

PISTOLA DE PINTURA DE POLIUREIA

Modelo: P2

Proporção: 1:1

Pressão máxima de trabalho: 25 Mpa (250 bar)

Temperatura máxima do fluído: 80°C

Saída máxima: 0-9 Kg/min

Pressão de entrada de ar: 0,4 - 0,9 Mpa

Peso: 1,0 Kg



Importante instruções de segurança
Leia todos avisos, e instruções neste manual.

Aviso

Antes de operar este equipamento, leia atentamente este manual.

Nesta publicação técnica e de segurança, os seguintes avisos serão fornecidos:

OBSERVAÇÃO - São informações sobre o procedimento em andamento.

CUIDADO - É imprescindível a informação sobre a proteção do equipamento.

AVISO - É uma informação imperativa sobre segurança pessoal.

As informações contidas neste documento destinam-se apenas a indicar os componentes e sua relação de trabalho normal de uso típico. Cada montagem deve ser orientada pelo distribuidor ou feita a partir das instruções de montagem fornecida pela Tornado. Este manual fornece informações para montagem, operação, manutenção e serviço deste produto conforme usado em uma configuração típica. Embora liste especificações e procedimento padrão, alguns desvios podem ser encontrados.

Para fornecer aos nossos usuários a tecnologia mais atualizada possível, estamos constantemente buscando melhorar os produtos. Se ocorrer uma mudança tecnológica depois que um produto estiver no mercado, implementaremos essa tecnologia na produção futura e, se possível, disponibilizaremos aos usuários atuais como um retrofit, atualização ou suplemento. Se você encontrar alguma discrepância entre sua unidade e a documentação disponível, entre em contato com seu distribuidor ou resolva a diferença. A Tornado Máquinas reserva-se o direito de alterar ou modificar este produto conforme julgar necessário.

O estudo cuidadoso e o uso contínuo deste manual fornecerão uma melhor compreensão do equipamento e do processo, resultando em uma operação mais eficiente.

Aviso

EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO PESSOAL.



Você deve usar equipamento de proteção adequado ao operar, fazer manutenção ou quando estiver na área de operação do equipamento para ajudar a protegê-lo de ferimento graves, incluindo lesões oculares, inalação de vapores tóxicos, queimadura e perdas auditivas.



Óculos de proteção.
Roupas e respiradores recomendados pelo fabricante de fluido e solventes.
Luvas.



Proteção auditiva.



PERIGO DE FLUÍDO OU FUMAÇA TÓXICO



Fluídos ou vapores tóxicos podem causar ferimentos graves ou morte se espirrarem nos olhos ou na pele, inalados ou ingeridos.
Leia a ficha de dados de segurança do material (MSDS) para conhecer as especificações de perigo do fluido que você está utilizando.
Armazene fluídos perigosos em recipientes aprovados e descarte-os de acordo com diretrizes aplicáveis.

RISCO DE INJEÇÃO NA PELE



Fluido de alta pressão da pistola, vazamento na mangueira ou componentes rompidos perfurarão a pele. Isso pode parecer apenas um corte, mas é uma lesão grave que pode resultar em amputação. Obtenha tratamento cirúrgico imediato.

Não aponte a pistola para ninguém ou para qualquer parte do corpo.

Não coloque a mão ou os dedos sobre a saída do fluido da pistola.

Não pare ou desvie o vazamento com a mão, corpo, luvas ou pano. Não "sopre de volta" o fluido; este não é um sistema de pulverização de ar.

Use a pressão mais baixa possível ao lavar a escova ou na solução de problemas.

As válvulas de liberação do material travam quando não estão pulverizando.

Aperte todas as conexões de fluido antes de operar o equipamento.

Verifique as mangueiras, tubos e acoplamentos diariamente. Substitua as peças gastas ou danificadas imediatamente.

A mangueira de alta pressão não pode ser reacomplada. Substitua a mangueira inteira.

RISCO DE QUEIMADURA



As superfícies do equipamento e o fluido aquecido podem ficar muito quentes durante a operação. Para evitar graves queimaduras:

- Não toque em fluídos ou equipamentos quentes.

RISCO DE INCÊNDIO E EXPLOÇÃO



Vapores inflamáveis, como solventes e vapores de tinta, na área de trabalho podem inflamar ou explodir. Tinta ou solvente

fluído através do equipamento pode causar faíscas estáticas. Para ajudar a prevenir incêndios e explosões:

- Use o equipamento apenas em áreas bem ventiladas.
- Elimine todas as fontes de ignição; como luzes piloto, cigarros, lâmpadas elétricas portáteis e gotas de plástico panos (potencial faísca estática).
- Aterre todos os equipamentos na área de trabalho. Consulte as instruções de aterramento.
- Nunca borife ou lave o solvente em alta pressão.
- Mantenha a área de trabalho livre de detritos, incluindo solvente, panos e gasolina.
- Não conecte ou desconecte os cabos de alimentação, nem ligue ou desligue os interruptores de energia ou luz quando vapores inflamáveis estão presentes.
- Use somente mangueiras aterradas.
- Segure a pistola firmemente ao lado do balde aterrado ao disparar no balde. Não use forros de balde, a menos que são antiestáticos ou condutores.
- Interrompa a operação imediatamente se ocorrer faísca estática ou se você sentir um choque. Não use o equipamento até você identifica e corrige o problema.
- Mantenha um extintor de incêndio em funcionamento na área de trabalho.

Aviso

RISCO DE MAL USO DO EQUIPAMENTO



O uso indevido pode causar morte ou ferimentos graves.

- Não opere a unidade quando estiver cansado ou sob a influência de drogas ou álcool.
 - Não exceda a pressão máxima de trabalho ou classificação de temperatura do sistema com classificação mais baixa componente. Consulte as Especificações Técnicas em todos os manuais dos equipamentos.
 - Use fluidos e solventes compatíveis com as peças molhadas do equipamento. Ver Técnico
- Especificações nos manuais de todos os equipamentos. Leia as advertências do fabricante de fluidos e solventes. Para informações completas sobre o seu material, solicite Fichas de Dados de Segurança (SDSs) do distribuidor ou varejista.
- Não saia da área de trabalho enquanto o equipamento estiver energizado ou sob pressão.
 - Desligue todos os equipamentos e siga o Procedimento de decompressão quando o equipamento não estiver em uso.
 - Verifique o equipamento diariamente. Repare ou substitua as peças gastas ou danificadas imediatamente por peças genuínas somente peças de reposição do fabricante.
 - Não altere ou modifique o equipamento. Alterações ou modificações podem anular as aprovações da agência e criar risco de segurança.
 - Certifique-se de que todos os equipamentos sejam classificados e aprovados para o ambiente em que você está usando.
 - Use o equipamento apenas para o fim a que se destina. Ligue para o seu distribuidor para obter informações.
 - Passe as mangueiras e cabos longe de áreas de tráfego, arestas vivas, peças móveis e superfícies quentes.
 - Não dobre as mangueiras nem as use para puxar o equipamento.
 - Mantenha crianças e animais afastados da área de trabalho.
 - Cumpra todos os regulamentos de segurança aplicáveis.

