

Fusion[®] PC Spritzpistole

3A7783G

DE

**Mehrkomponenten-, Gegenstrom-Mischungs-Spritzpistole mit ProConnect™
Materialpatrone für das Dosieren nicht-entflammaren Schaums und Polyurea.
Anwendung nur durch geschultes Personal.**

Nicht zum Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen (Europa) zugelassen.

3500 psi (24,5 MPa, 245 bar) maximaler Betriebs-Druck

80-130 psi (0,56-0,9 MPa, 5,6-9,0 bar)
Lufteinlassdruckbereich

200°F (94°C) Maximale Materialtemperatur

Informationen zu den einzelnen Modellen finden Sie auf
Seite 4.



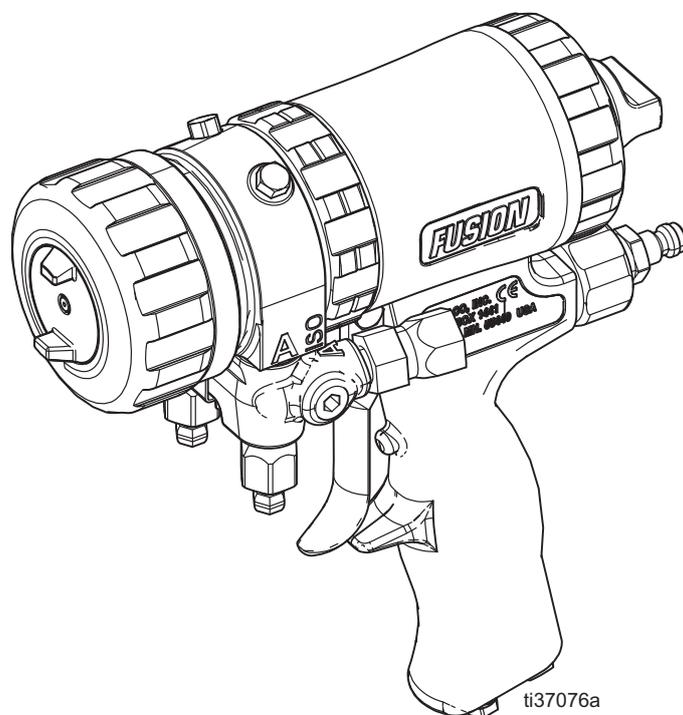
Wichtige Sicherheitsanweisungen

Alle Warnhinweise und Anweisungen in diesem Handbuch und damit zusammenhängenden Handbüchern vor Verwendung des Geräts gründlich lesen. Bewahren Sie diese Anweisungen sorgfältig auf.



Wichtige medizinische Information

Lesen Sie die mit der Pistole mitgelieferte Notfallkarte. Sie enthält Informationen zur Behandlung von Injektionsverletzungen für einen Arzt. Führen Sie diese bei der Bedienung des Gerätes mit sich.



Inhaltsverzeichnis

Sachverwandte Handbücher	3	Den Kolben inspizieren	28
Modelle	4	Das Luftventil inspizieren	29
Pistolen mit rundem Spritzbild	4	Vorderteil abnehmen	30
Pistolen mit flachem Spritzbild	5	Vorderteil anbringen	30
Einzelne Pistole	5	Mitgelieferter Werkzeugsatz	31
Warnhinweise	6	Fehlerbehebung	32
Wichtige Hinweise zu Isocyanaten (ISOs)	9	Teile	35
Bedingungen bei Isocyanaten	9	Detailansichten	37
Selbstentzündung von Materialien	10	Mischkammersätze	38
Halten Sie die Komponenten A und B immer getrennt	10	Flachdüsensätze	39
Feuchtigkeitsempfindlichkeit von Isocyanaten	10	Rückschlagventil-Filtersiebsätze	39
Schaumharze mit 245 fa Treibmitteln	10	Bohrersatz	39
Auswechseln von Materialien	10	ClearShot Griff für Reinigungsbohrersatz	39
Übersicht	11	Zulässige Patrone Lagerflüssigkeiten	39
Funktionsweise	11	Patronensätze	39
Komponentenidentifizierung	12	Fusion PC, Patronenwerkzeuge	39
Installation	13	Bohreinsatzsätze	40
Erdung	13	Reibahlensätze	41
Die Spritzpistole zusammenbauen	13	Zubehörteile	42
Einrichten	14	Düsenverlängerungssätze	42
Optionale Konfigurationen	17	Dichtungssätze Düsenverlängerung	42
Bedienung	19	Düsenverlängerungs-Luftkappensatz	42
Druckentlastung	19	Ständerwand-Satz mit flachem Spritzbild	42
Kolbensperre	20	Schüttdüsensatz	42
Die Luftkappe drehen	20	Pistolenreinigungssatz	43
Luftdruckverlust	20	Schlauchadaptersätze	43
Pistole spülen	20	Sprenkel-Umbausatz	43
Tägliches Ausschalten	21	Pistolenabdeckung	43
Wartung	22	Schmiermittel für Pistolenumbau	43
Vorbeugende Wartung	22	Schmierfettpatrone für abgestellte Pistole	43
Reinigung der Mischkammerdüse	22	Spülverteiler	43
Rückschlagventile inspizieren	23	Lösungsmittelspülkanistersatz	43
Gegenstromöffnungen der Mischkammer reinigen	24	Eimersatz zum Spülen mit Lösungsmittel	44
Die Materialpatrone abnehmen	24	Düsenreinigungswerkzeug	44
Materialpatrone wieder anbringen oder austauschen	25	Umlaufverteiler	44
Die Materialpatrone inspizieren	26	Technische Spezifikationen	45
Materialpatrone auf Verstopfung prüfen	26	Luftstrom je Mischkammern	45
Die Materialpatrone aufbewahren	27	California Proposition 65	46
Pistolenfläche reinigen	27	Graco-Standardgarantie	48
Luftkappe reinigen	27		
Schmierung	27		
Die Kolbensperre inspizieren	27		
Reinigung des Materialverteilers	27		
Reinigung der Kanäle	28		
Reinigung des Schalldämpfers	28		

Sachverwandte Handbücher

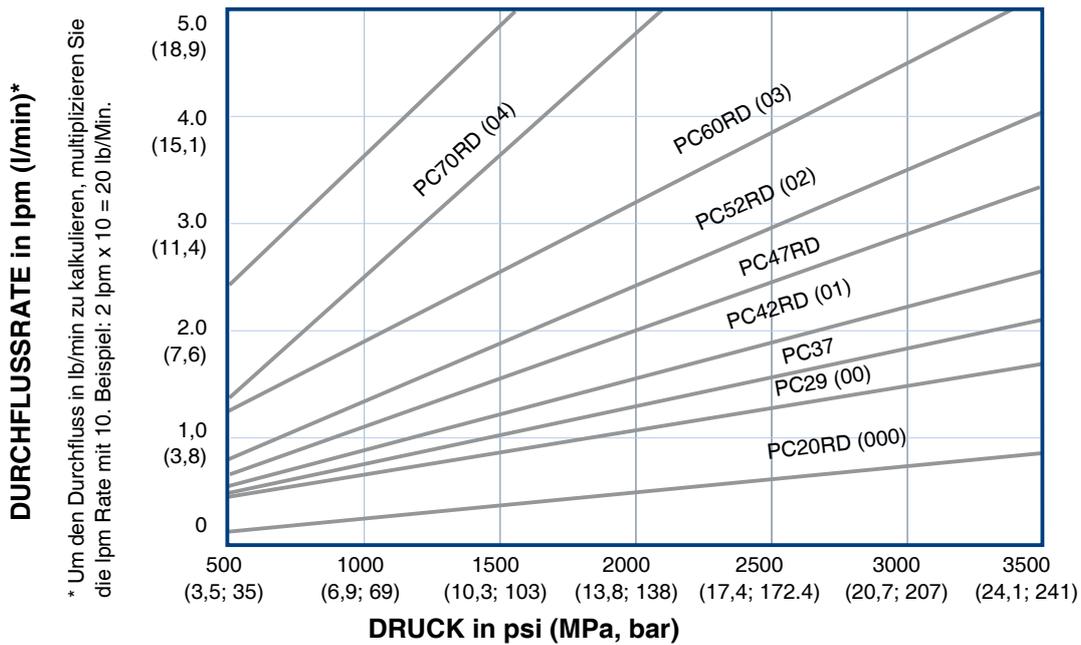
Handbuch auf Englisch	Beschreibung
309550	Betriebsanleitung für Fusion AP Spritzpistole
3A7318	Umbausatz für Fusion PC
309963	Fusion Lösungsmittelspülsatz
309818	Umlaufverteilersatz
311071	Ständerwandschaumsatz und TP100-Satz

Modelle

Pistolen mit rundem Spritzbild

Pistole (Artikel-Nr., Serie)	Mischkammer			
	Artikel-Nr.	Größe der Aufprallschlitze Zoll (mm)	Entsprechende Größe	Spritzbild bei 61 cm (24 Zoll) Entfernung vom Ziel Zoll (mm)
25P587, A	PC29RD	0,029 (0,70)	00	8 (203)
25R084, A	PC37RD	0,037 (0,94)	00-01	9 (227)
25P588, A	PC42RD	0,042 (1)	01	11 (279)
25P590, A	PC47RD	0,0469 (1,18)	01-02	11 (279)
25P589, A	PC52RD	0,052 (1,3)	02	12 (305)
25R085, A	PC60RD	0,060 (1,50)	03	14 (356)

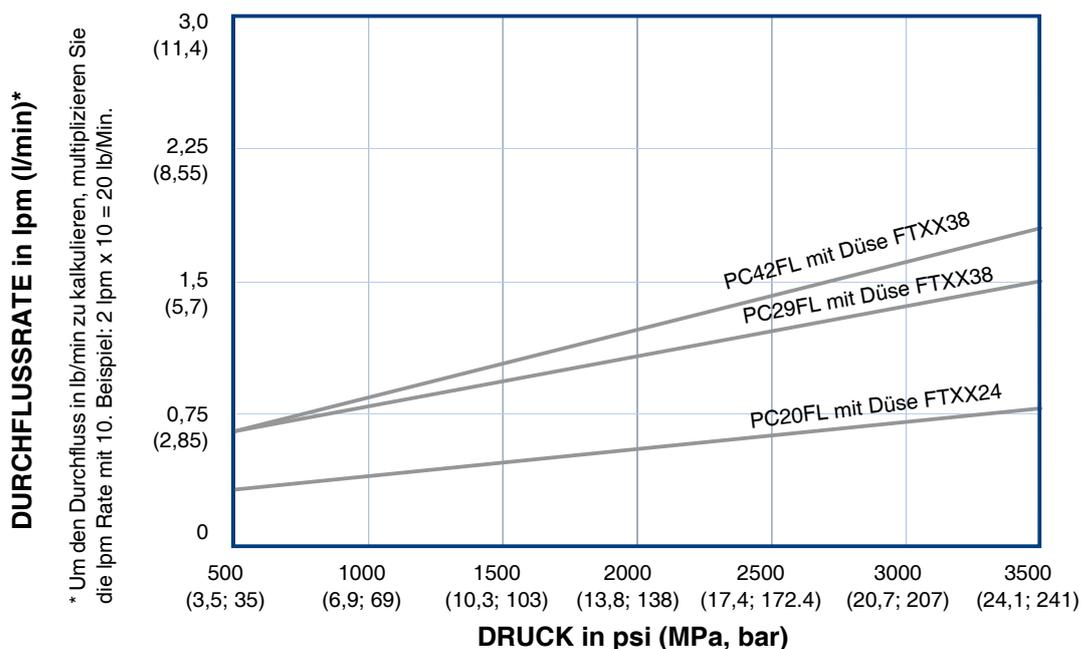
Mischkammern für rundes Spritzbild nach Druck und Durchflussrate



Pistolen mit flachem Spritzbild

Pistolen-Teil, Serie	Mischkammer			Flache Düse		
	Artikel-Nr.	Größe der Aufprallschlitze Zoll (mm)	Entsprechende Größe	Artikel-Nr.	Spritzbildgröße Zoll (mm)	Öffnungsgröße Zoll (mm)
25R086, A	PC29FL	0,029 (0,70)	00	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)

Mischkammern für flaches Spritzbild nach Druck und Durchflussrate



Einzelne Pistole

Pistolen-Teil, Serie
25P591, A

* Einzelne Pistolen enthalten die gleichen Zubehörteile wie die Standard-Pistolen, aber ohne Mischkammer und Bohrer. Eine runde Luftkappe (C) ist beigelegt.

Warnhinweise

Die folgenden Warnhinweise betreffen die Einrichtung, Verwendung, Erdung, Wartung und Reparatur dieses Geräts. Das Symbol mit dem Ausrufezeichen steht bei einem allgemeinen Warnhinweis und die Gefahrensymbole beziehen sich auf Risiken, die während bestimmter Arbeiten auftreten. Wenn diese Symbole in dieser Betriebsanleitung oder auf Warnschildern erscheinen, müssen diese Warnhinweise beachtet werden. In dieser Anleitung können gegebenenfalls auch produktspezifische Gefahrensymbole und Warnhinweise erscheinen, die nicht in diesem Abschnitt behandelt werden.

 <h2 style="margin: 0;">WARNUNG</h2>	
	<p>GEFAHREN DURCH TOXISCHE MATERIALIEN ODER DÄMPFE</p> <p>Giftige Flüssigkeiten oder Dämpfe können schwere oder tödliche Verletzungen verursachen, wenn sie in die Augen oder auf die Haut gelangen oder geschluckt oder eingeatmet werden.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Das Sicherheitsdatenblätter (SDS) für Anweisungen zur Handhabung und Informationen zu speziellen Gefahren – z. B. Langzeiteinwirkungen – der verwendeten Materialien lesen. • Beim Spritzen, bei der Gerätewartung oder bei Aufenthalt im Arbeitsbereich immer für gute Belüftung des Arbeitsbereichs sorgen und eine angemessene persönliche Schutzausrüstung tragen. Siehe Warnhinweise zur persönlichen Schutzausrüstung in diesem Handbuch. • Gefährliche Materialien nur in dafür zugelassenen Behältern lagern und gemäß den zutreffenden Vorschriften entsorgen.
	<p>PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG</p> <p>Immer angemessene Schutzausrüstung tragen und darauf achten, dass beim Spritzen, bei der Gerätewartung oder bei Aufenthalt im Arbeitsbereich die Haut vollständig abgedeckt ist. Die Schutzausrüstung trägt zur Vermeidung schwerer Verletzungen bei, z. B. bei langer Exposition, beim Einatmen giftiger Dämpfe, bei allergischen Reaktionen, Verbrennungen, Augenverletzungen und Hörverlust. Zu diesen Schutzvorrichtungen gehören unter anderem:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Eine passende Atemmaske (evtl. mit Frischluftzufuhr), chemikalienresistente Handschuhe, Schutzkleidung und Fußabdeckungen nach den Empfehlungen des Materialherstellers und der lokalen Aufsichtsbehörden. • Schutzbrille und Gehörschutz.
    	<p>GEFAHR DURCH EINDRINGEN DES MATERIALS IN DIE HAUT</p> <p>Material, das unter hohem Druck aus dem Dosiergerät, aus undichten Schläuchen oder Bauteilen austritt, kann in die Haut eindringen. Diese Art von Verletzung sieht unter Umständen lediglich wie ein einfacher Schnitt aus. Es handelt sich aber tatsächlich um schwere Verletzungen, die eine Amputation zur Folge haben können. Suchen Sie sofort einen Arzt auf.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Die Kolbensperre aktivieren, wenn nicht gespritzt wird. • Pistole niemals gegen Personen oder Körperteile richten. • Nicht die Hand über die Spritzdüse legen. • Undichte Stellen nicht mit der Hand, dem Körper, einem Handschuh oder einem Lappen zuhalten oder ablenken. • Nach dem Spritzen sowie vor der Reinigung, Kontrolle oder Wartung des Geräts die Druckentlastung durchführen. • Vor der Inbetriebnahme des Geräts alle Materialanschlüsse festziehen. • Schläuche und Kupplungen täglich prüfen. Verschlossene oder schadhafte Teile unverzüglich austauschen



WARNUNG



BRANDGEFAHR

Geräteoberflächen und erwärmte Flüssigkeiten können während des Betriebs sehr heiß werden. Zur Vermeidung schwerer Verbrennungen:

- Niemals heißes Material oder heiße Geräte berühren.



BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR

Entzündliche Dämpfe wie Lösungsmittel- und Lackdämpfe **im Arbeitsbereich** können explodieren oder sich entzünden. Durch das Gerät fließende Lacke oder Lösungsmittel können statische Funkenbildung verursachen. Zur Vermeidung von Feuer- und Explosionsgefahr:



- Das Gerät nur in gut belüfteten Bereichen verwenden.
- Mögliche Zündquellen wie z. B. Kontrollleuchten, Zigaretten, Taschenlampen und Kunststoff-Abdeckfolien (Gefahr statischer Funkenbildung) beseitigen.
- Alle Geräte im Arbeitsbereich erden. Siehe die Anweisungen zu.
- Niemals Lösungsmittel bei Hochdruck spritzen oder spülen.
- Den Arbeitsbereich frei von Abfall, einschließlich Lösungsmittel, Lappen und Benzin, halten.
- Kein Stromkabel ein- oder ausstecken und keinen Licht- oder Stromschalter betätigen, wenn brennbare Dämpfe vorhanden sind.
- Nur geerdete Schläuche verwenden.
- Beim Spritzen in einen Eimer die Pistole fest an den geerdeten Eimer drücken. Nur antistatische oder leitfähige Eimereinsätze verwenden.
- **Betrieb sofort einstellen** bei statischer Funkenbildung oder Stromschlag. Das Gerät erst wieder verwenden, nachdem das Problem erkannt und behoben wurde.
- Im Arbeitsbereich muss immer ein funktionstüchtiger Feuerlöscher griffbereit sein.



WARNUNG



GEFAHR DURCH MISSBRÄUCLICHE VERWENDUNG DES GERÄTS

Missbräuchliche Verwendung des Geräts kann zu schweren oder sogar tödlichen Verletzungen führen.



- Das Gerät nicht bei Ermüdung oder unter dem Einfluss von Medikamenten oder Alkohol bedienen.
- Niemals den zulässigen Betriebsdruck oder die zulässige Temperatur der Systemkomponente mit dem niedrigsten Nennwert überschreiten. Genauere Angaben sind unter **Technische Daten** in den Handbüchern zu den einzelnen Geräten zu finden.
- Nur Materialien oder Lösungsmittel verwenden, die mit den benetzten Teilen des Geräts verträglich sind. Genauere Angaben sind unter **Technische Daten** in den Handbüchern zu den einzelnen Geräten zu finden. Die Sicherheitshinweise der Material- und Lösungsmittelhersteller beachten. Für vollständige Informationen zum Material den Händler nach den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern (SDB) fragen.
- Schalten Sie das Gerät komplett aus und befolgen Sie die Anweisungen zur **Druckentlastung**, wenn das Gerät nicht verwendet wird.
- Das Gerät täglich überprüfen. Verschlossene oder beschädigte Teile sofort reparieren oder durch Original-Ersatzteile des Herstellers ersetzen.
- Das Gerät darf nicht verändert oder modifiziert werden. Änderungen am Gerät können behördliche Zulassungen aufheben und Sicherheitsrisiken schaffen.
- Sich vergewissern, dass alle Geräte für die Umgebung, in der sie eingesetzt werden, ausgelegt und genehmigt sind.
- Das Gerät darf nur für den vorgegebenen Zweck benutzt werden. Wenden Sie sich mit eventuellen Fragen bitte an Ihren Händler.
- Schläuche und Kabel nicht in der Nähe von belebten Bereichen, scharfen Kanten, beweglichen Teilen oder heißen Flächen verlegen.
- Schläuche dürfen nicht geknickt, zu stark gebogen oder zum Ziehen von Geräten verwendet werden.
- Kinder und Tiere vom Arbeitsbereich fern halten.
- Alle gültigen Sicherheitsvorschriften einhalten.



