

Aplicadores 'Hot Melt' eléctricos y accionados por aire

310803S rev.A

Para dispensar selladores y adhesivos termoplásticos 'hot melt' no explosivos (vea la página 12).



Lea las advertencias e instrucciones.

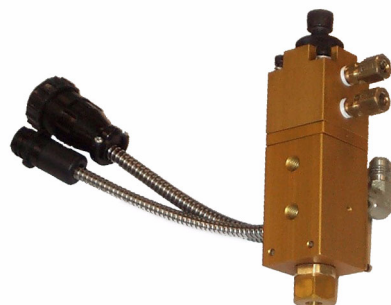
Vea la página 2 para obtener información sobre el modelo, incluyendo la presión máxima de trabajo.



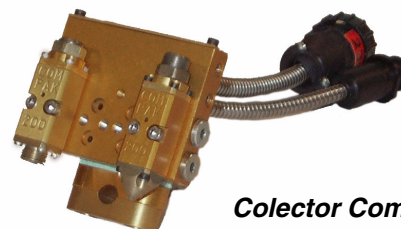
Aplicador eléctrico EG, con boquilla de extrusión opcional



Aplicador VEA, con conjunto de remolino opcional



Aplicador AG accionado por aire



Colector Com-Pak 204, con dos aplicadores

PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

Índice

Modelos	2	Funcionamiento	12
Aplicadores eléctricos verticales (VEA)	2	Procedimiento de descompresión	12
Aplicadores eléctricos automáticos (EG)	2	Lavado	12
Aplicadores automáticos accionados por aire (AG)	3	Mantenimiento	13
Colectores y aplicadores automáticos accionados por aire Com-Pak™	3	Programa de mantenimiento preventivo	13
Convenciones del manual	3	Mantenimiento diario	13
Manuales relacionados	3	Limpie el aplicador	13
Advertencias	4	Localización de averías	14
Instalación	6	Reparación	16
Conexión a tierra	6	Aplicadores VEA y EG	16
Accesorios	6	Aplicador AG	20
Lave antes de utilizar el equipo	6	Colector Com-Pak	22
Conexión de manguera calentada	6	Piezas	23
Aplicaciones de remolino y pulverización aerográfica	6	Accesorios	30
Aplicadores eléctricos (EG, VEA)	7	Diagramas	34
Aplicadores accionados por aire (AG)	9	Características técnicas	37
Colectores Com-Pak	11	Garantía de Graco	38
		Graco Information	38

Modelos

Aplicadores eléctricos verticales (VEA)

Ref. Pieza., serie	Presión máxima de funcionamiento psi (MPa, bar)	Descripción
117842, A	3500 (23,3, 233)	115 Vca con bobina de 115 Vca
117843, A	3500 (23,3, 233)	230 Vca con bobina de 230 Vca
117844, A	3500 (23,3, 233)	230 Vca con bobina de 115 Vca
117845, A	3500 (23,3, 233)	115 Vca con bobina de 24 Vcc
117846, A	3500 (23,3, 233)	230 Vca con bobina de 24 Vcc

Aplicadores eléctricos automáticos (EG)

Ref. Pieza., serie	Presión máxima de funcionamiento psi (MPa, bar)	Descripción
117847, A	3500 (23,3, 233)	230 Vca con bobina de 24 Vcc
117848, A	3500 (23,3, 233)	115 Vca con bobina de 24 Vcc
117849, A	3500 (23,3, 233)	115 Vca con bobina de 115 Vca
117850, A	3500 (23,3, 233)	230 Vca con bobina de 230 Vca
117851, A	3500 (23,3, 233)	230 Vca con bobina de 115 Vca

Aplicadores automáticos accionados por aire (AG)

Ref. Pieza., serie	Presión máxima de funcionamiento psi (MPa, bar)	Descripción
118288, A	3500 (23,3, 233)	115 Vca
118289, A	3500 (23,3, 233)	230 Vca

Colectores y aplicadores automáticos accionados por aire Com-Pak™

Ref. Pieza., serie	Presión máxima de funcionamiento psi (MPa, bar)	Descripción
117961, A	3500 (23,3, 233)	Colector Com-Pak 201, 115 Vca
117962, A	3500 (23,3, 233)	Colector Com-Pak 201, 230 Vca
117963, A	3500 (23,3, 233)	Colector Com-Pak 202, 115 Vca
117964, A	3500 (23,3, 233)	Colector Com-Pak 202, 230 Vca
117965, A	3500 (23,3, 233)	Colector Com-Pak 204, 115 Vca
117966, A	3500 (23,3, 233)	Colector Com-Pak 204, 230 Vca
118068, A	3500 (23,3, 233)	Módulo del aplicador Com-Pak
118069, A	3500 (23,3, 233)	Módulo con cavidad 0, orificio de 0,015 pulg.
118070, A	3500 (23,3, 233)	Módulo con cavidad 0, orificio de 0,020 pulg.
118071, A	3500 (23,3, 233)	Módulo con cavidad 0, orificio de 0,025 pulg.

Convenciones del manual Manuales relacionados

 **ADVERTENCIA**



—Símbolo de peligro

ADVERTENCIA: una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, podría causar la muerte o lesiones graves.

Las advertencias suelen incluir un símbolo que indica el peligro. Lea la sección de **Advertencias** generales para obtener información adicional.

Manual	Descripción
309831	THERM-O-FLOW® Tanque 'Hot Melt' T5
309832	THERM-O-FLOW® Tanque 'Hot Melt' T7
309833	THERM-O-FLOW® Tanque 'Hot Melt' T18
310814	Temporizador EC-20/EC-40

PRECAUCIÓN

PRECAUCIÓN: una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, podría causar daños materiales o la destrucción del equipo.

Nota

 Información adicional que puede resultar útil.

Advertencias

Las siguientes advertencias incluyen información general de seguridad para este equipo. Cuando es pertinente, en el texto se incluyen advertencias más específicas.

 ADVERTENCIA	
	PELIGRO DE DESCARGA ELÉCTRICA Una conexión a tierra, montaje o utilización incorrectos del sistema puede causar descargas eléctricas. • Apague y desconecte la alimentación eléctrica antes de desconectar el equipo. • Utilice únicamente tomas eléctricas conectadas a tierra. • Utilice únicamente cables de extensión de 3 hilos. • Compruebe que los terminales de conexión a tierra del pulverizador y de los cables de extensión están intactas.
	PELIGRO DE QUEMADURAS Las superficies del equipo y del fluido calentado pueden calentarse mucho durante el funcionamiento. Para evitar quemaduras graves, no toque el fluido o el equipo caliente. Espere hasta que haya enfriado.
	PELIGRO DE INYECCIÓN El fluido a alta presión procedente de la válvula dispensadora, fugas de la manguera o componentes rotos penetrarán en la piel. La inyección del líquido puede tener la apariencia de un simple corte, pero se trata de una herida grave que puede conducir a la amputación. Consiga atención médica inmediatamente. • No apunte a nadie ni a ninguna parte del cuerpo con la válvula. • No ponga la mano sobre el extremo de la boquilla dispensadora. • No intente bloquear ni desviar posibles fugas con la mano, el cuerpo, los guantes o con un trapo. • Siga el Procedimiento de descompresión de este manual, cuando deje de pulverizar y antes de limpiar, revisar o reparar el equipo.
	PELIGROS DEBIDOS A LA UTILIZACIÓN INCORRECTA DEL EQUIPO El uso incorrecto puede causar la muerte o heridas graves. • No exceda la presión máxima de trabajo o la temperatura del componente con menor valor nominal del sistema. Consulte la sección Características técnicas de todos los manuales del equipo. • Utilice líquidos y disolventes compatibles con las piezas húmedas del equipo. Consulte las Características técnicas en todos los manuales que acompañan al equipo. Lea las recomendaciones de los fabricantes de los líquidos. • Revise el equipo a diario. Repare o cambie inmediatamente las piezas desgastadas o dañadas. • No altere ni modifique el equipo. • Sólo para uso profesional. • Utilice el equipo únicamente para el fin para el que ha sido destinado. Si desea información, póngase en contacto con su distribuidor Graco. • Desvíe las mangueras de zonas de tráfico intenso, de curvas pronunciadas, de piezas móviles y superficies calientes. • No utilice las mangueras para tirar del equipo. • Respete todas las normas relativas a la seguridad.

 ADVERTENCIA	
	PELIGRO DE VAPORES O LÍQUIDOS TÓXICOS Los líquidos o los vapores tóxicos pueden provocar serios daños o incluso la muerte si entran en contacto con los ojos o la piel, se inhalan o se ingieren. • Lea la Hoja de datos de seguridad del material (MSDS) para conocer los peligros específicos de los líquidos que esté utilizando. • Guarde los fluidos peligrosos en un envase adecuado que haya sido aprobado. Proceda a su evacuación siguiendo las directrices pertinentes.
	PELIGRO DE PIEZAS DE ALUMINIO A PRESIÓN No utilice 1,1,1 tricloroetano, cloruro de metileno y otros disolventes de hidrocarburos halogenados o productos que contengan dichos disolventes con equipos de aluminio presurizados. Esas sustancias podrían provocar peligrosas reacciones químicas y ruptura del equipo, y causar la muerte, lesiones graves y daños materiales.
	EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL Debe utilizar equipo de protección adecuado cuando trabaje, revise o esté en la zona de funcionamiento del equipo, con el fin de protegerse contra la posibilidad de lesionarse gravemente, incluyendo lesiones oculares, la inhalación de vapores tóxicos, quemaduras o la pérdida auditiva. Este equipo incluye, pero no está limitado a: • Gafas de protección • Ropas protectoras y un respirador, tal como recomiendan los fabricantes del fluido y del disolvente • Guantes • Protección auditiva

Instalación

Conexión a tierra

ADVERTENCIA

Su sistema debe estar conectado a tierra. Lea las advertencias, página 4.

Conecte a tierra el aplicador a través de una manguera de fluido correctamente conectada a tierra y un tanque 'hot melt'. Vea el manual del tanque 'hot melt' para obtener información adicional.

Accesorios

Instale los siguientes accesorios en el orden indicado en FIG. 1 hasta FIG. 4, utilizando adaptadores donde sea necesario.

- **Manguera calentada (D):** permite que el adhesivo fluya desde el tanque hasta el aplicador mientras se mantiene la temperatura fijada. Se pueden instalar hasta dos mangueras.
 - Mangueras de extrusión: para las aplicaciones de extrusión. Vea la página 30.
 - Manguera de pulverización/remolino: incluye una línea de aire (N) en la camisa de la manguera. Vea la página 30.
- **Unidad de control de ahorro del aire (K):** para aplicaciones de pulverización o chorro en remolino. Ajusta y regula el aire al aplicador. Pida la ref. pieza 118041 para los sistemas de 115 Vca o la ref. pieza 118042 para los sistemas de 230 Vca.

Lave antes de utilizar el equipo

Este equipo fue probado con 'hot melt' que queda en los conductos de fluido para proteger las piezas. Para evitar la contaminación de su fluido con este 'hot melt', antes de utilizar el equipo, púrguelo con nuevo 'hot melt', producto de purga 118090, o un disolvente compatible no inflamable. Vea **Lavado**, página 12.

Conexión de manguera calentada

Conecte la manguera calentada (D) a la entrada de fluido del aplicador. Apriete firmemente con las llaves, una en la entrada del aplicador y una en la manguera.

Alinee las chavetas del conector del cable de la manguera calentada (C) al conector del conjunto del cableado del aplicador (B), y enrosque firmemente los conectores.

Aplicaciones de remolino y pulverización aerográfica

Vea FIG. 3, página 10. Las aplicaciones de remolino y pulverización aerográfica requieren la instalación de un dispositivo de control de ahorro de aire (H). Pida la ref. pieza 118041 para los sistemas de 115 Vca o la ref. pieza 118042 para los sistemas de 230 Vca. Pida también el adaptador de remolino o de pulverización aerográfica (M) y la boquilla que desee. Vea en el cuadro de la página 30 las boquillas disponibles.

Retire la tuerca de la boquilla, y enrosque el adaptador de remolino o de pulverización (P) en el aplicador (A). Apriete firmemente. No instale todavía la boquilla.

Lleve la línea de suministro de aire (M) hasta la entrada de aire situada en la parte trasera del dispositivo de control de ahorro de aire (K). No encienda todavía el suministro de aire.

Conecte la línea de aire (L) desde la manguera calentada (F) hasta la salida de aire de la parte delantera del control de ahorro de aire (H). Conecte el tubo desde el adaptador de remolino o de pulverización aerográfica (M) hasta el otro extremo de la línea de aire de la manguera.

Conecte el cable eléctrico (L) del control de ahorro de aire (K) al receptáculo auxiliar del tanque 'hot melt' (E) o al temporizador. Para accionar el control de ahorro de aire, es necesario fijar el control auxiliar; vea el manual del tanque 'hot melt'.

