

Instructions – Pièces

Pistolet de jet d'air d'alimentation du pression AirPro™



312414F rev.e

Conventionnel, HVLP, et pistolets conformes pour les applications de spécialité industrielle.

Pression d'entrée d'air maximum de 100 psi (0,7 MPa, 7 bar)

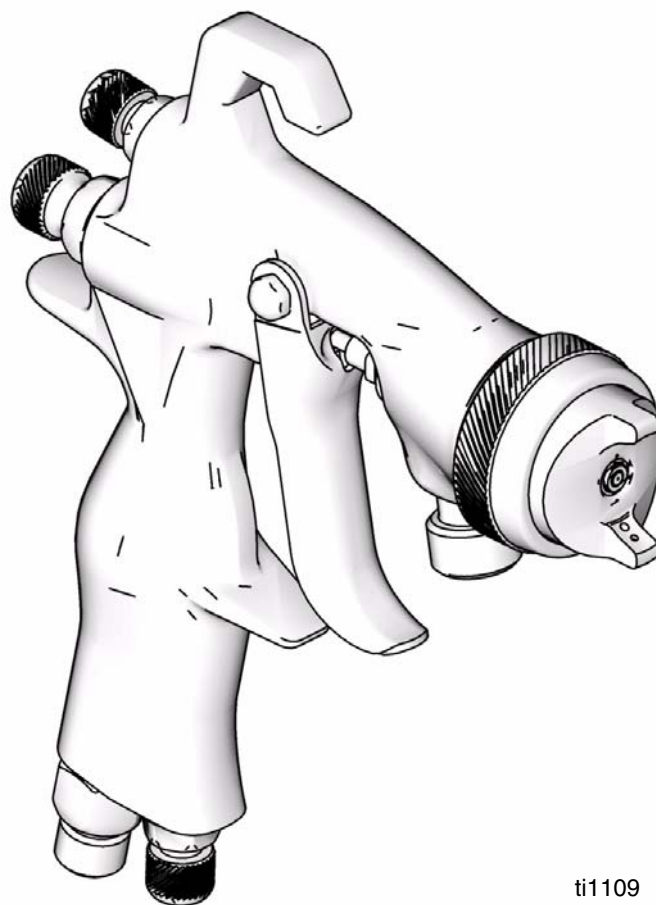
Pression maximale d'entrée du produit : 300 psi (2,1 MPa, 21 bar)



Consignes de sécurité

Lire toutes les mises en garde et instructions de ce manuel. Rangez soigneusement ces instructions.

Voir les informations sur les modèles à la page 3.



ti1109



PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

Table des matières

Autres manuels disponibles	2	Fonctionnement	9
Modèles	3	Procédure de décompression	9
Métal général avec pointe en acier inoxydable	3	Appliquer le produit	9
Automoteur	3	Régulation des Composés Organiques Volatils (COV)	9
Teinture	4	Entretien quotidien du pistolet	10
Hydrique	4	Tâches générales	10
Taille de l'orifice en (mm)	4	Purge	10
Colles	4	Nettoyer le pistolet	11
Pistolet de pulvérisation	4	Méthodes de nettoyage conformes	11
Mises en garde	5	Dépannage	12
Sélection des pistolets	6	Réparation	14
Pistolets conventionnels	6	Démontage	14
Pistolets HVLP	6	Remontage	15
Pistolets adaptables	6	Pièces	16
Configuration	7	Accessoires	19
Brancher les tuyauteries air et produit	7	Kits de réparation	20
Mettre le pistolet à la terre	7	Caractéristiques techniques	23
Rincer avant d'utiliser l'appareil	7	Garantie standard Graco	24
Réglage du jet	8	Information Graco	24

Autres manuels disponibles

Manuel	Langue
313059	Chinois
313061	Hollandais
313062	Finnois
313063	Français
313064	Allemand
313066	Italien
313067	Japonais
313068	Coréen
313070	Portugais
313071	Russe
313072	Espagnol
313073	Suédois

Modèles

Pistolets de pulvérisation en métal général

Diam. Orifice pouce (mm)	Conventionnel			HVLP			Conforme		
	Modèle	Séries	Pression d'air HVLP/Conforme maximum psi (MPa, bar)	Modèle	Séries	Pression d'air HVLP/Conforme maximum psi (MPa, bar)	Modèle	Séries	Pression d'air HVLP/Conforme maximum psi (MPa, bar)
0,020 (0,5)	288726	A	N/A	288935	A	19 (0,13, 1,3)	288942	A	29 (0,2, 2,0)
0,030 (0,8)	288929	A	N/A	288936	A	19 (0,13, 1,3)	288943	A	29 (0,2, 2,0)
0,042 (1,1)	288930	A	N/A	288937	A	19 (0,13, 1,3)	288944	A	29 (0,2, 2,0)
0,055 (1,4)	288931	A	N/A	288938	A	19 (0,13, 1,3)	288945	A	29 (0,2, 2,0)
0,070 (1,8)	288932	A	N/A	288939	A	19 (0,13, 1,3)	288946	A	29 (0,2, 2,0)
0,086 (2,2)	288933	A	N/A	288940	A	19 (0,13, 1,3)	288947	A	29 (0,2, 2,0)
0,110 (2,8)	288934	A	N/A	288941	A	19 (0,13, 1,3)	288948	A	29 (0,2, 2,0)

Métal général avec pointe en acier inoxydable

Diam. Orifice pouce (mm)	Conventionnel			HVLP			Conforme		
	Modèle	Séries	Pression d'air HVLP/Conforme maximum psi (MPa, bar)	Modèle	Séries	Pression d'air HVLP/Conforme maximum psi (MPa, bar)	Modèle	Séries	Pression d'air HVLP/Conforme maximum psi (MPa, bar)
0,042 (1,1)	288949	A	N/A	288952	A	19 (0,13, 1,3)	288955	A	29 (0,2, 2,0)
0,055 (1,4)	288950	A	N/A	288953	A	19 (0,13, 1,3)	288956	A	29 (0,2, 2,0)
0,070 (1,8)	288951	A	N/A	288954	A	19 (0,13, 1,3)	288957	A	29 (0,2, 2,0)

Automoteur

Diam. Orifice pouce (mm)	Conventionnel			HVLP			Conforme		
	Modèle	Séries	Pression d'air HVLP/Conforme maximum psi (MPa, bar)	Modèle	Séries	Pression d'air HVLP/Conforme maximum psi (MPa, bar)	Modèle	Séries	Pression d'air HVLP/Conforme maximum psi (MPa, bar)
0,030 (0,8)	288929	A	N/A	--	--	--	--	--	--
0,040 (1,0)	--	--	--	289034	A	29 (0,2, 2,0)	289036	A	35 (0,24, 2,4)
0,042 (1,1)	288930	A	N/A	--	--	--	--	--	--
0,047 (1,2)	--	--	--	289035	A	29 (0,2, 2,0)	289037	A	35 (0,24, 2,4)
0,055 (1,4)	288931	A	N/A	289541	A	29 (0,2, 2,0)	289542	A	35 (0,24, 2,4)

