

REACTOR[®] A-25/A-XP1

PLURAL COMPONENT PROPORTIONER

3A2018L

DE

Elektrisch beheiztes Mehrkomponenten-Druckluftdosiergerät

A-25: Zum Spritzen oder zur Ausgabe von PU-Schäumen im Verhältnis 1:1 und anderen schnell härtenden Materialien im Verhältnis 1:1.

A-XP1: Zum Spritzen oder zur Ausgabe von Polyurea-Schäumen im Verhältnis 1:1 und anderen schnell härtenden Materialien im Verhältnis 1:1.

Zum Einsatz in explosionsgefährdeten Umgebungen und Gefahrenzonen nicht geeignet.

Dieses Modell kann vor Ort auf die folgenden Nennspannungsbereiche eingestellt werden:

200-240 VAC, 1-phasig

200-240 VAC, 3-phasig

350-415 VAC, 3-phasig

A-25:

Zulässiger Materialbetriebsdruck: 2000 psi (14 MPa; 138 bar)

Zulässiger Luftbetriebsdruck: 80 psi (550 kPa; 5,5 bar)

A-XP1:

Zulässiger Materialbetriebsdruck: 3500 psi (24 MPa; 241 bar)

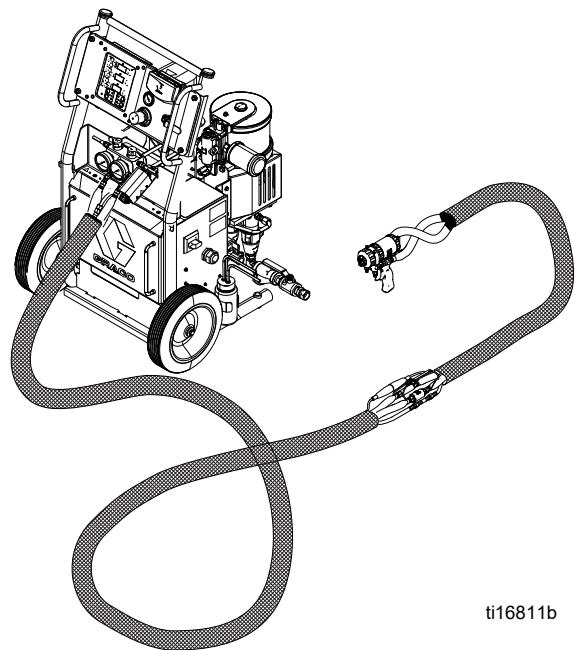
Maximaler Luftbetriebsdruck: 100 psi (689 kPa; 6,9 bar)



Wichtige Sicherheitshinweise

Lesen Sie alle Warnhinweise und Anweisungen in diesem Handbuch. Bewahren Sie diese Anleitungen sorgfältig auf.

Informationen zu den einzelnen Modellen sowie über die jeweiligen zulässigen Betriebsüberdrücke und Zulassungen finden Sie auf Seite 10.



ti16811b

Inhaltsverzeichnis

Dosiergeräte-Modelle	3	Erstmalige Inbetriebnahme	22
Systeme	3	Druckprüfung am Schlauch durchführen	22
Empfohlene Spritzpistolen	3	Temperaturen einstellen	23
Verwandte Handbücher	4	Auffüllen der Ölerassen mit TSL-Flüssigkeit ...	24
Warnhinweise	5	Spritzen	25
Wichtige Informationen zu		Spritzeinstellungen	26
Zweikomponenten-Materialien	8	Warten	27
Bedingungen zu Isocyanaten	8	Druckentlastung	27
Selbstentzündung von Materialien	9	Gerät abschalten	27
Komponenten A und B immer getrennt halten ..	9	Spülen	28
Feuchtigkeitsempfindlichkeit von Isocyanaten ..	9	Betrieb	29
Schaumharze mit 245 fa Treibmitteln	9	Tägliche Inbetriebnahme	29
Materialwechsel	9	Materialumlauf	31
Typische Installation ohne Zirkulation	10	Zirkulation durch das Reactor-Gerät	31
Typische Installation mit Zirkulation	11	Zirkulation durch den Pistolenverteiler	32
Komponentenbezeichnung	12	Steuerelemente und Anzeigen von DataTrak ...	33
Bedienfeld	13	Betrieb von DataTrak	34
Temperaturregler und Anzeigen	14	Vorbereitungsmodus	34
Vorbereitung	16	Betriebsmodus	34
Aufstellung des Reactors A-25/A-XP1	16	Wartung & Pflege	35
Bestimmung der Stromquelle	16	Diagnosecodes	36
Elektrische Anforderungen	16	Diagnosecodes für die Temperaturregelung ...	36
Für Stromversorgung konfigurieren	17	DataTrak Diagnosecodes	36
Erdungssystem	19	Abmessungen	37
Vorbereitung des Iso-Pumpen-Schmiersystems	19	Technische Daten	38
Materialzufuhr-Anschlüsse	19	Hinweise	39
Luftzufuhranschluss	19	Graco Standardgarantie	40
Zirkulations-/ Druckentlastungsleitungen	20		
Installation des Materialtemperatursensors (FTS)	20		
Beheizten Schlauch anschließen	20		
Materialverteilterventile A und B schließen	21		
Anschluss des Peitschenendes an der Pistole oder			
am Materialverteiler der Pistole	21		

Dosiergeräte-Modelle

Alle Dosiergeräte können für den Betrieb mit 200-240 VAC, 1-phasig (2 Leiter + Masse/PE); 200-240 VAC, 3-phasig Dreieck (3 Leiter + Masse/PE) oder 300-415 VAC, 3-phasig Stern (4 Leiter + Masse/PE) konfiguriert werden.

Teil	Maximaler Materialbetriebsdruck psi (MPa; bar)	Zulässiger Luftbetriebssolldruck psi (kPa; bar)	Lieferumfang:		Zulassungen
			DataTrak (nur Doppelhubzahl)	Räder	
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	✓	

Systeme

Zu den Systemen gehören ein Zumischgerät und ein 18,3 m (60 Fuß) langer beheizter Schlauch.

Teil	Zulässiger Betriebsüberdruck psi (MPa; bar)	Dosiergerät (siehe Typische Installation ohne Zirkulation)	Beheizter Schlauch		Zulassungen
			15 m (50 ft)	3 m (10 ft)	
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	

* Die CE-Kennzeichnung gilt für Pakete bei Verwendung mit einer empfohlenen Pistole.

Empfohlene Spritzpistolen

Modell	Fusion® AP	Fusion CS	Fusion PC	Probler P2
Teil	246100	CS01RD	25P587	GCP2R0
	246101	-	-	GCP2R1

Verwandte Handbücher

Die Handbücher stehen unter www.graco.com zur Verfügung.

Komponenten-Handbücher auf Englisch:

Handbuch	Bezeichnung
3A1570	Dosiergerät Reactor A-25, Reparatur - Teile
309577	Dosierpumpe, Reparatur - Teile
309815	Zufuhrpumpensatz, Anleitungen - Teile
309827	Luftzuführsatz Zufuhrpumpe, Anleitungen - Teile
309852	Zirkulations- und Rücklaufschlauchsatz, Anleitung - Teile
309572	Beheizter Schlauch, Anleitung - Teile
309550	Fusion™ AP-Spritzpistole, Anleitungen - Teile
312666	Fusion™ CS-Spritzpistole, Anleitungen - Teile
313213	Probler-P2-Spritzpistole, Anleitungen - Teile
313541	DataTrak-Sätze, Installation - Teile
312796	NXT® Luftmotor, Anleitungen - Teile

Warnhinweise

Die folgenden Warnhinweise betreffen die Vorbereitung, 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 erscheinen, müssen diese Warnhinweise beachtet werden. In diesem Handbuch können auch produktspezifische Gefahrensymbole und Warnhinweise erscheinen, die nicht in diesem Abschnitt behandelt werden.

 WARNHINWEIS	
 	STROMSCHLAGGEFAHR Dieses Gerät muss geerdet werden. Falsche Erdung oder Einrichtung sowie eine falsche Verwendung des Systems kann einen elektrischen Schlag verursachen. • Vor dem Abziehen von Kabeln und vor dem Durchführen von Wartungsarbeiten oder der Installation von Geräten immer den Netzschalter ausschalten und die Stromversorgung trennen. • Das Gerät nur an eine geerdete Stromquelle anschließen. • Elektrische Anschlüsse dürfen nur von einem ausgebildeten Elektriker ausgeführt werden und müssen sämtlichen Vorschriften und Bestimmungen vor Ort entsprechen.
 	GEFAHR DURCH GIFTIGE MATERIALIEN ODER DÄMPFE 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. • Das Sicherheitsdatenblatt (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 angemessene Schutzausrüstung tragen. Siehe Warnhinweise zur persönlichen Schutzausrüstung in diesem Handbuch. • Gefährliche Flüssigkeiten nur in dafür zugelassenen Behältern lagern und die Flüssigkeiten gemäß den zutreffenden Vorschriften entsorgen.
	PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG Immer angemessene Schutzausrüstung tragen und darauf achten, dass beim Spritzen, bei der Gerätewartung oder bei Aufenthalt im Arbeitsbereich die Haut vollständig abgedeckt ist. Durch Schutzausrüstung können schwere Verletzungen wie Langzeiteinwirkungen, Einatmung giftiger Dämpfe, allergische Reaktionen, Verbrennungen, Augenverletzungen und Hörverlust vermieden werden. Zu diesen Schutzvorrichtungen gehören unter anderem: • Eine gut sitzende Atemmaske, eventuell mit einem zusätzlichen Beatmungsgerät, chemikalienundurchlässige Handschuhe, Schutzkleidung und Sicherheitsschuhe entsprechend den Empfehlungen des Materialherstellers und der örtlichen Behörden. • Schutzbrille und Gehörschutz.
	VERBRENNUNGSGEFAHR Geräteoberflächen und erwärmtes Material können während des Betriebs sehr heiß werden. Um schwere Verbrennungen zu vermeiden: • Niemals heißes Material oder heiße Geräte berühren.



WARNHINWEIS



BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR

Entflammable Dämpfe wie Lösemittel- und Lackdämpfe im **Arbeitsbereich** können explodieren oder sich entzünden. Zur Vermeidung von Feuer- und Explosionsgefahr:

- Das Gerät nur in gut belüfteten Bereichen verwenden.
- Mögliche Zündquellen wie z. B. Dauerflammen, Zigaretten, tragbare Elektrolampen und Plastik-Abdeckfolien (Gefahr der Entstehung von Funkenbildung durch statische Elektrizität) beseitigen.
- Den Arbeitsbereich frei von Abfall, einschließlich Lösemittel, Lappen und Benzin, halten.
- Kein Stromkabel ein- oder ausstecken und keinen Licht- oder Stromschalter betätigen, wenn brennbare Dämpfe vorhanden sind.
- Alle Geräte im Arbeitsbereich richtig erden. Siehe Anweisungen zur **Erdung**.
- Nur geerdete Schläuche verwenden.
- Beim Spritzen in einen Eimer die Pistole fest an den geerdeten Eimer drücken.
- Wenn Sie statische Funkenbildung wahrnehmen oder einen elektrischen Schlag verspüren, **schalten Sie das Gerät sofort ab**. Das Gerät erst wieder verwenden, wenn das Problem erkannt und behoben wurde.
- Im Arbeitsbereich muss immer ein funktionstüchtiger Feuerlöscher griffbereit sein.



GEFAHR DURCH EINDRINGEN DES MATERIALS IN DIE HAUT

Material, das unter hohem Druck aus der Pistole, aus undichten Schläuchen oder aus beschädigten Komponenten tritt, 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. **Sofort einen Arzt aufsuchen.**

- Immer die Abzugssperre verriegeln, wenn nicht gespritzt wird.
- Pistole niemals gegen Personen oder Körperteile richten.
- Nicht die Hand über den Materialauslass legen.
- Undichte Stellen nicht mit der Hand, dem Körper, einem Handschuh oder Lappen zuhalten oder umlenken.
- Stets die im Abschnitt **Vorgehensweise zur Druckentlastung** erläuterten Schritte ausführen, wenn die Spritzarbeiten abgeschlossen sind und bevor die Geräte gereinigt, überprüft oder gewartet werden.
- Vor Inbetriebnahme des Geräts alle Materialanschlüsse festziehen.
- Schläuche und Kupplungen täglich prüfen. Verschlossene oder schadhafte Teile unverzüglich austauschen





WARNHINWEIS



GEFAHR DURCH MISSBRÄUCLICHE GERÄTEVERWENDUNG

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

- Das Gerät nicht bei Ermüdung oder unter dem Einfluss von Medikamenten oder Alkohol bedienen.
- Niemals den zulässigen Betriebsüberdruck oder die zulässige Temperatur der Systemkomponente mit dem niedrigsten Nennwert überschreiten. Siehe **Technische Daten** in den Anleitungen zu den einzelnen Geräten.
- Nur Materialien oder Lösemittel verwenden, die mit den benetzten Teilen des Gerätes verträglich sind. Siehe **Technische Daten** in den Anleitungen zu den einzelnen Geräten. Sicherheitshinweise der Material- und Lösemittelhersteller beachten. Für vollständige Informationen zum Material den Händler nach dem entsprechenden Datenblatt zur Materialsicherheit fragen.
- Den Arbeitsbereich nicht verlassen, solange das Gerät eingeschaltet ist oder unter Druck steht. Das Gerät komplett ausschalten und die **Druckentlastung** durchführen, 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.
- Das Gerät darf nur für den vorgegebenen Zweck benutzt werden. Wenden Sie sich mit eventuellen Fragen bitte an den Vertriebshändler.
- 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 fernhalten.
- 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. Nichtbeachtung dieser Warnung kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen oder zu Sachschäden führen.

- Verwenden Sie niemals 1.1.1-Trichlorethylen, Methylenchlorid, andere Lösemittel mit halogenisierten Kohlenwasserstoffen oder Materialien, die solche Lösemittel enthalten.
- Viele andere Flüssigkeiten können Chemikalien enthalten, die nicht mit Aluminium kompatibel sind. Lassen Sie sich die Verträglichkeit vom Materialhersteller bestätigen.



GEFAHR THERMISCHER AUSDEHNUNG

Materialien, die in abgeschlossenen Bereichen – einschließlich Schläuchen – übermäßig erwärmt werden, können aufgrund der thermischen Ausdehnung einen schnellen Anstieg des Drucks hervorrufen. Übermäßiger Druck kann zum Bersten des Geräts führen und schwere Verletzungen verursachen.

- Ein Ventil öffnen, um Ausdehnen des Materials während der Erhitzung zuzulassen.
- Schläuche abhängig von Einsatzbedingungen in regelmäßigen Abständen ersetzen.



GEFAHR DURCH BEWEGLICHE TEILE

Bewegliche Teile können Finger oder andere Körperteile einklemmen oder abtrennen.

- Abstand zu beweglichen Teilen halten.
- Das Gerät niemals ohne Schutzabdeckungen in Betrieb nehmen.
- Unter Druck stehende Geräte können ohne Vorwarnung von selbst starten. Vor Überprüfung, Bewegung oder Wartung des Geräts die in dieser Betriebsanleitung beschriebene **Druckentlastung** durchführen und alle Energiequellen abschalten.