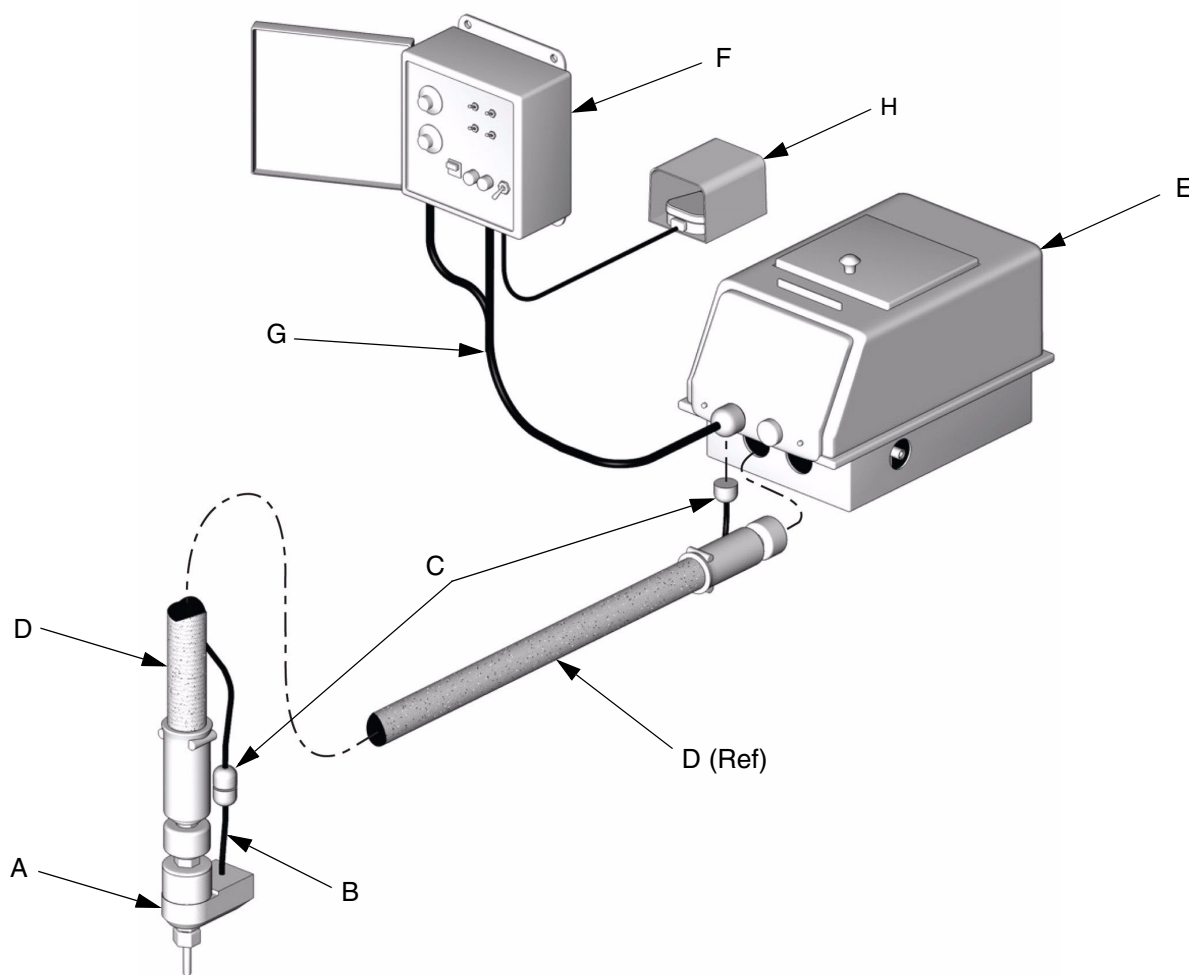
Aplicadores eléctricos (EG, VEA)

Vea en FIG. 1 los aplicadores EG y en FIG. 2 los aplicadores VEA.

Conecte la manguera calentada (D) y el conector eléctrico de la manguera (C) como se explica en la página 6.

Para los aplicadores EG, vea FIG. 1. Conecte un dispositivo de arranque, como un interruptor de pie (H), al temporizador (F). Conecte un cable (G) desde el temporizador (F) al receptáculo auxiliar del tanque 'hot melt' (E). Para utilizar el temporizador es necesario fijar el control auxiliar; vea el manual del tanque 'hot melt'.

Para los aplicadores VEA, vea FIG. 2 en la página 8. Conecte un cable (G) desde el temporizador (F) hasta el receptáculo auxiliar del tanque 'hot melt' (E). Para utilizar el temporizador es necesario fijar el control auxiliar; vea el manual del tanque 'hot melt'. Conecte un cable de 3 vías (J) desde los dos conectores de los botones pulsadores (H) y el conjunto del cableado del aplicador (B) hasta el conector eléctrico de la manguera (C).

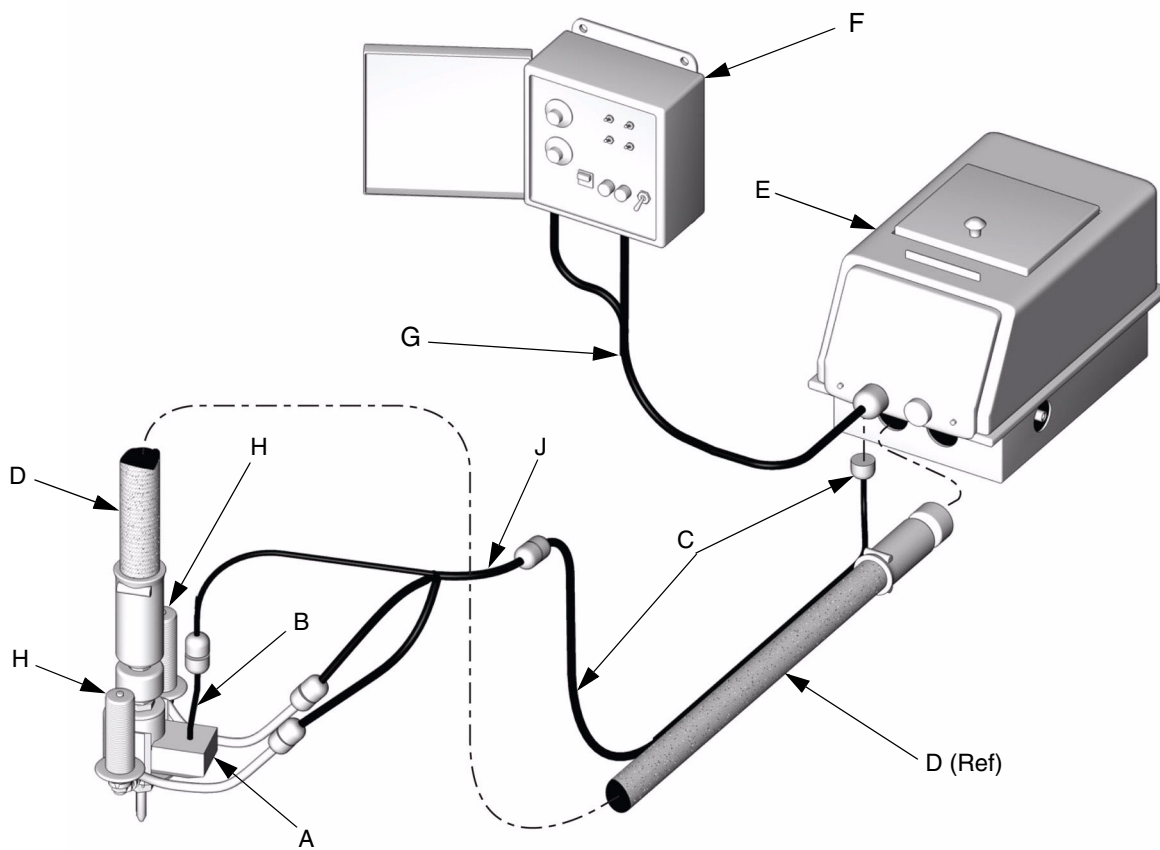


TI6281a

FIG. 1: Instalación típica, sistema de extrusión eléctrico automático

Clave:

- | | | | |
|---|------------------------------------|---|---|
| A | Aplicador eléctrico EG | E | Tanque 'Hot Melt' (Modelo T7 representado) |
| B | Conjunto de cableado del aplicador | F | Temporizador |
| C | Conector eléctrico de la manguera | G | Temporizador del cable eléctrico del tanque |
| D | Manguera calentada | H | Interrupción de pie |



T16284a

FIG. 2: Instalación típica, sistema de extrusión eléctrico vertical

Clave:

- | | | | |
|---|--|---|---|
| A | Aplicador VEA | F | Temporizador |
| B | Conjunto de cableado del aplicador | G | Temporizador del cable eléctrico del tanque |
| C | Conector eléctrico de la manguera | H | Asas y controles del botón pulsador manual |
| D | Manguera calentada | J | Conexión eléctrica de 3 vías a la manguera |
| E | Tanque 'Hot Melt' (Modelo T7 representado) | | |

Aplicadores accionados por aire (AG)

Vea FIG. 3. Conecte la manguera calentada (D) y el conector eléctrico de la manguera (C) tal como se explica en la página 6.

FIG. 3 muestra una aplicación de remolino utilizando un temporizador (F). Vea **Aplicaciones de remolino y pulverización aerográfica**, página 6.

Conecte un dispositivo de arranque, como un interruptor de pie (H), al temporizador (F). Conecte un cable (G) desde el temporizador (F) hasta el receptáculo auxiliar en el tanque 'hot melt' (E). Para accionar el temporizador, es necesario fijar el control auxiliar; vea el manual del tanque 'hot melt'.

Los aplicadores accionados por aire (AG) requieren la instalación de una válvula solenoide de 4 vías (R) para abrir y cerrar el aplicador. Vea Tabla 1 para seleccionar la válvula solenoide correcta para su aplicación.

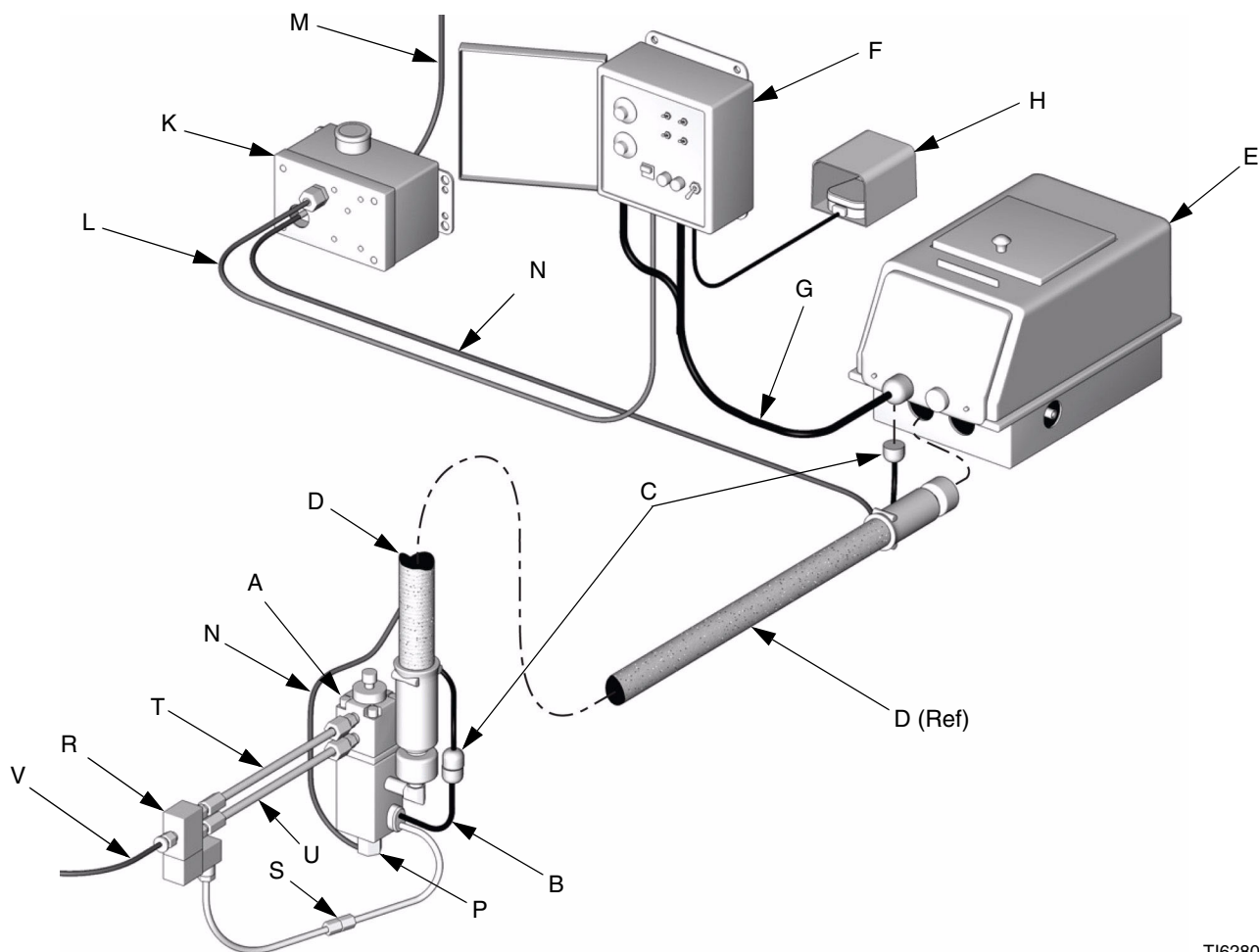
Conecte las salidas de la válvula solenoide a las entradas del aplicador utilizando los tubos de metal (T, U) suministrados con la válvula solenoide. Apriete firmemente las tuercas de la tapa de contacto de todas las conexiones.

Conecte el conector eléctrico de la válvula solenoide (S) al conector correspondiente del aplicador.

Conecte una línea de suministro de aire principal, filtrada y regulada (V) en la entrada de la válvula solenoide. Si lo desea, conecte una línea de escape de aire en el orificio de escape del solenoide.

Tabla 1: Válvulas solenoide para los aplicadores AG

Válvula solenoide, ref. pieza	Tipo	Voltaje
117997	4 vías	24 Vcc
117998	4 vías	115 Vca
117999	4 vías	230 Vca



T16280a

FIG. 3: Instalación típica, sistema de remolino automático accionado por aire

Clave:

- | | | | |
|---|---|---|---|
| A | Aplicador AG | M | Línea de suministro de aire del control de ahorro de aire |
| B | Conjunto de cableado del aplicador | N | Línea de suministro de aire del aplicador (necesaria para la pulverización aerográfica y de remolino) |
| C | Conector eléctrico de la manguera | P | Conjunto de remolino opcional |
| D | Manguera calentada | R | Válvula solenoide de 4 vías |
| E | Tanque 'Hot Melt' (Modelo T7 representado) | S | Conexión eléctrica de la válvula solenoide |
| F | Temporizador | T | Aire encendido en el aplicador |
| G | Temporizador del cable eléctrico del tanque | U | Aire apagado en el aplicador |
| H | Interruptor de pie | V | Línea de suministro de aire del solenoide (el aire debe estar filtrado y regulado) |
| K | Control de ahorro de aire (necesaria para la pulverización y el remolino) | | |
| L | Conector eléctrico del control de ahorro de aire | | |

Colectores Com-Pak

Vea FIG. 4. Conecte la manguera calentada (D) y el conector eléctrico de la manguera (C) tal como se explica en la página 6.

Conecte un dispositivo de arranque, como un interruptor de pie (H), al temporizador (F). Conecte un cable (G) desde el temporizador (F) hasta el receptáculo auxiliar del tanque 'hot melt' (E). Para accionar el temporizador, es necesario fijar el control auxiliar; vea el manual del tanque 'hot melt'.

