

Anvisningar – delar



# PerformAA™ Auto-air-assist- sprutpistoler

3A8655C

SV

**Air assist-sprutpistoler för applicering av ytfinish med olika lösningsmedelsburna och vattenburna färger och färgskikt. Endast för yrkesmässig användning.**

28 MPa, (280 bar, 4000 psi) maximalt arbetsvätskestryck.

100 psi (0,7 MPa, 7 bar) maximalt arbetslufttryck

Se sida 3 för modellinformation.



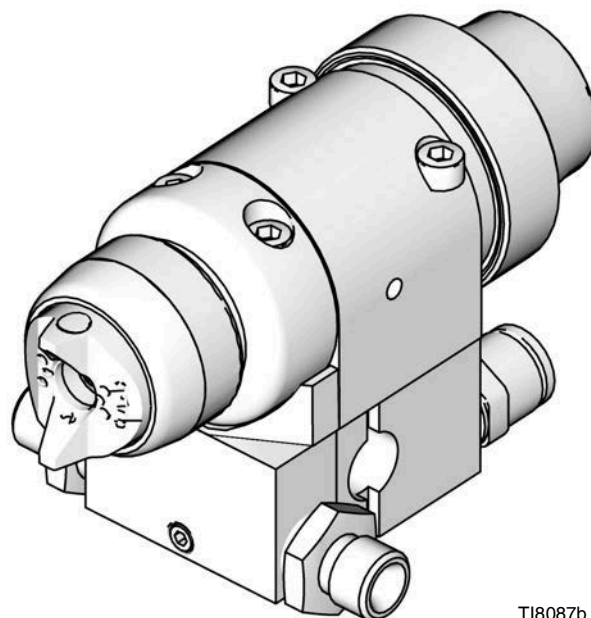
### Viktiga säkerhetsinstruktioner

Läs alla varningar och instruktioner i denna handbok innan du använder utrustningen. Spara dessa instruktioner.



### Viktig medicinsk information

Läs det medicinska varningskortet som följde med pistolen. Det innehåller information till läkaren beträffande vätskeinträngningsskador. Ha det med när du använder utrustningen.



T18087b

Sprutpistol modell 26B570  
visas monterad på grenrör  
modell 288217



II 2 G Ex h IIB T6 Gb

# Innehållsförteckning

<b>Modeller</b> .....	<b>3</b>
<b>Varningar</b> .....	<b>4</b>
<b>Installation</b> .....	<b>6</b>
Ventilera sprutboxen .....	6
Konfigurering av pistol och grenrör .....	6
Montering av luftanslutningar .....	7
Jordning .....	7
Montera pistol .....	8
Ansluta luftledning .....	9
Anslut vätskeslangen .....	10
<b>Förberedelser</b> .....	<b>11</b>
Renspola innan du börjar måla .....	11
Välja sprutmunstycke och luftmunstycke .....	11
Montera sprutmunstycke och luftmunstycke .....	11
Procedur för inpassningsverktyg till luftmunstycke .....	12
Inpassningsstift för luftmunstycke .....	12
Inställning av Reverse-A-Clean® (RAC) -sprutmunstycke .....	13
<b>Drift</b> .....	<b>14</b>
Tryckavlastningsprocedur .....	14
Justera sprutmönstret .....	14
Spruta ytbehandling .....	15
<b>Underhåll</b> .....	<b>16</b>
Daglig skötsel .....	16
Allmänt systemunderhåll .....	16
Spolning och rengöring .....	16
<b>Felsökning</b> .....	<b>19</b>
Allmän felsökning .....	19
Felsökning av sprutbild .....	21
<b>Service</b> .....	<b>22</b>
Demontering .....	22
Byte av spridarsäte .....	24
Återmontering .....	24
Byte av sprutmunstyckespäckning .....	25
<b>Delar</b> .....	<b>26</b>
<b>Kompatibla air assist-grenrör</b> .....	<b>28</b>
<b>Tabell för val av munstycke</b> .....	<b>32</b>
AXP-sprutmunstycken .....	32
AXF-sprutmunstycken .....	33
AXP- och AXF-sprutmunstyckespäckningsenhet och satser .....	33
LTX- och FFLP RAC-sprutmunstycken .....	34
Breda (WR) RAC-sprutmunstycken .....	35
RAC-sprutmunstyckesenhet och satser .....	35
<b>Tabell för val av luftmunstycke</b> .....	<b>36</b>
<b>Satser och tillbehör</b> .....	<b>37</b>
<b>Mått</b> .....	<b>40</b>
<b>Monteringshålmönster</b> .....	<b>41</b>
Grenrör .....	42
<b>Tekniska specifikationer</b> .....	<b>47</b>
<b>Proposition 65, Kalifornien</b> .....	<b>48</b>
<b>Luftflöde</b> .....	<b>49</b>
<b>Graco standardgaranti</b> .....	<b>50</b>

# Modeller

## PerformAA Auto-air assist-modeller

Pistolen har karbidsäte och kula, indexerande luftmunstycke, och val av AXP-sprutspets (såvida inget annat anges).

Ett grenrör krävs för att installera och använda sprutpistolen. Grenrör säljs separat. Se **Pistolgrenrör**, sidan 37.

Modell	Luftmunstycke	Luftmunstycke, artikelnr.
26B570	Allmän ytbehandling (GF)	2GF042
26B571	Lack (WL)	2WL042
26B572*	Allmän ytbehandling (GF)	2GF042
26B573‡	Reverse-A-Clean® (RAC)	249478
26B574	Låg viskositet (LV)	2LV042
26B575	Vattenburen (WB)	2WB042
26B576	Snabbtorkande (QD)	2QD042
26B577	Hög viskositet (HV)	2HV042
<p>*Pistol med plastsäte, kula i rostfritt stål; designad för att klara låg viskositet, icke-slipande eller syrekatalyserat material.</p> <p>‡ Inkluderar val av LTX eller FFLP Reverse-a-Clean (RAC) sprutmunstycke.</p>		

# Varningar

Nedan följer allmänna varningar beträffande installation, drift, jordning, underhåll och reparation av denna utrustning. Dessutom innehåller handboken fler specifika varningar där sådana är tillämpliga. Symboler som finns med i handboken refererar till dessa allmänna varningar. När du hittar de här symbolerna i handboken kan du gå tillbaka till de här sidorna för en beskrivning av den specifika faran.

 <h2 style="margin: 0;">VARNING</h2>	
   	<p><b>BRAND- OCH EXPLOSIONSRISK</b></p> <p>Brandfarliga ångor i <b>arbetsområdet</b>, t.ex. från lösningsmedel och färg, kan antändas eller explodera. Färg eller lösningsmedel som flödar genom utrustningen kan orsaka gnistor från statisk elektricitet. Förhindra brand och explosioner:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Använd endast utrustningen i välventilerade områden.</li> <li>• Avlägsna alla gnistkällor, t.ex. sparlågor, cigaretter, sladdlampor och plastdraperier (risk för gnistbildning av statisk elektricitet).</li> <li>• Jorda all utrustning på arbetsområdet. Se avsnittet <b>Jordning</b>.</li> <li>• Spruta och rensola aldrig med lösningsmedel vid höga tryck.</li> <li>• Håll arbetsområdet fritt från smuts, inklusive lösningsmedel, trasor och bensen.</li> <li>• När brandfarliga ångor föreligger, koppla inte in eller dra ur strömkontakter och använd inte strömbrytare eller lampkontakter.</li> <li>• Använd endast jordade slangar.</li> <li>• Håll pistolen stadigt mot kanten av en jordad hink när pistolen trycks av i kärlet. Använd inte hinkinsatser som inte är antistatiska eller elektriskt ledande.</li> <li>• <b>Sluta omedelbart att använda utrustningen</b> om statisk gnistbildning uppstår eller om du får en stöt. Använd inte utrustningen förrän du har identifierat och åtgärdat problemet.</li> <li>• Ha en fungerande brandsläckare tillgänglig i arbetsområdet.</li> </ul>
  	<p><b>HUDINTRÄNGNINGSRISK</b></p> <p>Högtrycksstrålar från utmatningsenheten, slangläckor eller spruckna komponenter tränger genom huden. Detta kan se ut som ett skärsår, men är en allvarlig skada som kan leda till amputation. <b>Se till att få omedelbar kirurgisk behandling.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rikta aldrig utmatningsenheten mot någon eller mot någon kroppsdel.</li> <li>• Lägg inte handen över vätskeutloppet.</li> <li>• Stoppa eller avled inte läckor med din hand, kropp, handske eller med trasa.</li> <li>• Följ <b>Tryckavlastningsprocedur</b> när du slutar mata ut material och före rengöring, kontroll eller service av utrustningen.</li> <li>• Dra åt alla vätskeanslutningar före användning.</li> <li>• Kontrollera slangar och kopplingar dagligen. Byt ut slitna och skadade delar omedelbart.</li> </ul>
	<p><b>RISKER MED GIFTIGA VÄTSKOR OCH ÅNGOR</b></p> <p>Giftiga vätskor och ångor kan orsaka allvarliga personskador eller dödsfall om de stänker på hud eller i ögon, inandas eller sväljs.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Läs säkerhetsdatablad (SDS) för uppgifter om specifika risker som föreligger med de vätskor du avser använda.</li> <li>• Förvara farliga vätskor i godkända behållare och kassera dem i enlighet med gällande föreskrifter.</li> </ul>



# VARNING



## RISKER VID FELAKTIG ANVÄNDNING AV UTRUSTNINGEN

Felaktig användning kan leda till dödsfall eller allvarliga personskador.

- Använd inte utrustningen när du är trött eller påverkad av droger/läkemedel eller alkohol.
- Överskrid inte maximalt arbetstryck eller märktemperaturen för den lägst klassificerade systemkomponenten. Se avsnittet **Tekniska specifikationer** i alla utrustningshandböcker.
- Använd vätskor och lösningsmedel som är förenliga med utrustningens våta delar. Se avsnittet **Tekniska specifikationer** i alla utrustningshandböcker. Läs vätske- och lösningsmedelstillverkarens varningar. Begär att få ett säkerhetsdatablad med fullständig information om materialet från distributören eller återförsäljaren.
- Stäng av all utrustning och utför **Tryckavlastningsprocedur** när utrustningen inte används.
- Kontrollera utrustningen dagligen. Byt ut slitna eller skadade delar omedelbart och använd endast tillverkarens originalreservdelar.
- Ändra eller modifiera inte utrustningen. Ändringar och modifieringar kan ogiltiggöra myndighetsgodkännanden och medföra säkerhetsrisker.
- Se till att all utrustning är klassificerad och godkänd för den miljö inom vilken du avser använda den.
- Använd endast utrustningen för avsett ändamål. Ring din återförsäljare för mer information.
- Dra slangar och sladdar så att dessa inte ligger i trafikerade områden, mot vassa kanter, rörliga delar eller varma ytor.
- Slangarna får inte vikas eller böjas för mycket, och använd aldrig slangar för att dra och flytta utrustningen.
- Barn och djur får inte vistas på arbetsområdet.
- Följ alla tillämpliga säkerhetsföreskrifter.



## PERSONLIG SKYDDSUTRUSTNING

Bär lämplig skyddsutrustning i arbetsområdet för att förhindra allvarliga personskador, t.ex. skador på ögon, hörselnedsättning, inandning av giftiga ångor samt brännskador. I skyddsutrustningen ska åtminstone följande ingå:

- Skyddsglasögon och hörselskydd.
- Andningsmask, skyddskläder och handskar enligt rekommendationer från vätske- och lösningsmedelstillverkaren.

# Installation

## Ventilera sprutboxen



Använd inte sprutan om inte ventilationens luftflöde är över det minsta värde som krävs. Ventilera med frisk luft för att minska risken för att brandfarliga eller giftiga ångor ansamlas under sprutning, renspolning och rengöring av pistolen. Spärra färgtillförseln till pistolen för att förhindra användning om inte det ventilerande luftflödet överstiger minimivärdet.

Sprutboxen måste vara utrustad med ett ventilationssystem.

Pistolens färgtillförsel ska kopplas samman elektriskt med fläktarna för att förhindra att pistolen används så snart ventilationens luftflöde faller under tillåtna minimivärden. Kontrollera och följ lokala normer och regler beträffande krav på luftutloppshastigheter. Kontrollera förreglingens funktion minst en gång om året.

## Konfigurering av pistol och grenrör

Pistolen är försedd med en intern vätskeplugg och tätningar (5, 6, 7). För att använda pistolen i ett cirkulerande system, ta bort den interna pluggen. Låt pluggen sitta kvar i ett icke-cirkulerande system för att minimera renspolningstiden.

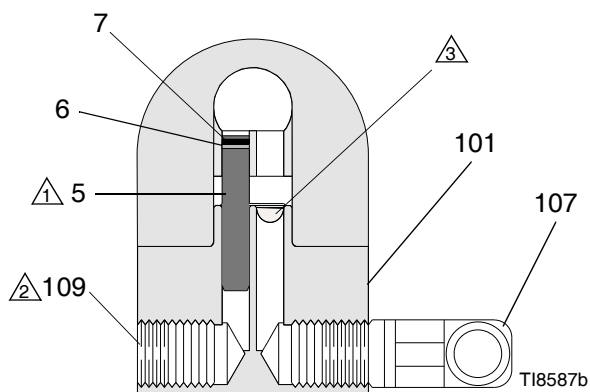
### Cirkulerande system

1. Stryk på anti-kärvningssmjörmedel 222955 på gängorna och kontaktytorna på grenrör (101) och rörvinklar (107), levereras omonterade.
2. Installera rörvinklarna (107) i båda vätskeportar på grenröret (101).
3. Anslut vätskematningsslangen till den ena rörvinkeln och vätskereturledningen till den andra. Grenrörets vätskeportar är reversibla.
4. Installera pistolen på grenröret med hjälp av de fyra skruvarna (17). Starta gängorna till alla fyra skruvarna, spänn först åt de två främre skruvarna och sedan de två bakre skruvarna till 7,3 N•m (65 in-lb).

### Icke-cirkulerande system

1. Se FIG. 1. Stryk på anti-kärvningssmjörmedel 222955 på gängorna och kontaktytorna på grenrör (101), plugg (109) och rörvinkel (107), levereras omonterade.
2. Installera en rörvinkel (107) i den ena vätskeporten på grenröret (101), och en plugg (109) i den andra porten.
3. Installera den interna pluggen (5) i pistolvätskeporten på samma sida som grenrörspluggen.
4. Anslut vätskematningsslangen till rörvinkeln på grenröret (107).
5. Installera pistolen på grenröret med hjälp av de fyra skruvarna (17). Starta gängorna till alla fyra skruvarna, spänn först åt de två främre skruvarna och sedan de två bakre skruvarna till 7,3 N•m (65 in-lb).

- ⚠ 1 Ta bort vid användning i cirkulationssystem.
- ⚠ 2 Ersätt med en reducernippel (107) vid användning i cirkulationssystem.
- ⚠ 3 Installera det valfria filtret i vätskeinloppsporten. Se **Satser och tillbehör**, sidan 37.



**FIG. 1: Icke-återcirkulerande system (i genomskärning)**

## Montering av luftanslutningar

1. Montera den medföljande 6,3 mm (1/4-tums) rörkoppling i cylinderluftporten (CYL).
2. Montera 8 mm (3/8-tums) rörkopplingar i sönderdelningsluftporten (ATOM) och mönsterluftporten (FAN).

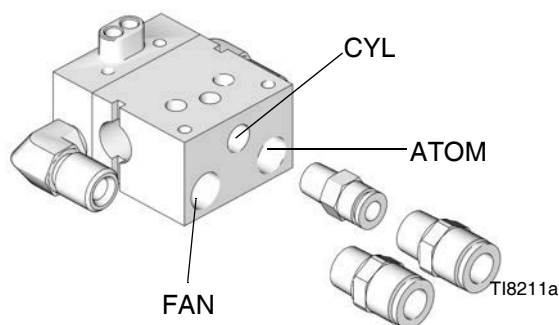


FIG. 2: Installation av luftkopplingar

## Jordning



Utrustningen måste jordas i syfte att minska risken för statiska gnistor. Statiska gnistor kan leda till att ångor antänds eller exploderar. Jordning avleder den elektriska strömmen.

Följande jordningsanvisningar uppfyller minimikraven för ett system. Ditt system kan innehålla annan utrustning eller objekt som måste jordas. Kontrollera lokala elektriska föreskrifter för detaljerade jordningsinstruktioner för din plats och typ av utrustning. Ditt system måste anslutas till en god jordpunkt.

**Sprutpistol:** Jorda sprutpistolen genom att montera den på ett jordat fäste såsom en fram- och återgående enhet, robot eller stationär stöd, och anslut den till en korrekt jordad vätskeslang och pump.

**Pump:** Jorda pumpen genom att koppla en jordledning och klämma mellan pumpen och en god jordpunkt enligt anvisningarna i den separata pumphandboken.

**Tryckluftskompressorer och hydraulenheter:** Jorda tryckluftskompressorer och hydraulenheter enligt tillverkarens rekommendationer.

**Luft-, vätske- och hydraulslangar som är anslutna till pumpen:** Använd endast elektriskt ledande slangar med maximalt 30,5 m (100 fot) sammanlagd längd för att säkerställa en obruten jordkrets. Kontrollera luft- och vätskeslangars elektriska motstånd minst en gång i veckan. Byt ut slangen omedelbart om det totala motståndet till jord överskrider 25 Mohm. Mät med ohmmeter som klarar detta motståndsområde.

**Vätskematningsbehållare:** Jorda vätskematningsbehållaren enligt svenska föreskrifter.

**Föremål som sprutas:** Jorda arbetsstycket som sprutas enligt svenska föreskrifter.

**Lösningsmedelskärl:** Jorda alla lösningsmedelskärl som används vid renspolning, enligt svenska föreskrifter. Använd endast ledande metallkärl. Placera inte kärlet på icke-ledande underlag såsom papper eller kartong, som bryter jordkretsen.

