

# Pro Xp<sup>TM</sup> Otomatik Havalı Boya Tabancası

3A3030H

TR

D Grubu püskürtme malzemeleri kullanan Sınıf I, Böl. I Tehlikeli Yerlerde kullanım için Otomatik Elektrostatik Tabanca.

IIA Grubu püskürtme malzemeleri kullanan Grup II, Bölge 1 Patlayıcı Atmosfer Yerlerinde kullanım için Otomatik Elektrostatik Tabanca.

**Sadece profesyonel kullanım içindir.**

*100 psi (0,7 MPa, 7 bar) Maksimum Hava Giriş Basıncı*

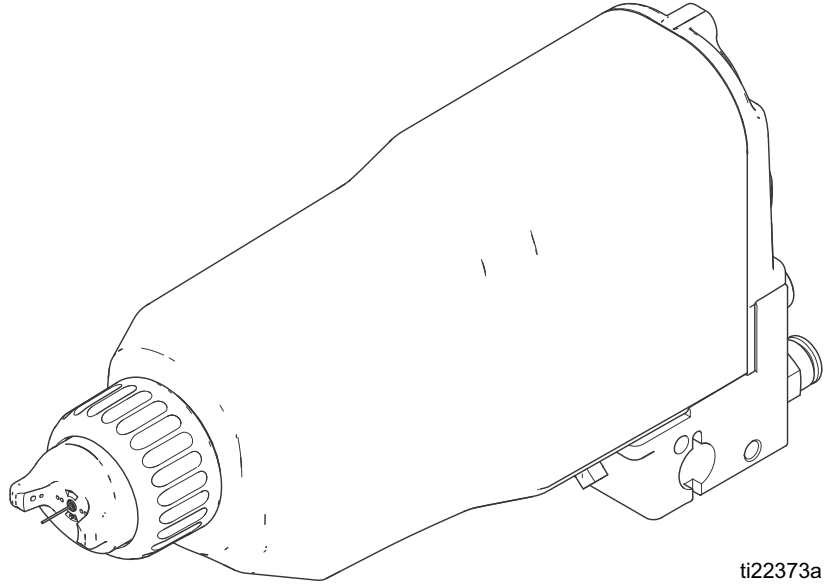
*100 psi (0,7 MPa, 7 bar) Maksimum Çalışma Akışkanı Basıncı*



### Önemli Güvenlik Talimatları

Bu kılavuzdaki ve ilgili diğer kılavuzlardaki tüm uyarıları ve talimatları okuyun. Bu talimatları saklayın.

Sayfa 2'ye **İçindekiler** için ve sayfa 3'e **Onaylı Modellerin Listesi** için bakın.



ti22373a

# İçindekiler

<b>Onaylı Modellerin Listesi</b> .....	<b>3</b>
<b>Uyarılar</b> .....	<b>4</b>
<b>Giriş</b> .....	<b>6</b>
Elektrostatik Havalı Boya Tabancası Nasıl Çalışır	6
Püskürtme Fonksiyonunun Çalıştırılması .....	6
Elektrostatiklerin Çalıştırılması .....	6
Tabanca Özellikleri ve Seçenekleri .....	6
Akıllı Tabanca Özellikleri .....	6
Sisteme Genel Bakış .....	7
Tabanca Hakkında Genel Bilgi .....	8
<b>Kurulum</b> .....	<b>9</b>
Sistemin Monte Edilmesi .....	9
Uyarı İşaretleri .....	9
Püskürtme Kabinini Havalandırma .....	9
Hava Hattı Aksesuarlarının Monte Edilmesi .....	9
Akışkan Hattı Aksesuarlarının Monte Edilmesi ..	9
Tabancanın Monte Edilmesi .....	11
Pro Xp Otomatik Kontrol Modülünün Monte Edilmesi	11
Hava ve Akışkan Hatlarının Bağlanması .....	11
Manifold Bağlantıları .....	12
Fiber Optik Kablo Bağlantısı .....	13
Topraklama .....	14
Elektrik Topraklamasının Kontrol Edilmesi .....	14
Akışkan Direncinin Kontrol Edilmesi .....	15
Akışkan Viskozitesinin Kontrol Edilmesi .....	15
Kumaş Kapağın Takılması .....	15
Ekipmanı Kullanmadan Önce Yıkayın .....	16
Aşındırıcı Malzemeler için Yönergeler .....	16
Yüksek İletkenlik (HC) Dönüştürme Seti .....	16
<b>Çalıştırma</b> .....	<b>17</b>
Basınç Tahliye Prosedürü .....	17
Başlatma .....	17
Püskürtme Modelinin Ayarlanması .....	18
Elektrostatiklerin Ayarlanması .....	18
Püskürtme .....	19
Yalnızca Akışkanın Tetiklenmesi .....	19
Kapatma .....	19
<b>Bakım</b> .....	<b>20</b>
Günlük Bakım ve Temizlik Kontrol Listesi .....	20
Yıkama .....	20
Tabancanın Dışını Temizleme .....	20
Hava Başlığı ve Akışkan Nozulunu Temizleme	21
Akışkan Sızıntısını Kontrol Etme .....	21
<b>Elektrik Testleri</b> .....	<b>22</b>
Tabanca Direncinin Test Edilmesi .....	22
Güç Kaynağı Direncinin Test Edilmesi .....	23
Elektrot Direncinin Test Edilmesi .....	23

<b>Sorun Giderme</b> .....	<b>24</b>
Püskürtme Modeli Sorun Giderme .....	24
Tabanca İşletim Sorun Giderme .....	25
Elektrikle İlgili Sorun Giderme .....	26
<b>Onarım</b> .....	<b>27</b>
Tabancanın Bakım için Hazırlanması .....	27
Tabancayı Manifolddan Çıkartma .....	27
Tabancayı Manifolda Takma .....	28
Hava Başlığı/Nozulun Değiştirilmesi .....	28
Elektrodu Değiştirme .....	29
Akışkan Keçesinin Sökülmesi .....	29
Keçe Çubuğunun Onarılması .....	30
Piston Onarımı .....	31
Aktüatör Kolunun Ayarlanması .....	32
Namlunun Çıkartılması .....	32
Namlunun Monte Edilmesi .....	33
Güç Kaynağının Çıkartılması ve Değiştirilmesi .	33
Türbini Çıkarma ve Değiştirme .....	34
<b>Parçalar</b> .....	<b>36</b>
Standart Pro Xp Otomatik Havalı Boya Tabancası	36
Modelleri .....	36
Akıllı Pro Xp Otomatik Havalı Boya Tabancası	38
Modelleri .....	38
Keçe Çubuğu Donanımı .....	40
Türbin Tertibatı .....	41
Yüksek İletkenlik Akışkan Tüp Tertibatı .....	42
Robot Montaj Braket Düzeneği .....	43
<b>Aksesuarlar</b> .....	<b>45</b>
<b>Hava Başlıkları ve Akışkan Nozulları</b> .....	<b>48</b>
Akışkan Nozulu Seçim Tablosu .....	48
Akışkan Nozulu Performans Tabloları .....	48
Hava Başlığı Seçim Tablosu .....	50
<b>Boyutlar</b> .....	<b>51</b>
Robot Montaj Tabanca Boyutları .....	52
<b>Hava Debisi</b> .....	<b>56</b>
<b>Teknik Veriler</b> .....	<b>57</b>
<b>California Proposition 65</b> .....	<b>57</b>
<b>Graco Pro Xp Garantisi</b> .....	<b>58</b>

## Onaylı Modellerin Listesi

Parça No.	kV	1,5 mm Nozul	Standart Model	Akıllı Model	Standart Kaplamalar	Yüksek İletkenlik/ Yüksek Aşınma	Alt Manifold	Arka Manifold
LA1M10	85	✓		✓	✓			✓
LA1M16	85	✓		✓		✓		✓
LA1T10	85	✓	✓		✓			✓
LA1T16	85	✓	✓			✓		✓
LA2M10	85	✓		✓	✓		✓	
LA2M16	85	✓		✓		✓	✓	
LA2T10	85	✓	✓		✓		✓	
LA2T16	85	✓	✓			✓	✓	

## Onaylar



0,24 mJ  
FM14ATEX0081  
EN 50050-1  
Ta 0°C-50°C










## İlgili Kılavuzlar

Kılavuz No.	Açıklama
332989	Talimatlar - Pro Xp Otomatik Kontrol Modülü







# Uyarılar

Aşağıdaki uyarılar bu ekipmanın kurulumu, kullanımı, topraklanması, bakımı ve onarımı içindir. Ünlem işareti sembolü genel bir uyarı anlamına gelirken tehlike sembolleri ise prosedüre özgü riskleri belirtir. Bu semboller, bu kılavuzun metin bölümlerinde veya uyarı etiketlerinde görüldüğünde, buradaki Uyarılara başvurun. Bu bölümde ele alınmayan ürüne özgü tehlike sembolleri ve uyarılar, bu kılavuzun diğer bölümlerinde yer alabilir.

## ! UYARI

    	<p><b>YANGIN, PATLAMA VE ELEKTRİK ÇARPMASI TEHLİKESİ</b></p> <p>Çalışma alanındaki solvent ve boya buharı gibi yanıcı buharlar alev alabilir veya patlayabilir. Yangın, patlama ve elektrik çarpması tehlikesini önlemeye yardımcı olmak için:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Elektrostatik ekipman, sadece bu kılavuzdaki gereklilikleri anlayan eğitimli ve kalifiye personel tarafından kullanılmalıdır.</li> <li>• Tüm ekipmanı, personeli, püskürtme yapılacak nesneyi ve püskürtme alanındaki veya bu alana yakın iletken nesnelere topraklayın. Direnç 1 megaohm'u aşmamalıdır. <b>Topraklama</b> talimatlarına bakın.</li> <li>• Yalnızca topraklanmış Graco iletkeni hava kaynağı hortumlarını kullanın.</li> <li>• İletken ve topraklanmış olmadıkları sürece kova kaplamaları kullanmayın.</li> <li>• <b>Statik kıvılcımlanma</b> oluşursa ya da bir şok hissederseniz kullanımı derhal durdurun. Sorunu tanımlayana ve giderene kadar ekipmanı kullanmayın.</li> <li>• Tabanca direnci, hortum direnci ve elektrik topraklamasını günlük olarak kontrol edin.</li> <li>• Ekipmanı sadece iyi havalandırılmış alanlarda kullanın ve temizleyin.</li> <li>• Tabanca türbin havası kaynağını hava sirkülasyonu kesilirse çalışmayacak şekilde kilitleyin.</li> <li>• Ekipmanı yıkarken veya temizlerken en yüksek olası parlama noktasına sahip temizleme solventlerini kullanın.</li> <li>• Ekipmanın dışını temizlemek için, temizleme solventleri ortam sıcaklığının en az 5°C (9°F) üstünde parlama noktasına sahip olmalıdır.</li> <li>• Ekipmanı yıkarken, temizlerken veya bakım yaparken daima elektrostatikleri kapatın.</li> <li>• Pilot alevler, sigara, taşınabilir elektrikli lambalar ve yere serilen naylon türü örtüler (potansiyel statik ark) gibi tutuşma kaynaklarını ortadan kaldırın.</li> <li>• Ortamda yanıcı buharlar varsa prize fiş takmayın/prizden fiş çıkarmayın ve ışıkları açmayın/kapatmayın.</li> <li>• Püskürtme alanını solvent, paçavra ve benzin dahil her tür kirlilikten temizleyin.</li> <li>• Çalışma alanında çalışan bir yangın söndürücü bulundurun.</li> </ul>
 	<p><b>BASINÇLI EKİPMAN TEHLİKESİ</b></p> <p>Ekipmandan çıkan sıvılar, sızıntılar veya delinen bileşenler göze veya cilde sıçrayarak ciddi yaralanmalara neden olabilir.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Püskürtme/dağıtım işlemini bitirdiğinizde ve ekipmanda temizlik, kontrol veya servis uygulaması gerçekleştirmeden önce bu kılavuzda yer alan <b>Basınç Tahliye Prosedürü</b>'nü uygulayın.</li> <li>• Ekipmanı çalıştırmadan önce tüm sıvı bağlantılarını sıkın.</li> <li>• Hortumları, boruları ve kaplinleri her gün kontrol edin. Aşınmış ya da hasarlı parçaları derhal değiştirin.</li> </ul>

# ! UYARI

 	<p><b>PLASTİK PARÇALAR İÇİN TEMİZLİK SOLVENTİ TEHLİKESİ</b></p> <p>Birçok solvent, plastik parçaların aşınmasına ve arızalanmasına neden olabilir; bu da ciddi yaralanmalara veya maddi hasara yol açabilir.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plastik yapısal veya basınçlı parçaları temizlemek için yalnızca uyumlu su bazlı solventleri kullanın.</li> <li>• Bu ve tüm diğer ekipman talimat kılavuzlarındaki <b>Teknik Veriler</b> bölümüne bakın. Sıvı ve solvent üreticisinin MSDS'lerini ve tavsiyelerini okuyun.</li> </ul>
	<p><b>ZEHİRLİ SIVI YA DA BUHAR TEHLİKESİ</b></p> <p>Zehirli sıvılar ya da buharlar, göze ya da cilde sıçramaları, yutulmaları ya da solunmaları durumunda ciddi yaralanmalara ya da ölüme yol açabilir.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kullandığınız sıvılara özgü tehlikeleri öğrenmek için Malzeme Güvenliği Veri Sayfaları'nı (MSDS) okuyun.</li> <li>• Tehlikeli sıvıları onaylı kaplarda saklayın ve ilgili yönergelere göre atın.</li> </ul>
	<p><b>KİŞİSEL KORUYUCU EKİPMAN</b></p> <p>Çalışma sahasındayken, göz yaralanması, işitme kaybı, zehirli dumanların solunması ve yanıklar da dahil olmak üzere ciddi yaralanmaların önlenmesine yardımcı olması için uygun koruyucu ekipman takın. Bu koruyucu ekipman, aşağıdakileri kapsar ancak bunlarla sınırlı değildir:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Koruyucu gözlük ve işitme koruması.</li> <li>• Sıvı ve solvent üreticileri tarafından tavsiye edilen solunum cihazları, koruyucu kıyafetler ve eldivenler</li> </ul>
 	<p><b>EKİPMANIN YANLIŞ KULLANIM TEHLİKESİ</b></p> <p>Yanlış kullanım ölüme ya da ciddi yaralanmalara yol açabilir.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Yorgunken veya ilaç ya da alkol etkisi altındayken üniteyi kullanmayın.</li> <li>• En düşük derecelendirmeli sistem bileşeninin maksimum çalışma basıncını veya sıcaklık derecelendirmesini aşmayın. Tüm ekipman kılavuzlarındaki <b>Teknik Veriler</b> bölümüne bakın.</li> <li>• Ekipmandaki ıslak parçalarla uyumlu sıvılar ve solventler kullanın. Tüm ekipman kılavuzlarındaki Teknik Veriler bölümüne bakın. Sıvı ve solvent üreticilerinin uyarılarını okuyun. Materyaliniz hakkında eksiksiz bilgi için dağıtıcınızdan veya perakendecinizden ilgili Malzeme Güvenliği Veri Sayfasını (MSDS) isteyin.</li> <li>• Ekipman enerji taşıyorken veya basınç altındayken çalışma alanını terk etmeyin.</li> <li>• Ekipman kullanımda değilken tüm ekipmanları kapatın ve <b>Basınç Tahliye Prosedürü</b>nü uygulayın.</li> <li>• Ekipmanı günlük olarak kontrol edin. Aşınmış veya hasarlı parçaları hemen onarın veya sadece orijinal üreticinin yedek parçalarını kullanarak değiştirin.</li> <li>• Ekipman üzerinde değişiklik ya da modifikasyon yapmayın. Değişiklikler veya modifikasyonlar, kurum onaylarını geçersiz kılabilir ve güvenlikle ilgili tehlikelere neden olabilir.</li> <li>• Tüm ekipmanın, ekipmanı kullandığınız ortam için derecelendirildiğinden ve onaylandığından emin olun.</li> <li>• Ekipmanı sadece tasarlandığı amaç için kullanın. Bilgi için dağıtıcınızı arayın.</li> <li>• Hortumları ve kabloları kalabalık yerlerin, keskin kenarların, hareketli parçaların ve sıcak yüzeylerin uzağından geçirin.</li> <li>• Hortumları bükmeyin veya aşırı kıvrımayın ya da ekipmanı çekmek için hortumları kullanmayın.</li> <li>• Çocukları ve hayvanları çalışma alanından uzak tutun.</li> <li>• Geçerli tüm güvenlik düzenlemelerine uyun.</li> </ul>

## Giriş

### Elektrostatik Havalı Boya Tabancası Nasıl Çalışır

Otomatik elektrostatik havalı boya tabancası geleneksel havalı boya tabancasına benzer şekilde çalışır. Atomizasyon ve fan havası hava başlığından atılır. Atomizasyon havası akışkan akışını keser ve damla boyutunu kontrol eder. Fan havası püskürtme modelinin şeklini ve genişliğini kontrol eder. Fan ve atomizasyon havası bağımsız olarak ayarlanabilir.

### Püskürtme Fonksiyonunun Çalıştırılması

Minimum 60 psi (0,42 MPa, 4,2 bar) hava basıncının tabanca manifoldunun silindir hava bağlantı elemanına (SLNDR) uygulanması tabanca pistonunu geri çeker, bu ise piston hava valflerini ve kısa bir süre sonra akışkan iğnesini açar. Tabanca tetiklenirken bu özellik uygun havayı öne ve geriye almayı sağlar. Silindir havası kapatıldığında yay piston konuma geri döner.

### Elektrostatiklerin Çalıştırılması

Elektrostatiklerin çalıştırılması için, hava basıncını Graco Topraklanmış Türbin Hava Hortumu üzerinden tabanca manifoldu türbin hava bağlantı elemanına (TA) uygulayın. Hava manifolda girer ve güç kaynağı türbininin girişine yönlendirilir. Hava türbini döndürür, bu ise dahili yüksek gerilim güç kaynağına elektrik gücünü sağlar. Akışkan boya tabancası elektroduyla elektrik yüklenir. Yüklenen akışkan en yakın topraklanmış nesneye doğru çekilir ve tüm yüzeyleri sararak eşit olarak kaplar.

### Tabanca Özellikleri ve Seçenekleri

- Tabancanın tam gerilim ayarı 85kV'tur.
- Tabanca rekiprokatör ile kullanım için tasarlanmıştır ve doğrudan 1/2 inç (13 mm) çubuğa monte edilebilir. Ek braketlerle, tabanca robotik uygulamalara monte edilebilir.
- Tabancanın hızlı ayırmalı tasarımı tabancaya giden akışkan ve hava hatlarının sökülmesine gerek kalmadan çıkartılmasını sağlar.

### Akıllı Tabanca Özellikleri

Pro Xp Otomatik Kontrol Modüllü akıllı tabanca modelleri şunları yapabilir:

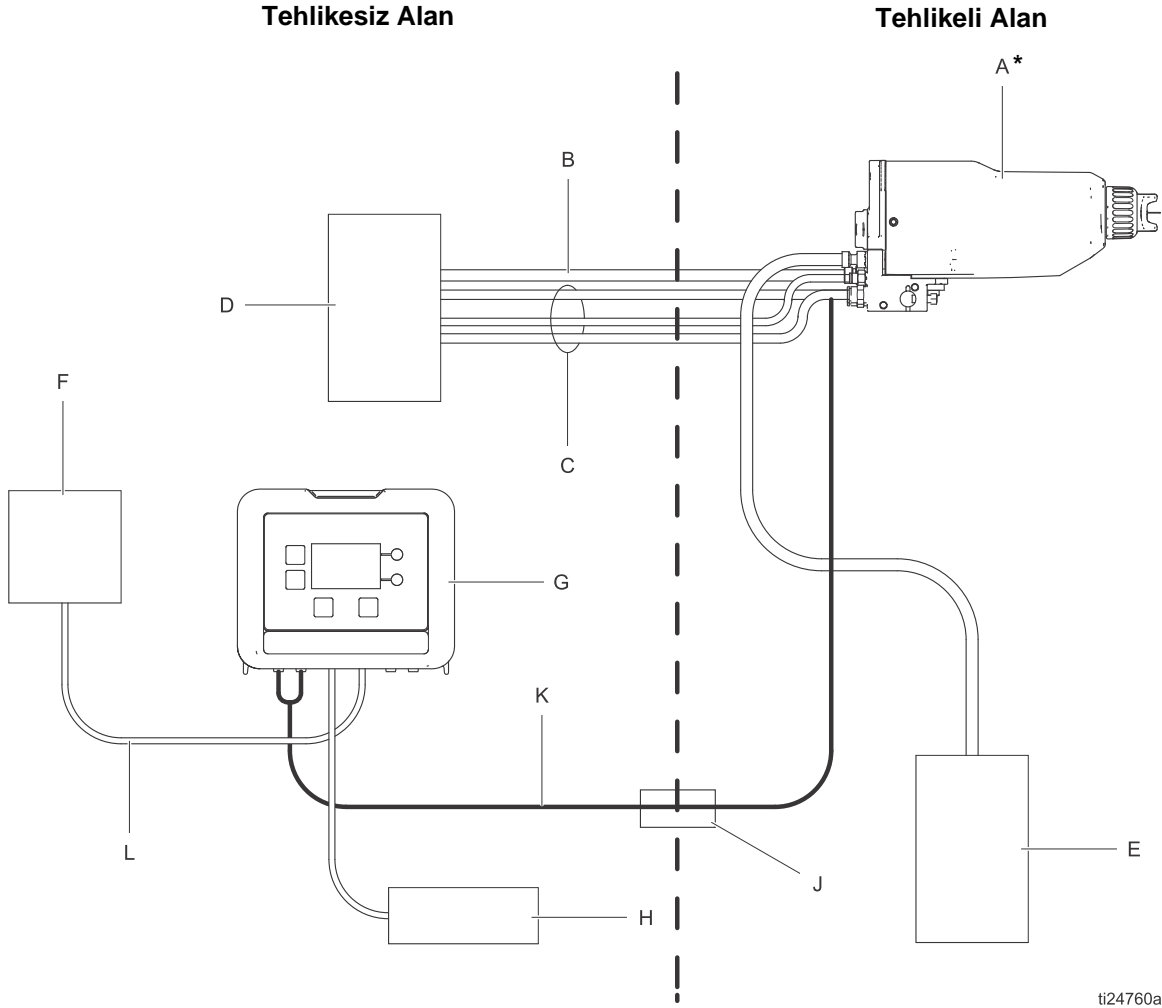
- Püskürtme gerilim ve akımını gösterir
- Tabanca gerilimi ayarını değiştirir
- Tabanca türbin hızını gösterir
- Püskürtme profillerini saklar
- Ekipman arızalarını PLC'ye iletir
- Bakım toplayıcılarını gösterir ve ayarlar
- Püskürtücü profilini seçmek için PLC'yi kullanır

Daha fazla bilgi için bkz. ProXp Otomatik Kontrol Modülü Kılavuzu 332989.

## Sisteme Genel Bakış

### Tipik Sistem Kurulumu

FIGURE 1 tipik elektrostatik hava püskürtme sistemini gösterir. Bu gerçek bir sistem tasarımı değildir. Özel gereksinimlerinize uyacak bir sistemin tasarlanmasına yardımcı olması için Graco distribütörünüz ile irtibata geçin.



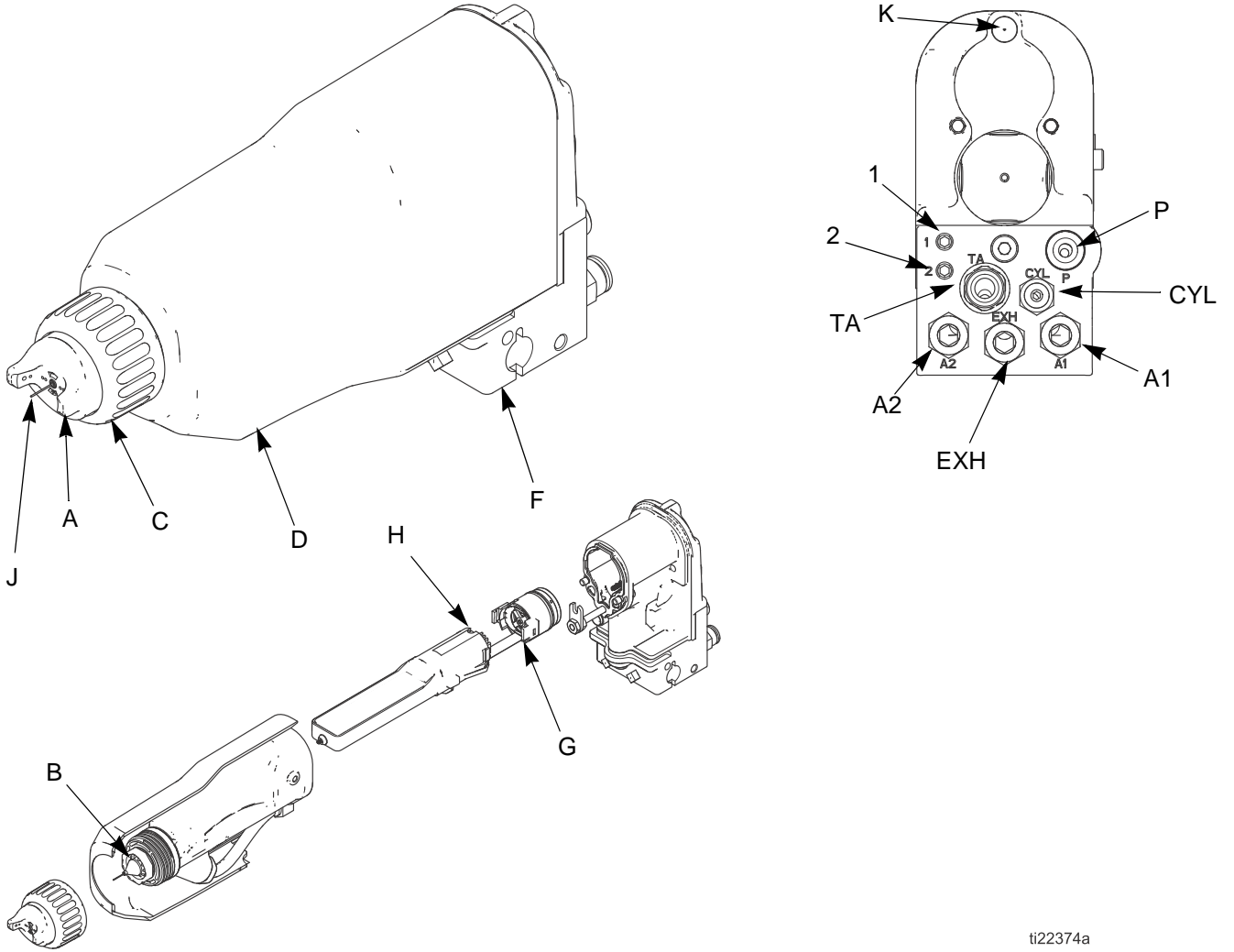
ti24760a

**Fig. 1. Tipik Sistem Kurulumu**

A	Tabanca
B	Graco Topraklanmış Türbin Hava Hortumu
C	Atomizer, Fan ve Silindir Havası
D	Hava Kaynağı ve kontrolleri
E	Akışkan Kaynağı ve kontrolleri
* Tehlikeli yerler için onaylı	

Akıllı Sistem Bileşenleri	
F	Programlanabilir Mantık Kontrolörü (PLC)
G	Pro Xp Otomatik Kontrol Modülü
H	Güç Kaynağı (24 Volt)
J	Bölme (opsiyonel)
K	Fiber Optik F/O Kablo
L	G/Ç kablosu

## Tabanca Hakkında Genel Bilgi



ti22374a

**FIG. 2. Tabanca Hakkında Genel Bilgi**

### Tuş

A	Hava Başlığı
B	Akışkan Nozulu
C	Tutma Halkası
D	Tabaka
F	Manifold/Montaj Braketi
G	Türbin
H	Güç Kaynağı
J	Elektrot

### Manifold Bağlantı Elemanları ve Göstergeler

A1	Atomizasyon Hava Giriş Bağlantısı
A2	Fan Hava Giriş Bağlantısı
CYL	Silindir Hava Giriş Bağlantısı
1	Fiber Optik Bağlantı İletimi (Yalnızca Akıllı modellerde çalışır)
2	Fiber Optik Bağlantı Alımı (Yalnızca Akıllı modellerde çalışır)
K	ES Gösterge Işığı (Yalnızca standart modellerde)
P	Sıvı Kaynağı Giriş Bağlantısı
TA	Türbin Hava Girişi Bağlantısı (tahrik türbinine)
EXH	Egzoz Çıkış Bağlantısı



# Kurulum

## Sistemin Monte Edilmesi



Bu ekipmanın monte edilmesi ve bakımının yapılması, işin düzgün yapılmaması durumunda elektrik çarpmalarına ya da diğer ciddi yaralanmalara neden olabilecek parçalara erişilmesini gerektirir.