Wichtige Informationen zu Zweikomponenten-Materialien

Bedingungen zu Isocyanaten



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

- Lesen Sie die Warnhinweise des Materialherstellers und das Sicherheitsdatenblatt (SDS) genau durch, damit Sie die speziellen Gefahren und Schutzmaßnahmen im Zusammenhang mit Isocyanaten kennen.
- Der Einsatz von Isocyanaten beinhaltet potenziell gefährliche Verfahren. Spritzen Sie nur mit diesem Gerät, wenn Sie geschult, qualifiziert sind und die Informationen in diesem Handbuch und in den Anwendungshinweisen des Materialherstellers und das Sicherheitsdatenblatt gelesen und verstanden haben.
- Die Verwendung von falsch gewarteten oder falsch eingestellten Geräten kann zu nicht ordnungsgemäß ausgehärtetem Material führen, dass 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. Den Arbeitsbereich gemäß den Anweisungen auf dem Sicherheitsdatenblatt des Materialherstellers lüften.
- Jeglichen Hautkontakt mit Isocyanaten vermeiden. Alle Personen im Arbeitsbereich müssen chemikalienundurchlässige Handschuhe, Schutzkleidung und Sicherheitsschuhe entsprechend den Empfehlungen des Materialherstellers und der örtlichen Behörden 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:

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

Selbstentzündung von Materialien

				
--	---	--	--	--

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

Komponenten A und B immer getrennt halten

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

Eine Querkontamination kann zur Aushärtung des Materials in der Materialleitung führen, was zu schweren Verletzungen oder Schäden an Geräten führen kann. Um eine Querkontamination zu vermeiden:

- **Niemals** mit Komponente A und Komponente B benetzte Teile untereinander austauschen.
- Niemals Lösemittel an einer Seite verwenden, wenn es durch die andere Seite verschmutzt 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 Adsorptionstrockner in der Belüftungsöffnung oder eine Stickstoffatmosphäre verwenden. ISO-Material niemals in einem offenen Behälter lagern. • Darauf achten, dass die Ölerasse der ISO-Pumpe oder der Behälter (falls montiert) immer mit dem geeigneten Schmiermittel gefüllt sind. Das Schmiermittel erzeugt eine Barriere zwischen dem ISO-Material und der Atmosphäre. • Nur feuchtigkeitsbeständige und ISO-kompatible Schläuche verwenden. • Niemals regenerierte Lösemittel verwenden, die Feuchtigkeit enthalten können. Darauf achten, dass Lösemittelbehälter immer geschlossen sind, wenn sie nicht in Gebrauch sind. • Gewindeteile bei der Montage immer mit einem geeigneten Schmiermittel schmieren.

HINWEIS: Das Maß der Filmbildung und die Kristallisationsrate sind je nach ISO-Mischung, Feuchtigkeit und Temperatur unterschiedlich.

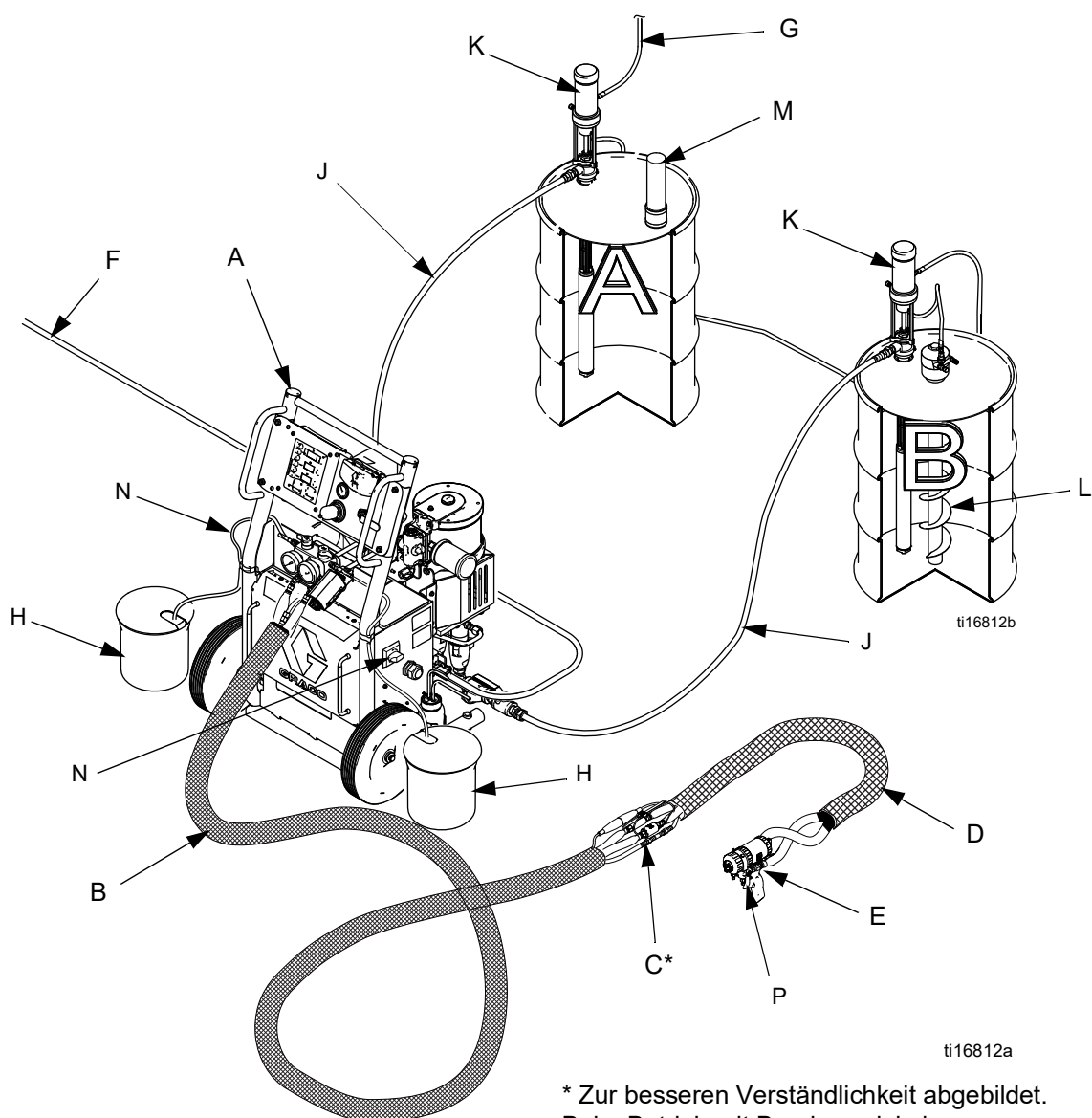
Schaumharze mit 245 fa Treibmitteln

Einige Schaumtreibmittel schäumen bei Temperaturen über 90°F (33°C), wenn sie nicht unter Druck stehen, vor allem wenn sie geschüttelt werden. Die Vorwärmung im Zirkulationssystem minimieren, um die Schaumbildung zu verringern.

Materialwechsel

ACHTUNG
Ein Wechsel der im Gerät verwendeten Materialien erfordert besondere Aufmerksamkeit, um Schäden und Ausfallzeiten der Geräte zu vermeiden. • Beim Materialwechsel muss das Gerät mehrmals gespült werden, um sicherzustellen, dass es gründlich sauber ist. • Nach dem Spülen immer die Materialeinlasssiebe reinigen. • Zusammen mit dem Materialhersteller die chemische Kompatibilität überprüfen. • Beim Wechsel zwischen Epoxiden und Urethanen oder Polyharnstoffen alle Materialkomponenten auseinander bauen und reinigen und die Schläuche auswechseln. Expoxidharze haben oft Amine auf der B-Seite (Härter). Polyharnstoffe haben oft Amine auf der B-Seite (Stammkomponente).

Typische Installation ohne Zirkulation



* Zur besseren Verständlichkeit abgebildet.
Beim Betrieb mit Band umwickeln.

ABB. 1: Typische Installation ohne Zirkulation

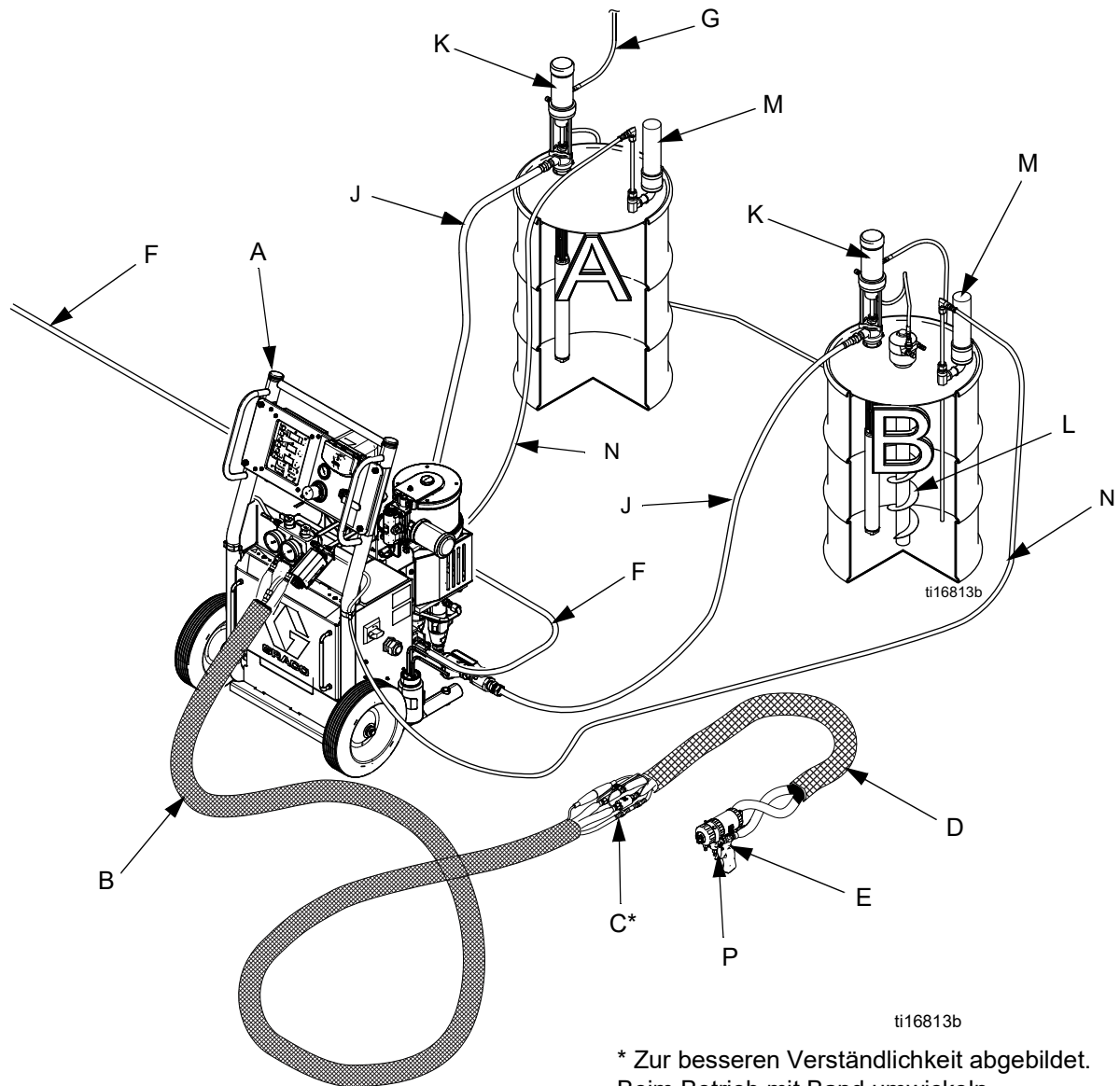
Legende für ABB. 1

- A Reactor Dosiergerät
- B Beheizter Schlauch
- C Materialtemperatursensor (FTS)
- D Beheiztes Peitschenende
- E Spritzpistole
- F Luftzufuhrschlauch für Dosiergerät und Pistole
- G Luftzufuhrleitung der Zufuhrpumpe
- H Abfallbehälter
- J Materialzufuhrleitungen
- K Zufuhrpumpen
- L Rührwerk (falls erforderlich)
- M Trockner
- N Entlüftungsleitungen / Überdruckentlastung
- P Pistolenmaterialverteiler

Typische Installation mit Zirkulation

Legende für ABB. 2

- | | | | |
|---|--|---|--|
| A | Reactor Dosiergerät | G | Luftzufuhrleitung der Zufuhrpumpe |
| B | Beheizter Schlauch | J | Materialzufuhrleitungen |
| C | Materialtemperatursensor (FTS) | K | Zufuhrpumpen |
| D | Beheiztes Peitschenende | L | Rührwerk (falls erforderlich) |
| E | Spritzpistole | M | Trockner |
| F | Luftzufuhrschlauch für Dosiergerät und Pistole | N | Zirkulations-/Druckentlastungs-Rücklaufschläuche |
| | | P | Pistolenmaterialverteiler |



* Zur besseren Verständlichkeit abgebildet.
Beim Betrieb mit Band umwickeln.

