

Pistolet dozujący[®] Probler P2

3A3063ZAA

PL

Do stosowania z niepalną pianką i polimocznikiem. Wyłącznie do zastosowań profesjonalnych.

Urządzenie nie zostało zatwierdzone do zastosowań w atmosferach wybuchowych lub miejscach niebezpiecznych.

*Zakres ciśnienia wlotowego powietrza 90–110 psi
(0,62–0,76 MPa, 6,2–7,6 bara)*

*Maksymalne statyczne ciśnienie cieczy (24,1 MPa,
241 barów, 3500 psi)*

Na stronie 3 można znaleźć informacje o **Modele**.



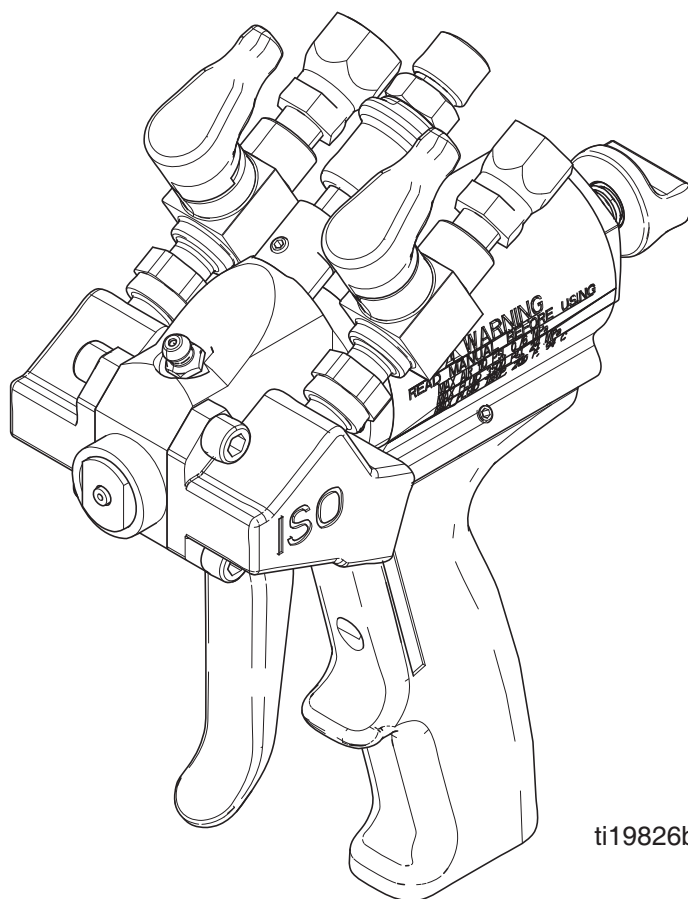
Ważne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

Przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia należy przeczytać wszystkie ostrzeżenia i instrukcje w tym podręczniku oraz wszystkich instrukcjach powiązanych. Niniejszą instrukcję należy zachować.



Ważne informacje medyczne

Przeczytaj kartę ostrzeżeń medycznych dołączoną do pistoletu. Zawiera ona przeznaczone dla lekarza informacje dotyczące leczenia urazów wtryskowych. Należy zawsze mieć ją przy sobie podczas użytkowania urządzenia.




ti19826b



Spis treści

Modele	3	Konserwacja	16
Ostrzeżenia	4	Codzienna konserwacja	16
Ważne informacje dotyczące izocyjanianów (ISO) ...	6	Regularna konserwacja	16
Warunki stosowania izocyjanianów	6	Sprawdzanie szczelności uszczeltek	17
Samozapłon materiału	7	Sprawdzanie pod kątem nieszczelności zaworów ..	17
Składniki A i B należy przechowywać oddzielnie	7	Konserwacja bloków bocznych	18
Wrażliwość izocyjanianów na wilgoć	7	Regulacja blokady bezpieczeństwa tłoka	19
Żywice pianek ze środkami spieniającymi 245 fa	7	Wiertła	20
Wymiana materiałów	7	Rozwiązywanie problemów	22
Identyfikacja części	8	Części	24
Opis ogólny	9	Konfiguracje opcjonalne	28
Instalacja	10	Końcówki płaskie	28
Uziemienie	10	Zestawy konwersji	30
Podłączanie urządzeń Graco	10	Zestawy	31
Podłączanie innych urządzeń	11	Zestawy uszczeltek okrągłych	32
Eksploatacja	11	Zestawy blokady bezpieczeństwa tłoka	33
Wymagania eksploatacyjne	11	Specyfikacja techniczna	35
Spadek ciśnienia powietrza	12	Standardowa gwarancja firmy Graco	36
Sterowanie zaworem	12		
Blokada bezpieczeństwa tłoka	12		
Procedura odciążenia	13		
Codzienny rozruch	14		
Codzienne wyłączenie	15		

Modele

Model	Opis	Maksymalne ciśnienie statyczne cieczy psi (MPa; bary)	Wlot powietrza Zakres ciśnień psi (MPa; bary)	Aprobata
GCP2RA	PISTOLET, P2, 0,036 cala, #00	3500 psi (24,1 MPa, 241 bary)	90–110 psi (0,62–0,76 MPa, 6,2–7,6 bara)	
GCP2R0	PISTOLET, P2, 0,051 cala, #00			
GCP2R1	PISTOLET, P2, 0,059 cala, #01			
GCP2R2	PISTOLET, P2, 0,073 cala, #02			
GCP2R3	PISTOLET, P2, 0,088 cala, #03			
GCP2R4	PISTOLET, P2, 0,100 cala, #04			
GCP2R5	PISTOLET, P2, 0,125 cala, #05			

Ostrzeżenia

Poniższe ostrzeżenia dotyczą konfiguracji, użytkowania, uziemiania, konserwacji oraz napraw opisywanego urządzenia. Symbol wykrzyknika oznacza ostrzeżenie ogólne, a symbol niebezpieczeństwa oznacza występowanie ryzyka związanego z daną procedurą. Gdy te symbole pojawiają się w treści instrukcji lub na etykietach ostrzeżenia, należy odnieść się do niniejszych ostrzeżeń. W stosownych miejscach w treści niniejszej instrukcji obsługi mogą pojawiać się symbole niebezpieczeństwa oraz ostrzeżenia związane z określonym produktem, których nie opisano w niniejszej części.

 <h2 style="margin: 0;">OSTRZEŻENIA</h2>	
 	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO TOKSYCZNEGO DZIAŁANIA CIECZY LUB OPARÓW</p> <p>Toksyczne ciecze lub opary mogą spowodować, w przypadku przedostania się do oczu lub na powierzchnię skóry, inhalacji lub połknięcia, poważne obrażenia ciała lub zgon.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zapoznać się z kartą charakterystyki bezpieczeństwa produktu (SDS) dotyczącą instrukcji postępowania oraz w celu poznania określonych niebezpieczeństw powodowanych przez używane ciecze, łącznie ze skutkiem długotrwałego narażenia. • Podczas natryskiwania, serwisowania urządzenia lub podczas przebywania w obszarze pracy zawsze dbać o odpowiednią wentylację obszaru pracy oraz zawsze stosować odpowiednie środki ochrony osobistej. Patrz ostrzeżenia dotyczące środków ochrony osobistej w niniejszej instrukcji. • Niebezpieczne ciecze należy przechowywać w odpowiednich pojemnikach, a ich utylizacja musi być zgodna z obowiązującymi wytycznymi.
	<p>ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ</p> <p>Zawsze nosić odpowiednie środki ochrony osobistej i przykryć całą skórę podczas natryskiwania, serwisowania urządzenia lub podczas przebywania w obszarze pracy. Środki ochrony pomagają zapobiec poważnym obrażeniom, łącznie z długotrwałym narażeniem, inhalacji toksycznych oparów, mgły lub par, reakcji alergicznej, oparzeniom, obrażeniom oczu i utracie słuchu. Ten sprzęt ochronny obejmuje m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Właściwy respirator, który może obejmować respirator dostarczanego powietrza, rękawice nieprzepuszczalne chemicznie, odzież ochronną i przykrycie stóp zgodnie z zaleceniami producenta cieczy i przepisami lokalnymi. • Środki ochrony oczu i słuchu.
    	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO WTRYSKU PODSKÓRNEGO</p> <p>Płyn wypływający pod wysokim ciśnieniem z pistoletu, przeciekających węży lub pękniętych elementów spowoduje przebicie skóry. Takie uszkodzenie może wyglądać jak zwykłe skaleczenie, ale jest poważnym urazem, który może skutkować koniecznością amputacji. Konieczna jest natychmiastowa pomoc chirurgiczna.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nie kierować pistoletu w stronę innej osoby ani jakiegokolwiek części ciała. • Nie przykładać ręki do dyszy natryskowej. • Nie zatrzymywać ani nie zmieniać kierunku wycieku za pomocą ręki, ciała, rękawicy ani ścierki. • Gdy nie jest wykonywane natryskiwanie, należy zamknąć zawory odcinające dopływ materiału lub odłączyć zasilanie powietrzem. • Po zakończeniu rozpylania oraz przed czyszczeniem, kontrolą i serwisowaniem sprzętu należy postępować zgodnie z Procedura odciążenia. • Podczas przerwy w natryskiwaniu powinna być założona blokada bezpieczeństwa tłoka. • Codziennie sprawdzać węże i złącza. Natychmiast naprawiać lub wymieniać zużyte lub uszkodzone części.

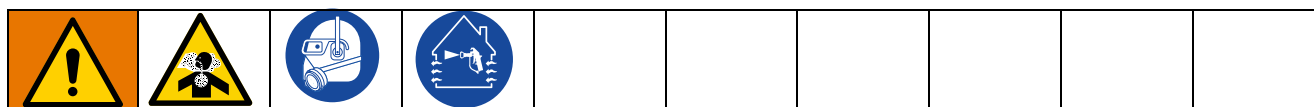
OSTRZEŻENIA

	<p>ZAGROŻENIE POPARZENIEM</p> <p>W czasie pracy powierzchnie urządzenia i podgrzewane ciecze mogą stawać się bardzo gorące. Aby uniknąć poważnych oparzeń:</p> <ul style="list-style-type: none"> nie wolno dotykać gorących cieczy ani urządzenia.
   	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU I WYBUCHU</p> <p>Łatwopalne opary pochodzące z rozpuszczalników oraz farb, znajdujące się w obszarze roboczym mogą ulec zapłonowi lub eksplodować. Farba lub rozpuszczalnik przepływający przez sprzęt może być przyczyną pojawienia się iskier elektrostatycznych. Zasady zapobiegania wybuchowi, pożarowi lub eksplozji:</p> <ul style="list-style-type: none"> Korzystać z urządzenia wyłącznie w dobrze wentylowanych miejscach. Usunąć wszystkie potencjalne źródła zapłonu, takie jak płomyki kontrolne, papierosy, przenośne lampy elektryczne oraz płachty malarskie z tworzywa sztucznego (potencjalne zagrożenie iskrami elektrostatycznymi). Uziemić wszystkie urządzenia w obszarze roboczym. Patrz instrukcje dotyczące Uziemienie. Nigdy nie spryskiwać ani nie przepłukiwać rozpuszczalnikiem przy wysokim ciśnieniu. W miejscu pracy nie powinny znajdować się niepotrzebne przedmioty, w tym rozpuszczalniki, szmaty czy benzyna. Nie przyłączać ani nie odłączać przewodów zasilania oraz nie włączać ani nie wyłączać zasilania czy oświetlenia w obecności łatwopalnych oparów. Używać wyłącznie uziemionych węży/przewodów. Podczas prób na mokro z pistoletem mocno przyciskać pistolet do uziemionego kubła. Nie stosować okładzin kubła, jeżeli nie mają właściwości antystatycznych lub przewodzących. Natychmiast przerwać pracę, jeżeli pojawi się iskrzenie elektrostatyczne lub wrażenie porażenia prądem. Nie używać urządzeń do czasu zidentyfikowania i rozwiązania problemu. W obszarze roboczym powinna znajdować się sprawna gaśnica.
 	<p>ZAGROŻENIE WYNIKAJĄCE Z NIEWŁAŚCIWEGO UŻYTKOWANIA URZĄDZENIA</p> <p>Niewłaściwe użytkowanie urządzenia może prowadzić do śmierci lub poważnych obrażeń.</p> <ul style="list-style-type: none"> Nie obsługiwać urządzenia w stanie zmęczenia albo pod wpływem substancji odurzających lub alkoholu. Nie przekraczać maksymalnego ciśnienia roboczego lub wartości znamionowej temperatury odnoszących się do części systemu o najniższych wartościach znamionowych. Patrz Specyfikacja techniczna we wszystkich instrukcjach obsługi sprzętu. Używać płynów i rozpuszczalników zgodnych z częściami urządzenia pracującymi na mokro. Patrz Specyfikacja techniczna we wszystkich instrukcjach obsługi sprzętu. Zapoznać się z ostrzeżeniami producenta cieczy i rozpuszczalników. W celu uzyskania pełnych informacji na temat materiału, należy uzyskać Kartę charakterystyki bezpieczeństwa (SDS) od dystrybutora lub sprzedawcy. Nie opuszczać obszaru roboczego, jeśli urządzenie jest podłączone do zasilania lub znajduje się pod ciśnieniem. Jeśli urządzenia nie są używane, należy je wszystkie wyłączyć i wykonać Procedura odciążenia. Codziennie sprawdzać sprzęt. Naprawić lub natychmiast wymienić uszkodzone części wyłącznie na oryginalne części zamienne producenta. Nie zmieniać ani nie modyfikować sprzętu. Zmiany lub modyfikacje mogą spowodować unieważnienie atestów urzędowych oraz zagrożenie bezpieczeństwa. Upewnić się, czy urządzenie ma odpowiednie parametry znamionowe i czy jest zatwierdzone do użytku w środowisku, w którym jest użytkowane. Urządzenia należy używać wyłącznie zgodnie z jego przeznaczeniem. W celu otrzymania dodatkowych informacji należy skontaktować się z dystrybutorem. Węże i przewody robocze należy prowadzić z dala od ruchu pieszego, ostrych krawędzi, ruchomych części oraz gorących powierzchni. Nie zaginać ani nie wyginać nadmiernie węży oraz nie ciągnąć urządzenia za wąż. Nie dopuszczać, aby dzieci i zwierzęta znalazły się w obszarze roboczym. Należy przestrzegać wszystkich obowiązujących przepisów BHP.
	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO ZWIĄZANE Z CZĘŚCIAMI ALUMINIOWYMI POD CIŚNIENIEM</p> <p>Stosowanie urządzeń ciśnieniowych z cieczami, które nie są przeznaczone do kontaktu z aluminium, może spowodować silną reakcję chemiczną i doprowadzić do rozerwania urządzenia. Niezastosowanie się do niniejszego ostrzeżenia prowadzić może do zgonu, powstania poważnych obrażeń ciała lub uszkodzenia mienia.</p> <ul style="list-style-type: none"> Nie stosować 1,1,1-trichloroetanu, chlorku metylenu, innych fluorowcowanych rozpuszczalników węglowodorowych ani płynów zawierających takie rozpuszczalniki. Nie stosować wybielacza chlorowego. Wiele innych cieczy może zawierać substancje chemiczne, które mogą wchodzić w reakcję z aluminium. Informacje na temat zgodności uzyskać można u dostawcy materiałów.