Teinture

Diam. Orifice pouce (mm)	Conventionnel			HVLP			Conforme		
	Modèle	Séries	Pression d'air HVLP/Conforme maximum psi (MPa, bar)	Modèle	Séries	Pression d'air HVLP/Conforme maximum psi (MPa, bar)	Modèle	Séries	Pression d'air HVLP/Conforme maximum psi (MPa, bar)
0,020 (0,5)	288958	A	N/A	288960	A	22 (0,15, 1,5)	288962	A	29 (0,2, 2,0)
0,030 (0,8)	288959	A	N/A	288961	A	22 (0,15, 1,5)	288963	A	29 (0,2, 2,0)
0,040 (1,0)	289109	A	N/A	289110	A	22 (0,15, 1,5)	289111	A	29 (0,2, 2,0)

Hydrique

Diam. Orifice pouce (mm)	Conventionnel			HVLP			Conforme		
	Modèle	Séries	Pression d'air HVLP/Conforme maximum psi (MPa, bar)	Modèle	Séries	Pression d'air HVLP/Conforme maximum psi (MPa, bar)	Modèle	Séries	Pression d'air HVLP/Conforme maximum psi (MPa, bar)
0,030 (0,8)	288964	A	N/A	288967	A	23 (0,16, 1,6)	288970	A	23 (0,16, 1,6)
0,042 (1,1)	288965	A	N/A	288968	A	23 (0,16, 1,6)	288971	A	23 (0,16, 1,6)
0,055 (1,4)	288966	A	N/A	288969	A	23 (0,16, 1,6)	288972	A	23 (0,16, 1,6)

Taille de l'orifice

Diam. Orifice pouce (mm)	Conventionnel			HVLP			Conforme		
	Modèle	Séries	Pression d'air HVLP/Conforme maximum psi (MPa, bar)	Modèle	Séries	Pression d'air HVLP/Conforme maximum psi (MPa, bar)	Modèle	Séries	Pression d'air HVLP/Conforme maximum psi (MPa, bar)
0,059 (1,5)	288973	A	N/A	288976	A	20 (0,14, 1,4)	288979	A	29 (0,2, 2,0)
0,070 (1,8)	288974	A	N/A	288977	A	20 (0,14, 1,4)	288980	A	29 (0,2, 2,0)
0,086 (2,2)	288975	A	N/A	288978	A	20 (0,14, 1,4)	288981	A	29 (0,2, 2,0)
0,110 (2,8)	289982	A	N/A	289983	A	20 (0,14, 1,4)	289984	A	29 (0,2, 2,0)

Colles




Diam. Orifice pouce (mm)	Conventionnel		
	Modèle	Séries	Pression d'air HVLP/Conforme maximum psi (MPa, bar)
0,051 (1,3)	288982	A	N/A
0,070 (1,8)	288983	A	N/A





Pistolet de pulvérisation

Diam. Orifice pouce (mm)	HVLP		
	Modèle	Séries	Pression d'air HVLP/Conforme maximum psi (MPa, bar)
0,042 (1,1)	288985	A	30 (0,21, 2,1)

Mises en garde

Les mises en gardes suivantes sont des mises en garde relatives à la configuration, l'utilisation, la mise à la terre, l'entretien et la réparation de ce matériel. Le point d'exclamation est une mise en garde générale et le symbole de danger fait référence à des risques particuliers aux procédures. Revoyez ces mises en garde. D'autres mises en garde spécifiques aux produits figurent aux endroits concernés.

 MISE EN GARDE	
	<p>DANGER D'INCENDIE OU D'EXPLOSION</p> <p>Les vapeurs inflammables, vapeurs de solvant et de peinture par exemple, sur le lieu de travail peuvent s'enflammer ou exploser. Pour prévenir un incendie ou une explosion :</p> <ul style="list-style-type: none"> • N'utiliser l'équipement que dans des locaux bien ventilés. • Supprimer toutes les source de feu, telles que les veilleuses, cigarettes, lampes électriques portatives et bâches plastique (risque de décharge d'électricité statique). • Veiller à débarrasser la zone de travail de tout résidu, comme les solvants, les chiffons et l'essence. • Ne pas brancher ni débrancher de cordons d'alimentation électrique ni allumer ou éteindre la lumière en présence de vapeurs inflammables. • Mettre tous les appareils de la zone de travail à la terre. Voir 'Instructions de mise à la terre. • Si l'on remarque la moindre étincelle d'électricité statique ou si l'on ressent une décharge électrique, arrêter le travail immédiatement. Ne pas utiliser le matériel tant que le problème n'a pas été identifié et résolu. • La présence d'un extincteur opérationnel est obligatoire dans la zone de travail.
	<p>DANGERS EN CAS DE MAUVAISE UTILISATION DU MATÉRIEL</p> <p>Toute utilisation inappropriée du matériel peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne pas utiliser l'appareil si l'on est fatigué ou sous l'influence de drogue ou d'alcool. • Ne pas dépasser la pression de service maximum ou la température spécifiée de l'élément le plus faible du système. Voir les Caractéristiques techniques de tous les manuels de l'appareil. • Utiliser des produits et solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit. Voir les Caractéristiques techniques dans les manuels de tous les équipements. Lire les mises en garde du fabricant de produits et de solvants. Pour plus d'informations sur votre produit, demandez la fiche de sécurité sur les produits à votre distributeur ou revendeur de produit. • Vérifier l'équipement tous les jours. Réparez ou remplacez immédiatement toutes les pièces usées ou endommagées uniquement par des pièces d'origine du fabricant. • Ne jamais transformer ni modifier ce matériel. • Utiliser le matériel uniquement aux fins auxquelles il est prévu. Contactez votre distributeur pour plus de renseignements. • Écarter les flexibles et câbles électriques des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes. • Ne pas plier ni trop cintrer les flexibles ni les utiliser pour tirer l'appareil. • Tenir les enfants et animaux à l'écart du site de travail. • Se conformer à toutes les règles de sécurité en vigueur.

 MISE EN GARDE	
	<p>RISQUES LIÉS AU MATÉRIEL SOUS PRESSION</p> <p>Tout jet de produit provenant du pistolet/de la vanne de distribution, de fuites ou de composants défectueux risque d'atteindre les yeux ou la peau et peut causer des blessures graves.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Suivre la Procédure de décompression de ce manuel à chaque interruption de la pulvérisation et avant le nettoyage, la vérification ou l'entretien du matériel. • Serrez tous les raccords produit avant d'utiliser l'équipement. • Vérifier les flexibles, tuyaux et raccords quotidiennement. Remplacer immédiatement les pièces usagées ou endommagées.
	<p>DANGERS PRESENTES PAR LES PRODUITS OU VAPEURS TOXIQUES</p> <p>Les produits ou vapeurs toxiques peuvent causer des accidents corporels graves ou même mortels en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, ou en cas d'inhalation ou d'ingestion.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lire les MSDS pour prendre connaissance des risques spécifiques aux produits utilisés. • Stockez les produits dangereux dans des récipients agréés et ne vous en débarrassez que conformément à la réglementation en vigueur. • Portez toujours des gants imperméables lorsque vous nettoyez l'équipement au jet ou à la main.
	<p>ÉQUIPEMENT DE PROTECTION PERSONNELLE</p> <p>Il est impératif que le personnel porte un équipement de protection approprié quand il travaille ou se trouve dans la zone de fonctionnement de l'installation pour éviter des blessures graves telles que des lésions oculaires, inhalation de fumées toxiques, brûlures et perte de l'ouïe notamment. Cet équipement comprend ce qui suit, cette liste n'étant pas exhaustive :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lunettes de sécurité • Le port de vêtements de sécurité et d'un respirateur est conseillé par le fabricant de produit et de solvant • Gants • Casque antibruit

Sélection des pistolets

Pistolets conventionnels

Excellente atomisation et grand rendement avec une efficacité de transfert quelque peu réduite.

