

REACTOR A-25/A-XP1

PLURAL COMPONENT PROPORTIONER

3A2016L

FR

Doseur à commande pneumatique et chauffage électrique pour produit multicomposant

A-25 : Pour la pulvérisation ou la distribution de formules de mousse en polyuréthane ayant un rapport 1:1 et autres produits à réglage rapide 1:1.

A-XP1 : Pour la pulvérisation ou la distribution de formules de mousse en polyuréthane ayant un rapport 1:1 et autres produits à réglage rapide 1:1.

Ne l'utilisez pas dans des atmosphères explosives et des emplacements à risques.

Ce modèle est configurable sur site pour être utilisé sur les plages de tension nominale suivantes :

200-240 VCA, monophasé

200-240 VCA, triphasé

350-415 VCA, triphasé

A-25 :

Pression de service de produit maximale : 14 MPa (138 bars ; 2000 psi)

Pression d'entrée d'air maximale : 550 kPa (5,5 bars ; 80 psi)

A-XP1 :

Pression de service de produit maximale : 24 MPa (241 bars ; 3500 psi)

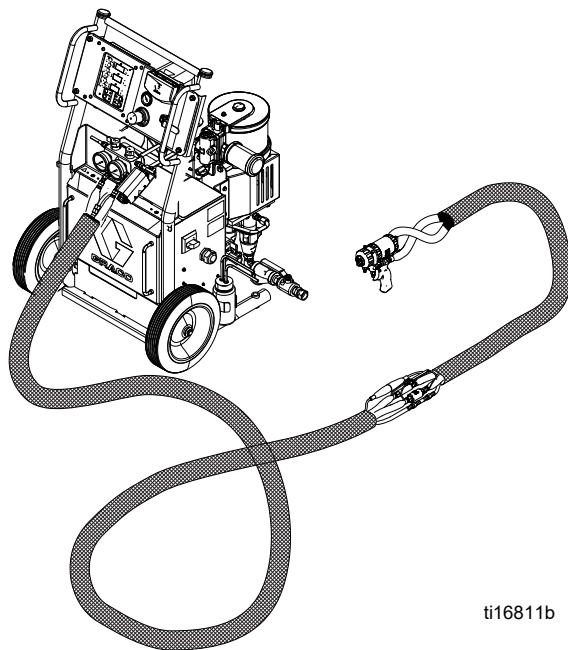
Pression d'entrée d'air maximale : 689 kPa (6,9 bars ; 100 psi)



Instructions de sécurité importantes :

Veuillez lire tous les avertissements et instructions de ce manuel. Conservez ces instructions.

Reportez-vous page 10 pour les informations concernant les modèles, notamment la pression de service maximale et les homologations.



ti16811b

Table des matières

Modèles de doseurs	3	Démarrage initial	22
Systèmes	3	Vérification de la pression du tuyau	22
Pistolets pulvérisateurs recommandés	3	Réglage des températures	23
Manuels afférents	4	Remplissage des coupelles de presse-étoupe de liquide TSL	24
Avertissements	5	Pulvérisation	25
Importantes informations concernant un produit à deux composants	8	Réglages de la pulvérisation	26
Conditions concernant l'isocyanate	8	Stockage	27
Auto-inflammation des matériaux	9	Procédure de décompression	27
Tenez les produits A et B séparés	9	Arrêt	27
Sensibilité des isocyanates à l'humidité	9	Rinçage	28
Résines de mousse avec agents gonflants 245 fa 9		Fonctionnement	29
Changement de produits	9	Procédure quotidienne de mise en service . . .	29
Installation type sans circulation	10	Circulation de fluide	31
Installation type avec circulation	11	Circulation à travers le Reactor	31
Identification des composants	12	Circulation par le collecteur du pistolet	32
Tableau de commandes	13	Réglages et témoins du DataTrak	33
Réglages et indicateurs de température	14	Fonctionnement du DataTrak	34
Installation	16	Mode Configuration	34
Placement du Reactor A-25/A-XP1	16	Mode Exécution	34
Vérification de l'alimentation électrique	16	Maintenance	35
Spécifications électriques	16	Codes de diagnostic	36
Configuration en fonction de l'alimentation électrique 17		Codes de diagnostic de la régulation de la température	36
Système de mise à la terre	19	DataTrak Codes de diagnostic	36
Montage du système de lubrification de la pompe pour Iso	19	Dimensions	37
Raccords des conduits d'alimentation de produit	19	Données techniques	38
Raccord de l'alimentation d'air	19	Remarques	39
Conduites de recirculation/décompression . . .	20	Garantie standard de Graco	40
Montage du capteur de température produit (FTS) 20			
Branchement du tuyau chauffé	20		
Fermez les vannes A et B d'entrée produit du pistolet 21			
Raccordez le petit flexible sur le pistolet ou sur le collecteur de fluide du pistolet	21		

Modèles de doseurs

Tous les doseurs peuvent être configurés de façon à fonctionner sur 200-240 VCA, monophasé (2 fils + terre/PE) ; 200-240 VAC, triphasé Delta (3 fils + terre/PE) ; ou 300-415 VAC, triphasé Wye (4 fils + terre/PE).

Pièce	Pression maximum de service du fluide psi (MPa ; bar)	Pression maximum de réglage d'air de service psi (kPa ; bar)	Comprend les pièces suivantes :		Homologations
			DataTrak (décompte de cycle uniquement)	Roues	
262572	2000 (14 ; 138)	80 (550 ; 5,5)	---	---	 Intertek 3172585 Conforms to ANSI/UL Std. 499 Certified to CAN/CSA Std. C22.2 No. 88
262614	2000 (14 ; 138)	80 (550 ; 5,5)	24A592	✓	
24Y164	3500 (24 ; 241)	100 (689 ; 6,9)	---	---	
24Y165	3500 (24 ; 241)	100 (689 ; 6,9)	24A592	✓	

Systèmes

Tous les systèmes sont équipés d'un doseur, d'un pistolet pulvérisateur et de 18,3 m (60 pi.) de tuyaux chauffés.

Pièce	Pression de service maximum psi (MPa ; bar)	Doseur (voir Installation type sans circulation)	Tuyau chauffé		Approbations d'agence
			15 m (50 pi.)	3 m (10 pi.)	
ES2572	2000 (14 ; 138)	262572	246678	25P770	
ES2614	2000 (14 ; 138)	262614	246678	25P770	
ESY164	2000 (14 ; 138)	24Y164	246679	25P772	
ESY165	2000 (14 ; 138)	24Y165	246679	25P772	

* L'homologation CE s'applique aux emballages lorsqu'ils sont utilisés avec un pistolet recommandé.

Pistolets pulvérisateurs recommandés

Modèle	Fusion® AP	Fusion CS	Fusion PC	Probler P2
Pièce	246100	CS01RD	25P587	GCP2R0
	246101	-	-	GCP2R1

Manuels afférents

Les manuels sont disponibles sur www.graco.com.

Manuels en français sur les composants :

Manuel	Description
3A1570	Doseur Reactor A-25, Réparation-Pièces
309577	Kits de réparation de pompe doseuse
309815	Kit de pompe d'alimentation, Instructions-Pièces
309827	Kit d'alimentation en air de la pompe, Instructions-Pièces
309852	Kit tuyau de retour et de circulation, Instructions-Pièces
309572	Tuyau chauffé, Instructions-Pièces
309550	Pistolet pulvérisateur Fusion™ AP, Instructions-Pièces
312666	Pistolet pulvérisateur Fusion™ CS, Instructions-Pièces
313213	Pistolet pulvérisateur Probler P2, Instructions-Pièces
313541	Kits DataTrak, Installation-Pièces
312796	Moteur à air pneumatique NXT®, Instructions-Pièces

Avertissements

Les avertissements suivants concernent la configuration, l'utilisation, la mise à la terre, la maintenance et la réparation de cet équipement. Le symbole du point d'exclamation représente un avertissement général et les symboles de danger font référence à des risques liés à certaines procédures. Lorsque ces symboles apparaissent dans le texte du présent manuel, reportez-vous à ces avertissements. Des symboles de danger et avertissements spécifiques pour le produit, auxquels il n'est pas fait référence dans ce chapitre pourront, le cas échéant, apparaître dans le texte du présent manuel.

 AVERTISSEMENT	
 	RISQUE DE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE Cet équipement doit être mis à la terre. Une mauvaise mise à la terre, une mauvaise configuration ou une mauvaise utilisation du système peuvent provoquer une décharge électrique. • Coupez le courant au niveau de l'interrupteur principal avant de débrancher un câble ou de faire un entretien ou une installation sur l'équipement. • Cet équipement doit être exclusivement raccordé à une alimentation électrique reliée à la terre. • Toutes les opérations de câblage électrique doivent être confiées à un électricien qualifié et répondre à tous les codes et réglementations locaux en vigueur.
 	RISQUES LIÉS AUX PRODUITS OU VAPEURS TOXIQUES Les liquides ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures, qui peuvent devenir mortelles, en cas d'éclaboussure ou d'aspersion dans les yeux ou sur la peau, ainsi qu'en cas d'inhalation ou d'ingestion. • Reportez-vous à la fiche de sécurité des produits pour obtenir toutes les consignes de manutention et des informations au sujet des risques propres aux produits utilisés, y compris les conséquences d'une exposition de longue durée. • Lors d'une pulvérisation, de la réalisation d'un entretien sur l'appareil ou d'une intervention dans la zone de travail, ventilez toujours bien la zone de travail et portez toujours des équipements de protection individuelle appropriés. Reportez-vous aux avertissements relatifs aux équipements de protection individuelle dans ce manuel. • Stockez les fluides dangereux dans des réservoirs homologués et mettez-les au rebut conformément à la réglementation en vigueur.
	ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE Portez toujours des équipements de protection individuelle appropriés et couvrez toutes les parties du corps (dont la peau) lorsque vous pulvérisiez ou effectuez un entretien sur l'équipement ou lorsque vous travaillez dans la zone de travail. Les équipements de protection permettent d'éviter de graves blessures, y compris le risque d'exposition de longue durée, d'inhalation de vapeurs, fumées ou embruns de pulvérisation toxiques, de brûlures, de blessures aux yeux, de perte auditive et de réaction allergique. Cet équipement de protection comprend, entre autres : • Un masque respiratoire bien ajusté (au besoin à adduction d'air), des gants imperméables aux produits chimiques, des vêtements de protection et des chaussons de protection, en fonction des recommandations du fabricant du fluide et des réglementations locales. • Des lunettes de protection et une protection auditive.
	RISQUES DE BRÛLURE Les surfaces de l'appareil et le produit chauffé peuvent devenir brûlants quand l'appareil est en fonctionnement. Pour éviter de se brûler grièvement : • Ne touchez pas le produit de pulvérisation ou l'équipement quand ils sont chauds.



AVERTISSEMENT



RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

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

- Utilisez l'équipement uniquement dans des locaux bien aérés.
- Supprimez toutes les sources potentielles d'incendie, telles que les flammes pilotes, cigarettes, torches électriques portables et bâches en plastique (risque de décharge d'électricité statique).
- Veillez à éliminer tous les résidus de la zone de travail (solvants, chiffons et essence).
- En présence de vapeurs inflammables, ne branchez/débranchez pas des cordons d'alimentation électrique, n'allumez/éteignez pas des interrupteurs électriques ou des lampes.
- Raccordez à la terre tous les équipements de la zone de travail. Reportez-vous aux instructions de **mise à la terre**.
- Utilisez uniquement des tuyaux reliés à la terre.
- Au moment de pulvériser le produit dans un seau relié à la terre, tenez fermement le pistolet contre la paroi du seau.
- Si vous remarquez la moindre étincelle d'électricité statique ou si vous ressentez une décharge électrique, **arrêtez immédiatement l'appareil**. N'utilisez pas cet équipement tant que le problème n'a pas été identifié et corrigé.
- Installez un extincteur opérationnel dans la zone de travail.



RISQUES D'INJECTION CUTANÉE

La sortie du fluide à haute pression du pistolet, les fuites apparaissant au niveau des flexibles ou les composants défectueux risquent de transpercer la peau. Bien qu'il puisse s'agir en apparence d'une coupure bénigne, il s'agit en réalité d'une blessure grave pouvant même nécessiter une amputation.

Consultez immédiatement un médecin pour une intervention chirurgicale.

- Verrouillez la gâchette à chaque arrêt de la pulvérisation.
- Ne dirigez jamais le pistolet sur une personne ou sur une partie du corps.
- Ne mettez pas la main sur la sortie du fluide.
- N'essayez jamais d'arrêter ou de dévier les fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon.
- Exécutez la **procédure de décompression** lorsque vous arrêtez de pulvériser et avant de procéder au nettoyage, à la vérification ou à l'entretien de l'équipement.
- Serrez tous les raccords de fluide avant de faire fonctionner l'équipement.
- Vérifiez chaque jour l'état des tuyaux et des raccords. Remplacez immédiatement les pièces usagées ou endommagées.



AVERTISSEMENT



RISQUE LIÉ À UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT

Une mauvaise utilisation peut causer des blessures graves, voire mortelles.

- N'utilisez pas l'appareil si vous êtes fatigué ou sous l'influence de médicaments, de drogue ou d'alcool.
- Veillez à ne jamais dépasser la pression de service maximale et les valeurs limites de température nominales applicables au composant présentant les caractéristiques nominales les plus faibles à l'échelle de l'équipement. Reportez-vous à la section **Caractéristiques techniques** figurant dans tous les manuels des équipements.
- Utilisez exclusivement des fluides et des solvants compatibles avec les pièces de l'équipement en contact avec le produit. Reportez-vous à la section **Caractéristiques techniques** figurant dans tous les manuels des équipements. Prenez connaissance des avertissements des fabricants des produits et solvants. Si vous souhaitez obtenir plus d'informations sur votre produit, contactez votre distributeur ou votre revendeur pour obtenir la fiche de données de sécurité.
- Ne quittez jamais la zone de travail tant que l'équipement est sous tension ou sous pression. Mettez l'équipement à l'arrêt et appliquez la **Procédure de décompression** lorsque l'équipement n'est pas utilisé.
- Vérifiez chaque jour l'état de l'équipement. Réparez ou remplacez immédiatement toute pièce usée ou endommagée uniquement par des pièces d'origine du fabricant.
- Ne tentez en aucun cas d'apporter des modifications à l'équipement.
- Utilisez l'équipement uniquement aux fins auxquelles il est destiné. Pour plus d'informations, contactez votre distributeur.
- Veillez à faire passer les tuyaux et câbles électriques à bonne distance des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes.
- Évitez à tout prix de tordre ou de plier excessivement les flexibles, et n'utilisez jamais les flexibles pour soulever ou tirer l'équipement.
- Veillez à ce qu'aucun enfant ou animal ne pénètre dans la zone de travail.
- Respectez toutes les dispositions réglementaires applicables en matière de sécurité.