Los colectores Com-Pak requieren la instalación de una válvula solenoide de 3 vías (W) para abrir los aplicadores. Vea Tabla 2 para seleccionar la válvula solenoide adecuada para su aplicación.

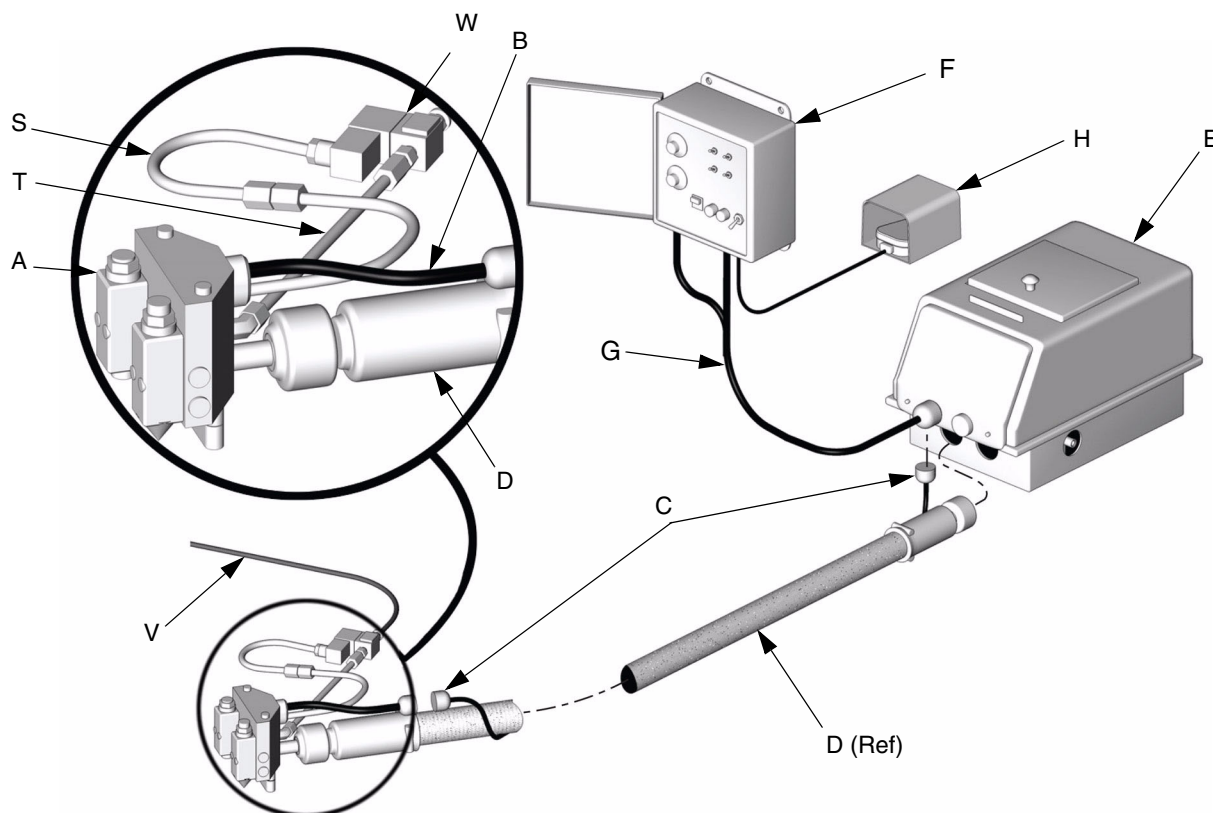
Conecte la salida de la válvula solenoide a la entrada del colector utilizando el tubo de metal (T) suministrado con la válvula solenoide. Apriete firmemente las tuercas de la tapa de contacto de todas las conexiones.

Conecte el conector eléctrico de la válvula solenoide (S) al conector correspondiente del aplicador.

Conecte una línea de suministro de aire principal, filtrada y regulada (V) en la entrada de la válvula solenoide. Si lo desea, conecte una línea de escape de aire en el orificio de escape del solenoide.

Tabla 2: Válvulas solenoide para los aplicadores Com-Pak

Válvula solenoide, ref. pieza	Tipo	Voltaje
117994	3 vías	24 Vcc
117995	3 vías	115 Vca
117996	3 vías	230 Vca



TI6282a

FIG. 4: Instalación típica, sistema Com-Pak

Clave:

- A Colector Com-Pak 204 y aplicadores
- B Conjunto de cableado del colector
- C Conector eléctrico de la manguera
- D Manguera calentada
- E Tanque 'Hot Melt' (Modelo T7 representado)
- F Temporizador

- G Temporizador del cable eléctrico del tanque
- H Interruptor de pie
- S Conexión eléctrica de la válvula solenoide
- T Aire encendido en el aplicador
- V Línea de suministro de aire del solenoide
- W Válvula solenoide de 3 vías

Funcionamiento

Procedimiento de descompresión

 **ADVERTENCIA**





Siga el **Procedimiento de descompresión** cuando deje de pulverizar y antes de limpiar, revisar, reparar o transportar el equipo. Lea las advertencias, página 4.

1. Apague el motor de la bomba.
2. Accione el aplicador, dispensando el material en un cubo vacío, hasta que éste deje de salir por el aplicador.
3. Si se sospecha que la boquilla de pulverización o la manguera están obstruidas, o que no se ha liberado completamente la presión después de llevar a cabo las operaciones anteriores, afloje **MUY LENTAMENTE** la tuerca de retención de la protección de la boquilla o el acoplamiento de la manguera para liberar la presión gradualmente, y afloje después completamente. Limpie ahora la boquilla o la manguera.

Lavado

 **ADVERTENCIA**



Este equipo está diseñado para ser utilizado con adhesivos estándar y sellantes del tipo EVA, butilos y poliolefinas con puntos de fusión superiores a 232°C (450°F). No está recomendado para adhesivos curables acuosos o adhesivos a base de disolvente. No utilizar material inflamable ni material que no sea compatible con las especificaciones de este equipo. Si no se respetan estas instrucciones, los operarios pueden sufrir lesiones o producirse daños en el equipo.

- 
- Lavar antes de cambiar materiales.
 - Lave utilizando la menor presión posible. Inspeccione los conectores en busca de fugas y apriete según sea necesario.
 - Lave con compuesto de purga 118090.
1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, página 12.
 2. Retire la boquilla y el asiento y limpie con en compuesto.
 3. Lave el sistema siguiendo el procedimiento **Lavado** indicado en el manual del tanque 'hot melt'. Dispare el aplicador hasta que se dispense compuesto limpio.
 4. Siga el **Procedimiento de descompresión**, página 12.
 5. Retire el aplicador de la manguera. Vea **Limpie el aplicador**, página 13.

Mantenimiento

Programa de mantenimiento preventivo

Establezca un programa de mantenimiento preventivo en base al historial de reparaciones del equipo.

Mantenimiento diario

Antes de utilizar el aplicador, lleve a cabo las comprobaciones siguientes.

1. Limpie el exceso de adhesivo de todas las superficies con compuesto de purga 118090.
2. Inspeccione las mangueras, los cabezales del aplicador y las boquillas en busca de desgaste y garantice la integridad de todas las conexiones eléctricas.
3. Verifique que la manguera está bien sujeta para que no esté sometida a tensiones durante su utilización. Cuando está caliente, el radio de curvatura mínimo es de 41 cm (16 pulg.).
4. Busque posibles fugas debajo de la unidad de fusión y en todas las conexiones mecánicas.

5. Apriete todas las conexiones antes de cada uso.

Limpie el aplicador



ADVERTENCIA



El aplicador no puede limpiarse si el material se ha enfriado. Utilice una pistola de aire caliente antes de desmontar las piezas. Utilice guantes cuando manipule las piezas calientes.

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, página 12.
2. Retire la boquilla y el asiento y limpie con en compuesto.
3. Desmonte el aplicador tal como se explica en la sección pertinente en **Reparación**, página 16.
4. Vuelva a montar en el orden inverso.

Localización de averías

Problema	Causa	Solución
El cabezal del aplicador no está calentando.	El cabezal del aplicador no está encendido en el panel del tanque 'hot melt'.	Enciéndalo.
	El aplicador no está enchufado.	Enchufe el cable del aplicador en el conector de la manguera.
	Tensión incorrecta.	Compruebe que la alimentación eléctrica tiene la tensión correcta para el equipo.
	La temperatura del aplicador es demasiado baja.	Aumente el ajuste de temperatura del aplicador; vea el manual del tanque.
	Temperatura del tanque demasiado baja.	Aumente el ajuste de la temperatura del tanque; vea el manual del tanque.
	Acoplamiento incorrecto de la conexión del pasador.	Inspeccione los pasadores y retire el dispositivo de alivio de presión. Inspeccione el cable en busca de daños.
	Mala conexión en las tarjetas de circuito del tanque 'hot melt'.	Inspeccione las conexiones de la tarjeta de circuito; vea el manual del tanque.
	Fusibles defectuosos en el tanque 'hot melt'.	Inspeccione la continuidad de los fusibles.
	Cable defectuoso en el calentador de la manguera.	Compruebe la continuidad entre las patillas 7 y 9 del conector de 9 patillas.
	El sensor de temperatura está abierto o no funciona correctamente (la luz de sensor abierto está iluminada en el tanque).	La lectura debe ser de aproximadamente 100 K ohmios entre las patillas 1 y 2 del conector de 9 patillas. Reemplace el conjunto de cableado.
	El calentador del aplicador está dañado.	Reemplace el conjunto del cableado.
Caudal de material en la unidad bajo o inexistente.	No hay potencia eléctrica en el tanque.	Enchufe el tanque. Encienda el interruptor on/off.
	Los ajustes del panel delantero son incorrectos.	Vea el manual del tanque.
	No hay suficiente material en el tanque.	Añada material. Vea el manual del tanque.
	La viscosidad del material es demasiado alta; la temperatura del tanque es demasiado baja.	Aumente los ajustes de temperatura. Consulte las instrucciones del fabricante del material. Ajuste de los controles, vea el manual del tanque.
		Aumente el tamaño del orificio.
	Boquilla del aplicador enchufado.	Limpie la boquilla o reemplácela.
	La manguera está retorcida o doblada.	Revise la manguera en busca de retorcidas, reemplácela si estuviera dañada. Vea el manual del tanque.
	Bomba dañada.	Reemplace la bomba, vea el manual del tanque.
	El sensor de temperatura está abierto o no funciona correctamente (la luz de sensor abierto está iluminada en el tanque).	La lectura debe ser de aproximadamente 100 K ohmios entre las patillas 1 y 2 del conector de 9 patillas. Reemplace el conjunto de cableado.

Problema	Causa	Solución
Fugas de material desde la boquilla.	Aguja o asiento sucio o dañado.	Desmonte o reemplace el conjunto de la aguja y/o el asiento.
Fugas de material por el mechnal del cuerpo del aplicador (únicamente los aplicadores AG y Com-Pak).	Sellos o pistón dañados.	Repáre el aplicador AG, página 20. Reemplace el aplicador Com-Pak, página 22.
Fugas de material desde la conexión de la manguera.	Las roscas en la conexión de la manguera no asientan correctamente.	Apriete la conexión. Limpie las roscas calentando o utilizando el compuesto de purga 118090.
	Juntas tóricas del racor giratorio dañadas.	Reemplace la pieza giratoria.
Los aplicadores Com-Pak no se apagan simultáneamente.	Los aplicadores necesitan ajustes.	Vea Ajuste del accionamiento del aplicador , en la página 22

Reparación

Aplicadores VEA y EG

Retire las asas de control (sólo unidades VEA)

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, página 12. Apague la alimentación eléctrica del tanque y desenchufe el cable de alimentación. Retire la manguera del aplicador. Espere a que las piezas se enfríen antes de desmontarlas.

 Vea FIG. 5. Antes de desmontar la protección (29) y los soportes (30, 36), anote la orientación de los soportes en el aplicador. Anote también los puntos donde el aislante más grueso (31) hacen contacto con el aplicador.

2. Retire los tornillos (33), las arandelas (34, 35), y los aislantes (31, 32). Desmonte las asas de control (28), la protección (29) y los soportes (30, 36) del cuerpo del aplicador (1).
3. Vuelva a montar en el orden inverso, asegurándose de que los soportes (30, 36) están bien orientados y que los aislantes gruesos (31) están en contacto con el cuerpo del aplicador (1).

Reemplace el conjunto de cableado del calentador/sensor

 El conjunto de cableado (10) incluye dos calentadores y un sensor de temperatura, que no están disponibles por separado.

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, página 12. Apague la alimentación eléctrica del tanque y desenchufe el cable de alimentación. Retire la manguera del aplicador. Espere a que las piezas se enfríen antes de desmontarlas.
2. Desconecte el conector del cable del aplicador del conector de la manguera.
3. Vea FIG. 6, página 19. Utilice una llave allen de 3/32 para retirar los tornillos (16) y sacar la tapa (9).
4. Retire las dos tuercas del cable que conectan los hilos naranja y gris del conjunto del cableado a los hilos conductores de la bobina.

5. Desenrosque el dispositivo de alivio de tensión del conjunto del cableado de la tapa (9). Retire los calentadores y el sensor de temperatura del cuerpo del aplicador y enrósquelo a través del orificio de la tapa.
6. Utilice la llave allen de 7/64, retire el tornillo de conexión a tierra (8) y enrósque los cables de conexión a tierra (verde) a través del orificio de la tapa.
7. Instale el nuevo conjunto de cableado siguiendo el orden inverso.