Ważne informacje dotyczące izocyjanianów (ISO)

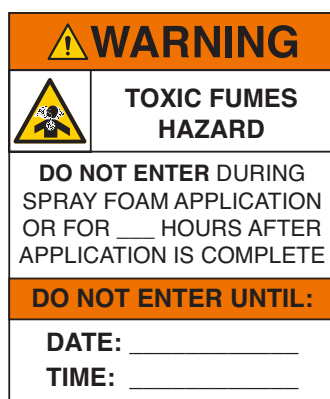
Izocyjaniany (ISO) to katalizatory używane w materiałach dwuskładnikowych.

Warunki stosowania izocyjanianów





Natryskiwanie lub dozowanie cieczy zawierających izocyjaniany prowadzi do powstania potencjalnie niebezpiecznych mgieł, par i rozpylonych cząstek.

- Zapoznać się z ostrzeżeniami producenta cieczy i kartą charakterystyki bezpieczeństwa (SDS), aby zapoznać się ze szczególnymi zagrożeniami i środkami bezpieczeństwa związanymi z izocyjanianami.
- Użycie izocyjanianów wiąże się z potencjalnie niebezpiecznymi procedurami. Natryskiwanie za pomocą tego urządzenia może wykonywać tylko pracownik posiadający odpowiednie przeszkolenie i kwalifikacje, który zapoznał się z informacjami zawartymi w niniejszym podręczniku, w instrukcjach producenta cieczy oraz w karcie charakterystyki bezpieczeństwa (SDS).
- Użycie niewłaściwie konserwowanego lub nieodpowiednio wyregulowanego urządzenia może skutkować nieodpowiednim utwardzeniem materiału, prowadzącym do wyzwiania gazów i nieprzyjemnych zapachów. Urządzenie musi być starannie konserwowane i regulowane zgodnie z instrukcjami w podręczniku.
- Aby zapobiegać wdychaniu mgieł, par lub rozpylonych cząstek izocyjanianów, wszystkie osoby w obszarze pracy muszą nosić odpowiednie środki ochrony dróg oddechowych. Zawsze nosić odpowiednio dopasowany respirator, w tym ewentualnie respirator z doprowadzeniem powietrza. Obszar pracy wentylować zgodnie z instrukcjami w karcie charakterystyki bezpieczeństwa cieczy.
- Unikać wszelkiego kontaktu skóry z izocyjanianami. Każda osoba w obszarze pracy musi nosić rękawice nieprzepuszczalne chemicznie, odzież ochronną i osłonę stóp zgodnie z zaleceniami producenta cieczy i przepisami lokalnymi. Przestrzegać wszystkich zaleceń producenta cieczy, w tym dotyczących postępowania ze skażoną odzieżą. Po natrykiwaniu umyć ręce i twarz przed jedzeniem lub pić.
- Zagrożenie związane z izocyjanianami występuje nadal po natrykiwaniu. Wszystkie osoby bez odpowiednich środków ochrony osobistej muszą pozostawać poza obszarem pracy w trakcie użycia izocyjanianów i potem przez czas określony przez producenta cieczy. Zwykle jest to okres co najmniej 24 godzin.
- O zagrożeniu izocyjanianami ostrzec inne osoby, które mogą znaleźć się w obszarze pracy. Przestrzegać zaleceń producenta cieczy i przepisów lokalnych. Zaleca się umieszczenie poza obszarem pracy tabliczki z następującym tekstem:






Samozapłon materiału

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

W przypadku nałożenia zbyt grubej warstwy niektórych materiałów może dojść do ich samozapłonu. Zapoznać się z ostrzeżeniami i kartą charakterystyki (SDS) producenta materiału.

Składniki A i B należy przechowywać oddzielnie

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

Zanieczyszczenie krzyżowe może skutkować wystąpieniem utwardzonego materiału w przewodach z cieczą, co może prowadzić do poważnych obrażeń lub uszkodzenia urządzenia. Aby zapobiec zanieczyszczeniu krzyżowemu części urządzenia pracujących na mokro:

- **Nie wolno** zamieniać ze sobą elementów używanych do izocyjanianów (E) i elementów używanych do żywic (F).
- Nigdy nie używać rozpuszczalnika po jednej stronie, jeśli uległ zanieczyszczeniu po drugiej stronie.

Wrażliwość izocyjanianów na wilgoć

Kontakt z wilgocią (w tym w powietrzu) sprawia, że izocyjaniany ulegają częściowemu utwardzeniu, tworząc małe, twarde, szorstkie kryształki zawieszane w cieczy. Ostatecznie na powierzchni utworzy się powłoka, a izocyjanian zamieni się w żel, zwiększając swoją lepkość.

INFORMACJA

Częściowo utwardzone izocyjaniany spowodują obniżenie wydajności oraz żywotności wszystkich części pracujących na mokro.

- Zawsze stosować uszczelniony pojemnik ze środkiem suszącym w miejscu z wentylacją lub atmosferze azotowej. **Nigdy** nie przechowywać izocyjanianów w otwartym pojemniku.
- Należy utrzymywać wypełnienie odpowiednim smarem zbiornika smarującego lub zbiornika pompy smaru izocyjanianowego (jeżeli go zamontowano). Smar tworzy barierę pomiędzy izocyjanianami i powietrzem atmosferycznym.
- Należy stosować wyłącznie przewody zabezpieczone przed wilgocią, które są zgodne chemicznie z izocyjanianami.
- Nigdy nie należy używać regenerowanych rozpuszczalników, ponieważ mogą one zawierać wodę. Należy zawsze zamykać pojemniki z rozpuszczalnikami, jeśli nie są one używane.
- Podczas ponownego montażu gwintowane części należy zawsze powleć odpowiednim środkiem smarującym.

UWAGA: Ilość nagromadzonej powłoki oraz szybkość krystalizacji zależy od składu mieszaniny izocyjanianu oraz od wilgotności i temperatury otoczenia.

Żyvice pianek ze środkami spieniającymi 245 fa

Niektóre środki porotwórcze do pianek pienią się przy temperaturach powyżej 33°C (90°F), jeśli nie znajdują się pod ciśnieniem, zwłaszcza w przypadku wstrząśnięcia ich. Aby ograniczyć pienie, zminimalizować wstępne ogrzewanie w systemie obiegu.

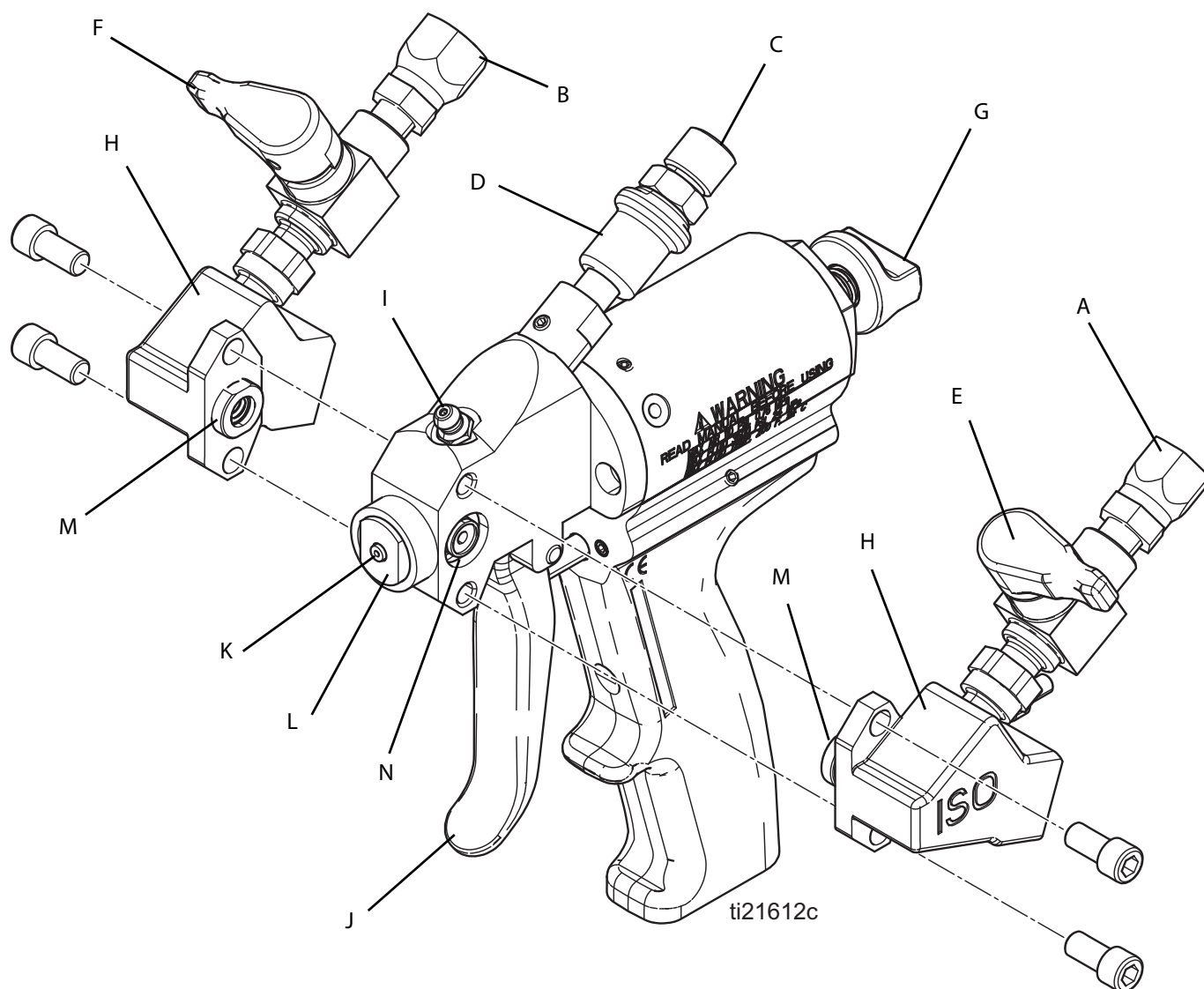
Wymiana materiałów

INFORMACJA

Aby uniknąć uszkodzenia sprzętu i przestojów, należy zachować szczególną ostrożność podczas zmiany typu materiału używanego w urządzeniu.

- Zmieniając materiały, należy wielokrotnie przepłukać sprzęt, aby całkowicie oczyścić system.
- Po przepłukaniu należy zawsze czyścić filtry siatkowe na wlocie cieczy.
- Należy skontaktować się z producentem materiału w celu uzyskania informacji o zgodności chemicznej.
- Zamieniając materiały na epoksydowe, uretanowe lub poliuretanowe, należy rozmontować i oczyścić wszystkie elementy stykające się z cieczami i wymienić węże. Epoksydy często zawierają aminy po stronie B (utwardzacz). Poliuretany często zawierają aminy na stronie B (żywica).

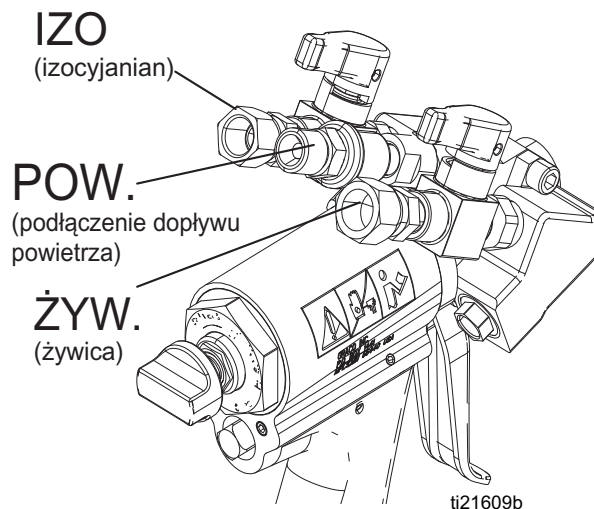
Identyfikacja części



Rys. 1: Komponenty urządzenia Probler P2

Legenda:

- A Połączenie węża po stronie A, izocyjaniany (ISO)
- B Połączenie węża po stronie B, żywica (RES)
- C Połączenie węża dopływu powietrza
- D Przetłacznik powietrza do przedmuchiwania
- E Zawór odcinający izocyjanianów
- F Zawór odcinający żywicy
- G Blokada bezpieczeństwa tłoka
- H Blok boczny
- I Smarowniczką
- J Wyzwalacz
- K Wkładka komory mieszania
- L Zaślepka pneumatyczna lub końcówka natryskowa
- M Boczna uszczelka obudowy
- N Wlot komory mieszania



Rys. 2: Identyfikacja portu

Opis ogólny

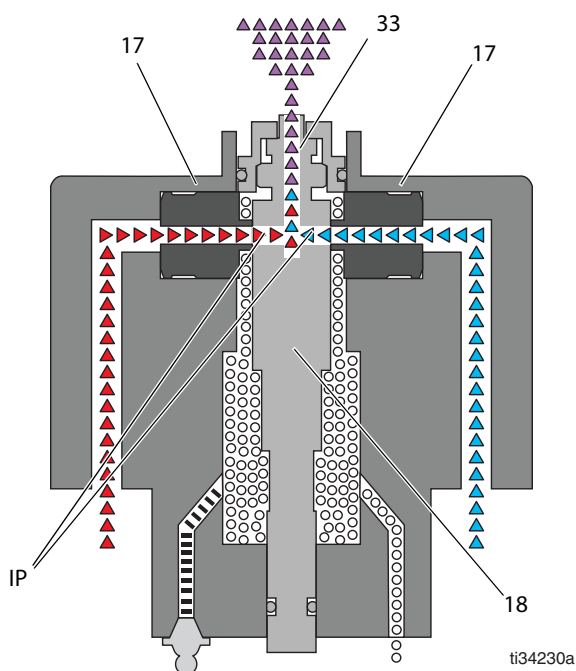
Spust naciśnięty (natryskiwanie cieczy)

Po uruchomieniu komora mieszania (18) cofa się, zamykając przepływ powietrza czyszczącego. Otwory uderzeniowe (IP) są wyrównane z otworami materiału uszczelki bocznych (17), co umożliwia mieszanie dwóch materiałów (izocyjanianów i żywicy) i ich przepływ przez wkładkę komory mieszania (33).

UWAGA: Prawidłowe wyrównanie otworów jest określone przez ustawienie nakrętki regulacyjnej, znajdującej się na zespole blokady bezpieczeństwa tłoka. Ta nakrętka regulacyjna określa długość suwu tłoka powietrznego i została wstępnie ustawiona fabrycznie, nie należy jej regulować. Patrz **Regulacja blokady bezpieczeństwa tłoka**, strona 19.

Legenda

Powietrze czyszczące	
Ciecz	
Smar	



UWAGA: Części przepływowe nie są pokazane w skali.

