

Systeme d'alimentation

E-Flo[®] SP

3A6849G

FR

Pour le transfert ou la distribution de produits d'étanchéité, de colles ou tout autre fluide d'une viscosité moyenne à haute. Pour une utilisation professionnelle uniquement.

Systeme non homologué pour une utilisation en atmosphère explosive ou en zone dangereuse.

Colonne double D60 de 3 po.

20 litres, 30 litres

Disponible en 60 litres

Pression maximum d'entrée d'air de 10 bars (1 MPa, 150 psi)

Colonne double D200 de 3 po.

Disponible en 200 litres

Pression maximum d'entrée d'air de 10 bars (1 MPa, 150 psi)

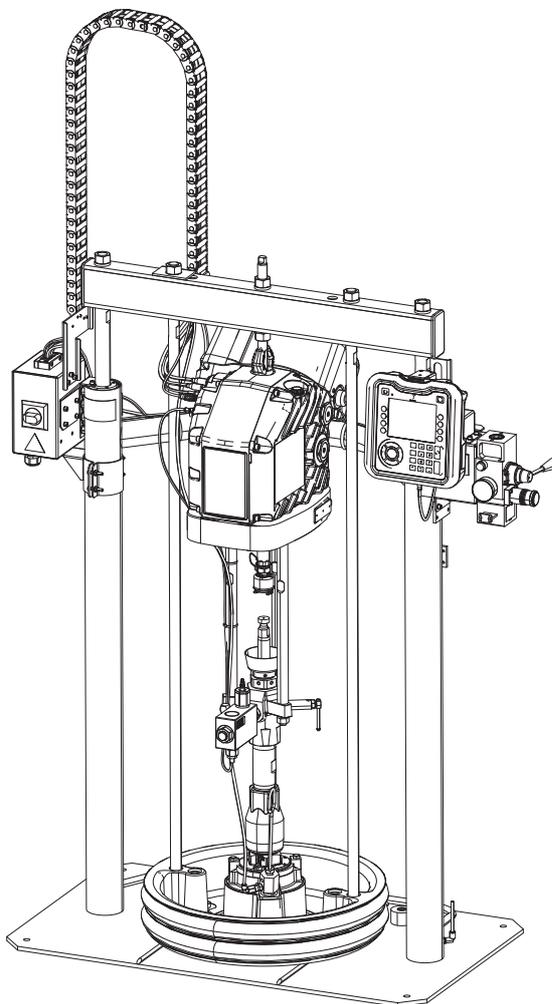
Colonne double D200S de 6,5 po.

Disponible en 200 litres

Pression maximum d'entrée d'air de 9 bars (0,9 MPa, 125 psi)

Voir la page 4 pour des informations sur le modèle, la pression de service maximale et les homologations.

Les composants électriques de Graco Control Architecture sont listés dans le répertoire Intertek des produits énumérés.



Consignes de sécurité importantes

Lire tous les avertissements et toutes les instructions de ce manuel et des manuels connexes avant d'utiliser l'équipement.
Conserver toutes les instructions.



Table des matières

Manuels afférents	3	Pièces	38
Modèles	4	Blocs d'alimentation D200s de 6,5 po.	38
Pression du système	6	Blocs d'alimentation D200 de 3 po.	40
Élévateur en tandem	7	Blocs d'alimentation D60 de 3 po.	42
Avertissements	8	Supports de pompe D200s et D200 pour cylindre de 200 litres.	44
Identification des composants	11	Supports de pompe 257624 D60 pour cylindre de 20 litres.	45
Installation type	11	Transformateur	46
Module de la régulation d'air intégrée	12	Chemin de câble.	48
Accessoires de la conduite d'air intégrée.	12	Cylindre de 55 gallons	49
Module d'affichage avancé (ADM)	13	Cylindres de 20 litres, 30 litres et 60 litres	50
Identification des composants du cylindre	14	Kits et accessoires	54
Raccords du boîtier de raccordement	15	Kits de rouleau de fût pour les blocs d'alimentation de D200 et D200S, 255627	54
Installation	16	Ensemble de colliers pour maintenir les fûts en position pour les blocs d'alimentation D200, 206537	54
Emplacement	16	Collier de maintien en position du fût des blocs d'alimentation D200S	54
Mise à la terre	16	Kit de recirculation avec coupelle intégrée	54
Spécifications électriques	17	Kits de couvercles de cylindre de 200 litres, 255691	54
Raccorder l'alimentation électrique	17	Kit de colonne témoin, 255468	54
Fixation des butées de fût	18	Kit ADM, 25E437	54
Raccordements du flexible à fluide et de la conduite d'air	18	Câbles CAN	54
Installation du bouchon de remplissage d'huile avec trou de fuite avant utilisation de l'équipement	18	Câble d'entrée/sortie, 122029	54
Configuration	19	Kits de module de passerelle de communication (CGM)	55
Coupelle	19	Kit du capteur de niveau bas, 25E447	57
Mise en service	20	Kit de branchement en tandem, 25E595	58
Rincer la pompe	20	Kit de dépressurisation/recirculation en tandem, 25E618 (acier au carbone), 25E619 (acier inoxydable)	59
Mise en marche et réglage de l'élevateur	21	Kit du filtre pour fluide en tandem, 25E620	63
Démarrage et réglage la pompe	21	Dimensions	66
Procédure de décompression	22	Dimensions	67
Arrêt et entretien de la pompe	23	Performance de la pompe	68
Changer les fûts	23	Diagramme des performances E-Flo SP	69
Maintenance	24	Spécifications techniques	74
Maintenance du moteur	24	Proposition 65 de Californie	75
Maintenance du cylindre	25	Garantie standard de Graco	76
Guide de dépannage	29		
Réparation	30		
Débranchement de la pompe du cylindre	30		
Branchement du cylindre	31		
Dépose des racleurs	31		
Mise en place des racleurs	31		
Dépose du bas de pompe	31		
Mise en place du bas de pompe	32		
Déposer le moteur	33		
Montage du moteur	34		
Réparation du bloc d'alimentation	34		

Manuels afférents

Manuel	Description
3A6586	Instructions relatives à la pompe électrique E-Flo SP - Pièces
3A6724	Instructions relatives au logiciel E-Flo SP
313526	Fonctionnement des systèmes d'alimentation
312375	Check-Mate® Instructions relatives aux bas de pompes - Pièces
311827	Instructions – Pièces pour bas de pompe Dura-Flo™ (145 cc, 180 cc, 220 cc, 290 cc)
311825	Instructions – Pièces pour bas de pompe Dura-Flo™ (430 cc, 580 cc)
311717	Instructions – Pièces pour bas de pompe en acier au carbone (1 000 cc)
312889	Pièces pour la réparation du bas de pompe Check-Mate de 60 cc
312467	Pièces pour la réparation du bas de pompe Check-Mate de 100 cc
312468	Pièces pour la réparation du bas de pompe Check-Mate de 200 cc
312469	Pièces pour la réparation du bas de pompe Check-Mate de 250 cc
312470	Pièces pour la réparation du bas de pompe Check-Mate de 500 cc
312374	Commandes pneumatiques - Instructions – Pièces
312491	Instructions concernant le kit de purge de fluide de la pompe - Pièces
312492	Instructions pour kit de rouleau de fût
312493	Instructions pour kit de colonne témoin
312494	Instructions pour kit de recirculation avec coupelle intégrée - Pièces
406681	Kit de couvercle de cylindre
334048	Instructions pour kit de racleur de flexible EPDM - Pièces
3A6321	Manuel d'instructions de programmation du jeton ADM In-System
3A6482	Manuel d'instructions du moteur de précision avancé APD20

Modèles

Rechercher le numéro de référence à sept caractères inscrit sur la plaque d'identification (ID) de votre système d'alimentation. Utiliser la matrice suivante pour définir la construction du système d'alimentation, en fonction de ces sept caractères. Par exemple, la pièce réf. **EMC1121** se réfère à un système d'alimentation électrique (**EM**), à un bas de pompe en acier au carbone Check-Mate 100 Severe Duty avec moteur électrique (**C1**), à un élévateur sur colonne double de 76,2 mm à régulation d'air intégrée (**1**), à un cylindre de 20 l avec joint en nitrile (**2**), et à une alimentation électrique de 240 V CA (**1**).

AVIS

Pour éviter d'endommager les boutons des touches de programmation DataTrak, ne pas appuyer dessus avec des objets tranchants tels que des stylos, des cartes plastiques ou des ongles.

REMARQUE : Les systèmes ayant le **EMD** comme premier et second caractères sont des groupes d'alimentation Dura-Flo.

Les caractères du tableau de la page suivante ne correspondent pas aux références des vues éclatées et des listes de pièces.

EM	C1	1				2					1				
Premier et deuxième caractères	Troisième et quatrième caractères	Cinquième caractère				Sixième caractère					Septième caractère				
	Code de la pompe	Options de l'élevateur				Options de cylindre et de joint					Interface et options d'alimentation électrique				
		Taille	Style	Taille du fût	Commandes pneumatiques	Cylindre Taille	Cylindre Style	Matériau du cylindre	Joint Matériau	Compatibilité élévateur	Interface	Puissance			
EM (Système d'alimentation électrique)	(Voir le Tableau 1 : pour connaître le code à deux caractères de la pompe Check-Mate) (Voir le Tableau 1 : pour connaître le code à deux caractères de la pompe Dura-Flo)	1	3 po.	D60	20 L (5 gal)	INT	Pas de cylindre					1	Aucune	240 V CA	
		2	3 po.	D200	200 L (55 gal)	INT	2	20 L (5 gal)	F, SW	CS	Nitrile	D60	2	Aucune	480 V CA
		3	6,5 po.	D200s	200 L (55 gal)	INT	3	20 L (5 gal)	F, SW	CS	Polyuréthane	D60	3	ADM	240 V CA
							4	20 L (5 gal)	F, DW	CS	Nitrile	D60	4	ADM	480 V CA
							5	20 L (5 gal)	F, DW	CS	Polyuréthane	D60			
							6	20 L (5 gal)	F, SW	SS	Revêtu de PTFE	D60			
							7	200 L (55 gal)	DR	Aluminium revêtu de PTFE	EPDM	D200, D200s			
							8	200 L (55 gal)	DR	AL	EPDM	D200, D200s			
							9	200 L (55 gal)	DR	AL	Néoprène	D200, D200s			
							A	200 L (55 gal)	DR	AL	Tuyau EPDM	D200, D200s			

TOUCHES :

INT = régulation d'air intégrée

SW = racleur unique

CS = acier au carbone Severe Duty

CM = acier au carbone MaxLife®

F = plat

DW = racleur double

CS = acier inoxydable Severe Duty

SM = acier inoxydable MaxLife

DR = joint torique double

AL = aluminium

Tableau 1 : Index de code de pompe

Code de pompe	Référence	Type de pompe	Taille de pompe	Matériau de la pompe
C1	EC100CS1	Check-Mate	100 cc	CS
C2	EC100CM1	Check-Mate	100 cc	CM
C3	EC100SS1	Check-Mate	100 cc	SS
C4	EC100SM1	Check-Mate	100 cc	SM
C5	EC200CS1	Check-Mate	200 cc	CS
C6	EC200CM1	Check-Mate	200 cc	CM
C7	EC200SS1	Check-Mate	200 cc	SS
C8	EC200SM1	Check-Mate	200 cc	SM
C9	EC250CS1	Check-Mate	250 cc	CS
CA	EC250CM1	Check-Mate	250 cc	CM
CB	EC250SS1	Check-Mate	250 cc	SS
CC	EC250SM1	Check-Mate	250 cc	SM
CD	EC500CS1	Check-Mate	500 cc	CS
CE	EC500CM1	Check-Mate	500 cc	CM
CF	EC500SS1	Check-Mate	500 cc	SS
CG	EC500SM1	Check-Mate	500 cc	SM

Code de pompe	Référence	Type de pompe	Taille de pompe	Matériau de la pompe
D1	ED115CS1	Dura-Flo	115 cc	CS
D2	ED145CS1	Dura-Flo	145 cc	CS
D3	ED145SS1	Dura-Flo	145 cc	SS
D4	ED180CS1	Dura-Flo	180 cc	CS
D5	ED180SS1	Dura-Flo	180 cc	SS
D6	ED220CS1	Dura-Flo	220 cc	CS
D7	ED220SS1	Dura-Flo	220 cc	SS
D8	ED290CS1	Dura-Flo	290 cc	CS
D9	ED290SS1	Dura-Flo	290 cc	SS
DA	ED430CS1	Dura-Flo	430 cc	CS
DB	ED430SS1	Dura-Flo	430 cc	SS
DC	ED430SM1	Dura-Flo	430 cc	SM

REMARQUE : Voir le manuel d'instructions de la pompe électrique E-Flo SP pour obtenir la liste complète des pièces.

Pression du système

À cause de facteurs tels que la conception du système de distribution, le produit distribué et le débit, la pression dynamique n'atteindra pas la pression de service nominale (calage) du système.

	Dimensions du bas de pompe	Pression de service (calage) de la pompe			Pression dynamique (marche) maximum		
		psi	bar	MPa	psi	bar	MPa
Check-Mate	100CS/CM/SS/SM	6 000	414	41,4	6 000	414	41,4
	200CS/CM/SS/SM	4 200	290	29	3 905	269	26,9
	250CS/CM/SS/SM	3 400	234	23,4	3 122	215	21,5
	500CS/CM/SS/SM	1 600	110	11	1 487	103	10,3
Dura-Flo	145SS	5 600	386	38,6	5 204	359	35,9
	180SS	4 500	310	31	4 164	287	28,7
	220SS	3 700	255	25,5	3 470	239	23,9
	290SS	2 800	193	19,3	2 602	179	17,9
	430CS/SS/SM	1 900	131	13,1	1 735	120	12
	115CS	6 000	414	41,4	6 000	414	41,4
	145CS	5 600	386	38,6	5 204	359	35,9
	180CS	4 500	310	31	4 164	287	28,7
	220CS	3 700	255	25,5	3 472	239	23,9
	290CS	2 800	193	19,3	2 602	179	17,9

Tableau de débit

	Dimensions du bas de pompe	Débit (cc/min)	Débit (gpm)	Taille du raccord de sortie
Check-Mate	100CS/CM/SS/SM	2 500	0,66	1 po. NPT femelle
	200CS/CM/SS/SM	5 000	1,32	1 po. NPT femelle
	250CS/CM/SS/SM	6 250	1,65	1 po. NPT femelle
	500CS/CM/SS/SM	12 500	3,30	1-1/2 po. NPT femelle
Dura-Flo	145SS	3 625	0,96	1 po. NPT femelle
	180SS	4 500	1,19	1 po. NPT femelle
	220SS	5 500	1,45	1 po. NPT femelle
	290SS	7 250	1,92	1 po. NPT femelle
	430CS/SS/SM	10 750	2,84	1-1/2 po. NPT femelle
	115CS	2 875	0,76	1 po. NPT femelle
	145CS	3 625	0,96	1 po. NPT femelle
	180CS	4 500	1,19	1 po. NPT femelle
	220CS	5 500	1,45	1 po. NPT femelle
	290CS	7 250	1,92	1 po. NPT femelle

Élévateur en tandem

Achat

1. Configurer en tandem l'élévateur A - l'élévateur E-Flo SP avec un ADM (quantité un par système en tandem).
 - Exemple : **EMC1283** – Élévateur D200, pompe électrique avec bas de pompe Check-Mate 100 CS, cylindre 200 l EPDM, 240 V, avec ADM.
2. Configurer en tandem l'élévateur « B » - Élévateur E-Flo SP sans ADM (quantité un par système en tandem).
 - Exemple : **EMC1281** – Élévateur D200, pompe électrique avec bas de pompe Check-Mate 100 CS, cylindre 200 l EPDM, 240 V, sans ADM.
3. Acheter le kit de raccordement en tandem, **25E595** (quantité un par système en tandem).
4. Achat d'accessoires.
 - Kit de décompression/recirculation (quantité un par élévateur)
 - 25E618**: pour bas de pompe en acier au carbone
 - 25E619**: pour bas de pompe en acier inoxydable
 - Kit de filtre pour fluide, **25E620** (quantité un par système en tandem).
 - Câbles-rallonges pour capteurs de pression de monitoring du filtre pour fluide (quantité un par élévateur)
 - 124943** : 1 mètre
 - 122497** : 2 mètres
 - 124409** : 3 mètres
 - 17H363** : 7,5 mètres
 - 17H364** : 16 mètres
 - Kit de capteur de niveau, **25E447** (quantité un par élévateur)

REMARQUE : Les élévateurs sont livrés avec les capteurs de niveau vides installés.

5. Acheter des flexibles pour le système.

- Pour pompes Check-Mate :

Taille du bas de pompe	Max. Pression nominale
100 cc	6 000 psi
200 cc	4 200 psi
250 cc	3 400 psi
500 cc	1 600 psi

- Pour pompes Dura-Flo :

Taille du bas de pompe	Max. Pression nominale
115 cc	6 000 psi
145 cc	5 600 psi
180 cc	4 500 psi
220 cc	3 700 psi
290 cc	2 800 psi
430 cc	1 900 psi

Avertissements

Les avertissements ci-dessous concernent la mise en place, l'utilisation, la mise à la terre, la maintenance et la réparation de l'équipement. Le point d'exclamation indique un avertissement général tandis que les symboles de danger font référence aux risques spécifiques associés à la procédure en cours. Lorsque ces symboles apparaissent dans le texte du présent manuel ou sur des étiquettes d'avertissement, se reporter à ces Avertissements. Les symboles de danger et des avertissements spécifiques au produit qui ne sont pas mentionnés dans cette section pourront, le cas échéant, apparaître dans le texte du présent manuel.

 DANGER	
	<p>RISQUE DE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE GRAVE</p> <p>Il est possible d'alimenter cet équipement à plus de 240 V. Le contact avec cette tension provoque la mort ou de graves blessures.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Couper le courant au niveau de l'interrupteur principal avant de débrancher un câble quelconque et de procéder à une intervention d'entretien. • Cet équipement doit être mis à la terre. Raccorder uniquement à une source d'énergie mise à la terre. • Tout le câblage électrique doit être effectué par un électricien qualifié et être conforme à l'ensemble des normes et des réglementations locales.

 AVERTISSEMENT	
    	<p>RISQUES D'INJECTION CUTANÉE</p> <p>Le fluide sous haute pression s'échappant du distributeur, de fuites du flexible ou de composants cassés peut transpercer la peau. La blessure peut se présenter comme une simple coupure, mais il s'agit en réalité d'une blessure grave pouvant entraîner une amputation. Consulter immédiatement un médecin pour obtenir une intervention chirurgicale.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne pas pointer l'appareil de distribution vers quelqu'un ou vers une partie du corps. • Ne pas mettre pas la main sur la sortie de fluide. • Ne pas arrêter ni dévier des fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon. • Suivre la Procédure de décompression lors de l'arrêt de la distribution et avant le nettoyage, une vérification ou l'entretien de l'équipement. • Serrer tous les raccords de fluide avant de faire fonctionner l'équipement. • Vérifier quotidiennement les flexibles et les accouplements. Remplacer immédiatement les pièces usées ou endommagées.
 	<p>RISQUES LIÉS AUX PIÈCES EN MOUVEMENT</p> <p>Les pièces en mouvement risquent de pincer, de couper ou d'amputer les doigts et d'autres parties du corps.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se tenir à l'écart des pièces en mouvement. • Ne pas faire fonctionner l'équipement si des sécurités ou des caches ou couvercles ont été retirés. • L'équipement peut démarrer de façon intempestive. Avant la vérification, le déplacement ou l'entretien de l'équipement, suivre la Procédure de décompression et débrancher toutes les sources d'alimentation électrique.

AVERTISSEMENT



RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Des fumées inflammables, telles que les fumées de solvant et de peinture, dans la **zone de travail** peuvent s'enflammer ou exploser. La circulation de la peinture ou de solvant dans l'équipement peut provoquer de l'électricité statique et des étincelles. Pour prévenir tout risque d'incendie ou d'explosion :



- Utiliser l'équipement uniquement dans des locaux bien aérés.
- Supprimer toutes les sources d'inflammation telles que les veilleuses, cigarettes, lampes de poche et bâches plastiques (risque d'étincelles d'électricité statique).
- Mettre à la terre tous les appareils de la zone de travail. Voir les instructions de **Mise à la terre**.
- Ne jamais pulvériser ni rincer du solvant sous haute pression.
- Toujours garder la zone de travail propre et exempte de débris dont les solvants, les chiffons et l'essence.
- En présence de vapeurs inflammables, veiller à ne pas brancher (ni débrancher) les cordons d'alimentation et à ne pas allumer ou éteindre les lampes ou les sources électriques.
- Utiliser uniquement des flexibles mis à la terre.
- Lors de la pulvérisation dans un seau, bien tenir le pistolet contre la paroi du seau mis à la terre. Ne pas utiliser de garnitures de seau, sauf si elles sont antistatiques ou conductrices.
- **Arrêter immédiatement le fonctionnement** en cas d'étincelles d'électricité statique ou de décharge électrique. Ne pas utiliser l'équipement tant que le problème n'a pas été identifié et corrigé.
- Dans la zone de travail doit se trouver un extincteur en état de marche.



RISQUES EN LIEN AVEC UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT

Une mauvaise utilisation de l'équipement peut provoquer des blessures graves voire mortelles.



- Ne pas utiliser l'unité en cas de fatigue ou sous l'emprise de médicaments, de drogue ou d'alcool.
- Ne pas dépasser la pression de service ou la température maximum spécifiée pour le composant le plus sensible du système. Voir **Spécifications techniques** dans tous les manuels des équipements.
- Utiliser des fluides et des solvants compatibles avec les pièces de l'équipement en contact avec le produit. Voir **Spécifications techniques** dans tous les manuels des équipements. Lire les avertissements du fabricant de fluides et solvants. Pour obtenir des informations détaillées sur les produits de pulvérisation utilisés, demander les fiches signalétiques (FTSS) au distributeur ou revendeur.
- Arrêter tout l'équipement et suivre la **Procédure de décompression** lorsqu'il n'est pas utilisé.
- Vérifier l'équipement quotidiennement. Réparer ou remplacer immédiatement toutes les pièces usées ou endommagées en utilisant uniquement des pièces d'origine.
- Veiller à ne pas altérer ou modifier l'équipement. Les modifications ou les altérations apportées risquent d'invalider les homologations et de créer des risques relatifs à la sécurité.
- Vous assurer que l'équipement est adapté et homologué pour l'environnement dans lequel il est utilisé.
- Utiliser l'équipement uniquement aux fins auxquelles il est destiné. Pour plus d'informations, contacter votre distributeur.
- Maintenir les flexibles et les câbles à distance des zones de circulation, des bords coupants, des pièces mobiles et des surfaces chaudes.
- Éviter de tordre ou de trop plier les flexibles. Ne pas utiliser les flexibles pour tirer l'équipement.
- Tenir les enfants et les animaux à l'écart de la zone de travail.
- Respecter toutes les consignes de sécurité en vigueur.



RISQUES DE PROJECTION

Les fluides toxiques ou chauds peuvent provoquer des blessures graves en cas d'éclaboussures dans les yeux ou sur la peau. Au moment de la purge du cylindre, des projections peuvent se produire.

- Utiliser la pression d'air minimale lors du retrait du cylindre du fût.



AVERTISSEMENT



RISQUES LIÉS AUX LIQUIDES OU FUMÉES TOXIQUES

Les produits ou fumées toxiques peuvent provoquer des blessures graves, voire mortelles, en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, ou en cas d'inhalation ou d'ingestion.

- Lire la fiche signalétique (FTSS) pour prendre connaissance des risques spécifiques liés aux fluides utilisés.
- Conserver les fluides dangereux dans des récipients homologués et les éliminer conformément à la réglementation en vigueur.



ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE

Dans la zone de travail, porter un équipement de protection approprié afin de réduire le risque de blessures graves, notamment aux yeux, aux oreilles (perte auditive) ou par brûlure ou inhalation de fumées toxiques. L'équipement de protection comprend notamment :

- Des lunettes de protection et une protection auditive ;
- Des masques respiratoires, des vêtements et des gants de protection recommandés par le fabricant de fluides et de solvants.

Identification des composants

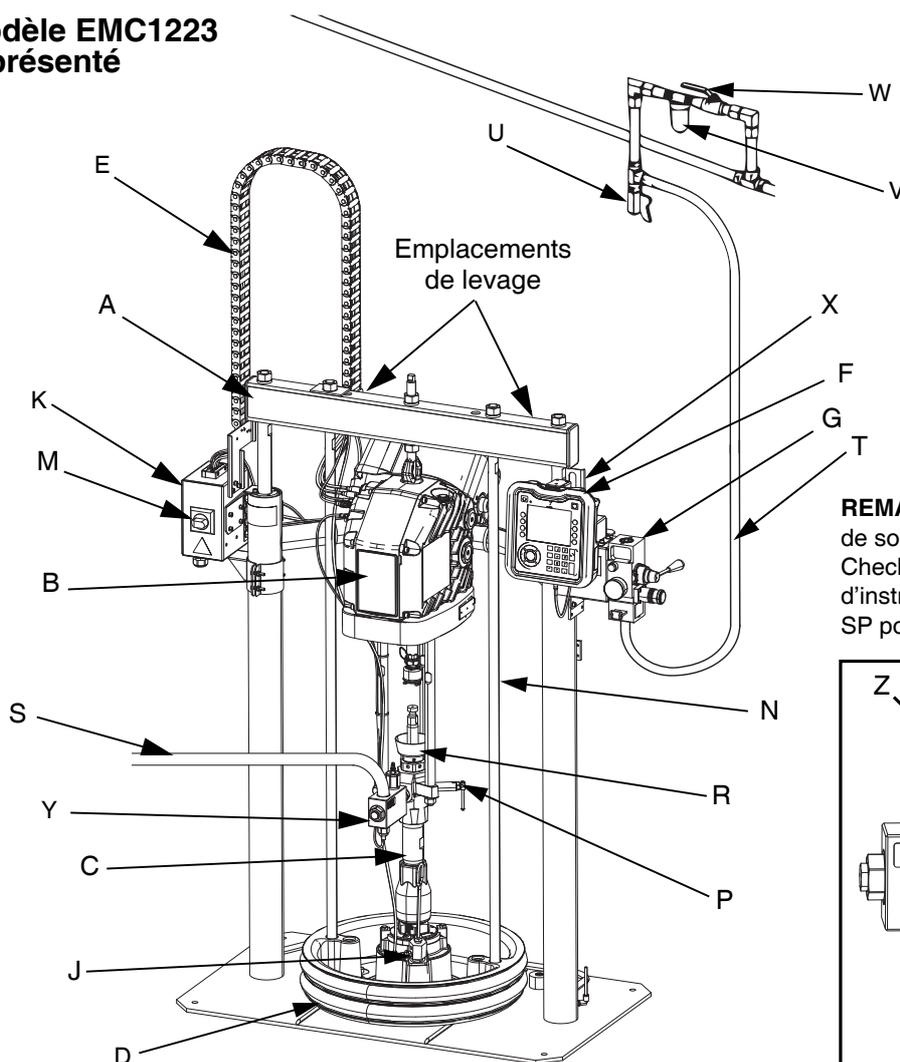
Installation type

Colonne double D200 de 3 po. et D200s de 6,5 po.

AVIS

Toujours soulever le système d'alimentation aux emplacements de levage appropriés (voir la FIG. 1). Ne **pas** soulever avec une méthode différente. Toute autre manière que celle indiquée pourrait endommager le système d'alimentation.

Modèle EMC1223 représenté



REMARQUE : La vanne de décompression de sortie n'est utilisée que sur les pompes Check-Mate 100cc. Voir le manuel d'instructions de la pompe électrique E-Flo SP pour obtenir la liste complète des pièces.

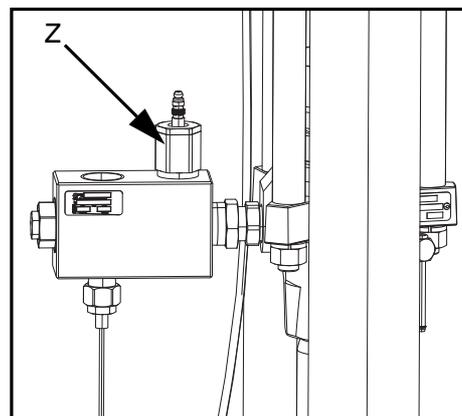


Fig. 1: Installation type

Touche :

- | | |
|---|---|
| A Ensemble élévateur | P Vanne de purge de la pompe |
| B Moteur électrique | R Coupelle intégrée |
| C Bas de pompe | S Conduite de fluide (non fournie) |
| D Cylindre | T Conduite d'air (non fournie) |
| E Chemin de câble | U Vanne de vidange de la conduite d'air (non fournie) |
| F Module d'affichage avancé (ADM) | V Filtre à air (non fourni) |
| G Régulation d'air intégrée (voir FIG. 2) | W Vanne d'arrêt d'air de type purgeur (obligatoire) (non fournie) |
| J Orifice de purge du cylindre | X Capteurs de niveau |
| K Boîtier de raccordement d'alimentation | Y Capteur de pression de sortie |
| M Sectionneur | Z Vanne de décompression de sortie (uniquement Check-Mate 100) |
| N Tige de levage du cylindre | |

Module de la régulation d'air intégrée

Modèles D200, D200s et D60

La régulation d'air intégrée comprend :

- **Vanne d'air coulissante principale (AA)** : active et désactive l'air dans le système. Lorsqu'elle est fermée, la vanne relâche de la pression en aval.
- **Régulateur d'air de l'élévateur (AB)** : commande la pression de montée et de descente de l'élévateur et la pression de décharge de l'élévateur.
- **Vanne de commande de l'élévateur (AC)** : commande la direction de l'élévateur.
- **Orifice d'échappement avec silencieux (AD)**
- **Bouton de décharge (AE)** : ouvre et ferme l'air qui pousse le cylindre hors d'un fût vide.

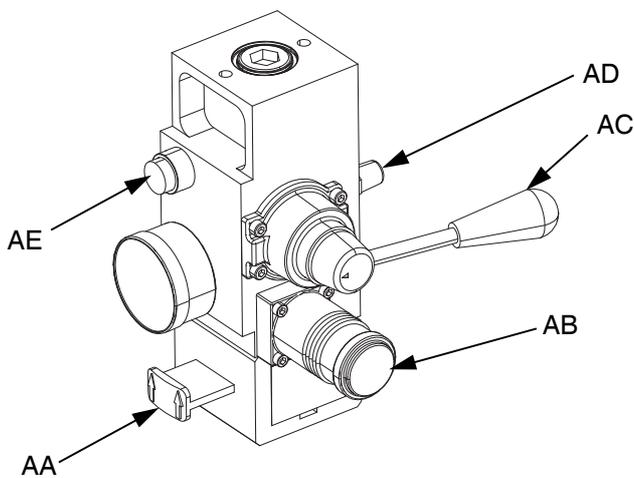


FIG. 2. Module de régulation d'air intégrée

Accessoires de la conduite d'air intégrée

Voir la FIG. 1.

- **Vanne de vidange de la conduite d'air (U)**.
- **Filtre de la conduite d'air (V)** : élimine les impuretés nocives et l'humidité de l'alimentation en air comprimé.
- **Seconde vanne d'air principale de type purgeur (W) (obligatoire)** : isole les accessoires montés sur la conduite d'air pour permettre l'entretien. La placer en amont de tous les autres accessoires de la conduite d'air.
- **Vanne de décharge d'air (requis) (n'est pas visible)** : décharge automatiquement toute pression en excès.