ABB. 2: Typische Installation mit Zirkulation

Komponentenbezeichnung

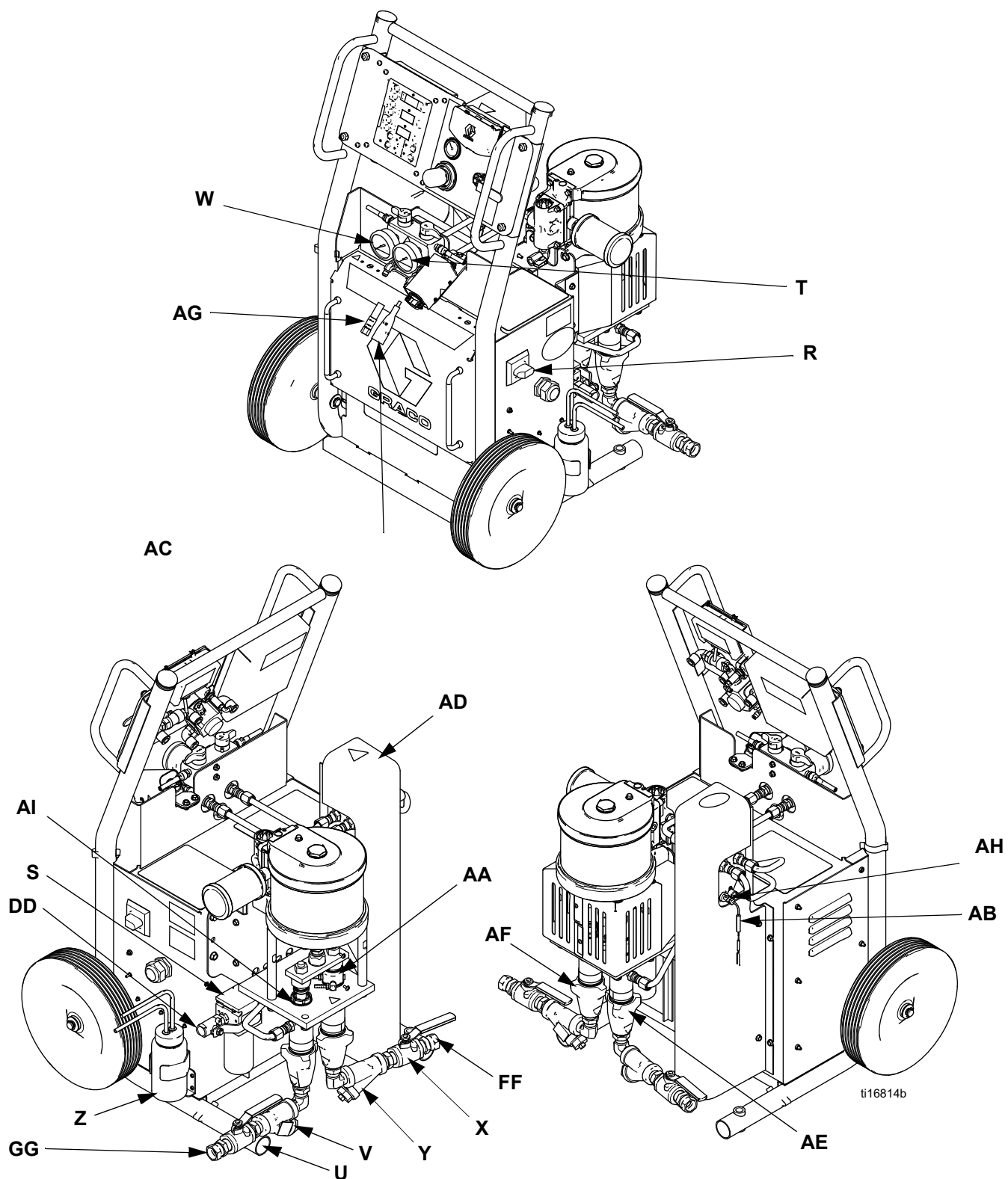
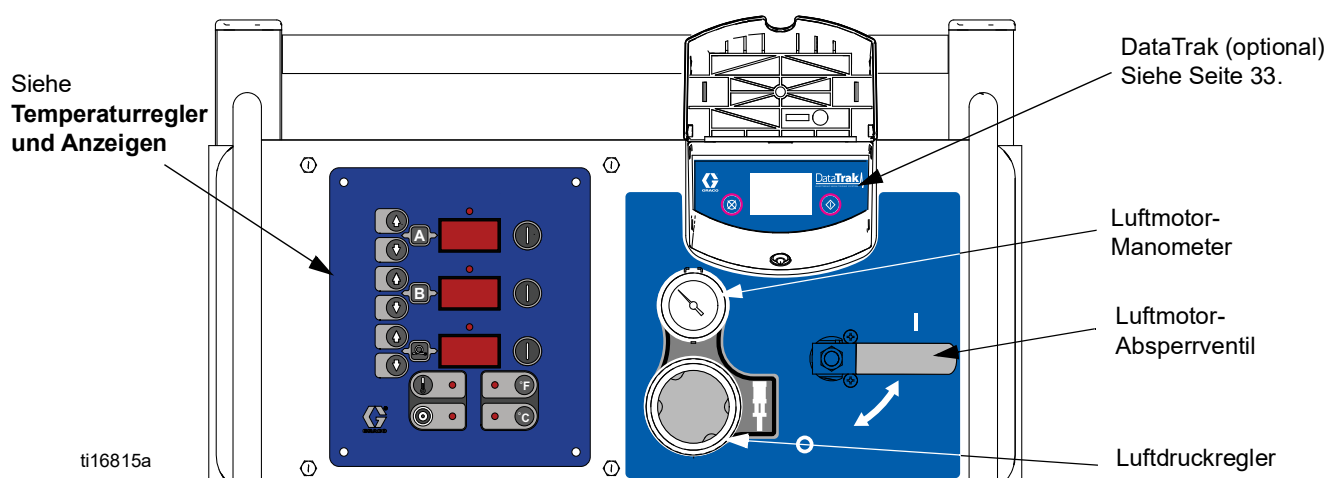


ABB. 3: Typische Installation

Zeichenerklärung:

- R Haupttrennschalter** - regelt die Stromversorgung zu den Heizkreisen. I
- S Hauptluftfilter** - filtert die Systemluftzufuhr.
- T Manometer für Harz (B)** - zeigt den Druck im Harz-Dosiersystem an (B-Seite).
- U Harz (B)** - Einlasszufuhrventil
- V Y-Materialsieb für Harz (B)** - (MW 20)
- W Manometer für ISO (A)** - zeigt den Druck im Isocyanat-Dosiersystem an (A-Seite).
- X ISO (A)** - Einlasszufuhrventil
- Y Y-Materialsieb für ISO (A)** - (MW 20)
- Z ISO-Schmiermittelpumpensystem (A)** - hinter dem Abdeckblech des Dosiergeräts. (Nur Seite A)
- AA ISO (A) - Packungsmutter und Schmiermittelbehälter** - (nur A-Seite)
- AB *Thermoelement für primäres Heizelement** - erfasst die Temperatur des primären Heizelements und gibt diese Informationen ein.
- AC FTS-Steckbrücken-Kabelbaum** - überträgt das elektrische Signal vom FTS-Sensor im Isocyanat-Schlauch zum Schlauchtemperatur-Steuergerät.
- AD Primäres Heizelement** - erwärmt das Material auf die erforderliche Ausgabetemperatur.
- AE Dosierpumpe für ISO (A) (Isocyanat)** - saugt ein festgelegtes Isocyanat-Volumen an und fördert es zur Pistole.
- AF Dosierpumpe für Harz (B)** - saugt ein festgelegtes Harz-Volumen an und fördert es zur Pistole.
- AG Schlauchheizungsanschlusskasten** - versorgt beheizte Schläuche mit Strom.
- AH *Überhitzungsschalter für primäres Heizelement** - sendet ein Signal zum Temperatur-Steuergerät, wenn das Heizelement den maximalen Temperaturwert überschreitet.
- AI Ölertasse für Harzpumpe (B)** - Zugang zum täglichen Nachfüllen der Ölertasse.
- DD Lufteinlass-Kugelventil** - (Fitting mit 1/2-NPT-Innengewinde)
- FF ISO-(A)-Einlass** - Fitting (3/4 Drehgelenkfitting)
- GG Harz-(B)-Einlass** - Fitting (3/4 Drehgelenkfitting)

Bedienfeld

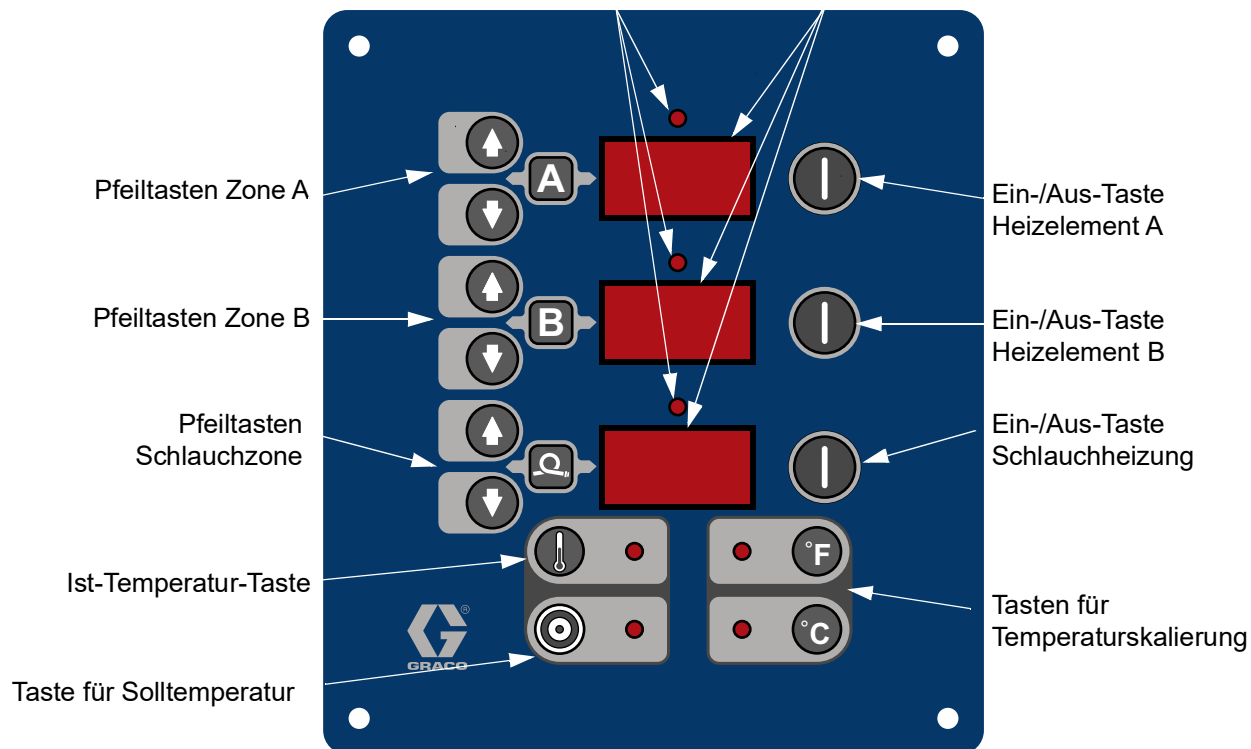
Temperaturregler und Anzeigen

ACHTUNG

Um Beschädigung der Softkey-Tasten zu vermeiden, die Tasten nicht mit scharfen oder spitzen Objekten wie Stiften, Plastikkarten oder Fingernägeln betätigen.

Anzeigen für Heizelementeleistung

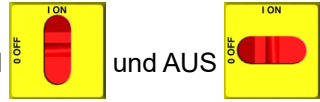
Temperaturanzeigen



Netzschalter

Befindet sich auf der rechten Seite des Geräts, Seite 12.

Schaltet die Heizleistung EIN und AUS und schaltet nicht die Heizzonen oder Pumpen ein.



Taste/LED für Ist-Temperatur

Auf  drücken, um die Ist-Temperatur anzuzeigen.

 gedrückt halten, um die Stromstärke anzeigen zu lassen.

Taste/LED für Solltemperatur

Auf  drücken, um die Soll-Temperatur anzuzeigen.

 gedrückt halten, um die Temperatur der Heizsteuerkarte anzeigen zu lassen.

Tasten/LEDs für Temperaturskalierung

Auf  oder  drücken, um die Temperaturskala zu ändern.

Tasten/LEDs zum Ein-/Ausschalten der Heizzonen

Auf  drücken, um die Heizzonen ein- und auszuschalten. Auch die Heizzonen-Diagnosecodes werden damit gelöscht, siehe Seite 36.

Wenn die Heizzonen eingeschaltet sind, blinken die LEDs. Die jeweilige Blinkdauer zeigt die Dauer an, die das Heizelement bereits eingeschaltet ist.

Pfeiltasten für Temperatur

Zuerst auf  und anschließend auf 

oder  drücken, um die Temperatur in 1-Grad-Stufen einzustellen.

Temperaturanzeigen

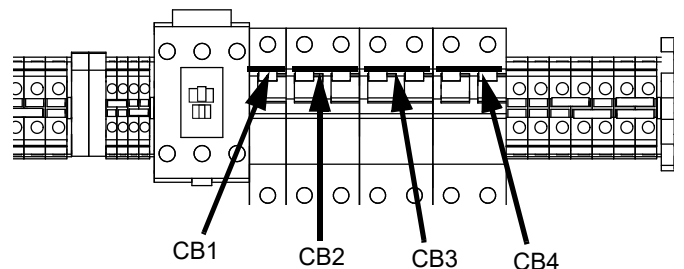
Zeigen je nach ausgewählter Betriebsart die Ist- oder die Soll-Temperatur der Heizzonen an. Standardeinstellung beim Einschalten ist der Ist-Wert. Der Anzeigebereich liegt zwischen 32-190° F (0-88° C) für die Komponenten A und B bzw. zwischen 32-180° F (0-82° C) für den Schlauch.

Schutzschalter



Befinden sich innerhalb des Reactor-Schaltschranks.

Pos.	Größe		Komponente
	A-25	A-XP1	
CB1	50 A	50 A	Sekundärschlauch (einfach)
CB2	30 A	30 A	Primärschlauch (doppelt)
CB3	25 A	30 A	Heizelement A (doppelt)
CB4	25 A	30 A	Heizelement B (doppelt)



ti17569a

Vorbereitung

Aufstellung des Reactors A-25/A-XP1

1. Stellen Sie den Reactor A-25 auf einer ebenen Fläche auf und schrauben Sie ihn mit Schrauben der Größe 10 mm (3/8 Zoll) am Boden fest, es sei denn, der Reactor muss beweglich bleiben.
 - Zwei Schrauben gehen durch die 50 mm (2 Zoll) tiefen Laufrollenbuchsen an der Rückseite.
 - Zwei Schrauben gehen durch die 168 mm (3-5/8 Zoll) tiefen Laufrollenbuchsen an der Vorderseite.
2. Den Reactor nicht dem Regen aussetzen.
3. Falls die Maschine bewegt werden muss, den optionalen Radsatz anbauen.
4. Eine Winde zum Anheben der Maschine nur an der Stange an der Oberseite des Fahrgestells befestigen.

Bestimmung der Stromquelle

Der Reactor A-25 kann an drei Arten von Stromquellen angeschlossen werden:

- 200-240 VAC, 1-phasig (2 Leiter + Masse/PE)
- 200-240 VAC, 3-phasig Dreieck (3 Leiter + Masse/PE)
- 350-415 VAC, 3-phasig Stern (4 Leiter + Masse/PE)
(Spannung Außenleiter-Neutraleiter: 200-240 VAC)

Elektrische Anforderungen

				
Wenn die Anschlussarbeiten nicht richtig ausgeführt werden, können Stromschläge oder andere schwere Verletzungen durch falsche Verkabelung die Folge sein. • Die elektrischen Anschlüsse sowie die Erdung sind von einem qualifizierten Elektriker durchzuführen. • Bei der Installation sind alle nationalen und lokalen Sicherheits- und Brandschutzbestimmungen zu beachten. • Außerdem ist darauf zu achten, dass der Einspeisestrom an der Stromversorgungsquelle ausgeschaltet und getrennt ist.				

Im Lieferumfang ist kein Netzkabel enthalten.

Für Stromversorgung konfigurieren



Es müssen beide Schritte für Kabelanschluss UND Steckbrücken-Positionierung auf Seite 18 durchgeführt werden.