- Eğitimli ve kalifiye olmamanız durumunda bu ekipmanı monte etmeye ya da bakımını yapmaya kalkışmayın.
- Kurulumunuzun Sınıf I, Böl. I, tehlikeli yerler ve Grup II, Bölge I patlayıcı atmosfer yeri bölümlerindeki elektrik aparatının kurulmasıyla ilgili yerel, bölgesel ve ulusal yasalara uyduğundan emin olun.
- Geçerli tüm yerel, bölgesel ve ulusal yangın, elektrik ve diğer güvenlik yönetmeliklerine uyun.

## Uyarı İşaretleri

Püskürtme alanında tüm operatörler tarafından kolayca görülebilecek ve okunabilecek yerlere uyarı işaretleri asın. Tabanca ile birlikte bir İngilizce Uyarı İşareti verilmektedir.

## Püskürtme Kabinini Havalandırma



Tabancayla püskürtme yaparken, tabancayı devir daim ederken veya temizlerken, yanıcı ve toksik buharların birikmesinden kaynaklanan yangın veya patlama riskini azaltmak için temiz hava sirkülasyonunu sağlayın. Havalandırma fanları çalışmıyorsa tabancayı çalıştırmayın.

Havalandırma fanlarının çalışmadığı zamanlarda tabancanın çalışmasını önlemek için, tabanca türbini hava kaynağı (B) ile havalandırma birimlerini elektriksel olarak birbirlerine bağlayın. Hava egzoz hız gerekliliklerine ilişkin tüm yerel, bölgesel ve ulusal yasaları kontrol edin ve bunlara uyun.

**NOT:** yüksek hızlı hava egzozu, elektrostatik sistemin çalışma verimini azaltacaktır. 100 fit/dk. (31 lineer metre/dakika) hava egzoz hızı yeterli olacaktır.

## Hava Hattı Aksesuarlarının Monte Edilmesi

Bkz. FIGURE 3.

1. Tabancaya giden tüm havayı kapatmak için ana hava hattına (W) sızdırma-tipi bir ana hava valfi (L) monte edin.
2. Tabancaya temiz ve kuru hava verilmesini sağlamak için tabanca hava hattına bir hava hattı filtresi/su ayırıcısı monte edin. Kir ve nem bitmiş iş parçasının görünümünü bozabilir ve tabancanın arıza yapmasına yol açabilir.
3. Tabancaya giden hava basıncını kontrol etmek için hava kaynağı hatlarının (B, C, D, E) her birine sızdırma-tipi hava basıncı regülatörü (M) monte edin.



Sıkışmış hava tabancanın beklenmedik şekilde püskürtme yapmasına neden olabilir, bu da akışkanın gözlere ya da cilde sıçraması da dahil olmak üzere ciddi yaralanmalara yol açabilir. Solenoid valfler (K) hızlı egzoz portuna sahip olmalıdır böylece solenoidler kapatıldığında sıkışmış hava valf ve tabanca arasında paylaşılır.

4. Tabancayı hareket ettirmek için silindir hava hattına (E) solenoid valfi (K) takın. Solenoid valf hızlı egzoz portuna sahip olmalıdır.
5. Türbini harekete geçirmek için solenoid valfi (K) monte edin.

## Akışkan Hattı Aksesuarlarının Monte Edilmesi

1. Pompa çıkışına bir akışkan filtresi ve drenaj valfi monte edin.
2. Tabancaya giden akışkanın basıncını kontrol etmek için akışkan hattına bir akışkan regülatörü monte edin.

FIGURE 3 tipik elektrostatik hava püskürtme sistemini gösterir. Bu gerçek bir sistem tasarımı değildir. Özel gereksinimlerinize uyacak bir sistemin tasarlanmasına yardımcı olması için Graco distribütörünüz ile irtibata geçin.

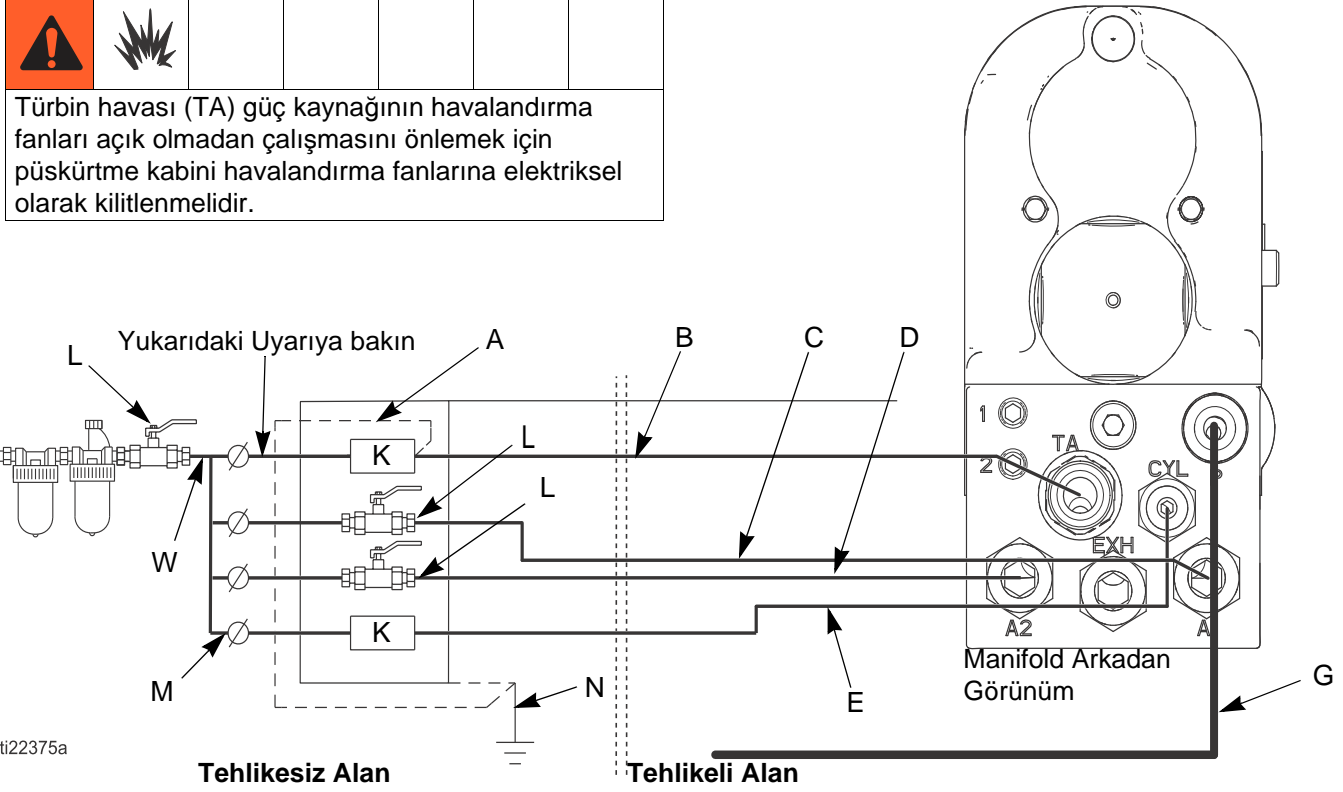


FIG. 3. Tipik Kurulum

FIGURE 3 Tuşları

A	Hava Hortumu Topraklama Kablosu
B	Graco Topraklanmış Türbin Hava Hortumu (TA)
C	Atomizasyon Hava Hortumu, 5/16 inç (8 mm) DÇ (A1)
D	Fan Hava Hortumu, 5/16 inç (8 mm) DÇ (A2)
E	Silindir Hava Hortumu, 5/32 inç (4 mm) DÇ (SİL)
G	1/4-18 npsm tabanca akışkan girişine (P) ulaşan Akışkan Kaynağı Hortumu

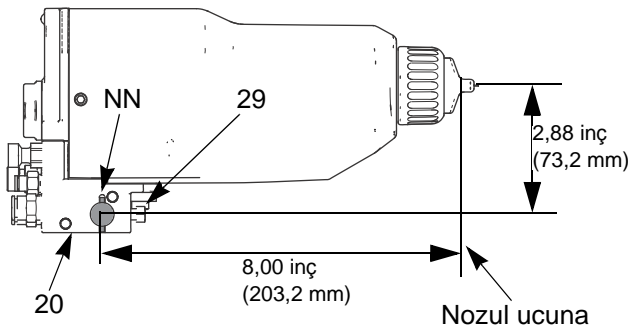
K	Solenoid Valf, hızlı egzoz portuna gereksinim duyar
L	Sızdırma Tipi Ana Hava Valfi
M	Hava Basıncı Regülatörü
N	Gerçek Topraklama
W	Ana Hava Hattı

## Tabancanın Monte Edilmesi

Bkz. FIGURE 4.

1. Manifoldun iki set vidasını (29) gevşetin ve manifoldu (20) 1/2 inç (13 mm) montaj çubuğuna doğru kaydırın.
2. Tabancayı konumlandırın ve iki set vidayı sıkılaştırın.

**NOT:** arttırılmış konumlandırma güvenilirliği için, 1/8 inç (3 mm) konumlandırma pimi braketteki yuvaya (NN) ve çubuktaki deliğe geçirin.



**FIG. 4. Monte Etme**

## Pro Xp Otomatik Kontrol Modülünün Monte Edilmesi

Pro Xp Otomatik Kontrol Modülü akıllı modellerle birlikte kullanım için gereklidir. Pro Xp Otomatik Kontrol Modülünü monte etmek için, bkz. modül kurulum kılavuzu 332989.

## Hava ve Akışkan Hatlarının Bağlanması

FIGURE 3 hava ve akışkan hattı bağlantılarının şematini ve FIGURE 5 manifold bağlantılarını gösterir. Hava ve akışkan hatlarını aşağıda gösterildiği gibi bağlayın.

Elektrik çarpması riskini azaltmak için, türbin hava kaynağı hortumu gerçek toprak hattına elektriksel olarak bağlanmalıdır. <b>Sadece Graco Topraklanmış Hava Hortumu kullanın.</b>						

1. Graco Topraklanmış Türbin Hava Hortumunu (B) tabancanın türbin hava girişine (TA) bağlayın ve hava hortumu topraklama telini gerçek topraklama hattına (N) bağlayın. Türbin hava girişine farklı türde hava hortumunun bağlanmasını önlemek için, tabanca türbin hava giriş bağlantısının solda dişleri olması gerekir.
2. Sayfa 14'te gösterildiği gibi tabancanın elektrik topraklamasını kontrol edin.
3. Akışkan hattını (P) bağlamadan önce içini havayla temizleyin ve solvent ile yıkayın. Püskürtülecek akışkan ile uyumlu bir solvent kullanın.

## Manifold Bağlantıları

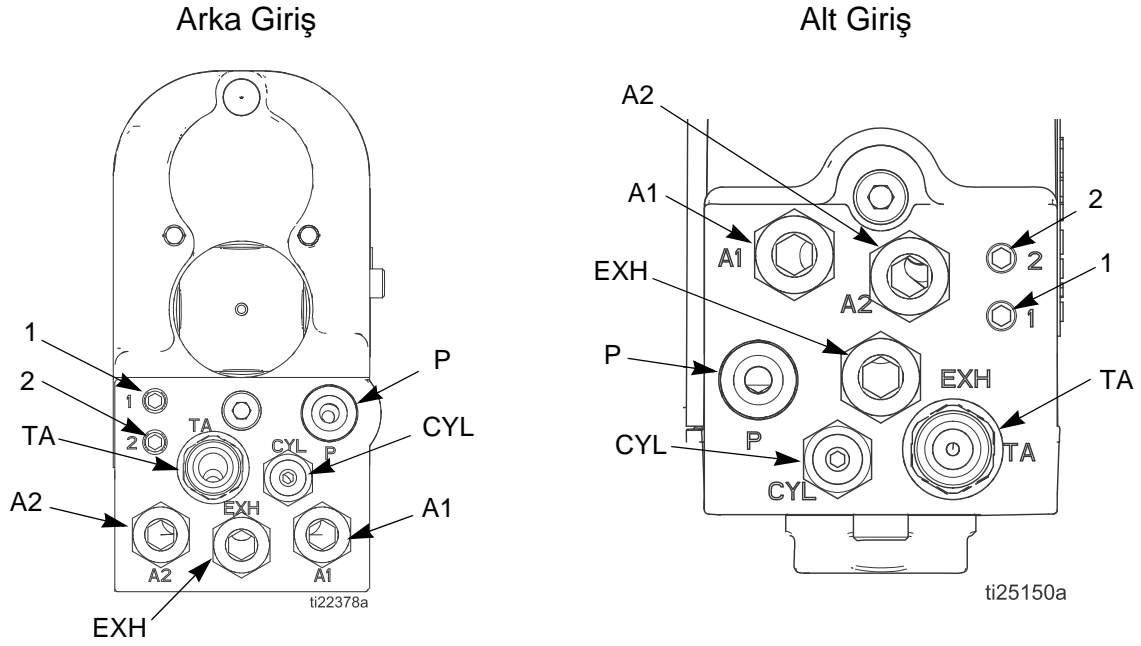


Fig. 5. Manifold Bağlantıları

<b>A1</b>	<b>Atomizasyon Hava Giriş Bağlantısı</b> Bu bağlantı elemanı ve hava kaynağı arasında 5/16 inç (8 mm) DÇ boru bağlayın.
<b>A2</b>	<b>Fan Hava Giriş Bağlantısı</b> Bu bağlantı elemanı ve hava kaynağı arasında 5/16 inç (8 mm) DÇ boru bağlayın.
<b>CYL</b>	<b>Silindir Hava Giriş Bağlantısı</b> Bu bağlantı elemanı ve solenoid arasında 5/32 inç (4 mm) DÇ boru bağlayın. Daha kısa süreli tepki için, olası en kısa hortum uzunluğunu kullanın.
<b>1</b>	<b>Fiber Optik Bağlantı İletimi (Yalnızca Akıllı modellerde çalışır)</b> Graco Fiber Optik kablosunu bağlayın (bkz. sayfa 13).
<b>2</b>	<b>Fiber Optik Bağlantı Alımı (Yalnızca Akıllı modellerde çalışır)</b> Graco Fiber Optik kablosunu bağlayın (bkz. sayfa 13).
<b>P</b>	<b>Sıvı Kaynağı Giriş Bağlantısı</b> Bu bağlantı elemanı ve hava kaynağı arasında 1/4 npsm döner bağlantısını bağlayın.
<b>TA</b>	<b>Türbin Hava Giriş Bağlantısı</b> Bu bağlantı elemanı (sola dişli) ve solenoid arasında Graco Elektriksel İletken Hava Hortumunu bağlayın. Hava hortumu topraklama kablosunu gerçek toprağa bağlayın.
<b>EXH</b>	<b>Egzoz</b> Türbin egzoz havasını yönlendirmek için egzoz borusunu bağlayın. 3 ft. maks uzunluk. 5/16 inç DÇ boru için bağlantı elemanı.

## Fiber Optik Kablo Bağlantısı

(Yalnızca Akıllı modellerde çalışır)

**NOT:** yalnızca verilen fiber optik kabloyu kullanın.

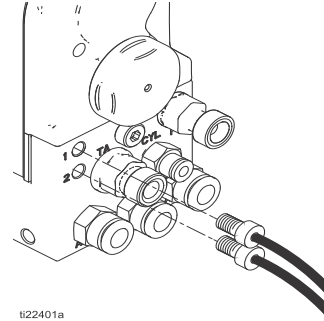
Fiber optik kablo tabancanın Pro Xp Otomatik kontrol modülüyle iletişim kurmasına izin verir.

### 1 Tabanca Sistemi için

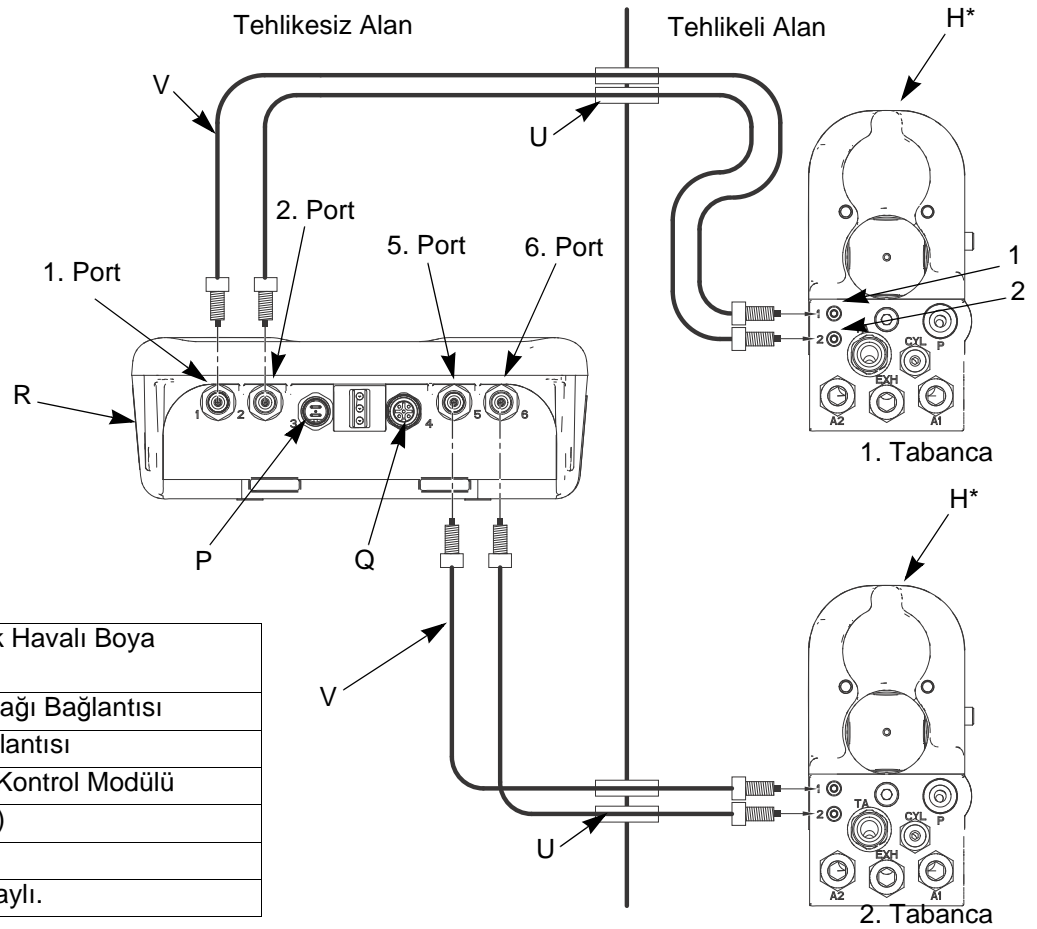
1. tabanca manifoldunun 1. Portunu Kontrol Modülünün 1. Portuna bağlayın.
2. tabanca manifoldunun 1. Portunu Kontrol Modülünün 2. Portuna bağlayın.

### 2 Tabanca Sistemi için

1. tabanca manifoldunun 2. Portunu Kontrol Modülünün 5. Portuna bağlayın.
2. tabanca manifoldunun 2. Portunu Kontrol Modülünün 6. Portuna bağlayın.



**Fig. 6. Fiber Optik Bağlantılarının Yapılması**



**Fig. 7. Fiber Optik Şematığı**

## Topraklama



Elektrostatik tabancayı kullanırken, püskürtme alanındaki topraklanmamış herhangi bir nesne (insanlar, kaplar, aletler, vs.) elektriksel olarak yüklü hale gelebilir. Düzgün yapılmayan topraklama statik kıvılcımlanmaya, bu da yangın, patlama ya da elektrik çarpmasına yol açabilir. Tüm ekipmanı, personeli, püskürtme yapılacak nesneyi ve püskürtme alanındaki veya bu alana yakın iletken nesnelere topraklayın. Direnç 1 megaohm'u aşmamalıdır. Aşağıdaki topraklama talimatlarına uyun.

Aşağıda, temel bir elektrostatik sistem için minimum topraklama gereklilikleri verilmiştir. Sisteminiz, topraklanması gereken başka ekipman ya da nesnelere içerebilir. Ayrıntılı topraklama talimatları için yerel elektrik yasalarınızı kontrol edin. Sisteminizin gerçek toprak zemine bağlanmış olması gereklidir.

- **Pompa:** pompayı, ayrı pompa kullanım kılavuzunda açıklandığı şekilde bir topraklama kablosu ve kelepçe bağlayarak topraklayın.
- **Elektrostatik Havalı Boya Tabancası:** Graco Topraklanmış Türbin Hava Hortumunu türbin hava girişine bağlayarak ve hava hortumu toprak telini gerçek topraklama hattına bağlayarak tabancayı topraklayın. Bkz. **Elektrik Topraklamasının Kontrol Edilmesi**, sayfa 14.
- **Hava kompresörleri ve hidrolik güç kaynakları:** ekipmanı üretici talimatlarına göre topraklayın.
- **Tüm hava ve akışkan hatları** doğru şekilde topraklanmalıdır.
- **Tüm elektrik kabloları** doğru şekilde topraklanmalıdır.
- **Püskürtme alanına giren tüm personel için:** ayakkabı tabanları deri gibi iletken malzemelerden olmalı ya da kişisel topraklama şeritleri takılmalıdır. Tabanı kauçuk ya da plastik gibi iletken olmayan maddelerden yapılmış ayakkabılar giymeyin.
- **Püskürtme yapılan nesnelere:** iş parçası askılarını temiz ve daima topraklanmış şekilde tutmalıdır. Direnç 1 megaohm'u aşmamalıdır.
- **Püskürtme alanının zemini:** elektriksel olarak iletken ve topraklanmış olmalıdır. Zemini, topraklama sürekliliğini bozacak karton ya da başka bir iletken malzeme ile örtmeyin.
- **Püskürtme alanındaki yanıcı akışkanlar:** onaylı topraklanmış konteynerlerde saklanmalıdır. Plastik kaplar kullanmayın. Bir vardiya için gereken miktardan fazlasını depolamayın.

- **Püskürtme alanındaki elektrik ileten tüm nesnelere ya da cihazlar:** akışkan kapları ve yıkama tasları da dahil olmak üzere düzgün olarak topraklanmalıdır.
- **Akışkan ve atık konteynerleri:** püskürtme alanındaki tüm akışkan ve atık konteynerlerini topraklayın. İletken ve topraklanmış olmadıkları sürece kova kaplamaları kullanmayın. Boya tabancası yıkılırken, fazla akışkanı toplamak için kullanılan hazne elektriksel olarak iletken ve topraklanmış olmalıdır.
- **Tüm solvent kovaları:** yalnızca iletken özelliğe sahip, onaylı, topraklanmış metal konteynerleri kullanın. Plastik kaplar kullanmayın. Yalnızca yanıcı olmayan solventleri kullanın. Bir vardiya için gereken miktardan fazlasını depolamayın.

## Elektrik Topraklamasının Kontrol Edilmesi



Megaohmmetre Parça No. 241079 (AA-bkz. FIGURE 8) tehlikeli alanda kullanım için onaylanmamıştır. Kıvılcım riskini azaltmak üzere, elektrik topraklamasını kontrol etmek için megaohmmetreyi sadece şu koşullarda kullanın:

Tabanca tehlikeli alandan çıkarılmalıdır

### VEYA

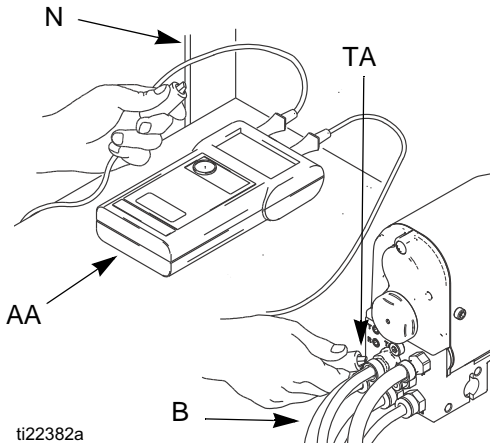
Tehlikeli alandaki tüm püskürtme cihazları kapatılmış ve tehlikeli alandaki havalandırma fanları çalışır durumda olmalı ve alan içinde yanıcı buharlar (açık solvent kapları ya da püskürtmeden kaynaklanan gazlar gibi) bulunmamalıdır.

Bu uyarıya uyulmaması yangın, patlama ve elektrik çarpmasına yol açabilir ve ciddi yaralanmalar ya da malların hasar görmesi ile sonuçlanabilir.

Graco Parça No. 241079 Megaohmmetre, tabancanın doğru şekilde topraklandığını kontrol etmek için bir aksesuar olarak görev yapar.