PERIGO DE PEÇAS DE ALUMÍNIO PRESSURIZADO



O uso de fluidos incompatíveis com o alumínio em equipamentos pressurizados pode causar sérios danos químicos reação e ruptura do equipamento. O não cumprimento deste aviso pode resultar em morte, ferimentos graves ou danos materiais.

- Não use 1,1,1-tricloroetano, cloreto de metileno, outros solventes de hidrocarbonetos halogenados ou fluidos contendo tais solventes.
- Não use alvejante.
- Muitos outros fluidos podem conter produtos químicos que podem reagir com o alumínio. Entre em contato com seu fornecedor de materiais para compatibilidade.

INFORMAÇÕES IMPORTANTES SOBRE ISOCIANATO (ISO)



Os isocianatos (ISO) são catalisadores usados em materiais de dois componentes.

Condições de isocianato



Pulverizar ou dispensar fluidos que contenham isocianatos cria névoas, vapores e vapores atomizados particulados.

- Leia e entenda os avisos do fabricante do fluido e as Fichas de Dados de Segurança (SDSs) para conhecer perigos e precauções relacionados com isocianatos.
- O uso de isocianatos envolve procedimentos potencialmente perigosos. Não pulverize com este equipamento a menos que você seja treinado, qualificados e esteja a parte das informações neste manual e do boletim técnico do produto conforme fabricante e SDSs.
- O uso de equipamentos mal ajustados ou com manutenção incorreta pode resultar em material curado incorretamente, o que pode causar gases e odores ofensivos. O equipamento deve ser cuidadosamente mantido e ajustado de acordo com instruções no manual.
- Para evitar a inalação de névoas, vapores e partículas atomizadas de isocianato, todos na área de trabalho devem usar proteção respiratória adequada. Use sempre um respirador adequado, que pode incluir um respirador com suprimento de ar. Ventile a área de trabalho de acordo com as instruções nas SDSs do fabricante do fluido.
- Evite todo o contato da pele com isocianatos. Todos na área de trabalho devem usar roupas quimicamente impermeáveis luvas, roupas de proteção e coberturas para os pés, conforme recomendado pelo fabricante do fluido e regulamentação local. Siga todas as recomendações do fabricante do fluido, incluindo aquelas relacionadas ao manuseio de roupas contaminadas. Após a pulverização, lave as mãos e o rosto antes de comer ou beber.
- O risco de exposição a isocianatos continua após a pulverização. Qualquer pessoa sem qualificação adequada ao uso do equipamento, deve ficar fora da área de trabalho durante a aplicação e após a aplicação durante o tempo período especificado pelo fabricante do fluido. Geralmente este período de tempo é de pelo menos 24 horas.
- Avise outras pessoas que possam entrar na área de trabalho sobre o risco de exposição a isocianatos. Siga as recomendações do fabricante do fluido e da autoridade reguladora local. Colocar um cartaz como o seguinte fora do área de trabalho é recomendada:

 AVISO	
	FUMOS TÓXICOS PERIGO
NÃO ENTRE DURANTE APLICAÇÃO DE ESPUMA EM SPRAY OU POR ___ HORAS DEPOIS A INSCRIÇÃO ESTÁ COMPLETA	
NÃO ENTRE ATÉ:	
DATA :	_____
HORA :	_____

Aviso

MATERIAL DE AUTO-IGNIÇÃO



Alguns materiais podem se tornar auto-inflamáveis se aplicados em camada espessa. Leia os avisos do fabricante do material e Fichas de dados de segurança (SDSs).

Mantenha os componentes A e B Separado



A contaminação cruzada pode resultar em material curado em linhas de fluido que podem causar ferimentos graves ou danos equipamento. Para prevenir a contaminação cruzada das partes molhadas do equipamento:

- Nunca troque o lado de isocianato (E) e resina partes laterais (F).
- Nunca use solvente em um lado se tiver sido contaminado do outro lado.

SENSIBILIDADE À UMIDADE DE ISOCIANATOS

A exposição à umidade causará ISO para curar parcialmente, formando cristais pequenos, duros e abrasivos que ficam suspensos no fluido. Eventualmente, um filme será formado na superfície e o ISO começará catalisar, aumentando a viscosidade.

ISO parcialmente curado reduzirá o desempenho e a vida útil de todas as partes molhadas.

- Sempre use um recipiente lacrado com um dessecante secador na ventilação, ou uma atmosfera de nitrogênio. Nunca armazenar ISO em um recipiente aberto.
- Mantenha o copo ou reservatório úmido da bomba ISO (se instalado) preenchido com lubrificante apropriado. o lubrificante cria uma barreira entre a ISO e a atmosfera.
- Use apenas mangueiras à prova de umidade compatíveis com ISO.
- Nunca use solventes recuperados, que podem conter umidade. Sempre mantenha os recipientes de solvente fechados quando não estiver em uso.
- Lubrifique sempre as peças roscadas com um lubrificante adequado durante a remontagem.

NOTA: A quantidade de formação de filme e a taxa de cristalização varia dependendo da mistura de ISO, a umidade e a temperatura.

Resinas de espuma com 245 fa

Agentes de sopro

Alguns agentes de expansão de espuma irão formar espuma em temperaturas

acima de 90°F (33°C) quando não estiver sob pressão, especialmente se agitado. Para reduzir a formação de espuma, minimize o pré-aquecimento em um sistema de circulação.

MATERIAIS DE MUDANÇA

Alterando os tipos de materiais usados em seu equipamento requer atenção especial para evitar danos ao equipamento e tempo de inatividade.

- Ao trocar de material, dê descarga no equipamento várias vezes para garantir que esteja completamente limpo.
- Sempre limpe os filtros de entrada de fluido após a lavagem.
- Verifique com o fabricante do material para compatibilidade química.
- Ao mudar entre epóxis e uretanos ou poliureias, desmonte e limpe todos os fluidos componentes e troque as mangueiras. Epóxis frequentemente têm aminas no lado B (endurecedor). Poliureias muitas vezes têm aminas no lado B (resina).

