

Einrichtung/Betrieb



ExactaBlend™ AGP Advanced Glazing Proportioner

334323N

DE

Zur Mischung von Zweikomponentensilikon, Polysulfiden und Urethanmaterial.
Nur für gewerbliche Zwecke.

Für den Einsatz in explosionsgefährdeten Umgebungen und Gefahrenzonen nicht geeignet.

Informationen zu den einzelnen Modellen einschließlich der zulässigen Betriebsüberdrücke und Zulassungen sind auf Seite 4 enthalten.



Wichtige Sicherheitshinweise

Lesen Sie alle Warnhinweise und Anweisungen in dieser Anleitung aufmerksam durch. Bewahren Sie diese Anleitung zum späteren Nachschlagen auf.

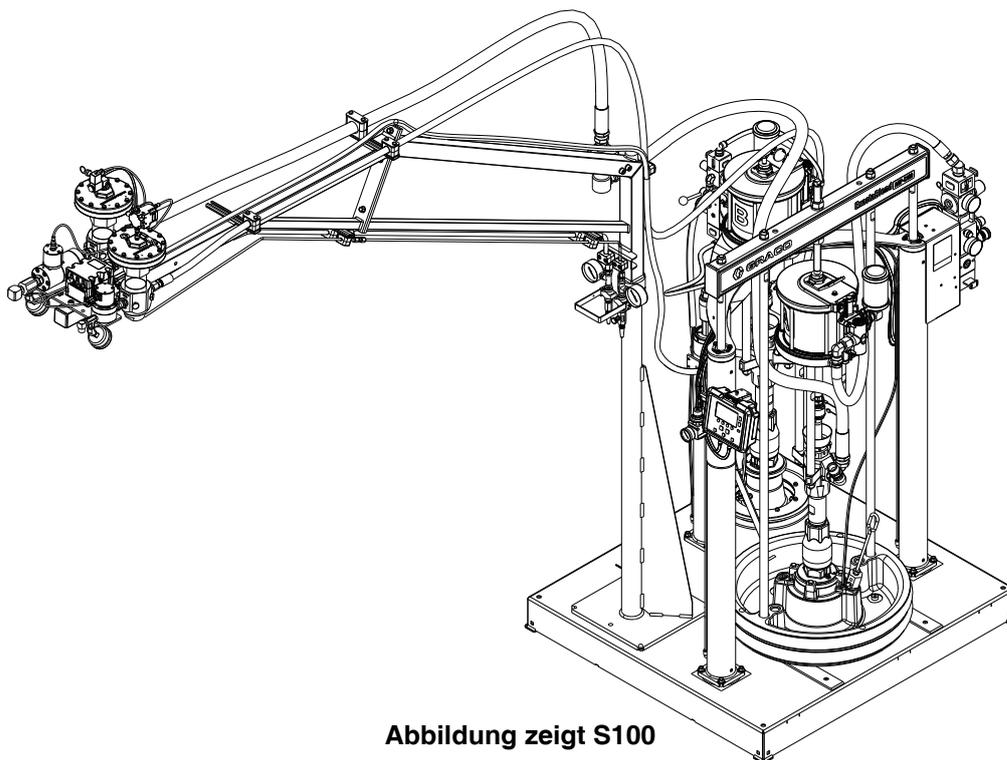


Abbildung zeigt S100



Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis	2	Zubehör und Sätze	62
Verwandte Handbücher	3	Niedrigniveausensoren, 24R935 (nur S100 und P100)	62
Modelle	4	USB-Satz, 24R936	62
Basismaschine	4	MD2 Nasenteile	62
Schlauchsätze	5	Katalysatorschläuche (B)	63
Dosierventile	5	Drosselsatz, 24R804	63
Warnhinweise	6	Drosselsatz, 24W146	63
Wichtige Hinweise zu Isocyanaten (ISOs)	8	Laufrollensatz, 24T091	63
Bedingungen zu Isocyanaten	8	Mischer Elemente für MD2	64
Selbstentzündung des Materials	8	Anhang A – Überblick über die AM-Symbole ...	66
Halten Sie die Komponenten A und B immer getrennt	8	Symbole des Setup-Bildschirms	66
Feuchtigkeitsempfindlichkeit von Isocyanaten ..	9	Symbole des Betriebsbildschirms	67
Auswechseln von Materialien	9	Anhang B – Überblick über die AM-Setup-Bildschirme	68
Komponentenbezeichnung	10	Anhang C – Überblick über die AM-Betriebsbildschirme	70
Modelle S100	10	Anhang D – AM-Fehlercodes	72
Modelle U100	11	Anschlussdiagramme	74
Modelle P100	12	Abmessungen	78
Elektrogehäuse	13	Technische Daten	79
Anzeigemodul	14	Graco-Standardgarantie	80
Bedienerschnittstelle	14	Informationen über Graco	80
DM-Bildschirmnavigationsschema	17		
Integrierte Luftregler	18		
Materialregelungsmodul (FCM)	20		
Lampensäule 24R824	21		
Einbau	23		
Erdung	33		
Vorbereitung	34		
Inbetriebnahme	44		
Spülen mit Basismaterial	46		
Druckentlastung	48		
Gerät abschalten	50		
Kalibrierprüfungen	51		
Wartung	54		
Dichtungsmuttern einstellen	54		
Filter	54		
Dichtungen	54		
Anzeigemodul – Austausch der Batterie und Reinigen des Filters	55		
Vorgehensweise zur Softwareaktualisierung ..	56		
Fehlerbehebung	57		
Mechanische und elektrische Komponenten ..	57		
Anzeigemodul	60		

Verwandte Handbücher

Handbücher stehen unter www.graco.com zur Verfügung. Komponenten-Handbücher auf Englisch:

Systemhandbücher	
332452	ExactaBlend AGP Advanced Glazing Proportioner, Teile
332453	ExactaBlend AGP Advanced Glazing Proportioner – Zubehörsätze/Zubehör-Anleitungen
Handbücher Stellzylinder	
3A0233	Druckluft-Stellzylinder, Anleitungen/Teile
Handbücher Pumpen	
312375	Check-Mate [®] -Unterpumpen, Anleitungen/Teile
Handbücher Druckluftmotor	
3A1211	SaniForce [™] -Luftmotoren, Anleitungen/Teile
311238	NXT [®] -Luftmotor, Anleitungen/Teile
333007	ExactaBlend AGP Luftmotor, Anleitungen/Teile
Handbuch Unterpumpen	
309577	Unterpumpen-Reparatursätze
Handbücher Dosierventil	
312185	MD2 Ventil, Anleitungen/Teile
308253	Ultra-lite [™] Extrusionspistole Flo-Gun, Anleitungen/Teile
Handbücher Mengemesser	
308778	Stirnrad-Materialvolumenzähler, Anleitungen/Teile
309834	Materialvolumenzähler Schrägverzahnung, Anleitungen/Teile
Handbücher Materialfilter	
307273	Materialauslassfilter, Anleitungen/Teileliste
Handbücher Materialdruckregler	
307517	Harz-Materialregler, Anleitungen/Teileliste
308647	Materialdruckregler, Anleitungen/Teileliste
Handbücher Druckbehälter	
308369	19-, 38- und 57 l-Drucktanks, Anleitungen/Teileliste
Handbücher Heizplatten	
332511	ExactaBlend AGP Advanced Glazing Proportioner – Heizplattensatz, Anleitungen
Handbücher Referenz	
3A1244	Modulprogrammierung Graco Control Architecture [™]
Handbücher Ventil	
313342	Dosierventil, Anleitungen/Teile

Modelle

Basismaschine

Teile-Nr.	Chemische Substanz	Bezeichnung	Verhältnis (nach Gewicht)	Zulässiger Betriebsüberdruck psi (MPa, bar)
24R809	Silikon	AGP-S100 System, 200 l-/ 20 l-Gerät mit Ausleger	6:1 bis 14:1	<p style="text-align: center;">MD2: 3000 (21, 207) Ultra-lite mit flexiblem Schlauchmischer: 3000 (21, 207) Ultra-lite mit Tri-core-Mischer: 4000 (28, 276)</p>
24R810		AGP-S100 System, 200 l-/ 20 l-Gerät		
24R811	Urethan*	AGP-U100 System, 200 l-/ 20 l-Gerät mit Ausleger		
24R812		AGP-U100 System, 200 l-/ 20 l-Gerät		
24R813		AGP-U100 System, 200 l-/ 20 l-Gerät mit Ausleger und Druckbehälter		
24R814		AGP-U100 System, 200 l-/ 20 l-Gerät mit Druckbehälter		
24R815	Polysulfid	AGP-P100 System, 200 l-/ 20 l-Gerät mit Ausleger		
24R816		AGP-P100 System, 200 l-/ 20 l-Gerät		

* Bei Verwendung von Urethan in Verbindung mit einem Druckbehälter ist ein Rührwerk erforderlich. Das Rührwerk auf 25 bis 50 U/Min. einstellen.

Schlauchsätze

Teile-Nr.	Bezugsnummer Schlauchsatz	Schlauch Basismaterial (cm)	Schlauch Katalysatormaterial 1 (cm)	Schlauch Katalysatormaterial 2 (cm)	Schlauch Katalysatormaterial 3 (cm)
24R832	#1	1,6 x 305	0,3 x 152	0,3 x 152	NA
24R833	#2		0,6 x 152	0,3 x 152	NA
24R834	#3		0,6 x 152	0,6 x 152	NA
24T092	#4		1,0 x 152	0,6 x 152	NA
24T094	#6		1,3 x 152	1,0 x 152	NA
24U253	#7		0,2 x 152	0,2 x 152	NA
24T093	#5		0,3 x 152	0,2 x 152	NA
24X094	#8		0,6 x 305	NA	NA
25A426	#9	1,9 x 135 + 1,6 x 305	0,2 x 457	NA	NA
25C238	#10	1,6 x 305	1,0 x 152	0,3 x 152	NA
25C239	#11	1,9 x 135 + 1,6 x 305	0,6 x 152	0,6 x 152	0,6 x 152
25C240	#12		0,6 x 152	0,6 x 152	0,3 x 152

Dosierventile

Teile-Nr.	Bezeichnung
24P217	MD2-Dosierventil mit Handhebel
24P223	Ultra-lite 6000 mit 36-Element und Mischer mit flexiblem Schlauch
24P221	Ultra-lite 6000 mit 36-Element und Tri-core-Mischer

Warnhinweise

Die folgenden Warnhinweise betreffen die Einrichtung, Verwendung, Erdung, Wartung und Reparatur dieses Geräts. Das Symbol mit dem Ausrufezeichen steht bei einem allgemeinen Warnhinweis, und das Gefahrensymbol bezieht sich auf Risiken, die während bestimmter Arbeiten auftreten. Wenn diese Symbole in dieser Betriebsanleitung erscheinen, müssen diese Warnhinweise beachtet werden. In dieser Anleitung können auch produktspezifische Gefahrensymbole und Warnhinweise erscheinen, die nicht in diesem Abschnitt behandelt werden.

 WARNHINWEIS	
 	<p>GEFAHR DURCH ELEKTRISCHEN SCHLAG</p> <p>Dieses Gerät muss geerdet sein. Falsche Erdung oder Einrichtung sowie eine falsche Verwendung des Systems können einen elektrischen Schlag verursachen.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Schalten Sie vor dem Durchführen von Wartungsarbeiten immer den Netzschalter aus und ziehen Sie den Netzstecker. • Nur an geerdete Steckdosen anschließen. • Verwenden Sie nur dreiadriges Verlängerungskabel. • Die Erdungskontakte von Stromkabel und Verlängerungskabeln müssen intakt sein. • Schützen Sie die Anlage vor Regen und Nässe. Bewahren Sie die Anlage nicht im Freien auf.
  	<p>GEFAHR DURCH EINDRINGEN DES MATERIALS IN DIE HAUT</p> <p>Material, das unter hohem Druck aus dem Dosierventil, aus undichten Schläuchen oder aus beschädigten Komponenten austritt, kann die Haut durchdringen. Diese Art von Verletzung sieht unter Umständen lediglich wie ein einfacher Schnitt aus. Es handelt sich aber tatsächlich um schwere Verletzungen, die eine Amputation zur Folge haben können. Suchen Sie sofort einen Arzt auf.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Das Dosiergerät nicht gegen Personen oder Körperteile richten. • Nicht die Hand über den Materialauslass legen. • Undichte Stellen nicht mit der Hand, dem Körper, einem Handschuh oder einem Lappen zuhalten oder ablenken. • Stets die Schritte im Abschnitt Druckentlastung ausführen, wenn die Dosierung von Fluidmaterial beendet wird und bevor Geräte gereinigt, überprüft oder gewartet werden. • Vor Inbetriebnahme des Geräts alle Materialanschlüsse festziehen. • Schläuche und Kupplungen täglich prüfen. Verschlossene oder schadhafte Teile unverzüglich austauschen.
 	<p>GEFAHR DURCH BEWEGLICHE TEILE</p> <p>Bewegliche Teile können Finger oder andere Körperteile einklemmen oder abtrennen.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Abstand zu beweglichen Teilen halten. • Gerät niemals ohne Schutzabdeckungen in Betrieb nehmen. • Unter Druck stehende Geräte können ohne Vorwarnung von selbst starten. Vor der Überprüfung, Bewegung oder Wartung des Gerätes eine Druckentlastung durchführen und alle Energiequellen abschalten.

! WARNHINWEIS

	<p>BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR</p> <p>Entflammbare Dämpfe im Arbeitsbereich, z. B. Lösemittel und Lackdämpfe, können explodieren oder sich entzünden. So verringern Sie die Brand- und Explosionsgefahr:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gerät nur in gut belüfteten Bereichen verwenden. • Mögliche Zündquellen, wie z. B. Kontrollleuchten, Zigaretten, Taschenlampen und Kunststoff-Abdeckfolien (Gefahr statischer Elektrizität), beseitigen. • Den Arbeitsbereich frei von Abfall, einschließlich Lösungsmittel, Lappen und Benzin, halten. • Kein Stromkabel ein- oder ausstecken und keinen Licht- oder Stromschalter betätigen, wenn brennbare Dämpfe vorhanden sind. • Alle Geräte im Arbeitsbereich richtig erden. Siehe Anweisungen zur Erdung. • Nur geerdete Schläuche verwenden. • Beim Spritzen in einen Eimer die Pistole fest an den geerdeten Eimer drücken. Nur antistatische oder leitfähige Eimereinsätze verwenden. • Betrieb sofort stoppen, wenn statische Funkenbildung auftritt oder ein Elektroschock verspürt wird. Das Gerät erst wieder verwenden, wenn das Problem erkannt und behoben wurde. • Im Arbeitsbereich muss immer ein funktionstüchtiger Feuerlöscher griffbereit sein.
	<p>GEFAHR DURCH MISSBRÄUCHLICHE GERÄTEVERWENDUNG</p> <p>Missbräuchliche Verwendung des Gerätes kann zu tödlichen oder schweren Verletzungen führen.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Das Gerät nicht bei Ermüdung oder unter dem Einfluss von Medikamenten oder Alkohol bedienen. • Niemals den zulässigen Betriebsüberdruck oder die zulässige Temperatur der Systemkomponente mit dem niedrigsten Nennwert überschreiten. Genauere Angaben sind unter Technische Daten in den Handbüchern zu den einzelnen Geräten zu finden. • Nur Materialien oder Lösungsmittel verwenden, die mit den benetzten Teilen des Gerätes verträglich sind. Genauere Angaben zu den Technischen Daten finden Sie in den Handbüchern zu den einzelnen Geräten. Sicherheitshinweise der Material- und Lösungsmittelhersteller beachten. Für vollständige Informationen zum Material den Händler nach dem entsprechenden Datenblatt zur Material-sicherheit fragen. • Den Arbeitsbereich nicht verlassen, solange das Gerät eingeschaltet ist oder unter Druck steht. • Alle Geräte ausschalten und Druckentlastung durchführen, wenn die Geräte nicht verwendet werden. • Das Gerät täglich prüfen. Verschlossene oder beschädigte Teile sofort reparieren oder gegen Original-Ersatzteile des Herstellers austauschen. • Das Gerät darf nicht verändert oder modifiziert werden. Durch Veränderungen oder Modifikationen können die Zulassungen erlöschen und Gefahrenquellen entstehen. • Sicherstellen, dass alle Geräte für die Umgebung ausgelegt und genehmigt sind, in der sie eingesetzt werden. • Das Gerät darf nur für den vorgesehenen Zweck benutzt werden. Wenn Sie Fragen haben, wenden Sie sich an den Vertriebspartner. • Verlegen Sie die Schläuche und Kabel nicht in der Nähe von belebten Bereichen, scharfen Kanten, beweglichen Teilen oder heißen Flächen. • Die Schläuche dürfen nicht geknickt, zu stark gebogen oder zum Ziehen der Geräte verwendet werden. • Halten Sie Kinder und Tiere vom Arbeitsbereich fern. • Halten Sie alle anwendbaren Sicherheitsvorschriften ein.
	<p>GEFAHR DURCH GIFTIGE FLÜSSIGKEITEN ODER DÄMPFE</p> <p>Giftige Flüssigkeiten oder Dämpfe können schwere oder tödliche Verletzungen verursachen, wenn sie in die Augen oder auf die Haut gelangen oder geschluckt oder eingeatmet werden.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Informieren Sie sich über die spezifischen Gefahren der verwendeten Materialien anhand der MSDBs. • Das Abgasrohr vom Arbeitsbereich weg führen. Wenn die Membran reißt, kann Flüssigkeit in die Luft ausgestoßen werden. • Gefährliche Flüssigkeiten nur in dafür zugelassenen Behältern lagern und die Flüssigkeiten gemäß den anwendbaren Vorschriften entsorgen.
	<p>SCHUTZAUSRÜSTUNG</p> <p>Beim Aufenthalt im Arbeitsbereich entsprechende Schutzbekleidung tragen, um schweren Verletzungen (wie Augenverletzungen, dem Einatmen von giftigen Dämpfen, Verbrennungen oder Gehörschäden) vorzubeugen. Zu diesen Schutzvorrichtungen gehört unter anderem:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Schutzbrille und Gehörschutz. • Atemgeräte und Schutzbekleidung entsprechend den Empfehlungen des Material- und Lösungsmittelherstellers

 WARNHINWEIS	
	<p>GEFAHR DURCH DRUCKBEAUFSCHLAGTE ALUMINIUMTEILE</p> <p>Die Verwendung von Materialien in unter Druck stehenden Geräten, die nicht mit Aluminium kompatibel sind, kann zu schwerwiegenden chemischen Reaktionen und zum Bruch der Geräte führen. Eine Nichtbeachtung dieser Warnung kann zum Tod, schweren Verletzungen oder Sachschäden führen.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verwenden Sie niemals 1,1,1-Trichlorethan, Methylenchlorid, andere Lösungsmittel mit halogenisierten Kohlenwasserstoffen oder Materialien, die solche Lösungsmittel enthalten. • Viele andere Flüssigkeiten können Chemikalien enthalten, die nicht mit Aluminium kompatibel sind. Lassen Sie sich die Verträglichkeit vom Materialhersteller bestätigen.

Wichtige Hinweise zu Isocyanaten (ISOs)

Isocyanate (ISO) dienen als Katalysatoren für bestimmte Zweikomponentenmaterialien.

Bedingungen zu Isocyanaten

						
<p>Das Spritzen von Materialien, die Isocyanate enthalten, führt zur Bildung von potenziell gefährlichen Dämpfen, Nebeln und Kleinstpartikeln.</p> <p>Zu den speziellen Risiken von Isocyanaten und damit verbundenen Vorkehrungen lesen Sie bitte die Warnhinweise des Herstellers sowie das Datenblatt zur Materialicherheit.</p> <p>Das Einatmen von Isocyanatdämpfen, Dunst und Kleinstpartikeln durch ausreichende Belüftung am Arbeitsplatz verhindern. Ist eine ausreichende Belüftung nicht möglich, ist für den Arbeitsplatz eine Zwangsbelüftung erforderlich.</p> <p>Um Kontakt mit Isocyanaten zu verhindern, muss jede Person im Arbeitsbereich eine individuelle Schutzausrüstung wie etwa chemisch beständige Handschuhe, Stiefel, Schürzen und Schutzbrille tragen.</p>						

Halten Sie die Komponenten A und B immer getrennt

						
<p>Querkontamination kann zur Aushärtung des Materials in der Materialleitung führen, was schwere Verletzungen oder Schäden an Geräten nach sich ziehen kann. So verhindern Sie Querkontaminationen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mit Komponente A und Komponente B benetzte Teile niemals untereinander austauschen. • Verwenden Sie niemals Lösungsmittel auf einer Seite, wenn es bereits an der anderen Seite eingesetzt wurde. 						

Selbstentzündung des Materials

						
<p>Einige Materialien können bei zu dickem Auftrag selbstentzündlich werden. Lesen Sie dazu die Warnhinweise des Materialherstellers sowie die entsprechenden MSDS-Formulare.</p>						

Feuchtigkeitsempfindlichkeit von Isocyanaten

ISO reagiert mit Feuchtigkeit, härtet dann teilweise aus und bildet kleine, harte, abrasive Kristalle, die im Material gelöst werden. Schließlich bildet sich ein Film auf der Oberfläche, und das ISO-Material beginnt zu gelieren, wodurch die Viskosität erhöht wird.

HINWEIS

Teilweise ausgehärtetes ISO-Material verringert die Leistung des Geräts und verkürzt die Haltbarkeit aller damit in Berührung kommender Teile.

- Entweder immer einen versiegelten Behälter mit einem Trockner in der Belüftungsöffnung oder eine Stickstoffdecke verwenden. **Niemals** ISO in einem offenen Behälter lagern.
- Dafür sorgen, dass der ISO-Schmierölbehälter (sofern vorhanden) mit einem geeigneten Schmiermittel gefüllt ist. Das Schmiermittel schafft eine Grenze zwischen dem ISO und der Atmosphäre.
- Verwenden Sie ausschließlich feuchtigkeitsbeständige, ISO-konforme Schläuche.
- Niemals zurückgewonnene Lösungsmittel verwenden, die Feuchtigkeit enthalten könnten. Lösungsmittelbehälter stets verschlossen halten.
- Gewindeteile beim Zusammenbauen immer mit einem geeigneten Schmiermittel fetten.

HINWEIS: Die Stärke der Filmbildung sowie die Kristallisationsgeschwindigkeit hängen von der ISO-Mischung, der Feuchtigkeit und der Temperatur ab.

Auswechseln von Materialien

HINWEIS

Beim Wechsel der im Spritzgerät verwendeten Materialien ist stets besondere Vorsicht geboten, um Schäden am Gerät und damit verbundene Ausfallzeiten zu vermeiden.

- Spülen Sie beim Wechseln der Materialien das Gerät mehrmals gründlich durch.
- Die Filter am Materialeinlass nach dem Spülen immer reinigen.
- Lassen Sie sich die chemische Verträglichkeit vom Materialhersteller bestätigen.

Komponentenbezeichnung

Modelle S100

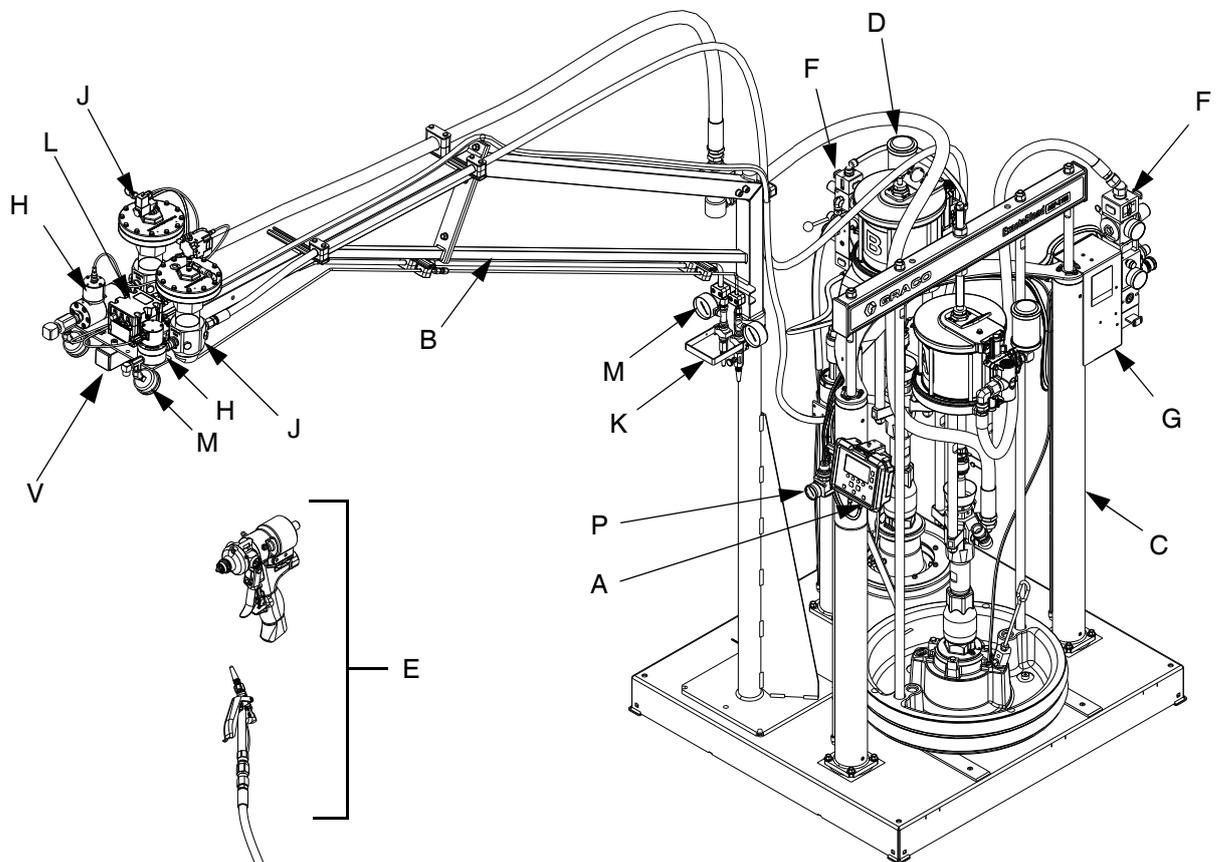


ABB. 1: Modelle S100

Zeichenerklärung:

- | | |
|---|--|
| A Anzeigemodul | H Volumenzähler* |
| B Ausleger | J Materialdruckregler* |
| C Stellzylinder – Basischemikalie (A)* | K Kalibrierprüfungseinheit |
| D Stellzylinder – Katalysatorchemikalie (B)* | L Materialregelungsmodul (FCM) |
| E Applikationspistole* | M Manometer Materialdruck |
| F Integrierte Luftregler | N Filter Katalysatormaterial (B) |
| G Elektrogehäuse | P Materialregler-Einstellung |
| | Steuert den Druck des Materialreglers für das Basismaterial (A). |
| | R Druckbehälter (nur U100)* |
| | S Luftmotor (nur U100)* |
| | T Unterpumpe (nur U100)* |
| | U Dosierventil (nur P100)* |
| | V Lampensäule |

* Weitere Informationen finden Sie in den Handbüchern der einzelnen Komponenten.

Modelle U100

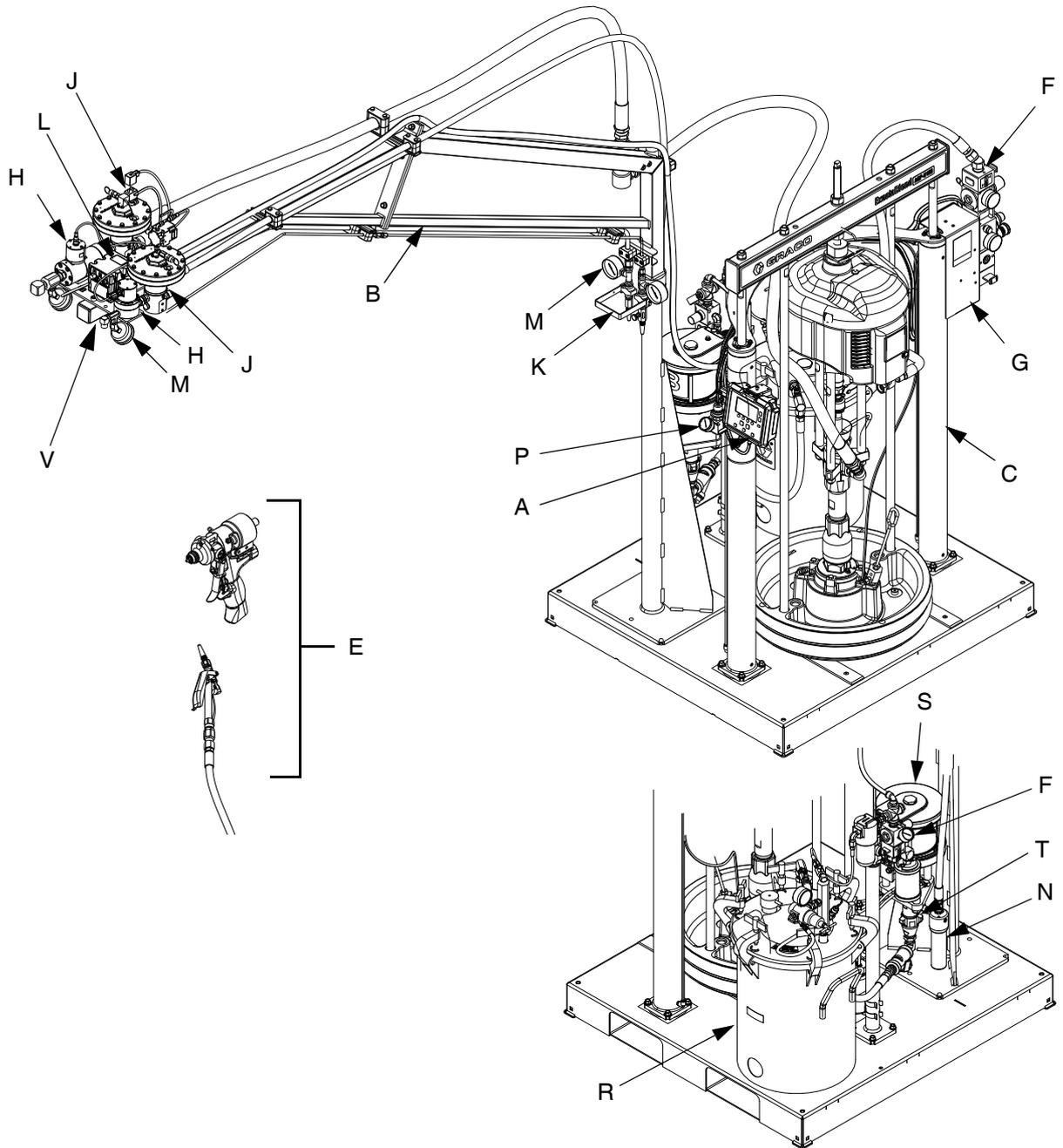


ABB. 2: Modelle U100

HINWEIS: Aufschlüsselung der Buchstabenkürzel s. Seite 10.