1. Boya tabancası ve türbin hava hortumunun elektrik topraklama sürekliliğinin kalifiye bir elektrikçi tarafından kontrol edilmesini sağlayın.
2. Türbin hava hortumunun (B) bağlandığından ve hortum topraklama kablosunun gerçek toprağa bağlı olduğundan emin olun.
3. Tabancaya gelen hava ve akışkan kaynağını kapatın. Akışkan hortumunda hiç akışkan bulunmamalıdır.
4. Türbin hava girişi bağlantısı (TA) ve gerçek topraklama hattı (N) arasındaki direnci ölçün.

- Siyah veya gri türbin hava hortumu kullanıyorsanız*, direnci ölçmek için megohmmetre kullanın. Minimum 500 ila maksimum 1000 volt tatbiki gerilim kullanın. Direnç 1 megaohm'u aşmamalıdır.
  - Kırmızı türbin hava hortumu kullanıyorsanız*, direnci ölçmek için ohmmetre kullanın. Direnç 100 ohm'u aşmamalıdır.
5. Eğer direnç hortumunuzun üzerinde belirtilen maksimum okuma değerinden yüksekse, topraklama bağlantılarının sıkılığını kontrol edin ve türbin hava hortumu topraklama kablosunun gerçek toprağa bağlı olduğundan emin olun. Eğer direnç hala çok yüksekse türbin hava hortumunu değiştirin.



**FIG. 8. Tabanca Topraklamasının Kontrol Edilmesi**

## Akışkan Direncinin Kontrol Edilmesi

<p>Yalnızca tehlikesiz alandaki akışkan direncini kontrol edin. Direnç Ölçer 722886 ve Sonda 722860, tehlikeli bir alanda kullanılmak üzere onaylı değildir.</p> <p>Bu uyarıya uyulmaması yangın, patlama ve elektrik çarpmasına yol açabilir ve ciddi yaralanmalar ya da malların hasar görmesi ile sonuçlanabilir.</p>					

Graco Parça No. 722886 Direnç Ölçer ile 722860 Sonda, püskürtülen akışkanın direncinin bir elektrostatik havalı püskürtme sisteminin gerekliliklerini karşılayıp karşılamadığının kontrol edilmesi için aksesuar olarak mevcuttur.

Ölçüm cihazı ve sonra ile birlikte verilen talimatlara uyun. 25 megaohm-cm ve üzerindeki değerler en iyi elektrostatik sonuçları sağlarlar.

Yüksek iletkenlik seti veya yüksek iletkenlik hortumu 25 megaohm-cm'den daha az okuma değerine ihtiyaç duyar.

Megaohm-cm			
1-7	7-25	25-200	200-2000
Yüksek İletkenlik Seti tavsiye edilir	Yüksek İletkenlik Setine gerek duyulabilir	En iyi elektrostatik sonuçlar	İyi elektrostatik sonuçlar

## Akışkan Viskozitesinin Kontrol Edilmesi

Akışkan viskozitesini kontrol etmek için aşağıdakilere ihtiyacınız olacaktır:

- bir viskozite kabı
  - bir kronometre
1. Viskozite kabını akışkanın içine tamamen daldırın. Kabı hızla kaldırın, kap tamamen çıkar çıkmaz kronometreyi çalıştırın.
  2. Kabın altından gelen akışkan akışını izleyin. Akışta bir kesinti olur olmaz kronometreyi durdurun.
  3. Akışkan tipini, geçen süreyi ve viskozite kabının büyüklüğünü kaydedin.
  4. Akışkan viskozitenizi belirlemek için viskozite kabı üreticisi tarafından verilen tablo ile karşılaştırma yapın.
  5. Eğer viskozite çok yüksek ya da çok alçaksa, malzeme tedarikçisi ile irtibata geçin. Gereken şekilde ayarlayın.

## Kumaş Kapağın Takılması

Bkz. FIGURE 9.

1. Kumaş kapağı (XX) tabancanın ön tarafına takın ve manifoldun arkasında açığa çıkan boru tesisatı ve hortumları kaplaması için kumaşı geriye doğru kaydırın.
2. Egzoz borusunu (YY) kapağın dışına doğru yönlendirin. Böylece herhangi bir boya ve solvent varlığında egzoz borusunu izlemeniz sağlanır. Bkz. **Akışkan Sızıntısını Kontrol Etme** sayfa 21. Egzoz borusunun sağa sola oynamasını önlemek için sarın.

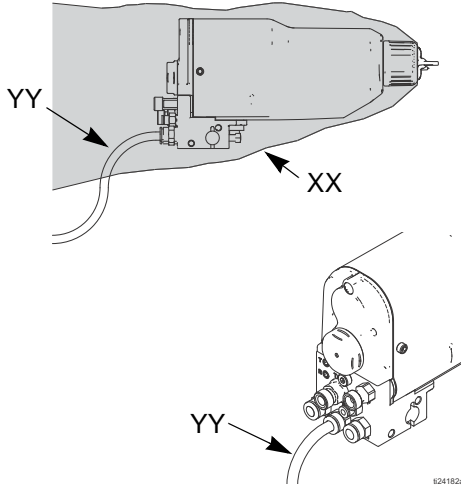


FIG. 9. Kumaş Kapağı

## Ekipmanı Kullanmadan Önce Yıkayın

Ekipman içinde akışkan varken test edilmiştir. Akışkanın kirlenmesini önlemek için ekipmanı kullanmadan önce uygun bir solventle yıkayın. Bkz. **Yıkama**, sayfa 20.

## Aşındırıcı Malzemeler için Yönergeler

Aşındırıcı malzemeler püskürtülürken aşağıdaki yönergeleri takip edin:

- Aşındırıcı malzemeler için Parça No. 24N704 Elektrodunu (mavi) sipariş edin.
- 8–12 inç (200–300 mm) akışkan akışı üreterek akışkan basıncını 30 psi (0,21 MPa, 2,1 bar) altına düşürmek için, nozulu düzgün şekilde boyutlandırın.
- Use the minimum atomizing and fan air pressures possible to achieve a good pattern.
- **Günlük Bakım ve Temizlik Kontrol Listesi**, sayfa 20 bölümündeki tüm prosedürleri uygulayın.
- Elektrodu günlük kontrol edin ve hasarlı ise değiştirin. Bkz. **Elektrodu Değiştirme**, sayfa 29.

## Yüksek İletkenlik (HC) Dönüştürme Seti

Parça No. 24W386 Dönüştürme Kiti tüm Pro Xp Otomatik standart kaplama tabancalarını (Parça No. LAxx10) yüksek iletkenlik tabancasına (LAxx16) dönüştürmek için kullanılabilir. Örneğin, LA1T10 standart LA1T16 Yüksek İletkenlik özelliğine dönüştürülebilir. Bkz. **Onaylı Modellerin Listesi**, sayfa 3.

Bu set, düşük dirençlilik değerlerine sahip akışkanlar ile kullanım içindir.

1. Türbin havasını (TA) kapatın.
2. Tabancayı temizleyin. Bkz. **Yıkama**, sayfa 20.
3. Basıncı boşaltın. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17 bölümünü uygulayın.
4. **LA1T10, Standart Kaplamalar, Arka Manifold**, sayfa 36 bölümü için parça çizimlerine bakın.
5. Tutma halkası (24) ve hava başlığı (25) ve tabakayı (26) çıkartın.
6. Somunu (35) gevşetin ve akışkan tüpü (39) ve yüksüklerini (33, 34) akışkan bağlantısından çıkartın. Tabanca namlusu girişindeki diğer parçaları (33, 34, 36, 37, 39) çıkartın.
7. Namlu dişlerinin temiz ve kuru olduğundan emin olun. Graco Parça No. 116553 dielektrik gresini akışkan bağlantısı dişlerin ve o halkalarına uygulayın. Rakoru namlu girişine vidalayın. Bkz. FIGURE 10.
8. Somunu (75c), yüksüğü (75b) ve braket adaptörünü (75a) tüp üzerinde kaydırın. Tüpün ucunu bağlantı elemanına (32) takın. Yüksük yatağının bağlantı elemanına uyduğundan emin olun. Somunu (75c) sıkın.

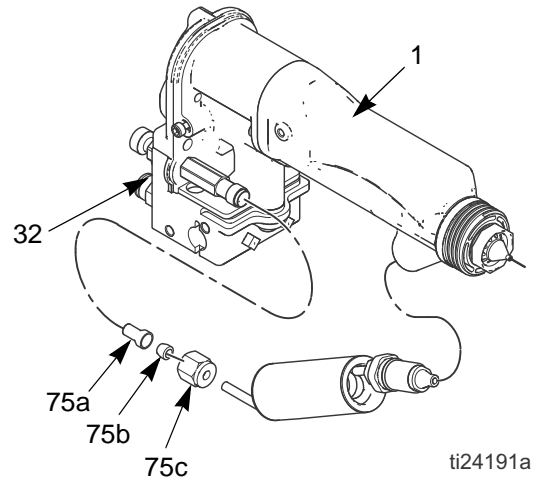


FIG. 10. HC Dönüştürme Seti



# Çalıştırma

## Basınç Tahliye Prosedürü



Bu sembolü her gördüğünüzde Basınç Tahliye Prosedürü'nü uygulayın.



Basınç manüel olarak tahliye edilmediği sürece bu ekipman basınç altındadır. Sıçrama gibi basınçlı sıvıdan kaynaklanan yaralanmaları önlemek için boya püskürtmesini durdurduğunuzda ve ekipmanı temizlemeden, kontrol etmeden veya onarmadan önce Basınç Tahliye Prosedürü'nü uygulayın.

1. Tabancayı tetikleyen silindir havası hariç boya tabancasına giden tüm hava bağlantılarını kapatın. Sistemde hava pilot akışkan regülatörü kullanıldıysa, regülatör hava girişinde hava basıncının olması gerekir.
2. Tabancaya gelen akışkan kaynağını kapatın.
3. Akışkan basıncını serbest bırakmak için tabancayı topraklanmış metal atık haznesine doğru tetikleyin.
4. Hava pilot akışkan regülatörü kullanıldıysa, regülatör hava girişindeki hava basıncını kapatın.
5. Talimat kılavuzunda belirtildiği gibi akışkan kaynağı ekipmanındaki akışkan basıncını serbest bırakın.
6. Ana hava kaynağı hattındaki sızdırma-tipi ana hava valfini kapatarak ana hava kaynağını kapatın. Tekrar püskürtme yapmaya hazır olana kadar vanayı kapalı bırakın.

## Başlatma

Güvenli ve verimli çalışmanızı sağlamak için sistemi çalıştırmaya başlamadan önce, aşağıdaki listeyi günlük olarak kontrol edin.

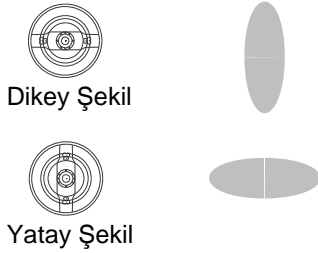
- Tüm operatörler, bu kılavuzda belirtildiği gibi otomatik elektrostatik havalı püskürtme sisteminin güvenli şekilde çalıştırması konusunda doğru şekilde eğitilir.
- Tüm operatörler **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17 bölümüne göre eğitilir.
- Tabanca ile verilen uyarı işareti tüm operatörler tarafından kolaylıkla görülebileceği ve okunabileceği püskürtme alanına takılmalıdır.
- Sistem tamamen topraklanmalıdır ve operatör ve püskürtme alanına giren tüm personel doğru şekilde topraklanmalıdır. Bkz. **Topraklama**, sayfa 14.
- Tabancanın elektrik bileşenlerinin durumu **Elektrik Testleri**, sayfa 22 bölümünde belirtildiği gibi kontrol edilir.
- Havalandırma fanları doğru şekilde çalışmalıdır.
- İş parçası askıları temiz ve topraklanmış olmalıdır.
- Yanıcı akışkan ve paçavra dahil, tüm kalıntılar püskürtme alanından uzaklaştırılmalıdır.
- Püskürtme kabinindeki tüm yanıcı akışkanlar onaylı, topraklanmış konteynerlerdir.
- Püskürtme alanındaki tüm iletken nesnelere elektriksel olarak topraklanmıştır ve püskürtme alanının zemini elektriksel olarak iletken ve topraklanmıştır.
- Manifold egzoz boruları **Akışkan Sızıntısını Kontrol Etme**, sayfa 21 bölümünde belirtildiği gibi herhangi bir akışkan varlığında kontrol edilir.

## Püskürtme Modelinin Ayarlanması

Düzgün akışkan ve hava akışını sağlamak için aşağıdaki adımları takip edin. Türbin havasını (TA) henüz **açmayın**.



1. Basıncı boşaltın. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17 bölümünü uygulayın.
2. Uygulamanız için uygun hava başlığı ve nozulunu seçin ve takın. Bkz. **Hava Başlıkları ve Akışkan Nozulları**, sayfa 48 ve **Hava Başlığı/Nozulun Değiştirilmesi**, sayfa 28.
3. Hava başlığı tutma halkasını gevşetin ve dikey veya yatay püskürtme modeli için hava başlığını döndürün. Bkz. FIGURE 11. Hava başlığı sıkıca yerine oturana kadar tutma halkasını sıkılaştırın; hava başlığı boynuzu elle dönmeyecek şekilde olmalıdır.



**FIG. 11. Hava Başlığı Pozisyonları**

4. Akışkan akışını akışkan basınç regülatörüyle ayarlayın. Kullanılan akışkan nozulunun boyutuna göre, çeşitli akışkan akışlarına ait akışkan basıncını ayarlamak için, 48 sayfasındaki Performans Tablolarına bakın.
5. Atomizasyon derecesini ayarlamak için atomizasyon hava kaynağı hattındaki (A1) hava basıncı regülatörünü kullanın. Örneğin, her dakika için (dakikada 0,3 litre) 10 ons'luk akışkan akış hızı için, tipik atomizasyon basıncı tabanca manifoldunda 20-30 psi (1,4-2,1 bar, 0,14-0,21 MPa) olmalıdır.
6. Atomizasyon derecesini ayarlamak için atomizasyon hava kaynağı hattındaki (A2) hava basıncı regülatörünü kullanın.

### NOT:

- En iyi verim için, daima olası en düşük hava basıncını kullanın.

- Geniş ve düz modele geçerken, büyük alanlarda aynı miktarda kaplama yüzeyini elde etmek için tabancaya giden akışkan kaynağını arttırmak gerekebilir.
- Püskürtme modeli sorunlarını düzeltmek için bkz. **Püskürtme Modeli Sorun Giderme**, sayfa 24.

## Elektrostatiklerin Ayarlanması

1. Türbin havasını (TA) açın ve Table 1 'deki ayarlara göre hava basıncını ayarlayın. Hava akıyorken türbin hava hortumu girişinde *uygun basıncı ayarlayın*.

**Table 1. Yaklaşık Dinamik Türbin Hava Basıncı**

Türbin Hava Hortumu Uzunluğu ft (m)	Tam gerilim anında türbin hava hortumu girişindeki hava basıncı psi (bar, MPa)
15 (4.6)	54 (3,8, 0,38)
25 (7.6)	55 (3,85, 0,38)
36 (11)	56 (3,9, 0,39)
50 (15.3)	57 (4,0, 0,40)
75 (22.9)	59 (4,1, 0,41)
100 (30.5)	61 (4,3, 0,43)

2. Standart tabanca gövdesindeki gösterge ışığını kontrol ederek tabancanın türbin hızını kontrol edin veya akıllı tabanca için Pro Xp Otomatik Kontrol Modülündeki gerçek türbin hızını kontrol edin. Bkz. aşağıdaki tablo. Gösterge ışığını yeşilde ve değerleri 400-750 Hz aralığında tutmak için gerekli hava basıncını ayarlayın.

**NOT:** akıllı model ekranı değerleri, standart model ekranı renkli gösterge ışıklarını gösterir.

**Table 2. Gösterge Renkleri**



Gösterge Işığı	Açıklama
Yeşil 400-750 Hz	Püskürtme sırasında, türbine yeterli hava basıncının gittiğini gösterecek şekilde, gösterge yeşil renkte kalmalıdır.
Sarı <400	Gösterge 1 saniyeden sonra sarı renge dönerse, hava basıncı çok düşüktür. Gösterge yeşil olana kadar hava basıncını artırın.
Kırmızı >750	Gösterge 1 saniyeden sonra kırmızı renge dönerse, hava basıncı çok yüksektir. Gösterge yeşil olana kadar hava basıncını düşürün. Aşırı türbin hızı yatak ömrünü kısaltabilir ve gerilim çıkışı artırır.

Tabancanın gerilim çıkışı yüksek gerilim sondası veya sayaç kullanarak ya da Pro Xp Auto Control Module değerini okuyarak kontrol edin.

**NOT:** tabancanın normal yüksek gerilim okuması 60–70 kV'dir. Bilyalı uç yüksek gerilim ölçüm sondası kullanıldıysa, tabanca gerilimi yaklaşık olarak 85 kV değerine yükselir. Bu durum dirençli tüm elektrostatik tabancalarda görünür.




Gerilim sorunlarını çözmek için bkz. **Elektrikle İlgili Sorun Giderme**, sayfa 26.

## Püskürtme

						
Elektrik çarpması riskini azaltmak için, tabanca çalışması sırasında tabanca elektroduna dokunmayın veya nozulun 4 inç (10 cm) yakınında bulunmayın.						

- Atomizasyon havası (A1), fan havası (A2) ve akışkan (P) açma kapatma sırasını aktive etmek için minimum 60 psi (4,2 bar, 0,42 MPa) hava basıncını silindir hava bağlantı elemanına (SLNDR) uygulayın.
- Silindir (SLNDR) ve türbin (TA) hava kaynağı hatlarındaki hava solenoid valflerini kullanarak tabanca fonksiyonlarını açıp kapatın.

- Akıllı modeli en düşük gerilim ayarına getirmek için, bkz. Pro Xp Otomatik Kontrol Modülü 332989.

						
Tabancadan akışkanın sızdığı tespit edilirse, püskürtmeyi hemen durdurun. Tabanca tabakasına akışkanın sızması yangın veya patlamaya neden olabilir ve ciddi yaralanma ve mal hasarına yol açabilir. Bkz. <b>Akışkan Sızıntısını Kontrol Etme</b> sayfa 21.						

## Yalnızca Akışkanın Tetiklenmesi





- Sızdırma-tipi hava kapatma valflerini kullanarak, atomizasyon (A1) ve fan (A2) hava hatlarına giden hava basıncını kapatın ve havayı serbest bırakın.
- Akışkanı tetiklemek için silindir hava bağlantısına (SLNDR) 60 psi (4,2 bar, 0,42 MPa) hava basıncı uygulayın.

## Kapatma

						
Yaralanma riskini azaltmak için, püskürtmeyi durdurduğunuzda ve basıncı serbest bırakmanız istendiğinde <b>Basınç Tahliye Prosedürü</b> bölümünü uygulayın.						

- Tabancayı yıkayın, bkz. **Yıkama**, sayfa 20.
- Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17 bölümünü uygulayın.
- Ekipmanı temizleyin. Bkz. **Bakım**, sayfa 20.

# Bakım

						
Yaralanma riskini azaltmak için, tabanca veya sistem üzerinde her türlü bakımdan önce <b>Basınç Tahliye Prosedürü</b> bölümünü uygulayın.						






## Günlük Bakım ve Temizlik Kontrol Listesi

Ekipmanın kullanımdan sonra aşağıdaki günlük olarak kontrol edin.

- Tabancayı temizleyin. Bkz. **Yıkama**, sayfa 20.
- Akışkan ve hava hattı filtrelerini temizleyin.
- Tabancanın dışını temizleyin. Bkz. **Tabancanın Dışını Temizleme**, sayfa 20.
- Hava başlığını ve akışkan nozulunu en azından günlük olarak temizleyin. Bazı uygulamalar, daha sık temizlik yapılmasını gerektirebilir. Hasarlı iseler akışkan nozulu ve hava başlığını değiştirin. Bkz. **Hava Başlığını ve Akışkan Nozulunu Temizleme**, sayfa 21.
- Elektrodu kontrol edin ve arızalı ya da hasarlı ise elektrodu değiştirin. Bkz. **Elektrodu Değiştirme**, sayfa 29.
- Tabanca ve akışkan hortumlarında akışkan sızıntısı olup olmadığını kontrol edin. Bkz. **Akışkan Sızıntısını Kontrol Etme** sayfa 21. Rakorları iyice sıkın ve gerekirse değiştirin.
- Elektrik Topraklamasının Kontrol Edilmesi**, sayfa 14.

## Yıkama

- Akışkanları değiştirmeden önce, akışkan ekipmanın içinde kurumadan önce, günün sonunda, depolamadan önce ve ekipmanı onarmadan önce yıkayın.
- Mümkün olan en düşük basınçta yıkayın. Konektörleri sızıntı açısından kontrol edin ve gerekiyorsa sıkın.
- Dağıtılan sıvı ve ekipmandaki ıslak parçalar ile uyumlu bir sıvı ile yıkayın.

						
Yangın ve patlama riskini azaltmak için, tabancayı yıkamadan önce türbin havasını (TA) kapatın ve ekipmanı ve atık haznesini daima topraklayın. Statik kıvılcımları ve sıçrama kaynaklı yaralanmaları engellemek için, mutlaka mümkün olan en düşük basınçta yıkayın.						

### NOT

Naylon bileşenlere zarar vereceğinden, bu tabancayı yıkamak ya da temizlemek için metilen klorür kullanmayın.

1. Türbin havasını kapatın.
2. Akışkan kaynağını uygun bir solvante yönlendirin.
3. Akışkan geçiş yollarını temizlemek için tabancayı tetikleyin.

## Tabancanın Dışını Temizleme

### NOT

- Tüm parçaları iletken olmayan, uygun bir solvent ile yıkayın. İletken solventler tabancanın arıza yapmasına yol açabilir.
- Hava geçiş yollarındaki akışkan tabancanın bozulmasına ve akım çekilmesine ve elektrostatik etkinin azalmasına neden olabilir. Güç kaynağı bölmesindeki akışkan türbin ömrünü azaltabilir. Mümkün olduğunda, tabancayı temizlerken tabancayı aşağıya doğrultun. Tabanca hava geçitlerine akışkan girmesine neden olabilecek temizleme yöntemleri kullanmayın.

1. Türbin havasını (TA) kapatın.
2. Tabancayı temizleyin. Bkz. **Yıkama**, sayfa 20
3. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17 bölümünü uygulayın.
4. Tabancanın dışını uygun bir solvante temizleyin. Yumuşak bir bez kullanın. Fazla akışkanı bezden uzaklaştırın. Solventin tabanca geçiş yollarına girmesini önlemek için tabancayı aşağıya doğrultun. Tabancayı solvante daldırmayın.



## Hava Başlığı ve Akışkan Nozulunu Temizleme

### NOT

- Tüm parçaları iletken olmayan, uygun bir solvent ile yıkayın. İletken solventler tabancanın arıza yapmasına yol açabilir.
- Hava geçiş yollarındaki akışkan tabancanın bozulmasına ve akım çekilmesine ve elektrostatik etkinin azalmasına neden olabilir. Güç kaynağı bölmesindeki akışkan türbin ömrünü azaltabilir. Mümkün olduğunda, tabancayı temizlerken tabancayı aşağıya doğrultun. Tabanca hava geçitlerine akışkan girmesine neden olabilecek temizleme yöntemleri kullanmayın.

### Gereken Ekipman

- yumuşak kıl fırçası
  - uygun solvent
- Basıncı boşaltın. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17 bölümüne bakın.
  - Hava başlığı tertibatını (24, 25) ve tabakayı (26) çıkartın. Bkz. FIGURE 12.
  - Tabancanın akışkan nozulunu (4) solvente batırılmış bir bezle iyice silin. Solventin hava geçiş yollarına bulaşmasını önleyin. Mümkün olduğunda, tabancayı temizlerken tabancayı aşağıya doğrultun.
  - Akışkan nozulu (4), hava geçiş yollarında boya kalmış gibi görünüyorsa, bakım işlemi için tabancayı hattan ayırın. Temizleme ve değiştirme amacıyla akışkan nozulunu değiştirmek için, bkz. **Hava Başlığı/Nozulun Değiştirilmesi**, sayfa 28.
  - Hava başlığını (25) yumuşak kıl fırçası ve solventle temizleyin veya hava başlığını uygun solvente daldırın ve başlığı temizleyin. Metal aletler kullanmayın.
  - Tabakayı (26) tabanca üzerinde kaydırın.

- Hava başlığını (25) dikkatlice takın. Elektrodu (3) hava başlığının merkezi deliğine yerleştirdiğinizden emin olun. Hava başlığını istenilen pozisyona döndürün.
- U-kabının (24a) tutma halkası (24) üzerinde yerinde durduğundan emin olun. Dudaklar ileriye bakmalıdır. Hava başlığı sıkıca yerine oturana kadar tutma halkasını sıkılaştırın; hava başlığı boynuzu elle dönmeyecek şekilde olmalıdır.
- Tabanca direncini test edin, sayfa 22.

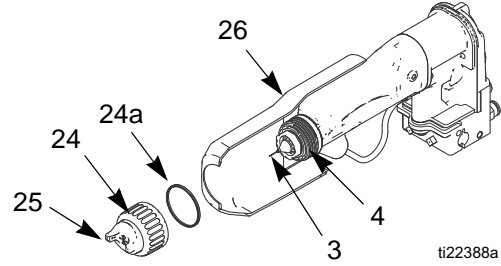
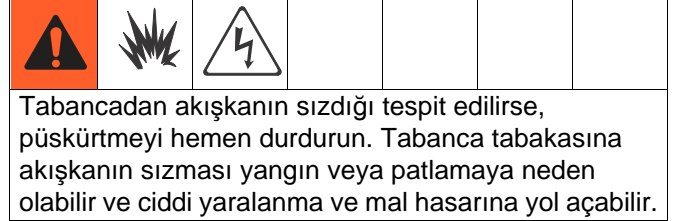


FIG. 12. . Hava Başlığını ve Akışkan Nozulunu Temizleme

## Akışkan Sızıntısını Kontrol Etme



Çalışma sırasında, tabanca tabakasının (ZZ) tüm açıklıklarını akışkan varlığı yönünden kontrol edin. Bkz. FIGURE 13. Bu alanlardaki akışkan tabaka sızıntısını gösterir, bu ise akışkan boru bağlantılarındaki sızıntılardan veya akışkan keçesi sızıntısından kaynaklanabilir.

Bu alanlarda akışkan görülürse:

- Derhal püskürtmeyi durdurun.
- Basıncı boşaltın. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17 bölümüne bakın.
- Tabancayı onarım için sökün.

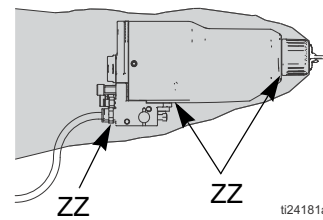





FIG. 13. . Akışkan Sızıntısını Kontrol Etme

# Elektrik Testleri

Tabancanın içindeki elektrikli bileşenler performansı ve güvenliği etkiler. Aşağıdaki prosedürler güç kaynağı (7) ile elektrodun (3) durumunu ve bileşenler arasındaki elektriksel sürekliliği test eder.