Module d'affichage avancé (ADM)

Vues avant et arrière

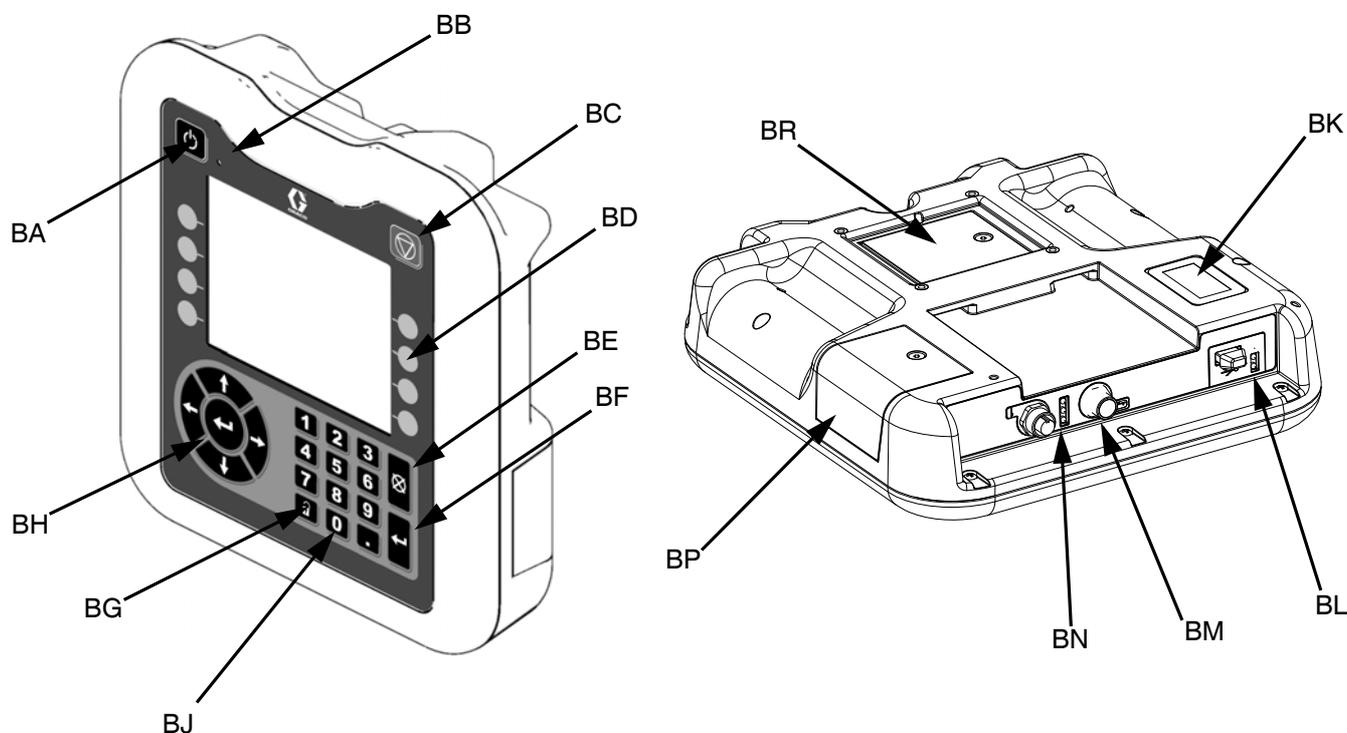


FIG. 3: Identification des composants de l'ADM

Touche :

BA Pompe activée

Active la pompe. Bascule entre Système actif et Système inactif.

BB Témoin lumineux d'état de la pompe

BC Arrêt progressif de la pompe

Interrompt tous les processus de la pompe et la désactive.

BD Touches de programmation

Définies par l'icône à l'écran à côté de la touche de programmation.

BE Annuler

Annule une sélection ou une entrée numérique pendant le processus de saisie d'un nombre ou lors d'une sélection. Supprime les processus de la pompe.

BF Entrer

Accepte une modification, prend en compte une erreur, sélectionne un élément et bascule vers un élément sélectionné.

BG Verrouiller/Configurer

Bascule entre les écrans de configuration et de fonctionnement.

BH Clavier directionnel

Permet de naviguer à l'intérieur d'un écran ou vers un nouvel écran.

BJ Pavé numérique

BK Étiquette d'identification par référence

BL Interface USB

BM Raccordement de câble CAN

Alimentation et communication.

BN Voyants DEL d'état du module

Indicateurs visuels qui spécifient l'état de l'ADM.

BP Couvercle d'accès au jeton

Couvercle d'accès au jeton logiciel.

BR Capot d'accès à la batterie

Identification des composants du cylindre

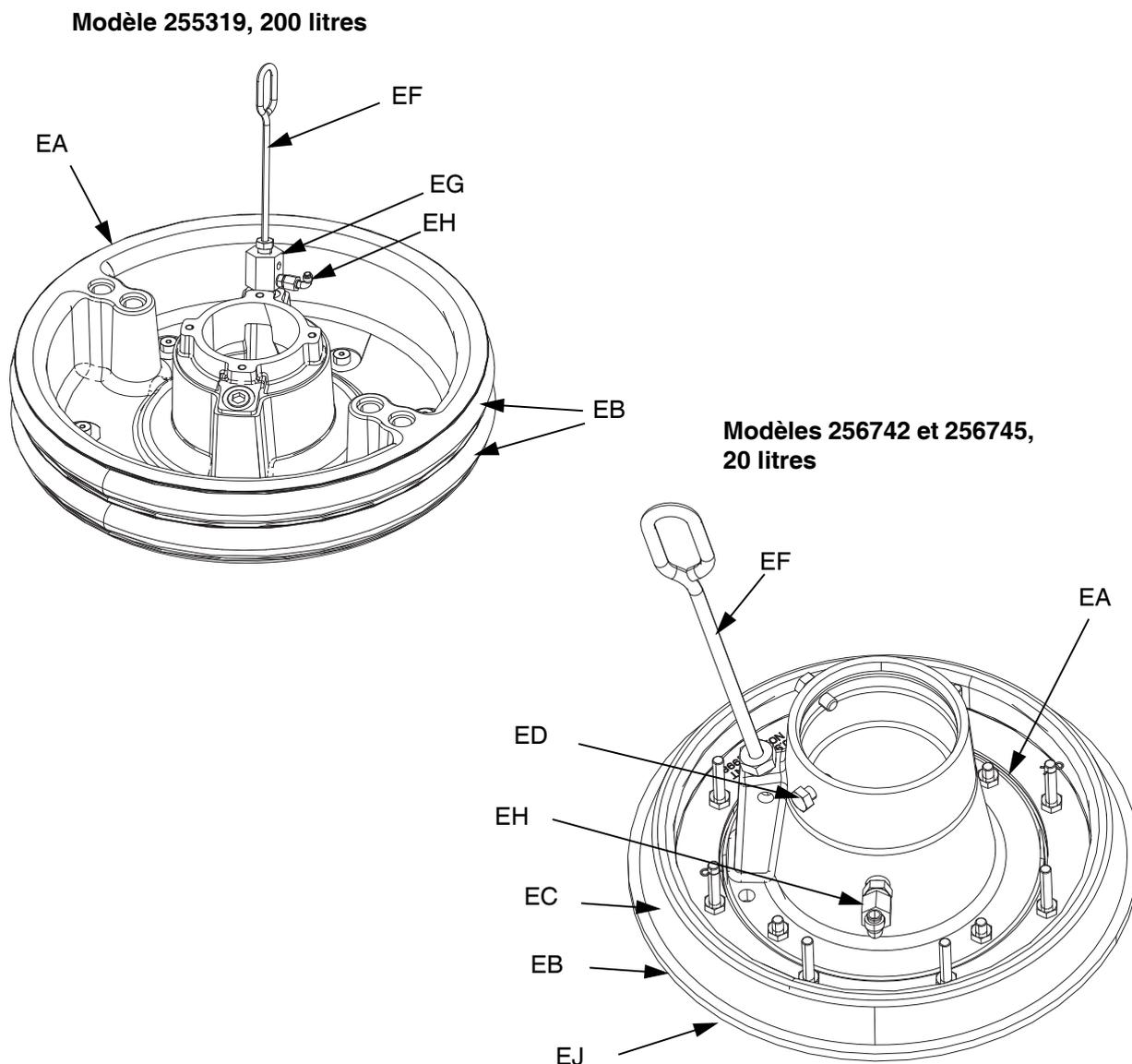


FIG. 4

Touche :

- EA Cylindre
- EB Racleurs
- EC Entretoise
- ED Vis d'assemblage
- EE Colliers (non représenté)
- EF Manette de purge
- EG Orifice de purge
- EH Clapet anti-retour à assistance pneumatique
- EJ Plateau racleur (sous le racleur)
- EK Joint torique (non illustré)

Raccords du boîtier de raccordement

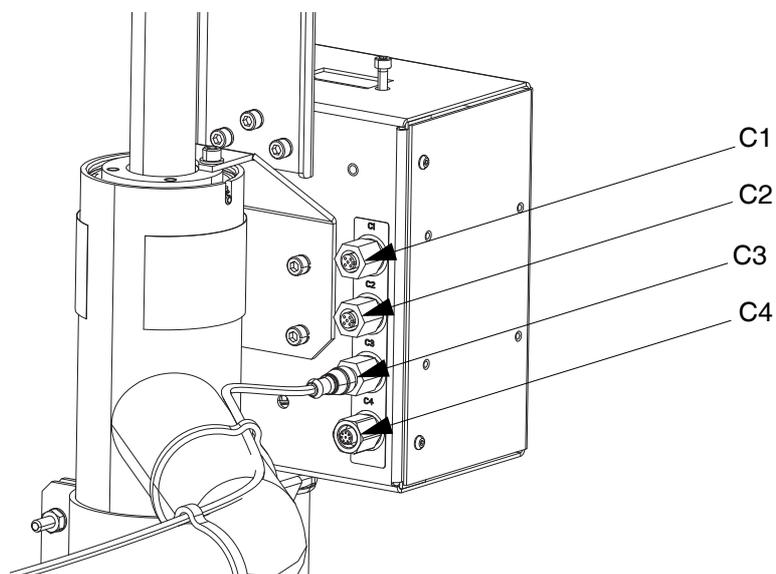


FIG. 5

Touche :

C1 Port CGA CAN

C2 Port CGA CAN

C3 Entrée de capteur de niveau bas et vide

C4 Entrée électrovanne de filtre pour fluide

REMARQUE : Voir le manuel d'instructions du logiciel E-Flo SP pour toutes les descriptions d'entrée/sortie.

Installation



Tout le câblage électrique doit être effectué par un électricien qualifié et être conforme à l'ensemble des normes et des réglementations locales.

Emplacement

Pour positionner et fixer correctement le système d'alimentation, se reporter aux **Dimensions** à la page 66.

AVIS

Toujours soulever le système d'alimentation aux emplacements de levage appropriés (voir la FIG. 1). Ne **pas** soulever avec une méthode différente. Toute autre manière que celle indiquée pourrait endommager le système d'alimentation.

Attacher une élingue de levage aux endroits prévus pour le levage. Soulever de la palette à l'aide d'une grue ou d'un chariot élévateur.

REMARQUE : L'anneau de levage qui se trouve sur le moteur ne doit être utilisé que pour remplacer le moteur. Ne pas l'utiliser pour soulever l'équipement en entier.

Placer toujours la pompe de sorte que le moteur, le sectionneur, les commandes pneumatiques et l'ADM soient facilement accessibles. Veiller à ce qu'il y ait suffisamment d'espace au-dessus de l'élévateur pour que celui-ci puisse monter entièrement.

Percer des trous pour les boulons d'ancrage de 13 mm (1/2 po.) en utilisant comme guide les trous dans le socle de l'élévateur.

Veiller à ce que le socle de l'élévateur soit de niveau dans toutes les directions. Au besoin, mettre le socle de niveau avec des cales en métal. Attacher solidement le socle au sol en utilisant des boulons d'ancrage de 13 mm (1/2 po.) assez longs pour éviter tout risque de basculement de l'élévateur.

Mise à la terre



L'équipement doit être mis à la terre pour réduire le risque d'étincelle électrostatique et de décharge électrique. Les fumées peuvent s'enflammer ou exploser en présence d'étincelles électriques ou dues à l'électricité statique. Une mise à la terre incorrecte peut provoquer des décharges électriques. La mise à la terre contient un fil d'échappement pour le courant électrique.

Pompe électrique : la pompe est mise à la terre via le cordon d'alimentation.

Élévateur : l'élévateur est mis à la terre via le cordon d'alimentation.

Flexibles à air et à fluide : n'utiliser que des flexibles conducteurs d'une longueur maximale combinée de 150 m pour assurer la continuité de mise à la terre. Vérifier la résistance électrique des flexibles. Si la résistance totale à la terre dépasse 29 mégohms, remplacer immédiatement le flexible.

Compresseur d'air : observer les recommandations du fabricant.

Vanne de distribution : à mettre à la terre en la raccordant à un flexible à fluide et une pompe correctement mis à la terre.

Récipient d'alimentation en fluide : respecter la réglementation locale.

Seaux de solvants utilisés pour le rinçage : respectez la réglementation locale. N'utiliser que des seaux métalliques conducteurs placés sur une surface mise à la terre. Ne pas poser le seau sur une surface non conductrice, telle que du papier ou du carton, qui interrompt la continuité de la mise à la terre.

Pour maintenir la continuité de mise à la terre pendant le rinçage ou le relâchement de la pression : appuyer une partie métallique de la vanne de distribution contre le côté d'un seau métallique mis à la terre, puis appuyer sur la gâchette de la vanne.

Spécifications électriques

Le système requiert un circuit dédié, protégé par un disjoncteur.

Tension	Phase	Hz	Courant
200-240 V CA	1	50/60	20 A
400-480 V CA	1	50/60	10 A

Raccorder l'alimentation électrique

AVIS

Pour prévenir tout dommage, acheminer et fixer un cordon d'alimentation suffisamment long pour permettre à l'élévateur d'effectuer ses mouvements.

- Couper les conducteurs du cordon d'alimentation aux longueurs suivantes :
 - Fil de terre : 16,5 cm
 - Fils d'alimentation : 7,6 cm
 - Ajouter au besoin des embouts de fil. Voir la FIG. 6.

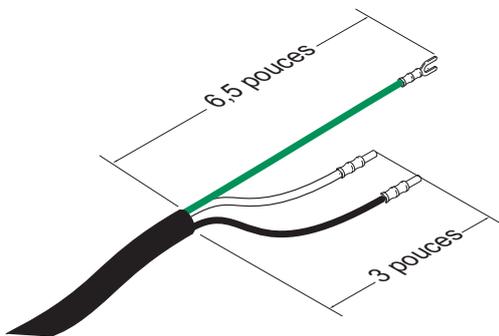


FIG. 6: Cordon d'alimentation

- Retirer les six vis qui fixent le couvercle du boîtier de raccordement (K), puis retirer le couvercle du boîtier de raccordement.

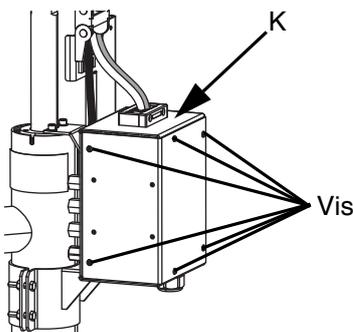


FIG. 7: Retrait du couvercle du boîtier de raccordement

- Insérer le cordon d'alimentation par le passe-fils et dans le boîtier de raccordement (K).

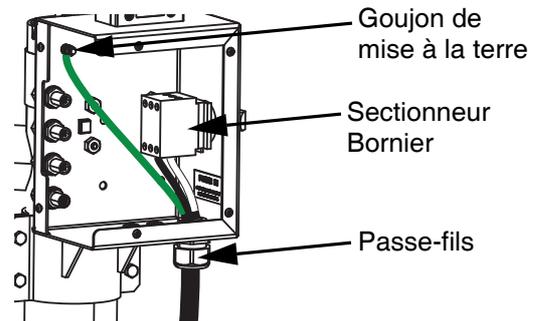


FIG. 8: Raccordement de l'alimentation

- Fixer le fil de terre au goujon de mise à la terre dans le boîtier de raccordement (K).
- Se reporter à la FIG. 9 et raccorder les fils du cordon d'alimentation aux bornes 4T2 et 6T3 du sectionneur du bornier.

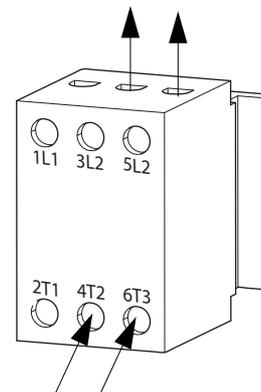


FIG. 9: Sectionneur du bornier

- Serrer le passe-fils pour maintenir fermement le cordon d'alimentation dans le boîtier de raccordement (K).
- Remettre le couvercle du boîtier de raccordement en place et le fixer avec les six vis retirées à l'étape 2.

Fixation des butées de fût

Les systèmes d'alimentation électrique sont livrés avec des butées de fût en place permettant de positionner le fût sur l'élévateur. Pour obtenir des pièces de rechange, commander le kit 255477. Le kit contient 2 vis d'assemblage de chaque sorte, des rondelles d'arrêt (non montrées) et des butées de fût.

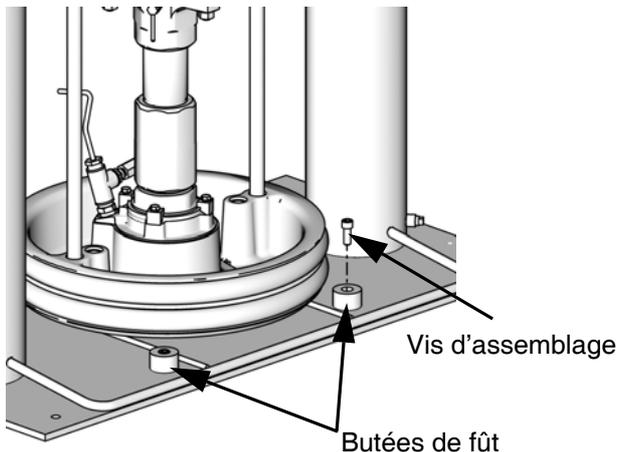


FIG. 10: Installation avec butées de fût

1. Identifier l'emplacement exact des trous de fixation sur le socle de l'élévateur.
2. À l'aide des vis d'assemblage et des rondelles d'arrêt (non montrées), fixer les butées de fût au socle de l'élévateur.

Raccordements du flexible à fluide et de la conduite d'air

Se reporter à la FIG. 1 à la page 11 pour voir une installation type.

Fixer le flexible à fluide (non fourni) au raccord du clapet anti-retour de sortie (E).

Fixer la conduite d'air (non fournie) au fond de la régulation d'air intégrée (G) au raccord 3/4 po. NPT.

REMARQUE : s'assurer que tous les composants sont correctement dimensionnés et qu'ils supportent la pression requise par le système.

Installation du bouchon de remplissage d'huile avec trou de fuite avant utilisation de l'équipement

La boîte de vitesse du moteur est déjà remplie d'huile lorsqu'elle quitte l'usine. Le bouchon provisoire sans trou de fuite prévient toute fuite d'huile durant le transport. Avant utilisation, ce bouchon provisoire doit être remplacé par le bouchon de remplissage d'huile avec trou de fuite fourni avec cet équipement.

REMARQUE : Avant utilisation, vérifier le niveau d'huile. Le niveau d'huile doit se trouver près de la moitié de la jauge visuelle.

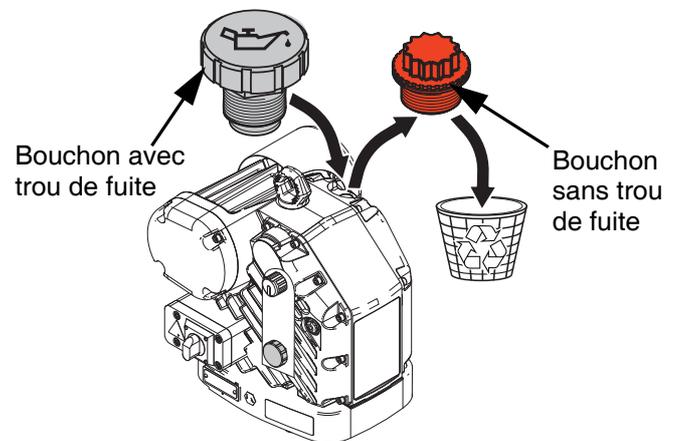


FIG. 11: bouchons de remplissage d'huile sans et avec trou de fuite

Configuration

Coupelle



Avant de démarrer, remplir la coupelle (H) à un 1/3 avec du liquide d'étanchéité pour presse-étoupe (TSL) Graco ou un solvant compatible.

Serrage de la coupelle

La coupelle est serrée au couple en usine, cependant, les joints de presse-étoupe des pompes Severe Duty peuvent se détendre au fil du temps. Vérifier souvent le couple de serrage de la coupelle après le démarrage initial et régulièrement après la première semaine de production. Il est essentiel de respecter le bon couple de serrage de la coupelle afin de prolonger la durée de vie du joint.

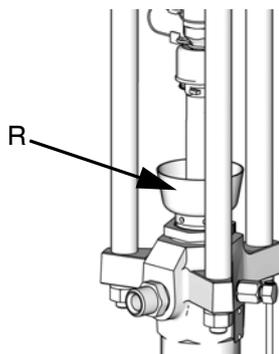


FIG. 12: Coupelle

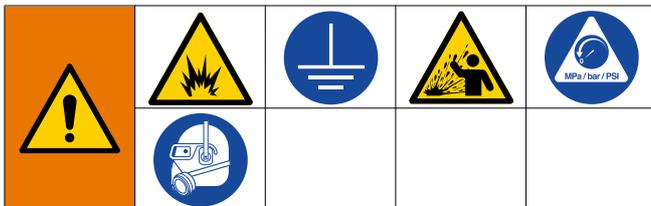
REMARQUE : Les pompes MaxLife utilisent un joint de presse-étoupe de coupelle spécial qui n'est pas réglable ; il ne requiert pas de serrage au couple périodique.

1. Suivre la **Procédure de décompression** de la page 22.
2. Serrer la coupelle (R) au couple 95-115 ft-lbs (128-155 N•m) à l'aide de l'écrou du presse-étoupe (fourni) le cas échéant. Ne pas serrer la coupelle excessivement. Consulter le tableau ci-après pour connaître les valeurs de serrage.

Mise en service

Les lettres entre parenthèses utilisées ici correspondent aux légendes de la section **Identification des composants** à partir de la page 11.

Rincer la pompe



Toujours mettre à la terre l'équipement et le conteneur à déchets afin d'éviter un incendie ou une explosion. Toujours rincer à la pression la plus basse possible afin d'éviter toute étincelle statique et toute blessure due à des éclaboussures.

REMARQUE : La pompe a été testée avec une huile légère laissée à l'intérieur des passages de produit afin de protéger les pièces de la pompe. Si le fluide utilisé peut être contaminé par de l'huile, le rincer à l'aide d'un solvant compatible avant d'utiliser la pompe.

Rincer toujours à la pression la plus basse possible. Vérifier que les connecteurs ne présentent aucune fuite et les resserrer si nécessaire. Le rinçage doit s'effectuer avec un fluide compatible avec le fluide distribué et les pièces en contact avec le produit.

REMARQUE : Contacter le fabricant ou le fournisseur du fluide pour connaître les produits de rinçage recommandés, ainsi que la fréquence de rinçage.

AVIS

Pour empêcher la formation de rouille, ne jamais laisser de l'eau ou un fluide à base d'eau dans une pompe en acier au carbone durant la nuit. En cas d'utilisation d'un fluide à base d'eau, rincer d'abord à l'eau. Rincer ensuite avec un fluide anti-rouille, par exemple l'essence minérale. Évacuer la pression tout en laissant l'anti-rouille dans la pompe pour protéger les pièces de la corrosion.

REMARQUE : Se reporter au manuel d'instructions du logiciel E-Flo SP pour de plus amples informations sur l'utilisation des fonctions du logiciel ADM. Voir la section **Manuels afférents** à la page 3.

1. Suivre la **Procédure de décompression** de la page 22.
2. Placer un seau de solvant compatible dans l'élévateur. Se reporter à aux instructions de **Mise à la terre** des seaux de solvant à la page 16.
3. Placer le sectionneur (M) sur ON.
4. Sur l'ADM (F), sélectionner la pompe à rincer à l'aide des touches fléchées de l'ADM dans la barre de menus.

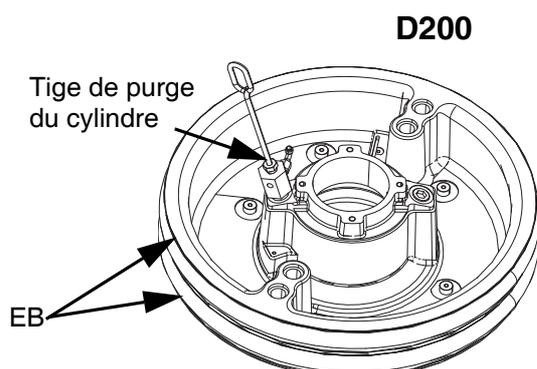
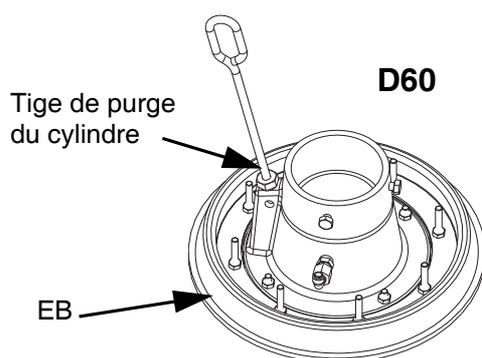
REMARQUE : Si plusieurs pompes sont raccordées ensemble, la barre de menus peut afficher un maximum de six pompes.

5. Aller dans l'écran d'édition de la pompe intéressée en appuyant sur la touche de programmation située à côté de l'icône .
6. Appuyer sur la touche de programmation située à côté de l'icône  mode Pression.
7. Saisir une pression de 6,9 bars (0,69 MPa, 100 psi).
8. Appuyer sur la touche de programmation située à côté de l'icône  Marche/Arrêt pompe pour mettre la pompe en marche.
9. Régler la pression comme requis.
10. Appuyer fermement une partie métallique de la vanne de distribution contre le bord d'un seau métallique mis à la terre.
11. Ouvrir la vanne de distribution et rincer le système jusqu'à ce que du solvant propre coule du pistolet/de la vanne.
12. Quitter l'écran d'édition en appuyant sur la touche de programmation située à côté de l'icône .
13. Répéter les étape 3 à 11 pour chaque pompe devant subir un rinçage.
14. Suivre la **Procédure de décompression** de la page 22.
15. Sortir le seau de solvant de l'élévateur.

Mise en marche et réglage de l'élévateur



1. Placer le sectionneur (M) sur OFF.
2. Lever l'élévateur en ouvrant la vanne à glissière principale (AA) et en réglant le régulateur d'air de l'élévateur (AB) à 40 psi (0,28 MPa, 2,8 bars).
3. Mettre la poignée (AC) de la vanne de commande de l'élévateur sur UP et laisser l'élévateur monter entièrement.
4. Mettre la poignée (AC) de la vanne de commande de l'élévateur au point mort.
5. Lubrifier le racler du cylindre (EB) avec de la graisse ou tout autre lubrifiant compatible avec le fluide à pomper.
6. Placer un fût/seau plein sur le socle de l'élévateur et le centrer sous le cylindre (D).
7. Retirer le couvercle du fût/seau et lisser la surface du fluide à l'aide d'une règle. Pour empêcher que de l'air ne soit emprisonné sous le cylindre, éliminer le fluide au centre du seau pour le mettre sur les côtés de manière à creuser la surface.
8. Ajuster le fût/seau pour vous assurer qu'il est bien aligné avec le cylindre et retirer la tige de purge du cylindre.



9. En prenant soin de garder les mains éloignées du fût/seau et du cylindre, abaisser la poignée (AC) de la vanne de commande de l'élévateur (AC) et abaisser l'élévateur jusqu'à ce que le cylindre repose sur la lèvre du fût/seau. Déplacer la poignée de la vanne de commande de l'élévateur en position horizontale (neutre).
10. Descendre l'élévateur :
 - a. Mettre la vanne de commande (AC) de l'élévateur sur DOWN (bas) et continuer à abaisser l'élévateur jusqu'à ce que le fluide apparaisse au niveau de l'orifice de purge du cylindre.
 - b. Régler la vanne de commande de l'élévateur au point mort, remettre la tige de purge du cylindre en place et la serrer fermement.

Démarrage et réglage la pompe

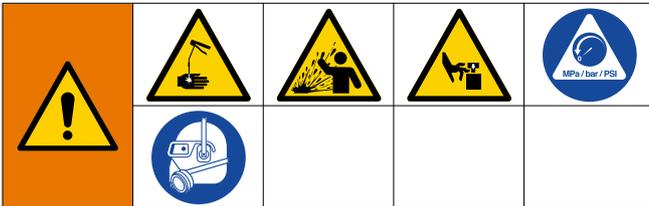


1. Le sectionneur (M) sur OFF (Arrêt), régler le régulateur d'air (AB) de l'élévateur sur environ 50 psi (0,35 MPa, 3,5 bars). Mettre la vanne de commande (AC) de l'élévateur sur DOWN.
2. Placer le sectionneur du moteur (M) sur ON (marche).
3. Mettre la pompe en marche. Voir le manuel d'instructions du logiciel E-Flo SP pour faire fonctionner le système.
4. Garder la vanne de la commande (AC) de l'élévateur sur DOWN pendant le fonctionnement de la pompe.

REMARQUE : Augmenter la pression d'air vers l'élévateur si la pompe ne s'amorce pas bien avec des produits plus visqueux. Réduire la pression d'air si le fluide s'échappe par le joint supérieur ou le cylindre.

Procédure de décompression

 Suivre la procédure de décompression chaque fois que ce symbole apparaît.



Cet équipement reste sous pression tant que la pression n'a pas été relâchée manuellement. Pour éviter de graves blessures provoquées par du fluide sous pression, comme des injections cutanées, des éclaboussures et des pièces mobiles, respecter la Procédure de décompression une fois la pulvérisation terminée et avant un nettoyage, une vérification ou un entretien de l'équipement.

1. Sur l'ADM, passer en mode manuel en appuyant sur la touche de programmation située à côté de l'icône .
2. Appuyer sur la touche de programmation située à côté de l'icône  pour arrêter la pompe.
3. Placer le sectionneur (M) sur OFF.

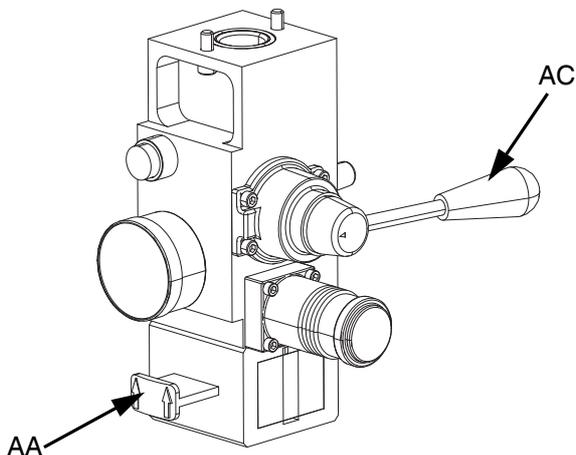


FIG. 13: Commande pneumatique pour décompression

4. Fermer la vanne d'air coulissante principale (AA).
5. Mettre la vanne de commande (AC) de l'élèveur sur DOWN. L'élèveur va descendre lentement.
6. Une fois que l'élèveur est complètement abaissé, actionner la vanne de commande par à-coups vers le haut et vers le bas pour purger l'air des cylindres de l'élèveur.
7. Maintenir une partie métallique de la vanne de distribution fermement contre le bord d'un seau métallique mis à la terre et ouvrir la vanne de distribution pour relâcher la pression.
8. Ouvrir la vanne de vidange de produit du système ainsi que la vanne de purge de la pompe (P). Tenir un récipient prêt à récupérer le produit écoulé.
9. Laisser la vanne de purge de la pompe (P) ouverte jusqu'à la reprise de la distribution.

Arrêt et entretien de la pompe

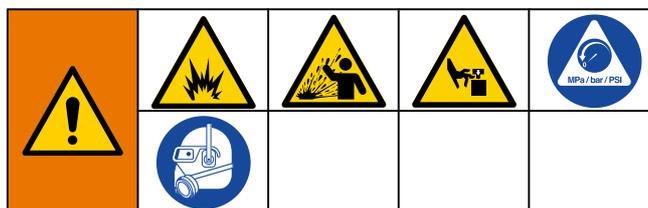


ATTENTION

Pour empêcher la formation de rouille, ne jamais laisser de l'eau ou un fluide à base d'eau dans une pompe en acier au carbone durant la nuit. En cas d'utilisation d'un fluide à base d'eau, rincer d'abord à l'eau. Rincer ensuite avec un fluide anti-rouille, par exemple l'essence minérale. Évacuer la pression tout en laissant l'anti-rouille dans la pompe pour protéger les pièces de la corrosion.

1. Mettre la vanne de commande (AC) de l'élévateur sur DOWN (en bas) et descendre l'élévateur à la position voulue pour l'arrêt.
2. Mettre la vanne de commande (AC) de l'élévateur sur le point mort.
3. Arrêter la pompe en bas de sa course afin d'éviter que le fluide ne sèche sur la tige de piston et n'endommage les joints de presse-étoupe. Voir le manuel d'instructions du logiciel E-Flo SP pour savoir comment déplacer la pompe par à-coups. Voir la section **Manuels afférents** à la page 3.
4. Toujours rincer la pompe avant que le fluide sèche sur la tige de piston. Suivre la procédure de **Rincer la pompe** indiquée à la page 20.