Pistolets HVLP

Un pistolet HVLP est un pistolet à haute efficacité de transfert qui limite sa pression d'air au chapeau d'air à un maximum de 10psi (0,07 MPa, 0,7 bar). À certains endroits, l'utilisation d'un pistolet HVLP est nécessaire pour répondre aux normes environnementales.


Pistolets adaptables

Un pistolet adaptable est un pistolet à haute efficacité de transfert dont l'efficacité de transfert, démontrée par essais, est supérieure ou égale à celle du pistolet HVLP. Les pistolets conformes de Graco n'ont aucune restriction aux pressions de chapeau d'air, mais la pression d'admission du pistolet doit rester inférieure à la pression conforme maximum présentée aux pages 3-4 pour rester en conformité.

Configuration



Brancher les tuyauteries air et produit

1. Couper l'alimentation d'air.
2. Monter une vanne d'arrêt (non fournie) en aval du régulateur d'air pour couper l'arrivée d'air au pistolet.
3. Monter un filtre à air (non fourni) sur la tuyauterie d'alimentation pour épurer et sécher l'air alimentant le pistolet.
4. Brancher une alimentation en air propre, sec et filtré sur le raccord d'arrivée d'air. Voir la FIG. 1.
 -  ID flexible 5/16 in. (7,9 mm) recommandé, ID flexible 3/8 in. (9,5 mm) facultatif.
 - Vérifier que le réseau pneumatique de l'atelier fournit un débit d'air approprié. Voir **Caractéristiques techniques**, page 23, pour les exigences cfm minimales.
 - Régler le régulateur de pression d'air de l'atelier (non fourni) conformément aux recommandations du fabricant du produit. Voir la pression d'air conforme maximale sur le chapeau d'air.
 - S'assurer que rien n'obstrue le débit d'air, comme des vannes tricheuses qui réduisent le débit d'air.

5. Brancher un flexible sur le raccord de sortie du produit. Voir la FIG. 1.



FIG. 1

ti11094a

6. Brancher l'autre extrémité du flexible produit sur une tuyauterie d'alimentation produit régulée.

Mettre le pistolet à la terre

Consulter la réglementation électrique et la notice de la pompe pour obtenir des informations détaillées sur la mise à la terre.

Raccorder le pistolet de pulvérisation à la terre en le branchant sur un flexible d'alimentation de produit mis à la terre homologué par Graco.

Rincer avant d'utiliser l'appareil

L'appareil a été testé avec une huile légère laissée à l'intérieur des conduits produit à titre de protection. Pour éviter de contaminer votre produit avec l'huile, purgez l'appareil avec un solvant compatible avant d'utiliser l'appareil. Voir **Purge**, page 10.

Réglage du jet

1. Faire tourner le chapeau d'air pour réaliser la forme de jet souhaitée. Voir FIG. 2.

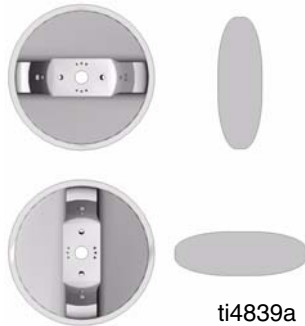


FIG. 2

2. Pour obtenir un jet maximum en éventail, ouvrir la vanne de régulation en tournant le bouton à fond dans le sens anti-horaire. Voir la FIG. 3.
3. Pour obtenir un jet rond, couper l'air en tournant le bouton de réglage du jet à fond dans le sens horaire. Voir la FIG. 3.
4. Actionner le pistolet et ajuster la pression produit. Voir les **Caractéristiques techniques**, page 23, pour les recommandations de pression d'air de sortie.
5. Pour établir un débit de produit correct, tourner la vanne de contrôle du produit dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'aucune restriction du mouvement de déclenchement ne soit ressentie, puis pour faire autre demi tour.

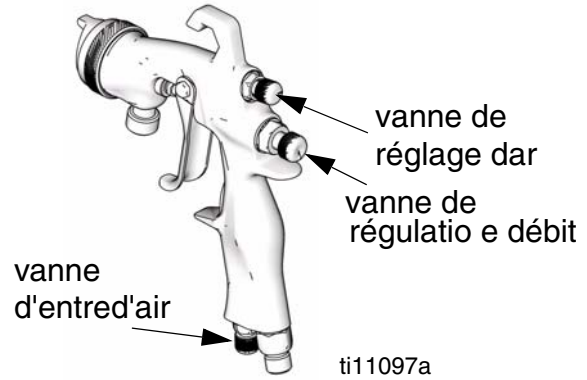


FIG. 3

6. Ajustez la pression du produit pour obtenir le débit du produit souhaité.
7. Pour réduire le débit du produit, tourner la vanne de réglage du produit dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
 - Si la vanne de réglage produit est tournée à fond dans le sens horaire, le pistolet ne pulvérisera que de l'air.
 - Si vous ne pouvez pas réaliser un débit de produit correct avec la vanne de réglage du produit, une buse de différente dimension peut être nécessaire. Pour un débit de produit plus faible, utiliser la buse de taille immédiatement inférieure. Pour un débit plus élevé, utiliser la buse de taille immédiatement supérieure.
8. Faire un jet d'essai. Évaluer la taille du profil du jet et l'atomisation.
9. Pour obtenir un jet étroit, tourner la vanne de réglage d'air dans le sens horaire.
10. Pour améliorer l'atomisation, diminuer le débit de produit. En augmentant la pression d'air, on peut améliorer l'atomisation, mais cela peut avoir pour effet de nuire à l'efficacité de transfert (TE) ou d'entraîner un fonctionnement non conforme.

Fonctionnement

Procédure de décompression



La pression résiduelle de l'air dans la pompe peut provoquer un démarrage intempestif qui peut résulter en accidents dus aux projections ou aux pièces en mouvement.

1. Couper l'alimentation d'air et de produit.
2. Tenir fermement la partie métallique du pistolet contre les parois d'un seau métallique relié à la terre. Actionner le pistolet pour relâcher la pression.


Appliquer le produit

ATTENTION

Les pressions d'air d'atomisation excessives peuvent accroître la surpulvérisation, diminuer l'efficacité de transfert, et induire une finition de mauvaise qualité. Les organismes de normalisation dans certains Etats interdisent le fonctionnement d'un pistolet de pulvérisation au-dessus de 10 psi (69 kPa, 0,7 bar) de pression du chapeau d'air d'atomisation.

1. Couper l'arrivée d'air et de produit d'atelier au pistolet. Réglez la pression d'atomisation et la pression du produit avec le pistolet entièrement déclenché.
2. Réglage de la direction et de la forme du jet. Voir page 8.
3. Pour obtenir les meilleurs résultats lors de l'application du produit :
 - Tenir le pistolet perpendiculairement à une distance de 6 à 8 pouces (150 à 200 mm) de l'objet à traiter.

- Effectuer des passes lisses et parallèles sur toute la surface à peindre avec un recouvrement de 50 %.

 Voir **Dépannage** à la page 12 si une application irrégulière est remarquée.