Megaohmmetre Parça No. 241079 (AA) ve 500 V tatbiki gerilim kullanın. İletkenleri gösterilen şekilde bağlayın.

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

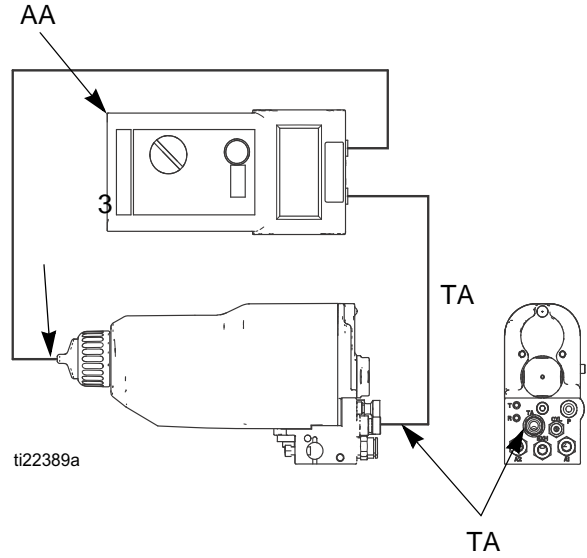
Megaohmmetre Parça No. 241079 (AA-bkz. FIGURE 14) tehlikeli alanda kullanım için onaylanmamıştır. Kıvılcım riskini azaltmak üzere, elektrik topraklamasını kontrol etmek için megaohmmetreyi sadece şu koşullarda kullanın:

- Tabanca tehlikeli alandan çıkarılmalıdır;
- Veya tehlikeli alandaki tüm püskürtme cihazları kapatılmış ve tehlikeli alandaki havalandırma fanları çalışır durumda olmalı ve alan içinde yanıcı buharlar (açık solvent kapları ya da püskürtmeden kaynaklanan gazlar gibi) bulunmamalıdır.

Bu uyarıya uyulmaması yangın, patlama ve elektrik çarpmasına yol açabilir ve ciddi yaralanmalar ya da malların hasar görmesi ile sonuçlanabilir.

## Tabanca Direncinin Test Edilmesi

1. Akışkan geçidini yıkayın ve kurutun.
2. Elektrot iğne ucu (3) ile türbin hava girişi bağlantısı (TA) arasındaki direnci ölçün; bu direnç 148-193 megaohm arasında olmalıdır.
3. Direnç aralığının dışında ise bkz. **Güç Kaynağı Direncinin Test Edilmesi**, sayfa 23. Direnç aralığının içinde ise ve performansla ilgili sorunlar varsa, olası diğer kötü performans nedenleri için bkz. **Elektrikle İlgili Sorun Giderme**, sayfa 26.



**FIG. 14. Tabanca Direncinin Test Edilmesi**

## Güç Kaynağı Direncinin Test Edilmesi

1. Güç kaynağını (7) çıkartın. Bkz. **Güç Kaynağının Çıkartılması ve Değiştirilmesi**, sayfa 33.
2. Türbini (8) güç kaynağından ayırın. Bkz. **Türbini Çıkarma ve Değiştirme**, sayfa 34.
3. Güç kaynağının topraklama şeritleri (EE) ile yay (7a) arasındaki direnci ölçün. Direnç, 85kV tabanlar için 130-160 megaohm olmalıdır. Bkz. FIGURE 15.

Direnç bu değerler dışındaysa, güç kaynağını değiştirin. Direnç bu aralığın içinde ise ve performansla ilgili sorunlar varsa, bkz. **Elektrot Direncinin Test Edilmesi**, sayfa 23.

4. Olası diğer kötü performans nedenleri için bkz. **Elektrikle İlgili Sorun Giderme**, sayfa 26.
5. Güç kaynağını yeniden takmadan önce yayın (7a) yerinde olduğundan emin olun.

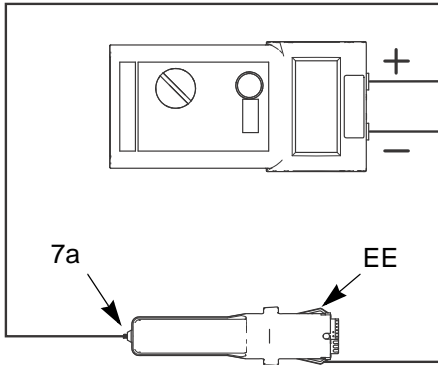


FIG. 15. Güç Kaynağı Direncinin Test Edilmesi

## Elektrot Direncinin Test Edilmesi

Elektrodu (3) sökün. Bkz. **Elektrodu Değiştirme**, sayfa 29. Kontak (HH) ile elektrot kablosu (CG) arasındaki direnci ölçün. Direnç, 8-30 megaohm olmalıdır. Direnç bu aralığın dışındaysa, elektrotu değiştirin.

**NOT:** Güç kaynağı ve elektrodu test ettikten sonra tabanca direnci halen aralığın dışında ise:

- İletken o-halkasının (4a) namlu pimi ile temas edip etmediğini kontrol edin.
- Güç kaynağı yayının (7a) namlu pimi ile temas edip etmediğini kontrol edin.

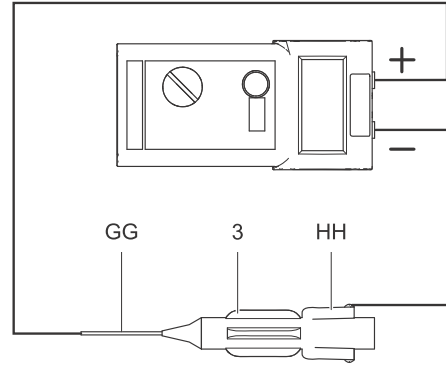








FIG. 16. Elektrot Direncinin Test Edilmesi

## Sorun Giderme

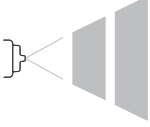




						
<p>Bu ekipmanın monte edilmesi ve bakımının yapılması, işin düzgün yapılmaması durumunda elektrik çarpmasına ya da diğer ciddi yaralanmalara neden olabilecek parçalara erişilmesini gerektirir. Eğitimli ve kalifiye olmamanız durumunda bu ekipmanı monte etmeye ya da onarmaya kalkışmayın.</p>						

						
<p>Yaralanma riskini azaltmak için, basıncı serbest bırakmanız istendiğinde daima <b>Basınç Tahliye Prosedürü</b>, sayfa 17 bölümünü uygulayın.</p>						

**NOT:** tabancayı demonte etmeden önce Sorun Giderme Tablosundaki olası tüm çözümleri kontrol edin.

## Püskürtme Modeli Sorun Giderme

**NOT:** bazı püskürtme modeli sorunları, hava ile akışkan arasındaki bozuk dengeden kaynaklanır.

Sorun	Neden	Çözüm
Dalgalanan ya da serpişen püskürtme. 	Akışkan yok.	Akışkan tedarikini tekrar doldurun.
	Gevşek, kirli, hasarlı nozul/yatak.	Nozulu temizleyin veya değiştirin, sayfa 28.vt
	Akışkan tedarikinde hava olması.	Akışkan tedarikini kontrol edin. Tekrar doldurun.
Bozuk püskürtme modeli. 	Nozul ya da hava başlığı hasarlı.	Değiştirin, sayfa 28.
	Hava başlığı ya da nozulda akışkan birikmesi.	Temizleyin. Bkz. sayfa 21.
	Fan hava basıncı çok yüksek.	Azaltın.
	Akışkan çok ince.	Viskoziteyi arttırın.
	Akışkan basıncı çok düşük.	Arttırın.
	Fan hava basıncı çok düşük.	Arttırın.
	Akışkan çok kalın.	Viskoziteyi azaltın.
	Çok fazla akışkan.	Akışı azaltın.
Farklı renkte çizgiler.	%50 bindirme uygulanmadı.	Püskürtme hareketlerini %50 üst üste getirin.
	Hava başlığı kirli ya da hasarlı.	Temizleyin sayfa 21 veya değiştirin, sayfa 28.



## Tabanca İşletim Sorun Giderme



Sorun	Neden	Çözüm
Aşırı püskürtme sisi.	Atomizasyon hava basıncı çok yüksek.	Hava basıncını olabildiğince düşürün.
	Akışkan çok ince.	Viskoziteyi arttırın.
"Portakal Kabuğu" görünümlü finisaj.	Atomizasyon hava basıncı çok düşük.	Hava basıncını arttırın; gereken en düşük hava basıncı kullanın.
	Akışkan iyi karıştırılmamış ya da filtre edilmemiş.	Akışkanı tekrar karıştırın ya da yeniden filtre edin.
	Akışkan çok kalın.	Viskoziteyi azaltın.
Akışkan keçesi alanından akışkan sızıntısı var.	Keçeler ya da çubuk aşınmış.	Değiştirin; bkz. sayfa 29
Hava başlığından hava sızıntısı.	Piston sapı o-halkaları aşınmış.	Değiştirin; bkz. sayfa 31.
Tabancanın ön kısmından akışkan sızıntısı var.	Akışkan yatağı aşınmış.	Akışkan nozulu (4) ve/veya elektrot iğnesini (7) değiştirin; bkz. sayfa 28.
	Akışkan nozulunu gevşetin.	Sıkılaştırın; bkz. sayfa 28.
	Nozul o-halkası hasarlı.	Değiştirin; bkz. sayfa 28.
Tabanca püskürtme yapmıyor.	Akışkan tedariki azalmış.	Gerekirse akışkan ekleyin.
	Hava başlığı hasarlı.	Değiştirin bkz. sayfa 28.
	Kirli ya da tıkalı akışkan nozulu.	Temizleyin; bkz. sayfa 28.
	Akışkan nozulu hasarlı.	Değiştirin; bkz. sayfa 28.
	Piston çalışmıyor.	Silindir havasını kontrol edin. Piston u-kabını (34d) kontrol edin; bkz. 31.
	Aktüatör kolu pozisyon dışında.	Aktüatör kolu ve somunları kontrol edin. Bkz. sayfa 32.
Hava başlığı kirli.	Hava başlığı ve akışkan nozulu yanlış hizalanmış.	Akışkan biriktirmeli hava başlığını ve akışkan nozulu yatağını temizleyin; bkz. sayfa 21.
	Nozul deliği hasarlı.	Nozulu (4) değiştirin; bkz. sayfa 28.
	Havadan önce akışkan geliyor.	Aktüatör kolu ve somunları kontrol edin. Bkz. sayfa 32.
Boya tabancası için aşırı boya sargısı.	Kötü Topraklama.	Bkz. Topraklama sayfa 14.
	Tabanca ile parça arasındaki mesafe yanlış	8-12 inç (200-300 mm) olmalıdır.
Manifolddan hava sızıntısı.	Tabanca manifolda güvenli şekilde bağlanmamış.	Manifold vidalarını sıkın
	O-halkaları aşınmış ya da kayıp.	O-halkalarını değiştirin. Bkz. sayfa 32.
Hızlı ayırmada akışkan sızıntıları.	Tabanca manifolda güvenli şekilde bağlanmamış.	Manifold vidalarını sıkın.
	Akışkan sızdırmazlık o-halkaları aşınmış ya da eksik.	O-halkalarını inceleyin veya değiştirin.

## Elektrikle İlgili Sorun Giderme





Sorun	Neden	Çözüm
Boya iş parçasını iyi sarmıyor.	Türbin havası açılmıyor.	Havayı açın.
	Kabin egzoz hızı çok yüksek.	Yasal limitlere göre hızı düşürün.
	Atomizasyon hava basıncı çok yüksek.	Azaltın.
	Akışkan basıncı çok yüksek.	Azaltın.
	Tabanca ile parça arasındaki mesafe yanlış.	8-12 inç (200-300 mm) olmalıdır.
	Parçalar düzgün topraklanmamış.	Direnç 1 megaohm ya da daha az olmalıdır. İş parçası askılarını temizleyin.
	Tabanca direnci doğru değil.	Bkz. <b>Tabanca Direncinin Test Edilmesi</b> , sayfa 22.
	Düşük akışkan direnci.	Akışkan direncini kontrol edin, sayfa 15.
	Keçeden (8d) akışkan sızıyor ve bir kısa devreye neden oluyor.	Keçe çubuğu bölmesini temizleyin. Keçe çubuğunu değiştirin. Bkz. sayfa 30.
	Arızalı türbin.	Başlığın türbin mahfazasının arkasında yerinde olduğundan emin olun. Türbini çıkartın ve test edin. Bkz. sayfa 34.
Güç yoktur.	Güç kaynağını değiştirin. Bkz. sayfa 33.	
ES ve Hz göstergesi yanmıyor (yalnızca standart modellerde).	Elektrik yok.	Güç kaynağı, türbin ve türbin şerit kablosunu kontrol edin. Bkz. <b>Güç Kaynağının Çıkartılması ve Değiştirilmesi</b> , sayfa 33 ve <b>Türbini Çıkarma ve Değiştirme</b> , sayfa 34.
ES gösterge ışığı sarı renginde (yalnızca standart modellerde).	Türbin hızı çok düşük.	Gösterge yeşil olana kadar hava basıncını arttırın.
ES gösterge ışığı kırmızı renkte (yalnızca standart modellerde).	Türbin hızı çok yüksek.	Gösterge yeşil olana kadar hava basıncını azaltın.
Pro Xp Otomatik Kontrol modülünde gerilim yok ya da düşük gerilim okuması.	Fiber optik kablo veya bağlantı hasarlı.	Kontrol edin; hasarlı parçaları değiştirin. Bkz. Pro Xp Auto Control Module kılavuzu 332989.
	Türbin havası açılmıyor.	Havayı açın.
Pro Xp Otomatik Kontrol Modülü olay kodunu gösterir (yalnızca akıllı modellerde).		Olay Kodu Sorun Gidermesi için 332989 kılavuzuna bakın.

# Onarım

## Tabancanın Bakım için Hazırlanması

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

Bu ekipmanın monte edilmesi ve onarım yapılması, işin düzgün yapılmaması durumunda elektrik çarpmalarına ya da diğer ciddi yaralanmalara neden olabilecek parçalara erişilmesini gerektirir. Eğitimli ve kalifiye olmamanız durumunda bu ekipmanı monte etmeye ya da bakımını yapmaya kalkışmayın.

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

Yaralanma riskini azaltmak için, sistemin herhangi bir parçasını kontrol etmeden ya da bakıma almadan önce ve basıncı serbest bırakmanız istendiğinde **Basınç Tahliye Prosedürü** bölümünü uygulayın.

### NOT:

- Tabancayı sökmeden önce **Sorun Giderme** bölümündeki olası tüm çözümleri kontrol edin.
  - Plastik parçalara hasar vermemek için yumuşak ağızlı bir mengene kullanın.
  - Halka contaları ve contaları, silikon içermeye gres ile hafifçe yağlayın. Parça No. 111265 Yağlama Maddesini sipariş edin. Aşırı yağlamayın.
  - Sadece orijinal Graco parçaları kullanın. Diğer PRO tabanca modellerinin parçalarını karıştırmayın ya da kullanmayın.
1. Tabancayı yıkayın ve temizleyin, sayfa 20.
  2. Basıncı boşaltın. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17 bölümünü uygulayın.
  3. Tabancayı manifolddan çıkartın, sayfa 27.
  4. Tabancayı çalışma alanından çıkarın. Onarım alanı temiz olmalıdır.

## Tabancayı Manifolddan Çıkartma

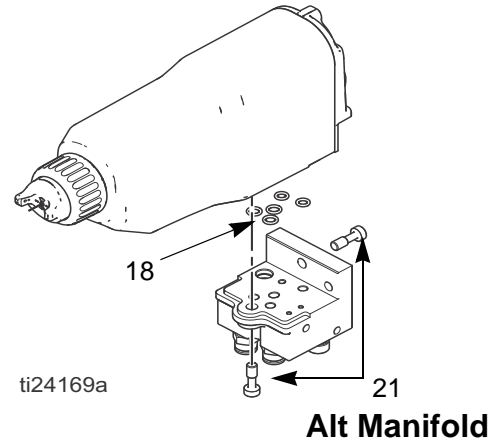
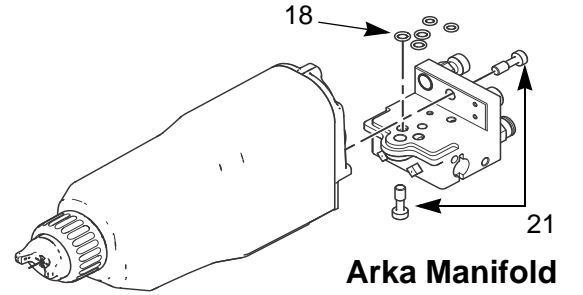
Bkz. FIGURE 17.

1. Tabancayı sıkıca elinizle tutun, manifoldun arkası ve altından iki vidayı (21) sökün.

**NOT:** vidalar (21) manifold üzerinde durmalıdır.

2. Tabancayı manifolddan çıkartın ve bakım alanına götürün.

**NOT:** 5 o-halkası (18) manifold üzerinde durmalıdır.



**FIG. 17. Tabancayı Manifolddan Çıkartma**

## Tabancayı Manifolda Takma

Bkz. FIGURE 17.

1. Beş adet o-halkasının (17) tabanca üzerinde yerinde olduğundan emin olun. Parçaları hasar yönünden inceleyin ve gerektiğinde değiştirin.
2. İki vidayı (19) sıkılaştırarak tabancayı manifolda sabitleyin.

## Hava Başlığı/Nozulun Değiştirilmesi

1. Tabancayı bakım için hazırlayın, sayfa 27.
2. Tutma halkasını (24) ve hava başlığını (25) sökün. Bkz. FIGURE 18.
3. Çok işlevli alet (48) ile akışkan nozulu (4) tertibatını sökerek tabancayı yukarıya yönlendirin.

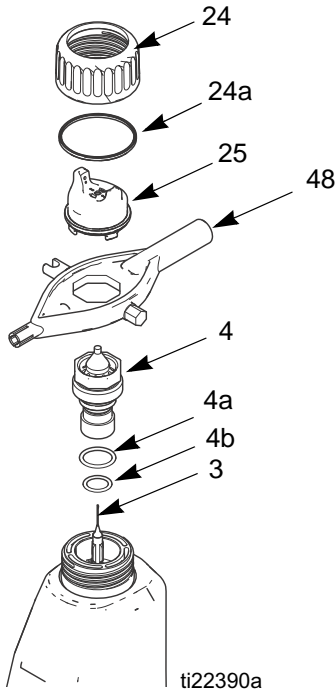


FIG. 18. Hava Başlığı/Nozulun Değiştirilmesi

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

Nozul kontak halka (4a) iletken bir kontak halkasıdır, conta o-halkası değildir. Yangın ve patlama ya da elektrik çarpması riskini azaltmak için, değiştirileceği durumlar haricinde nozul kontak halkasını (4a) sökmeyin ve kontak halkası yerinde olmadan tabancayı asla çalıştırmayın. Kontak halkası değiştirildiğinde mutlaka orijinal bir Graco parçası kullanın.

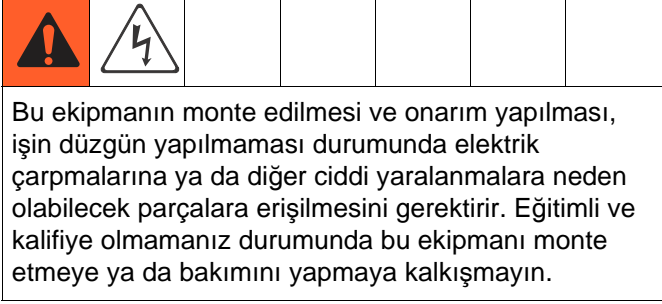
**NOT:** küçük o-halkasında (4b), Parça No. 111265 silikon içermeyen gres kullanın. Aşırı yağlamayın. Kontak halkasını (4a) yağlamayın.

4. Elektrot iğnesinin (3) elle sıkıldığından emin olun.
5. İletken kontak halkası (4a) ve küçük o-halkasının (4b) nozul (4) üzerine yerleştirildiğinden emin olun. Küçük o-halkasını (4b) hafifçe yağlayın.

**NOT:** İletken kontak halkası (4a) namlu pimiyle temas ettiği noktada biraz aşınabilir. Bu normaldir ve değiştirmeyi gerektirmez.

6. Çok işlevli alet (48) ile akışkan nozulunu (4) takın. Akışkan nozulunu, tabanca namlusuna oturana dek sıkın (elle sıkılabilecek kadar 1/8 ila 1/4 dönüş). Tabakayı tabanca üzerinde kaydırın. Vida ile sabitleyin (isteğe bağlı).
7. Hava başlığını (25) dikkatlice takın. Elektrodu (3) hava başlığının merkezi deliğine yerleştirdiğinizden emin olun. Hava başlığını istenilen pozisyona döndürün.
8. U-kabının (24a) tutma halkası (24) üzerinde yerinde durduğundan emin olun. Dudaklar ileriye bakmalıdır. Hava başlığı sıkıca yerine oturana kadar tutma halkasını sıkılaştırın; hava başlığı boynuzu elle dönmeyecek şekilde olmalıdır.
9. Tabanca direncini test edin, sayfa 22.
10. Tabancayı manifolda takın, bkz. **Tabancayı Manifolda Takma.**

## Elektrodu Değiştirme



1. Tabancayı bakım için hazırlayın, sayfa 27.
2. Hava başlığı ve nozulu sökün, sayfa 28.
3. Çok işlevli alet (48) ile elektrotu (3) sökün. FIGURE 19.

### NOT

Plastik dişlerin zarar görmesini önlemek için, elektrodu monte ederken çok dikkatli olun.

4. Değiştirilen elektrot ve keçe çubuğu dişlerine düşük dayanımlı (mor) diş mastiği veya benzerini uygulayın. Elektrodu elle sıkılabileceği kadar sıkarak takın. Aşırı sıkmayın.
5. Akışkan nozulunu takın, sayfa 28.
6. Tabanca direncini test edin, sayfa 22.
7. Hava başlığını takın, sayfa 28.
8. Tabancayı manifolda takın. Bkz. **Tabancayı Manifolda Takma**, sayfa 28.

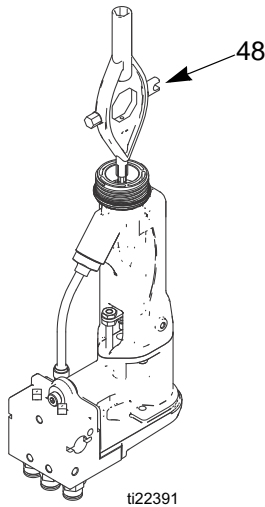


FIG. 19. Elektrodu Değiştirme

## Akışkan Keçesinin Sökülmesi

**NOT:** keçe çubuğunu aşağıda açıklandığı gibi bir tertibat ya da bağımsız bir parça olarak değiştirebilirsiniz (bkz. sayfa 30). Donanım, fabrikada önceden ayarlanmıştır.

1. Tabancayı bakım için hazırlayın, sayfa 27.
2. Hava başlığını sökün, sayfa 28. Tabanca tabakasını (26) sökün.
3. Sıkıştırma somunu (16), aktüatör kolu (15) ve ayarlama somununu (16) sökün. Bkz. FIGURE 23.

**NOT:** sıkıştırma somunu ve aktüatör kolu sökölürken veya takılırken akışkan nozulu (4) yerinde olmalıdır.

4. Akışkan nozulu (4) ve elektrodu (3) çıkartın. Bkz. sayfa 29.
5. Çok işlevli aleti (48) kullanarak keçe çubuğunu (2) sökün.

### NOT

Tüm parçaları, iletken olmayan ve kullanılan akışkan ile uyumlu olan bir solventin içinde temizleyin. İletken solventlerin kullanılması, tabancanın arıza yapmasına yol açabilir.

6. Tüm parçalarda aşınma ve hasar kontrolü yapın ve gerekiyorsa değiştirin.

**NOT:** keçe çubuğunu takmadan önce, namlunun iç yüzeyini (1) yumuşak bez veya fırçayla temizleyin. Yüksek gerilim arki işaretlerini kontrol edin. Herhangi bir iz varsa, namluyu değiştirin.

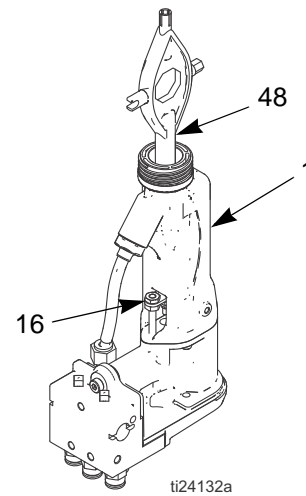


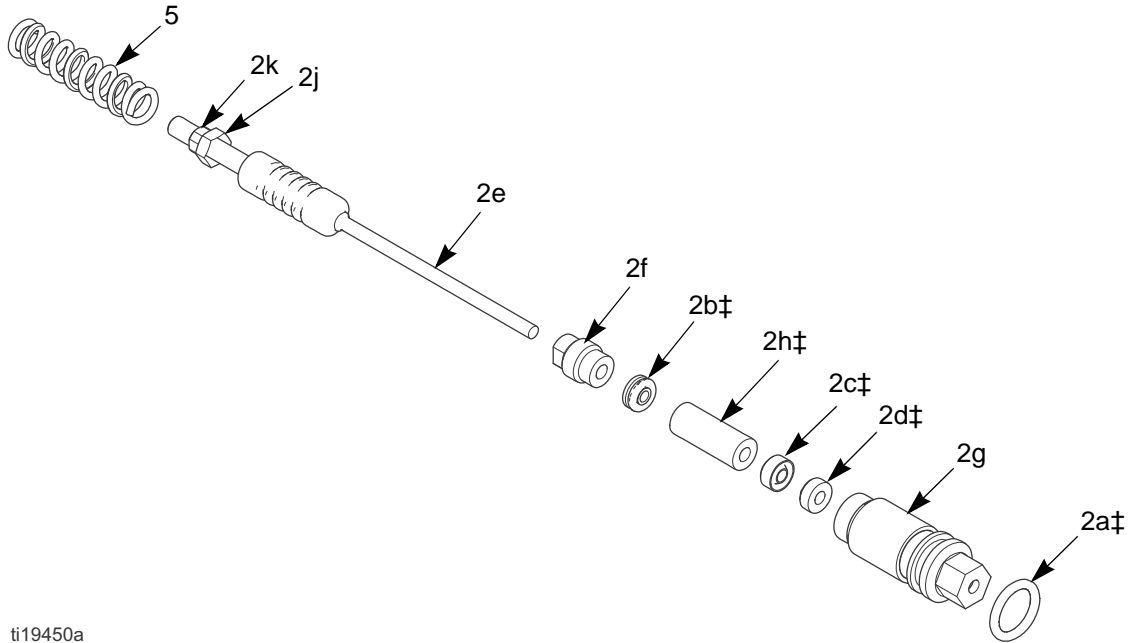
FIG. 20. Akışkan Keçesinin Sökülmesi

## Keçe Çubuğunun Onarılması

**NOT:** keçe çubuğunu aşağıda açıklandığı gibi bir parça ya da tertibat olarak değiştirebilirsiniz (bkz. sayfa 29). Donanım, fabrikada önceden ayarlanmıştır.