Changer les fûts



1. Arrêter la pompe.
2. Placer la vanne de commande de l'élévateur (AC) en position UP (haut) pour lever le cylindre et, juste après appuyer, maintenir le bouton d'air de purge (AE) enfoncé jusqu'à ce que le cylindre soit complètement sorti du fût. Utiliser la quantité minimale de pression d'air nécessaire pour pousser le cylindre hors du fût.



Une pression d'air excessive dans le fût de produit risque de briser le fût et de provoquer de graves blessures. Le cylindre doit pouvoir sortir du fût. Ne jamais utiliser l'air de purge de fût si le fût est endommagé.

3. Relâcher le bouton d'air de purge (AE) et laisser l'élévateur se soulever pour atteindre sa hauteur maximum.
4. Retirer le fût vide.
5. Examiner le cylindre et, si nécessaire, retirer les dépôts ou les accumulations de produit.

Maintenance

Maintenance du moteur



AVIS

Ne pas ouvrir ni retirer le couvercle du boîtier d'entraînement. L'entraînement est conçu de façon à ne faire l'objet d'aucun entretien. L'ouverture du couvercle du boîtier d'entraînement risque de modifier la précontrainte des roulements réglée en usine et de diminuer la durée de vie de l'appareil.

Calendrier de maintenance préventive

Les conditions de fonctionnement du système déterminent la fréquence de la maintenance. Établir un plan de maintenance préventive en notant le moment et le type de maintenance requis, puis déterminer un plan de vérification régulière du système en question.

Changement de l'huile

REMARQUE : Vidanger l'huile après une période de rodage de 200 000 à 300 000 cycles. Après la période de rodage, vidanger l'huile une fois par an.

1. Suivre la **Procédure de décompression** de la page 22.
2. Placer un récipient d'au moins 1,9 litre en dessous de l'orifice de vidange d'huile.
3. Retirer le bouchon de vidange d'huile. Voir la FIG. 14 pour obtenir l'emplacement du bouchon de vidange. Vidanger toute l'huile du moteur.
4. Réinstaller le bouchon de vidange d'huile. Serrer à un couple de 25-30 Nm.
5. Ouvrir le bouchon de remplissage et verser l'huile synthétique EP sans silicone pour engrenages ISO 220 Graco réf. 16W645. Vérifier le niveau d'huile dans la jauge visuelle. Remplir jusqu'à ce que le niveau d'huile se trouve près de la moitié de la jauge visuelle. La capacité d'huile est d'environ 0,9 à 1,1 litre. **Ne pas trop remplir.**
6. Réinstaller le bouchon de remplissage.

Vérification du niveau d'huile

Voir la FIG. 14 ci-dessous. Vérifier régulièrement le niveau d'huile dans la jauge visuelle. Le niveau d'huile doit se trouver près de la moitié de la jauge visuelle lorsque le moteur ne tourne pas. Si le niveau d'huile est bas, ouvrir le bouchon de remplissage et ajouter de l'huile d'engrenage EP sans silicone ISO 220 Graco réf. 16W645.

La capacité d'huile est d'environ 0,9 à 1,1 litre.
Ne pas trop remplir.

AVIS

Utiliser uniquement l'huile Graco référence 16W645. L'utilisation d'une autre huile risque de conduire à une mauvaise lubrification et d'endommager le groupe motopropulseur.

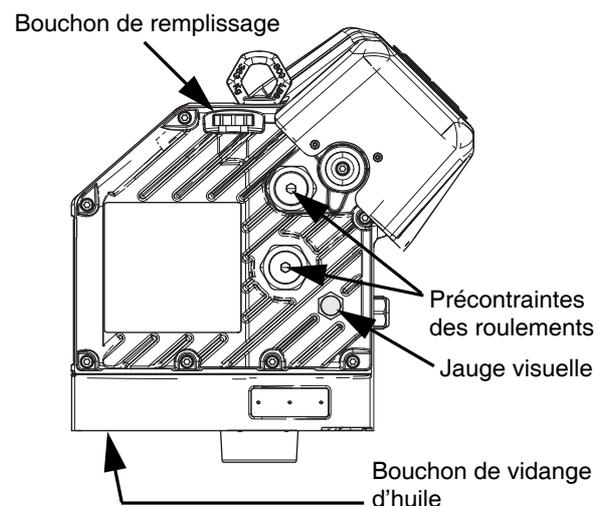


FIG. 14: Jauge visuelle et bouchon de remplissage d'huile

Précontrainte des roulements

Les précontraintes des roulements sont réglées en usine et ne peuvent pas être ajustées par l'utilisateur. Ne pas ajuster les précontraintes des roulements. Voir le manuel d'instructions - Pièces du moteur de précision avancé APD20 pour plus d'informations sur la maintenance.

Maintenance du cylindre



Voir la FIG. 15. Si le cylindre sort difficilement du seau lorsque la pompe est relevée, il est possible que le tuyau d'assistance pneumatique (F) ou le clapet anti-retour soit bouché. Un clapet bouché empêche l'arrivée de l'air sous le plateau, ce qui devrait aider à la sortie du seau.

1. Suivre la **Procédure de décompression** de la page 22.
2. Se reporter aux illustrations de la page 50 et démonter la vanne à assistance pneumatique comme indiqué.
3. Déboucher et nettoyer le tuyau à assistance pneumatique (AT) dans le cylindre. Nettoyer toutes les pièces de la vanne et les remonter.
4. Retirer la tige de purge (EF) du cylindre. Introduire la tige de purge dans les orifices de purge de façon à enlever les restants de produit.

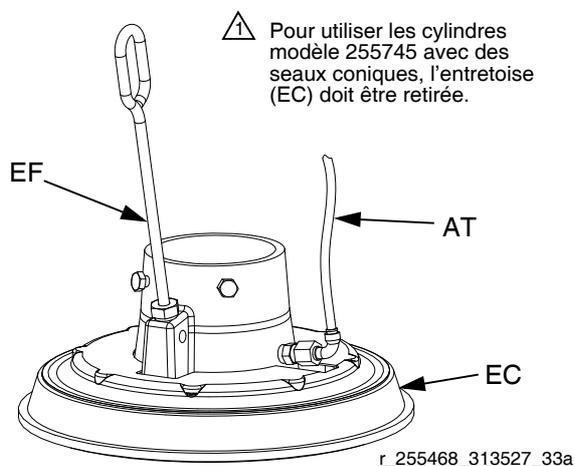


FIG. 15

Réglage des entretoises

Seaux coniques et des seaux droits

Le cylindre est fourni pour une utilisation avec des seaux à bords droits de 20 litres, 30 litres et 60 litres, mais seuls les cylindres à racleur unique peuvent facilement être modifiés afin d'être utilisés avec des seaux coniques.

Cylindre avec seaux coniques

1. Suivre la **Procédure de décompression** de la page 22.
2. *En partant du bas*, utiliser un tournevis pour faire levier et dégager l'entretoise (EC). Soulever l'entretoise de façon à ce qu'elle soit entièrement au-dessus de la bride du cylindre. Voir la FIG. 16.
3. Ensuite, incliner l'entretoise (EC) à la main et sortez-la du plateau, en la rabattant par dessus la bride et les racleurs inférieurs (EB). Voir la FIG. 17.
4. Conserver l'entretoise (EC), car elle est nécessaire pour d'autres applications.

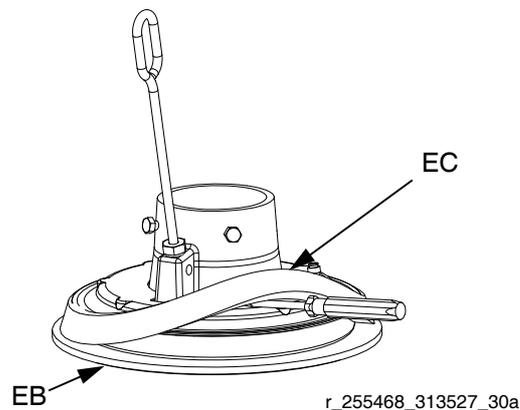


FIG. 16

Cylindre à seau droit

1. Suivre la **Procédure de décompression** de la page 22.
2. Veiller à ce que le grand diamètre de l'entretoise (EC) soit bien orienté vers le **bas**. Soulever l'entretoise (EC) à la main jusqu'à ce qu'elle soit entièrement au-dessus de la bride du cylindre. Voir la FIG. 17.
3. *En partant du haut*, utiliser un tournevis pour positionner l'entretoise (EC) entre la bride et les racleurs (EB). Voir la FIG. 18.

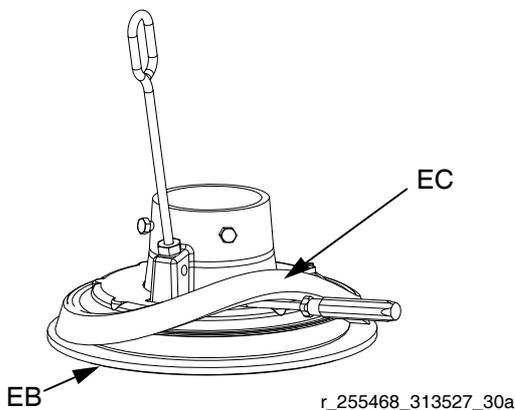


FIG. 17: Coulisement de l'entretoise

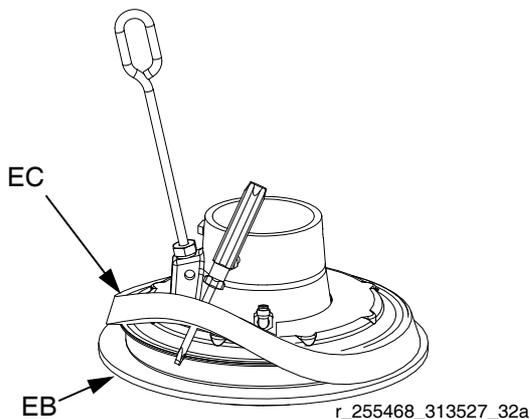


FIG. 18: Installation de l'entretoise

Démontage et remontage des racleurs

Démontage des ensembles de racleurs 20, 30 et 60 litres

1. Suivre la **Procédure de décompression** de la page 22.
2. Dépose de l'ensemble de racleur, voir FIG. 35 à la page 50 :
 - a. *Pour tous les cylindres à racleur unique* : Retirer les deux clips (470) à l'aide d'une pince demi-ronde effilée et déposer le couvercle du cylindre (469).
 - b. Retirer les huit écrous (459) qui fixent les racleurs au moulage du cylindre (451) et déposer l'ensemble de racleur.
 - c. Voir **Remontage des ensembles de racleurs 20, 30 et 60 litres** pour changer de taille de racleurs, de type ou installer un ensemble entier.
3. Déposer les huit écrous (459) de l'ensemble de racleur.
4. Séparer le plateau supérieur (457), l'entretoise (452), le(s) racleur(s) (453), le support de racleur (454) et le plateau inférieur (455).
5. Nettoyer, vérifier et remplacer les composants usés.

Remontage des ensembles de racleurs 20, 30 et 60 litres

1. Montage de l'ensemble de racleur, voir FIG. 35 à la page 50 :
 - a. *Pour les ensembles de racleur unique avec cylindres en acier au carbone*: Poser le plateau inférieur (455) sur une surface plate. Placer le support de racleur (454), le racleur (453), l'entretoise (452) et le plateau supérieur (457) sur le plateau inférieur (455).
 - b. *Pour les ensembles de racleur unique avec cylindres en acier inoxydable*: Poser le plateau inférieur (455) sur une surface plate. Placer le support de racleur (454), le racleur (453), le support dentelé de racleur (460), l'entretoise en PTFE (452) et le plateau supérieur (457) sur le plateau inférieur (455).
 - c. *Pour les ensembles de racleur double*: Poser le plateau inférieur (455) sur une surface plate. Placer le support de racleur (454), le racleur (453), l'entretoise (452), le racleur (453) et le plateau supérieur (457) sur le plateau inférieur (455).

- Poser les huit écrous (459) sur l'anneau extérieur. Serrer à un couple de 61 N•m.
- Remettre en place le joint torique (456) ou poser un joint torique neuf sous le moulage du cylindre (451). Utiliser du lubrifiant pour les maintenir en place.
- Installer le moulage du cylindre (451). Serrer à l'aide des quatre écrous (459).

Dépose des racleurs de cylindre de 55 gallons

- Suivre la **Procédure de décompression** de la page 22.
- Placer le sectionneur (M) sur OFF.
- Pour remplacer des racleurs (EB) usés ou endommagés, soulever le cylindre pour le sortir du fût. Retirer le fût de son embase. Essuyer le fluide qui se trouve sur le cylindre.
- Couper les racleurs supérieur et inférieur à l'aide d'un couteau et les retirer du cylindre. Voir la FIG. 19.

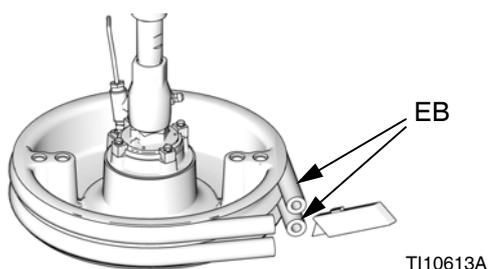


FIG. 19

Remontage des racleurs de cylindre de 55 gallons

- Nettoyer les rainures des joints à l'aide d'un outil en bois ou en plastique pour ne pas endommager le racleur (EB).
- En partant du bas*, incliner un racleur (EB) sur le dos du cylindre. Voir la FIG. 20.
- Introduire le racleur (EB) dans la rainure supérieure et faire glisser l'avant du racleur dans la rainure.
- Introduire le deuxième racleur (EB) dans la rainure inférieure et faire glisser l'avant du racleur dans la rainure.
- Lubrifier la partie extérieure du racleur à l'aide d'un lubrifiant compatible avec le produit pompé. Vérifier auprès de votre fournisseur de produit.

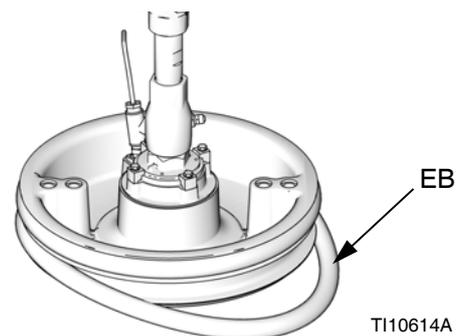


FIG. 20

Dépose des racleurs de flexible de cylindre de 55 gallons

- Suivre la **Procédure de décompression** de la page 22.
- Placer le sectionneur (M) sur OFF.
- Pour remplacer des racleurs (EB) usés ou endommagés, soulever le cylindre pour le sortir du fût. Retirer le fût de son embase. Essuyer le fluide qui se trouve sur le cylindre.
- Desserrer les extrémités de bande (410) par le biais de la vis de serrage Voir la FIG. 21.

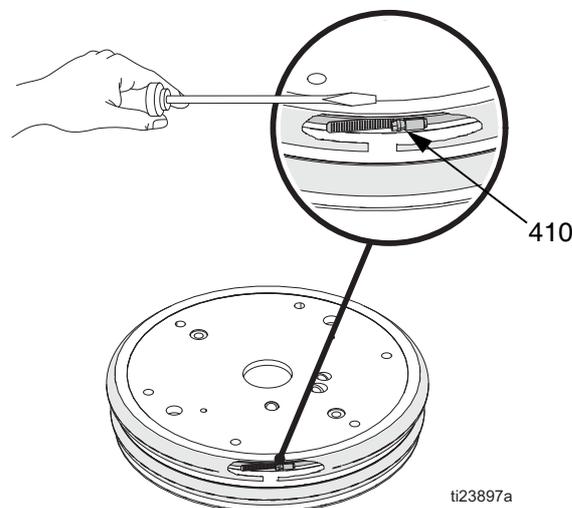
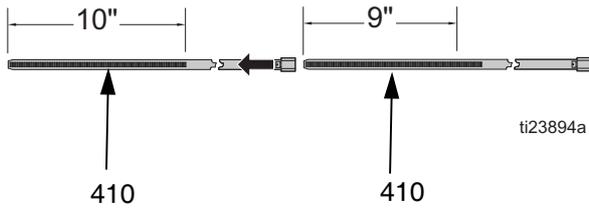


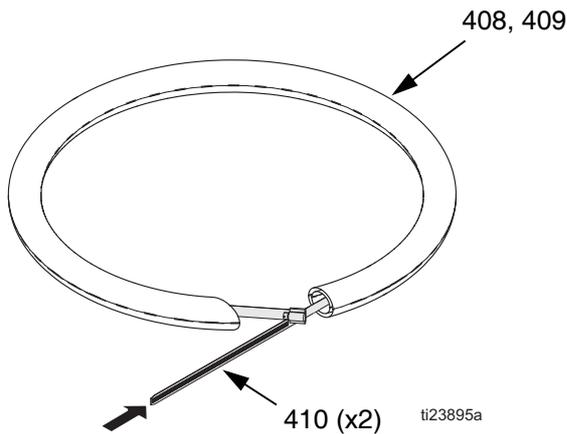
FIG. 21

Remontage des racleurs de flexible de cylindre de 55 gallons

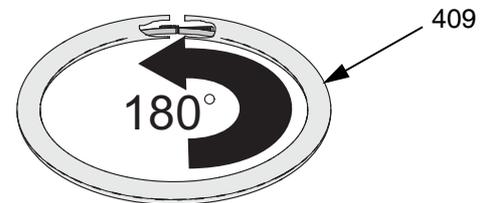
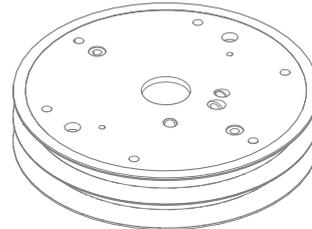
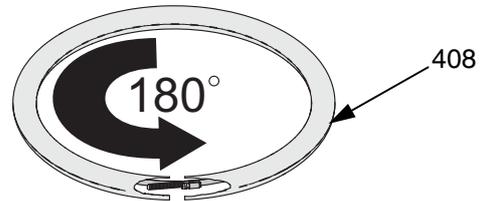
1. Éliminer la saleté des rainures du joint. Lubrifier les gorges du plateau élévateur avant de les monter.
2. Attacher les deux bandes (410). Placer l'extrémité d'une bande à environ 9 pouces de la vis de serrage et scotcher la bande. Placer la vis de serrage dans le trou.



3. Introduire l'extrémité de bande de la vis de serrage (410) dans le flexible (408 ou 409) et la pousser complètement dans le flexible.

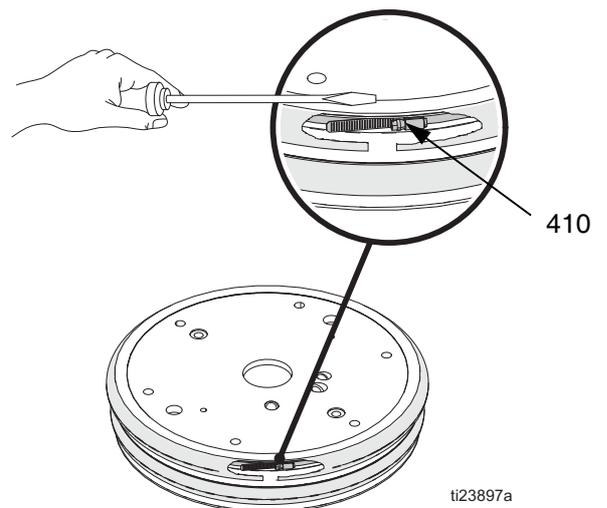


REMARQUE : Pour prévenir toute fuite de produit des deux flexibles, s'assurer que les jointures de tuyau (408, 409) soient séparées de 90°-180° et pas l'une sur l'autre.



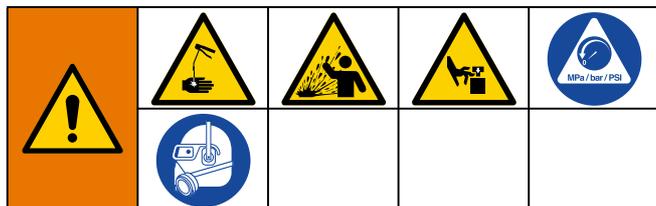
ti23896a

4. Lubrifier l'extérieur des flexibles (408, 409) et les placer sur la rainure supérieure ou sur celle inférieure du plateau. Régler le flexible et la bande de façon à ce que les extrémités biseautées du flexible appuient l'une contre l'autre. Serrer les deux extrémités de bande (410) par le biais de la vis de serrage.



5. Faire en sorte que les extrémités du flexible soient bien en contact.

Guide de dépannage



1. Appliquer la **Procédure de décompression**, page 22, avant de vérifier ou de réparer l'élévateur, la pompe ou le cylindre.

2. Vérifier tous les problèmes et causes possibles avant de démonter l'élévateur, la pompe ou le cylindre.

REMARQUE : Consulter la section Fonctionnement de l'unité d'alimentation du manuel pour connaître les descriptions des codes de diagnostic du DataTrak.

REMARQUE : Consulter le manuel de l'ensemble de pompe pour savoir comment résoudre les problèmes de la pompe.

Problème	Cause	Solution
L'élévateur ne monte pas ou ne descend pas.	Vanne d'air fermée ou conduite d'air bouchée.	Ouvrir, déboucher.
	Pression d'air insuffisante.	Augmenter.
	Piston usé ou endommagé.	Remplacer. Voir Réparation du bloc d'alimentation à la page 34.
	Vanne manuelle fermée ou bouchée.	Ouvrir, déboucher.
L'élévateur monte et descend trop vite.	La pression d'air est trop élevée.	Réduire.
Fuites d'air autour d'une tige de cylindre.	Le joint de la tige est usé.	Remplacer. Voir Réparation du bloc d'alimentation à la page 34.
Présence de produit après les racleurs du plateau élévateur.	Pression d'air trop élevée.	Réduire.
	Racleurs usés ou endommagés.	Remplacer. Voir Démontage et remontage des racleurs à la page 26.
La pompe ne s'amorce pas correctement ou elle pompe de l'air.	Pression insuffisante.	Augmenter le réglage de pression.
	Piston usé ou endommagé.	Remplacer. Consulter le manuel de la pompe.
	Vanne manuelle fermée ou bouchée.	Ouvrir, déboucher. Voir Maintenance du cylindre à la page 25.
	La vanne manuelle est sale, usée ou endommagée.	Nettoyer, effectuer l'entretien.
La vanne à assistance pneumatique ne tient pas le fût en bas, ou pousse le plateau vers le haut.	Vanne d'air fermée ou conduite d'air bouchée.	Ouvrir, déboucher. Voir Maintenance du cylindre à la page 25.
	Pression d'air insuffisante.	Augmenter.
	Passage de la vanne bouché.	Nettoyer. Voir Maintenance du cylindre à la page 25.

Réparation

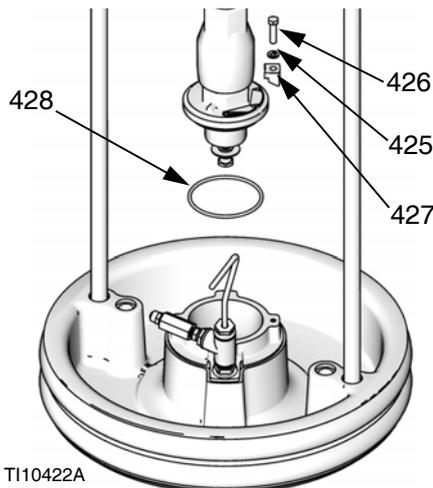


Débranchement de la pompe du cylindre

La pompe est montée sur des cylindres par l'intermédiaire de différents kits de montage. Voir le chapitre Kits de réparation à la page 54.

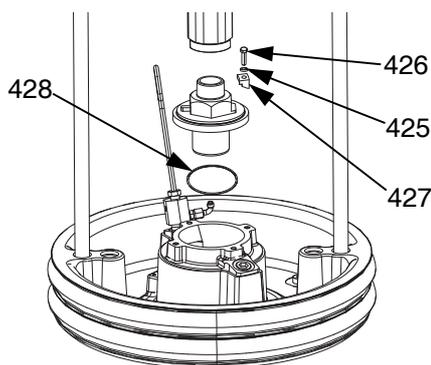
Cylindre de 55 gallons

1. Suivre la **Procédure de décompression** de la page 22.
2. Placer le sectionneur (M) sur OFF.
3. Retirer les quatre vis hex. (426), les quatre colliers (427) et les rondelles (425).

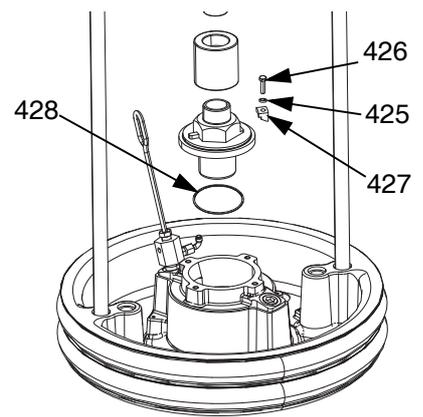


TI10422A

Montage de Check-Mate



Montage de Dura-Flo SS



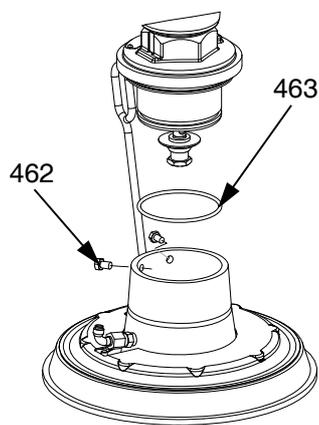
Montage de Dura-Flo CS

FIG. 22: Kit de montage pour cylindre de 55 gallons

4. Retirer délicatement la pompe pour éviter d'endommager l'entrée de la pompe et retirer le joint torique (428).

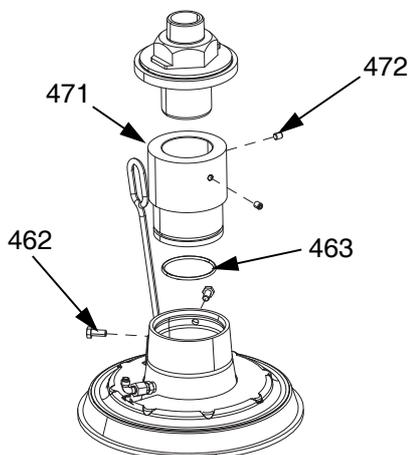
Cylindre de 20, 30 et 60 litres

1. Suivre la **Procédure de décompression** de la page 22.
2. Placer le sectionneur (M) sur OFF.
3. Desserrer les deux vis de 8 mm (462) du cylindre.
4. Retirer délicatement la pompe pour éviter d'endommager l'entrée de la pompe. Dans le cas d'une pompe avec adaptateur d'admission, retirer les vis (472), l'adaptateur (471) et les joints toriques (463) de l'entrée de la pompe.

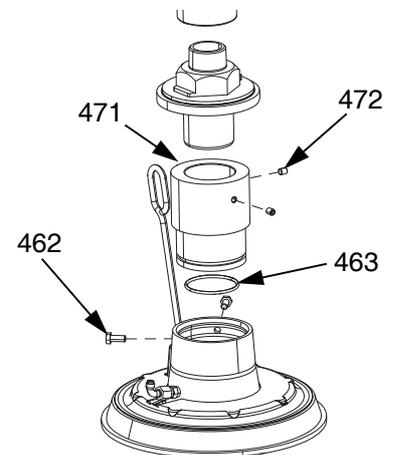


r_255648_313527_35a

Montage de Check-Mate



Montage de Dura-Flo SS



Montage de Dura-Flo CS

FIG. 23: Kit de montage pour 20, 30, et 60 litres

Branchement du cylindre

Cylindre de 55 gallons

1. Placer le joint torique (428) du kit de montage sur le cylindre. En cas de fixation au plateau, placer le bas de pompe sur le cylindre. Voir la FIG. 22.
2. Fixer la bride d'admission de la pompe au cylindre à l'aide des vis (426), des rondelles (425) et des colliers (427) compris dans le kit de montage 255392.

Cylindre de 20, 30 et 60 litres

REMARQUE : Avant d'installer le cylindre de 20, 30 ou 60 litres sur une pompe équipée d'un adaptateur d'admission, installer l'adaptateur et le joint torique du kit de montage à l'aide des deux vis de réglage. Voir la FIG. 23.

1. Placer le joint torique (463) du kit de montage sur l'admission de la pompe. Desserrer les vis de la bride d'admission de la pompe (462) et abaisser délicatement la pompe sur le joint torique (463) et le cylindre.
2. Fixer la bride d'admission de la pompe sur le cylindre à l'aide des vis (462).

Dépose des racleurs

Voir **Démontage et remontage des racleurs** à la page 26.

Mise en place des racleurs

Voir **Démontage et remontage des racleurs** à la page 26.

Dépose du bas de pompe



La procédure à suivre pour démonter votre bas de pompe dépend du moteur et du cylindre qui équipent votre appareil. Localiser l'élevateur, le moteur et le vérin ci-dessous afin de démonter le bas de pompe. Consulter le manuel de votre bas de pompe pour réparer le bas de pompe.

Si le moteur ne nécessite pas d'entretien, le laisser fixé à son support de montage. Si le moteur doit être déposé, voir **Déposer le moteur** à la page 33.

Blocs d'alimentation D200 de 3 po. et D200s de 6,5 po.

1. Suivre la **Procédure de décompression** de la page 22.
2. Placer le sectionneur (M) sur OFF.
3. Consulter la section **Déconnexion du bas de pompe** du manuel de l'ensemble de pompe.
4. Ouvrir la vanne d'air coulissante principale (AA).
5. Soulever le moteur :
 - a. Desserrer l'écrou (105a) situé sous la barre de l'élevateur et le visser sur la tige filetée (106) de l'adaptateur de l'anneau de levage (107) qui maintient le moteur en place. Soulever le moteur avec une clé sur l'écrou (105) situé sur la barre de l'élevateur.

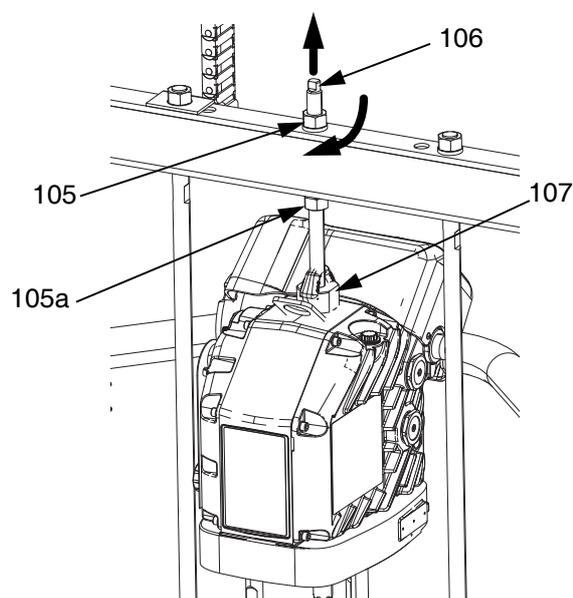


FIG. 24

b. Pour un moteur équipé de cylindres plus petits et tous les blocs d'alimentation : Voir la procédure pour les **Blocs d'alimentation à colonne double D60 de 3 po.** à la page 32.

6. Voir **Débranchement de la pompe du cylindre** à la page 30 pour déconnecter le cylindre du bas de pompe.
7. Prévoir deux personnes pour soulever le bas de pompe.

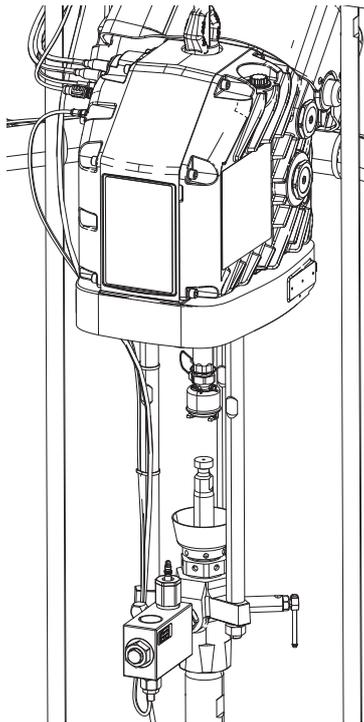


FIG. 25

Blocs d'alimentation à colonne double D60 de 3 po.

1. Suivre la **Procédure de décompression** de la page 22.
2. Placer le sectionneur (M) sur OFF.
3. Consulter la section **Déconnexion du bas de pompe** du manuel de l'ensemble de pompe.
4. Voir **Débranchement de la pompe du cylindre** à la page 30 pour déconnecter le cylindre du bas de pompe.
5. Ouvrir la vanne d'air coulissante principale (AA).
6. Lever l'ensemble de l'élévateur pour sortir le moteur du bas de pompe.
7. Déposer le bas de pompe et exécuter son entretien si nécessaire.