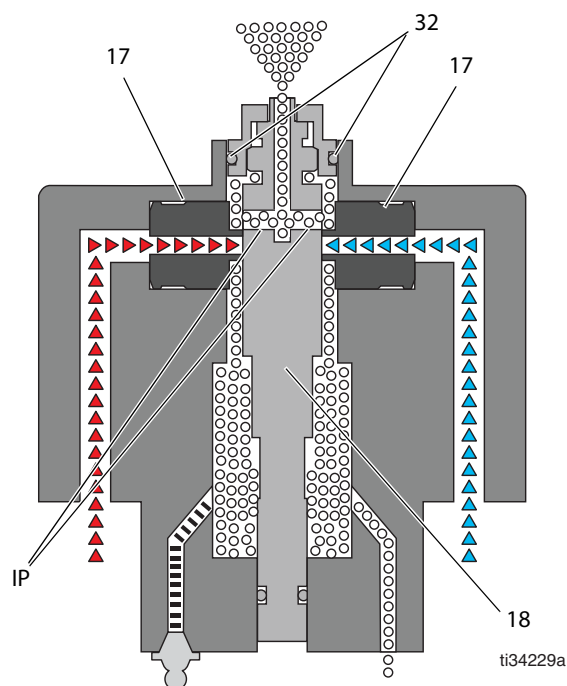
Spust puszczony (czyszczenie powietrzem)

Komora mieszania (18) powraca do pierwotnego położenia odcinając przepływ materiału. Otwory uderzeniowe (IP) wówczas umożliwiają dopływ powietrza do obudowy komory mieszającej. Przednia końcówka uszczelki okrągłej (32) utrzymuje powietrze oczyszczające wewnątrz głowicy pistoletu, co wymusza przepływ powietrza przez komorę mieszania, oczyszczając ją z materiału.

Powietrze oczyszczające nadal przepływa przez komorę mieszania do chwili pociągnięcia przełącznika powietrza w celu odcięcia przepływu całego powietrza do pistoletu.

Legenda

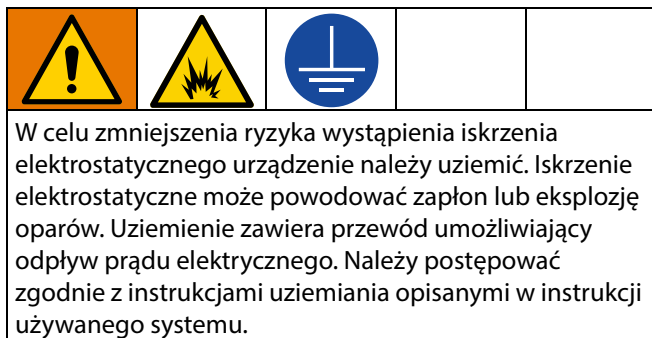
Powietrze czyszczące	
Ciecz	
Smar	



UWAGA: Części przepływowe nie są pokazane w skali.

Instalacja

Uziemienie



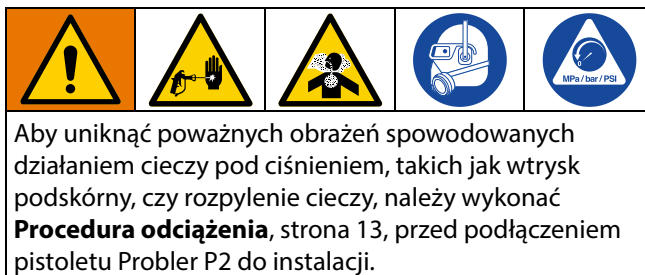
Uziemienie pistoletu natryskowego Probler P2: przez połączenie go z odpowiednio uziemionym węzłem do cieczy.

Natryskiwany przedmiot: postępować zgodnie z lokalnymi przepisami.

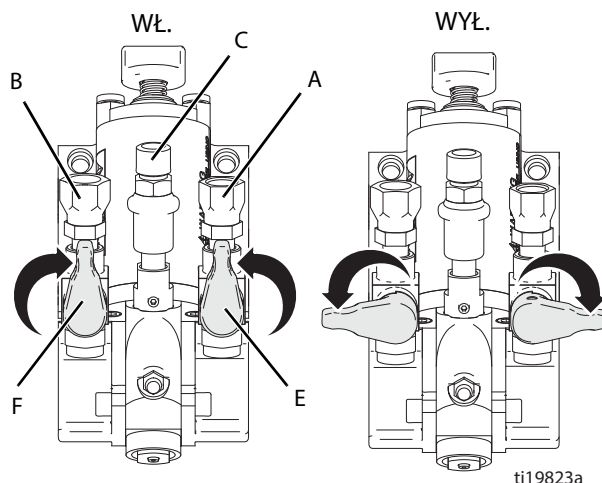
Wiadra z rozpuszczalnikami do płukania: postępować zgodnie z lokalnymi przepisami. Należy używać wyłącznie metalowych kubłów wykonanych z materiału przewodzącego umieszczonych na uziemionej powierzchni. Nie należy umieszczać kubłów na powierzchniach nieprzewodzących, takich jak papier lub karton, które przerwałyby ciągłość uziemienia.

W celu zapewnienia ciągłości uziemienia przy płukaniu lub dekompresji: przytknąć mocno metalową część pistoletu natryskowego do boku uziemionego metalowego wiadra, a następnie nacisnąć wyzwalacz pistoletu/zaworu.

Podłączanie urządzeń Graco



1. Postępować zgodnie z **Procedura odciążenia**, strona 13.
2. Zamknąć oba zawory materiału (E, F) przełączając je w położenie wyłączenia. Patrz Rys. 3.



Rys. 3: Zawory materiału

3. Włączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka (G). Patrz **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, strona 12.
4. Podłączyć węzł do izocyjanianów po stronie A do połączenia węzła JIC ISO (A) i podłączyć węzł do żywicy po stronie B do połączenia JIC RES (B) w urządzeniu P2. Patrz Rys. 1, strona 8.

UWAGA: W przypadku połączeń obrotowych JIC i SAE nie jest wymagane użycie taśmy PTFE.

5. Podłączyć węzł dopływu powietrza NPS o średnicy 1/4 cala znajdujący się w zestawie urządzenia P2 do połączenia węzła dopływu powietrza (C). Patrz Rys. 1, strona 8.
6. Po przymocowaniu i dokręceniu łączników należy zapoznać się z instrukcjami rozruchu podanymi w podręcznikach systemu.

Podłączanie innych urządzeń

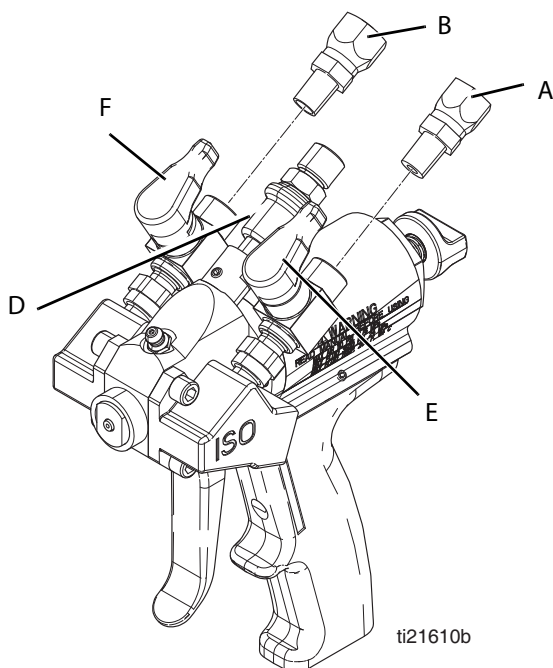
UWAGA: Jeśli w systemie nie jest wymagane stosowanie nieogrzewanego węża z końcówką biczową lub węża izolującego, można zamontować P2 bezpośrednio na wężu transportującym materiał.

1. Jeśli Probler P2 zastępuje istniejący pistolet, należy zdemontować wszystkie węże i łącznik z oryginalnego pistoletu.
2. Zdemontować połączenia obrotowe (A,B) z zaworów odcinających materiału (E,F) na urządzeniu P2. Patrz Rys. 4. Połączenia zaworów to gwinty NPT żeńskie, 1/8 cala.
3. Zdemontować przewód pneumatyczny z przełącznika dopływu powietrza (D). Łącznik przełącznika dopływu powietrza do gwint 1/4 cala NPSM.
4. Zamontować łączniki z oryginalnego pistoletu na zaworach odcinających materiału (E, F) na urządzeniu P2.

UWAGA: Można nałożyć nietrwałą blokadę gwintu na gwinty 1/8 cala NPT do zabezpieczenia gwintu, które będzie działało wspomagająco jako uszczelnienie i zapobiegało skręcaniu łączników przy ruchach pistoletu.

5. Zamontować pistolet na pierwotnych węzłach.

UWAGA: W razie potrzeby dostępny jest łącznik obrotowy (GC2394) do podłączenia węża dopływu powietrza z innych urządzeń. Ten element można nabyć oddzielnie jako część zestawu elementów 04-05 (GC1949). Patrz **Zestawy**, strona 31.



Rys. 4: Demontaż łącznika połączenia obrotowego

Eksploatacja

Wymagania eksploatacyjne

Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić, czy wszystkie łączniki są uszczelnione, a regulatory powietrza zostały obrócone do położenia zerowego (0) ciśnienia.



Pistolet Probler P2 został zaprojektowany i wyprodukowany do pracy przy maksymalnym statycznym ciśnieniu cieczy nieprzekraczającym 24,1 MPa (241 barów, 3500 psi). Aby zapobiec poważnym obrażeniom spowodowanym przez ciecz pod ciśnieniem, jeśli urządzenie P2 zostanie zainstalowane w systemie innych producentów, należy upewnić się, że nie przekroczono maksymalnego ciśnienia statycznego cieczy.

- Zakres maksymalnego ciśnienia powietrza wlotowego: 8–10 st. sześć. na min przy 90–110 psi (0,62–0,76 MPa, 6,2–7,6 bara)
- Maksymalne statyczne ciśnienie cieczy: 24,1 MPa (241 barów, 3500 psi)

Jeśli pistolet nie jest używany podczas natryskiwania przez krótkie okresy, nie wyłączać powietrza czyszczącego.

Przełącznik powietrza pistoletu należy przed natrykiwaniem otworzyć w celu umożliwienia działania wyzwalacza i przepływu powietrza oczyszczającego po zwolnieniu wyzwalacza. Szczegółowe informacje podano w instrukcji obsługi dozownika.

INFORMACJA

Prze wyłączeniem powietrza czyszczącego włączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka i ustawić zawory materiały w pozycji wyłączonej. Niewykonanie tej procedury może skutkować pokryciem głowicy pistoletu mieszanym produktem.

Spadek ciśnienia powietrza

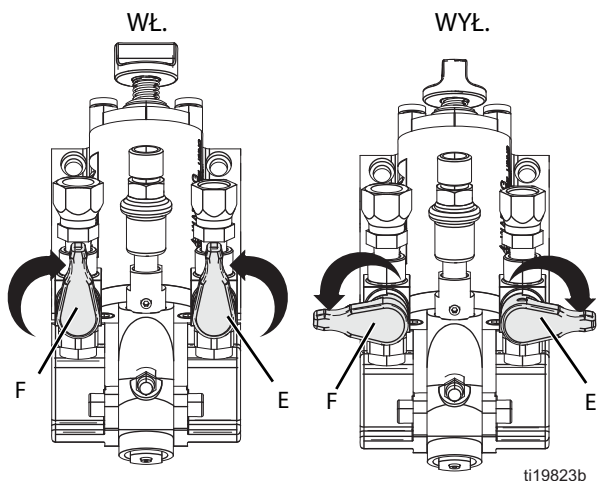
W przypadku spadku ciśnienia sprężonego powietrza pistolet będzie kontynuował natrysk. Aby wyłączyć pistolet, należy wykonać jedną z poniższych czynności:

- Włączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka. Patrz Rys. 6.
- Zamknąć zawory odcinania materiału. Patrz Rys. 5.

Sterowanie zaworem

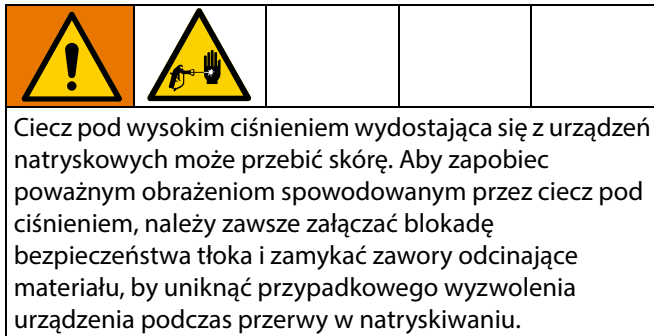
Przepływ materiału do komory mieszania jest kontrolowany przez ustawienie dwu zaworów odcinających dopływ materiału (E, F) w położeniach włączenia lub wyłączenia.

UWAGA: Podczas natryskiwania oba zawory odcinające materiału muszą być całkowicie otwarte, a blokada bezpieczeństwa tłoka (C) musi być odłączona. Podczas serwisowania lub dłuższych okresów przestoju oba zawory odcinające muszą być całkowicie zamknięte, a blokada bezpieczeństwa tłoka załączona.



Rys. 5: Zawory odcinające

Blokada bezpieczeństwa tłoka



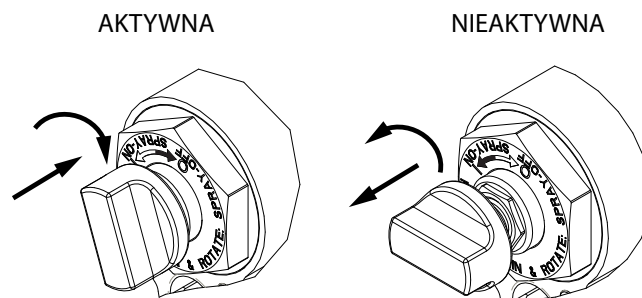
Podczas przerwy w natrykiwaniu zawsze powinna być załączona blokada bezpieczeństwa tłoka (G) w połączeniu z zaworami materiału (E, F), w celu uniknięcia przypadkowego naciśnięcia spustu.

Załączanie blokady bezpieczeństwa tłoka

Wcisnąć pokrętło do wewnątrz i obrócić w prawo. Jeżeli blokada jest załączona, pistolet nie uruchomi się. Patrz Rys. 6.

Zwalnianie blokady bezpieczeństwa tłoka

Pociągnąć pokrętło do wewnątrz i obracać w lewo, aż wyskoczy. Między pokrętłem a korpusem pistoletu wystąpi luz. Patrz Rys. 6.



Rys. 6: Blokada bezpieczeństwa tłoka

Test blokady bezpieczeństwa tłoka

Przed każdym użyciem sprawdzić, czy blokada bezpieczeństwa tłoka jest zamontowana i działa prawidłowo:

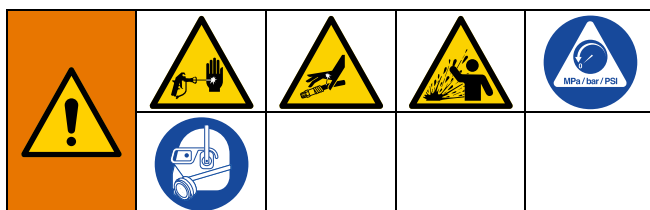
1. Włączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka. Patrz Rys. 6.
2. Wytworzyć w układzie ciśnienie robocze.
3. Otworzyć zawory materiału (E, F).
4. Skierować pistolet w bezpiecznym kierunku i nacisnąć wyzwalacz. Z końcówki pistoletu nie powinien wypływać materiał.

UWAGA: Patrz **Części**, strona 24, gdzie znajdują się informacje na temat zestawu naprawczego blokady bezpieczeństwa tłoka (258762).