Modelle P100

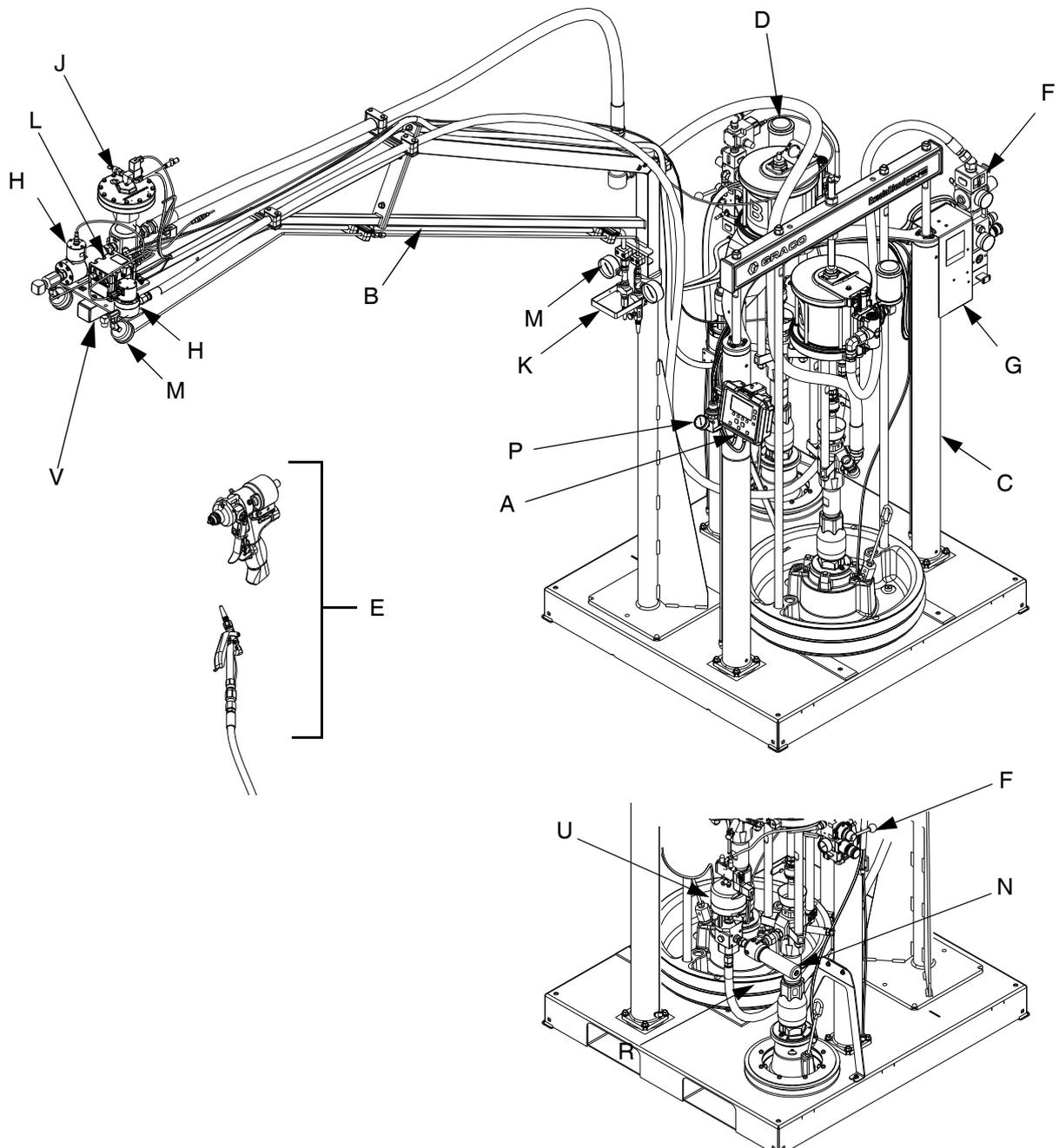


ABB. 3: Modelle U100

HINWEIS: Aufschlüsselung der Buchstabenkürzel s. Seite 10.

Elektrogehäuse

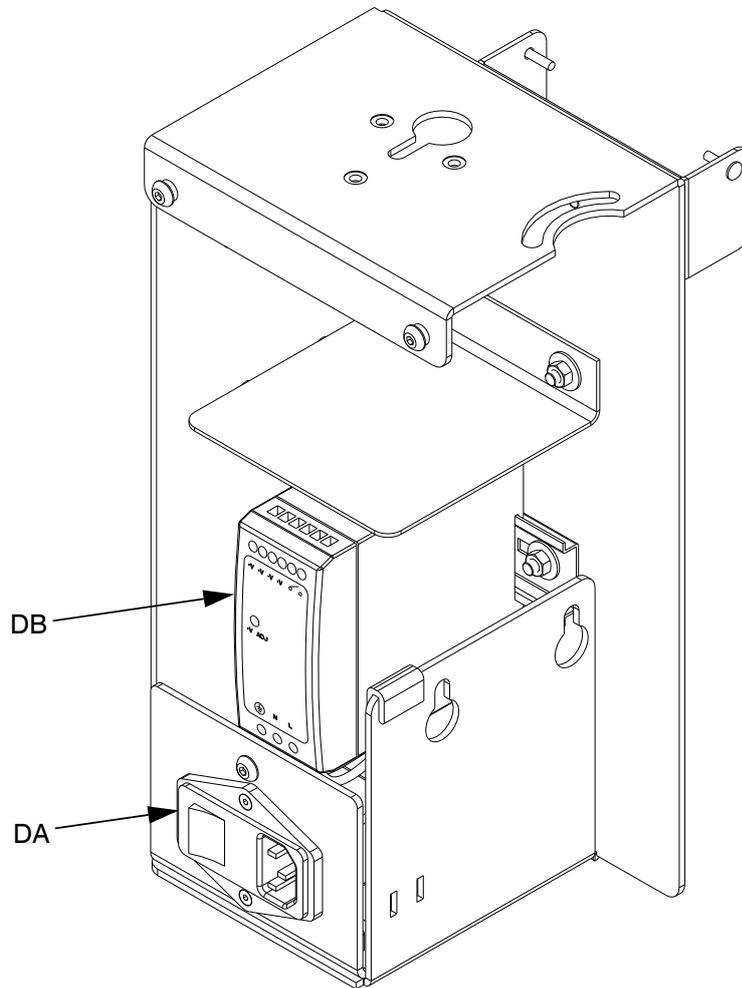


ABB. 4: Elektrogehäuse

Zeichenerklärung:

DA Netzschalter

Zum Ein- und Ausschalten der Stromversorgung.

DB 24 VDC Stromversorgung

Wandelt die Eingangsspannung in 24 VDC.

Anzeigemodul

Bedienerschnittstelle

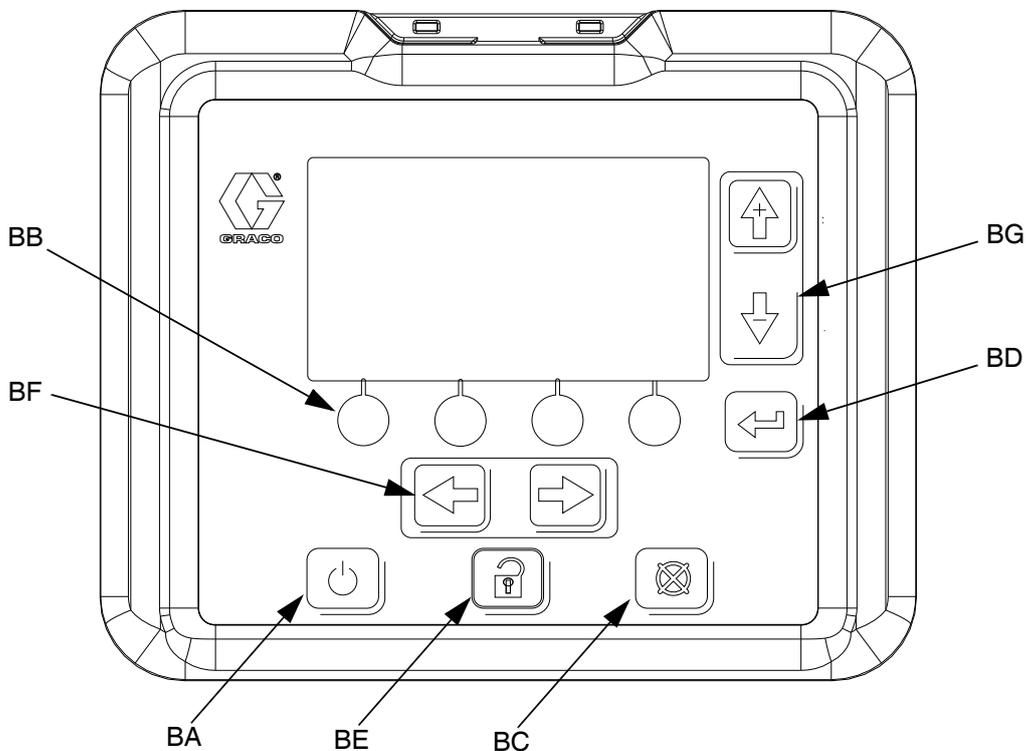


ABB. 5: Erläuterung Anzeigemodul – Vorderseite

Zeichenerklärung:

BA Systemaktivierung/-deaktivierung

Aktiviert und deaktiviert das System. Bei deaktiviertem System findet keine Materialapplikation statt.

BB Softkeys

Funktion je nach Anwendung, für die das Anzeigemodul verwendet wird.

BC Abbrechen

Zum Abbrechen einer Auswahl oder Zahleneingabe während des Auswahl- bzw. Eingabevorgangs.

BD Eingabe

Zum Bestätigen der Änderung eines Wertes oder einer Auswahl.

BE Sperre/Setup

Wechselt zwischen den Bildschirmen Betrieb und Setup. Sind die Setup-Bildschirme mit einem Passwort geschützt, erfolgt mit dieser Taste der Wechsel zwischen dem Betriebsbildschirm und dem Passwort-Eingabebildschirm.

BF Feldauswahl

Navigation zu einem anderen Feld, während sich das Anzeigemodul im Setup-Modus befindet. Diese Tasten sind im Betriebsmodus des Anzeigemoduls funktionslos.

BG Erhöhen/Verringern der Auswahl

Erhöht oder verringert den ausgewählten Wert. Navigation zu einem anderen Feld.

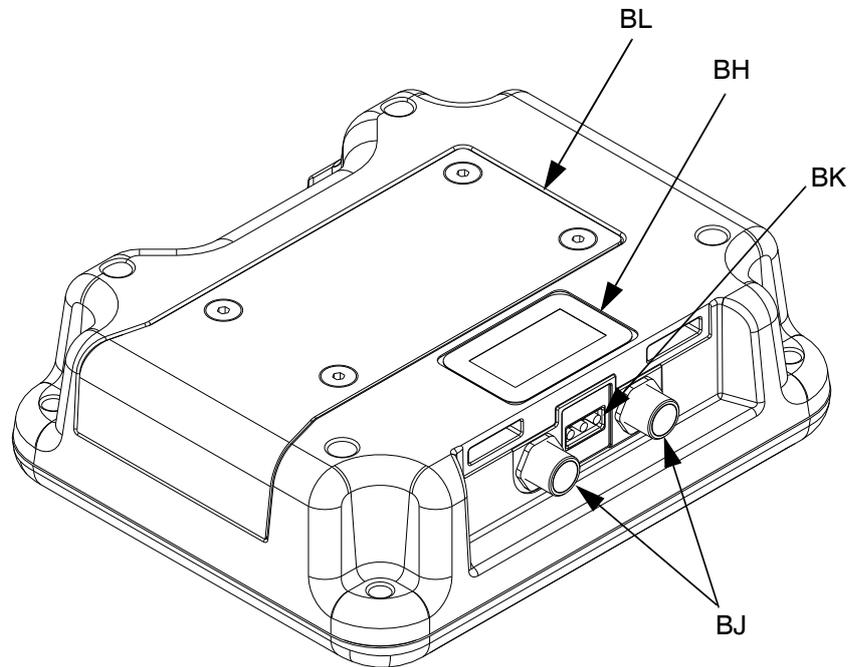


ABB. 6: Erläuterung Anzeigemodul – Rückseite

BH Modellnr.

Typenbezeichnung des Anzeigemoduls.

BJ Anschlüsse CAN-Kabel

Elektrische Anschlüsse für Stromversorgung und Kommunikation mit anderen GCA-Komponenten.

BK LEDs Modulstatus

Visuelle Statusanzeige des Anzeigemoduls:

Grün – Stromversorgung vorhanden.

Grün aus – Stromversorgung unterbrochen.

Gelb blinkend – Kommunikation mit anderen GCA-Komponenten läuft.

Rot – Störung des Anzeigemoduls oder kritischer Maschinenfehler

Rot blinkend – Falsches Programm geladen.

BL Token/Deckel für Akkufach

Zugang zu Token und Akku.

Komponenten der Hauptbildschirmanzeige

Die folgende Abbildung zeigt die Komponenten zu Menüführung, Status und allgemeinen Informationen auf jeder Bildschirmanzeige.

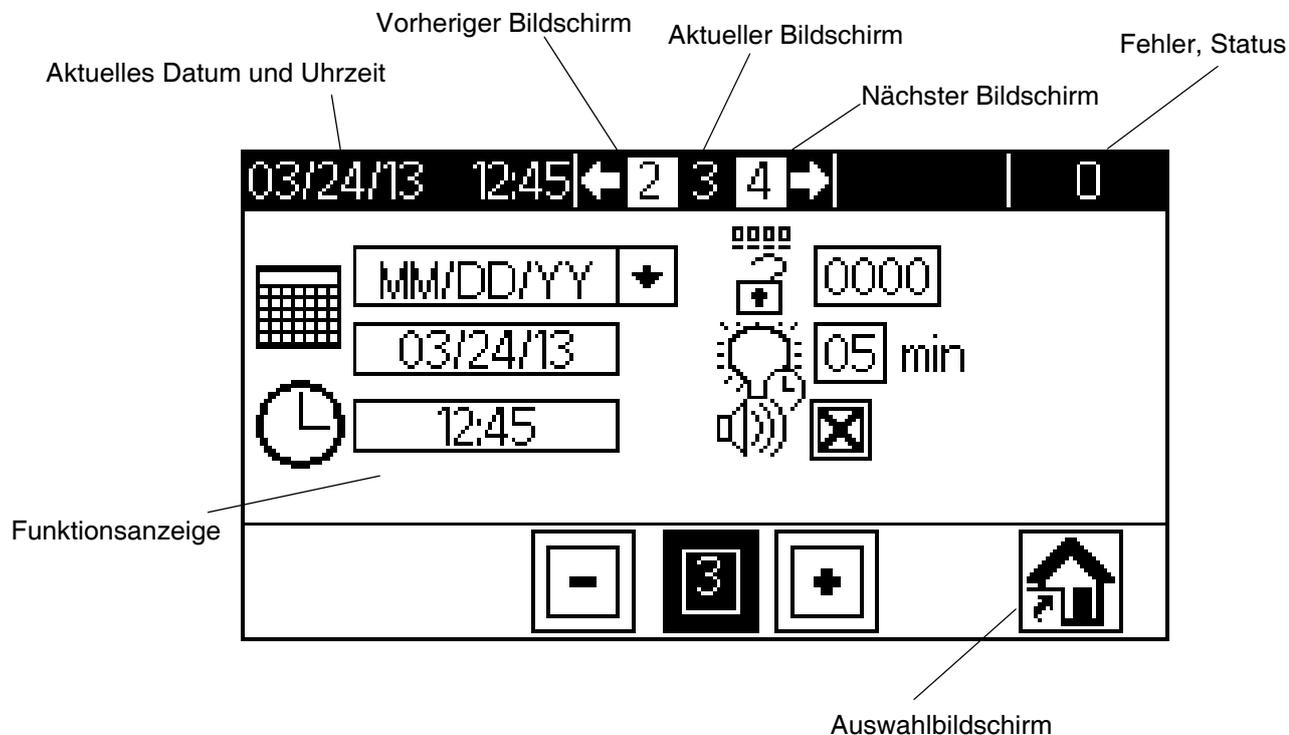


ABB. 7: Komponenten der Hauptbildschirmanzeige

DM-Bildschirmnavigationsschema

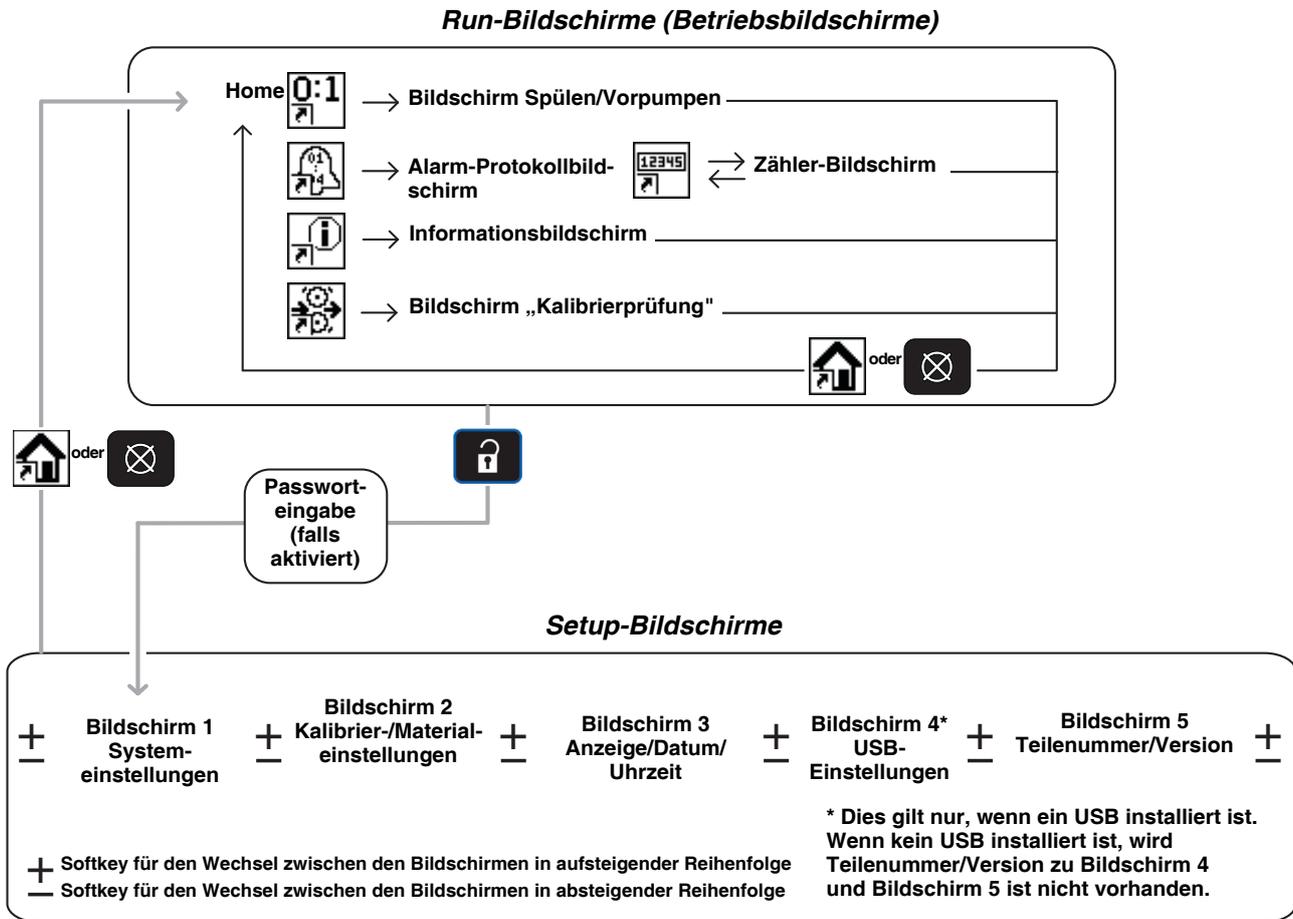


ABB. 8: Bildschirmnavigationsschema

Integrierte Luftregler

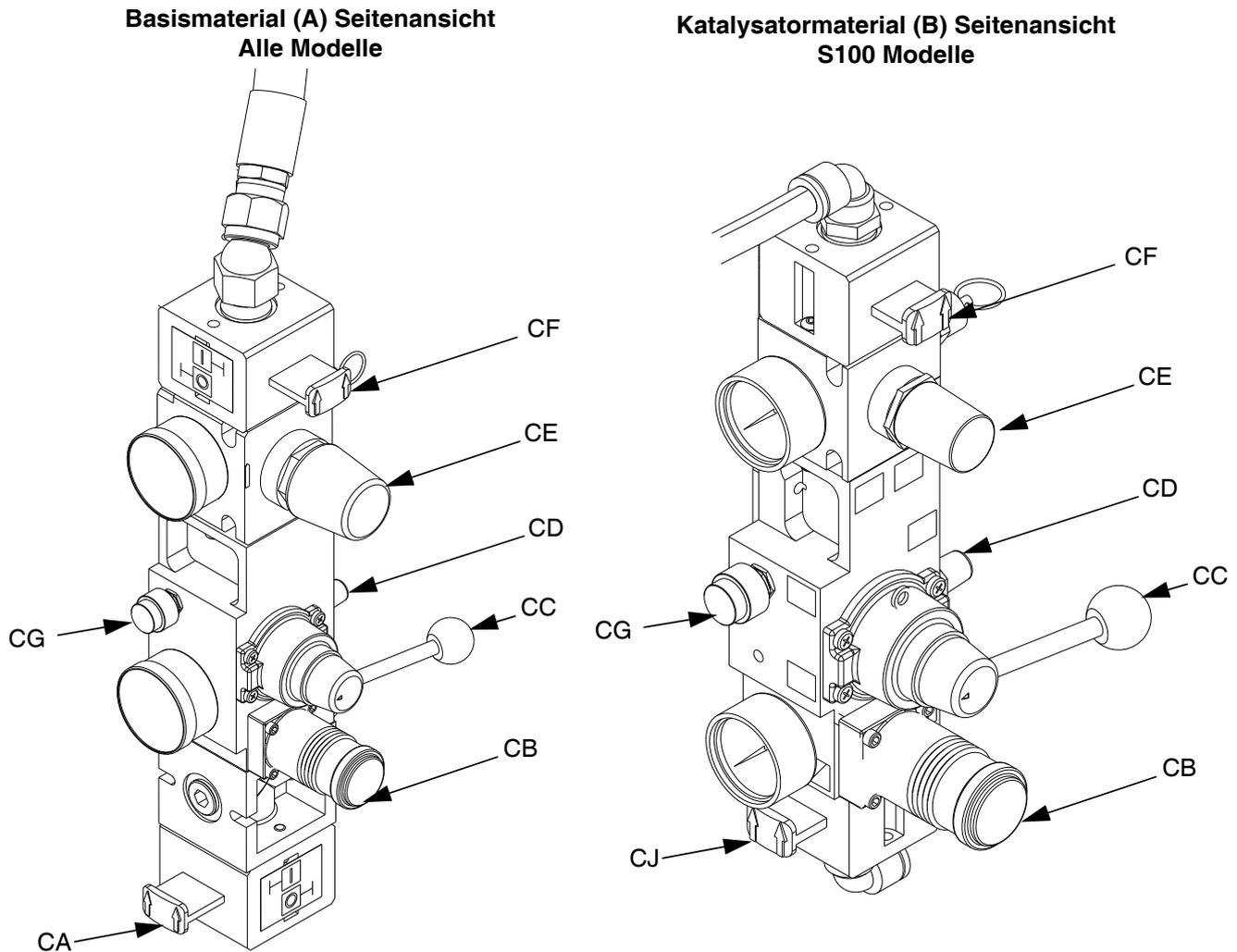


ABB. 9: Integrierte Luftregler

Zeichenerklärung:

CA Hauptluftventil (Schieber)

Zum Ein- und Ausschalten der Luftversorgung des gesamten Systems. Wenn das Ventil geschlossen ist, lässt es den Druck nach dem System ab.

CB Stellzylinder-Luftregler

Steuert Über-, Unter- und Ausblasdruck des Stellzylinders.

CC Stellzylinder-Steuerventil

Steuert die Bewegungsrichtung des Stellzylinders.

CD Abluftöffnung mit Schalldämpfer

CE Luftmotorregler

Regelt den Luftdruck des Motors.

CF Luftmotorventil (Schieber)

Zum Ein- und Ausschalten der Luftversorgung des Luftmotors. Wenn der Schieber geschlossen ist, wird die Luft freigesetzt, die zwischen dem Schieber und dem Druckluftmotor eingeschlossen ist. Den Schieber ganz hinein drücken, wenn das Gerät ausgeschaltet werden soll.

CG Ausblaseknopf

Schaltet die Druckluft ein und aus, um die Folgeplatte aus einem leeren Behälter herauszudrücken.

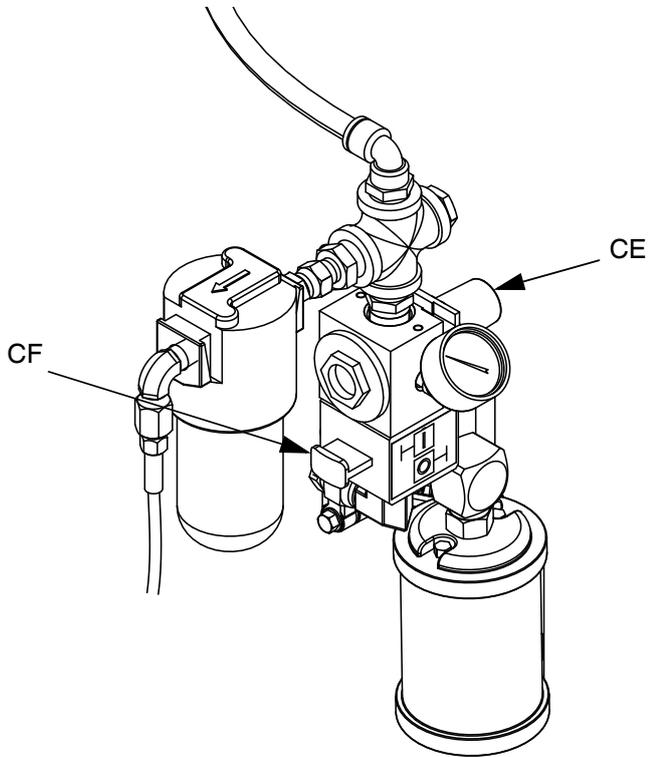
CJ Luftventil Katalysatormaterial (Schieber)

Zum Ein- und Ausschalten der Luftversorgung des Katalysatormotors. Wenn das Ventil geschlossen ist, lässt es den Druck nach dem System ab.

CK Spannungs-/Druckwandler (V/P)

Elektronisch gesteuerter Luftregler.

**Katalysatormaterial (B) Seitenansicht
U100 Modelle**



**Katalysatormaterial (B) Seitenansicht
P100 Modelle**

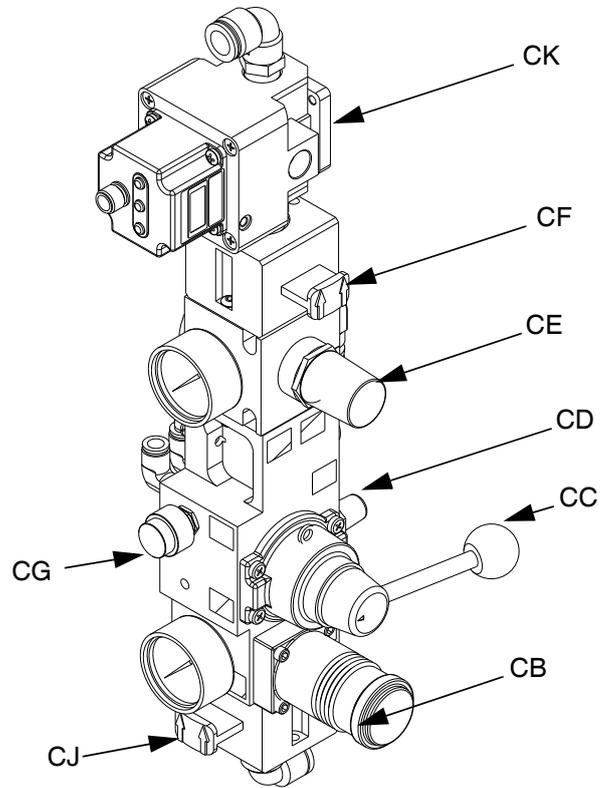


ABB. 10: Integrierte Luftregler

HINWEIS: Aufschlüsselung der Buchstabenkürzel s. Seite 18.