RISQUES LIÉS AUX PIÈCES EN ALUMINIUM SOUS PRESSION

L'utilisation dans l'équipement sous pression de produits non compatibles avec l'aluminium peut déclencher une réaction chimique dangereuse et endommager l'équipement. Le non-respect de cet avertissement peut provoquer des blessures graves, voire mortelles, ou des dégâts matériels.

- N'utilisez pas de 1,1,1-trichloréthylène, de chlorure de méthylène ou d'autres solvants à base d'hydrocarbures halogénés, ni de fluides contenant de tels solvants.
- De nombreux autres fluides peuvent contenir des produits chimiques susceptibles de réagir avec l'aluminium. Vérifiez la compatibilité auprès du fournisseur du produit de pulvérisation.



RISQUES LIÉS À LA DILATATION THERMIQUE

Les produits soumis à la chaleur dans des espaces confinés, dont les tuyaux, peuvent provoquer une montée rapide de la pression suite à une dilatation thermique. Une surpression peut briser l'équipement et causer de graves blessures.

- Ouvrez une vanne pour relâcher la dilatation du produit lorsqu'il est en train de chauffer.
- Remplacez régulièrement les tuyaux de façon proactive en fonction des conditions d'utilisation.



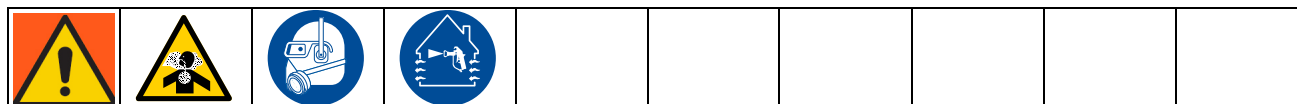
RISQUE LIÉ AUX PIÈCES EN MOUVEMENT

Les pièces en mouvement peuvent pincer, couper ou amputer des doigts ou d'autres parties du corps.

- Restez à l'écart des pièces en mouvement.
- N'utilisez jamais l'équipement si ses écrans ou capots de protection ont été retirés.
- Un équipement sous pression peut démarrer de façon intempestive. Avant toute opération de vérification, de déplacement ou d'entretien de l'équipement, appliquez la **Procédure de décompression** et coupez toutes les sources d'alimentation électrique.

Importantes informations concernant un produit à deux composants

Conditions concernant l'isocyanate



La pulvérisation ou la distribution de liquides qui contiennent des isocyanates crée des vapeurs, des embruns et des particules atomisées potentiellement nocifs.

- Lisez attentivement les avertissements du fabricant de l'acide et de la fiche de sécurité associée afin de bien comprendre les risques et les mesures de précaution spécifiques aux isocyanates.
- L'utilisation des isocyanates implique des procédures potentiellement dangereuses. N'utilisez pas cet équipement pour pulvériser, à moins d'avoir reçu une formation, d'être qualifié et d'avoir lu et compris les informations contenues dans ce manuel et dans les instructions d'application et la fiche de sécurité du fabricant du liquide.
- L'utilisation d'un équipement mal entretenu ou mal réglé peut entraîner un durcissement inapproprié du matériau, qui peut causer un dégagement gazeux et des odeurs désagréables. L'équipement doit faire l'objet d'une maintenance soignée et être réglé conformément aux instructions du manuel.
- Pour éviter l'inhalation de vapeurs, d'embruns et de particules atomisées d'isocyanate, toute personne se trouvant dans la zone de travail doit porter une protection respiratoire appropriée. Portez toujours un masque respiratoire correctement ajusté, par exemple un respirateur à adduction d'air. Ventilez la zone de travail conformément aux instructions de la fiche de sécurité du fabricant du fluide.
- Évitez tout contact de la peau avec des isocyanates. Tous les membres du personnel intervenant dans la zone de travail doivent porter des gants imperméables aux produits chimiques, des vêtements et des chaussons de protection, conformément aux recommandations du fabricant de l'acide et des autorités locales compétentes en la matière. Suivez toutes les recommandations du fabricant du liquide, dont celles portant sur le traitement des vêtements contaminés. Après la pulvérisation, lavez-vous les mains et le visage avant de manger ou de boire.
- Les risques associés à une exposition aux isocyanates existent encore après la pulvérisation. Toute personne ne portant pas d'équipement de protection individuelle doit rester hors de la zone de travail pendant l'application et, après celle-ci, pendant la durée spécifiée par le fabricant du liquide. En général, cette durée est d'au moins 24 heures.
- Avertissez du risque d'exposition aux isocyanates les tiers qui pourraient pénétrer dans la zone de travail. Respectez les recommandations du fabricant de liquide et des règlements locaux. Il est recommandé d'apposer une affiche telle que la suivante hors de la zone de travail :

		WARNING	
		TOXIC FUMES HAZARD	
DO NOT ENTER DURING SPRAY FOAM APPLICATION OR FOR ____ HOURS AFTER APPLICATION IS COMPLETE			
DO NOT ENTER UNTIL:			
DATE: _____			
TIME: _____			

Auto-inflammation des matériaux

				
--	---	--	--	--

Certains produits peuvent s'enflammer spontanément s'ils sont appliqués en couche trop épaisse. Lisez les avertissements et la fiche de sécurité du fabricant du matériau.

Tenez les produits A et B séparés

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

La contamination croisée peut entraîner le durcissement du matériau dans les conduits de produit, ce qui peut provoquer des blessures graves ou endommager l'équipement. Pour éviter une contamination croisée :

- Veillez à ne **jamais** échanger les pièces en contact avec le produit A avec celles en contact avec le produit B.
- Veillez à ne jamais utiliser le solvant d'un côté s'il a été contaminé sur l'autre côté.

Sensibilité des isocyanates à l'humidité

L'exposition à l'humidité entraînera le durcissement partiel des isocyanates et la formation de petits cristaux durs et abrasifs qui se mettent en suspension dans le liquide. Une pellicule finira par se former sur la surface et les isocyanates commenceront à se gélifier, augmentant ainsi leur viscosité.

ATTENTION
Les isocyanates partiellement durcis auront pour effet de réduire les performances du système et de la durée de vie de toutes les pièces en contact avec le produit. • Veillez à utiliser systématiquement un réservoir étanche équipé d'un dessiccateur monté sur l'évent, ou une atmosphère d'azote. Ne stockez jamais les isocyanates dans un réservoir ouvert. • Veillez à ce que la coupelle de la pompe des isocyanates ou le réservoir (s'il est installé) contienne toujours le lubrifiant approprié. Le lubrifiant permet de créer une barrière entre les isocyanates et l'atmosphère. • Utilisez uniquement des flexibles résistants à l'humidité compatibles avec les isocyanates. • N'utilisez jamais de solvants recyclés, car ces derniers peuvent contenir de l'humidité. Gardez toujours les réservoirs de solvant fermés lorsqu'ils ne sont pas utilisés. • Au moment de remonter l'ensemble, veillez à bien lubrifier les parties filetées à l'aide d'un lubrifiant approprié.

REMARQUE : L'importance de la pellicule et le degré de cristallisation varient en fonction du mélange des isocyanates, de l'humidité et de la température.

Résines de mousse avec agents gonflants 245 fa

Certains agents d'expansion des mousses écumeront aux températures supérieures à 90 °F (33 °C) s'ils ne sont pas sous pression, surtout en cas d'agitation. Pour réduire l'effet moussant, minimisez le préchauffage dans un système à circulation.

Changement de produits

ATTENTION
Le changement des types de produits utilisés sur votre équipement nécessite de faire preuve d'une attention toute particulière afin d'éviter d'endommager l'équipement et de limiter les temps d'arrêt. • Lors d'un changement de produits, rincez l'équipement à plusieurs reprises de façon à ce qu'il soit bien propre. • Veillez à nettoyer systématiquement les crépines d'admission de fluide après le rinçage. • Reportez-vous aux informations fournies par le fabricant du produit pour vous assurer de la bonne compatibilité chimique. • Si vous devez passer d'époxy à des uréthanes ou des polyrésines, démontez et nettoyez en profondeur l'ensemble des composants du fluide et remplacez les flexibles. Les époxy contiennent souvent des amines du côté B (durcisseur). Les polyuréthanes contiennent souvent des amines du côté B (résine).

Installation type sans circulation

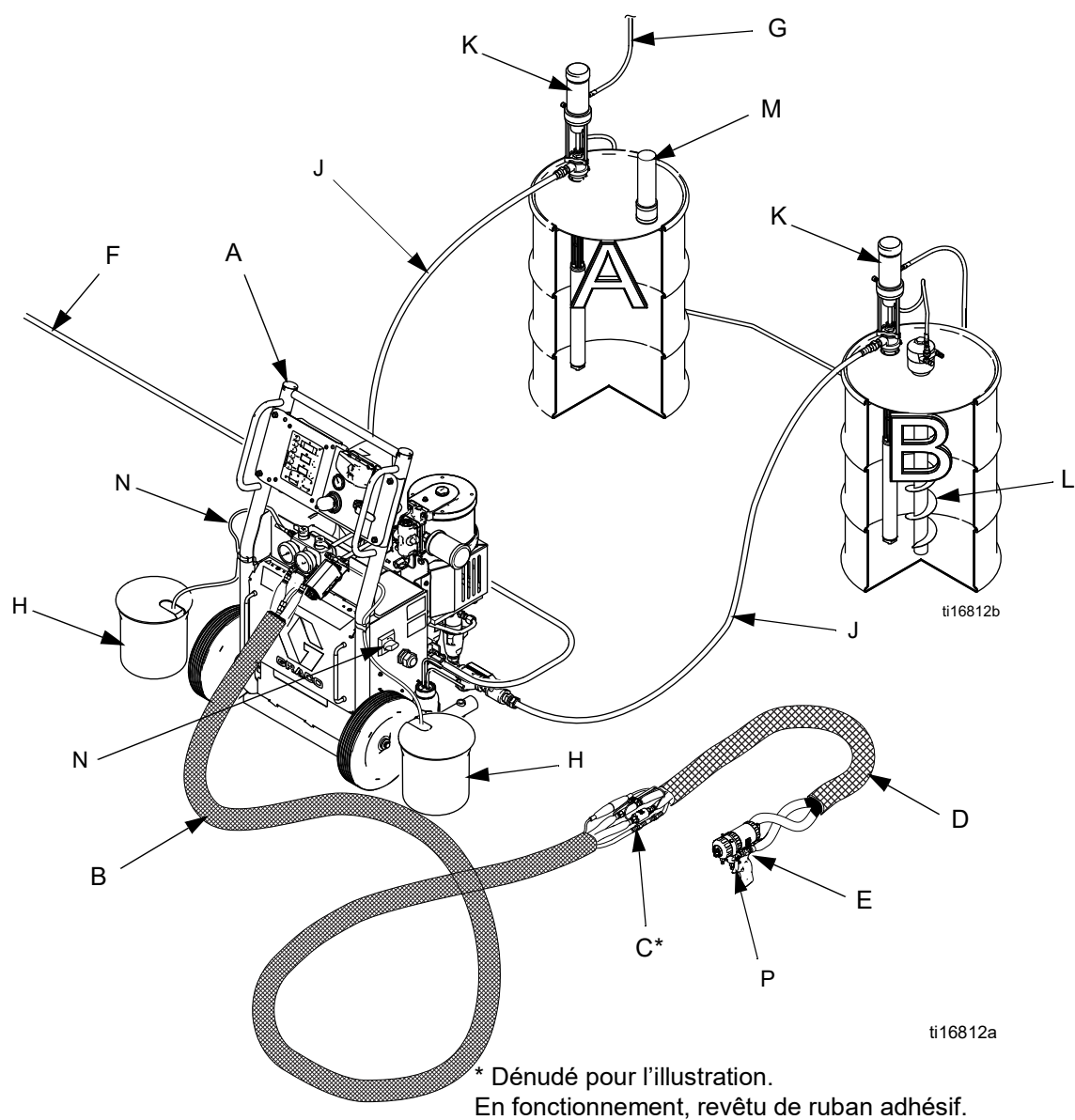


FIG. 1: Installation type sans circulation

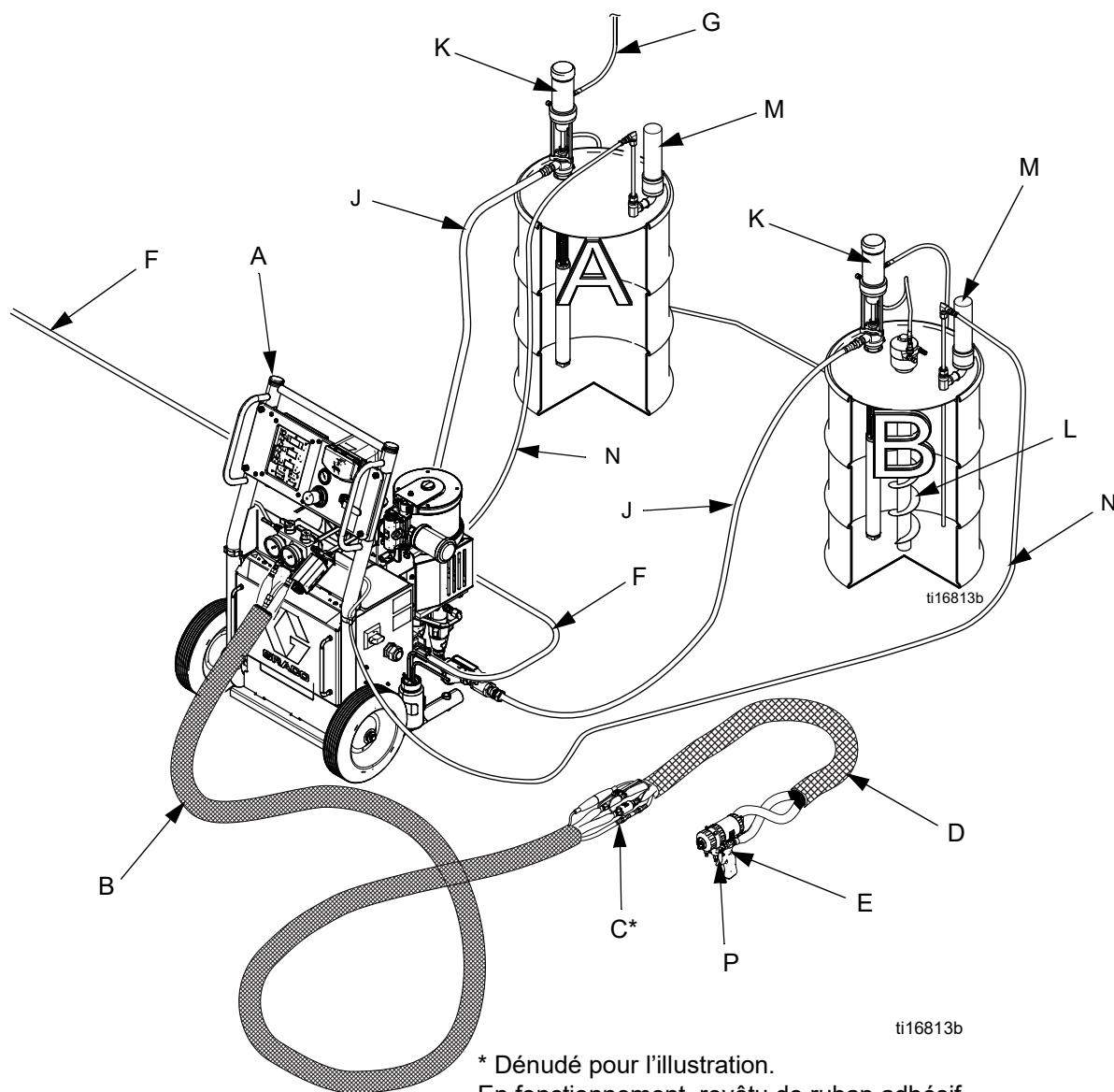
Légende de la FIG. 1

- | | | | |
|---|---|---|--|
| A | Reactor Doseur | M | Dessiccateur |
| B | Tuyau chauffé | N | Conduites de purge / Décharge de soupape de sûreté |
| C | Capteur de température du fluide (FTS) | P | Collecteur de produit |
| D | Petit flexible chauffant | | |
| E | Pistolet pulvérisateur | | |
| F | Flexible du doseur et tuyau d'alimentation en air pour pistolet | | |
| G | Conduites d'alimentation en air de la pompe d'alimentation | | |
| H | Récipients à déchets | | |
| J | Conduites d'alimentation en liquide | | |
| K | Pompes d'alimentation | | |
| L | Agitateur (si nécessaire) | | |