Mise en place du bas de pompe

Blocs d'alimentation D200 de 3 po. et D200s de 6,5 po.

1. Insérer le bas de pompe sur le cylindre. Suivre les étapes de **Branchement du cylindre** à la page 31.
2. Consulter la section **Reconnexion du bas de pompe** du manuel de l'ensemble de pompe.
3. Brancher le moteur :
 - a. Abaisser le moteur sur le bas de pompe en utilisant une clé sur l'écrou (105) situé sur la barre de l'élévateur. Voir la FIG. 24 à la page 31. Visser l'écrou (105) vers le haut et le serrer sous la barre de l'élévateur. Serrer l'écrou (105) en dessous de la barre transversale à un couple maximum de 34 N•m.

Blocs d'alimentation à colonne double D60 de 3 po.

1. Soulever l'élévateur pour installer le bas de pompe sur le cylindre.
2. Insérer le bas de pompe sur le cylindre. Suivre les étapes de **Branchement du cylindre** à la page 31.
3. Consulter la section **Reconnexion du bas de pompe** du manuel de l'ensemble de pompe.

Déposer le moteur



Pour prévenir toute blessure grave lors de la mise en place et de la dépose du moteur, veiller à ce que le moteur soit soutenu à tout moment.

1. Suivre la **Procédure de décompression** de la page 22.
2. Placer le sectionneur (M) sur OFF.
3. Consulter la section **Déconnexion du bas de pompe** du manuel de l'ensemble de pompe.
4. Déconnecter l'alimentation du moteur.
 - a. Retirer le couvercle du carter d'entraînement (HC).
 - b. Débrancher les fils qui se trouvent à l'intérieur du boîtier du moteur.
 - c. Desserrer l'écrou du passe-fils (CG).
 - d. Retirer les fils du boîtier du moteur en les tirant par l'écrou du passe-fils (CG).
 - e. Débrancher les câbles raccordés aux ports 1-6 sur le côté du moteur, comme illustré à la FIG. 27.

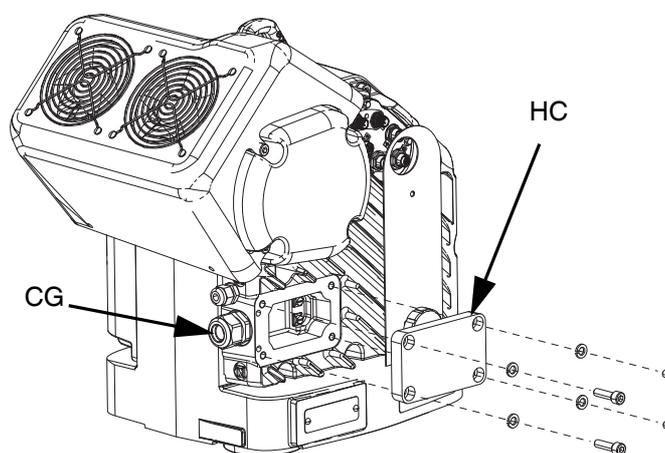


FIG. 26

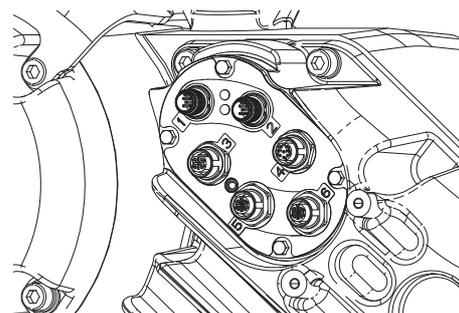


FIG. 27

5. Débrancher le moteur :
 - a. *Blocs d'alimentation D200 de 3 po. et D200s de 6,5 po.* : Desserrer l'écrou (125) situé sous la barre transversale. Utiliser une clé pour maintenir en place l'adaptateur de l'anneau de levage (127) et desserrer la tige filetée (126) située au-dessus de la barre transversale à l'aide d'une autre clé. Voir la FIG. 28.

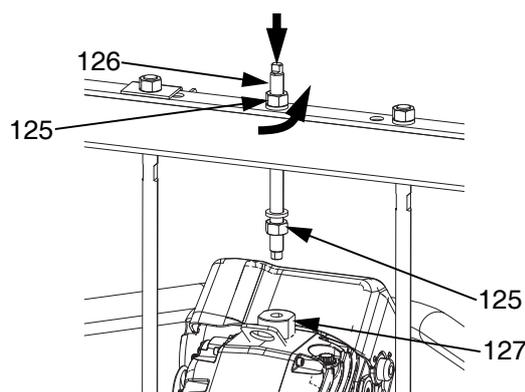


FIG. 28: Cylindre de 55 gallons

- b. *Blocs d'alimentation D60 de 3 po.* : Retirer les vis (255) et les rondelles (256) du support de montage (259). Soulever le moteur du support de montage (259) avec un appareil de levage. Voir la FIG. 29.

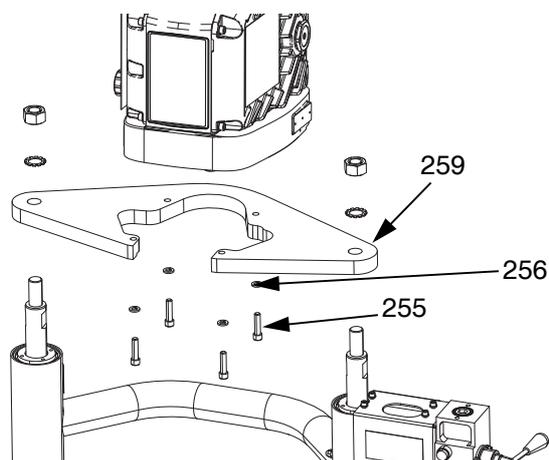


FIG. 29: D60 avec élévateur

Montage du moteur



Blocs d'alimentation D200 de 3 po. et D200s de 6,5 po.

Cylindre de 55 gallons :

1. Insérer les barres d'accouplement dans le bas de pompe et fixer le moteur sur la pompe à l'aide d'un palan.
 - a. Consulter la section **Reconnexion du bas de pompe** du manuel de l'ensemble de pompe.
 - b. Faire glisser la tige filetée (126) dans l'orifice central de la barre transversale. Installer les rondelles de verrouillage (124) et les écrous (125) sur la tige filetée (126), au-dessus et en dessous de la barre transversale. Utiliser une clé pour maintenir l'adaptateur de l'anneau de levage (127) et serrer la tige filetée (106) sur l'adaptateur de l'anneau de levage (127) à l'aide d'une autre clé. Voir la FIG. 30.
 - c. Serrer l'écrou (125) en dessous de la barre transversale à un couple maximum de 34 N•m (25 ft-lb) maximum.
 - d. Serrer l'écrou (125) au-dessus de la barre transversale pour verrouiller le moteur en place.

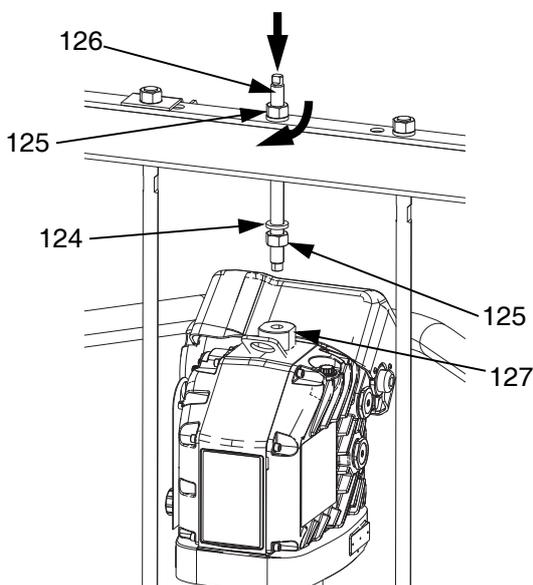


FIG. 30

2. Raccorder l'alimentation électrique au moteur. Suivre a-e de l'étape 4 à la page 33 en sens inverse.
3. Placer le sectionneur (M) sur ON.

Unité d'alimentation à colonne double D60 de 3 po.

1. Avec un palan suffisamment puissant, attacher le moteur sur le support de montage (259) avec les vis (255) et les rondelles (256). Voir la FIG. 29 à l page 33.
2. Consulter la section **Reconnexion du bas de pompe** du manuel de l'ensemble de pompe.
3. Raccorder l'alimentation électrique au moteur. Suivre a-e de l'étape 4 à la page 33 en sens inverse.

Réparation du bloc d'alimentation



Tiges de piston d'élevateur D200s de 6,5 po.

Effectuer toujours l'entretien des deux cylindres en même temps. Lors de l'entretien de la tige de levage, installer toujours des joints toriques neufs sur le joint de la tige de piston et sur le piston de l'élevateur.

Démontage du joint de tige de piston

1. Suivre la **Procédure de décompression** de la page 22.
2. Placer le sectionneur (M) sur OFF.
3. Retirer les écrous (123) et les rondelles d'arrêt (122) maintenant la traverse (219) aux tiges de piston (132). Voir les schémas des pièces à la page 38.
4. Retirer les écrous (303, 305) et les rondelles (302, 304). Voir les schémas des pièces à la page 44.
5. Retirer la barre transversale (219) des tiges.
6. Retirer le circlip (136) en saisissant la languette de cette dernière à l'aide d'une paire de pinces et en la faisant pivoter pour la retirer de sa rainure.
7. Retirer le circlip (134) et le racleur de tige (133).
8. Retirer le manchon de guidage (135) en le faisant glisser hors de la tige (132). Quatre orifices de 1/4 po. -20 sont prévus pour faciliter le démontage du manchon de guidage.

9. Vérifier si des pièces sont usées ou endommagées.

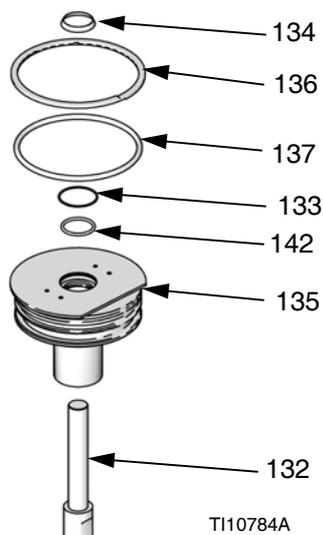


FIG. 31: Joint de tige de piston de 6,5 po.

Assemblage du joint de la tige de piston

1. Installer des joints toriques (137, 142), un racleur de tige (133) et un circlip (134) neufs. Lubrifier les presse-étoupes avec un lubrifiant pour joints toriques.
2. Glisser le manchon de guidage (135) sur la tige (132) et l'enfoncer dans le cylindre. Replacer le circlip (136) en la poussant autour de la rainure du manchon de guidage.
3. Réinstaller la barre transversale (219) à l'aide des écrous (123) et des rondelles d'arrêt (122). Serrer à un couple de 54 N•m.
4. Remettre les rondelles (302, 304) et les écrous (303, 305) en place.

Démontage du piston de l'élévateur

1. Suivre la **Procédure de décompression** de la page 22.
2. Placer le sectionneur (M) sur OFF.
3. Retirer les écrous (123) et les rondelles d'arrêt (122) maintenant la traverse (219) aux tiges de piston (132). Voir page 38.
4. Retirer les écrous (303, 305) et les rondelles (302, 304). Voir les schémas des pièces à la page 44.
5. Lever la barre transversale (219) des tiges.
6. Retirer le circlip (136) en saisissant la languette de cette dernière à l'aide d'une paire de pinces et en la faisant pivoter pour la retirer de sa rainure.

7. Retirer le manchon de guidage (135) et le faire glisser de la tige de piston (132).

AVIS

Ne pas incliner la tige de piston sur un côté lorsque vous la sortez de l'embase ou lorsque vous la remettez à sa place. Cela pourrait endommager le piston ou la face intérieure du cylindre d'embase.

8. Poser doucement le piston (141) et la tige (132) de sorte que la tige ne se torde pas. Retirer le circlip inférieur (138) et le joint torique (139). Retirer la bande de guidage du piston (140). Faire glisser le piston (141) de sa tige (132).

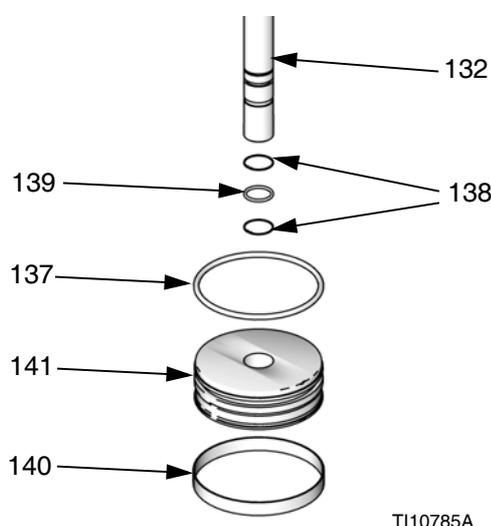


FIG. 32: Piston d'élévateur de 6,5 po.

Assemblage du piston d'élévateur

1. Installer des joints toriques (139, 137) neufs sur la tige de piston (132) et sur le piston (141). Lubrifier le piston (141) et les joints toriques (139, 137). Réinstaller le piston (141) et abaisser le circlip inférieur (138) sur la tige de piston (132). Installer la bande de guidage du piston (140) sur le piston (141).
2. Insérer doucement le piston (141) dans le cylindre et pousser la tige de piston (132) droite dans le cylindre. Ajouter trois onces de lubrifiant dans chaque cylindre après avoir inséré le piston (141).
3. Glisser le manchon de guidage (135) sur la tige de piston (132).
4. Monter le circlip (134) et la traverse (219). Exécuter les étapes pour le **Démontage du piston de l'élévateur** en sens inverse.

Tiges de piston d'élévateur D200 et D60 de 3 po.

Effectuer toujours l'entretien des deux cylindres en même temps. Lorsque de l'entretien de la tige de piston, toujours mettre des joints toriques neufs dans le joint de la tige de piston et du piston de l'élévateur.

Démontage du joint et du roulement (à billes) de la tige de piston

1. Suivre la **Procédure de décompression** de la page 22.
2. Accéder au joint de la tige de piston et au roulement.
 - a. *Pour élévateur D200 de 3 po.* : Retirer les écrous (125) et les rondelles d'arrêt (124) maintenant la traverse (219) aux tiges de piston (246). Retirer les écrous (305) et les rondelles (304). Retirer la traverse (219). Voir les schémas des pièces à la page 40.
 - b. *Pour élévateur D60 de 3 po.* : Veiller à ce que l'élévateur soit sur la position la plus basse. Retirer les écrous (125) et les rondelles d'arrêt (254) des tiges de piston (261). Déposer tout l'ensemble de pompe, y compris le support de montage (259) des tiges de piston (261). Bien attacher l'ensemble de pompe pour que la pompe et le plateau ne puissent pas tomber. Voir page 45.
3. Retirer le circlip (218).
4. Déposer le joint de la tige de piston et le roulement.
 - a. Glisser le capuchon d'extrémité (241), la goupille (238), le joint torique (245) et le ressort (244) vers le haut pour les retirer de la tige de piston (261, 246). Déposer le circlip (242) et le roulement (à billes) (243) du capuchon d'extrémité (241) et déposer le joint torique (240).
5. Vérifier si des pièces sont usées ou endommagées. Les remplacer si nécessaire.

REMARQUE : Ne pas remettre l'ensemble de capuchon d'extrémité si le piston (247) de l'élévateur doit être enlevé de la tige de piston. Voir la page suivante pour les instructions de réparation du piston de l'élévateur.

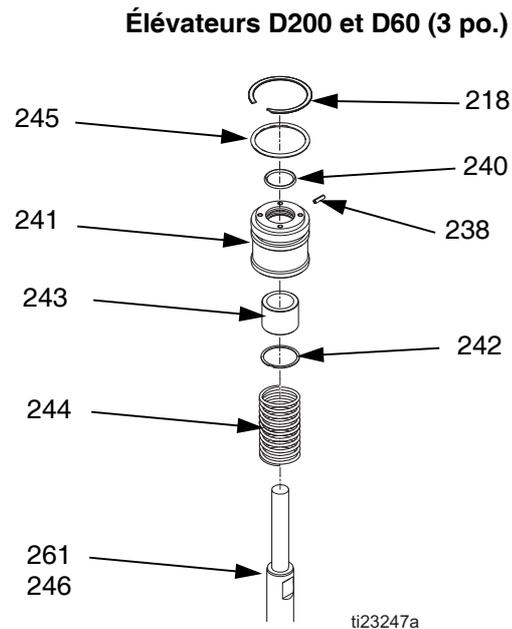


FIG. 33: Joint de tige de piston de 3 po.

Montage du joint et du roulement (à billes) de la tige de piston

Voir la FIG. 33 à la page 36.

1. Lubrifier le joint torique (240) et le roulement inférieur (243).
 - a. Mettre le joint torique (240), le roulement (à billes) inférieur (243) et le circlip (242) dans le capuchon d'extrémité (241).
 - b. Mettre un joint torique (245) et une goupille (238) neufs sur le capuchon d'extrémité (241). Lubrifier le joint torique (245) et le capuchon d'extrémité (241).
 - c. Faire glisser le ressort (244) et le capuchon d'extrémité (241) sur la tige de piston (261, 246).
2. Installer le circlip (218).
3. *Pour élévateur D200 de 3 po.* : Installer la traverse (219), les rondelles (124) et les écrous (125).
4. *Pour élévateur D60 de 3 po.* : Remonter le support de montage (259) et fixer les écrous (255) et les rondelles d'arrêt (256). Serrer à un couple de 54 N•m.

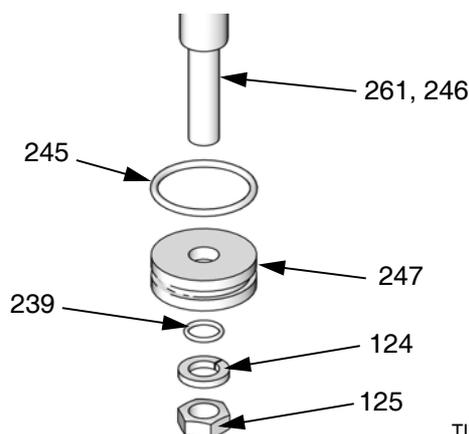
Démontage du piston de l'élèveur

1. Réaliser les étapes 1-4 depuis **Démontage du joint et du roulement (à billes) de la tige de piston** pour retirer le capuchon d'extrémité de la tige de piston.

AVIS

Ne pas incliner la tige de piston sur un côté lorsque vous la sortez de l'embase ou lorsque vous la remettez à sa place. Cela pourrait endommager le piston ou la face intérieure du cylindre d'embase.

2. Poser doucement le piston (247) et la tige (261, 246) de sorte que la tige ne se torde pas. Déposer l'écrou (125), la rondelle (124), le piston (247), le joint torique extérieur (245) et le joint torique intérieur (239).
3. Vérifier si des pièces sont usées ou endommagées. Les remplacer si nécessaire.



T110521A

FIG. 34: Piston d'élèveur de 3 po.

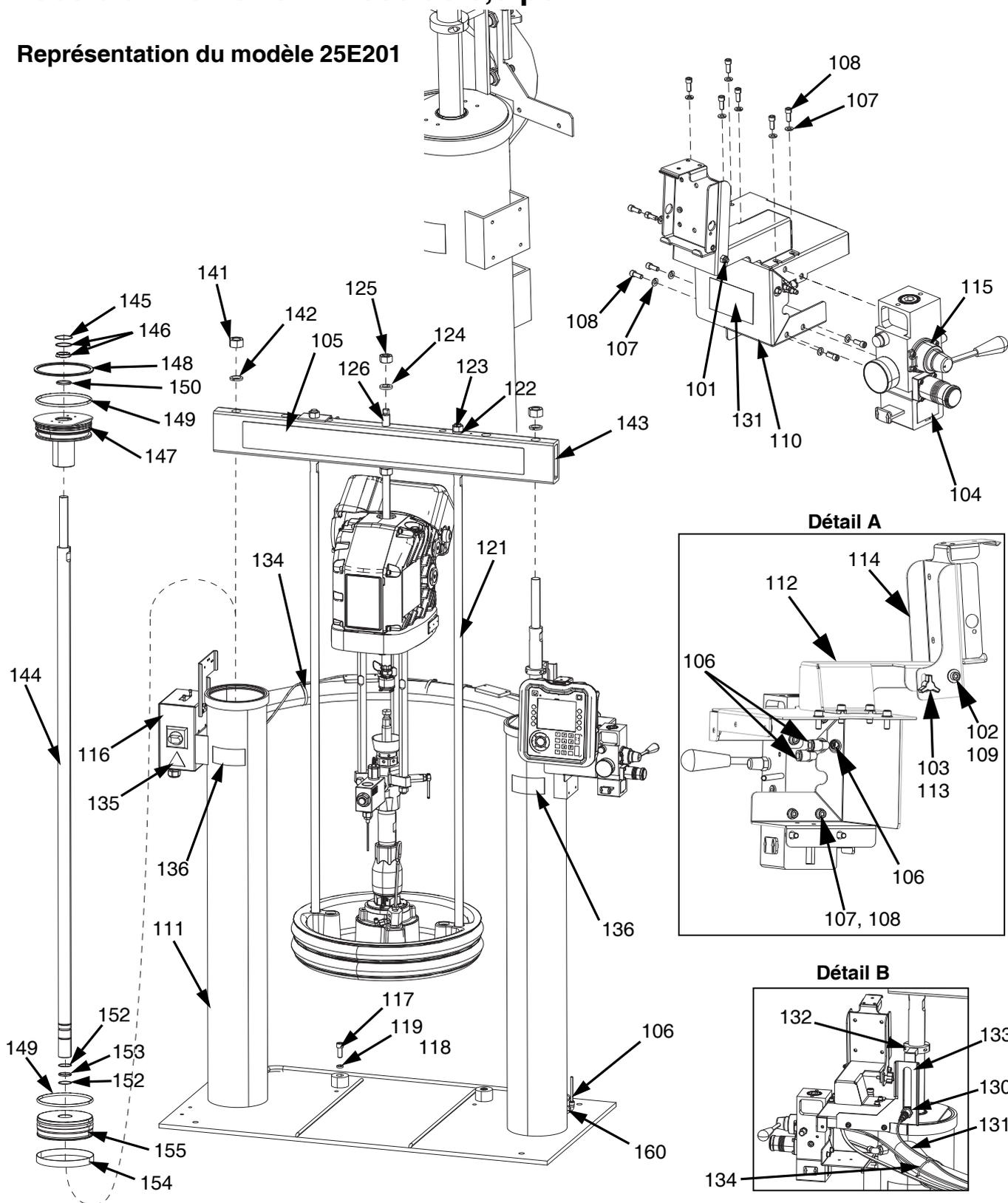
Assemblage du piston d'élèveur

1. Installer des joints toriques (245, 239) neufs puis lubrifier le piston (247) et les joints toriques.
2. Appliquer du produit d'étanchéité pour filetage de force moyenne. Installer le piston (247), la rondelle (124) et l'écrou (125) sur la tige de piston (261, 246).
3. Insérer doucement le piston (247) dans le cylindre et pousser la tige de piston (261, 246) droite dans le cylindre.
4. Faire glisser le ressort (244) et le capuchon d'extrémité (241) sur la tige de piston (261, 246).
5. *Pour élévateurs D200 de 3 po.* : Installer le circlip (218), la barre transversale (219), les rondelles (124) et les écrous (125).
6. *Pour élévateurs D60 de 3 po.* : Installer le circlip (218) puis le support de montage (259) à l'aide des écrous (255) et des rondelles (256) sur l'ensemble de pompe et le cylindre.

Pièces

Blocs d'alimentation D200s de 6,5 po.

Représentation du modèle 25E201



Blocs d'alimentation D200s de 6,5 po., 25E201

Réf.	Pièce	Description	Qté.	Réf.	Pièce	Description	Qté.
101	102040	CONTRE-ÉCROU, hex	1	132	24D006	ACTIONNEUR, capteur, bas/vide, wmlt, pt	1
102	110755	RONDELLE, plate	1				
103	117017	RONDELLE	1	133	17Y704	SUPPORT, capteur niveau,	1
104	15V954	ÉTIQUETTE, vanne, arrêt, commande pneumatique	1		PKG	double, d200s, pnt	
105	16W583	ÉTIQUETTE, barre transversale	1	134	114958	BANDE, de serrage	7
106	C12509	TUYAU, nylon, rond	15	135	196548	ÉTIQUETTE, attention (boîtier de raccordement)	1
107	100016	RONDELLE, verrou	15	▲			
108	121112	VIS d'assemblage, tête creuse	15	136	15J074	ÉTIQUETTE, sécurité, écrase et pince	4
109	121250	VIS, tête fraisée	1	▲			
110	255375	SUPPORT, montage, verni	1	141	113939	CONTRE-ÉCROU, hex	2
111	255438	ÉLEVATEUR, 6,5 po.	1	142	113933	RONDELLE, frein, hélicoïdale	2
112	255633	SUPPORT, pivot d'accroche, peint	1	143	15M538	BARRE, traverse, élévateur de 6,5 po.	1
113	121253	BOUTON, réglage affichage, groupes d'élévateur	1	144	C32401	TIGE	2
114	255639	SUPPORT, montage, ensemble	1	145*	C03043	CIRCLIP	2
115	24C264	COMMANDE, air, élévateur, moteur hyd.	1	146*	C31001	RACLEUR, tige	2
116	25E207	BOÎTIER DE RACCORDEMENT, montage sur élévateur, E-drive	1	147	25T845	MANCHON, guide	2
117	C19853	VIS d'assemblage, tête creuse	2	148*	C32409	BAGUE, retenue	2
118	C32467	BUTÉE, fût	2	149*	C38132	PRESSE-ÉTOUPE, joint torique	4
119	C38185	RONDELLE, verrou	2	150*	C02073	PRESSE-ÉTOUPE, Quad Ring	2
120*	070408	PRODUIT D'ÉTANCHÉITÉ, tuyau, acier inoxydable	1	152*	C20417	BAGUE, retenue	4
121	15M531	TIGE, suiveuse	2	153*	158776	PRESSE-ÉTOUPE, joint torique	2
122	101015	RONDELLE, verrou	2	154*	C32408	BANDE, guide	2
123	C19187	ÉCROU, hex.	2	155	C32405	PISTON, air de l'élévateur	2
124	101533	RONDELLE, frein à ressort	2	157*	100040	PRISE, tuyau	2
125	101535	ÉCROU, hex. long	2	160	114153	RACCORD, coudé, mâle, tournant	2
126	15J992	TIGE, filetée	1				
127*	15J991	ADAPTATEUR, anneau de levage	1				
128*	15J993	BAGUE, de levage, plaque	1				
129*	073028	LUBRIFIANT, antigrippant	1				
130	130787	CAPTEUR, fût, m18 x 1, pnp, nc	1				
	Ensemble						
131	123656	CÂBLE, rotation, mâle/femelle	1				

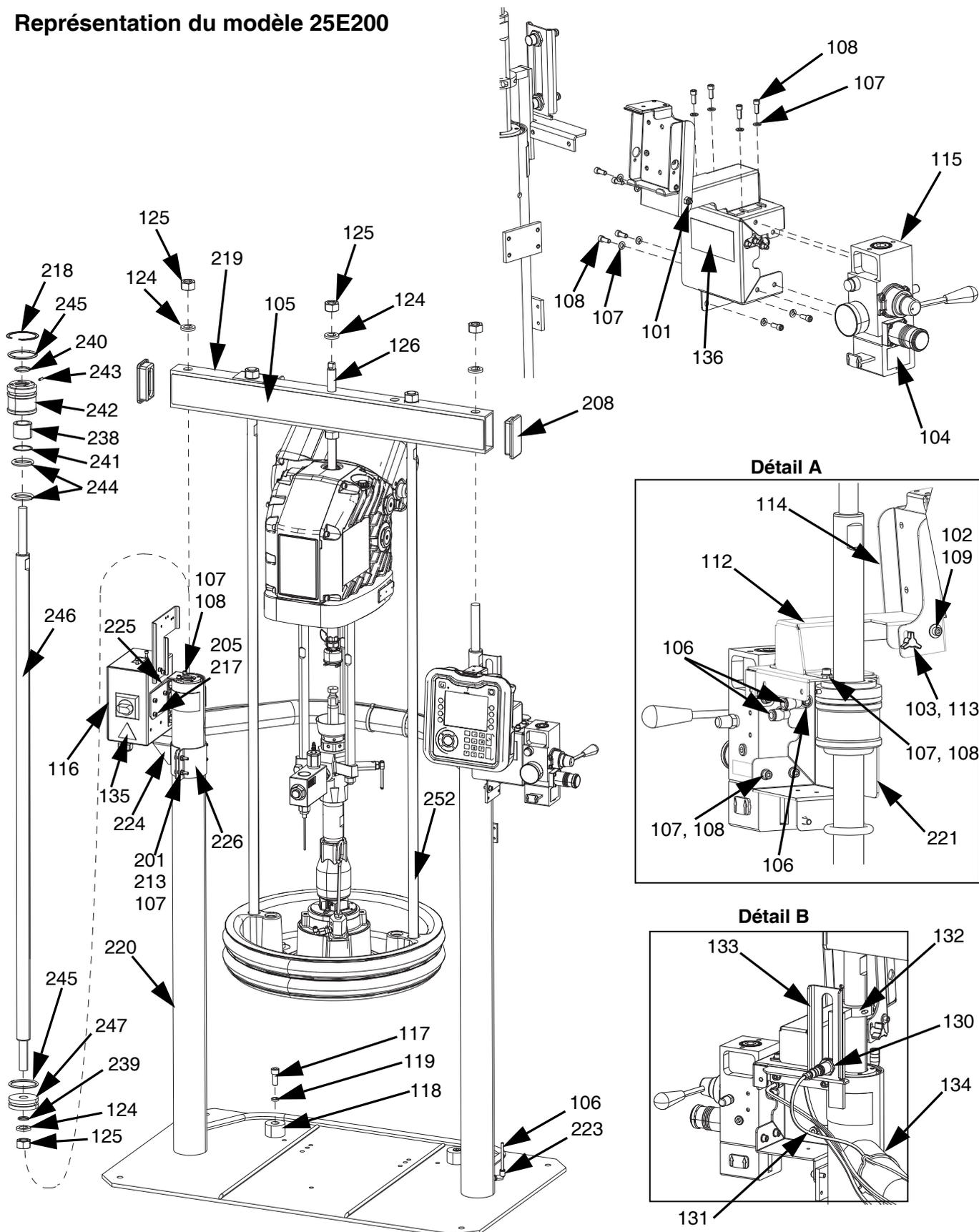
▲ Des étiquettes, plaques et fiches d'avertissement de rechange sont mises à disposition gratuitement.

* Pièces comprises dans le kit de réparation 918432 des blocs d'alimentation (vendu séparément).

* Non illustré.

Blocs d'alimentation D200 de 3 po.