IDENTIFICAÇÃO DO COMPONENTE

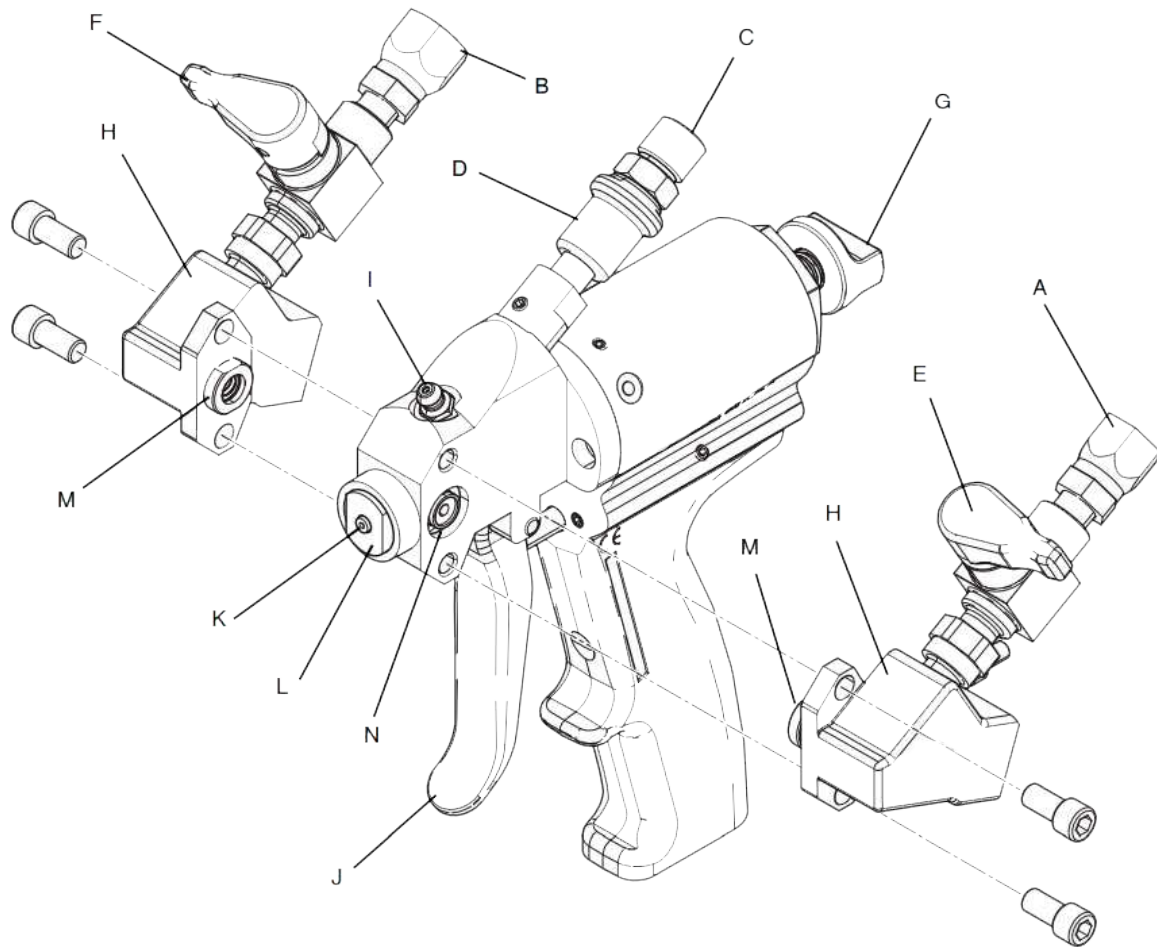


Figura 01

Chave:

- A conexão de mangueira do lado A de isocianato (ISO)
- B Resina B (RES) Conexão da mangueira do lado
- C Conexão da Mangueira de Fornecimento de Ar
- D Interruptor de ar de purga
- E Válvula de Corte de Isocianato
- F Válvula de fechamento de resina
- G Bloqueio de Segurança do Pistão
- H Bloco Lateral
- I Parafuso escariado
- J Gatilho
- K Inserção da Câmara de Mistura
- L Tampa de Ar ou Ponta de Pulverização
- M Carcaça de Vedação Lateral
- N Entrada da Câmara de Mistura

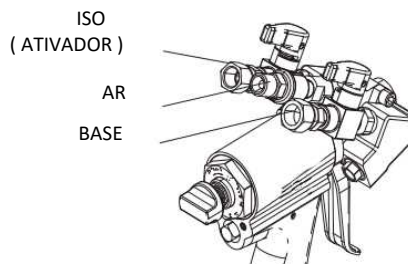


Figura 02

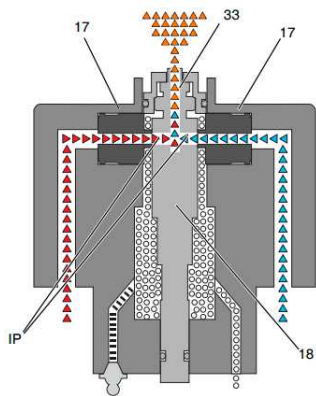
VISÃO GERAL

Pistola acionada (pulverização de fluido)

Quando acionada, a câmara de mistura (18) recua, desligando o fluxo de ar de purga. Portas de impacto (IP) alinhadas com orifícios de material das vedações laterais (17), permitindo que os dois materiais (isocianato e resina) se misturem e fluam através do inserto da câmara de mistura (33).

NOTA: O alinhamento adequado das portas é determinado pela regulagem da porca de ajuste, localizada no conjunto de trava de segurança do pistão. Esta porca de ajuste determina o comprimento do curso do pistão de ar, que vêm pré-ajustado na fábrica, não deve exigir ajustamento. Consulte Ajuste da trava de segurança do pistão, página 19.

Purga o ar	
Fluído	
Graxa	

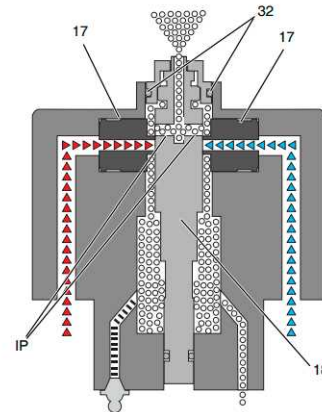


Pistola desativada (purga de ar)

A câmara de mistura (18) retorna à sua posição original fechando fora do fluxo de material. As portas de impacto (IP) permitem que o ar no alojamento da câmara de mistura. O anel de vedação da ponta frontal (32) mantém a purga de ar dentro da cabeça da pistola, o que força ar através da câmara de mistura criando um material purga.

O ar de purga continua a fluir através do misturador câmara até que o interruptor de ar seja puxado para cima para desligar todo o ar para a pistola

Purga o ar	
Fluído	
Graxa	



INSTALAÇÃO

COMO FUNCIONA A PISTOLA.

O gatilho aciona uma pequena válvula no cabo da pistola, que controla o fluxo de ar no conjunto do pistão. Quando o gatilho é puxado, o ar flui através da válvula para a frente do pistão.

A pressão do ar força o pistão em direção à parte traseira da pistola, fechando simultaneamente o ar de purga e movendo a câmara de mistura para uma posição, onde os orifícios da câmara de mistura estejam alinhados com os orifícios em ambos. A vedação do bloco lateral e os conjuntos da válvula de retenção.

OBSERVAÇÃO

O alinhamento P2 dos orifícios é determinado pela regulagem do parafuso de ajuste localizado na parte traseira do conjunto do pistão. Este parafuso de ajuste determina o comprimento do curso do pistão de ar, que foi pré-ajustado na fábrica e não deve requerer ajuste (Consulte a seção de manutenção)

Os dois fluidos (Isocianato e polioli) então fluem através das válvulas de fechamento do material, vedação e conjunto de válvulas de retenção e para a câmara de mistura. Os dois fluidos colidem um contra o outro e saem da câmara de mistura em um padrão de spray cônico em turbilhão.

Quando o gatilho é liberado, a câmara de mistura retorna à sua posição original e o ar de purga flui para o alojamento da câmara de mistura. O anel de vedação da ponta dianteira, mantém a purga de ar dentro da cabeça da pistola, forçando todo o ar pelos orifícios da câmara de mistura, para purga completa, total e constante.