Installation type avec circulation

Légende de la FIG. 2

- | | | | |
|---|---|---|---|
| A | Reactor Doseur | G | Conduites d'alimentation en air de la pompe d'alimentation |
| B | Tuyau chauffé | J | Conduites d'alimentation en liquide |
| C | Capteur de température du fluide (FTS) | K | Pompes d'alimentation |
| D | Petit flexible chauffant | L | Agitateur (si nécessaire) |
| E | Pistolet pulvérisateur | M | Dessiccateur |
| F | Flexible du doseur et tuyau d'alimentation en air pour pistolet | N | Flexibles de retour pour la recirculation / décharge de soupape de sûreté |
| | | P | Collecteur de produit |



* Dénudé pour l'illustration.
En fonctionnement, revêtu de ruban adhésif.

FIG. 2: Installation type avec circulation

Identification des composants

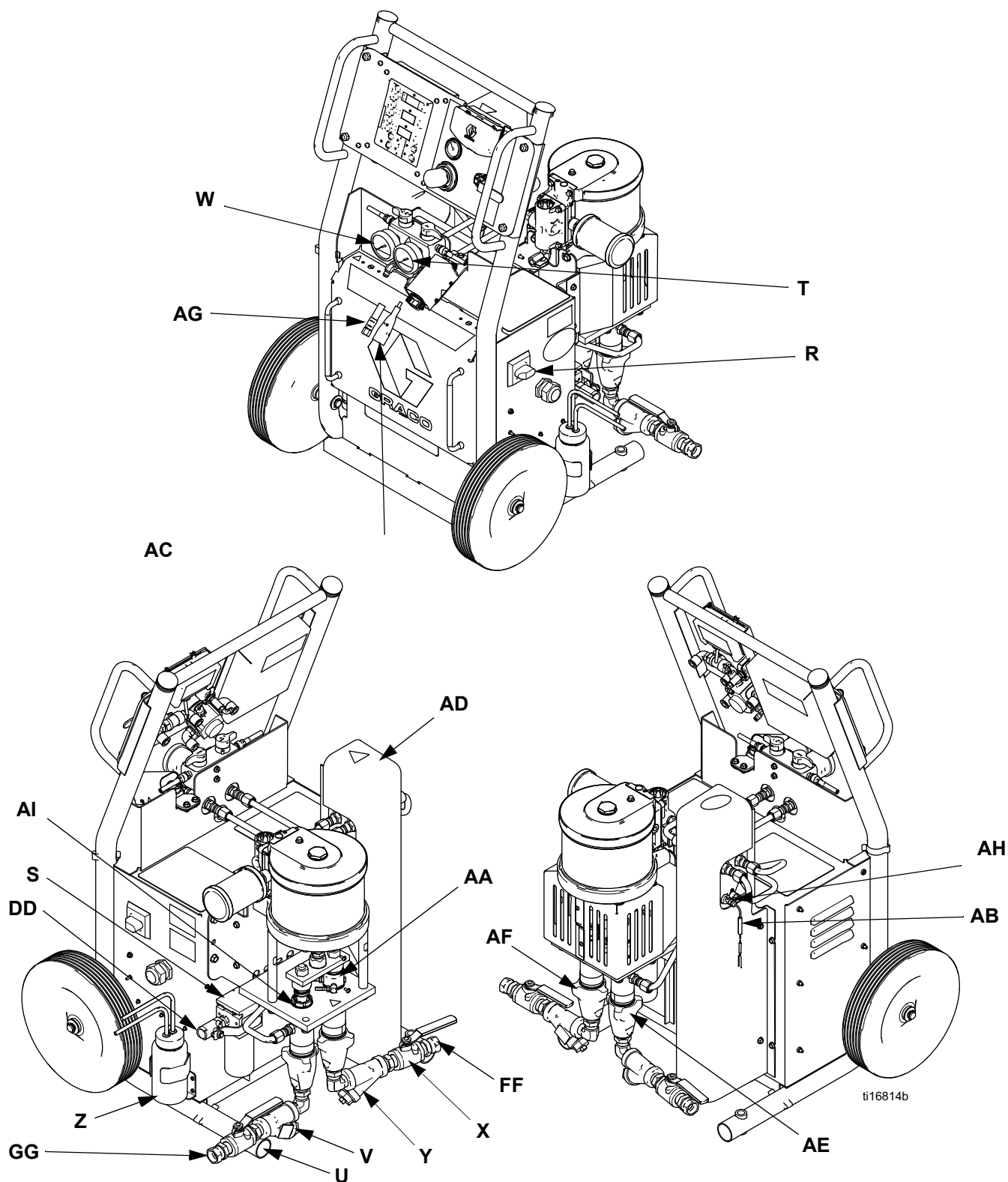
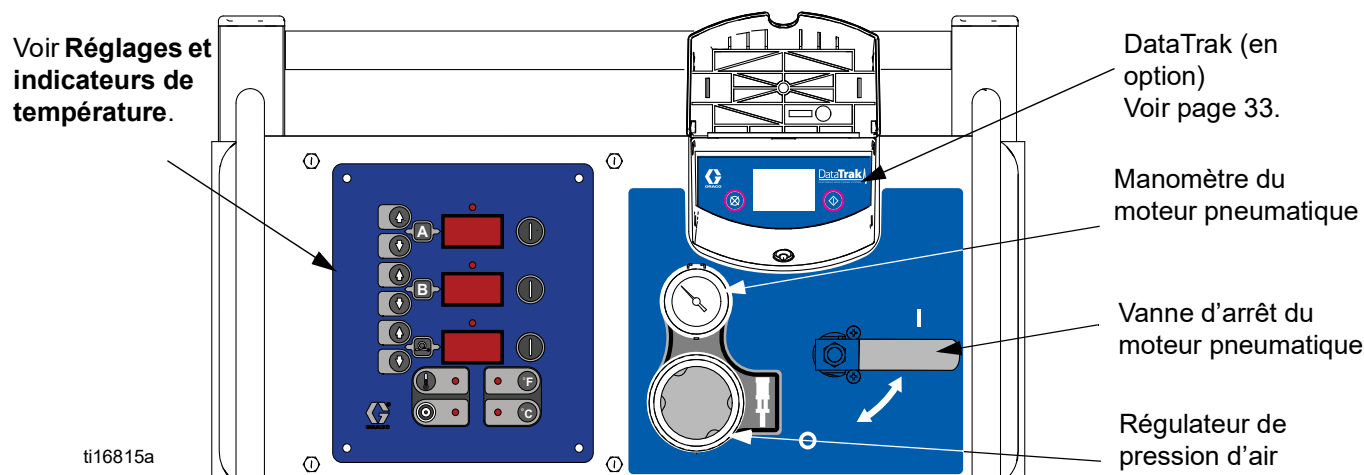


FIG. 3: Installation type

Légende :

- R Interrupteur principal** – Commande la mise sous tension des circuits de chauffage. I
- S Filtre à air principal** – Filtrage de l'admission d'air du système.
- T Manomètre de résine (B)** – Affichage de la pression dans le système de dosage de la résine (côté B).
- U Résine (B)** – Vanne d'admission sur l'entrée
- V Crépine (B) en Y du filtre en résine** – (20 mailles)
- W Manomètre pour l'ISO (A)** – Affichage de la pression dans le système de dosage de l'isocyanate (côté A).
- X ISO (A)** – Vanne d'admission sur l'entrée
- Y Tamis (A) en Y du filtre pour isocyanate** – (20 mailles)
- Z Système de lubrification de la pompe (A) ISO** – Derrière le capotage du doseur. (Côté A uniquement)
- AA ISO (A) – Écrou de presse-étoupe et réservoir de lubrifiant** – (côté A uniquement)
- AB *Thermocouples du chauffage primaire** – Lecture de la température du chauffage primaire et saisie de cette information.
- AC Couplage pour le capteur de la température produit (FTS)** – Conduit le signal électrique du capteur de la température du produit dans le tuyau pour l'isocyanate vers la commande de la température du tuyau.
- AD Chauffage primaire** – Chauffage du produit à la température nécessaire à la distribution.
- AE ISO (A) – Pompe doseuse (isocyanate)** – Aspiration et distribution d'un volume fixe d'isocyanate vers le pistolet.
- AF Résine (B) Pompe doseuse** – Aspiration et distribution d'un volume fixe de résine vers le pistolet.
- AG Bornier du boîtier de raccordement du chauffage du tuyau** – Raccorde l'alimentation vers les tuyaux chauffés.
- AH *Thermostats de surchauffe du chauffage primaire** – Transmission du signal vers le régulateur de température lors d'un dépassement de la température maximale autorisée du chauffage.
- AI Coupelle du presse-étoupe de la pompe à résine (B)** – Orifice pour le remplissage quotidien de la coupelle.
- DD Vanne à bille d'entrée d'air principale** – (raccord femelle 1/2 ptn)
- FF Entrée ISO (A)** – Raccord (raccord tournant 3/4)
- GG Entrée (B) en résine** – Raccord (raccord tournant 3/4)

Tableau de commandes

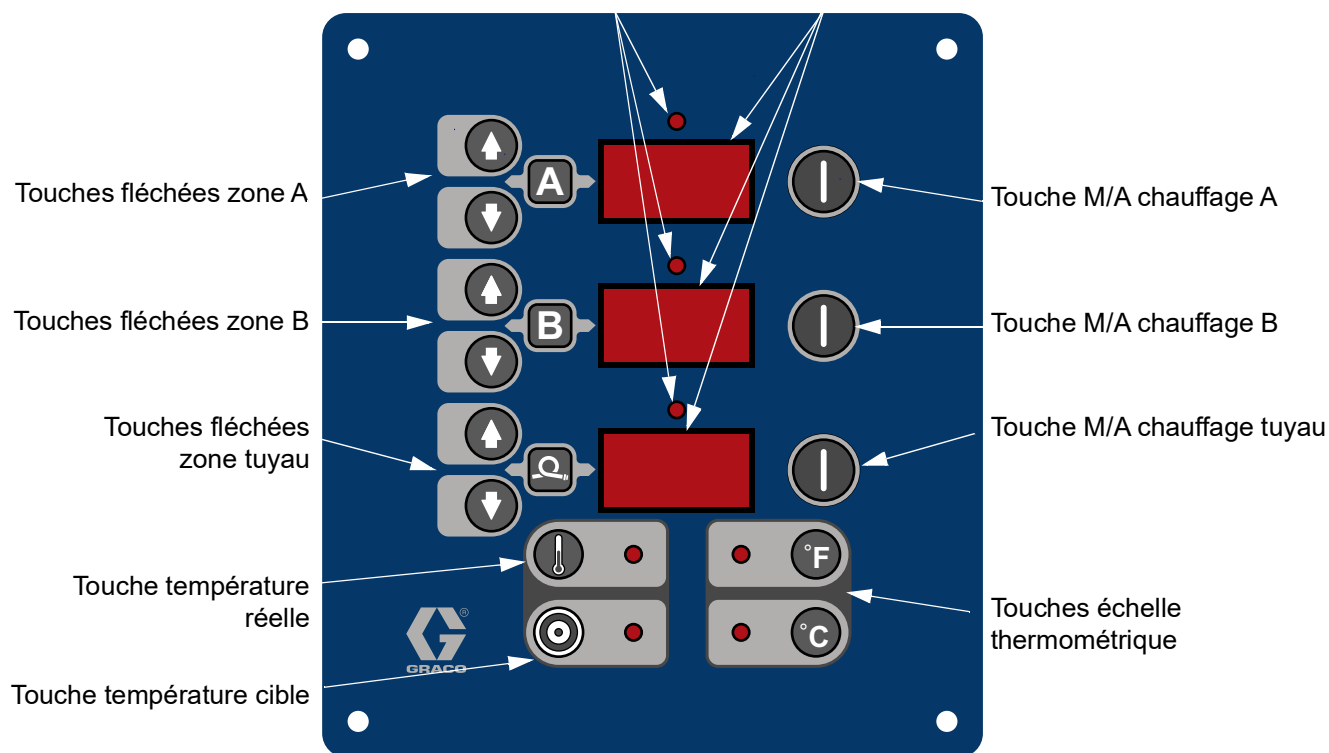
Réglages et indicateurs de température

ATTENTION

Afin de ne pas endommager les touches programmables, veuillez à ne jamais appuyer dessus à l'aide d'objets pointus ou tranchants, tels que stylos ou cartes en plastique, ou à l'ongle.

Indicateurs chauffages électriques

Afficheurs de température



Interrupteur principal

Situé sur le côté droit de l'appareil, page 12. Il permet de mettre la puissance chauffante sur ON (MARCHE)



et OFF (ARRÊT)



. Ne met pas les zones de chauffage ni les pompes en marche.

Touche / DEL de température réelle

Appuyez sur  pour afficher la température réelle.

Appuyez sur  et maintenez enfoncé pour afficher le courant électrique.

Touche température de consigne / DEL

Appuyez sur  pour afficher la température cible.

Appuyez sur  et maintenez enfoncé pour afficher la température du circuit imprimé de régulation du chauffage.

Touches échelle thermométrique / DEL

Appuyez sur  ou  pour modifier l'échelle de température.

Touches / DEL M/A de la zone du chauffage

Appuyez sur  pour mettre en marche et couper les zones de chauffage. Ces touches servent également à effacer les codes de diagnostic de la zone de chauffage ; reportez-vous à la page 36.

