



PUSMAK®



SPRAY GUN

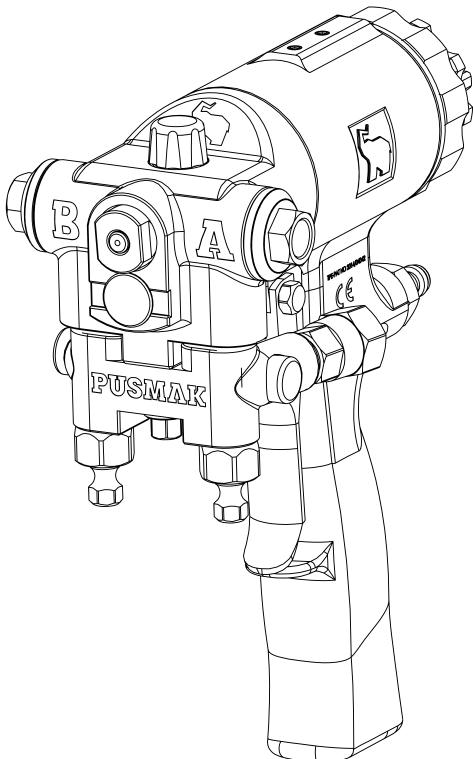
FOR POLYURETHANE & POLYUREA

POLİÜRETAN & POLİÜRE
SPREY TABANCASI

User's Manual
Kullanım Kılavuzu

İçindekiler Contents

- 03 Uyarılar**
 - » İzosiyanan Tehlikesi
 - » Malzeme Kendiliğinden Ateşleme
 - » İzosiyananların Nem Duyarlılığı
- 06 Giriş**
- 06 Tabanca Çalışma Prensibi**
- 07 Sprey Ayar Tekniği**
- 07 Sprey Tabanca Ekipmanları**
- 08 Sprey Tekniği**
- 08 Sprey Tabanca Teknik Özellikleri**
- 09 Genel Bilgiler**
 - » Tabanca Parçalarının Kodlanması
 - » Karışım Başlığının Kodlanması
- 14 Tabancanın Bakımı**
- 16 Sık Karşılaşılan Hatalar ve Önlemler**
- 18 English**
- 19 Warnings**
 - » Isocyanate Hazard
 - » Material Self-Ignition
 - » Moisture Sensitivity of Isocyanates
- 22 Instruction**
- 22 How To Gun Works**
- 23 Spray Adjustment**
- 23 Spray Gun Equipment**
- 24 Spray Technique**
- 24 Spray Gun Specifications**
- 25 General Information**
 - » Coding of the parts the pistol
 - » Mixture of the title
- 30 Maintenance of the Pistol**
- 32 Common Errors and Their Prevention**



SP2 PÜSKÜRTME TABANCASI

Ünitemi kurmadan ve çalıştırmadan önce, bu kılavuzda yer alan tüm teknik ve güvenlik belgelerini dikkatlice okuyunuz. Ünitenin kullanımı ve kullanım koşullarını bilmek ve anlamak için bilgileri dikkatlice inceleyiniz. Tüm bilgiler kullanıcı güvenliğini artırmayı ve ünitenin yanlış kullanımından kaynaklanan olası arızaları ve kazaları önlemek için hazırlanmıştır. Bu kılavuzdaki bilgileri okuyunuz ve saklayınız.

Uyarılar

Aşağıdaki uyarılar, bu ekipmanın kurulumu, kullanılması, toplanması, bakımı ve onarımı içindir. Ünlem Nokta sembolü size genel bir uyarı verir ve tehlike sembolü prosedüre özel risk anlamına gelir. Bunlara geri dön uyarılar. Ek, ürünü özgü uyarılar, bu kılavuzun tümünde uygulanabilir durumlarda bulunabilir.

TOKSİK SIVI VEYA DUMAN TEHLİKESİ

- Zehirli sıvılar veya dumanlar gözlere ya da cilde sıçrarsa, solunursa ya da şişirilirse ciddi yaralanmalara veya ölüme neden olabilir.
- Kullandığınız sıvıların spesifik tehlikelerini öğrenmek için MSDS'leri okuyun.
- Tehlikeli sıvıyı onaylanan kaplarda saklayın ve geçerli talimatlara uygun olarak atın.
- Ekipman püskürterek veya temizlerken daima geçirmez eldivenler giyin.