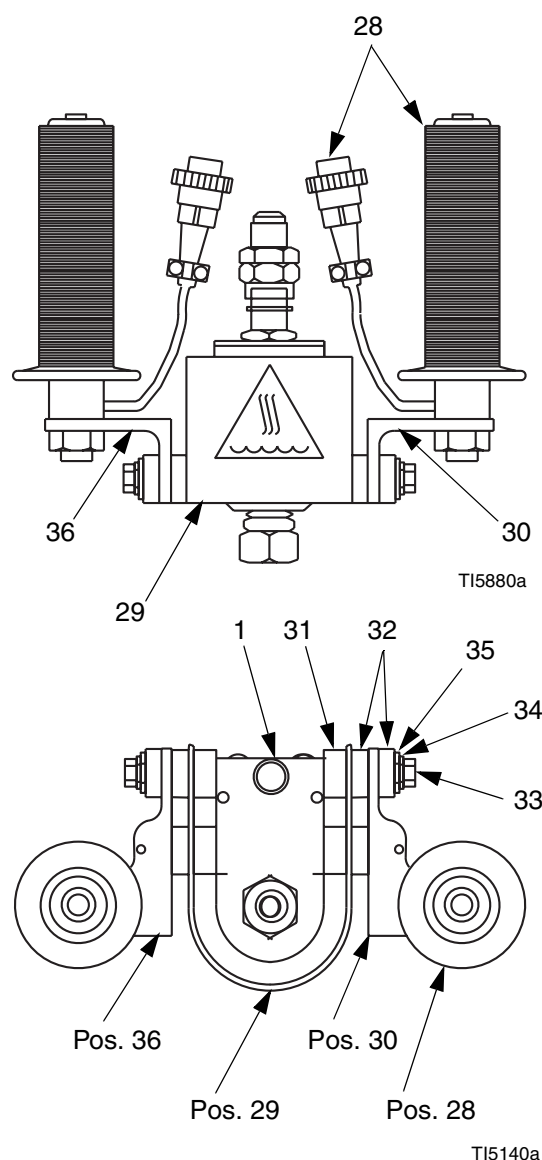


FIG. 5: Aplicador VEA

Retire el conjunto giratorio (sólo unidades VEA)



Se dispone de un kit de conjunto de racor giratorio 118167 para reemplazar el conjunto giratorio. Las piezas incluidas en el kit están marcadas con un símbolo, por ejemplo (21†).

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, página 12. Apague la alimentación eléctrica del tanque y desenchufe el cable de alimentación. Retire la manguera del aplicador. Espere a que las piezas se enfríen antes de desmontarlas.
2. Vea FIG. 6. Utilice dos llaves de 13/16 pul. para inmovilizar la tuerca del racor giratorio (23) mientras desenrosca el extremo giratorio (27).



ADVERTENCIA



Utilice una pistola de aire caliente para calentar el vástago giratorio antes de desmontarlo. Utilice guantes cuando maneje las piezas calentadas.

3. Utilice unos alicates para sujetar el vástago del racor giratorio (25) y aplique calor hasta que pueda retirarlo del vástago de la aguja (2). La tuerca del racor giratorio (23) saldrá con el vástago.
4. Retire el anillo de retención (22) para acceder a la bola encajada a presión (21). Si la bola no se libera, utilice una herramienta afilada o un cuchillo para soltarla.
5. Instale la arandela de empuje (24†) y el vástago del racor giratorio (25†) en la tuerca del racor giratorio (23†).
6. Aplique lubricante Krytox® a las ranuras de la junta tórica y a las juntas tóricas (26†). Instale las juntas tóricas en el vástago (25†).
7. Aplique una pequeña cantidad de producto de bloqueo de roscas de alta temperatura a las roscas del vástago del racor giratorio y del tornillo del interior del vástago de la aguja (2) hasta que la ranura sea visible en el orificio de la bola.
8. Asiente la bola (21†) en la ranura. Deslice el anillo de retención (22†) sobre la bola para sujetar el vástago del racor giratorio (25†).
9. Aplique lubricante Krytox® a la cavidad del extremo giratorio (27†). Instale el extremo giratorio, girándolo a medida que pasa sobre las juntas tóricas, para evitar dañarlas. Apriete firmemente.

Desmonte la aguja y el asiento



El muelle (3), la aguja (4), la junta tórica (15), el asiento (5), y la tuerca (6) están incluidos en los kits de montaje del vástago 118278 (unidades EG) y 118168 (unidades VEA).

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, página 12. Apague la alimentación eléctrica del tanque y desenchufe el cable de alimentación. Retire la manguera del aplicador. Espere a que las piezas se enfríen antes de desmontarlas.
2. Vea FIG. 6. Retire la tuerca de la boquilla (6).
3. Inmovilice la tuerca de sujeción (14) con una llave mientras desenrosca el asiento (5) con una segunda llave. La aguja (4) y el muelle (3) caerán cuando se desmonte el asiento.
4. Limpie todas las piezas y elimine el pegamento viejo y los residuos. Inspeccione la junta tórica (15) del asiento (5) y, si fuera necesario, rémplacela. Aplique lubricante Krytox[®] a la junta tórica (15).
5. Vuelva a montar en el orden inverso.

Reemplace el conjunto del vástago de la aguja



Se dispone de kits de conjunto de vástago 118278 (unidades EG) y 118168 (unidades VEA) para reemplazar el conjunto del vástago de la aguja. Las piezas incluidas en los kits están marcadas con un símbolo, por ejemplo (2*).

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, página 12. Apague la alimentación eléctrica del tanque y desenchufe el cable de alimentación. Retire la manguera del aplicador. Espere a que las piezas se enfríen antes de desmontarlas.
2. Desconecte el conector del cable del aplicador del conector de la manguera.
3. Vea **Retire el conjunto giratorio (sólo unidades VEA)**, en la página 17
4. Vea **Desmonte la aguja y el asiento** más arriba
5. Vea FIG. 6. Sujete la parte hexagonal del vástago de la aguja (2, en la parte inferior del cuerpo del aplicador) con una llave en un torno de banco con garras blandas. Desenrosque la tuerca de retención (14).

6. Coloque el cuerpo del aplicador (1) en un torno de banco. Coloque una llave en la parte hexagonal y desenrosque el vástago de la aguja (2) del cuerpo del aplicador.

7. Vuelva a montar en el orden inverso.

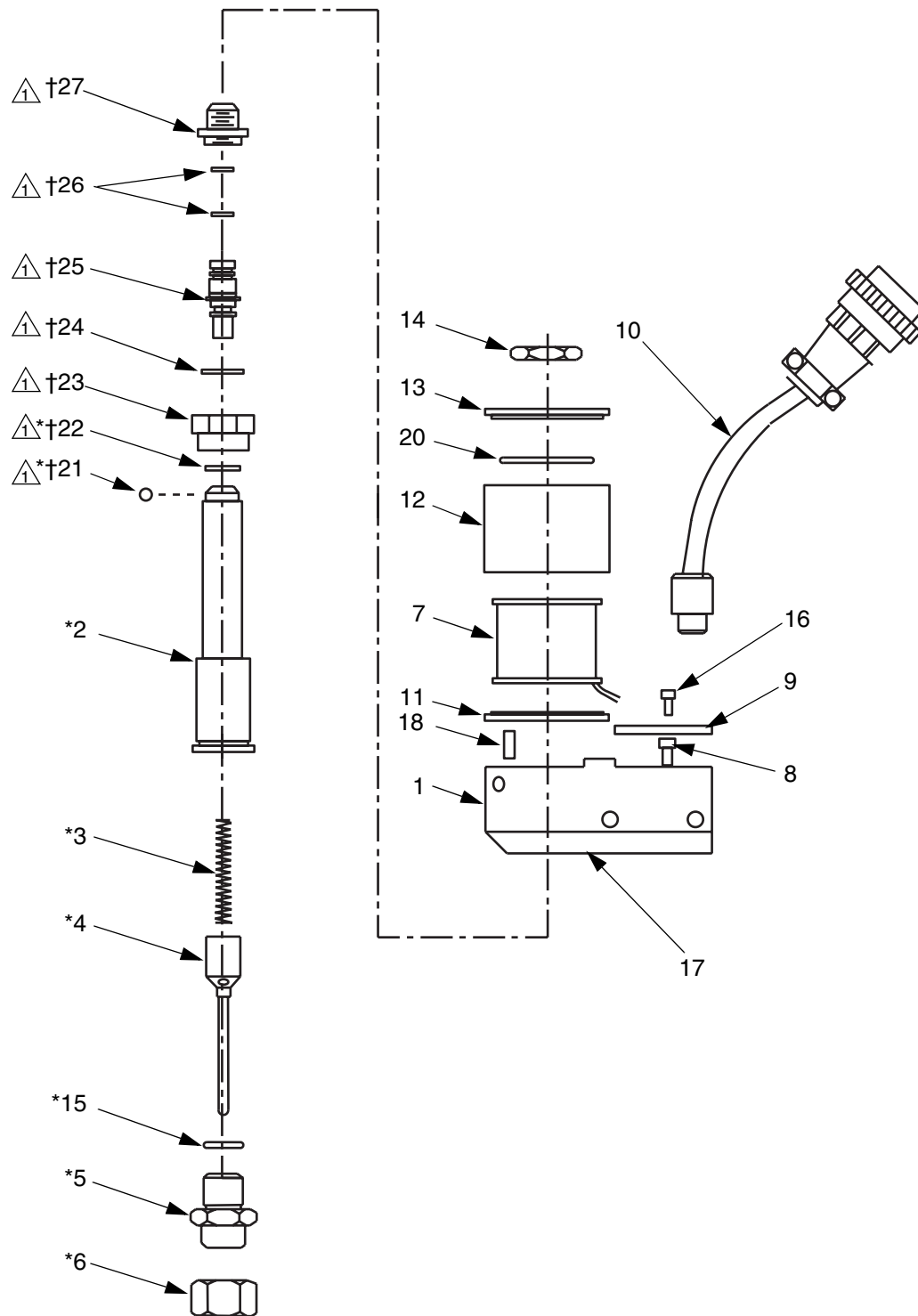


Asegúrese de que el alojamiento de la bobina (12), la junta tórica (20), y el retén de la bobina (13) están bien montados antes de apretar la tuerca del retén (14).

Reemplace la bobina

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, página 12. Apague la alimentación eléctrica del tanque y desenchufe el cable de alimentación. Retire la manguera del aplicador. Espere a que las piezas se enfríen antes de desmontarlas.
2. Desconecte el conector del cable del aplicador del conector de la manguera.
3. Vea **Retire el conjunto giratorio (sólo unidades VEA)**, en la página 17
4. Vea **Desmonte la aguja y el asiento**, a la izquierda.
5. Vea FIG. 6. Sujete la parte hexagonal del vástago de la aguja (2, en la parte inferior del cuerpo del aplicador) con una llave en un torno de banco con garras blandas. Desenrosque la tuerca de retención (14).
6. Levante el retén de la bobina (13), la junta tórica (20), y el alojamiento de la bobina (12), para exponer la bobina (7).
7. Utilice una llave allen de 3/32 para retirar los tornillos (16) y sacar la tapa (9) de la caja de cables.
8. Retire las dos tuercas de cable que conectan los hilos naranja y gris del conjunto de cableado (10) a los hilos conductores de la bobina. Saque los hilos de la caja de cables para retirar la bobina (7).
9. Instale una nueva bobina (7). Enrosque los hilos conductores en la caja de cables y conecte los hilos naranja y gris del conjunto de cableado (10).
10. Vuelva a instalar el alojamiento de la bobina (12), la junta tórica (20), y el retén de la bobina (13). La junta tórica (20) es un amortiguador de vibraciones que protege la bobina de daños.
11. Vuelva a montar en el orden inverso.

△ Piezas utilizadas únicamente en las unidades VEA.



TI5879a

FIG. 6: Aplicadores VEA y EG (VEA representado)

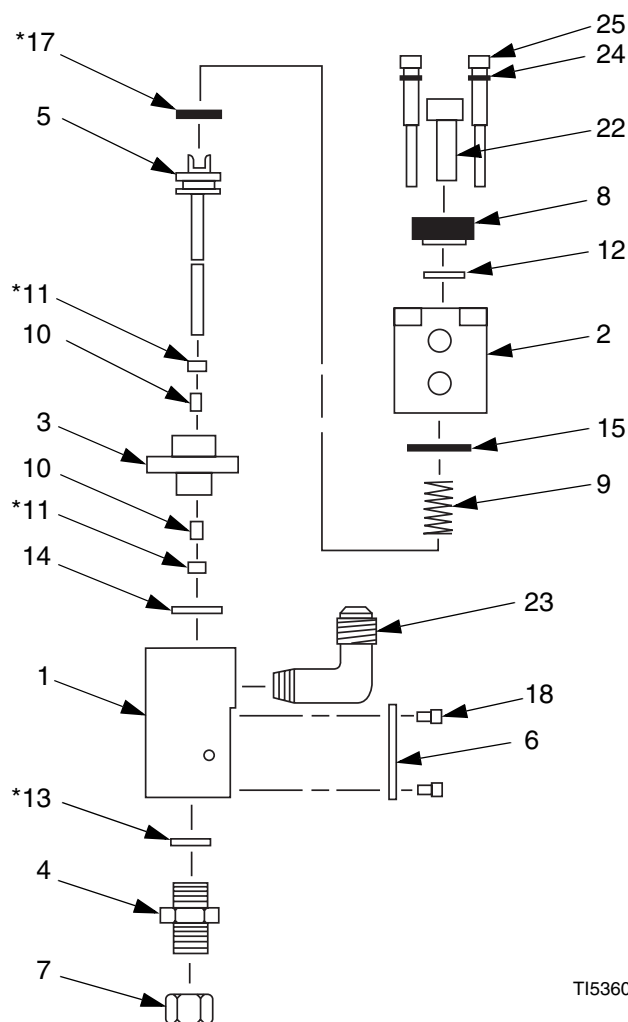
Aplicador AG

Reemplace las empaquetaduras de la aguja/pistón

 Se dispone de un kit de reparación 118258. Las piezas incluidas en el kit están marcadas con un símbolo, por ejemplo (11*)

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, página 12. Apague la alimentación eléctrica del tanque y desenchufe el cable de alimentación. Retire la manguera del aplicador. Espere a que las piezas se enfríen antes de desmontarlas.
2. Para garantizar el correcto montaje, antes de desmontar, haga marcas de indexación en el cuerpo del aplicador (1), el alojamiento del cojinete (3), y el cuerpo del pistón (2).
3. Utilice una llave allen de 5/32 para desmontar los tornillos de cabeza (25). Separe cuidadosamente el cuerpo del aplicador (1), el cuerpo del pistón (2), y el alojamiento del cojinete (3), teniendo cuidado de no doblar la aguja (5). Los sellos (11) podrían salirse de la aguja o podrían permanecer en el alojamiento (3). Inspeccione la superficie de la aguja, los sellos, y las juntas tricas (14, 15) en busca de daños o desgaste.
4. Saque la aguja (5) del cuerpo del pistón (2), para retirar el pistón y el muelle (9). Inspeccione la junta tórica (17) del pistón.
5. Retire el tornillo (22) y el collar (8) del cuerpo del pistón(2). Inspeccione la junta tórica (12).
6. Retire la tuerca de la boquilla (7) y el asiento (4). Inspeccione la junta tórica (13).