Représentation du modèle 25E200



Blocs d'alimentation D200 de 3 po., 25E200

Réf.	Pièce	Description	Qté.	Réf.	Pièce	Description	Qté.
101	102040	CONTRE-ÉCROU, hex	1	201	100014	VIS d'assemblage, tête hex.	4
102	110755	RONDELLE, plate	1	205	108050	RONDELLE, frein, ressort	6
103	117017	RONDELLE	1	208	189559	CAPUCHON, extrémité	2
104	15V954	ÉTIQUETTE, vanne, arrêt, commande pneumatique	1	213	100015	ÉCROU, hex. mscr	4
105	16W583	ÉTIQUETTE, barre transversale	1	217	121518	VIS d'assemblage, tête creuse	6
106	C12509	TUYAU, nylon, rond	15	218*	127510	BAGUE, retenue, interne	2
107	100016	RONDELLE, verrou	16	219	167646	BARRE, transversale	1
108	121112	VIS d'assemblage, tête creuse	12	220	255286	ÉLÉVATEUR, assemblage soudé, 3"	1
109	121250	VIS, assemblage à tête creuse,	1	221	255296	SUPPORT, monté, peint	1
112	255633	SUPPORT, pivot d'accroche, peint	1	223	128863	RACCORD, coudé	2
113	121253	BOUTON, réglage affichage, groupes d'élévateur	1	224	15W703	SUPPORT, montage, btm	1
114	255639	SUPPORT, montage, ensemble	1	225	16A314	SUPPORT, montage, boîtier	1
115	24C264	COMMANDE, air, élévateur, moteur hyd.	1	226	16A566	SUPPORT, montage, élévateur	1
116	25E207	BOÎTIER DE RACCORDEMENT, montage sur élévateur, E-drive	1	234✘	070303	LUBRIFIANT, graisse	1
117	C19853	VIS d'assemblage, tête creuse	2	235✘	073021	LUBRIFIANT, huile	1
118	C32467	BUTÉE, fût	2	237✘	070615	PRODUIT D'ÉTANCHÉITÉ, filetage, force moyenne	1
119	C38185	RONDELLE, verrou	2	238*	121259	ROULEMENTS, capuchon d'extrémité de l'élévateur	1
120✘	070408	PRODUIT D'ÉTANCHÉITÉ, tuyau, acier inoxydable	1	239*	156401	PRESSE-ÉTOUPE, joint torique	1
124*	101533	RONDELLE, frein à ressort	6	240*	156698	PRESSE-ÉTOUPE, joint torique	1
125*	101535	ÉCROU, hex. long	6	241*	15F453	BAGUE D'ARRÊT, circlip	1
126	15J992	TIGE, filetée	1	242	15M295	ROULEMENTS, capuchon d'extrémité de l'élévateur	1
127✘	15J991	ADAPTATEUR, anneau de levage	1	243	15U979	BROCHE, ressort, droit	1
128✘	15J993	BAGUE, de levage, plaque	1	244*	160138	RESSORT, compression	1
129✘	073028	LUBRIFIANT, antigrippant	1	245*	160258	PRESSE-ÉTOUPE, joint torique, buna-n	2
130	130787	CAPTEUR, fût, m18 x 1, pnp, nc PKG	1	246	167651	TIGE, piston, élévateur	1
131	123656	CÂBLE, rotation, mâle/femelle	1	247	183943	PISTON	1
132	255381	ACTIONNEUR, capteur, bas/vide, peint	1	251✘	C20987	PRESSE-ÉTOUPE, joint torique	1
133	17Y702	SUPPORT, capteur niveau, double, d200, verni PKG	1	252	167652	TIGE, barre transversale de l'élévateur	2
134	114958	BANDE, de serrage	7				
135▲	196548	ÉTIQUETTE, attention (boîtier de raccordement)	1				
136▲	15J074	ÉTIQUETTE, sécurité, écrase et pince	4				

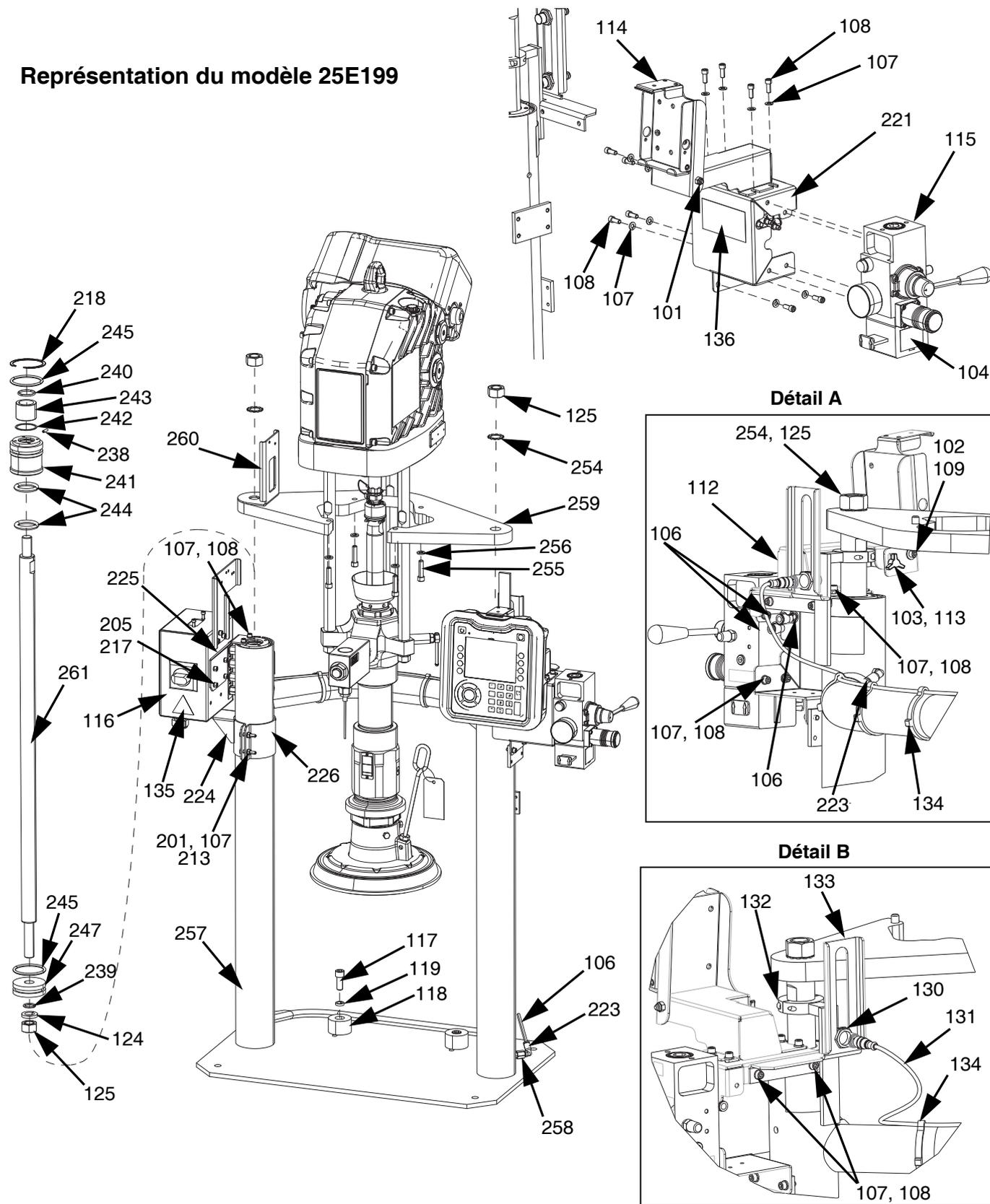
▲ Des étiquettes, plaques et fiches d'avertissement de rechange sont mises à disposition gratuitement.

* Pièces comprises dans le kit de réparation 255687 des blocs d'alimentation (vendu séparément).

✘ Non illustré.

Blocs d'alimentation D60 de 3 po.

Représentation du modèle 25E199

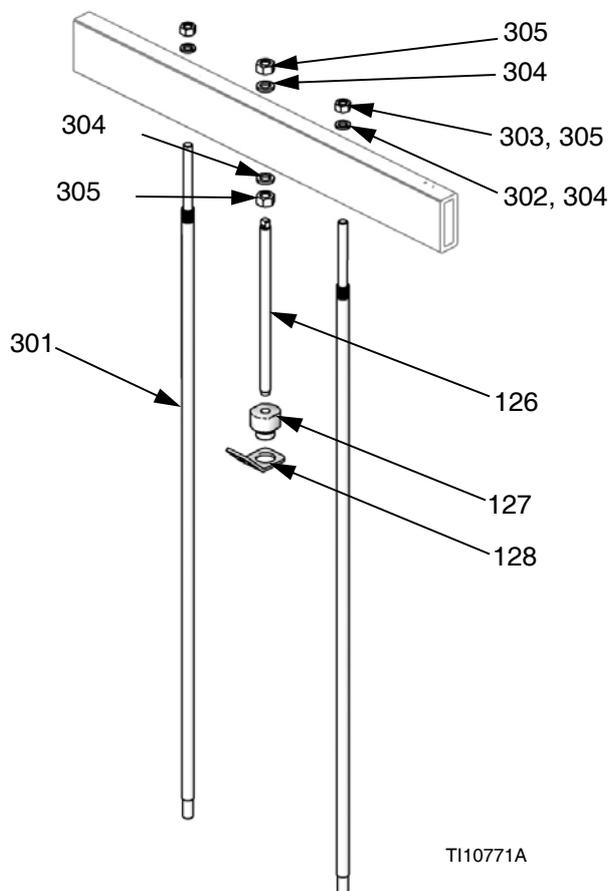


Blocs d'alimentation D60 de 3 po., 25E199

Réf.	Pièce	Description	Qté.	Réf.	Pièce	Description	Qté.
101	102040	CONTRE-ÉCROU, hex	1	221	255296	SUPPORT, monté, peint	1
102	110755	RONDELLE, plate	1	223	128863	RACCORD, coudé	2
103	117017	RONDELLE	1	224	15W703	SUPPORT, montage, btm	1
104	15V954	ÉTIQUETTE, vanne, arrêt, commande pneumatique	1	225	16A314	SUPPORT, montage, boîtier	1
106	C12509	TUYAU, nylon, rond	2	226	16A566	SUPPORT, montage, élévateur	1
107	100016	RONDELLE, verrou	18	234✘	070303	LUBRIFIANT, graisse	1
108	121112	VIS d'assemblage, tête creuse	14	235✘	073021	LUBRIFIANT, huile	1
109	121250	VIS, tête fraisée	1	237✘	070615	PRODUIT D'ÉTANCHÉITÉ, filetage, force moyenne	1
112	255633	SUPPORT, pivot d'accroche, peint	1	238*	121259	ROULEMENTS, capuchon d'extrémité de l'élévateur	1
113	121253	BOUTON, réglage affichage, groupes d'élévateur	1	239*	156401	PRESSE-ÉTOUPE, joint torique	1
114	255639	SUPPORT, montage, ensemble	1	240*	156698	PRESSE-ÉTOUPE, joint torique	1
115	24C264	COMMANDE, air, élévateur, moteur hyd.	1	241*	15F453	BAGUE D'ARRÊT, circlip	1
116	25E207	BOÎTIER DE RACCORDEMENT, montage sur élévateur, E-drive	1	242	15M295	ROULEMENTS, capuchon d'extrémité de l'élévateur	1
117	C19853	VIS d'assemblage, tête creuse	2	243	15U979	BROCHE, ressort, droit	1
118	C32467	BUTÉE, fût	2	244*	160138	RESSORT, compression	1
119	C38185	RONDELLE, verrou	2	245*	160258	PRESSE-ÉTOUPE, joint torique, buna-n	2
120✘	070408	PRODUIT D'ÉTANCHÉITÉ, tuyau, acier inoxydable	1	247	183943	PISTON	1
124*	101533	RONDELLE, frein à ressort	1	254	104395	RONDELLE, fixation, dent, externe	2
125*	101535	ÉCROU, hex. long	3	255	110141	VIS d'assemblage, tête fraisée	4
130	130787	CAPTEUR, fût, m18 x 1, pnp, nc PKG	1	256	100133	RONDELLE, d'arrêt, 3/8	4
1313	123673	FAISCEAU	1	257	256734	ÉLÉVATEUR, dp, assemblage soudé	1
132	255381	ACTIONNEUR, capteur, bas/vide, peint	1	258	16T421	ADAPTATEUR, tuyau, hex.	1
133	17Y702	SUPPORT, capteur niveau, double, D200, verni PKG	1	259	17L703	SUPPORT, tablette, D60, 3400/6500	1
134	114958	BANDE, de serrage	4	260	17X806	SUPPORT, chemin de câble, élévateur D60	1
135▲	196548	ÉTIQUETTE, attention (boîtier de raccordement)	1	Ensemble			
136▲	15J074	ÉTIQUETTE, sécurité, écrase et pince	4	261	15V697	TIGE, piston, élévateur dp	1
201	100014	VIS d'assemblage, tête hex.	4	▲ Des étiquettes, plaques et fiches d'avertissement de rechange sont mises à disposition gratuitement.			
205	108050	RONDELLE, frein, ressort	6	* Pièces comprises dans le kit de réparation 255687 des blocs d'alimentation (vendu séparément).			
213	100015	ÉCROU, hex. mscr	4	✘ Non illustré.			
217	121518	VIS d'assemblage, tête creuse	6				
218*	127510	BAGUE, retenue, interne	2				

Supports de pompe D200s et D200 pour cylindre de 200 litres

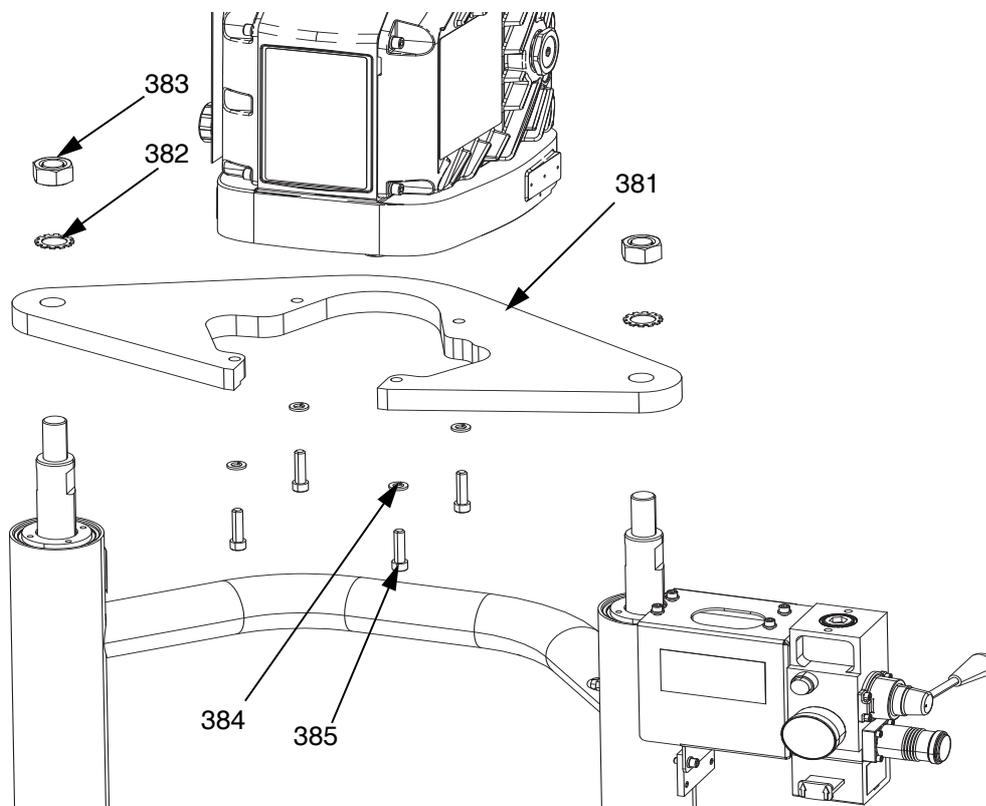
Remarque : Voir à la page 38 pour le tableau de configuration du kit.



Réf.	Pièce	Description	Qté	Réf.	Pièce	Description	Qté
301	15M531 167652	TIGE, cylindre	2	128	15J993	BAGUE, de levage, plaque	1
302	101015	RONDELLE, verrou	2	324*	160327	RACCORD, 3/4 nptf x 3/4 npsm, 90°	1
303	C19187	ÉCROU, hex.	2	325*	C12034	FLEXIBLE, couplé, 183 cm	1
304	101533	RONDELLE, frein à ressort	2	326*	552071	MANCHON, protection, 1,8 m	1
305	101535	ÉCROU, hex. long	2	327*	105281	RACCORD, 3,4 nptf x 3/4 npsm, 45°	1
126	15J992	TIGE, fileté	1	* Non illustré.			
127	15J991	ADAPTATEUR, anneau de levage	1				

Supports de pompe 257624 D60 pour cylindre de 20 litres

Remarque : Voir à la page 38 pour le tableau de configuration du kit.



Réf.	Pièce	Description	Qté.
381	✿	SUPPORT, tablette, NXT3400 et NXT6500	1
382	101533	RONDELLE, frein à ressort	2
383	101535	ÉCROU, hex.	2
384	100133	RONDELLE, verrou	4
385	C38372	VIS d'assemblage, tête hex.	4
388	✗	MANCHON, protection, 183 cm	1
389	✗	BANDE, de serrage	2
390	✗	SUPPORT, attache de câble, tournante	2
391	✗ 160327	RACCORD, 3/4 nptf x 3/4 npsm, 90°	1

✿ Pour 257624 uniquement.

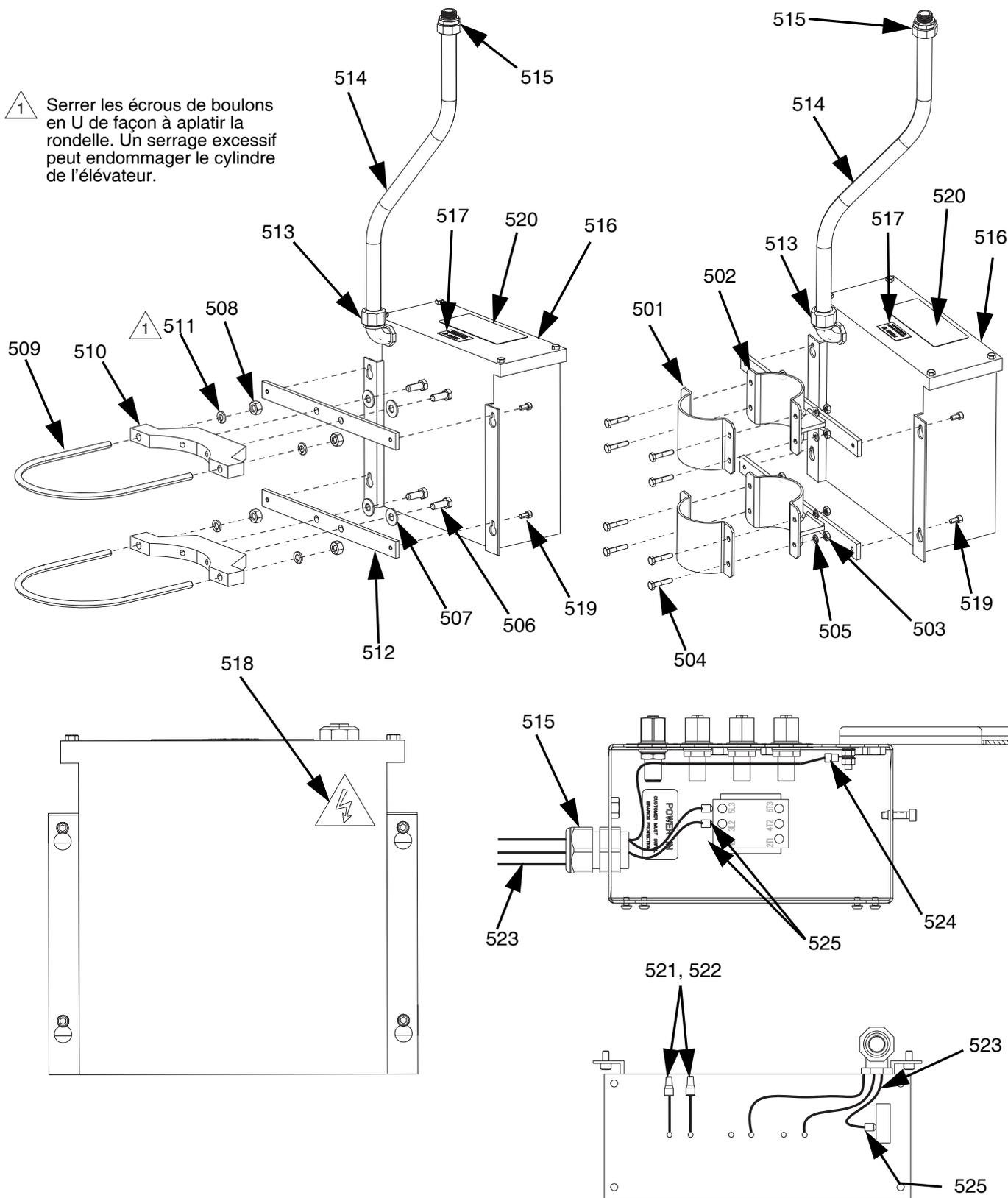
✗ Non illustré.

Transformateur

Kit 25E202 Transformateur de l'élèveur 6,5 po.

Kit 25E203 Transformateur de l'élèveur 3 po.

1 Serrer les écrous de boulons en U de façon à aplatir la rondelle. Un serrage excessif peut endommager le cylindre de l'élèveur.



Pièces de transformateur

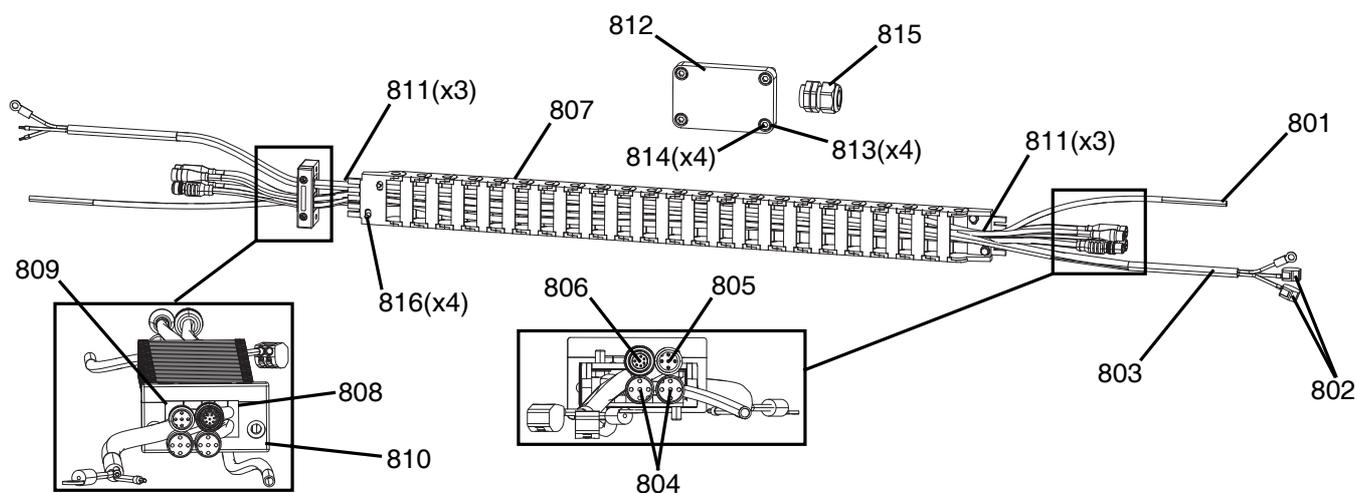
Réf. N°	Référence	Description	Qté.
501*	16A566	SUPPORT, montage, élévateur, 3 po.	2
502*	17X839PKG	SUPPORT, montage, transformateur, élévateur 3 po., peint	2
503*	100015	ÉCROU, hex. mscr	8
504*	100014	VIS d'assemblage, tête hex.	8
505*	100016	RONDELLE, verrou	8
506**	100101	VIS d'assemblage, tête hex.	4
507**	C19200	RONDELLE, plate	4
508**	100131	ÉCROU, hex. long	4
509**	C32424	BOULON, U, 16,51 cm (7 po)	2
510**	617395	COLLIER DE SERRAGE, coulissant	2
511**	100133	RONDELLE, d'arrêt, 3/8	8
512**	17X836	BARRE, transformateur, montage, élévateur, 15,24 cm, peint	1
513	17D989	CONNECTEUR, conduite, d'étanchéité	1
514	120800	CONDUITE, 1/2	1
515	17D987	CONNECTEUR, conduite, d'étanchéité	1
516	129626	TRANSFORMATEUR, 480 V	1
517	16K918	ÉTIQUETTE, sous tension, circuit ramifié	1
518	196548	ÉTIQUETTE, attention	1
519	107530	VIS d'assemblage, tête fraisée, hex.	4
520▲	25E178	ÉTIQUETTE, sécurité, danger	1
521	124436	CONNECTEUR, bout à bout, fil	2
522	124437	CAPUCHON, bout à bout, fil	2
523	065388	FIL, cuivre, électrique	1
524	124443	BORNE, anneau, isolé, 1/4	1
525	127667	EMBOUT de fil	2

* Pièces comprises uniquement dans le kit 25E202.

** Pièces comprises uniquement dans le kit 25E203.

▲ Des étiquettes, plaques et fiches d'avertissement de rechange sont mises à disposition gratuitement.

Chemin de câble

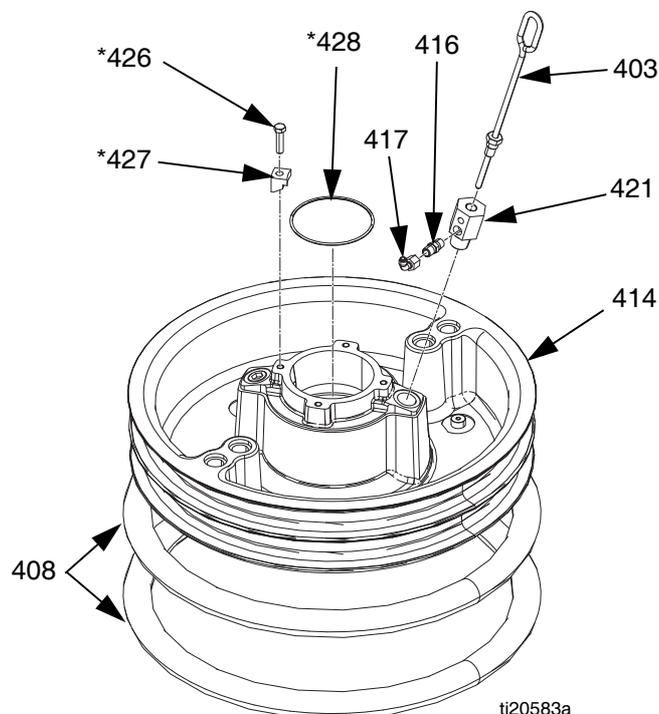


Chemins de câble, 25E346, 25E347 et 25E348

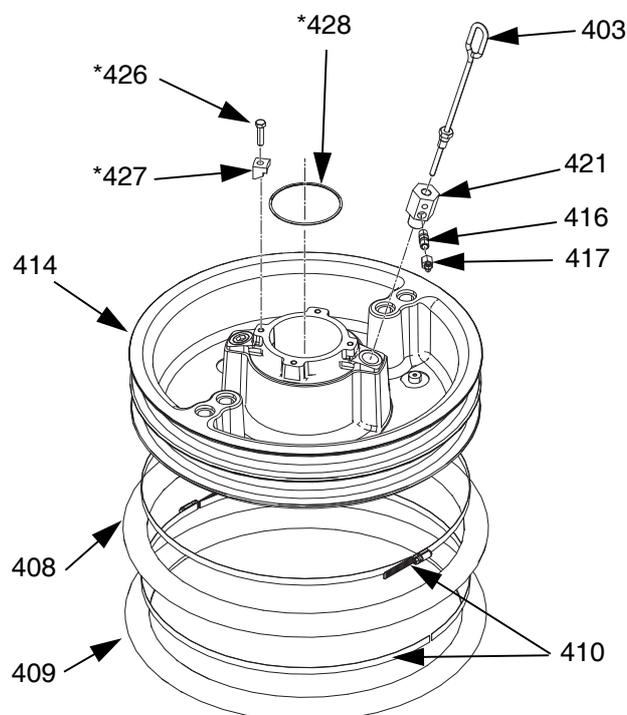
Réf	Pièce	Description	Quantité		
			25E346	25E347	25E348
801	C12509	TUYAU, nylon, rond	14 pi.	15,5 pi.	17,5 pi.
802	128986	CONNECTEUR, 2 conducteurs, blocage du levier	2	2	2
803	131795	CORDON, alimentation, d60	1		
	131796	CORDON, alimentation, d200		1	
	131797	CORDON, alimentation, d200s			1
804	121003	CÂBLE, CAN, femelle/femelle 3 m	2	2	2
805	124415	CÂBLE, 5 broches, mf, 3 m, moulé	1	1	1
806	125183	CÂBLE, m12, 8 broches, mf, 2,5 m, moulé	1	1	
	15Y051	CÂBLE, m12, 8 broches, mf, 3 m, moulé			1
807	17X897PKG	CÂBLE, chemin, igus, d60, entraînement électrique	1	1	1
808	128177	PIÈCE AMOVIBLE, caoutchouc, passe-fils, 4 x 6 mm	1	1	1
809	128397	PIÈCE AMOVIBLE, caoutchouc, passe-fils, 9-10 mm	1	1	1
810	131664PKG	CHÂSSIS, passe-fils, 2 positions	1	1	1
811	C38321	ATTACHE, câble, 3,62 long	6	6	6
812	17Y316PKG	CAPOT, déconnexion, peint	1	1	1
813	104572	RONDELLE, ressort frein	4	4	4
814	109114	VIS d'assemblage, tête fraisée	4	4	4
815	121171	POIGNÉE, cordon, 35-.63, 3/4	1	1	1
816	128670	BOULON, tête à bride, dentelé, M5, acier inox	4	4	4

Cylindre de 55 gallons

Cylindre de 200 litres, 255662, 255663 et 255664



Cylindre de 200 litres avec racleurs de flexible en EPDM



Pièces du cylindre de 200 litres

Réf. N°	Référence	Description	Qté.
403	257697	POIGNÉE, ensemble de purge	1
408◆	255652	JOINT, racleur, fût, 55 gal, néoprène, pour 255664 uniquement.	2
	255653	JOINT, racleur, fût, 55 gal, EPDM, pour 255663 et 255662 uniquement.	2
414		CYLINDRE, élévateur 55 gal, pour 255664 et 255663 uniquement.	1
		PLAQUE, élévateur 55 gal, PTFE	1
416	122056	CLAPET anti-retour, 1/4, pour 255662 et 255663 uniquement	1
	501867	CLAPET anti-retour, 5/8, pour 255664 uniquement	1
417	17E556	RACCORD, PTC, tournant, 1/4 NPT, TUBE 1/4	1
421	15W032	ADAPTATEUR, pour 255663, 255664 et 25N344	1
	16W974	ADAPTATEUR, pour 255662 uniquement	1
426*⊠	102637	VIS d'assemblage, à tête	4
427*⊠	276025	COLLIER	4
428*⊠	109495	JOINT TORIQUE	1

* Pièces comprises dans le kit 255392 (vendu séparément).

⊠ Pièces non comprises avec les modèles 255662, 663 et 664.

◆ Pièces non comprises avec le 25N344.

Cylindre de 200 litres avec racleurs de flexible en EPDM

Réf. N°	Référence	Description	Qté.
403	257697	POIGNÉE, ensemble de purge	1
408†	17L889	JOINT, racleur, fût, 55 gallons, EPDM	1
409†	162230	JOINT, racleur, fût, 55 gallons, EPDM	1
410†	17B467	COLLIER	4
414		PLATEAU, élévateur, 200 l (55 gal)	1
416	122056	CLAPET ANTIRETOUR, 1/4	1
417	17E556	RACCORD, PTC, tournant, 1/4 NPT, TUBE 1/4	1
421	15W032	ADAPTATEUR	1
426*⊠	102637	VIS d'assemblage, à tête	4
427*⊠	276025	COLLIER	4
428*⊠	109495	JOINT TORIQUE	1

* Pièces comprises dans le kit 255392 (vendu séparément).

† Pièces comprises dans le kit 25M210 (vendu séparément).

⊠ Pièces non comprises avec le 25N343.