GEFAHR DURCH UNTER DRUCK STEHENDE ALUMINIUMTEILE

Wenn Materialien, die nicht mit Aluminium kompatibel sind, in unter Druck stehenden Geräten verwendet werden, kann es zu schwerwiegenden chemischen Reaktionen und zum Bruch der Geräte kommen. Ein Nichtbeachten dieser Warnung kann zum Tod, schweren Verletzungen oder Sachschäden führen.

- Verwenden Sie niemals 1,1,1-Trichlorethan, Methylenchlorid, andere Lösungsmittel mit halogenierten Kohlenwasserstoffen oder Materialien, die solche Lösungsmittel enthalten.
- Keine Chlorbleiche verwenden.
- Viele andere Flüssigkeiten können Chemikalien enthalten, die nicht mit Aluminium kompatibel sind. Die Verträglichkeit vom Materialhersteller bestätigen lassen.

Wichtige Hinweise zu Isocyanaten (ISOs)

Isocyanate (ISO) sind für Zweikomponentenmaterialien verwendete Katalysatoren.

Bedingungen bei Isocyanaten



Das Spritzen oder Dosieren von Materialien, die Isocyanate enthalten, führt zur Bildung von potenziell gefährlichen Dämpfen, Dünsten und Kleinstpartikeln.

- Zu den speziellen Risiken von Isocyanaten und damit verbundenen Vorkehrungen lesen Sie bitte die Warnhinweise des Herstellers sowie Sicherheitsdatenblätter (SDS).
- Die Verwendung von Isocyanaten geht mit potenziell gefährlichen Verfahren einher. Verwenden Sie dieses Gerät nicht zum Spritzen, wenn Sie nicht entsprechend geschult und ausgebildet sind und nicht die Informationen in diesem Handbuch und in den Anwendungshinweisen und den SDS des Materialherstellers verstanden haben.
- Die Verwendung von falsch gewarteten oder falsch eingestellten Geräten kann zu nicht ordnungsgemäß ausgehärtetem Material führen, das Vergasung und unangenehme Gerüche zur Folge haben kann. Geräte müssen sorgfältig nach den Anweisungen im Handbuch gewartet und eingestellt werden.
- Um das Einatmen von Isocyanatdämpfen und Feinstpartikeln zu vermeiden, müssen alle Personen im Arbeitsbereich einen geeigneten Atemschutz tragen. Immer eine richtig sitzende Atemmaske tragen, eventuell mit einem zusätzlichen Beatmungsgerät. Belüften Sie den Arbeitsbereich nach den Anweisungen in den SDS des Herstellers.
- Vermeiden Sie jeglichen Hautkontakt mit Isocyanaten. Alle Personen im Arbeitsbereich müssen chemikalienresistente Handschuhe, Schutzkleidung und Fußabdeckungen nach den Empfehlungen des Materialherstellers und der lokalen Aufsichtsbehörden tragen. Alle Hinweise des Materialherstellers befolgen, einschließlich der Hinweise für die Handhabung kontaminierter Kleidung. Waschen Sie nach dem Spritzen die Hände und das Gesicht, bevor Sie essen oder trinken.
- Die Gefahr durch die Isocyanat-Exposition ist nach dem Spritzen nicht vorbei. Jeder, der keine geeignete persönliche Schutzausrüstung hat, muss sich während des Spritzens und nach dem Spritzen während der vom Materialhersteller festgelegten Zeit vom Arbeitsbereich fernhalten. In der Regel beträgt diese Zeit mindestens 24 Stunden.
- Andere Personen, die den aufgrund der Isocyanat-Exposition gefährlichen Arbeitsbereich betreten könnten, müssen gewarnt werden. Die Hinweise des Materialherstellers und der örtlichen Aufsichtsbehörde befolgen. Es wird empfohlen, ein Plakat wie das folgende außerhalb des Arbeitsbereichs anzubringen:

	WARNUNG
	GEFAHR GIFTIGER DÄMPFE
NICHT WÄHREND DES AUFTRAGENS DES SCHAUMS ODER ... STUNDEN NACH BEENDIGUNG DES AUFTRAGENS EINTRETEN.	
BETRETEN ERST WIEDER AM/UM:	
DATUM : _____ UHRZEIT: _____	

Selbstentzündung von Materialien



Einige Materialien können sich selbst entzünden, wenn sie zu dick aufgetragen werden. Lesen Sie die Warnhinweise des Materialherstellers und die Sicherheitsdatenblätter (SDS).

Halten Sie die Komponenten A und B immer getrennt



Eine Querkontamination kann zur Aushärtung des Materials in den Materialleitungen führen. Schwere Verletzungen oder Schäden an Geräten können die Folge sein. Um eine Kreuzkontamination zu vermeiden:

- Mit Komponente A und Komponente B benetzte Teile **niemals** untereinander austauschen.
- Verwenden Sie niemals Lösungsmittel auf einer Seite, wenn es bereits an der anderen Seite eingesetzt wurde.

Feuchtigkeitsempfindlichkeit von Isocyanaten

Die Einwirkung von Feuchtigkeit (wie zum Beispiel Luftfeuchtigkeit) führt dazu, dass das ISO teilweise aushärtet und kleine, harte, abrasive Kristalle bildet, die in der Flüssigkeit suspendiert werden. Schließlich bildet sich ein Film auf der Oberfläche, und das ISO-Material beginnt zu gelieren, wodurch die Viskosität erhöht wird.

ACHTUNG

Teilweise ausgehärtetes ISO-Material verringert die Leistung und Lebensdauer aller benetzten Teile.

- Immer einen versiegelten Behälter mit einem Trockner in der Belüftungsöffnung oder eine Stickstoffatmosphäre verwenden. ISO-Material **niemals** in einem offenen Tank lagern.
- Darauf achten, dass die Ökertasse der ISO-Pumpe oder der Behälter (falls montiert) immer mit dem geeigneten Schmierstoff gefüllt sind. Das Schmierstoff erzeugt eine Barriere zwischen dem ISO-Material und der Atmosphäre.
- Nur feuchtigkeitsbeständige und ISO-kompatible Schläuche verwenden.
- Niemals regenerierte Lösungsmittel verwenden, die eventuell Feuchtigkeit enthalten. Darauf achten, dass Lösungsmittelbehälter bei Nichtgebrauch immer geschlossen sind.
- Gewindeteile bei der Montage immer mit einem geeigneten Schmierstoff schmieren.

HINWEIS: Die Stärke der Filmbildung sowie die Kristallisationsgeschwindigkeit hängen von der ISO-Mischung, der Feuchtigkeit und der Temperatur ab.

Schaumharze mit 245 fa Treibmitteln

Einige Schaumtreibmittel schäumen bei Temperaturen über 33°C (90°F), wenn sie nicht unter Druck stehen, besonders dann, wenn sie geschüttelt werden. Zur Verringerung der Schaumbildung ist die Vorwärmung im Zirkulationssystem zu minimieren.

Auswechseln von Materialien

ACHTUNG

Ein Wechsel der im Gerät verwendeten Materialien erfordert besondere Aufmerksamkeit, um Schäden und Ausfallzeiten der Geräte zu vermeiden.

- Die Anlage beim Materialwechsel mehrmals gründlich durchspülen, damit sie richtig sauber ist.
- Nach dem Spülen immer die Materialeinlassfilter reinigen.
- Vom Materialhersteller die chemische Kompatibilität bestätigen lassen.
- Beim Wechsel zwischen Epoxiden und Urethanen oder Polyharnstoffen alle Materialkomponenten auseinander bauen und reinigen und die Schläuche auswechseln. Epoxidharze haben oft Amine an der B-Seite (Härter). Polyharnstoffe haben oft Amine auf der B-Seite (Stammkomponente).

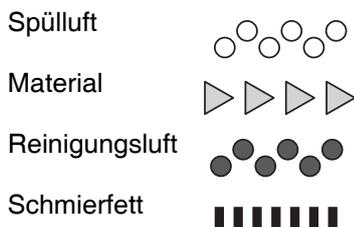
Übersicht

Funktionsweise

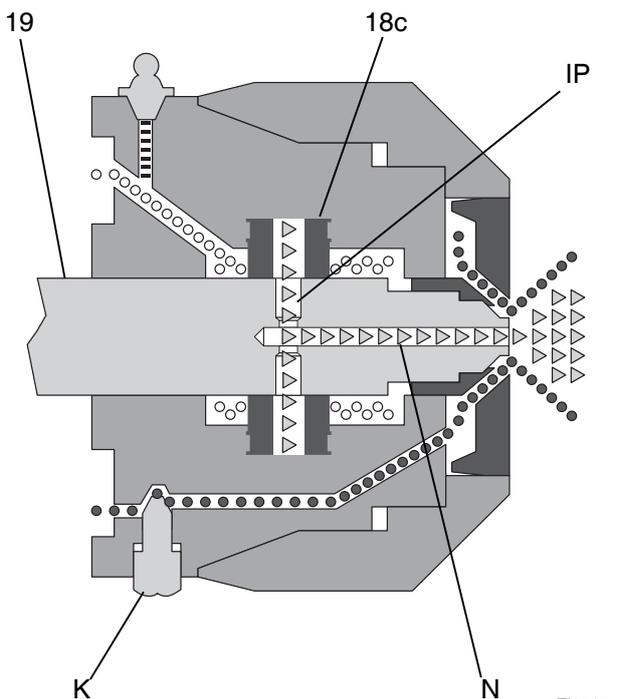
Pistole abgezogen (Material spritzen)

Die Mischkammer (19) bewegt sich zurück, wodurch der Ausblasluftstrom unterbrochen wird. Die Aufprallschlitze (IP) werden auf die Materialöffnungen in den seitlichen Dichtungen (18c) ausgerichtet, und Material kann durch die Mischkammerdüse (N) fließen.

Zeichenerklärung



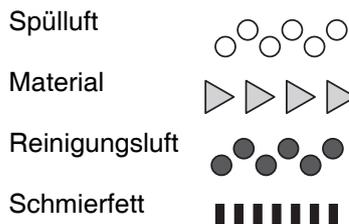
HINWEIS: Durchflusswege sind nicht maßstabsgerecht abgebildet.



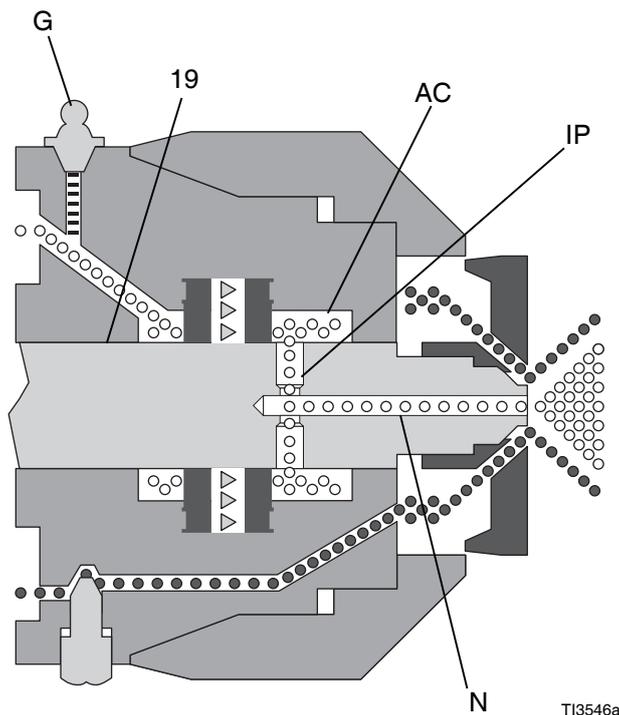
Pistole nicht abgezogen (Ausblasen)

Die Mischkammer (19) bewegt sich nach vorne und unterbricht den Materialfluss. Die Aufprallschlitze (IP) öffnen sich zur Luftkammer (AC), und Ausblasluft kann durch die Mischkammerdüse (N) strömen.

Zeichenerklärung



HINWEIS: Durchflusswege sind nicht maßstabsgerecht abgebildet.



Komponentenidentifizierung

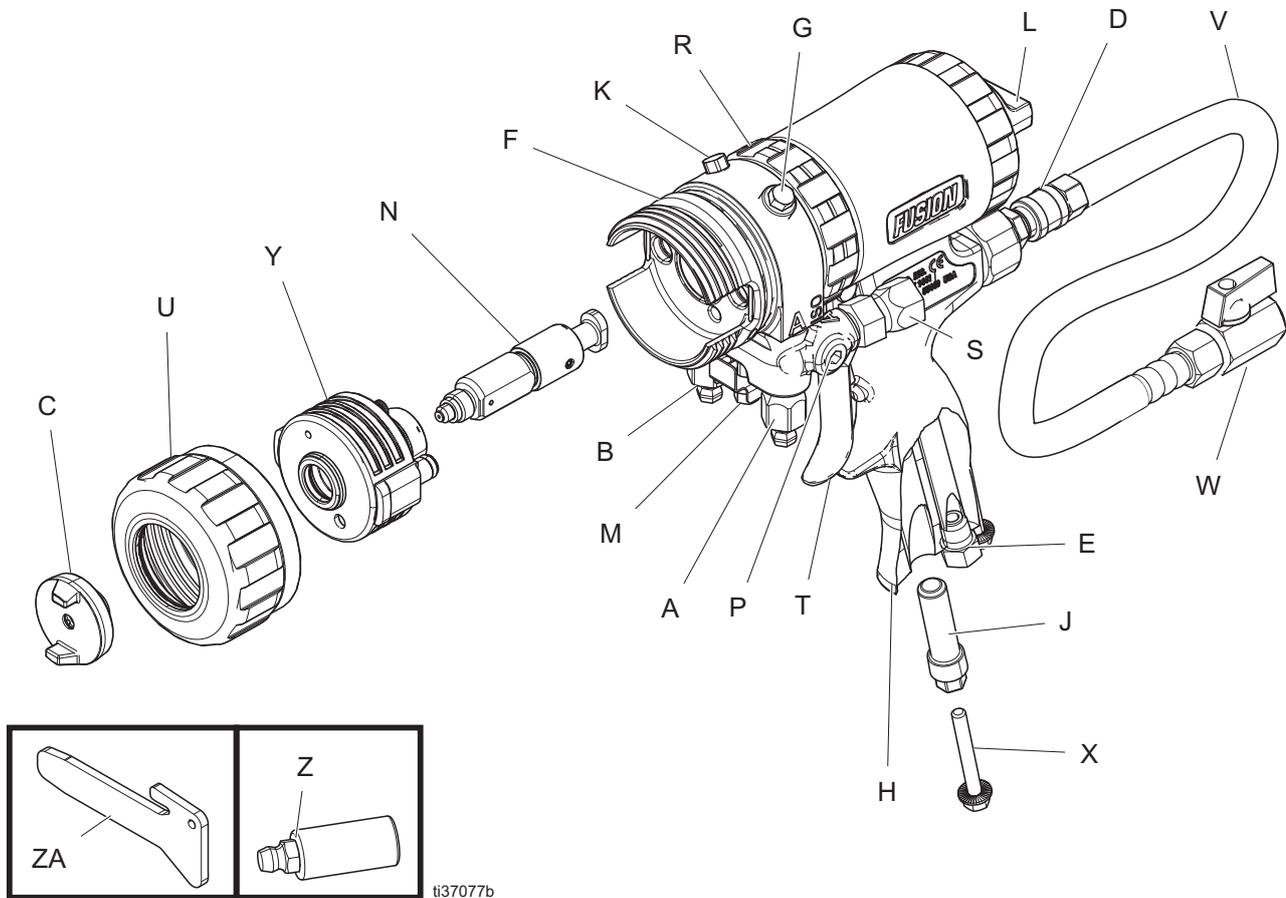


ABB. 1 Komponentenidentifizierung

Zeichenerklärung

- A Materialventil an der A-Seite (ISOCYANAT)
- B Materialventil an der B-Seite (KUNSTHARZ)
- C Luftkappe
- D Luftleitungs-Schnellkupplung
- E Schalldämpfer
- F Materialgehäuse
- G Schmiernippel (unter Kappe)
- H Griff
- J Abdrückschraubenhalter/Optionaler Lufteinlass
- K Reinigungsluftventil
- L Kolbensperre
- M Pistolenmaterialverteiler

Zeichenerklärung

- N Mischkammer
- P Alternative Materialeinlassöffnungen (A-Seite gezeigt)
- R Feststellring
- S Materialeinlass-Drehbefestigungen (A-Seite gezeigt)
- T Abzug
- U Vorderer Sicherungsring
- V Luftzufuhrschlauchpeitsche der Pistole
- W Luftventil
- X Abdrückschraube
- Y PC Materialpatrone
- Z Schmierwerkzeug
- ZA Verteilerwerkzeug

Installation

Erdung

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

Das Gerät muss geerdet werden, um die Gefahr statischer Funkenbildung zu verringern. Statische Funkenbildung kann dazu führen, dass Dämpfe sich entzünden oder explodieren. Die Erdung bietet eine Ableitung für den elektrischen Strom.

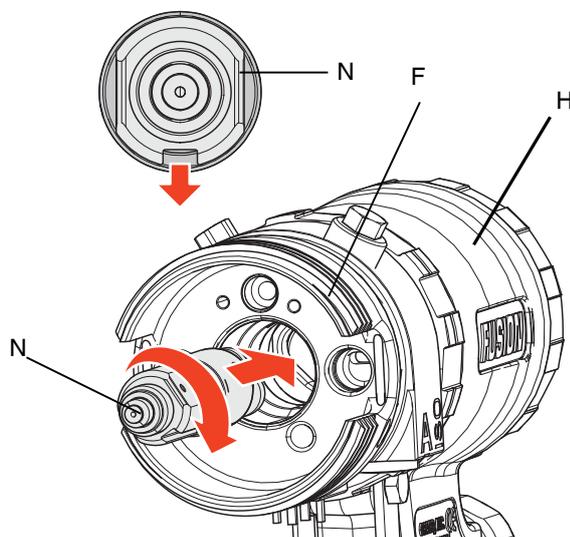
Spritzpistole: Die Erdung erfolgt durch Verbindung mit einem ordnungsgemäß geerdeten Materialschlauch und einer geerdeten Pumpe.