Materialregelungsmodul (FCM)

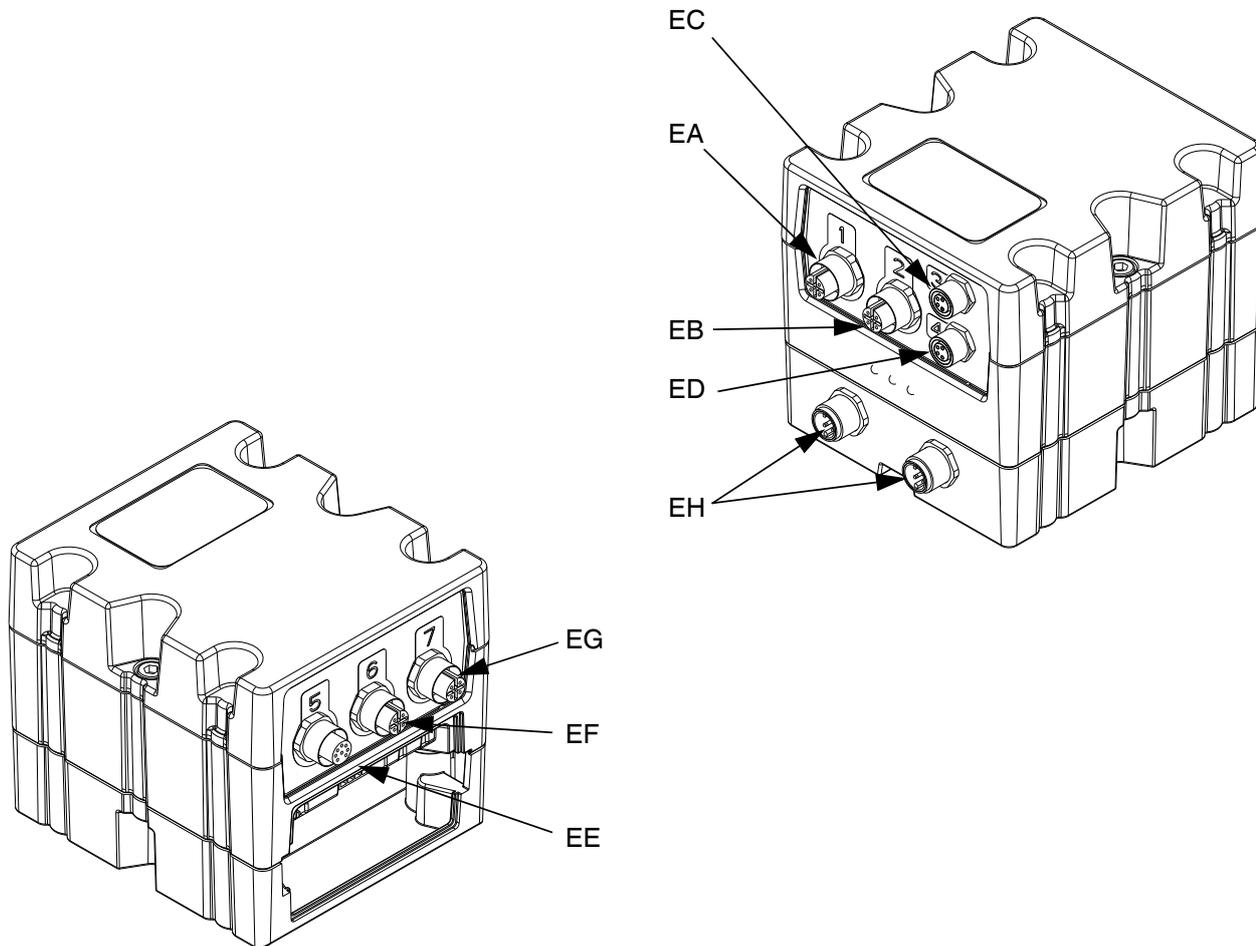


ABB. 11: FCM

Zeichenerklärung:

EA Anschluss 1 – Luftabsperrentil

Regelt die Luftversorgung des Materialreglers für Basismaterial (A).

Anschluss 1 – Niedrigniveausensoren (optional)

Eingang für Niedrigniveausignal für beide Materialien.

Weitere Informationen siehe Seite 62 **Zubehör und Sätze**. Mit integriertem Verteiler.

EB Anschluss 2 – Volumenzähler

Volumenzähler-Eingang für Basismaterial (A) und Katalysatormaterial (B). Mit integriertem Verteiler

EC Anschluss 3 – Magnetventil (nur P100)

Zum Öffnen und Schließen des Dosierventils.

ED Anschluss 4 – Spannungs-/Druckwandler (V/P)

Steuert die Luftversorgung des Materialreglers für das Katalysatormaterial (B).

EE Anschluss 5 - Lampensäule mit Akustiksignal

Optische und akustische Anzeige des Maschinenstatus.

Weitere Informationen siehe Seite 21.

EF Anschluss 6 – (Nicht belegt)

EG Anschluss 7 – (Nicht belegt)

EH CAN-Anschluss

Für die Stromversorgung und Kommunikation mit anderen GCA-Komponenten.

Lampensäule 24R824

Zur optischen und akustischen Anzeige des Maschinenstatus.

Status	Beschreibung
Rot, ständig leuchtend	Ein aufgetretener Fehler erfordert einen Wartungseingriff.
Rot und grün, ständig leuchtend	Dosieren ist zwar möglich, aber es liegt ein nicht behobener Fehler vor (z. B. Füllstand niedrig).
Grün, ständig leuchtend	Die Maschine ist bereit zum Dosieren
Grün, blinkend	Die Maschine ist in Ordnung. Der Gel-Timer ist abgelaufen.

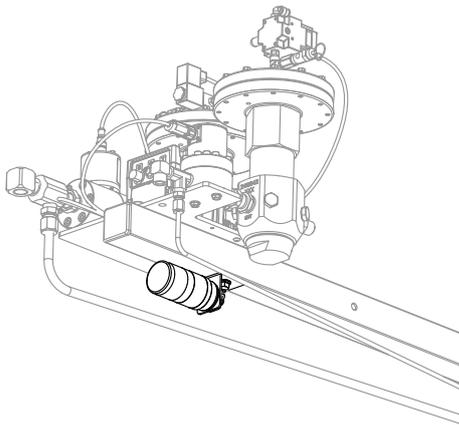


ABB. 12: Lampensäule

Anschluss der vom FCM ausgehenden Verbindungen am Dosiergerät (Modell S100)

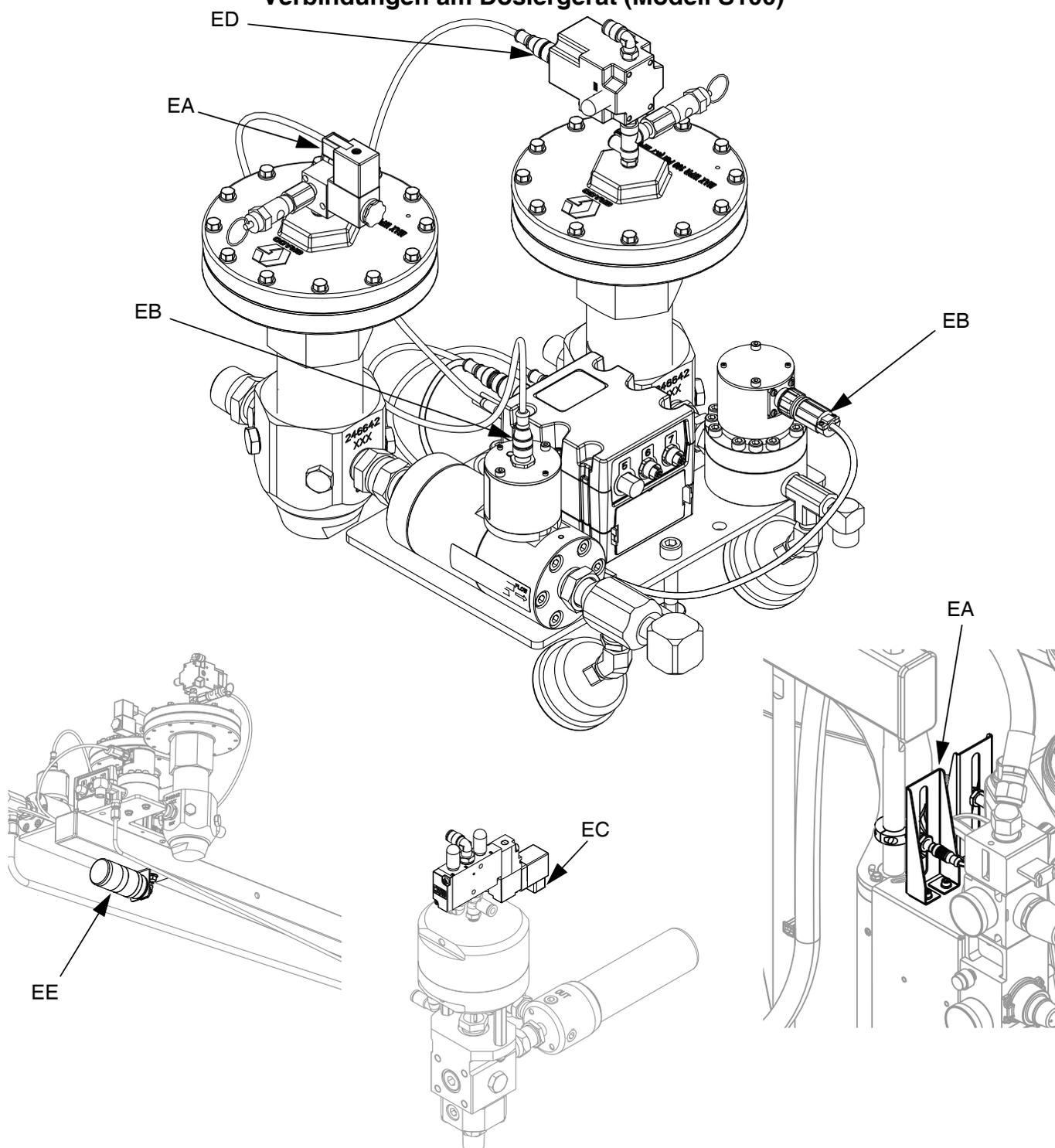


ABB. 13: Anschluss der vom FCM ausgehenden Verbindungen

Einbau

HINWEIS

Kein PTFE-Band an NPT-Gewinden verwenden, um Fehlfunktionen des Volumenzählers zu vermeiden.

Für NPT-Gewinde ausschließlich Loctite® 565 oder ein gleichartiges Gewindedichtmittel verwenden.

1. Positionierung des Gerätesockels.

Dosiergerät auf ebener Oberfläche platzieren. Angaben zum Raumbedarf siehe Seite 78 **Abmessungen**.

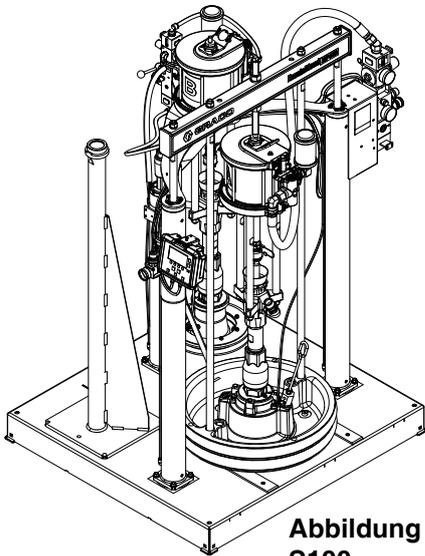
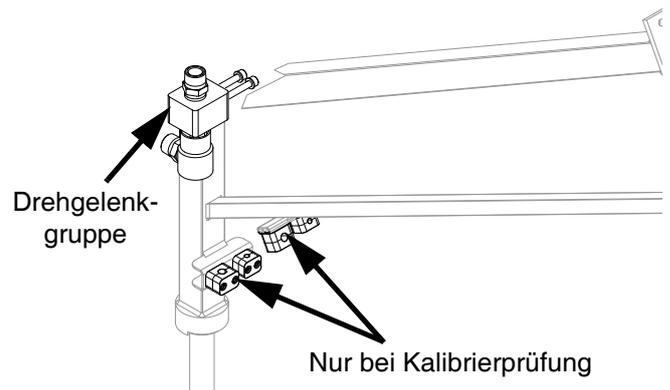


Abbildung zeigt
S100

2. Die Schlauchklammern und die Drehgelenkgruppe am Auslegerrahmen montieren.

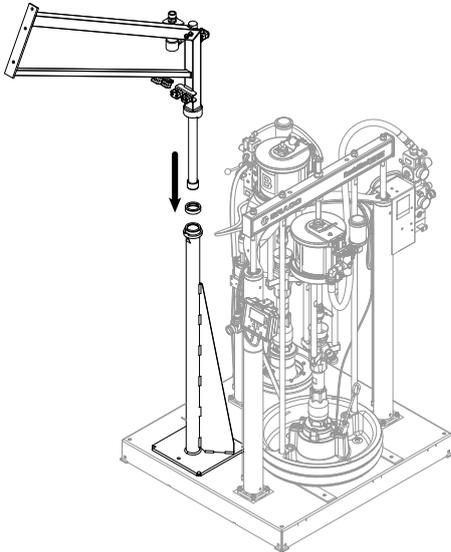
- Die Befestigungen der Drehgelenkgruppe mit 33 N•m anziehen.
- Alle Schlauchklammern handfest anziehen.

HINWEIS: Die Abbildungen zu den Schritten 9 bis 11 zeigen die Positionen der Schlauchklammern.



3. Montage des Auslegerrahmens am Gerätesockel.

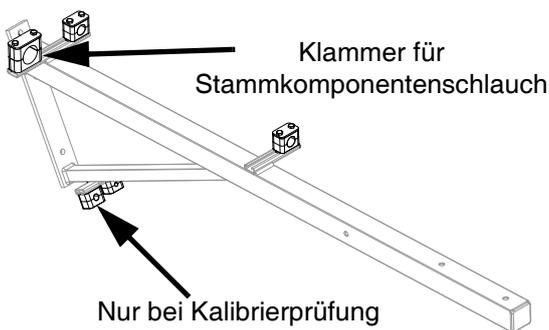
Den Auslegerrahmen in die Aufnahme auf dem Gerätesockel einsetzen.



4. Montage der Schlauchklammern am Auslegerarm.

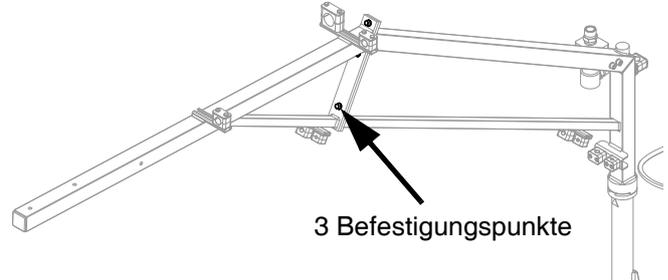
Alle Schlauchklammern handfest anziehen.

HINWEIS: Die Abbildungen zu den Schritten 9 bis 11 zeigen die Positionen der Schlauchklammern.



5. Montage des Auslegerarms am Auslegerrahmen.

Alle Befestigungen mit 33 N•m anziehen.



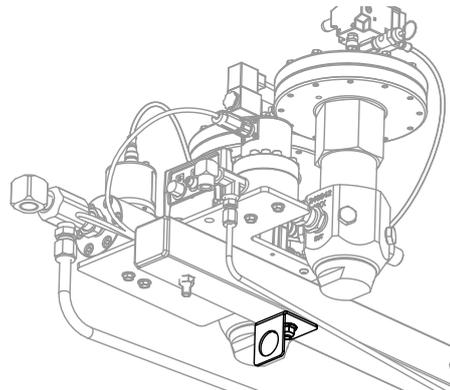
6. Montage der Materialverarbeitungseinheit am Auslegerarm.

HINWEIS

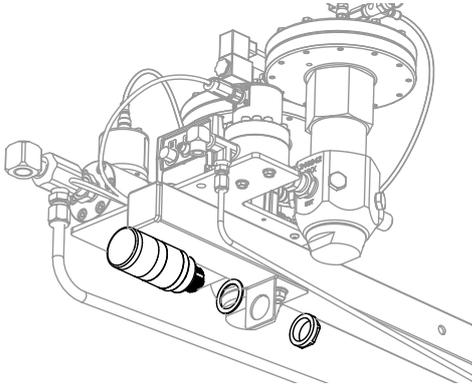
Das Anheben der Materialverarbeitungseinheit durch nur eine Person kann zu Verletzungen führen. Ein Hebezeug einsetzen, Helfer hinzuziehen oder vor der Montage die Materialregler von der Einheit abnehmen.

7. Installation der Lampensäule

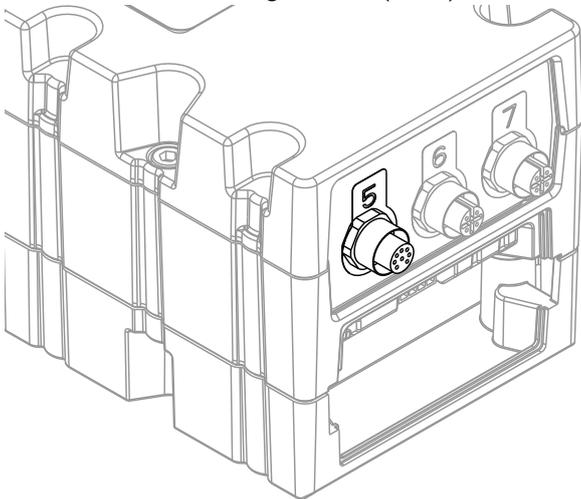
- Die Halterung der Lampensäule an der Auslegerbaugruppe befestigen. Mutter mit 33 N•m festziehen.



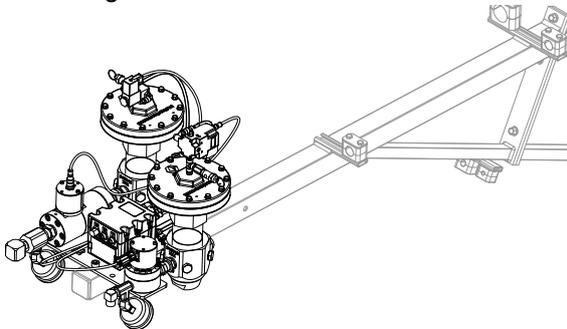
- b. Lampensäule an der Halterung montieren. Die Mutter der Lampensäule handfest anziehen.



- c. Das Kabel von der Lampensäule am Anschluss 5 am Materialregelmodul (FCM) anschließen.



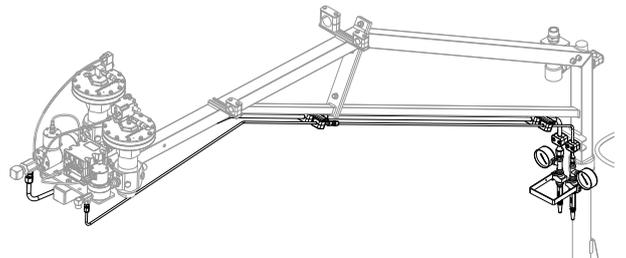
- d. Die Befestigungen der Materialverarbeitungseinheit mit 33 N•m anziehen.
- e. Die Materialregler wieder montieren, falls sie zuvor abgenommen wurden.



8. Nur bei Kalibrierprüfung: Montage der Kalibrierprüfungseinheit und der Materialschläuche am Ausleger.

- a. Alle Anschlüsse festziehen, um Undichtigkeiten zu vermeiden.
- b. Alle Schlauchklammern festziehen, um die Materialleitungen zu sichern.

HINWEIS: Weitere Informationen zur Kalibrierprüfungseinheit siehe Handbuch ExactaBlend AGP Advanced Glazing Proportioner – Zubehör, Anleitung.



9. Verlegung und Anschluss der Materialschläuche für Basismaterial (A).

- Alle Anschlüsse festziehen, um Undichtigkeiten zu vermeiden.
- Alle Schlauchklammern festziehen, um die Materialleitungen zu sichern.

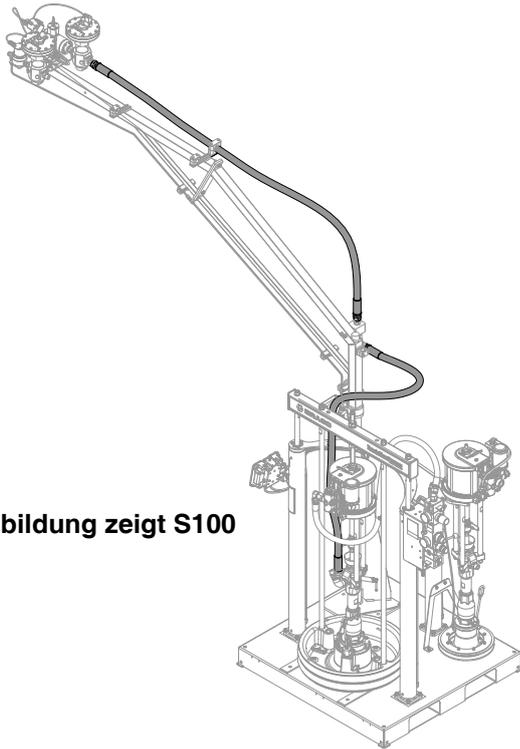
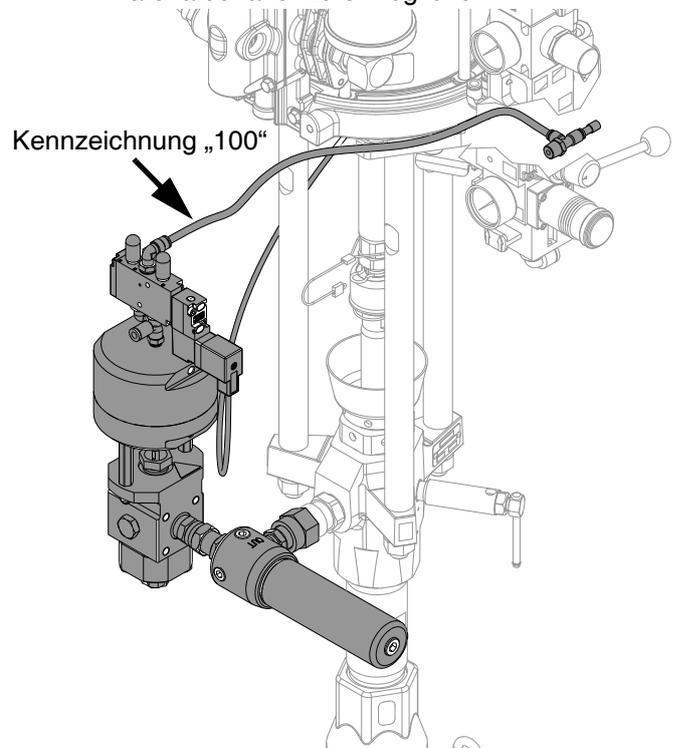


Abbildung zeigt S100

10. Nur P100: Montage des Dosierventils.

- Alle Anschlüsse festziehen, um Undichtigkeiten zu vermeiden.
- Die von der integrierten Luftregelung des Katalysatormaterials ausgehende Druckluftversorgung montieren.
- Das von Anschluss 3 des FCM abgehende Kabel für das Magnetventil anschließen. Siehe Seite 20 **Materialregelungsmodul (FCM)**. Die Kabellänge ausreichend bemessen, um das Entnehmen des Stellzylinders aus dem Materialbehälter zu ermöglichen.



11. Verlegung und Anschluss des Materialschlauchs für das Katalysatormaterial (B).

- a. Alle Anschlüsse festziehen, um Undichtigkeiten zu vermeiden.
- b. Alle Schlauchklammern festziehen, um die Materialleitungen zu sichern.

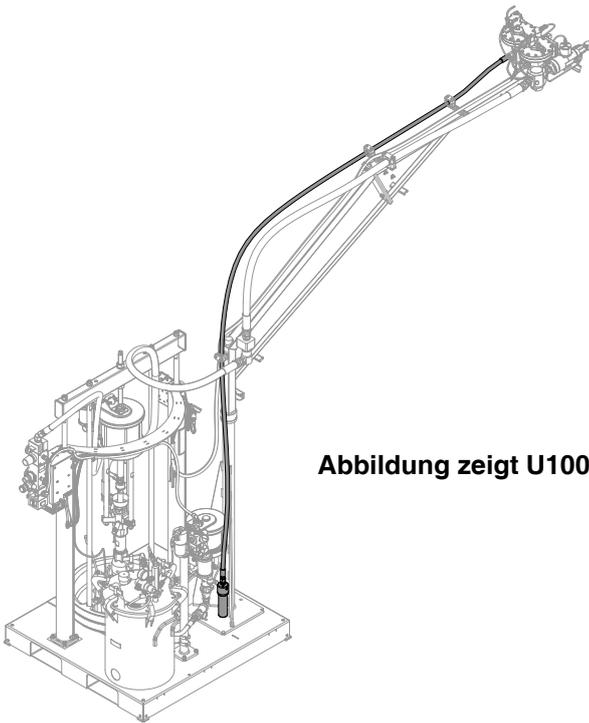


Abbildung zeigt U100

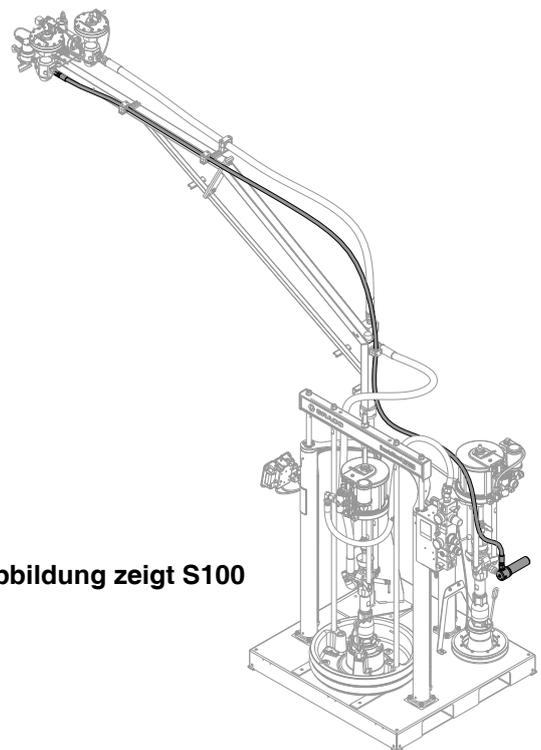


Abbildung zeigt S100

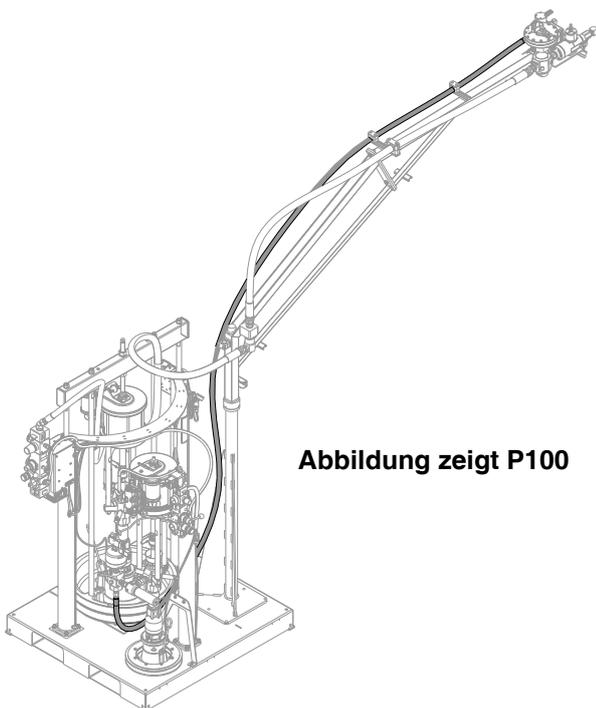


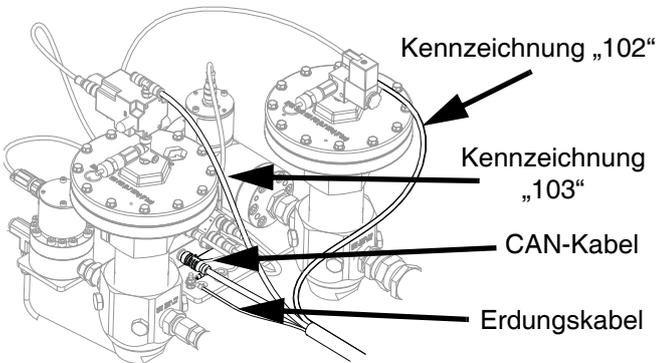
Abbildung zeigt P100

12. Verlegung und Anschluss der Luftschläuche und der elektrischen Leitungen.

Die elektrischen Leitungen mit Isolierband oder Kabelbindern am Ausleger befestigen.

HINWEIS: Zur ordnungsgemäßen Erdung des Geräts muss das Erdungskabel an die Materialverarbeitungseinheit angeschlossen werden.

HINWEIS: Die Abbildung unten bezieht sich auf die Modelle S100 und U100. Bei den P100-Modellen befindet sich der Spannungs-/Druckwandler an der Luftregelung für das Katalysatormaterial. Siehe Seite 18 **Integrierte Luftregler.**



13. Montage des Material-Wippenschlauchs für Basismaterial (A).

Alle Anschlüsse festziehen, um Undichtigkeiten zu vermeiden.