Este ar de purga continua a fluir através da câmara de mistura até que o interruptor de ar seja puxado para cima para desligar todo o ar na pistola, ou até que o gatilho seja puxado novamente.

CONECTANDO AO EQUIPAMENTO

OBSERVAÇÃO



Para ajudar a evitar lesões graves causadas pelo fluido pressurizado, como injeção na pele e respingos de fluidos, siga os procedimentos de decompressão, antes de conectar a pistola ao sistema.

1. Siga o Procedimento de decompressão.
 2. Feche ambas as válvulas de material (E, F) girando para a posição desligada. Ver FIG. 3.
 3. Engate a trava de segurança do pistão (G). Ver Pistão Trava de segurança, página 12.
 4. Conecte a mangueira do lado A de isocianato ao JIC ISO conexão da mangueira (A) e conecte a resina do lado B mangueira à conexão da mangueira JIC RES (B) no P2. Ver FIG. 1, página 8.
- NOTA: Os encaixes giratórios JIC na pistola não requerem o uso de fita PTFE.
5. Conecte a mangueira de suprimento de ar NPS de 1/4 pol. incluída com o P2 à conexão da mangueira de ar insuflado (C). Ver FIG. 1, página 8.
 6. Assim que os encaixes estiverem presos e apertados, consulte manuais do sistema para obter instruções de inicialização.

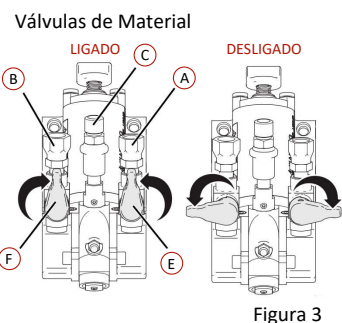


Figura 3

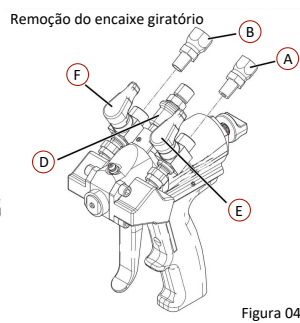
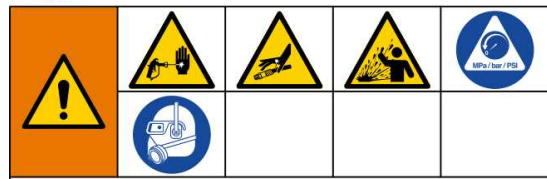


Figura 04

Procedimento de alívio de pressão



Siga o procedimento de alívio de pressão sempre que vir este símbolo.



O material na pistola, nas mangueiras e no dosador permanece pressurizado até que a pressão do dosador do sistema e as bombas de transferência são aliviadas. Ajudar evitar lesões graves de fluido pressurizado, como injeção na pele e respingos de fluido, siga as instruções de pressão Procedimento de alívio quando você parar de pulverizar e antes da limpeza, verificação ou manutenção do equipamento.

Para sistemas com válvulas de fechamento no proporcionador

1. Engate a trava de segurança do pistão (G). Ver FIG. 6.
 2. Feche as válvulas de fechamento no dosador sistema.
 3. Desengate a trava de segurança do pistão.
 4. Verifique se o interruptor do ar de purga (D) está aberto. Ver FIG.1
- Acione a pistola no papelão ou no descarte. recipiente para aliviar a pressão nas mangueiras e na pistola.
5. Feche as válvulas de corte de material (E, F). Ver FIG. 5.
 6. Acione a pistola no papelão ou no descarte. recipiente para aliviar qualquer pressão remanescente no cabeça fluida.
 7. Engate a trava de segurança do pistão.
 8. Feche o interruptor do ar de purga.
 9. Se suspeitar que o bico ou mangueira de pulverização está entupido ou essa pressão não foi totalmente aliviada:
 - a. Afrouxe muito lentamente cada conexão da mangueira (A, B), um de cada vez, para aliviar gradualmente a pressão.
 - b. Quando a pressão for aliviada, solte a mangueira completamente as conexões.
 - c. Limpe a obstrução.

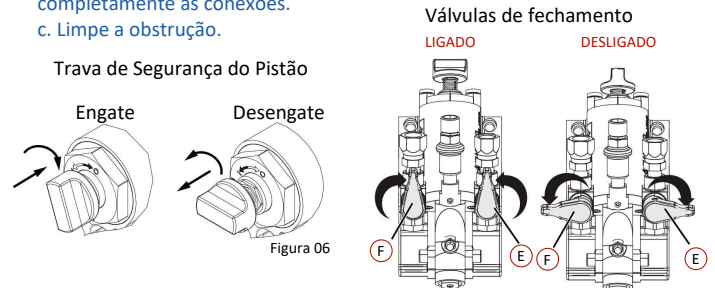


Figura 5

Para sistemas com válvulas de fechamento do suprimento, são apenas em bombas de transferência

1. Engate a trava de segurança do pistão (G). Ver FIG. 6.
 2. Feche as válvulas de fechamento do suprimento de fluido na transferência bombas.
 3. Desengate a trava de segurança do pistão.
 4. Verifique se o interruptor do ar de purga (D) está aberto. Ver FIG.
- Acione a pistola no papelão ou no descarte recipiente para aliviar a pressão no dosador sistema, mangueiras de fluido e pistola.
5. Feche as válvulas de corte de material (E, F). Ver FIG. 5.
 6. Acione a pistola no papelão ou no descarte recipiente para aliviar qualquer pressão remanescente no cabeça fluida.
 7. Engate a trava de segurança do pistão.
 8. Feche o interruptor do ar de purga.
 9. Se suspeitar que o bico ou mangueira de pulverização está entupido ou essa pressão não foi totalmente aliviada:
 - a. Afrouxe muito lentamente cada conexão da mangueira (A, B), um de cada vez, para aliviar gradualmente a pressão.
 - b. Quando a pressão for aliviada, solte a mangueira completamente as conexões.
 - c. Limpe a obstrução.

INSTALAÇÃO

COMO FUNCIONA A PISTOLA.

Conectando a outro equipamento

NOTA: Se o sistema não requer o uso de uma mangueira de chicote não aquecida ou mangueira de isolamento, a pistola instalada diretamente na mangueira de material.

1. Quando a pistola de poliureia está substituindo uma pistola existente, remova todas as mangueiras e conexões da pistola.
2. Remova as conexões do encaixe giratório (A, B) das válvulas de corte de material (E, F) na pistola de poliureia. Ver FIG. 4. As conexões da válvula são de 1/8 pol. NPT fêmea.
3. Remova a mangueira de ar do interruptor de suprimento de ar (D). A conexão do interruptor de ar de suprimento é 1/4 pol. NPSM.
4. Instale os encaixes da pistola original na válvulas de corte de material (E, F) na pistola.

NOTA: Você pode usar um bloqueio de thread não permanente em as roscas npt de 1/8 pol. para ajudar como selante e manter os encaixes de torcer com o movimento da pistola.