**NOT:** akışkan keçe çubuğunu tabanca namlusuna monte etmeden önce, namlunun iç yüzeylerinin temiz olduğundan emin olun. Artıkları yumuşak bir fırça ya da bez ile temizleyin. Namlunun içinde, yüksek gerilim arklarından kaynaklanan izler olup olmadığını kontrol edin. Herhangi bir iz varsa, namluyu değiştirin.

1. Keçe somununu (2f) ve contasını (2b†) akışkan çubuğunun (2e) üzerine geçirin. Keçe somunu üzerindeki düz kısımlar, akışkan çubuğunun arka tarafına bakmalıdır. Conta o-halkası keçe somununa dönük olmamalıdır.
2. Ara parçasının (2h†) iç oyuğunu dielektrik gresle (43) doldurun. Ara parçasını, şekilde gösterilen yönde akışkan çubuğuna (2e) geçirin. Ara parçasının dış tarafına bol miktarda dielektrik gres sürün.
3. Akışkan keçesini (2c†) dudakları çubuğun önüne bakacak şekilde keçe çubuğuna (2e) yerleştirin. İğne keçesini (2d†) erkek ucu akışkan keçesine bakacak şekilde takın, ardından mahfazayı (2g) takın.
4. Keçe somununu (2f) hafifçe sıkın. Keçe muhafazası (2g) donanımı çubuk üzerinde kaydırılırken 3 libre (13,3N) çekme kuvveti olduğunda, keçe somunu düzgün olarak sıkılmış demektir. Keçe somununu gereken şekilde sıkın ya da gevşetin.
5. O-halkasını (2a†) mahfazanın (2g) dışına takın. O-halkasını, Parça No. 111265 silikon olmayan gres ile yağlayın. Aşırı yağlamayın.
6. Yayı (5), gösterilen biçimde somunun (2j) karşısına gelecek şekilde takın.
7. Keçe çubuğu donanımını (2) tabanca namlusuna monte edin. Çok işlevli aleti (48) kullanarak donanımı tam otrana dek sıkın.
8. Elektrodu takın. Bkz. **Elektrodu Değiştirme**, sayfa 29.
9. Nozulu ve hava başlığını takın. Bkz. **Hava Başlığı/Nozulun Değiştirilmesi**, sayfa 28.
10. Bkz. **Tabanca Direncinin Test Edilmesi**, sayfa 22.



ti19450a

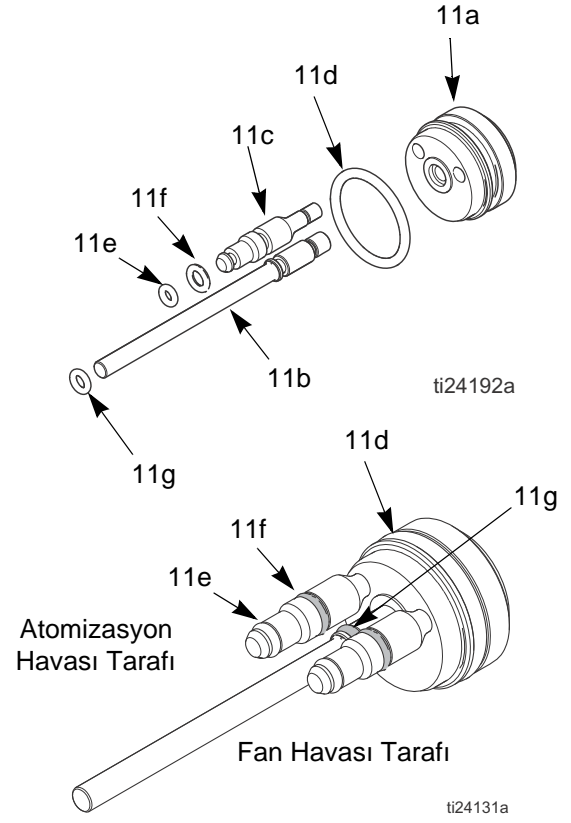
**FIG. 21. Keçe Çubuğu**

## Piston Onarımı

1. Tabancayı bakım için hazırlayın, sayfa 27.
2. Hava başlığını sökün, sayfa 28. Tabanca tabakasını (26) sökün.
3. Sıkıştırma somunu (16), aktüatör kolu (15) ve ayarlama somununu (16) sökün. Bkz. FIGURE 23.

**NOT:** sıkıştırma somunu ve aktüatör kolu sökülürken veya takılırken akışkan nozulu (4) yerinde olmalıdır.

4. Piston başlığı (13) tabancanın arkasından sökün.
5. Pistonu tabancanın arkasından dışarı itirmek için piston çubuğunu (11) ittirin.
6. O-halkalarını (11d, 11e, 11f, 11g) hasar yönünden inceleyin. Bkz. Table 3 ve FIGURE 22.
7. O-halkalarını (11d, 11e, 11f, 11g) silikon olmayan gres, Parça No. 111265 ile yağlayın. Aşırı yağlamayın.
8. İki sapı (11c) tabanca gövdesindeki delikler ile hizalayın ve piston tertibatını dibe temas edene kadar tabancanın arkasına doğru bastırın.
9. Yayı (12) ve piston başlığını (13) takın.
10. Aktüatör kolunu takın ve ayarlayın, sayfa 32.



**FIG. 22. Piston O-Halkaları**

**Table 3. Piston O-Halkaları**

Açıklama	Fonksiyon
Mil O-Halkası (11g)	Silindiri piston çubuğu boyunca (34b) sızdırmaz hale getirir. Çubuk boyunca hava sızıntısı varsa değiştirin.
Ön O-Halkası (11e)	Hava kapatma contası. Tabanca tetiklemesi geri alındığında hava başlığında hava sızıntısı varsa değiştirin.
Arka O-Halkası (11f)	Silindir havasını fan ve atomizasyon havasından ayırır.
Piston O-Halkası (11d)	Tabanca tetiklendiğinde manifoldun arkasındaki küçük hava deliğinde hava sızıntısı varsa değiştirin.
O halkaları hava contası onarım setine 24W390 dahildir	

## Aktüatör Kolunun Ayarlanması

**NOT:** sıkıştırma somunu ve aktüatör kolu sökülürken veya takılırken akışkan nozulu (4) yerinde olmalıdır.

Bkz. FIGURE 23.

1. Ayarlama somunu (16b), aktüatör kolu (15) ve sıkıştırma somununu (16a) piston çubuğuna (11b) takın.
2. Parçaları, aktüatör kolu (15) ve akışkan keçe çubuğu somunu (E) arasında 0,125 inç (3 mm) boşluk kalacak şekilde konumlandırın. Bu işlem atomize havanın akışkandan önce tepki vermesine imkan sağlar.
3. Ayarlama somununu (16b) aktüatör koluna (15) doğru sıkın. 0,125 inç (3 mm) boşluğun sağlandığından emin olun. Ek olarak, tabanca tetiklendiğinde 3 mm'lik elektrot iğnesi hareketi olmalıdır. Bu boyutları sağlamak için sıkıştırma somunu pozisyonunu ayarlayın. Sıkıştırma somununu (16a) sıkın.
4. Tabanca direncini test edin, sayfa 22.
5. Tabanca tabakası (26) ve hava başlığını (25) takın, sayfa 28.
6. Tabancayı manifolda takın. Bkz. sayfa 27.

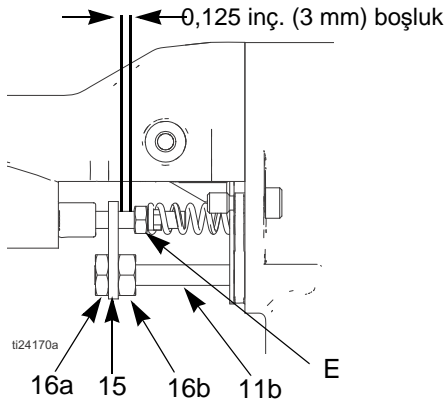


FIG. 23. Aktüatör Kolu Ayarı

## Namlunun Çıkartılması

1. Tabancayı bakım için hazırlayın, sayfa 27.
2. Hava başlığını sökün, sayfa 28. Tabanca tabakasını (26) sökün.
3. Akışkan bağlantı somununu (35) dikkatlice gevşetin. Tüpü (39) bağlantı elemanının (32) dışına doğru çekin. Her iki yüksük (33, 34) ile somunun borunun üzerinde kaldığından emin olun. Bkz. FIGURE 24.
4. Ayarlama somunları (16a) ve aktüatör kolunu (15) sökün. Bkz. FIGURE 23.
5. İki vidayı (19) gevşetin. Bkz. FIGURE 24.

### NOT

Güç kaynağının hasar görmesini önlemek için, tabanca namlusunu (1) tabanca gövdesinden (10) düz olarak çıkarın. Gerekirse, tabancanın gövdesinden kurtarmak için, tabanca namlusunu yanlara doğru hafifçe hareket ettirin.

6. Tabanca gövdesini (10) bir elinizle tutun ve namluyu (1) çabucak gövdeden çekin. Bkz. FIGURE 24.

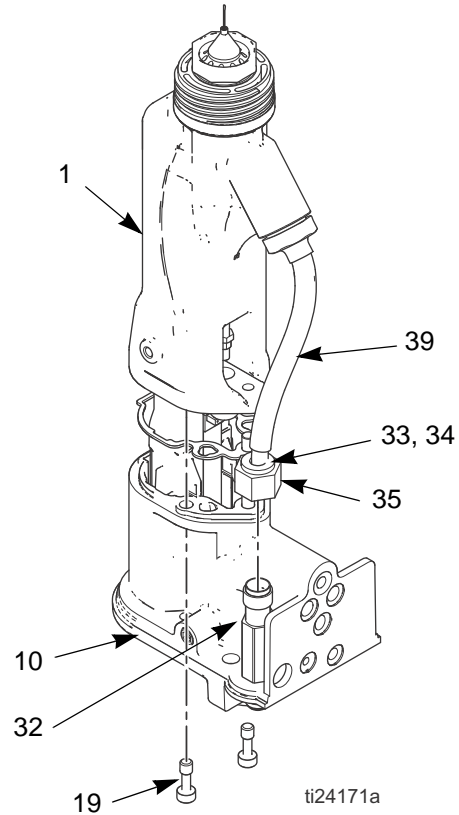


FIG. 24. Namlunun Çıkartılması



## Namlunun Monte Edilmesi

Bkz. FIGURE 25

1. Conta (9) ve topraklama yayının (6) yerinde olduğunu ve conta hava deliklerinin düzgün şekilde hizalandığını doğrulayın. Hasarlı ise contayı değiştirin.
2. Yayın güç kaynağı (7) ucundaki yerinde olduğundan emin olun. Güç kaynağının ucuna bol miktarda dielektrik gres sürün. Namluyu (1) güç kaynağının üzerinden tabanca gövdesine (10) takın.
3. İki namlu vidasını (19) karşılıklı ve eşit olarak (tam oturduktan sonra 1/4 dönüş veya  $20 \pm 5$  inç libre kadar) sıkın. Aşırı sıkmayın.

### NOT

Tabanca namlusuna hasarı gelmesini önlemek için, vidaları (19) aşırı sıkmayın.

4. Akışkan borusunu (39) akışkan bağlantı elemanına (32) takın. Yüksüklerin (33, 34) yerinde olduğundan ve somunun (35) sıkıldığından emin olun.
5. Aktüatör kolu (15), sıkıştırma somunu (16a) ve ayarlama somununu (16b) takın ve ayarlayın. Bkz. sayfa 32.
6. Tabanca direncini test edin, sayfa 22.
7. Tabanca tabakası (26) ve hava başlığını takın, sayfa 28.
8. Tabancayı manifolda takın. Bkz. sayfa 11.

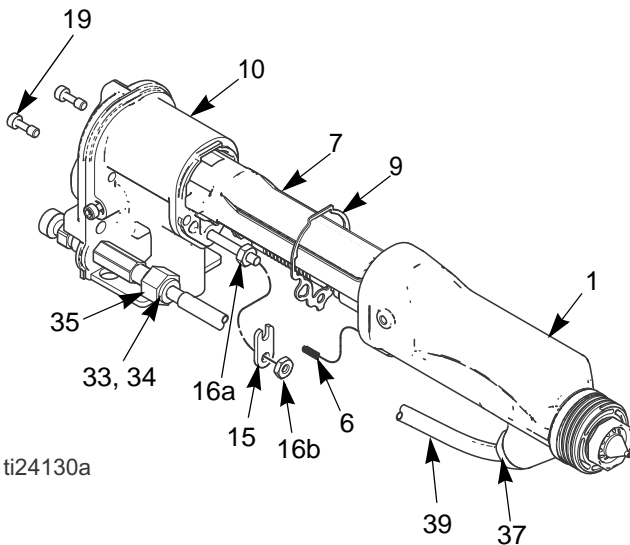


Fig. 25. Namlunun Monte Edilmesi

## Güç Kaynağının Çıkarılması ve Değiştirilmesi

- Tabanca gövdesindeki güç kaynağı oyuğunda kir ya da nem olup olmadığını kontrol edin. Temiz, kuru bir bez ile temizleyin.
  - Contayı (9) solventlere maruz bırakmayın. Hasarlı ise contayı değiştirin.
1. Bkz. **Tabancanın Bakım için Hazırlanması**, sayfa 27.
  2. Bkz. **Namlunun Çıkarılması**, sayfa 32.

### NOT

Hasar görmesini önlemek için, güç kaynağı (7) ile çalışırken dikkatli olun.

3. Güç kaynağını (7) elinizle kavrayın. Yanlara doğru hafifçe hareket ettirerek güç kaynağı/türbin donanımını tabanca gövdesinden (10) kurtarın ve sonra dikkatle dışarı doğru düz olarak çekin.

**Yalnızca akıllı modellerde:** esnek devreyi (30) tabanca gövdesinin üstündeki soketten ayırın.

4. Güç kaynağı ve türbinde hasar olup olmadığını kontrol edin.
5. Güç kaynağını (7) türbinden (8) ayırmak için, 3 telli şerit konektörünü (PC) güç kaynağından ayırın.

**Yalnızca akıllı modellerde:** 6-pimli esnek devreyi (30) güç kaynağından ayırın.

Türbini yukarı doğru kaydırarak güç kaynağından ayırın.

6. Bkz. **Güç Kaynağı Direncinin Test Edilmesi**, sayfa 23. Gerekirse güç kaynağını değiştirin. Türbini onarmak için, bkz. **Türbini Çıkarma ve Değiştirme**, sayfa 34.

### NOT

Kablonun hasar görmesini ve olası topraklama sürekliliğinin kesintiye uğramasını önlemek için, türbin 3 telli şerit kablosunu (PC) ileri geri eğin, böylece eğilmiş bölüm güç kaynağına bakar ve bu durumda konektör en üsttedir.

7. 3 telli şerit konektörünü (PC) güç kaynağına bağlayın.

**Yalnızca akıllı modellerde:** 6-pimli esnek devreyi (30) güç kaynağına bağlayın.

Şeridi güç kaynağının altından ileri doğru sokun. Türbini (8) aşağı doğru kaydırarak güç kaynağına (7) takın.

8. Güç kaynağı/türbin donanımını tabancanın gövdesine (10) takın. Topraklama şeritlerinin (EE) tabanca gövdesine temas ettiğinden emin olun.

**Yalnızca akıllı modellerde:** 6 pinli esnek devrenin (30) konektörünü tabanca gövdesi üstündeki soket (CS) ile hizalayın. Bkz. FIGURE 26.

Güç kaynağını/türbin tertibatını tabanca gövdesine kaydırırken konektörü sokete güvenli şekilde ittin.

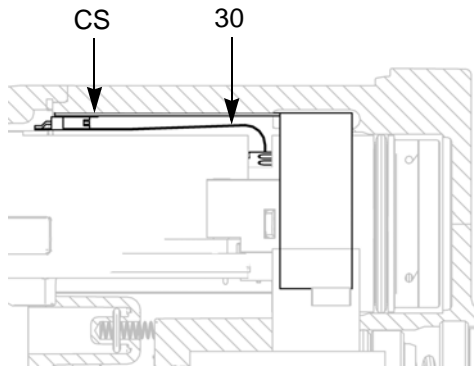


FIG. 26. Esnek Devrenin Bağlanması

9. Conta (8), toprak yayı (6) ve güç kaynağı yayının (7a) yerinde olduğundan emin olun. Namluyu (1) gövdeye (10) takın. Bkz. **Namlunun Monte Edilmesi**, sayfa 33.

10. Bkz. **Tabanca Direncinin Test Edilmesi**, sayfa 22.

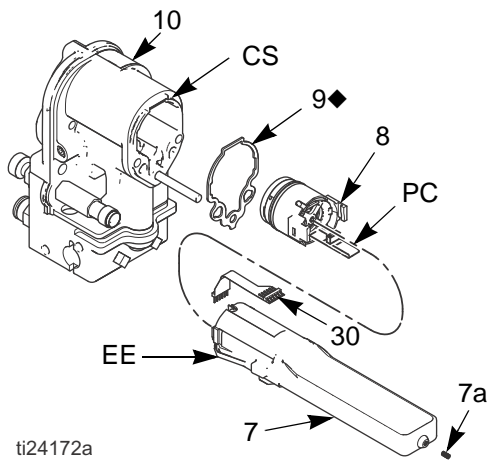


FIG. 27. Güç Kaynağı

## Türbini Çıkarma ve Değiştirme

**NOT:** 2000 saatlik çalışmadan sonra türbin yataklarını değiştirin. Parça No. 24N706 Yatak Setini sipariş edin. Sette bulunan parçalar (◆) sembolüyle işaretlenmiştir. Bkz. FIGURE 27 ila FIGURE 29.

1. Bkz. **Tabancanın Bakım için Hazırlanması**, sayfa 27.
2. Güç kaynağını/türbin tertibatını sökün ve türbini devreden ayırın. Bkz. **Güç Kaynağının Çıkarılması ve Değiştirilmesi**, sayfa 33.
3. 3 kablolu konektörün (PC) iki dış terminali arasındaki direnci ölçün; bu değer 2,0-6,0 ohm olmalıdır. Direnç bu aralığın dışındaysa, türbin bobinini (8a) değiştirin.
4. Düz ağızlı tornavida kullanarak, kelepçeyi (8h) mahfazadan (8d) çıkartın. İnce bıçak veya tornavida kullanarak başlığı (8f) çıkartın.
5. Gerekirse, fanı (8e) döndürün böylece fan kanatları mahfazanın (8d) dört yatak tırnağını (T) temizler.

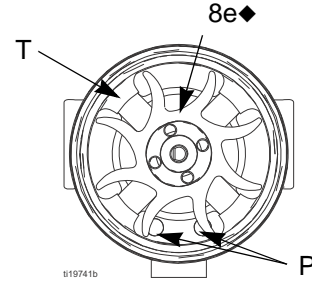


FIG. 28. Fan Yönelimi

6. Fan ve bobin tertibatını (8a) mahfaza (8d) önünden dışarıya ittin.

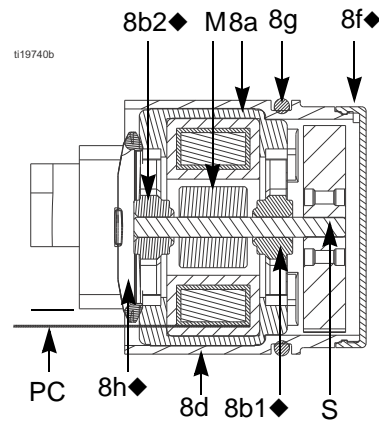
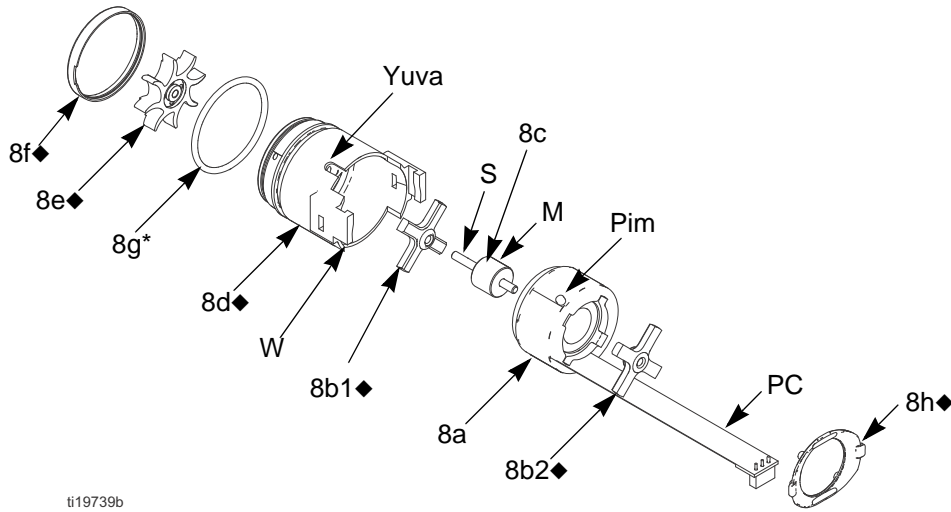


FIG. 29. Türbin Enine Kesidi.

**NOT**

Türbinin hasar görmesini önlemek için mıknatısı (M) veya mili (S) çizmeyin veya bunlara hasar vermeyin. Yatakları sökerken ve yeniden takarken 3 telli konektörü (PC) sıkıştırmayın ya da bu parçaya hasar vermeyin.

7. İş tezgahındaki bobin tertibatını (8a) fan ucu yukarı bakacak şekilde sabit tutun. Geniş ağızlı tornavida kullanarak, fanı (8e) milden (S) çıkartın.
8. Üst yatağı (8b2) sökün.
9. Alt yatağı (8b1) sökün.
10. Yeni alt yatağı (8b1.) milin (S) uzun ucuna takın. Yatağın düz tarafı mıknatıstan (M) uzağa doğru bakmalıdır. Bobini (8a) takın böylece yatak kanatları bobinin yüzeyiyle temas edebilir.
11. Yeni üst yatağı (8b2.) milin kısa ucuna bastırın böylelikle yatak kanatları bobinin yüzeyiyle (8a) temas edebilir. Yatağın düz tarafı bobinden uzağa doğru bakmalıdır.
12. İş tezgahındaki bobin tertibatını (8a) fan ucu yukarı bakacak şekilde sabit tutun. Fanı (8e.) milin (S) uzun ucuna doğru bastırın. Fan kanatları FIGURE 28 ile gösterildiği gibi yönlendirilmelidir.
13. Bobin üzerindeki pimi mahfazadaki oluk ile birlikte hizalarken bobin tertibatını (8a) mahfazanın (8d.) ön tarafına doğru dikkatli bir şekilde bastırın. 3 telli konektör (PC) mahfaza tırnaklarının geniş dişlerinin (W) altına konumlandırılmalıdır.
14. Fanı (8e) döndürün böylece fan kanatları mahfazanın arkasındaki dört yatak tırnağını (T) temizler. Alt mahfazanın kanatlarının (8b1) tırnaklar ile hizalandığından emin olun.
15. Bobini mahfazaya (8d.) tam olarak oturtun. Kelepçeyi (8h.) sabitleyin, bu işlem tırnakların mahfazadaki oluklara geçmesini sağlar.
16. O-halkasının (8g) yerinde olduğundan emin olun. Başlığı (8f) monte edin.
17. Türbini güç kaynağına takın ve her iki parçayı tabanca gövdesine takın. Bkz. **Güç Kaynağının Çıkartılması ve Değiştirilmesi**, sayfa 33.