7. Al instalar, aplique lubricante Krytox® a las juntas tóricas (12, 13, 14, 15, 17) y los sellos (11).
8. Vuelva a montar en el orden inverso.



TI5360a

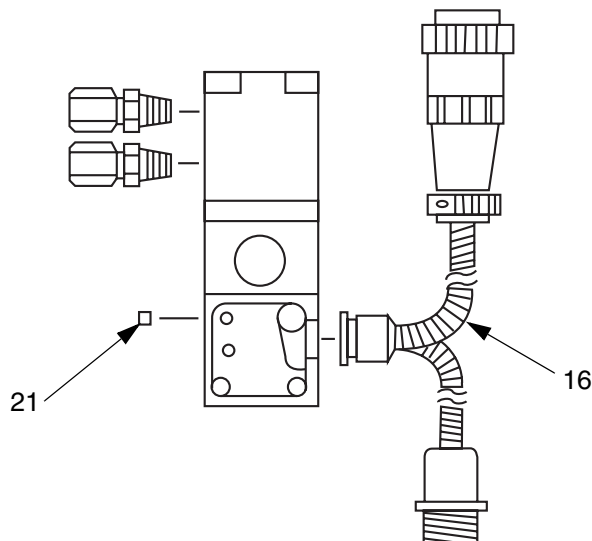
FIG. 7: Aplicador AG

Reemplace el conjunto de cableado del calentador/sensor



El conjunto del cableado (16) incluye dos calentadores y un sensor de temperatura, que no están disponibles por separado.

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, página 12. Apague la alimentación eléctrica del tanque y desenchufe el cable de alimentación. Retire la manguera del aplicador. Espere a que las piezas se enfríen antes de desmontarlas.
2. Desconecte el conector del cable del aplicador del conector de la manguera.
3. Vea FIG. 7. Utilice una llave allen de 3/32 para retirar los tornillos (18) y sacar la cubierta (6).
4. Deslice el dispositivo de alivio de tensión del conjunto del cableado para sacarlo del cuerpo (1). Desmonte los calentadores y el sensor de temperatura del cuerpo del aplicador.
5. Vea FIG. 8. Utilice la llave allen de 7/64 para retirar el tornillo de fijación (21) y los cables de conexión a tierra (verde).
6. Instale el nuevo conjunto de cableado siguiendo el orden inverso.



TI5903a

FIG. 8: Conjunto del cableado AG

Colector Com-Pak

Reemplace el aplicador Com-Pak

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, página 12. Apague la alimentación eléctrica del tanque y desenchufe el cable de alimentación. Retire la manguera del aplicador. Espere a que las piezas se enfríen antes de desmontarlas.
2. Retire los tornillos (13) y saque el aplicador Com-Pak (2) del colector (1). Retire las juntas tóricas (17).
3. Instale las juntas tóricas (17) suministradas con el nuevo aplicador.
4. Instale el aplicador Com-Pak (2) en el colector (1) con los tornillos (13).

Reemplace el conjunto de cableado del calentador/sensor



El conjunto de cableado (10) incluye dos calentadores y un sensor de temperatura, que no están disponibles por separado.

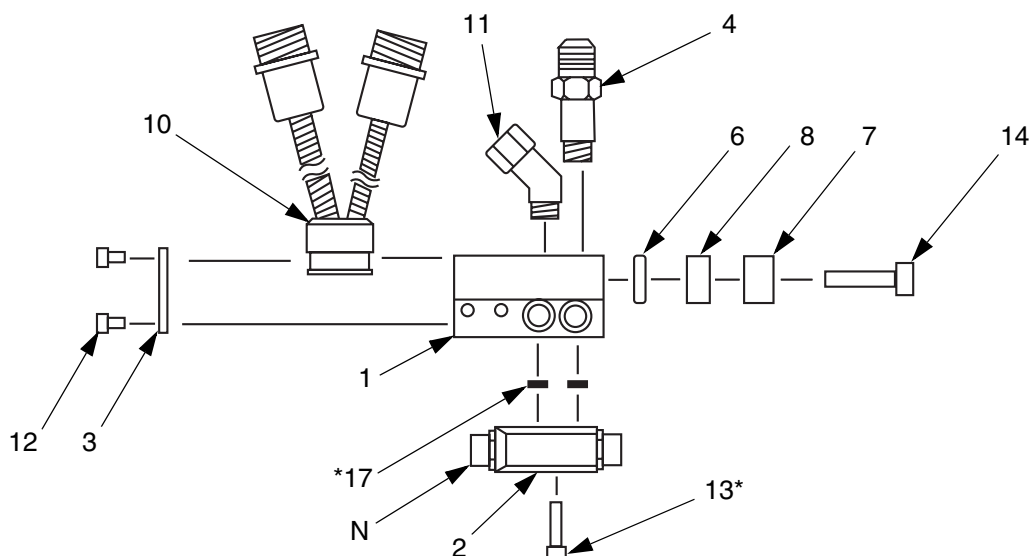
1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, página 12. Apague la alimentación eléctrica del tanque y desenchufe el cable de alimentación.

Retire la manguera del aplicador. Espere a que las piezas se enfríen antes de desmontarlas.

2. Desconecte el conector del cable del aplicador del conector de la manguera.
3. Utilice la llave allen de 3/32 para retirar los tornillos (12) y sacar la tapa (3).
4. Utilice una llave allen de 1/16 para retirar el tornillo de ajuste y los cables de conexión a tierra (verde). Desmonte los calentadores y el sensor de temperatura del colector. Deslice el dispositivo de alivio de tensión del conjunto del cableado para sacarlo del colector (1).
5. Instale el nuevo conjunto de cableado siguiendo el orden inverso.

Ajuste del accionamiento del aplicador

1. Con los aplicadores a presión, haga retroceder la tuerca de ajuste de la aguja (N) en cada aplicador (2) hasta que salga material por la boquilla.
2. Apriete la tuerca (N) hasta que se interrumpa el flujo de material (si la tuerca no está apretada, el dispositivo de ajuste se moverá cuando se dispare el aplicador). Repita este procedimiento para cada aplicador. Ahora, todos los aplicadores se pondrán en marcha y se detendrán simultáneamente.

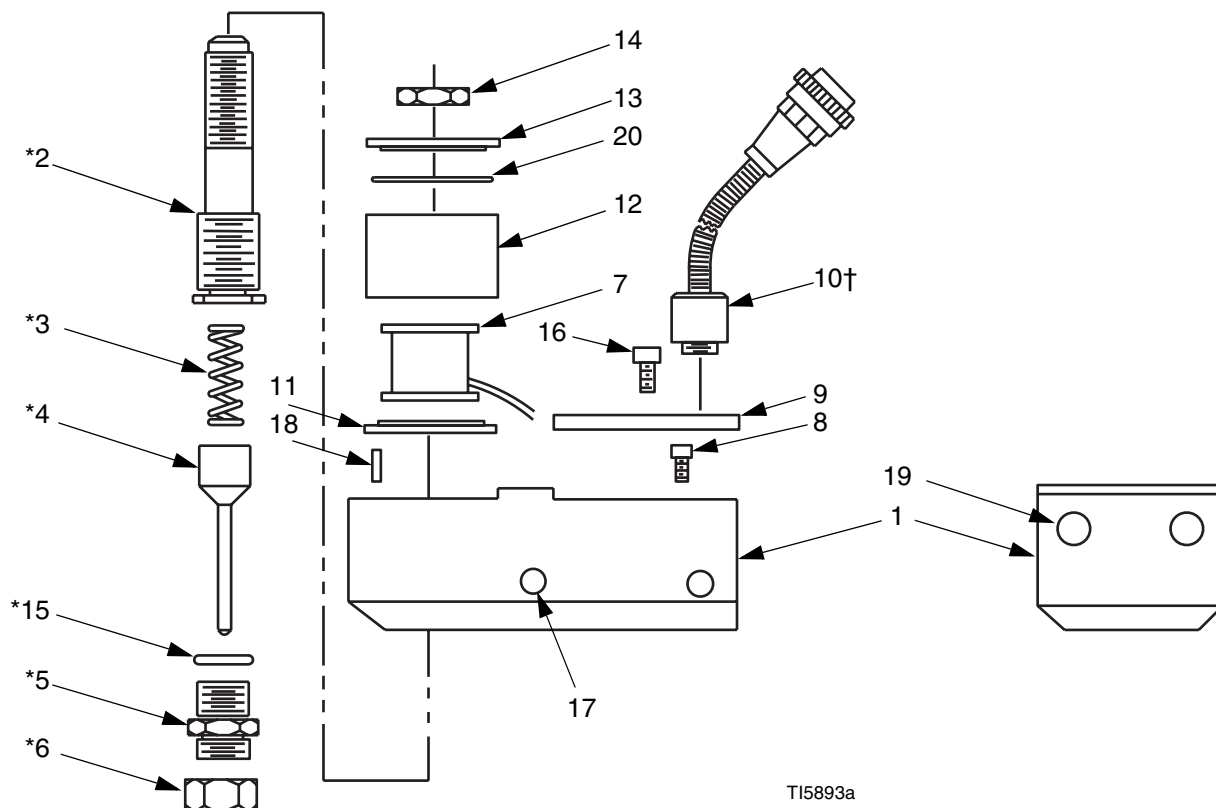


TI5359a

FIG. 9: Colector Com-Pak

Piezas

Conjunto de cabezal EG



TI5893a

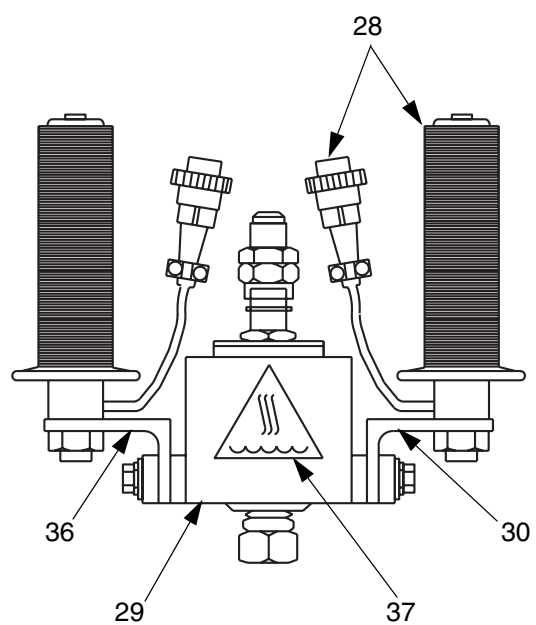
TI5894a

Ref. No.	Part No.	Description
1		BODY
2*		STEM, needle
3*		SPRING
4*		NEEDLE
5*		SEAT
6*		NUT, nozzle
7		COIL
	118229	115 Vac
	118230	230 Vac
8		SCREW, cap; 6-32 x 1/4 in.
9		COVER
10		WIRING ASSY
	118218	115 Vac
	118219	230 Vac

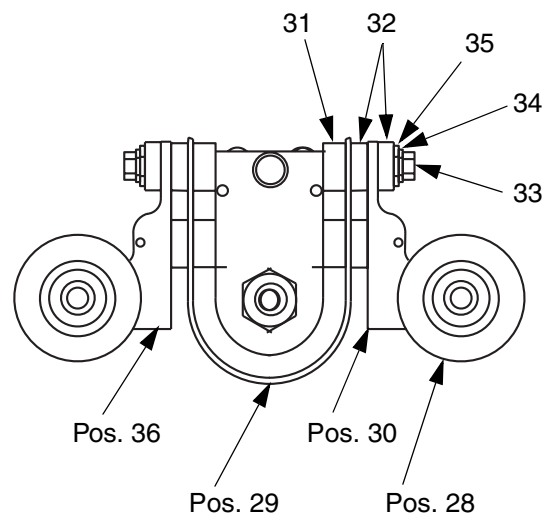
Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
11		RETAINER, coil bottom	1
12		HOUSING, coil	1
13		RETAINER, coil top	1
14		NUT, retainer	1
15*		O-RING	1
16		SCREW, cap; 4-40 x 1/4 in.	2
17		HELICOIL INSERT; 1/4 x 20	4
18		PIN; 1/8 x 3/8 in.	1
19		PLUG, body	2
20		O-RING	1

* Piezas incluidas en el kit del conjunto de vástago EG 118278 (se adquieren por separado).

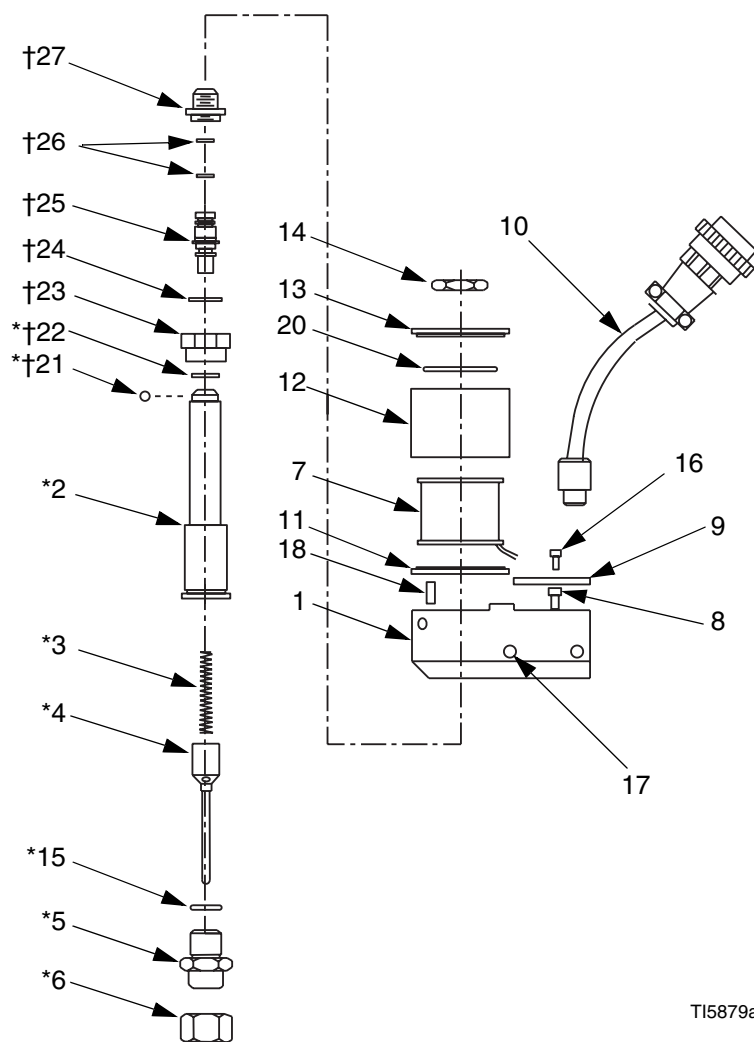
Conjunto de cabezal VEA



TI5880a



TI5140a



TI5879a

Conjunto de cabezal VEA

Ref. No.	Part No.	Description	Qty.	Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
1		BODY	1	22*†		SNAP, ring	1
2*		STEM, needle	1	23†		NUT, swivel	1
3*		SPRING	1	24†		WASHER, thrust	1
4*		NEEDLE	1	25†		STEM, swivel	1
5*		SEAT	1	26†		O-RING	2
6*		NUT, nozzle	1	27†		END, swivel, JIC	1
7		COIL	1	28		HANDLES, control	2
	118228	24 Vdc		29		SHIELD	1
	118229	115 Vac		30		BRACKET, right	1
	118230	230 Vac		31		INSULATORS, thick	4
8		SCREW, cap; 6-32 x 1/4 in.	1	32		INSULATORS, thin	8
9		COVER	1	33		SCREWS, bracket	4
10		WIRING ASSY	1	34		WASHERS, lock	4
	118218	115 Vac		35		WASHERS, flat	4
	118219	230 Vac		36		BRACKET, left	1
11		RETAINER, coil bottom	1	37▲	119610	LABEL, warning	1
12		HOUSING, coil	1				
13		RETAINER, coil top	1				
14		NUT, retainer	1				
15*		O-RING	1				
16		SCREW, cap; 4-40 x 1/4 in.	2				
17		HELICOIL INSERT; 1/4 x 20	4				
18		PIN; 1/8 x 3/8 in.	1				
20		O-RING	1				
21*†		BALL	1				

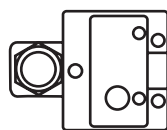
* Piezas incluidas en el kit del conjunto de vástago VEA 118168 (se adquieren por separado).