## Montera pistol

### Fram- och återgående armstångsfäste

Montering av pistolen på en svängarm (högst 13 mm (0,5 tum) diameter):

1. För in monteringsstången (A) genom hålet i grenröret enligt FIG. 3.

**OBS!** Använd 1/8-tumsstiftet (P) för inriktning av pistolen.

2. Säkra pistolen vid stången genom att dra åt monteringskruven (B).

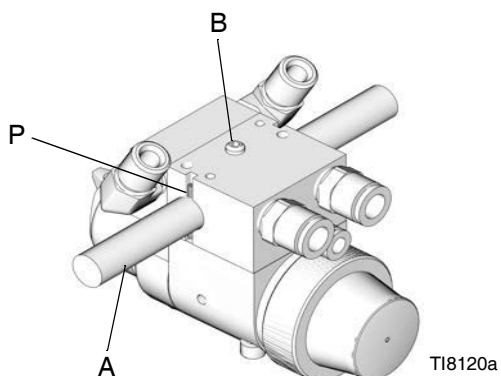
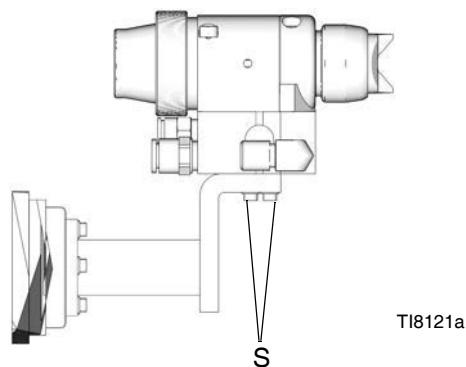


FIG. 3: Fram- och återgående armfäste

### Stationärt stöd

För att montera pistolen på ett stationärt stöd (se FIG. 4. och **Monteringshålmönster**, sida 41):

1. Passa in grenröret med inpassningsstiften. Lokalisera inpassningsstift och hål enligt **Monteringshålmönster**, sida 41.
2. Skruva fast pistolen på fästet med två M5 x 0,8-skallskruvar (S). Skruvarna måste vara tillräckligt långa så att de når 6,3 mm (1/4 tum) ner i gängorna i hålen på grenröret.



TI8180a

FIG. 4: Stationärt stödfäste

### Adapterplatta för eftermontering

Adapterplatta för eftermontering gör det möjligt att ansluta grenröret till en rad olika bultmönster.

För att montera pistolen med användning av adapterplattan för eftermontering (sats 288197):

1. Montera adapterplattan på grenröret med de tre skruvarna som finns med i satsen (FIG. 5).
2. Bulta fast plattan på monteringsytan med fyra M5 x 0,8-skallskruvar. Se **Monteringshålmönster**, sida 41.

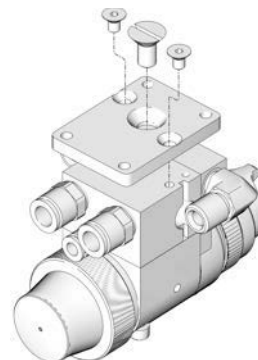


FIG. 5: Adapterplatta för eftermontering

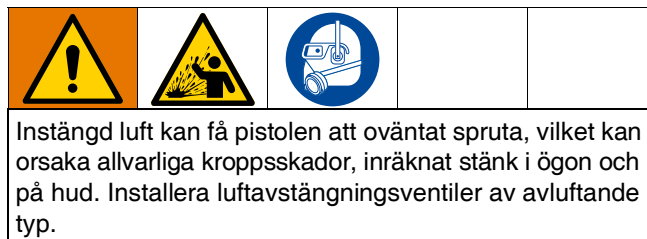


## Ansluta luftledning

1. Montera en luft/vattenavskiljare och luftlinjesfilter så att pistolen matas med torr och ren luft. Smuts och fukt i linjen kan förstöra utseendet på det ytbehandlade föremålet.
2. Montera en tryckluftsregulator på varje pistols luftmatningslinje.
3. För grenrör med separata mönster- och sönderdelningsportar, måste pistolcylinder, mönster- och sönderdelningsluft tillföras och regleras separat. För justerbara grenrör med manuell ventil behövs bara en matningsledning till sönderdelnings- och mönsterluft.

**OBS!** Minst 0,34 MPa (3,4 bar, 50 psi) lufttryck måste matas till pistolcylindern för att den ska fungera korrekt. Ställ in sönderdelningsluften efter behov för komplett sönderdelning av hela sprutbild. Munstyckets storlek är den främsta regleringen av sprutbildsstorleken. Använd endast solfjäderluften för att i mindre grad justera mönsterstorleken.

4. Installera en huvudluftavstängningsventil av avluftningstyp på huvudluftlinjen. Montera ytterligare en avluftande kran på var och en av pumpens luftmatningsledningar, efter pumpens tryckluftsregulator, för att kunna släppa ut luft som stängts mellan denna ventil och pumpen när luftregulatorn har stängts av.



5. Montera en avstängningsventil av avluftande typ på luftledningen till varje pistol, efter pistolens tryckluftsregulator för avstängning av luften till pistolen.
6. För grenrör med separata mönster- och sönderdelningsportar ska en separat luftmatningsledning anslutas till pistolens sönderdelningsluftinlopp (D) och cylinderluftinloppet (C). Anslut en luftmatningslinje till mönsterluftinloppet (E), om så önskas. Se FIG. 6. För grenrör med manuell mönsterventil behövs bara en matningsledning till både sönderdelnings- och mönsterluft.

**OBS!** Pistolsönderdelnings- och mönsterluftinloppen är kompatibla med rör med 9,5 mm (3/8 tum) utvändig diameter. Cylinderluftintaget är för rör med 6,3 mm (1/4-tum) utvändig diameter.

## Anslut vätskeslangen

**OBS!** Dräneringskran(ar) måste finnas i systemet för avlastning av vätskestrycket i kolvpumpen, slangen och pistolen. Att trycka av pistolen är ofta inte tillräckligt för att avlasta trycket.

**OBS!** En vätskestrycksregulator måste monteras i systemet om pumpens maximala arbetstryck överskrider pistolens maximala arbetstryck (se omslaget).

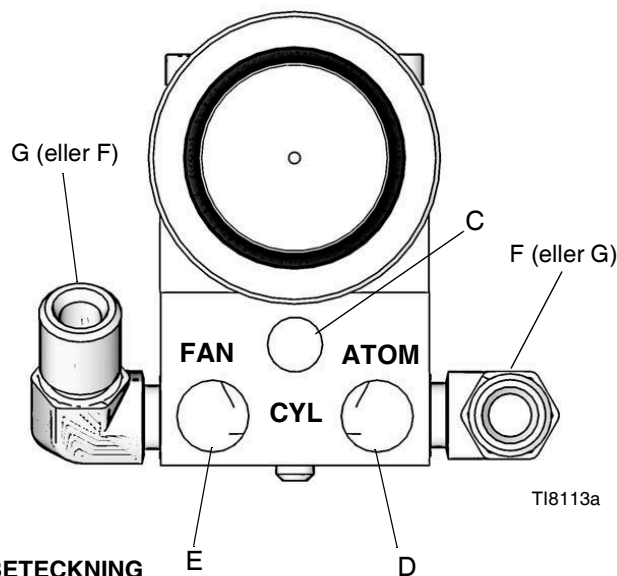
Blås ren vätskeslangen med tryckluft och spola den med lösningsmedel innan den kopplas in. Använd ett lösningsmedel som är passande för vätskan som ska sprutas.

1. Montera ett vätskefilter och dräneringskran(ar) nära pumpens vätskeutlopp.
2. Montera en vätskestrycksregulator för reglering av vätskestrycket till pistolen.

**OBS!** Vissa applikationer kräver finjusterad kontroll av vätskestrycket. En vätskestrycksregulator gör att vätskestrycket kan regleras noggrannare än om det styrs via reglering av lufttrycket till pumpen.

3. Installera en vätskeavstängningsventil för att stänga av vätsketillförseln till pistolen.
4. Montera ett vätskefilter på pistolens vätskeintag (F) så att munstycket inte täpps igen av partiklar i vätskan. Se FIG. 6.
5. **I ett cirkulerande system**, anslut en jordad vätsketillförselslang till pistolens vätskekoppling. Anslut en jordad returslang till den andra porten.

**I ett icke-cirkulerande system**, ta bort pistolens vätskeutloppskoppling (G) och plugga igen utloppsporten med tillhandahållen rörplugg (109).



### BETECKNING

- C Cylinderluftintaget är för rör med 6,3 mm (1/4-tum) utvärdig diameter
- D Inlopp för sönderdelningsluft: 1/4-18,6 npsm
- E Inlopp för mönsterluft: 1/4-18,6 npsm
- F Vätskeintag: 1/4-18 nptf eller #5 JIC (1/2-20 unf)
- G Vätskeutlopp (endast cirkulerande pistol): 1/4-18 nptf eller #5 JIC (1/2-20 unf)

**FIG. 6: Sidomonterade air assist-grenrörsportar**

# Förberedelser

## Renspola innan du börjar måla

Systemet är provat med tunn olja som lämnats kvar i färgpassagerna som skydd för komponenterna. Renspola systemet med ett kompatibelt lösningsmedel innan det används, för att förhindra att vätskan kontamineras av olja. Se **Spolning och rengöring**, sidan 16.

Följ **Tryckavlastningsprocedur**, sidan 14.

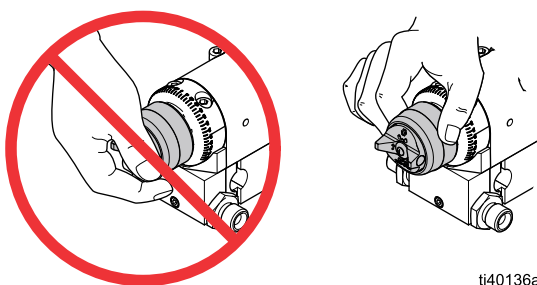
## Välja sprutmunstycke och luftmunstycke

Färgflödet och sprutbildens bredd beror på storleken på sprutmunstycket, färgviskositeten och färgtrycket. Se **Tabell för val av munstycke**, sidan 32. Ta kontakt med din Graco-distributör för att få hjälp med att välja rätt munstycke för tillämpningen.

## Montera sprutmunstycke och luftmunstycke



För att undvika allvarliga personskador till följd av vätskeinträngning ska du inte sätta handen framför sprutmunstycket när munstycket och munstycksskyddet monteras eller avlägsnas.



ti40136a

1. Följ **Tryckavlastningsprocedur**, sidan 14.

2. Montera ett sprutmunstycke i pistolen. Passa in styrstiftet i spåret på luftmunstycket.



TI6847A

**Fig. 7: Inställning av sprutmunstycke och luftmunstycke**

3. Roter luftmunstycket till det horisontella, vertikala eller vinklade sprutbildsläget.

**OBS!** Justera vinklade sprutbilder manuellt till en ungefärlig position innan du använder inpassningsverktyget för luftmunstycke (tillval).

Vertikal sprutbild  
(fabriksinställd)



Horisontell sprutbild



TI6558A

**Fig. 8: Sprutbildspositioner**

4. Dra åt hållarringen (8) ordentligt för hand så att det sluter ordentligt tätt mellan sprutmunstyckespäckningen och spridaren (10).

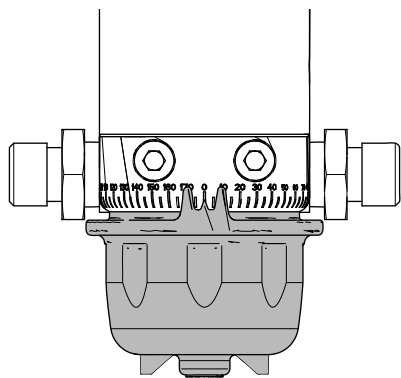
**Alternativ:** Använd ett inpassningsverktyg för luftmunstycke för att snabbt ställa in sprutmönstret till en exakt vinkel. Se **Procedur för inpassningsverktyg till luftmunstycke**, sidan 12.

## Procedur för inpassningsverktyg till luftmunstycke

Använd ett inpassningsverktyg (26B736) för att snabbt ställa in exakta sprutmönstervinklar.

**OBS!** Inpassningsverktyget säljs separat.

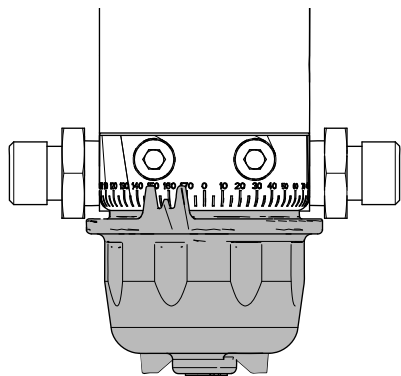
1. Placera inpassningsverktyget på den åtdragna hållarringen (8).



ti40301a

**FIG. 9: Inpassningsverktyg på ett luftmunstycke i vertikal position (0°)**

2. Rotera inpassningsverktyget till önskad vinklad sprutmönsterposition.



ti40302a

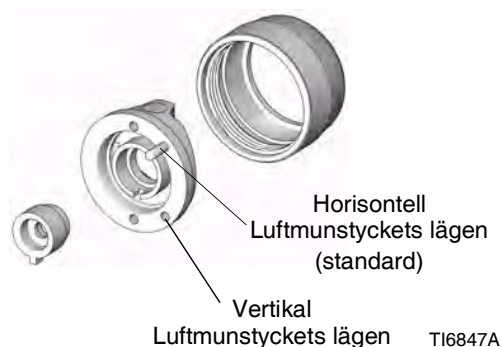
**FIG. 10: 160° vinklat sprutmönster**

3. Ta bort inpassningsverktyget.

## Inpassningsstift för luftmunstycke

Luftmunstycke är fabriksinställda med ett inpassningsstift som positionerar luftmunstycket. Standardpositionen för luftmunstyckesinpassning är det vertikala sprutmönstret.

För att ändra sprutmönstrets riktning, använd en nåltång för att skruva loss stiftet och flytta det till önskad position. Se FIG. 11. När stiftet flyttas, använd ett gänglåsmedel med låg styrka. Dra åt till moment 0,2-0,3 N•m (1,5-2,5 in-lb). **Dra inte åt för hårt.**



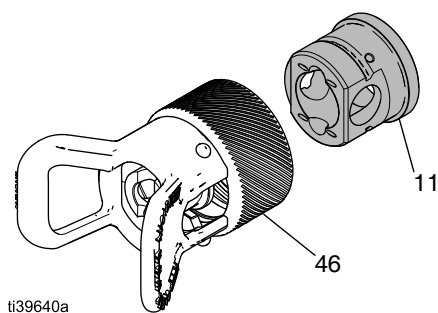
**FIG. 11: Positioner för luftmunstyckets inpassningsstift**

## Inställning av Reverse-A-Clean® (RAC) -sprutmunstycke

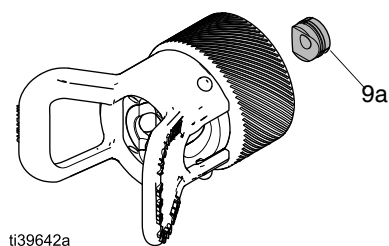
Konvertera en air assist-pistolmodell till en RAC-pistolmodell med RAC-konverteringssats 287917. Se **Satser och tillbehör**, sidan 37.

**OBS!** Byt ut sätet och packningen vid behov. Se **RAC-sprutmunstyckesenhet och satser**, sidan 35.

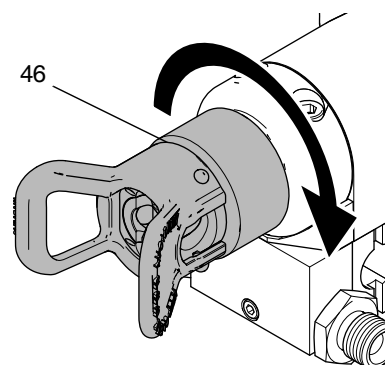
1. Följ **Tryckavlastningsprocedur**, sidan 14.
2. För in RAC-huset (11) i munstyckesskyddet (46).



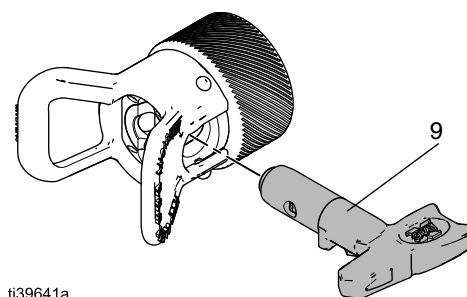
3. För in munstyckespäckning/sättesenhet (9a).



4. Skruva fast skyddet (46) på pistolen och dra åt ordentligt för hand.



5. För in RAC -munstyckesskyddet (9).



# Drift

## Tryckavlastningsprocedur



Utför alltid den tryckavlastande proceduren när du ser denna symbol.



Utrustningen är trycksatt tills trycket avlastas manuellt. Följ tryckavlastningsproceduren när du slutar spruta och före rengöring, kontroll eller service av utrustningen för att minska risken för allvarlig kroppsskada från trycksatt vätska, såsom vätskeinträngning och stänkande vätska.

1. Stäng av tryckluft- och vätskematning till pistolen.
2. Stäng den avluftande huvudluftventilen (som måste finnas i systemet).
3. Håll en metalldel på pistolen stadigt mot ett jordat metallkärl. Tryck av pistolen för att avlasta trycket.

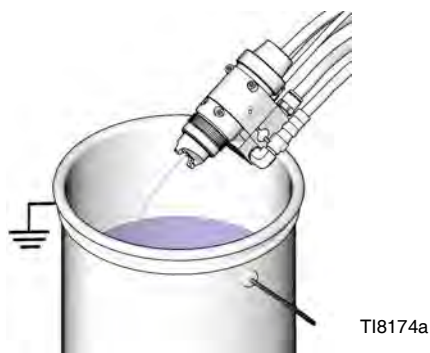


FIG. 12: Tryckavlastning

4. Öppna dräneringskranen på pumpen (måste finnas i systemet) så att väsketrycket i pumpen avlastas. Öppna dessutom dräneringskranen som är kopplad till väsketryckmanometern (i system med väsketryckreglering) så att trycket i pistol och slang avlastas. Håll ett kärl klart att fånga upp spillet.