En cas d'utilisation d'un pistolet HVLP à la place d'un pistolet à air conventionnel, il est possible qu'il faille ralentir légèrement le mouvement de la main et diminuer le nombre de passes pour peindre une pièce. Cela est dû à la vitesse de pulvérisation plus faible causée par une pression d'air HVLP inférieure allié à des particules de produit plus grosses, et ce, parce qu'il y a moins d'air pour pulvériser les solvants que dans le cas d'un jet d'air conventionnel. Attention aux coulures et dégoulinades lors de la pulvérisation.

Régulation des Composés Organiques Volatils (COV)

Dans certains pays, il est interdit de pulvériser des solvants pour nettoyer un pistolet pulvérisateur lorsque ces solvants rejettent des COV dans l'atmosphère. Pour se conformer à cette législation sur la qualité de l'air, il faut appliquer une méthode de nettoyage sans rejet de vapeurs de COV dans l'atmosphère. Voir **Méthodes de nettoyage conformes**, page 11.

Entretien quotidien du pistolet



Observer la **Procédure de décompression**, page 9, à chaque arrêt de la pulvérisation et avant tout nettoyage, contrôle, entretien ou manutention du matériel. Lire les mises en garde, page 5.

Tâches générales

- Lubrifier souvent les pièces mobiles du pistolet à l'aide d'une goutte d'huile sans silicone.
- Ne pas démonter le pistolet lors d'un problème de profil du jet. Voir **Dépannage**, page 12, pour les informations sur la résolution du problème.
- Suivre la **Procédure de décompression**, page 9.
- Nettoyer quotidiennement les filtres à produit et à air.
- Vérifier si le pistolet et les flexibles produit ne fuient pas.

ATTENTION

La présence de solvant résiduel dans les conduits d'air du pistolet pourrait produire une finition de mauvaise qualité. Ne pas utiliser une méthode de nettoyage qui laisse entrer le solvant dans les passages d'air du pistolet.

- Ne pas diriger le pistolet vers le haut pendant le nettoyage.
- Ne pas essuyer le pistolet avec un tissu imbibé de dissolvant; enlever l'excès.
- Ne pas immerger le pistolet dans du solvant.

Purge

Rincer avant de changer de couleur, avant que le fluide ne sèche, en fin de journée, avant l'entreposage et avant de réparer l'équipement. Rincez à la pression la plus basse possible. Inspectez les raccords pour vous assurer qu'ils ne fuient pas, et resserrez-les si nécessaire. Rincez avec un liquide compatible avec le produit pompé et avec les pièces en contact avec le liquide.



Voir **Méthodes de nettoyage conformes**, page 11, pour se conformer à la législation relative à la qualité de l'air, si applicable.

1. Toujours respecter la **Procédure de décompression**, page 9.
2. Débrancher le flexible d'alimentation du produit et le flexible d'alimentation d'air du pistolet.
3. Brancher le flexible d'alimentation de solvant sur le pistolet.
4. Démarrez la pompe. Utilisez toujours la pression de fluide la plus faible possible lorsque vous procédez au rinçage.
5. Tenir fermement la partie métallique du pistolet contre les parois d'un seau métallique relié à la terre. Actionner le pistolet jusqu'à écoulement du produit propre.
6. Couper l'alimentation de solvant.
7. Toujours respecter la **Procédure de décompression**, page 9.
8. Débrancher le flexible d'alimentation de solvant du pistolet.

Nettoyer le pistolet

ATTENTION

- Ne pas plonger le pistolet dans du solvant. Le solvant dissout le lubrifiant, dessèche les joints et bouche les passages d'air.
- Ne pas utiliser d'outils métalliques pour déboucher les trous du chapeau d'air car cela risque de les rayer et de déformer le profil du jet.
- Utiliser un solvant compatible.

1. Rinçage, page 10.
2. Enlever le chapeau d'air. Actionner le pistolet, enlever la buse, tremper les deux dans une solution compatible.

ATTENTION

Appuyez sur la gâchette à chaque fois que vous serrez ou retirez la buse. Cela éloigne le siège du pointeau de la surface d'appui de la buse empêchant ainsi que la pointe ne soit endommagée.

3. Tremper le bout d'un pinceau souple dans un solvant compatible. Ne pas laisser tremper le pinceau en permanence dans le solvant et ne pas utiliser de brosse métallique.
4. Maintenir le pistolet face en bas pour nettoyer la partie avant du pistolet à l'aide d'un pinceau souple et de solvant.
5. Frotter la bague de serrage du chapeau, le chapeau et la buse avec le pinceau souple.
 - Pour nettoyer les trous du chapeau, utiliser un accessoire doux, comme un cure-dent afin de ne pas endommager les surfaces sensibles.
 - Nettoyer le chapeau et la buse au moins une fois par jour. Pour certaines applications, il est nécessaire d'effectuer des nettoyages plus fréquents.
 - Ne pas laisser tremper la bague de serrage du chapeau dans le solvant pendant une trop longue période.







6. Actionner pendant le montage de la buse à l'aide de la clé. Bien serrer la buse à 155-165 in-lb (17,5-18,6 N•m) pour assurer une bonne étanchéité.
7. Monter la bague de serrage (14) et le chapeau d'air (13b).
8. Imbiber un chiffon doux avec du solvant et l'essorer. Orienter le pistolet vers le bas et essuyer l'extérieur de celui-ci.
9. Après avoir nettoyé le pistolet, lubrifier quotidiennement les parties suivantes avec le lubrifiant 111265 :
 - fils de vanne de réglage du produit
 - actionner l'axe d'articulation de la gâchette
 - l'arbre du pointeau

Méthodes de nettoyage conformes

1. Placer le pistolet dans un laveur à pistolet enfermant complètement le pistolet et les accessoires pendant le nettoyage, le rinçage et la vidange.
2. Pulvériser le solvant par le biais du pistolet à l'intérieur d'une station de nettoyage fermée.

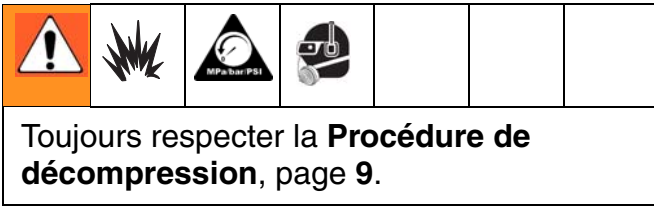
Dépannage



Problème	Cause	Solution
Modèle de jet  Bon	Profil du jet normal.	Aucune intervention n'est nécessaire.
Modèle de jet  Mauvais Couvercle lourd ou fond	Chapeau d'air ou buse produit encrassé ou endommagé.	Faire pivoter le chapeau d'air (13) de 180°. <i>Si le profil du jet suit le chapeau d'air, le problème se situe à l'intérieur du chapeau. Nettoyer et contrôler. Si le profil du jet n'est pas corrigé, remplacer le chapeau d'air.</i> <i>Si le profil du jet ne suit pas le chapeau d'air, le problème se situe au niveau de la buse (11). Nettoyer et vérifier la buse. Si le jet n'est pas corrigé, remplacer la buse.</i>
Modèle de jet  Mauvais Motif double	Pression trop élevée pour la viscosité du fluide pulvérisé.	Réduire la pression d'air et augmenter la viscosité du produit. Corriger le profil du jet en réduisant la taille du ventilateur avec la vanne de contrôle du produit (8).
Modèle de jet  Mauvais	Orifices du chapeau d'air encrassés ou déformés.	Nettoyer et examiner le chapeau d'air (13). Si le profil du jet n'est pas corrigé, remplacer le chapeau d'air.