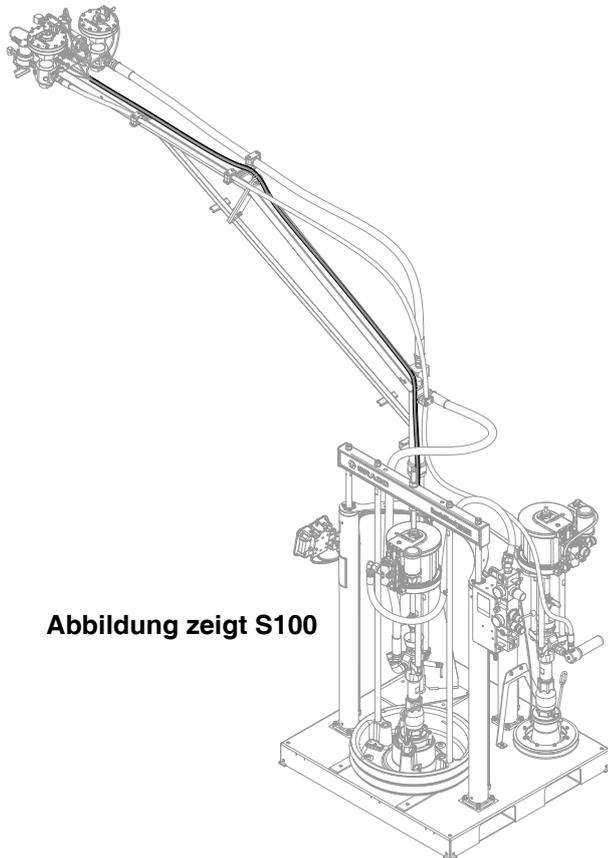
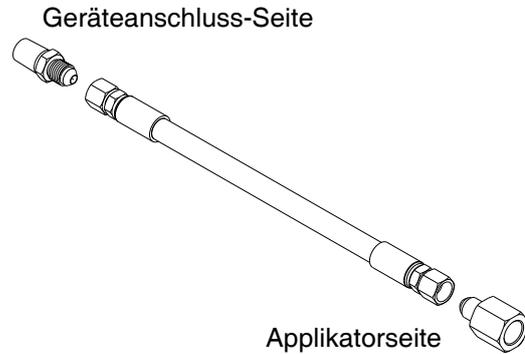


Abbildung zeigt S100

14. Montage des Material-Wippenschlauchs für das Katalysatormaterial (B).

Informationen über empfohlene Schlauchgrößen, Stiftgrößen und Kalibrierungsnummern sind in PKE 2863 (auf http://graco.custhelp.com/app/answers/detail/a_id/2863) zu finden oder über den unten stehenden QR-Code zugänglich. Alle Anschlüsse festziehen, um Undichtigkeiten zu vermeiden.

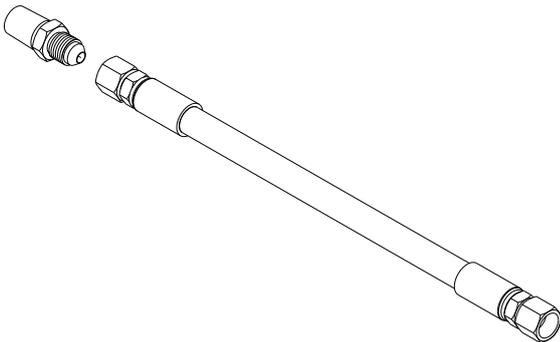


HINWEIS: Informationen zu Produktauswahl und -bezug siehe **Drosselsatz, 24R804** auf Seite 63. Die Größe des Drosselstifts bezieht sich auf typische Anwendungen und dient lediglich als Anhaltspunkt. Möglicherweise müssen andere Stifte oder Konfigurationen eingesetzt werden, um ausgeglichene Druckverhältnisse zu erzielen.

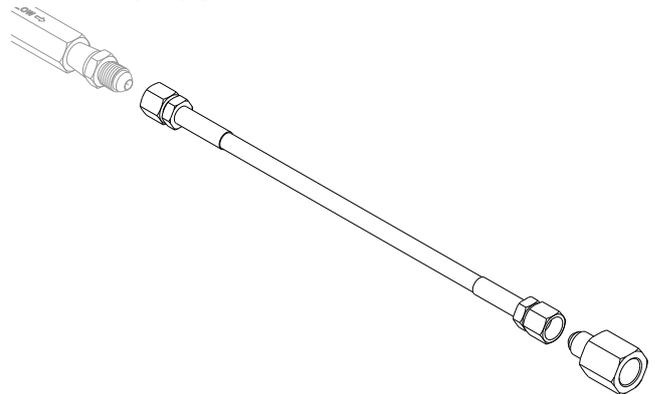
1 = 2,4 mm • 2 = 2,5 mm • 3 = 2,6 mm

HINWEIS: Informationen zu weiteren erhältlichen Schlauchgrößen siehe **Katalysatorschläuche (B)** auf Seite 63.

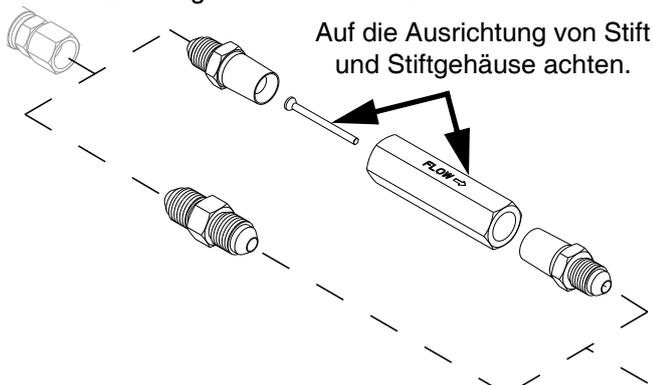
- a. Schlauch zwischen Materialverarbeitungseinheit und Drosselgehäuse lokalisieren. Den Adapter einbauen.



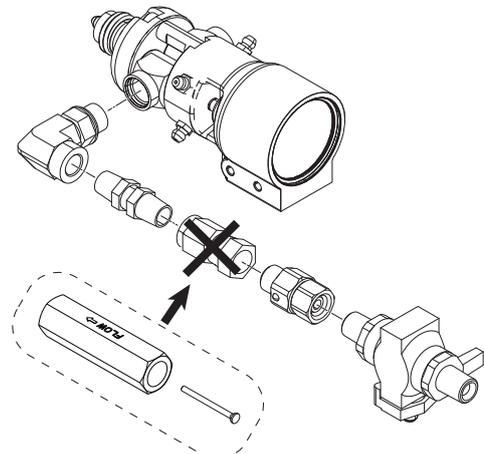
- c. Den Schlauch zwischen Drosselgehäuse und Dosierventil lokalisieren. Den Schlauch zwischen Drosselgehäuse und Dosierventil an der Drosselstifteinheit oder Verbindung montieren.



- b. Drosselstift oder Verbindung auswählen.
U100 mit MD2: Die Verbindung am Schlauch zwischen Materialverarbeitungseinheit und Drosselgehäuse montieren. Bei Verwendung der Drosselstifteinheit wird diese in Schritt d montiert.
Für alle weiteren Konfigurationen gilt: Die Drosselstifteinheit oder Verbindung am Schlauch zwischen Materialverarbeitungseinheit und Drosselgehäuse montieren.



- d. **U100 mit MD2:** Bei Verwendung der Drosselstifteinheit ersetzt diese die Schottverschraubung am MD2-Ventil.

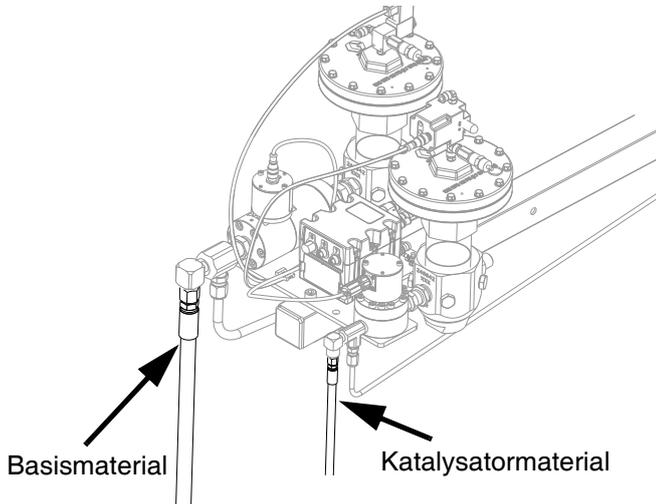


15. Anschluss der Material-Wippenschläuche für Katalysatormaterial (B) und Basismaterial (A) an die Materialverarbeitungseinheit.

ACHTUNG

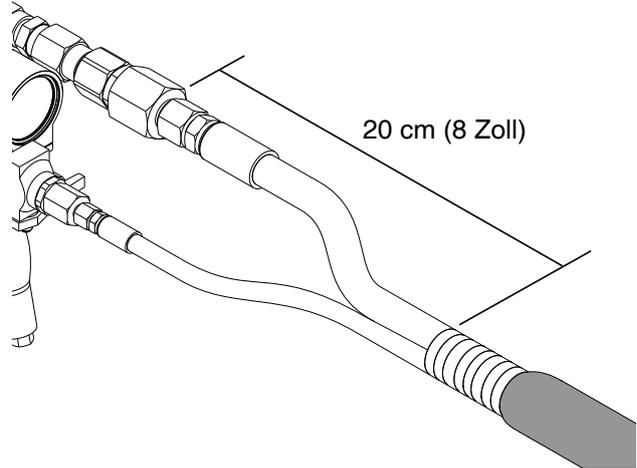
Die Beschädigung der Feuchtigkeitssperrschläuche kann dazu führen, das feuchtigkeitsempfindliche Material im Schlauch aushärtet. Um eine Beschädigung der Maschine zu vermeiden, muss eine Beschädigung der Schutzbeschichtung der Materialsperrschläuche vermieden werden.

- a. Alle Anschlüsse festziehen, um Undichtigkeiten zu vermeiden.

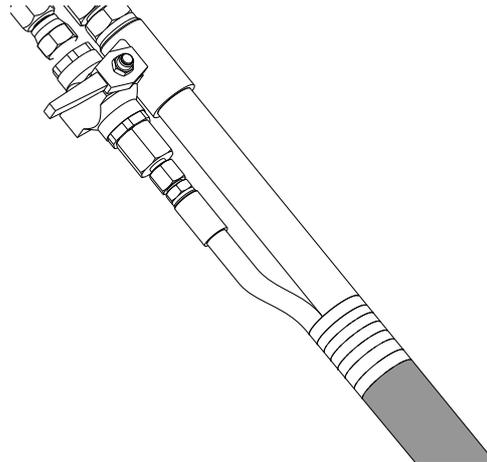


- b. Schutztüle über Basis- und Katalysatorschlauch schieben.

- c. **MD2:** Tülle 20 cm (8 Zoll) hinter dem Fitting des Schlauchs für großes Volumen festkleben, damit eine entsprechende Bewegung des Pistolengriffs möglich ist.



Ultra-Lite: Tülle direkt hinter dem Verteilerblock festkleben.



- d. Das andere Ende der Schutztüle fest anziehen und mit Isolierband sichern.

16. Nur MD2-Ventil: Montage des Luftanschlusses und Verlegung des Luftschlauchs.

- a. Den Stopfen an der integrierten Druckluftsteuerung für das Katalysatormaterial (B) entfernen.

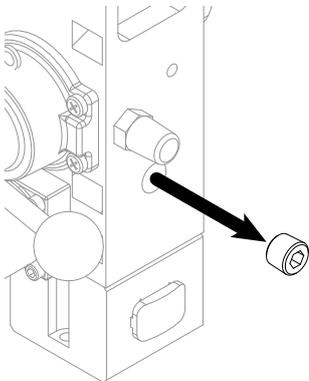


Abbildung zeigt S100

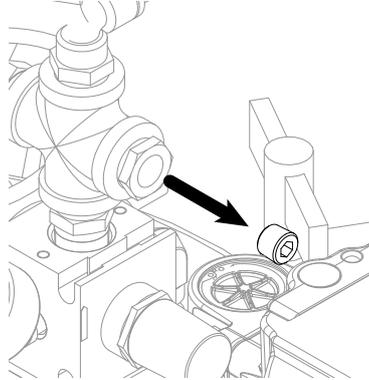


Abbildung zeigt U100

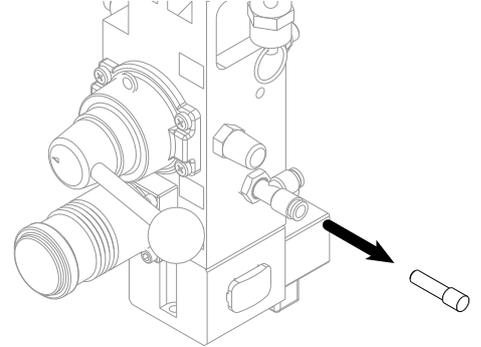


Abbildung zeigt P100

- b. Falls erforderlich den Luftanschluss montieren. Dichtmittel auf die Gewinde auftragen und diese festziehen, um Undichtigkeiten zu vermeiden.

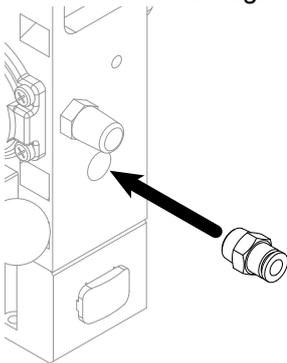


Abbildung zeigt S100

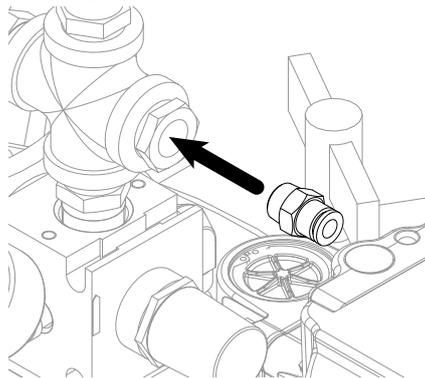


Abbildung zeigt U100

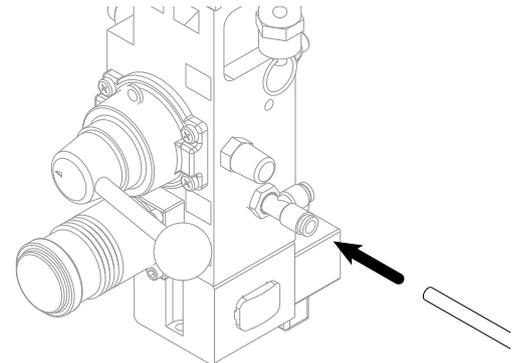


Abbildung zeigt P100

- c. Die Luftleitung neben den anderen, in Schritt 12 angebrachten Leitungen verlegen.

17. Nur Ultra-lite Tri-core: Ersetzen des Überdruckventils an beiden integrierten Druckluftsteuerungen.

An den integrierten Druckluftsteuerungen für Basismaterial (A) und Katalysatormaterial (B) das Standard-Überdruckventil durch das Überdruckventil für das Ultra-lite Tri-core-Dosierventil ersetzen.

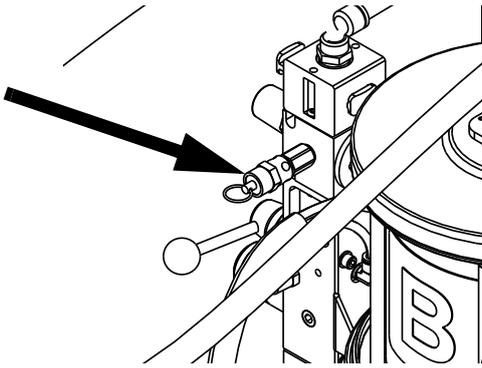


Abbildung zeigt S100

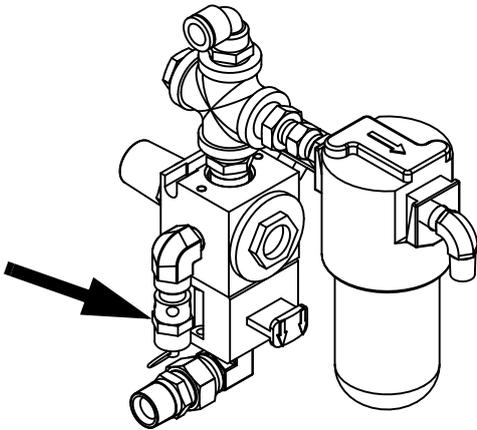
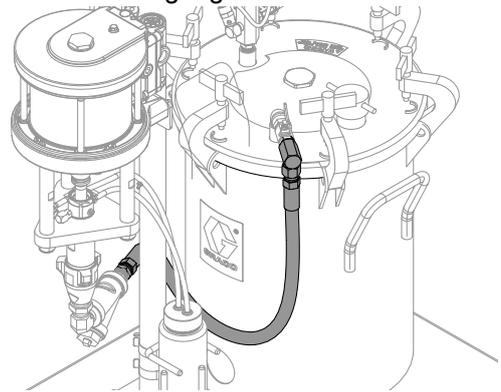


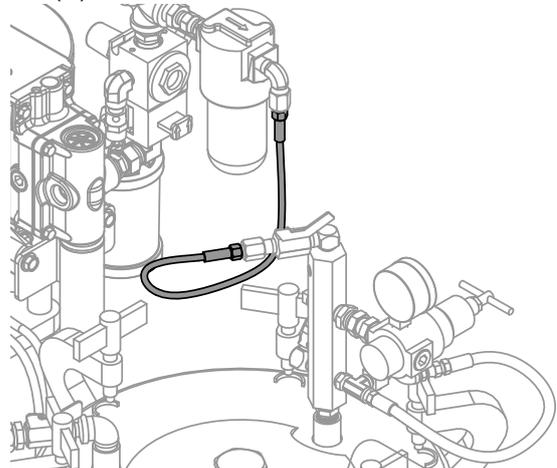
Abbildung zeigt U100

18. Nur U100 Modelle: Positionieren und Anschließen des Druckbehälters

- Den Druckbehälter auf dem Gerätesockel positionieren.
- Die Chemikalienleitung vom Druckbehälter mit dem mitgelieferten Fitting am Materialfiltereingang anschließen.



- Die Luftleitung von der integrierten Druckluftsteuerung für das Basismaterial (A) am Druckbehälter anschließen.

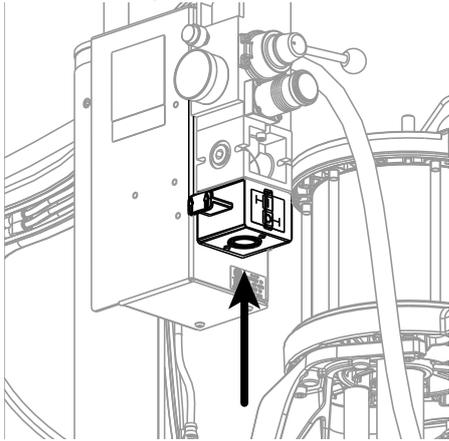


19. Installation von Zubehörkomponenten.

Detaillierte Informationen hierzu sind dem Handbuch ExactaBlend AGP Advanced Glazing Proportioner – Zubehörsätze zu entnehmen.

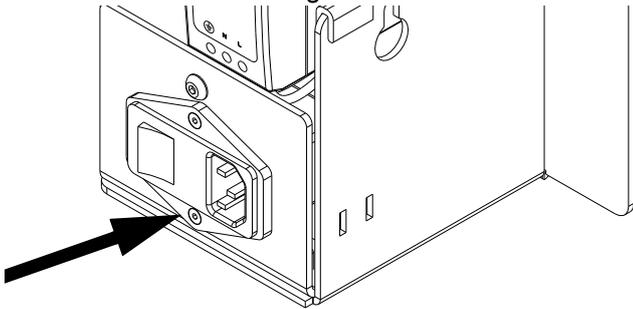
20. Anschluss der Luftversorgung an das Gerät.

HINWEIS: Lufteinlassgröße 3/4 NPTF.



21. Anschluss der Stromversorgung an das Gerät.

Das Netzkabel im Elektrogehäuse anschließen.



Erdung

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

Das Gerät muss geerdet sein, um das Risiko von statischer Funkenbildung und Stromschlag zu verringern. Elektrische oder statische Funkenbildung kann dazu führen, dass Dämpfe sich entzünden oder explodieren. Unsachgemäße Erdung kann zu einem Stromschlag führen. Die Erdung bietet eine Ableitung für den elektrischen Strom.

Gerät: Erdung über vom Betreiber bereitzustellendes Netzkabel.

Fluidmaterialbehälter: Alle geltenden Vorschriften befolgen.

Zum Spülen verwendete Lösemittelbehälter: Alle geltenden Vorschriften befolgen. Verwenden Sie nur elektrisch leitende Metalleimer, die auf einer geerdeten Oberfläche stehen. Metalleimer nie auf einer nicht leitenden Oberfläche wie z. B. Papier oder Pappe abstellen, weil dadurch die Erdungsverbindung unterbrochen wird.

Darauf achten, dass die Erdungsverbindung beim Spülen oder Druckentlasten nie unterbrochen wird: Ein Metallteil der Pistole/des Ausgabeventils fest gegen einen geerdeten Metalleimer drücken und den Abzug von Spritzpistole/Ausgabeventil geöffnet halten.

Vorbereitung

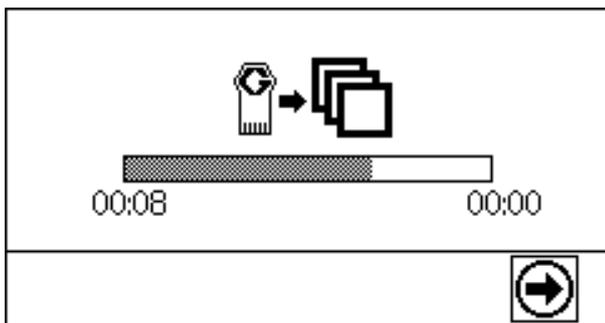


HINWEIS

Um eine Beschädigung der Softkey-Tasten zu verhindern, drücken Sie die Tasten nicht mit scharfen oder spitzen Objekten wie Stiften, Plastikkarten oder Fingernägeln.

Wird Software auf dem Anzeigemodul aktualisiert, erfolgt automatisch die Aktualisierung auf allen verbundenen GCA-Komponenten. Ein Status-Bildschirm zeigt während der Softwareaktualisierung den Fortschritt an. Wenn die

Statusleiste abgelaufen ist,  drücken, um fortzufahren.

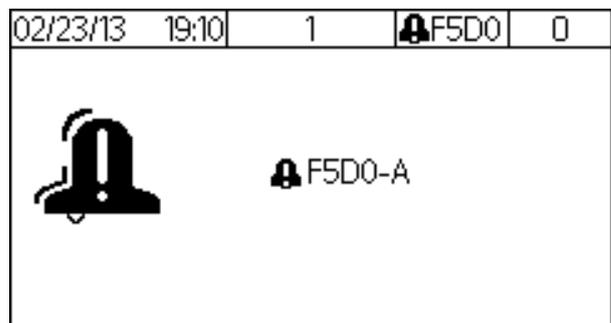


Nach dem Einschalten der Stromversorgung wird der Startbildschirm angezeigt, bis Initialisierung und Verbindungsaufbau abgeschlossen sind.



Auf dem Anzeigemodul erscheint nach Abschluss der Initialisierung eine Fehlermeldung. Dies ist darauf zurückzuführen, dass keine Kalibrierung des Geräts

erfolgt ist.  drücken, um die Fehlermeldung zu akzeptieren und mit der Einrichtung des Dosiergeräts fortzufahren.

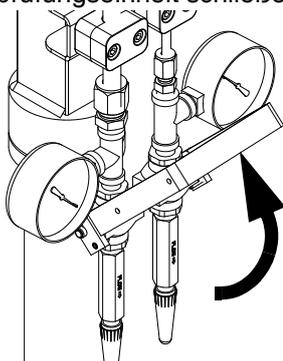


1. Spülen der Materialleitungen.

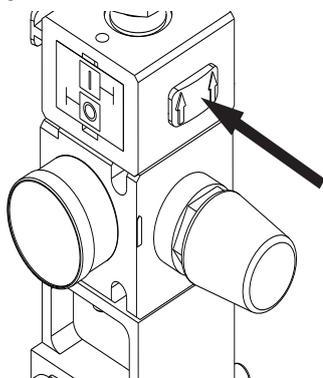
						
<p>Vor dem Einschalten der Hauptluftversorgung alle Luftregler durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn einstellen, um Verletzungen oder eine Beschädigung des Geräts zu vermeiden.</p>						

- a. Material zuführen.
Stellzylinder: Fasswechsel gemäß der Anleitung im Handbuch für Druckluft-Stellzylinder durchführen.
Druckbehälter: Behälter gemäß der Anleitung im Handbuch für 19-, 38- und 57 l-Drucktanks befüllen. Bei Verwendung von Urethan in Verbindung mit einem Druckbehälter wird der Einsatz eines Rührwerks empfohlen. Das Rührwerk auf 25 bis 50 U/Min. einstellen.

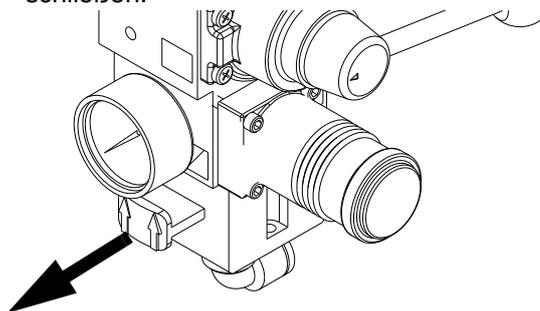
- b. **Nur bei montierter Kalibrierprüfungseinheit:** Kalibrierprüfungseinheit schließen.



- c. Den Schieber für den Druckluftmotor (A) schließen.

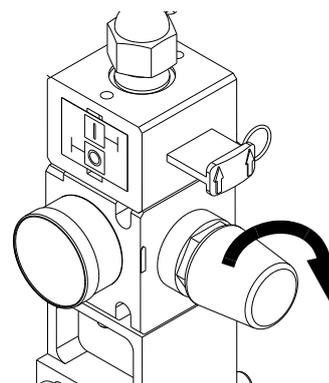


- d. Den Schieber für den Druckluftmotor (A) schließen.

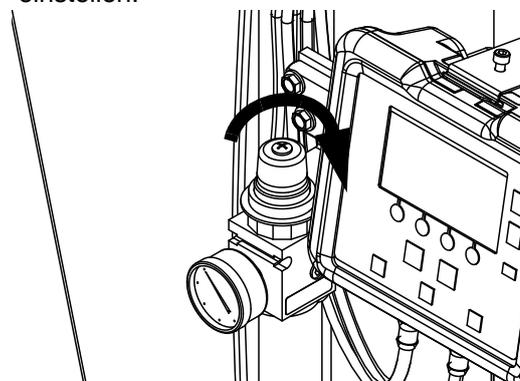


- e. Den Luftmotorregler für das Basismaterial (A) auf 10 psi (70 kPa, 0,7 bar) einstellen.

						
<p>Um Verletzungen oder eine Beschädigung des Geräts zu vermeiden, darf beim Basismaterial (A) ein Maximaldruck von 25 psi nicht überschritten werden, bis ein gleichmäßiger Materialfluss erreicht ist.</p>						

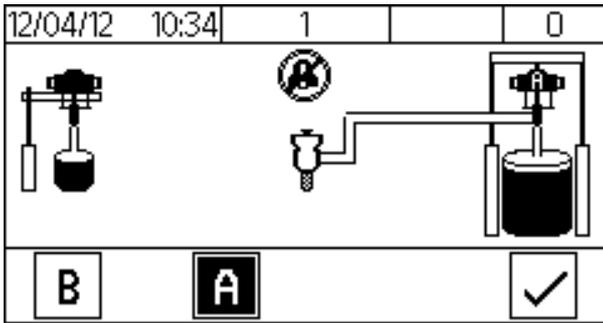


- f. Den Materialregler auf 40 psi (280 kPa, 2,8 bar) einstellen.

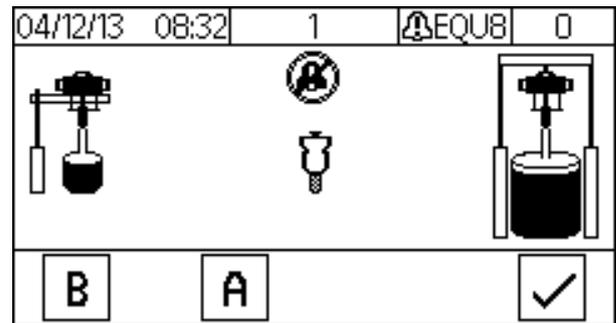


- g. Den Schlauch für das Basismaterial (A) in einen Abfallbehälter richten.

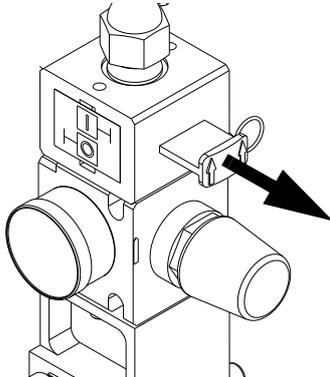
h. Am Anzeigemodul **A** aktivieren.



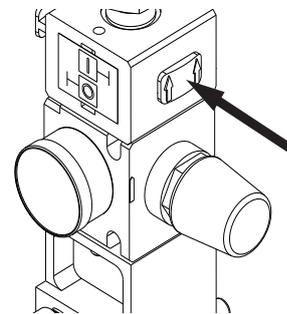
i. Am Anzeigemodul **A** deaktivieren.