Procedura odciążenia



Za każdym razem, kiedy pojawi się ten symbol, prosimy postępować zgodnie z Procedurą odciążenia.



Materiał w pistolecie, przewodach i dozowniku pozostaje pod ciśnieniem do chwili wykonania odciążenia w przypadku układu dozowania i pomp transferowych. Aby uniknąć poważnych obrażeń spowodowanych działaniem cieczy pod ciśnieniem, takich jak wtrysk podskórny, czy rozpylenie cieczy, zawsze po zakończeniu natryskiwania oraz przed czyszczeniem, kontrolą lub serwisowaniem urządzenia należy wykonać **Procedura odciążenia**

W przypadku systemów z zaworami odcinającymi na dozowniku

1. Włączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka (G). Patrz Rys. 6.
2. Zamknąć zawory odcinające w układzie dozowania.
3. Wyłączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka.
4. Sprawdzić, czy przełącznik powietrza do przedmuchiwania (D) jest otwarty. Patrz Rys. 1. W celu zredukowania ciśnienia nacisnąć spust pistoletu i wypuścić strumień na karton lub do pojemnika na odpady.
5. Zamknąć zawory odcinania materiału (E, F). Patrz Rys. 5.
6. W celu zredukowania ciśnienia w głowicy cieczy nacisnąć spust pistoletu i wypuścić strumień na karton lub do pojemnika na odpady.
7. Włączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka.
8. Zamknąć przełącznik powietrza do przedmuchiwania.
9. W razie podejrzenia zatkania końcówki natryskowej lub węża bądź w przypadku niepełnego odciążenia:
 - a. Bardzo powoli odkręcić wszystkie połączenia węża (A, B), jedno po drugim, by stopniowo przeprowadzić dekompresję.
 - b. Po przeprowadzeniu procedury odciążenia odkręcić całkowicie połączenia węży.
 - c. Usunąć zator.

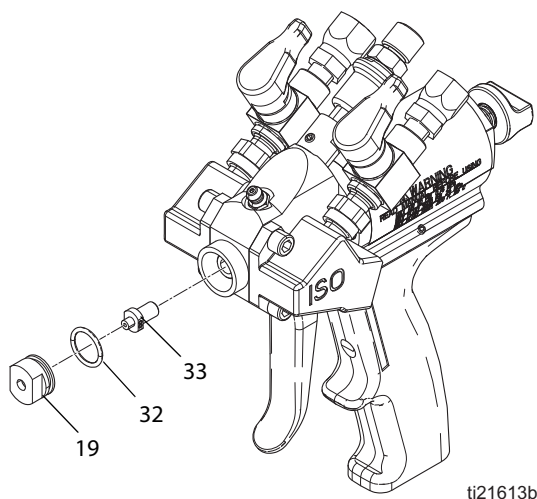
W przypadku systemów z zaworami odcinającymi wyłącznie na pompie transferowej

1. Włączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka (G). Patrz Rys. 6.
2. Zamknąć zawory odcinające dopływu cieczy na pompach transferowych.
3. Wyłączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka.
4. Sprawdzić, czy przełącznik powietrza do przedmuchiwania (D) jest otwarty. Patrz Rys. 1. W celu zredukowania ciśnienia w układzie dozownika, wężach do cieczy i pistolecie nacisnąć spust pistoletu i wypuścić strumień na karton lub do pojemnika na odpady.
5. Zamknąć zawory odcinania materiału (E, F). Patrz Rys. 5.
6. W celu zredukowania ciśnienia w głowicy cieczy nacisnąć spust pistoletu i wypuścić strumień na karton lub do pojemnika na odpady.
7. Włączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka.
8. Zamknąć przełącznik powietrza do przedmuchiwania.
9. W razie podejrzenia zatkania końcówki natryskowej lub węża bądź w przypadku niepełnego odciążenia:
 - a. Bardzo powoli odkręcić wszystkie połączenia węża (A, B), jedno po drugim, by stopniowo przeprowadzić dekompresję.
 - b. Po przeprowadzeniu procedury odciążenia odkręcić całkowicie połączenia węży.
 - c. Usunąć zator.

Codzienny rozruch



1. Usunąć z układu całą ciecz i ciśnienie powietrza, postępując zgodnie z instrukcjami producenta. Patrz **Procedura odciążenia**, strona 13.
2. Załączyć **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, strona 12.
3. Oczyszczyć wkładkę komory mieszania (33). Obie płaszczyzny, przednia i boczna, muszą być czyste. Wywiercić otwór używając wiertła o średnicy odpowiedniej dla wkładki. Patrz **Wiertła**, strona 20.
4. Oczyszczyć kanał wylotu komory mieszania. Wywiercić otwory komory zależnie od potrzeb.
5. Zamontować wkładkę komory mieszania.



ti21613b

Rys. 7: Montaż końcówki natryskowej

6. Założyć zaślepkę pneumatyczną (19) na pistolet. Dokręcić ręcznie, aby docisnąć zaślepkę. Dokręcić do końca kluczem płaskim 17 mm (1/2 cala).

INFORMACJA

Dokręcenie zaślepki pneumatycznej nie wymaga dużego momentu obrotowego. Zbyt mocne dokręcenie może spowodować uszkodzenie komory mieszania.

7. Sprawdzić, czy zawory materiału (E, F) znajdują się w położeniu wyłączenia.
8. Podłączyć węże materiału (E, F) do łączników materiału.
9. Wyłączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka. Patrz **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, strona 12.
10. Otworzyć przełącznik powietrza do przedmuchiwania w układzie i nacisnąć spust pistoletu, by wypłynęło powietrze czyszczące. Wyregulować w razie potrzeby.
11. Załączyć **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, strona 12.
12. Po przymocowaniu i dokręceniu łączników należy zapoznać się z instrukcjami rozruchu podanymi w podręcznikach układu dozownika.
13. Nałożyć warstwę środka smarnego z przodu pistoletu i na pierścień blokujący lub zastosować osłonę pistoletu (nr części 244914) w celu zapobieżenia nadmiernemu gromadzeniu się natryskiwanego materiału i ułatwienia demontażu. Patrz **Zestawy**, strona 31.
14. Otworzyć zawór materiału po stronie żywicy B (F). Następnie otworzyć zawór materiału po stronie izocyjanianów A (E).
15. Wyłączyć **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, strona 12.
16. Sprawdzić natryskiwanie na kartonie. Wyregulować ciśnienie i temperaturę, aby uzyskać żądany rezultat.

UWAGA: W celu zwiększenia rozdrobnienia materiału, poprawy mieszania i skrócenia czasu pęcznienia można zastosować wyższe ciśnienia oraz temperatury. Przy długościach węży przekraczających 15,24 m (50 stóp) lub przy wysokich lepkościach materiału może być konieczne stosowanie wyższych ciśnień pompy materiału.

UWAGA: Czasy pęcznienia i twardnienia pianki mogą się różnić. Przy wyższej temperaturze materiału i podłoża czasy pęcznienia i twardnienia będą dłuższe. Przy niższych temperaturach będą one krótsze. Aby uzyskać zalecane temperatury cieczy, należy zapoznać się z arkuszami danych specyfikacji dostawcy środków.

Codzienne wyłączenie



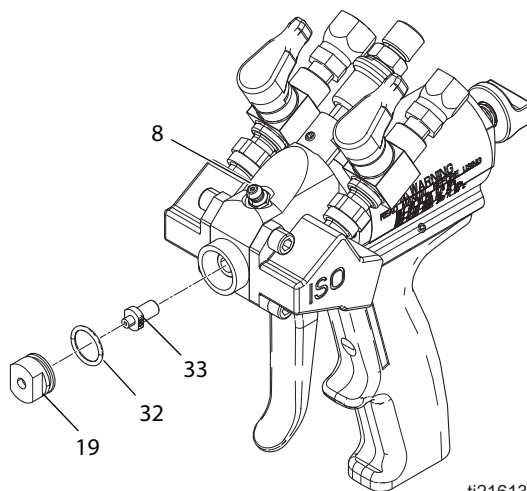
Codziennie po zakończeniu pracy smarować pistolet, by zapobiec twardnieniu materiału i oczyścić kanały cieczy. Powietrze oczyszczające niesie mgłą smaru przez komorę powietrza (AC), otwory uderzeniowe (IP) oraz na zewnątrz wkładki dyszy komory mieszania (N), pokrywając wszystkie powierzchnie.

1. Postępować zgodnie z **Procedura odciążenia**, strona 13.
2. Włączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka. Patrz **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, strona 12.
3. Należy pozostawić włączony przepływ powietrza w systemie przy najniższej wartości ustawionego ciśnienia i nie aktywować spustu.
4. Wyjąć zatyczkę smarowniczkę (8). Patrz Rys. 8.
5. Używając smarownicy ręcznej (nr części 117792) umieścić jedną dawkę białego smaru litowego Graco (nr części 117773) w smarowniczce. Na końcówce wkładki komory mieszania powinien pojawić się smar.

UWAGA: Nie smarować nadmiernie; maksymalnie dwa naciśnięcia. Nie natrykiwać mgły smaru na materiał, na który ma być kładziony natrysk.

6. Założyć z powrotem zatyczkę smarowniczkę.
7. Odciąć dopływ powietrza czyszczącego do układu.
8. Zdjąć końcówkę natryskową (19) i zanurzyć ją w rozpuszczalniku do następnego użycia.

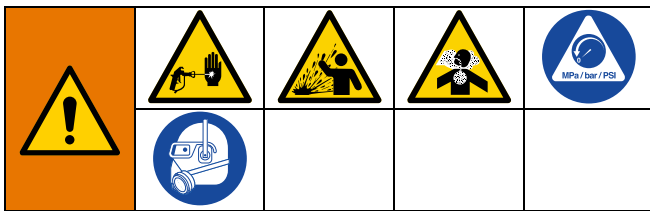
UWAGA: Jeśli konieczne jest czyszczenie rozpuszczalnikiem, przed wykonaniem tej czynności zdjąć uszczelkę okrągłą (32).



ti21613b

Rys. 8: Montaż końcówki natryskowej

Konservacja



INFORMACJA

Przed zdjęciem bloków bocznych sprawdzić, czy oba zawory materiału są w położeniu wyłączonym. Niezamknięcie zaworów materiału spowoduje pokrycie pistoletu uretanem.

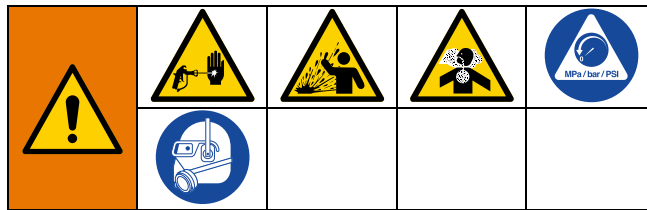
INFORMACJA

Niektóre rozpuszczalniki mogą powodować pęcznienie lub rozpad uszczelki okrągłej. Należy skontaktować się z producentem cieczy w celu uzyskania informacji o zgodności chemicznej.

Codzienna konserwacja

- Wyczyścić pistolet szczotką i odpowiednim rozpuszczalnikiem czyszczącym.
- Skontrolować bloki boczne pod kątem zarysowań, złogów materiału czy ciał obcych. W razie potrzeby wyczyścić lub wymienić. Patrz **Konservacja bloków bocznych**, strona 18.
- Zdjąć siateczkę filtra. Wyczyścić lub wymienić siateczkę.
- Utrzymywać odpowiednie stany magazynowe uszczelki, uszczelki okrągłe i smarów. Patrz **Zestawy**, strona 31.
- Codziennie po zakończeniu pracy smarować pistolet, by zapobiec ztwardnieniu materiału i oczyszczać kanały cieczy. Powietrze oczyszczające niesie mgłę smaru przez komorę powietrza (AC), otwory uderzeniowe (IP) oraz na zewnątrz wkładki dyszy komory mieszania (N), pokrywając wszystkie powierzchnie. Użyć białego smaru litowego Graco (nr części 117773). Patrz **Codzienne wyłączenie**, strona 15.

Regularna konserwacja



1. Postępować zgodnie z **Procedura odciążenia**, strona 13.
 - Przepłukać i wyczyścić wszystkie komory i kanały, tak aby stały się dostępne.
 - Przed zmontowaniem wyczyścić wszystkie części.
 - W przypadku złogów materiałów zdemontować element i przepłukać odpowiednim rozpuszczalnikiem.
 - Wymienić wszystkie uszczelki okrągłe i uszczelki na nowe części z odpowiedniego zestawu.
 - Sprawdzić wszystkie elementy pod kątem zużycia lub uszkodzeń i w razie potrzeby wymienić na nowe części Graco.
 - Sprawdzić wszystkie gwinty pod kątem zużycia lub uszkodzeń i w razie potrzeby wymienić.
 - Podczas montażu dokręcić wszystkie elementy gwintowane mocno, ale nie nadmiernie mocno. Postępować zgodnie z instrukcjami dotyczącymi momentu obrotowego. Patrz **Części**, strona 24.
 - Nasmarować lekko wszystkie uszczelki okrągłe, uszczelki i gwinty smarem (nr części 118665). Nasmarować gwinty i zewnętrzną stronę pierścienia zabezpieczającego (26). Zamawianie środka smarnego, patrz **Zestawy**, strona 31.
 - Sprawdzić wszystkie sprężyny pod kątem sprężystości powrotnej. Zużyte lub uszkodzone sprężyny należy wymienić.

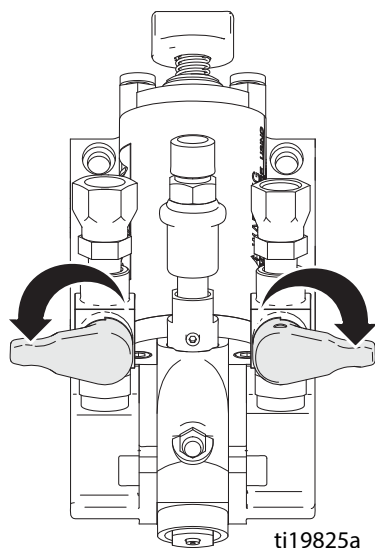
Sprawdzanie szczelności uszczeliek

1. Załączyć **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, strona 12.
2. Wyłączyć dopływ powietrza, ustawiając przełącznik powietrza pistoletu w położeniu zamknięcia.
3. Począkać około 10–20 sekund, a następnie włączyć dopływ powietrza ustawiając przełącznik powietrza czyszczącego w położeniu otwarcia.
4. Powtórzyć czynności 2 i 3 od dwóch do trzech razy.
5. Jeśli z pistoletu wypływa materiał, przeciekają uszczelki boczne (30) lub uszczelka okrągła (31).
6. Wymienić uszczelki boczne lub uszczelki okrągłe i sprawdzić ponownie.

UWAGA: Informacje na temat zestawów do wymiany uszczeliek bocznych i uszczeliek okrągłych, patrz **Części**, strona 24, (GC1946 i GC1937).