5. Lämna dräneringsventilen/ventilerna öppen/öppna tills nästa gång du ska börja spruta.
6. Misstänker du att sprutmunstycket eller slangen är blockerad eller att trycket inte är helt avlastat:
  - a. Lossa hållarringen eller slangkopplingen mycket långsamt för att gradvis avlasta trycket.
  - b. Lossa kopplingen helt och hållet.
  - c. Rensa bort hindret i slangen eller munstycket.

## Justera sprutmönstret



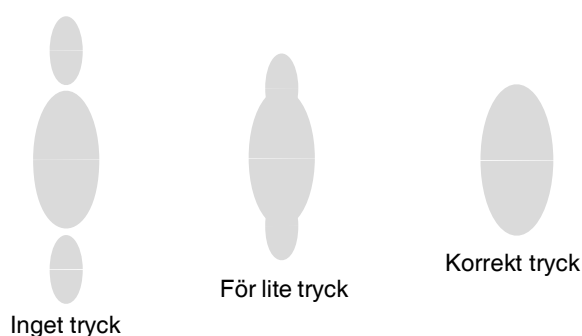
För att undvika allvarliga personskador till följd av vätskeinträngning ska du inte sätta handen framför sprutmunstycket när du riktar in sprutpistolen.

En air-assist-sprutpistol kombinerar airless- och luftsprutkoncept. Munstycket formar vätskan till solfjäderform, precis som ett konventionellt högtrycksmunestycke. Luft från luftmunstycket finfördelar vätskan till en jämnare bild.

Mönsterluften kan användas vid behov för att justera mönsterstorleken en aning.

**OBS!** Air-assist-sprutpistoler skiljer sig från luftsprutpistoler på så sätt att om mönsterluften ökar, så minskar mönsterbredden. För att öka mönsterbredden, använd mindre mönsterluft eller ett större munstycke.

1. Ställ in väsketrycket till 2,1 MPa (21 bar, 300 psi) med väsketrycksregulatorn.
2. Tryck av pistolen och kontrollera sönderdelningen; tänk inte på sprutmönstret ännu.
3. Öka väsketrycket sakta till den punkt där ytterligare ökning inte förbättrar sönderdelningen märkbart.



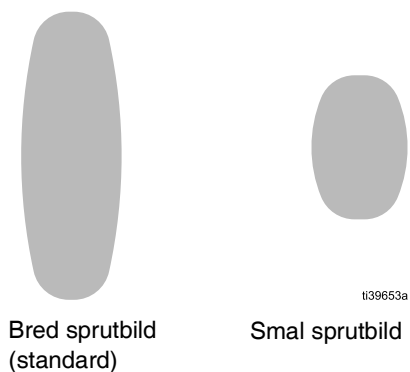
TI0792

**FIG. 13: Korrekt sprutmönster**

- Slå på sönderdelningsluften och ställ in lufttrycket till cirka 70 kPa (0,7 bar, 10 psi). Kontrollera sprutmönstret och justera därefter lufttrycket tills svansarna sönderdelas helt och dras in i sprutmönstret. Se FIG. 13. Överskrid inte 0,7 MPa (7 bar, 100 psi) lufttryck till pistolen.

**OBS!** För HVLP-sprutning får trycket vid luftmunstycket inte överskrida 10 psi. Använd HVLP-verifieringssats 249140 för att mäta sönderdelningstrycket vid luftmunstycket.

- Justera bredden på sprutbilden om du vill.

**FIG. 14: Sprutbildsbredder**

Mata luft till mönsterluftintaget på pistolen (eller öppna mönsterinställningsventilen på grenrör för att få ett smalare sprutmönster. Munstyckets storlek är den främsta regleringen av sprutbildsstorleken. Använd endast solfjäderluften för att i mindre grad justera mönsterstorleken.

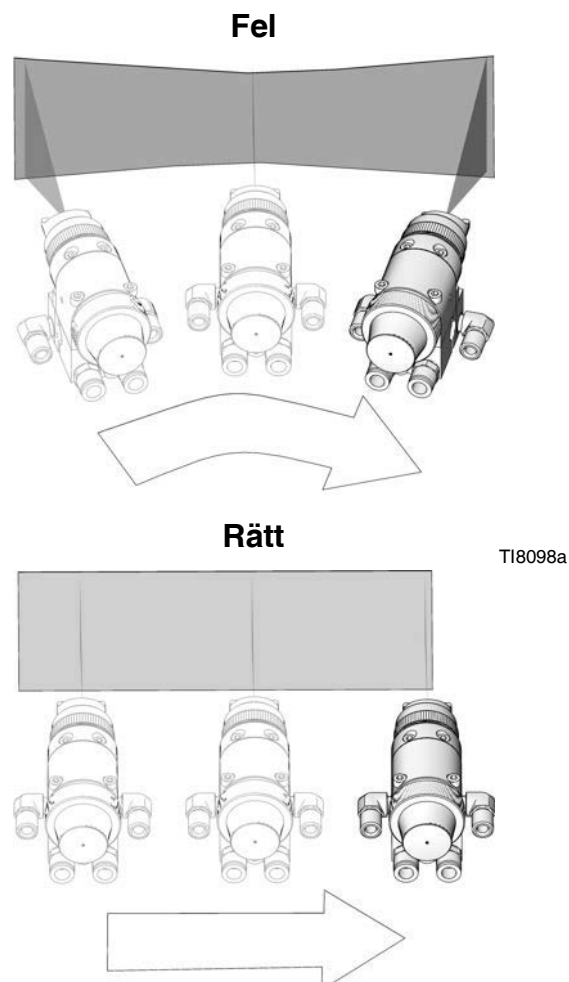
## Spruta ytbehandling

Sprutpistolen har inbyggd framledning och fördröjning. När avtryckaren trycks in sprutar pistolen luft innan vätska avges. När pistolen stängs av stoppas vätskan innan luften stängs av. Det bidrar till att finfördela sprayen och förhindrar att vätska ansamlas på luftmunstycket.

Ställ in systemstyrningen om det är ett automatiskt system så att pistolen börjar spruta just innan den når arbetsstycket och slutar så snart arbetsstycket passerat. Håll pistolen på jämnt avstånd, 20 till 25 cm (8 till 10 tum) från ytan på arbetsstycket.

För att uppnå bästa resultat vid applicering av vätska:

- Håll pistolen vinkelrätt mot ytan och håll ett konstant avstånd på omkring 20 till 25 cm (8 till 10 tum) från föremålet som sprutas.
- För pistolen i med mjuka och parallella rörelser över ytan som ska sprutas och överlappa med 50 %. Se FIG. 15.

**FIG. 15: Korrekt sprutmetod**

# Underhåll

## Daglig skötsel

Följ <b>Tryckavlastningsprocedur</b> , sidan 14 varje gång du uppmanas att avlasta trycket, så minskas risken för skador.				

Följ procedurerna för allmänt systemunderhåll och spolning och rengöring dagligen.

### OBS!

Metylenklorid med myr- eller propionsyra rekommenderas inte för renspolning eller rengöring av pistolen eftersom aluminium och nylondetaljer skadas.

## Allmänt systemunderhåll

Följ <b>Tryckavlastningsprocedur</b> , sidan 14 varje gång du uppmanas att avlasta trycket, så minskas risken för skador.				

1. Följ **Tryckavlastningsprocedur**, sidan 14.
2. Rengör vätske- och luftledningsfiltren dagligen.
3. Kontrollera om det läcker vätska från pistol och vätskeslangar. Dra åt kopplingar eller byt ut delar vid behov.
4. Spola pistolen innan du byter färg och närhelst du inte ska använda pistolen mer.

## Spolning och rengöring

För att undvika brand eller explosion ska utrustning och avfallsbehållare alltid jordas. Upprätthåll metall-till-metallkontakt mellan pistolen och spolkärllet. Ta alltid bort sprutmunstycket och spola med minsta möjliga tryck för att undvika statisk elektricitet och skador från vätskestänk.				

Denna pistol kan inte justeras. Dra åt kolvlocket (27) på huset (1) tills det når botten för att säkerställa att den stängs av ordentligt.

- Renspola pistolen före kulörbyte, innan vätskan hinner torka i systemet, när arbetspasset är slut, innan systemet ställs undan och innan reparationer utförs.
- Spola med lägsta möjliga tryck. Kontrollera om det förekommer läckage vid kopplingar och dra åt vid behov.
- Spola med en vätska som är förenlig med vätskan som ska pumpas och med de delar i utrustningen som kommer i kontakt med vätska.
- Rengör munstycket framtill regelbundet under dagen för att minska materialuppbyggnad.



**OBS!** Kvarlämnat lösningsmedel i pistolens kanaler kan ge dåligt lackeringsresultat. Använd inte rengöringsmetoder som gör att lösningsmedel kommer in i pistolens luftkanaler.



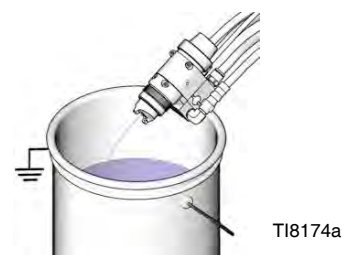
- Peka inte pistolen uppåt under rengöring.
- Torka inte av pistolen med en trasa som är indränkt i lösningsmedel; vrid ur överskottet.
- Sänk inte ned pistolen i lösningsmedel.
- Använd inga verktyg av metall vid rengöring av hålen i luftmunstycket; de kan då repas. Repor kan störa sprutbildningen.

1. Följ **Tryckavlastningsprocedur**, sidan 14.
2. Stäng av pistolens mönster- och sönderdelningsluft.

För att undvika allvarliga personskador till följd av vätskeinträngning ska du inte sätta handen framför sprutmunstycket när luftmunstycket och sprutmunstycket tas bort, monteras eller underhålls.			

3. Ta bort luftmunstyckets hållarring (8), luftmunstycket (30) och munstycket (9).
4. Lossa vätskeslangen och luftslangen från pistolen.
5. Anslut lösningsmedelsslangen till pistolen.

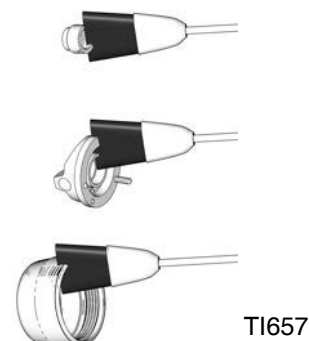
6. Rikta pistolen nedåt mot en jordad metallbehållare. Håll en metalldel på pistolen stadigt mot den jordade metallbehållaren. Öka sakta trycket. Spola tills klart lösningsmedel strömmar ur pistolen.



7. Slå av lösningsmedelsmatningen.
8. Följ **Tryckavlastningsprocedur**, sidan 14.
9. Koppla loss lösningsmedelsslängen från pistolen.
10. Doppa änden på en mjuk borste i lämpligt lösningsmedel. Låt inte borsten ligga kvar i lösningsmedlet och använd inte stålborste.



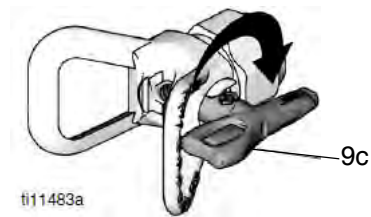
11. Rikta pistolen nedåt och gör ren dess främre del med en mjuk borste och lösningsmedel.
12. Skrubba luftmunstyckets hållarring (8), luftmunstycket (30) och sprutmunstycket (9) med den mjuka borsten. För att rengöra luftmunstyckets hål, använd ett mjukt verktyg såsom en tandpetare för att undvika att skada kritiska ytor. Blås luft genom sprutmunstycket för att säkerställa att öppningen är ren. Rengör luftmunstycket och sprutmunstycket minst en gång om dagen. En del tillämpningar kräver rengöring oftare.





13. Montera luftmunstyckets hållarring (8), luftmunstycket (30) och sprutmunstycket (9).
14. Fukta en mjuk trasa med lösningsmedel och vrid ur överskottet. Rikta pistolen nedåt och torka av utsidan av pistolen.

## Rengöra ett igentäppt RAC-munstycke

1. Roter spetsen 180 grader så att pilen på munstyckescylindern (9c) är riktad bakåt.
2. Tryck av pistolen ner i ett jordat metallkärl eller mot marken för att få bort stoppet.
3. Vrid tillbaka sprutmunstycket 180 grader till sprutläget.
4. Om RAC-munstycket fortfarande är igensatt, följ **Tryckavlastningsprocedur**, sidan 14, och ta bort sprutmunstycket för rengöring.



# Felsökning

				
<p>Följ alltid <b>Tryckavlastningsprocedur</b>, sidan 14 varje gång du uppmanas att avlasta trycket, så minskas risken för skador. För att undvika allvarliga personskador till följd av vätskeinträngning ska du inte sätta handen framför sprutmunstycket när luftmunstycket och sprutmunstycket monteras eller avlägsnas.</p>				

**OBS!** Kontrollera alla tänkbara lösningar i felsökningsschemat innan du plockar isär pistolen.

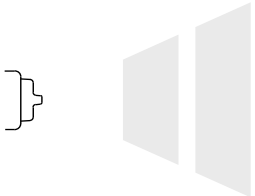


En del av problemen med felaktiga sprutmönster orsakas av felaktig balans mellan luft och vätska. Se **Felsökning av sprutbild**, sidan 21.

## Allmän felsökning

Problem	Orsak	Lösning
Vätskeläckage från ventilationshål.	Slitna tätningar eller sliten nål.	Byt ut nålenheten (14).
Luftläckage från ventilationshål.	Sliten O-ring (23) eller packning (15).	Kontrollera och byt ut delar vid behov.
Luftläckage från pistolens bakände.	Slitna o-ringar (22, 23).	Byt ut O-ringarna.
Luft kan inte tryckas av.	Kolvskafet är bortkopplat från kolvenhetens huvudstomme (20).	Byt ut kolvenheten.
Luften stängs inte av.	Kolven sitter inte tätt mot sätet. Trasig retur fjäder (29). O-ring svälld (22). Slitna O-ringar på kolvskafet (25, 26). Nedre packning (16) fungerar inte.	Rengör/serva kolvenhet. Byt ut slitna eller svällda O-ringar. Byt ut fjädern. Byt ut O-ringarna. Byt ut O-ringarna. Byt ut packningen.
Vätskeläckage från pistolens framände.	Smutsig, sliten eller skadad vätskenål (14). Smutsigt eller slitet spridarsäte (10).	Rengör eller byt ut vätskenål. Rengör eller byt ut spridarsäte. Använd tillvalet kula av rostfritt stål och plasticsäte för att förbättra tätningen vid sprutning av lätta material och tätningarnas livslängd vid sprutning av syrakatalyserade material.
Det finns vätska vid luftmunstyckets hål.	Sprutmunstycket läcker. Spridarsätet (10) är inte tillräckligt åtdraget.	Verifiera att hållaren (8) eller RAC-luftmunstyckesenheten (30) är åtdragna. Om de är det, byt ut sprutmunstycket (9). Dra åt spridarsätet.

Problem	Orsak	Lösning
Vätskenålen trycks inte av.	Löst eller försvunnet vätskenålstopp (21) eller ställskruv (19). Trasig vätskenål (14). Luftläckage runt kolv (20). Kolvens O-ring svälld (22). Otillräckligt lufttryck vid avtryckare. Sprutmunstycket (9) igentäppt. Vätskefiltret igenpluggat. Pluggen (5) sitter i fel vätskeport.	Byt ut stopp eller dra åt ställskruv. Byt ut vätskenålen. Byt ut O-ring (22) eller kolvenhet (20). Byt ut O-ringen. Dränk inte kolven i lösningsmedel. Öka lufttrycket eller rengör luftlinjen. Rengör sprutmunstycket och luftmunstycket (30). Rengör eller byt ut filtret. Flytta pluggen till den vätskeport som är förenlig med grenrörets rördragning, såvida du inte använder pistolen i ett cirkulationssystem. Om du gör det, ska alla vätskeportar på pistol och grenrör vara öppna.
Vätskan stängs inte av.	Sliten O-ring (25). Kolvlock (27) inte helt åtdraget. Fjäder (28) sitter inte på plats. Kolvens O-ring svälld (22).	Byt ut O-ringen. Dra åt kolvlocket tills det når botten. Kontrollera fjäderns position. Byt ut O-ringen. Dränk inte kolven i lösningsmedel

## Felsökning av sprutbild

Problem	Orsak	Lösning
Fladdrande sprutning. 	Otillräcklig vätskematning. Luft i vätsketillförsellinje.	Justera vätskeregulatorn eller fyll på vätsketillförseltanken. Kontrollera, dra åt hävertslangens anslutningar, avlufta färglinjen.
Spottande sprutning. 	Slitet spridarsäte (10) eller nålkula (14). Smutsigt sprutmunstycke (9) eller luftmunstycke (30).	Se efter om spridarsäte eller nål är slitet/sliten. Byt ut vid behov. Använd nål (rostfritt stål), som endast finns med 1/8 tums kula och spridarsäte (plast), för att förbättra tätningen vid sprutning av lätta material och tätningarnas livslängd vid sprutning av syrakatalyserade material. Se <b>Delar</b> , sidan 26. Rengör.
Ojämn sprutbild. 	Vätskeavlagringar eller munstycket delvis igentäppt. Lufthornhålen helt eller delvis igentäppta på den felaktiga sidan av mönstret.	Rengör munstycket. Se sidan 16. Gör ren lufthålen med lösningsmedel och en mjuk borste. Se sidan 16.
Mönstret förskjutet i sidled, samma sida av luftmunstycket förorenas.	Lufthål delvis eller helt igensatta.	Gör ren lufthålen med lösningsmedel och en mjuk borste. Se sidan 16.

# Service



**OBS!** Följ servicemeddelandena i FIG. 17 vid återmontering av pistolen.

Reservdelssatser till pistolen finns att beställa. Se sidan 37. Referensnummer markerade med en asterisk (\*) i serviceanvisningarna ingår i lufttättningsreparationssatsen 288171. Referensnummer markerade med symbolen (†) i serviceanvisningarna ingår i vätskereservdelssatsen 288136.