NOTA: Se necessário, um encaixe giratório está disponível para conectar uma mangueira de suprimento de ar de outro equipamento. Essa parte pode ser adquirida separadamente ou como parte de Kit de ferramentas 04-05. Consulte Kits, página 31.

Operação

Requisitos operacionais

Antes de começar, verifique se todos os acessórios estão apertados e ajustados. Reguladores são colocados em pressão zero (0).



A Pistola de poliureia é projetada e fabricada para operar em uma pressão de fluido estática máxima para não exceder 3500 psi (24,1 MPa, 241 bar). Prevenir lesões graves causadas por fluido pressurizado se a pistola P2 for instalado em equipamentos de qualquer outro fabricante, certifique-se de que a pressão estática máxima do fluido não seja excedido.

- Faixa máxima de pressão de entrada de ar: 8–10 scfm em 90–110 psi (0,62–0,76 MPa, 6,2–7,6 bar)
- Pressão máxima do fluido estático: 3500 psi (24,1 MPa, 241 bar)

Se a pistola for usada por curtos períodos de pulverização, deixe o ar de purga ligado.

O interruptor de ar da pistola no sistema deve ser aberto antes para pulverização, para fornecer operação de gatilho de ar e purga ar quando o gatilho é solto. Consulte o seu manual do sistema para obter detalhes.

Aviso

Antes de desligar o ar de purga, engate o pistão trava de segurança e desligue as válvulas de material posições. A não observância deste procedimento pode resultar em a cabeça da arma fica envolta em produto misturado.

Perda de pressão de ar

Em caso de perda de pressão de ar, a pistola continuará para pulverizar. Para desligar a pistola, siga um destes procedimentos:

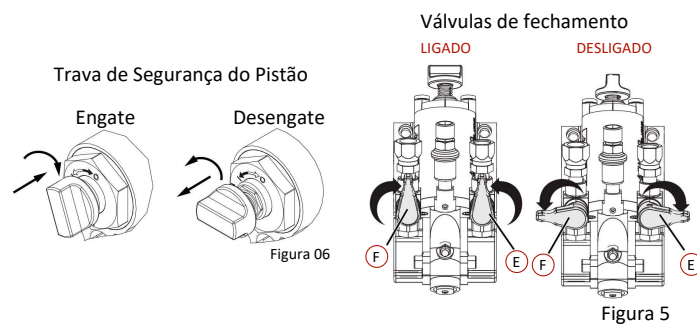
- Engate a trava de segurança do pistão. Ver FIG. 6.
- Feche as válvulas de corte de material. Ver FIG. 5.

Controle de Válvula

O fluxo de material na câmara de mistura é controlado pela posição ligada ou desligada dos dois materiais válvulas de corte (E, F).

NOTA: Ambas as válvulas de corte de material devem estar totalmente abertas

e a trava de segurança do pistão (G) deve ser desengatada durante a dispensação. Durante o serviço ou desligamento prolongado períodos, as válvulas de fechamento devem estar totalmente fechadas e a trava de segurança do pistão acionada.



Trava de Segurança do Pistão

O fluido de alta pressão dos dispositivos de distribuição pode perfurar a pele. Para ajudar a evitar lesões graves causadas por fluido pressurizado, sempre engate a trava de segurança do pistão e feche as válvulas de fechamento do material para evitar disparo acidental sempre que você parar de pulverizar. Engate a trava de segurança do pistão (G) em conjunto com válvulas de material (E, F) sempre que você parar de pulverizar, para evitar o acionamento acidental.

Engatar a trava de segurança do pistão

Empurre o botão para dentro e gire no sentido horário. Se engajado, o a pistola não funcionará. Ver FIG. 6.

Desengate a trava de segurança do pistão

Empurre o botão para dentro e gire no sentido anti-horário até que ele estoure fora. Haverá um espaço entre o botão e a arma corpo. Ver FIG. 6.

Trava de segurança do pistão de teste

Antes de cada uso, verifique o conjunto da trava de segurança do pistão está instalado e funcionando corretamente:

1. Engate a trava de segurança do pistão. Ver FIG. 6.
2. Pressurize o sistema até a pressão de trabalho.
3. Abra as válvulas de material (E, F).
4. Aponte a pistola para uma direção segura e dispare a pistola. Nenhum material deve fluir da ponta da pistola.

NOTA: Consulte Peças, para a trava de segurança do pistão Kit de reparação.

Inicialização diária



1. Alivie todo o fluido do sistema e pressão de ar de acordo às instruções do fabricante. Ver Pressão Procedimento de alívio.
2. Engate a trava de segurança do pistão.
3. Limpe o inserto da câmara de mistura (33). garantir a face e o plano inferior estão limpos. Perfure o furo com o bit de tamanho correto para a inserção. Consulte Brocas.
4. Limpe a passagem de saída da câmara de mistura. Perfure o orifício de entrada da câmara conforme necessário.
5. Instale o inserto da câmara de mistura.
6. Instale a cápsula de ar (19) na pistola. Aperte manualmente até a tampa fica para fora. Use uma chave de 1/2 pol. para apertar.
7. Verifique se as válvulas de material (E, F) estão desligadas posição.
8. Conecte as mangueiras de material (E, F) ao material acessórios.
9. Desengate a trava de segurança do pistão. Ver Pistão Trava de segurança.
10. Abra o interruptor de ar de purga em seu sistema e acione a pistola para verificar se o ar de purga está fluindo. Ajuste conforme desejado.
11. Engate a trava de segurança do pistão.
12. Assim que os encaixes estiverem presos e apertados, consulte o seu manual do sistema proporcionador para inicialização do sistema instruções.
13. Aplique uma camada de lubrificante na frente da pistola e trave anel ou use a tampa da pistola para evitar o acúmulo de spray e facilidade de desmontagem. Consulte Kits.
14. Abra a válvula de resina do lado B (F). Em seguida, abra a válvula de material do lado A (E) de isocianato.
15. Desengate a trava de segurança do pistão.
16. Teste o spray no papelão. Ajuste a pressão e temperatura para obter o resultado desejado.

Instalação do bico de pulverização

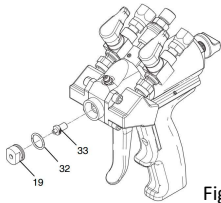


Figura 07

NOTA: Pressões e temperaturas mais altas podem ser usado para aumentar a quebra de material, melhorar a mistura e tempos de aumento de velocidade. Com comprimentos de mangueira acima de 50 pés, ou quando as viscosidades do material são altas, é necessário uma bomba com capacidade de pressão maior.

NOTA: O aumento da espuma e os tempos de cura variam. Mais alto a temperatura do material ou do substrato aumentará e tempos de cura; temperaturas mais baixas de material ou substrato irão diminuir os tempos de subida e cura. Consulte seu fluido folha de especificações de dados do fabricante para seus temperaturas de pulverização recomendadas.

Aviso

Apertar a capa de ar não requer torque alto. O aperto excessivo pode resultar em danos à câmara de mistura.

Desligamento diário



Lubrifique a pistola ao final de cada turno para evitar a cura do material e manter as passagens de fluido limpas. O ar de purga transporta névoa de graxa através da câmara de ar e portas de impacto, e para fora o inserto da câmara de mistura, revestindo todas as superfícies.