Sprawdzanie pod kątem nieszczelności zaworów

1. Ustawić oba zawory materiału w położeniu wyłączenia (73, 74).
2. Zwolnić blokadę bezpieczeństwa tłoka.



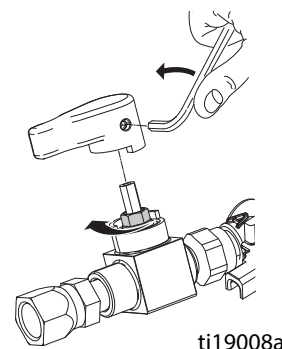
Rys. 9: Położenie zaworu materiału

3. Odczekać 10–20 sekund, a następnie uruchomić pistolet kilka razy.

UWAGA: Jeśli z pistoletu jest usuwany materiał, zawory kulowe materiału są nieszczelne.

Usuwanie nieszczelności zaworów materiału

1. Postępować zgodnie z **Procedura odciążenia**, strona 13 i sprawdzić, czy zawory materiału (73, 74) znajdują się w położeniu wyłączonym.
2. Włączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka.
3. Odkręcić śrubę dociskową i zdemontować uchwyt. Patrz Rys. 10.



Rys. 10: Nakrętka uszczelniająca zaworu materiału

4. Obracać nakrętkę uszczelniającą zaworu w prawo o 1/8 obrotu do usunięcia nieszczelności.
5. Powtórzyć czynność **Sprawdzanie pod kątem nieszczelności zaworów**.

UWAGA: Informacje na temat zestawu wymiennego zaworu materiału (24W375) w rozdziale **Części**, strona 24.

Konserwacja bloków bocznych

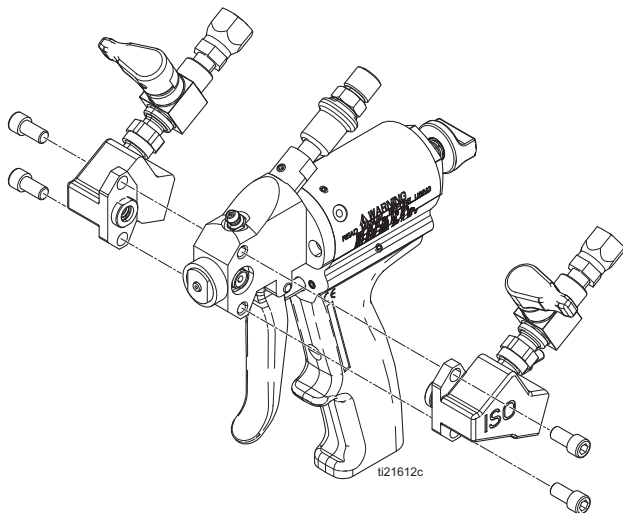


Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac konserwacyjnych lub demontażem bloków bocznych należy wykonać **Procedura odciążenia**, strona 13. Sprawdzić, czy oba zawory materiału znajdują się w położeniu wyłączonym. Istniejące ciśnienie cieczy może spowodować wydostawanie się materiału z bloków bocznych ze znaczną siłą. Skierować bloki boczne pistoletu w dół i z dala od personelu.

INFORMACJA

Przed zdjęciem bloków bocznych sprawdzić, czy oba zawory materiału są w położeniu wyłączonym. Niezamknięcie zaworów materiału spowoduje pokrycie pistoletu uretanem.

1. Postępować zgodnie z **Procedura odciążenia**, strona 13.
2. Zdjąć bloki boczne wykręcając śruby.



Rys. 11: Zespół bloku bocznego

3. Sprawdzić boki komory mieszania pod kątem występowania zarysowań i nagromadzenia materiału. W przypadku występowania zarysowań wymienić.
4. Uważając, aby nie zarysować powierzchni uszczeltek (boków), usunąć cały nagromadzony materiał.

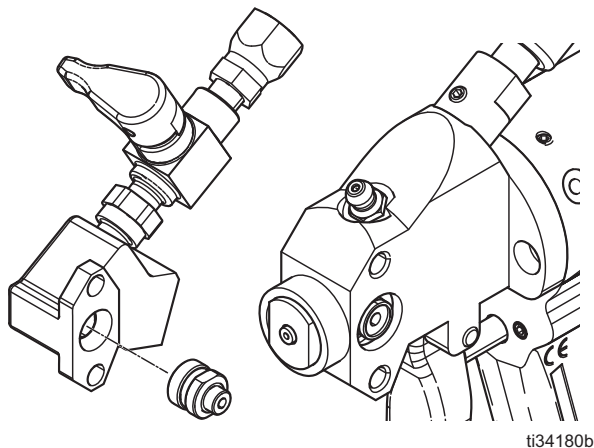
INFORMACJA

Można użyć rozpuszczalnika do zmycia nagromadzonego materiału z komory, bloków bocznych i innych elementów. Utrzymywać komorę pistoletu przechyloną w stosunku do poziomu gruntu, by rozpuszczalnik nie spłynął z powrotem do pistoletu. Niektóre rozpuszczalniki powodują pęcznienie i rozpad uszczeltek okrągłych. Należy skontaktować się z producentem cieczy w celu uzyskania informacji o zgodności chemicznej.

5. Nałożyć dużą ilość wysokiej jakości białego smaru litowego (nr części 117773) na każdą stronę przedniej części obudowy pistoletu (21) i na uszczelki bloków bocznych (17). Patrz Rys. 12.
6. Wyczyścić kanał wylotowy komory mieszania wiertłem o właściwym rozmiarze. Patrz **Wiertła**, strona 20.
7. Za pomocą wiertła o właściwym rozmiarze wyczyścić otwory uderzeniowe komory mieszania, uważając, aby nie zarysować wypolerowanych powierzchni komory. Patrz **Wiertła**, strona 20.
8. Zmontować ponownie bloki boczne i dokręcić śruby.

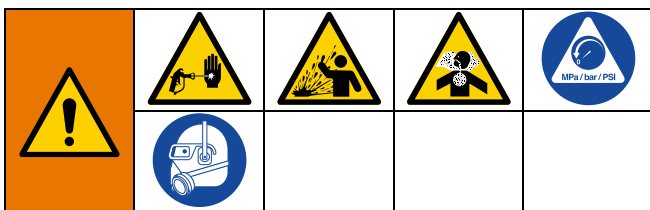
UWAGA: Na końcówce komory mieszania powinien pojawić się smar.

UWAGA: Nie wolno ustawić przełącznika powietrza pistoletu w położenia otwarcia, ponieważ spowoduje to wypływanie smaru z pistoletu. Smar powinien pozostać w pistolecie przez noc.



Rys. 12: Czyszczenie obudowy pistoletu i komory mieszania

Regulacja blokady bezpieczeństwa tłoka

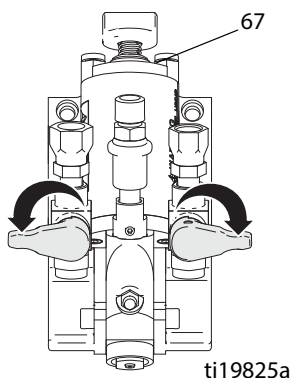


Skok tłoka pistoletu P2 jest ustawiony fabrycznie i nie wymaga regulacji. Skok tłoka określa zakres przesunięcia tłoka powietrznego do tyłu po wyzwoleniu pistoletu. Przy właściwej regulacji skoku otwory uderzeniowe komory mieszania są wyrównane z otworem w uszczelce bloku bocznego.

INFORMACJA

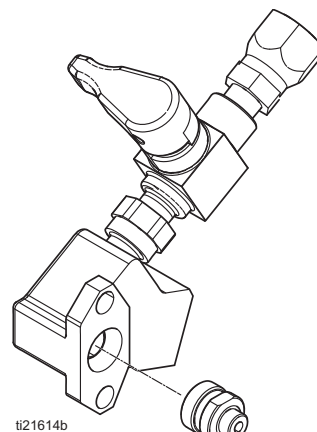
Przed zdjęciem bloków bocznych sprawdzić, czy oba zawory materiału są w położeniu wyłączonym. Niezamknięcie zaworów materiału przed demontażem bloków materiałowych spowoduje pokrycie pistoletu uretanem.

1. Wykonać **Procedura odciążenia**, strona 13 i odłączyć od pistoletu węże doprowadzające materiał.
2. Obrócić zawory kulowe materiału w położenie wyłączenia.



Rys. 13: Położenie wyłączenia zaworu materiału

3. Sprawdzić, czy nasadka blokady bezpieczeństwa tłoka (67) jest dokręcona i w pełni wkręcona do pistoletu.
4. Zdemontować bloki boczne wykręcając śruby. Patrz Rys. 11, strona 18.
5. Wymontować jedną z obudów uszczelki bloków bocznych (17) z obudowy bocznej. Pozostawić uszczelkę (30) w obudowie i zwilżyć odpowiednim rozpuszczalnikiem.



Rys. 14: Uszczelka bloku bocznego

6. Umieścić obudowę uszczelki w głowicy pistoletu tak, aby czoło uszczelki było ustawione przy komorze mieszania.
7. Włączyć dopływ powietrza i uruchomić pistolet.

UWAGA: Dopływ powietrza oczyszczającego nie zostanie odcięty przy zdemontowanym bloku bocznym.

8. Jeśli otwór uderzeniowy nie jest całkowicie widoczny przez obudowę uszczelki bocznej, wyłączyć dopływ powietrza i nacisnąć wyzwalacz, aby uwolnić ciśnienie. Za pomocą klucza z otwartą końcówką 9/16 cała obrócić nakrętkę regulacyjną (67b) w odpowiednim kierunku.
9. Powtarzać czynności 7 i 8, aż otwór uderzeniowy będzie całkowicie widoczny przez obudowę uszczelki bocznej (na środku lub lekko do przodu).

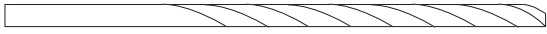
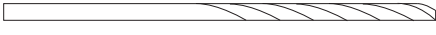
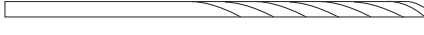
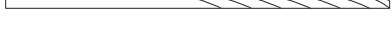

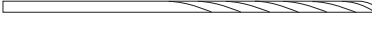
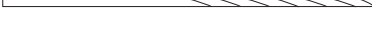


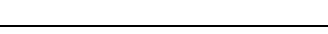

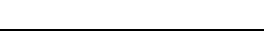

UWAGA: W razie potrzeby na nakrętkę regulacyjną można nałożyć nietrwałą blokadę gwintu (część 070678).

10. Złożyć ponownie pistolet.

Wiertła

Okrażła komora mieszania	Wiertła wkładki komory mieszania*		Wielkości wiertel do otworów uderzeniowych*	
	Model	Część	cale	Część
GC250A	248891	0,033	276984	0,022
GC2500	GC0083	0,049	GC0080	0,035
GC2501	249112	0,057	246629	0,042
GC2502	GC0069	0,071	246628	0,052
GC2503	246625	0,086	246627	0,059
GC2504	246624	0,094	296297	0,067
GC2505	246623	0,116	246625	0,086

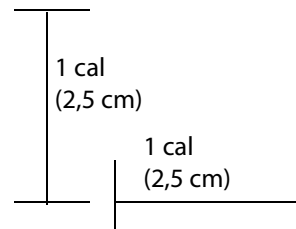
* Wiertła używane z imadłem do wiertel (117661).

Część	Ilość	Rozmiar wiertła			Wiertło
		nominalni e	cale	mm	
246623	3	nr 32	0.116	2.90	
246624	3	3/32	.094	2.39	
246625	3	nr 44	.086	2.18	
GC0069	6	1,8 mm	.071	1.8	
296297	6	nr 51	0.67	1.7	
246627	6	nr 53	.060	1.52	
249112	6	1,45 mm	.057	1.45	
246628	6	nr 55	.052	1.32	
GC0083	6	1,25 mm	.049	1.25	
246629	6	nr 58	.042	1.07	
248891	6	nr 66	.033	0.84	
246630	6	nr 69	.029	0.74	
276984	6	nr 74	.022	0.56	

Zestawy wiertel

Do czyszczenia otworów pistoletu i kryz.

Ilustracje służą do porównania średnicy. Rzeczywista długość może się różnić.



Rozwiązywanie problemów

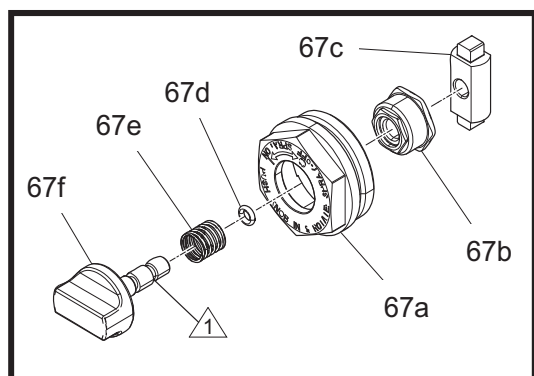


1. Przed przystąpieniem do sprawdzania lub naprawy pistoletu należy wykonać **Procedura odciążenia**, strona 13.
2. Przed demontażem pistoletu należy sprawdzić wszystkie możliwe problemy i przyczyny.