Les DEL clignotent quand les zones de chauffage sont en marche. La durée de chaque clignotement indique la durée de fonctionnement du chauffage.

Touches fléchées de température

Appuyez sur , puis sur  ou  pour régler les paramètres de température par incrément de 1 degré.

Afficheurs de température

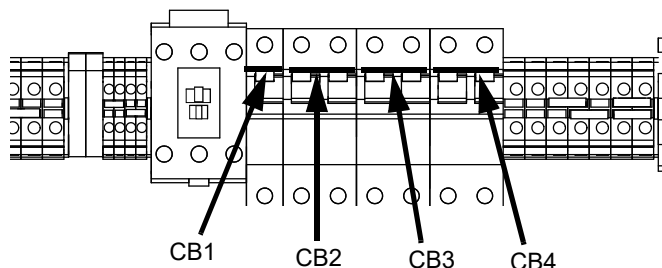
Affichent la température réelle ou la température cible des zones de chauffage en fonction du mode sélectionné. Valeur réelle par défaut au démarrage. Plage 0-88°C (32-190°F) pour A et B, 0-82°C (32-180°F) pour le tuyau.

Disjoncteurs



Situés à l'intérieur du coffret de commande du Reactor.

Réf.	Taille		Composant
	A-25	A-XP1	
CB1	50 A	50 A	Tuyau secondaire (simple)
CB2	30 A	30 A	Tuyau primaire (double)
CB3	25 A	30 A	chauffage A (double)
CB4	25 A	30 A	chauffage B (double)



ti17569a

Installation

Placement du Reactor A-25/A-XP1

1. Placez le Reactor A-25 sur une surface plane et fixez-le au sol avec des boulons de 10 mm (3/8 po.), sauf si l'appareil doit rester mobile.
 - Deux boulons doivent passer par le coussinet (profond de 50 mm (2 po.) des petites roues arrière.
 - Deux boulons doivent passer par le coussinet (profond de 168 mm (3-5/8 po.) des petites roues avant.
2. N'exposez pas le Reactor à la pluie.
3. Afin de pouvoir déplacer la machine, ajoutez un jeu de roues en option.
4. Soulevez à l'aide d'un treuil uniquement à partir de la barre située sur le dessus du chariot.

Vérification de l'alimentation électrique

Le Reactor A-25 peut être câblé pour être alimenté par trois types d'alimentation électrique :

- 200-240 VAC, monphasé (2 fils + terre/PE)
- 200-240 VAC, triphasé Delta (3 fils + terre/PE)
- 350-415 VAC, triphasé Wye (4 fils + terre/PE)(tension nominale entre phase et neutre : 200-240 VAC)

Spécifications électriques

				
Un mauvais câblage peut provoquer une décharge électrique ou une blessure grave si le travail n'est pas effectué correctement. • Faites intervenir un électricien qualifié pour le branchement électrique et la mise à la terre sur les bornes de l'interrupteur principal et la borne de terre. • Assurez-vous que l'installation est conforme à toutes les réglementations relatives à la sécurité et la prévention contre l'incendie, qu'elles soient nationales, régionales ou locales. • Assurez-vous aussi que l'alimentation électrique est débranchée et coupée à la source.				

Le cordon d'alimentation n'est pas fourni.

Configuration en fonction de l'alimentation électrique



Toutes les étapes décrites à la page 18 doivent être exécutées pour le raccord du cordon d'alimentation ET pour le positionnement des cavaliers.

Étape 1 - Raccord du cordon électrique

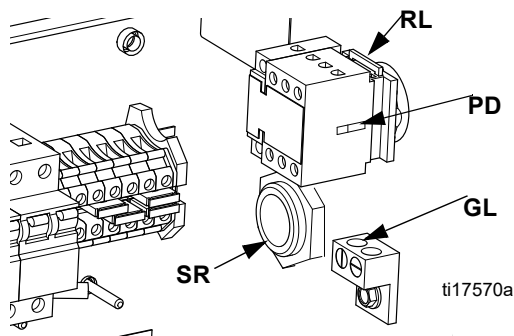
Ne tenez pas compte de la numérotation sur les blocs-interrupteurs. Effectuez le câblage comme illustré. Les bornes acceptent des conducteurs jusqu'à #8 AWG (10 mm²).

1. Avec un tournevis plat, tournez les fixations du capot de 90° dans le sens antihoraire. Soulevez et retirez le capot avant.
2. Raccordez de la manière suivante le cordon d'alimentation à la console électrique :
 - a. Passez le cordon d'alimentation par le passe-câble (SR) sur le côté droit de l'unité. Poussez le levier de déverrouillage en forme de dé noir (RL) vers le bas pour déverrouiller le bloc de contacts (PD) et ainsi faciliter le câblage.

Le passe-câble permet de passer des cordons avec un diamètre de 0,59 à 1,0 po. (15 à 25 mm).

REMARQUE : L'interrupteur A-XP1 ne peut pas être détaché du châssis.

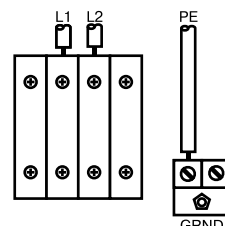
- b. Raccordez les conducteurs du cordon d'alimentation à l'interrupteur de courant (PD). Refixez le bloc de contacts (PD) sur l'interrupteur.
- c. Serrez l'écrou du passe-câble.
- d. Raccordez le conducteur de terre à la borne de terre (GL).



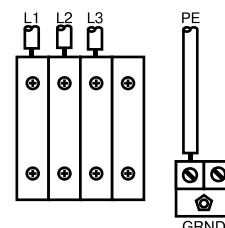
3. Remettez le panneau avant bas. Revissez les deux vis gardées lors de l'étape 1.

200–240 VCA, monophasé : Utilisez un tournevis pour raccorder les deux fils d'alimentation électrique sur les deux positions intermédiaires des bornes supérieures, comme illustré. Raccordez le vert à la terre (GND). Reportez-vous page 18 pour les bonnes positions des cavaliers.

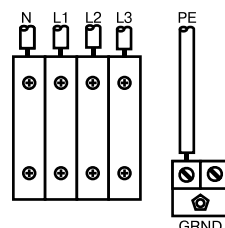
Ne tenez pas compte de la numérotation sur les blocs-interrupteurs. Effectuez le câblage comme illustré.



200–240 VCA, triphasé Delta : Utilisez un tournevis pour raccorder les trois fils d'alimentation électrique sur les trois bornes supérieures de gauche, comme illustré. Raccordez le vert à la terre (GND). Reportez-vous page 18 pour les bonnes positions des cavaliers.

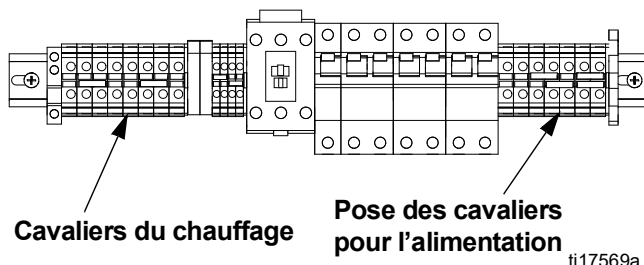


350–415 VCA, triphasé Wye : Utilisez un tournevis pour raccorder les quatre fils d'alimentation électrique sur les bornes supérieures, comme illustré. Raccordez le neutre sur N. Raccordez le vert à la terre (GND). Reportez-vous page 18 pour les bonnes positions des cavaliers.



Étape 2 – Installation des cavaliers pour l'alimentation

Situez l'emplacement des cavaliers pour l'alimentation qui se trouvent dans un sac en plastique attaché à la borne de terre.

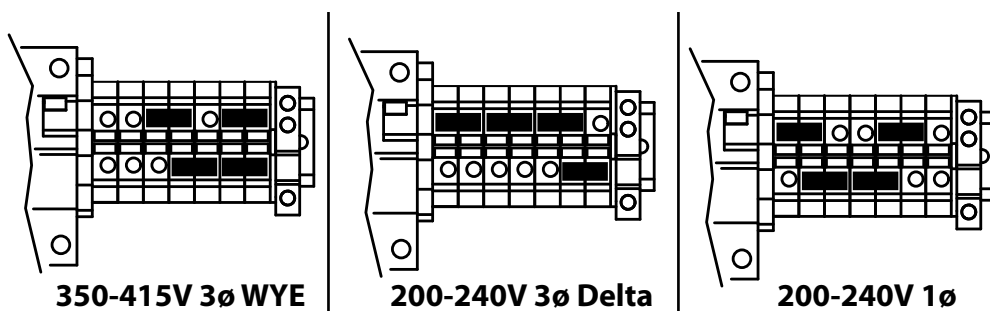


1. Tournez les vis dans le sens antihoraire sur la partie supérieure du capotage jusqu'à la butée. Tirez la porte vers le haut et enlevez-la.
2. Installez les cavaliers rouges des sacs de stockage comme illustré selon votre alimentation.
 - Enfoncez bien le cavalier dans sa nouvelle position.
 - Utilisez au besoin un tournevis plat pour le glisser sous la rainure sur le côté du cavalier pour l'enlever.
3. Remettez le capotage avant.

Étape 2

TB2

Blocs de bornes
Pose des cavaliers rouges



Étape 3 - Repositionnement des cavaliers du chauffage (si nécessaire)

Situez l'emplacement des cavaliers pour l'alimentation.

Les machines sont expédiées avec les chauffages câblés pour 6 000 watts. Pour repositionner les cavaliers du chauffage pour 3 000 watts, modifiez leur position comme illustré ci-dessous.

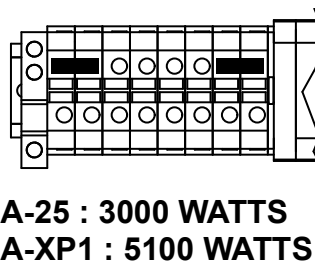
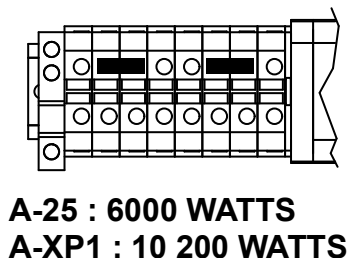
1. Tournez les vis dans le sens antihoraire sur la partie supérieure du capotage et retirez-les en tirant dessus.

2. Déplacez les cavaliers rouges en position de stockage comme illustré selon votre alimentation.
 - Utilisez au besoin un tournevis plat pour le glisser sous la rainure sur le côté du cavalier pour l'enlever.
 - Enfoncez bien le cavalier dans sa nouvelle position.
3. Remettez le panneau avant bas.

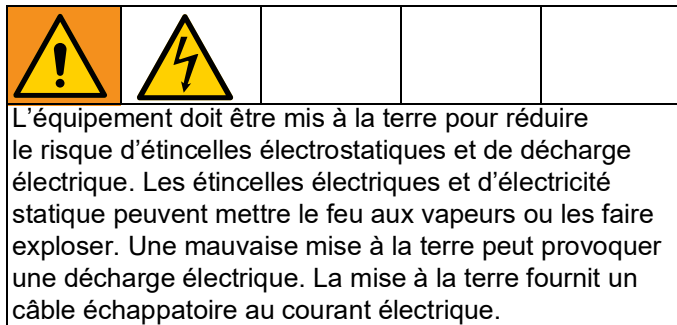
Étape 3

TB2

Blocs de bornes
Positionnement des cavaliers rouges



Système de mise à la terre



- **Reactor** : est mis à la terre par le cordon d'alimentation ; reportez-vous page 17.
- **Pistolet pulvérisateur** : raccordez le conducteur de terre du petit flexible au FTS ; reportez-vous page 20. Ne débranchez pas le conducteur et ne pulvérisez pas sans le petit flexible.
- **Réservoirs de produit** : conformez-vous à la réglementation locale.
- **Objet pulvérisé** : conformez-vous à la réglementation locale.
- **Seaux de solvant utilisés pendant le rinçage** : conformez-vous à la réglementation locale. N'utilisez que des seaux métalliques conducteurs. Posez-les sur une surface reliée à la terre. Ne placez pas le seau sur une surface non conductrice telle que du papier ou du carton car cela aurait pour effet d'interrompre la continuité de la mise à la terre.
- **Pour maintenir la continuité de la mise à la terre pendant le rinçage ou la décompression**, appuyez une partie métallique du pistolet contre le côté d'un seau métallique relié à la terre, puis appuyez sur la gâchette du pistolet.

Montage du système de lubrification de la pompe pour Iso

Préparez de la manière suivante le système de lubrification de la pompe pour isocyanate :

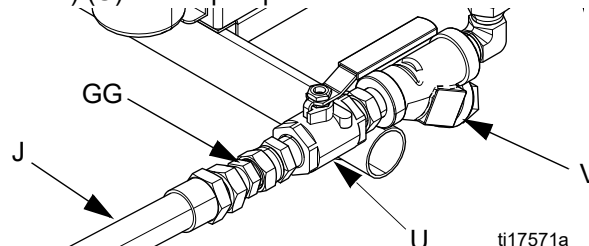
1. Soulevez et sortez le réservoir de lubrifiant hors de son support et enlevez le réservoir de son couvercle.
2. Remplissez le réservoir aux 3/4 avec du TSL.
3. Vissez le réservoir sur son couvercle et replacez-le dans son support.

Le dispositif de lubrification est maintenant prêt à l'emploi ; aucun amorçage n'est nécessaire.

Raccords des conduits d'alimentation de produit

Les pompes d'alimentation sont en général utilisées. L'alimentation par siphon n'est pas recommandée. Raccordez de la manière suivante l'alimentation produit aux entrées de l'unité de dosage :

1. Branchez les vannes à bille d'entrée produit (U.X) et les tamis en Y (V, Y) aux entrées de la pompe.
2. Assurez-vous que les vannes à bille A et B (entrées) (U, X) sur l'unité de dosage sont bien fermées.
3. Raccordez et serrez le flexible d'alimentation B (J) au raccord tournant de 3/4 ptn (GG) de la vanne à bille B (entrée) (U) et à la pompe de transfert de résine.

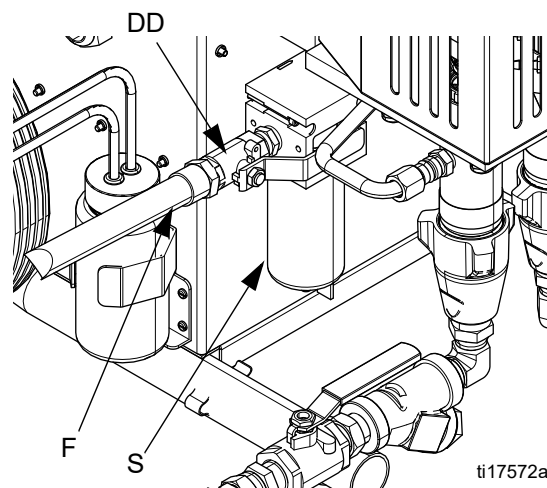


4. Raccordez et serrez le flexible d'alimentation A (BB) au raccord tournant de 1/2 ptn (FF) de la vanne à bille A (entrée) (X) et à la pompe de transfert d'isocyanate. Reportez-vous à FIG. 3, page 12.