KİŞİSEL KORUYUCU EKİPMAN



Göz yaralanması, zehirli dumanların solunması, yanıklar ve ışitme kaybı da dahil olmak üzere ciddi yaralanmalara karşı korunmana yardımcı olmak için cihazın çalıştırılması, bakımı veya ekipmanın çalışma alanında bulunduğu zaman uygun koruyucu ekipman giymeniz gereklidir. Bu ekipman aşağıdakileri içerir ancak bunlarla sınırlı değildir:

- Koruyucu gözlük
- Sıvı ve solvent üreticisi tarafından tavsiye edilen giysi ve solunum cihazı
- ışitme koruması

CİLT ENJEKSİYON ZARARI



- Tabancadan gelen yüksek basınçlı sıvı, hortum sızıntısı veya yırtılmış bileşenler cildi delebilir. Bu sadece bir kesim gibi görünebilir ancak amputasyona neden olabilecek ciddi bir yaralanmadır. Hemen cerrahi tedavi alın.
- Silahı kimseye veya vücudun herhangi bir yerine işaret etmeyin
- Elinizi sprey ucunun üzerine koymayın.
- Sızıntıları elinizle, vücudunuzla, eldiveninizle veya bezle durdurmayınız veya eğmeyiniz.
- Malzeme kapatma valflerini kapatın ve püskürtmeyeken hava tedarikini kapatın veya kesin.
- Bu kılavuzdaki Basınç Tahliye Prosedürüni izleyin, püskürtmeyi durdurduğunuzda ve temizlik, kontrol, Veya servis ekipmanları.

YANMA TEHLİKESİ



Ekipman yüzeyleri ve ıstılmış sıvı, çalışma sırasında çok ısınabilir. Ciddi yanıkları önlemek için sıcak sıvuya veya ekipmana dokunmayın. Ekipman / sıvı tamamen soğuyuncaya kadar bekleyin.

YANLIŞ EKİPMAN TEHLİKESİ



- Kötüye kullanımı ölümle veya ciddi yaralanmalara neden olabilir.
- Üniteyi yorgun veya uyuşturucu ya da alkol etkisi altında çalıştmayın.
 - En düşük nominal sistem komponentinin maksimum çalışma basıncını veya sıcaklık derecesini aşmayın. Tüm ekipman kılavuzlarındaki Teknik Verilere bakınız.
 - Ekipmanla islanan parçalarla uyumlu sıvı ve solvent kullanın. Tüm ekipman kılavuzlarındaki Teknik Verilere bakınız. Sıvı ve solvent üreticisinin uyarlarını okuyun. Malzemeyi hakkında eksiksiz bilgi için, dağıtımci veya perakendeci tarafından MSDS formları talep edin.
 - Ekipmanları her gün kontrol edin. Aşınmış veya hasarlı parçaları yalnızca orijinal üreticinin yedek parçaları ile onarın ya da değiştirin.
 - Ekipmanı değiştirmeyin veya değiştirme.
 - Ekipmanı yalnızca amacına uygun olarak kullanın. Bilgi için distribütörünüze arayın.
 - Hortumları ve kabloları trafik bölgelerinden, keskin kenarlardan, hareketli parçalardan ve sıcak yüzeylerden uzaklaştırın.
 - Ekipmanı çekmek için hortumları bırakın veya fazla eğmeyin veya hortumları kullanmayın
 - Çocukları ve hayvanları çalışma alanından uzak tutun.
 - Geçerli tüm güvenlik yönetmeliklerine uyun.

BASINÇLI ALÜMİNYUM PARÇALARI TEHLİKESİ



1,1,1-trikloroetan, metilen klorür, diğer halojenli hidrokarbon çözeltileri veya bu solventleri içeren sıvılar basınç altındaki alüminyum ekipmanlarında kullanmayın. Böyle bir kullanım ciddi kimyasal reaksiyona ve ekipmanın kopmasına ve ölüm, ciddi yaralanma ve maddi hasara neden olabilir.

YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ



- Çalışma alanındaki solvent ve boyalı dumanlar gibi yanıcı gazlar tutuşabilir veya patlayabilir. Ateşi önlemeye yardımcı olmak için Ve patlama:
- Ekipmanları sadece iyi havalandırılan bir yerde kullanın.
- Tüm ateşleme kaynaklarını ortadan kaldırın; Sigara, taşınabilir elektrik lambaları ve plastik düşürme bezleri (potansiyel statik yay) gibi
- Çalışma alanını çözücü, paçavra ve benzin dahil enkazdan uzak tutun.
- Yanıcı dumanlar olduğunda güç kablolarını prize takmayın veya çıkarmayın veya güç veya ışık anahtarlarını açıp kapatmayın.
- Tüm ekipmanı çalışma alanında topraklayın.
- Yalnızca topraklanmış hortumları kullanın.
- Eski silahı kova içine tıteklediğinde topraklanmış kovanın kenarına sıkıca tutun.
- Statik kırılcımlar varsa veya bir şok hissediyorsanız, işlemi derhal durduruna kadar ekipman kullanmayın Sorunu tanımlayınız ve düzeltiniz.
- İşyerinde çalışan bir yangın söndürücü tutun.



İzosiyonat Tehlikesi



İzosiyonat içeren püskürme malzemeleri potansiyel olarak zararlı sis, buhar ve atomize partikül oluşturur.

İzosiyonatlarla ilgili spesifik tehlikeleri ve önlemleri öğrenmek için malzeme imalatçısının uyarılarını ve malzeme MSDS'sini okuyun.

Çalışma alanında yeterli havalandırma sağlayarak izosiyonat sislerinin, buharlarının ve atomize olmuş parçacıkların teneffüs edilmesini önleyin. Yeterli havalandırma mevcut değilse, çalışma alanında herkes için bir hava verilen solunum cihazı gereklidir.

İzosiyonatlarla teması engellemek için kimyasal alanda geçirimsiz eldivenler, botlar, önlükler ve gözlükler de dahil olmak üzere uygun kişisel koruyucu ekipmanlar da çalışma alanında herkes için gereklidir.

Malzeme Kendiliğinden Ateşleme



Bazı malzemeler çok kalın uygulanırsa kendiliğinden tutuşabilir. Malzeme imalatçısının uyarılarını ve malzeme MSDS'sini okuyun.

İzosiyonatların Nem Duyarlılığı

İzosiyonatlar (ISO) iki bileşenli köpük ve poliüre kaplamalarda kullanılan katalizörlerdir. ISO, neme (nem gibi) ile reaksiyona girerek sıvıya asılı kalacak küçük, sert aşındırıcı kristaller oluşturacaktır. Sonunda yüzeye bir film oluşacak ve ISO viskozitede artmaya başlayacaktır. Kullanıldıysa, bu kısmen iyileştirilmiş ISO, İslanan parçaların performansını ve ömrünü artıracaktır.

NOT

Film oluşumu miktarı ve kristalleşme hızı, ISO karışımına, neme ve sıcaklığa bağlı olarak değişir.

ISO'nun Neme Maruz Kalmasını Önlemek İçin:

- Her zaman havalandırma veya azot atmosferinde kurutucu bir kurutma makinesi ile mühürlü bir kap kullanın. Asla açık bir kaptta ISO deposu kullanmayınız.
- Sisteminizle birlikte verilenler gibi ISO için özel olarak tasarlanmış neme dayanıklı hortumlar kullanın.
- Nem içerebilecek yenilenmiş çözüçüler kullanmayın. Çözücü kutularını kullanmadığınız zaman daima kapalı tutun.
- Diğer taraftan kirlenmiş olursa, asla bir tarafta solvent kullanmayın.
- Kapattığınızda pompaları daima park edin.
- Yeniden monte ederken dişli parçaları her zaman ISO pompa yağı veya gres ile yağlayın.

A ve B Komponentlerini Ayrı Tutunuz

Ekipmanın ıslak parçalarının çapraz bulaşmasını önlemek için A bileşenini (izosiyonat) ve B bileşenini (reçine) değiştirmeyein. Silah sol taraftaki A tarafından sevk edilir. Sıvı manifoldu, sıvı gövdesi, yan conta düzeneği, çek valf kartuşu ve karıştırma bölmesi A tarafından işaretlenmiştir.

245fa Üfleme Ajanlarına Sahip Köpük Reçineler

Yeni köpük üfleme ajanları, basınç altında dejiklen, özellikle de karıştırıldığında, 90°F (33°C) üzerindeki sıcaklıklarda köpürür. Köpürmeye azaltmak için, dolaşım sisteminde ön ısıtmayı en aza indirin

Değişen Malzemeler

- Malzemeyi değiştirirken ekipmanın iyice temizlendiğinden emin olmak için birden fazla kez yıkayın.
- Sıvı girişindeki süzgeçleri yıkamadan sonra daima temizleyin.
- Kimyasal madde üreticinizle görüşün
- Uygunluk olması gerekmektedir

Giriş

Herhangi bir Pusmak ürününü çalıştırmadan önce bütün kullanım talimatlarına okuyun ve bu talimatlara uyunuz.