Dessa verktyg krävs för service

- 1,6 mm (1/16 tums) sexkantsnyckel – finns med
- 3 mm sexkantsnyckel
- Skiftnyckel
- 4 mm sexkantsnyckel
- 8 mm (5/16-tums) mutterdragare
- Tänger
- Smörjmedel art.nr. 111265; se **Satser och tillbehör**, sidan 37, för att beställa.
- Lämpligt lösningsmedel

## Demontering

1. Följ **Tryckavlastningsprocedur**, sidan 14.
2. Skruva loss de fyra skruvarna (17) och ta bort pistolen från grenröret.
3. Skruva loss hållaren till luftmunstycket (8). Ta bort luftmunstycket (30) och sprutmunstycket (9). Se FIG. 17.

*Modell 26B573:* Skruva loss luftmunstycket (30). Ta bort RAC-sprutmunstycket (9) och RAC-huset (11). Se **Delar**, sidan 26.

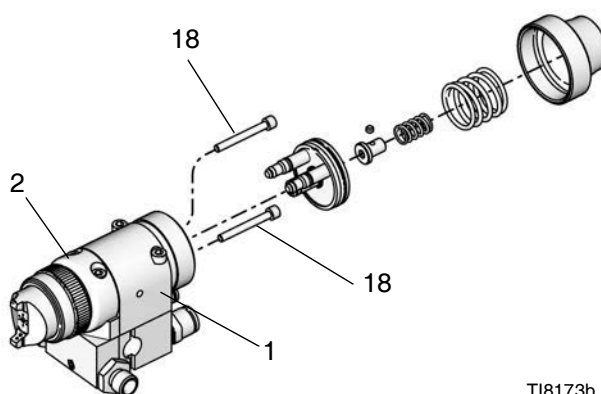
4. Inspektera munstyckets packning (9a) på plats. Byt ut munstyckestätningen om den är skadad.
5. Ta bort locket (27) från kolvhuset (1). Ta bort fjädrarna (28 och 29).
6. Använd den medföljande nyckeln (38) och lossa vätskenålens ställskruv (19). Ta bort nålstoppet (21).
7. Tryck in avtryckaren (eller ta bort locket (27) och fjädrarna (28, 29)) så att nålhuset dras från sätet medan spridaren (10) skruvas bort från pistolstommen (1).
8. Lossa nålheten (14) och dra ur den rakt från framänden på pistolen med hjälp av 8 mm (5/16-tums) mutterdragaren.

### OBS!

Var noga med att hålla nålen rak när den tas bort från pistolen. Om nålen är böjd, måste den bytas ut.

9. Ta bort kolven. Använd en tång och dra ut kolven (20) ur kolvhuset (1). Se FIG. 16.
10. Skruva loss de två skruvarna (18) och separera vätskehuset (2) och kolvhuset (1) om packningen (15) måste bytas. Inspektera packningen (16) och byt ut vid behov.

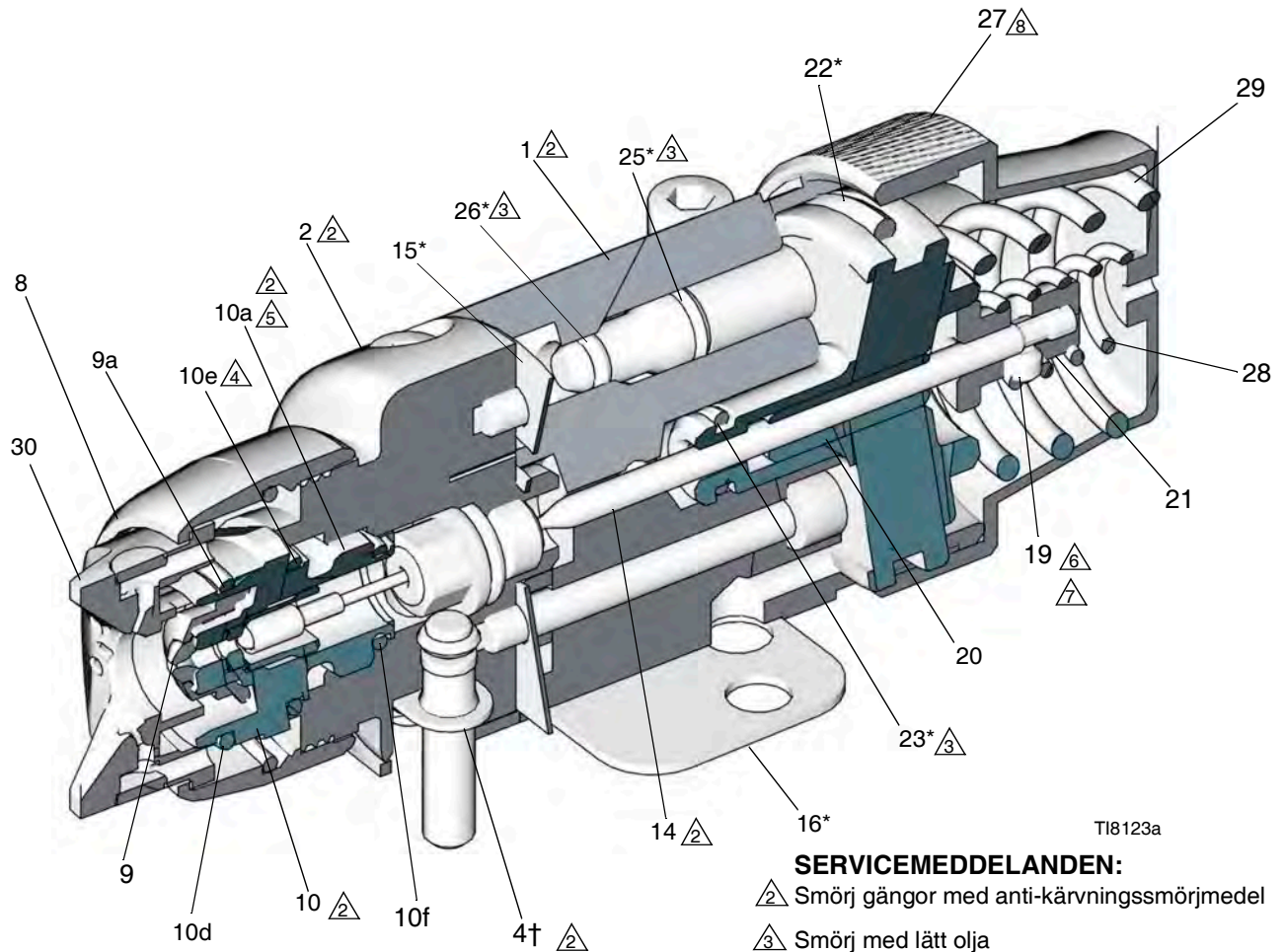
**OBS!** Packningen (16) är fastlimmad; så se till att du har en reservpackning när packningen (16) ska sättas tillbaka.



T18173b

**FIG. 16: Packningsreparation**

11. Ta bort den stora O-ringen (22) från kolven och den mindre O-ringen (23) från kolvskaftet. Ta bort de två O-ringarna (25, 26) från var och en av kolvskaften. Kontrollera att skaften sitter ordentligt på plats. Om de sitter löst, byt ut hela kolvenheten (20).
12. Utför följande tillämpliga steg:
  - a. *Pistoler i ett icke-cirkulerande system:* Ta bort vätskeutloppspluggen (5) och packningen (4) från vätskehuset (2). Ta bort O-ringen (6) och reserv-O-ringen (7) från pluggen.
  - b. *Pistoler i ett cirkulerande system:* Ta bort tätningen (4) från vätskehuset (2).
13. Rengör alla delar och byt ut slitna delar. Vid montering, smörj gängorna med ett anti-kärvningssmörjmedel.



\* ingår i luftpackningsreparationssats 288171  
 † ingår i vätskereparationssats 288136

- SERVICEMEDDELANDEN:**
- △<sub>2</sub> Smörj gängor med anti-kärvningssmörjmedel
  - △<sub>3</sub> Smörj med lätt olja
  - △<sub>4</sub> Smörj inte
  - △<sub>5</sub> Dra åt till moment 18–19 N•m (155–165 in-lb)
  - △<sub>6</sub> Applicera semi-permanent anaerobiskt tätningsmedel
  - △<sub>7</sub> Dra åt till moment 0,45-0,56 N•m (4-5 in-lb)
  - △<sub>8</sub> Dra åt locket (27) tills det når botten.

T18123a

**FIG. 17: Modell 26B572 i genomsnitt**

## Byte av spridarsäte

Rengör delar med ett lösningsmedel som är kompatibelt med delarna och den vätska som sprutas. Se **Satser och tillbehör**, sidan 37.

1. Följ **Tryckavlastningsprocedur**, sidan 14.
2. Ta bort pistolen från grenröret.
3. Ta bort luftmunstyckets hållarring (8), luftmunstycket (30) och munstycket (9).
4. Tryck in avtryckaren (eller ta bort locket (27) och fjädrarna (28, 29)) så att nålhuset dras från sätet medan spridaren (10) skruvas bort från pistolstommen (1).
5. Inspektera O-ringarna (10d, 10e, 10f) på plats. Ta försiktigt bort O-ringarna från spridarhuset (10) och byt ut dem vid behov.
6. Ta bort sätesmuttern (10c), sätet (10b) och sätetspackningen (10g) (endast karbidsäten) med en 7/32-tums sexkantsnyckel.
7. Inspektera sätet (10b) och sätetspackningen (10g) och byt ut om så krävs.
8. Återmontera sätetspackningen (10g) (endast karbidsäte), sätet (10b), och sätesmuttern (10c). Dra åt till moment 5,1-5,7 N•m (45-50 in-lb). Dra inte åt muttern för hårt.

**OBS!** När du återmonterar karbidsätet måste sätets koniska ände (röda sidan) peka mot pistolspetsen.

Plastsätet, som är standard i modell 26B572, kan monteras vänt åt båda hållen. Ändra dock inte riktning på sätet om det är slitet; då måste det bytas.

## Återmontering

1. **Endast pistoler i ett icke-cirkulerande system:** Smörj stödringen (7†) och O-ring (6†) och installera dem på vätskeutloppspluggen (5). Installera pluggen i vätskeutloppsporten på vätskehuset (2). Se FIG. 1.
2. **Alla pistoler:** Återmontera packningen (4) i vätskehuset (2).
3. Installera O-ringarna (22, 23) på kolven (20). Ta bort de två O-ringarna (25, 26) från var och en av kolvskaften. Smörj alla O-ringar, kolven och kolvskaften.
4. Passa in packningen (15) enligt sprängskissvyn i Fig. 8.  
Vid byte av packning (15), placera packningen på kolvhuset (1), och installera därefter vätskehuset (2). Dra åt de två skruvarna (18) till 3,4 N•m (30 in-lb).
5. För in kolven (20) i kolvhuset (1).
6. Ta bort skyddspappret från den klibbiga sidan av packningen (16) och fäst packningen nertill på kolvhuset (1), och se till att de tre hålen på packningen är korrekt inpassade med de matchande hålen på huset.

### OBS!

Var noga med att hålla nålen rak när den installeras i kolvhuset. Om nålen är böjd, måste den bytas ut.

7. För in nålenheten (14) fram till på vätskehuset (2). Dra åt till 5,7–6,8 N•m (50–60 in-lb).
8. Smörj gängorna på spridarsätet (10). Skruva in det i vätskehuset (2) och dra åt till moment 7,3 N•m (65 in-lb).
9. Installera nålstoppet (21) på nålen. Täck ställskruven (19) med semi-permanent anaerobiskt tättningsmedel och installera skruven på nålstoppet. Dra åt till moment 0,45–0,56 N•m (4–5 in-lb). Dra i nålen för att kontrollera att den är helt införd.
10. Installera fjädrarna (28, 29).
11. Smörj gängorna på kolvhuset (1). Skruva på locket (27) på huset tills det når botten.
12. Montera standardmunstycket och luftmunstycket.  
**Modell 26B573:** Montera RAC-huset (11) och RAC-sprutmunstycket (9) i RAC-luftmunstyckeshållaren (30). Rikta in det blå munstycksskyddet som önskas och skruva på luftmunstyckesenheten på pistolen tills den når botten. Se **Inställning av Reverse-A-Clean® (RAC) -sprutmunstycke**, sidan 13.
13. Återinstallera pistolen på grenröret med de fyra skruvarna (17). Dra åt till moment 7,3 N•m (65 in-lb).



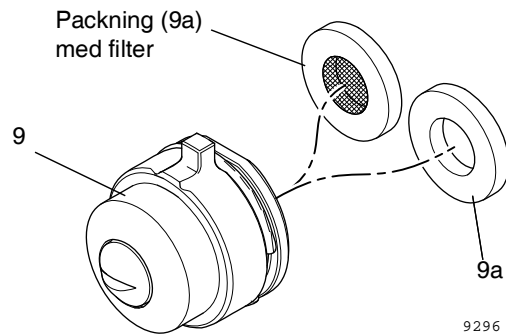
## Byte av sprutmunstyckespäckning

Byt ut AXP- eller AXF-sprutmunstyckespäckning (9a) med en kompatibel reservdel. Se **AXP- och AXF-sprutmunstyckespäckningsenhet och satser**, sidan 33. Följ **Inställning av Reverse-A-Clean® (RAC)-sprutmunstycke**, sidan 13 för att byta ut RAC-sprutmunstyckedelar.

**OBS!** Vissa AXP-sprutmunstyckespäckningar har ett filter. Se **Tabell för val av munstycke**, sidan 32.

1. Följ **Tryckavlastningsprocedur**, sidan 14.
2. Separera munstycket (9) från pistolen. Se **Montera sprutmunstycke och luftmunstycke**, sidan 11.
3. Använd ett upplockningsverktyg för att avlägsna packningen (9a) från sprutmunstycket (9).

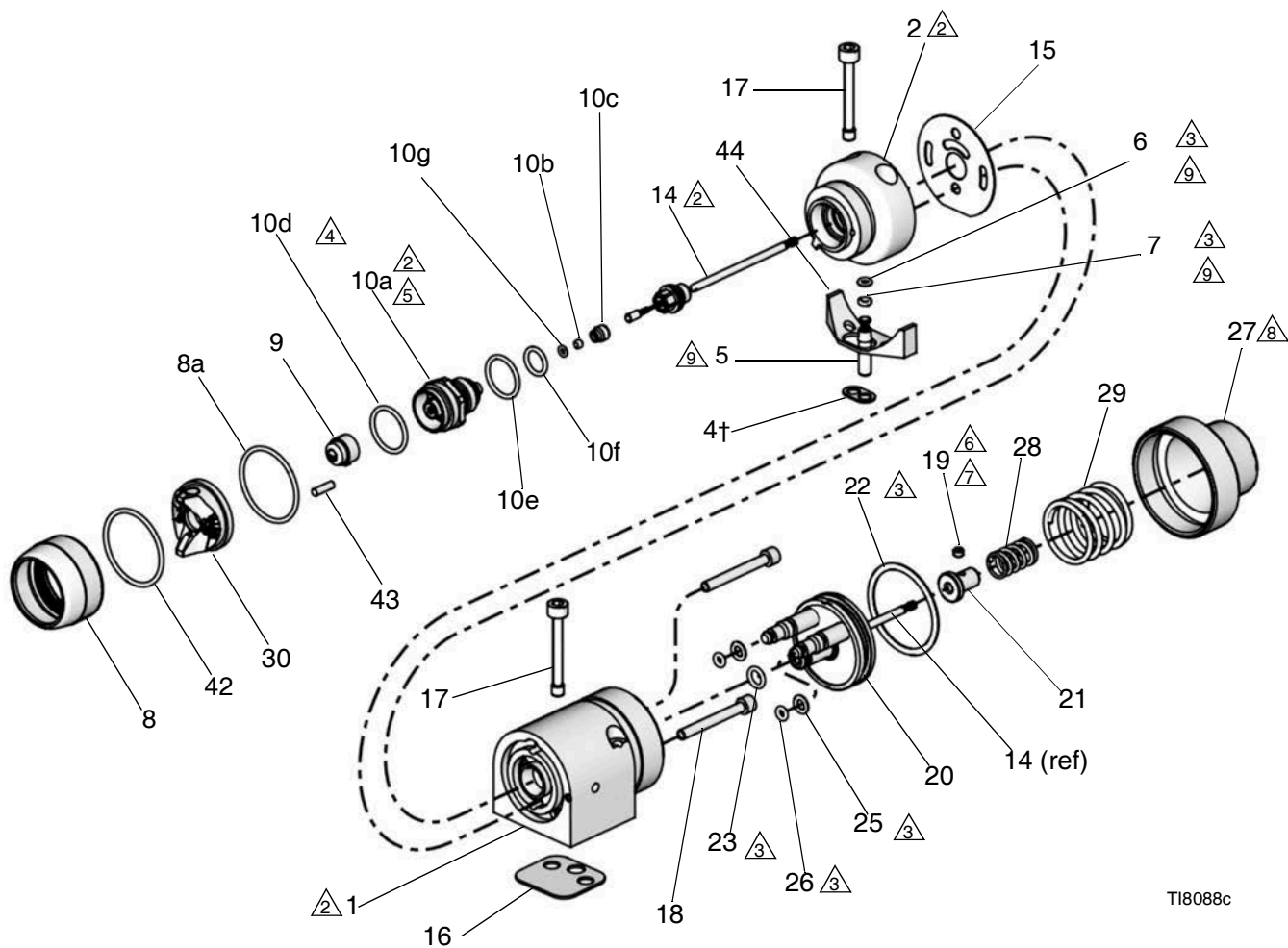
4. Tryck in utbytespackningen (9a) i sprutmunstycket (9).



**FIG. 18: Alternativ för sprutmunstyckespäckning**

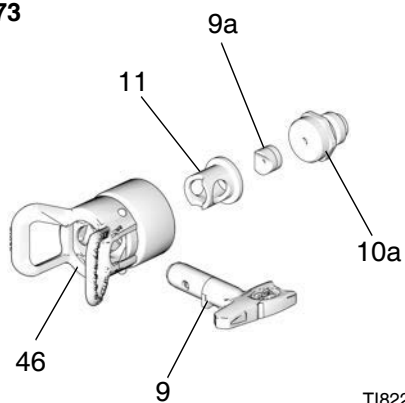
5. Montera sprutmunstycket (9) och luftmunstycket (8). Se **Montera sprutmunstycke och luftmunstycke**, sidan 11.