Problème	Cause	Solution
Crachotements du pistolet.	Présence d'air dans la peinture.	Vérifier si la source du produit est vide et la remplir. Serrer la buse produit (11). Contrôler et resserrer l'écrou de la garniture du pointeau (9a). Contrôler la buse produit (11) pour voir si elle est endommagée.
Pas de pulvérisation.	Vanne de réglage du produit (8) extrêmement tourné dans le sens horaire.	Ajuster la vanne de contrôle du produit (8) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
	Le réservoir de produit est vide.	Refaire le plein en produit.
Retour d'air excessif.	Buse produit desserrée (11).	Serrer la buse produit (11).
	Joint de la buse produit endommagé (19).	Remplacer le joint (19).
La pression produit est trop élevée quand la gâchette est pressée (impossible d'atteindre le débit désiré).	Le kit buse/pointeau a un trop petit orifice.	Utiliser un kit buse/pointeau avec un orifice plus grand.
La pression produit est réglée trop basse, le débit produit est trop grand, ce qui oblige à diminuer la course du pointeau pour réduire le débit du produit.	Le kit buse/pointeau a un trop grand orifice.	Utiliser un kit buse/pointeau avec un orifice plus petit.
L'appareil ne fonctionne pas à une pression assez basse [en dessous de 10psi (70 kPa, 0,7 bar)].	Absence de régulateur de produit ou de régulateur d'air pas assez sensible en basse pression.	Installer un régulateur de produit basse pression ou un régulateur d'air basse pression plus sensible.
La pulvérisation est saccadée.	1. Le filtre produit est colmaté. 2. Le réservoir de produit est vide.	1. Contrôler le filtre produit. 2. Refaire le plein en produit
Le débit diminue lors de la pulvérisation de produits très visqueux.	Le diamètre du flexible est trop faible par rapport aux forts débits utilisés.	L'ID de flexible d'aire 5/16 in. (7,9 mm) si le flexible mesure 25 ft (7,6 m) de long. S'il un flexible plus long est requis, utiliser l'ID du flexible 3/8 in. (9,5 mm).


Réparation



Voir **Pièces**, page 16 pour le numéro de référence.

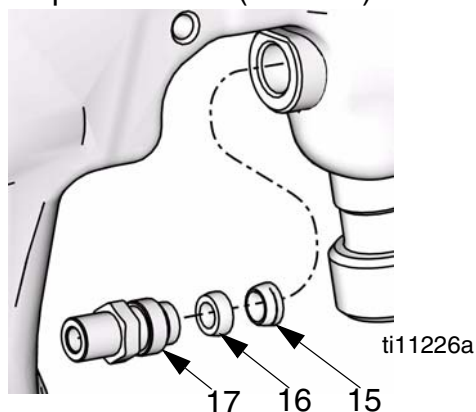
Démontage

1. Dévisser la bague de retenue (14) pour enlever l'ensemble du chapeau d'air (13b). Examiner le joint torique (13a and 13c) et le remplacer si nécessaire.
2. Actionner le pistolet en dévissant la buse (11) pour empêcher d'endommager cette dernière.
3. Examiner le joint torique (19) et le remplacer si nécessaire.
4. Enlever la vanne de réglage de produit (8), ressort (26) pointeau (9), et écrou (7). Les examiner. Remplacer la pointe (9c), pointeau (9), et joint à calotte (20) selon les besoins. En cas de remplacement de la pointe, enduire le filetage de la pointe d'une colle à filetage forte.
5. Enlever le ressort (28) et poussez l'assemblage de la vanne d'air (6) de la face dorsale du pistolet. Inspecter. Remplacer la vanne d'air (6) et le joint à calotte (20) selon les besoins. Utilisez l'outil (33) pour installer le joint du joint calotte.
6. Enlever l'écrou de la gâchette (22), la broche (21), la rondelle ondulée (18) et la gâchette (10).
7. Desserrer l'écrou de la garniture du pointeau (17) et enlever la garniture du joint à calotte (16) et l'écarteur (15).
8. Enlever l'ensemble de la vanne de régulation d'air (5). Examiner et remplacer si nécessaire.
9. Enlever l'assemblage de la vanne d'entrée d'air (27). Examiner et remplacer si nécessaire.

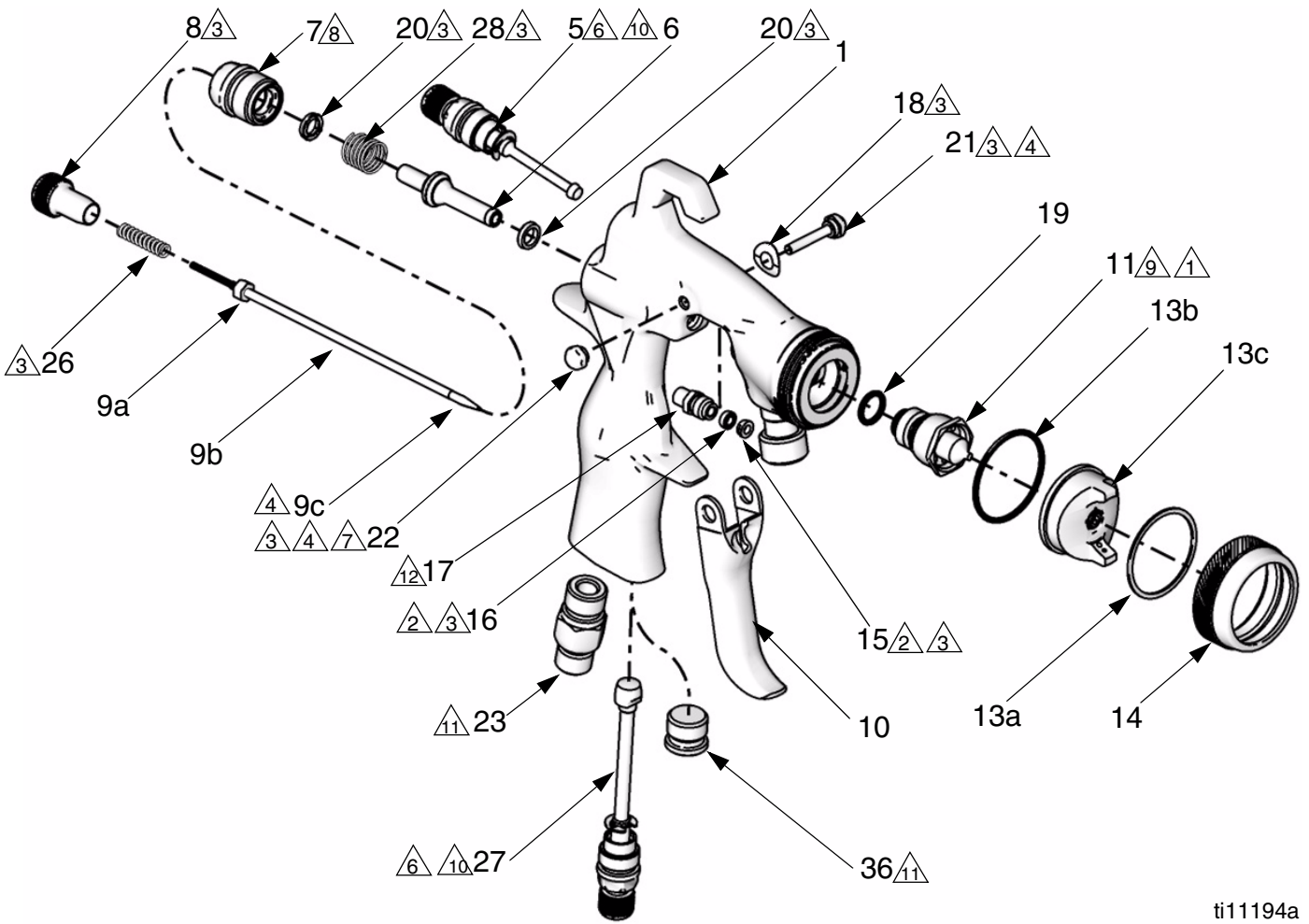
 Ne pas enlever le dispositif d'entrée du produit. Il était fixé à l'ensemble du pistolet avec verrou de fil permanent. De plus, il n'est pas nécessaire d'enlever le dispositif d'entrée d'air.