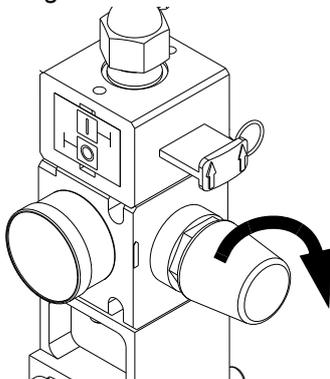
i. Den Schieber für den Druckluftmotor (A) öffnen.



m. Den Schieber für den Druckluftmotor (A) schließen.



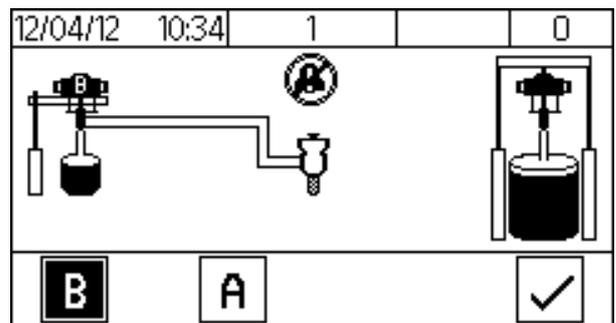
j. Den Luftmotorregler für das Basismaterial (A) so weit öffnen, dass durch den Schlauch Material gefördert wird.



n. Die Schritte a bis m beim Schlauch für das Katalysatormaterial (B) wiederholen. Abbildungen siehe Seite 18 **Integrierte Luftregler**.

HINWEIS: Nach Aufforderung auf dem Anzeigemodul **B** aktivieren. Alle Schieberventile aktivieren (siehe Angaben zur Luftregelung des Katalysatormaterials (B)).

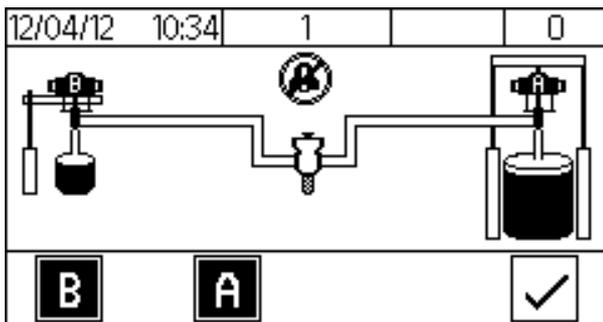
k. So lange Material in den Abfallbehälter füllen, bis aus dem Schlauch keine Luft mehr austritt.



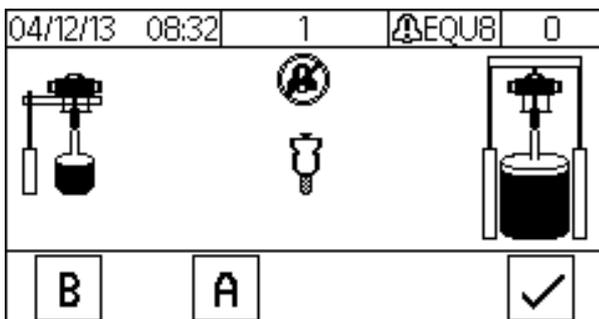
2. Dosierapplikator anschließen.

MD2:

- Die Schläuche für Basismaterial (A) und Katalysatormaterial (B) mit dem Dosierapplikator verbinden.
- A** und **B** auf dem Anzeigemodul aktivieren.

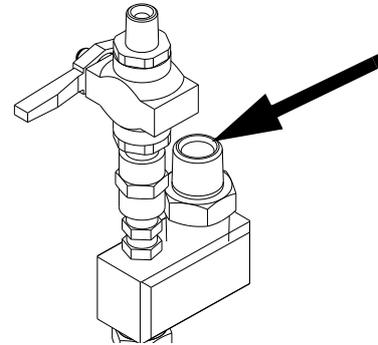


- Das Kugelventil für das Katalysatormaterial (B) öffnen und so lange Material in einen Abfallbehälter abgeben, bis aus dem Dosierventil keine Luft mehr austritt.
- Am Anzeigemodul aktivieren.

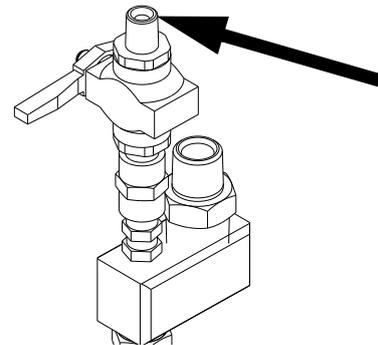


Ultra-lite:

- Den Schlauch für das Basismaterial (A) mit dem Einlassanschluss für das Basismaterial verbinden.



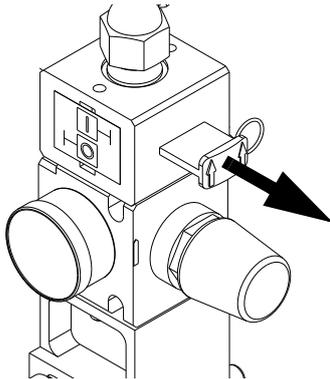
- Den Schlauch für das Katalysatormaterial (B) mit dem Einlassanschluss für das Katalysatormaterial verbinden.



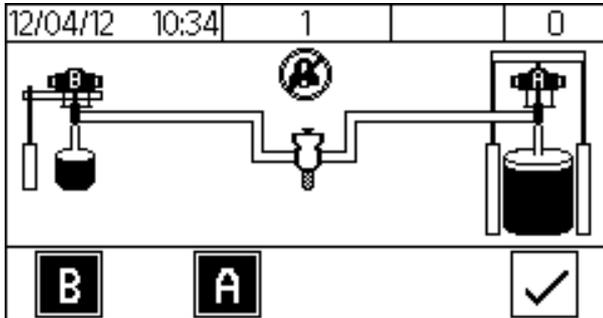
- Das Kugelventil für das Katalysatormaterial (B) öffnen und so lange Material in einen Abfallbehälter abgeben, bis aus dem Dosierventil keine Luft mehr austritt.
- Das Kugelventil für das Katalysatormaterial (B) schließen und so lange Material in einen Abfallbehälter abgeben, bis nur noch Basismaterial (A) gefördert wird.

3. Nur bei Kalibrierprüfungseinheit: Materialleitungen zur Kalibrierprüfungseinheit spülen.

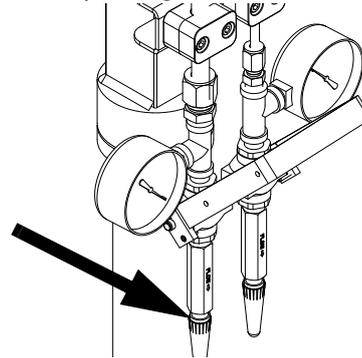
- a. Die Schieber für die Luftmotoren für Basismaterial (A) und Katalysatormaterial (B) öffnen.



- b. **A** und **B** auf dem Anzeigemodul aktivieren.

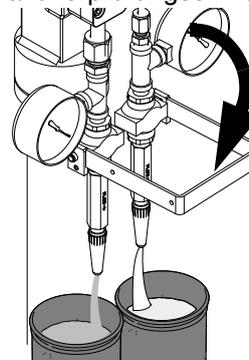


- c. Einen Abfallbehälter unter die Kalibrierprüfungseinheit stellen.



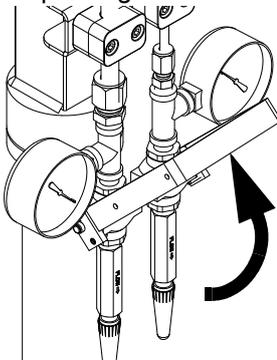
- d. Die JIC-Kappen von der Kalibrierprüfungseinheit abnehmen.

- e. Die Kalibrierprüfungseinheit öffnen.



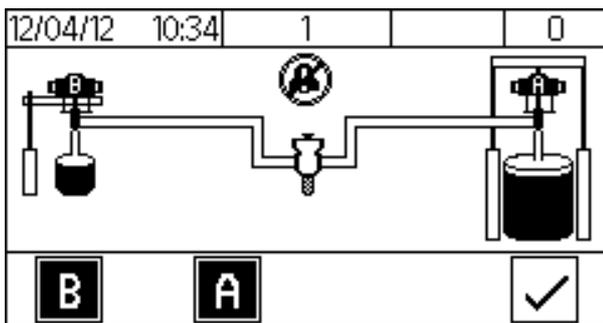
- f. So lange Material in den Abfallbehälter füllen, bis aus den Materialleitungen für Basismaterial (A) und Katalysatormaterial (B) keine Luft mehr austritt.

- g. Die Kalibrierprüfungseinheit schließen.



- h. Die Düsen der Kalibrierprüfungseinheit reinigen und die JIC-Kappen aufsetzen.

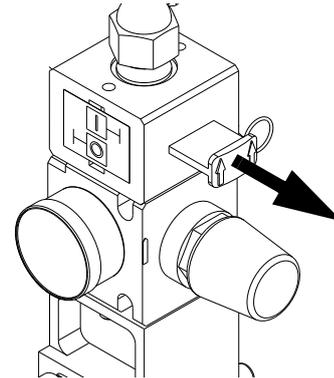
- i. Am Anzeigemodul aktivieren.



4. Kalibrieren des Geräts.

Beim ersten Einrichten des Geräts, nach einem Austausch der Volumenzähler sowie im Fall einer Neukalibrierung die folgenden Schritte ausführen.

- a. Die Abzugssperre verriegeln.
- b. Die Schieber für die Luftmotoren für Basismaterial (A) und Katalysatormaterial (B) öffnen.



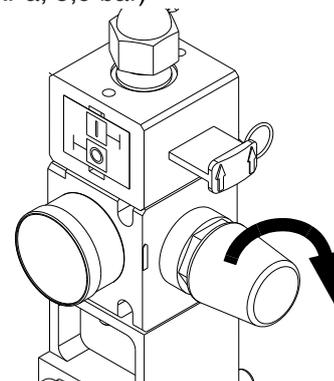
- c. Die Schieber für die Luftmotoren für Basismaterial (A) und Katalysatormaterial (B) einstellen.

MD2 oder Ultra-lite mit flexiblem Schlauch:

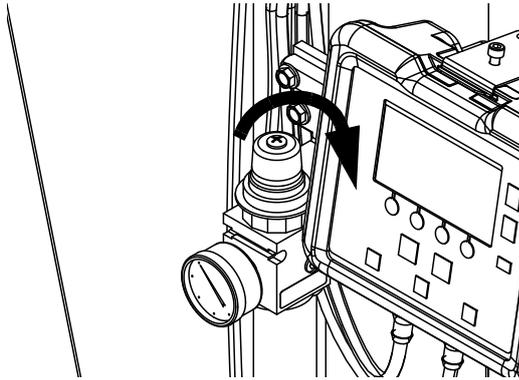
70 psi (480 kPa, 4,8 bar).

Ultra-lite mit Tri-core:

85 psi (586 kPa, 5,9 bar)



- d. Den Materialregler auf 40 psi (280 kPa, 2,8 bar) einstellen.



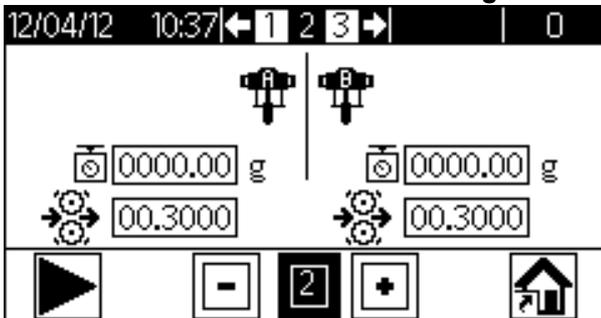
- e. Zwei Behälter auf zwei verschiedenen Waagen platzieren und die Waagen auf Null stellen. Die Behälter werden bei Schritt j verwendet.

HINWEIS: Als Gewichtseinheit muss Gramm gewählt werden.

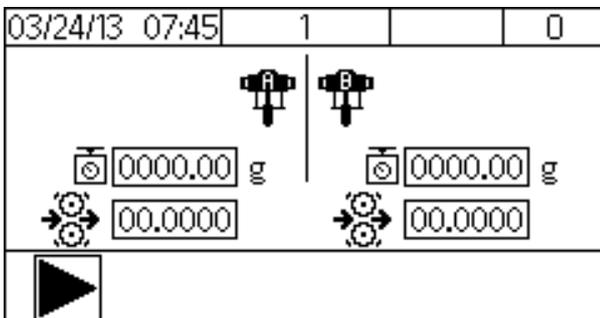
- f. Zum Setup navigieren. **Bildschirm 2.**

HINWEIS: **Bildschirm 2** wird bereits angezeigt, falls dieser Vorgang während der ersten Einrichtung des Geräts erfolgt.

Bildschirm 2 – Neukalibrierung

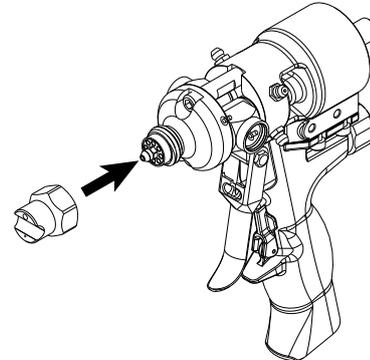


Bildschirm 2 – Erstmalige Kalibrierung



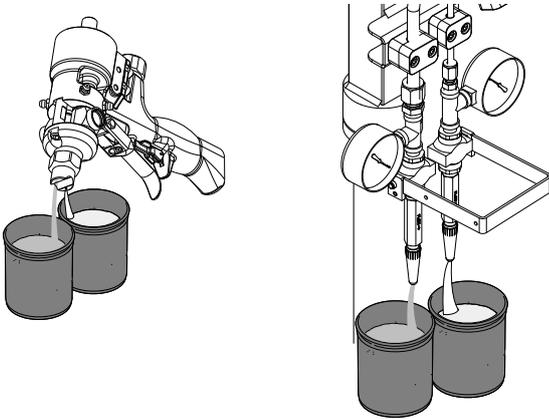
- g. ► aktivieren, um einen neuen Kalibrierungsvorgang einzuleiten.

- h. **MD2:** Die Kalibrierungsdüse am Dosierapplikator anbringen.



- i. Die Abzugssperre entriegeln.

- j. Die Chemikalien in die beiden Behälter abgeben.
MD2: Chemikalie wird über den Applikator abgegeben.
Ultra-lite: Chemikalie wird über die Kalibrierprüfungseinheit abgegeben.



- l. Beide Behälter separat wiegen und die Werte für beide Chemikalien in den Setup-Bildschirm 2 eingeben.

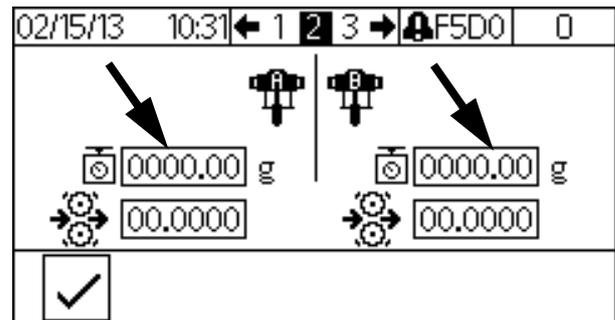
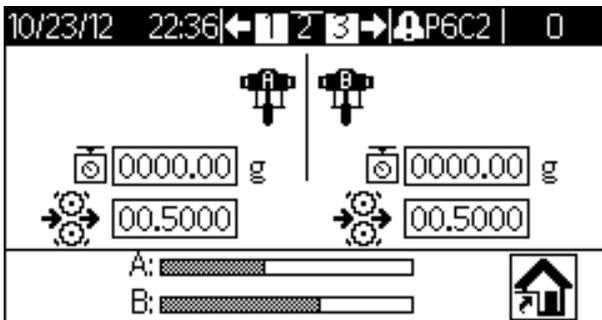
HINWEIS: Ändern von Werten in einem Feld:

- oder drücken, um das gewünschte Feld zu markieren.
- drücken, um das gewünschte Feld zu aktivieren oder um eine Option zu aktivieren/deaktivieren.
- oder drücken, um den Wert im ausgewählten Feld zu ändern.
- drücken, um den geänderten Wert zu übernehmen.

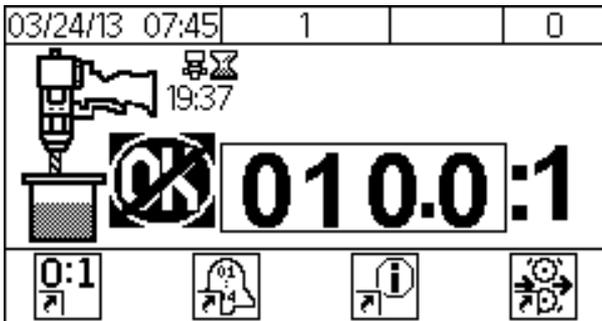
HINWEIS: Die Gewichtseinheit ist Gramm.

- k. Chemikalien in die Behälter abgeben, bis beide Statusleisten abgelaufen sind.

HINWEIS: Falls eine Lichtsäule installiert ist, wird der Ablauf der Statusleisten durch grünes Licht angezeigt.



- m. ✓ drücken, um den Abschluss des Kalibrierungsvorgangs zu bestätigen. Das Gerät berechnet automatisch den K-Faktor beider Materialien.
- n. Die Abzugssperre verriegeln.
- o. **MD2**: Die Kalibrierungsdüse entfernen und einen statischen Mischer am Dosierventil montieren.
- p. Zum **Start** wechseln.



5. Einrichten des Anzeigemoduls.

Zur Einrichtung des Anzeigemoduls folgende Schritte ausführen. Weitere Informationen siehe **Anhang A – Überblick über die AM-Symbole**, Seite 66.

- a. Allgemeine Systemeinstellungen vornehmen. Siehe **Bildschirm 3**, Seite 68.
- b. Spezifische Systemeinstellungen vornehmen. Siehe **Bildschirm 1**, Seite 68.
- c. **P100 mit Ultra-Lite Tri-core Mischer**: Die Option 85 psi (5,9 bar) auswählen. Siehe **Bildschirm 1**, Seite 68.

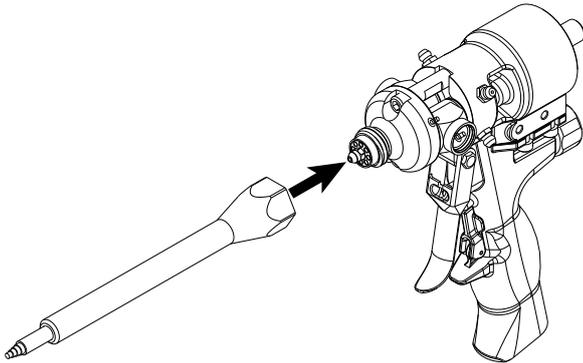
Inbetriebnahme

Das Gerät nur mit vollständig und korrekt angebrachten Abdeckungen und Schutzblechen in Betrieb nehmen.						

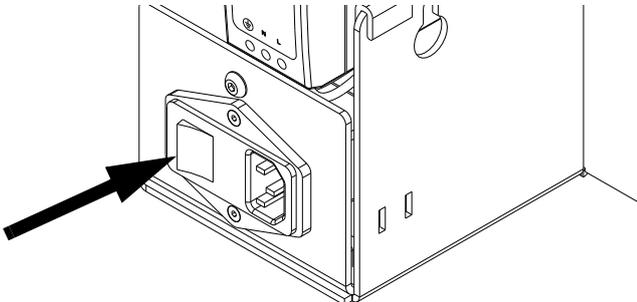
1. Die Abzugssperre verriegeln.
2. Den Statikmischer oder die Düse am Dosierapplikator montieren. Weitere Informationen hierzu siehe Betriebsanleitung des entsprechenden Applikators.

HINWEIS: Werden mehr als zwei Auslassschritte beim Statikmischer nicht ausgeführt, erhöht dies die Wahrscheinlichkeit, dass die zu mischenden Substanzen aus dem Mischer herausgedrückt werden.

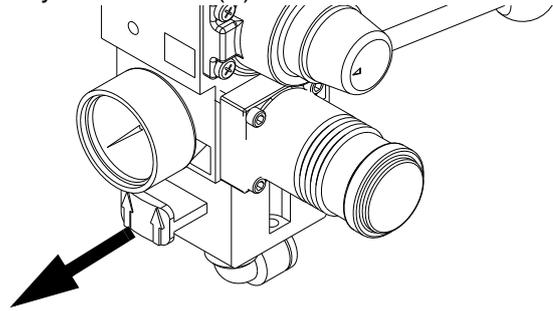
HINWEIS: Bei Verwendung der Mischersatzes 24T035 den Aufsatz am MD2-Dosierapplikator anbringen, bevor der 1/4" NPT-Auslassadapter montiert wird. Den 1/4" NPT-Adapterauslass handfest anziehen.



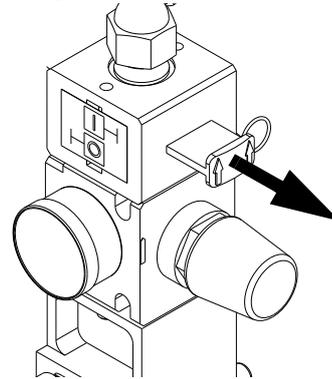
3. Am Elektrogehäuse die Stromversorgung einschalten.



4. Die Hauptluftschieber für Basismaterial (A) und Katalysatormaterial (B) öffnen.



5. Die Schieber für die Luftmotoren für Basismaterial (A) und Katalysatormaterial (B) öffnen.



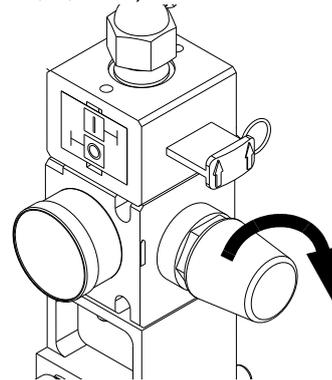
6. Sicherstellen, dass die Luftmotorregler für Basismaterial (A) und Katalysatormaterial (B) auf den korrekten Druck eingestellt sind.

MD2 oder Ultra-lite mit flexiblem Schlauch:

70 psi (480 kPa, 4,8 bar).

Ultra-lite mit Tri-core:

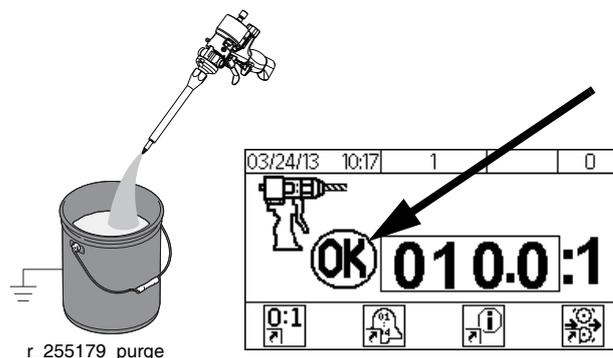
85 psi (586 kPa, 5,9 bar)



7. **P100 mit Ultra-Lite Tri-core Mischer:** Sicherstellen, dass die Option 85 psi (5,9 bar) ausgewählt ist. Siehe **Bildschirm 1**, Seite 68.



Anzeigemodul „OK“ anzeigt und die Lichtsäule (falls montiert) grün leuchtet.

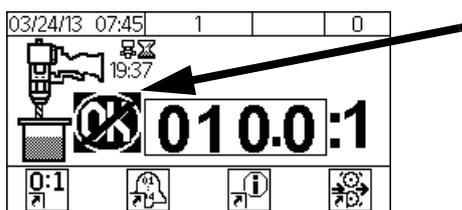


8. Prüfen, ob das Steuerventil des Stellzylinders auf Absenken steht.
9. Beim ersten Einschalten der Stromversorgung erscheint auf dem Anzeigemodul ein

Standby-Bildschirm. Drücken Sie , um zum Bildschirm **Start** zu gelangen.



HINWEIS: Auf dem Bildschirm **Start** ist bis zum Abschluss des folgenden Schrittes das OK-Symbol deaktiviert. Falls eine Lichtsäule montiert ist, leuchtet diese rot.



10. Die Abzugssperre entriegeln.

HINWEIS: Falls ein neuer Statikmischer montiert wurde, ist ein Spülen mit der Basischemikalie zu empfehlen, um Ablagerungen an den Seitenwänden zu vermeiden. Hierzu die Schritte im Abschnitt **Spülen mit Basismaterial** ausführen (S. 46).

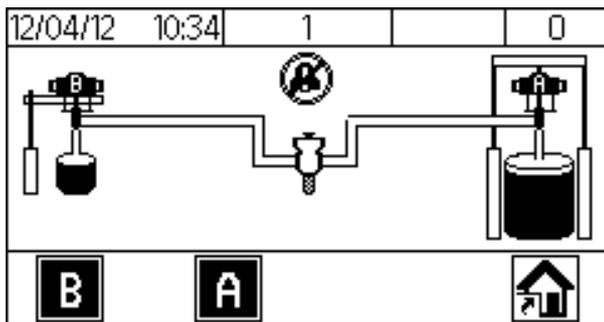
11. Ein Metallteil der Pistole fest gegen einen geerdeten Metalleimer drücken. Die Pistole betätigen, bis das

Spülen mit Basismaterial

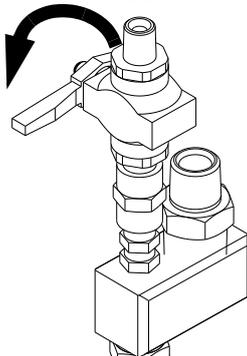
Bei diesem Vorgang wird das Dosierventil mit Basismaterial (A) gespült. Dies verhindert das Aushärten von gemischtem Material innerhalb des Dosierapplikators. Das Gerät bleibt dabei unter Druck und mit dem Stromnetz verbunden.

1. Zur Anzeige **Spülen/Vorpumpen** wechseln.

HINWEIS: Prüfen, ob beide Pumpen aktiv sind.



2. Das Kugelventil des Katalysatormaterials (B) in der Nähe des Dosierapplikators schließen.



3. Material in einen Abfallbehälter abgeben, bis nur noch Basismaterial (A) gefördert wird.
4. Die Abzugssperre verriegeln.

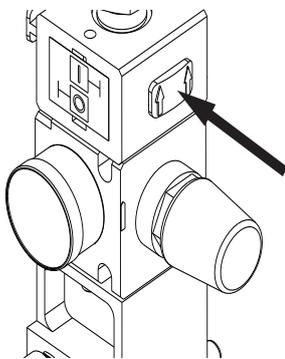
Druckentlastung

						
<p>Das Dosiergerät bleibt unter Druck, bis der Druck manuell entlastet wird. Um schwere Verletzungen durch unter Druck stehendes Material, wie z. B. Materialeinspritzung, durch verspritztes Material und durch bewegliche Teile zu vermeiden, nach Abschluss von Dispensierarbeiten sowie vor dem Reinigen, Prüfen oder Warten des Geräts Druckentlastung durchführen.</p>						

1. **Ist das Gerät mit der Stromversorgung verbunden, die Spülen mit Basismaterial durchführen (S. 46).**

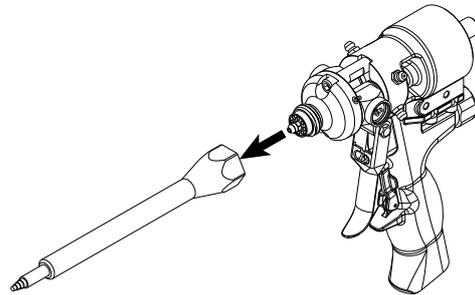
Ist dies nicht der Fall, mit dem folgenden Schritt fortfahren.

2. **S100 und P100:** Die Schieber für die Luftmotoren für Basismaterial (A) und Katalysatormaterial (B) schließen.
U100: Den Schieber für den Luftmotor des Basismaterials (A) sowie das Zufuhr-Kugelventil am Druckbehälter schließen. Den Druckbehälter durch Öffnen des manuellen Entlüftungsventils entlüften.

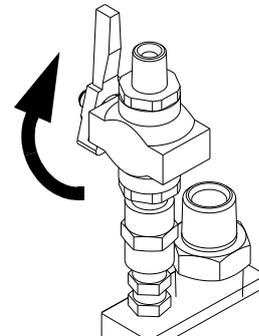


MD2:

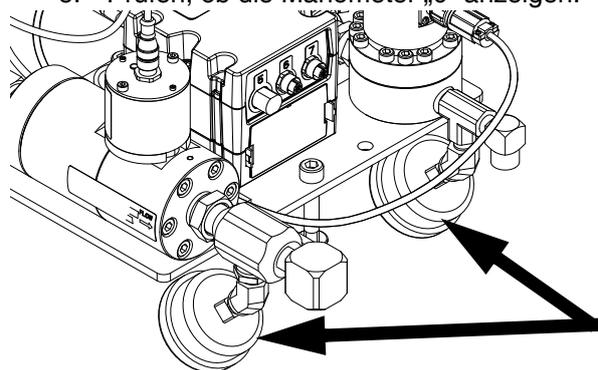
- a. Den Statikmischer entfernen.