Schritt Eins - Anschluss des Netzkabels

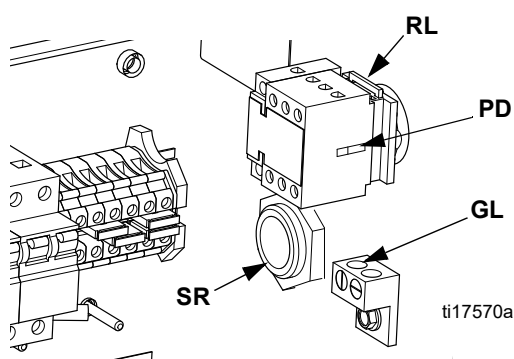
Die Klemmennummern an den Trennschalterblöcken nicht beachten. Die Anschlüsse an den gezeigten Positionen vornehmen. Die Klemmen nehmen Leiter bis zu 10 mm² (AWG Nr. 8) auf.

1. Mit einem Flachsraubendreher die Halter der Abdeckung 90° gegen den Uhrzeigersinn drehen. Die Frontabdeckung anheben und abnehmen.
2. Das Netzkabel wie folgt am elektrischen Steuerpult anschließen:
 - a. Das Kabel durch das Zugentlastungsstück (SR) an der rechten Seite des Geräts führen. Den schwarzen Platten-Ausrückhebel (RL) nach unten drücken, um den Schaltblock (PD) zur Verdrahtung freizulegen.

Das Zugentlastungsstück nimmt Kabel mit 15-25 mm Durchmesser auf.

HINWEIS: Der Trennschalter A-XP1 kann nicht vom Rahmen gelöst werden.

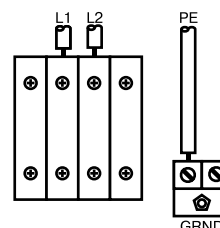
- b. Die Leiterdrähte am Netzschalter (PD) anschließen. Den Schaltblock (PD) wieder am Schalter einschnappen lassen.
- c. Die Mutter des Zugentlastungsstücks festziehen.
- d. Das Erdungskabel an der Erdungsöse (GL) anschließen.



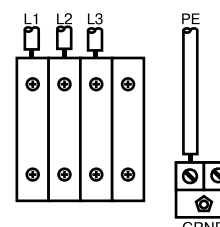
3. Das untere vordere Abdeckblech wieder anbringen. Die beiden in Schritt 1 zurückgelegten Schrauben wieder anbringen.

200-240 VAC, 1-phasig: Verwenden Sie einen Schraubendreher, um die beiden Leiterdrähte, wie gezeigt, an die beiden Klemmenpositionen oben in der Mitte anzuschließen. Den grünen Leiter an Masse (GND) legen. Siehe Seite 18 für die richtigen Steckbrückenpositionen.

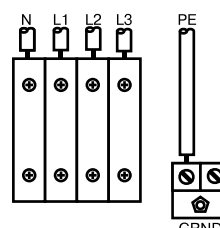
Die Klemmennummern an den Trennschalterblöcken nicht beachten. Die Anschlüsse an den gezeigten Positionen vornehmen.



200-240 VAC, 3-phasig, Dreieckschaltung: Verwenden Sie einen Schraubendreher, um die drei Leiterdrähte, wie gezeigt, an den drei oberen linken Klemmen anzuschließen. Den grünen Leiter an Masse (GND) legen. Siehe Seite 18 für die richtigen Steckbrückenpositionen.

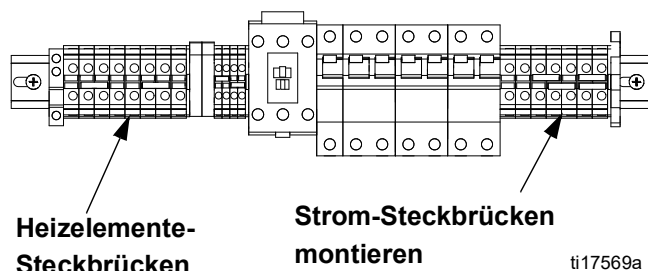


350-415 VAC, 3-phasig, Sternschaltung: Verwenden Sie einen Schraubendreher, um die vier Leiterdrähte, wie gezeigt, an den oberen Klemmen anzuschließen. Den Nullleiter an N anschließen. Den grünen Leiter an Masse (GND) anschließen. Siehe Seite 18 für die richtigen Steckbrückenpositionen.



Schritt Zwei - Steckbrücken montieren

Die Steckbrücken aus der Plastiktüte entnehmen, die an der Erdungsöse befestigt ist.

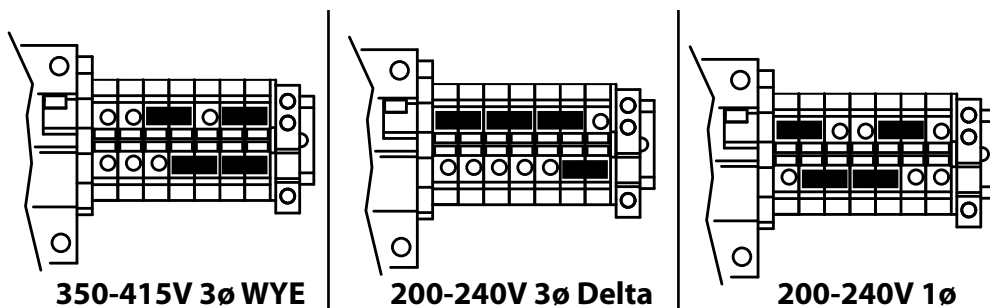


1. Die Schrauben im oberen Teil der Abdeckklappe bis zum Anschlag gegen den Uhrzeigersinn drehen. Abdeckklappe nach oben ziehen und abnehmen.
2. Rote Steckbrücken aus der mitgelieferten Plastiktüte an den für Ihre jeweilige Spannungskonfiguration gezeigten Positionen einsetzen.
 - Die Steckbrücke fest an ihre neue Position drücken.
 - Zum Lösen der Steckbrücken kann ein flacher Schraubendreher unter den Grat an der Seite der Brücke geschoben werden.
3. Die vordere Abdeckklappe wieder anbringen.

Schritt Zwei

TB2

Anschlussblöcke
Rote Steckbrücken einsetzen



Schritt Drei - Heizelemente-Steckbrücken wieder einsetzen (bei Bedarf)

Die Position der Heizelemente-Steckbrücken ausfindig machen.

Die Maschinen werden mit Heizelementen für einen 6000-Watt-Anschluss ausgeliefert. Um die Heizelemente-Steckbrücken für 3000 Watt anzubringen, die Positionen der Steckbrücken wie unten gezeigt ändern.

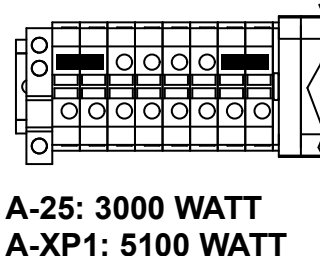
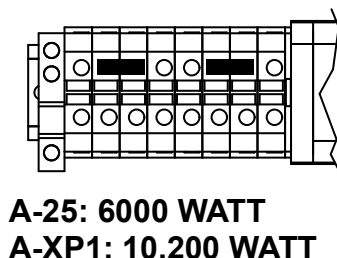
1. Die Schrauben im oberen Teil der Abdeckklappe gegen den Uhrzeigersinn drehen und herausnehmen.

2. Die roten Steckbrücken von den Lagerungspositionen auf die für die Ihre Spannungskonfiguration gezeigten Positionen umlegen.
 - Zum Lösen der Steckbrücken kann ein flacher Schraubendreher unter den Grat an der Seite der Brücke geschoben werden.
 - Die Steckbrücke fest an ihre neue Position drücken.
3. Das untere vordere Abdeckblech wieder anbringen.

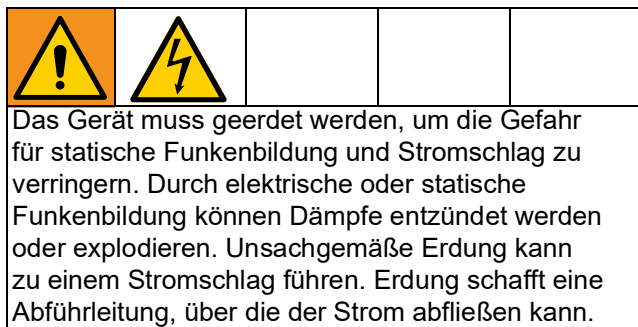
Schritt Drei

TB2

Anschlussblöcke
Rote Steckbrücken einsetzen



Erdungssystem



- Das *Reactor*-Gerät wird über das Netzkabel geerdet. Siehe Seite 17.
- *Spritzpistole*: Das Erdungskabel des Peitschenendes am FTS anschließen; siehe Seite 20. Das Kabel nicht entfernen, und nicht ohne Peitschenende spritzen.
- *Materialzufuhrbehälter*: gemäß den örtlichen Vorschriften erden.
- *Zu spritzendes Objekt*: gemäß den örtlichen Vorschriften erden.
- *Alle zum Spülen verwendeten Eimer*: gemäß den örtlichen Vorschriften erden. Nur elektrisch leitfähige Metalleimer verwenden. Diese auf eine geerdete Fläche stellen. Den Eimer nie auf eine nichtleitende Oberfläche wie z. B. Papier oder Pappe stellen, da dies den Erdschluss unterbrechen würde.
- *Zur Aufrechterhaltung des Erdschlusses beim Spülen oder Druckentlasten* stets ein Metallteil der Pistole fest gegen eine Seite eines geerdeten Metalleimers drücken, dann die Pistole abziehen.

Vorbereitung des Iso-Pumpen-Schmiersystems

Das Schmiersystem der Isocyanat-Pumpe wie folgt vorbereiten:

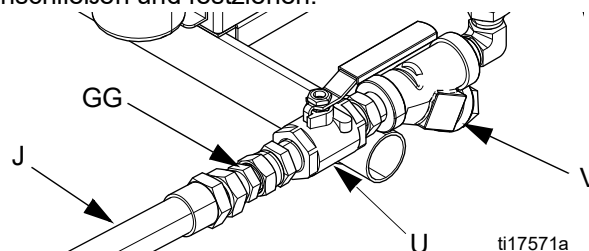
1. Den Schmiermittelbehälter aus der Halterung heben und vom Deckel abnehmen.
2. Den Behälter zu 3/4 mit TSL-Flüssigkeit befüllen.
3. Den Behälter auf die Kappe schrauben und in die Halterung einsetzen.

Das Schmiersystem ist nun betriebsbereit. Es muss keine Entlüftung durchgeführt werden.

Materialzufuhr-Anschlüsse

Normalerweise werden Zufuhrpumpen verwendet. Eine Zufuhr über Siphon wird nicht empfohlen. Die Materialzufuhr wie folgt an den Einlässen des Dosiergeräts anschließen:

1. Die Kugelventile für den Materialeinlass (U.X) und Y-Siebe (V, Y) an die Pumpeneinlässe anschließen.
2. Darauf achten, dass die Kugelventile für Einlass A und B (U, X) am Dosiergerät geschlossen sind.
3. Den B-Versorgungsschlauch (J) am 3/4-NPT-Drehgelenkfitting (GG) am Kugelventil für den Einlass B (U) und an der Harz-Förderpumpe anschließen und festziehen.

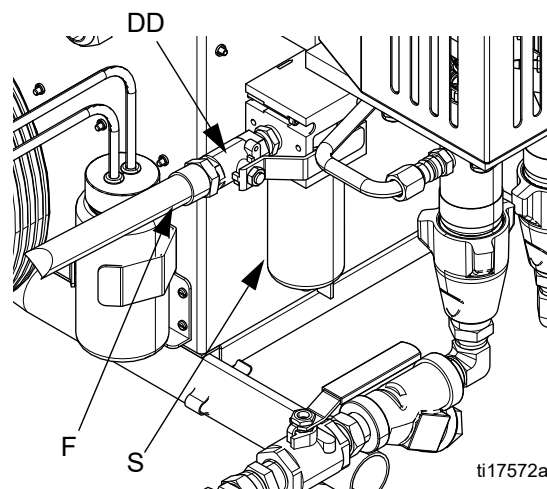


4. Den A-Versorgungsschlauch (BB) am 1/2-NPT-Drehgelenkfitting (FF) am Kugelventil für den Einlass A (X) und an der Isocyanat-Förderpumpe anschließen und festziehen. Siehe ABB. 3, Seite 12.

Luftzufuhranschluss

Die Hauptluftzufuhr (F) am 1/2"-NPT(f)-Lufteingangsventil (DD) am Luftfilter (S) anschließen. Am Schlauchfitting ist ein Fitting mit 1/2-NPT- Außengewinde erforderlich.

Eine Luftleitung mit einem ID von mindestens 3/8 Zoll verwenden (nicht im Lieferumfang enthalten), um die Luftversorgung zum Dosiergerät einzurichten. Bei Längen von über 15 Fuß einen Schlauch mit ID von 1/2 Zoll verwenden. Die Hauptluftversorgung muss sauber und frei von Öl und Verunreinigungen sein.



Zirkulations-/ Druckentlastungsleitungen

				
Keine Absperrventile hinter den Auslassöffnungen (BA, BB) der DRUCKENTLASTUNGS-/ SPRITZVENTILE einbauen. Die Ventile dienen in der Position SPRAY (Spritzen) als Druckentlastungsventile. Die Leitungen müssen immer offen sein, damit die Ventile automatisch den Druck entlasten können, wenn das Gerät in Betrieb ist. Wenn Material zurück zu den Zufuhrfässern geführt wird, muss ein Hochdruckschlauch verwendet werden, der für den zulässigen Betriebsüberdruck dieses Geräts zugelassen ist.				

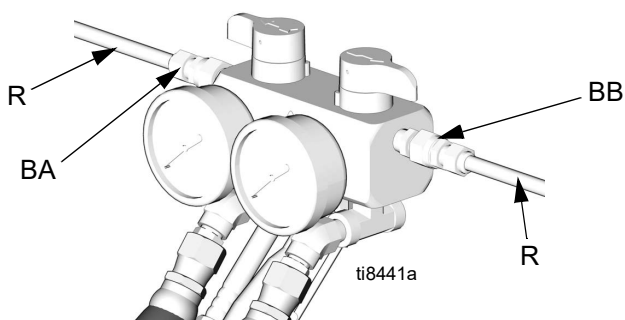
Für die Rückführung zum Zufuhrfass:

Den Hochdruckschlauch (R) an die Entlastungsfitings (BA, BB) beider DRUCKENTLASTUNGS-/ SPRITZVENTILE anschließen. Den Schlauch zurück zu den Fässern für die Komponenten A und B führen. Siehe Handbuch 309852.

Alternative Zirkulationsschläuche (Adapterfittings erforderlich):

249508 - Roter ISO-Schlauch (A) (Feuchtigkeitsschutz), 6 mm (1/4 Zoll) Innendurchmesser; JIC-Fittings Nr. 5 (m x f); 10,7 m (35 Fuß) lang.

249509 - Blauer Harzschlauch (B); 6 mm (1/4 Zoll) Innendurchmesser, JIC-Fittings Nr. 6 (m x f), 10,7 m (35 Fuß) lang.