Remontage

1. Monter l'assemblage de la vanne de réglage (5) avec la vanne tournée complètement dans le sens antihoraire à la position la plus éloignée. Coupler à 85-90 in-lb (9,6-10,2 N•m).
2. Monter l'assemblage de la vanne d'air (27) avec la vanne tournée complètement dans le sens antihoraire à la position la plus éloignée. Coupler à 85-90 in-lb (9,6-10,2 N•m).
3. Lubrifier l'écarteur du joint à calotte (15) avec l'extrémité conique faisant face à l'arrière du pistolet (16). Insérer l'écarteur (15) avec l'extrémité conique face à l'arrière du pistolet. Insérer le joint calotte (16) avec la face ouverte vers l'avant du pistolet. installer l'écrou de la garniture (17). Coupler à 3 in-lb (0.3 N•m).
4. Monter la rondelle d'onde (18) le godet face au pistolet. Lubrifier et appliquer le fil sur la bague d'arrêt à la goupille de détente (10). Installer le déclencheur (10), goupille de détente (21), et l'écrou de détente (22). Coupler à 15-20 in-lb (1,7-2,3 N•m).
5. Monter l'assemblage de la vanne d'air (6), ressort (28), et l'écrou (7). Coupler à 175-185 in-lb (19,8-20,9 N•m).
6. Installer le pointeau (9) et le ressort (26). Lubrifier légèrement et monter la vanne de réglage du produit (8).
7. Actionner le pistolet en remplaçant la buse (11). Coupler à 155-165 in-lb (17,5-18,6 N•m).
8. monter le chapeau d'air (13) et la bague de retenue (14).



Pièces



ti11194a

- △1 Tirer sur la gâchette avant de monter la buse (11).
- △2 Insérer l'écarteur (15) avec l'extrémité conique face vers l'arrière du pistolet. Insérer le joint calotte (16) avec la face ouverte face vers l'avant du pistolet.
- △3 Appliquer du lubrifiant.
- △4 Appliquer un fixateur pour filetages léger.
- △5 Appliquer un produit d'étanchéité.
- △6 Couplez à 85-90 in-lbs (9,6-10,2 N•m).
- △7 Couplez à 15-20 in-lbs (1,7-2,2 N•m).
- △8 Couplez à 175-185 in-lbs (19,8-20,9 N•m).
- △9 Couplez à 155-165 in-lbs (17,5-18,6 N•m).
- △10 À monter avec l'assemblage de la vanne tournée à fond dans le sens antihoraire à la position la plus éloignée.
- △11 Couplez à 205-215 in-lbs (23,2-24,3 N•m).
- △12 Couplez à 3 in-lbs (0,3 N•m).

Réf.	Pièce	Désignation	Qté.				
				21✘	---	AXE, pivot	1
1❖	289016	CORPS du pistolet	1	22✘	---	PIN, pivot, écrou	1
5	289796	VANNE, assemblage du régle d'air	1	23	289451	RACCORD, entrée d'air	1
6★*	289038	VANNE, air, assemblage	1	26*	---	RESSORT, de compression	1
7*	289052	VANNE, vanne d'air, assemblage du joint à calotte	1	27	289142	VANNE, assemblage, entrée d'air	1
8	289097	VANNE, réglage du produit	1	28*	---	RESSORT de compression	1
9	voir p. 20-22	POINTEAU, montage (inclut 9a-9c)	1	29	289794	CLÉ, pistolet	1
9a	---	ECROU, pointeau	1	33★*	---	OUTIL, installation, joint	1
9b	---	POINTEAU	1	36	289452	ECROU, prise d'air (non monté)	1
9c	voir p. 20-22	POINTE, pointeau	1	★ Compris dans le kit de réparation du pistolet 289399.			
10	289140	DECLENCHER, pistolet	1	✘ Compris dans le Kit de réparation du déclencheur 289143 (contient 5 de chaque pièce).			
11	voir p. 20-22	BUSE, Produit, Alimentation sous pression	1	+ Compris dans le Kit d'emballage du pointeau 289455 (contient 5 de chaque pièce).			
13	voir p. 20-22	CHAPEAU D'AIR, assemblage (y compris 13a-13c)	1	* Compris dans le kit de réparation de la vanne d'air 289407.			
13a★◆✓	---	RONDELLE	1	◆ Compris dans le Kit du chapeau d'air 289791 (contient 5 de chaque pièce).			
13b★◆✓	---	JOINT TORIQUE	1	✓ Compris dans le kit du joint de retenue 289079.			
13c	voir p. 20-22	CHAPEAU D'AIR	1	❖ Compris dans le Kit de l'emsemble du pistolet 289016.			
14✓	---	CIRCLIP	1				
15★+	---	ENTRETOISE, joint en U	1				
16★+	---	JOINT EN U	1				
17	289793	ÉCROU	1				
18✘	---	RONDELLE, vague	1				
19★	111457	JOINT torique	1				
20★*	---	JOINT callotte, pistolet 2	1				

--- Non vendu séparément.

Accessoires

Kits de réparation

No. Réf.	Désignation
289455	Kit de réparation de garniture du pointeau
289399	Kit de réparation du pistolet
289791	Kit d'étanchéité du chapeau d'air
289143	Kit de rechange gâchette
289407	Kit de réparation de clapet d'air
289079	Kit de la bague de retenue
289016	Kit de remplacement du manche du pistolet
288986	Pistolet sans pointeau, buse, ou ou chapeau d'air, avec 3/8 npsm (R3/8-19) d'entrée d'air
289419	Pistolet sans pointeau, buse, ou ou chapeau d'air, avec 1/4 npsm (R1/4-19) d'entrée d'air

Vannes d'air et régulateurs

No. Réf.	Désignation
234784	Vanne de réglage d'air avec jauge
235119	Assemblage du régulateur d'air du pistolet
239655	Vanne d'air du pivot

Godets

No. Réf.	Désignation
239802	Godet de pression de 1 qt SST avec régulateur d'air unique
239803	Godet de pression de 1 qt SST avec double régulateur d'air
239804	Godet de pression de 1 qt SST avec régulateur d'air distant
240266	Chemises du godet en polyéthylène jetables (40 packs) pour un siphon de 1 qt et des godets de pression uniquement
235117	Godet de pression de 2 qt avec régulateur et flexible

Kits de nettoyage

No. Réf.	Désignation
105749	Brosse de nettoyage
111265	Lubrifiant du pistolet
15C161	Kit de nettoyage de pistolet Ultimate

Gabarits

No. Réf.	Désignation
289803	Vérification automotrice HVLP
289563	Vérification du métal général HVLP de à 0,5 - 1,8mm (0,020-0,070 in.)
289564	Vérification du métal général HVLP de 2,2 mm (0,086 in.)
289565	Vérification du métal général HVLP de 2,8 mm (0,110 in.)
289566	Vérification de teinture HVLP
289567	Vérification hydrique HVLP
289568	Vérification d'usure élevée HVLP 1,5 mm (0,059 in.)
289569	Vérification d'usure élevée HVLP 1,8-2,2 mm (0,070-0,086 in.)