† Piezas incluidas en el kit del conjunto de reactor giratorio VEA 118167 (se adquieren por separado).

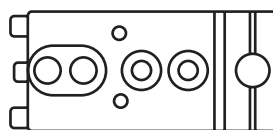
▲ Se encuentran disponibles etiquetas de peligro y de advertencia, adhesivos y tarjetas de recambio sin cargo alguno.

Ref. Pieza 117961, Com-Pak 201, 120 Vca

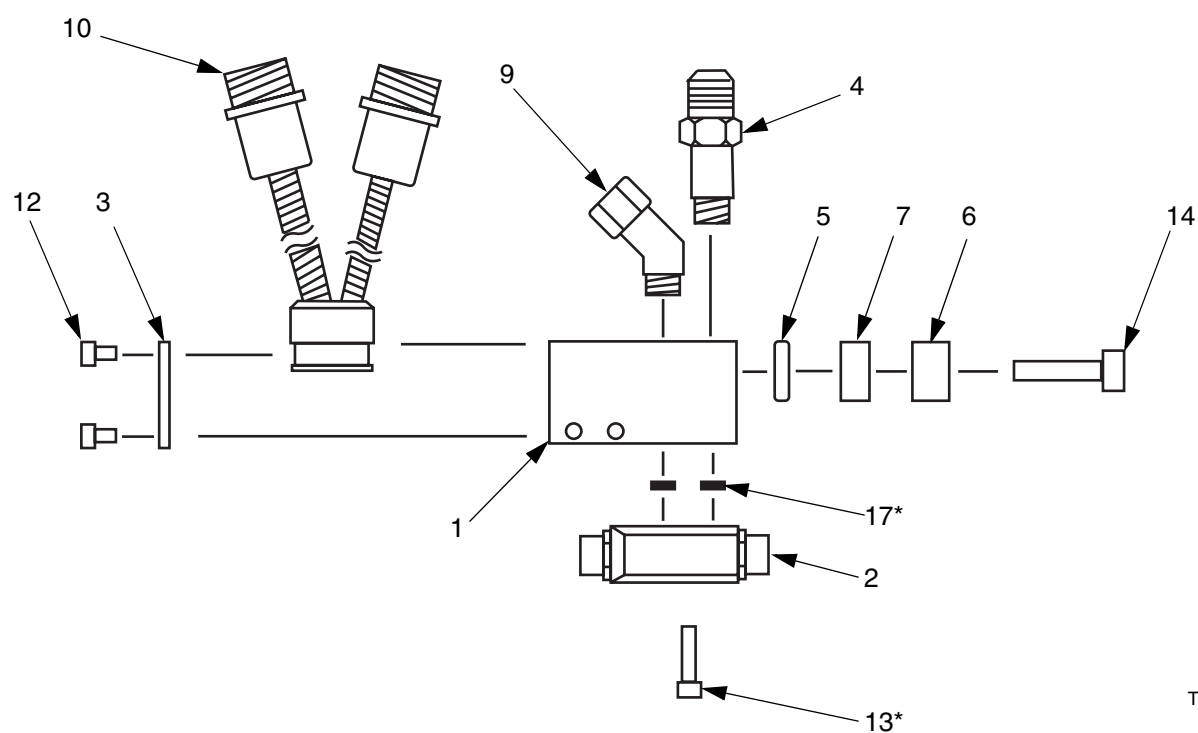
Ref. Pieza 117962, Com-Pak 201, 230 Vca



TI5896a



TI5897a



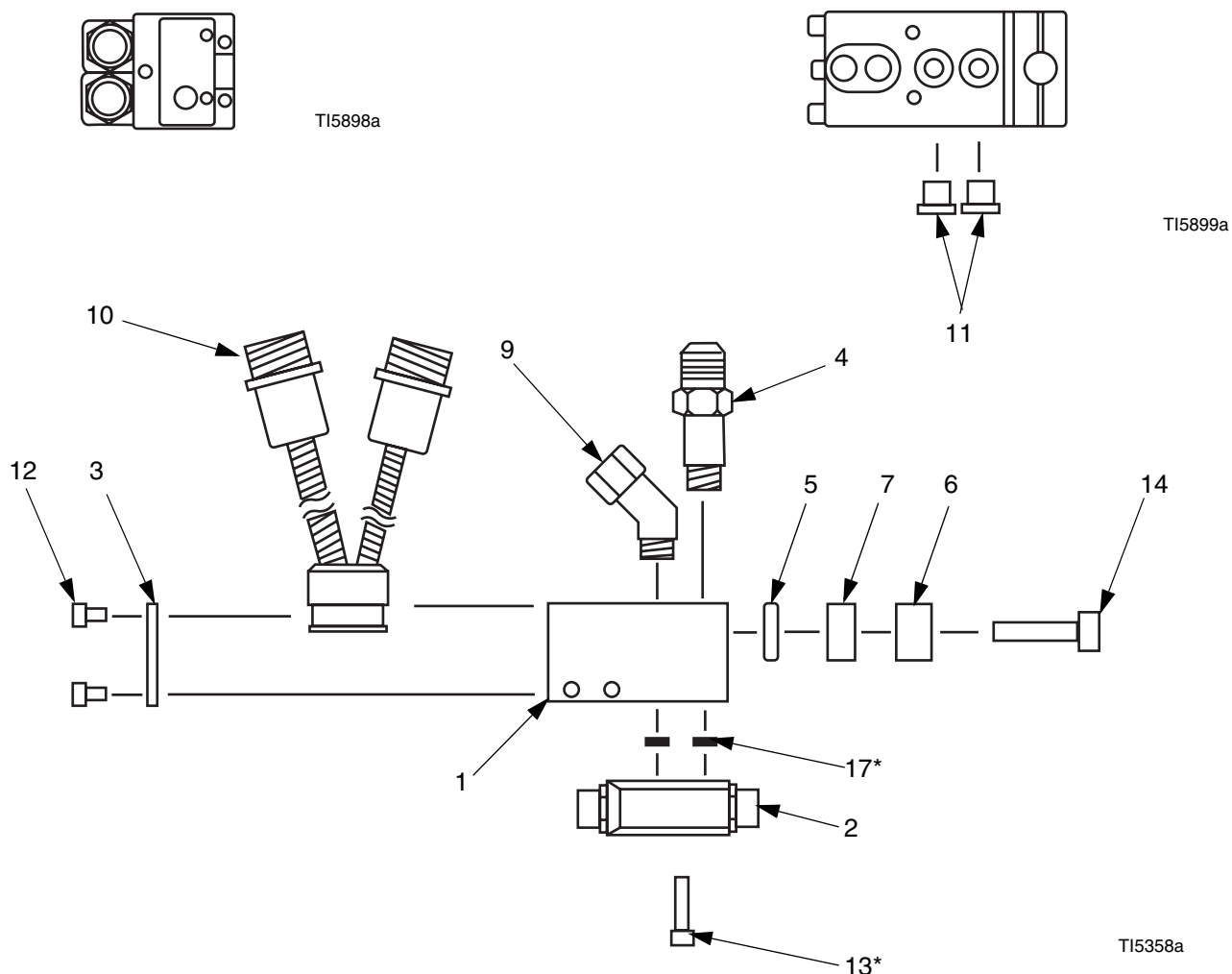
TI5356a

Ref. No.	Part No.	Description	Qty.	Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
1		MANIFOLD, 201	1	9		FITTING; 1/4 in. compression x 1/8 npt	1
2	118068	HEAD, Com-Pak 200; includes items 13 and 17	1	10		WIRING ASSY	1
3		COVER, rear	1		118284	120 Vac	
4	118265	FITTING, JIC	1		118285	230 Vac	
5		INSULATION, clamp	1	12		SCREW, hex; 4-40 x 3/16 in.	3
6		CLAMP, mounting, A; 3/8 in.	1	13*		SCREW, hex; 6-32 x 5/8 in.	2
7		CLAMP, mounting, B; 3/8 in.	1	14		SCREW, hex; 10-32 x 3/4 in.	2
				17*		O-RING	2

* Piezas incluidas en el ítem 2.

Ref. Pieza 117963, Com-Pak 202, 120 Vca

Ref. Pieza 117964, Com-Pak 202, 230 Vca



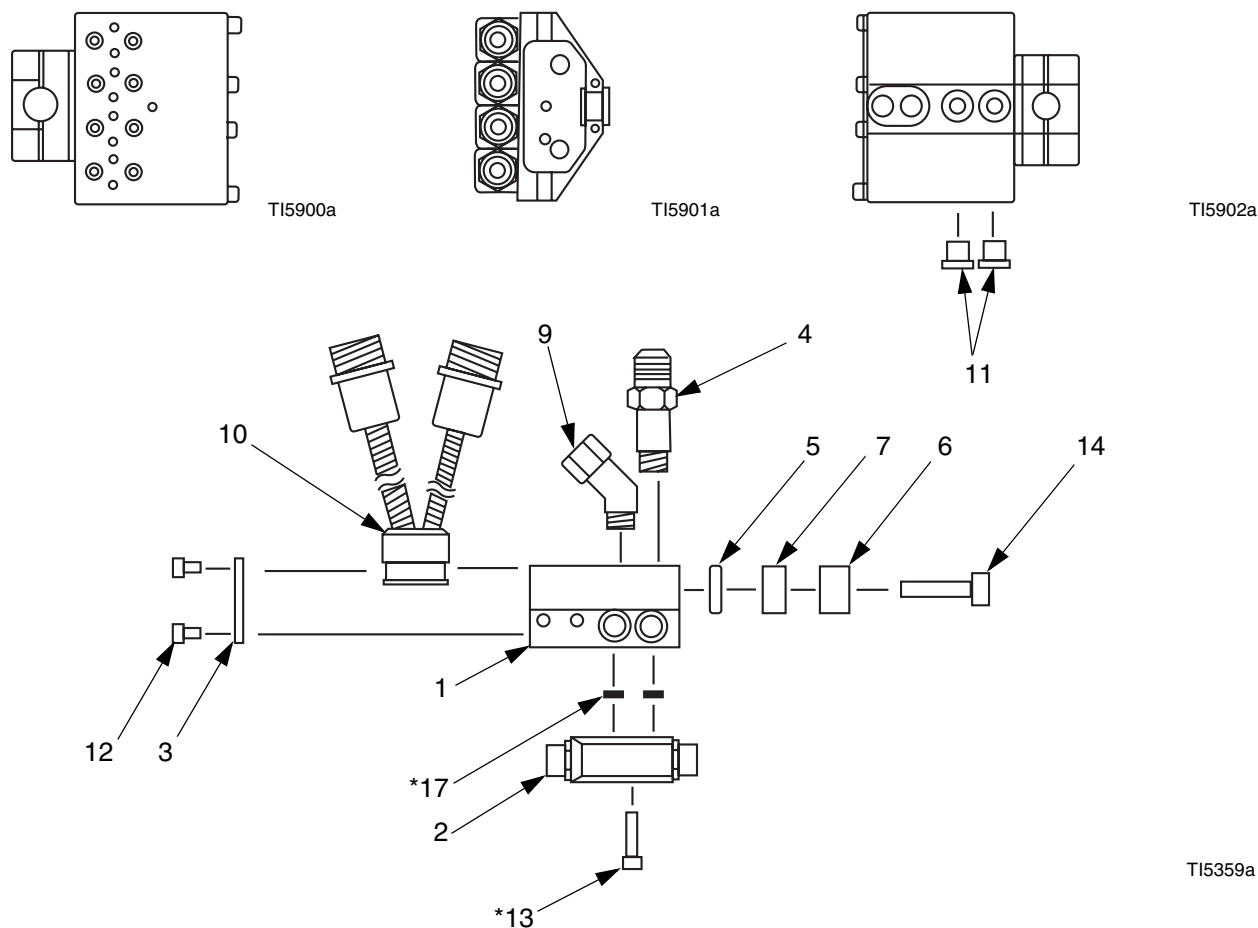
Ref. No.	Part No.	Description
1		MANIFOLD, 202
2	118068	HEAD, Com-Pak 200; includes items 13 and 17
3		COVER, rear
4	118265	FITTING, JIC
5		INSULATION, clamp
6		CLAMP, mounting, A; 3/8 in.
7		CLAMP, mounting, B; 3/8 in.
9		FITTING; 1/4 in. compression x 1/8 npt

Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
10		WIRING ASSY	1
	118284	120 Vac	
	118285	230 Vac	
11		PLUG, cap	2
12		SCREW, hex; 4-40 x 3/16 in.	3
13*		SCREW, hex; 6-32 x 5/8 in.	4
14		SCREW, hex; 10-32 x 3/4 in.	2
17*		O-RING	4

* Piezas incluidas en el ítem 2.