1. Alivie a pressão. Siga o alívio de pressão conforme procedimento.
2. Engate a trava de segurança do pistão. Consulte Segurança do Pistão Bloqueio.
3. Deixe o ar do sistema ligado no ar mais baixo ajuste de pressão e mantenha a pistola desativada.
4. Remova a tampa da conexão Zerk (8). Ver FIG. 8.
5. Usando uma pistola de graxa, injete na bomba graxa de lítio na conexão Zerk. A graxa deve aparecer na ponta do inserto da câmara de mistura.
6. Recoloque a tampa da conexão zerk.
7. Desligue a purga de ar no sistema.
8. Remova o bico de pulverização (19) e mergulhe no solvente até próximo uso.

NOTA: Não engraxar demais; use duas borrifadas no máximo. Não borrife névoa de graxa no material pulverizado.

NOTA: Se for necessário limpar com solvente, remova o o-ring (32) antes de mergulhar.

Conjunto do bico de pulverização

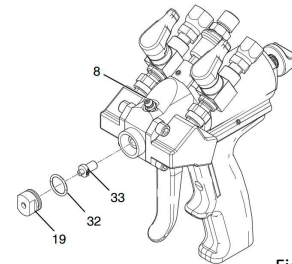
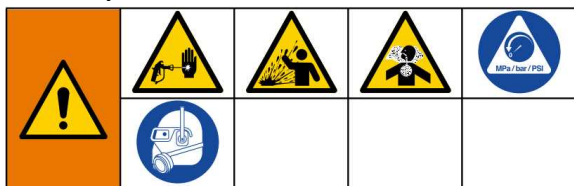


Figura 08

Manutenção



Manutenção diária

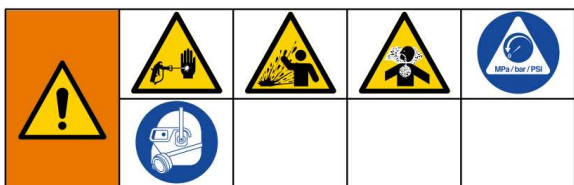
- Limpe a pistola com uma escova e um solvente de limpeza.
- Inspeção as vedações do bloco lateral quanto a arranhões, material acúmulo ou material estranho. Limpe e substitua conforme obrigatório. Consulte Manter blocos laterais, página 18.
- Remova a tela do filtro. Limpe ou substitua o tela.
- Mantenha seu nível de estoque de vedações, o-rings e graxa. Consulte Kits, página 31.
- Lubrifique a pistola no final de cada turno para evitar a cura do material e para manter as passagens de fluidos limpas. Ar de purga transporta névoa de graxa através da câmara de ar e portas de impacto e para fora da inserção da câmara de mistura, revestindo todas as superfícies. Use graxa de lítio branca. Ver Desligamento diário, página 15.

Aviso

Antes de remover os blocos laterais, confirme se ambas as válvulas de material estão na posição desligada. Falha ao fechar fora das válvulas de material fará com que a pistola fique envolto em uretano.

Certos solventes podem fazer com que os o-rings dilatem ou deteriorar. Consulte o fabricante do fluido para compatibilidade química.

Manutenção de rotina



1. Alivie a pressão. Siga o alívio de pressão Procedimento, página 13.
 - Lave e limpe todas as câmaras e passagens conforme elas se tornem limpas.
 - Limpe todas as peças antes da montagem.
 - Para acúmulo de material, remova a peça e limpe com solvente compatível.
 - Substitua todos os anéis de vedação por peças novas de o conjunto apropriado.
 - Inspeção todas as peças quanto a desgaste ou danos e substitua conforme necessário com novas peças.
 - Inspeção todas as roscas quanto a desgaste ou danos e substitua como requerido.
 - Aperte todas as peças roscadas com segurança na montagem, mas não aperte demais. Siga o torque adequado especificações. Consulte Peças, página 24.
 - Lubrifique levemente todos os anéis de vedação, vedações e roscas com graxa. Lubrifique as roscas e a parte externa do anel trava (26). Consulte Kits, página 31, para solicitar lubrificante.
 - Verifique todas as molas quanto à resiliência. Desgastado ou danificado molas devem ser substituídas.

Verifique se há vedações com vazamento

1. Engate a trava de segurança do pistão.
2. Desligue o ar de entrada fechando o interruptor de purga de ar.
3. Aguarde 10 a 20 segundos e, em seguida, ligue o ar de entrada abrindo o interruptor de ar de purga.
4. Repita os passos 2 e 3 duas ou três vezes.
5. Se algum material for purgado da pistola, as vedações laterais (30) ou o-ring (31) estão vazando.
6. Substitua as vedações ou anéis de vedação e verifique novamente.

Aviso

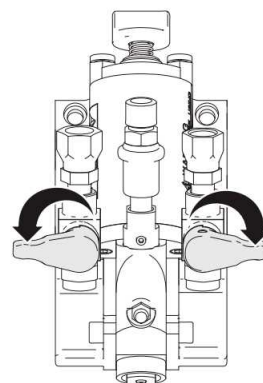
Consulte Peças, para substituição da vedação lateral e kits de anéis de vedação.

Verifique se há vazamento de material Válvulas

1. Desligue ambas as válvulas de material (73, 74).
2. Desengate a trava de segurança do pistão
3. Aguarde de 10 a 20 segundos e acione a pistola várias vezes.

Aviso

Se algum material for purgado para fora da pistola, a válvula de esfera de material fica vazando.



Localização da válvula de material
Figura 09

Correção de Vazamentos de Válvula de Material

1. Alivie a pressão. Siga o alívio de pressão Procedimento, página 13, e verifique se o material válvulas (73, 74) estão na posição desligada.
 2. Engate a trava de segurança do pistão.
 3. Afrouxe o parafuso de fixação e remova a alça. Ver FIG.10.
 4. Gire a porca da gaxeta da válvula no sentido horário em 1/8 de volta incrementos até que o vazamento seja corrigido.
 5. Repita a verificação das válvulas de vazamento de material.
- NOTA: Consulte Peças, página 24, para obter material de substituição jogo de válvulas.



Porca de Gaxeta de Válvula de Material
Figura - 10

Manutenção

Manter Blocos Laterais



Para ajudar a evitar ferimentos graves, siga as instruções de Pressão Procedimento de Auxílio, página 13, antes de realizar qualquer manutenção ou remoção dos blocos laterais. Certificar-se que ambas as válvulas de material estão na posição desligada. A pressão do fluido existente pode fazer com que o material saia dos blocos laterais com força considerável. Aponte a pistola para baixo e longe de todos.

Aviso

Antes de remover os blocos laterais, certifique-se de que ambas as válvulas de material estão desligadas. Falha ao desligar válvulas de material resultará na arma tornando-se envolto em uretano.