Dosiergerät: Befolgen Sie die Anweisungen in Ihrem Dosiergerät-Betriebshandbuch.

Die Spritzpistole zusammenbauen

1. Die Mischkammer (N) installieren.
 - a. Das Materialgehäuse (F) und die Sitzflächen und den Anstieg der Mischkammer (N) schmieren. Siehe **Schmiermittel für Pistolenumbau**, Seite 43.
 - b. Die A- und B-Seite der Mischkammer (N) an die entsprechenden Seiten des Materialgehäuses (F) anpassen. Das Passende der Mischkammer in den Sockel am Griff (H) einführen.

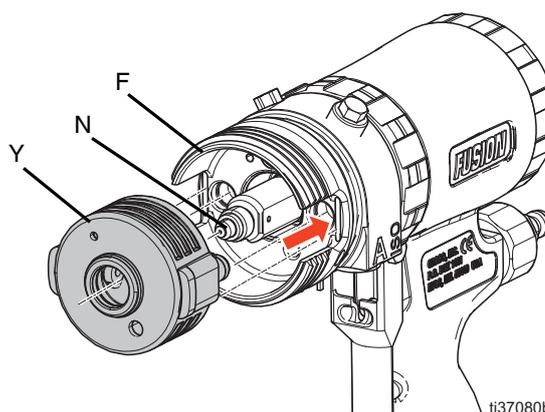
HINWEIS: Der Schlitz in der Mischkammer sollte nach unten weisen.



2. Die Kolbensperre (L) einrasten. Siehe **Kolbensperre**, Seite 20.



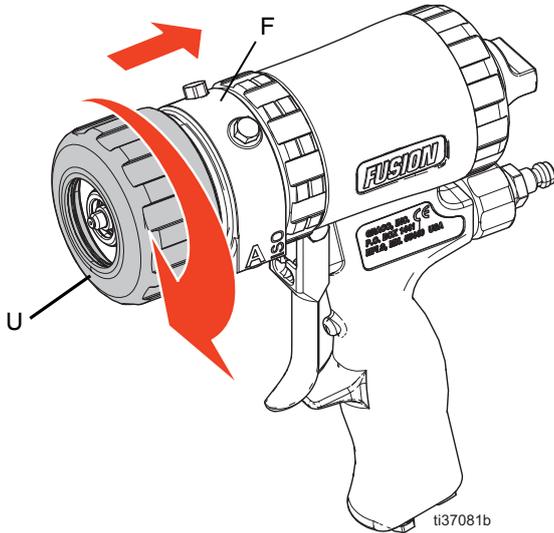
3. Die PC Materialpatrone (Y) anbringen.
 - a. Die Patrone so ausrichten, dass sie über die Mischkammer (N) gleitet, bis die Seitendichtungen am Anstieg einrasten.
 - b. Drücken Sie die PC Materialpatrone (Y) auf die Mischkammer (N). Die Materialanschlüsse der Patrone rasten am Materialgehäuse (F) ein. Wenn der Druck auf die Seitendichtungen gelöst wird, ist ein Widerstand fühlbar.



- c. Die Materialpatrone (Y) komplett in das Materialgehäuse (F) einführen, bis die Rückseite der Patrone mit dem Materialgehäuse plan ist.

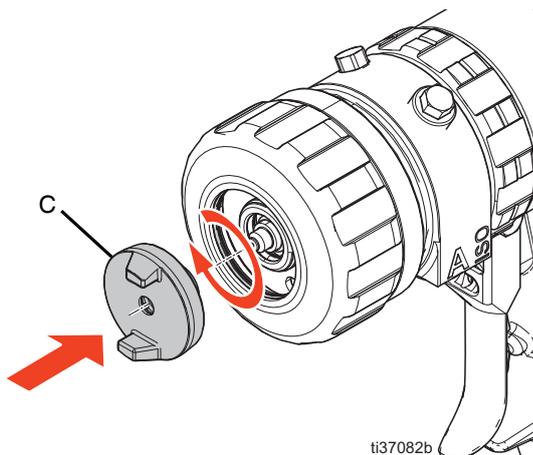
4. Haltering (U) einbauen.

- a. Den vorderen Haltering (U) schmieren. Siehe **Schmiermittel für Pistolenumbau**, Seite 43.
- b. Den vorderen Haltering (U) festziehen, bis die PC Materialpatrone (Y) komplett eingeführt ist. Diese dann im Materialgehäuse (F) befestigen.



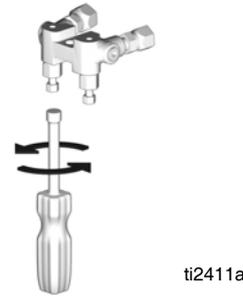
<p>Um eine Beschädigung am Material-O-Ring oder Verletzungen durch umher spritzende Chemikalien zu vermeiden, prüfen, ob die Materialpatrone (Y) komplett in das Materialgehäuse (F) eingeführt und der vordere Haltering (U) fest ist.</p>				

5. Die Luftkappe (C) installieren.

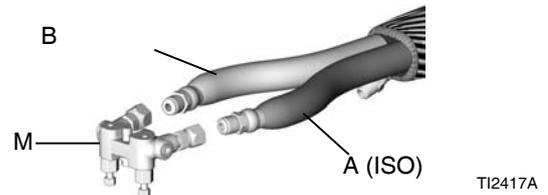


Einrichten

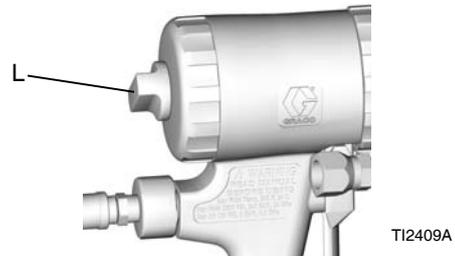
1. Die Materialventile A und B schließen.



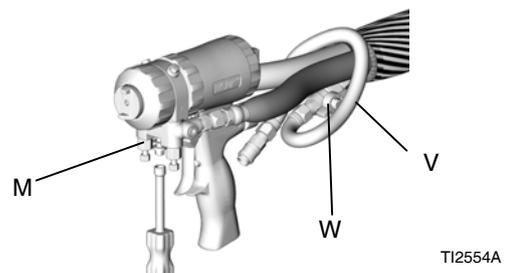
2. Die Materialschläuche A (ISOCYANAT) und B (HARZ) an den Materialverteiler (M) anschließen.



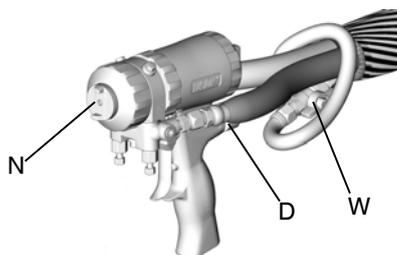
3. Die Kolbensperre (L) einrasten. Siehe **Kolbensperre**, Seite 20.



4. Pistolenluftpeitschenende (V) und Luftventil (W) an den Hauptluftschlauch anschließen. Den Materialverteiler (M) an der Pistole befestigen.



- Die Schnellkupplung der Luftleitung (D) anschließen. Luft anstellen. Luftventil (W) öffnen. Luft sollte aus der Mischkammerdüse (N) strömen.



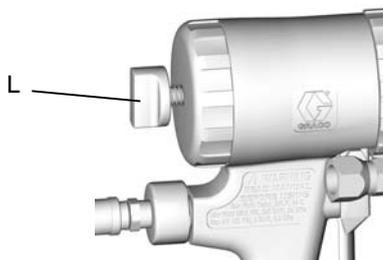
TI2414-1A

HINWEIS: Falls übermäßiger Lärm hörbar ist oder man Luft fühlen kann, die von hinter dem Haltering (U) ausströmt, ist die Materialpatrone (Y) nicht komplett im Materialgehäuse (F) eingerastet.



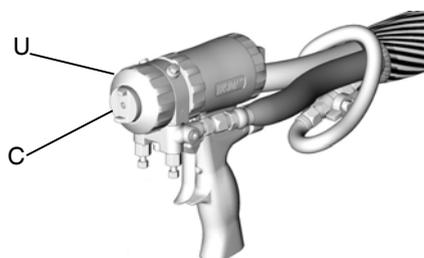
Eine lose Materialpatrone kann zu einer Beschädigung am Gerät und zu umher spritzenden Chemikalien führen. Um eine Beschädigung des Material-O-Rings oder Verletzungen durch umher spritzende Chemikalien zu vermeiden, prüfen, ob die Patrone komplett im Materialgehäuse eingerastet ist und der vordere Haltering (U) fest ist.

- Die Kolbensperre (L) lösen. Siehe hierzu **Kolbensperre**, Seite 20.



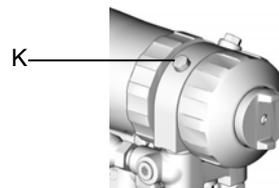
TI2410A

- Die Pistole abziehen, um zu überprüfen, ob in der Mischkammer ein kompletter Hub erfolgt. Die Vorderseite der Luftkappe (C) sollte mit dem vorderen Sicherungsring (U) ungefähr bündig sein.



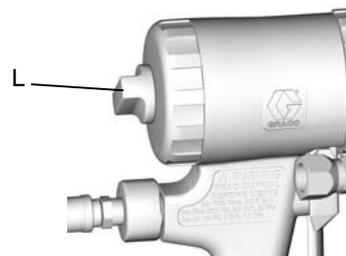
TI2414-1A

- Das Reinigungsluftventil (K) 1/4-1/2 Umdrehung öffnen und die Pistole abziehen, um zu überprüfen, ob Luft strömt. Nach Wunsch einstellen.



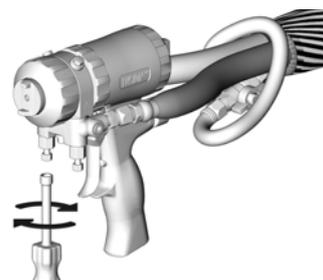
TI2413A

- Die Kolbensperre (L) einrasten. Siehe **Kolbensperre**, Seite 20.



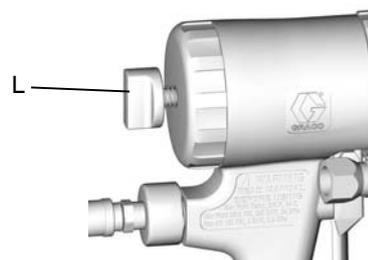
TI2409A

- Das Dosiergerät einschalten.
- Materialventil B (KUNSTHARZ) öffnen (ca. drei halbe Umdrehungen). Öffnen Sie dann Materialventil A (ISO).



TI2414A

- Die Kolbensperre (L) lösen. Siehe hierzu **Kolbensperre**, Seite 20.



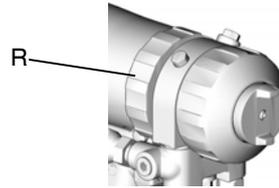
TI2410A

13. Zum Test ein Stück Pappe bespritzen. Druck und Temperatur so einstellen, dass das gewünschte Resultat erzielt wird.



T12645A

14. Eine Schicht Schmierstoff über vorderem Pistolende und Sicherungsring (R) auftragen oder die Pistolenabdeckung verwenden, um den Aufbau von Overspray zu vermeiden und das Zerlegen zu erleichtern. Siehe **Schmiermittel für Pistolenumbau**, Seite 43, zu Informationen über die Bestellung von Schmierstoff und Pistolenabdeckungen.



15. Die Pistole ist bereit zum Spritzen.

Optionale Konfigurationen

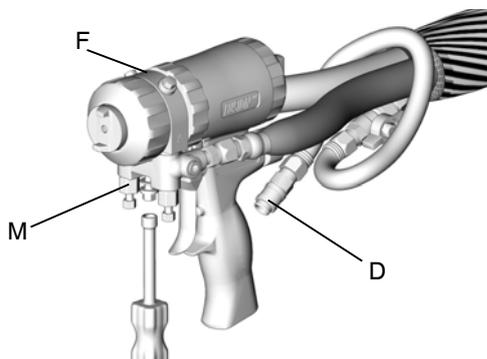
Materialverteilerposition verändern

Der Materialverteiler befindet sich unten an der Pistole, mit der Seite A links, von der Bedienerposition hinter der Pistole aus gesehen. Auf Wunsch kann der Verteiler auf die Oberseite der Pistole verlegt werden. Dazu müssen die Teile auf Seite A (Materialeinlass-Drehgelenk, Rückschlagventil, seitliche Dichtungspatrone und Mischkammer) nach rechts verlegt werden.

ACHTUNG

Um gegenseitige Verschmutzung in der Pistole zu vermeiden, keine A-Komponenten- (Isocyanat) und B-Komponententeile (Kunstharz) untereinander austauschen. Gegenseitige Verschmutzung kann dazu führen, dass Material in der Pistole aushärtet. Ausgehärtetes Material kann die Dichtungsflächen beschädigen, die Materialdurchflüsse blockieren und die Funktion der Pistole schädigen.

1. **Druckentlastung** durchführen, Seite 19.
2. Die Luftleitungs-Schnellkupplung (D) abnehmen und den Materialverteiler (M) entfernen.



TI2554A

3. **Vorderteil abnehmen**, Seite 30.
4. Das Materialgehäuse (F) um 180 Grad drehen.
5. **Vorderteil anbringen**, Seite 30.
6. Den Materialverteiler wieder befestigen. Die Luftleitung wieder anschließen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

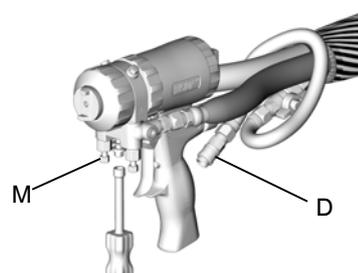
Schlauchposition ändern

Materialeinlass-Drehbefestigungen und Luft-Schnellkupplungsanschlüsse zeigen zur Rückseite der Pistole. Nach Wunsch können diese Positionen geändert werden, damit die Schläuche nach unten laufen.

ACHTUNG

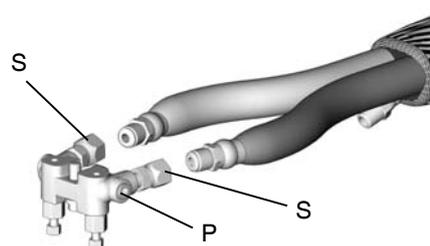
Um gegenseitige Verschmutzung in der Pistole zu vermeiden, keine A-Komponenten- (Isocyanat) und B-Komponententeile (Kunstharz) untereinander austauschen. Gegenseitige Verschmutzung kann dazu führen, dass Material in der Pistole aushärtet. Ausgehärtetes Material kann die Dichtungsflächen beschädigen, die Materialdurchflüsse blockieren und die Funktion der Pistole schädigen.

1. **Druckentlastung** durchführen, Seite 19.
2. Den Systemdruck entlasten. Die **Druckentspannung** wie in der Betriebsanleitung zum Dosiergerät beschrieben durchführen.
3. Den Luftschlauch (D) abnehmen und den Materialverteiler (M) entfernen.



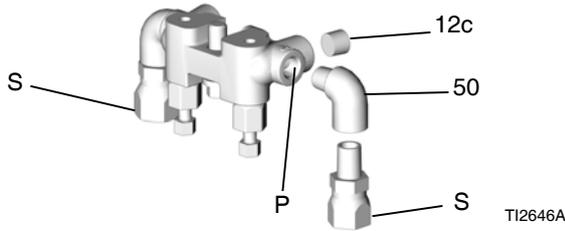
TI2554A

4. Die Materialschläuche von den Materialeinlass-Drehgelenken (S) lösen. Drehgelenke abnehmen. Die Stopfen von den alternativen Einlassöffnungen (P) entfernen.

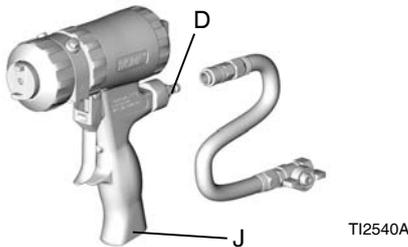


TI2417A

5. Gewindedichtmittel auf Stopfen (12c), Winkelstücke (50*) und Außengewinde der Materialeinlass-Drehgelenke (S) geben. Die Winkelstücke (50) so in den alternativen Materialeinlassöffnungen (P) anbringen, dass sie nach unten zeigen. Die Drehgelenke (S) in den Winkelstücken anbringen. Darauf achten, dass die A-Drehbefestigung (kleiner) in der A-Seite angebracht wird. An den Stellen, an dem sich Drehgelenke befinden, die beliegenden Stopfen anbringen. Alle Teile mit 26,6-27,7 N•m (235-245 in-lb) anziehen.



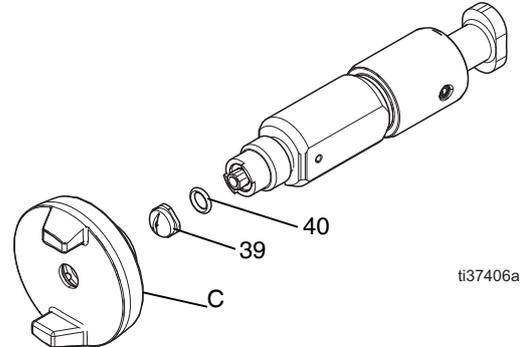
6. Die A- und B-Schläuche an den A- und B-Drehgelenken anschließen.
7. Die Luftleitungs-Schnellkupplung (D) und die optionalen Luftstopfen (J) entfernen. Die Positionen umkehren. Gewindedichtmittel auftragen und die Teile mit 14-15 N•m (125-135 in-lb) festziehen.



8. Den Materialverteiler wieder befestigen. Luft wieder anschließen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

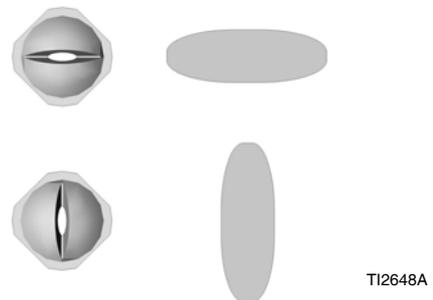
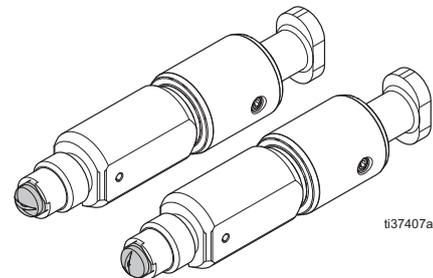
Düsen für flaches Spritzbild neu positionieren oder austauschen

1. **Druckentlastung** durchführen, Seite 19.
2. Luftkappe (C) und Flachspritzdüse (39) abnehmen. Den O-Ring (40) kontrollieren.



HINWEIS: Wenn die Düse fest sitzt, kann sie mit einem kleinen Schraubendreher losgehebelt oder mit einer Zange herausgezogen werden. Die Düse ist gehärtet und widerstandsfähig.