# Delar



T18088c

**AA RAC-enhet medföljer endast modell 26B573**



T18228a

**SERVICEMEDDELANDEN:**

- ② Smörj gängor med anti-kärnings-smörjmedel
- ③ Smörj med lätt olja
- ④ Smörj inte
- ⑤ Dra åt till moment 7,3 Nm• (65 in-lb)
- ⑥ Applicera semi-permanent anaerobiskt tätningsmedel
- ⑦ Dra åt till moment 0,45-0,56 N•m (4-5 in-lb)
- ⑧ Dra åt locket (27) tills det når botten.
- ⑨ Används endast på icke-cirkulerande pistoler

Ref. nr.	Artikelnr.	Beskrivning	Antal
1	—	HUS	1
2	—	HUS, vätska, rostfritt stål	1
4	288200	PACKNING, vätska, homopolymerplast, paket på 10	2
5	192687	PLUGG, vätska, invändig, rostfritt stål	1
6	114244	TÄTNING o-ring, fluoroelastomer	1
7	114340	RESERVRING, PTFE	1
8	249134	HÅLLARRING, enhet	1
8a	109213	O-RING, PTFE (se sats 253032, s. 37, för paket med 5 st.)	1
9	—	SPRUTMUNSTYCKE, kundens val av AXP eller AXF, inkluderar munstyckespackning (9a, visas ej), se <b>Tabell för val av munstycke</b> , sidan 32 (alla modeller förutom 26B573)	1
	—	SPRUTMUNSTYCKE, kundens val av LTX eller FFLP, inkluderar munstyckespackningssättesenhet (9a), se <b>Tabell för val av munstycke</b> , sidan 32 (endast modell 26B573)	
10	288192	SPRIDARE, enhet med karbidsäte (alla modeller förutom 26B572 och 26B573)	1
	249132	SPRIDARE, enhet, med plastsäte (modell 26B572)	
	249877	SPRIDARE, enhet, med RAC-säte (modell 26B573)	
10a	—	SPRIDARHUS	1
10b	—	SÄTE	1
10c	—	MUTTER, säte	1
10d	111116	TÄTNING, o-ring, säte; PTFE	1
10e	109450	TÄTNING, o-ring; PTFE	1
10f	111457	TÄTNING, o-ring; PTFE	1
10g	15F409	PACKNING, säte (spridarenhet endast med karbidsäte)	1
11	15J770	HUS, RAC (endast modell 26B573)	1
14	288190	NÅL, enhet, SST-kula (endast modell 26B572)	1
	288191	NÅL, enhet, karbidkula (alla modeller förutom 26B572)	
15	15H316	PACKNING, polyetylen (fram)	1

Ref. nr.	Artikelnr.	Beskrivning	Antal
16	114134	PACKNING, polyetylen (botten)	1
17	15H317	SKRUV, montering fördelningsrör (M5)	4
18	15H318	SKRUV, SHCS	4
19	114137	SKRUV, ställ; 6–32; längd 1,8 tum	1
20	240895	KOLVENHET	1
21	192452	STOPP, nål, rostfritt stål	1
22	115066	TÄTNING o-ring, fluoroelastomer	1
23	111450	TÄTNING o-ring, fluoroelastomer	1
25	112319	TÄTNING o-ring, fluoroelastomer	2
26	111504	TÄTNING o-ring, fluoroelastomer	2
27	192453	KOLVLOCK	1
28	114138	FJÄDER, spiral	1
29	114139	FJÄDER, spiral	1
30	2GF042	LUFTMUNSTYCKE, enhet, allmän ytbehandling (modell 26B570 och 26B572)	1
	2WL042	LUFTMUNSTYCKE, enhet, lack (modell 26B571)	
	249478	LUFTMUNSTYCKE, enhet, RAC (modell 26B573)	
	2LV042	LUFTMUNSTYCKE, enhet, låg viskositet (modell 26B574)	
	2WB042	LUFTMUNSTYCKE, enhet, vattenburen (modell 26B575)	
	2QD042	LUFTMUNSTYCKE, enhet, snabbtorkande (26B576)	
2HV042	LUFTMUNSTYCKE, enhet, hög viskositet (modell 26B577)		
38	114141	NYCKEL, sexkan (ej i skiss)	1
42	15G320	BRICKA, PTFE, 1,2 tum utv. dia. (se sats 253032, s. 37, för paket med 5 st.)	1
43	15G618	STIFT, lokalisering, gängat (alla modeller förutom 26B572 och 26B573)	1
44	15H702	INSATS, plast	1
46	249478	SKYDD, RAC (endast modell 26B573)	1
26▲	222385	ETIKETT, SÄKERHETSVARNING, MED. VARNING, visas ej	1

▲ Reservsäkerhetsetiketter, -skyltar och -kort kan fås kostnadsfritt.

# Kompatibla air assist-grenrör

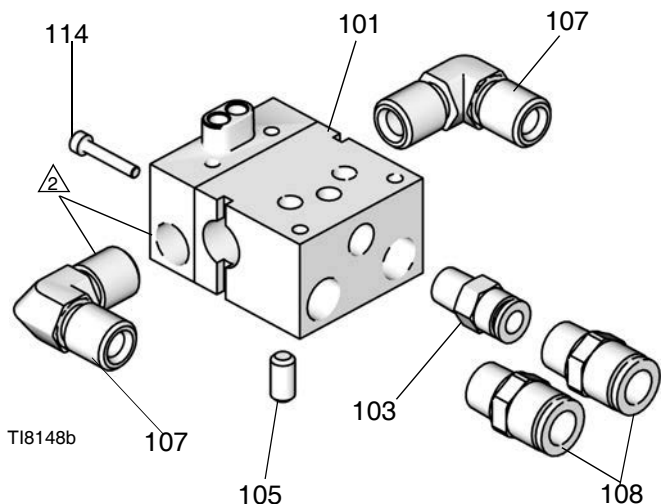
Grenrör medföljer inte sprutpistolen. Beställ separat.

## Grenrör med port på sidan

### Modell 288217 (Nordamerika)

### Modell 288218 (internationellt)

⚠ Stryk på anti-kärvningssmjörmedel (222955) på gängorna och kontaktytorna på grenröret (101) och kopplingar och/eller pluggar i vätskeportarna.



### Modell 288217 (Nordamerika)

### Modell 288218 (internationellt)

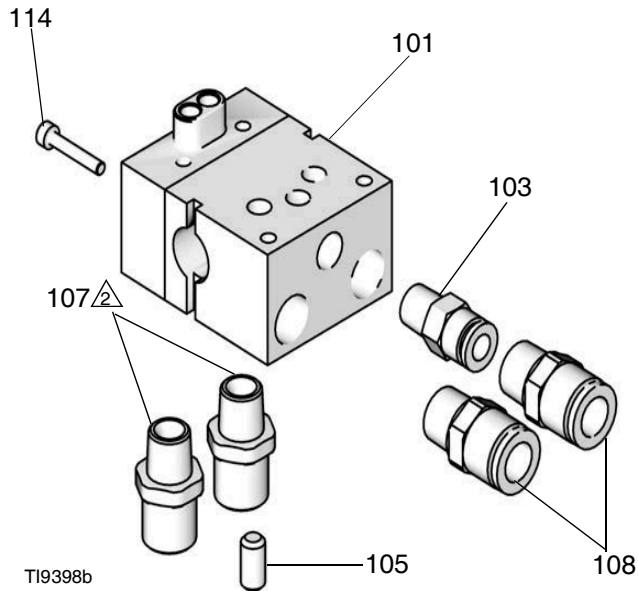
Ref. nr.	Artikelnr.	Beskrivning	Antal
101	---	FÖRDELNINGSRÖR, sidovätskeportar	1
103	120388	KOPPLING, rör, luftinlopp; 1/4 tum utv. dia. x 1/8 npt(m) (endast modell 288217)	1
	120538	KOPPLING, rör, luftinlopp; 6 mm utv. dia. x 1/8 npt(m) (endast modell 288218)	
105	114246	SKRUV, ställ; 5/16; längd 11 mm (0,437 tum)	1
107	114342	RÖRVINKEL, 1/4 tum npt (endast modell 288217)	1
	114247	KOPPLING, vinkel, hane; #5 JIC x 1/4 npt (endast modell 288218)	
108	120389	KOPPLING, rör, luftlinje; 9,5 mm (3/8 tum) utv. dia. x 1/4 npt (endast modell 288217)	2
	120537	KOPPLING, rör, luftlinje; 8 mm utv. dia. x 1/4 npt (endast modell 288218)	
109*	101970	PLUGG, rör, SST; 1/4–18 ptf, levereras för igenpluggning av vätskeutloppsport i icke-cirkulerande tillämpningar	3
114	120453	SKRUV, SHCS, M3 x 18	1

\* Visas ej.

## Grenrör med port nertill

## Modell 288221

⚠ Stryk på anti-kärningssmörjmedel (222955) på gängorna och kontaktytorna på grenröret (101) och kopplingar och/eller pluggar i vätskeportarna.



## Modell 288221

Ref. nr.	Artikelnr.	Beskrivning	Antal
101	---	FÖRDELNINGSRÖR, vätskeportar på undersidan	1
103	120388	KOPPLING, rör, luftinlopp; 6,3 mm (1/4 tums) utv. dia. x 1/8 npt(m)	1
105	114246	SKRUV, stål; 5/16; längd 11 mm (0,437 tum)	1
107	166846	NIPPEL, rostfritt stål; 1/4 npsm, rak rörgånga x 1/4 npt	2
108	120389	KOPPLING, rör, luftlinje; 9,5 mm (3/8 tums) utv. dia. x 1/4 npt	2
109*	101970	PLUGG, rör, SST; 1/4-18 ptf, levereras för igenpluggning av vätskeutloppsport i icke-cirkulerande tillämpningar	1
114	120453	SKRUV, SHCS, M3 x 18	1


\* Visas ej.

## Högt tryck, grenrör med vätskeport på sidan


### Modell 288224 (Nordamerika)

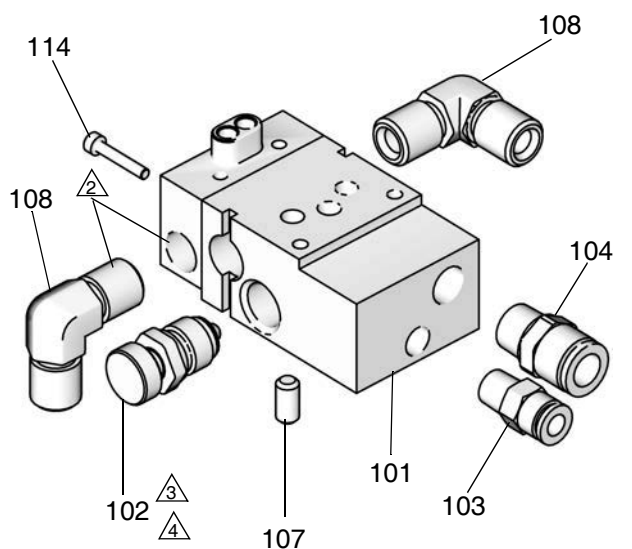
### Modell 24C343 (internationellt)

Air-assist-grenrör för högt tryck med sidovätskeportar och mönsterjusteringsventil.

 Stryk på anti-kärvningssmörjmedel (222955) på gängorna och kontaktytorna på grenröret (101) och kopplingar och/eller pluggar i vätskeportarna.

 Montera med ventilen vriden helt moturs till ytterläget.

 Dra åt till moment 14-15 N•m (125-135 in-lb).



T10556b

### Modell 288224 (Nordamerika)

### Modell 24C343 (internationellt)

Ref. nr.	Artikelnr.	Beskrivning	Antal
101	----	FÖRDELNINGSRÖR, mönster justerbart	1
102	244029	MÖNSTERVENTILENHET	1
103	120388	KOPPLING, rör, luftinlopp; 6,3 mm (1/4 tum) utv. dia. x 1/8 npt(m) (endast modell 288224)	1
	120538	KOPPLING, rör, luftinlopp; 6 mm utv. dia. x 1/8 npt(m) (endast modell 24C343)	
104	120389	KOPPLING, rör, luftlinje; 9,5 mm (3/8 tum) utv. dia. x 1/4 npt (endast modell 288224)	1
	120537	KOPPLING, rör, luftlinje; rör med 8 mm utv. dia. x 1/4 npt (endast modell 24C343)	
	15D916*	KOPPLING, rör, luftlinje; 4 mm utv. dia. x 1/4 npt; skickas lös (endast modell 24C343)	
107	114246	SKRUV, ställ; 5/16; längd 11 mm (0,437 tum)	1
108	114342	RÖRVINKEL, hane, 1/4 - 18 npt (endast modell 288224)	2
	114247	RÖRVINKEL, hane, #5 JIC x 1/4-18 npt (endast modell 24C343)	
109*	101970	PLUGG, rör, SST; 1/4-18 ptf, levereras för igenpluggning av vätskeutloppsport i icke-cirkulerande tillämpningar	1
114	120453	SKRUV, SHCS, M3 x 18	1

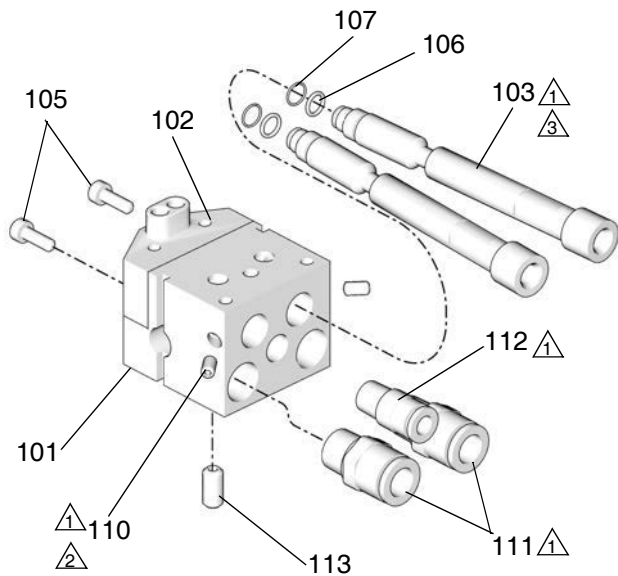
\* Visas ej, valfri storlek.

**Grenrör med bakre port****288160 (Nordamerika)****288211 (internationellt)**

△1 Stryk på tätningsmedel på gängorna och kontaktytorna på grenröret (101) och kopplingar och/eller pluggar i vätskeportarna.





△2 Dra åt till moment 3,4-4,7 N•m (30-42 in-lb).

△3 Dra åt till moment 12,3-14,7 N•m (110-130 in-lb).

**288160 (Nordamerika)****288211 (internationellt)**

Ref. nr.	Artikelnr.	Beskrivning	Antal
101	---	FÖRDELNINGSRÖR, aluminium	1
103	15H521	KOPPLING, vätskebana, 1/4 npsm (endast modell 288160)	2
	15J003	KOPPLING, vätskebana, #5 JIC (endast modell 288211)	
105	116475	SKRUV, SHCS, M4 x 12	2
106	120353	O-RING, PTFE	2
107	15J077	O-RING, PTFE	2
110	103253	STALLSKRUV	2
111	120389	KOPPLING, rör, luftlinje; 9,5 mm (3/8 tums) utv. dia. x 1/4 npt (endast modell 288160)	2
	120537	KOPPLING, rör, luftlinje; 8 mm utv. dia. x 1/4 npt (endast modell 288211)	
112	120388	KOPPLING, slang, luftinlopp; 1/4 tums utv. dia. x 1/8 npt(m) (endast modell 288160)	1
	120538	KOPPLING, rör, luftinlopp; 6 mm utv. dia. x 1/8 npt(m) (endast modell 288211)	
113	114246	LÅSSKRUV, insex	1

## Tabell för val av munstycke

				
<p>För att minska risken för skada, inklusive vätskeinträngning:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Följ <b>Tryckavlastningsprocedur</b>, sidan 14, innan du tar bort eller monterar dit ett sprutmunstycke eller luftmunstycke.</li> <li>Överskrid aldrig det maximala färgarbetstrycket för din pistolmodell.</li> </ul>				

**AXP-seriens precisionssprutmunstycken (AXPxxx):**  
 AXP-munstycken har en enda öppning med exakta sprutbildsstorlekar för automatiska sprutapplikationer.

**AXF-försprutmunstycken för ytfinish (AXFxxx):**  
 AXF-munstycken har ett förmunstycke som bidrar till finfördelning av tixotropa material, inklusive lacker.

Beställ önskat munstycke (artikelnr. AXPxxx eller AXFxxx) där xxx är storlekskoden i tabellen.

### AXP-sprutmunstycken

Hålstorlek tum (mm)	* Vätskeutflöde, fl oz/min (lpm)		Största sprutbildsbredd vid 30,5 cm (12 tum) Sprutbildsbreddtolerans +/- 0,5 tum (13,0 mm)						
	vid 600 psi (4,1 MPa, 41 bar)	vid 7,0 MPa (70 bar, 1 000 psi)	5 (127)	7 (178)	9 (228)	11 (279)	13 (330)	15 (381)	17 (432)
Storlekskod (sprutmunstyckets artikelnr.)									
† 0,009 (0,229)	7,0 (0,2)	9,1 (0,27)	209	309	409	509	---	---	---
† 0,011 (0,279)	10,0 (0,3)	13,0 (0,4)	211	311	411	511	611	---	---
0,013 (0,330)	13,0 (0,4)	16,9 (0,5)	213	313	413	513	613	713	---
0,015 (0,381)	17,0 (0,5)	22,0 (0,7)	215	315	415	515	615	715	815
0,017 (0,432)	22,0 (0,7)	28,5 (0,85)	---	317	417	517	617	717	817
0,019 (0,483)	28,0 (0,8)	36,3 (1,09)	---	---	419	519	619	719	---
0,021 (0,533)	35,0 (1,0)	45,4 (1,36)	---	---	421	521	621	---	---

\* Munstyckena provas med vatten.

† För dessa storlekar ingår en sprutmunstyckespäckning med ett 150 mesh munstyckesfilter.