1. Alivie a pressão. Siga o alívio de pressão Procedimento, página 13.
2. Retire os blocos laterais removendo os parafusos.
3. Examine as laterais da câmara de mistura quanto a arranhões e acúmulo de material. Se riscado, substituir.
4. Remova cuidadosamente qualquer material acumulado sem arranhar as superfícies de vedação (laterais).
5. Coloque quantidades generosas de graxa de lítio branca em cada lado da carcaça frontal da pistola (21) e na vedações do bloco lateral (17). Ver FIG. 12.
6. Use a broca de tamanho correto para limpar a mistura na passagem de saída da câmara. Consulte Brocas, página 20.
7. Use a broca de tamanho correto para limpar as portas de impacto da câmara de mistura tomando cuidado para não arranhar o polido da câmara de mistura das superfícies. Consulte Brocas, página 20.
8. Monte novamente os blocos laterais e aperte os parafusos.

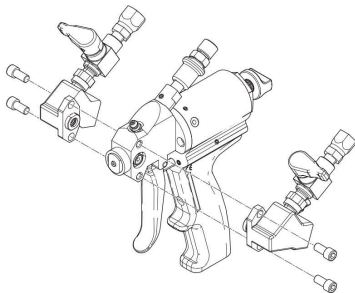


Figura 11
Conjunto do bloco lateral

Aviso

O solvente pode ser usado para lavar o material acumulado fora da câmara, blocos laterais e outras peças. Manter câmara da arma inclinada em direção ao solo para que o solvente não corra de volta para a pistola. Certos solventes irão prejudicar os o-rings no eixo da câmara, podendo dilatar e deteriorar. Consulte o fabricante do fluido para compatibilidade química.

A gordura deve aparecer na ponta do misturador câmara.

Não abra o interruptor de fornecimento de ar na pistola, pois isso removerá a graxa da pistola. permita que a graxa permaneça na pistola durante o repouso.

Figura 13
Posição da Válvula de Material Desligada

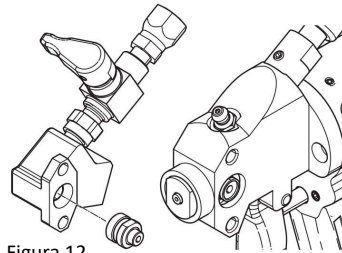
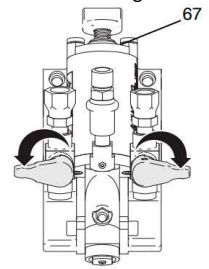
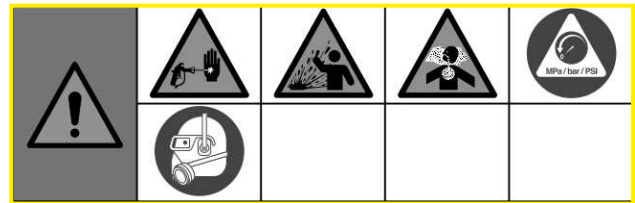


Figura 12
Alojamento da pistola e limpeza da câmara de mistura



Ajuste da trava de segurança do pistão

O curso do pistão da pistola de poliureia é ajustado de fábrica e não requer ajuste. O curso do pistão refere-se a quão longe para trás, o pistão de ar se deslocará quando a pistola for acionada. O ajuste de lançamento adequado alinha a câmara de mistura portas de impacto com a porta de vedação do bloco lateral.

1. Alivie a pressão. Siga o alívio de pressão Procedimento, página 13, e desconecte o material mangueiras da pistola.
2. Gire as válvulas de material para a posição desligada.
4. Remova os blocos laterais removendo os parafusos. Ver FIG. 11, página 18.
5. Remova um dos alojamentos de vedação do bloco lateral (17). Deixe a vedação (30) na carcaça e limpe com solvente adequado.
6. Coloque o compartimento de vedação na cabeça da pistola de modo que a face dos conjuntos de vedação fique no sentido contrario da câmara de mistura.
7. Ligue o ar do sistema e ative a pistola.

Aviso

A purga de ar não será desligada com o bloco lateral removido.

8. Se a porta de impacto não estiver totalmente visível através da caixa de vedação lateral, desligue o ar do sistema e ativar a pistola para aliviar a pressão. Use um 9/16 pol. chave de boca para ajustar a porca de ajuste (67b) na direção apropriada.
9. Repita as etapas 7 e 8 até que a porta de impacto esteja totalmente visível através do compartimento de vedação lateral (no centro ou ligeiramente para a frente).

Aviso

O trava-rosca não permanente pode ser aplicado a a porca de ajuste, se necessário.

10. Remonte a pistola.

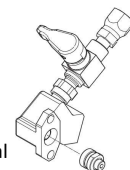


Figura 14
Vedação do bloco lateral

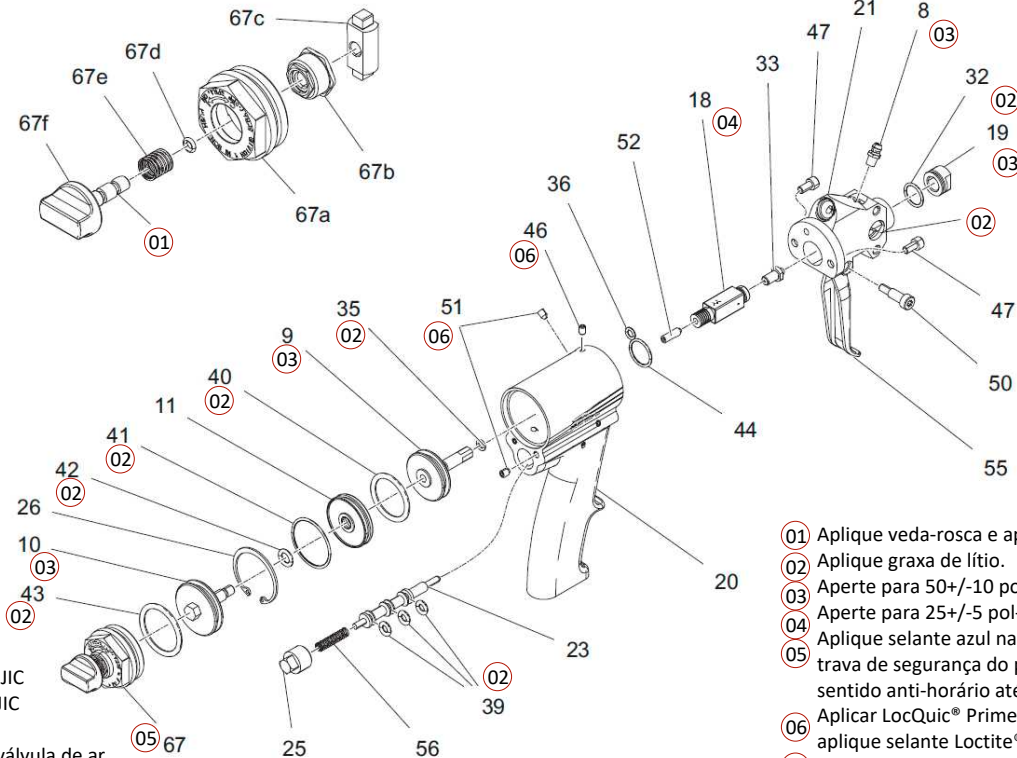
Manutenção Solução de problemas



1. Alivie a pressão. Siga o alívio de pressão Procedimento, página 13, antes de verificar ou reparar a pistola.
2. Verifique todos os possíveis problemas e causas antes arma de desmontagem.