3. Zum Reinigen die Düse in ein geeignetes Lösungsmittel eintauchen, siehe **Reinigung der Mischkammerdüse**, Seite 22. Vorsichtig mit Düsenreinigungswerkzeug 15D234 reinigen **Düsenreinigungswerkzeug**, Seite 44 für Düsenkonfiguration.
4. Die Düse waagrecht oder senkrecht neu ausrichten oder eine andere Düsengröße montieren.



HINWEIS: Die Düsen sind auf der Rückseite mit den letzten drei Stellen der Teilenummer gekennzeichnet. Siehe **Anleitung für Flachdüsenteil**, Seite 39.

5. Die Luftkappe wieder anbringen und mit der Hand festdrehen.

HINWEIS: Die Ausrichtung der Reinigungsöffnung der Luftkappe wirkt sich nicht auf dessen Funktion aus.

Bedienung

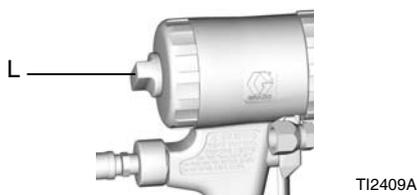
Druckentlastung

 Der Vorgehensweise zur Druckentlastung folgen, wenn Sie dieses Symbol sehen.

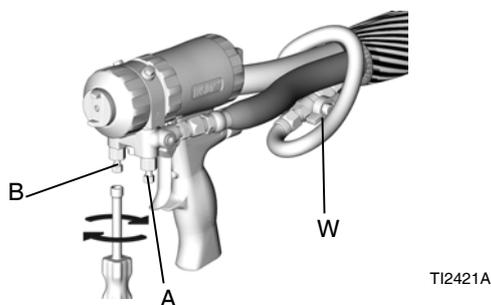


Dieses Gerät bleibt unter Druck, bis der Druck manuell entlastet wird. Um ernsthafte Verletzungen zu vermeiden, wenn unter Druck stehendes Material in die Haut eindringt, und um zu verhindern, dass Material verschüttet wird, das Verfahren zur **Druckentlastung** befolgen, sobald der Spritzvorgang abgeschlossen ist sowie vor der Reinigung, Prüfung oder Wartung des Geräts.

1. Die Kolbensperre (L) einrasten.
Siehe **Kolbensperre**, Seite 20.



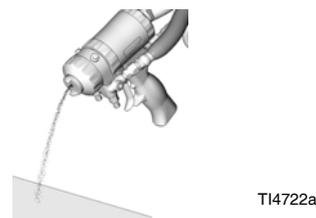
2. Die Materialventile A und B schließen.
Das Luftventil (W) offen lassen.



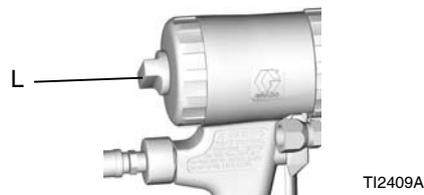
3. Die Kolbensperre (L) lösen. Siehe **Kolbensperre**, Seite 20.



4. Die Pistole auf ein Stück Pappe oder in einen Abfallbehälter abziehen, um den Druck abzulassen.



5. Die Kolbensperre (L) einrasten.
Siehe **Kolbensperre**, Seite 20.



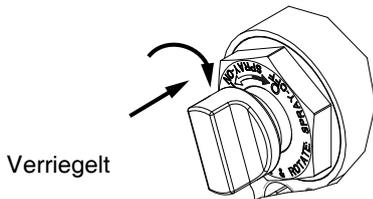
HINWEIS: Nach der Entlastung des Drucks in der Spritzpistole bleibt das Material im Schlauch und Dosiergerät unter Druck. Die **Druckentlastung** wie in der Betriebsanleitung zum Dosiergerät beschrieben durchführen.

Kolbensperre



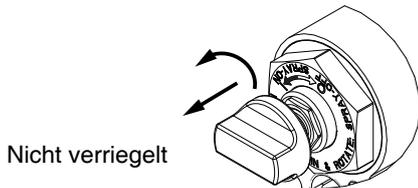
Hochdruckmaterial aus Dosiergeräten kann die Haut durchdringen. Um schwere Verletzungen durch unter Druck stehendes Material zu vermeiden, immer die Kolbensperre aktivieren und die Materialabsperrentile schließen, um ein versehentliches Auslösen beim Beenden des Spritzvorgangs zu vermeiden.

Zum Einrasten der Kolbensperre: Knopf eindrücken und im Uhrzeigersinn drehen. Bei aktivierter Sperre kann die Pistole nicht betätigt werden.



r_257826_313266_1_2b

Zum Lösen der Kolbensperre: Knopf eindrücken und gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis er heraus springt. Zwischen Knopf und Pistolengehäuse entsteht ein Spalt.

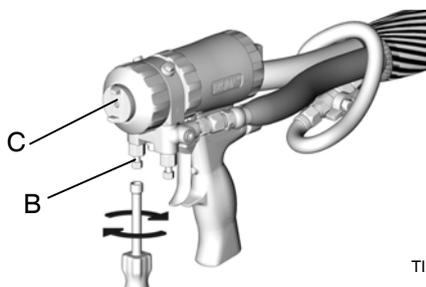


r_257826_313266_1_1b

Die Luftkappe drehen



Vor dem Drehen der Luftkappe (C) stets **Druckentlastung** auf Seite 19 befolgen.

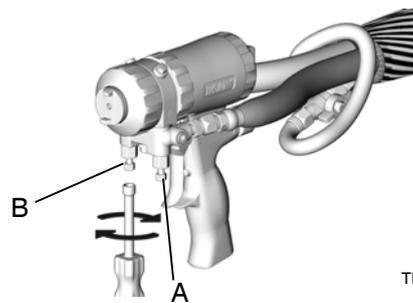


TI2421A

Luftdruckverlust

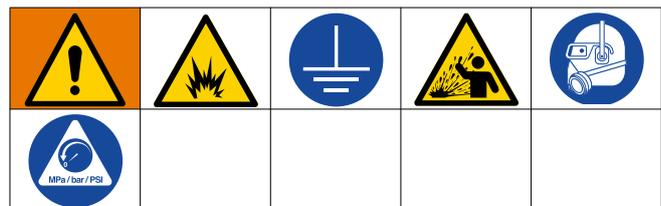
Bei Luftdruckverlust spritzt die Pistole weiter. Zum Abstellen der Pistole eine der folgenden Maßnahmen durchführen:

- Die Kolbensperre einrasten. Siehe **Pistole spülen**, Seite 20.
- Die Materialventile A und B schließen.



TI2421A

Pistole spülen



Um Brände und Explosionen zu vermeiden, Gerät und Abfallbehälter immer erden. Um statische Funkenbildung und Verletzungen durch Spritzer zu vermeiden, immer mit dem kleinstmöglichen Druck spülen.

1. **Druckentlastung** durchführen, Seite 19.
2. Pistole vom Schlauch trennen.
3. Die Pistole am Spülverteilerblock (52) anschließen.
4. Die Spülung mit einem verträglichen Lösungsmittel sollte in einen geerdeten Metalleimer erfolgen, wobei ein Metallteil des Materialverteilers (M) fest gegen die Eimenseite gedrückt werden muss. Zum Spülen den niedrigstmöglichen Materialdruck verwenden.
5. **Druckentlastung** durchführen, Seite 19.
6. Die Pistole vom Spülverteilerblock abnehmen.

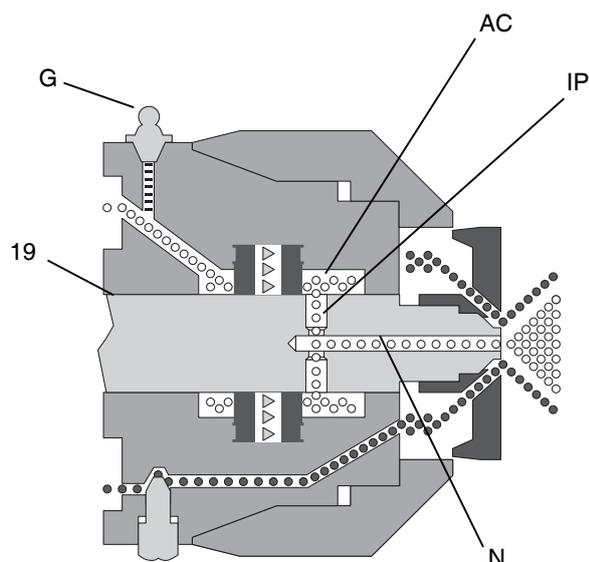
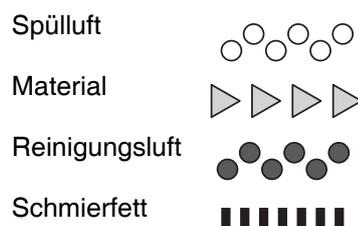
HINWEIS: Für eine gründlichere Spülung sind die Lösungsmittel-Spülsätze 248139 und 248229 als Zubehör erhältlich. Sie werden am Spülverteiler 15B817 angeschlossen. Detaillierte Spülanweisungen finden Sie im Handbuch des Lösungsmittelspülungsatz.

Tägliches Ausschalten



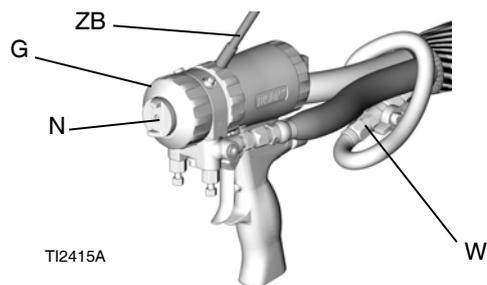
Ihre Pistole täglich schmieren, um eine Aushärtung von Zweikomponentenmaterial zu verhindern und die Materialkanäle frei zu halten. Die Ausblasluft trägt Fettnebel durch Luftkammer (AC), Aufprallschlitze (IP) und aus der Mischkammerdüse (N) heraus und schmirt somit alle Oberflächen.

Zeichenerklärung



1. **Druckentlastung**, Seite 19 durchführen.
2. Die Luft eingeschaltet lassen und den Pistolenabzug auf unbetätigter Position halten.
3. Die Schmiernippelkappe abnehmen. Mit einer Fettpresse (ZB) in Nippel (G) Fett pressen, bis aus Mischkammerdüse (N) Fettnebel heraus spritzt.

HINWEIS: Nicht übermäßig schmieren. Maximal zwei Spritzer verwenden. Keinen Fettnebel auf verspritztes Material spritzen.



4. Die Schmiernippelkappe wieder anbringen.
5. Das Luftventil (W) abstellen.

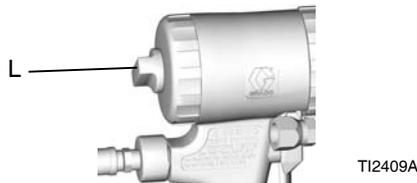
Wartung

Vorbeugende Wartung

Empfohlene Intervalle	Wartungsarbeiten
Täglich	Pistole spülen , Seite 20.
	Luftkappe reinigen , Seite 27.
Wöchentlich	Rückschlagventile inspizieren , Seite 23. O-Ringe und Filter überprüfen.
	Die Kolbensperre inspizieren , Seite 27.
nach Bedarf	Gegenstromöffnungen der Mischkammer reinigen , Seite 24. O-Ringe überprüfen.
	Schmierung , Seite 27.
	Die Materialpatrone inspizieren , Seite 26.
	Reinigung des Materialverteilers , Seite 27.

Reinigung der Mischkammerdüse

1. **Druckentlastung** durchführen, Seite 19.
2. Die Kolbensperre (L) einrasten. Siehe **Kolbensperre**, Seite 20.



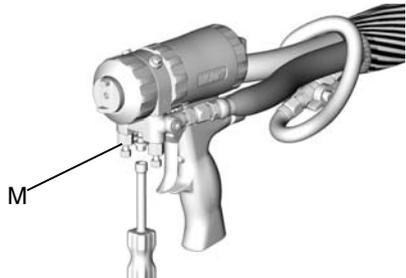
3. Zur Reinigung der Mischkammerdüse (N) einen Bohrer der richtigen Größe verwenden. Falls nötig, die Luftkappe (C) vorsichtig mit einer steifen Bürste reinigen.

HINWEIS: Siehe TABELLE 1 und **Bohreinsatzsätze**, Seite 40.

Rundes Spritzbild		Flaches Spritzbild	
Mischkammer-Teilenr.	Bohrungsgröße Zoll (mm)	Mischkammer-Teilenr.	Bohrungsgröße Zoll (mm)
PC20RD	Nr. 58, 0,042 (1,00)	PC20FL	3/32, 0,094 (2,35)
PC29RD	Nr. 55, 0,052 (1,30)	PC29FL	3/32, 0,094 (2,35)
PC37RD	Nr. 55, 0,052 (1,30)		
PC42RD	Nr. 53, 0,060 (1,50)	PC42FL	3/32, 0,094 (2,35)
PC47RD	1/16, 0,0625 (1,59)		
PC52RD	Nr. 50, 0,070 (1,75)		
PC60RD	Nr. 44, 0,086 (2,15)		
PC70RD	3/32, 0,094 (2,35)		

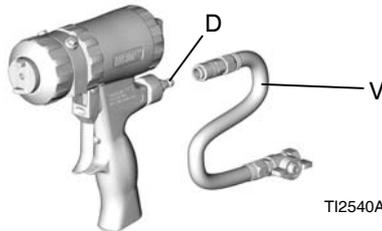
Rückschlagventile inspizieren

1. **Druckentlastung** durchführen, Seite 19.
2. Für das Entfernen der restlichen Chemikalien befolgen Sie bitte die Vorgehensweise **Pistole spülen** auf Seite 20.
3. Den Materialverteiler (M) abnehmen. Die Luftzufuhr angeschlossen lassen.



TI2543A

4. Den Pistolenluftschlauch mit Peitschenende (V) von der Luftleitungs-Schnellkupplung (D) lösen.

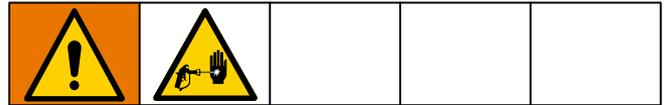


TI2540A

ACHTUNG

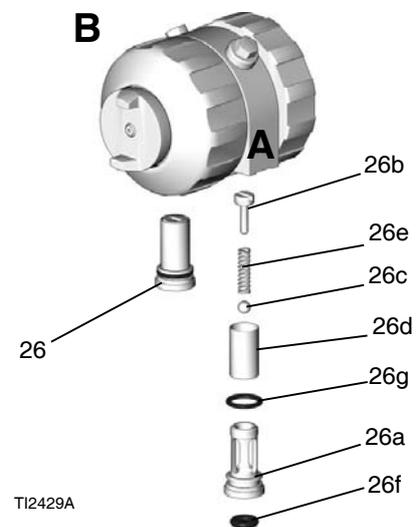
Um gegenseitige Verschmutzung in der Pistole zu vermeiden, keine A-Komponenten- (Isocyanat) und B-Komponententeile (Kunstharz) untereinander austauschen. Gegenseitige Verschmutzung kann dazu führen, dass Material in der Pistole aushärtet. Ausgehärtetes Material kann die Dichtungsflächen beschädigen, die Materialdurchflüsse blockieren und die Funktion der Pistole schädigen.

5. Die Rückschlagventile (26) an der Kerbe herausdrücken.



Beschädigte Rückschlag-O-Ringe (26f, 26g) können zu externen Leckagen führen. Um mögliche Lecks und schwere Verletzungen durch das Eindringen in die Haut zu vermeiden, beschädigte O-Ringe austauschen.

6. Den Filter (26d) herunter schieben. Teile reinigen und prüfen. Die O-Ringe (26f, 26g) gründlich untersuchen. Falls nötig, die Schraube (26b) entfernen und das komplette Rückschlagventil zerlegen.

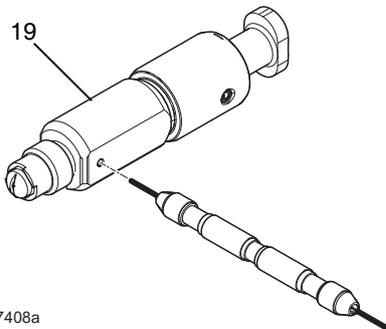


TI2429A

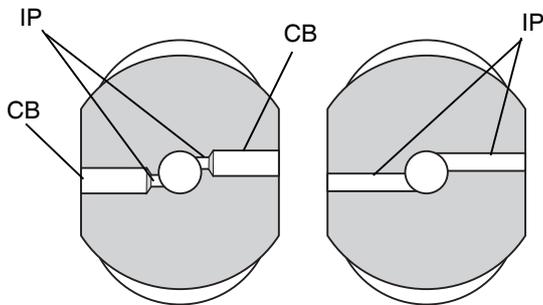
7. Die Rückschlagventile wieder zusammenbauen. Die Schraube (26b) sollte mit der Gehäuseoberfläche (26a) bündig sein (innerhalb von 1,5 mm). Die O-Ringe (26f, 26g) großzügig schmieren und vorsichtig wieder im Materialgehäuse anbringen.
8. Den Materialverteiler anschließen. Luft anschließen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

Gegenstromöffnungen der Mischkammer reinigen

1. **Druckentlastung** durchführen, Seite 19.
2. Für das Entfernen der restlichen Chemikalien befolgen Sie bitte die Vorgehensweise **Pistole spülen** auf Seite 20.
3. Die Vorgehensweise **Die Materialpatrone abnehmen** auf Seite 24 befolgen.
4. Gegenstromöffnungen (IP) bohren.
5. Einige Mischkammern haben Schulterbohrungen (CB), und zur vollständigen Säuberung der Gegenstromöffnungen (IP) sind zwei Bohrergrößen erforderlich. Zur Auswahl der passenden Bohrergröße siehe TABELLE 2 auf Seite 24. Siehe auch **Bohreinsätze**, Seite 40.



ti37408a



Mischkammern 20 und 29

Mischkammern 37 oder größer

TI3533a

ACHTUNG

Um gegenseitige Verschmutzung in der Pistole zu vermeiden, keine A-Komponenten- (Isocyanat) und B-Komponententeile (Kunstharz) untereinander austauschen. Gegenseitige Verschmutzung kann dazu führen, dass Material in der Pistole aushärtet. Ausgehärtetes Material kann die Dichtungsflächen beschädigen, die Materialdurchflüsse blockieren und die Funktion der Pistole schädigen.

Mischkammer-Teilnr.	Größen der Bohreinsätze für die Aufprallschlitze Zoll (mm)	Größe des Bohreinsatzes für die Senkbohrung (CB) Zoll (mm)
PC20RD	# 76, 0,020 (0,50)	# 53, 0,060 (1,50)
PC29RD	# 69, 0,029 (0,70)	# 53, 0,060 (1,50)
PC37RD	# 63, 0,037 (0,94)	n.z.
PC42RD	# 58, 0,042 (1,00)	n.z.
PC47RD	# 56, 0,0469 (1,18)	n.z.
PC52RD	# 55, 0,052 (1,30)	n.z.
PC60RD	# 53, 0,060 (1,50)	n.z.
PC70RD	# 50, 0,070 (1,75)	n.z.
PC20FL	# 76, 0,020 (0,50)	# 53, 0,060 (1,50)
PC29FL	# 69, 0,029 (0,70)	# 53, 0,060 (1,50)
PC42FL	# 58, 0,042 (1,00)	n.z.