Cylindres de 20 litres, 30 litres et 60 litres

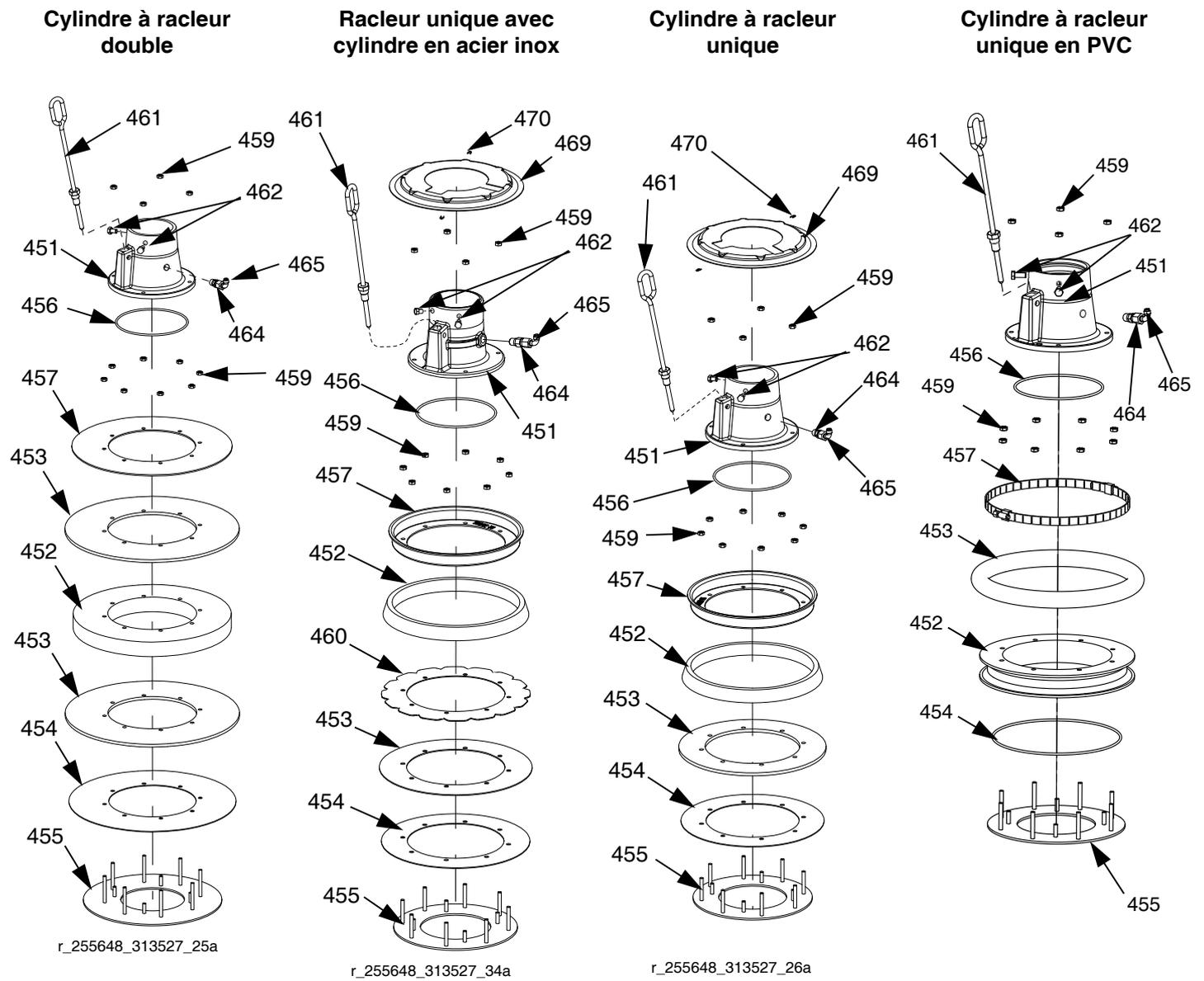


FIG. 35: Ensembles de racleur unique et double

Type de cylindre

Cylindre	Dimensions du cylindre	Matériau du cylindre	Joint Matériau	Kit d'assemblage du racleur
257727✿	20 litres (voir page 51)	CS	Nitrile	257639
257728✿		CS	Polyuréthane	257640
257729✿		Acier inoxydable	Nitrile revêtement PTFE	257641
257730✿*		CS	Nitrile	257642
257731✿*		CS	Polyuréthane	257643
25A206✿		Acier inoxydable	Nitrile (homologué FDA)	25A207
25E110✿		CS	PVC	25E111
257732✿	30 litres (voir page 52)	CS	Nitrile	257644
257733✿		CS	Polyuréthane	257645
257734✿		Acier inoxydable	Nitrile revêtement PTFE	257646
257735✿*		CS	Nitrile	257647
257736✿*		CS	Polyuréthane	257648
257737✿	60 litres (voir page 53)	CS	Nitrile	257649
257740✿		CS	Polyuréthane	257650
257738✿		Acier inoxydable	Nitrile revêtement PTFE	257651
257739✿*		CS	Nitrile	257652
257741✿*		CS	Polyuréthane	257653

✿ *Racleur unique*

* *Racleur double*

Voir page 52-53 pour les pièces.

Pièces communes

Les pièces listées ci-dessous sont communes à tous les cylindres de 20, 30 et 60 litres. Les pièces qui diffèrent sont listées dans les tableaux des pages 52-53.

Réf.	Pièce	Description	Qté.
456	121829	JOINT TORIQUE	1
459	555413	ÉCROU (pour cylindres en acier inox)	12
	113504	ÉCROU, à rondelle dentée, tête hex (pour cylindres CSTL)	12
461	257697	POIGNÉE, purge, acier inox	1
463	109482	JOINT TORIQUE, voir page 53	1
465	17E556	RACCORD, PTC, tournant, 1/4 NPT, TUBE 1/4	1

Pièces qui varient - cylindres de 20 litres

Le tableau suivant indique les pièces incluses avec chaque cylindre (selon leur référence).

Pièces

Réf.	Description	Numéros de référence							Qté :
		257727	257728	257729	257730	257731	25A206	25E110	
451	SOCLE	257665	257665	257662	257665	257665	257662	257665	1
452 ‡	ENTRETOISE	276049	276049	276049	257694	257694	276049	17T370	1
453 ‡	RACLEUR, principal	257672	257678	257675	257672 (2)	257672 (2)	25A208	15W597	1 (2)
454 ‡	RACLEUR, support en PE	257681	257681	257681	257681	257681	257681	17T371	1
455 ‡	PLATEAU, inférieur	257668	257668	257671	257668	257668	257671	257668	1
457 ‡	PLATEAU, haut, collier de retenue	257692	257692	257698	257686	257686	257698	C31154 (2)	1 (2)
460 ‡	RACLEUR, support			257689			s/o		1
462 ‡	VIS d'assemblage, tête hex.	100057	100057	112894	100057	100057	112894		2
464	CLAPET, anti-retour	122056	122056	501867	122056	122056	501867	122056	1
468 ‡	ÉTIQUETTE, instructions	s/o	s/o	s/o			s/o	s/o	1
469 ‡	COUVERCLE	15W184	15W184	15W184			15W184		1
470 ‡	BROCHE, épingle à cheveux, fendue (10 lots)	16U740	16U740	16U740			16U740		2

Les pièces portant la mention « n/a » ne sont pas vendues séparément.

‡ Consulter la page 51 pour obtenir les kits d'assemblage du racleur.

Pièces qui varient - cylindres de 30 litres

Le tableau suivant indique les pièces incluses avec chaque cylindre (selon leur référence).

Réf.	Description	Numéros de référence					Qté :
		257732	257733	257734	257735	257736	
451	SOCLE	257665	257665	257662	257665	257665	1
452 ‡	ENTRETOISE	194148	194148	194148	257695	257695	1
453 ‡	RACLEUR, principal	257673	257679	257676	257673 (2)	257679 (2)	1 (2)
454 ‡	RACLEUR, support en PE	257682	257682	257682	257682	257682	1
455 ‡	PLATEAU, inférieur	s/o	s/o	s/o	s/o	s/o	1
457 ‡	PLAQUE, supérieure	s/o	s/o	s/o	s/o	s/o	1
460 ‡	RACLEUR, support			257690			1
462 ‡	VIS d'assemblage, tête hex.	100057	100057	112894	100057	100057	2
464	CLAPET, anti-retour	122056	122056	501867	122056	122056	1
468 ‡	ÉTIQUETTE, instructions	s/o	s/o	s/o			1
469 ‡	COUVERCLE	15X403	15X403	15X403			1
470 ‡	BROCHE, épingle à cheveux, fendue (10 lots)	16U740	16U740	16U740			2

Les pièces portant la mention « n/a » ne sont pas vendues séparément.

‡ Consulter la page 51 pour obtenir les kits d'assemblage du racleur.

Pièces qui varient - cylindres de 60 litres

Les tableaux suivants indiquent les pièces incluses avec chaque cylindre (selon leur numéro de référence).

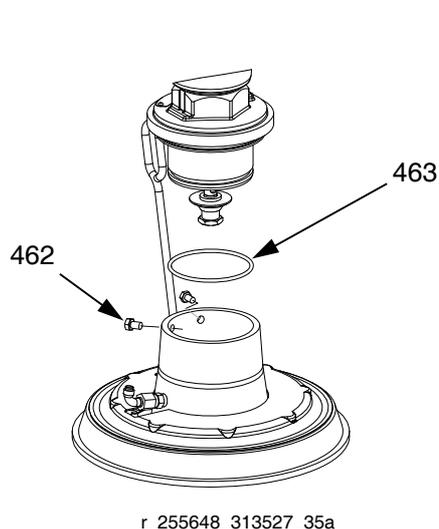
Réf.	Description	Numéros de référence					Qté :
		257737	257740	257738	257739	257741	
451	SOCLE	257665	257665	257662	257665	257665	1
452 ‡	ENTRETOISE	257684	257684	257684	257696	257696	1
453 ‡	RACLEUR, principal	257674	257680	257677	257674 (2)	257680 (2)	1 (2)
454 ‡	RACLEUR, support en PE	257683	257683	257683	257683	257683	1
455 ‡	PLATEAU, inférieur	s/o	s/o	s/o	s/o	s/o	1
457 ‡	PLAQUE, supérieure	s/o	s/o	s/o	s/o	s/o	1
460 ‡	RACLEUR, support			257691			1
462 ‡	VIS d'assemblage, tête hex.	100057	100057	112894	100057	100057	2
464	CLAPET, anti-retour	122056	122056	501867	122056	122056	1
468 ‡	ÉTIQUETTE, instructions	s/o	s/o	s/o			1
469 ‡	COUVERCLE	15X404	15X404	15X404			1
470 ‡	BROCHE, épingle à cheveux, fendue (pack de 10)	16U740	16U740	16U740			2

▲ Les pièces portant la mention « n/a » ne sont pas vendues séparément.

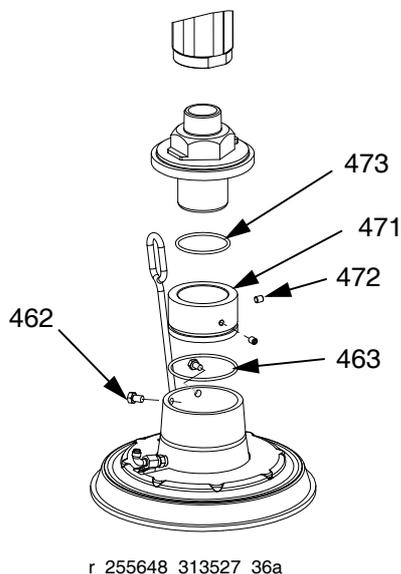
‡ Consulter la page 51 pour obtenir les kits d'assemblage du racleur.

Kits de montage du cylindre

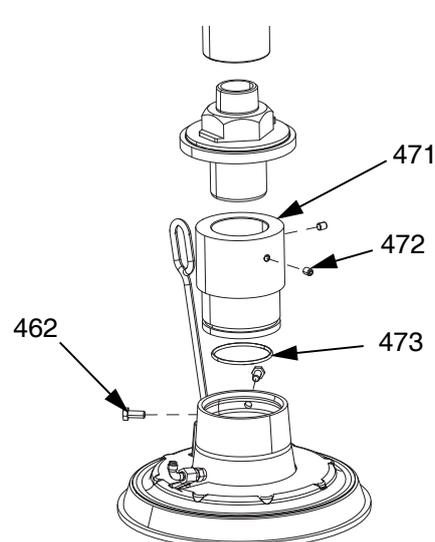
Montage de Check-Mate



Kit de montage de Dura-Flo SS 257630



Montage de Dura-Flo CS



Réf.	Pièce	Description	Qté.
463	109482	JOINT TORIQUE	1
471		ADAPTATEUR	1
472		VIS, tête creuse	2
473	109458	JOINT TORIQUE	1

Kits et accessoires

Les accessoires sont disponibles auprès de Graco. Veiller à ce que tous les accessoires aient les bonnes dimensions et qu'ils soient prévus pour les pressions utilisées dans le système.

Kits de rouleau de fût pour les blocs d'alimentation de D200 et D200S, 255627

Voir le manuel du kit de rouleaux pour fûts pour de plus amples informations.

Ensemble de colliers pour maintenir les fûts en position pour les blocs d'alimentation D200, 206537

Comprend deux colliers.

Collier de maintien en position du fût des blocs d'alimentation D200S

Commander 2 pièces référence C32463.

Kit de recirculation avec coupelle intégrée

Voir le manuel du kit de recirculation coupelle intégrée pour de plus amples informations.

Kits de couvercles de cylindre de 200 litres, 255691

Voir le manuel du kit de couvercle de cylindre pour de plus amples informations.

Kit de colonne témoin, 255468

Pour les systèmes d'alimentation simple D200s, D200 et D60.

Voir le manuel du kit de colonne témoin pour de plus amples informations.

Kit ADM, 25E437

Pièce	Description	Qté.
24E451	MODULE, gca, adm	
124415	CÂBLE, 5 broches	
261105	ACCOUPLLEMENT, câble	
15M121	JETON, gca, clé	

Câbles CAN

Les câbles CAN et le répartiteur suivants sont disponibles pour les pompes électriques E-Flo SP.

Pièce	Description	Longueur
125306	CÂBLE, CAN, femelle/femelle	0,3 m
123422	CÂBLE, CAN, femelle/femelle	0,5 m
121000	CÂBLE, CAN, femelle/femelle	0,5 m
121227	CÂBLE, CAN, femelle/femelle	0,6 m
121001	CÂBLE, CAN, femelle/femelle	1 m
121002	CÂBLE, CAN, femelle/femelle	1,5 m
121003	CÂBLE, CAN, femelle/femelle	3 m
120952	CÂBLE, CAN, femelle/femelle	4 m
121201	CÂBLE, CAN, femelle/femelle	6 m
121004	CÂBLE, CAN, femelle/femelle	8 m
121228	CÂBLE, CAN, femelle/femelle	15 m
123341	CÂBLE, CAN, femelle/femelle	40 m
121807	CONNECTEUR, répartiteur, mâle/mâle	

Câble d'entrée/sortie, 122029

Se reporter au manuel d'instructions du logiciel E-Flo SP pour de plus amples informations de configuration et de brochage.

Pièce	Description	Longueur
122029	CÂBLE, GCA, M12-8p	15 m

Kits de module de passerelle de communication (CGM)

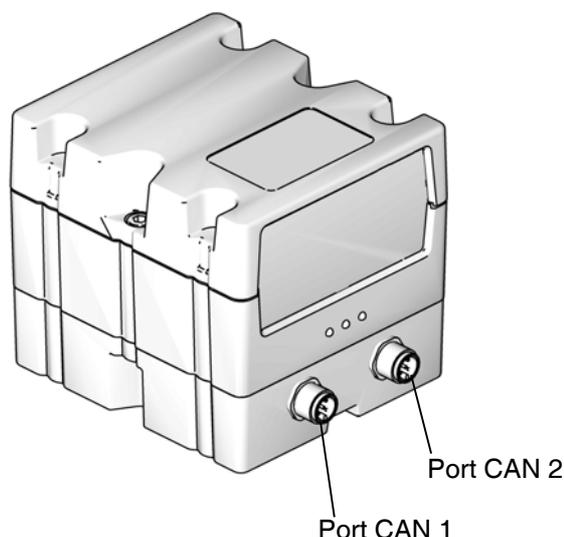
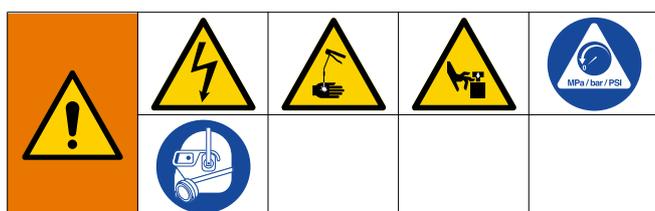


FIG. 36: Raccordements de CGM CAN

Kits CGM

Référence	Description
25E426	Kit CGM, Ethernet/IP
25E427	Kit CGM, DeviceNet
25E428	Kit CGM, PROFINET
25E429	Kit CGM, PROFIBUS

Installation d'un kit CGM



Tout le câblage électrique doit être effectué par un électricien qualifié et être conforme à l'ensemble des codes et des réglementations en vigueur localement.

1. Suivre la **Procédure de décompression** de la page 22.
2. Vérifier que le système est hors tension.
3. Monter le CGM à côté de la pompe ou à côté du point d'intégration.

4. Percer les trous de montage en se reportant aux dimensions indiquées à la FIG. 37.

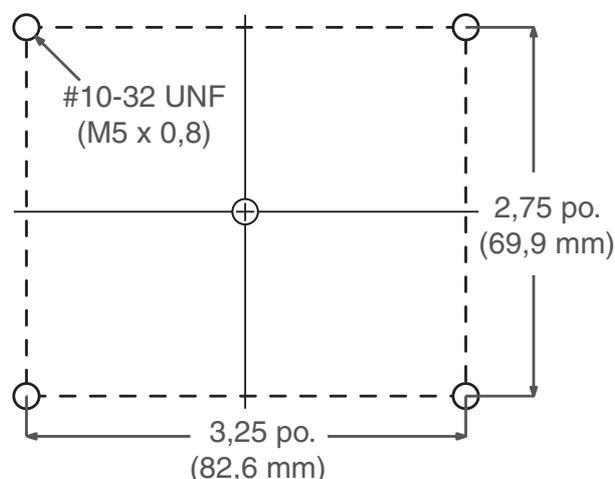


FIG. 37: Trous de montage du CGM

5. Retirer le couvercle du CGM (CA). Desserrer les deux vis (CB) et retirer le CGM (CC) de l'embase (CD) comme illustré à la FIG. 38.

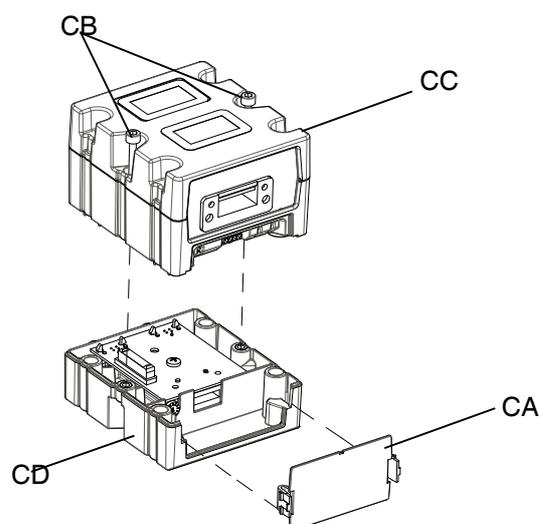


FIG. 38: Démontage du CGM

6. À l'aide des quatre vis de montage 10-32 du kit, monter la base (CD) sur les trous percés.
7. Remettre le CGM (CC) en place sur la base (CD) et le fixer avec les deux vis (CB) retirées à l'étape 5.
8. Refixer le capot d'accès (CA).

9. Brancher le câble CAN du kit au port 1 ou au port 2 (selon la disponibilité) se trouvant sur le moteur. Voir la FIG. 39.

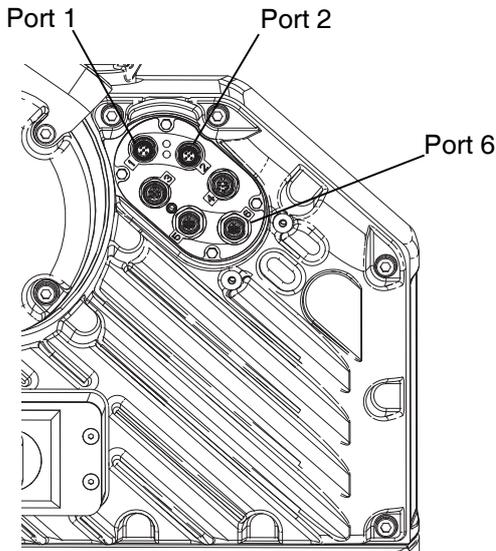


FIG. 39: Emplacements des ports du moteur

10. Raccorder l'autre extrémité du câble CAN au port 1 CAN ou au port 2 CAN du CGM. Voir la FIG. 36. Il peut être raccordé à l'un ou l'autre port.

REMARQUE : Des câbles CAN plus longs sont disponibles auprès de Graco le cas échéant. Voir **Câbles CAN** à la page 54.

11. Brancher le câble Ethernet, DeviceNet ou PROFIBUS au raccord de bus de terrain CGM, le cas échéant. Voir la FIG. 40.

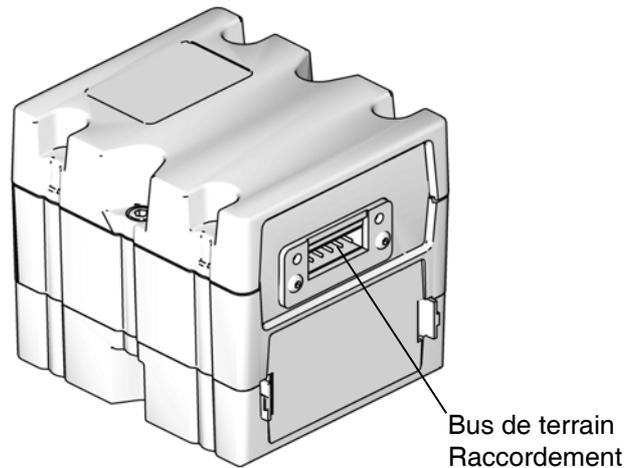


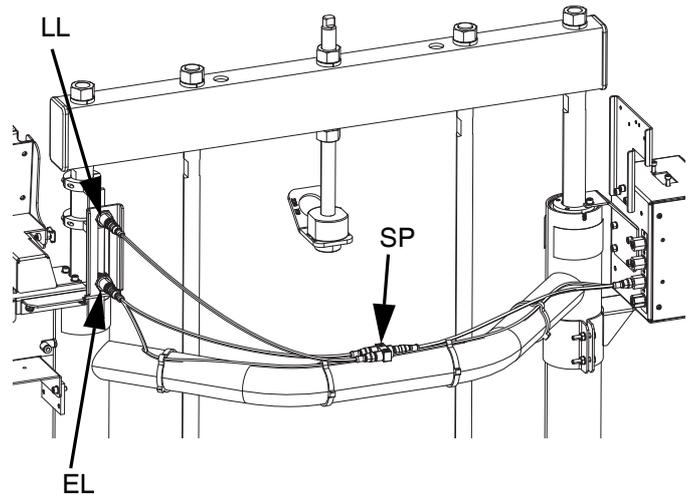
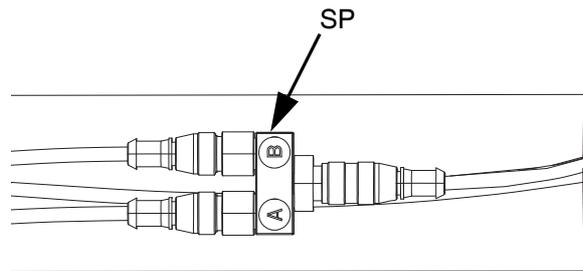
FIG. 40: Raccord de bus de terrain CGM

12. Raccorder l'autre extrémité du câble au dispositif de bus de terrain.
13. Se reporter au manuel de programmation du module Graco Control Architecture pour les instructions de mise à jour de la version du logiciel des modules GCA. Voir la section **Manuels afférents** à la page 3.
14. Se reporter au manuel d'instructions du logiciel E-Flo SP pour de plus amples informations sur la configuration du brochage du bus de terrain et la procédure de configuration du bus de terrain. Voir la section **Manuels afférents** à la page 3.

Kit du capteur de niveau bas, 25E447

Montage du capteur de niveau bas :

1. Placer le sectionneur (M) sur OFF.
2. Débrancher le câble du capteur de niveau vide (EL).
3. Monter le capteur de niveau bas (LL) sur le support de montage.
4. Brancher le câble le plus court sur le capteur de niveau bas (LL).
5. Brancher l'autre câble court sur le capteur de niveau vide (EL).
6. Brancher le câble du capteur de niveau bas au port A du répartiteur (SP).
7. Brancher le câble du capteur de niveau vide au port B du répartiteur (SP).
8. Brancher le câble d'origine au dernier port du répartiteur (SP).
9. Monter/descendre le capteur de niveau bas (LL) à la position voulue pour l'activation du capteur.
10. Voir le manuel d'instructions du logiciel E-Flo SP pour de plus amples informations sur la configuration du capteur de niveau bas.

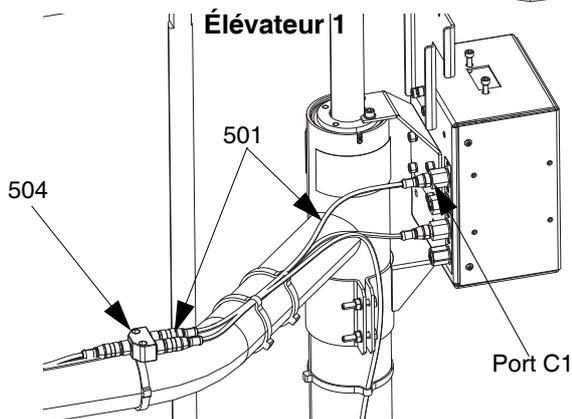
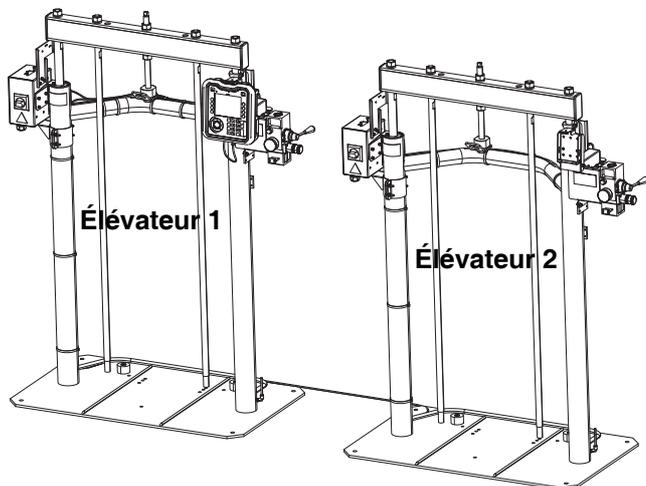


Kit de branchement en tandem, 25E595

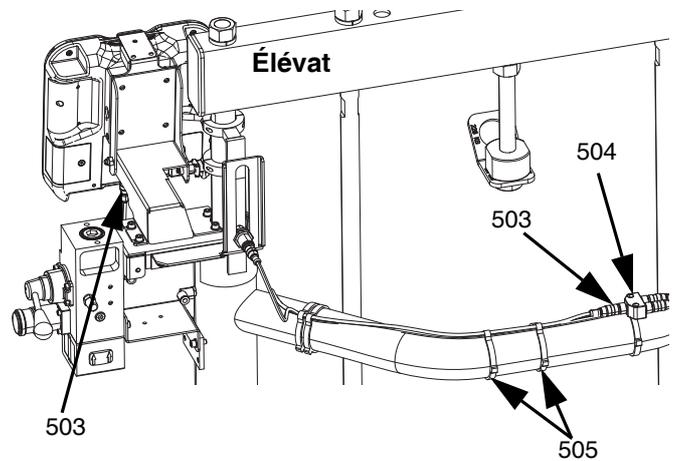
Réf.	Pièce	Description	Qté.
501	121226	CÂBLE, CAN, 0,4 m	1
502	124003	CÂBLE, CAN, 5 m	1
503	121003	CÂBLE, CAN, 3 m	1
504	121807	CONNECTEUR, répartiteur	1
505	114958	BANDE, de serrage	3
506	117329	BANDE, de serrage	6

Installation du kit de branchement en tandem :

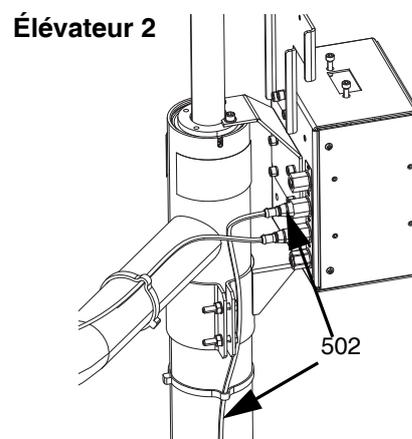
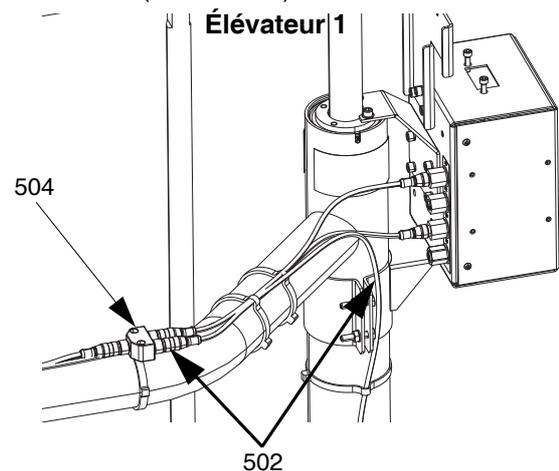
1. Sur la première unité en tandem (élevateur 1), raccorder le câble (501) du port C1 au répartiteur (504).



2. Raccorder l'autre câble (503) du répartiteur à l'ADM. Faire passer le câble au dos de l'élevateur en utilisant les attaches (505) pour le fixer à la tuyauterie.



3. Raccorder le câble (502) du répartiteur au port C2 sur le boîtier de raccordement de la deuxième unité en tandem (élevateur 2).



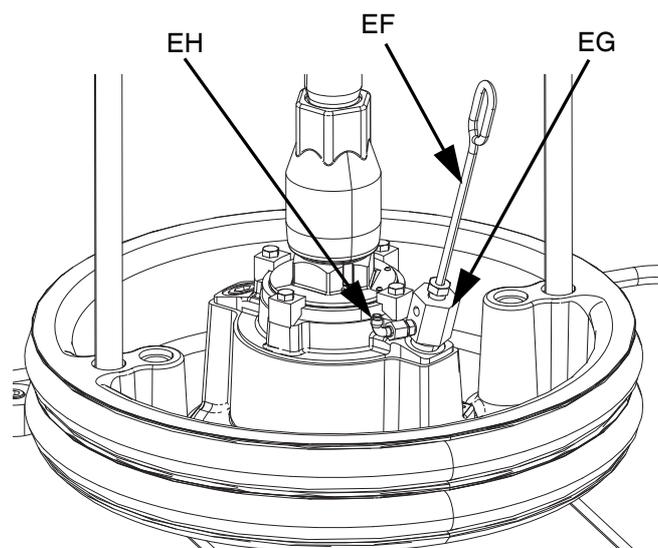
4. Voir le manuel d'instructions du logiciel E-Flo SP pour la configuration du système.

Kit de dépressurisation/recirculation en tandem, 25E618 (acier au carbone), 25E619 (acier inoxydable)

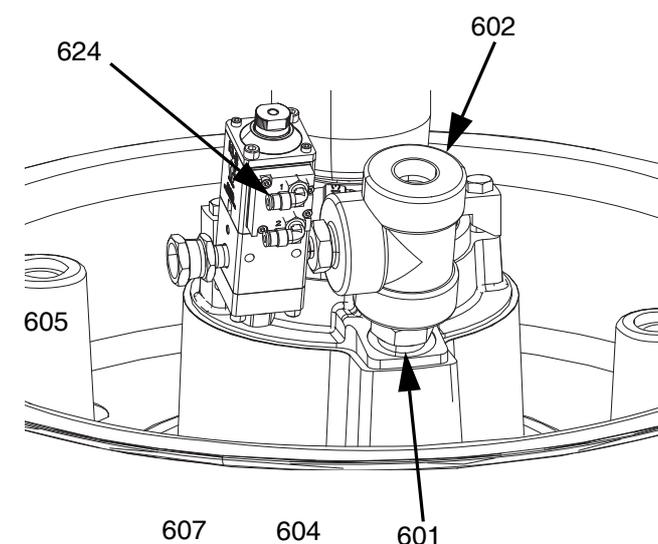
Réf. Pièce	Description	Qté.
601 C20487	RACCORD, mamelon, hex. (25E618 uniquement)	1
190724	MAMELON, acier inox (25E619 uniquement)	
602 132019	RACCORD, en T, 3/4 npt (25E618 uniquement)	1
15M862	RACCORD, en T, tuyau (25E619 uniquement)	
604 15B556	RACCORD, adaptateur, 1/4 npt x 3/4 npt)	1
605 114582	ADAPTATEUR, tournant, droit (25E618 uniquement)	1
15M859	RACCORD, adaptateur, mâle, tournant (25E619 uniquement)	
606 054753	TUYAU, nylon, noir	22,5 pi.
607 25R844	VANNE, 25, npt/b,000 rm, amb, 5k	1
609 255722	TUYAU, couplé, HP (25E618 uniquement)	1
255725	TUYAU, couplé, HP, acier inox (25E619 uniquement)	
610 517434	RACCORD, en T, 1/2 npt	1
613 15M574	ÉLECTROVANNE	1
614 117820	VIS d'assemblage, tête creuse	2
615 198178	RACCORD, coudé	3
616 17Z412	SUPPORT, électrovanne	1
617 107100	VIS d'assemblage, à tête	2
618 18A098	FAISCEAU, électrovanne,	1
Ensemble en tandem		
619 116504	RACCORD, en T	1
620 070408	PRODUIT D'ÉTANCHÉITÉ, tuyau, acier inoxydable	1
621 114958	BANDE, de serrage	4
624 114151	RACCORD, coudé, mâle, tournant	2

Assemblage du kit de dépressurisation/recirculation en tandem :

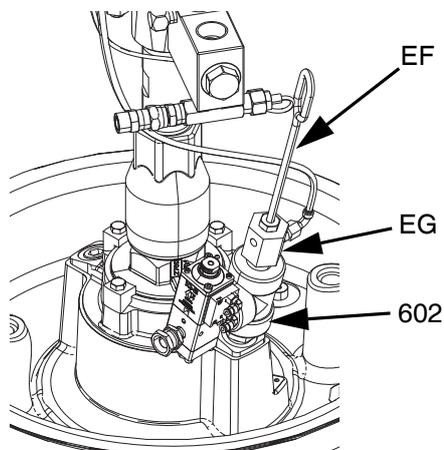
1. Débrancher la conduite d'air du clapet anti-retour du corps d'assistance pneumatique (EH).
2. Retirer la tige de vidange (EF) et le port de vidange (EG). Conserver toutes les pièces.