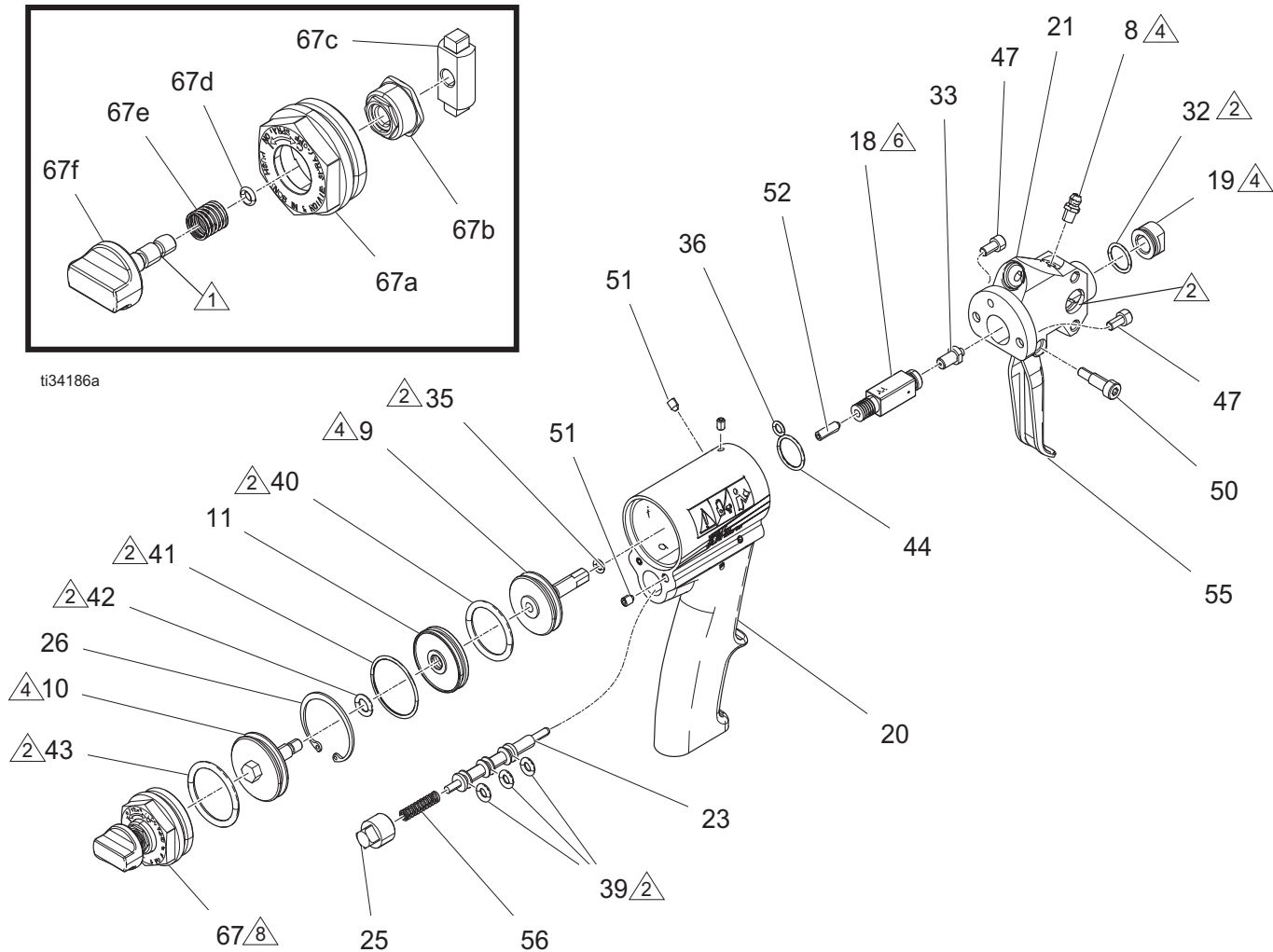
Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Pistolet nie natryskuje z całą siłą po naciśnięciu spustu.	Załączona blokada bezpieczeństwa tłoka (67).	Wyłączyć blokadę bezpieczeństwa, strona 12.
	Uszkodzone uszczelki okrągłe przełącznika powietrza (37, 38).	Wymienić uszczelki okrągłe (37, 38), strona 16.
Nie następuje natrysk po uruchomieniu pistoletu.	Zamknięte zawory materiału (73, 74).	Otworzyć zawory, strona 10.
	Niedrożne otwory uderzeniowe.	Oczyścić otwory uderzeniowe, strona 18.
Pistolet uruchamia się powoli.	Uszkodzone uszczelki okrągłe tłoka (35, 40, 41, 42, 43).	Wymienić uszczelki okrągłe tłoka (35, 40, 41, 42, 43), strona 17.
	Zabrudzony przełącznik powietrza (5) lub uszkodzone uszczelki okrągłe (37, 38).	Oczyścić przełącznik powietrza (5) lub wymienić uszczelki okrągłe (37, 38).
Pistolet opóźnia, a następnie działa niespodziewanie.	Utwardzony materiał wokół uszczelki bocznych (18).	Sprawdzić uszczelki boczne (30) i komorę mieszania (18) pod kątem zarysowań, strona 18. Wymienić uszczelki boczne lub komorę mieszania, strona 16.
	Pierścień ustalający (26) nie został osadzony.	Umieścić pierścień ustalający (26) tak, by został osadzony w gnieździe.
Utrata wzoru okrągłego.	Brudna wkładka komory mieszania.	Oczyścić wkładkę komory mieszania. Patrz Wiertła , strona 20.
Utrata wzoru płaskiego.	Niedrożna końcówka natryskowa.	Oczyścić w odpowiednim rozpuszczalniku, strona 16.
	Zużyta końcówka.	Wymienić końcówkę natryskową, strona 16.
	Brudna wkładka komory mieszania.	Oczyścić wkładkę komory mieszania. Patrz Wiertła , strona 20.
Przeciek między płaską końcówką i komorą mieszania.	Końcówka posadowiona niewłaściwie.	Złożyć z powrotem wkładkę końcówki natryskowej, uszczelkę okrągłą i zaślepkę pneumatyczną, strona 14.
	Uszkodzona lub brakująca uszczelka okrągła (32).	Wymienić uszczelkę okrągłą (32), strona 16.
Nierównowaga ciśnień.	Niedrożne otwory uderzeniowe.	Oczyścić otwory uderzeniowe, strona 18.
	Nierówne lepkości.	Wyregulować temperaturę celu skompensowania.
	Zawór materiału nie jest całkowicie otwarty.	Sprawdzić, czy zawory materiału (73, 74) są otwarte.






Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Ciecz A i/lub B w części powietrznej pistoletu.	Uszkodzone uszczelki boczne (30).	Wymienić uszczelki boczne (30), strona 16.
	Uszkodzona komora mieszania (18).	Wymienić komorę mieszania (18), strona 16.
	Uszkodzone boczne uszczelki okrągłe (31).	Wymienić boczne uszczelki okrągłe (31), strona 16.
	Dokręcona zaślepka pneumatyczna przy otwartych zaworach cieczy (73, 74).	Najpierw zamknąć zawory, strona 12.
Mgła cieczy z komory mieszania na zaślepce pneumatycznej.	Uszkodzone uszczelki boczne (30).	Wymienić uszczelki boczne (30), strona 16.
	Uszkodzone boczne uszczelki okrągłe (31).	Wymienić boczne uszczelki okrągłe (31), strona 16.
	Uszkodzona komora mieszania (18).	Wymienić komorę mieszania (18), strona 16.
Gwałtowne gromadzenie materiału na zaślepce pneumatycznej.	Niedrożny otwór zaślepki pneumatycznej.	Wyczyścić zaślepkę pneumatyczną.
	Zbyt mało powietrza czyszczącego.	Zwiększyć ilość powietrza czyszczącego wciskając przełącznik powietrza.
	Uszkodzone/brakujące uszczelki okrągłe obudowy cieczy (31).	Wymienić uszczelki okrągłe obudowy cieczy (31), strona 16.
	Uszkodzona przednia uszczelka okrągła (32).	Wymienić przednią uszczelkę okrągłą (32), strona 16.
Zmniejszyć ilość powietrza czyszczącego.	Uszkodzona przednia uszczelka okrągła (32).	Wymienić przednią uszczelkę okrągłą (32), strona 16.
Nadmierna ilość powietrza czyszczącego, kiedy zamknięte są zawory cieczy (73, 74) i naciśnięty jest spust pistoletu.	Uszkodzone lub brakujące uszczelki okrągłe obudowy cieczy (32).	Wymienić przednią uszczelkę okrągłą (32), strona 16.
Ciecz nie jest odcinana, kiedy zamknięte są zawory cieczy (73, 74).	Uszkodzone zawory materiału (73, 74).	Wymienić zawory materiału (73, 74). Patrz Części , strona 24 (zestaw 24W375).
Przeciek powietrza z przedniego zaworu powietrznego.	Uszkodzone uszczelki okrągłe zaworu powietrznego (37, 38).	Wymienić uszczelki okrągłe zaworu powietrznego (37, 38), strona 16.

Części

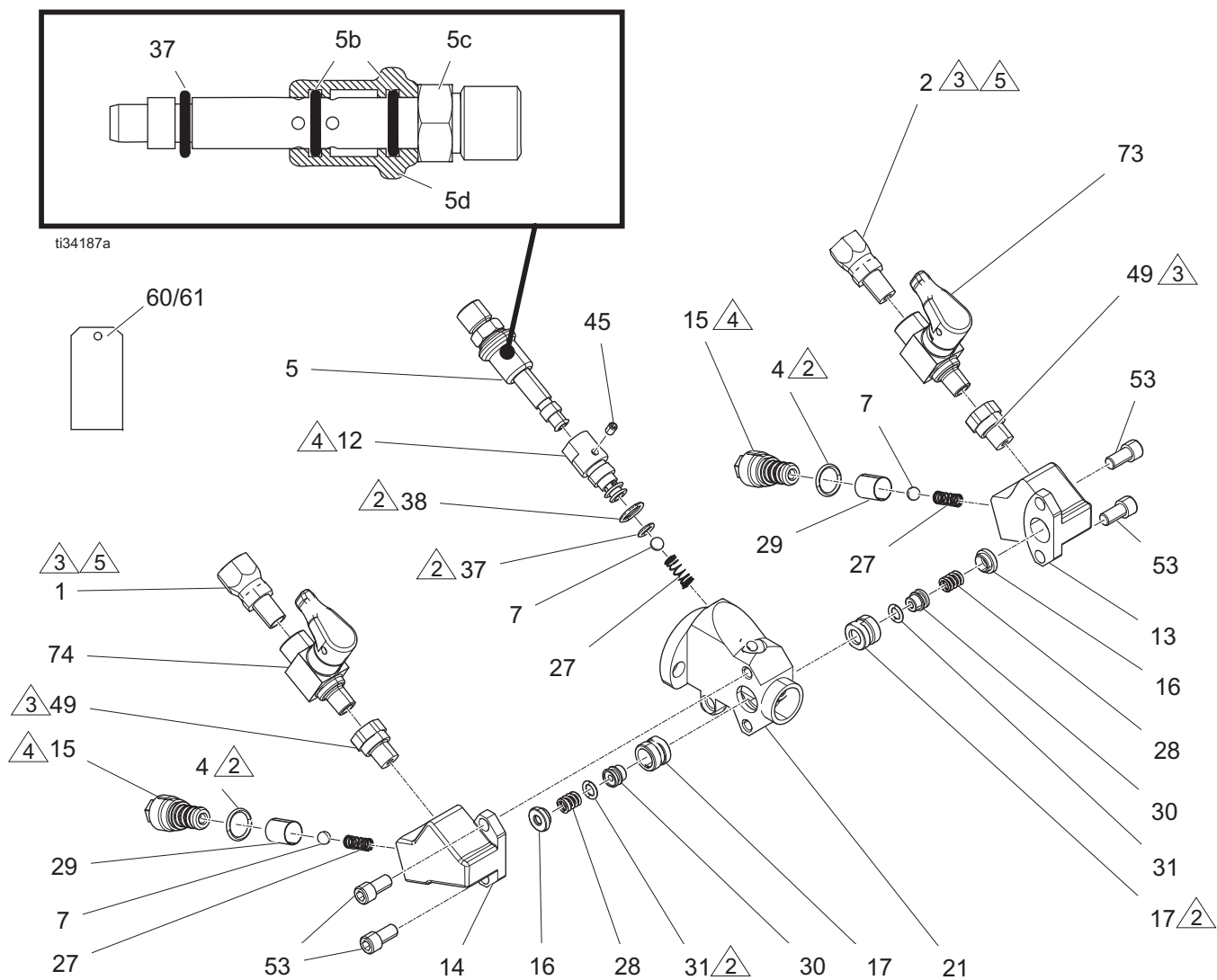


ti34186a



-  Nałożyć smar do gwintów (część 070678) i dokręcić momentem 35–40 calofuntów (4–4,5 N·m).
-  Nałożyć smar litowy (część 121944).
-  Dokręcić momentem 50+/-10 calofuntów.
-  Dokręcić momentem 25+/-5 calofuntów.
-  Nałożyć niebieski uszczelniacz (część 070678) na gwinty blokady bezpieczeństwa tłoka (67). Regulować obracając nakrętkę w lewo aż do docięnięcia.

Nr ref.	Część	Opis	Ilość	Nr ref.	Część	Opis	Ilość
8	100846	ŁĄCZNIK, smarowniczi, stal	1	42	GC2059	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
9	GC1898	TŁOK, powietrzny, 1-3/8	1	43	C20207	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	1
10	GC1899	TŁOK, powietrzny, 1-1/2	1	44	GC2060	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
11	GC1900	PODKŁADKA DYSTANSOWA, cylindra	1	46❖	GC2081	ŚRUBA, ustalająca	11
18	GC250A	MODUŁ, komory mieszania, model GCP2RA	1	47	GC2187	ŚRUBA, SHDC	2
	GC2500	MODUŁ, komory mieszania, model GCP2R0	1	50	GC2237	ŚRUBA, trzpień poszerzony	1
	GC2501	MODUŁ, komory mieszania, model GCP2R1	1	51	GC2241	ŚRUBA, ustalająca	2
	GC2502	MODUŁ, komory mieszania, model GCP2R2	1	52	GC2243	ŚRUBA, ustalająca	1
	GC2503	MODUŁ, komory mieszania, model GCP2R3	1	54❖	15B772	WAŻ, do powietrza, 18 cali	1
	GC2504	MODUŁ, komory mieszania, model GCP2R4	1	55	GC2340	WYZWALACZ, Probler 2	1
	GC2505	MODUŁ, komory mieszania, model GCP2R5	1	56	GC2341	SPRĘŻYNA, naciskowa	1
19	GC1914	KOŃCÓWKA, przednia	1	67*	258761	BLOKADA BEZPIECZEŃSTWA TŁOKA, zespół, P2	1
20	16A037	UCHWYT, wytaczany, pistoletu P2	1	67b†	---	NAKRĘTKA, regulacyjna, blokada bezpieczeństwa, P2	1
21	GC1916	GŁOWICA, Probler 2	1	67c†	---	BLOKADA, tłoka, P2	1
23	GC1918	TŁOK, wyzwalacza	1	67d†	---	SPRĘŻYNA, naciskowa	1
25	GC1920	ZATYCZKA, zatyczka, wyzwalacza	1	67e†	---	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
26	GC1921	PIERŚCIEŃ, mocujący, wewnętrzny	1	67f	---	WAŁ, blokady bezpieczeństwa, P2	1
32	117517	USZCZELKA OKRĄGŁA	1	69❖	117792	SMAROWNICA, na smar, 3 uncje	1
33	GC251A	WKŁADKA, komory mieszania, 0,036, model GCP2RA	1	70❖	117773	ŚRODEK SMARNY, smar, dopuszczany do kontaktu z żywnością	1
	GC2510	WKŁADKA, komory mieszania, 0,051, model GCP2R0	1	71❖	118665	RURA, smaru, pistolet Fusion, 4 uncje	1
	GC2511	WKŁADKA, komory mieszania, 0,059, model GCP2R1	1	❖ Nie pokazano.			
	GC2512	WKŁADKA, komory mieszania, 0,073, model GCP2R2	1	* Dostępny jest zestaw do wymiany blokady bezpieczeństwa tłoka (258761).			
	GC2513	WKŁADKA, komory mieszania, 0,088, model GCP2R3	1	† Występuje w zestawie naprawczym blokady bezpieczeństwa tłoka (258762).			
	GC2514	WKŁADKA, komory mieszania, 0,100, model GCP2R4	1	--- Niedostępne w sprzedaży indywidualnej.			
	GC2515	WKŁADKA, komory mieszania, 0,125, model GCP2R5	1				
35	C20988	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	1				
36	GC2056	USZCZELKA OKRĄGŁA	1				
39	GC2058	USZCZELKA OKRĄGŁA	3				
40	108833	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	1				
41	107563	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	1				



△ Nałożyć smar litowy (część 121944).

△ Dokręcić momentem 150 calofuntów.

△ Nałożyć szczeliwo anaerobowe (część 070678).

△ Dokręcić momentem 25+/-5 calofuntów.

△ Dokręcić momentem 50+/-10 calofuntów.