Se **AXP- och AXF-sprutmunstyckespäckningsenhet och satser**, sidan 33.

❖ Mätt UTAN luftflöde. Airassist tenderar att minska mönsterlängden med 25,4 till 50,8 mm (1 till 2 tum).

Färgutflöde (Q) vid andra tryck (P) kan beräknas med formeln:  $Q = (0,041) (QT) \sqrt{P}$  där QT = avgivet flöde (fl oz/min) ur tabellen ovan för 600 psi.



## AXF-sprutmunstycken

Hålstorlek tum (mm)	* Vätskeutflöde, fl oz/min (lpm)		♦ Största sprutbildsbredd vid 305 mm (12 tum) tum (mm)						
	vid 4,1 MPa (41 bar, 600 psi)	vid 7,0 MPa (70 bar, 1 000 psi)	2 till 4 (75)	4 till 6 (150)	6 till 8 (200)	8 till 10 (250)	10 till 12 (300)	12 till 14 (350)	14 till 16 (400)
			Storlekskod (sprutmunstyckets artikelnr.)						
0,007 (0,178)†	4,0 (0,1)	5,2 (0,15)	---	---	306	---	---	---	---
0,009 (0,229)†	7,0 (0,21)	8,5 (0,25)	108	208	308	408	508	608	---
0,011 (0,279)†	9,5 (0,28)	12,5 (0,37)	---	210	310	410	510	610	710
0,013 (0,330)	12,0 (0,35)	16,0 (0,47)	---	212	312	412	512	612	712
0,015 (0,381)	16,0 (0,47)	21,0 (0,62)	---	---	314	414	514	614	714
0,017 (0,432)	20,0 (0,59)	26,5 (0,78)	---	---	316	416	516	616	716
0,019 (0,483)	28,0 (0,8)	36,3 (1,09)	---	---	---	---	518	---	---

\* Munstyckena provas med vatten.

† För dessa storlekar ingår en sprutmunstyckespackning med ett 150 mesh munstyckesfilter (115158).

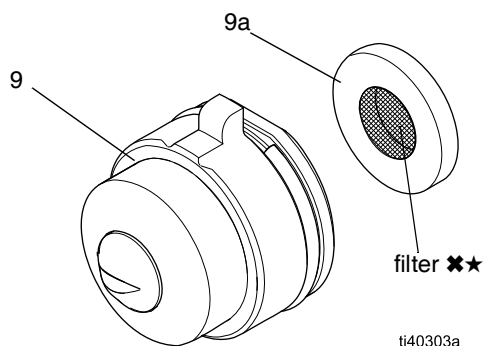
Se **AXP- och AXF-sprutmunstyckespackningsenhet och satser**, sidan 33.

♦ Mätt UTAN luftflöde. Airassist tenderar att minska mönsterlängden med 25,4 till 50,8 mm (1 till 2 tum).

Färgutflöde (Q) vid andra tryck (P) kan beräknas med formeln:  $Q = (0,041) (QT) \sqrt{P}$  där QT = avgivet flöde (fl oz/min) ur tabellen ovan för 600 psi.

## AXP- och AXF-sprutmunstyckespackningsenhet och satser

Använd en kompatibel sats för att byta ut AXP- och AXF-sprutmunstyckespackningen. Se **Byte av sprutmunstyckespackning**, sidan 25.



Artikelnr.	Beskrivning	Sats	Satsbeskrivning
183616	Munstyckespäckning (9a)*	26C713	10-pack med utbyttesmunstyckespäckningar (9a).
115158**	Munstyckespäckning (9a) med ett filter	241804	10-pack med utbyttesmunstyckespäckningar (9a) med filter. Kompatibla med AXP-munstycken.

\*\* Medföljer AXP-munstycken med öppningsstorlek 0,011 och mindre.

\* Endast kompatibla med AXP-munstycken. Ej kompatibla med AXF-munstycken.

**Fig. 19: AXP- och AXF -sprutmunstyckesenhet. Munstyckespäckning med ett filter (115158†\*) visas.**

## Reverse-A-Clean (RAC) -sprutmunstycken

Beställ önskat munstycke (artikelnr. LTXxxx, FFLPxxx, or WRxxxx) där xxx är storlekkoden från tabellen.

## LTX- och FFLP RAC-sprutmunstycken

Hålstorlek tum (mm)	* Färgutflöde 14,0 MPa (140 bar, 2 000 psi) Lpm (fl oz/min)	❖ Största sprutbildsbredd vid 305 mm (12 mm) tum (mm)							
		2 till 4 (100)	4 till 6 (150)	6 till 8 (200)	8 till 10 (250)	10 till 12 (300)	12 till 14 (350)	14 till 16 (400)	16 till 18 (450)
		Storlekkod (sprutmunstyckets artikelnr.)							
<b>LTX RAC-sprutmunstycken (LTX):</b>									
0,009 (0,229)	11,2 (0,33)	109	209	309	409	509	---	---	---
0,011 (0,279)	16,6 (0,49)	111	211	311	411	511	611	---	---
0,013 (0,330)	23,3 (0,69)	---	213	313	413	513	613	---	---
0,015 (0,381)	30,8 (0,91)	115	215	315	415	515	615	---	---
0,017 (0,432)	39,5 (1,17)	---	217	317	417	517	617	---	817
0,019 (0,483)	49,7 (1,47)	---	219	319	419	519	619	---	819
0,021 (0,533)	60,5 (1,79)	---	221	321	421	521	621	721	821
0,023 (0,584)	72,7 (2,15)	---	---	323	423	523	623	723	---
0,025 (0,635)	85,9 (2,54)	---	225	325	425	525	625	---	---
0,027 (0,686)	100,0 (2,96)	---	227	327	427	527	627	---	827
0,029 (0,737)	115,6 (3,42)	---	---	329	429	529	629	729	---
0,031 (0,787)	131,8 (3,90)	---	231	331	431	531	631	---	831
0,033 (0,838)	149,4 (4,42)	---	---	---	433	533	633	---	833
0,035 (0,889)	168,4 (4,98)	---	235	335	435	535	635	735	835
<b>RAC-sprutmunstycken för ytbehandling med lågt tryck (FFLP)</b>									
0,008 (0,203)	8,8 (0,26)	108	208	308	---	---	---	---	---
0,010 (0,254)	13,9 (0,41)	110	210	310	410	510	---	---	---
0,012 (0,305)	19,9 (0,59)	112	212	312	412	512	612	---	---
0,014 (0,356)	27,0 (0,80)	---	214	314	414	514	614	---	---
0,016 (0,406)	35,0 (1,04)	---	---	---	---	516	616	---	---

\* Munstyckena provas med vatten.

❖ Mätt UTAN luftflöde. Airassist tenderar att minska mönsterlängden med 25,4 till 50,8 mm (1 till 2 tum).

Färgutflöde (Q) vid andra tryck (P) kan beräknas med formeln:  $Q = (0,041) (QT) \sqrt{P}$  där QT = vätskeutflöde (liter/min) från tabellen ovan för vald hålstorlek.

## Breda (WR) RAC-sprutmunstycken

Hålstorlek tum (mm)	* Färgutflöde Lpm (fl oz/min) 2000 psi (14,0 MPa, 140 bar)	❖ Största sprutbildsbredd vid 12 tum (305 mm)
		24 tum (610 mm) Storlekskod (Sprutmunstyckets artikelnr.)
0,021 (0,533)	60,5 (1,79)	1221
0,023 (0,584)	72,7 (2,15)	1223
0,025 (0,635)	85,9 (2,54)	1225
0,027 (0,686)	100,0 (2,96)	1227
0,029 (0,737)	115,6 (3,42)	1229
0,031 (0,787)	131,8 (3,90)	1231
0,033 (0,838)	149,4 (4,42)	1233
0,035 (0,889)	168,3 (4,98)	1235
0,037 (0,940)	187,9 (5,56)	1237
0,039 (0,991)	208,9 (6,18)	1239

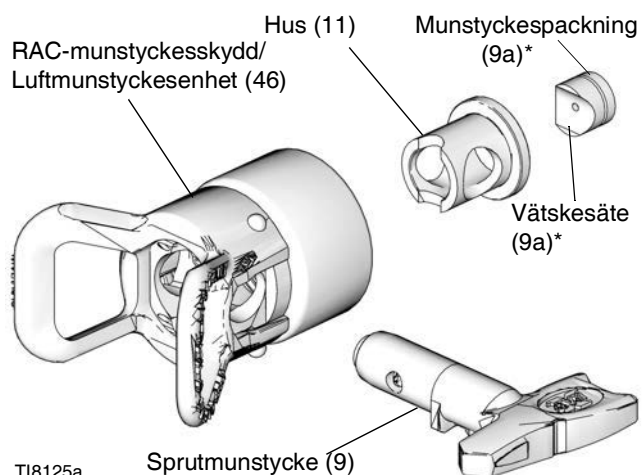
\* Munstyckena provas med vatten.

❖ Mätt UTAN luftflöde. Airassist tenderar att minska mönsterlängden med 25,4 till 50,8 mm (1 till 2 tum).

Färgutflöde (Q) vid andra tryck (P) kan beräknas med formeln:  $Q = (0,041) (QT) \sqrt{P}$  där QT = vätskeutflöde (liter/min) från tabellen ovan för vald hålstorlek.

## RAC-sprutmunstyckesenhet och satser

RAC-sprutmunstycken inkluderar ett metallvätskesäte och packning med gummispets. RAC-omvandlingssatser finns också tillgängliga. Se **RAC-ombyggnadssats 287917**, sidan 37.



TI8125a

\* Munstyckespäckningssättesenhet (9a) medföljer sprutmunstycket (9).

**FIG. 20: RAC-sprutmunstyckesenhet**

### Packningssättesdelar till RAC-sprutmunstycke

Artikelnr.	Delbeskrivning	Medföljer RAC-sprutmunstycke
15A981	Vätskesäte	LTX och WR
15A978	Munstyckespäckning, fluoroelastomer	LTX och WR.
15E557★	Plastmunstyckespäckning	FFLP
15A978	Munstyckespäckning, fluoroelastomer	FFLP
17M575	Vätskesäte	FFLP
248936	5-pack med vätskesäten (15A981) och 5-pack med plastmunstyckespäckningar (15E936)	-----

★Kompatibel med LTX- och WR RAC-sprutmunstycken. Inköpssats 248936.

## Tabell för val av luftmunstycke

				
För att minska risken för personskada, inklusive hudinträngning, följ <b>Tryckavlastningsprocedur</b> , sidan 14, innan du tar bort eller monterar dit ett sprutmunstycke och/eller luftmunstycke.				

Luftmunstycken är mångsidiga och fler än ett luftmunstycke kan uppfylla dina ytbehandlingsbehov. Välj ett luftmunstycke utifrån färgskiktsegenskaper och ytbehandlingskrav.

Luftmunstycke, artikelnr.	Luftmunstycke	Färg	Rekommendationer för optimal användning
2WB042	Vattenburen	Blå	Bryt upp de vattenburna färgstrålarna för en jämn våt film med vattenburna material.
2HV042	Hög viskositet (HV)	Blågrå	Bygg våt film med högsolida material.
2LV042	Låg viskositet (LV)	Silver	Främja fördelning av lågviskösa material.
2QD042	Snabbtorkande (QD)	Grön	Bibehåll överföringseffektivitet och minimera luftbubblor med snabbtorkande material.
2GF042	Allmän ytbehandling (GF)	PTFE Nickel	Finfördelar svansar vid lågt tryck.
2WL042	Lack (WL)	Svart	Spruta topplager och lack på trä.
2TC042	Topplager	PTFE Nickel	Spruta topplager på trä

# Satsar och tillbehör

## Pistolgrenrör

Beställ grenrör separat; medföljer inte pistolen.

Se Delar, sidan 26.

Artikelnr.	Beskrivning
288217	Grenrör med sidovätskeportar (Nordamerika)
288218	Grenrör med sidovätskeportar (internationellt)
288221	Grenrör med nedre vätskeportar (Nordamerika)
288224	Air-assist-grenrör för högt tryck med sidovätskeportar och manuell mönsterjusteringsventil (Nordamerika)
24C343	Air-assist-grenrör för högt tryck (internationellt)
288160	Grenrör med bakre port (Nordamerika)
288211	Grenrör med bakre port (internationellt)
26D226	Anpassat grenrör med 1/4 BSPP vätskeinlopp, hane

## Grenrörstillbehör

288197	Adapterplatta för eftermontering gör det möjligt att ansluta grenröret till en rad olika bultmönster.
<b>Temperatursensor och kabel</b>	
198457	RTD-sensor, 100 ohm, 1/8 npt(m) med 3-stifts Picofast-anslutning. För temperaturvillkorat grenrör
198458	RTD-kabel, 6 fot (1,83 m) Flex-kabel till St. Clair-anslutning. För temperaturvillkorat grenrör

## Nål/spridarsatser

Nålar får endast användas med det specificerade spridarsätet för att garantera korrekt montering och livslängd.

Artikelnr.	Beskrivning
Standardviskositet/standardflöde	
288191	Vätskenål, karbidkula
288192	Spridarsäte, karbidsäte
<b>Syrakatalyserade material/material med mycket låg viskositet</b>	
288190	Vätskenål, kula i rostfritt stål
288193	Spridarsäte, plastsäte

## Luftmunstyckessatser

Artikelnr.		Beskrivning
249140	HVLP-kontrollsats för luftmunstycke	Används för att bestämma lufttrycket bakom luftmunstycket. Används inte för faktisk sprutning. För att överensstämja med HVLP får inte sönderdelningslufttrycket överstiga 70 kPa (0,7 bar, 10 psi).
253032	Packningssats, luftlock	Paket med fem tätningar och fem O-ringar till luftmunstyckesenheten.

## Sprutmunstyckessatser

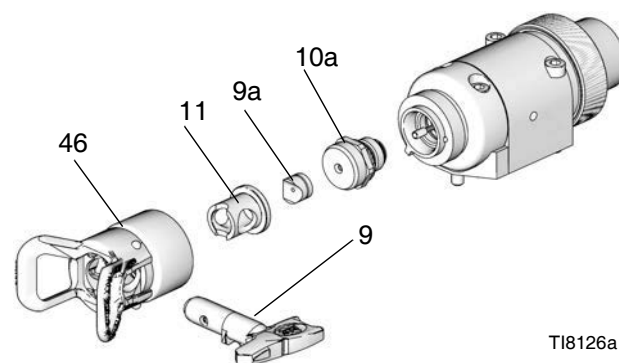
<b>AXP- och AXF-sprutmunstyckespakningsenhet och satsar, sidan 33</b>
<b>RAC-sprutmunstyckesenhet och satsar, sidan 35</b>

## RAC-ombyggnadssats 287917

Satsar för ombyggnad av en pistol med standardmunstycke, munstycksskydd och luftmunstycke till pistol artikelnr 26B573 med AA RAC-enheten. Se på reservdelslistan och ritningen nedan vilka delar som ingår i satsen.

Ref. nr.	Artikelnr.	Beskrivning	Antal
46	249478	MUNSTYCKE, luft, AA RAC, enhet	1
11	15J770	HUS, RAC	1
9**	LTXxxx	MUNSTYCKE, cylinder; valfritt munstycke; inkluderar detalj 3a; beställ separat	2
9a**		MUNSTYCKESPÄCKNINGSSÄTE, enhet	1
10a	249877	SÄTE, spridare	1

\*\*Munstycke (9) ingår inte i satsen; beställ separat.  
Se **Reverse-A-Clean (RAC) -sprutmunstycken**, sidan 34.



T18126a

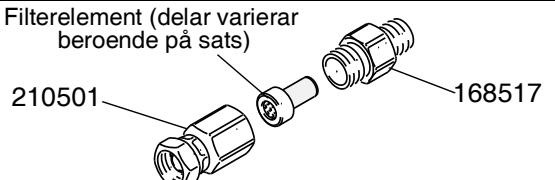
**Cefla-sats 26D227**

Artikelnr.	Beskrivning	Antal
24B609	Adaptersats	1
26B571**	AA Automatisk pistol (WL)	1
26B736	Verktygssats för pistolriktning	1
26D226	Anpassat grenrör	1
**Munstycke (9) ingår inte i satsen; beställ separat. Se <b>Tabell för val av munstycke</b> , sidan 32.		

**Sätessatser**

Artikelnr.	Beskrivning	
249424	Reparationssats för platsäte	Utbytesplatsäte (10-pack) och sätesmutter.
287962	Reparationssats för säte i rostfritt stål	Monterad spridare med säte i rostfritt stål (15H282) för användning med pigmenterade syrakatalyserade material.
249456	Reparationssats för karbidsäte	Utbyteskarbidsäte, sätespackning och sätesmutter.