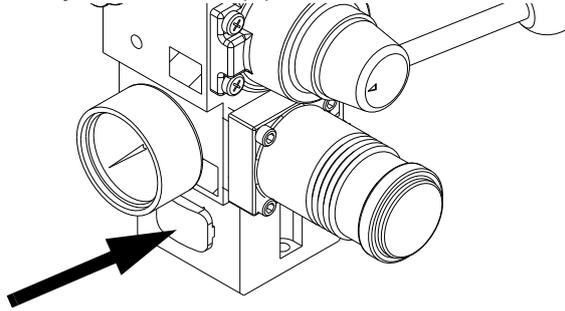
- b. Das Kugelventil des Katalysatormaterials (B) in der Nähe des Dosierapplikators öffnen.



- c. Die Abzugssperre entriegeln.
- d. Zum Druckentlasten die Pistole über einem Abfallbehälter betätigen.
- e. Prüfen, ob die Manometer „0“ anzeigen.

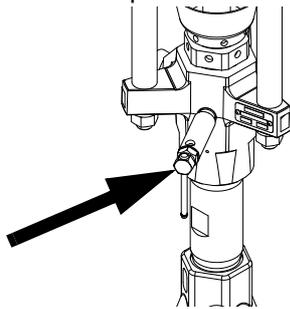


- f. Die Hauptluftschieber für Basismaterial (B) und Katalysatormaterial (A) schließen.



- g. Falls das Gerät nicht mit der Stromversorgung verbunden ist, einen Abfallbehälter unter den Entlüftungsventilen der Pumpe platzieren. Die Entlüftungsventile der Pumpe öffnen.

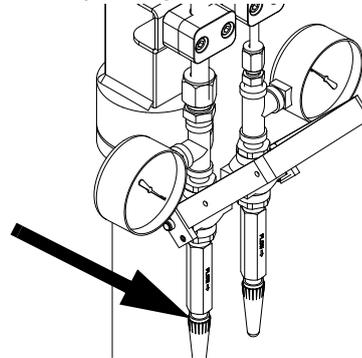
HINWEIS: Bei U100-Systemen befindet sich das Entlüftungsventil für das Katalysatormaterial am Auslassfilter der Pumpe.



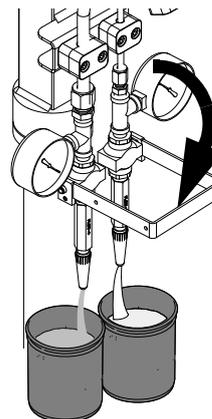
- h. Die Nase des Dosier- oder Entlüftungsventils reinigen.
- i. Die Kappe auf das MD2-Ventil aufsetzen.

Ultra-lite:

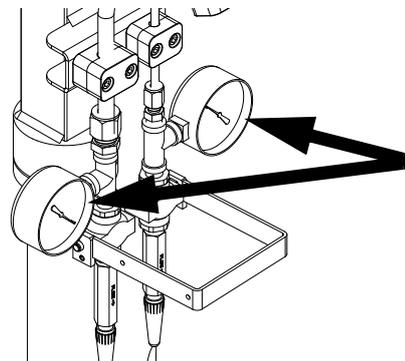
- a. Die JIC-Kappen von der Kalibrierprüfungseinheit abnehmen.
- b. Einen Abfallbehälter unter die Kalibrierprüfungseinheit stellen.



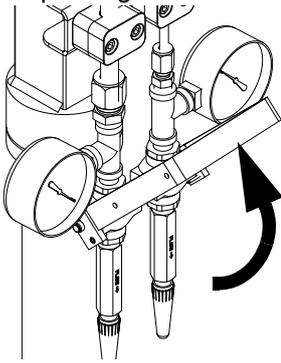
- c. Die Kalibrierprüfungseinheit öffnen, um den Druck in einen Abfallbehälter abzulassen.



- d. Prüfen, ob die Manometer „0“ anzeigen.

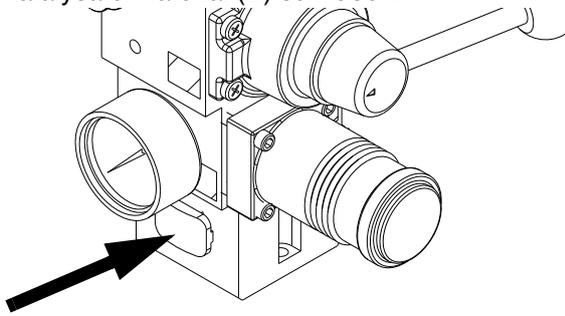


- e. Die Kalibrierprüfungseinheit schließen.



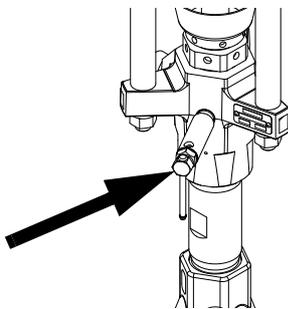
- f. Die Düsen der Kalibrierprüfungseinheit reinigen und die JIC-Kappen aufsetzen.

- g. Die Hauptluftschieber für Basismaterial (A) und Katalysatormaterial (B) schließen.



- h. **Falls das Gerät nicht mit der Stromversorgung verbunden ist**, einen Abfallbehälter unter den Entlüftungsventilen der Pumpe platzieren. Die Entlüftungsventile der Pumpe öffnen. Anschließend die Entlüftungsventile der Pumpe reinigen.

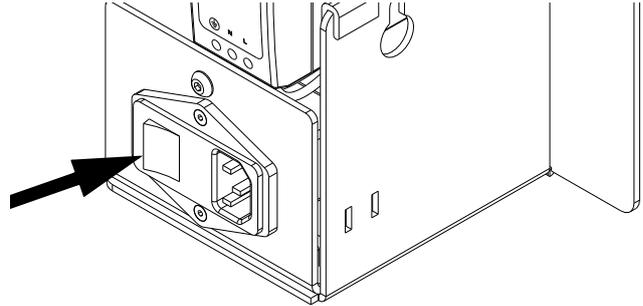
HINWEIS: Bei U100-Systemen befindet sich das Entlüftungsventil für das Katalysatormaterial am Auslassfilter der Pumpe.



Gerät abschalten



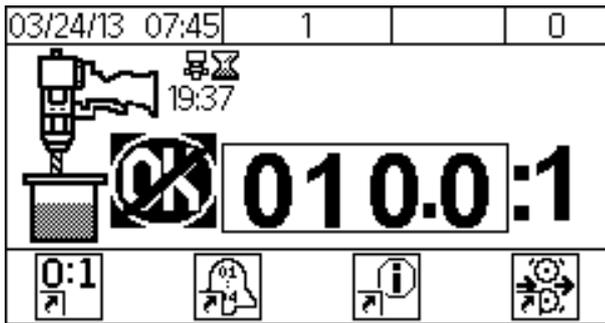
1. **Druckentlastung** durchführen, S. 48.
2. Am Elektrogehäuse die Stromversorgung ausschalten.



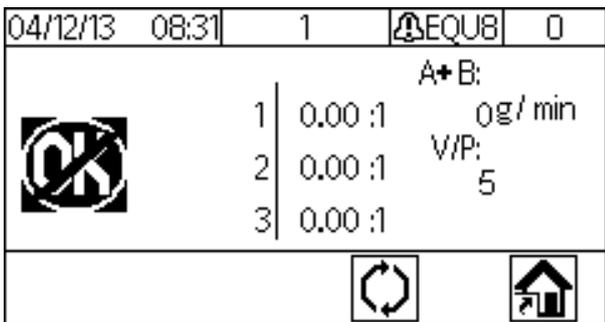
Kalibrierprüfungen

Das Verfahren zur Kalibrierprüfung ausführen, um die korrekte Kalibrierung der Volumenzähler sicherzustellen.

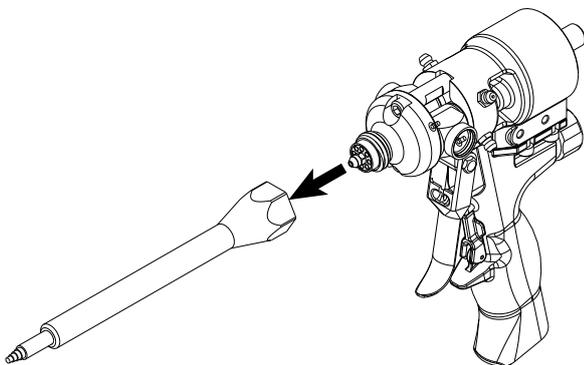
1. Hierzu die Schritte im Abschnitt **Spülen mit Basismaterial** ausführen (S. 46).
2. Zum **Start** wechseln.



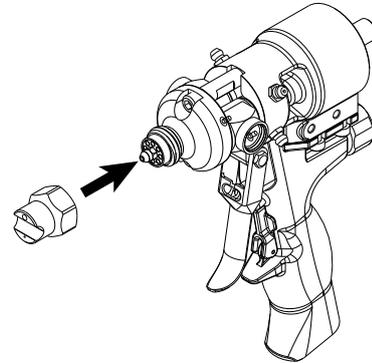
3. Am Anzeigemodul  aktivieren.



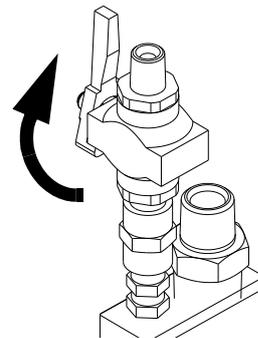
4. Den Statikmischer entfernen.



5. **Nur MD2:** Die Kalibrierdüse am Dosierapplikator anbringen.

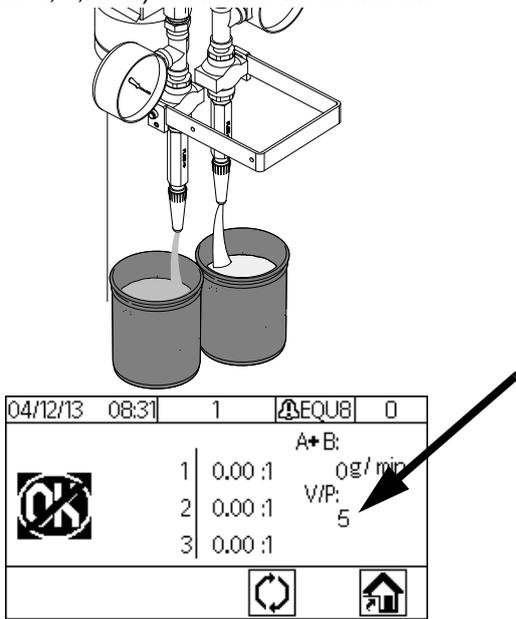


6. Das Kugelventil des Katalysatormaterials (B) in der Nähe des Dosierapplikators öffnen.



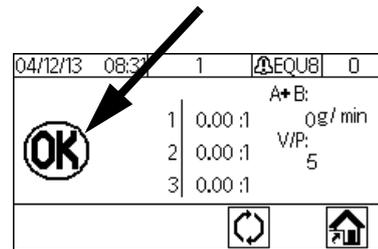
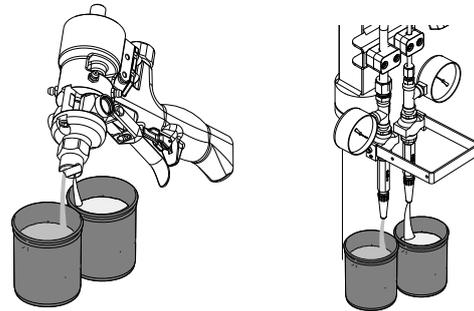
7. **Nur bei montierter Kalibrierprüfungseinheit:**
An der Kalibrierprüfungseinheit Material in einen Abfallbehälter abgeben, um zu prüfen, ob der Spannungs-/Druckwandler-Wert auf dem Anzeigemodul korrekt ist.

HINWEIS: Möglicherweise muss am Drosselgehäuse für das Katalysatormaterial (B) ein Drosselstift eingesetzt werden, um einen Spannungs-/Druckwandler-Wert von 5 psi (35 kPa, 0,3 bar) oder mehr zu erreichen.



8. Die Abzugssperre entriegeln.

9. Ein Metallteil der Pistole fest gegen einen geerdeten Metallblech drücken. Die Pistole betätigen, bis auf dem Anzeigemodul „OK“ angezeigt wird.



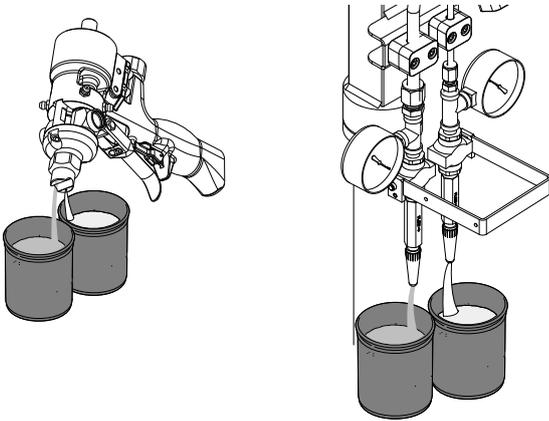
10. Zwei Behälter auf zwei verschiedenen Waagen platzieren und die Waagen auf Null stellen. Die Behälter werden bei Schritt 11 verwendet.

HINWEIS: Als Gewichtseinheit muss Gramm gewählt werden.

11. Die Chemikalien in zwei separate Behälter abgeben.

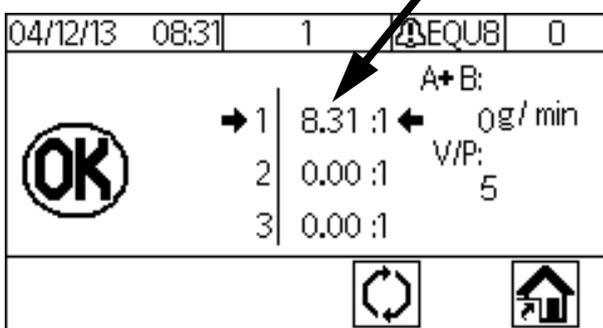
MD2: Chemikalie wird über den Applikator abgegeben.

Ultra-lite: Chemikalie wird über die Kalibrierprüfungseinheit abgegeben.



12. Chemikalien in die Behälter abgeben, bis eine Abgabemenge von 400 g erreicht ist.

HINWEIS: Auf dem Anzeigemodul wird ein Wert angezeigt, sobald eine Abgabe abgeschlossen ist. Dieser Wert zeigt an, auf der Grundlage welcher Volumenzähler-Werte das Gerät zuvor betrieben wurde.



13. Beide Behälter einzeln wiegen und das Gewichtsverhältnis beider Chemikalien (A/B) berechnen.

14. Das berechnete Verhältnis mit dem Verhältnis auf dem Anzeigemodul vergleichen.

15. Ist das Verhältnis akzeptabel, auf dem Anzeigemodul aktivieren  oder die Schritte

10 bis 14 2-mal wiederholen, falls eine weitere Überprüfung erforderlich ist. Zum Löschen

sämtlicher Werte  drücken, falls mehr als 3 Proben erforderlich sind.

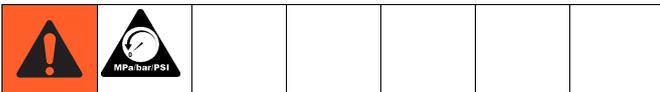
16. Falls das Gewichtsverhältnis außerhalb des akzeptablen Bereichs liegt, den Schritt Kalibrieren des Geräts. ausführen. Seite 39.

Wartung



Aufgabe	Zeitplan
Weitere Informationen finden Sie in den Handbüchern der einzelnen Komponenten.	Nach Bedarf
Filtereinheit für Katalysatormaterial (B) prüfen, um Kristallisieren des Materials zu vermeiden.	Wöchentlich
Prüfen, ob die Ausgänge der Kalibrierprüfungseinheit frei liegen.	Wöchentlich
Trockenmittel prüfen.	Wöchentlich
Drosselgehäuse und Drosselstifeinheit prüfen, um Kristallisieren des Materials zu vermeiden.	Wöchentlich
U100: ISO-Schmiermittelbehälter auf Verfärbungen prüfen.	Täglich
Die unter Gerät abschalten beschriebenen Schritte ausführen und die Abdeckung aufsetzen.	Täglich
Dichtungsmuttern einstellen.	Bei Austreten von TSL über die Dichtungsmutter

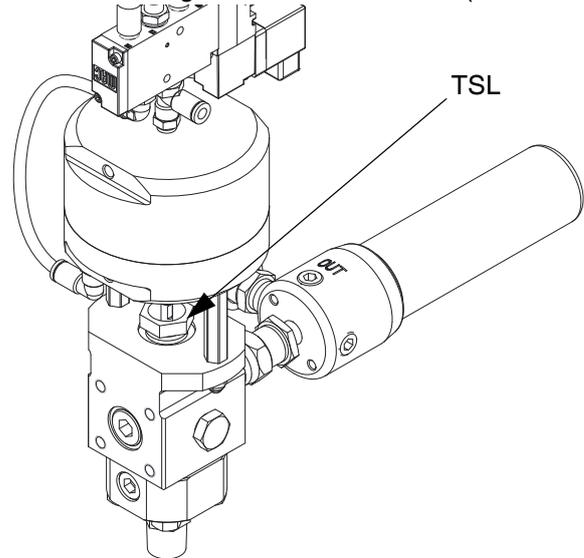
Dichtungsmuttern einstellen



HINWEIS: Beim Einstellen der Dichtungsmuttern darf kein Druck anliegen. Der Druck im Druckgefäß muss zum Einstellen abgelassen werden.

- Gemäß der Anleitung im Abschnitt **Druckentlastung** auf Seite 48 den Druck im Druckgefäß ablassen.
- Die Dichtungsmuttern der Dosierpumpe mit TSL-Flüssigkeit füllen.
- Nach der Befüllung mit TSL die Dichtungsmuttern der Dosierpumpe mit 50 ft-lb (67,5 N•m) anziehen. Befolgen Sie die Anweisungen im Handbuch 311762 für Xtreme Unterpumpen.
- Die Dichtungsmutter des Dosierventils mit TSL-Flüssigkeit füllen.

- Nach der Befüllung mit TSL die Dichtungsmuttern des Dosierventils anziehen. Nach dem Aufsetzen auf der Packungsdichtung noch 1/4 Drehung weiter anziehen. Anzugsmoment 145-155 in-lb (16-18 N•m).



Filter

Einmal pro Woche folgende Filter überprüfen, reinigen und bei Bedarf ersetzen.

- S100 und U100-Modelle:**
Die Katalysatormaterialpumpe ist mit einem Auslassfilter der Feinheit 60 ausgestattet. Ein Austauschatz mit 2 Filtern ist erhältlich (Artikelnr. 224459).
- P100-Modelle:**
Die Katalysatormaterialpumpe ist mit einem Auslassfilter der Feinheit 30 ausgestattet. Ein Austauschatz mit 2 Filtern ist erhältlich (Artikelnr. 224458).

Dichtungen

Einmal wöchentlich die Packungsdichtungen an beiden Pumpen und Dosierventilen prüfen und festziehen.

Anzeigemodul – Austausch der Batterie und Reinigen des Filters



Austausch der Batterie

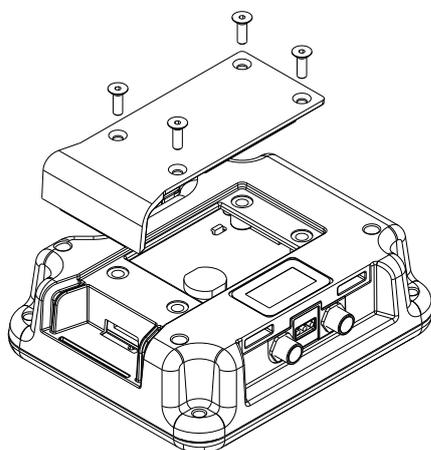
Eine Lithiumbatterie versorgt die Uhr des Anzeigemoduls, wenn der Strom nicht eingeschaltet ist.

Batterie auswechseln:

1. Das Netzkabel vom Anzeigemodul abziehen.

HINWEIS: Hierfür kann das CAN-Kabel von der Unterseite des Anzeigemoduls entfernt werden.

2. Den Batteriefachdeckel auf der Rückseite abnehmen.



3. Die alte Batterie herausnehmen und eine neue CR2032 Batterie einsetzen.
4. Die alte Lithiumbatterie fachgerecht nach den lokalen Vorschriften entsorgen.
5. Den Batteriefachdeckel wieder anbringen.
6. Das Anzeigemodul an die Netzversorgung anschließen und die Uhr über **Bildschirm 3** zurücksetzen. Weitere Informationen siehe **Anhang B – Überblick über die AM-Setup-Bildschirme**

Reinigung

Verwenden Sie zum Reinigen des Anzeigemoduls ein gewöhnliches Reinigungsmittel auf Spiritusbasis, z. B. Glasreiniger. Reinigungsmittel auf ein Tuch geben und das Anzeigemodul damit abwischen. Reinigungsmittel nicht direkt auf das Anzeigemodul geben. Auswechselbare Schutzabdeckungen für das Display sind erhältlich (Artikelnr. 15M483).

Vorgehensweise zur Softwareaktualisierung

Wird Software auf dem Anzeigemodul aktualisiert, erfolgt automatisch die Aktualisierung auf allen verbundenen GCA-Komponenten. Ein Status-Bildschirm zeigt während der Softwareaktualisierung den Fortschritt an.

Informationen über Softwareversionen sind in PKE 2823 (http://graco.custhelp.com/app/answers/detail/a_id/2823/) zu finden oder über den unten stehenden QR-Code zugänglich.



1. Den Netzschalter ausschalten.
2. Das Modul aus der Halterung entfernen.
3. Die Abdeckung vom Token-Steckplatz abnehmen.

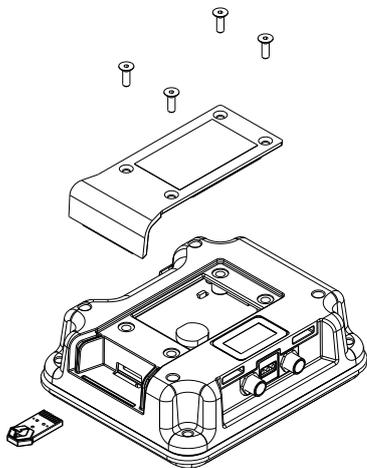


ABB. 14: Zugangsabdeckung abnehmen

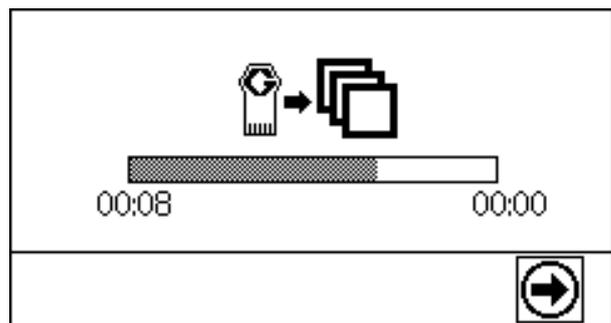
4. Das Token für die Softwareaktualisierung (Token-Nr. 16V853) in den Steckplatz schieben und andrücken.
5. Das Modul in die Halterung einsetzen.

6. Den Netzschalter einschalten.

HINWEIS

Ein Status-Bildschirm zeigt während der Softwareaktualisierung den Fortschritt an. Um einen Abbruch der Softwareaktualisierung zu verhindern, das Token erst entfernen, wenn der Status-Bildschirm verschwindet.

HINWEIS: Beim Einschalten erscheint folgende Bildschirmanzeige.



Symbol	Bezeichnung
	Aktualisierung erfolgreich.
	Aktualisierung nicht erfolgreich.
	Aktualisierung vollständig, keine Änderungen erforderlich
	Aktualisierung erfolgreich/vollständig, aber ein oder mehrere GCA-Module hatten keinen CAN-Bootloader, daher wurde die Software auf diesen Modulen nicht aktualisiert.

7. Das Token entnehmen.
8. Die Abdeckung des Token-Steckplatzes wieder aufsetzen.
9. Auf drücken, um fortzufahren.

Fehlerbehebung



1. Vor Überprüfung oder Reparatur des Dosierventils **Druckentlastung** durchführen (Seite 48).
2. Vor dem Zerlegen des Dosierventils zuerst auf alle möglichen Fehler und ihre Ursachen überprüfen.

Mechanische und elektrische Komponenten

PROBLEM	URSACHE	ABHILFE	
Dosierapplikator:			
Kein Durchfluss von Katalysatormaterial (B).	Pistolendüse verstopft.	Pistolendüse reinigen oder austauschen.	
	Verstopftes Injektorgehäuse (nur Ultra-lite).	Injektorgehäuse reinigen oder austauschen.	
	Verstopftes Drosselgehäuse	Drosselgehäuse und Drosselstift reinigen oder austauschen.	
	Kugelventil ist geschlossen.	Kugelventil öffnen.	
	Der Spannungs-/Druckwandler ist abgeschaltet.		Prüfen, ob die Stromversorgung eingeschaltet ist.
			Prüfen, ob das Gerät im Abgabemodus arbeitet.
	Sicherstellen, dass der Spannungs-/Druckwandler aktiviert ist, wenn am Gerät die Betriebsart Spülen/Vorfüllen eingestellt wird.		
Keine Luftversorgung der Pumpe für das Katalysatormaterial (B).	Luftversorgung einschalten.		
Es liegt kein Druck für die Abwärtsbewegung des Katalysatormaterial-Stellzylinders an.	Prüfen, ob der Stellzylinder mit Druck versorgt wird und sich der Steuerhebel in der Abwärts-Position befindet.		
Dosierventil leckt am Schaft.	Packungen locker oder verschlissen.	Dichtungsmutter festziehen. Tritt noch immer Material aus, müssen die Packungsdichtungen ausgewechselt werden.	
Dosierventil zwischen Haupt- und Auslassgehäuse.	O-Ring defekt.	Beide O-Ringe am Sitz austauschen.	
Das Dosierventil arbeitet nicht.	Kabel defekt.	Kabel austauschen.	
	Leistungsventil defekt.	Leistungsventil austauschen.	
Dosierventil gibt kein Material ab.	Abzugssperre verriegelt.	Die Abzugssperre entriegeln.	
	Keine Luftversorgung des MD2-Ventils.	MD2 mit der Luftversorgung verbinden.	
		Die Luftzufuhr einschalten.	
	Mischer verstopft.	Tri-core- oder Flex-Mischer reinigen oder ersetzen.	
Im Ultra-lite-Gerät befindet sich ausgehärtetes Material.	Reinigen oder austauschen.		
Die Materialabgabe des Dosierventils lässt sich nicht beenden.	Keine Luftversorgung des MD2-Ventils.	MD2 mit der Luftversorgung verbinden.	
		Die Luftzufuhr einschalten.	
	Defekte Dichtung des MD2-Ventils.	MD2-Ventil reparieren. Siehe Informationen zu MD2.	
	Ultra-lite-Dichtung ist verschlissen.	Dichtung ersetzen.	

PROBLEM	URSACHE	ABHILFE
Kein Materialfluss.	Materialzufuhr ist abgeschaltet.	Prüfen, ob das Magnetventil für das Basismaterial (A) aktiviert und mit Druck beaufschlagt ist.
		Prüfen, ob der Spannungs-/ Druckwandler für das Katalysatormaterial (B) aktiviert und mit Druck beaufschlagt ist.
		Prüfen, ob alle Motoren mit Druckluft versorgt werden.
		Prüfen, ob genügend Abwärtsdruck anliegt und sich der Steuerhebel in der Abwärts-Position befindet.
	Mischer verstopft.	Statikmischer austauschen. Tri-core- oder Schlauchmischer reinigen oder ersetzen.
Verstopftes Drosselventil	Drosselventil reinigen oder austauschen.	
Materialverarbeitungseinheit		
Der Spannungs-/Druckwandler lässt sich nicht einschalten. HINWEIS: Der Spannungs-/ Druckwandler schaltet nach 30 Sekunden Inaktivität ab. Er schaltet sich während der Materialabgabe oder nach Aktivieren der Betriebsart Spülen/Vorfüllen ein.	Kabel defekt.	Kabel auswechseln.
	Kabel nicht verbunden.	Das Kabel wieder anschließen.
Spannungs-/Druckwandler-Wert = 0.	Luftzufuhr zum Spannungs-/ Druckwandler ist abgeschaltet.	Luftzufuhr zum Spannungs-/ Druckwandler einschalten.
Spannungs-/Druckwandler-Wert entspricht nicht der Bildschirmanzeige.	Die Luftversorgung ist unzureichend.	Einen Luftschlauch mit einem Innendurchmesser von mindestens 3/4"/1,9 cm anschließen.
	Spannungs-/Druckwandler defekt.	Spannungs-/Druckwandler austauschen
Spannungs-/Druckwandler wird mit 5 psi (586 kPa, 5,86 bar) beaufschlagt und gibt Warnsignal aus.	Durchflussrate ist zu hoch.	Durchflussrate reduzieren.
	Zu hoher Widerstand im Schlauch für das Katalysatormaterial (B).	Schlauchgröße anpassen, um Widerstand zu reduzieren.
	Volumenzähler blockiert.	Volumenzähler reinigen oder austauschen.
	Volumenzähler defekt.	Volumenzähler austauschen.
	Der Luftdruck des Luftmotors für das Katalysatormaterial (B) ist zu niedrig.	Der Luftdruck des Luftmotors für das Katalysatormaterial (B) ist zu niedrig.
	Verstopftes Drosselgehäuse.	Drosselgehäuse und Drosselstift reinigen oder austauschen.
Irreguläre Druckwerte während des Betriebs oder nach der Materialabgabe.	Mangelhafter Druckausgleich.	Andere Schlauchgröße für das Katalysatormaterial einsetzen.
	Fehler an Kugel oder Sitz bei einem oder mehreren Materialreglern.	Kugel und Sitz reinigen oder ersetzen.
	Drosselstift sitzt nicht im Gehäuse.	Hinter dem Drosselgehäuse einen Fitting anbringen, dessen Innendurchmesser ein Heraustreten des Stifts verhindert.
Lampensäule		
Die Lampe blinkt beim ersten Einschalten der Maschine nicht grün, rot und aus.	Fehlerhaftes Kabel oder falscher Anschluss	Sicherstellen, dass das Kabel angeschlossen ist, oder Kabel austauschen.
	Lampensäule fehlerhaft.	Lampensäule austauschen.