**FIG. 30. Türbin**

# Parçalar

## Standart Pro Xp Otomatik Havalı Boya Tabancası Modelleri

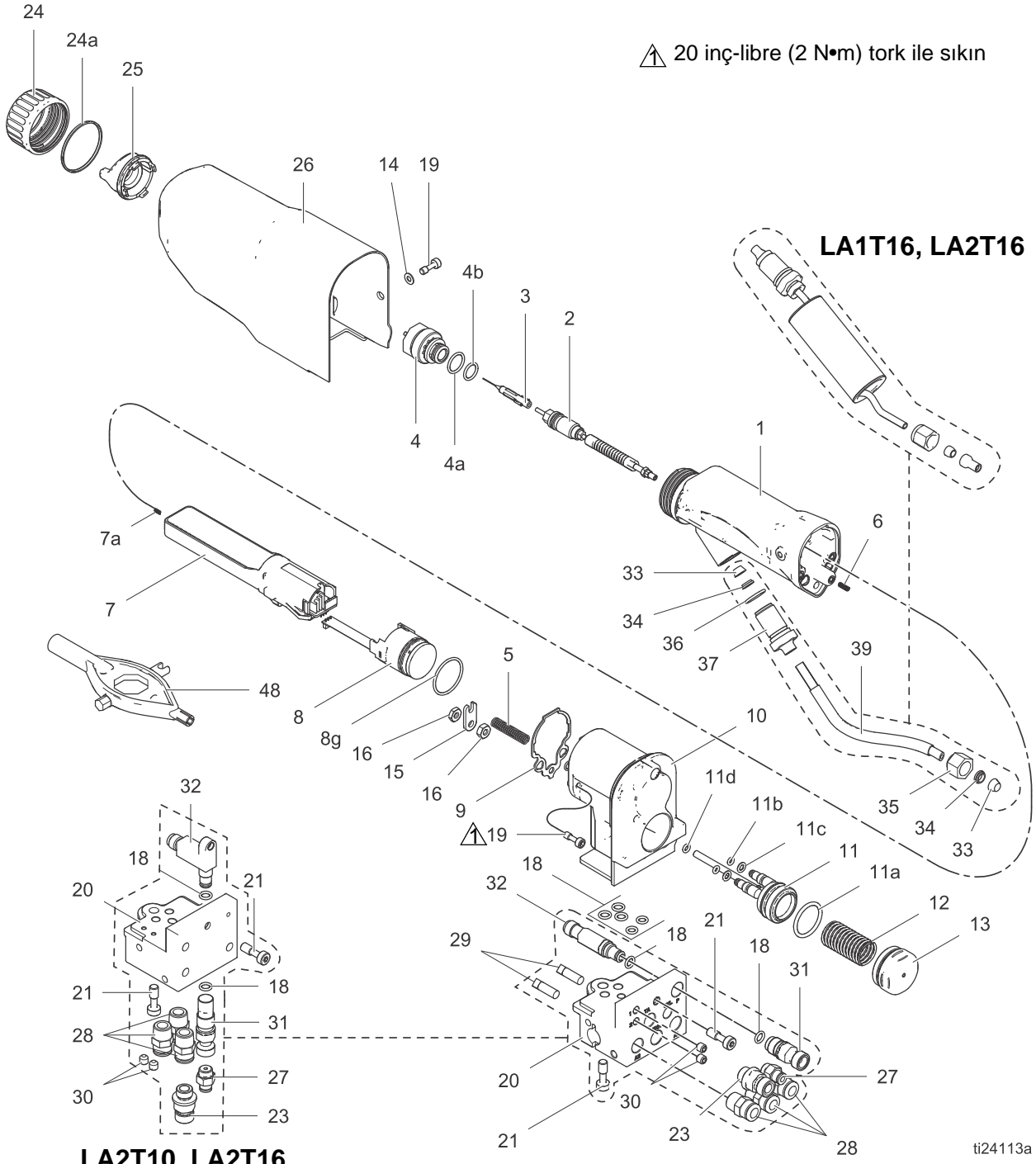
LA1T10, Standart Kaplamalar, Arka Manifold

LA2T10, Standart Kaplamalar, Alt Manifold

LA1T16, Yüksek İletkenlik Kaplamaları, Arka Manifold

LA2T16, Yüksek İletkenlik Kaplamaları, Alt Manifold

⚠ 20 inç-libre (2 N•m) tork ile sıkın



**LA1T10, Standart Kaplamalar, Arka Manifold**  
**LA2T10, Standart Kaplamalar, Alt Manifold**  
**LA1T16, Yüksek İletkenlik Kaplamaları, Arka Manifold**  
**LA2T16, Yüksek İletkenlik Kaplamaları, Alt Manifold**

Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Miktar	Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Miktar
1	24W873	GÖVDE, tabanca gövdesi (9 dahil)	1	24	24N644	HALKA, tutucu, gövde; 24a dahil	1
2	Bkz. Keçe Çubuğu Donanımı, sayfa 40		1	24a■	198307	SIZDIRMAZLIK, u-kabı; UHMWPE	1
3	24N651	İĞNE, elektrot (LA1T10, LA2T10)	1	25	24N477	HAVA BAŞLIĞI, makinede işleme, siyah	1
	24N704	İĞNE, elektrot, yüksek aşınma (LA1T16, LA2T16)	1	26	24W388	KAPAK, tabaka, Otomatik XP	1
4	24N616	NOZUL, akışkan, 4a ve 4b dahil (LA1T10, LA2T10)	1	27	114263	BAĞLANTI, konektör; erkek	1
	24N623	NOZUL, akışkan, yüksek akışkan; 4a ve 4b dahil (LA1T16, LA2T16)	1	28	115950	BAĞLANTI, konektör, 1/4npt (M), 5/16T	3
4a	24N645	O-HALKA, iletken	1	29	110465	VİDA, ayar (yalnızca LA1T10, LA1T16)	2
4b	111507	HALKA CONTA; floroelastomer	1	30	102207	VİDA, set, SCH	2
5	185111	YAY, baskı	1	31	24X299	BAĞLANTI, manifold, arka (LA1T10, LA1T16) 18 dahil miktar 1	1
6	197624	YAY, baskı	1		24X300	BAĞLANTI, manifold, alt (LA2T10, LA2T16) 18 dahil miktar 1	1
7	24N661	GÜÇ KAYNAĞI, 85 kV	1		24X297	BAĞLANTI, akışkan, A/S, arka, (LA1T10, LA1T16) 18 dahil miktar 1	1
7a	24N979	YAY	1	32	24X298	BAĞLANTI, akışkan, alt (LA2T10, LA2T16) 18 dahil miktar 1, 19 dahil miktar 1	1
8	24N664	Bkz. Türbin Tertibatı, sayfa 41	1		111286	YÜKSÜK, ön	2
8g■	110073	O HALKASI	1		111285	YÜKSÜK, arka	2
9■◆	24N699	CONTA, namlu			112644	SOMUN, baskı kilidi	1
10	24W379	GÖVDE, kasa, Otomatik XP Standart (18, 19 dahil)	1		102982	SALMASTRA, o halkası	1
11	24W396	PİSTON, gövde, çalıştırma, otomatik	1	33*	24N658	BAĞLANTI, akışkan namlusu	1
11a	17B704	O HALKASI	1	34*	24W385	AKIŞKAN BORUSU	1
11b	111504	O HALKASI	2	35	116553	GRES, dielektrik; 1 oz (30 ml) tüp (gösterilmiyor)	1
11c	112319	O HALKASI	2	36	16P802	TABELA, uyarı	1
11d	111508	O HALKASI	1	37	179791	ETİKET, uyarı	1
12	112640	YAY, baskı	1	39	276741	ÇOK İŞLEVLİ ALET (açık gönderilir)	1
13	24W397	BAŞLIK, piston, çalıştırma	1	43			
14	513505	RONDELA, düz No.10 SST	1	44▲			
15	24W398	KOL, akışkan aktüatörü, XP (16 dahil, miktar 2)	1	46▲			
16	100166	SOMUN, tam altıgen	2	48			
18■	111450	SALMASTRA, O-HALKA	7	75			
19	24N740	VİDA, ES tabancası (2 paket)	4				
20	24W392	MANİFOLD, arka giriş, LA1T10, LA1T16 (18, 21, 23, 27, 28, 29, 30, 31 dahil)	1				
	24W393	MANİFOLD, alt giriş, LA2T10, LA2T16. (18, 21, 23, 27, 28, 30, 31 dahil)	1				
21	24W399	VİDA, değiştirilmiş, 1/4-20, XP Otomatik (2'li paket)	1				
23	24W411	BAĞLANTI, Adaptör, M12 TO 1/4, LH, XP	1				

▲ Değişirme Uyarısı etiketleri, işaretleri, levhaları ve kartları ücretsiz olarak mevcuttur.

■ Hava Contası Onarım Kitine 24W390 (ayrı olarak satılır) dahildir

\* Akışkan Contası Onarım Setine 24W391 (ayrı olarak satılır) dahildir

◆ Türbin Tertibatına 24N664 (ayrı olarak satılır) dahildir. Bkz. Türbin Tertibatı, sayfa 41.

# Akıllı Pro Xp Otomatik Havalı Boya Tabancası Modelleri

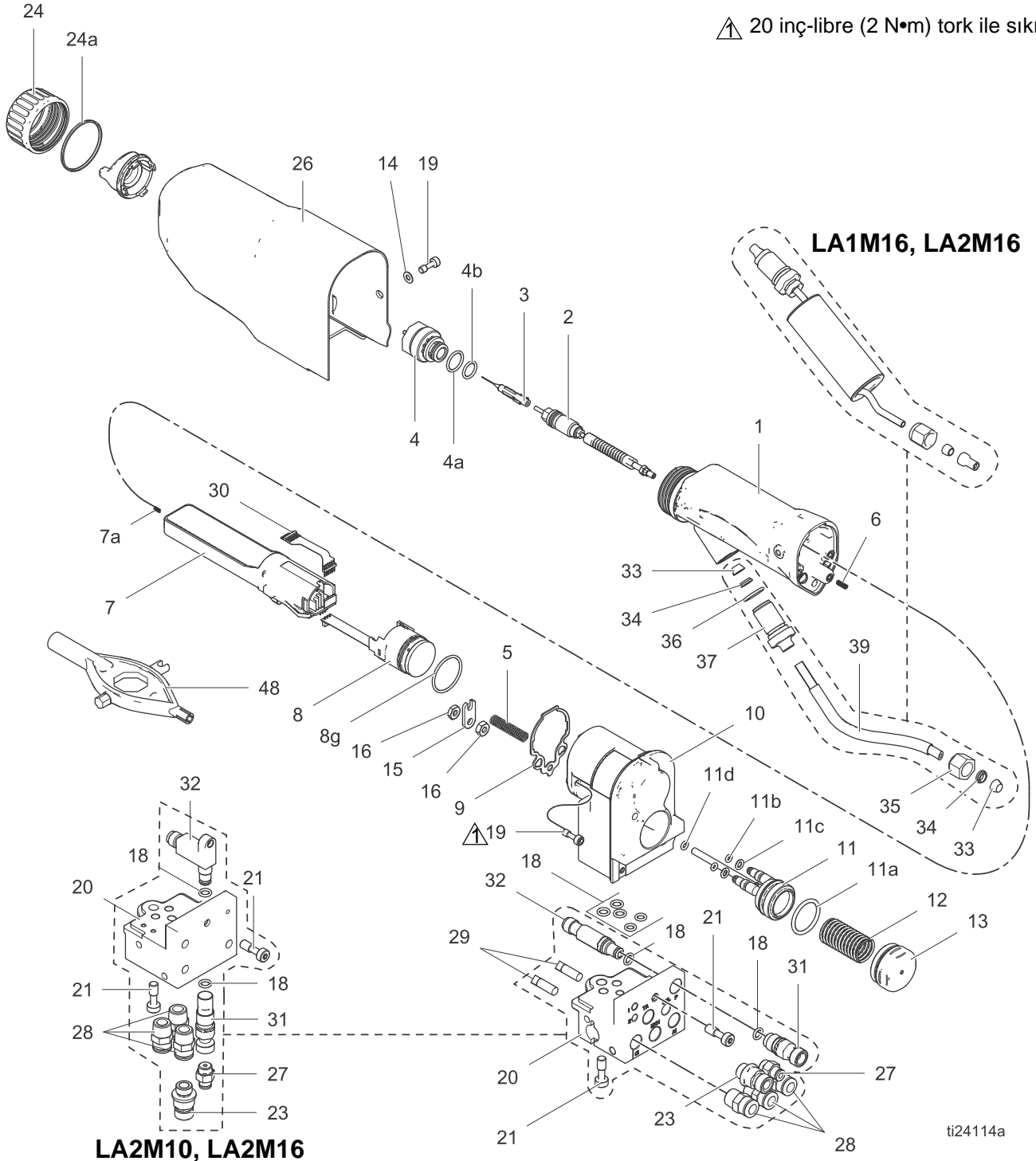
LA1M10, Standart Kaplamalar, Arka Manifold

LA2M10, Standart Kaplamalar, Alt Manifold

LA1M16, Yüksek İletkenlik Kaplamaları, Arka Manifold

LA2M16, Yüksek İletkenlik Kaplamaları, Alt Manifold

⚠ 20 inç-libre (2 N•m) tork ile sıkın



**LA1M10, Standart Kaplamalar, Arka Manifold**  
**LA2M10, Standart Kaplamalar, Alt Manifold**  
**LA1M16, Yüksek İletkenlik Kaplamaları, Arka Manifold**  
**LA2M16, Yüksek İletkenlik Kaplamaları, Alt Manifold**

Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Miktar	Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Miktar
1	24W873	GÖVDE, tabanca gövdesi (9 dahil)	1	24a■	198307	SIZDIRMAZLIK, u-kabı; UHMWPE	1
2	Bkz. Keçe Çubuğu Donanımı, sayfa 40		1				
3	24N651	İĞNE, elektrot (LA1M10, LA2M10)	1	25	24N477	HAVA BAŞLIĞI, makedede işleme, siyah	1
	24N704	İĞNE, elektrot, yüksek aşınma (LA1M16, LA2M16)	1	26	24W388	KAPAK, tabaka, Otomatik XP	1
4	24N616	NOZUL, akışkan, 4a ve 4b dahil (LA1M10, LA2M10)	1	27	114263	BAĞLANTI, konektör; erkek	1
	24N623	NOZUL, akışkan, yüksek akışkan; 4a ve 4b dahil (LA1M16, LA2M16)	1	28	115950	BAĞLANTI, konektör, 1/4npt (M), 5/16T	3
4a	24N645	O-HALKA, iletken	1	29	110465	VİDA, ayar (yalnızca LA1M10, LA1M16)	2
4b	111507	HALKA CONTA; floroelastomer	1	30	245265	DEVRE, esnek, kasa	1
5	185111	YAY, baskı	1	31	24X299	BAĞLANTI, manifold, arka (LA1M10, LA1M16) 18 dahil miktar 1	1
6	197624	YAY, baskı	1		24X300	BAĞLANTI, manifold, alt (LA2M10, LA2M16) 18 dahil miktar 1	1
7	24N661	GÜÇ KAYNAĞI, 85 kV	1				
7a	24N979	YAY	1	32	24X297	BAĞLANTI, akışkan, A/S, arka (LA1M10, LA1M16) 18 dahil miktar 1	1
8	24N664	Bkz. Türbin Tertibatı, sayfa 41	1		24X298	BAĞLANTI, akışkan, alt (LA2M10, LA2M16) 18 dahil miktar 1, 19 dahil miktar 1	1
8g■	110073	O HALKASI	1				
9■◆	24N699	CONTA, namlu	1	33*	111286	YÜKSÜK, ön	2
10	24W383	GÖVDE, kasa, Otomatik XP Akıllı, arka (18, 19 dahil)	1	34*	111285	YÜKSÜK, arka	2
	24W868	GÖVDE, kasa, Otomatik XP, Akıllı, alt (18, 19 dahil)	1	35	112644	SOMUN, baskı kilidi	1
11	24W396	PİSTON, gövde, çalıştırma, otomatik	1	36	102982	SALMASTRA, o halkası	1
11a	17B704	O HALKASI	1	37	24N658	BAĞLANTI, akışkan namlusu	1
11b	111504	O HALKASI	2	39	24W385	AKIŞKAN BORUSU	1
11c	112319	O HALKASI	2	43	116553	GRES, dielektrik; 1 oz (30 ml) tüp (gösterilmiyor)	1
11d	111508	O HALKASI	1	44▲	16P802	TABELA, uyarı (gösterilmiyor)	1
12	112640	YAY, baskı	1	46▲	179791	ETİKET, uyarı (gösterilmiyor)	1
13	24W397	BAŞLIK, piston, çalıştırma	1	48	276741	ÇOK İŞLEVLİ ALET (açık gönderilir)	1
14	513505	RONDELA, düz No.10 SST	1				
15	24W398	KOL, akışkan aktüatörü, XP (16 dahil, miktar 2)	1	75	Bkz. Yüksek İletkenlik Akışkan Tüp Tertibatı, sayfa 42	1	
16	100166	SOMUN, tam altıgen	2				
18■*	111450	SALMASTRA, O-halka	7	80	24W035	KONTROL MODÜLÜ, Pro Xp Otomatik (gösterilmiyor. Bkz. 332989) Ayrı olarak satın alınmalıdır.	
19	24N740	VİDA, ES tabancası (2 paket)	4				
20	24W392	MANİFOLD, arka giriş, Otomatik XP LA1M10, LA1M16 (18, 21, 23, 27, 28, 29, 31 dahil)	1				
	24W393	MANİFOLD, arka giriş, Otomatik XP LA2M10, LA2M16 (18, 21, 23, 27, 28, 29, 31 dahil)	1				
21	24W399	VİDA, değiştirilmiş, 1/4-20, XP Otomatik (2'li paket)	1				
23	24W411	BAĞLANTI, Adaptör, M12 TO 1/4, LH, XP	1				
24	24N644	HALKA, tutucu, gövde; 24a dahil	1				

▲ Değişirme Uyarısı etiketleri, işaretleri, levhaları ve kartları ücretsiz olarak mevcuttur.

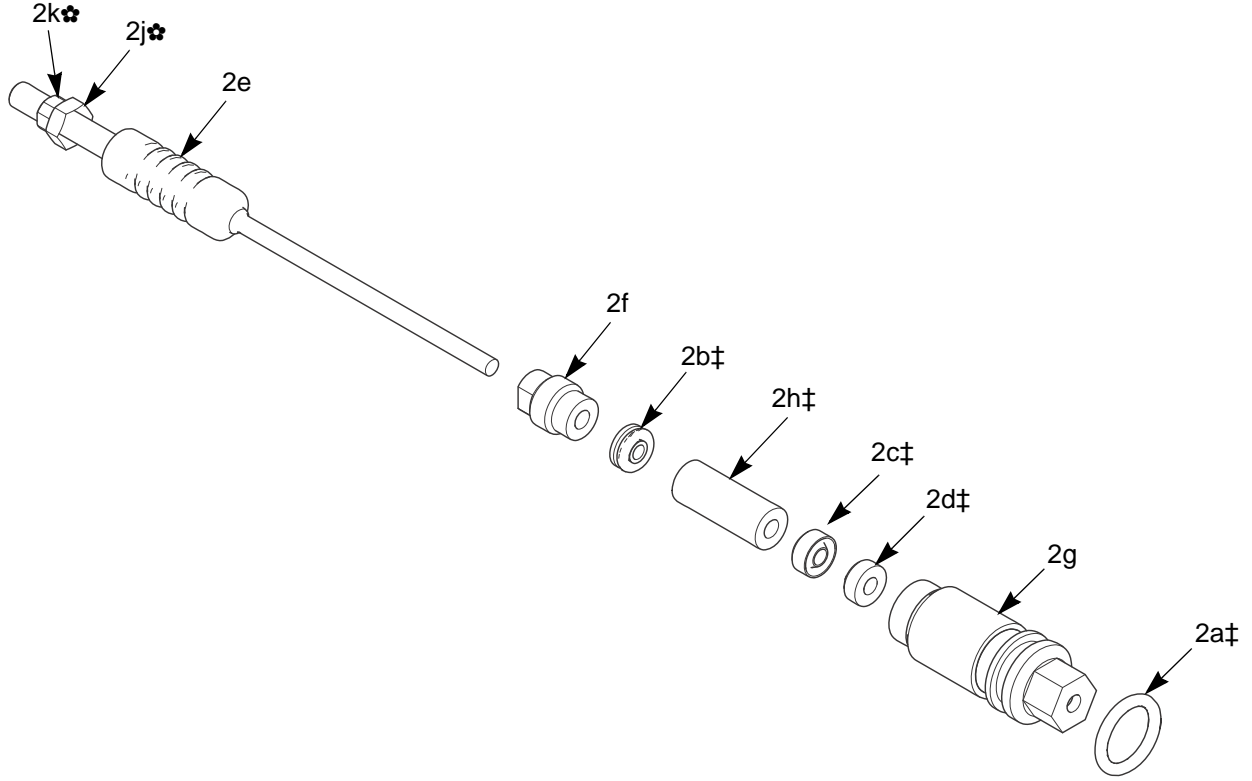
■ Hava Contası Onarım Kitine 24W390 (ayrı olarak satılır) dahildir

\* Akışkan Contası Onarım Setine 24W391 (ayrı olarak satılır) dahildir

◆ Türbin Tertibatına 24N664 (ayrı olarak satılır) dahildir. Bkz. Türbin Tertibatı, sayfa 41.

## Keçe Çubuğu Donanımı

Parça No. 24N655 85 kV Keçe Çubuğu Donanımı  
2a-2k öğeleri dahildir



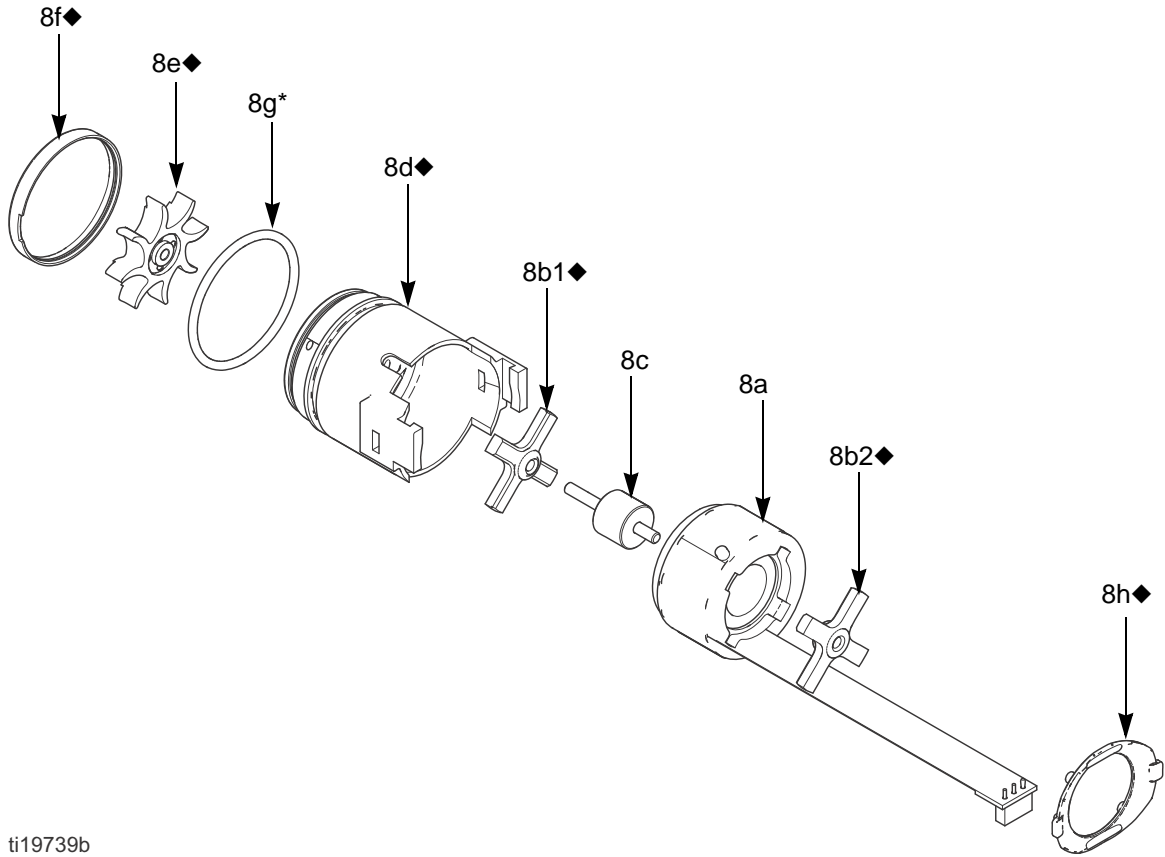
ti18641a

Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Miktar	Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Miktar
2a‡	111316	O HALKASI	1	2h‡	186069	ARA PARÇA, keçe	1
2b‡	116905	CONTA	1	2j*	-----	SOMUN, tetik ayarı (2e öğesinin parçası)	1
2c‡	178409	KEÇE, akışkan	1	2k*	-----	SOMUN, tetik ayarı (2e öğesinin parçası)	1
2d‡	178763	KEÇE, iğne	1				
2e	24N703	ÇUBUK, keçe, 85 kV tabancalar (2j ve 2k öğeleri dahildir)	1	‡		Bu parçalar, Akışkan Contası Onarım Setine 24W391 (ayrı olarak satılır) dahildir.	
2f	197641	SOMUN, keçe	1	*		Bu parçalar, Tetik Ayarı Somun Setine 24N700 (ayrı olarak satılır) dahildir.	
2g	185495	MAHFAZA, keçe	1				



# Türbin Tertibatı

## Parça No. 24N664 Türbin Tertibatı

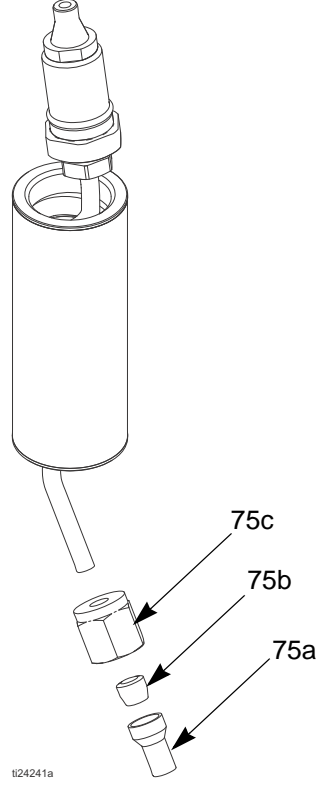


ti19739b

Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Miktar	Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Miktar
8a	24N705	BOBİN, türbin	1	8h◆	24N709	KELEPÇE; 5'li paket (öğe 15b dahil bir adet kelepçe)	1
8b◆	24N706	YATAK SETİ (iki yatak, öğe 8e fan ve bir adet öğe 8h kelepçesi dahildir)	1	9*◆	24N699	CONTA, namlu (gösterilmiyor) Bkz. sayfa 36.	1
8c	24Y264	MİL SETİ (mil ve mıknatıs içerir)	1	*		Bu parçalar, ayrı olarak satılan Hava Contası Onarım Kiti 24W390'da bulunur.	
8d◆	24N707	MAHFAZA; öğe 8f dahil	1	◆		Bu parçalar, ayrı olarak satılan Yatak Onarım Kiti 24N706'da bulunur.	
8e◆	-----	FAN; öğe 8b parçası	1			Etiketli parçalar ----- ayrı ayrı satılmaz	
8f◆	-----	KAP; mahfaza; öğe 8d parçası	1				
8g*	110073	O HALKASI	1				

## Yüksek İletkenlik Akışkan Tüp Tertibatı

Parça No. 24W386 Yüksek İletkenlik Akışkan Tüp Tertibatı  
LA1T16, LA2T16, LA1M16, LA2M16 modelleri için

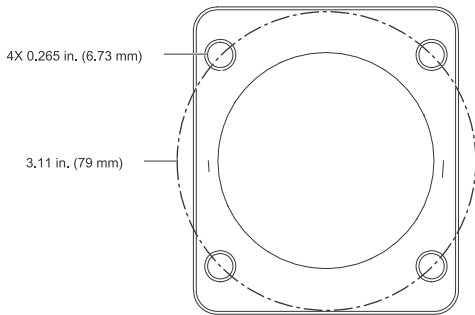
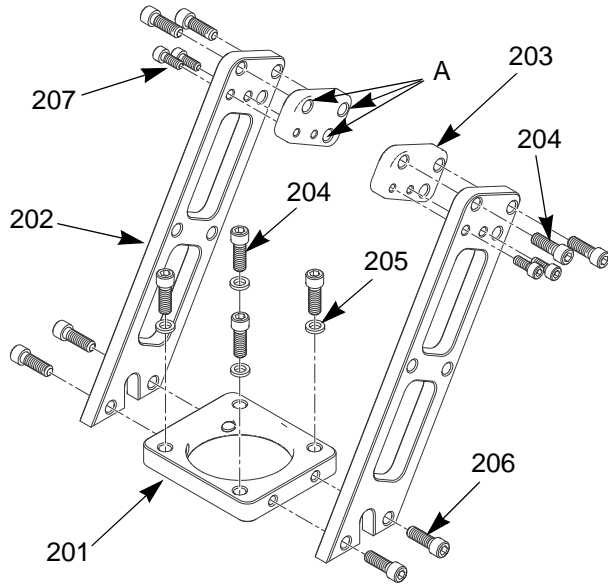


Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Miktar
75a**	-----	ADAPTÖR, braket	1
75b**	-----	YÜKSÜK	2
75c**	-----	SOMUN, braket	1

\*\* 24N735 HC Adaptör Setine dahildir.  
Etiketli parçalar ----- ayrı ayrı satılmaz

## Robot Montaj Braket Düzeneği

Parça No. 24X820 Montaj Braket Düzeneği  
İçerdiği parçalar



0278946

Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Miktar
201	---	LEVHA, montaj	1
202	---	AYAK	2
203	---	ARA HALKA	2
204	112222	VIDA, kapak, soket başlı, 1/4-20 x 1.0 in.	8
205	GC2042	RONDELA, düz	2
206	111788	VIDA, kapak, soket başlı, 1/4-20 x 0.75 in.	4
207	17A612	VIDA, kapak, soket başlı, 10-24 x 0.5 in.	4
	---	Robot adaptör plakaları (gösterilmemektedir; ayrıca sipariş verin); Bkz. Table 4 , sayfa 44	

**NOT:** Hizalama delikleri (A) herhangi bir tabanca türü için tabancanın 60° veya 90° açıda püskürtülmesini sağlar.

Table 4. Robot adaptör plakaları

Adaptör Plakası	Robot	Cıvata Halkası	Montaj Vidaları	Tespit Pimi Halkası	Tespit Pimleri
24Y128	MOTOMAN EPX1250	27.5 mm (1.083 in)	4X M5 x 0.8	27.5 mm (1.083 in)	5 mm
24Y129	MOTOMAN PX1450	32 mm (1.260 in)	8X M6 x 1.0	---	---
	MOTOMAN EPX2850, Three-roll type				
24Y634	MOTOMAN EPX2050	102 mm (4.02 in)	6X M6 x 1.0	102 mm (4.02 in)	2X 4 mm
	ABB IRB 580				
	ABB IRB 5400				
24Y650	MOTOMAN EPX2700	102 mm (4.02 in)	6X M6 x 1.0	102 mm (4.02 in)	2X 5 mm
	MOTOMAN EPX2800				
	MOTOMAN EPX2900				
	KAWASAKI KE610L				
	KAWASAKI KJ264				
	KAWASAKI KJ314				
24Y172	ABB IRB 540	36 mm (1.42 in)	3X M5	---	---
24Y173	ABB IRB 1400	40 mm (1.58 in)	4X M6	---	---
24Y768	FANUC PAINT MATE 200iA	31.5 mm (1.24 in)	4X M5	31.5 mm (1.24 in)	1X 5 mm
	FANUC PAINT MATE 200iA/5L				
24Y769	FANUC P-145	100 mm (3.94 in)	6X M5	100 mm (3.94 in)	1X 5 mm

# Aksesuarlar

## Akıllı Model Aksesuarları ve Fiber Optik Kablolar

Parça No.	Açıklama
24W035	Pro Xp Otomatik Kontrol Modülü. Detaylar için bkz. 332989.