Nr ref.	Część	Opis	Ilość
1	117634	POŁĄCZENIE OBROTOWE, złącze, nr 6 JIC	1
2	117635	POŁĄCZENIE OBROTOWE, złącze, nr 5 JIC	1
4	248130	USZCZELKA OKRĄGŁA	2
5	GC0128	PRZEŁĄCZNIK, powietrza, zespół	1
5b	106555	USZCZELKA OKRĄGŁA	2
5c	GC0126	RURA, przełącznika, powietrza	1
5d	GC0127	SZPULA, przełącznika, powietrza	1
7	GC0259	KULA, średnica 1/4	3
12	GC1901	WKŁADKA, zaworu, powietrza	1
13†	16N599	BLOK, boczny, ISO, P2	1
14†	16N600	BLOK, boczny, RES, P2	1
15†	16P010	FILTR, zaworu, ogranicznik	2
16	GC1905	USZCZELKA	2
17	GC1906	OBUDOWA, uszczelki	2
21	GC1916	GŁOWICA, Probler 2	1
27✖	GC1922	SPRĘŻYNA	3
28	GC1923	SPRĘŻYNA	2
29❖✖	GC1924	SIATECZKA, filtra, o oczku 40	2
30	GC1927	USZCZELKA, boczna, Probler 2	2
31	111450	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	2
37	110242	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	2
38	GC2057	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
45	GC2079	ŚRUBA, ustalająca	1
49	15U395	ZŁĄCZKA, męska x żeńska, 1/8 NPT	2
53	GC2248	ŚRUBA, SHDC	4
60▲	172479	ETYKIETA, ostrzegawcza	1
61▲	222385	ETYKIETA, bezpieczeństwa, ostrzegawcza ostrzeżenie medyczne	1
73◆	256459	ZAWÓR, kulowy, zespół, ISO	1
74◆	256460	ZAWÓR, kulowy, zespół, RES	1

✖ Dostępne w zestawach zbiorczych. Patrz **Zestawy**, strona 31.

❖ Dostępny jest również zestaw zbiorczy filtra o oczkach siatki w rozmiarze 100 (GC2497).

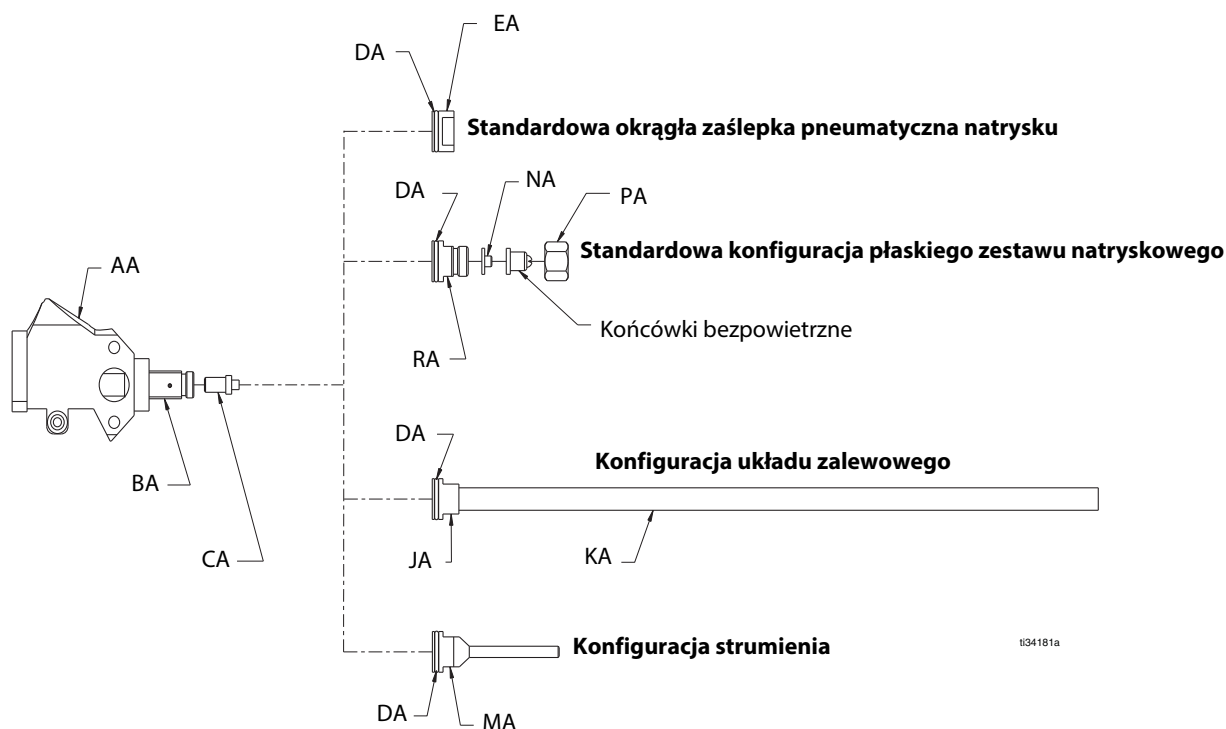
◆ Dostępny jest zestaw uchwytów zamiennych (24W375).

† Dostępny jest zestaw zamienny bloków bocznych (24P619).

▲ Symbole i naklejki ostrzegawcze, przywieszki i karty dostępne są bezpłatnie.

--- Niedostępne w sprzedaży indywidualnej.

Konfiguracje opcjonalne



Opcje natrysku P2		
Nr ref.	Część	Opis
AA	GC1916	Głowica pistoletu
BA	GC250X	Korpus komory mieszania
CA	GC251X	Wkładka komory mieszania
DA*	117517	Uszczelka okrągła
EA	GC1914	Zaślepka pneumatyczna
JA	GC1954	Końcówka zalewowa
KA	15M338	Rury, 1/4 cala śr. x 4 stopy
MA	GC1952	Dysza strumieniowa P2 0,059 cala
	GC1953	Dysza strumieniowa P2 0,070 cala
NA	GC2335*	Uszczelka płaskiej końcówki, wersja krótka
	16V976*	Uszczelka płaskiej końcówki, wersja długa
	GC0279	Uszczelka końcówki kołka
PA*	GC0257	Nakrętka ustalająca
RA*	GC1926	Złączka do natryskiwania w terenie

* W zestawie do natryskiwania z płaską końcówką (GC1938).

Końcówki płaskie

Płaskie końcówki są dostępne w wersji krótkiej, długiej i z kołkami. Dostępny jest zestaw do natryskiwania z płaską końcówką (GC1938) do podłączenia końcówek do P2. Zamontować końcówkę z odpowiednią uszczelką.

Wersja długa			
Końcówka natryskowa	Kod FAN	Szerokość strugi rozpylonej cieczy cale (mm)	Średnica otworu (cale)
GC2599	351	6-8 (152.4-203.2)	0.051
GC2600	451	8-10 (203.2-254)	0.051
GC2604	461		0.061
GC2607	471		0.071
GC2597	543	10-12 (254-304.8)	0.043
GC2601	551		0.051
GC2605	561		0.061
GC2608	571		0.071
GC2606	661	12-14 (304.8-355.6)	0.061
GC2602	751	14-16 (355.6-406.4)	0.051

Wersja krótka				
Końcówka natryskowa	Kod FAN	Szerokość strugi rozpylonej cieczy cale (mm)	Średnica otworu (cale)	
GC2573	215	2-4 (50.8-101.6)	0.015	
GC2575	217		0.017	
GC2578	221		0.021	
GC2582	223		0.023	
GC2589	231		0.031	
GC2592	235		0,035	
GC2623	411		0.011	
GC2624	413	0.013		
GC2574	415	0.015		
GC2576	417	0.017		
GC2625	419	0.019		
GC2579	421	0.021		
GC2583	423	0.023		
GC2626	425	0.025		
GC2586	427	0.027		
GC2590	431	0.031		
GC2593	435	0,035		
GC2595	439	0,039		
GC2627	511	8-10 (203.2-254)	0.011	
GC2628	513		0.013	
GC2629	515		0.015	
GC2577	517		0.017	
GC2630	519		0.019	
GC2580	521		0.021	
GC2584	523		0.023	
GC2631	525		0.025	
GC2587	527		0.027	
GC2591	531		0.031	
GC2594	535		0,035	
GC2596	539		0,039	
GC2627	511		10-12 (254-304.8)	0.011
GC2628	513			0.013
GC2629	515	0.015		
GC2577	517	0.017		
GC2630	519	0.019		
GC2580	521	0.021		
GC2584	523	0.023		
GC2631	525	0.025		
GC2587	527	0.027		
GC2591	531	0.031		
GC2594	535	0,035		
GC2596	539	0,039		

Wersja krótka			
Końcówka natryskowa	Kod FAN	Szerokość strugi rozpylonej cieczy cale (mm)	Średnica otworu (cale)
GC2632	611	12-14 (304.8-355.6)	0.011
GC2633	613		0.013
GC2634	615		0.015
GC2635	617		0.017
GC2636	619		0.019
GC2637	621		0.021
GC2638	623		0.023
GC2639	625		0.025
GC2640	627		0.027
GC2641	711		14-16 (355.6-406.4)
GC2642	713	0.013	
GC2643	715	0.015	
GC2644	717	0.017	
GC2645	719	0.019	
GC2646	721	0.021	
GC2585	723	0.023	
GC2647	725	0.025	
GC2648	727	0.027	

Wersja z kołkiem		
Końcówka natryskowa	Szerokość strugi rozpylonej cieczy w calach (mm)	Średnica otworu (cale)
GC1957†	14 (355.6)	0,125
GC1958†	22 (559)	0,188

† Konieczne jest użycie uszczelki kołka (GC0279).

Zestawy konwersji

Zestaw mieszacza statycznego (GC1956)			
Nr ref.	Część	Opis	Ilość
119	GC2335	Uszczelka dyszy cieczy, wersja krótka	1
	16V976	Uszczelka dyszy cieczy, wersja długa	1
120	GC0257	Nakrętka dyszy	1
121	GC0331	Łącznik zatyczki	1
122	GC0480	Spiralny element mieszający	1
123	117517	Uszczelka okrągła	1
124	GC1955	Adapter mieszacza statycznego	1

Dysze hydrodynamiczne (brak w zestawie) 1034183a

Zestaw konwersyjny P2 Elite (GC1892)		
Część	Opis	Ilość
GC0024	Korek do rur	3
GC0275	Łącznik węża	1
GC0490	Łącznik kolankowy	1
GC0502	Łącznik	1
GC0712	Łącznik kolankowy	2
GC1842	Zawór kulowy	1
GC1880	Głowica P2 ELITE	1
GC1881	Blok boczny, żywicy	1
GC1882	Blok boczny, izocyjanianu	1
GC1883	Podkładka dystansowa tłoka	1
16U880	Płyta montażowa	1
GC1885	Adapter obrotowy	1
GC1886	Wąż biczowy	1
GC1887	Wąż biczowy	1
GC2212	Łącznik	3
GC2244	Śruba dociskowa	1
256459	Zawór kulowy izocyjanianu	1
256460	Zawór kulowy, żywicy	2
GC0543	Wąż, 3 stopy (1 m)	1
117634	Dwuzłączka obrotowa	1
117635	Łącznik obrotowy	1
GC2394	Łącznik obrotowy, 1/4 cala NPT	1
125572	ŁĄCZNIK, złączka wkrętna	1
261720	Izolator, 3 stopy (1 m)	1
113467	Śruba, z łbem z gniazdem	1
111040	Nakrętka blokująca	1
100846	Łącznik smarowania	1
16U878	ŁĄCZNIK, złączki	1
16U879	ŁĄCZNIK, złączki	1

Zestawy

Zestawy zbiorcze			
Nr ref.	Zestaw	Opis	Ilość
29	24R894	FILTR, siateczka, numer 40	10
29	24R895	FILTR, siateczka, numer 100	10
27	24R896	ZESTAW, sprężyny	12
---	244914	OSŁONY, pistoletu	10
71	248279	SMAR, 4 uncje, litowy (do odbudowy)	10
70	248280	NABÓJ, ze smarem, 3 uncje (do wyłączenia)	10

--- Niedostępne w sprzedaży indywidualnej.

Akcesoria		
Zestaw	Opis	Ilość
17G542	ZESTAW, uchwytu pistoletu	10
17G543		50
17G544		100
17G545	ZESTAW, uchwytów na dłoń	10
17G546		50
17G547		100

Zestaw bloku bocznego P2 (24P619)			
Nr ref.	Część	Opis	Ilość
13	16N599	BLOK, boczny, ISO, P2	1
14	16N600	BLOK, boczny, RES, P2	1
15	16P010	FILTR, zaworu, ogranicznik	2
---	117724	USZCZELKA OKRĄGŁA	2

--- Niedostępne w sprzedaży indywidualnej.

ZESTAW OPRZYRZĄDOWANIA DO #AA (GC1948)		
Część	Opis	Ilość
248891	NARZĘDZIE, wiertło, 0,033 cala	1
276984	NARZĘDZIE, wiertło, 0,022 cala	1
GC0086	POPYCHACZ, kulki; 3/16 cala	1
GC0087	POPYCHACZ, kulki; 5/32 cala	1
117661	IMADŁO, czopu	1
GC2496	FILTR, siateczka, numer 40	2
111450	Uszczelka okrągła	2
117517	Uszczelka okrągła	1
GC2394	ŁĄCZNIK, złączki	1
GC2334	ŁĄCZNIK, złącza	1
GC2212	ŁĄCZNIK, złącza	1
125572	ŁĄCZNIK, złączka wkrętna, 1/8 NPT x JIC nr 5	1

Zestaw oprzyrządowania do #00-03 (GC1947)		
Część	Opis	Ilość
249112	NARZĘDZIE, wiertło, 0,057 cala	1
GC0069	NARZĘDZIE, wiertło, 0,071 cala	1
246629	NARZĘDZIE, wiertło, nr 58	1
248891	NARZĘDZIE, wiertło, nr 66	1
GC0083	NARZĘDZIE, wiertło, 0,049 cala	1
GC2394	ZŁĄCZKA, obrotowa, 1/4 cala NPT	1
GC2212	ŁĄCZNIK, złącza	1
GC2334	ŁĄCZNIK, złącza	1
GC0086	POPYCHACZ, kulki; 3/16 cala	1
GC0087	POPYCHACZ, kulki; 5/32 cala	1
117661	IMADŁO, czopu	1
GC2496	FILTR, siateczka, numer 40	2
246628	NARZĘDZIE, wiertło, nr 55	1
246627	NARZĘDZIE, wiertło, nr 53	1
246625	NARZĘDZIE, wiertło, nr 44	1
117517	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
248128	USZCZELKA OKRĄGŁA, uszczelki boczne; opakowanie 6 szt.	1
125572	ŁĄCZNIK, złączka wkrętna, 1/8 NPT x JIC nr 5	1

Zestaw oprzyrządowania do #04-05 (GC1949)		
Część	Opis	Ilość
GC0086	POPYCHACZ, kulki; 3/16 cala	1
GC0087	POPYCHACZ, kulki; 5/32 cala	1
117661	IMADŁO, czopu	1
GC2496	FILTR, siateczka, numer 40	2
111450	USZCZELKA OKRĄGŁA	2
117517	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
246624	NARZĘDZIE, wiertło, 3/32	1
246623	NARZĘDZIE, wiertło, nr 32	1
GC2394	ŁĄCZNIK, złączki	1
GC2334	ŁĄCZNIK, złącza	1
GC2212	ŁĄCZNIK, złącza	1
125572	ŁĄCZNIK, złączka wkrętna, 1/8 NPT x JIC nr 5	1

Zestaw uszczelki bocznej (GC1946)		
Część	Opis	Ilość
GC2498	Uszczelka, boczna, stal nierdzewna	2
111450	USZCZELKA OKRĄGŁA	2

Zestawy uszczelkek okrągłych

Standardowy zestaw uszczelkek okrągłych, GC1937			
Nr ref.	Część	Opis	Ilość
*	113137	Uszczelka okrągła	2
4❖	117724	Uszczelka okrągła	2
5b	106555	Uszczelka okrągła	2
31†	111450	Uszczelka okrągła	4
32★	117517	Uszczelka okrągła	1
35	C20988	Uszczelka okrągła	1
36	GC2056	Uszczelka okrągła	1
38	GC2057	Uszczelka okrągła	1
39	GC2058	Uszczelka okrągła	3
40	108833	Uszczelka okrągła	1
41	107563	Uszczelka okrągła	1
42	GC2059	Uszczelka okrągła	1
43	C20207	Uszczelka okrągła	1
44	GC2060	Uszczelka okrągła	1

* Nieużywane.