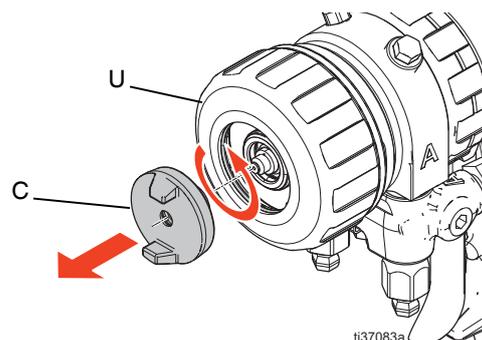
6. Die Vorgehensweise **Die Spritzpistole zusammenbauen** auf Seite 13 befolgen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

Die Materialpatrone abnehmen

1. **Druckentlastung** durchführen, Seite 19.
2. Prüfen, ob die Materialventile geschlossen sind.
3. Die Kolbensperre (L) einrasten. Siehe **Kolbensperre**, Seite 20.

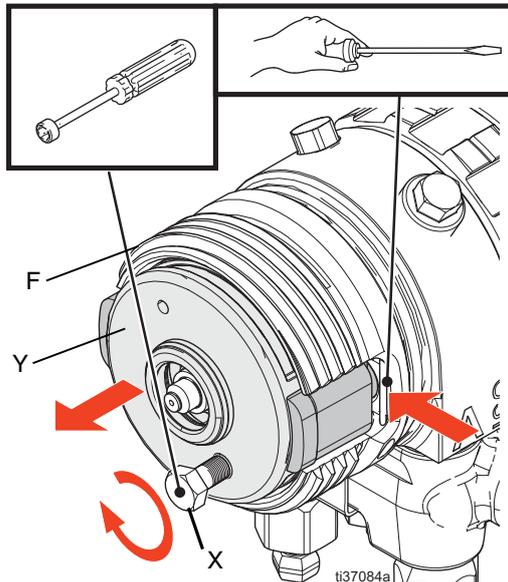


4. Das Luftventil abstellen.
5. Luftkappe (C) entfernen.
6. Den vorderen Haltering (U) entfernen.



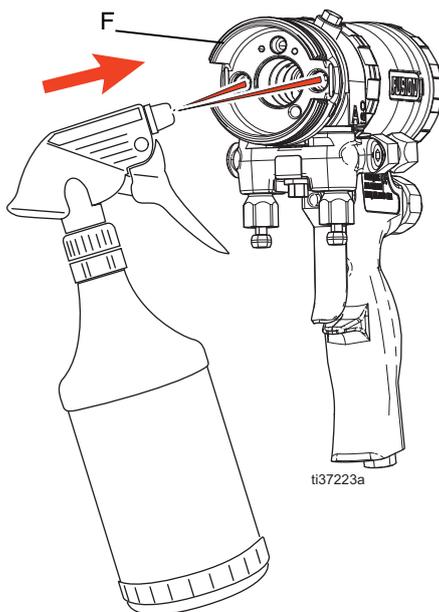
ti37083a

7. Die vordere PC Materialpatrone (Y) durch nach vorne Ziehen oder Einführen eines Schraubendrehers in die Stemmschlitz entfernen. Dichtungsflächen und entgegen gesetzte Rückschläge führen zu Widerstand.



HINWEIS: Wenn zum Entfernen der PC Materialpatrone übermäßig viel Kraft aufgewandt werden muss, zum Heben der Patrone aus dem Materialgehäuse (F) den beiliegenden Mutternschlüssel und die Abdrückschraube (X) verwenden.

8. Die Fläche des Materialgehäuses (F) mit einem verträglichen Lösungsmittel reinigen.



ACHTUNG

Um die Ansammlung von ausgehärtetem Material in den Materialbohrungen zu verhindern, die Anschlüsse an der A- und B-Seite des Materialgehäuses (F) vor dem Einführen einer neuen Patrone reinigen. Durch das Einwirken von Luft kann das Material in der Pistole aushärten. Ausgehärtetes Material kann dazu führen, dass die Pistolenkomponenten zusammenkleben und nur noch schwer entfernt werden können sowie zu einer Beschädigung der Dichtungsflächen.

9. Die Mischkammer (N) entfernen und die Dichtungsflächen inspizieren. Prüfen, ob die Gegenstromöffnungen sauber sind und sich keine Kratzer auf den Flächen befinden. Siehe **Gegenstromöffnungen der Mischkammer reinigen**, Seite 24.
10. Fahren Sie fort mit dem Verfahren **Materialpatrone wieder anbringen oder austauschen** auf Seite 25.

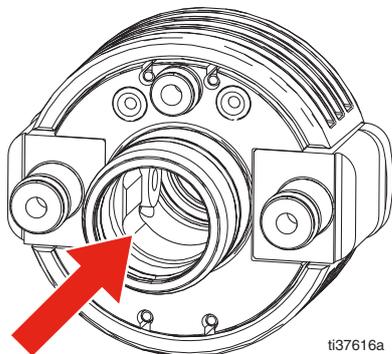
Materialpatrone wieder anbringen oder austauschen

Identifizieren Sie, welches Problem an Ihrer PC Materialpatrone vorliegt und legen Sie die nächsten Schritte fest.

- **Wenn die Pistole bei Abzug keine Chemikalien spritzt:** Das Verfahren **Die Materialpatrone inspizieren** befolgen.
- **Wenn die Pistole bei Abzug nur eine Chemikalie spritzt:** Das Verfahren **Die Materialpatrone inspizieren** befolgen.
- **Wenn die Pistole beim Loslassen des Abzugs die Chemikalie ausspuckt:** Materialpatrone austauschen. Die Vorgehensweise **Die Spritzpistole zusammenbauen** auf Seite 13 befolgen.

Die Materialpatrone inspizieren

Falls die Pistole bei Abzug keine oder nur eine Chemikalie spritzt, die PC Materialpatrone auf Chemikalien hin inspizieren, die an der seitlichen Dichtungsfläche reagiert haben.

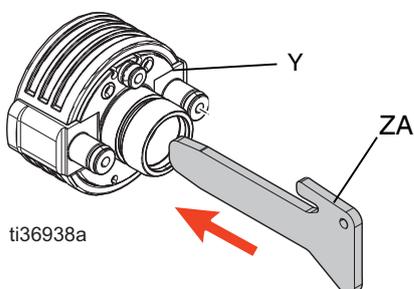


- **Falls sich in der Nähe der Seitendichtungen Chemikalien befinden, die reagiert haben (Schaum oder Polyurea):** Materialpatrone austauschen. Die Vorgehensweise **Die Spritzpistole zusammenbauen** auf Seite 13 befolgen.
- **Falls sich in der Nähe der Seitendichtungen keine Chemikalien befinden, die reagiert haben (Schaum oder Polyurea):** Das Verfahren **Materialpatrone auf Verstopfung prüfen** auf Seite 26 durchführen.

Materialpatrone auf Verstopfung prüfen

Falls sich auf der Materialpatrone kein Schaum oder keine Chemikalien befinden, die Materialpatrone mit dem Schmierwerkzeug (Z) auf Verstopfung hin prüfen.

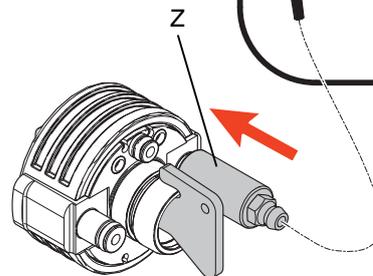
1. Das Verteilerwerkzeug (ZA) von der Rückseite der Patrone (Y) aus einführen, so dass es aufrecht steht. Das Verteilerwerkzeug (ZA) verhindert, dass Chemikalien die gegenüber liegende Seitendichtung erreichen.



ACHTUNG

Um gegenseitige Verschmutzung in der Pistole zu vermeiden, keine A-Komponenten- (Isocyanat) und B-Komponententeile (Kunstharz) untereinander austauschen. Gegenseitige Verschmutzung kann dazu führen, dass Material in der Pistole aushärtet. Ausgehärtetes Material kann die Dichtungsflächen beschädigen, die Materialdurchflüsse blockieren und die Funktion der Pistole schädigen.

2. Das Schmierwerkzeug (Z) über den Materialanschluss der B-Seite führen und Fett pumpen.



- **Falls Fett aus der internen Seitendichtung kommt:** Es gibt keine Blockierung oder Verstopfung im Fließweg. Die Patrone sollte weiter verwendet werden.
 - **Falls das Schmierwerkzeug rückwärts aus dem Materialanschluss gedrückt wird:** Der Fließweg ist verstopft und die Patrone sollte ausgetauscht werden.
3. Das Schmierwerkzeug (Z) entfernen und reinigen, um eine Verschmutzung zu verhindern und den vorherigen Schritt an der A-Seite durchführen.
 4. Schmierwerkzeug (Z) und Verteilerwerkzeug (ZA) entfernen. Für die nächste Verwendung reinigen und aufbewahren.
 5. Für den Austausch oder die erneute Installation der Materialpatrone und die Vorbereitung der Pistole für das Spritzen die Vorgehensweise **Die Spritzpistole zusammenbauen** auf Seite 13 nutzen.

Die Materialpatrone aufbewahren

Falls eine verwendbare Materialpatrone Chemikalien ausgesetzt war und aus der Pistole entfernt wurde, die Patrone in einer trockenen Umgebung aufbewahren.

1. Restliche Chemikalien mit einem verträglichen Lösungsmittel abspülen.
2. Die Patrone in einer geeigneten Lagerflüssigkeit untertauchen. Siehe dazu **Zulässige Patrone Lagerflüssigkeiten**, Seite 39.

ACHTUNG

Um zu verhindern, dass sich ausgehärtetes Material auf Dichtungsflächen und Durchläufen festsetzt, die Patronen in einer trockenen Umgebung aufbewahren. Durch das Einwirken von Luft kann das Material aushärten. Ausgehärtetes Material kann Durchläufe verstopfen und Dichtungen beschädigen.

ACHTUNG

Luft-O-Ringe an der Patrone sind nicht chemikalienbeständig. Ein Untertauchen der Patrone in Lösungsmittel führt zu einem Aufquellen der O-Ringe.

Pistolenfläche reinigen

Halten Sie die Pistole mit der Zubehör-Pistolenabdeckung sauber.

Durch Auftragen einer dünnen Schmiermittelschicht wird die Reinigung erleichtert.

Die Pistole von außen mit einem verträglichen Lösungsmittel abwischen.

N-Methyl-Pyrrolidon (NMP), [®]Dynasolve CU-6 der Marke Dynaloy, Dzol[®] der Marke SB Versaflex oder vergleichbare Mittel verwenden, um ausgehärtetes Material aufzuweichen.

Luftkappe reinigen

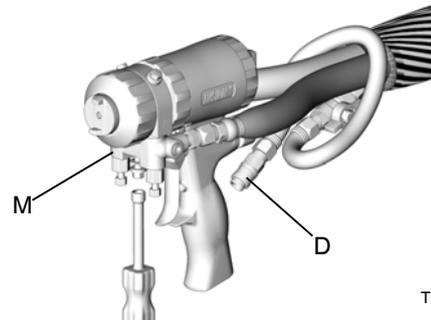
Die Luftkappe in verträgliches Lösungsmittel eintauchen. Die Löcher mit Bohrer Nr. 58 (0,042) reinigen.

Schmierung

Alle O-Ringe, Dichtungen und Gewinde großzügig schmieren. Gewinde und Außenseite des Feststellrings (11) schmieren. Informationen zur Bestellung von Schmierstoff finden Sie unter **Schmiermittel für Pistolenumbau**, Seite 43.

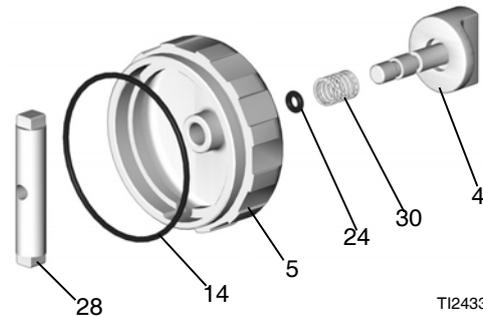
Die Kolbensperre inspizieren

1. **Druckentlastung** durchführen, Seite 19.
2. Die Luftleitungs-Schnellkupplung (D) abnehmen und den Materialverteiler (M) entfernen.



TI2554A

3. Den Becherdeckel (5) losschrauben. Den Kolbenanschlag (28) mit einem Schraubenschlüssel halten und von der Sperre (4) losschrauben. Feder (30) und O-Ringe (14, 24) überprüfen.

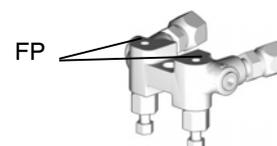


TI2433A

4. Die O-Ringe großzügig schmieren und wieder anbringen. Gewinde mit Lösungsmittel oder Alkohol reinigen. Mittelstarkes Loctite[®] oder ein gleichwertiges Mittel auf das Gewinde am Anschlag (28) auftragen und den Anschlag wieder anbringen.
5. Den Materialverteiler anschließen.
6. Luft anschließen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

Reinigung des Materialverteilers

Die Dichtflächen des Materialverteilers jedes Mal mit verträglichem Lösungsmittel und einer Bürste reinigen, wenn der Verteiler von der Pistole abgenommen wird. Darauf achten, dass die beiden Materialöffnungen (FP) in der oberen Passfläche gereinigt werden. Nicht die flachen Dichtflächen beschädigen. Mit Fett einschmieren, wenn sie frei bleiben, damit Feuchtigkeit abgehalten wird.



TI2411-1A

Reinigung der Kanäle

Falls nötig, die Kanäle in Materialgehäuse und Griff mit Bohreinsätzen säubern. Nähere Informationen zum Durchmesser und zur Position der Kanäle finden Sie in der TABELLE 3 und in ABB. 2. Alle Bohreinsätze können in einem Zubehörsatz bestellt werden, siehe **Zubehörteile**, Seite 42.

Tabelle 3: Kanaldurchmesser		
Kanal	Pos. Buchstabe	Durchmesser Zoll (mm)
Alternativer Lufteinlass	ZB	7/16, 1/8 (11,0, 3,1)
Spülluft	ZC	1/8 (3,1)
Kolbenluft	ZD, ZE	1/8 (3,1)
Luftauslass	ZF	11/32, 1/8 (8,7, 3,1)
Luftventilbohrung	ZG	9/32 (7,1)
Reinigungsluft	ZH	3/32 (2,35)
Schmierfett	ZJ	3/32 (2,35)
Spülluft Materialgehäuse	ZK	5/32 (3,97)

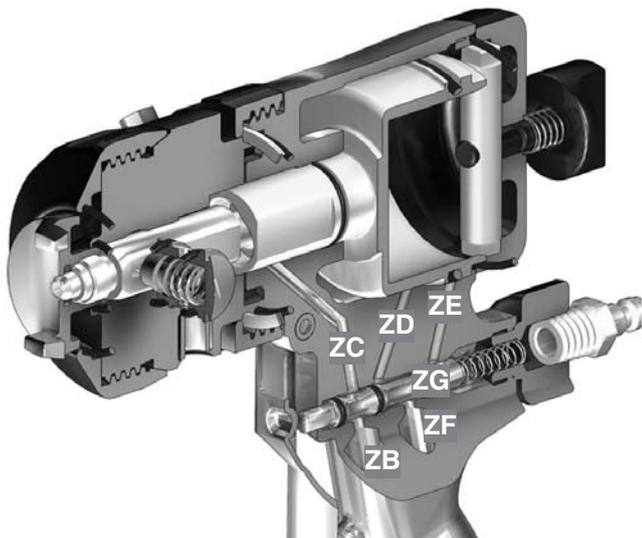


ABB. 2 Durchläufe Pistolengriff

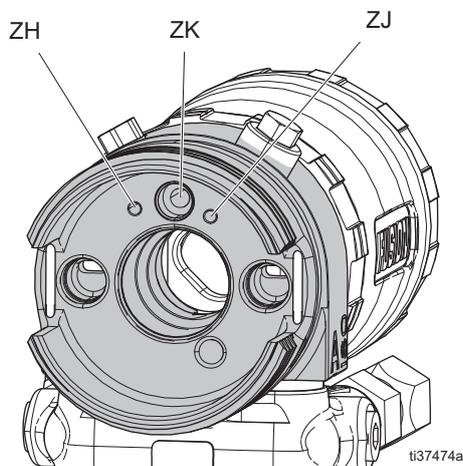


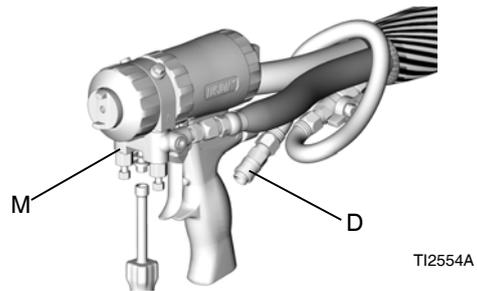
ABB. 3 Durchläufe Pistolengehäuse

Reinigung des Schalldämpfers

Den Schalldämpfer (E) abnehmen und mit einem verträglichen Lösungsmittel reinigen.

Den Kolben inspizieren

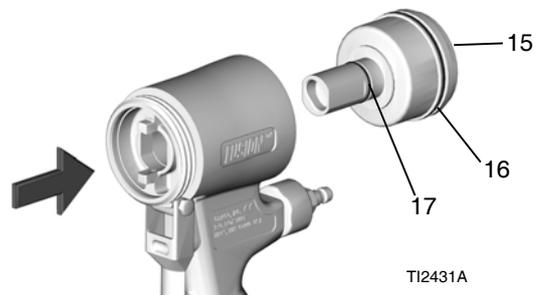
1. **Druckentlastung** durchführen, Seite 19.
2. Den Luftschlauch (D) abnehmen und den Materialverteiler (M) entfernen.



3. Das Verfahren **Vorderteil abnehmen** auf Seite 30 befolgen.
4. Becherdeckel (5) losschrauben und O-Ring (14) überprüfen.



5. Gegen den Kolbenschaft drücken, um den Kolben (15) zu entfernen.
6. Kolben-O-Ring (16) und Schaft-O-Ring (17) überprüfen. Wechseln Sie die O-Ringe aus, wenn sie abgenutzt oder beschädigt sind.



7. Die Kolben-O-Ringe großzügig schmieren. Den Kolben wieder einbauen. Die Welle ist zur richtigen Ausrichtung mit einem Keil versehen. Den Kolben fest herunterdrücken, bis er sitzt.



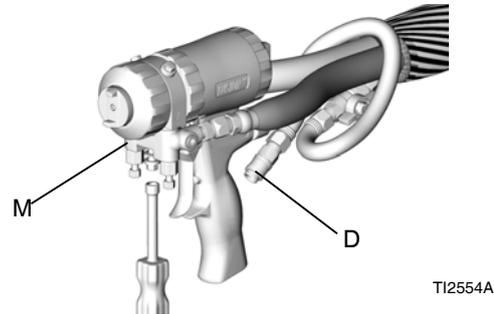
8. Den Zylinderdeckel (5) anbringen.