**Satser med internt vätskefilter**

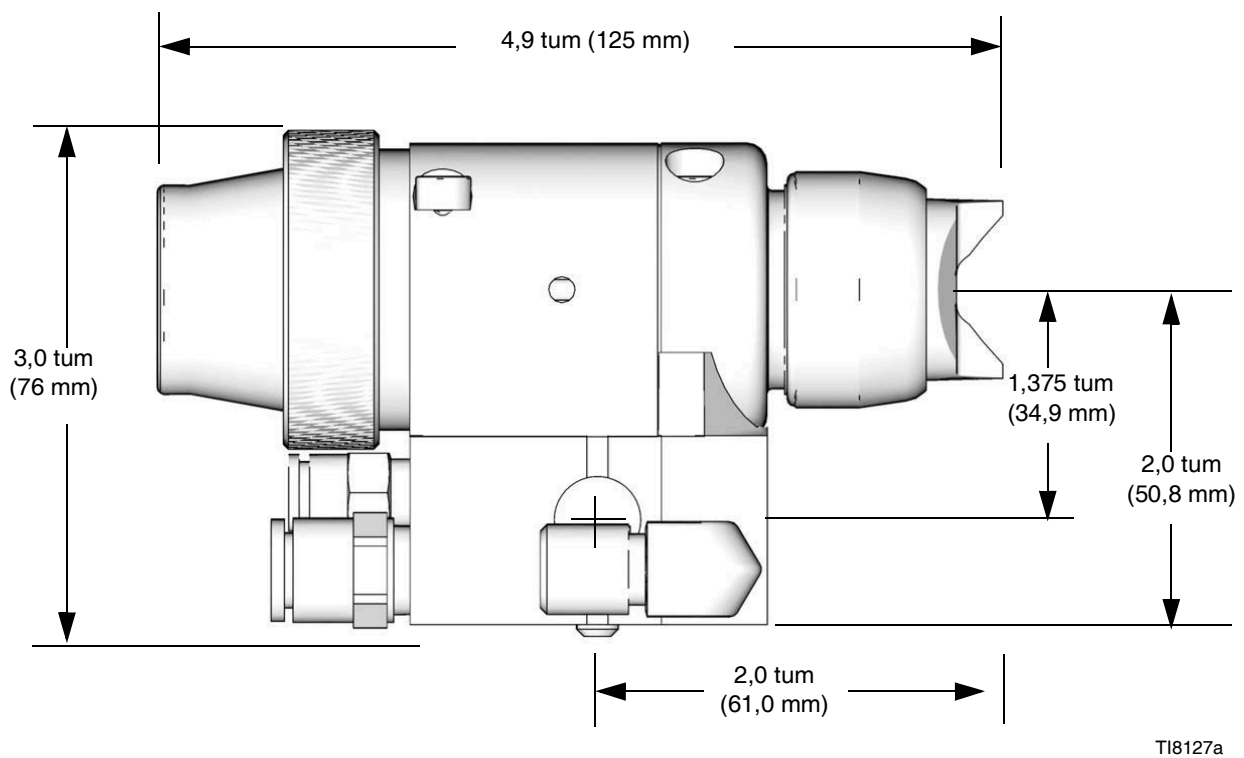
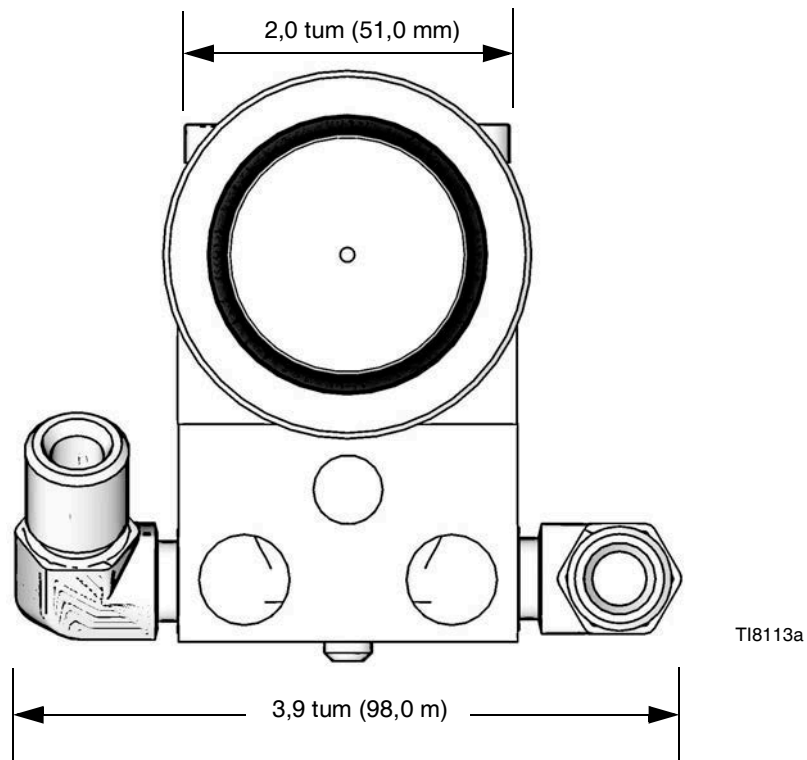
Artikelnr.	Komponent	Beskrivning
210500	Internt vätskefilter, 100 mesh	35 MPa, (350 bar, 5000 psi) maximalt arbetstryck. Passar på pistolens vätskeanslutning. 1/4-18 npsm
26C633	Internt vätskefilter, 60 mesh	42,4 MPa, (424 bar, 6150 psi) maximalt arbetstryck. Passar på pistolens vätskeanslutning. 1/4-18 npsm
238563	Internt vätskefiltersats, 60 mesh	Utbytesfilterelement; 3-pack
238564	Internt vätskefiltersats, 60 mesh	Utbytesfilterelement; 25-pack
238561	Internt vätskefiltersats, 100 mesh	Utbytesfilterelement; 3-pack
238562	Internt vätskefiltersats, 100 mesh	Utbytesfilterelement; 25-pack
25N892	Internt vätskefiltersats, 150 mesh	Utbytesfilterelement; 3-pack
25N894	Internt vätskefiltersats, 200 mesh	Utbytesfilterelement; 3-pack
Filterelement (delar varierar beroende på sats) 		

## Systemtillbehör

Artikelnr.	Komponent	Beskrivning
288201	Packningsfilter	Valfritt 100 mesh-filter som kan installeras i vätskeinloppspackningen (4) för extra filtrering; 10-pack

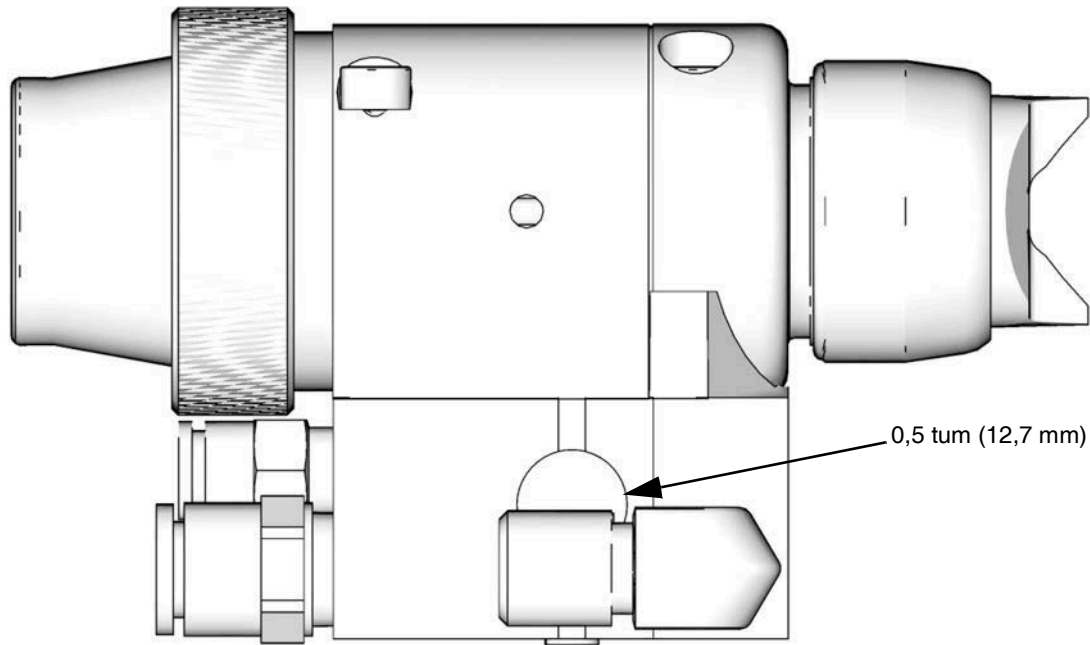
Artikelnr.	Beskrivning
222011	Jordklämma och -ledning
26D226	Anpassat grenrör med 1/4 BSPP vätskeinlopp, hane
26B736	Verktygssats för pistolriktning
<b>Avluftande huvudluftkran</b>	
<i>2,1 MPa (21 bar, 300 psi) maximalt arbetstryck</i> Släpper ut instängd luft i luftledningen mellan pumpluftinloppet och denna kran när den är stängd	
107141	3/4 npt(m x f) inlopp och utlopp
107142	1/2 npt(m x f) inlopp och utlopp
<b>Högtryckskulventiler, fluoroelastometätningar</b>	
<b>34 MPa (345 bar, 5 000 psi) maximalt arbetstryck. Kan användas som dräneringsrör.</b>	
210657	1/2 NPT (utv.)
210658	3/8 npt(m)
210659	3/8 x 1/4 npt(m)
<b>Rengöringstillbehör</b>	
15C161	Ultimat pistolrengöringssats: borstar och verktyg för pistolunderhåll.
249598	Rensning av nål: upplockningsverktyg för att rensa pistolmunstycke
101892	Borste för rengöring av pistolen

# Mått

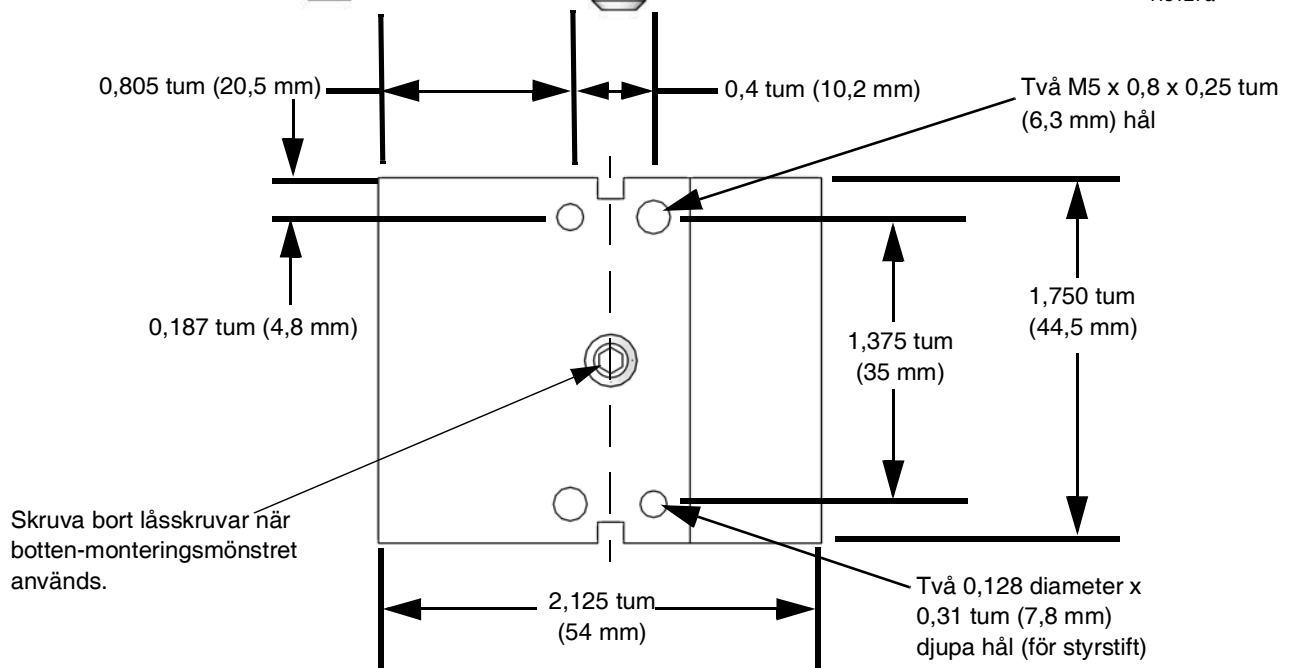




# Monteringshålmönster



T18127a

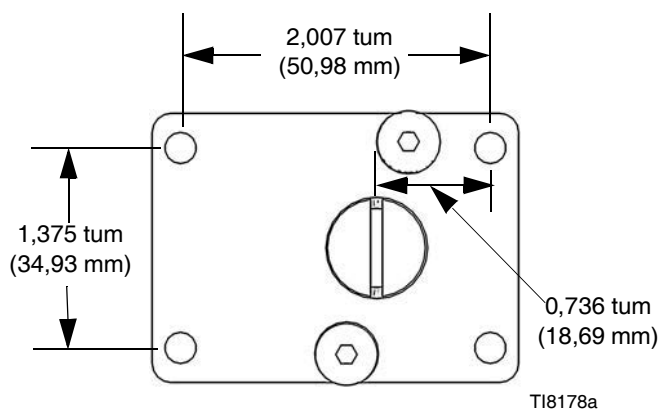


T18107a

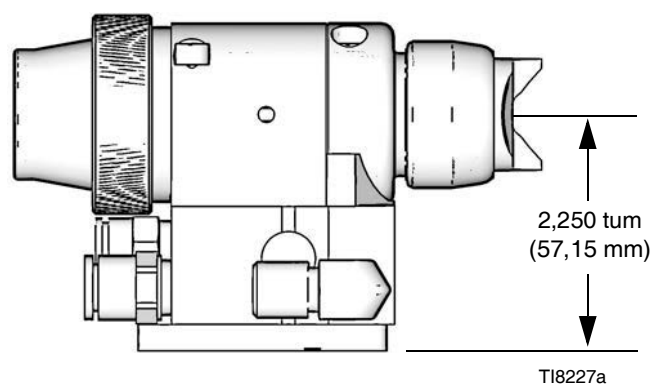
## Grenrör

Adapterplatta för eftermontering: Modell 288197

Adapterplatta för eftermontering



Pistol med adapterplatta för eftermontering

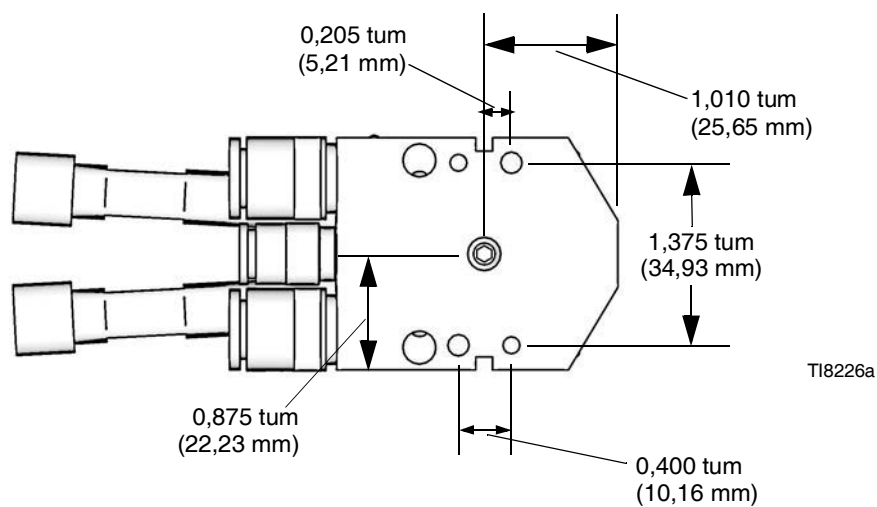


## Grenrör med bakre port

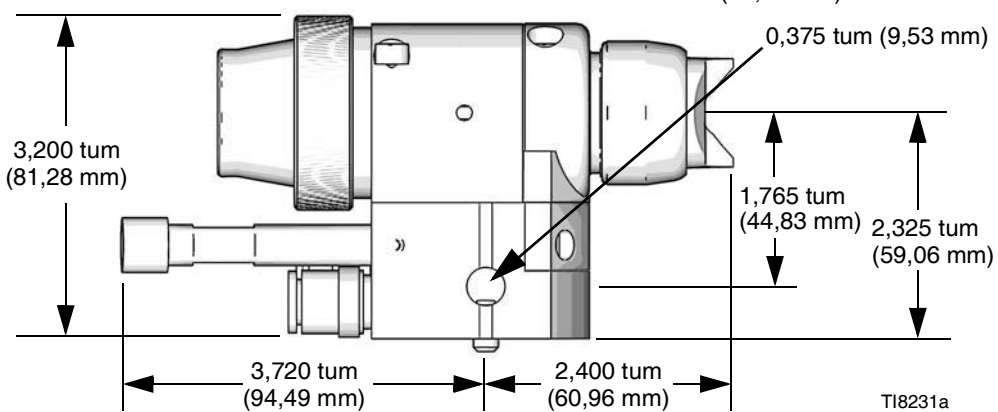
Modell 288160 (Nordamerika)

Modell 288211 (internationellt)

Grenrör med bakre port



Pistol med grenrör med bakre port

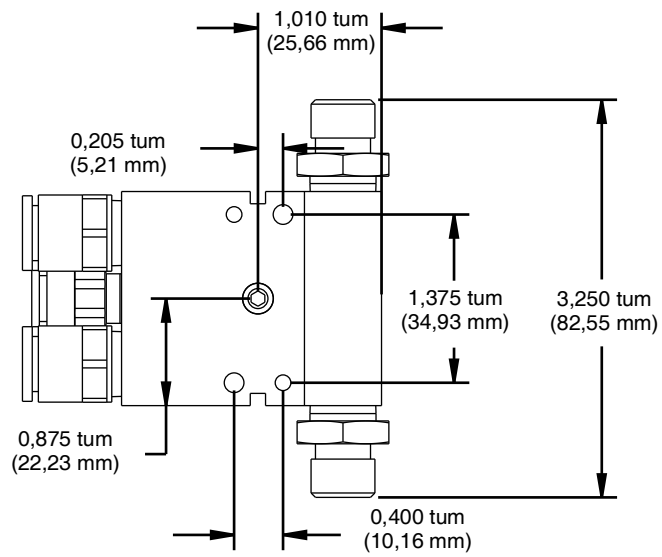


## Grenrör med sidoport

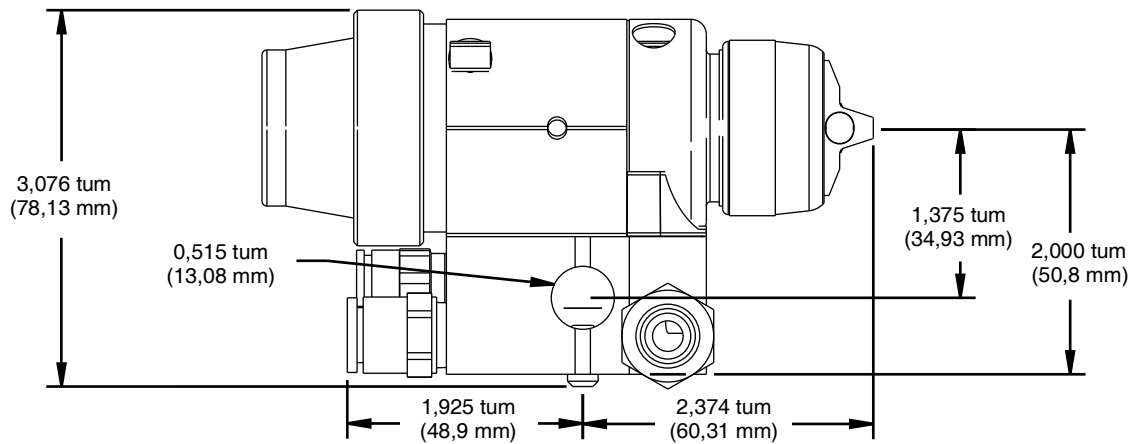
Modell 288217 (Nordamerika)