PROBLEM	URSACHE	ABHILFE
Pumpe		
Irregulärer Pumpendruck während des Betriebs.	Packungsdichtungen verschlissen oder beschädigt.	Die Packungsdichtungen austauschen.
	Fehler bei Rückschlagventilen.	Rückschlagventile reinigen oder austauschen.
Die Pumpe arbeitet während des Stillstands des Dosiergeräts.	Fehlfunktion der Rückschlagventile.	Rückschlagventile reinigen oder austauschen.
Pumpe arbeitet nicht.	Pumpe erhält keine Luftversorgung.	Luftversorgung einschalten oder Luftdruck erhöhen.
	Das Kugelventil für das Katalysatormaterial (B) ist geschlossen.	Kugelventil öffnen.
	Mischer verstopft.	Mischer reinigen oder austauschen.
	Im Ultra-lite-Gerät befindet sich ausgehärtetes Material.	Reinigen oder austauschen.
	Verstopftes Drosselventil	Drosselventil reinigen oder austauschen.

Anzeigemodul

CODE	PROBLEM	URSACHE	ABHILFE
F6B3-A	Fehler beim Volumenzähler des Grundgeräts	Volumenzählersignal wird nicht erkannt.	Das Volumenzählerkabel überprüfen. Sensor auswechseln.*
		Der Volumenzähler ist verstopft.	Volumenzähler reinigen.
		Durchflussmenge zu niedrig.	Durchflussrate im System erhöhen.
F6B3-A	Fehler beim Volumenzähler des Katalysatormaterials	Volumenzählersignal wird nicht erkannt.	Das Kabel des Volumenzählers für das Katalysatormaterial überprüfen. Sensor auswechseln.*
		Der Volumenzähler ist verstopft.	Volumenzähler reinigen.
		Durchflussmenge zu niedrig.	Durchflussrate im System erhöhen.
F5D0-A	Gerät nicht kalibriert	Kalibrierungssequenz wurde nicht ausgeführt.	Kalibrierung durchführen oder bekannte Kalibrierungswerte eingeben.
F9D4-A	Flussrate im System zu niedrig.	Die Flussrate ist zu niedrig für eine präzise Messung durch die Volumenzähler.	Die Durchflussrate im System erhöhen.
			Widerstand im Materialflussweg für das Katalysatormaterial erhöhen.
F9D5-A	Flussrate im System zu hoch.	Durchflussrate ist zu hoch für eine präzise Messung.	Die Durchflussrate im System reduzieren.
			Widerstand im Materialflussweg für das Katalysatormaterial reduzieren.
R4D0-A	Alarm hohes Mischungsverhältnis	Mischungsverhältnis ist zu hoch.	Gerät neu kalibrieren.
		Leitung für Katalysatormaterial ist blockiert.	Materialzufuhr überprüfen.
		Der Durchflussrate des Basismaterials ist zu hoch, die Durchflussrate des Katalysatormaterials zu niedrig.	Durchflussrate senken oder einen größeren Schlauch für das Katalysatormaterial verwenden.
		Anpassung der Durchflussrate zwischen einzelnen Materialabgaben.	Gerät betreiben, bis Statusmeldung „OK“ erscheint.
R1D0-A	Alarm niedriges Mischungsverhältnis	Mischungsverhältnis ist zu niedrig.	Gerät neu kalibrieren.
		Basisflussrate ist zu niedrig.	Materialzufuhr überprüfen.
		Anpassung der Durchflussrate zwischen einzelnen Materialabgaben.	Basisflussrate erhöhen.
			Gerät betreiben, bis Statusmeldung „OK“ erscheint.
R9CX-A	Unzureichende Drosselung/ unzureichender Druckausgleich	Der Drosselstift fehlt oder ist unterdimensioniert.	Drosselstift mit korrekter Größe montieren.
		Verwendete Schlauchgrößen sind für adäquaten Druckausgleich nicht geeignet.	Für Druckausgleich geeignete Schlauchgrößen verwenden.
L1C1-D	Pumpenbasis/Behälter für Katalysatormaterial prüfen	Niedriger Füllstand des Behälters.	Pumpenbasis und Füllstand des Katalysatormaterials überprüfen und bei Bedarf Pumpenbasis auswechseln. Sensorkabel für Behälterfüllstand überprüfen.
N/Z	Spül-Timer abgelaufen	Der Gel-Timer ist abgelaufen.	Gerät kann verwendet werden. (Normaler Betrieb).
			Material in einen Abfallbehälter abgeben.
			Gerät spülen.

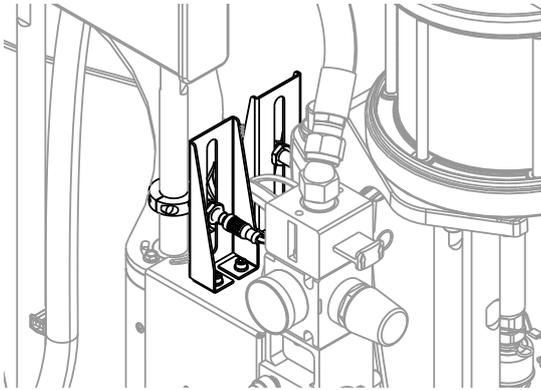
CODE	PROBLEM	URSACHE	ABHILFE
CUCX-V	Doppelten Knoten gefunden	Unbekannter Software-Fehler.	Das System mehrmals ein- und wieder ausschalten.
		Unzulässiges Modul wurde mit dem System verbunden.	Überprüfen, dass nur die erforderlichen GCA-Module ins System eingesteckt sind.
CACX-A	Das Materialregelungsmodul (FCM) fehlt	Das Materialregelungsmodul ist vom CAN-Bus abgezogen.	Überprüfen Sie, ob das Kabel vom Materialregelungsmodul zum CAN-Bus eingesteckt ist.
		Das Materialregelungsmodul (FCM) ist beschädigt.	Das Materialregelungsmodul (FCM) austauschen.
		Die Basis des Materialregelungsmoduls ist beschädigt.	Die Basis des Materialregelungsmoduls (FCM) austauschen.
CAUX-A	Die USB-Verbindung fehlt	Das USB-Kabel ist vom CAN-Bus abgezogen.	Überprüfen Sie, ob das Kabel vom USB-Port zum CAN-Bus eingesteckt ist.
		Das USB-Kabel ist beschädigt.	Das USB-Kabel austauschen.
		Die USB-Basis ist beschädigt.	Die USB-Basis austauschen.

* Prüfen, ob der Sensor richtig arbeitet. Gehen Sie dazu auf den Informationsbildschirm und entfernen Sie den Sensor des Durchflussmessers aus seinem Gehäuse. Einen Metallgegenstand vor und zurück über den Sensor schwenken. Auf dem Bildschirm für den getesteten Sensor muss eine Förderleistung angezeigt werden.

Zubehör und Sätze

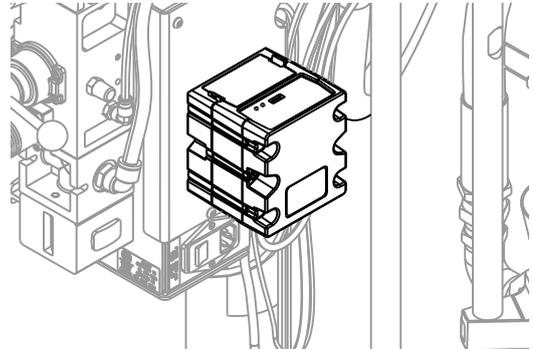
Niedrigniveausensoren, 24R935 (nur S100 und P100)

Warnt den Bediener, wenn die Materialtrommeln leer sind.



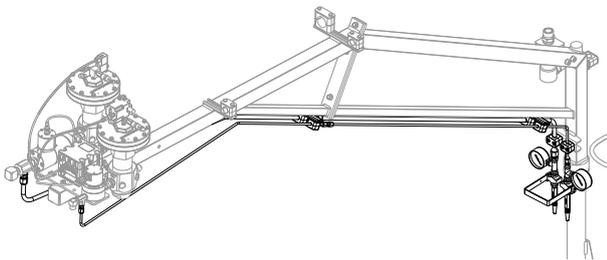
USB-Satz, 24R936

Ermöglicht dem Bediener die Überwachung und das Herunterladen des Maschinenstatus.

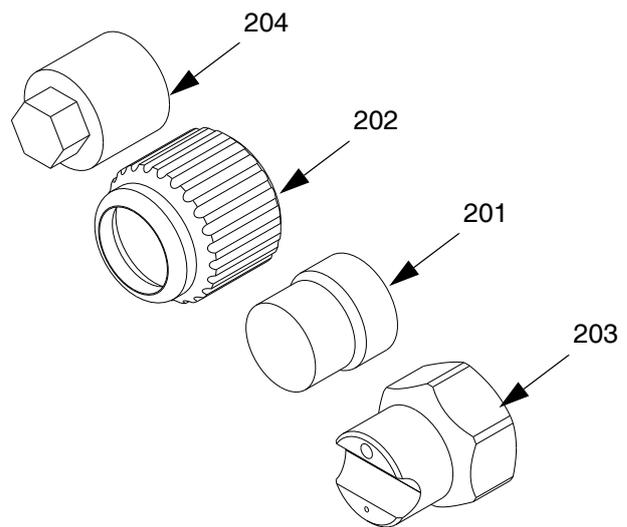


Kalibrierungsprüfbaugruppe, 24R777

Ermöglicht dem Bediener die Beobachtung des Anzeigemoduls, während er die Prozedur **Kalibrierprüfungen** ausführt. Dieser Satz ist für alle Ultra-lite Dosierventilanwendungen erforderlich.



MD2 Nasenteile



Pos.	Teile-Nr.	Bezeichnung
201	15V628	10:1-Nachtkappe
202	15K688	Haltemutter
203	24P850	Ventilknopf zur Überprüfung des Mischungsverhältnisses 10:1
204	256793	Zusammenbauwerkzeug

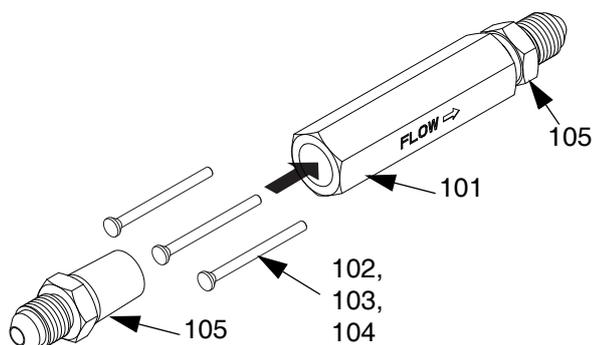
Katalysatorschläuche (B)

Ermöglicht dem Bediener einen Ausgleich des Materialdrucks in der Katalysatorleitung (B) durch einen Wechsel des Schlauchdurchmessers.

Teile-Nr.	Bezeichnung
16W047	SCHLAUCH, Baugruppe, 3/32" x 60", 6k, Nylon
16V531	SCHLAUCH, Baugruppe, 1/8" x 60", 6k, Nylon
16V219	SCHLAUCH, Baugruppe, 1/4" x 60", 5k, Edelstahlgeflecht
16V220	SCHLAUCH, Baugruppe, 3/8" x 60", 5k, Edelstahlgeflecht
16V221	SCHLAUCH, Baugruppe, 1/2" x 60", 5k, Edelstahlgeflecht

Drosselsatz, 24R804

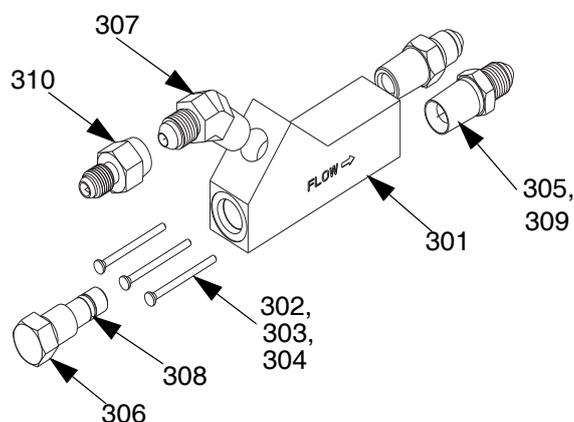
Ermöglicht dem Bediener einen Ausgleich des Materialdrucks in der Katalysatorleitung (B) durch einen Wechsel des Stiftdurchmessers.



Pos.	Teile-Nr.	Bezeichnung
101	16V360	GEHÄUSE, Drossel, 1/4 npt
102	16V356	STIFT, Drossel, Nr.3, 2,388 mm
103	16V359	STIFT, Drossel, Nr.3, 2,489 mm
104	16V357	STIFT, Drossel, Nr.3, 2,6 mm
105	124961	FITTING, 04 jic x 1/4 npt

Drosselsatz, 24W146

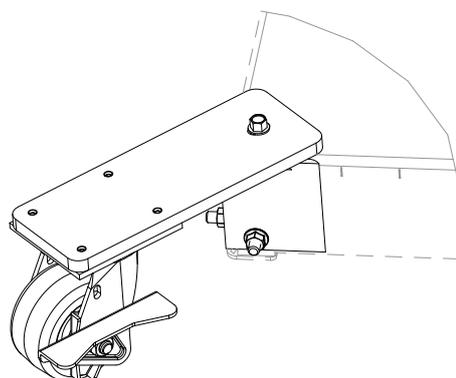
Ermöglicht dem Bediener einen Ausgleich des Materialdrucks in der Katalysatorleitung (B) durch einen Wechsel des Stiftdurchmessers, ohne dass die Katalysatorleitung entfernt werden muss.



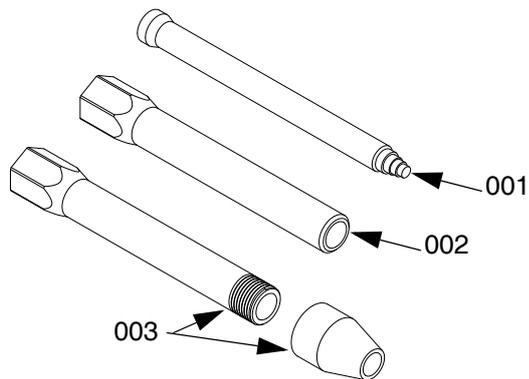
Pos.	Teile-Nr.	Beschreibung
301	17B762	GEHÄUSE, Drossel, 3 Anschluss
302	16V356	STIFT, Drossel-, 0,094"
303	16V359	STIFT, Drossel-, 0,98"
304	16V357	STIFT, Drossel-, 0,102"
305	124961	FITTING, 04jic x 1/4 NPT
306	17B763	Stopfen, Drosselstift
307	17B765	FITTING, Winkel-, 0451C
308	111516	DICHTUNG, O-Ring
309	124846	FITTING, 03jic x 1/4NPT
310	061701	FITTING, 03jic x 04jic

Laufrollensatz, 24T091

Enthält vier Laufrollen.



Mischer Elemente für MD2



10-mm-Mischer Elemente

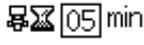
Pos.	Teile-Nr.	Bezeichnung
001	127160	MISCHER, Baugruppe, 10 mm x 12 Element
	24T250	MISCHER, Baugruppe, 10 mm x 12 Element – 25 Stück
	24T251	MISCHER, Baugruppe, 10 mm x 12 Element – 50 Stück
002	16V841	HÜLSE, Mischer, kein Stirngewinde
003	24T035	HÜLSE, Mischer, Gewinde x 1/4 NPT Auslass

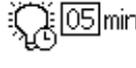
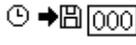
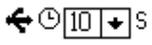
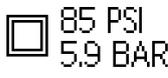
1/2-Zoll-Mischer Elemente

Pos.	Teile-Nr.	Bezeichnung
001	512288	MISCHER, Baugruppe, 1/2 x 24 Element
	512289	MISCHER, Baugruppe, 1/2 x 30 Element
	512286	MISCHER, Baugruppe, 1/2 x 36 Element
002	16T001	HÜLSE, Mischer, 24 Element
	16T002	HÜLSE, Mischer, 30 Element
	16T003	HÜLSE, Mischer, 36 Element

Anhang A – Überblick über die AM-Symbole

Symbole des Setup-Bildschirms

Symbol	Bezeichnung
	Zurück zum Bildschirm Start.
	Navigation nach links Führt zum vorherigen Bildschirm.
	Navigation nach rechts Führt zum nachfolgenden Bildschirm.
	Spül-Timer einstellen Ermöglicht der Maschine, den Bediener daran zu erinnern, einen Spritzer durchzuführen, bevor die Chemikalie in der Pistole aushärtet. Der Timer startet, sobald eine Mischung komplett ist.
	Einstellwert des Mischungsverhältnisses verriegeln Verriegelt den aktuellen Einstellwert für das Mischungsverhältnis. Wenn diese Option aktiviert ist, kann der Einstellwert für das Mischungsverhältnis nicht mehr geändert werden. Das hier dargestellte Symbol zeigt den unverriegelten Zustand an.
	Option Niedrigniveausensor Zum Umschalten, je nachdem, ob ein Niedrigniveausensor an der Maschine installiert ist oder nicht. Das hier dargestellte Symbol zeigt den unverbauten Zustand an.
	Basispumpe (A)
	Katalysatorpumpe (B)
	Gewicht Die Systemeinheit ist Gramm.
	Durchflussmesser Er zeigt den Kalibrierungsfaktor (K) nach Durchführung der Kalibrierung.
	Kalibrierung starten
	Bestätigung

Symbol	Bezeichnung
	Kalender/Datum Hier stellen Sie Datumsformat und aktuelles Datum ein.
	Uhrzeit Hier stellen Sie die aktuelle Uhrzeit im 24-Stunden-Format ein.
	Passwort Stellen Sie ein Passwort ein, um die Systemeinstellungen zu verriegeln. Das Passwort „0000“ deaktiviert die Sperre.
	Dauer Hintergrundbeleuchtung Hier wird eingestellt, wie lange die Bildschirmhintergrundbeleuchtung an bleibt, bevor sie ausgeht. Die Eingabe von „0“ deaktiviert den Timer.
	Akustischer Alarm Zur Aktivierung eines akustischen Alarms beim Auftreten eines Fehlers.
	Downloadtiefe Hier stellen Sie ein, für wie viele Stunden die Daten vom System heruntergeladen werden.
	Protokollierintervalle Hier stellen sie die Dauer der Intervalle ein, in denen das System den Maschinenstatus aufzeichnet.
	Anzeigemodul
	Verbessertes Materialregelungsmodul
	Ultra-Lite Tri-core Mischer (Nur Modell P100) Hier kann umgeschaltet werden, ob ein Ultra-Lite Tri-core Mischer auf einer P100-Maschine installiert ist oder nicht.
	Mischungsverhältnis-Alarm I - Standardtoleranz
	Mischungsverhältnis-Alarm II - Größere Toleranz
	Mischungsverhältnis-Alarm III - Größte Toleranz

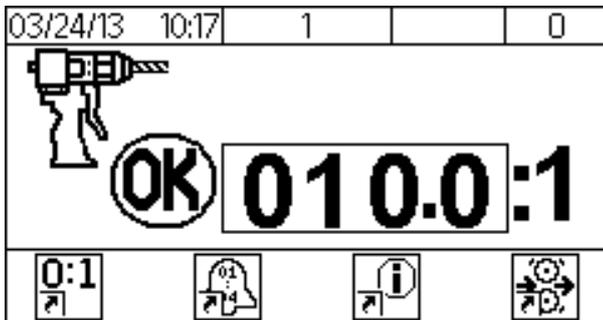
Symbole des Betriebsbildschirms

Symbol	Bezeichnung
	Zurück zum Bildschirm Start.
	Wechseln Sie zum Bildschirm Spülen/Vorpumpen.
	Wechseln Sie zum Bildschirm Alarmprotokoll.
	Wechseln Sie zum Bildschirm Informationen.
	Kalibrierungsprüfung Ändert den Maschinenstatus auf „Nicht OK“, um die Kalibrierungsprüfung durchzuführen.
	Kalibrierung zurücksetzen Löscht alle Daten und setzt alle Proben auf „0“ zurück.
 04:52	Spül-Timer-Zähler Dies ist eine optische Anzeige, die dem Bediener die verbleibende Leerlaufzeit anzeigt, bevor ein erneuter Spritzer durchgeführt werden muss. Der Timer beginnt nach Ablauf zu blinken.
	Auswahl Basispumpe (A) Das Symbol wird bei Nichtaktivierung in Weiß angezeigt und bei Aktivierung in Schwarz.
	Auswahl Katalysatorpumpe (B) Das Symbol wird bei Nichtaktivierung in Weiß angezeigt und bei Aktivierung in Schwarz.
	Fehlernummer/Ereignisnummer
	Datum
	Uhrzeit
	Fehler-/Ereigniscode
	Wechseln Sie zum Bildschirm Summenzähler.

Anhang B – Überblick über die AM-Setup-Bildschirme

Wenn das AM einen Betriebsbildschirm anzeigt, gelangen Sie durch Drücken auf  zu den

Setup-Bildschirmen. Diese haben eine schwarze Kopfzeile.



Bildschirm 1

Über diesen Bildschirm können Sie den Spül-Timer einstellen, den Einstellwert für das Mischungsverhältnis verriegeln, umschalten, ob Niedrigniveausensoren installiert sind oder nicht, und umschalten, ob ein Ultra-lite mit Tri-core Mischer auf einer P100-Maschine installiert ist oder nicht.

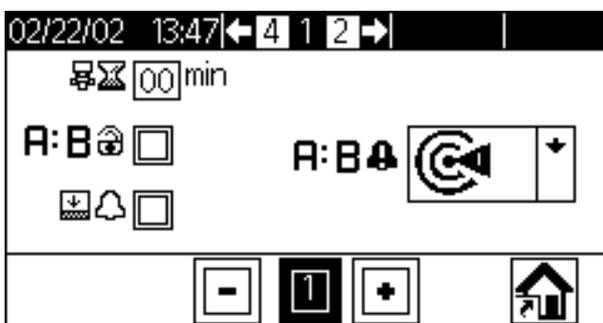
Außerdem beinhaltet der System-Token, Version 1.12.001 und höher eine Alarmpoption für die Mischungsverhältnis-Empfindlichkeitstoleranz. Die Standardeinstellung ist "I" (Standard für AGB seit dem Release). Im Dropdown-Menü können Sie "II"

() zur Einstellung der Toleranz auf eine größere

Empfindlichkeit oder "III" () für die größte Empfindlichkeit wählen. Wenn keine Einstellung

der Originalsoftware notwendig ist, die Einstellung () beibehalten.

Modelle S100 und U100

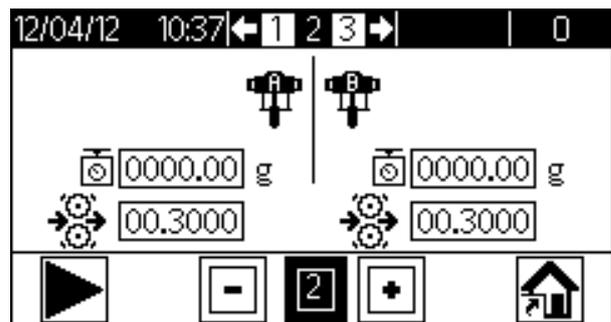


Modelle P100



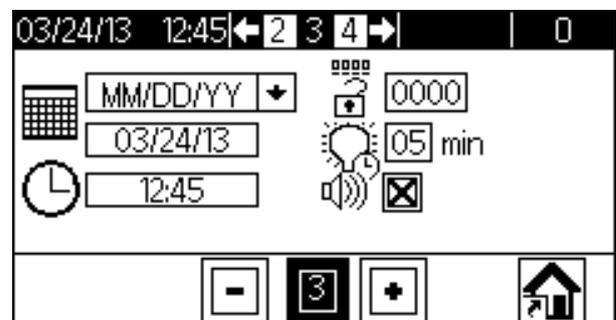
Bildschirm 2

Über diesen Bildschirm kann der Bediener die Maschine kalibrieren. Siehe **Kalibrieren des Geräts.**, Seite 39; hier finden Sie weitere Details.



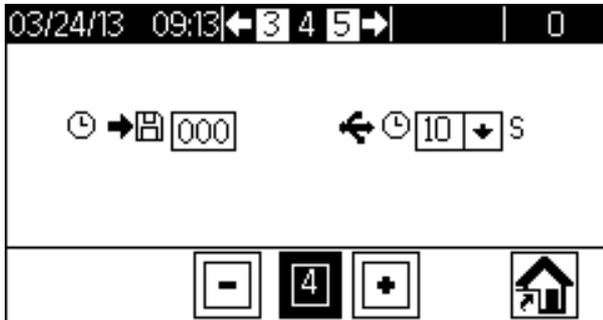
Bildschirm 3

Über diesen Bildschirm kann der Bediener das Format und den aktuellen Wert von Datum und Uhrzeit einstellen, das Passwort zurücksetzen, den Timer für die Hintergrundbeleuchtung einstellen und den akustischen Alarm ein- oder ausschalten.



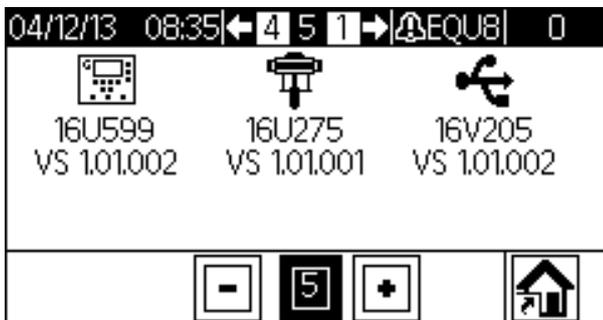
Bildschirm 4

Dieser Bildschirm wird nur dann angezeigt, wenn die USB-Option installiert ist. Über diesen Bildschirm kann der Bediener die USB-Protokolle herunterladen sowie die Protokollintervalle und die Anzahl der Stunden, für die die Daten heruntergeladen werden sollen, einstellen.



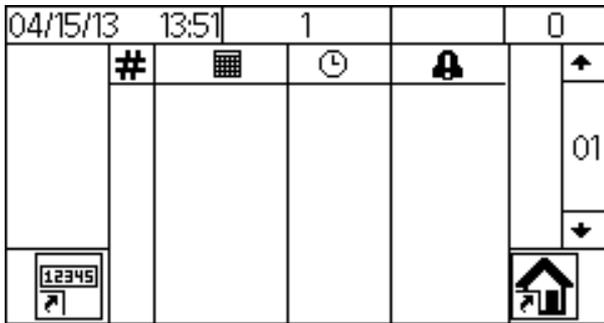
Bildschirm 5

Wenn die USB-Option nicht installiert ist, wird dieser Bildschirm als **Bildschirm 4** angezeigt. Er zeigt Informationen über Teilenummern und Softwareversionen an, die aktuell im System gefunden werden. Die USB-Informationen werden nur dann angezeigt, wenn die USB-Option installiert ist.



Alarmprotokoll

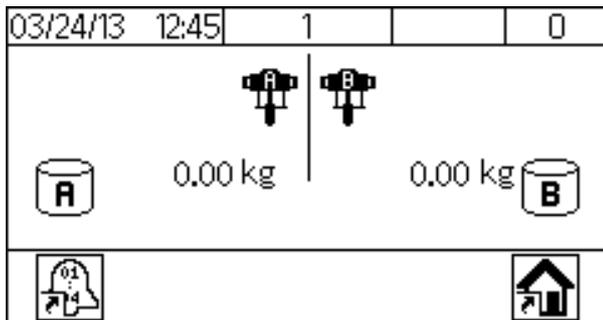
In diesem Bildschirm werden die letzten 70 aufgetretenen Fehler angezeigt.



- Durch Drücken auf  oder  werden weitere Fehler angezeigt.

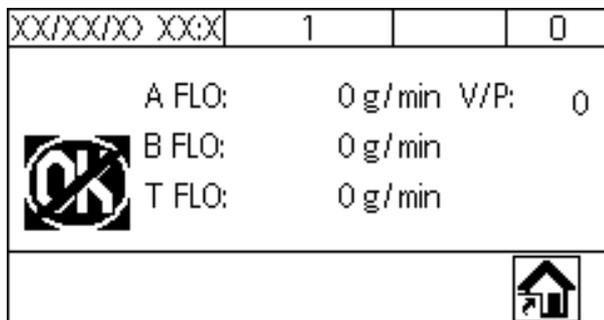
Summenzähler

Dieser Bildschirm zeigt die Gesamtmenge an Material (in Kilogramm) an, die von jeder Pumpe zugemischt wird.



Informationen

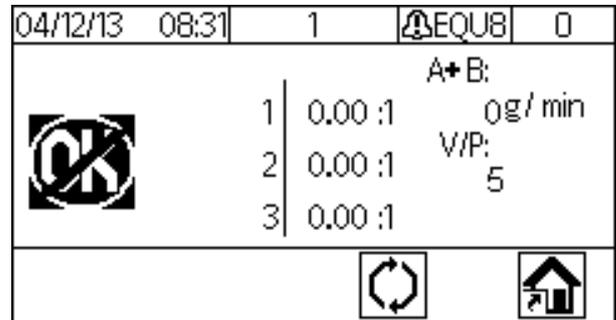
Dieser Bildschirm zeigt Diagnoseinformationen an, die bei der Fehlersuche hilfreich sind.