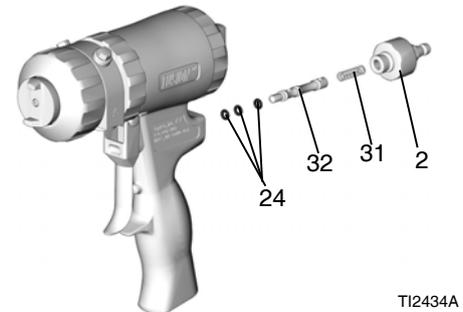
9. Das Verfahren **Vorderteil anbringen** auf Seite 30 befolgen.
10. Den Materialverteiler befestigen. Luft anschließen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

Das Luftventil inspizieren

1. **Druckentlastung** durchführen, Seite 19.
2. Den Luftschlauch (D) abnehmen und den Materialverteiler (M) entfernen.



3. Schrauben Sie den Luftventilstopfen (2) los und entfernen Sie die Feder (31). Mit einem kleinen Werkzeug die Spule (32) von vorne herausdrücken. Überprüfen Sie die O-Ringe (24).



4. Die O-Ringe großzügig schmieren und wieder anbringen. Den Stopfen (2) mit 14-15 N•m (125-135 in-lb) festziehen.
5. Den Materialverteiler anschließen.
6. Luft anschließen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

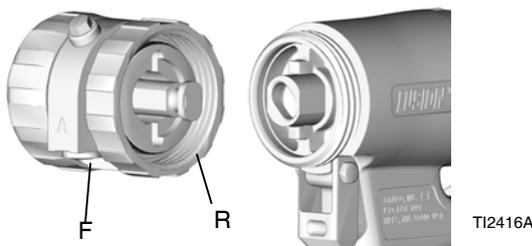
Vorderteil abnehmen

1. **Druckentlastung** durchführen, Seite 19.
2. Die Vorgehensweise **Pistole spülen** auf Seite 20 befolgen.

ACHTUNG

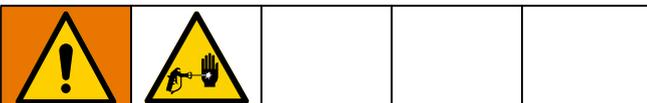
Wenn der Sicherungsring (R) aufgrund von Materialablagerungen festsetzt, nicht durch Drehen des gesamten Vorderteils mit Gewalt versuchen. Die Laschen (Z) können abbrechen. Das Vorderteil der Pistole in Lösemittel einweichen, um das ausgehärtete Material zu erweichen und den Sicherungsring zu lösen.

3. Den Feststellring (R) losschrauben, bis das vordere Pistolende lose ist. Das Materialgehäuse (F) um 1/8 Umdrehung im Gegenuhrzeigersinn drehen. Den Feststellring komplett losdrehen und das vordere Pistolende abnehmen.



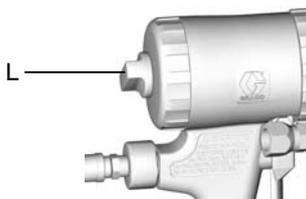
TI2416A

Vorderteil anbringen



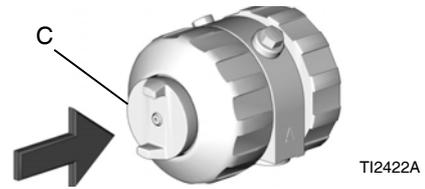
Ein unsachgemäßes Anbringen des Vorderteils kann zu schweren Verletzungen durch das Eindringen in die Haut führen. Um solche Verletzungen zu vermeiden vor der Pistolennutzung sicherstellen, dass das Vorderteil festsetzt und der Feststellring direkt am Griff liegt.

1. Die Kolbensperre (L) einrasten. Siehe **Kolbensperre**, Seite 20.



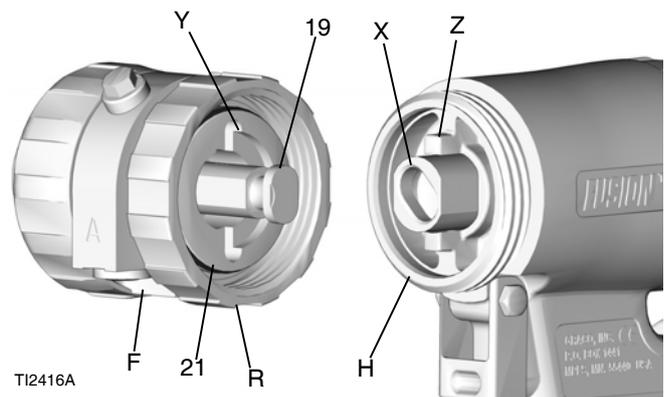
TI2409A

2. Die Luftkappe (C) aufdrücken, bis sie mit der Pistolenvorderseite bündig ist. Dadurch wird sichergestellt, dass die Mischkammer ganz hinten liegt.



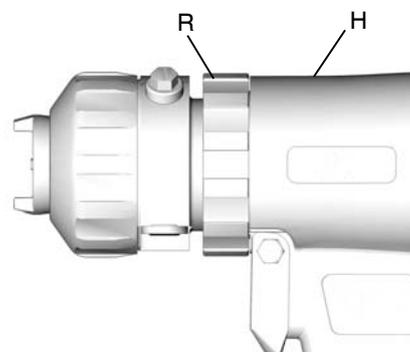
TI2422A

3. Überprüfen, ob der O-Ring (21) an seinem Platz ist. O-Ring, Gewinde von Feststellring (R) und Griff (H) und die Außenseite des Feststellrings großzügig schmieren. Das Materialgehäuse (F) entsprechend der gewünschten Materialverteilmontage ausrichten (die Abbildung zeigt untere Montage).
4. Setzen Sie die Seite der Mischkammer mit dem Keil (19) in den Sockel (X) ein. Den Feststellring so weit wie möglich mit der Hand auf den Griff schrauben.



TI2416A

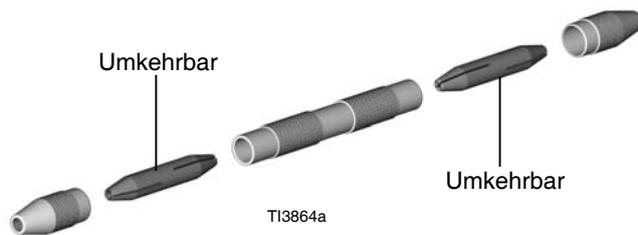
5. Das Materialgehäuse um 1/8 Umdrehung im Uhrzeigersinn drehen, um die Schlitz (Y) und Zungen (Z) ineinander eingreifen zu lassen. Das vordere Ende fest andrücken. Den Feststellring (R) sehr fest auf den Griff (H) schrauben. Bei richtigem Zusammenbau liegt der Feststellring fest am Griff an.



TI2423A

Mitgelieferter Werkzeugsatz

- Sechskantschraubenschlüssel, 5/16
- Schraubendreher, 1/8-Zoll-Spitze
- * Düsenbohrer. Verschiedene Größen je nach Düsengröße.
- Aufprallschlitz-Bohreinsatz, verschiedene Größen je nach Schlitzgröße. Siehe TABELLE 1, Seite 22.
- Stiftzwinge 117661, doppelte umkehrbare Spannvorrichtung



- Fettpresse 551189 mit 3 Unzen Fett
- Spülverteiler 15B817

* Nicht im Lieferumfang der einzelnen Pistole enthalten.

Fehlerbehebung



1. Vor der Überprüfung oder Wartung der Pistole **Druckentlastung**, Seite 19 durchführen.
2. Vor dem Zerlegen der Pistole Anlage zuerst auf alle möglichen Fehler und ihre Ursachen überprüfen.

ACHTUNG

Um gegenseitige Verschmutzung in der Pistole zu vermeiden, keine A-Komponenten- (Isocyanat) und B-Komponententeile (Kunstharz) untereinander austauschen. Gegenseitige Verschmutzung kann dazu führen, dass Material in der Pistole aushärtet. Ausgehärtetes Material kann die Dichtungsflächen beschädigen, die Materialdurchflüsse blockieren und die Funktion der Pistole schädigen.

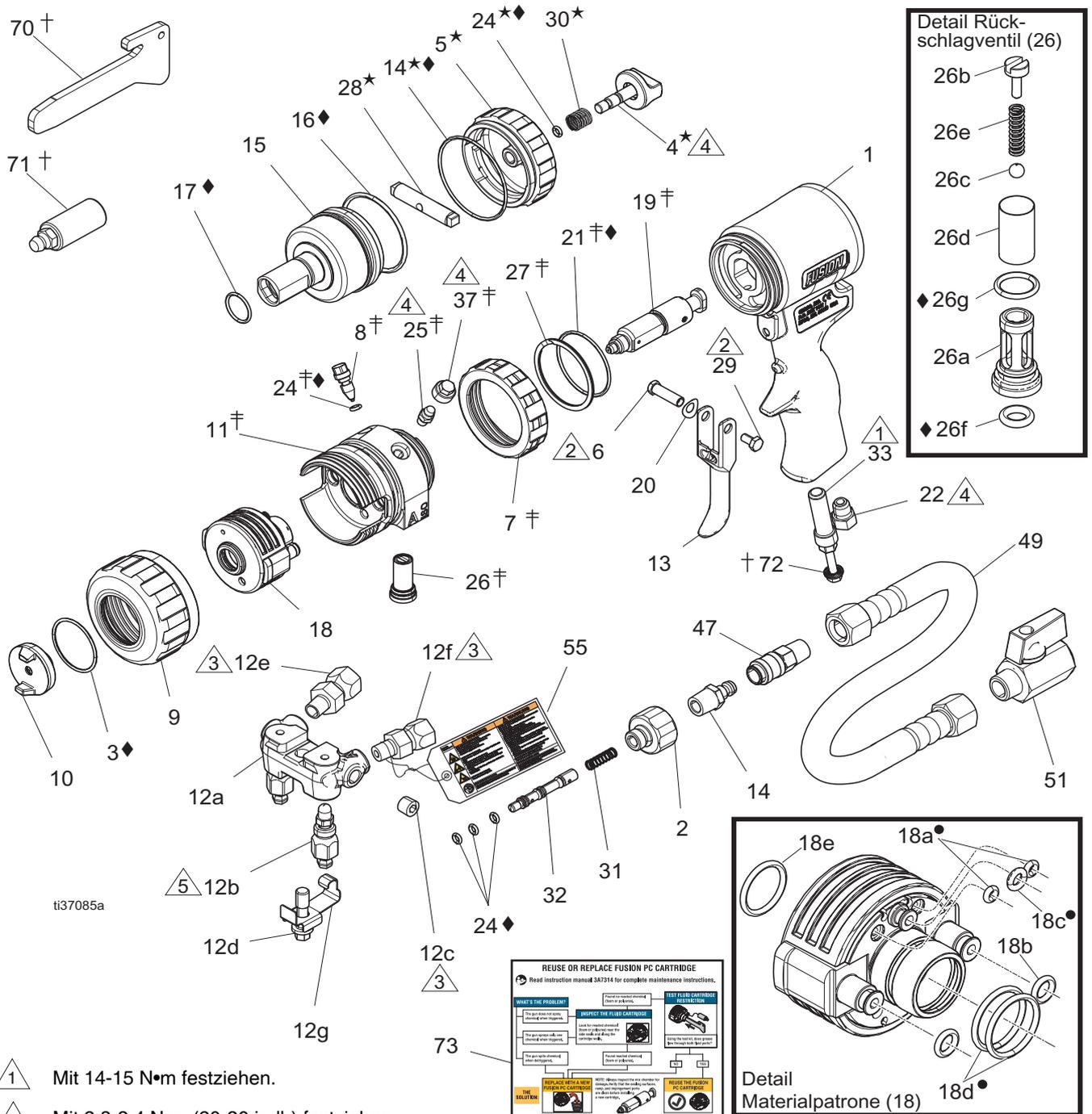
Problem	Ursache	Lösung
Pistole wird bei Abzug nicht vollständig ausgelöst	Kolbensperre ist eingerastet.	Kolbensperre lösen. Siehe Kolbensperre , Seite 20.
	Der Schalldämpfer (22) ist verstopft.	Schalldämpfer reinigen. Siehe Reinigung des Schalldämpfers , Seite 28.
	O-Ringe des Luftventils (24) sind beschädigt.	Luftventil-O-Ringe austauschen. Siehe Das Luftventil inspizieren , Seite 29.
	In der Patrone (18) befindet sich ausgehärtetes Material.	Die Materialpatrone (18) und die Mischkammer (19) auf Kratzer hin inspizieren. Siehe Die Materialpatrone inspizieren , Seite 26. Austauschen.
	Sicherungsring (9) liegt nicht auf.	Sicherungsring anziehen, bis er aufliegt.
Bei voll ausgelöster Pistole wird kein Material verspritzt.	Die Materialventile (12b) sind geschlossen.	Materialventile öffnen.
	Die Aufprallschlitze sind verstopft.	Die Aufprallschlitze reinigen. Siehe Gegenstromöffnungen der Mischkammer reinigen , Seite 24.
	Rückschlagventile (26) sind verstopft.	Rückschlagventile prüfen. Siehe Rückschlagventile inspizieren , Seite 23.
	Die Patrone (18) ist verstopft.	Die Materialpatrone abnehmen , Seite 24, dann Materialpatrone auf Verstopfung prüfen , Seite 26.
Auslösung der Pistole zu langsam	Der Schalldämpfer (22) ist verstopft.	Schalldämpfer reinigen. Siehe Reinigung des Schalldämpfers , Seite 28.
	Die Kolben-O-Ringe (16, 17) sind beschädigt.	Kolben-O-Ringe auswechseln. Siehe Teile , Seite 35.
	Das Luftventil ist verschmutzt oder die O-Ringe (24) sind beschädigt.	Luftventil reinigen oder O-Ringe austauschen. Siehe Das Luftventil inspizieren , Seite 29.

Problem	Ursache	Lösung
Pistole verzögert und löst dann plötzlich aus.	Chemikalien oder Material haben sich um die Seitendichtungen in der Materialpatrone (18) abgesetzt und sind ausgehärtet.	Siehe Die Materialpatrone inspizieren , Seite 26. Austauschen.
	Sicherungsring (9) liegt nicht auf.	Sicherungsring anziehen, bis er aufliegt.
	In der Patrone (18) befindet sich ausgehärtetes Material.	Die Materialpatrone (18) und die Mischkammer (19) auf Kratzer hin inspizieren. Siehe Die Materialpatrone inspizieren , Seite 26. Austauschen.
	Sicherungsring (19) liegt nicht auf.	Sicherungsring anziehen, bis er aufliegt.
Verlust des runden Spritzbilds.	Mischkammerdüse verschmutzt.	Mischkammerdüse reinigen. Siehe Reinigung der Mischkammerdüse , Seite 22.
Verlust des flachen Spritzbilds.	Die Spritzdüse ist verstopft.	In verträglichem Lösungsmittel reinigen. Siehe Düsen für flaches Spritzbild neu positionieren oder austauschen , Seite 18.
	Die Düse ist verschlissen.	Die Flachdüse austauschen. Siehe Düsen für flaches Spritzbild neu positionieren oder austauschen , Seite 18.
	Mischkammerdüse verschmutzt.	Die Mischkammerdüse reinigen. Siehe Reinigung der Mischkammerdüse , Seite 22.
Undichtigkeit zwischen flacher Düse und Mischkammer.	Düse sitzt nicht richtig.	Neu zusammenbauen. Siehe Düsen für flaches Spritzbild neu positionieren oder austauschen , Seite 18.
	O-Ring (40) ist beschädigt oder fehlt.	Tauschen Sie den O-Ring der flachen Spritzdüse aus. Siehe Düsen für flaches Spritzbild neu positionieren oder austauschen , Seite 18.
Druck unausgeglichen.	Die Aufprallschlitze sind verstopft.	Die Aufprallschlitze reinigen. Siehe Gegenstromöffnungen der Mischkammer reinigen , Seite 24.
	Rückschlagventile (26) sind verstopft.	Rückschlagventile prüfen. Siehe Rückschlagventile inspizieren , Seite 23.
	Viskositäten nicht gleich.	Temperatur zur Kompensierung einstellen.
	Die Patrone (18) ist verstopft.	Die Materialpatrone abnehmen , Seite Seite 24, dann Materialpatrone auf Verstopfung prüfen , Seite Seite 26.
A- und/oder B-Material in der Patrone.	Die Seitendichtungen in der Materialpatrone (18) sind beschädigt.	Austauschen. Siehe Die Materialpatrone inspizieren , Seite 26.
	Die Mischkammer (19) ist beschädigt.	Austauschen. Siehe Die Materialpatrone abnehmen , Seite 24.
	Die Seitendichtungs-O-Ringe in der Materialpatrone (18) sind beschädigt.	Materialpatrone austauschen. Siehe Die Materialpatrone inspizieren , Seite 26.
	Die Luftkappe ist angezogen, während gleichzeitig die Materialventile (12b) offen sind.	Zuerst Ventile schließen.

Problem	Ursache	Lösung
Materialnebel aus Mischkammer oder Luftkappe.	Die Seitendichtungen in der Materialpatrone (18) sind beschädigt.	Austauschen. Siehe Die Materialpatrone inspizieren , Seite 26.
	Die Seitendichtungs-O-Ringe in der Materialpatrone (18) sind beschädigt.	O-Ringe der seitliche Dichtungen austauschen. Siehe Die Materialpatrone inspizieren , Seite 26.
	Die Mischkammer (19) ist beschädigt.	Die Mischkammer austauschen. Siehe Die Materialpatrone abnehmen , Seite 24.
Zu viel Overspray.	Zu viel Reinigungsluft.	Reinigungsluft reduzieren. Siehe Einrichten , Seite 14.
Schneller Materialaufbau an Luftkappe.	Die Luftkappenlöcher sind verstopft.	Die Kappenlöcher reinigen. Siehe Luftkappe reinigen , Seite 27.
	Zu wenig Reinigungsluft.	Reinigungsluft erhöhen. Siehe Einrichten , Seite 14.
	Vorderer Materialpatronen-O-Ring (18e) ist beschädigt oder fehlt.	O-Ring des Materialgehäuses austauschen. Siehe Teile , Seite 35.
	Der vordere O-Ring (3) ist beschädigt.	Vorderen O-Ring austauschen. Siehe Teile , Seite 35.
Reduzierte Reinigungsluft.	Der vordere O-Ring (3) ist beschädigt.	Vorderen O-Ring austauschen. Siehe Teile , Seite 35.
Zu viel Reinigungsluft bei geschlossenen Materialventilen und abgezogener Pistole.	Vorderer Materialpatronen-O-Ring (18e) ist beschädigt oder fehlt.	Nur den vorderen O-Ring der Materialpatrone austauschen. Siehe Teile , Seite 35.
Materialfluss hört nicht auf, wenn Materialventile geschlossen sind.	Die Materialventile (12b) sind beschädigt.	Materialventile austauschen. Siehe Teile , Seite 35.
Luftschwall aus Schalldämpfer bei Abzug der Pistole.	Normal.	Keine Maßnahme erforderlich.
Stetiger Luftaustritt aus Schalldämpfer.	O-Ringe des Luftventils (24) sind beschädigt.	Ventil-O-Ringe austauschen. Siehe Das Luftventil inspizieren , Seite 29.
	Die Kolben-O-Ringe (16, 17) sind beschädigt.	Kolben-O-Ringe auswechseln. Siehe Teile , Seite 35.
Luftaustritt aus vorderem Luftventil.	O-Ringe des Luftventils (24) sind beschädigt.	Ventil-O-Ringe austauschen. Siehe Das Luftventil inspizieren , Seite 29.
Luftaustritt am Feststellring.	Der O-Ring (21) ist beschädigt.	Den O-Ring austauschen. Siehe Teile , Seite 35.
Sicherungsring (9) kann nicht angezogen werden, bis er aufliegt.	Die Luftkappe (10) wurde vor dem Sicherungsring (9) montiert.	Zuerst Sicherungsring (9) installieren, dann Luftkappe (10). Siehe Die Spritzpistole zusammenbauen , Seite 13.
Aus den Pistolenseiten dringt zu viel Luft nach außen.	Der Haltering (9) ist lose.	Haltering festziehen.
	Der O-Ring (18a, 18c) an der Rückseite der Patrone fehlt.	O-Ringe ersetzen. Siehe Teile , Seite 35.
	Der hintere OD O-Ring (18d) der Patrone ist beschädigt oder fehlt.	O-Ring ersetzen. Siehe Teile , Seite 35.
Material oder Chemikalien dringen aus den Pistolenseiten nach außen.	Material-O-Ringe (18b) sind beschädigt oder fehlen.	O-Ring ersetzen. Siehe Teile , Seite 35.