A pistola não funciona totalmente quando acionada.	Bloqueio de segurança do pistão acionado (67) O-rings do interruptor de ar danificados (37, 38).	*Desengate a trava de segurança, Pistão Trava de segurança. *Substitua os anéis de vedação (37, 38), Rotina Manutenção.
O fluido não pulveriza quando a pistola está totalmente acionada.	Válvulas de material fechadas (73, 74). Portas de impacto obstruídas.	*Válvulas abertas, FIG. 3. *Limpe as portas de impacto, mantenha Blocos Laterais.
A pistola atua lentamente	Anéis de pistão danificados (35, 40, 41, 42, 43). Interruptor de ar sujo (5) ou danificado anéis de vedação (37, 38).	*Substitua os anéis de vedação do pistão (35, 40, 41, 42, 43), verifique se há vazamentos nas vedações. *Limpe o interruptor de ar (5) ou substitua os anéis de vedação (37, 38).
A pistola demora e, em seguida, atua abruptamente.	Material curado ao redor das vedações laterais (18) Anel de retenção (26) não encaixado	*Inspeccione as vedações laterais (30) e câmara de mistura (18) quanto a arranhões, mantenha Blocos laterais, página 18. Substitua os blocos laterais selos ou câmara de mistura, Rotina Manutenção. *Posicione o anel retentor (26) até que fique bem fixado no assento.
Perda do padrão esférico.	Inserção da câmara de mistura suja.	*Limpe o inserto da câmara de mistura. Ver Broca Bits.
Perda do padrão plano.	Ponta de pulverização entupida. Ponta gasta. Inserção da câmara de mistura suja.	*Limpe a ponta em solvente compatível, diariamente. *Substitua a ponta de pulverização, Rotina Manutenção. *Limpe o inserto da câmara de mistura. Ver Broca Bits.
Vazamento entre a ponta plana e a mistura câmara.	Ponta não encaixada corretamente O-ring danificado ou ausente (32).	*Remonte o inserto do bico de pulverização, o-ring, e capa de ar, Inicialização diária. *Substitua o anel de vedação (32), Rotina Manutenção.
Desequilíbrio de pressão.	Portas de impacto obstruídas. Viscosidades diferentes. Válvula de material não totalmente aberta.	*Limpe as portas de impacto, mantenha Blocos laterais. *Ajuste a temperatura para compensar. *Certifique-se de que as válvulas de material (73, 74) estejam abertas.
Fluido A e/ou B na seção de ar da pistola.	Vedações laterais danificadas (30). Câmara de mistura danificada (18). Anéis de vedação laterais danificados (31). Tampa de ar apertada com material as válvulas (73, 74) abrem.	*Substitua as vedações laterais (30), Rotina Manutenção. *Substitua a câmara de mistura (18), Rotina Manutenção. *Substitua os anéis de vedação laterais (31), Manutenção de rotina, página 16. *Feche as válvulas primeiro, controle de válvula.
Névoa de fluido da câmara de mistura no ar no topo.	Vedações laterais danificadas (30). Anéis de vedação laterais danificados (31). Câmara de mistura danificada (18).	*Substitua as vedações laterais (30), Rotina Manutenção. *Substitua os anéis de vedação laterais (31), Manutenção de rotina. *Substitua a câmara de mistura (18), Rotina Manutenção.
Acúmulo rápido de material na cápsula de ar.	Orifício da capa de ar entupido. Muito pouco ar de purga. Carcaça de fluido danificada/ausente anel de vedação (31). O-ring dianteiro danificado (32).	* Limpar *Aumente o ar de purga empurrando para baixo interruptor de ar. *Substitua o anel de vedação do compartimento de fluido (31). *Substitua o anel de vedação frontal (32), Rotina
Ar de purga reduzido.	O-ring dianteiro danificado (32).	*Substitua o anel de vedação frontal (32).
Válvula de material estão fechadas na pistola e com isto provocando excesso de ar de purga (73, 74)	Carcaça de fluido danificada ou ausente anel de vedação (32).	*Substitua o anel de vedação frontal (32).
O fluido não desliga quando as válvulas de material (73, 74) estão fechadas.	Válvulas de material danificado (73, 74).	*Substitua as válvulas de material (73, 74). Consulte peças, (Kit 24W375).
Vazamento de ar da válvula de ar frontal.	O-rings da válvula de ar danificados (37, 38).	*Substitua os anéis de vedação da válvula de ar (37, 38),

Manutenção



- 01 - Niple 1/4 # 6 JIC
- 02 - Niple 1/4 #5 JIC
- 04 - O-ring
- 05 - Conjunto da válvula de ar
- 05b-Anel
- 05c e 05d-Interruptor de ar
- 07 - Esfera 1/4
- 08 - Encaixe de lubrificação
- 09 e 10 - Pistão de ar
- 11 - Espaçador cilindro
- 12 - Inserção de válvula
- 13 - Bloco lateral, ISO
- 14 - Bloco lateral, RES
- 15 - Válvula de verificação
- 16 - Vedação
- 17 - Suporte interno do conjunto
- 18 - Bico de pistola poliureia
- 19 - Ponta frontal
- 20 - Corpo da pistola
- 21 - Bloco do meio
- 23 - Pistão do gatilho
- 25 - Plugue do gatilho
- 26 - Anel de retenção
- 27 e 28 - Mola
- 29 - Filtro malha 40 mesh
- 30 - Vedação lateral
- 31,32,36,37,38 e 44 O-ring
- 33 - Câmara de mistura
- 35 - Anel de vedação
- 40 e 42 - Anel de vedação do pistão
- 41 e 43 - Anel de vedação
- 45 - Parafuso de fixação
- 46,47,50 e 51 - Parafuso de ajuste
- 49 - Adaptador niple macho x fêmea 1/8
- 52 - Pino
- 53 - Parafuso
- 54 - Mangueira
- 55 - Gatilho
- 56 - Mola de compressão
- 67 - Bloqueio de segurança do pistão
- 67b-Porca de ajuste de segurança
- 67c-Trava de segurança
- 67d-Mola de compressão
- 67e-Anel
- 67f-Eixo
- 73 - Válvula de esfera 3000 PSI, ISO
- 74 - Válvula de esfera 3000 PSI, RES

- 01 Aplique veda-rosca e aperte 35–40 pol-lb (4–4,5 N•m).
- 02 Aplique graxa de lítio.
- 03 Aperte para 50+/-10 pol-lb.
- 04 Aperte para 25+/-5 pol-lb.
- 05 Aplique selante azul nas roscas de trava de segurança do pistão (67). Porca de ajuste sentido anti-horário até atingir o fundo.
- 06 Aplicar LocQuic® Primer T em 46 e 51, em seguida aplique selante Loctite® 222.
- 07 Aplique graxa de lítio.
- 08 Aplique selante anaeróbico.
- 09 Aperte para 50+/-10 pol-lb.
- 10 Aperte até 150 pol-lb. mínimo.