Installation des Materialtemperatursensors (FTS)

Der FTS ist zwischen Hauptschlauch und Peitschenende zu installieren. Siehe Handbuch für beheizten Schlauch für Anweisungen.

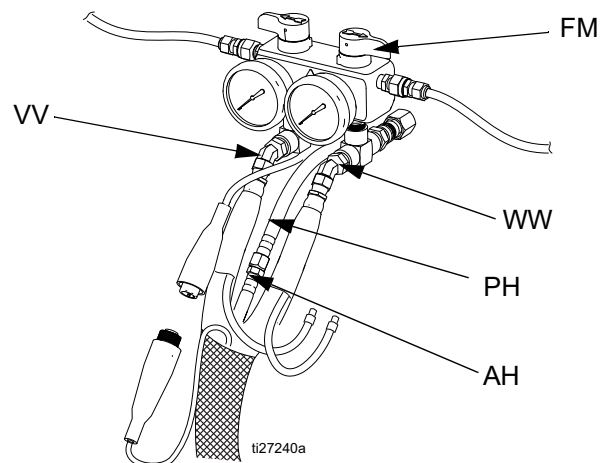
Beheizten Schlauch anschließen

Siehe Handbuch für beheizten Schlauch für detaillierte Anweisungen zu den beheizten Schläuchen von Graco.

ACHTUNG

Der Materialtemperatursensor (FTS) und das Peitschenende müssen zusammen mit dem beheizten Schlauch verwendet werden; siehe Seite 20. Die Schlauchlänge einschließlich des Peitschenendes muss mindestens 18,3 m (60 ft) betragen.

1. Den Netzschalter ausschalten.
2. Die beheizten Schlauchabschnitte, FTS und Peitschenende zusammenbauen. Siehe Handbuch für beheizten Schlauch für Anweisungen.
3. Die A- und B-Schläuche an den A- und B-Auslassöffnungen am Reactor-Materialverteiler (FM) anschließen. Die Schläuche sind farblich gekennzeichnet: rot für Komponente A (ISO), blau für Komponente B (RES). Die Fittings haben unterschiedliche Größe, um falschen Anschluss zu verhindern.

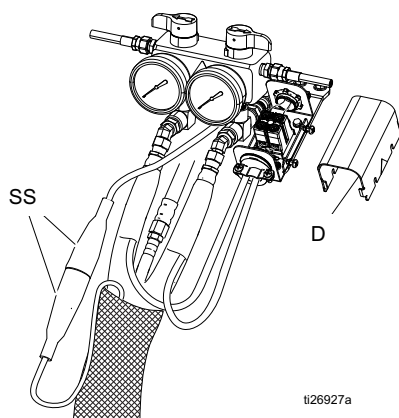


An den Verteilerschlauchfittings (VV, WW) können beheizte Reactor-Materialschläuche mit 1/4 und 3/8 Zoll Innendurchmesser verwendet werden.

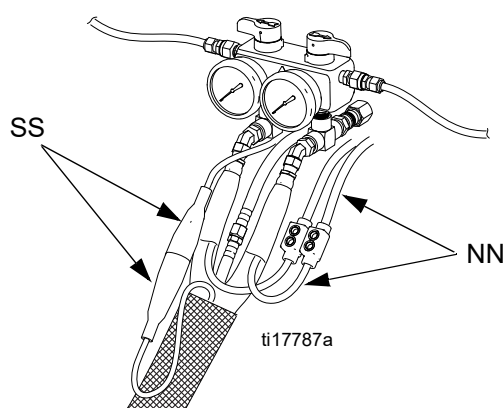
4. Die Luftleitung für den beheizten Schlauch (AH) an den Luftschlauch des Dosiergeräts anschließen.

HINWEIS: Bei Dosiergeräten mit Anschlusskasten (TB) Schritt 5 ausführen. Bei Dosiergeräten mit elektrischen Spleißverbindern (NN) Schritt 6 ausführen. Die FTS-Kabel (SS) anschließen.

5. Die Schlauchstromkabel an der Reihenklemme (C) am Anschlusskasten (TB) anschließen. Die Kastenabdeckung (D) abnehmen und das untere Zugentlastungsstück (E) lösen. Die Kabel durch das Zugentlastungsstück führen und in die Reihenklemme stecken (die Positionen der Schlauchkabel A und B sind nicht wichtig). Die Klemmenanschlusschrauben (C) mit 35-50 in-lb (4,0-5,6 N•m) festziehen. Die Schrauben des Zugentlastungsstücks fest anziehen und die Abdeckung wieder anbringen.



6. Die Kabel (SS) anschließen. Die elektrischen Steckverbinder (NN) anschließen. Sicherstellen, dass die Kabel beim Biegen des Schlauches genügend Bewegungsfreiheit besitzen. Kabel und Stecker mit Isolierband umwickeln.



Materialverteilterventile A und B schließen

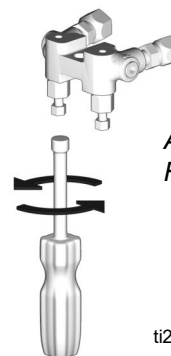


Abbildung zeigt die Fusion-AP-Spritzpistole.

ti2411a

Anschluss des Peitschenendes an der Pistole oder am Materialverteiler der Pistole

Für Probler-P2-Spritzpistolen: Die Schläuche an die Einlassventile anschließen.

Für Fusion-Spritzpistolen: Die Schläuche an die Einlassverteiler anschließen. Verteiler nicht an der Pistole anschließen.

1. Schläuche für die A- und B-Komponenten überlappen lassen und, wie gezeigt, an die Spritzpistole oder die Fittings des Verteilers anschließen.
2. Fittings an den Schläuchen für die Komponenten A und B festziehen. Sicherstellen, dass der Schlauch gerade verläuft, nachdem die Fittings festgezogen sind. Fittings nach Bedarf lockern und erneut festziehen, um ein eventuelles Drehmoment auf den Schläuchen zu vermeiden.

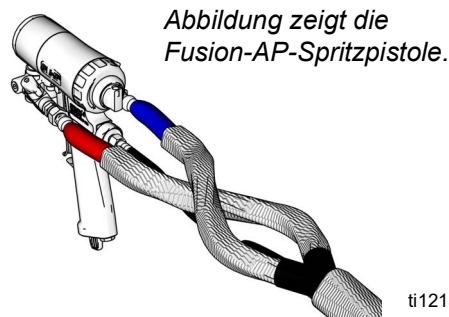


Abbildung zeigt die Fusion-AP-Spritzpistole.

ti12158a

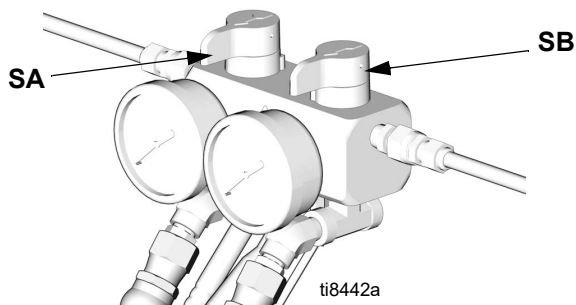
Erstmalige Inbetriebnahme



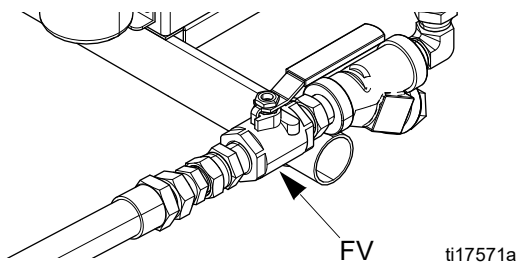
Materialeinfüllung mit Hilfe der Zufuhrpumpen

Der Reactor wurde werksseitig mit Öl getestet. Vor dem Spritzen muss das Öl mit einem verträglichen Lösemittel ausgespült werden; siehe Seite 28.

1. Kontrollieren, ob die Systemvorbereitung abgeschlossen ist; siehe Seite 16.
2. Das Rührwerk für die Komponente B einschalten, falls ein solches verwendet wird.
3. Beide DRUCKENTLASTUNGS-/SPRITZVENTILE (SA, SB) auf SPRAY (Spritzen) stellen.



4. Beide Materialventile (FV) öffnen.



5. Die Zufuhrpumpen einschalten. Nicht den Luftmotor oder die Pumpen des Dosiergeräts starten.



6. Schlauch entlüften.

- Für Probler-P2-Spritzpistolen:** Schlauchfittings lösen und Luft austreten lassen, bis Material ohne Luftblasen aus den Schläuchen ausgegeben wird.
- Für Fusion-Spritzpistolen:** Halten Sie den Materialverteiler der Pistole über zwei geerdete Abfallbehälter. Öffnen Sie die Materialventile A und B so lange, bis saubere, blasenfreie Flüssigkeit aus den Ventilen austritt. Schließen Sie die Ventile.



Druckprüfung am Schlauch durchführen

Siehe Schlauch-Handbuch. Undichte Stellen im Schlauch mit Hilfe einer Druckprüfung suchen. Wenn keine undichten Stellen vorhanden sind, den Schlauch und die Elektroanschlüsse mit Isolierband umwickeln, um Schäden zu vermeiden.

Temperaturen einstellen



Siehe **Vorbereitung**, Seite 16.

1. Netzschalter einschalten

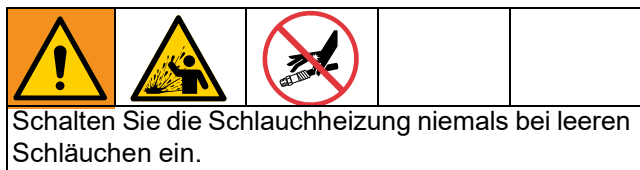


2. Auf **°F** oder **°C** drücken, um die Temperaturskala zu ändern.

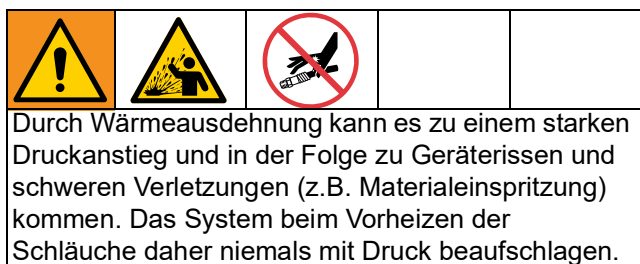
3. Auf **⊙** drücken, um die Soll-Temperaturen anzuzeigen.

4. Um die Soll-Temperatur **A** für die Heizzone einzustellen, muss die Taste **↑** oder **↓** gedrückt werden, bis die gewünschte Temperatur angezeigt wird. Dieser Schritt muss für die Zonen **B** und **Q** wiederholt werden.

Gilt nur für die Schlauchzone **Q**: wenn der FTS beim Starten nicht angeschlossen ist, wird für den Schlauchstrom der Wert (0 A) angezeigt. Siehe Schritt 9, Seite 23.



5. Die Heizzone **Q** durch Drücken der Taste **I** einschalten. Schlauch vorheizen (15-60 Minuten). Die Anzeige blinkt sehr langsam, wenn das Material die Soll-Temperatur erreicht hat. Am Display wird die tatsächliche Materialtemperatur im Schlauch in der Nähe des FTS angezeigt.

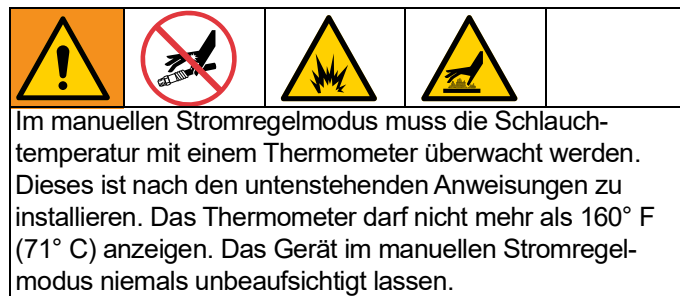


6. Die Heizzonen **A** und **B** durch Drücken der Taste **I** für jede einzelne Zone einschalten.

7. **⊙** gedrückt halten, um die Stromstärke für jede Zone anzeigen zu lassen.

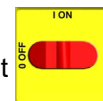
8. **⊙** gedrückt halten, um die Heizsteuerkartentemperatur anzeigen zu lassen.

9. **Gilt nur für den manuellen Stromregelmodus:**



Wenn der FTS nicht angeschlossen ist oder der Diagnosefehler E04 angezeigt wird, muss der

Netzschalter ausgeschaltet



eingeschaltet



werden, um den

Diagnosecode zu löschen und in den manuellen

Stromregelmodus zu wechseln. **Q**

Die Anzeige zeigt die zum Schlauch zugeführte Stromstärke. Die Stromstärke wird durch die Soll-Temperatur nicht begrenzt.

↑ oder **↓** drücken, um die aktuelle Einstellung zu ändern.

Um eine Überhitzung zu vermeiden, muss ein Schlauchthermometer in der Nähe des Pistolenendes in Sichtweite des Lackierers eingebaut werden. Das Thermometer ist durch die Schaumabdeckung des Komp.-A-Schlauchs hindurch einzubauen, damit sich die Thermometerspitze in der Nähe des Innenrohrs befindet. Die Thermometeranzeige liegt ca. 6,5° C unter der tatsächlichen Temperatur.

Wenn das Thermometer mehr als 160° F (71° C) anzeigt, muss die Stromstärke mit der Taste

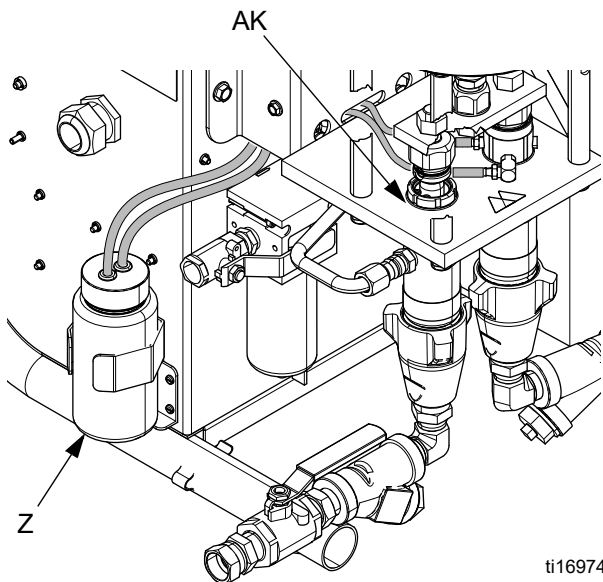
↓ verringert werden.

Auffüllen der Ölertassen mit TSL-Flüssigkeit



Die Pumpenstange und die Verbindungsstange bewegen sich im Betrieb. Bewegliche Teile können schwere Verletzungen wie z. B. Einklemmungen und Abtrennungen von Gliedmaßen verursachen. Hände und Finger daher während des Betriebs von der Ölertasse fernhalten. Hauptdruckluftventil schließen, bevor die Ölertasse befüllt wird.