Teile

HINWEIS: Pistole für rundes Spritzbild gezeigt. Zusätzliche Teile und Detailansichten finden Sie unter **Detailansichten**, Seite 37.



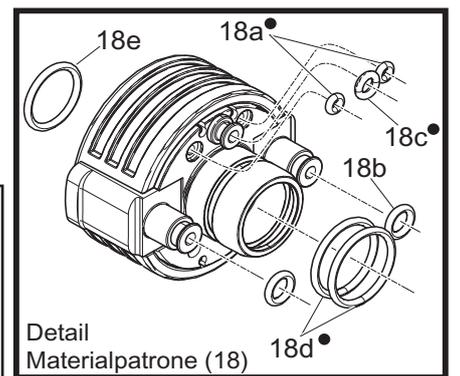
- 1 Mit 14-15 N•m festziehen.
- 2 Mit 2,3-3,4 N•m (20-30 in-lb) festziehen.
- 3 Mit 26,6-27,7 N•m (235-245 in-lb) festziehen.
- 4 Mit 4-5 N•m festziehen.
- 5 Mit 43-54 N•m festziehen.

REUSE OR REPLACE FUSION PC CARTRIDGE
Read instruction manual 3A7314 for complete maintenance instructions.

WHAT'S THE PROBLEM?	DISPECT THE FUSION PC CARTRIDGE	HELP FUSION CARTRIDGE GET TO WORK
The gun produces no spray.	Check for correct assembly. Clean as advised.	Check for correct assembly. Clean as advised.
The gun produces only one material color.	Look for correct assembly. Check for correct material. Check for correct material.	Check for correct assembly. Clean as advised.
The gun produces intermittent spray.	Check for correct assembly. Clean as advised.	Check for correct assembly. Clean as advised.
The gun produces a spray that is too thick.	Check for correct assembly. Clean as advised.	Check for correct assembly. Clean as advised.

THE SOLUTION

1. Remove the material cartridge from the gun. 2. Check for correct assembly. 3. Clean the material cartridge. 4. Reinstall the material cartridge. 5. Check for correct assembly. 6. Clean the material cartridge. 7. Reinstall the material cartridge. 8. Check for correct assembly. 9. Clean the material cartridge. 10. Reinstall the material cartridge.

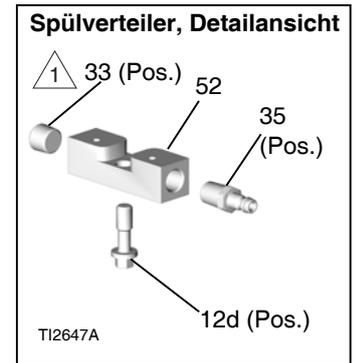
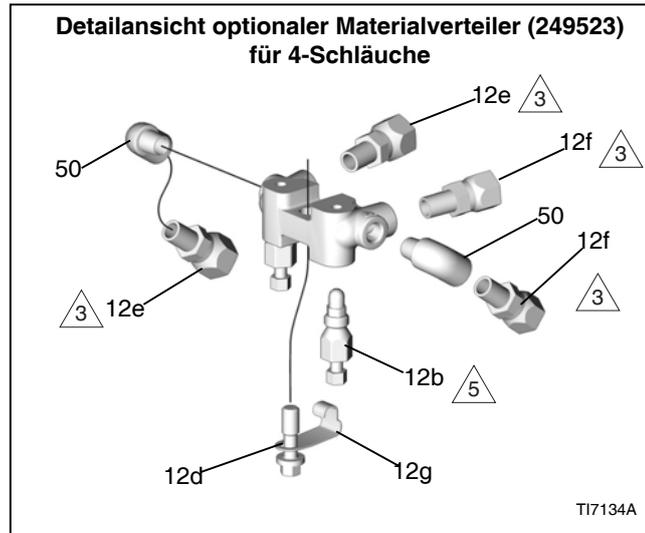
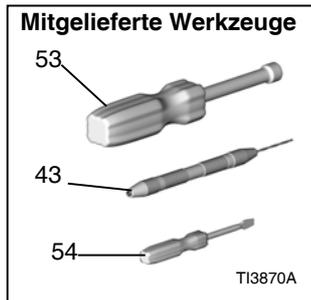
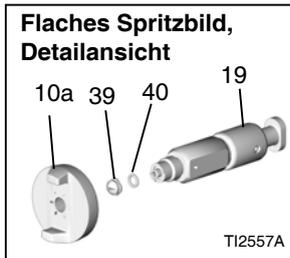


Teileliste

Pos.	Teil	Beschreibung	Menge	Pos.	Teil	Beschreibung	Menge
1	15K365	GRIFF	1		246352	RÜCKSCHLAGVENTIL, B-Seite, enthält 26a-26g	1
2	15B208	STOPFEN, Luftventil	1				
3◆	248137	O-RING, PTFE, Packung mit 6 Stck.	1	26a	----	GEHÄUSE	1
4★	15B206	SCHLOSS, Sicherheits-	1	26b	15B214	SCHRAUBE, 5/16-18 x 1/2 Zoll (13 mm)	1
5★	15B204	KAPPE, Zylinder	1	26c	257420	KUGEL; Hartmetall, Packung mit 10	1
6	192272	PIN	1	26d	----	SIEB, siehe, Seite 39	1
7‡	26C775	FESTSTELLRING, Fusion PC, blau	1	26e	117490	FEDER	1
8‡	15B223	REINIGUNGSLUFTVENTIL	1	26f◆	248133	O-RING, Rückschlagventil-Vorderseite, Packung mit 6 Stck.	1
9	19Y302	HALTERING, vorne, Fusion PC	1	26g◆	248129	O-RING, Rückschlagventilgehäuse; Packung mit 6 Stck.	1
10	15B210	LUFTKAPPE, für Pistolen mit rundem Spritzbild	1	27‡	116550	HALTERING	1
11‡	----	MATERIALGEHÄUSE, Fusion PC	1	28★	15B205	ANSCHLAG, Kolben-	1
12	246012	VERTEILER, Material-, 2 Schläuche, enthält 12a-12g	1	29	203953	SCHRAUBE, 10-24 x 3/8 Zoll (10 mm)	1
12a	----	VERTEILER	1	30★	114070	FEDER	1
12b	246356	MATERIALVENTIL	2	31	117485	FEDER	1
12c	100139	STOPFEN, Rohr-; 1/8-27 NPT	2	32	15B202	VENTILSPULE	1
12d	15B221	BOLZEN, 5/16-24	1	33	26C937	STOPFEN, Fusion PC Werkzeughalter, 1/4 NPT	1
12e	117634	DREHGELENK, B-Seite; 1/8 NPT(A) x Nr. 6 JIC(I)	1	35	117509	SCHNELLKUPPLUNG, Außengewinde, Luft, 1/4 NPT(A); nur Pistolen mit rundem und flachem Spritzbild	1
12f	117635	DREHGELENK, A-Seite; 1/8 NPT(A) x Nr. 5 JIC(I)	1	36▲	222385	KARTE, Warnung, nicht abgebildet	1
12g	15B993	FEDER, Feststellring	1	37‡	15B689	ABDECKUNG, Schmiernippel	1
13	15B209	ABZUG	1	46	117792	FETTPRESSE, nicht abgebildet	1
14★◆	248136	O-RING, Zylinderdeckel; Packung mit 6 Stck.	1	47	117510	KUPPLUNG, Luftleitung	1
15	15B203	KOLBEN	1	49	15B772	LUFTSCHLAUCH; 1/4 NPSM (fbe); 18 Zoll (0.46 m)	1
16◆	248135	O-RING, Kolben; Packung mit 6 Stck.	1	51	15B565	VENTIL, Kugel, 1/4 NPT (A x I)	1
17	248134	O-RING, Kolbenwelle; 6er-Komplettgeräte	1	55▲	172479	WARNSCHILD	1
18	----	PATRONE, Fusion PC; siehe Bohreinsätze , Seite 40	3	56▲	15D235	SCHILD, Anleitungs-, nicht abgebildet	1
18a•	----	O-RING, Fläche	1	57	117773	FETTKARTUSCHE, 3 oz, nicht abgebildet Sicherheitsdatenblatt erhältlich unter www.graco.com .	1
18b	25P851	O-RING, Material, Packung mit 6	1	58	248279	FETT, Tube, 4 oz, ohne Abb. Sicherheitsdatenblatt erhältlich unter www.graco.com .	1
18c•	----	O-RING, Luft	1	70‡	----	WERKZEUG, Verteiler	1
18d•	----	O-RING, hinten	1	71‡	----	WERKZEUG, Fett	1
18e	248131	O-RING, vorne, Packung mit 6	1	72‡	----	ABDRÜCKSCHRAUBE	1
19	PCxxxx	MISCHKAMMER, siehe Patronensätze , Seite 39	1	73	26A955	SCHILD, Fehlersuche	1
20	15C480	UNTERLEGSCHLEIBE, wellenförmig	1	▲Zusätzliche Warnschilder, Aufkleber und Karten sind kostenlos erhältlich.			
21‡◆	248132	O-RING; Packung mit 6	1				
22	119626	SCHALLDÄMPFER	1				
23	248131	O-RING, Packung mit 6	1				
24‡★◆	246354	O-RING, Packung mit 6	1				
25‡	100846	SCHMIERNIPPEL	1				
26‡	246731	RÜCKSCHLAGVENTIL, A-Seite, enthält 26a-26g	1				

Symbol	Satz	Beschreibung	Enthalten im Satz: Pos. (Menge)
•	25P850	PATRONENSATZ, O-Ringe, (nicht chemisch beständig)	18a (2), 18c (1), 18d (2)
‡	25P660	SATZ, Fusion PC, Patrone, Werkzeuge	70 (1), 71 (1), 72(1)
‡	19Y303	SATZ, Materialgehäuse, Fusion PC	11(1), 24 (1), 8 (1), 25 (1), 37 (1), 27 (1), 21 (1), 26; A- und B-Seite (2), 7 (1)
★	248064	BAUGRUPPE, Sicherheitsanschlag	4 (1), 5 (1), 14 (1), 24 (1), 28 (1), 30 (1)
◆	18C115	SATZ, Fusion PC, Pistolen-O-Ringe	3 (1), 14 (1), 16 (1), 21 (1), 24 (5), 26f (2), 26g (2)

Detailansichten



- △1 Mit 14-15 N•m festziehen
- △3 Mit 26,6-27,7 N•m (235-245 in-lb) festziehen.
- △5 Mit 43-54 N•m festziehen

Pos.	Teil	Beschreibung	Menge	Pos.	Teil	Beschreibung	Menge
10a	15B801	LUFTKAPPE, für Pistolen mit flachem Spritzbild	1	43	117661	STIFTZWINGE, doppelte umkehrbare Spannvorrichtung	1
39	FTxxxx	FLACHDÜSE, siehe Flachdüsensätze , Seite 39	1	50	112307	WINKELSTÜCK, Street; 1/8 NPT (a x i)	2
40	246360	O-RING, PTFE, nur Modelle mit Flachdüse; Packung mit 3; siehe Flachdüsensätze , Seite 39	1	52	15B817	VERTEILER, Pistolenspülen	1
				53	117642	SECHSKANTSCHRAUBENSCHLÜSSEL, 5/16	1
				54	118575	SCHRAUBENDREHER, 1/8-Zoll-Spitze	1

Mischkammersätze

Rundes Spritzbild

Mischkammersatz (enthält Bohrer)	Größe der Düsenöffnung	Düsenbohreinsatzgrößen Zoll (mm)	Größe der Aufprallschlitze	Größe des Bohreinsatzes für die Aufprallschlitze Zoll (mm)	Größe der Senkbohrung	Senkbohrung Bohreinsatzgröße Zoll (mm)
PC20RD	0,042	Nr. 58 (1,00)	0,020	Nr. 76 (0,50)	0,060	Nr. 53 (1,50)
PC29RD	0,052	Nr. 55 (1,3)	0,029	Nr. 69 (0,7)	0,06	Nr. 53 (1,5)
PC37RD	0,052	Nr. 55 (1,30)	0,037	Nr. 63 (0,94)	n.z.	n.z.
PC42RD	0,06	Nr. 53 (1,5)	0,042	Nr. 58 (1)	n.z.	n.z.
PC47RD	0,0635	1/16 (1,59)	0,0469	Nr. 56 (1,18)	n.z.	n.z.
PC52RD	0,07	Nr. 50 (1,75)	0,052	Nr. 55 (1,3)	n.z.	n.z.
PC60RD	0,086	Nr. 44 (2,15)	0,060	Nr. 53 (1,50)	n.z.	n.z.
PC70RD	0,094	3/32 (2,35)	0,070	Nr. 50 (1,75)	n.z.	n.z.

Flaches Spritzbild

Mischkammersatz (enthält Bohreinsätze und O-Ring)	Größe der Düsenöffnung	Düsenbohreinsatzgrößen, Zoll (mm)	Größe der Aufprallschlitze	Größe der Bohreinsätze für die Aufprallschlitze, Zoll (mm)	Größe der Senkbohrung	Senkbohrung Bohreinsatzgröße, Zoll (mm)
PC20FL	0,094	3/32 (2,35)	0,020	Nr. 76 (0,50)	0,060	Nr. 53 (1,50)
PC29FL	0,094	3/32 (2,35)	0,029	Nr. 69 (0,70)	0,060	Nr. 53 (1,50)
PC42FL	0,094	3/32 (2,35)	0,042	Nr. 58 (1,00)	n.z.	n.z.

Breites Spritzbild

Mit Spritzpistolen mit Mischkammern für breites Spritzbild ist das Erstellen von breiteren Spritzbildern möglich als mit Standard-Mischkammern.

Satz	Spritzbilddurchmesser bei 24 Zoll (609,6 mm) zum Ziel Zoll (mm)	Äquivalenter Durchfluss zur Mischkammergröße	Düsenbohreinsatzgrößen Zoll (mm)	Größe der Bohreinsätze für die Aufprallschlitze, Zoll (mm)
PC22WD	8 (203,2)	n.z.	0,047 (1,20)	# 74, 0,022 (0,56)

Flachdüsenätze

Flachspritzdüse (Pos. 39)	Größe de Spritzbildes, Zoll (mm)
FT0424	geringer Durchfluss, 8-10 (203-254)
FT0438	mittlerer Durchfluss, 8-10 (203-254)
FT0624	geringer Durchfluss, 12-14 (305-356)
FT0638	mittlerer Durchfluss, 12-14 (305-356)
FT0838	mittlerer Durchfluss, 16-18 (406-457)
FT0848	hoher Durchfluss, 16-18 (406-457)

Anleitung für Flachdüsenteil

Beispiel Teilenummer FT0848:

FT	08	48
FT = Flachdüse	x2 = Spritzbild- länge (8 x 2 = 16 Zoll)	Entsprechende Öffnungs- durchmessergröße (0,048 Zoll)

Rückschlagventil- Filtersiebsätze

Jeder Satz enthält zehn Filtersiebe.

Das Filtersieb mit MW 80 ist Standard für die Pistole.

Teil	Beschreibung
246357	MW 40 (0,015 Zoll, 375 Mikron)
246358	MW 60 (0,010 Zoll, 238 Mikron)
246359	MW 80 (0,007 Zoll, 175 Mikron)

Bohrersatz

119386

Der Satz enthält 20 Reinigungsbohrer mit Größen im Bereich von #61 bis #80.

ClearShot Griff für Reinigungsbohrersatz

248969

Der Satz enthält alle 5 extra-langen Bohreinsätze, die zum Reinigen der Luftkanäle in Griff der Luftspülpistole benötigt werden.

Zulässige Patrone Lagerflüssigkeiten

Lagerflüssigkeit	Teil
TSL	206994, 206995, 206996
ISO Pumpenöl	217374, 218656

Patronensätze

Teil	Beschreibung	Menge
19Y300	SATZ, Fusion PC, Patrone, 1 Packung	1
19Y301	SATZ, Fusion PC, Patrone, 3 Packung	3
19Y308*	SATZ, Fusion PC, Patrone, 5 Packung	5

* Enthält Schmierwerkzeug (71), Verteiler (70) und Abdrückschraube (72).

Fusion PC, Patronenwerkzeuge

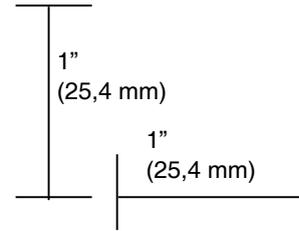
25P660

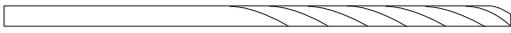
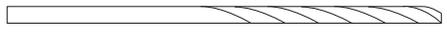
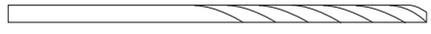
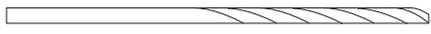
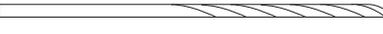
Satz enthält Ersatz-Abdrückschraube, Schmierwerkzeug und Verteiler für einfaches Entfernen der Patrone und problemlose Fehlerbehebung.

Bohreinsätze

Zur Reinigung der Pistolenanschlüsse und Öffnungen.
Abbildungen zum Durchmesservergleich. Wirkliche Länge kann variieren.

HINWEIS: Nicht alle Größen werden für die Pistole verwendet.