Kalibrierprüfungen

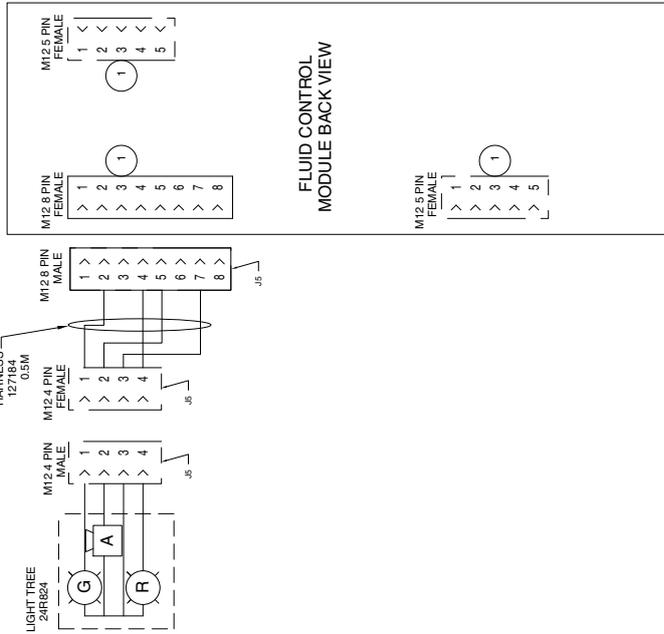
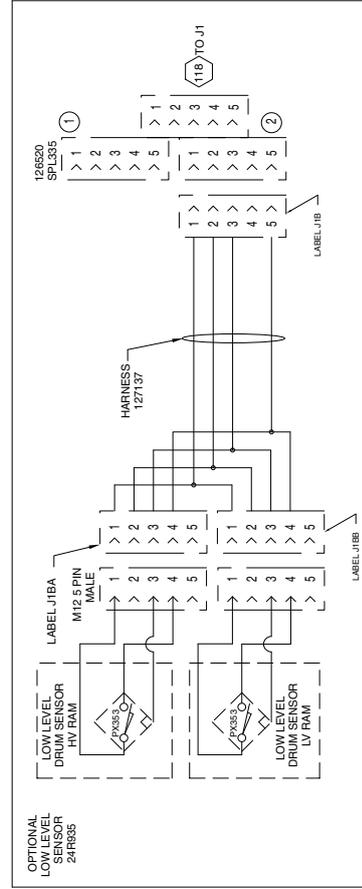
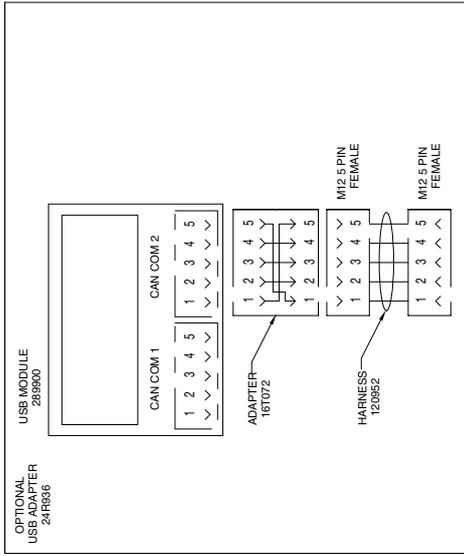
Dieser Bildschirm zeigt das Mischungsverhältnis nach einer Probemischung zu Kalibrierzwecken an.

HINWEIS: Produktionsmaterial kann von diesem Bildschirm aus nicht zugemischt werden.



Anhang D – AM-Fehlercodes

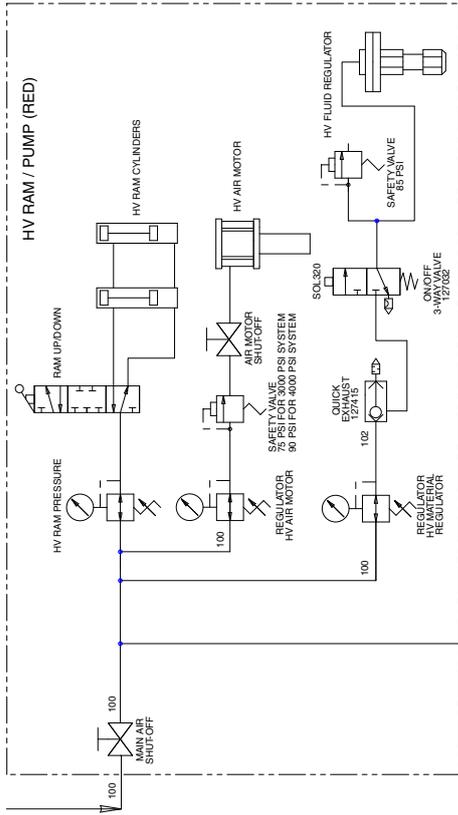
Fehlercode	Fehlerbezeichnung	Fehlertyp
0000-0	Keine aktiven Fehler	Alarm
CA00-A	Unerkannter Fehler	Alarm
F6B3-A	Pumpe A – Durchflussmesser überprüfen	Alarm
F6A3-A	Pumpe B – Durchflussmesser überprüfen	Alarm
F5D0-A	Maschine wurde nicht kalibriert	Alarm
F9D4-A	Materialdurchfluss zu gering	Alarm
F9D5-A	Materialdurchfluss zu groß	Alarm
R4D0-A	Alarm hohes Mischungsverhältnis	Alarm
R1D0-A	Alarm niedriges Mischungsverhältnis	Alarm
L1C1-D	Trommel von Pumpe A überprüfen	Abweichung
EHD0-R	Spül-Timer abgelaufen	Nur Aufzeichnung
E9D0-R	System nicht bereit zum Mischen	Nur Aufzeichnung
ELM0-R	Systemspannung ein	Nur Aufzeichnung
EMM0-R	Systemspannung aus	Nur Aufzeichnung
ENB6-R	Start der Durchflussmesserkalibrierung, Pumpe A	Nur Aufzeichnung
ENA6-R	Start der Durchflussmesserkalibrierung, Pumpe B	Nur Aufzeichnung
ENB7-R	Ende der Durchflussmesserkalibrierung, Pumpe A	Nur Aufzeichnung
ENA7-R	Ende der Durchflussmesserkalibrierung, Pumpe B	Nur Aufzeichnung
ENB8-R	Abbruch der Durchflussmesserkalibrierung, Pumpe A	Nur Aufzeichnung
ENA8-R	Abbruch der Durchflussmesserkalibrierung, Pumpe B	Nur Aufzeichnung
EGC6-R	Wechseln zum Bildschirm Spülen/Vorpumpen	Nur Aufzeichnung
EGB9-R	Spülen Ein, Pumpe A	Nur Aufzeichnung
EGBA-R	Spülen Aus, Pumpe A	Nur Aufzeichnung
EGA9-R	Spülen Ein, Pumpe B	Nur Aufzeichnung
EGAA-R	Spülen Aus, Pumpe B	Nur Aufzeichnung
EGC7-R	Bildschirm Spülen/Vorpumpen verlassen	Nur Aufzeichnung
ECCX-R	Mischverhältnis geändert	Nur Aufzeichnung
EADX-R	Mischen starten	Nur Aufzeichnung
EBDX-R	Mischen beenden	Nur Aufzeichnung
CUCX-V	Doppelten Knoten gefunden	Hinweis
CACX-A	Das Materialregelungsmodul (FCM) fehlt	Alarm
CAUX-A	Die USB-Verbindung fehlt	Alarm
ECB3-R	K-Faktor Pumpe A geändert	Nur Aufzeichnung
ECA3-R	K-Faktor Pumpe B geändert	Nur Aufzeichnung
ECDC-R	Gel-Timer geändert	Nur Aufzeichnung
ECFB-R	Druckgeber installiert	Nur Aufzeichnung
EQU0-R	USB-Protokolle heruntergeladen	Nur Aufzeichnung
EQU0-D	Keine Konfiguration	Abweichung
EQU8-D	Platte zu früh entfernt	Abweichung
R9CX-A	Unzureichende Drosselung/Druck nicht ausgeglichen	Alarm



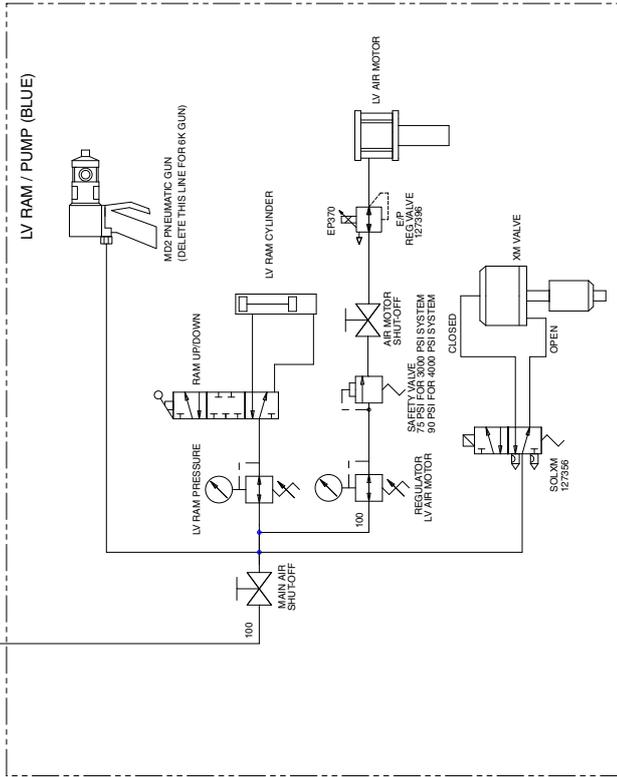
- 200
- 201
- 202
- 203
- 204
- 205
- 206
- 207
- 208
- 209
- 210
- 211
- 212
- 213
- 214
- 215
- 216
- 217
- 218
- 219
- 220
- 221
- 222
- 223
- 224
- 225
- 226
- 227
- 228
- 229
- 230
- 231
- 232
- 233
- 234
- 235
- 236
- 237
- 238
- 239
- 240
- 241
- 242
- 243
- 244
- 245
- 246
- 247
- 248
- 249
- 250
- 251
- 252
- 253
- 254
- 255
- 256
- 257
- 258
- 259
- 260
- 261
- 262
- 263
- 264
- 265

POLYSULFIDE OPTION

PLANT AIR
80 PSIG MIN

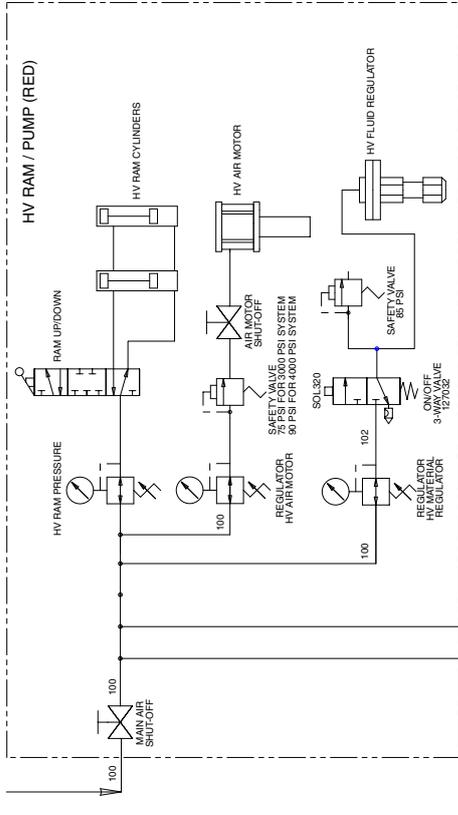


LV RAM / PUMP (BLUE)

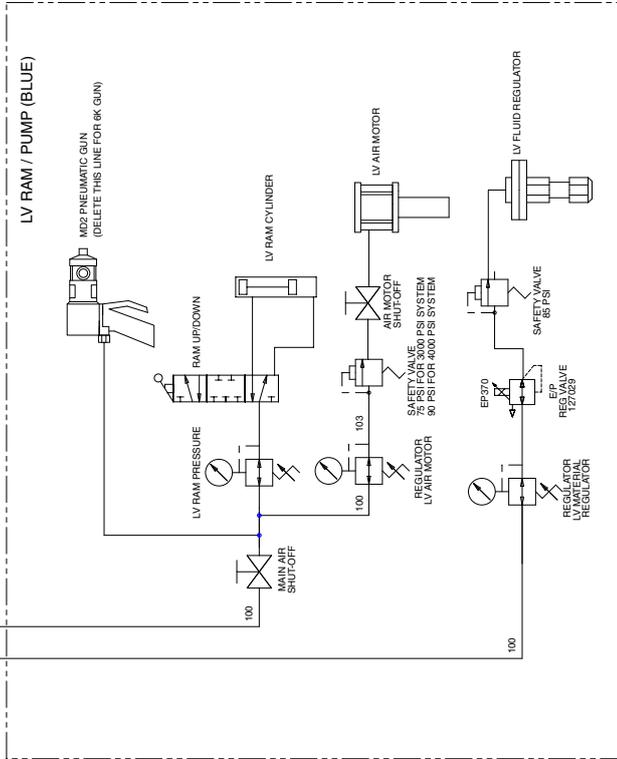


SILICONE MD2 PNEUMATIC GUN

PLANT AIR
80 PSIG MIN

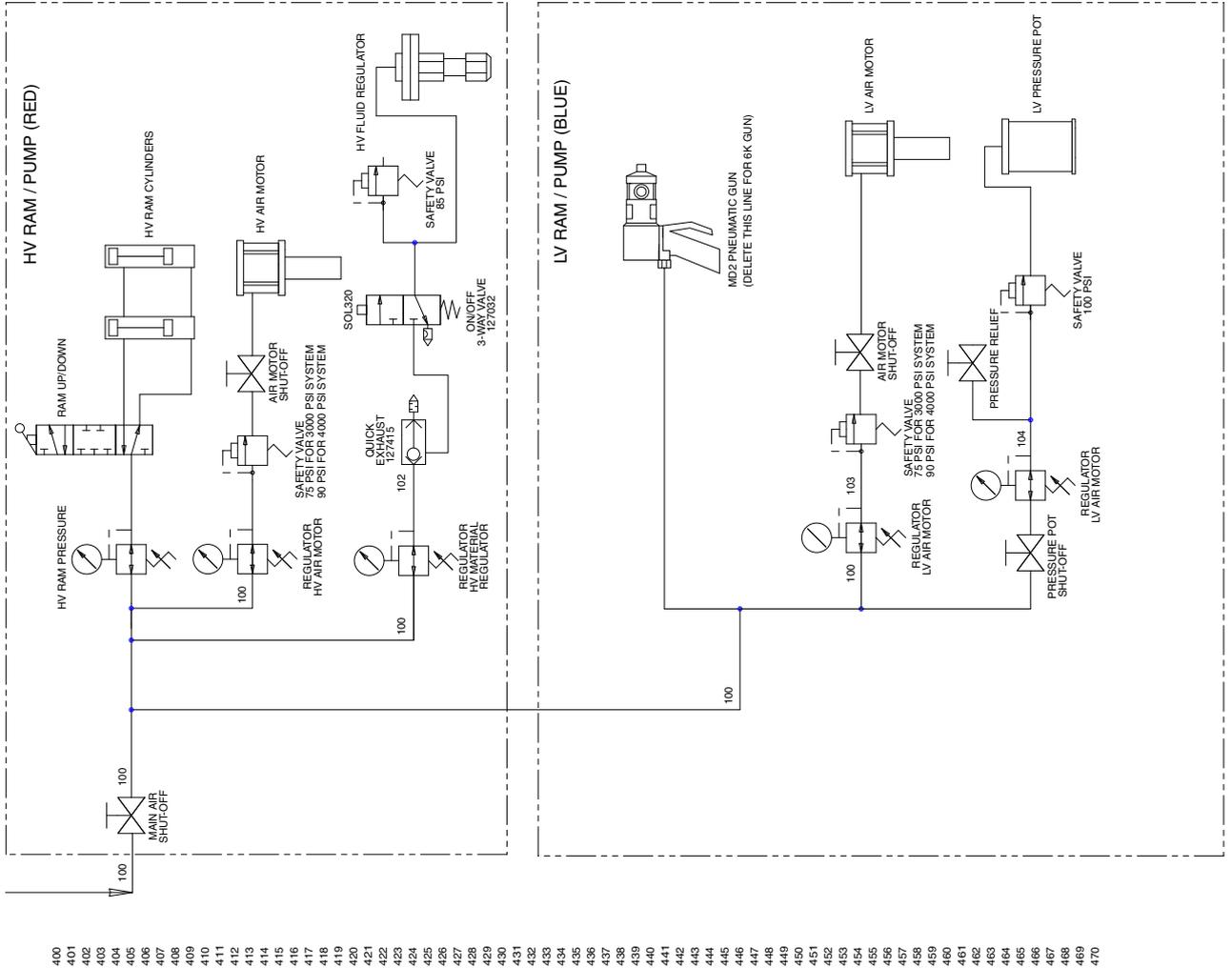


LV RAM / PUMP (BLUE)



- 300
- 301
- 302
- 303
- 304
- 305
- 306
- 307
- 308
- 309
- 310
- 311
- 312
- 313
- 314
- 315
- 316
- 317
- 318
- 319
- 320
- 321
- 322
- 323
- 324
- 325
- 326
- 327
- 328
- 329
- 330
- 331
- 332
- 333
- 334
- 335
- 336
- 337
- 338
- 339
- 340
- 341
- 342
- 343
- 344
- 345
- 346
- 347
- 348
- 349
- 350
- 351
- 352
- 353
- 354
- 355
- 356
- 357
- 358
- 359
- 360
- 361
- 362
- 363
- 364
- 365
- 366
- 367
- 368
- 369
- 370

POLYURETHANE OPTION



- 400
- 401
- 402
- 403
- 404
- 405
- 406
- 407
- 408
- 409
- 410
- 411
- 412
- 413
- 414
- 415
- 416
- 417
- 418
- 419
- 420
- 421
- 422
- 423
- 424
- 425
- 426
- 427
- 428
- 429
- 430
- 431
- 432
- 433
- 434
- 435
- 436
- 437
- 438
- 439
- 440
- 441
- 442
- 443
- 444
- 445
- 446
- 447
- 448
- 449
- 450
- 451
- 452
- 453
- 454
- 455
- 456
- 457
- 458
- 459
- 460
- 461
- 462
- 463
- 464
- 465
- 466
- 467
- 468
- 469
- 470

Abmessungen

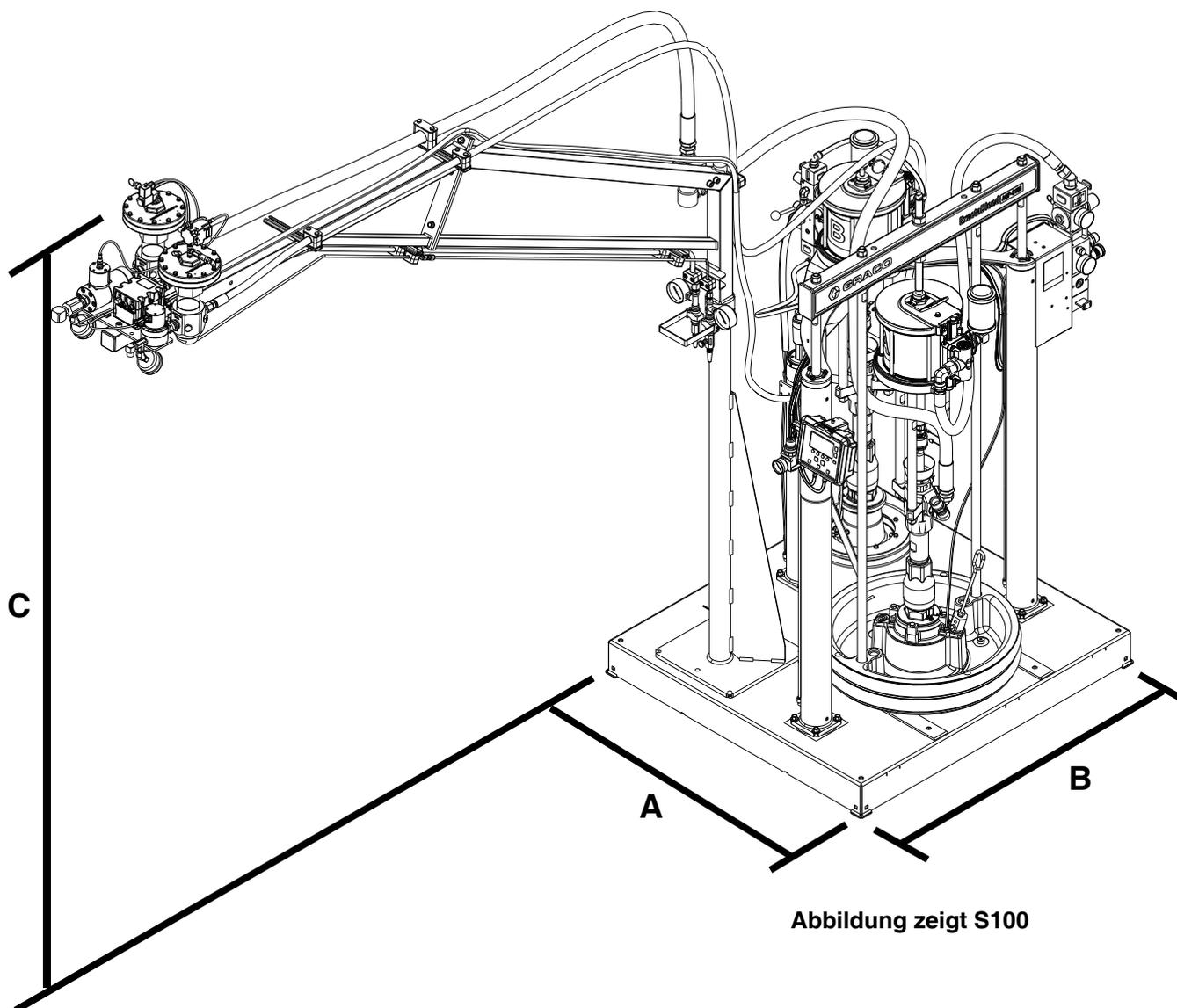


Abbildung zeigt S100

Abmessung	US-Maße (ft)	Metrische Maße (m)
A (Länge)	3,3	1,0
B (Breite)	3,5	1,1
C (Höhe)	9,0 (mit Ausleger)	2,7
	5,3 (ohne Ausleger)	1,6

Technische Daten

ExactaBlend AGP Advanced Glazing Proportioner		
	US	Metrisch
Maximaler Materialarbeitsdruck: MD2 oder Ultra-lite mit installiertem Schlauchmischer	3000 psi	21 MPa (207 bar)
Maximaler Materialarbeitsdruck: Ultra-lite mit installiertem Tri-core-Mischer	4000 psi	28 MPa (276 bar)
Erforderlicher Luftdruck am Eingang*	80–100 psi	0,6-0,7 MPa (6,0-7,0 bar)
Maximale Betriebstemperatur	120°F	50°C
Spannungsbereich	90–264 VAC 50/60 Hz 1-phasig	
Maximale Stromaufnahme	4	
Lärmdruckpegel**	82 dB(A)	
Benetzte Teile★	Verzinkter Kohlenstoffstahl, Aluminium-Druckplatte, Nitril-Gummiwischer, Chrom, Edelstahl, UHMW-Polyethylen, PTFE, Nylon, Buna-N	
Größe Einlass-/Auslassöffnung		
Materialauslassstutzen	1/2 NPT (f)	
Materialauslass Katalysator	1/4 NPT (f)	
Größe der Lufteinlassöffnung	3/4 NPT (f)	
Gewicht		
Alle Modelle	865 lb.	392 kg
Hinweise		
* Der Startdruck und der Hub pro Zyklus können je nach Saugbedingungen, Förderhöhe, Luftdruck und Materialart schwanken.		
** Lärmpegel gemessen bei 1 m Abstand vom Gerät.		
★ Weitere Einzelheiten finden Sie im Handbuch der jeweiligen Komponente.		

Graco-Standardgarantie

Graco garantiert, dass alle in diesem Dokument erwähnten Geräte, die von Graco hergestellt worden sind und den Namen Graco tragen, zum Zeitpunkt des Verkaufs an den Erstkäufer frei von Material- und Verarbeitungsschäden sind. Mit Ausnahme einer speziellen, erweiterten oder eingeschränkten Garantie, die von Graco bekannt gegeben wurde, garantiert Graco für eine Dauer von zwölf Monaten ab Kaufdatum die Reparatur oder den Austausch jedes Teiles, das von Graco als defekt anerkannt wird. Diese Garantie gilt nur dann, wenn das Gerät in Übereinstimmung mit den schriftlichen Graco-Empfehlungen installiert, betrieben und gewartet wurde.

Diese Garantie erstreckt sich nicht auf allgemeinen Verschleiß, Fehlfunktionen, Beschädigungen oder Verschleiß aufgrund fehlerhafter Installation, falscher Anwendung, Abrieb, Korrosion, inadäquater oder falscher Wartung, Vernachlässigung, Unfall, Durchführung unerlaubter Veränderungen oder Einbau von Teilen, die keine Original-Graco-Teile sind, und Graco kann für derartige Fehlfunktionen, Beschädigungen oder Verschleiß nicht haftbar gemacht werden. Ebenso wenig kann Graco für Fehlfunktionen, Beschädigungen oder Verschleiß aufgrund einer Unverträglichkeit von Graco-Geräten mit Strukturen, Zubehörteilen, Geräten oder Materialien anderer Hersteller oder durch falsche Bauweise, Herstellung, Installation, Betrieb oder Wartung von Strukturen, Zubehörteilen, Geräten oder Materialien anderer Hersteller haftbar gemacht werden.

Diese Garantie gilt unter der Bedingung, dass das Gerät, für welches die Garantieleistungen beansprucht werden, kostenfrei an einen autorisierten Graco-Vertragshändler geschickt wird, um den behaupteten Schaden bestätigen zu lassen. Wird der behauptete Schaden bestätigt, so wird jeder schadhafte Teil von Graco kostenlos repariert oder ausgetauscht. Das Gerät wird kostenfrei an den Originalkäufer zurückgeschickt. Sollte sich bei der Überprüfung des Gerätes kein Material- oder Herstellungsfehler nachweisen lassen, so werden die Reparaturen zu einem angemessenen Preis durchgeführt, der die Kosten für Ersatzteile, Arbeit und Transport umfasst.

DIESE GARANTIE HAT AUSSCHLIESSENDE GÜLTIGKEIT UND GILT ANSTELLE VON JEGLICHEN ANDEREN GARANTIEN, SEIEN SIE AUSDRÜCKLICH ODER IMPLIZIT, UND ZWAR EINSCHLIESSLICH, JEDOCH NICHT AUSSCHLIESSLICH, DER GARANTIE, DASS DIE WAREN VON DURCHSCHNITTLICHER QUALITÄT UND FÜR DEN NORMALEN GEBRAUCH SOWIE FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK GEEIGNET SIND.

Die einzige Verpflichtung von Graco sowie das einzige Rechtsmittel des Käufers bei Nichteinhaltung der Garantiepflichten ergeben sich aus dem oben Dargelegten. Der Käufer anerkennt, dass kein anderes Rechtsmittel (einschließlich, jedoch nicht ausschließlich Schadenersatzforderungen für Gewinnverluste, nicht zustande gekommene Verkaufsabschlüsse, Personen- oder Sachschäden oder andere Folgeschäden) zulässig ist. Jede Nichteinhaltung der Garantiepflichten ist innerhalb von zwei (2) Jahren ab Kaufdatum vorzubringen.

GRACO GIBT KEINERLEI GARANTIEN – WEDER EXPLIZIT NOCH IMPLIZIT – IM HINBLICK AUF DIE MARKTFÄHIGKEIT UND EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK DER ZUBEHÖRTEILE, GERÄTE, MATERIALIEN ODER KOMPONENTEN AB, DIE VON GRACO VERKAUFT, NICHT ABER VON GRACO HERGESTELLT WERDEN. Diese von Graco verkauften, aber nicht von Graco hergestellten Teile (wie zum Beispiel Elektromotoren, Schalter, Schläuche usw.) unterliegen den Garantieleistungen der jeweiligen Hersteller. Graco unterstützt die Käufer bei der Geltendmachung eventueller Garantieansprüche nach Maßgabe.

Auf keinen Fall kann Graco für indirekte, beiläufig entstandene, spezielle oder Folgeschäden haftbar gemacht werden, die sich aus der Lieferung von Geräten durch Graco unter diesen Bestimmungen ergeben, oder der Lieferung, Leistung oder Verwendung irgendwelcher Produkte oder anderer Güter, die unter diesen Bestimmungen verkauft werden, sei es aufgrund eines Vertragsbruches, eines Garantiebruches, einer Fahrlässigkeit von Graco oder sonstigem.



PULTEX GMBH
Völlesbruchstraße 29
52152 Simmerath

Tel.: +49 2473 92 78 0
Mail: info@pultex.de
Web: ww.pultex.de

Alle Angaben und Abbildungen in diesem Dokument stellen die zum Zeitpunkt der Veröffentlichung erhältlichen neuesten Produktinformationen dar. Graco behält sich das Recht vor, jederzeit unangekündigt Änderungen vorzunehmen.

Informationen über Patente finden Sie unter www.graco.com/patents.

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung. This manual contains German. MM 3A2894

Graco-Unternehmenszentrale: Minneapolis
Internationale Büros: Belgien, China, Japan, Korea

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

Copyright 2013, Graco Inc. Alle Produktionsstandorte von Graco sind zertifiziert nach ISO 9001.

www.graco.com
Revision N, April 2017