Ref. Pieza 117965, Com-Pak 204, 115 Vca

Ref. Pieza 117966, Com-Pak 204, 230 Vca

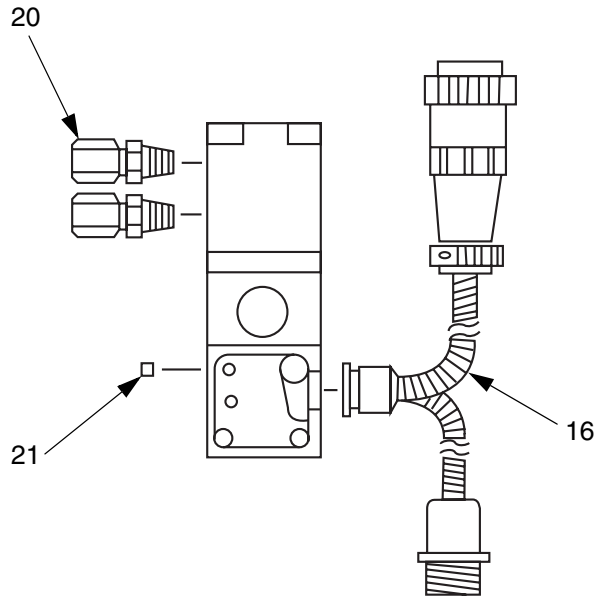


Ref. No.	Part No.	Description	Qty.	Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
1		MANIFOLD, 204	1	10		WIRING ASSY	1
2	118068	HEAD, Com-Pak 200; includes items 13 and 17	4		118217	120 Vac	
					118287	230 Vac	
3		COVER, rear	1	11		PLUG, cap	2
4	118265	FITTING, JIC	2	12		SCREW, hex; 4-40 x 3/16 in.	4
5		INSULATION, clamp	1	13*		SCREW, hex; 6-32 x 5/8 in.	8
6		CLAMP, mounting, A; 3/8 in.	1	14		SCREW, hex; 1/4-20 x 3/4 in.	2
7		CLAMP, mounting, B; 3/8 in.	1	17*		O-RING	8
9		FITTING; 1/4 in. compression x 1/8 npt	1				

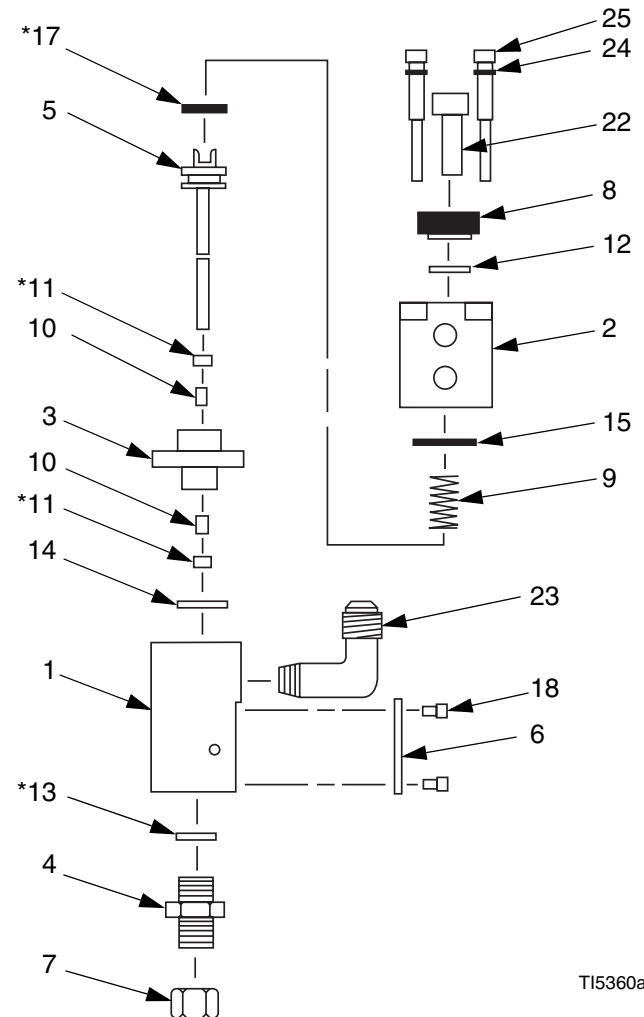
* Piezas incluidas en el ítem 2.

Ref. Pieza 118288, aplicador AG, 115 Vca

Ref. Pieza 118289, aplicador AG, 230 Vca



TI5903a



TI5360a

Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
1		BODY, applicator	1
2		BODY, piston	1
3		HOUSING, bearing	1
4		SEAT	2
5		NEEDLE/PISTON ASSEMBLY	1
6		COVER, AG head	1
7		NUT, nozzle	1
8		COLLAR, AG lock	1
9		SPRING, return	1
10		BUSHING, shaft; 0.125	2
11*		SEAL, shaft; 0.125	2
12		O-RING	1
13*		O-RING	1
14		O-RING	1

Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
15		O-RING	1
16		WIRING ASSY	1
	118282	120 Vac	
	118283	230 Vac	
17*		O-RING	1
18		SCREW, hex; 4-40 x 1/4 in.	4
20		FITTING; 1/8 npt	2
21		SCREW, set; 6-32 x 1/8 in.	1
22		SCREW, cap; 3/8 x 1 in.	1
23		FITTING, 90 JIC/npt	1
24		WASHER, lock	4
25		SCREW; 10-32 x 2 in.	4

* Piezas incluidas en el kit de reparación 118258 (se venden por separado).

Accesorios

Mangueras de extrusión

Ref. Pieza manguera	Longitud	VCA
117852	4 ft (1,2 m)	115
117853	6 ft (1,8 m)	115
117854	8 ft (2,4 m)	115
117855	10 ft (3 m)	115
117856	12 ft (3,6 m)	115
117857	16 ft (4,8 m)	115
117858	18 ft (5,4 m)	115
117859	24 ft (7,3 m)	115
117860	4 ft (1,2 m)	230
117861	6 ft (1,8 m)	230
117862	8 ft (2,4 m)	230
117863	10 ft (3 m)	230
117864	12 ft (3,6 m)	230
117865	16 ft (4,8 m)	230
117866	18 ft (5,4 m)	230
117867	20 ft (6 m)	230
117868	24 ft (7,3 m)	230

Mangueras de remolino//pulverización

Ref. Pieza manguera	Longitud	VCA
117872	4 ft (1,2 m)	115
117873	6 ft (1,8 m)	115
117874	8 ft (2,4 m)	115
117875	10 ft (3 m)	115
117876	12 ft (3,6 m)	115
117877	16 ft (4,8 m)	115
117878	18 ft (5,4 m)	115
117879	24 ft (7,3 m)	115
117880	4 ft (1,2 m)	230
117881	6 ft (1,8 m)	230
117882	8 ft (2,4 m)	230
117883	10 ft (3 m)	230
117884	12 ft (3,6 m)	230
117885	16 ft (4,8 m)	230
117886	18 ft (5,4 m)	230
117887	24 ft (7,3 m)	230

Conjuntos de remolino

Ref. Pieza	Descripción	Tamaño del orificio (pulg.)
118072	Conjunto de remolino (pedir la boquilla por separado)	n/d
117950	Boquilla de remolino	0,030
117951	Boquilla de remolino	0,045
117952	Boquilla de remolino	0,060
117953	Boquilla de remolino	0,080



FIG. 10: Conjunto de remolino (representado con la boquilla)

Conjuntos de pulverización

Ref. Pieza	Descripción	Tamaño del orificio (pulg.)
118073	Conjunto de pulverización (pedir la boquilla por separado)	n/d
117940	Boquilla de pulverización	0,020
117941	Boquilla de pulverización	0,030
117942	Boquilla de pulverización	0,040
117943	Boquilla de pulverización	0,050

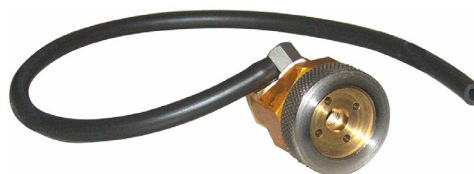


FIG. 11: Conjunto de pulverización (representado sin la boquilla)

Barra en T, barra Y, y barras de conversión cónicas

Ref. Pieza	Descripción
117967	Barra en T para el aplicador EG o AG, 1 orificio de cada lado
117968	Barra en T para el aplicador EG o AG, 2 orificios de cada lado
117969	Barra en T para el aplicador EG o AG, 3 orificios de cada lado
117973	Barra en Y para el aplicador EG o AG, 1 orificio de cada lado
117974	Barra en Y para el aplicador EG o AG, 2 orificios de cada lado
117975	Barra en Y para el aplicador EG o AG, 3 orificios de cada lado
117990	Barra de conversión cónica, 115 V, montura en el lado derecho
117991	Barra de conversión cónica, 230 V, montura en el lado derecho
117992	Barra de conversión cónica, 115 V, montura en el lado izquierdo
117993	Barra de conversión cónica, 230 V, montura en el lado izquierdo

Conjuntos de boquilla principal, para la barra en T, barra Y o la barra de conversión cónica

Ref. Pieza	Descripción	Tamaño del orificio (pulg.)
117980	Conjunto de boquilla principal. Incluye las juntas tóricas.	0,010
117981	Conjunto de boquilla principal. Incluye las juntas tóricas.	0,020
117982	Conjunto de boquilla principal. Incluye las juntas tóricas.	0,030
117983	Conjunto de boquilla principal. Incluye las juntas tóricas.	0,040
117976	Boquilla principal	0,010
117977	Boquilla principal	0,020
117978	Boquilla principal	0,030
117979	Boquilla principal	0,040
118074	Tornillos de la boquilla principal, paquete de 5 unidades	n/d
118075	Kit de junta tórica de la boquilla principal, paquete de 10 unidades	n/d
118076	Tornillos de supresión de la boquilla principal, utilice en la barra en T o la barra Y para cerrar la boquilla	n/d

Boquillas de extrusión estándar, 13 mm (0,5 pulg.)

Ref. Pieza	Tamaño del orificio (pulg.)
117890	0,020
117891	0,030
117892	0,040
117893	0,050
117894	0,060
117895	0,070
117896	0,080
117897	0,090

Boquillas de extrusión, 76 mm (3 pulg.)

Ref. Pieza	Tamaño del orificio (pulg.)
117914	0,020
117915	0,030
117916	0,040
117917	0,050
117918	0,060
117919	0,070
117920	0,080
117921	0,090

Boquillas de extrusión, 25 mm (1 pulg.)

Ref. Pieza	Tamaño del orificio (pulg.)
117898	0,020
117899	0,030
117900	0,040
117901	0,050
117902	0,060
117903	0,070
117904	0,080
117905	0,090

Boquillas de botón

Ref. Pieza	Tamaño del orificio (pulg.)
117930	0,012
117931	0,015
117932	0,025
117933	0,030
117934	0,040
117935	0,050
117936	0,060
117937	0,070
117938	0,080
117939	0,090

Boquillas de extrusión, 51 mm (2 pulg.)

Ref. Pieza	Tamaño del orificio (pulg.)
117906	0,020
117907	0,030
117908	0,040
117909	0,050
117910	0,060
117911	0,070
117912	0,080
117913	0,090

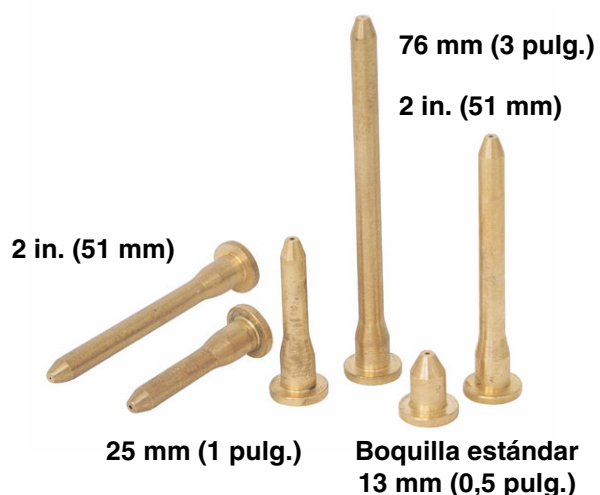


FIG. 12: Boquillas de extrusión

Boquilla de extrusión Com-Pak

Ref. Pieza	Descripción	Tamaño del orificio (pulg.)
117834	Boquilla de extrusión Com-Pak	0,010
117835	Boquilla de extrusión Com-Pak	0,012
117836	Boquilla de extrusión Com-Pak	0,015
117837	Boquilla de extrusión Com-Pak	0,017
117838	Boquilla de extrusión Com-Pak	0,020
117839	Boquilla de extrusión Com-Pak	0,025

Ref. Pieza	Descripción	Tamaño del orificio (pulg.)
117840	Boquilla de extrusión Com-Pak	0,030
117841	Boquilla de extrusión Com-Pak	0,040
117954	Boquilla de repuesto	0,010
117955	Boquilla de repuesto	0,012
117956	Boquilla de repuesto	0,015
117957	Boquilla de repuesto	0,017
117958	Boquilla de repuesto	0,020
117959	Boquilla de repuesto	0,025
117960	Boquilla de repuesto	0,030