Satz-Artikelnr.	Menge	Größe der Bohreinsätze			Abbildung
		nominal	Zoll	mm	
249115	6	1/8	0,125	3,18	
246623	3	#32	0,116	2,90	
246810	3	7/64	0,109	2,77	
246813	3	#39	0,099	2,51	
246624	3	3/32	0,094	2,39	
246812	3	#43	0,089	2,26	
246625	3	#44	0,086	2,18	
248639	6	2,15 mm	0,085	2,15	
249114	6	#45	0,082	2,08	
246811	3	2 mm	0,079	2,00	
246626	6	#50	0,070	1,78	
249113	6	#52	0,64	1,63	
248893	6	1/16	0,062	1,59	
246627	6	#53	0,060	1,52	
249112	6	1,45 mm	0,057	1,45	
246809	6	#54	0,055	1,40	
246628	6	#55	0,052	1,32	
249764	6	1,20 mm	0,047	1,20	
246814	6	#56	0,046	1,18	
246629	6	#58	0,042	1,07	
246808	6	#60	0,040	1,02	
248640	6	#61	0,039	0,99	

Satz- Artikelnr.	Menge	Größe der Bohreinsätze			Abbildung
		nominal	Zoll	mm	
248618	6	#63	0,037	0,94	
248891	6	#66	0,033	0,84	
246807	6	#67	0,032	0,81	
246630	6	#69	0,029	0,74	
248892	6	#70	0,028	0,71	
246815	6	#73	0,024	0,61	
276984	6	#74	0,023	0,57	
246631	6	#76	0,020	0,51	
246816	6	#77	0,018	0,46	
246817	6	#81	0,013	0,33	

Reibahlensätze

Satz- Artikelnr.	Menge	Reibahlengröße			Abbildung
		nominal	Zoll	mm	
25B041	1	#32	0,116	2,90	
25B040	1	3/32	0,094	2,39	
25B039	1	#44	0,086	2,18	
25B038	1	#50	0,070	1,78	
25B037	1	1/16	0,062	1,59	
25B035	1	#53	0,060	1,52	
25B034	1	#55	0,052	1,32	
25B032	1	#58	0,042	1,07	

Zubehörteile

Düsenverlängerungssätze

Die Sätze enthalten Verlängerung, Flachdüsendichtung und Runddüsendichtung, Säuberungsbohrer und Anleitung. Düsenverlängerungssätze einschließlich Verlängerungsdüsendichtungen. Siehe **Dichtungssätze Düsenverlängerung**.

HINWEIS: Düsenverlängerungssätze 248020 erfordern einen (separat zu erwerbenden) Düsenverlängerungs-Luftkappensatz

Satz	Lochdurchmesser x Länge, Zoll (mm)	Empfehlung Mischkammern	Spritzabstand, Fuß (m)	Spritzbilddurchmesser, Zoll (mm)
248010	0,042 x 0,50 (1,06 x 12,7)	PC20RD/PC20FL	15 (4,57)	10 (254)
248011	0,052 x 0,50 (1,32 x 12,7)	PC29RD/PC29FL	12 (3,66)	10 (254)
248012	0,060 x 0,50 (1,52 x 12,7)	PC42RD/PC42FL	12 (3,66)	12 (305)
248013	0,070 x 0,50 (1,78 x 12,7)	PC52RD	8 (2,44)	20 (508)
248014	0,042 x 1,00 (1,06 x 25,4)	PC20RD/PC20FL	15 (4,57)	10 (254)
248015	0,052 x 1,00 (1,32 x 25,4)	PC29RD/PC29FL	12 (3,66)	8 (203)
248016	0,060 x 1,00 (1,52 x 25,4)	PC42RD/PC42FL	12 (3,66)	8 (203)
248017	0,070 x 1,00 (1,78 x 25,4)	PC52RD	8 (2,44)	8 (203)

* Gemessen bei weniger als 203 mm Abfall im Strömungszentrum bei 8,4 MPa (84 bar; 1200 psi) statischem Druck.

Dichtungssätze Düsenverlängerung

Die Sätze enthalten 5 Dichtungen.

HINWEIS: Die Dichtungen der Düsenverlängerung müssen zur Serie „B“ oder höher gehören und mit kompatibel sein zu Fusion PC Mischkammern in Düsenverlängerungssätzen, Schüttdüsenätzen und Sprengler-Umrüstsätzen. Zur besseren Identifizierung sind die Dichtungen der Düsenverlängerung nun nicht mehr weiß sondern schwarz.

Satz-Artikelnr.	Beschreibung
248018	Flachdüsen-Verlängerungs- und Dichtungssatz
248019	Runddüsen-Verlängerungs- und Dichtungssatz

Düsenverlängerungs-Luftkappensatz

248020

Enthält Luftkappe für Düsenverlängerungssätze 248010-248017.

Ständerwand-Satz mit flachem Spritzbild

249421

Für flache Spritzbilder bei hohem Durchflussvolumen. Nur mit Flachmischkammern zu verwenden: PC29FL, PC42FL. Enthält Adapterteile und Reinigungswerkzeug. Mischkammer für flaches Spritzbild nicht enthalten. Separat zu bestellen. Wahlweise Düse FTM762 für geringeren Durchfluss und kleineres Spritzbild erhältlich.

HINWEIS: Damit er mit Fusion PC Mischkammern kompatibel ist, muss der Satz zur Serie „B“ oder höher gehören.

24C358

Ständerwand-Option TP100 für das Spritzen von Wandisolierschaum an Ständerwände.

Schüttdüsenatz

248528

Zum Umbau einer Luftspülpistole für Schütthanwendungen. Enthält Düse, Dichtungen, Schläuche und Reinigungsbohrer.

HINWEIS: Bei Schüttdüsenätzen werden Düsenverlängerungsdichtungen eingesetzt. Kompatibilitäts-Informationen finden Sie unter **Dichtungssätze Düsenverlängerung**.

Pistolenreinigungssatz

15D546

Der Satz enthält elf Werkzeuge und Bürsten, um die Pistole zu reinigen.

Schlauchadaptersätze

246944

Zum Anschluss einer Fremdfabrikat-Pistole an einen Graco-Heizschlauch.

248029

Für den Anschluss einer Graco Fusion-Pistole an einen Schlauch für D-Pistolen anderer Hersteller.

246945

Zum Anschluss einer Graco Fusion-Pistole an einen Fremdfabrikat-Heizschlauch.

Sprenkel-Umbausatz

248414

Für den Umbau einer Fusion Luftspülpistole zum Spritzen von runden Spritzmustern mit großen Tröpfchen und geringem Overspray. Enthält Luftkappe, Düse, Halterung, Dichtung und Reinigungsbohrer.

HINWEIS: Bei Sprenklersätzen werden Düsenverlängerungsdichtungen eingesetzt. Siehe **Dichtungssätze Düsenverlängerung**, Seite 42.

Pistolenabdeckung

244914

Hält die Pistole beim Spritzen sauber. Packung mit 10.

Schmiermittel für Pistolenumbau

248279, 4 Unzen (113 Gramm) (10 Stück)

Wasserbeständiges Schmiermittel auf Lithiumbasis mit hoher Haftfähigkeit. Sicherheitsdatenblatt erhältlich unter www.graco.com

Schmierfettpatrone für abgestellte Pistole

248280 Patrone, 3 Unzen (10 Stück)

Speziell zusammengesetztes, dünnflüssiges Schmierfett dringt leicht durch die Pistolenkanäle, um die Aushärtung von Zweikomponentenmaterialien zu verhindern und die Materialkanäle sauber zu halten.

Spülverteiler

Verteilerblock 15B817

Siehe Pos. 52.

Lösungsmittelspülkanistersatz

248139, 1 Quart-Lösungsmittelbecher (0,95 l)

Komplett mit 15B817 Spülverteiler zum Spülen der Pistole mit Lösungsmittel. Tragbar für dezentrales Spülen. Siehe das Handbuch für Lösungsmittelspülungssatz Siehe **Sachverwandte Handbücher**, Seite 3.

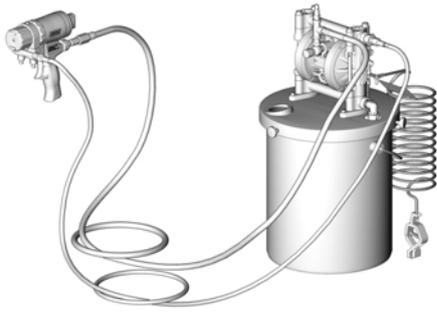


TI4165a

Eimersatz zum Spülen mit Lösungsmittel

248229 5 Gallonen (19 l) Eimer

Mit Spülverteiler mit individuellen Absperrventilen für A und B und Druckluftregler. Siehe das Handbuch für Lösungsmittelspülungssatz Siehe **Sachverwandte Handbücher**, Seite 3.

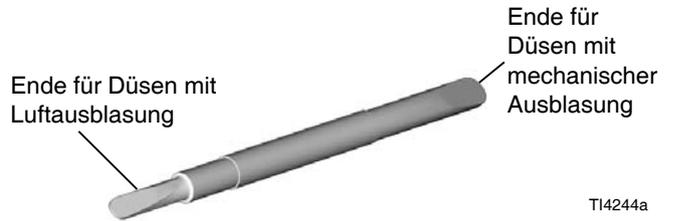


T14211b

Düsenreinigungswerkzeug

15D234

Passend für CeramTip™ Innenkuppel und flache Düsenslitze.

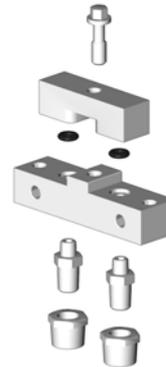


T14244a

Umlaufverteiler

246362

Wird zur Vorwärmung des Schlauchs am Pistolenmaterialverteiler befestigt. Siehe Betriebsanleitung Umlaufverteilersatz. Siehe **Sachverwandte Handbücher**, Seite 3.



T13877a

Technische Spezifikationen

Fusion-PC-Spritzpistole		
	US	Metrisch
Maximal zulässiger Betriebsdruck	3500 psi	24,5 MPa, 245 bar
Mindest-Lufteinlassdruck	80 Psi	0,56 MPa, 5,6 bar
Maximaler Lufteingangsdruck	130 psi	0.9 MPa, 9 bar
Luftströmungsbereich	Siehe Diagramm unten	
Typische Förderleistung von Pistolen mit rundem Spritzbild	Siehe Übersicht Pistolen mit rundem Spritzbild , Seite 4	
Typische Förderleistung von Pistolen mit flachem Spritzbild	Siehe Übersicht Pistolen mit flachem Spritzbild , Seite 5	
Maximale Materialtemperatur	200° F	94° C
Größe der Lufteinlassöffnung	1/4 NPT-Schnellkupplungsstutzen	
Einlassgröße Komponente A (ISOCYANAT)	-5 JIC	1/2-20 UNF
Einlassgröße Komponente B (Harz)	-6 JIC	9/16-18 UNF
Abmessungen	8,1 x 8,1 x 3,3 Zoll	206 x 206 x 84 mm
Gewicht	2,9 lb	1,3 kg
Benetzte Teile		
Pistole	Aluminium, Edelstahl, Kohlenstoffstahl, Hartmetall, chemisch beständige O-Ringe	
Patrone Luft-/Schmieranschlüsse	Edelstahl, Aluminium, eloxiertes Aluminium, nicht chemisch beständige O-Ringe, Nylon	
Patronen-Materialanschlüsse	Edelstahl, chemisch beständige O-Ringe, eloxiertes Aluminium, Aluminium, PolyCarballoy, Nylon	
Lärm		
Maximaler Schalldruck	81,1 dB(A), unter Verwendung von AR5252 bei 0,7 MPa (7 bar; 100 psi)	
Maximaler Schallpegel	91,0 dB(A), unter Verwendung von AR5252 bei 100 psi (0,7 MPa, 7 bar)	
<i>Schallpegel gemessen per ISO-9416-2.</i>		
Hinweise		
Alle Warenzeichen oder eingetragenen Warenzeichen sind Eigentum der entsprechenden Inhaber.		

Luftstrom je Mischkammern

Luftdruck (bei nicht abgezogener Pistole) psi (MPa, bar)	Mischkammergrößen (scfm (m ³ /min))						
	PC20RD	PC29RD	PC37RD	PC42RD	PC52RD	PC60RD	PC70RD
80 (0,56, 5,6)	0,8 (0,022)	1,4 (0,039)	2,0 (0,056)	2,6 (0,073)	3,7 (0,104)	4,6 (0,129)	5,7 (0,160)
100 (0,7, 7)	0,9 (0,025)	1,7 (0,048)	2,9 (0,081)	3,1 (0,087)	4,6 (0,129)	5,7 (0,160)	7,1 (0,200)
130 (0,9, 9)	1,2 (0,034)	2,3 (0,064)	3,2 (0,090)	4,1 (0,115)	5,9 (0,165)	7,3 (0,204)	9,2 (0,258)

California Proposition 65

EINWOHNER KALIFORNIENS

 **WARNUNG:** Geburts- und Fortpflanzungsschäden – www.P65warnings.ca.gov.

Graco-Standardgarantie

Graco garantiert, dass alle in diesem Dokument erwähnten Geräte, die von Graco hergestellt worden sind und den Namen Graco tragen, zum Zeitpunkt des Verkaufs an den Erstkäufer frei von Material- und Verarbeitungsfehlern sind. Mit Ausnahme einer speziellen, erweiterten oder eingeschränkten Garantie, die von Graco bekannt gegeben wurde, garantiert Graco für eine Dauer von zwölf Monaten ab Kaufdatum die Reparatur oder den Austausch jedes Teiles, das von Graco als defekt anerkannt wird. Diese Garantie gilt nur dann, wenn das Gerät in Übereinstimmung mit den schriftlichen Graco-Empfehlungen installiert, betrieben und gewartet wurde.

Diese Garantie erstreckt sich nicht auf allgemeinen Verschleiß, Fehlfunktionen, Beschädigungen oder Verschleiß aufgrund fehlerhafter Installation, falscher Anwendung, Abrieb, Korrosion, inadäquater oder falscher Wartung, Fahrlässigkeit, Unfall, Durchführung unerlaubter Veränderungen oder Einbau von Teilen, die keine Originalteile von Graco sind, und Graco kann für derartige Fehlfunktionen, Beschädigungen oder Verschleiß nicht haftbar gemacht werden. Ebenso wenig kann Graco für Fehlfunktionen, Beschädigungen oder Verschleiß aufgrund einer Unverträglichkeit von Graco-Geräten mit Strukturen, Zubehörteilen, Geräten oder Materialien anderer Hersteller oder durch falsche Bauweise, Herstellung, Installation, Betrieb oder Wartung von Strukturen, Zubehörteilen, Geräten oder Materialien anderer Hersteller haftbar gemacht werden.

Diese Garantie gilt unter der Bedingung, dass das Gerät, für das die Garantieleistungen beansprucht werden, kostenfrei an einen autorisierten Graco-Händler geschickt wird, um den behaupteten Schaden bestätigen zu lassen. Wird der beanstandete Schaden bestätigt, so wird jedes beschädigte Teil von Graco kostenlos repariert oder ausgetauscht. Das Gerät wird kostenfrei an den Originalkäufer zurückgeschickt. Sollte sich bei der Überprüfung des Geräts kein Material- oder Verarbeitungsfehler nachweisen lassen, so werden die Reparaturen zu einem angemessenen Preis durchgeführt, der die Kosten für Ersatzteile, Arbeit und Transport enthalten kann.

DIESE GARANTIE HAT AUSSCHLIESSENDE GÜLTIGKEIT UND GILT ANSTELLE VON JEGLICHEN ANDEREN GARANTIEN, SEIEN SIE AUSDRÜCKLICH ODER IMPLIZIT, UND ZWAR EINSCHLIESSLICH, JEDOCH NICHT AUSSCHLIESSLICH, DER GARANTIE, DASS DIE WAREN VON DURCHSCHNITTLICHER QUALITÄT UND FÜR DEN NORMALEN GEBRAUCH SOWIE FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK GEEIGNET SIND.

Gracos einzige Verpflichtung sowie das einzige Rechtsmittel des Käufers bei Nichteinhaltung der Garantieplichten ergeben sich aus dem oben Dargelegten. Der Käufer erkennt an, dass kein anderes Rechtsmittel (insbesondere Schadensersatzforderungen für Gewinnverluste, nicht zustande gekommene Verkaufsabschlüsse, Personen- oder Sachschäden oder andere Folgeschäden) zulässig ist. Jede Nichteinhaltung der Garantieplichten ist innerhalb von zwei (2) Jahren ab Kaufdatum anzuzeigen.

GRACO GIBT KEINERLEI GARANTIEN – WEDER AUSDRÜCKLICH NOCH STILLSCHWEIGEND EINGESCHLOSSEN – IM HINBLICK AUF DIE MARKTFÄHIGKEIT UND EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK DER ZUBEHÖRTEILE, GERÄTE, MATERIALIEN ODER KOMPONENTEN AB, DIE VON GRACO VERKAUFT, NICHT ABER VON GRACO HERGESTELLT WERDEN. Diese von Graco verkauften, aber nicht von Graco hergestellten Teile (wie zum Beispiel Elektromotoren, Schalter, Schläuche usw.) unterliegen den Garantieleistungen der jeweiligen Hersteller. Graco unterstützt die Käufer bei der Geltendmachung eventueller Garantieansprüche nach Maßgabe.

Auf keinen Fall kann Graco für indirekte, beiläufig entstandene, spezielle oder Folgeschäden haftbar gemacht werden, die sich aus der Lieferung von Geräten durch Graco unter diesen Bestimmungen ergeben, oder der Lieferung, Leistung oder Verwendung irgendwelcher Produkte oder anderer Güter, die unter diesen Bestimmungen verkauft werden, sei es aufgrund eines Vertragsbruches, einer Nichteinhaltung der Garantieplichten, einer Fahrlässigkeit von Graco oder sonstigem.

Graco-Informationen

Besuchen Sie www.graco.com, um die neuesten Informationen über Graco-Produkte zu erhalten.

Patentinformationen finden Sie unter www.graco.com/patents.

FÜR EINE BESTELLUNG nehmen Sie bitte mit Ihrem Graco-Händler Kontakt auf, oder rufen Sie an, um den Standort eines Händlers in Ihrer Nähe zu erfahren.

Telefon: 612-623-6921 **oder gebührenfrei:** 1-800-328-0211, **Fax:** 612-378-3505

Alle Angaben und Abbildungen in diesem Dokument stellen die zum Zeitpunkt der Veröffentlichung erhältlichen neuesten Produktinformationen dar. Graco behält sich das Recht vor, jederzeit ohne Vorankündigung Änderungen vorzunehmen.

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung. This manual contains German. MM 3A7314

Graco-Unternehmenszentrale: Minneapolis

Internationale Büros: Belgien, China, Japan, Korea

GRACO INC. UND TOCHTERNUNTERNEHMEN • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS, MN 55440-1441 • USA
Copyright 2020, Graco Inc. Alle Produktionsstandorte von Graco sind zertifiziert nach ISO 9001.

www.graco.com
Version G, Mai 2020