Raccord de l'alimentation d'air

Raccordez l'alimentation d'air principale (F) à la vanne d'entrée d'air de 12,7 mm (1/2 po.) ptn (f) (DD) du filtre à air (S). Le raccord du flexible requiert un raccord mâle de 1/2 ptn.

Utilisez au minimum une tuyauterie d'air de 9,5 mm (3/8 po.) DI (non fournie) pour alimenter l'unité de dosage. Pour une longueur supérieure à 4,5 m (15 pi.), utilisez un flexible avec DI de 12,7 mm (1/2 po.). L'alimentation d'air principale doit être propre et ne pas contenir d'huile ou d'impuretés.



Conduites de recirculation/décompression



Ne montez pas de vanne d'arrêt en aval des sorties des vannes de DÉCOMPRESSION/PULVÉRISATION (BA, BB). Les vannes font office de soupape de sûreté en cas de surpression quand elles sont réglées sur PULVÉRISATION. Les conduites doivent être ouvertes de manière à ce que les vannes puissent décompresser automatiquement lorsque la machine est en marche.

Si le fluide en circulation retourne aux tambours d'alimentation, utilisez un tuyau haute pression prévu pour résister à la pression maximum de service de cet équipement.

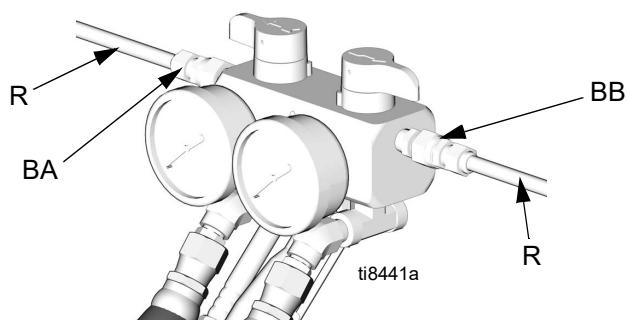
En cas de recirculation vers le fût d'alimentation :

Branchez le tuyau haute pression (R) aux raccords de décharge (BA, BB) des deux vannes de DÉCOMPRESSION/PULVÉRISATION. Reconduisez le flexible sur les fûts des composants A et B. Consultez le manuel 309852.

Flexibles de recirculation alternatifs (nécessite des raccords adaptateurs) :

249508 - Flexible rouge (protège humidité) pour ISO (A), DI 6 mm (1/4 po.) ; raccords JIC #5 (m x f) ; longueur 10,7 m (35 pi.).

249509 - Flexible bleu pour résine (B), DI 6 mm (1/4 po.) ; raccords JIC #6 (m x f) ; longueur 10,7 m (35 pi.).



Montage du capteur de température produit (FTS)

Montez le FTS entre le tuyau principal et le petit flexible. Consultez le manuel du tuyau chauffé pour connaître les instructions.

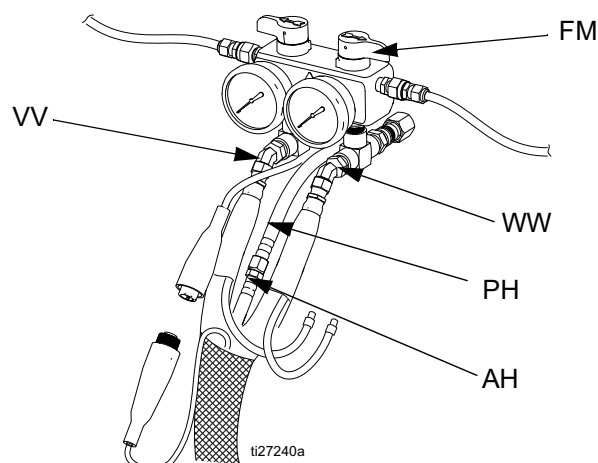
Branchement du tuyau chauffé

Reportez-vous au manuel du tuyau chauffé pour les instructions détaillées relatives aux tuyaux chauffés Graco.

ATTENTION

Le capteur de température produit (FTS) et le petit flexible doivent être utilisés avec un tuyau chauffé, voir page 20. La longueur du tuyau, petit flexible compris, doit être de 18,3 m (60 pieds) minimum.

1. Mettez l'interrupteur principal sur OFF (ARRÊT) .
2. Raccordez ensemble les sections de tuyau chauffé, le FTS et le petit flexible. Consultez le manuel du tuyau chauffé pour connaître les instructions.
3. Raccordez les tuyaux A et B sur les sorties A et B du collecteur de produit (FM) du Reactor. Les flexibles sont de couleurs différentes : rouge pour le composant A (ISO), bleu pour le composant B (RES). Les raccords sont dimensionnés de façon à éviter les erreurs de branchement.

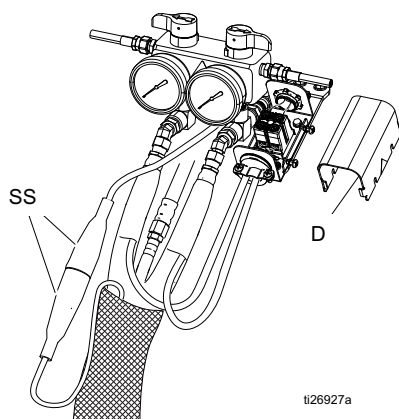


Les raccords pour le flexible du collecteur (VV, WW) permettent l'utilisation des tuyaux produit chauffés d'un DI de 1/4 po et 3/8 po du Reactor.

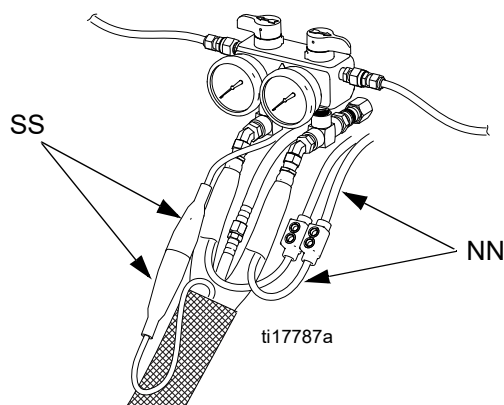
4. Branchez la conduite pneumatique de tuyau chauffé (AH) au tuyau d'air du doseur.

REMARQUE : Pour les doseurs munis d'un boîtier de raccordement (TB), suivez l'étape 5. Pour les doseurs munis de connecteurs de jonction (NN), suivez l'étape 6. Raccordez les câbles FTS (SS).

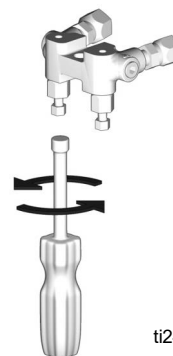
5. Branchez les fils électriques du tuyau au bornier (C) du boîtier de raccordement (TB). Déposez le couvercle du boîtier (D) et desserrez le serre-câble inférieur (E). Faites passer les fils dans le serre-câble et insérez-les entièrement dans le bornier (les positions des fils des tuyaux A et B sont interchangeables). Serrez les vis de connecteur du bornier (C) à un couple compris entre 35-50 po.-lb (4,0-5,6 N•m). Serrez complètement les vis des serre-câbles et remplacez le couvercle.



6. Raccordez les câbles (SS). Raccordez les connecteurs électriques (NN). Assurez-vous que les câbles aient suffisamment de mou lorsque le tuyau est courbé. Entourez le câble et les connexions électriques de ruban adhésif électrique.



Fermez les vannes A et B d'entrée produit du pistolet



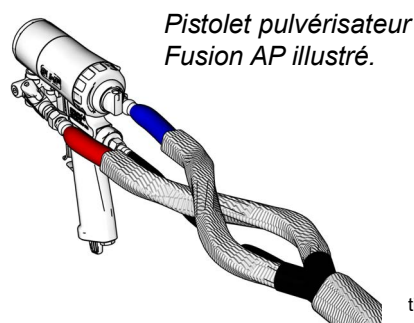
Pistolet pulvérisateur Fusion AP illustré.

Raccordez le petit flexible sur le pistolet ou sur le collecteur de fluide du pistolet

Pour les pistolets Probler P2 : Branchez les tuyaux aux vannes d'entrée.

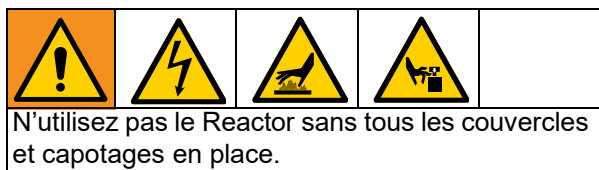
Pour les pistolets Fusion : Branchez les tuyaux au collecteur d'entrée. Ne branchez pas le collecteur sur le pistolet.

1. Superposez les tuyaux des composants A et B et assemblez-les au pistolet ou aux raccords du collecteur du pistolet comme illustré.
2. Serrez les raccords sur les tuyaux de composant A et B. Assurez-vous que le tuyau reste plat une fois les raccords serrés. Desserrez et resserrez les raccords autant de fois que nécessaire pour éliminer toute torsion des tuyaux.



Pistolet pulvérisateur Fusion AP illustré.

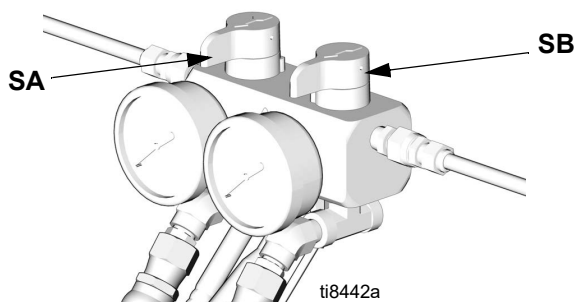
Démarrage initial



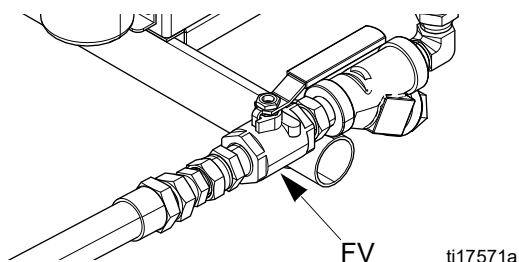
Remplissage de produit avec les pompes d'alimentation

Le Reactor a été testé en usine avec de l'huile. Éliminez l'huile à l'aide d'un solvant compatible avant toute pulvérisation ; reportez-vous page 28.

1. Assurez-vous que l'installation est bien terminée ; reportez-vous page 16.
2. Mettez l'agitateur du composant B en marche, s'il est utilisé.
3. Positionnez les deux vannes de DÉCOMPRESSION/PULVÉRISATION (SA, SB) sur PULVÉRISATION.



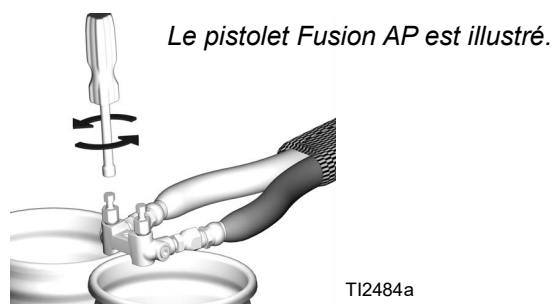
4. Ouvrez les deux vannes de produit (FV).



5. Mettez en marche les pompes d'alimentation. Ne démarrez pas le moteur pneumatique ou les pompes du doseur.



6. Purgez l'air des tuyaux.
 - a. **Pour les pistolets Probler P2 :** Desserrez les raccords de tuyau et purgez l'air jusqu'à ce qu'un liquide sans air s'écoule des tuyaux.
 - b. **Pour les pistolets Fusion :** Maintenez le collecteur de fluide du pistolet au-dessus de deux bacs de récupération mis à la terre. Ouvrez les vannes produit A et B jusqu'à ce que du produit propre et dépourvu d'air s'écoule par les vannes. Vannes fermées.



Vérification de la pression du tuyau

Consultez le manuel du tuyau. Détection des fuites par essai sous pression. Si aucune fuite n'est décelée, enveloppez le tuyau et les raccords électriques pour les protéger de tout dommage.

Réglage des températures



Reportez-vous à **Installation**, page 16.

1. Mettez l'interrupteur principal sur ON (MARCHE)

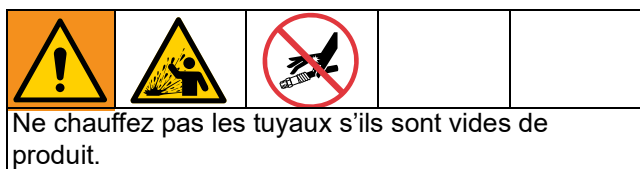


2. Appuyez sur ou pour modifier l'échelle de température.

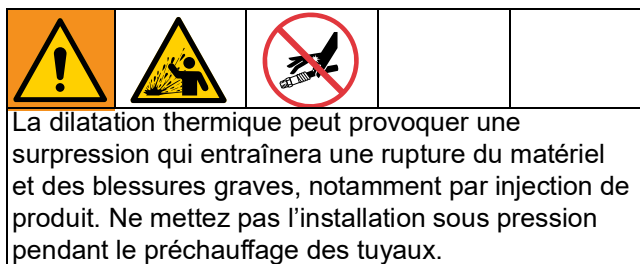
3. Appuyez sur pour afficher les températures cibles.

4. Pour régler la température cible de la zone de chauffage, appuyez sur ou jusqu'à ce que la température voulue soit affichée. Répétez l'opération pour les zones et .

Pour la zone uniquement, si le FTS est débranché au démarrage, l'affichage indiquera un ampérage (0A) pour le tuyau. Reportez-vous à l'étape 9, page 23.



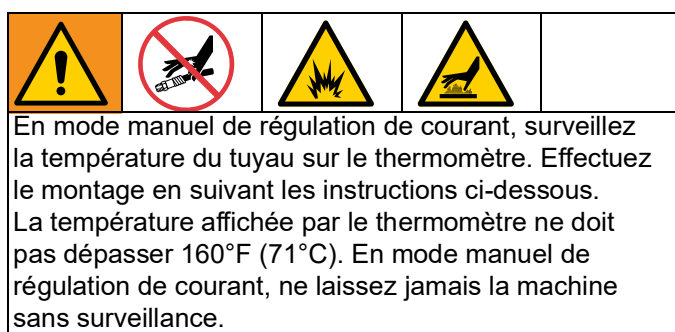
5. Activez la zone de chauffage en appuyant sur . Préchauffez le tuyau (15-60 min). L'indicateur clignotera très lentement quand le produit atteindra la température de consigne. L'afficheur indique la température réelle dans le tuyau à proximité du FTS.