1. **Pumpe für Komponente A (ISO):** Vorratsbehälter (Z) zu 3/4 mit TSL-Flüssigkeit gefüllt halten. Der Kolben der Ölertasse zirkuliert die TSL-Flüssigkeit durch die Ölertasse, um den Isocyanat-Film auf der Kolbenstange abzutragen. Das Material im Vorratsbehälter austauschen, wenn es milchig auszusehen beginnt.
2. **Komponente B (Harz) Pumpe:** Die Filzscheiben in der Packungsmutter/Ölertasse (AK) täglich überprüfen. Halten Sie diese mit TSL-Flüssigkeit getränkt, damit das Material nicht an der Kolbenstange aushärtet. Die Filzscheiben ersetzen, wenn diese verschlissen oder mit verhärtetem Material in Berührung gekommen sind.



ti16974a

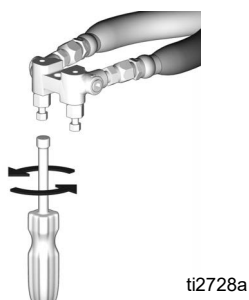
Spritzen

Die Abbildung zeigt die Fusion AP-Pistole.

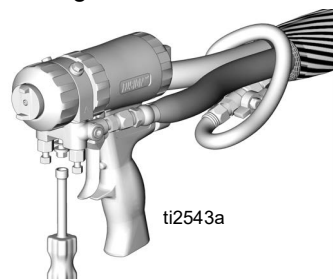
1. Nachdem die Spritztemperaturen erreicht worden sind, die Abzugssperre der Pistole einrasten lassen.



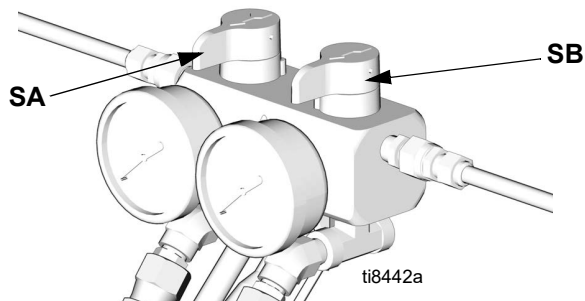
2. Die Materialeinlassventile A und B an der Pistole schließen.



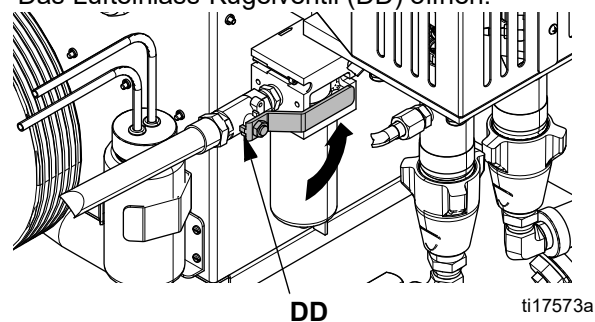
3. Den Materialverteiler der Pistole anschließen.
Die Pistolen-Luftleitung anschließen.
Das Luftleitungsventil öffnen.



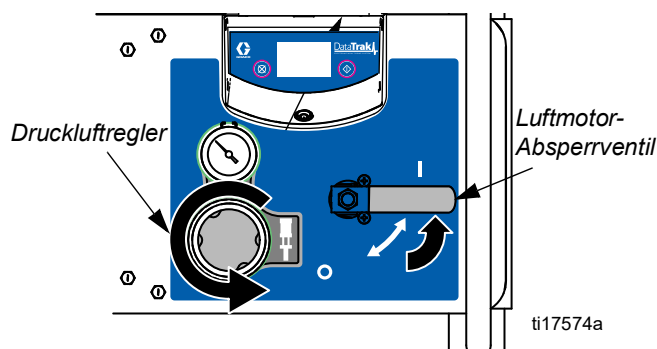
4. Die DRUCKENTLASTUNGS-/SPRITZVENTILE (SA, SB) auf SPRAY (Spritzen) stellen.



5. Das Lufteinlass-Kugelventil (DD) öffnen.

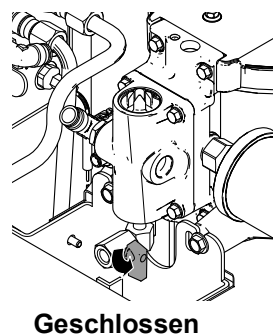


6. Den Druckluftregler gegen den Uhrzeigersinn auf den Druckwert 0 drehen.

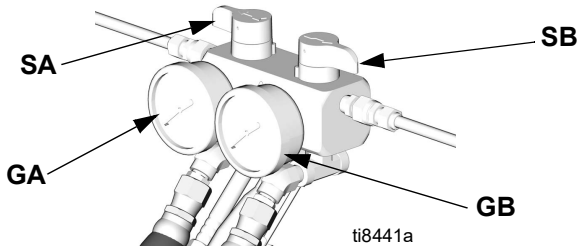


7. Luftmotor-Absperrventil öffnen.

8. Parkventil schließen.



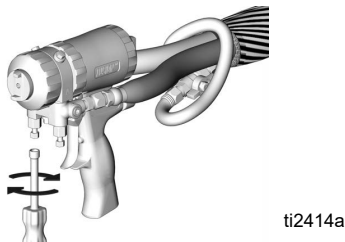
9. Die Einstellung des Druckluftreglers langsam erhöhen, bis an den Material-Manometern (GA) und (GB) ungefähr der Abdrosselungsdruck (statischer Druck) erreicht ist.



10. Die Materialdruckmesser (GA, GB) auf korrekten Druckausgleich überprüfen. Falls es zu Schwankungen kommt, den Druck der Komponente, die einen höheren Wert anzeigt, durch leichtes Drehen des DRUCKENTLASTUNGS-/ SPRITZVENTILS für diese Komponente in Richtung DRUCKENTLASTUNG/ ZIRKULATION reduzieren, bis die Manometer einen gleichmäßigen Druck anzeigen.

Achten Sie darauf, dass die Schläuche für die Druckentlastung in den Abfallbehältern stecken.

11. Öffnen Sie die Materialeinlassventile A und B an der Pistole.



12. Entriegeln Sie die Abzugssperre der Pistole.



13. Zum Test ein Stück Pappe bespritzen. Den Druckluftregler so einstellen, um einen minimalen Materialdruck zu erhalten, der zu guten Ergebnissen beim Spritzbild führt.

Die Pumpen haben ein Material/Luft-Verhältnis von 25:1. Die Zufuhrpumpen geben zum Ausgangsdruck zusätzlich den 2X Zufuhrdruck hinzu (nur im Aufwärtshub). Um die besten Ergebnisse zu erzielen, Regler an den Zufuhrpumpen verwenden, um den Einlasszufuhrdruck auf ca. 100 psi (0,7 MPA; 7 bar) zu begrenzen.

14. Die Materialdruckmanometer für A und B (GA, GB) auf korrekten Druckausgleich zwischen A und B überprüfen.

15. Das Gerät ist nun spritzbereit.

Spritzeinstellungen

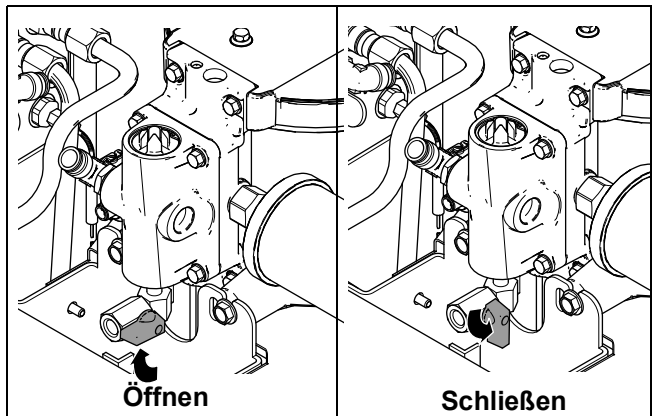
Förderleistung, Zerstäubung und Overspray-Menge werden von vier Variablen beeinflusst.

- **Materialdruckeinstellung.** Ein zu schwacher Materialdruck führt zu einem ungleichmäßigen Spritzbild, groben Tröpfchen, geringem Durchfluss und einer schlechten Durchmischung. Ein zu hoher Druck führt zu übermäßigem Overspray, hohen Förderleistungen, schwerer Materialregelung und übermäßigem Verschleiß.
- **Materialtemperatur.** Die Auswirkungen sind ähnlich wie bei zu hoher oder zu niedriger Materialdruckeinstellung.
- **Mischkammergröße.** Die Wahl der richtigen Mischkammer richtet sich nach der gewünschten Förderleistung innerhalb der Maschinenkapazität und der Materialviskosität.
- **Einstellung der Reinigungsluft.** Eine zu schwache Einstellung der Reinigungsluft führt zur Ansammlung von Tröpfchen an der Vorderseite der Düse, und das Spritzbild kann nicht konstant gehalten werden, wodurch eine Regelung des Oversprays unmöglich wird. Eine zu starke Einstellung der Reinigungsluft führt zu einer druckluftunterstützten Zerstäubung und übermäßig viel Overspray.

Warten

Pumpen bei Schichtende parken, um die Dosierpumpen in die Ausgangsstellung zu bringen, damit die Kolbenstange eingetaucht wird.

1. Das Parkventil öffnen.



2. Pistole abziehen, bis die Pumpen am unteren Umschaltpunkt anhalten und den Druck ablassen.
3. Das Absperrventil des Luftmotors schließen.
4. Parkventil schließen.

Druckentlastung



Die Abbildung zeigt die Fusion AP-Pistole.

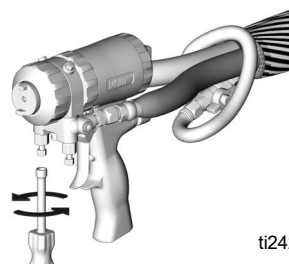
1. Die Zufuhrpumpen und das Rührwerk (falls vorhanden) abschalten.
2. Die Pumpe f. Komp. A parken. **Warten** durchführen; siehe Seite 27.
3. Luftzufuhrventil schließen.
4. Spritzpistole betätigen, bis die Manometer Null anzeigen.

5. Die Abzugssperre der Pistole verriegeln.



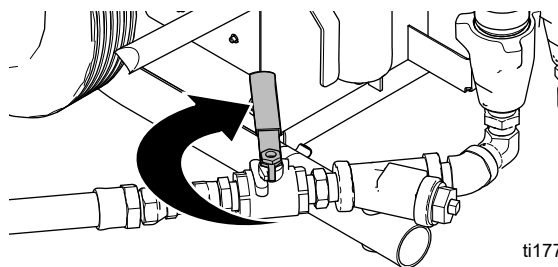
ti2409a

6. Die Materialeinlassventile A und B an der Pistole schließen.



ti2421a

7. Die Zufuhrventile am Pumpeneingang schließen.



ti17716a

Gerät abschalten

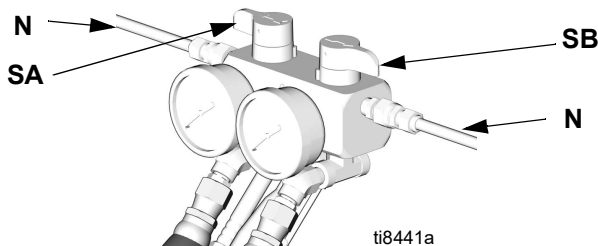
1. Netzschalter des Heizelements ausschalten
2. **Warten** durchführen; siehe Seite 27.
3. Öltassen (AK, Z) kontrollieren und füllen.
4. Die Schritte für die Pistolenabschaltung durchführen. Siehe Pistolen-Handbuch.



Spülen

				
Das Gerät nur in gut belüfteten Bereichen spülen. Keine brennbaren Materialien spritzen. Heizelemente nicht einschalten, wenn mit brennbaren Lösemitteln gespült wird.				

- Altes Spritzmaterial mit neuem Spritzmaterial ausspülen, oder altes Spritzmaterial vor der Zufuhr von neuem Spritzmaterial mit einem verträglichen, wasserfreien Lösemittel ausspülen.
- Beim Spülen stets den niedrigstmöglichen Druck verwenden.
- Um die Materialschläuche, Pumpen und Heizelemente getrennt von den beheizten Schläuchen zu spülen, die DRUCKENTLASTUNGS-/SPRITZVENTILE (SA, SB) auf PRESSURE RELIEF/CIRCULATION (Druckentlastung/Zirkulation) stellen. Flüssigkeit durch die Ablassleitungen (N) ausspülen.



- Um das gesamte System zu spülen, muss die Flüssigkeit durch den Materialverteiler der Pistole zirkuliert werden (wobei der Verteiler von der Pistole abgenommen sein muss).
- Immer Hydrauliköl oder ein Material, das nicht auf Wasserbasis zusammengesetzt ist und kein Wasser absorbiert, im System lassen. Kein Wasser verwenden.

				
Zum Spülen nur Lösemittel verwenden, die mit Fluorelastomer-Dichtungen verträglich sind. Unverträgliche Lösemittel beschädigen die Dichtungen und verursachen gefährliche Zustände wie Hochdrucklecks.				

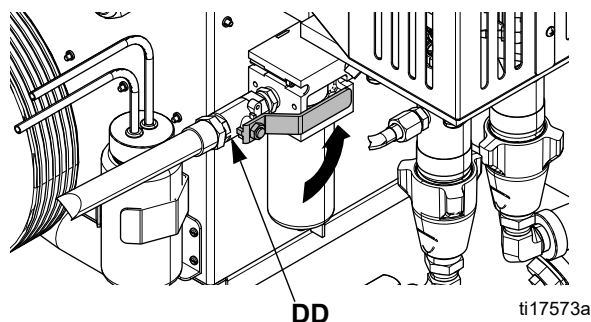
Betrieb

Tägliche Inbetriebnahme



Die Verfahren zur täglichen Inbetriebnahme gelten für normalen Betrieb. Es wird angenommen, dass alle Temperatur- und Druckeinstellungen bereits vorgenommen worden sind, das Heizungssystem jedoch noch nicht Betriebstemperatur erreicht hat.

1. Den Zustand des Isocyanat-Schmiersystems kontrollieren und nach Bedarf warten.
Pumpenschmiermittel wechseln, wenn es Anzeichen einer Veränderung zu milchiger Farbe zeigt.
2. Darauf achten, dass das zuzuführende Material die vom Hersteller des Chemikaliensystems empfohlene Temperatur hat. Darauf achten, dass einzelne Chemikalien in ihren Fässern/Tagesbehältern korrekt verrührt werden und dass das Feuchtigkeitsschutzsystem zum Betrieb richtig eingestellt ist. Beheiztes Material bei Bedarf wieder in die Materialfässer zurückführen; siehe Seite 31.
3. Die Hauptluftzufuhr zu den Förderpumpen einschalten.
4. Die Förderpumpen mit Druck beaufschlagen und die Zufuhrventile für den Einlass A und B öffnen.
5. Das Lufteinlass-Kugelventil (DD) öffnen.