## Tabanca için Fiber Optik Kablolar

V ögesi için bkz. FIGURE 7 sayfa 13. Tabanca manifoldunu Pro Xp Otomatik Kontrol Modülüne bağlayın. Bkz. 332989.

## Arka Manifoldlara Sahip Modeller (Model numaraları LA1xxx veya HA1xxx)

Parça No.	Açıklama
24X003	Fiber Optik Kablo, 25 ft (7,6 m)
24X004	Fiber Optik Kablo, 50 ft (15 m)
24X005	Fiber Optik Kablo, 100 ft (30,5 m)

## Alt Manifoldlara sahip Modeller (Model numaraları LA2xxx veya HA2xxx)

Parça No.	Açıklama
24X006	Fiber Optik Kablo, 25 ft (7,6 m)
24X007	Fiber Optik Kablo, 50 ft (15 m)
24X008	Fiber Optik Kablo, 100 ft (30,5 m)

## Fiber Optik Kablo Seti

24W875	Bir kablo tertibatında hasarlı uçları değiştirilmesi gereken parçalar.
--------	--

## Hava Hattı Aksesuarları

### AirFlex™ Esnek Topraklanmış Hava Hortumu (Gri)

100 psi (7 bar, 0,7 MPa) Maksimum Çalışma Basıncı  
0,315 inç (8 mm) İÇ; 1/4 npsm(f) x 1/4 npsm(f) sol dişli

Parça No.	Açıklama
244963	6 ft (1,8 m)
244964	15 ft (4,6 m)
244965	25 ft (7,6 m)
244966	36 ft (11 m)
244967	50 ft (15 m)
244968	75 ft (23 m)
244969	100 ft (30,5 m)

### Standart Topraklanmış Hava Hortumu (Gri)

100 psi (7 bar, 0,7 MPa) Maksimum Çalışma Basıncı  
0,315 inç (8 mm) İÇ; 1/4 npsm(f) x 1/4 npsm(f) sol dişli

Parça No.	Açıklama
223068	6 ft (1,8 m)
223069	15 ft (4,6 m)
223070	25 ft (7,6 m)
223071	36 ft (11 m)
223072	50 ft (15 m)
223073	75 ft (23 m)
223074	100 ft (30,5 m)

### Paslanmaz çelik örgülü toprak hatlı (Kırmızı) Topraklanmış Hava Hortumu

100 psi (7 bar, 0,7 MPa) Maksimum Çalışma Basıncı  
0,315 inç (8 mm) İÇ; 1/4 npsm(f) x 1/4 npsm(f) sol dişli

Parça No.	Açıklama
235068	6ft (1,8m)
235069	15 ft (4,6 m)
235070	25 ft (7,6 m)
235071	36 ft (11 m)
235072	50 ft (15 m)
235073	75 ft (23 m)
235074	100 ft (30,5 m)

### Sızdırma Tipi Ana Hava Valfi

300 psi (21 bar, 2,1 MPa) Maksimum Çalışma Basıncı  
Kapatıldığı zaman bu valf ile pompa hava motoru arasında sıkışan havayı tahliye eder.

Parça No.	Açıklama
107141	3/4 npt

### Hava Hattı Kapatma Valfi

150 psi (10 bar, 1,0 MPa) Maksimum Çalışma Basıncı  
Tabancaya giden havayı açmak ya da kapatmak için.

Parça No.	Açıklama
224754	1/4 npsm(m) x 1/4 npsm(f) sol dişli.

## Akışkan Hattı Aksesuarları

### Akışkan Hortumu

225 psi (14 bar, 1,4 MPa) Maksimum Çalışma Basıncı  
1/4 inç (6 mm) İÇ; 3/8 npsm (f); naylon.

Parça No.	Açıklama
215637	25 ft (7,6 m)
215638	50 ft (15,2 m)

### Akışkan Kapatma/Drenaj Valfi

500 psi (35 bar, 3,5 MPa) Maksimum Çalışma Basıncı  
Tabancaya giden akışkanı açmak ya da kapatmak ve pompadaki akışkan hattı basıncını tahliye etmek için.

Parça No.	Açıklama
208630	1/2 npt(m) x 3/8 npt(f); karbon çeliği ve PTFE; aşındırıcı olmayan akışkanlar için

### Tabancaya Takılan Akışkan Regülatörü

100 psi (7 bar, 0,7 MPa) Maksimum Çalışma Basıncı

Parça No.	Açıklama
236854	Hava pilotlu akışkan regülatörü tam akışkan kontrolü için tabanca manifolduna doğrudan takılır.

## Sistem Aksesuarları

Parça No.	Açıklama
222011	Topraklama kablosu ile diğer bileşenler ve püskürtme alanındaki ekipmanın topraklanması için toprak kablosu. 12 gösterge, 25 ft (7,6 m).
16P802	İngilizce Uyarı Tabelası. Graco'dan ücretsiz olarak alınabilir.

## Akışkan Yeniden Devir Daim Bağlantısı

5000 psi (340 bar, 34 Mpa) Maksimum Çalışma Basıncı

Parça No.	Açıklama
24X634	Tabanca akışkan girişi bağlantısına doğrudan takılan paslanmaz çelik yeniden devir daim bağlantı elemanı. 1/4-18 npsm giriş ve çıkış.

## Test Ekipmanı

Parça No.	Açıklama
241079	Megaohmmetre. 500 V çıkış, 0,01–2000 megaohm. Toprak sürekliliği ve tabanca direnci testleri için kullanılır. Tehlikeli alanlarda kullanılmaz.
722886	Boya Direnç Ölçer. Akışkan direnci testi için kullanılır. Bkz. kılavuz 307263. <b>Tehlikeli alanlarda kullanılamaz.</b>
722860	Boya Sondası. Akışkan direnci testi için kullanılır. Bkz. kılavuz 307263. <b>Tehlikeli alanlarda kullanılamaz.</b>
245277	Test Parçası, Yüksek Gerilim Sondası ve kV Sayacı. Bakıma alındıklarında tabancanın elektrostatik gerilimini ve türbin ve güç kaynağının durumunu test etmek için kullanılır. Bkz. kılavuz 309455. Ayrıca 24R038 Dönüştürme Setine gereksinim duyar.
24R038	Gerilim Test Edici Dönüştürme Seti. Pro Xp Tabanca türbini ile kullanım için 245277 Test Parçasını dönüştürür. Bkz. kılavuz 406999.

## Çeşitli Ekipmanlar

### Tabanca Aksesuarları

Parça No.	Açıklama
105749	Temizleme Fırçası
111265	Silikon Olmayan Yağlayıcı, 4 oz (113 g).
116553	Dielektrik Gres. 1 oz (30 ml)
24V929	Tabanca Kapakları

## Dönüştürme ve Onarım Setleri

Parça No.	Açıklama
24W386	PRO Otomatik XP standart kaplama tabancasını (Parça No. LAXT10) yüksek iletkenlik tabancasına (LAXT16) dönüştürür. Bu set, düşük dirençlilik değerlerine sahip akışkanlar ile kullanım içindir. Bkz sayfa 16.
24N318	Yuvarlak Püskürtme Seti. Standart havalı boya tabancasını yuvarlak püskürtme havası başlığına dönüştürmek için. Bkz. kılavuz 3A2498.
24N704	Aşındırıcı Malzemeler için Elektrot Değişim İğnesi. Mavi.
24W390	Hava Contası Onarım Kiti
24W391	Akışkan Contası Onarım Kiti
24N706	Türbin Yatak Onarım Seti

A series of horizontal lines for text entry, consisting of 30 parallel lines spanning the width of the page.

# Hava Başlıkları ve Akışkan Nozulları

## Akışkan Nozulu Seçim Tablosu

						
Yaralanma riskini azaltmak için, akışkan nozulu ve/veya hava başlığını çıkarmadan veya takmadan önce <b>Basınç Tahliye Prosedürü</b> bölümünü uygulayın.						

Akışkan Nozulu Parça No.	Renk	Açıklama	Delik Ölçüsü, mm (inç)
24N613	Siyah	Standart kaplamalar için	0,75 (,029)
24N614			1,0 (,042)
24N615			1,2 (,047)
24N616			1,5 (,055)
24N617			1,8 (,070)
24N618			2,0 (,079)
24N619			0,55 (,022)
24N620	Mavi	Sertleştirilmiş yatak, aşındırıcılar ve metalikler için	0,75 (,029)
24N621			1,0 (,042)
24N622			1,2 (,047)
24N623			1,5 (,055)
24N624			1,8 (,070)
24N625			2,0 (,079)

## Akışkan Nozulu Performans Tabloları

Uygulamanız için uygun akışkan nozulu seçmek için aşağıdaki prosedürü kullanın.

- Her akışkan nozulu performans tablosu için, istediğiniz akış hızı ve viskozitesine karşılık gelen noktayı grafikte bulun. Her grafik üzerinde noktayı kalem ile işaretleyin.
- Her grafikteki kalın dikey çizgi ilgili nozul boyutu için hedef akış hızını gösterir. Kalın dikey çizgiye en yakın işaretli noktayı içeren grafiği bulun. Bu grafik uygulamanız için tavsiye edilen nozul boyutunu gösterir. Hedef akış hızının aşırı derece geçilmesi aşırı akışkan viskozitesi nedeniyle düşük püskürtme performansıyla sonuçlanabilir.
- İşaretli noktadan başlayarak, gerekli akışkan basıncını bulmak için dikey ölçeği ileriye hareket ettirin. Gereken basınç çok yüksekse, sonraki en geniş nozul boyutunu kullanın. Akış basıncı çok düşükse, (<0,35 bar, 3,5 kPa, 5 psi), sonraki en küçük nozul boyutunu kullanın.

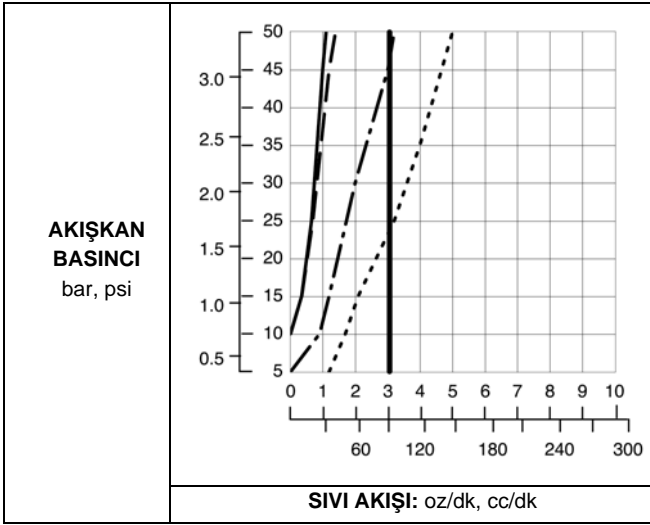
### Akışkan Nozulu Performans Tabloları Tuşu

**NOT:** akışkan basınçları boya tabancası girişinden ölçülür.

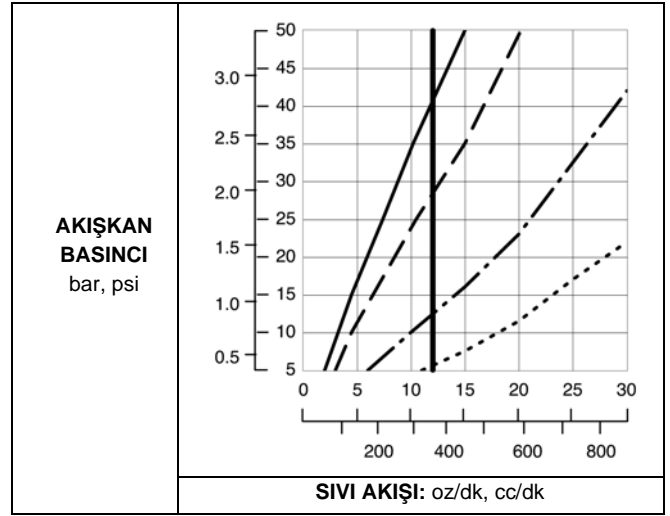
260 Yüzdepoise Akışkan	—————
160 Yüzdepoise Akışkan	— — — — —
70 Yüzdepoise Akışkan	— . — . — . — .
20 Yüzdepoise Akışkan	.....



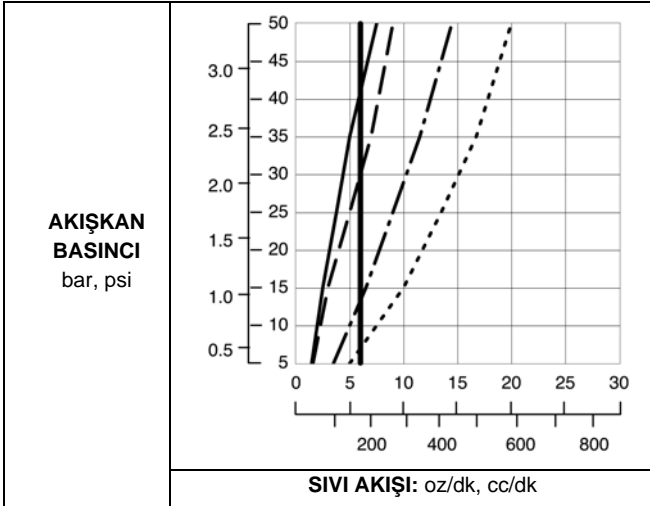
**Table 5. Delik Boyutu: 0,75 mm (0,030 inç)**



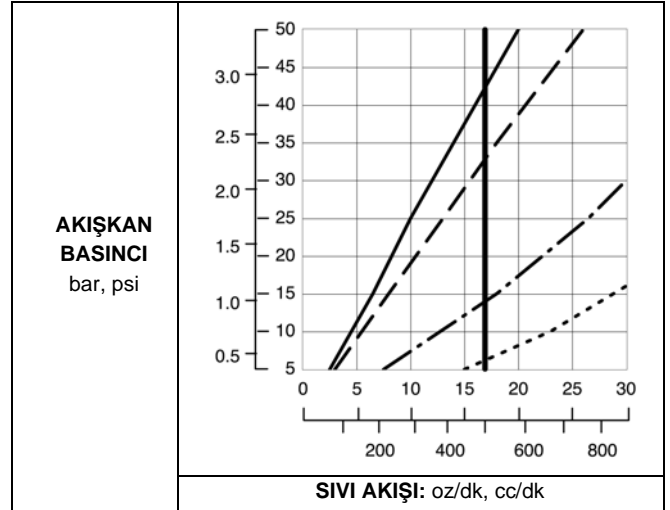
**Table 8. Delik Boyutu: 1,5 mm (0,059 inç)**



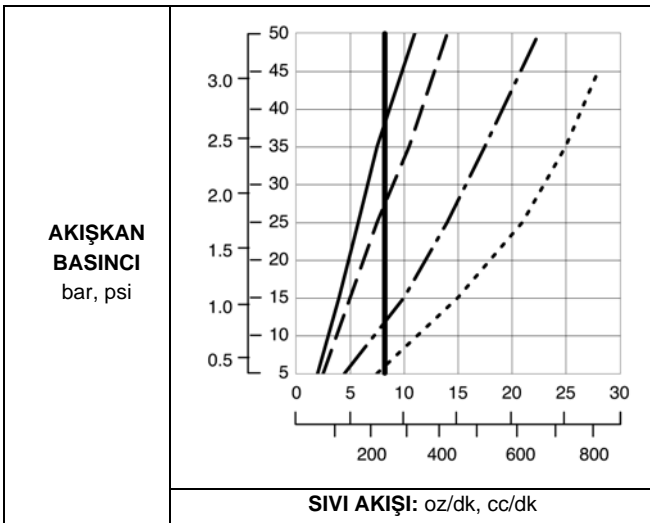
**Table 6. Delik Boyutu: 1,0 mm (0,040 inç)**



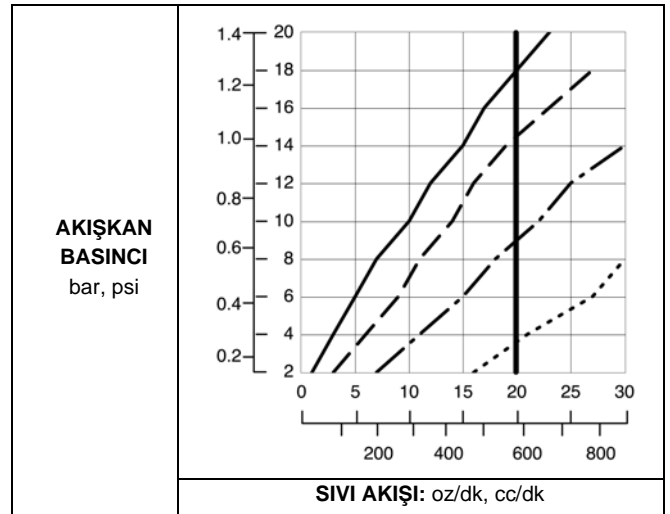
**Table 9. Delik Boyutu: 1,8 mm (0,070 inç)**



**Table 7. Delik Boyutu: 1,2 mm (0,047 inç)**



**Table 10. Delik Boyutu: 2,0 mm (0,079 inç)**



## Hava Başığı Seçim Tablosu

						
Yaralanma riskini azaltmak için, akışkan nozulu ve/veya hava başlığını çıkarmadan veya takmadan önce <b>Basınç Tahliye Prosedürü</b> bölümünü uygulayın.						

**NOT:** Aşağıdaki tablodaki tüm hava başlığı modeli şekilleri ve uzunluğu aşağıdaki koşullar altında ölçülür. Model şekli ve uzunluğu malzemeye bağlıdır.

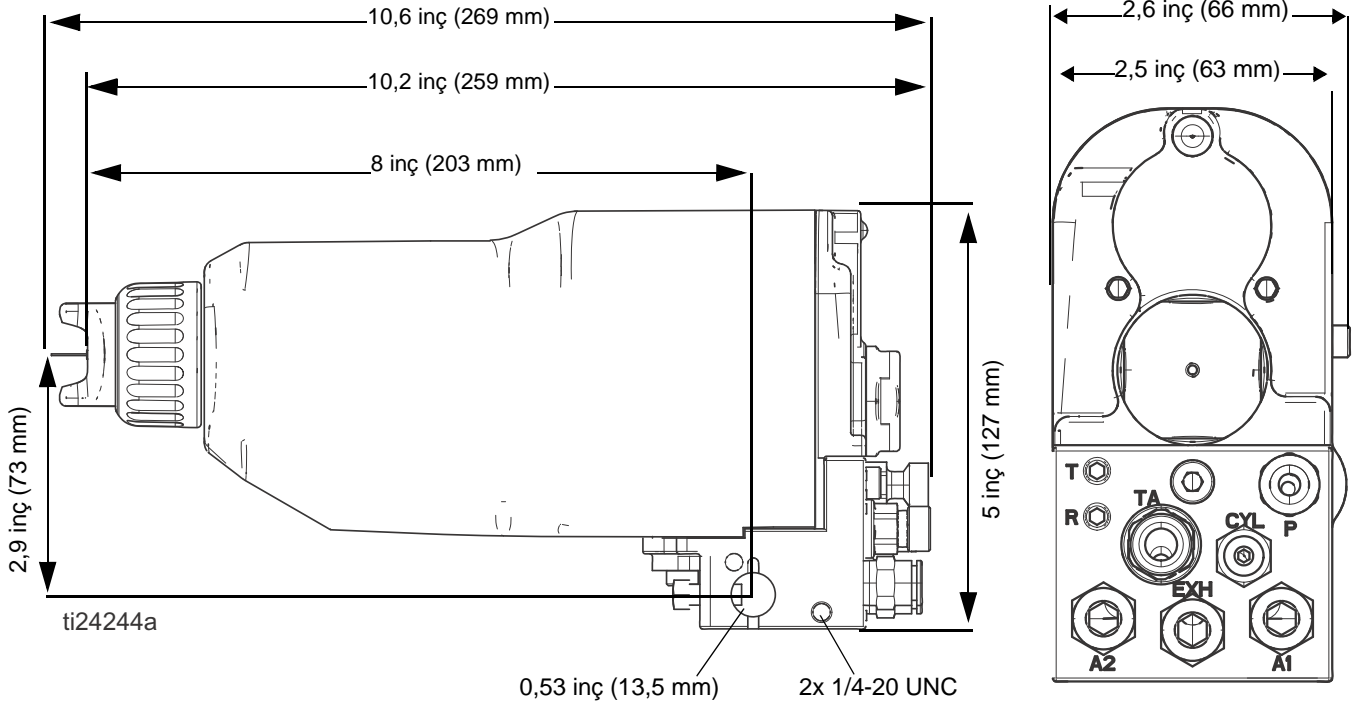
- *Hedef mesafesi:* 10 inç (254 mm)
- *Giriş hava basıncı:* 50 psi (34 kPa, 3,4 bar).
- *Fan havası:* maksimum genişlik için ayarlandı
- *Sıvı akış hızı:* 10 oz/dk (300 cc/dk)

Parça No. (renk)	Model Şekli	Uzunluk inç (mm)	70°F (21°C)◆de yüzdepoise (cp) cinsinden, Tavsiye Edilen Akışkan Viskozite	Tavsiye Edilen Üretim Oranları	Aktarım Verimliliği	Atomizas yon	Temizlik
24N438 (siyah)	Yuvarlak uç	15-17 (381-432)	Hafif ila orta (20-70 cp)	Maksimum 15 oz/dk (450 cc/dk)	Daha iyi	En iyi	İyi
24N279 (siyah)	Yuvarlak uç	14-16 (356-406)	Orta ila ağır (70-260 cp) ve sert katılar (360+ cp)	Maksimum 15 oz/dk (450 cc/dk)	Daha iyi	Daha iyi	İyi
24N376 (siyah) 24N276 (mavi) 24N277 (kırmızı) 24N278 (yeşil)	Konik uç	17-19 (432-483)	Hafif ila orta (20-70 cp)	Maksimum 15 oz/dk (450 cc/dk)	En iyi	Daha iyi	Daha iyi
24N274 (siyah)	Konik uç	12-14 (305-356)	Hafif ila orta (20-70 cp)	Maksimum 15 oz/dk (450 cc/dk)	İyi	İyi	En iyi
24N275 (siyah)	Konik uç	14-16 (356-406)	Hafif ila orta (20-70 cp) ve sert katılar (360+ cp), atmosfer uzay boşluğu kaplamaları	Maksimum 25 oz/dk (750 cc/dk)	En iyi	İyi	En iyi
24N439 (siyah)	Konik uç	11-13 (279-330)	2,0 mm nozullar ile kullanım içindir. Orta ila ağır (70-260 cp) ve sert katılar (360+ cp)	Maksimum 20 oz/dk (600 cc/dk)	İyi	En iyi	Daha iyi
24N477 (siyah)	Yuvarlak uç	15-17 (381-432)	Hafif ila orta (20-70 cp)	Maksimum 15 oz/dk (450 cc/dk)	Daha iyi	En iyi	İyi
24N453 (siyah)	Yuvarlak uç	14-16 (356-406)	Hafif ila orta (20-70 cp)	Maksimum 15 oz/dk (450 cc/dk)	Daha iyi	Daha iyi	İyi

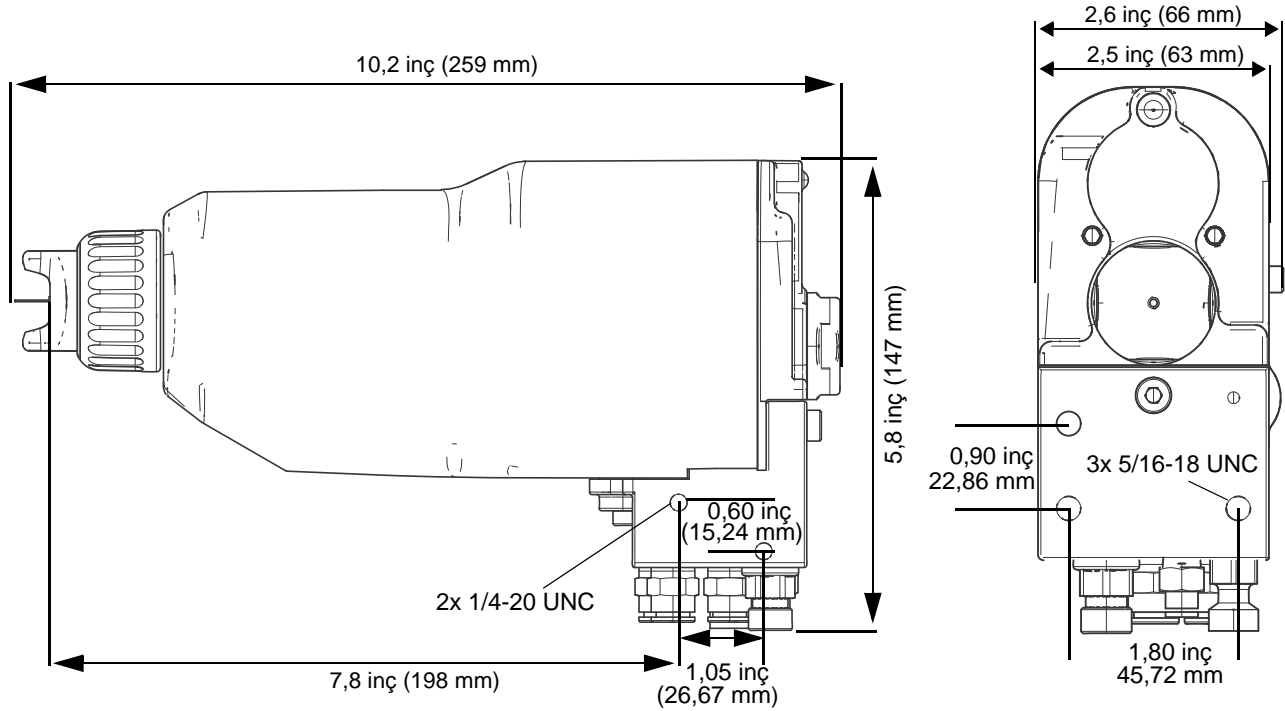
◆ Yüzdepoise= yüzdestoklar x akışkan özgül ağırlığı.