6. Activez les zones de chauffage et

en appuyant sur pour chaque zone.

7. Maintenez pour voir les courants électriques de chaque zone.
8. Maintenez pour voir la température du circuit imprimé de la commande du chauffage.
9. **Mode manuel de régulation de courant uniquement :**



Si le FTS est débranché ou si le code de diagnostic E04 est affiché, mettez l'interrupteur

principal sur ARRÊT puis sur MARCHE

pour effacer le code diagnostic et entrez

le mode manuel de régulation de courant.

affichera le courant alimentant le tuyau. Le courant n'est pas limité par la température de consigne.

Appuyez sur ou pour régler les paramètres de courant.

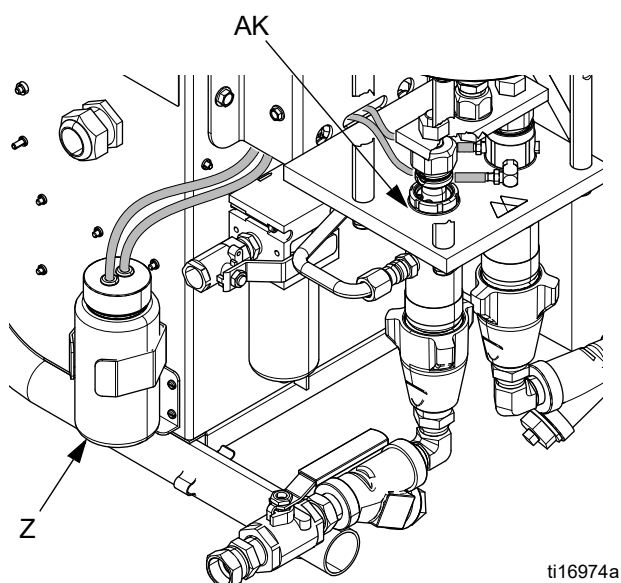
Pour éviter une surchauffe, montez le thermomètre du tuyau près de l'extrémité du pistolet, à la vue de l'opérateur. Enfillez le thermomètre à travers la couche de mousse du tuyau de composant A de manière à ce que la tige soit au plus près de l'intérieur du tube. Le thermomètre affichera environ 20°F de moins que la température réelle du produit.

Si la température affichée dépasse 160°F (71°C), diminuez le courant avec la touche .

Remplissage des coupelles de presse-étoupe de liquide TSL

				
La tige de pompe et la tige de connexion sont mobiles pendant le fonctionnement. Les pièces mobiles peuvent causer des blessures graves, pincement ou sectionnement. Tenez les mains et les doigts à l'écart de la coupelle du presse-étoupe quand l'installation est en marche. Fermez la vanne pneumatique principale avant de remplir la coupelle du presse-étoupe.				

1. **Pompe de composant A (ISO) :** Maintenez le réservoir (Z) rempli aux 3/4 de TSL. Le piston de la coupelle du presse-étoupe fait circuler le TSL par la coupelle pour enlever le film d'isocyanate sur la tige de piston. Changez le liquide dans le réservoir lorsque celui-ci devient d'apparence crémeuse.
2. **Pompe du composant B (résine) :** Vérifiez quotidiennement les rondelles en feutre de l'écrou / de la coupelle du presse-étoupe (AK). Veillez à ce qu'elles soient bien saturées de TSL pour éviter que du produit ne durcisse sur la tige de pompe. Remplacez les rondelles en feutre si elles sont usées ou couvertes de produit durci.



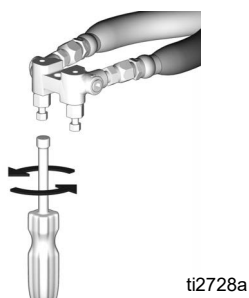
Pulvérisation

Le pistolet Fusion AP est illustré.

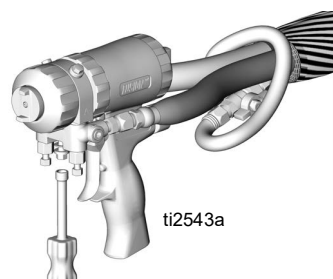
1. Mettez le verrou de sécurité du piston du pistolet après avoir atteint les températures de pulvérisation.



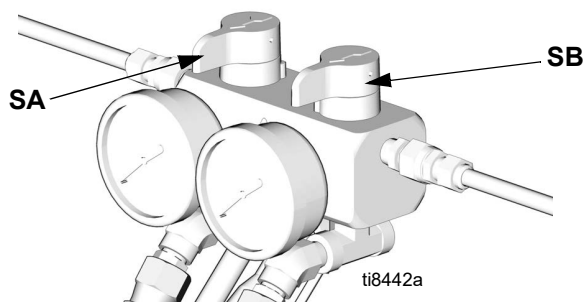
2. Fermez les vannes A et B d'entrée produit du pistolet.



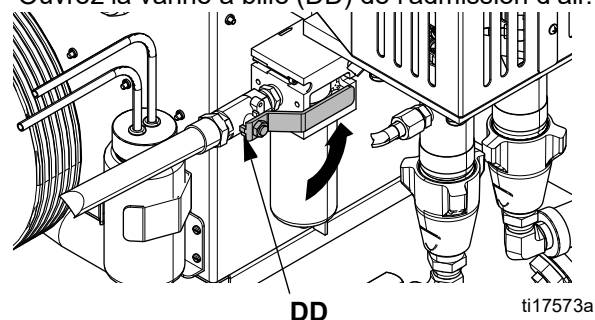
3. Fixez le collecteur de produit du pistolet. Branchez la conduite d'air du pistolet. Ouvrez la vanne de la conduite d'air.



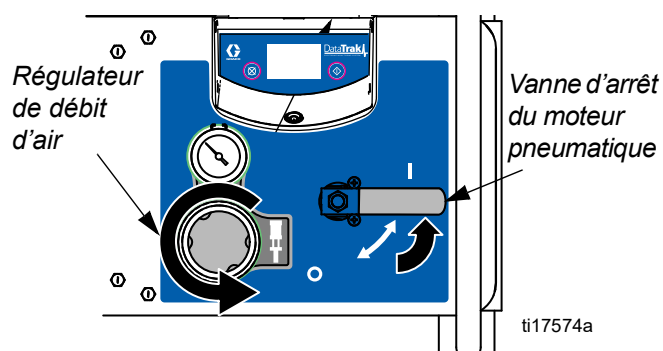
4. Positionnez les vannes de DÉCOMPRESSION/ PULVÉRISATION (SA, SB) sur PULVÉRISATION.



5. Ouvrez la vanne à bille (DD) de l'admission d'air.

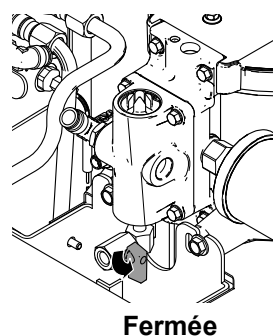


6. Tournez le régulateur de débit d'air dans le sens antihoraire jusqu'à une pression de 0.

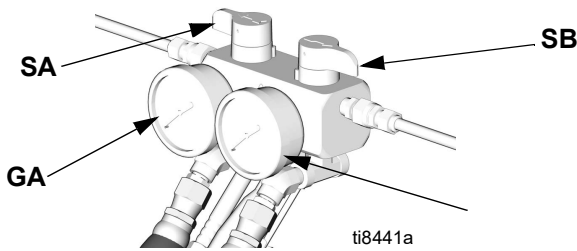


7. Ouvrez la vanne d'arrêt du moteur pneumatique.

8. Fermez la vanne.



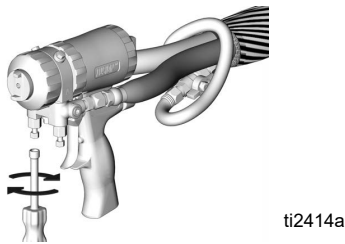
9. Augmentez légèrement le réglage du régulateur de débit d'air jusqu'à atteindre une pression de calage (statique) approximative sur les manomètres (GA) et (GB).



10. Contrôlez les manomètres produit (GA, GB) pour vous assurer que l'équilibre de pression est correct. En cas de déséquilibre, réduisez la pression du composant le plus élevé en tournant légèrement la vanne de DÉCOMPRESSION/PULVÉRISATION de ce composant vers DÉCOMPRESSION/CIRCULATION, jusqu'à ce que les manomètres affichent des pressions équilibrées.

Assurez-vous que les tuyaux de décharge sont déposés dans des conteneurs à déchets.

11. Ouvrez les vannes A et B d'entrée produit du pistolet.



12. Déverrouillez le piston du pistolet.



13. Faites un essai d'application sur un carton. Ajustez le régulateur de débit d'air pour obtenir la pression de liquide minimum garantissant un jet de pulvérisation adapté.

Les pompes ont un rapport produit-air de 25:1. Les pompes d'alimentation ajoutent 2X l'apport de pression d'alimentation à la pression de sortie (uniquement sur la course ascendante). Pour obtenir les meilleurs résultats, utilisez des régulateurs sur les pompes d'alimentation pour limiter la pression d'alimentation en entrée à environ 0,7 MPa (7 bars ; 100 psi).

14. Contrôlez les manomètres des produits A et B (GA, GB) pour vous assurer que l'équilibre de pression est correct entre A et B.
15. L'équipement est prêt pour la pulvérisation.

Réglages de la pulvérisation

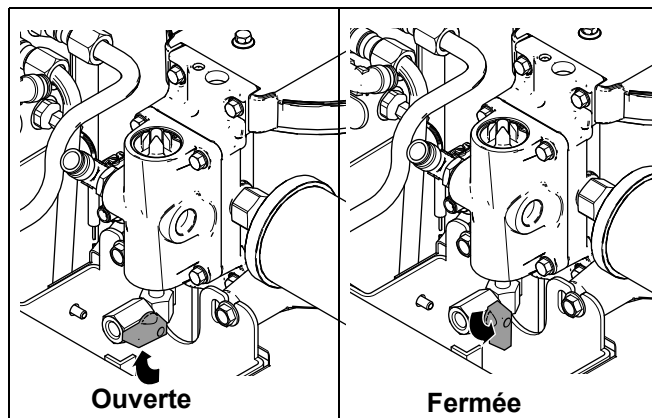
Le débit, l'atomisation et l'excès de pulvérisation sont affectés par quatre variables.

- **Réglage de la pression du liquide.** Une pression trop basse engendre un profil de jet irrégulier, de grosses gouttes, un faible débit et un mauvais mélange. Une pression trop élevée entraîne une pulvérisation excessive, des débits élevés, une régulation difficile et une usure excessive.
- **Température produit.** Les effets sont équivalents à ceux rencontrés lorsque le réglage de la pression produit est trop élevé ou trop bas.
- **Taille de la chambre de mélange.** Le choix de la chambre de mélange est fait en fonction de la viscosité produit et du débit (selon les capacités de la machine) souhaités.
- **Réglage de l'air de nettoyage.** Si le débit d'air de nettoyage est insuffisant, des gouttelettes se formeront sur le devant de la buse et l'on ne pourra pas contrôler l'excès de produit pulvérisé. Un débit d'air de nettoyage excessif provoque une atomisation air-assistée et une pulvérisation excessive.

Stockage

Parquez les pompes en fin de journée pour remettre les pompes de doseur dans leur position initiale, tige de piston immergée.

1. Ouvrez la vanne.



2. Déclenchez le pistolet jusqu'à ce que les pompes s'arrêtent en bas et relâchent la pression.
3. Fermez la vanne d'arrêt du moteur pneumatique.
4. Fermez la vanne.

Procédure de décompression



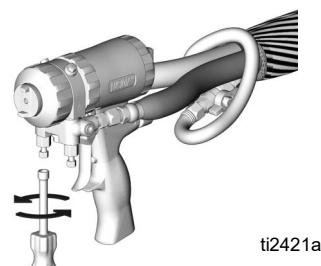
Le pistolet Fusion AP est illustré.

1. Arrêtez les pompes d'alimentation et l'agitateur, si utilisés.
2. Parquez la pompe du composant A. Suivez la procédure de **Stockage** ; reportez-vous page 27.
3. Fermez la vanne d'entrée d'air.
4. Déclenchez le pistolet pulvérisateur jusqu'à ce que la jauge affiche zéro.

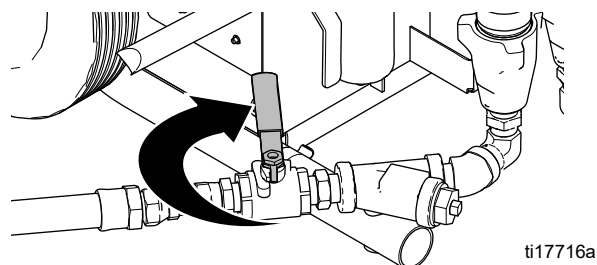
5. Verrouillez le piston du pistolet.



6. Fermez les vannes A et B d'entrée produit du pistolet.



7. Fermez les vannes d'alimentation sur l'entrée de la pompe.



Arrêt

1. Mettez l'interrupteur principal du chauffage sur OFF

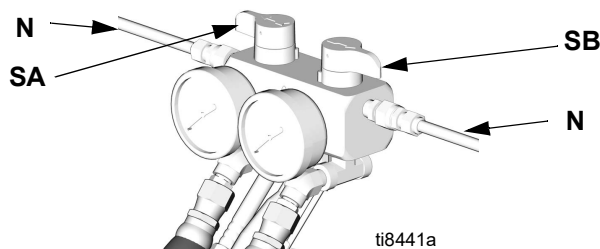


2. Suivez la procédure de **Stockage** ; reportez-vous page 27.
3. Vérifiez et remplissez les coupelles du presse-étoupe (AK, Z).
4. Observez la procédure d'arrêt du pistolet. Reportez-vous au manuel du pistolet.

Rinçage

				
Rincez l'équipement uniquement dans une zone bien ventilée. Ne pulvérisiez pas de produits inflammables. Ne mettez pas les chauffages en marche lors d'un rinçage avec des solvants inflammables.				

- Rincez l'ancien fluide à l'aide du nouveau ou bien rincez-le à l'aide d'un solvant sec compatible.
- Utilisez toujours la pression la plus faible possible lors du rinçage.
- Pour rincer les tuyaux d'alimentation, les pompes et les chauffages séparément des tuyaux chauffés, positionnez les vannes de DÉCOMPRESSION/ PULVÉRISATION (SA, SB) sur DÉCOMPRESSION/ CIRCULATION. Rincez via les conduites de purge (N).



- Pour rincer complètement le système, faites circuler le produit par le collecteur de produit du pistolet (le pistolet ayant été retiré du collecteur).
- Laissez toujours de l'huile hydraulique ou un liquide non aqueux et non hydrophile dans l'appareil. N'utilisez pas d'eau.