Flexibles

No. Réf.	Désignation
239631	Assemblage du flexible souple 4 ft (5/16 in.)
239636	Assemblage du flexible d'air 15 ft (5/16 in.)
239637	Assemblage du flexible d'air 25 ft (5/16 in.)
239622	Montage de flexible souple du produit 4 ft (3/16 in.)
239633	Montage de flexible du produit 15 ft (3/16 in.)
239634	Montage de flexible du produit 25 ft (3/16 in.)

Kits de réparation

Pistolets de pulvérisation en métal général

Modèle	Pulvérisation	Taille de la buse pouce (mm)	Kit du chapeau d'air (13a-13c)	Kit de la buse (11, 19)	Kit de montage du pointeau (9a-9c)	Kit du pointeau/buse (9a-9c, 11, 19)	Kit de pointe du pointeau (9c, 5-pack)
288726	Conventionnel	0,020 (0,5)	289773	289061	289270	289458	289350
288929	Conventionnel	0,030 (0,8)	289773	289062	289271	289459	288183
288930	Conventionnel	0,042 (1,1)	289773	289063	289785	289460	288184
288931	Conventionnel	0,055 (1,4)	289773	289064	289799	289462	288185
288932	Conventionnel	0,070 (1,8)	289784	289065	289799	289464	288185
288933	Conventionnel	0,086 (2,2)	289068	289066	289787	289466	289004
288934	Conventionnel	0,110 (2,8)	289069	289067	289800	289467	289007
288935	HVLP	0,020 (0,5)	289041	289061	289270	289458	289350
288936	HVLP	0,030 (0,8)	289041	289062	289271	289459	288183
288937	HVLP	0,042 (1,1)	289041	289063	289785	289460	288184
288938	HVLP	0,055 (1,4)	289041	289064	289799	289462	288185
288939	HVLP	0,070 (1,8)	289041	289065	289799	289464	288185
288940	HVLP	0,086 (2,2)	289070	289066	289787	289466	289004
288941	HVLP	0,110 (2,8)	289043	289067	289800	289467	289007
288942	Conforme	0,020 (0,5)	289042	289061	289270	289458	289350
288943	Conforme	0,030 (0,8)	289042	289062	289271	289459	288183
288944	Conforme	0,042 (1,1)	289042	289063	289785	289460	288184
288945	Conforme	0,055 (1,4)	289042	289064	289799	289462	288185
288946	Conforme	0,070 (1,8)	289042	289065	289799	289464	288185
288947	Conforme	0,086 (2,2)	289044	289066	289787	289466	289004
288948	Conforme	0,110 (2,8)	289045	289067	289800	289467	289007

Métal général avec pointe en acier inoxydable

Modèle	Pulvérisation	Taille de la buse pouce (mm)	Kit du chapeau d'air (13a-13c)	Kit de la buse (11, 19)	Kit de montage du pointeau (9a-9c)	Kit du pointeau/buse (9a-9c, 11, 19)	Kit de pointe du pointeau (9c, 5-pack)
288949	Conventionnel	0,042 (1,1)	289773	289063	289272	289461	289010
288950	Conventionnel	0,055 (1,4)	289773	289064	289273	289463	289013
288951	Conventionnel	0,070 (1,8)	289784	289065	289273	289465	289013
288952	HVLP	0,042 (1,1)	289041	289063	289272	289461	289010
288953	HVLP	0,055 (1,4)	289041	289064	289273	289463	289013
288954	HVLP	0,070 (1,8)	289041	289065	289273	289465	289013

Métal général avec pointe en acier inoxydable

Modèle	Pulvérisation	Taille de la buse pouce (mm)	Kit du chapeau d'air (13a-13c)	Kit de la buse (11, 19)	Kit de montage du pointeau (9a-9c)	Kit du pointeau/buse (9a-9c, 11, 19)	Kit de pointe du pointeau (9c, 5-pack)
288955	Conforme	0,042 (1,1)	289042	289063	289272	289461	289010
288956	Conforme	0,055 (1,4)	289042	289064	289273	289463	289013
288957	Conforme	0,070 (1,8)	289042	289065	289273	289465	289013

Automoteur

Modèle	Pulvérisation	Taille de la buse pouce (mm)	Kit du chapeau d'air (13a-13c)	Kit de la buse (11, 19)	Kit de montage du pointeau (9a-9c)	Kits du Pointeau/Buse (9a-9c, 11, 19)	Kit de pointe du pointeau (9c, 5-pack)
288929	Conventionnel	0,030 (0,8)	289773	289062	289271	289459	288183
288930	Conventionnel	0,042 (1,1)	289773	289063	289785	289460	288184
288931	Conventionnel	0,055 (1,4)	289773	289064	289799	289462	288185
289034	HVLP	0,040 (1,0)	289771	289774	289785	289468	288184
289035	HVLP	0,047 (1,2)	289771	289775	289799	289469	288185
289541	HVLP	0,055 (1,4)	289771	289776	289786	289495	289001
289036	Conforme	0,040 (1,0)	289772	289777	289785	289470	288184
289037	Conforme	0,047 (1,2)	289772	289778	289799	289471	288185
289542	Conforme	0,055 (1,4)	289772	289779	289799	289497	288185

Teinture

Modèle	Pulvérisation	Taille de la buse pouce (mm)	Kit du chapeau d'air (13a-13c)	Kit de la buse (11, 19)	Kit de montage du pointeau (9a-9c)	Kit du pointeau/buse (9a-9c, 11, 19)	Kit de pointe du pointeau (9c, 5-pack)
288958	Conventionnel	0,020 (0,5)	288862	288907	289270	289472	289350
288959	Conventionnel	0,030 (0,8)	288862	288927	289271	289473	288183
289109	Conventionnel	0,040 (1,0)	288862	289112	289785	289474	288184
288960	HVLP	0,020 (0,5)	288864	288907	289270	289472	289350
288961	HVLP	0,030 (0,8)	288864	288927	289271	289473	288183
289110	HVLP	0,040 (1,0)	288864	289112	289785	289474	288184
288962	Conforme	0,020 (0,5)	288863	288907	289270	289472	289350
288963	Conforme	0,030 (0,8)	288863	288927	289271	289473	288183
289111	Conforme	0,040 (1,0)	288863	289112	289785	289474	288184