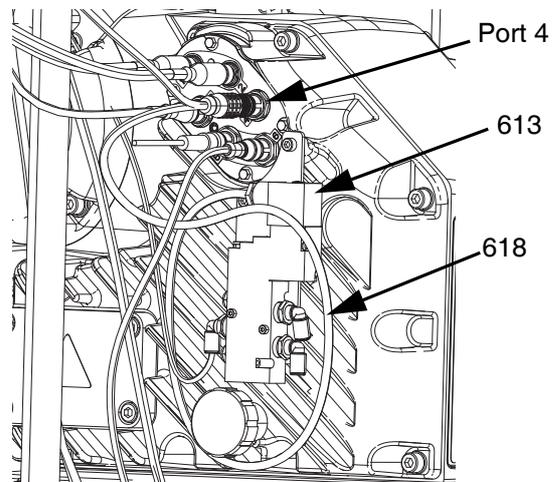
3. Assembler les raccords et la vanne sur le cylindre comme illustré ci-après.



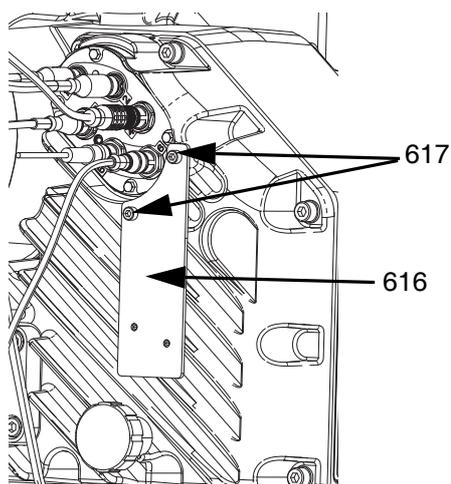
4. Assembler le port de vidange (EG) et la tige de vidange (EF) au raccord en croix (602).



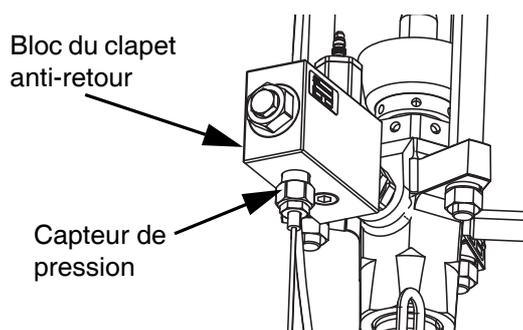
7. Raccorder le câble (618) de l'électrovanne (613) au port 4 du moteur.



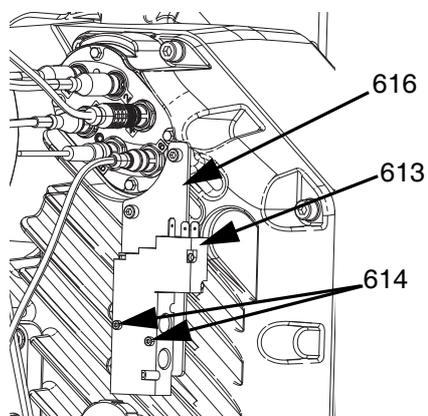
5. Monter le support de montage de l'électrovanne (616) sur le côté du moteur à l'aide des vis fournies (617).



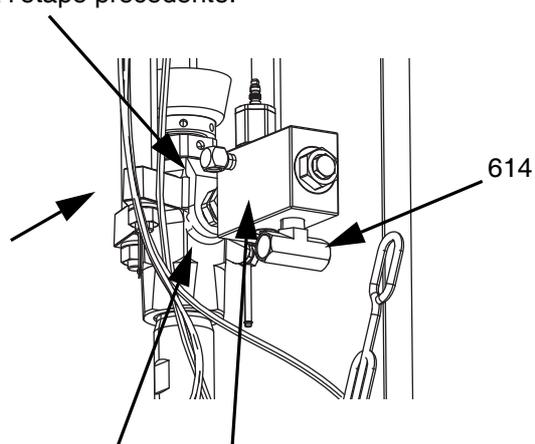
8. Retirer l'adaptateur et le capteur de pression du bas du bloc du clapet anti-retour.



6. Monter l'électrovanne (613) sur le support de montage de l'électrovanne (616) avec les vis fournies (614).

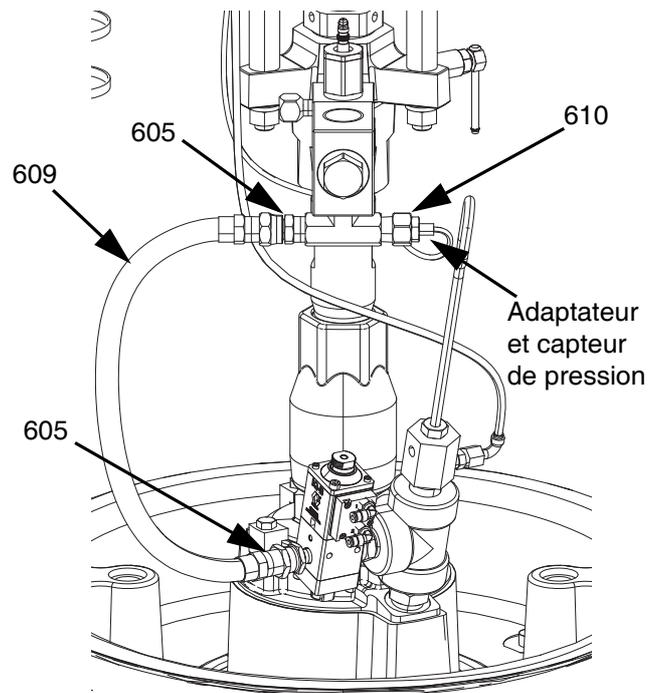


9. Connecter le raccord en T (614) pour remplacer l'adaptateur et le capteur de pression retirés à l'étape précédente.

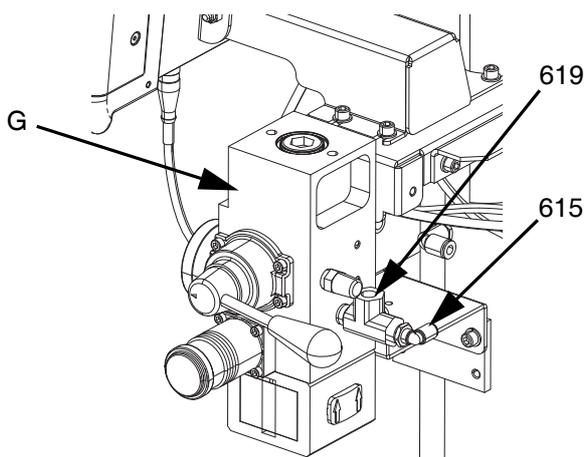


10. En regardant de face le bloc du clapet anti-retour, connecter l'adaptateur et le capteur de pression qui ont été retirés à l'étape 8 à la connexion située du côté droit du raccord en T (610). Connecter un raccord d'adaptateur d'assemblage (605) à l'autre côté du raccord en T.

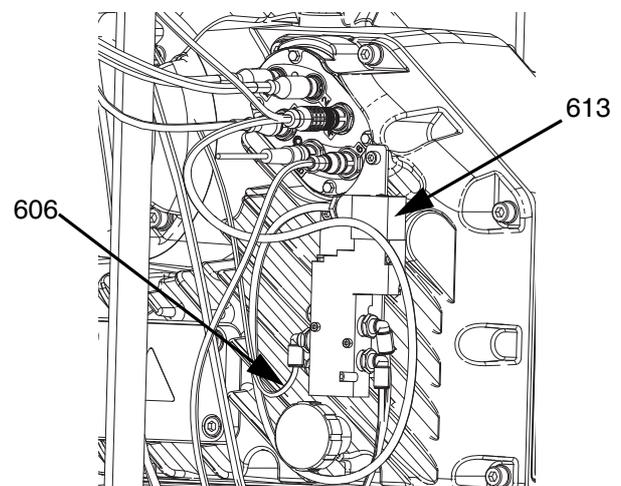
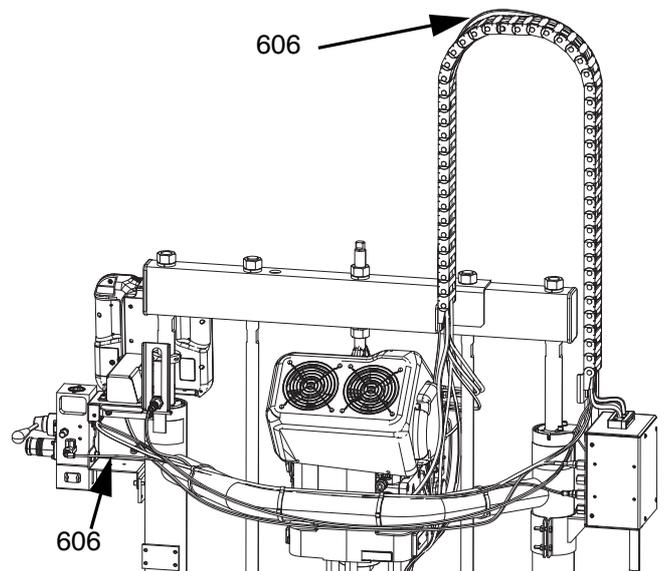
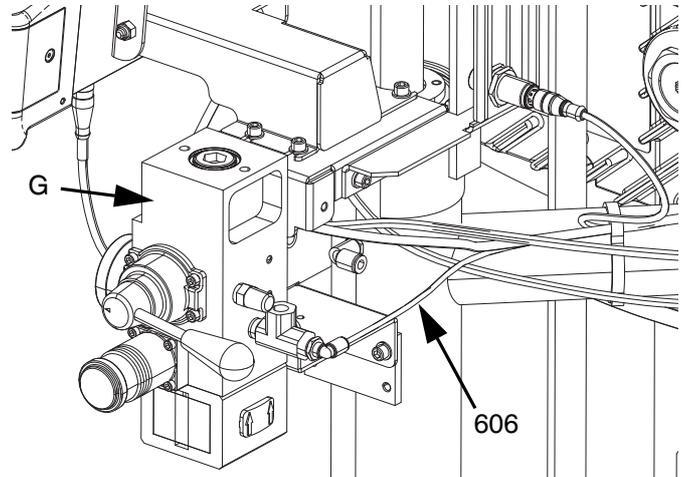
11. Brancher le flexible (609) entre le raccord (605) ci-dessus et le raccord (605) sur la vanne.



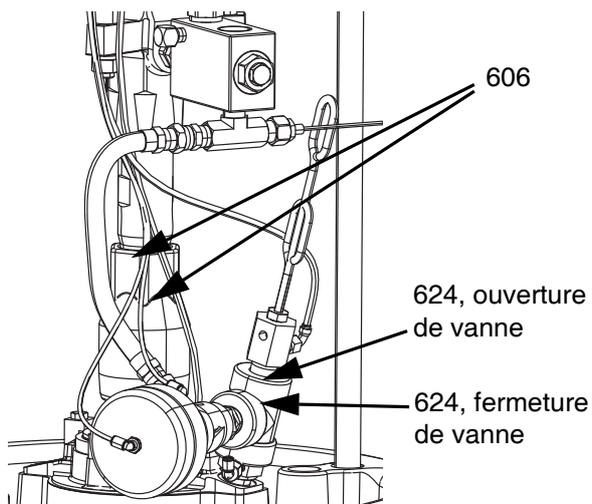
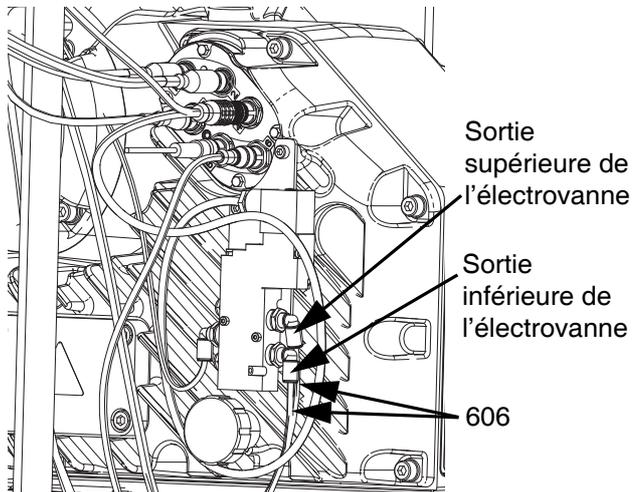
12. Monter les raccords (611, 615) au dos du module de la régulation d'air intégrée (G).



13. Installer la conduite d'air (606) en partant du module de régulation d'air intégrée (G), en passant au dos de l'élévateur, par le chemin de câble jusqu'à l'électrovanne (613).

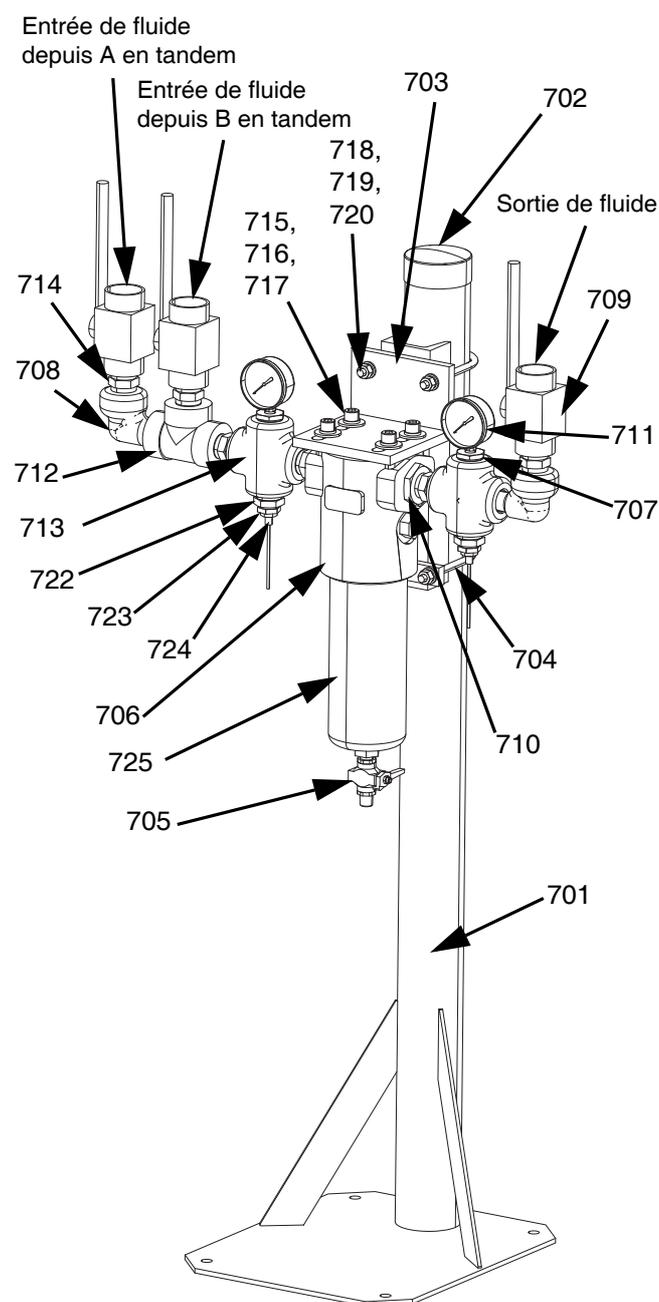


14. Installer la conduite d'air (606) en partant de la sortie inférieure de l'électrovanne à la fermeture de la vanne (615). Couper la conduite d'air en excès.
15. Installer la conduite d'air (606) en partant de la sortie supérieure de l'électrovanne à l'ouverture de la vanne (615). Couper la conduite d'air en excès.



16. Voir le manuel d'instructions du logiciel E-Flo SP pour la configuration de la dépressurisation / recirculation.

Kit du filtre pour fluide en tandem, 25E620



Réf.	Pièce	Description	Qté.
701	247498	SUPPORT, pied	1
702	410178	BOUCHON, vinyle	1
703	147499	EMBASE, montage	1
704	C30021	BOULON, en U	2
705	210658	VANNE, bille	1
706	515216	BOÎTIER, filtre	1
707	C19652	RACCORD, douille, réducteur	2
708	121189	RACCORD, coude, 1"	2
709	521477	VANNE, bille, 1"	3
710	121182	ADAPTATEUR, tuyau, femelle	2
711	102814	MANOMÈTRE, pression, fluide	2
712	C19488	RACCORD, en T	1
713	121163	RACCORD, en croix, 1" npt	2
714	131526	RACCORD, mamelon, 1" npt, acier au carbone	6
715	101044	RONDELLE, plate	4
716	100018	RONDELLE, frein, ressort	4
717	C19853	VIS d'assemblage, tête creuse	4
718	100023	RONDELLE, plate	4
719	100133	RONDELLE, d'arrêt, 3/8	4
720	100131	ÉCROU, hex. long	4
721	070408	PRODUIT D'ÉTANCHÉITÉ, tuyau, acier inoxydable	1
722	158586	RACCORD, douille	2
723	16U440	ADAPTATEUR, raccord, capteur de pression	2
724	15M669	CAPTEUR, pression, sortie de liquide	2
725	515222	ÉLÉMENT, filtre	1
726	15Y048	CÂBLE, M12	2

Assemblage du kit de kit du filtre pour fluide en tandem :

1. S'assurer que l'embase du support du filtre pour fluide (701) est de niveau dans toutes les directions. Au besoin, mettre la base à niveau avec des cales en métal.
2. Fixer la base au sol en utilisant des ancrages assez longs pour éviter que le pied du filtre ne bascule.
3. Raccorder le flexible de produit de A en tandem à l'entrée de fluide A.
4. Raccorder le flexible de produit de B en tandem à l'entrée de fluide B.
5. Raccorder le flexible de produit de la sortie du filtre pour fluide à la vanne de distribution.
6. Raccorder le capteur de pression du filtre pour fluide d'entrée au port 6 situé sur le moteur A en tandem pour le monitoring du filtre pour fluide.

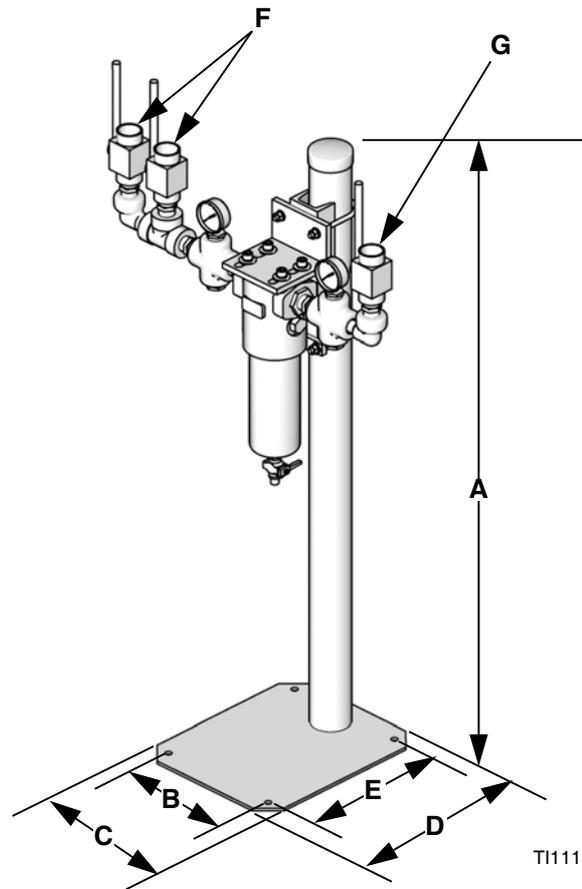
7. Raccorder le capteur de pression du filtre pour fluide d'entrée au port 6 situé sur le moteur B en tandem pour le monitoring du filtre pour fluide.

a. Dans le tableau ci-après sont listés les câbles-rallonges disponibles.

Pièce	Description
122497	CÂBLE, M12, 5 broches, 2 m
124409	CÂBLE, M12, 5 broches, 3 m
124943	CÂBLE, M12, 5 broches, 1 m
17H363	CÂBLE, M12, 5 broches, 7,5 m
17H364	CÂBLE, M12, 5 broches, 16 m

8. Voir le manuel d'instructions du logiciel E-Flo SP pour la configuration du monitoring du filtre pour fluide sur l'ADM.

Dimensions du kit de filtre pour fluide



TI11158A

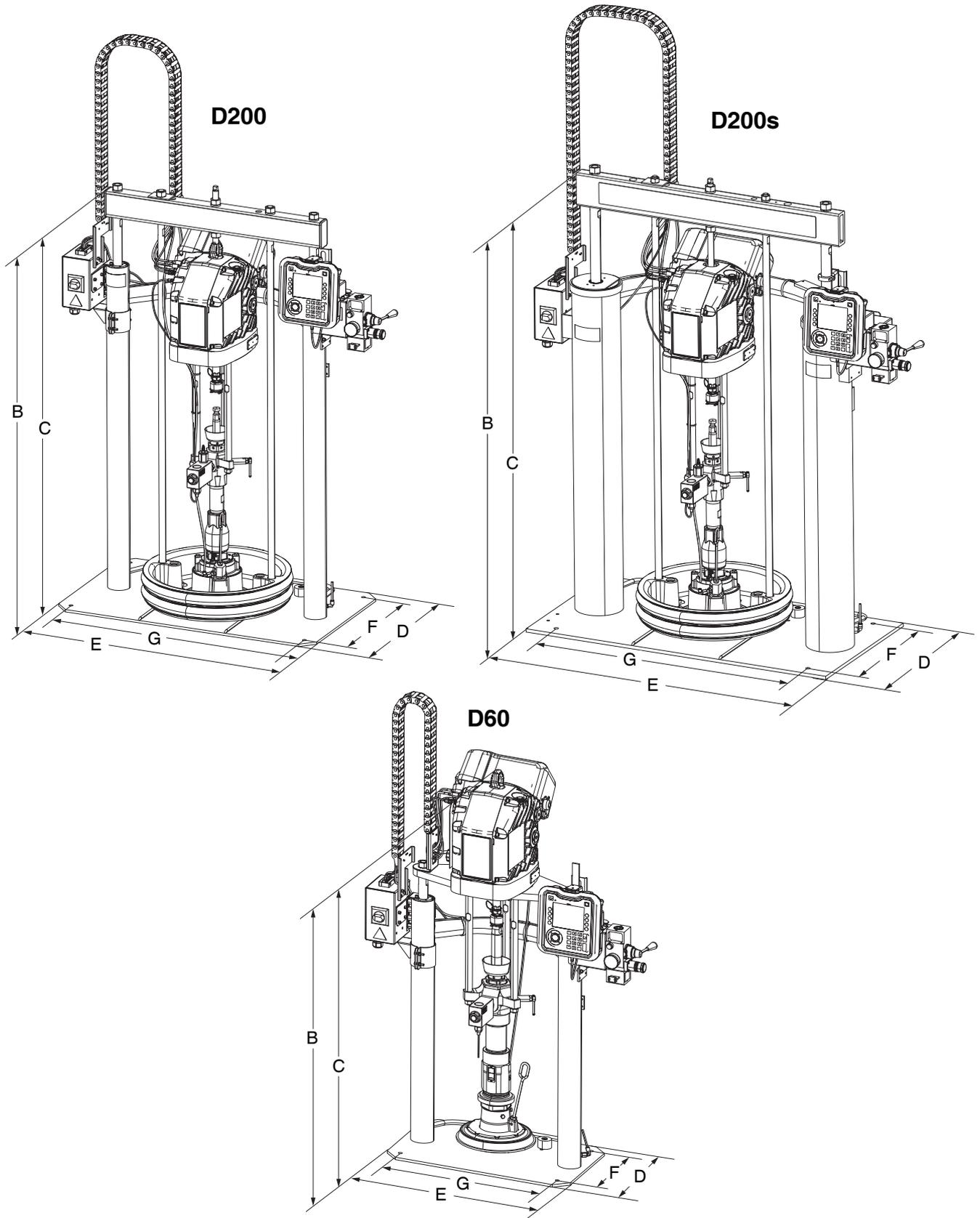
Touche

A	1327 mm (52,25 po.)
B	279 mm (11 po.)
C	356 mm (14 po.)
D	432 mm (17 po.)
E	356 mm (14 po.)
F	1 po npt(f)
G	1 po npt(f)

Tailles des mailles de l'élément du filtre

Référence	Mailles
515219	60
515220	50
515221	40
515222	30 (standard)

Dimensions



Dimensions

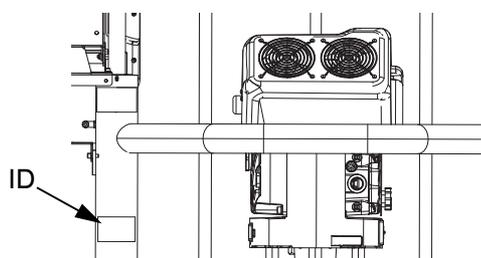
	Taille de l'élévateur po (mm)		
	D60	D200	D200s
Hauteur totale (A)	70 (1778)	88 (2235)	96 (2438)
Hauteur de l'élévateur (B)	57 (1448)	70 (1778)	69 (1753)
Hauteur de l'élévateur avec rallonge (C)	89 (2261)	118 (2997)	125 (3175)
Profondeur de l'embase (D)	20 (508)	25 (635)	25 (635)
Largeur de la machine (E)	45 (1143)	52 (1321)	45 (1143)
Profondeur du trou de montage (F)	14 (356)	21 (533)	23 (584)
Largeur du trou de montage (G)	24 (610)	38 (965)	45 (1143)

Poids

Utiliser le tableau ci-dessous pour identifier le poids maximum correspondant à chaque taille de cylindre disponible.

Dimensions du cylindre Litres	Poids maximum
55 (200)	51 (23)
30 (115)	44 (20)
16 (60)	25 (11,3)
8 (30)	21 (9,5)
5 (20)	19 (8,7)

Consulter la plaque d'identification (ID) pour connaître le poids du système d'alimentation.



Performance de la pompe

Calcul de la pression de sortie du fluide

Pour calculer la pression de sortie du fluide (MPa/bar/psi) à un débit de fluide (lpm/gpm) et à une puissance électrique (W) spécifiques, utiliser les instructions et tableaux de données de la pompe suivants.

1. Se reporter au débit souhaité au bas du tableau.
2. Suivre la ligne verticale jusqu'à l'intersection avec la courbe de pression de sortie du fluide sélectionnée. Suivre vers la gauche jusqu'à l'échelle pour y lire la pression de sortie du fluide.

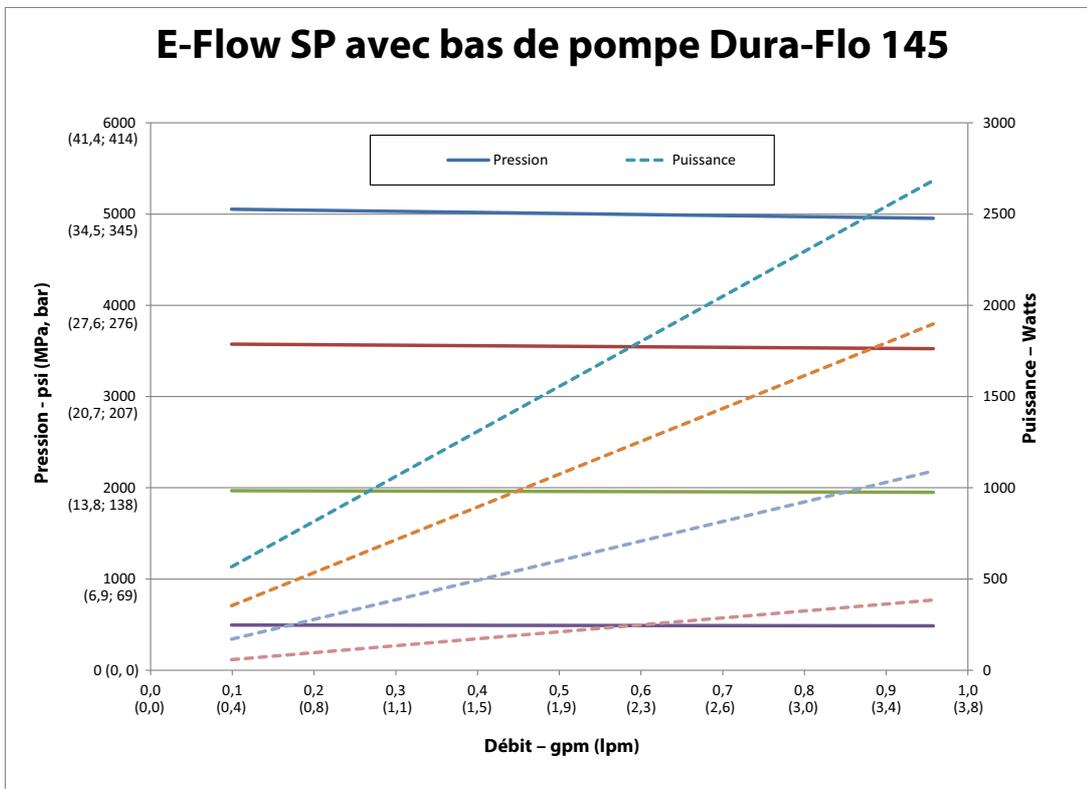
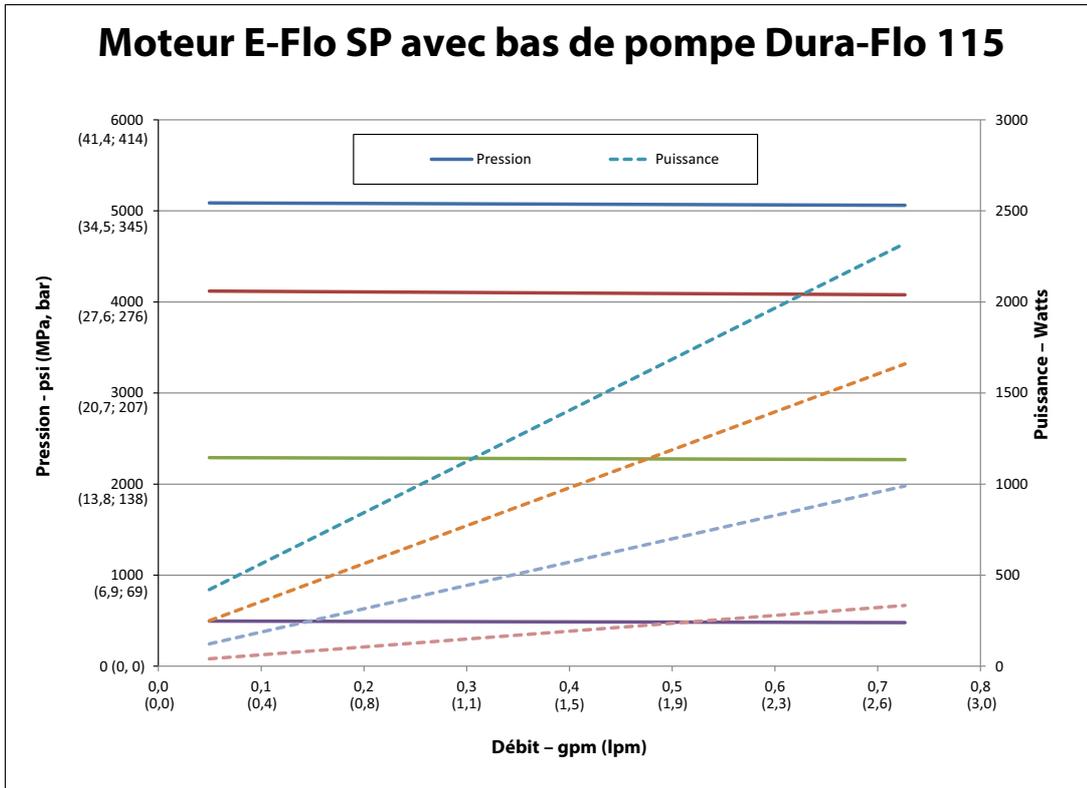
Calcul de la puissance électrique

Pour calculer la puissance électrique (W) correspondant à un débit de fluide (gpm/lpm) spécifique, utiliser les instructions et le tableau suivants.