Modell 288218 (internationellt)

### Grenrör med sidoport



### Pistol med grenrör med sidoport

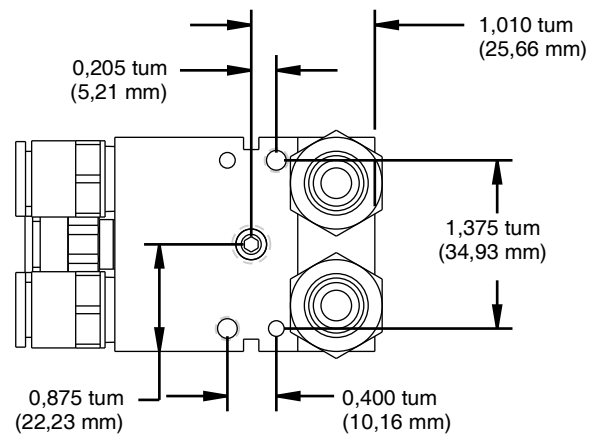


ti36926a

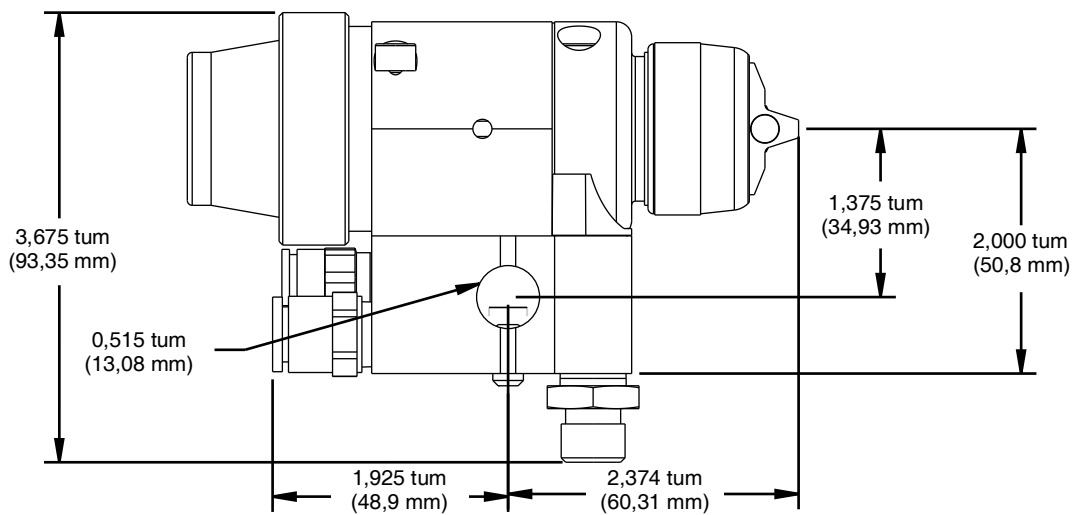
## Grenrör med port nertill

Modell 288221

### Grenrör med port nertill



### Pistol med grenrör med port nertill



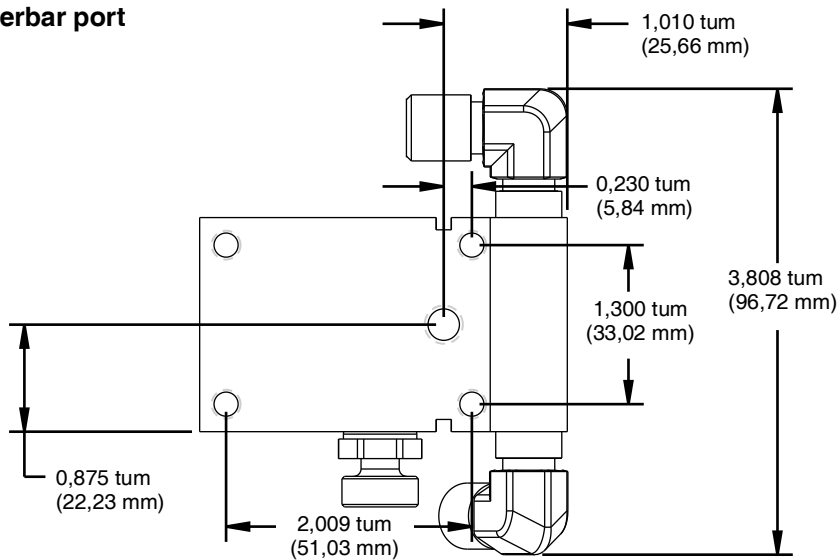
ti36927a

## Grenrör med justerbar port

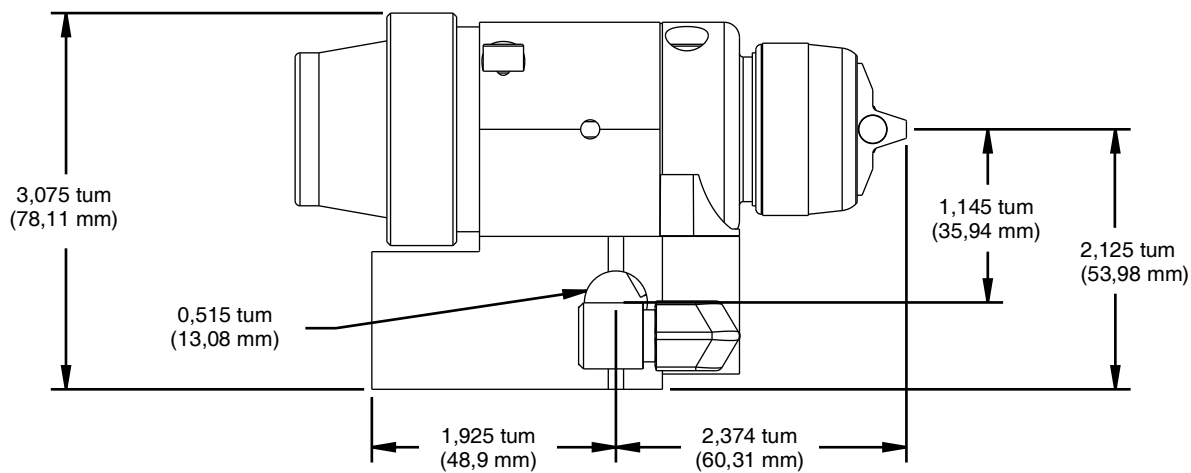
Modell 288224 Nordamerika

Modell 24C343 internationellt

### Grenrör med justerbar port



### Pistol med grenrör med justerbar port



ti36928a

# Tekniska specifikationer

PerformAA Auto-air-assist-sprutpistoler	USA	Metriskt
Maximalt färgarbetstryck	4000 psi	28 MPa (280 bar)
Maximalt luftarbetstryck:	100 psi	0.7 MPa, 7 bar
Maximal färgtemperatur	120°F	49° C
Min. luftcylinderaktiveringstryck	50 psi	0.34 MPa, 3,4 bar
Material	Rostfritt stål, karbid, polyetylen med ultrahög molekylvikt, kemiskt resistent fluoroelastomer, plast, PTFE, polyamid	
Vikt	1,2 lbs	965 gram

## Avtryckarhastighet

Dessa värden gäller för en ny pistol med 6 fot (1,8 m), 1/4 tum (6,3 mm) YD cylinderluftlinje och en 0,019 tums munstycke. Dessa värden kommer att variera en aning vid användning och med varierande utrustning.

Modeller (3/16 tums kula)			
Cylinderlufttryck psi (MPa, bar)	Vätsketryck psi (MPa, bar)	msek till helt öppen	msek till helt stängd
50 (0,34; 3,4)	600 (4,2; 42)	60	60
50 (0,34; 3,4)	1800 (12,4; 124)	60	60
50 (0,34; 3,4)	4000 (28; 280)	60	60

## Ljuddata (dBa)


Driftförhållanden	Vätsketryck med 0,019 tums munstycke psi (MPa, bar)	Mönsterlufttryck psi (MPa, bar)	Sönderdelnings- lufttryck psi (MPa, bar)	Ljudtryck dB(A)†	Ljudeffekt dB(A)‡
Märktryck	4000 (28; 280)	0	100 (0,7; 7)	91,75	91;90
		100 (0,7; 7)	100 (0,7; 7)	91,22	91;46
Normala driftstryck	600 (4,2; 42)	0	30 (0,21; 2,1)	83,87	76;28
		30 (0,21; 2,1)	30 (0,21; 2,1)	84,41	78;65

† Ljudtrycket mätt 1 meter (3,28 ft.) från utrustningen.

‡ Ljudnivå uppmätt enligt ISO-9614-2.

# Proposition 65, Kalifornien

## BOENDE I KALIFORNIEN

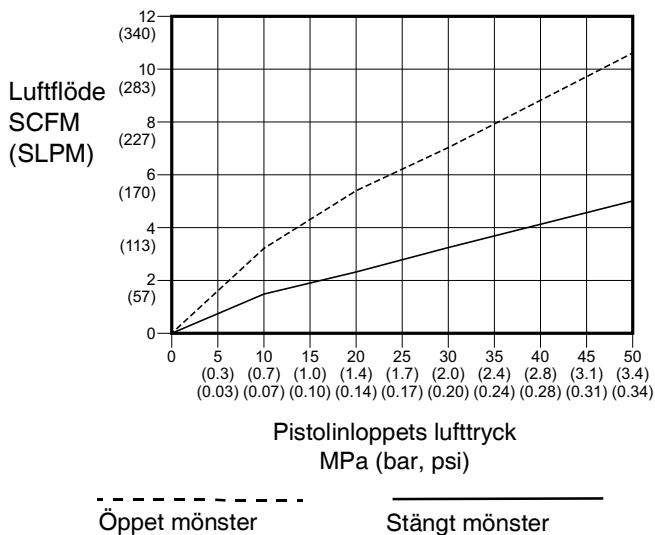
 **VARNING:** Cancer och fortplantningsskador — [www.P65warnings.ca.gov](http://www.P65warnings.ca.gov).



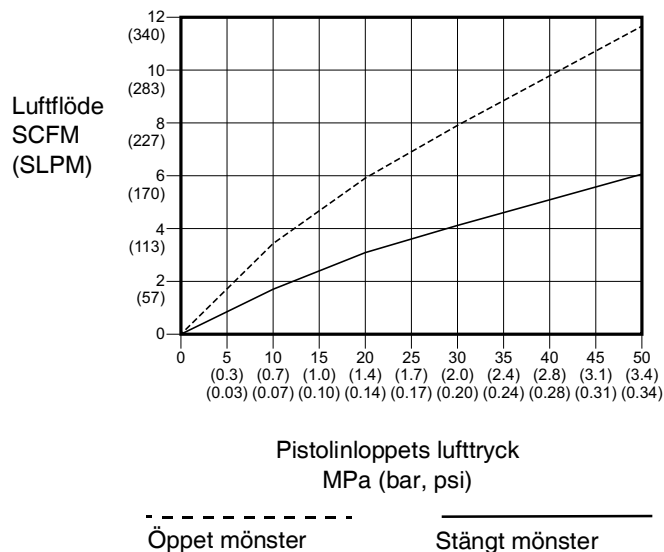
# Luftflöde

Luftmunstycken har testas med ett air-assist-grenrör för högtryck (288224) med sidovätskeportar och mönsterjusteringsventil

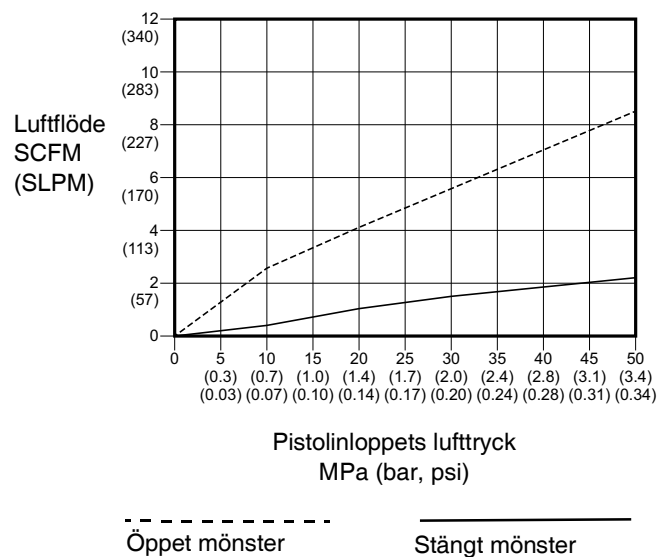
## Luftmunstycken för allmän ytbehandling, trälack och topplager



## Låg viskositet och vattenburna luftmunstycken



## Snabbtorkande och hög viskositetsluftmunstycken



# Graco standardgaranti

Graco garanterar att all utrustning som beskrivs i detta dokument, och som är tillverkad av Graco och bär dess namn, är fri från material- och tillverkningsfel vid tidpunkten för försäljningen till den ursprungliga köparen. Med undantag för särskilda, utökade eller begränsade garantiåtaganden som utges av Graco, åtar sig Graco att under en tolv månadersperiod från inköpsdatumet reparera eller byta ut delar som av Graco befinns vara felaktiga. Garantin gäller endast under förutsättning att utrustningen installeras, används och sköts i enlighet med Gracos skriftliga rekommendationer.

Garantin omfattar inte, och Graco ska inte hållas ansvarigt för, allmänt slitage eller funktionsfel, skador eller slitage som orsakas av felaktig installation, felaktigt bruk, nöting, korrosion, otillräckligt eller felaktigt underhåll, försumlighet, olyckor, manipulation eller byten till komponenter som inte tillverkas av Graco. Graco ska heller inte hållas ansvarigt för funktionsfel, skada eller slitage som orsakas av att Graco-utrustningen är inkompatibel med konstruktioner, tillbehör, utrustning eller material som inte har levererats av Graco, ej heller felaktig formgivning, tillverkning, installation, drift eller underhåll av konstruktioner, tillbehör, utrustning eller material som inte har levererats av Graco.

Garantin gäller under förutsättning att utrustningen som anses defekt skickas med förbetald retur till en auktoriserad Graco-återförsäljare för verifiering av det påstådda felet. Om det påstådda felet verifieras kommer Graco att reparera eller ersätta alla defekta delar utan kostnad. Utrustningen kommer att returneras till den ursprungliga köparen med frakten betald. Om inspektionen av utrustningen inte uppdragar några material- eller tillverkningsfel kommer reparationer att utföras till en rimlig avgift som kan innefatta kostnaderna för reservdelar, arbete och transport.

**DENNA GARANTI ÄR EXKLUSIV OCH ISTÄLLET FÖR ALLA ANDRA GARANTIER, UTTRYCKLIGA ELLER UNDERFÖRSTÅDDA, INKLUSIVE MEN INTE BEGRÄNSAT TILL GARANTIER OM SÄLJBARHET ELLER GARANTIER OM LÄMPLIGHET FÖR ETT VISST ÄNDAMÅL.**

Gracos enda åtagande och köparens enda gottgörelse för brott mot garantin är de som anges ovan. Köparen medger att ingen annan ersättning (inklusive, men inte begränsat till, skadestånd för följdskada för förlorad vinst, förlorad försäljning, personskador, materiella skador eller andra följdskador) är aktuell. Alla anspråk rörande brott mot garantin måste framläggas inom två (2) år efter försäljningsdatum.

**GRACO LÄMNAR INGA GARANTIER OCH FRÅNSÄGER SIG ALLA UNDERFÖRSTÅDDA GARANTIER OM SÄLJBARHET ELLER LÄMPLIGHET FÖR ETT VISST ÄNDAMÅL AVSEENDE TILLBEHÖR, UTRUSTNING, MATERIAL ELLER KOMPONENTER SOM SÄLJS MEN INTE TILLVERKAS AV GRACO.** Dessa artiklar som säljs men inte tillverkas av Graco (t.ex. elmotorer, strömbrytare, slangar) omfattas i förekommande fall av respektive tillverkarens garanti. Graco kommer inom rimliga gränser att hjälpa köparen med att lämna anspråk rörande överträdelse mot dessa garantier.

Graco är under inga omständigheter ansvarigt för indirekta, oavsiktliga, särskilda skador eller följdskador som uppkommer till följd av att Graco levererar utrustning i enlighet med det som framlagts här, eller för tillhandahållande, prestanda eller användning av produkter eller andra varor som säljs enligt detta, oavsett om så sker till följd av avtalsbrott, garantibrott, försumlighet från Gracos sida eller annat.

## Graco-information

För att få den senaste informationen om Gracos produkter kan du besöka

[www.graco.com](http://www.graco.com).

För patentinformation, se [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents).

**FÖR ATT GÖRA EN BESTÄLLNING**, kontakta din Graco-återförsäljare eller ring så hänvisar vi till närmaste återförsäljare.

**Telefon:** 612-623-6921 **Eller avgiftsfritt:** 1-800-328-0211, **Fax:** 612-378-3505

*All text och alla bilder i den här handboken visar den senast tillgängliga informationen som fanns vid publiceringen. Graco förbehåller sig rätten att när som helst införa ändringar utan föregående meddelande därom.*

Översättning av originalanvisningarna. This manual contains Swedish. MM 3A8553

**Gracos Högkvarter:** Minneapolis  
**Internationella kontor:** Belgien, Kina, Japan, Korea

**GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA**

**Upphovsrätt 2021, Graco Inc. Alla Gracos tillverkningsplatser är registrerade enligt ISO 9001.**

[www.graco.com](http://www.graco.com)

Revidering C, oktober 2022