				
Utilisez uniquement des solvants de rinçage compatibles avec des joints en fluoroélastomère. Des solvants non compatibles endommageront les joints et causeront ainsi des situations dangereuses, comme des fuites de haute pression.				

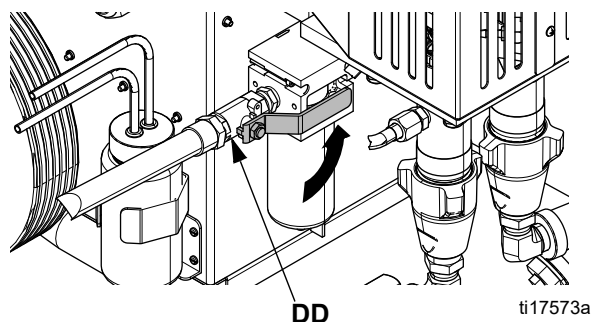
Fonctionnement

Procédure quotidienne de mise en service



Les procédures quotidiennes de mise en service décrivent le fonctionnement en conditions normales. Partez du principe que tous les réglages des températures et pressions ont été préalablement faits, mais que l'installation de chauffage n'a pas encore atteint la température de service.

1. Vérifiez l'état de l'installation de lubrification pour l'isocyanate et effectuez un entretien si nécessaire. Vidangez le lubrifiant de la pompe lorsque celui-ci commence à avoir une apparence crémeuse.
2. Assurez-vous que le produit d'alimentation est à la température recommandée par le fournisseur. Assurez-vous que chaque produit chimique est bien mélangé dans son fût/réservoir journalier, et que le système de protection contre l'humidité est correctement réglé pour bien fonctionner. Au besoin, faites recirculer le produit chauffé de retour vers les fûts d'alimentation ; reportez-vous page 31.
3. Allumez l'alimentation d'air principale vers les pompes de transfert.
4. Mettez les pompes de transfert sous pression et ouvrez les vannes d'alimentation A et B sur l'entrée.
5. Ouvrez la vanne à bille (DD) de l'admission d'air.



6. Mettez l'interrupteur principal sur ON (MARCHE)



ATTENTION

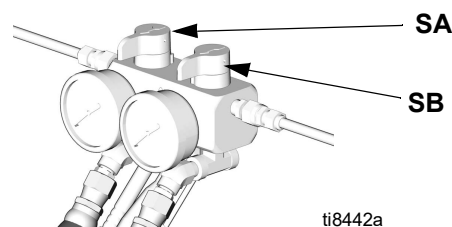
Déroulez les tuyaux chauffés avant d'allumer l'interrupteur du chauffage des tuyaux pour empêcher toute surchauffe et tout point chaud dans les tuyaux.

7. Déroulez le tuyau chauffé.
8. Vérifiez l'exactitude de la température de consigne du tuyau.
9. Mettez en marche les trois zones de chauffage.
10. Le régulateur de la puissance vers le flexible règle automatiquement le courant vers le tuyau pour compenser sa longueur et la température ambiante. Attendez que l'affichage de la température réelle du tuyau soit égale à la température de consigne du tuyau.



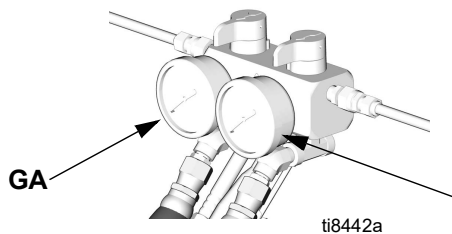
Pour empêcher une montée en pression trop importante dans les tuyaux chauffés, faites toujours descendre la température des tuyaux et du chauffage primaire jusqu'à la température de service avant d'ouvrir la vanne d'arrêt du moteur pneumatique.

11. Positionnez les vannes de DÉCOMPRESSION/ PULVÉRISATION (SA, SB) sur PULVÉRISATION.



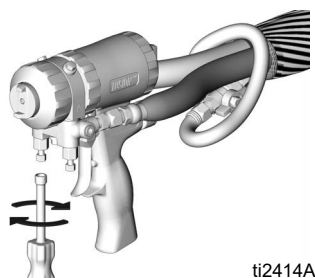
12. Vérifiez si les zones de chauffage sont bien activées et si les températures ont atteint les valeurs cibles, reportez-vous page 23.
13. Ouvrez la vanne d'arrêt du moteur pneumatique.
14. La pompe met le produit sous pression en fonction de la pression du régulateur pneumatique.

15. Vérifiez les manomètres (GA, GB) des produits A et B pour vous assurer du bon équilibre entre les pressions des produits A et B. En cas de déséquilibre, purgez le côté avec la pression la plus élevée à l'aide des vannes SA et SB jusqu'à l'obtention de l'équilibre.



16. Ouvrez les vannes A et B du collecteur de produit.

Le pistolet Fusion AP est illustré.



17. Déverrouillez le piston du pistolet.



18. Faites un essai d'application sur un carton.

19. L'équipement est prêt pour la pulvérisation.

Circulation de fluide

Circulation à travers le Reactor



Ne faites pas circuler du produit contenant un agent gonflant sans consulter votre fournisseur de produit sur les limites de température du produit.

Pour faire circuler le produit dans le collecteur du pistolet et le flexible de préchauffage, reportez-vous à la page 32.

1. Exécutez **Démarrage initial**, page 22.



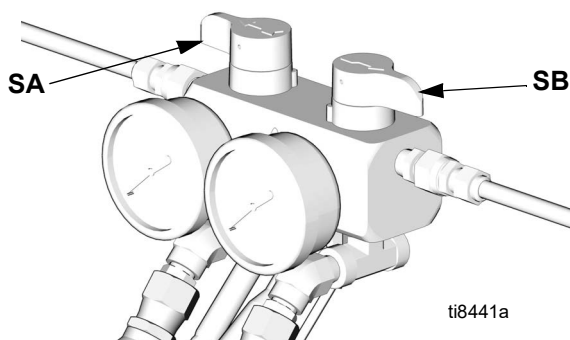
Ne montez pas de vanne d'arrêt en aval des sorties des vannes de DÉCOMPRESSION/PULVÉRISATION (BA, BB). Les vannes font office de soupape de sûreté en cas de surpression quand elles sont réglées sur

PULVÉRISATION . Les conduites doivent être ouvertes de manière à ce que les vannes puissent décompresser automatiquement lorsque la machine est en marche.

2. Reportez-vous à **Installation type avec circulation**, page 11. Branchez le retour des tuyauteries de circulation sur les fûts de composants A et B respectifs. Utilisez des tuyaux prévus pour la pression maximale de service de cet équipement. Reportez-vous à **Données techniques**, page 38.

3. Mettez les vannes de DÉCOMPRESSION/PULVÉRISATION (SA, SB) sur la position

DÉCOMPRESSION/CIRCULATION .



4. Mettez l'interrupteur principal sur ON (MARCHE)



5. Définissez les températures cibles, reportez-vous à la page 23. Activez les zones de chauffage **A**

et **B** en appuyant sur . **Ne mettez pas**

en marche la zone de chauffage  sauf si les tuyaux sont déjà remplis de produit.

6. Appuyez sur  pour afficher les températures réelles.

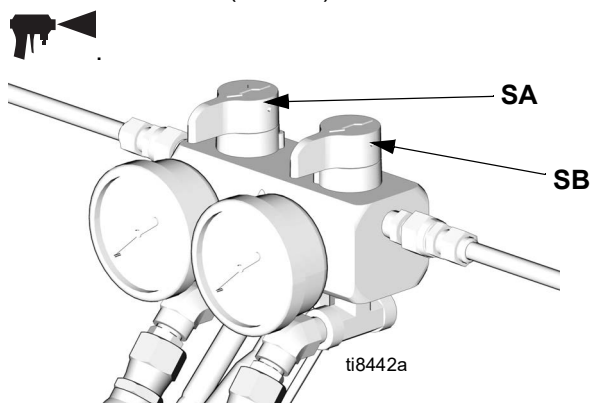
7. Mettez le régulateur de débit d'air sur une pression faible jusqu'à ce que les températures **A**

et **B** atteignent les températures cibles.

Augmentez la pression une fois que les températures atteignent la cible.

8. Activez la zone de chauffage  en appuyant sur .

9. Positionnez les vannes de DÉCOMPRESSION/PULVÉRISATION (SA, SB) sur PULVÉRISATION



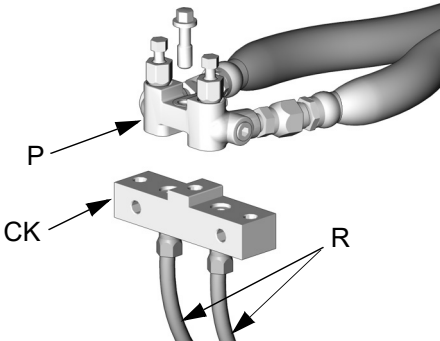
Circulation par le collecteur du pistolet



Ne faites pas circuler du produit contenant un agent gonflant sans consulter votre fournisseur de produit sur les limites de température du produit.

La circulation du produit via le collecteur du pistolet permet un préchauffage rapide du tuyau.

1. Installez le collecteur de produit du pistolet (P) sur le kit de circulation accessoire (CK). Branchez les tuyauteries de circulation haute pression (R) sur le manifold de circulation.



ti2767a

Le collecteur du pistolet pulvérisateur Fusion AP est illustré.

Tableau 1 : Kit de circulation (CK)

Pièce	Pistolet	Manuel
246362	Fusion AP	309818
256566	Fusion CS	313058

2. Branchez le retour des tuyauteries de circulation sur les fûts de composants A et B respectifs. Utilisez des tuyaux prévus pour la pression maximale de service de cet équipement. Reportez-vous au manuel relatif aux instructions de montage.
3. Exécutez **Démarrage initial**, page 22.
4. Mettez l'interrupteur principal sur ON (MARCHE)



5. Définissez les températures cibles, reportez-vous à la page 23. Activez les zones de chauffage **A**, **B** et **Q** en appuyant sur **I**.
6. Appuyez sur **I** pour afficher les températures réelles.
7. Mettez le régulateur de débit d'air sur une pression faible jusqu'à ce que les températures **A** et **B** atteignent les températures cibles. Augmentez la pression une fois que les températures atteignent la cible.

Réglages et témoins du DataTrak

Le DataTrak des pulvérisateurs du Reactor A-25 n'a pas de protection contre l'emballement. Pour les instructions de configuration et de fonctionnement, reportez-vous à **Fonctionnement du DataTrak**, page 34.

Légende de la FIG. 4

AB Déplacement minimal combiné (configurable par l'utilisateur)

AC Unités de débit (configurable par l'utilisateur en $\updownarrow$ /min, gpm [US], gpm [RU], oz/min [US], oz/min [RU], l/min, ou en cc/min)

AD DEL (indicateur de défauts pendant le fonctionnement)

AE Écran de l'ADM

PF Touche Amorce/Rinçage (Active le mode amorce/rinçage. En mode Amorçage/Rinçage, le totaliseur de lots [BT] ne compte pas.) La DEL clignote pendant le mode Amorçage/Rinçage.

RK Touche de réinitialisation (Réinitialise les valeurs par défaut. Appuyez et maintenez pendant 3 secondes pour effacer le totaliseur de lots.) Poussez pour basculer entre le débit et le taux de cycle.

CF Taux de cycle/Débit

BT Totaliseur de lots

GT Totaliseur général

RT Commutateur de la fonction de protection contre l'emballement (laisser désactivé)

AE, consultez les détails à droite

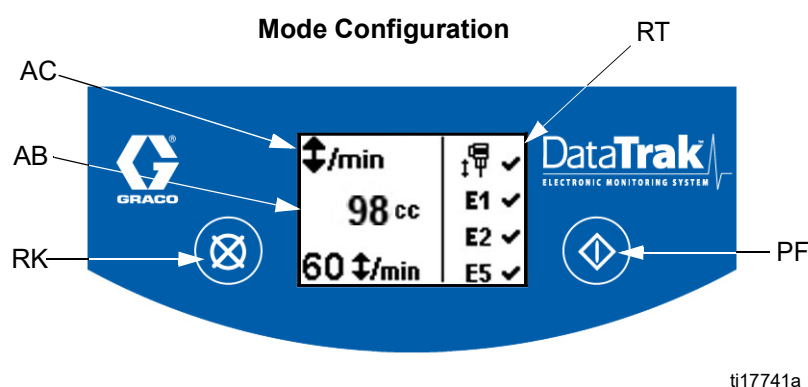
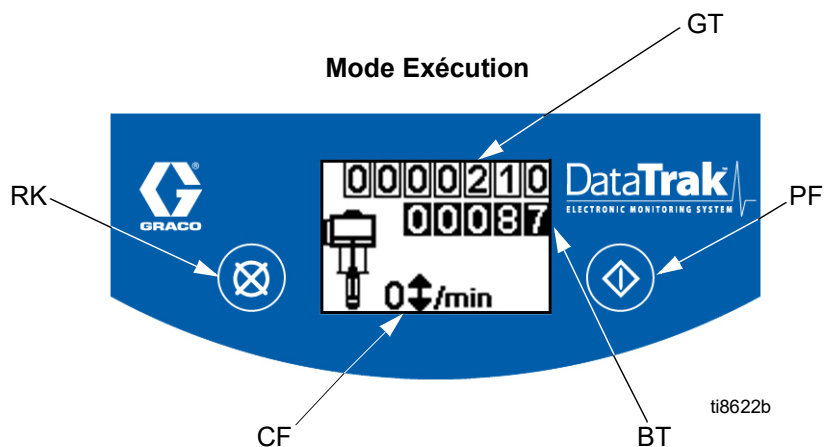
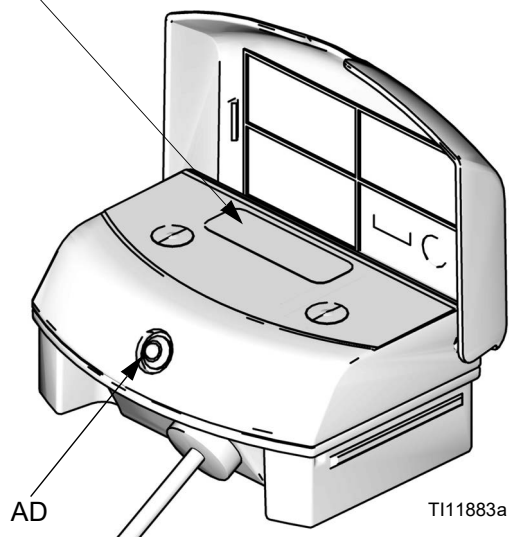


FIG. 4. Réglages et témoins du DataTrak

Fonctionnement du DataTrak

L'affichage (AE) s'éteint au bout d'une (1) minute pour économiser l'énergie de la pile. Appuyez sur n'importe quelle touche pour activer l'affichage.

ATTENTION

Pour éviter d'endommager les boutons des touches programmables, n'appuyez pas dessus avec des objets tranchants tels que des stylos, des cartes plastiques ou des ongles.