6. Netzschalter einschalten



ACHTUNG

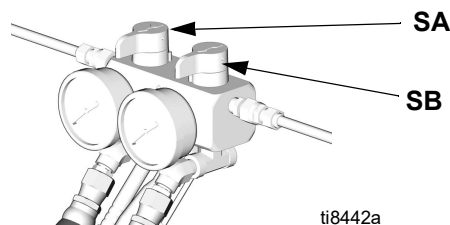
Die beheizten Schläuche abspulen, bevor der Schalter der Schlauchheizung eingeschaltet wird, um Überhitzung an einzelnen Stellen im Schlauch zu vermeiden.

7. Den beheizten Schlauch abspulen.
8. Kontrollieren, ob die Sollwert-Temperatur des Schlauchs korrekt ist.
9. Alle drei Heizzonen einschalten.
10. Das Steuergerät für die Schlauchstromversorgung stellt den Schlauchstrom automatisch auf den Schlauch ein, um Beeinträchtigungen durch Schlauchlänge und Umgebungstemperatur auszugleichen. Warten, bis der Anzeigewert für die Ist-Temperatur mit der Soll-Temperatur für den Schlauch übereinstimmt.



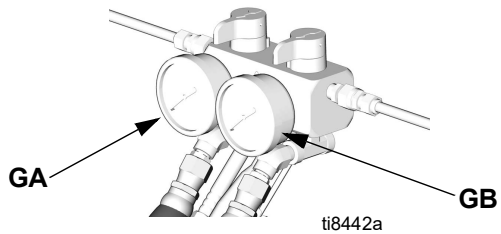
Um übermäßigen Druckaufbau in den beheizten Schläuchen zu vermeiden, immer zuerst die Schläuche und das primäre Heizelement auf Betriebstemperatur bringen, bevor das Luftmotor-Absperrventil geöffnet wird.

11. Die DRUCKENTLASTUNGS-/SPRITZVENTILE (SA, SB) auf SPRAY (Spritzen) stellen.



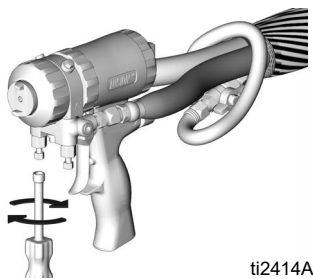
12. Prüfen, ob die Heizzonen eingeschaltet sind und die Temperaturen die Sollwerte erreicht haben, Seite 23.
13. Luftmotor-Absperrventil öffnen.
14. Die Pumpen beaufschlagen das Material entsprechend dem Druckluftreglerdruck mit Druck.

15. Die Manometer für Material A und B (GA, GB) kontrollieren, um den richtigen Druckausgleich zwischen A und B zu gewährleisten. Wenn sie unausgeglichen sind, die höhere Seite über die Ventile SA und SB entlüften, bis die Seiten ausgeglichen sind.



16. Öffnen der Materialverteilterventile A und B.

Die Abbildung zeigt die Fusion AP-Pistole.



17. Entriegeln Sie die Abzugssperre der Pistole.

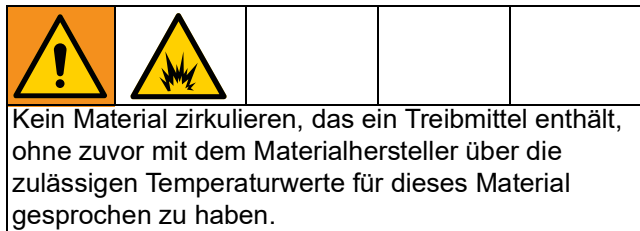


18. Zum Test ein Stück Pappe bespritzen.

19. Das Gerät ist nun spritzbereit.

Materialumlauf

Zirkulation durch das Reactor-Gerät



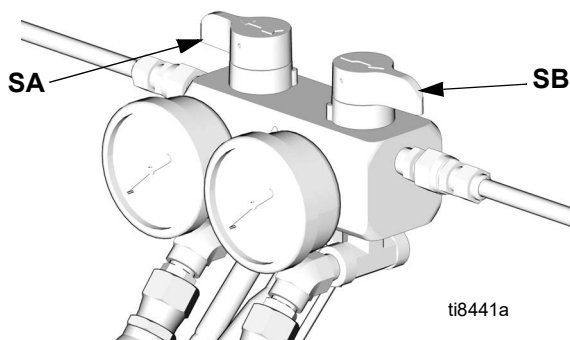
Anleitungen zum Zirkulieren des Materials durch den Pistolenverteiler und zum Vorheizen des Schlauchs: siehe Seite 32.

1. **Erstmalige Inbetriebnahme**, Seite 22 befolgen.



2. Siehe **Typische Installation mit Zirkulation**, Seite 11. Die Zirkulationsleitungen zurück zum jeweiligen Zufuhrfass für die Komponente A oder B leiten. Schläuche verwenden, die für den zulässigen Betriebsüberdruck dieses Geräts ausgelegt sind. Siehe **Technische Daten**, Seite 38.
3. DRUCKENTLASTUNGS-/SPRITZVENTILE (SA, SB) auf PRESSURE RELIEF/CIRCULATION

(Druckentlastung/Zirkulation) stellen.



4. Netzschalter einschalten

5. Die Temperatur-Sollwerte einstellen, siehe Seite 23.

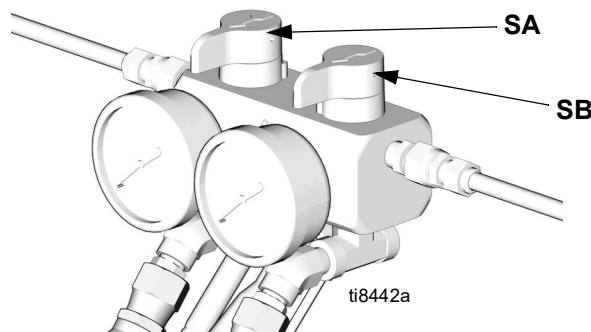
Die Heizzonen **A** und **B** durch Drücken der

Taste einschalten. Die Heizzone **Q** **erst dann** einschalten, wenn die Schläuche bereits mit Material gefüllt sind.

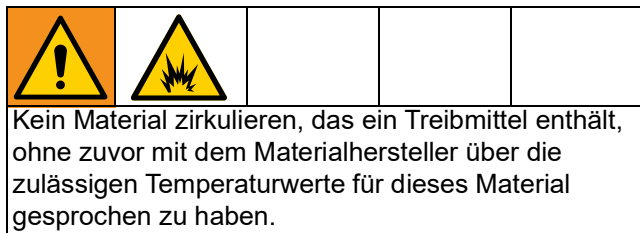
6. Auf drücken, um die Ist-Temperaturen anzuzeigen.
7. Druckluftregler auf einen niedrigen Druck einstellen, bis die Temperaturen **A** und **B** die Sollwerte erreichen. Den Druck erhöhen, sobald die Temperaturen den Sollwert erreicht haben.

8. Die Heizzone **Q** durch Drücken der Taste einschalten.

9. Die DRUCKENTLASTUNGS-/SPRITZVENTILE (SA, SB) auf SPRAY (Spritzen) stellen.

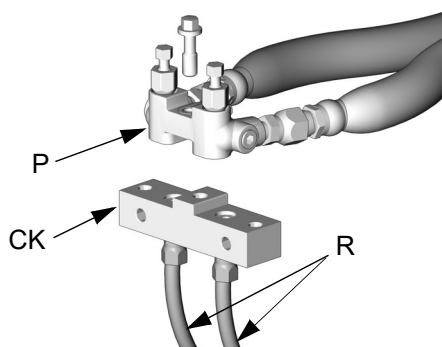


Zirkulation durch den Pistolenverteiler



Das Zirkulieren des Materials durch den Pistolenverteiler ermöglicht eine rasche Vorerwärmung des Schlauchs.

1. Den Materialverteiler (P) der Pistole am Zubehör-Zirkulationssatz (CK) anbringen. Die Hochdruck-Zirkulationsleitungen (R) am Zirkulationsverteiler anschließen.



ti2767a

Die Abbildung zeigt das Handbuch der Fusion-AP-Pistole.

Tabelle 1: Zirkulationssatz (CK)

Teil	Pistole	Handbuch
246362	Fusion AP	309818
256566	Fusion CS	313058

2. Die Zirkulationsleitungen zurück zum jeweiligen Zufuhrfass für die Komponente A oder B leiten. Schläuche verwenden, die für den zulässigen Betriebsüberdruck dieses Geräts ausgelegt sind. Siehe Handbuch für Installationsanweisungen.
3. **Erstmalige Inbetriebnahme**, Seite 22 befolgen.

4. Netzschalter einschalten



5. Die Temperatur-Sollwerte einstellen, siehe Seite 23.

Die Heizzonen **A**, **B** und **Q** durch

Drücken der Taste **I** einschalten.

6. Auf drücken, um die Ist-Temperaturen anzuzeigen.
7. Druckluftregler auf einen niedrigen Druck einstellen, bis die Temperaturen **A** und **B** die Sollwerte erreichen. Den Druck erhöhen, sobald die Temperaturen den Sollwert erreicht haben.

Steuerelemente und Anzeigen von DataTrak

Das DataTrak an den Spritzgeräten Reactor A-25 verfügt nicht über einen Trockenlaufschutz. Bezüglich Vorbereitung und Bedienungsanleitung siehe **Betrieb von DataTrak** auf Seite 34.

Legende für ABB. 4

AB Kombinierte Unterpumpenverdrängung
(vom Benutzer einstellbar)

AC Einheiten für die Förderleistung

(vom Anwender auf $\updownarrow$ /min, gpm [US], gpm [GB],
oz/min [US], oz/min [GB], l/Min. und cm³/Min. einstellbar)

AD LED (leuchtet als Fehleranzeige)

AE Display

PF Ansaug-/Spül-Taste (Aktiviert den Ansaug-/Spül-Modus.
Während sich das Gerät im Ansaug-/Spül-Modus befindet,
zählt der Chargenzähler (BT) nicht. Im Ansaug-/Spül-Modus
blinkt die LED.

RK Rücksetztaste (Setzt Fehler zurück. Taste drücken und für
ungefähr 3 Sekunden halten, um den Teilmengenzähler
zu löschen.) Taste drücken, um zwischen Anzeige für
Förderleistung und Doppelhubzahl umzuschalten.

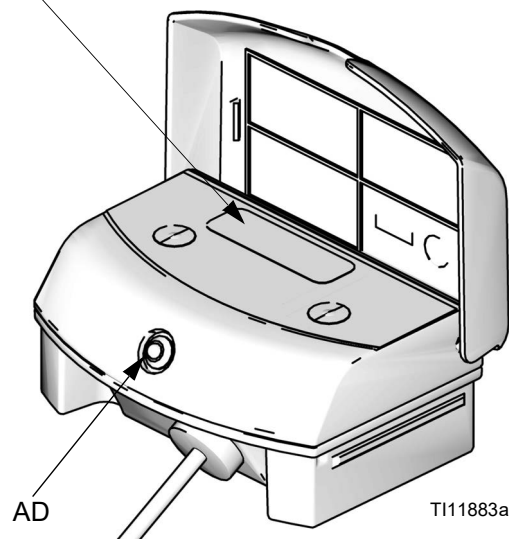
CF Zyklen/Förderleistung

BT Chargenzähler

GT Gesamtsummenzähler

RT Trockenlauf-Umschaltung (deaktiviert lassen)

AE, siehe Detailansicht rechts



TI11883a

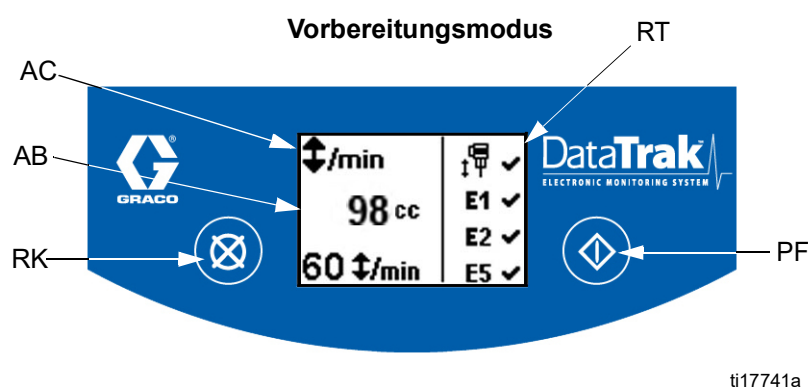
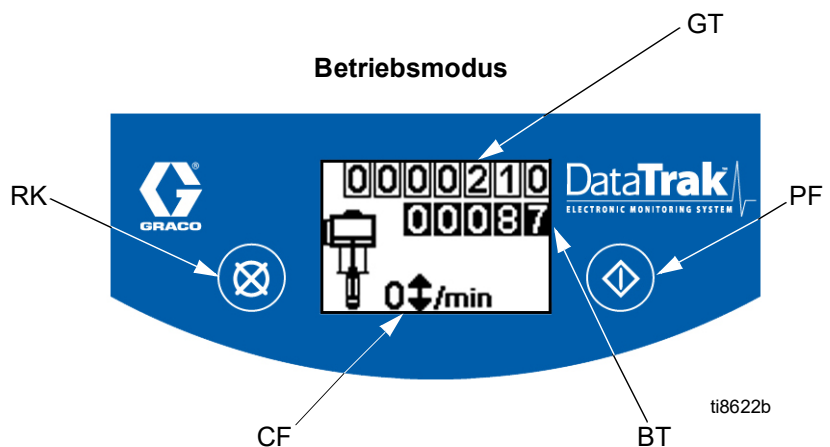


ABB. 4. Steuerelemente und Anzeigen von DataTrak

Betrieb von DataTrak

Die Anzeige (AE) schaltet nach 1 Minute zur Schonung der Batterielebensdauer ab. Eine beliebige Taste betätigen, um die Anzeige wieder zu aktivieren.

ACHTUNG

Um eine Beschädigung der Softkey-Tasten zu verhindern, drücken Sie die Tasten nicht mit scharfen oder spitzen Gegenständen wie Stiften, Plastikkarten oder Fingernägeln.

Vorbereitungsmodus

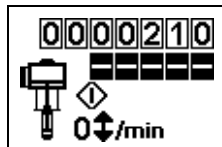
1. Siehe ABB. 4, Seite 33.  5 Sekunden lang gedrückt halten, bis das Vorbereitungsmenü erscheint.
2. Zur Eingabe der Einstellungen für Unterpumpengröße, Förderleistungseinheiten und zur Deaktivierung des Trockenlaufschutzes drücken Sie , um den Wert zu ändern, und dann , um den Wert zu speichern. Bewegen Sie den Cursor in das nächste Datenfeld.
 - Die Unterpumpengröße auf 98 cm³ einstellen.
 - Trockenlauf deaktivieren.
3. Den Cursor auf das Feld zur Aktivierung der E5-Fehleroption stellen und dann  noch einmal betätigen, um den Einstellmodus zu verlassen.