1 ← Wht

2 ← Wht

3 ← Ora

4 ← Wht

5 ← Grn

6 ← n/c

7 ← Yel

8 ← Sit

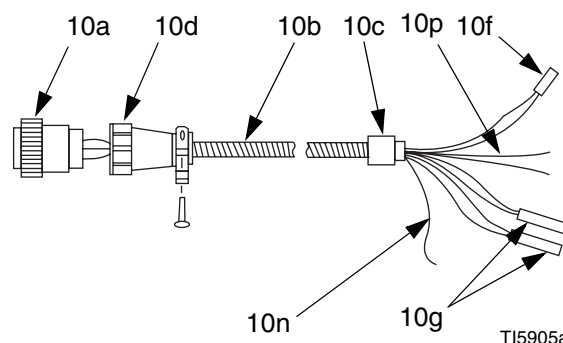
9 ← Blk

Note 1

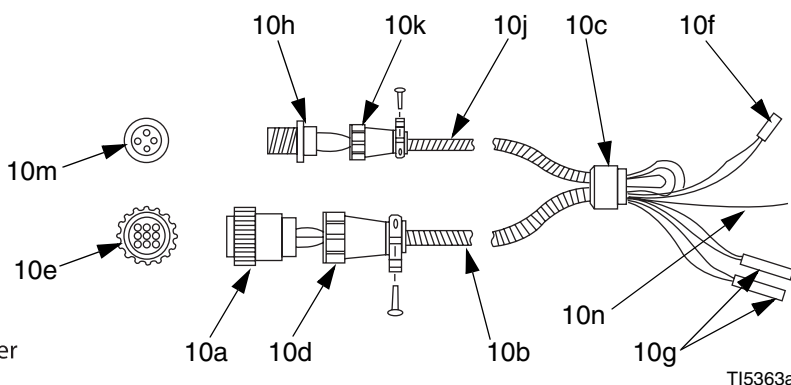
10e

110W Heater (2x)

TI5904a

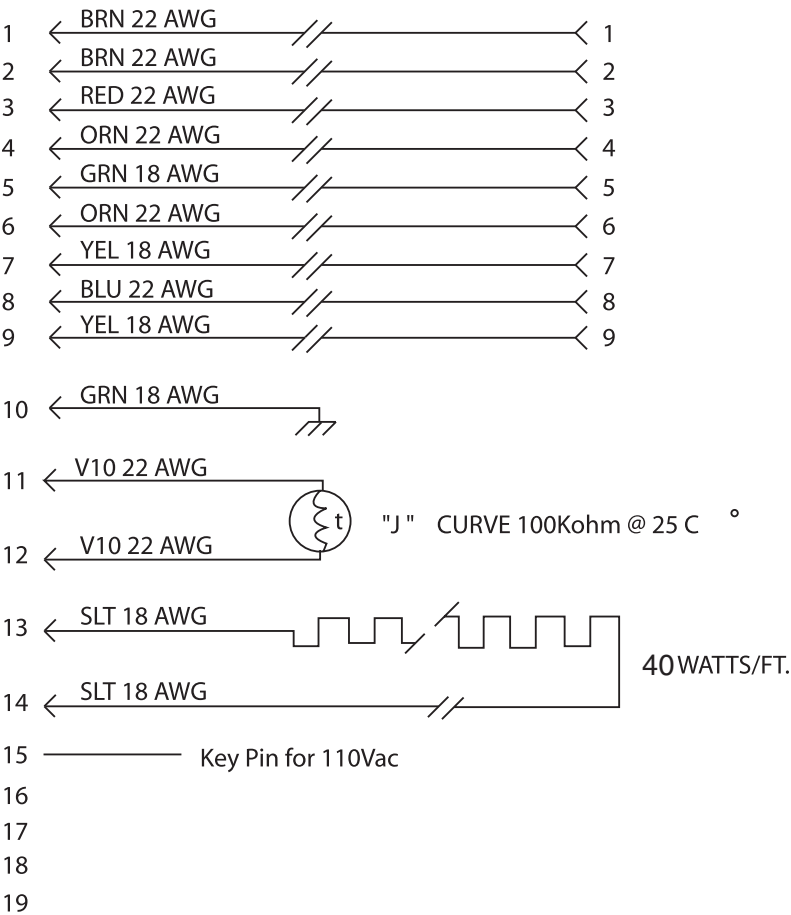


Ref. No.	Part No.	Description	Qty.	Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
10a		CONNECTOR, 3 pin, male	1	10e		PIN, male	8
10b		HOUSING, armored wire	1	10f		SENSOR	1
10c		COLLAR, wire	1	10g		HEATER	2
10d		STRAIN RELIEF	1	10n		GROUND	1
				10p		COIL WIRE	1



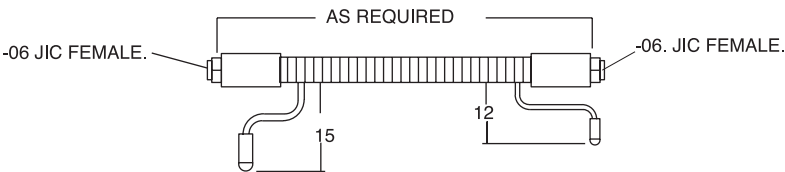
Ref. No.	Part No.	Description	Qty.	Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
10a		CONNECTOR, 9 pin, male	1	10g		HEATER	2
10b		HOUSING, armored wire	1	10h		CONNECTOR, 4 pin, female	1
10c		COLLAR, wire	1	10j		HOUSING, armored wire	1
10d		STRAIN RELIEF	1	10k		STRAIN RELIEF	1
10e		PIN, male	8	10m		PIN, female	4
10f		SENSOR	1	10n		GROUND	1

Manguera



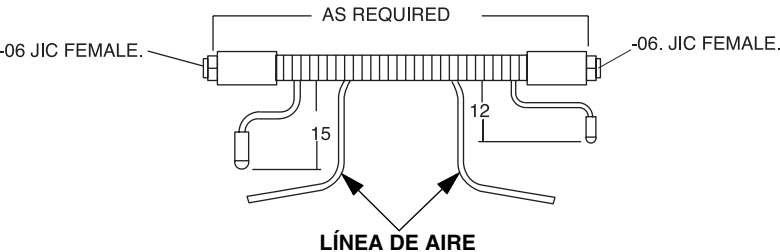
TI5906

Manguera de extrusión



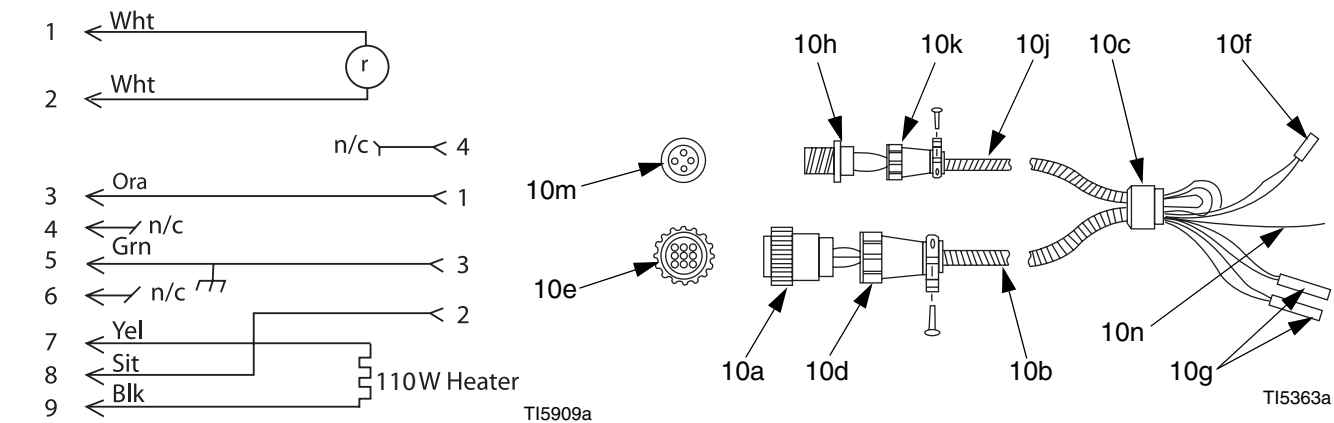
TI5907a

Manguera de pulverización aerográfica/remolino



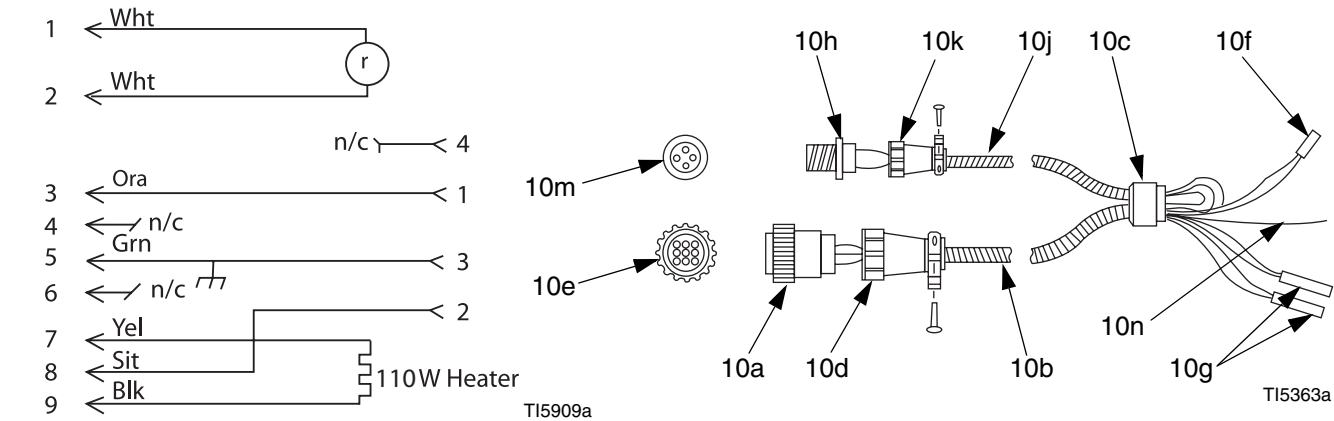
TI6285a

Com-Pak 201 y 202



Ref. No.	Part No.	Description	Qty.	Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
10a		CONNECTOR, 9 pin, male	1	10g		HEATER	2
10b		HOUSING, armored wire	1	10h		CONNECTOR, 4 pin, female	1
10c		COLLAR, wire	1	10j		HOUSING, armored wire	1
10d		STRAIN RELIEF	1	10k		STRAIN RELIEF	1
10e		PIN, male	8	10m		PIN, female	4
10f		SENSOR	1	10n		GROUND	1

Com-Pak 204



Ref. No.	Part No.	Description	Qty.	Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
10a		CONNECTOR, 9 pin, male	1	10g		HEATER	2
10b		HOUSING, armored wire	1	10h		CONNECTOR, 4 pin, female	1
10c		COLLAR, wire	1	10j		HOUSING, armored wire	1
10d		STRAIN RELIEF	1	10k		STRAIN RELIEF	1
10e		PIN, male	8	10m		PIN, female	4
10f		SENSOR	1	10n		GROUND	1

Características técnicas

Temperatura de aplicación	hasta 218°C (425°F)
Presión máxima de trabajo del fluido	3500 psi (23.3 MPa, 233 bar)*
Gama de viscosidades	hasta 20,000 centipoise
Peso	<i>Aplicador AG:</i> 0,9 kg (2 lb) <i>Aplicador EG:</i> 0,9 kg (2 lb) <i>Aplicador VEA:</i> 1,8 kg (4 lb) <i>Colector Com-Pak:</i> 0.45 kg (1 lb) <i>Aplicador Com-Pak:</i> menos de 0,45 kg (1 lb)
Voltaje	Vea las páginas 2 y 3.
Vatios	110 W
Piezas húmedas	Latón, aluminio, Viton®

* Los aplicadores EG y VEA o se recomiendan para aplicaciones de alta presión o materiales muy viscosos.

Todos los nombres comerciales o marcas se usan con fines de identificación, y son marcas registradas de sus propietarios respectivos.

Garantía de Graco

Graco warrants all equipment referenced in this document which is manufactured by Graco and bearing its name to be free from defects in material and workmanship on the date of sale to the original purchaser for use. With the exception of any special, extended, or limited warranty published by Graco, Graco will, for a period of twelve months from the date of sale, repair or replace any part of the equipment determined by Graco to be defective. This warranty applies only when the equipment is installed, operated and maintained in accordance with Graco's written recommendations.

This warranty does not cover, and Graco shall not be liable for general wear and tear, or any malfunction, damage or wear caused by faulty installation, misapplication, abrasion, corrosion, inadequate or improper maintenance, negligence, accident, tampering, or substitution of non-Graco component parts. Nor shall Graco be liable for malfunction, damage or wear caused by the incompatibility of Graco equipment with structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco, or the improper design, manufacture, installation, operation or maintenance of structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco.

This warranty is conditioned upon the prepaid return of the equipment claimed to be defective to an authorized Graco distributor for verification of the claimed defect. If the claimed defect is verified, Graco will repair or replace free of charge any defective parts. The equipment will be returned to the original purchaser transportation prepaid. If inspection of the equipment does not disclose any defect in material or workmanship, repairs will be made at a reasonable charge, which charges may include the costs of parts, labor, and transportation.

THIS WARRANTY IS EXCLUSIVE, AND IS IN LIEU OF ANY OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR WARRANTY OF FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

Graco's sole obligation and buyer's sole remedy for any breach of warranty shall be as set forth above. The buyer agrees that no other remedy (including, but not limited to, incidental or consequential damages for lost profits, lost sales, injury to person or property, or any other incidental or consequential loss) shall be available. Any action for breach of warranty must be brought within two (2) years of the date of sale.

GRACO MAKES NO WARRANTY, AND DISCLAIMS ALL IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, IN CONNECTION WITH ACCESSORIES, EQUIPMENT, MATERIALS OR COMPONENTS SOLD BUT NOT MANUFACTURED BY GRACO. These items sold, but not manufactured by Graco (such as electric motors, switches, hose, etc.), are subject to the warranty, if any, of their manufacturer. Graco will provide purchaser with reasonable assistance in making any claim for breach of these warranties.

In no event will Graco be liable for indirect, incidental, special or consequential damages resulting from Graco supplying equipment hereunder, or the furnishing, performance, or use of any products or other goods sold hereto, whether due to a breach of contract, breach of warranty, the negligence of Graco, or otherwise.

PARA LOS CLIENTES DE GRACO QUE HABLAN ESPAÑOL

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Las partes reconocen haber convenido que el presente documento, así como todos los documentos, notificaciones y procedimientos judiciales emprendidos, presentados o establecidos que tengan que ver con estas garantías directa o indirectamente, estarán redactados en inglés.

Graco Information

TO PLACE AN ORDER, contact your Graco distributor or call to identify the nearest distributor.

Phone: 612-623-6921 **or Toll Free:** 1-800-328-0211 **Fax:** 612-378-3505

*All written and visual data contained in this document reflects the latest product information available at the time of publication.
Graco reserves the right to make changes at any time without notice.*

Graco Headquarters: Minneapolis
International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. P.O. BOX 1441 MINNEAPOLIS, MN 55440-1441

www.graco.com

Printed in USA 310803A

2/2005