Colles

Modèle	Pulvérisation	Taille de la buse pouce (mm)	Kit du chapeau d'air (13a-13c)	Kit de la buse (11, 19)	Kit de montage du pointeau (9a-9c)	Kit du pointeau/buse (9a-9c, 11, 19)	Kit de pointe du pointeau (9c, 5-pack)
288982	Conventionnel	0,051 (1,3)	289051	289077	289799	289484	288185
288983	Conventionnel	0,070 (1,8)	289051	289078	289799	289485	288185

Pulvérisateur

Modèle	Pulvérisation	Taille de la buse pouce (mm)	Kit du chapeau d'air (13a-13c)	Kit de la buse (11, 19)	Kit de montage du pointeau (9a-9c)	Kit du pointeau/buse (9a-9c, 11, 19)	Kit de pointe du pointeau (9c, 5-pack)
288985	HVLP	0,042 (1,1)	289053	289063	289785	289460	288184

Hydrique

Modèle	Pulvérisation	Taille de la buse pouce (mm)	Kit du chapeau d'air (13a-13c)	Kit de la buse (11, 19)	Kit de montage du pointeau (9a-9c)	Kits du Pointeau/Buse (9a-9c, 11, 19)	Kit de pointe du pointeau (9c, 5-pack)
288964	Conventionnel	0,030 (0,8)	289046	289071	289785	289475	288184
288965	Conventionnel	0,042 (1,1)	289046	289072	289785	289476	288184
288966	Conventionnel	0,055 (1,4)	289046	289073	289799	289477	288185
288967	HVLP	0,030 (0,8)	289047	289071	289785	289475	288184
288968	HVLP	0,042 (1,1)	289047	289072	289785	289476	288184
288969	HVLP	0,055 (1,4)	289047	289073	289799	289477	288185
288970	Conforme	0,030 (0,8)	289048	289071	289785	289475	288184
288971	Conforme	0,042 (1,1)	289048	289072	289785	289476	288184
288972	Conforme	0,055 (1,4)	289048	289073	289799	289477	288185

Taille de l'orifice

Modèle	Pulvérisation	Taille de la buse pouce (mm)	Kit du chapeau d'air (13a-13c)	Kit de la buse (11, 19)	Kit de montage du pointeau (9a-9c)	Kit du pointeau/buse (9a-9c, 11, 19)	Kit de pointe du pointeau (9c, 5-pack)
288973	Conventionnel	0,059 (1,5)	288861	289074	289352	289478	N/A
288974	Conventionnel	0,070 (1,8)	289049	289075	289352	289479	N/A
288975	Conventionnel	0,086 (2,2)	289049	289076	289351	289480	N/A
289982	Conventionnel	0,110 (2,8)	289049	289975	289979	289980	N/A
288976	HVLP	0,059 (1,5)	289115	289331	289352	289481	N/A
288977	HVLP	0,070 (1,8)	289325	289332	289352	289482	N/A
288978	HVLP	0,086 (2,2)	289325	289333	289351	289483	N/A
289983	HVLP	0,110 (2,8)	289325	289976	289979	289981	N/A
288979	Conforme	0,059 (1,5)	289050	289331	289352	289481	N/A
288980	Conforme	0,070 (1,8)	289327	289332	289352	289482	N/A
288981	Conforme	0,086 (2,2)	289327	289333	289351	289483	N/A
289984	Conforme	0,110 (2,8)	289327	289976	289979	289981	N/A

Garantie standard Graco

Graco garantit que tout le matériel cité dans ce document et fabriqué par Graco et portant son nom est exempt de défaut de matière et de fabrication à la date de la vente à l'acheteur et utilisateur initial. Sauf garantie spéciale, élargie ou limitée, publiée par Graco, Graco réparera ou remplacera, pendant une période de douze mois à compter de la date de vente, toute pièce du matériel jugée défectueuse par Graco. Cette garantie s'applique uniquement si le matériel est installé, utilisé et entretenu conformément aux recommandations écrites de Graco.

Cette garantie ne couvre pas, et en cela la responsabilité de Graco ne saurait être engagée, l'usure normale ou tout dysfonctionnement, dommage ou usure dus à une mauvaise installation, une mauvaise application, une abrasion, une corrosion, un entretien inadéquat ou mauvais, unenégligence, un accident, une altération ou une substitution de pièces par des pièces d'une origine autre que Graco. Graco ne saurait être tenu pour responsable en cas de dysfonctionnement, dommage ou usure dus à l'incompatibilité du matériel de Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou encore dus à un défaut de conception, de fabrication, d'installation, de fonctionnement ou d'entretien de structures, d'accessoires, d'équipements ou de matériaux non fournis par Graco.

Cette garantie s'applique à condition que le matériel objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur Graco agréé pour vérification du défaut signalé. Si le défaut est reconnu, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. Le matériel sera retourné à l'acheteur d'origine en port payé. Si l'examen du matériel ne révèle aucun défaut de matière ou de fabrication, les réparations seront effectuées à un coût raisonnable pouvant inclure le coût des pièces, de la main d'œuvre et du transport.

CETTE GARANTIE EST UNE GARANTIE EXCLUSIVE QUI REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, COMPRENANT, MAIS SANS S'Y LIMITER, UNE GARANTIE MARCHANDE OU UNE GARANTIE DE FINALITÉ PARTICULIÈRE.

La seule obligation de Graco et la seule voie de recours de l'acheteur pour tout défaut relevant de la garantie sont tels que déjà définis ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (pour, la liste n'ayant aucun caractère exhaustif, dommages indirects ou consécutifs que manque à gagner, perte de marché, dommages corporels ou matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) ne sera possible. Toute action au titre de la garantie doit intervenir dans les deux (2) ans à compter de la date de vente.

GRACO NE GARANTIT PAS ET REFUSE TOUTE GARANTIE RELATIVE À LA QUALITÉ MARCHANDE ET À UNE FINALITÉ PARTICULIÈRE EN RAPPORT AVEC LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS VENDUS MAIS NON FABRIQUÉS PAR GRACO. Ces articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, commutateurs, flexibles, etc.) sont couverts par la garantie, s'il en existe une, de leur fabricant. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation faisant appel à ces garanties.

Graco ne sera en aucun cas tenu pour responsable des dommages indirects, accessoires, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco du matériel identifié dans la présente notice ou bien de la fourniture, du fonctionnement ou de l'utilisation de tout autre matériel ou marchandise vendus en l'occurrence, quelle que soit la cause : non-respect du contrat, défaut relevant de la garantie, négligence de la part de Graco ou autre.

FOR GRACO CANADA CUSTOMERS

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Information Graco

POUR PASSER COMMANDE, contactez votre distributeur Graco ou appelez pour connaître le distributeur le plus proche. **Téléphone : 612-623-6921 Ou appeler gratuitement au : 1-800-328-0211 Fax : 612-378-3505**

Toutes les données écrites et visuelles contenues dans ce document reflètent les dernières informations sur le produit disponibles au moment de la publication. Graco se réserve le droit d'apporter des modifications en tout temps sans avis.

This manual contains French. MM 312414

Siège social de Graco : Minneapolis
Bureaux à l'étranger : Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. P.O. BOX 1441 MINNEAPOLIS, MN 55440-1441
Copyright 2007, Graco Inc. est certifié selon la norme internationale ISO 9001
www.graco.com
Révisé 9/2008