❖ Dostępne w pakietach po 6 sztuk (248130).

† Dostępne w pakietach po 6 sztuk (248128).

★ Dostępne w pakietach po 6 sztuk (248131).

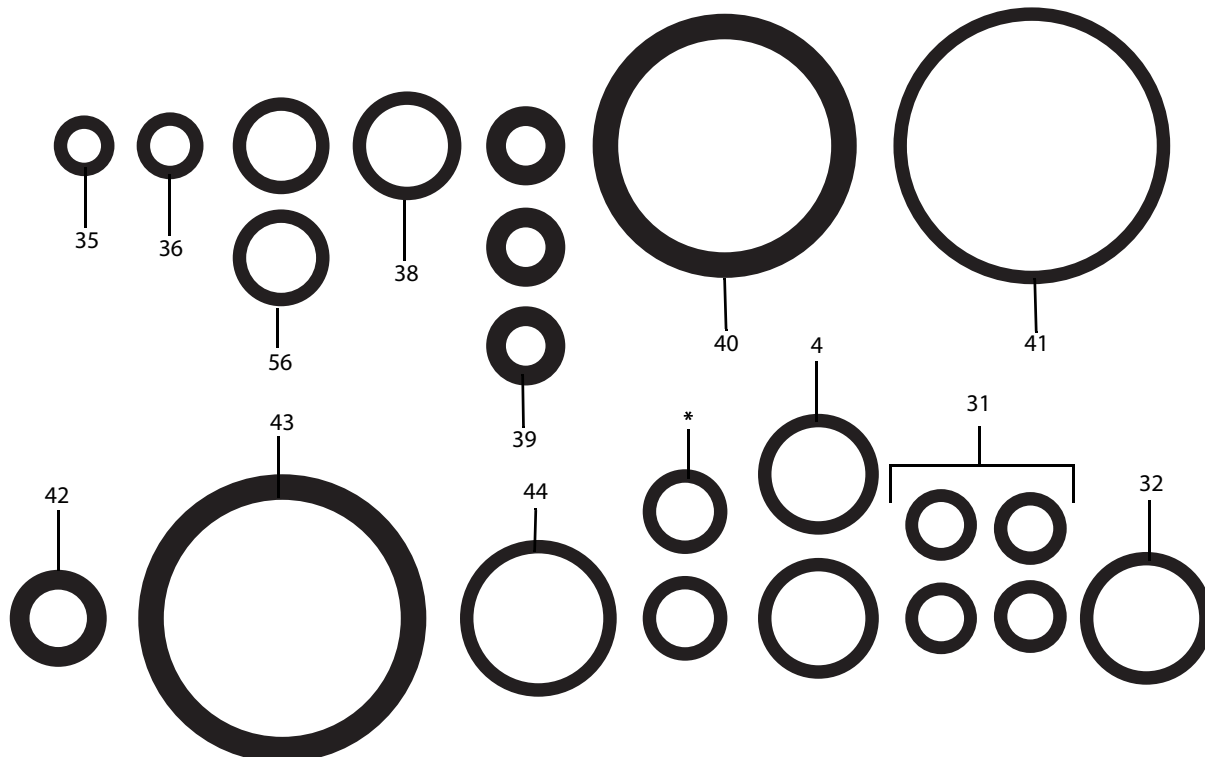
GC1950, zestaw uszczelkek okrągłych premium			
Nr ref.	Część	Opis	Ilość
*	113137	Uszczelka okrągła	2
4❖	117724	Uszczelka okrągła	2
5b	111316	Uszczelka okrągła	2
31†	111450	Uszczelka okrągła	4
32★	117517	Uszczelka okrągła	1
35	GC1931	Uszczelka okrągła	1
36	111516	Uszczelka okrągła	1
38	118594	Uszczelka okrągła	1
39	GC1932	Uszczelka okrągła	3
40	GC1933	Uszczelka okrągła	1
41	GC1934	Uszczelka okrągła	1
42	GC1935	Uszczelka okrągła	1
43	GC1936	Uszczelka okrągła	1
44	117610	Uszczelka okrągła	1

* Nieużywane.

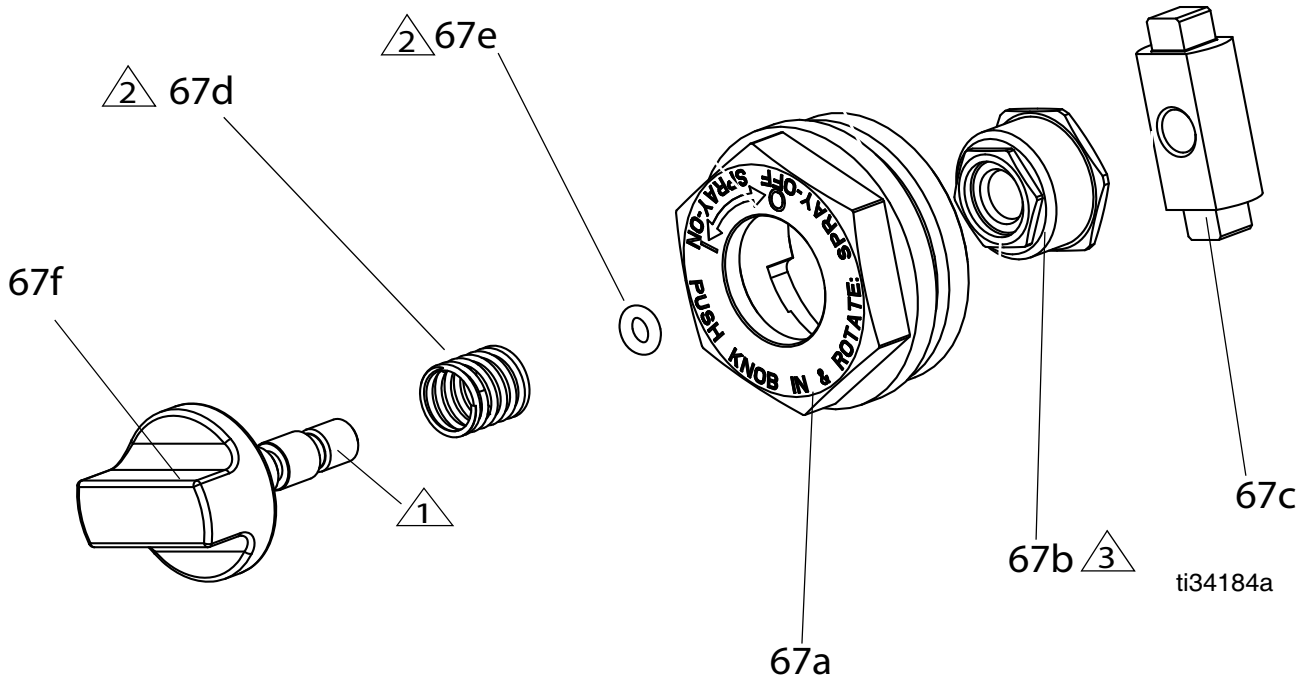
❖ Dostępne w pakietach po 6 sztuk (248130).




† Dostępne w pakietach po 6 sztuk (248128).

★ Dostępne w pakietach po 6 sztuk (248131).



Zestawy blokady bezpieczeństwa tłoka



-  Nałożyć smar do gwintów i dokręcić śruby momentem 35–40 calofuntów (4–4,5 N·m).
-  Nałożyć ciekłą warstwę smaru litowego na uszczelki i określone powierzchnie.
-  Nanieść niebieskie szczeliwo na gwinty. Regulować obracając nakrętkę w lewo aż do dociśnięcia.

Zestaw do wymiany blokady bezpieczeństwa tłoka (258761) .		
Nr ref.	Opis	Ilość
67a	ZATYCZKA, cylindra, P2	1
67b	NAKRĘTKA, regulacyjna, blokada bezpieczeństwa, P2	1
67c	BLOKADA, tłoka, P2	1
67d	SPRĘŻYNA, naciskowa	1
67e	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
67f	WAŁ, blokady bezpieczeństwa, P2	1

Zestaw do naprawy blokady bezpieczeństwa tłoka (258762)		
Nr ref.	Opis	Ilość
60b	NAKRĘTKA, regulacyjna, blokada bezpieczeństwa, P2	1
60c	BLOKADA, tłoka, P2	1
60d	SPRĘŻYNA, naciskowa	1
60f	WAŁ, blokady bezpieczeństwa, P2	1

Specyfikacja techniczna

Pistolet dozujący Probler P2		
	USA	Jednostki metryczne
Maksymalne ciśnienie statyczne cieczy	3500 psi	24,1 MPa, 241 barów
Zakres ciśnienia powietrza wlotowego	90-110 psi	0,62-0,76 MPa; 6,2-7,6 bara
Wielkość wlotu powietrza	1/4-18 NPSM	
Rozmiary wlotu A	5 JIC, 1/2-20 UNF	
Rozmiary wlotu B	6 JIC, 7/16-18 UNF	
Długość	3,125 cala	7,9 cm
Wysokość	4,75 cala	12,1 cm
Szerokość	6,875 cala	17,4 cm
Ciężar	3,9 lb	1,77 kg
Części mokre	Aluminium, stal nierdzewna, odporne chemicznie uszczelki okrągłe, PTFE.	

Standardowa gwarancja firmy Graco

Firma Graco gwarantuje, że wszystkie urządzenia wymienione w tym dokumencie, a wyprodukowane przez firmę Graco i opatrzone jej nazwą, w dniu ich sprzedaży pierwotnemu nabywcy były wolne od wad materiałowych i wykonawczych. O ile firma Graco nie wystawiła specjalnej, przedłużonej lub skróconej gwarancji, produkt jest objęty dwunastomiesięczną gwarancją na naprawę lub wymianę wszystkich uszkodzonych części urządzenia, które firma Graco uzna za wadliwe. Gwarancja zachowuje ważność wyłącznie w przypadku urządzeń montowanych, obsługiwanych i utrzymywanych zgodnie z zaleceniami pisemnymi firmy Graco.

Ani gwarancja, ani odpowiedzialność firmy Graco nie obejmuje przypadków ogólnego zużycia urządzenia oraz wszelkich uszkodzeń, zniszczeń lub zużycia urządzenia powstałych w wyniku niewłaściwej instalacji czy wykorzystania niezgodnego z przeznaczeniem, wytarcia elementów, korozji, niewłaściwej lub niefachowej konserwacji, zaniedbań, wypadku przy pracy, niedozwolonych manipulacji lub wymiany części na inne, nieoryginalne. Firma Graco nie ponosi także odpowiedzialności za niewłaściwe działanie urządzenia, jego zniszczenie lub zużycie spowodowane niekompatybilnością urządzenia firmy Graco z konstrukcjami, akcesoriami, sprzętem lub materiałami innych producentów tudzież niewłaściwą konstrukcją, instalacją, działaniem lub konserwacją tychże.

Warunkiem gwarancji jest zwrot na własny koszt reklamowanego wyposażenia do autoryzowanego dystrybutora firmy Graco w celu weryfikacji reklamowanej wady. Jeśli reklamowana wada zostanie pozytywnie zweryfikowana, firma Graco naprawi lub wymieni bezpłatnie wszystkie wadliwe części. Wyposażenie zostanie zwrócone do pierwotnego nabywcy opłaconym transportem. Jeśli kontrola wyposażenia nie ujawni wady materiałowej lub wykonawczej, za naprawę naliczone zostaną uzasadnione opłaty, które mogą obejmować koszty części, robocizny i transportu.

NINIEJSZA GWARANCJA JEST GWARANCJĄ WYŁĄCZNĄ, A JEJ WARUNKI ZNOSZĄ POSTANOWIENIA WSZELKICH INNYCH GWARANCJI, ZWYKŁYCH LUB DOROZUMIANYCH, Z UWZGLĘDNIENIEM, MIĘDZY INNYMI, GWARANCJI USTAWOWEJ ORAZ GWARANCJI DZIAŁANIA URZĄDZENIA W DANYM ZASTOSOWANIU.

Wszystkie zobowiązania firmy Graco i prawa gwarancyjne nabywcy podano powyżej. Nabywca potwierdza, że nie ma prawa do żadnych innych form zadośćuczynienia (między innymi odszkodowania za utracone przypadkowo lub wynikowo zyski, zarobki, obrażenia u osób lub uszkodzenia mienia, lub inne zawnione lub niezawnione straty). Wszelkie czynności związane z dochodzeniem praw w związku z tymi zastrzeżeniami należy zgłaszać w ciągu dwóch (2) lat od daty sprzedaży.

FIRMA GRACO NIE DAJE ŻADNEJ GWARANCJI RZECZYWISTEJ LUB DOMNIEMANEJ ORAZ NIE GWARANTUJE, ŻE URZĄDZENIE BĘDZIE DZIAŁAĆ ZGODNIE Z PRZEZNACZENIEM, JEŚLI BĘDZIE STOSOWANE Z AKCESORIAMI, SPRZĘTEM, MATERIAŁAMI I ELEMENTAMI INNYCH PRODUCENTÓW SPRZEDAWANYMI PRZEZ FIRMĘ GRACO. Powyższe elementy innych producentów sprzedawane przez firmę Graco (takie jak silniki elektryczne, przełączniki, wąż itd.) objęte są gwarancją ich producentów, jeśli jest udzielana. Firma Graco zapewni nabywcy pomoc w dochodzeniu roszczeń w ramach tych gwarancji.

Firma Graco w żadnym wypadku nie ponosi odpowiedzialności za szkody pośrednie, przypadkowe, specjalne lub wynikowe wynikające z dostawy wyposażenia firmy Graco bądź dostarczenia, wykonania lub użycia jakichkolwiek produktów lub innych sprzedanych towarów na skutek naruszenia umowy, gwarancji, zaniedbania ze strony firmy Graco lub innego powodu.

FOR GRACO CANADA CUSTOMERS

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

Informacje o firmie Graco

Najnowsze informacje na temat produktów firmy Graco znajdują się na stronie www.graco.com.

Informacje dotyczące patentów są dostępne na stronie www.graco.com/patents.

W CELU ZŁOŻENIA ZAMÓWIENIA należy skontaktować się z dystrybutorem firmy Graco lub zadzwonić w celu określenia najbliższego dystrybutora.

Telefon: 612-623-6921 lub bezpłatnie: 1-800-328-0211 Faks: 612-378-3505

All written and visual data contained in this document reflects the latest product information available at the time of publication. Graco reserves the right to make changes at any time without notice.

Original instructions. This manual contains Polish. MM 313213

Graco Headquarters: Minneapolis

International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2018, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.

www.graco.com

Revision ZAA, Listopad 2018