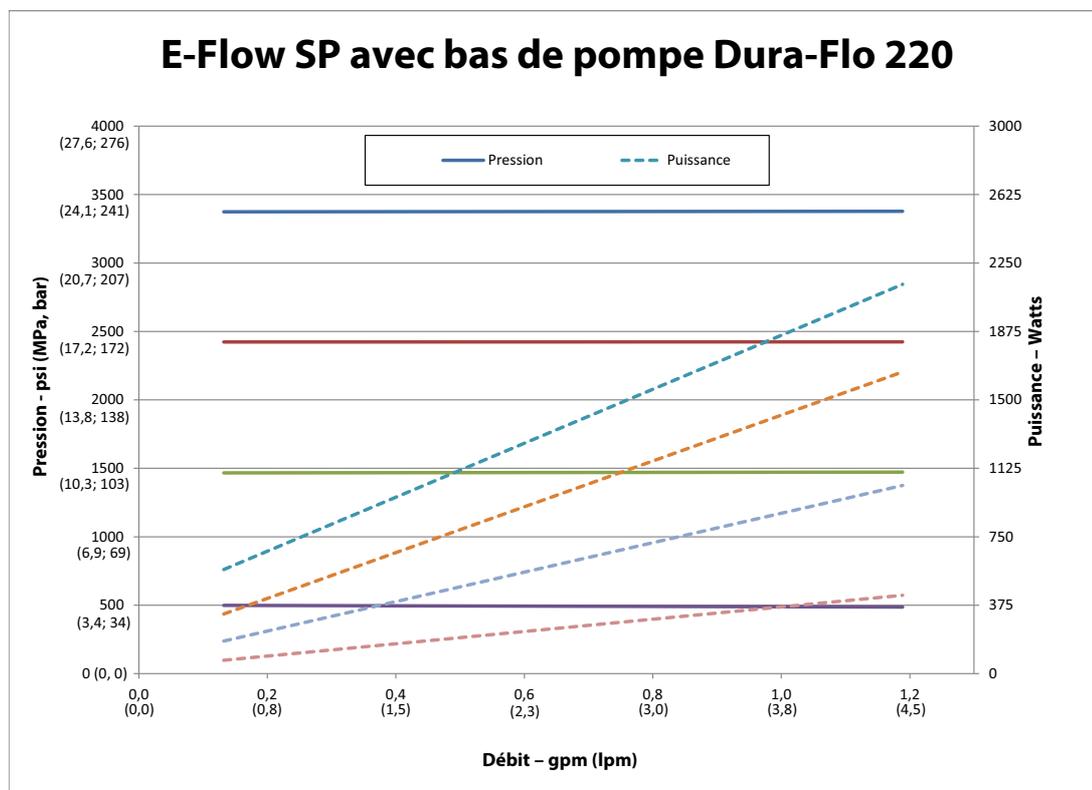
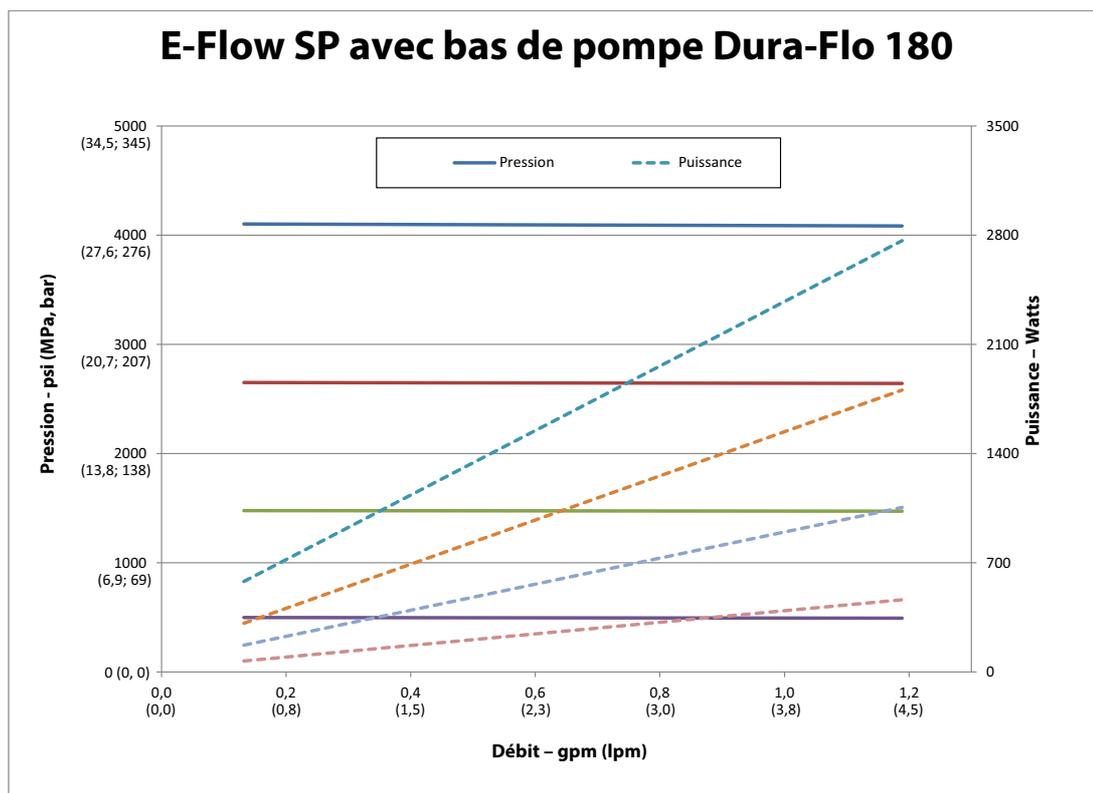
1. Se reporter au débit souhaité au bas du tableau.
2. Suivre la ligne verticale jusqu'à l'intersection avec la courbe de la puissance électrique sélectionnée. Suivre vers la droite jusqu'à l'échelle pour y lire la pression de sortie du fluide.

REMARQUE : Les prestations ont été mesurées avec de l'huile de poids 10. La conception du système et le produit utilisé peuvent conduire à des résultats différents.

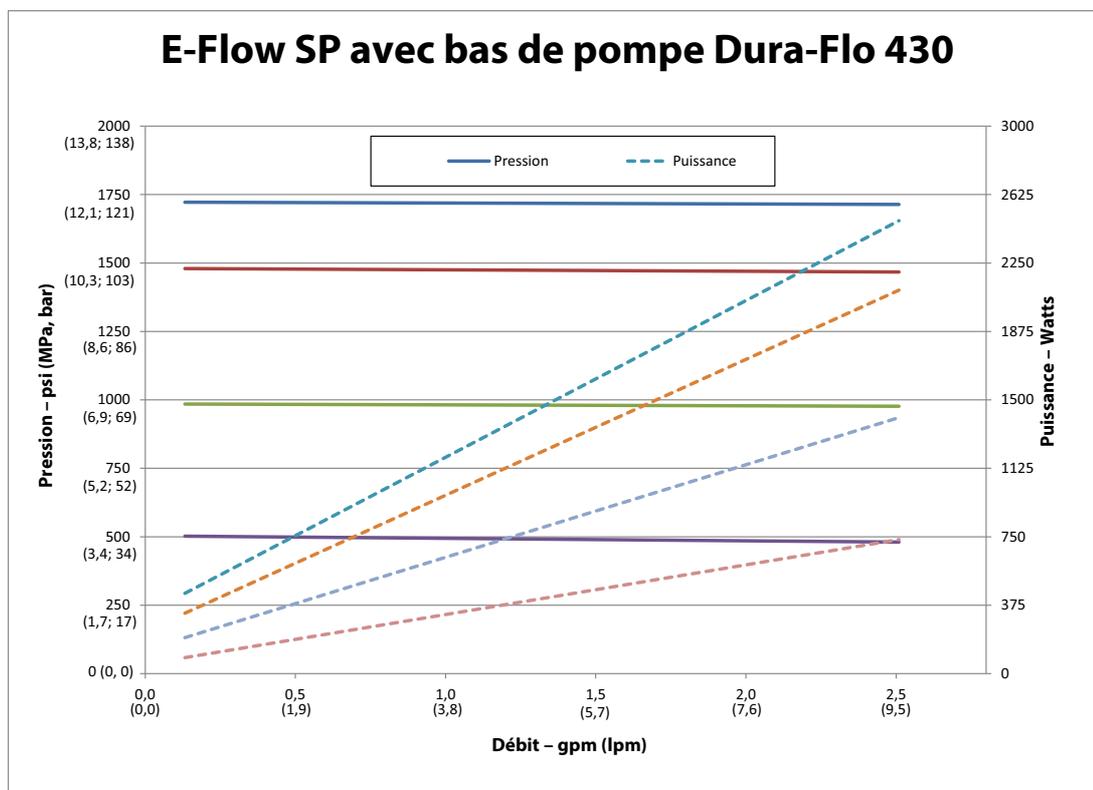
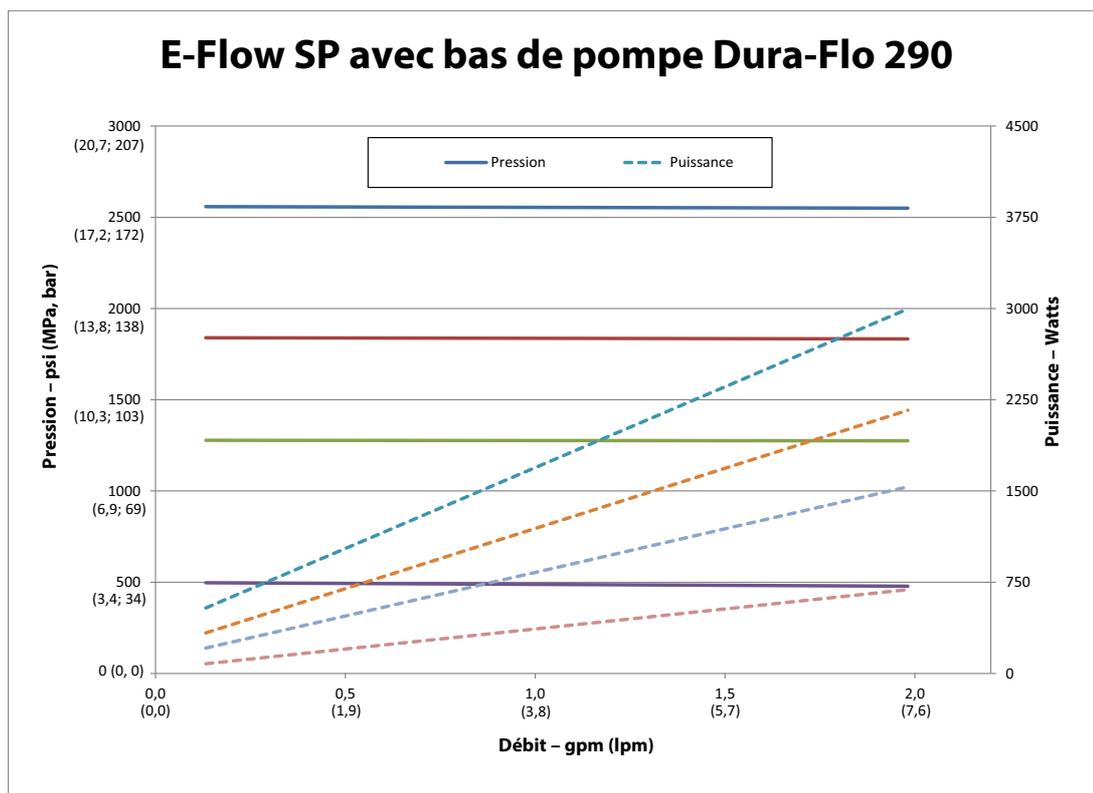
Diagramme des performances E-Flo SP



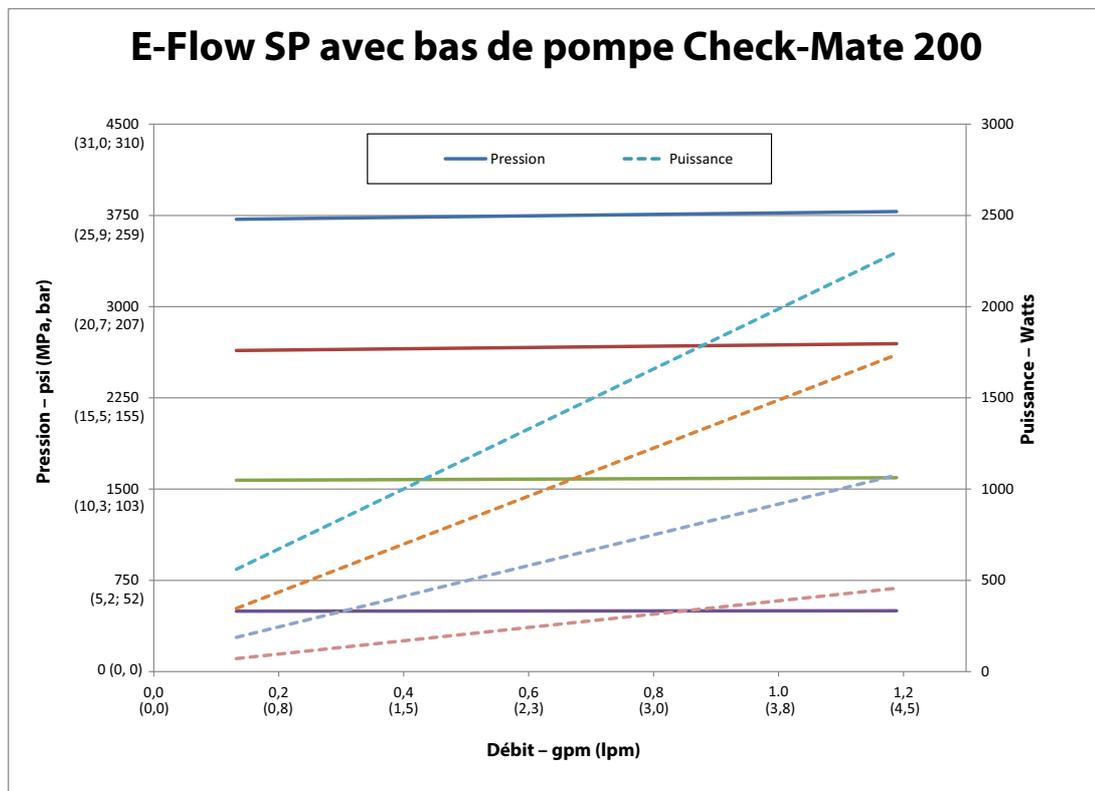
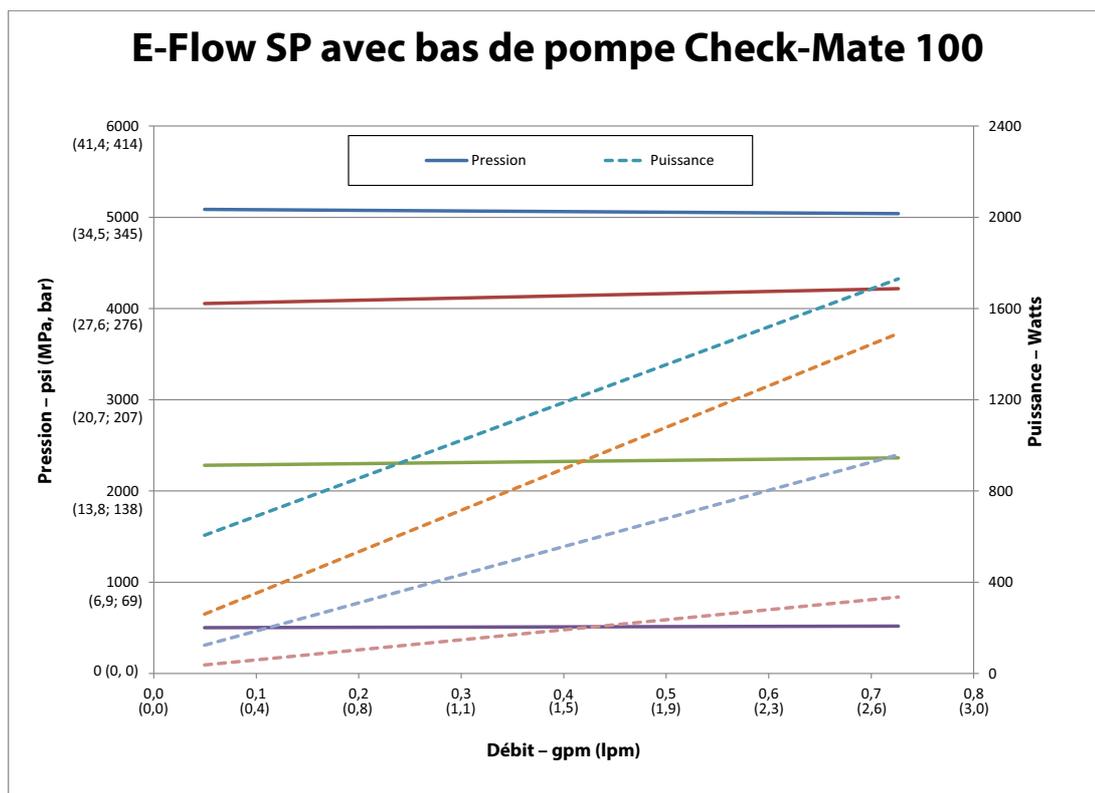
REMARQUE : Les prestations ont été mesurées avec de l'huile de poids 10. La conception du système et le produit utilisé peuvent conduire à des résultats différents.



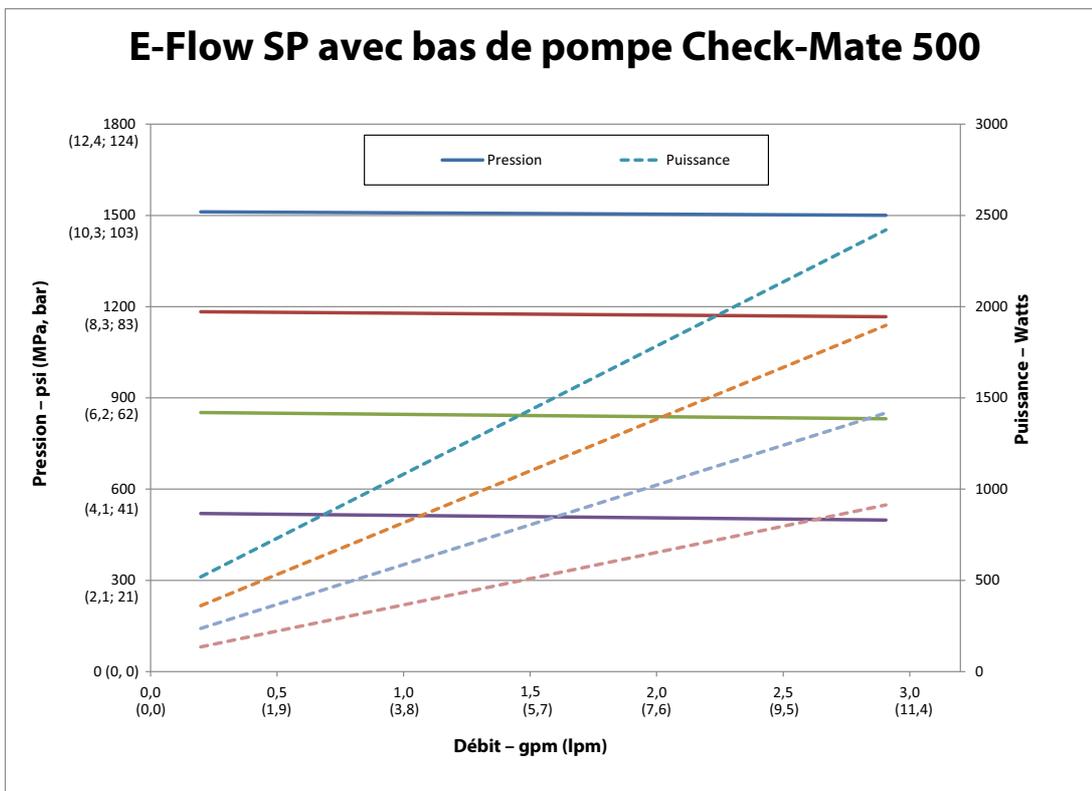
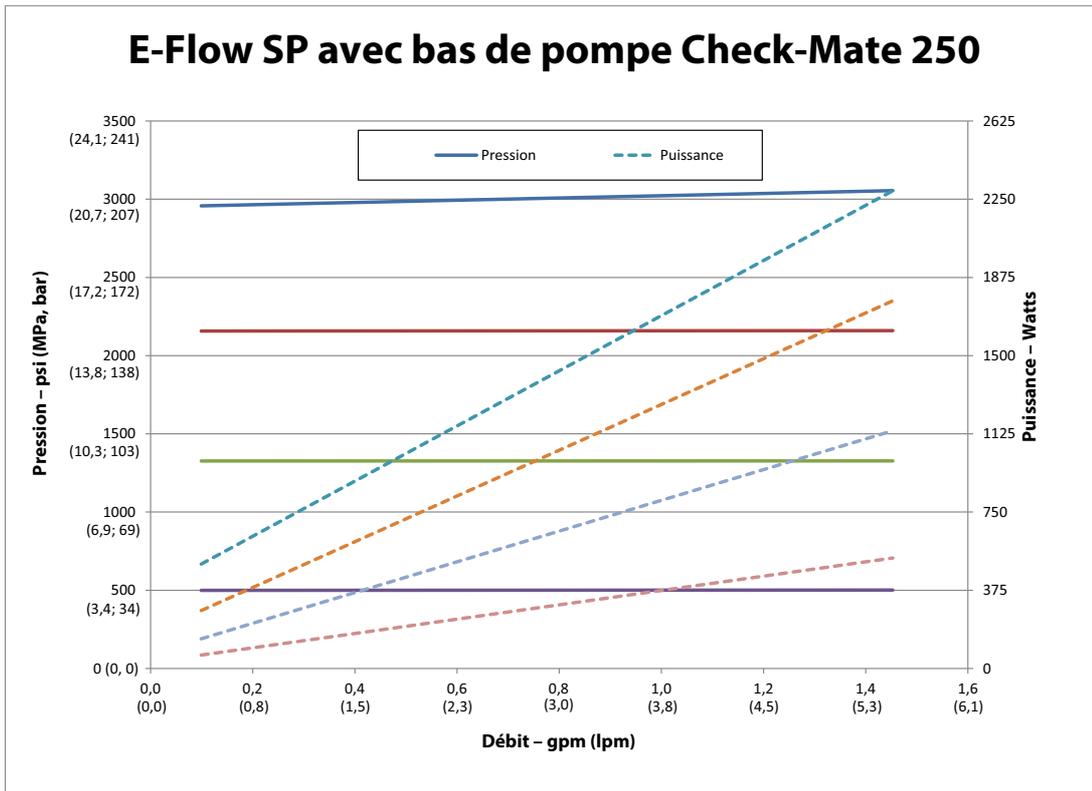
REMARQUE : Les prestations ont été mesurées avec de l'huile de poids 10. La conception du système et le produit utilisé peuvent conduire à des résultats différents.



REMARQUE : Les prestations ont été mesurées avec de l'huile de poids 10. La conception du système et le produit utilisé peuvent conduire à des résultats différents.



REMARQUE : Les prestations ont été mesurées avec de l'huile de poids 10. La conception du système et le produit utilisé peuvent conduire à des résultats différents.



REMARQUE : Les prestations ont été mesurées avec de l'huile de poids 10. La conception du système et le produit utilisé peuvent conduire à des résultats différents.

Spécifications techniques

Système d'alimentation E-Flo SP		
	Système impérial (E.U.)	Système métrique
Poussée du moteur	4 840 lbs	2 195 kg
Longueur de course	4,75 po.	120,65 mm
Température maximale de fonctionnement du fluide	180 °F	82,3 °C
Cycle de pompage maximum du moteur	25 cycles par minute	
Valeur nominale secteur	200-240 V, monophasé, 50/60 Hz	
	400-480 V, monophasé, 50/60 Hz	
Taille de l'entrée d'air (système d'alimentation)	3/4 npt(f)	
Plage des températures de fonctionnement ambiantes (système d'alimentation)	32-120 °F	0-49 °C
Zone efficace du bas de pompe	Consulter le manuel de la pompe.	
Pièces en contact avec le produit	Consulter le manuel de la pompe.	
Pression sonore mesurée selon la norme EN ISO 11202:2010		
Fonctionnement normal (distribution)	< 70 dBA	
Changement de fût	77 dBA	
Tension de pleine charge		
Systèmes en 240 V	20A	
Systèmes en 480 V	10A	
Pression maximale de service du fluide		
Check-Mate 100 cc - Tout	6 000 psi	414 bars, 41,4 MPa
Check-Mate 200 cc - Tout	4 200 psi	290,5 bars, 29 MPa
250 cc Check-Mate - Tout	2 700 psi	186,1 bars, 18,6 MPa
500 cc Check-Mate - Tout	1 600 psi	89,6 bars, 8,9 MPa
145 cc Dura-Flow - SS	5 600 psi	386 bars, 38,6 MPa
180 cc Dura-Flow - SS	4 500 psi	310 bars, 31 MPa
220 cc Dura-Flow - SS	3 700 psi	255 bars, 25,5 MPa
290 cc Dura-Flow - SS	2 800 psi	193 bars, 19,3 MPa
430 cc Dura-Flow - SS	1 900 psi	131 bars, 13,1 MPa
115 cc Dura-Flow - CS	6 000 psi	414 bars, 41,4 MPa
145 cc Dura-Flow - CS	5 600 psi	386 bars, 38,6 MPa
180 cc Dura-Flow - CS	4 500 psi	319 bars, 31 MPa
220 cc Dura-Flow - CS	3 700 psi	255 bars, 25,5 MPa
290 cc Dura-Flow - CS	2 800 psi	193 bars, 19,3 MPa
Taille de sortie de fluide		
Check-Mate 100, 200, 250	1" NPT femelle	
Check-Mate 500	1-1/2" NPT femelle	
Dura-Flow 115, 145, 180, 220, 290	1" NPT femelle	
Dura-Flo 430	1-1/2" NPT femelle	
Pression maximum d'entrée d'air (système d'alimentation)		
D60 - colonne double de 3 po., 20 litres (5 gallons)	150 psi	1 MPa, 10 bars
D200 - colonne double de 3 po., 200 litres	150 psi	1 MPa, 10 bars
D200s - colonne double de 6,5 po., 200 litres	125 psi	0,9 MPa, 9 bars

Système d'alimentation E-Flo SP		
	Système impérial (E.U.)	Système métrique
Parties du cylindre en contact avec le produit		
257727, 20 L	Nickel autocatalytique, polyuréthane, nitrile, acier au carbone, polyéthylène, acier au carbone plaqué au zinc, buna, acier inox 316, acier inox 17-4PH	
257732, 8 gal. (30 L)		
257737, 16 gal. (60 L)		
257728, 5 gal. (20 L)	Nickel autocatalytique, polyuréthane, acier au carbone, polyéthylène, nitrile, acier au carbone plaqué au zinc, buna, acier inox 316, acier inox 17-4PH	
257733, 8 gal. (30 L)		
257740, 16 gal. (60 L)		
257729, 5 gal. (20 L)	Acier inoxydable, polyuréthane, nitrile enrobé de PTFE, polyéthylène, nitrile, PTFE, inox 303, inox 304, inox 316, inox 17-4PH	
257734, 8 gal. (30 L)		
257738, 16 gal. (60 L)		
257730, 5 gal. (20 L)	Nickel autocatalytique, élastomère renforcé par de l'aramide, auto-adhésive à base caoutchouc, nitrile, polyéthylène, acier au carbone plaqué au zinc, buna, acier au carbone 1018, acier inox 304, acier inox 316, acier inox 17-4PH	
257735, 8 gal. (30 L)		
257739, 16 gal. (60 L)		
257731, 5 gal. (20 L)	Nickel autocatalytique, élastomère renforcé par de l'aramide, auto-adhésive à base caoutchouc, polyuréthane, polyéthylène, nitrile, acier au carbone plaqué au zinc, buna, acier au carbone 1018, acier inox 304, acier inox 316, acier inox 17-4PH	
257736, 8 gal. (30 L)		
257741, 16 gal. (60 L)		
25E110, 5 gal. (20 L)	Nickel autocatalytique, nitrile, acier au carbone, acier au carbone plaqué au zinc, buna, acier inox 316, acier inox 17-4PH, aluminium, PVC	
25A206, 5 gal. (20 L)	Acier inoxydable, polyuréthane, nitrile (homologué FDA), polyéthylène	

Proposition 65 de Californie

RÉSIDENTS EN CALIFORNIE

 **AVERTISSEMENT** : cancer et effet nocif sur la reproduction –
www.P65Warnings.ca.gov.

Garantie standard de Graco

Graco garantit que tout le matériel mentionné dans le présent document, fabriqué par Graco et de marque Graco, est exempt de défaut matériel et de fabrication à la date de la vente à l'acheteur et utilisateur initial. Sauf garantie spéciale, étendue ou limitée, publiée par Graco, Graco réparera ou remplacera, pendant une période de douze mois à compter de la date de vente, toute pièce de l'équipement qu'il juge défectueuse. Cette garantie s'applique uniquement si l'équipement est installé, utilisé et entretenu conformément aux recommandations écrites de Graco.

Cette garantie ne couvre pas et la société Graco ne sera pas tenue pour responsable de l'usure et de la détérioration générales ou de tout autre dysfonctionnement, des dégâts ou des traces d'usure causés par une mauvaise installation, une mauvaise utilisation, l'abrasion, la corrosion, une maintenance inappropriée ou incorrecte, la négligence, un accident, une modification ou un remplacement par des pièces ou des composants qui ne sont pas de la marque Graco. De même, Graco ne sera pas tenue pour responsable en cas de dysfonctionnements, de dommages ou d'usure dus à l'incompatibilité de l'équipement Graco avec des structures, des accessoires, des équipements ou des matériaux non fournis par Graco ou dus à une mauvaise conception, fabrication, installation, utilisation ou une mauvaise maintenance de ces structures, accessoires, équipements ou matériels non fournis par Graco.

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

CETTE GARANTIE EST UNE GARANTIE EXCLUSIVE ET REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, LES GARANTIES DE QUALITÉ MARCHANDE OU LES GARANTIES DE CONFORMITÉ À UN USAGE SPÉCIFIQUE.

La seule obligation de Graco et la seule voie de recours de l'acheteur pour toute violation de la garantie sont telles que définies ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (y compris, mais sans s'y limiter, pour les dommages indirects ou consécutifs de manque à gagner, de perte de marché, les blessures corporelles ou les dommages matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) n'est 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 REJETTE TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE CONFORMITÉ À UN USAGE SPÉCIFIQUE EN RAPPORT AVEC LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS QUE LA SOCIÉTÉ VEND, MAIS NE FABRIQUE PAS. Les articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, les interrupteurs ou les flexibles) sont couverts, le cas échéant, par la garantie de leur fabricant. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation relative à ces garanties.

Graco ne sera en aucun cas tenue pour responsable des dommages indirects, accessoires, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco de l'équipement en vertu des présentes ou de la fourniture, de la performance, ou de l'utilisation de produits ou d'autres biens vendus au titre des présentes, que ce soit en raison d'une violation contractuelle, d'une violation de la garantie, d'une 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 présente 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 Graco

Équipement de distribution de produits d'étanchéité et de colles

Pour les informations les plus récentes sur les produits de Graco, consultez le site Internet www.graco.com.

Pour obtenir des informations sur les brevets, consultez la page www.graco.com/patents.

POUR COMMANDER, contactez votre distributeur Graco, accédez au site www.graco.com ou appelez pour identifier le distributeur le plus proche.

Si vous appelez des États-Unis : 1-800-746-1334

Si vous appelez de l'extérieur des États-Unis : 0-1-330-966-3000

Tous les textes et toutes les illustrations contenus dans ce document reflètent les dernières informations disponibles concernant le produit au moment de la publication.

Graco se réserve le droit de procéder à des modifications, à tout moment et sans préavis.

Traduction des instructions originales. This manual contains English. MM 3A6331

Siège social de Graco : Minneapolis

Bureaux à l'étranger : Belgique, Chine, Japon, Corée

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2018, Graco Inc. Tous les sites de fabrication de Graco sont certifiés ISO 9001.

www.graco.com
Révision G, août 2021