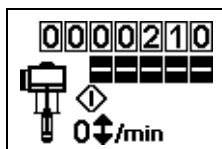
Mode Configuration

- Reportez-vous à FIG. 4, page 33. Appuyez sur  et maintenez enfoncé pendant 5 secondes jusqu'à ce que le menu d'installation apparaisse.
- Pour enregistrer les paramètres de taille de bas de pompe, des unités de débit et désactiver la protection contre l'emballement, appuyez sur  pour modifier la valeur, puis sur  pour l'enregistrer et déplacer le curseur vers le champ de données suivant.
 - Définissez la taille inférieure sur 98 cc.
 - Désactivez la protection contre l'emballement.
- Déplacez le curseur vers le champ d'activation de l'option d'erreur E5 puis appuyez une nouvelle fois sur  pour quitter le mode Configuration.

Mode Exécution

Amorçage/Rinçage

- Reportez-vous à FIG. 4, page 33. Pour entrer en mode Amorçage/Rinçage, appuyez sur n'importe quelle touche pour activer l'affichage puis appuyez sur . Le symbole Amorçage/Rinçage apparaîtra dans l'affichage et la DEL clignotera



- En mode Amorçage/Rinçage, le totaliseur de lots (BT) ne compte pas. Le totaliseur général (GT) continue le décompte.
- Pour quitter le mode Amorçage/Rinçage, appuyez sur n'importe quelle touche pour activer l'affichage puis appuyez sur .

Le symbole d'Amorçage/Rinçage va disparaître de l'affichage et la DEL va arrêter de clignoter.

Compteur/Totalisateur

Reportez-vous à FIG. 4, page 33. Le dernier caractère du totaliseur de lots (BT) représente les dixièmes de gallons ou de litres. Pour réinitialiser le totaliseur, appuyez sur une touche pour activer l'affichage,

puis appuyez sur  et maintenez enfoncé pendant 3 secondes.

- Si AC est réglé en gallons ou en onces, BT et GT afficheront des gallons.
- Si AC est réglé en litres ou en cc, BT et GT afficheront des litres.
- Si AC est réglé en cycles, BT et GT afficheront des cycles.

Appuyez sur  pour basculer entre les unités de débit et les cycles. Une lettre sous BT indique que BT et GT affichent des gallons (g) ou des litres (l). L'absence de lettre signifie que BT et GT affichent des cycles.

Affichage

Reportez-vous à FIG. 4, page 33. L'affichage (AE) s'éteindra après 1 minute d'inactivité en mode Fonctionnement ou après 3 minutes en mode Configuration. Appuyez sur n'importe quelle touche pour activer l'affichage.

DataTrak continue le décompte du nombre de cycles lorsque l'écran s'éteint.

L'affichage (AE) peut s'éteindre si une décharge d'électricité statique de haut niveau est appliquée à la DataTrak. Appuyez sur n'importe quelle touche pour activer l'affichage.

Diagnostics

Reportez-vous à **DataTrak Codes de diagnostic**, page 36.

Maintenance

- Vérifiez quotidiennement le niveau de TSL et rajoutez-en dans la coupelle du presse-étoupe de la pompe, côté B.
- Vérifiez quotidiennement la bouteille de lubrifiant ISO pour voir si le lubrifiant ne décolore ou ne se cristallise pas. Remplacez avec du nouveau TSL si nécessaire.
- Assurez-vous que la pompe ISO (A) est bien en position basse et immobilisée lors de chaque arrêt.
- N'exposez jamais un produit ISO (A) à l'atmosphère pour empêcher une cristallisation.
- Retirez l'attache du tamis du filtre d'admission (V, Y) et nettoyez les tamis si un déséquilibre entre les pressions de A et B est constaté, ou au besoin en fonction des produits utilisés. Nettoyez-les aussi après chaque rinçage.
- Fermez les vannes d'arrêt du produit du pistolet lorsque l'appareil n'est pas utilisé.
- Ajoutez de la graisse à l'aide d'un pistolet graisseur si un pistolet Fusion AP ou Probler P2 est utilisé.
- Nettoyez régulièrement les tamis de filtre du pistolet et les orifices de la chambre de mélange ou dès qu'un déséquilibre est constaté entre les pressions de A et B. Reportez-vous au manuel du pistolet.
- Appliquez de la graisse au lithium ou de l'huile pour pompe ISO sur tous les filetages des raccords de produit du côté « A ».

Codes de diagnostic

Codes de diagnostic de la régulation de la température

Les codes de diagnostic de la régulation de la température apparaissent sur l'afficheur de température.

Ces alarmes coupent le chauffage. E99 s'efface automatiquement dès que la communication est rétablie. Les codes E03 à E06 peuvent être effacés en appuyant

sur . Pour les autres codes, tournez l'interrupteur

principal sur OFF (ARRÊT)  puis remettez-le

sur ON (MARCHE)  pour les effacer.

Reportez-vous au manuel de réparation pour toute action corrective.

Code	Nom du code	Zone d'alarme
01	Température produit élevée	Individuelle
02	Zone à courant élevé	Individuelle
03	Pas de courant de zone	Individuelle
04	FTS ou thermocouple non branché	Individuelle
05	Carte de régulation de la température	Individuelle
06	Câble de communication débranché	Individuelle
30	Perte momentanée de communication	Tous
99	Perte de communication	Tous

Pour la zone du tuyau uniquement : si le FTS est débranché au démarrage, l'afficheur indiquera 0A comme ampérage du tuyau.

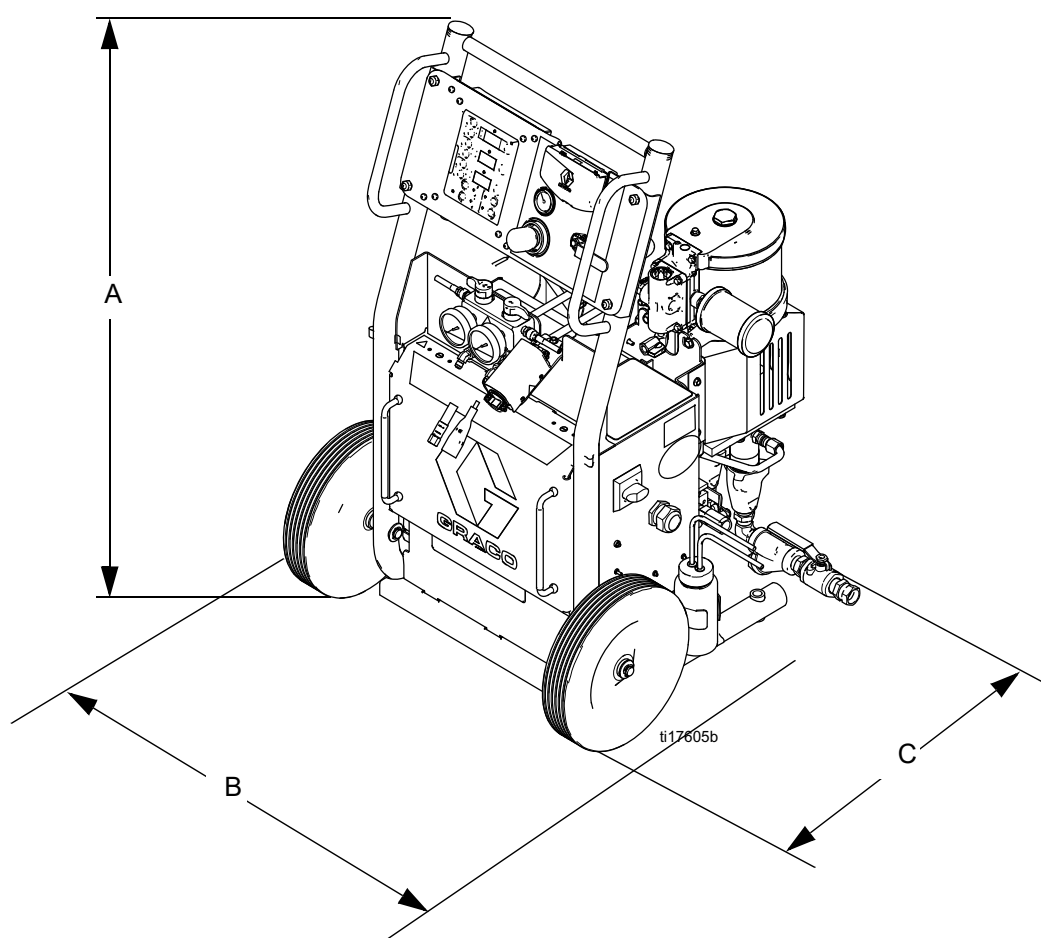
DataTrak Codes de diagnostic

DataTrak peut diagnostiquer plusieurs problèmes de pompe. Lorsque le dispositif de contrôle détecte un problème, la DEL (AD, FIG. 4) clignote et un code de diagnostic apparaît dans l'affichage.

Pour accepter le diagnostic et retourner à l'écran normal de fonctionnement, appuyez une fois sur  pour activer l'affichage et une fois de plus pour effacer l'écran de code de diagnostic.

Symbole	Code	Nom du code	Diagnostic	Cause
 E2	E-2	Diminution brusque du débit	Fuite pendant la course descendante.	Vanne d'entrée usée.
 E3	E-3	Pile faible	La tension de la pile est trop faible pour pouvoir arrêter un emballement.	Pile faible. Remplacez la batterie ; reportez-vous au manuel de réparation du Reactor A-25.
 E6 Fuse 250mA	E-6	Fusible grillé	Le fusible est grillé. Remplacez le fusible ; reportez-vous au manuel de réparation du Reactor A-25.	- Solénoïde défectueux ou câblage du solénoïde endommagé. - Températures extrêmes (supérieures à 140°F [60°C]).

Dimensions



	Avec des roues	Sans roues
Dimension	po. (mm)	po. (mm)
A	43,5 (1105)	43,5 (1105)
B	29 (736,6)	21,5 (546)
C	30 (762)	24,5 (622)

Données techniques

Catégorie	Don.	
	A-25	A-XP1
Pression maximum de service du fluide	14 MPa (138 bars ; 2000 psi)	24 MPa (241 bars ; 3500 psi)
Pression maximum d'alimentation en air	0,9 MPa (9 bars ; 125 psi)	0,9 MPa (9 bars ; 125 psi)
Pression de service d'air maximum	5,5 bars (550 kPa ; 80 psi)	689 MPa (6,9 bars ; 100 psi)
Rapport de pression	25:1	35:1
Consommation d'air	28 scfm (0,8 m ³ /min) avec buse 02 à une pression de calage de 1 500 psi	32 scfm (0,9 m ³ /min) avec buse 00 à une pression de calage de 2 000 psi
Puissance maximale de la machine avec tuyau	9000 watts	13 000 watts
Plage des exigences de tension (50/60 Hz) :		
200–240 VCA nominal, monophasé	195-253 V ac	
200–240 VCA nominal, triphasé Delta	195-253 V ac	
350-415 VAC nominal, triphasé Wye (200-240 VAC entre phase et neutre)	338-457 V ac	
Ampérage(Pointe à pleine charge)*	40 amps à 230 VAC, monophasé 32 amps à 230 VAC, triphasé 18,5 amps à 380 VAC, triphasé	56 amps à 230 VAC, monophasé 45 amps à 230 VAC, triphasé 26 amps à 380 VAC, triphasé
Température maximale du produit au chauffage	190 °F (88 °C)	
Température maximale du tuyau au chauffage	180 °F (82 °C)	
Température ambiante maximum	120 °F (49 °C)	
Débit de sortie maximum	25 lb/min (11,4 kg/min)	1,5 gal/min à 2000 psi
Débit par cycle (A et B)	0,025 gal/cycle (0,095 l/cycle)	0,017 gal/cycle (0,094 l/cycle)
Alimentation du chauffage	6000 watts	10 200 watts
Puissance du tuyau	2790 watts	
Pression sonore (reportez-vous au manuel de moteur pneumatique NXT)	70,2 dB(A)	
Puissance sonore (reportez-vous au manuel de moteur pneumatique NXT)	80,1 dB(A)	
Plage de viscosités	250-1 500 centipoises (typique)	
Pression maximale d'entrée produit	2,1 MPa (21 bars ; 300 psi) ou 15 % de la pression de sortie	
Entrée produit/Filtre à crépine	Maillage 20 mailles en standard	
Maillage du filtre de prise d'air	40 microns	
Entrée du composant B (résine)	Pivot 3/4 ptn(f)	
Entrée du composant A (isocyanate)	Pivot 3/4 ptn(f)	
Raccords du tuyau de recirculation/bloc	Côté Iso (A) : #5 JIC (m) ; côté résine (B) : #6 JIC (m)	
Longueur maximale du tuyau chauffé***	64 m (210 pi.) de DI 3/8	
Poids	140,6 kg (310 lb)	
Pièces en contact avec le produit de lubrification	Acier au carbone, acier inoxydable, chrome, aluminium, fluoroélastomère, PTFE, nylon	

* Ampérage à pleine charge avec tous les appareils en fonctionnement au maximum de leur capacité avec un flexible de 210 pi (64,1 m).

***Un tuyau chauffé de 64 m (210 pi.) produit la capacité de chaleur maximum autorisable. Un tuyau chauffé de 94 m (310 pi.) peut être utilisé, mais il aura 25 % de capacité de chauffage en moins.

Remarques

[illegible]

Garantie standard de Graco

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

Cette garantie ne couvre pas les éléments suivants, et Graco se dégage de toute responsabilité en la matière : usure et détérioration générales ou tout autre dysfonctionnement, dégâts ou usure consécutives à une mauvaise installation, application ou utilisation incorrectes, abrasion, corrosion, maintenance inappropriée ou incorrecte, négligence, accident, modification ou substitution des pièces du système par des pièces ou composants détachés n'étant pas d'origine Graco. Graco décline également toute responsabilité en cas de mauvais fonctionnement, dommage ou usure survenant en raison d'une incompatibilité de l'équipement Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou dus à une mauvaise conception, fabrication, installation, utilisation ou un mauvais entretien desdits structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco.

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

CETTE GARANTIE EST EXCLUSIVE ET REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, Y COMPRIS LES GARANTIES DE VALEUR MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER.

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

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

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

FOR GRACO CANADA CUSTOMERS

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

Informations concernant Graco

Pour en savoir plus sur les derniers produits de Graco, consultez le site www.graco.com.

Pour toutes les informations concernant les brevets, consultez la page www.graco.com/patents.

POUR PASSER UNE COMMANDE, contactez votre distributeur Graco ou téléphonez pour connaître le distributeur le plus proche.

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

Tous les textes et figures présents dans ce document reflètent les dernières informations disponibles sur le produit au moment de la publication. Graco se réserve le droit d'effectuer des changements à tout moment et sans préavis.

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 3A1569

Graco Headquarters: Minneapolis

International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2014, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.

www.graco.com

Révision L, novembre 2024