# Boyutlar

## Arka Giriş Manifoldu

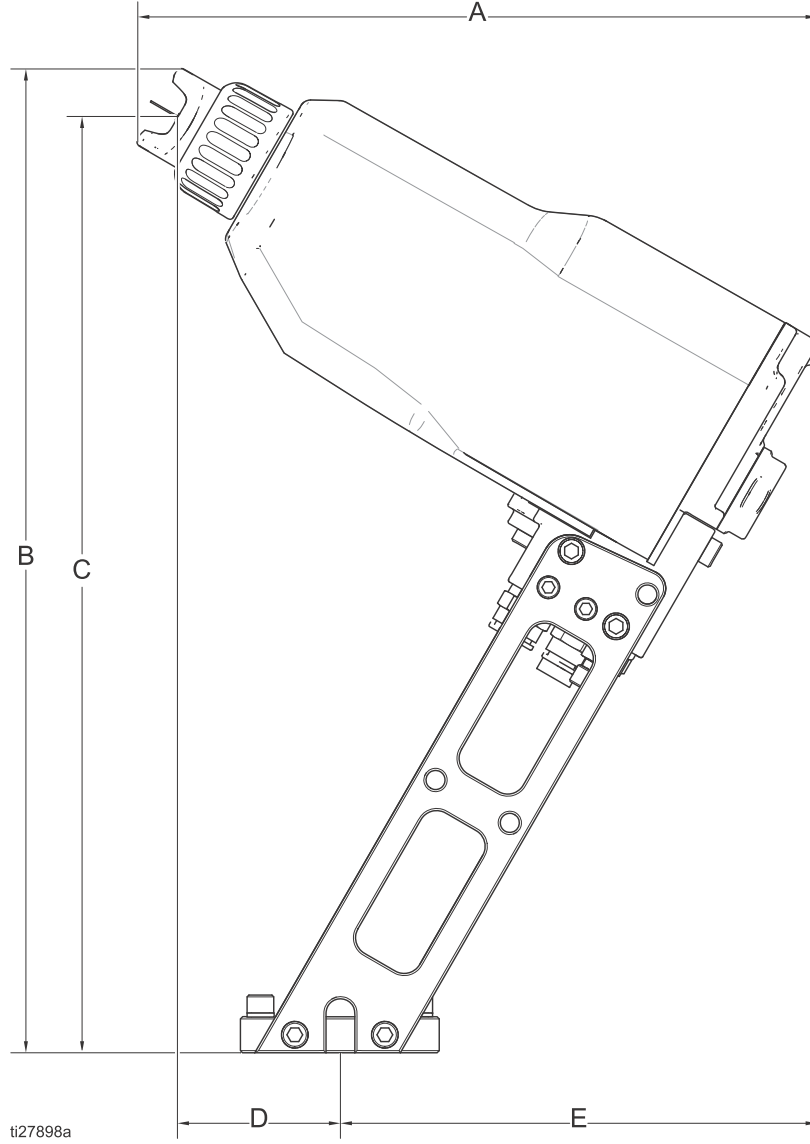


## Alt Giriş Manifoldu



## Robot Montaj Tabanca Boyutları

Alt manifold tabancalı oyuk bilekli robot için tipik konfigürasyon.

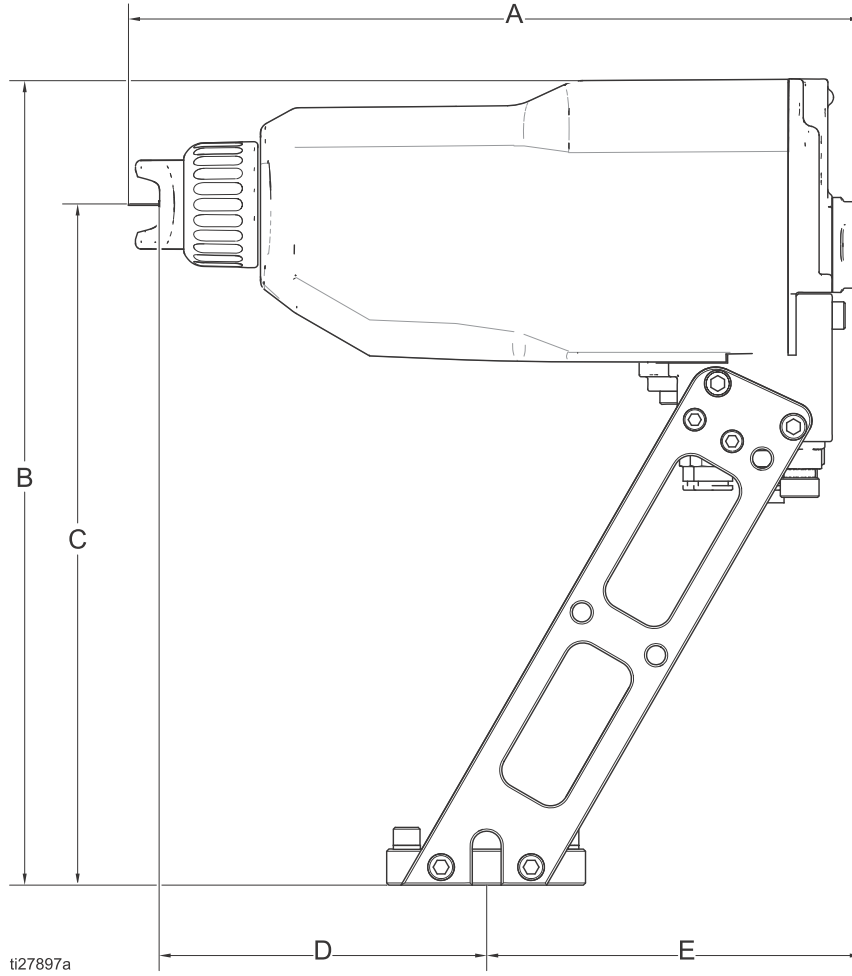


**NOT:** Robot Montaj Braketi 24X820'de, tabanca 60° püskürtme ayarında gösterilmektedir.

**FIG. 31. . Boyutlar, Alt Manifoldlu, 60° konuma sahip tabanca**

A	B	C	D	E
9.5 in. (24.1 cm)	13.7 in. (34.8 cm)	13.0 in. (33.0 cm)	2.3 in. (5.8 cm)	6.7 in. (17.0 cm)

Alt manifold tabancalı oyuk bilekli robot için tipik konfigürasyon.

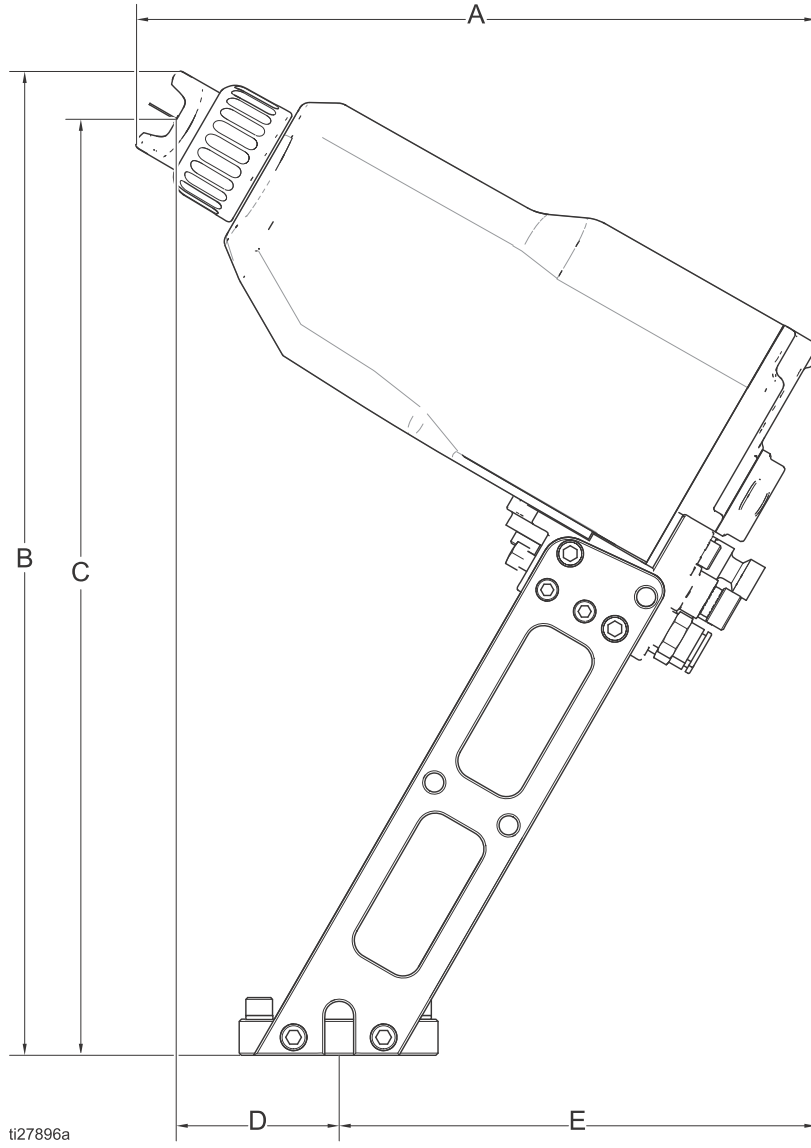


**NOT:** Robot Montaj Braketi 24X820'de, tabanca 90° püskürtme ayarında gösterilmektedir.

**FIG. 32. . Boyutlar, Alt Manifoldlu, 90° konuma sahip tabanca**

A	B	C	D	E
10.1in. (25.7 cm)	11.2 in. (28.4 cm)	9.5 in. (24.1 cm)	4.5 in. (11.4 cm)	5.7 in. (13.0 cm)

Arka manifold tabanlı robot için alternatif konfigürasyon.

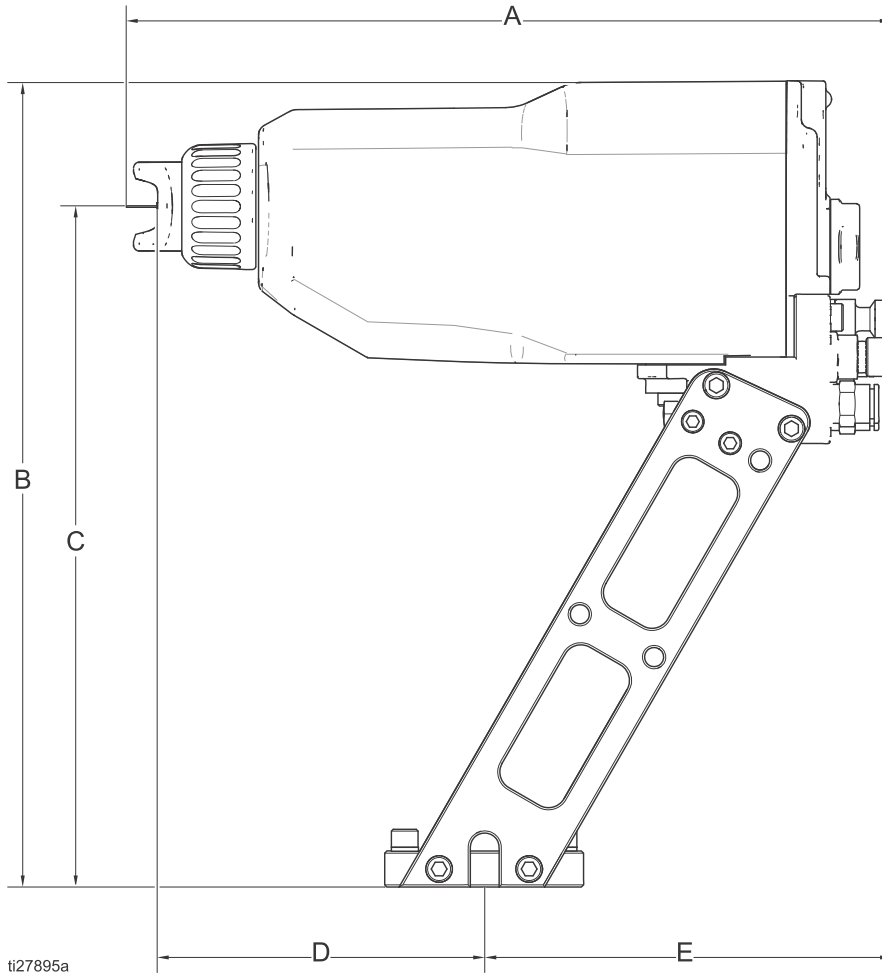


**NOT:** Robot Montaj Braketi 24X820'de, tabanca 60° püskürtme ayarında gösterilmektedir.

**FIG. 33. . Boyutlar, Arka Manifoldlu, 60° konuma sahip tabanca**

A	B	C	D	E
9.5 in. (24.1 cm)	13.7 in. (34.8 cm)	13.0 in. (33.0 cm)	2.3 in. (5.8 cm)	6.7 in. (17.0 cm)

Arka manifold tabanlı robot için alternatif konfigürasyon.



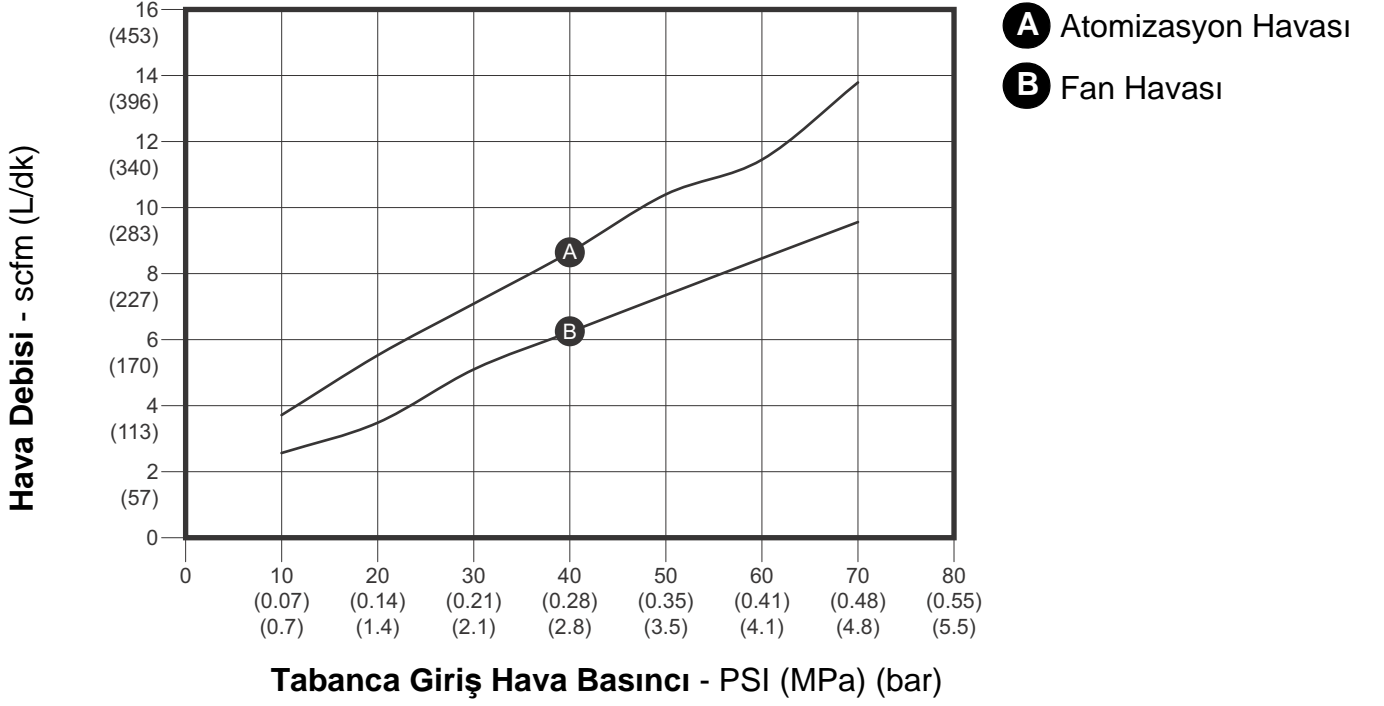
**NOT:** Robot Montaj Braketi 24X820'de, tabanca 90° püskürtme ayarında gösterilmektedir.

**FIG. 34. . Boyutlar, Arka Manifoldlu, 90° konuma sahip tabanca**

A	B	C	D	E
10.5 in. (26.7cm)	11.2 in. (28.4 cm)	9.5 in. (24.1 cm)	4.5 in. (11.4 cm)	5.7 in. (14.5 cm)

# Hava Debisi

Tabanca için, 6 scfm (170 l/dk) türbin hava debisi gerekir (bkz. **Teknik Veriler**).. Aşağıdaki grafikte ek hava tüketimi gösterilmektedir. Örneğin, her iki fan ve atomizasyon havası 30 psi (2,1 bar) giriş basıncında ayarlı ise, tabanca yaklaşık 5 scfm (142 l/dk) fan havası ve yaklaşık 7 scfm (198 l/dk) atomizasyon havası kullanır. Toplam 18 scfm (510 l/dk) hava tüketimi için bu miktarları türbin havasına ekleyin. Hava debisi 24N477 hava kapağı kullanılarak test edilmiştir.






# Teknik Veriler

Pro Xp Otomatik Havalı Boya Tabancası		
	ABD	Metrik
Maksimum sıvı çalışma basıncı	100 psi	0.7 MPa, 7 bar
Maksimum hava çalışma basıncı	100 psi	0.7 MPa, 7 bar
Maksimum akışkan çalışma sıcaklığı	120°F	48°C
Boya dirençlilik aralığı	3 megaohm/cm'den sonsuza. Farklı direnç seviyelerindeki elektrostatik sonuçlara ait tablo için, <b>Akışkan Direncinin Kontrol Edilmesi</b> , sayfa 15.	
Kısa devre akımı çıkışı	125 mikroamper	
Tabanca Ağırlığı (Yaklaşık)	2,6 lb	1,2 kg
Gerilim Çıkışı		
Standart Modeller	85 kV	
Akıllı Modeller	40-85 kV	
Gürültü (dBA)		
Ses Gücü (ISO Standardı 9216'ya göre ölçülen)	40 psi'de: 90,4 dB(A) 100 psi'de: 105,4 dB(A)	0,28 MPa, 2,8 bar'da: 90,4 dB(A) 0,7 MPa, 7 bar'da: 105,4 dB(A)
Ses Basıncı (tabancadan 1 m mesafede ölçülen)	40 psi'de: 87 dB(A) 100 psi'de: 99 dB(A)	0,28 MPa, 2,8 bar'da: 87 dB(A) 0,7 MPa, 7 bar'da: 99 dB(A)
Giriş/Çıkış Boyutları		
Türbin hava giriş bağlantısı, sol dişli	1/4 npsm(m)	
Atomizasyon hava giriş bağlantısı	5/16 inç DÇ naylon boru (8 mm)	
Fan hava giriş bağlantısı	5/16 inç DÇ naylon boru (8 mm)	
Silindir hava giriş bağlantısı	5/32 inç DÇ naylon boru (4 mm)	
Sıvı giriş bağlantısı	1/4-18 npsm(m)	
Yapı Malzemeleri		
Islak parçalar	Paslanmaz Çelik, Naylon, Asetal, Ultra-Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen, Floroelastomer, PEEK, Tungsten Karbür, Polietilen	

## California Proposition 65

### KALİFORNİYA SAKINLERİ

 **UYARI:** Kanser ve üreme bozukluğu. – [www.P65warnings.ca.gov](http://www.P65warnings.ca.gov).

# Graco Pro Xp Garantisi

Graco, bu belgede başvuruda bulunulmakta olup Graco tarafından üretilmiş ve Graco adını taşıyan tüm ekipmanlarda, kullanım için orijinal alıcıya satıldığı tarihte malzeme ve işçilik kusurları bulunmayacağını garanti eder. Graco tarafından yayınlanan her türlü özel, genişletilmiş ya da sınırlı garanti hariç olmak üzere Graco, satış tarihinden itibaren on iki ay süreyle Graco tarafından kusurlu olduğu belirlenen tüm ekipman parçalarını onarır ya da değiştirir. Ancak, namlu, tabanca gövdesi, tetik, askı, dahili güç kaynağı ve alternatördeki (türbin yatakları hariç) her türlü kusur satış tarihinden itibaren otuz altı ay içinde onarılır ve değiştirilir. Ancak bu garanti, sadece ekipmanın Graco'nun yazılı tavsiyelerine göre monte edilmiş, çalıştırılmış ve bakımı yapılmış olması durumunda geçerlidir.

Bu garanti genel aşınma ve yıpranmayı veya hatalı kurulum, yanlış uygulama, aşınma, korozyon, yetersiz veya uygun olmayan bakım, ihmal, kaza, tahrif veya Graco'nunkiler haricindeki bileşen parçalarının kullanılması sonucu ortaya çıkan hiçbir arıza, hasar veya yıpranmayı kapsamaz. Graco gerek Graco ekipmanının Graco tarafından sağlanmamış yapılar, aksesuarlar, ekipman veya malzemeler ile uyumsuzluğundan gerek Graco tarafından sağlanmamış yapıların, aksesuarların, ekipmanın veya malzemelerin uygunsuz tasarımından, üretiminden, kurulumundan, kullanımından ya da bakımından kaynaklanan arıza, hasar veya yıpranmadan sorumlu olmayacaktır.

Bu garanti, iddia edilen kusurun doğrulanması için, kusurlu olduğu iddia edilen ekipmanın nakliye ücreti önceden ödenmiş olarak bir Graco yetkili bayisine iade edilmesini şart koşar. Bildirilen arızanın doğrulanması durumunda Graco tüm arızalı parçaları ücretsiz olarak onarır ya da değiştirir. Ekipman, nakliye ücreti önceden ödenmiş olarak orijinal alıcıya iade edilir. Ekipmanın muayenesi sonucunda malzeme ya da işçilik kusuruna rastlanmazsa onarım işi parça, işçilik ve nakliye maliyetlerini içerebilecek makul bir ücret karşılığında yapılır.

**İŞBU GARANTİ TEK VE ÖZELDİR VE HERHANGİ BİR AMACA UYGUNLUK VE SATILABİLİRLİK İLE İLGİLİ OLANLAR DA DAHİL OLMAK ÜZERE, AÇIKÇA VEYA İMA YOLUYLA BELİRTİLMİŞ OLAN DİĞER TÜM GARANTİLERİN YERİNE GEÇER.**

Herhangi bir garanti ihlali durumunda Graco'nun yegane yükümlülüğü ve alıcının yegane çözüm hakkı yukarıda belirtilen şekilde olacaktır. Alıcı başka hiçbir yasal çözüm yolunun (arızı ya da sonuç olarak ortaya çıkan kar kayıpları, satış kayıpları, kişilerin ya da mülkün zarar görmesi ya da diğer tüm arızı ya da sonuç olarak ortaya çıkan kayıplar dahil, ancak bunlarla sınırlı olmamak üzere) olmadığını kabul eder. Garanti ihlali ile ilgili her türlü girişim satış tarihinden itibaren iki (2) yıl içinde yapılmalıdır.

**GRACO TARAFINDAN SATILAN FAKAT GRACO TARAFINDAN ÜRETİLMİYEN AKSESUAR, EKİPMAN, MALZEME VEYA BİLEŞENLERLE İLGİLİ OLARAK GRACO HİÇBİR GARANTİ VERMEZ VE İMA EDİLEN HİÇBİR TİCARİ VE BELİRLİ BİR AMACA UYGUNLUK GARANTİLERİNİ KABUL ETMEZ.** Graco tarafından satılan, ancak Graco tarafından üretilmeyen bu ürünler (elektrik motorları, anahtarlar, hortumlar vb.) var ise kendi üreticilerinin garantisine tabidir. Graco, alıcıya bu garantilerin ihlali için her türlü talebinde makul bir şekilde yardımcı olacaktır.

Graco hiçbir durumda, gerek sözleşme ihlali, garanti ihlali ya da Graco'nun ihmali gerekse bir başka nedenden dolayı, Graco'nun işbu sözleşme uyarınca ekipman temin etmesinden ya da bu sözleşme ile satılan herhangi bir ürün ya da diğer malların sağlanması, performansı ya da kullanımından kaynaklanan dolaylı, arızı, özel ya da sonuç olarak ortaya çıkan zararlardan sorumlu tutulamaz.

## Graco Bilgileri

Graco ürünlerine ilişkin en son bilgiler için [www.graco.com](http://www.graco.com) adresini ziyaret edin.

Patent bilgileri için bkz. [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents).

**SİPARİŞ VERMEK İÇİN** Graco dağıtıcınıza başvurun veya en yakın dağıtımçıyı öğrenmek için şu telefonu arayın.  
**Telefon: 612-623-6921 veya Ücretsiz Hat: 1-800-328-0211 Faks: 612-378-3505**

*Bu belgede yer alan tüm yazılı ve görsel veriler, basım sırasında mevcut olan en son ürün bilgilerini yansıtmaktadır.  
Graco, önceden haber vermeden değişiklik yapma hakkını saklı tutar.*

Orijinal talimatların çevirisi. This manual contains Turkish. MM 333010

**Graco Merkezleri:** Minneapolis  
**Uluslararası Ofisler:** Belçika, Çin, Japonya, Kore

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

**Telif Hakkı 2014, Graco Inc. Tüm Graco üretim yerleri ISO 9001 tescillidir.**

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

Revizyon H, Aralık 2020