Betriebsmodus

Entlüften/Spülen

1. Siehe ABB. 4, Seite 33. Zum Aufrufen des Ansaug-/Spül-Modus eine beliebige Taste betätigen, um die Anzeige zu aktivieren. Dann  betätigen. Auf der Anzeige wird das Ansaug-/Spül-Symbol

angezeigt und die LED blinkt



2. Während sich das Gerät im Ansaug-/Spül-Modus befindet, zählt der Chargenzähler (BT) nicht. Der Gesamtsummenzähler (GT) zählt weiter.
3. Zum Verlassen des Ansaug-/Spül-Modus eine beliebige Taste betätigen, um die Anzeige zu aktivieren. Dann  betätigen. Auf der Anzeige erlischt das Ansaug-/Spül-Symbol und die LED hört auf zu blinken.

Zähler

Siehe ABB. 4, Seite 33. Die letzte Ziffer des Chargenzählers (BT) stellt ein Zehntel der gewählten Einheit dar (Liter bzw. Gallonen). Um den Zähler zurückzusetzen, eine beliebige Taste betätigen, um die Anzeige zu aktivieren, dann  betätigen und für 3 Sekunden lang gedrückt halten.

- Wenn AC auf Gallonen oder Unzen eingestellt ist, zeigen BT und GT Gallonen an.
- Wenn AC auf Liter oder cc eingestellt ist, zeigen BT und GT Liter an.
- Wenn AC auf Zyklen eingestellt ist, zeigen BT und GT Zyklen an.

Zum Umschalten zwischen Förderleistungseinheiten und Zyklen  drücken. Ein Buchstabe unter dem BT-Display zeigt an, dass sowohl BT als auch GT Gallonen (g) oder Liter (l) anzeigen. Steht unter dem Display kein Buchstabe, bedeutet dies, dass sowohl BT als auch GT Zyklen anzeigen.

Anzeige

Siehe ABB. 4, Seite 33. Die Anzeige (AE) wird im Betriebsmodus nach 1 Minute bzw. im Vorbereitungsmodus nach 3 Minuten Inaktivität automatisch abgeschaltet. Eine beliebige Taste betätigen, um die Anzeige wieder zu aktivieren.

DataTrak zählt auch bei ausgeschalteter Anzeige die Zyklen weiter.

Die Anzeige (AE) kann sich ausschalten, wenn DataTrak einer hohen elektrostatischen Entladung ausgesetzt wurde. Eine beliebige Taste betätigen, um die Anzeige wieder zu aktivieren.

Diagnose

Siehe **DataTrak Diagnosecodes**, Seite 36.

Wartung & Pflege

- Täglich die TSL-Flüssigkeit kontrollieren und in die Ölerasse der Pumpe an der B-Seite nachfüllen.
- Die ISO-Schmiermittelflasche täglich auf deutliche Verfärbungen oder Kristallisierungen überprüfen. Bei Bedarf gegen frische TSL-Flüssigkeit auswechseln.
- Darauf achten, dass die ISO-Pumpe (A) bei jedem Abschalten unten und in PARK-Position ist.
- Darauf achten, dass kein ISO-Material (A) mit der Atmosphäre in Kontakt kommt, um Kristallisierung zu vermeiden.
- Die Stopfen der Einlassfiltersiebe (V, Y) entfernen und die Siebe reinigen, wenn erhöhte unausgeglichene Drücke zwischen A und B bemerkt werden bzw. soweit es für die verwendeten Materialien notwendig ist. Auch nach dem Spülen reinigen.
- Die Materialabsperrentile an der Pistole schließen, wenn die Pistole nicht im Einsatz ist.
- Wenn eine Fusion-AP- oder Probler-P2-Pistole verwendet wird, entsprechend dem Handbuch über eine Absmierpresse Fett hinzugeben.
- Die Pistolen-Filtersiebe und Mischkammeröffnungen regelmäßig reinigen bzw. wenn erhöhte unausgeglichene Drücke zwischen A und B bemerkt werden. Siehe Pistolen-Handbuch.
- Lithium-Schmierfett oder Iso-Pumpenöl an allen Materialfittings mit Gewinde an der "A"-Seite verwenden.

Diagnosecodes

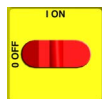
Diagnosecodes für die Temperaturregelung

Die Diagnosecodes für die Temperaturregelung werden am Temperatur-Display angezeigt.

Diese Alarmmeldungen schalten das Heizgerät ab. E99 wird automatisch gelöscht, wenn die Kommunikation wieder hergestellt ist. Die Codes E03 bis E06 können

durch Drücken von  gelöscht werden. Zum

Löschen der Codes muss der Netzschalter aus-



und wieder eingeschaltet  werden.

Eine Beschreibung der Korrekturmaßnahmen ist im Reparaturhandbuch enthalten.

Code	Codename	Alarm-Zone
01	Hohe Materialtemperatur	Einzelmeldung
02	Hohe Zonenstromstärke	Einzelmeldung
03	Kein Zonenstrom	Einzelmeldung
04	FTS oder Thermoelement nicht angeschlossen	Einzelmeldung
05	Übertemperatur der Steuerkarte	Einzelmeldung
06	Kommunikationskabel gelöst	Einzelmeldung
30	Kurzzeitiger Kommunikationsverlust	Alle
99	Kommunikationsverlust	Alle

Gilt nur für die Schlauchzone: wenn der FTS beim Starten nicht angeschlossen ist, wird für den Schlauchstrom der Wert (0 A) angezeigt.

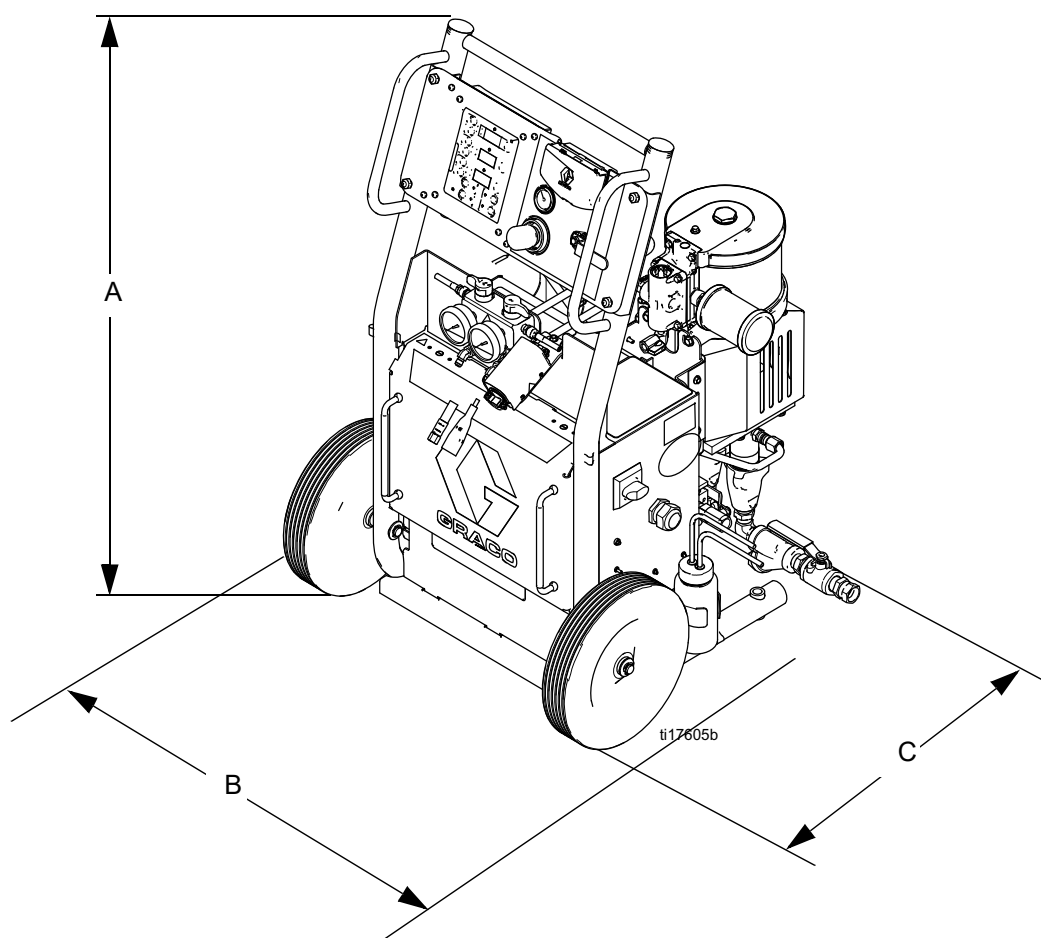
DataTrak Diagnosecodes

DataTrak ist in der Lage, verschiedene Pumpenprobleme zu diagnostizieren. Erkennt der Monitor ein Problem, blinkt die LED (AD, Abb. 4) und auf der Anzeige erscheint ein Diagnosecode.

Zur Bestätigung der Diagnose und Rückkehr zum normalen Bedienungsbildschirm  einmal drücken, um die Anzeige einzuschalten, und ein zweites Mal, um den Diagnosecode-Bildschirm zu löschen.

Symbol	Code	Codename	Diagnose	Ursache
 E2	E-2	Abwärtsleck	Leckage während Abwärtshub.	Verschlissenes Einlassventil.
 E3	E-3	Batterieladung zu schwach	Batteriespannung zu niedrig, um Trockenlauf zu stoppen.	Batterieladung zu schwach. Batterie austauschen; siehe Reparaturhandbuch Reactor A-25.
 E6 Fuse 250mA	E-6	Sicherung defekt	Sicherung hat ausgelöst. Sicherung austauschen; siehe Reparaturhandbuch Reactor A-25.	- Magnetventil oder Magnetventilverdrahtung defekt. - Extreme Temperaturen (über 140° F [60° C]).

Abmessungen



	Mit Rädern	Ohne Räder
Abmessung	Zoll (mm)	Zoll (mm)
A	43,5 (1105)	43,5 (1105)
B	29 (736,6)	21,5 (546)
C	30 (762)	24,5 (622)

Technische Daten

Kategorie	Daten	
	A-25	A-XP1
Maximaler Materialbetriebsdruck	14 MPa (138 bar; 2000 psi)	24 MPa (241 bar; 3500 psi)
Max. Luftzufuhrdruck	0,9 MPa (9 bar; 125 psi)	0,9 MPa (9 bar; 125 psi)
Maximaler Luftbetriebsdruck	550 kPa (5,5 bar; 80 psi)	689 MPa (6,9 bar; 100 psi)
Druckverhältnis	25:1	35:1
Luftverbrauch	0,8 m ³ (28 scfm) mit Düse 02 bei 1500 psi Abdrosselungsdruck	0,9 m ³ (32 scfm) mit Düse 00 bei 2000 psi Abdrosselungsdruck
Maximale Maschinenleistung mit Schlauch	9000 Watt	13.000 Watt
Spannungstoleranzbereich (50/60 Hz):		
Nennstrom 200-240 VAC, 1-phasig	195-253 V ac	
Nennstrom 200-240 VAC, 3-phasig, Dreieckschaltung	195-253 V ac	
Nennstrom 350-415 VAC, 3-phasig, Sternschaltung (200-240 VAC Außenleiter-Neutralleiter)	338-457 V ac	
Strombedarf(Vollast-Stromspitze)*	40 A bei 230 VAC, 1-phasig 32 A bei 230 VAC, 3-phasig 18,5 A bei 380 VAC, 3-phasig	56 A bei 230 VAC, 1-phasig 45 A bei 230 VAC, 3-phasig 26 A bei 380 VAC, 3-phasig
Max. Heizelement-Materialtemperatur	190 °F (88 °C)	
Max. Materialtemperatur im Schlauch	180 °F (82 °C)	
Max. Umgebungstemperatur	120 °F (49 °C)	
Max. Ausstoßleistung	25 lb/min (11,4 kg/min)	1,5 gal/min bei 2000 psi
Förderleistung pro DH (A und B)	0,095 l/DH (0,025 Gal/DH)	0,094 l/DH (0,017 Gal/DH)
Heizleistung	6000 Watt	10.200 Watt
Schlauchleistung	2790 Watt	
Schalldruck (siehe Handbuch NXT-Luftmotor)	70,2 dB(A)	
Schallpegel (siehe Handbuch NXT-Luftmotor)	80,1 dB(A)	
Viskositätsbereich	250-1500 Centipoise (typisch)	
Maximaler Materialeinlassdruck	300 psi (2,1 MPa, 21 bar) oder 15 % des Ausgangsdrucks	
Materialeinlass/Siebfilter	MW 20 Standard	
Maschenweite des Lufteinlassfilters	40 Mikron	
Einlass für Komponente B (Harz)	3/4-NPT(I)-Drehgelenk	
Einlass für Komponente A (Isocyanat)	3/4-NPT(I)-Drehgelenk	
Zirkulations-/Block-Schlauchverbinder	ISO-Seite (A): Nr. 5 JIC (m); Harzseite (B): Nr. 6 JIC (m)	
Maximale Länge der beheizten Schläuche***	210 Fuß mit ID 3/8	
Gewicht	140,6 kg (310 lb)	
Benetzte Teile	Stahl, Edelstahl, Chrom, Aluminium, Fluorelastomer, PTFE, Nylon	

*Vollast-Ampere, wenn alle Geräte mit 64,1 m (210 Fuß) Schlauch bei maximaler Leistung arbeiten.

***Beheizter Schlauch mit 64 m (210 Fuß) erzeugt die maximal zulässige Wärmeleistung. Beheizter Schlauch mit 94 m (310 Fuß) kann verwendet werden, verfügt aber über 25 % weniger Wärmeleistung.

Hinweise

[illegible]

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 welches die Garantieleistungen beansprucht werden, kostenfrei an einen autorisierten Graco-Vertragshändler geschickt wird, um den behaupteten Schaden bestätigen zu lassen. Wird der angegebene Schaden bestätigt, so wird jedes schadhafte Teil von Graco kostenlos repariert oder ausgetauscht. Das Gerät wird frachtfrei an den Originalkäufer zurückgesandt. 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 JEDLICHEN ANDEREN GARANTIEEN, 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 Garantiepflichten ergeben sich aus dem oben Dargelegten. Der Käufer erkennt an, dass kein anderes Rechtsmittel (einschließlich, jedoch nicht ausschließlich Schadenersatzforderungen für Gewinnverluste, nicht zustande gekommene Verkaufsabschlüsse, Personen- oder Sachschäden oder andere Folgeschäden) zulässig ist. Jede Nichteinhaltung der Garantiepflichten ist innerhalb von zwei (2) Jahren ab Kaufdatum vorzubringen.

GRACO GIBT KEINERLEI GARANTIEEN – WEDER EXPLIZIT NOCH IMPLIZIT – 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, eines Garantiebruches, einer Fahrlässigkeit von Graco oder Sonstigem.

Informationen über Graco

Besuchen Sie www.graco.com für die neuesten Informationen über Graco-Produkte.

Informationen über Patente siehe www.graco.com/patents.

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

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

Alle in diesem Dokument enthaltenen schriftlichen Angaben und Abbildungen stellen die neuesten Produktinformationen dar, die zum Zeitpunkt der Veröffentlichung verfügbar waren.

Graco behält sich das Recht vor, jederzeit ohne Vorankündigung Änderungen vorzunehmen.

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung. This manual contains German. 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

Version L, November 2024