UYARI

Bu belgedeki bilgiler yalnızca bilesenleri ve bunların normal çalışma ilişkisini göstermek amacıyla verilmiştir.

Bu kılavuz, tipik bir yapılandırmada kullanılan bu pusmak ürününün montajı, çalıştırılması, bakımı ve servisi hakkında bilgi vermektedir. Standart spesifikasyonlar ve prosedürler listelenmiş olsa da, bazı sapmalar bulunabilir.

Kullanıcılarımıza mümkün olan en güncel teknolojiyi sunabilmek için ürünlerini sürekli geliştirmeye çalışıyoruz. Bir ürünün piyasaya sürülmüşinden sonra teknolojik bir değişim meydana gelirse, bu teknolojiyi gelecekteki üretimde uygulayacağız ve pratik olarak mevcut kullanıcıları bir yenileme, güncelleme veya ek olarak kullanıma sunacağız. Ünitez ile mevcut dokümanlar arasında bir tutarsızlık bulursanız, farkı gidermek için **Pusmak Makina** ile iletişime geçin.

Bu el kitabının dikkatli bir şekilde incelenmesi ve kullanılmaya devam edilmesi, daha verimli bir çalışma, daha uzun süre sorunsuz hizmet ve daha hızlı sorun giderme ile sonuçlanan ekipman ve süreci daha iyi anlamınızı sağlayacaktır.

Tabanca Çalışma Prensibi

Tetik, tabanca tutamağında, piston takımına hava akışını kontrol eden küçük bir valfi harekete geçirir. Tetik çekildiğinde, hava vana içinden pistonun önüne akar. Hava basıncı, pistonu tabancanın arkasına doğru iter, aynı anda temizleme havasını kapatır ve karıştırma haznesi, karıştırma bölmesi deliklerinin hem yan blok contasında hem de çek valf tertibatlarındaki deliklerle hizalanacağı bir konuma getirilir.

Menfezlerin düzgün hizalanması, piston kilidi tertibatında bulunan ayar somununun ayarlanması ile belirlenir. Bu ayar somunu, hava pistonunun hareket uzunluğunu belirler ve fabrikada önceden ayarlanmış ve ayar gerektirmez.

Daha sonra iki akışkan (izosianat ve poliol), malzeme kapatma valfleri, conta ve çek valf takımlarını karıştırma odasına akar. İki sıvı birbirine ile temasında sonra karıştırma odasından bir girdaplı, dik dairesel koni şeklinde püsürmeye modelinden çıkar.

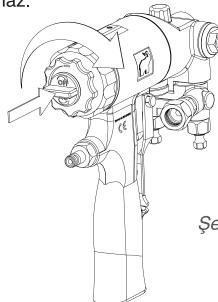
Tetik serbest bırakıldığında, karıştırma odası orijinal konumuna geri döner ve havayı karıştırma odası muhafazasına akar. Ön uç o-ringi, silindirin içindeki hava delğini tutarak, tüm havayı karıştırma odasındaki deliklerden geçirerek, tamamen, toplam ve sabit bir arındırmayı sağlar.

Bu boşaltma havası, hava düğmesi havaya kaldırılıncaya kadar karıştırma haznesine akmaya devam eder; böylece havadaki tüm hava kapanır; Veya tetik tekrar çekilemeye kadar.

Piston Kiliği

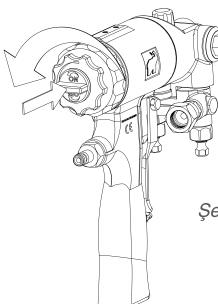
Püsürmeye durdurduğunuzda piston kilidini devreye sokun.

Piston kilidini devreye sokmak için düğmeyi ileriye doğru itin saat yönüne doğru piston kilidi devredyen tabanca harekete geçmez yani püsürme işlemi yapılamaz.



Şekil 1

Piston kilidini açmak için: düğmeyi içeri itin ve dışarıya çikana kadar saat yönünün tersine çevirin. Düğme ve tabanca gövdesi arasında bir boşluk olacaktır.



Şekil 2

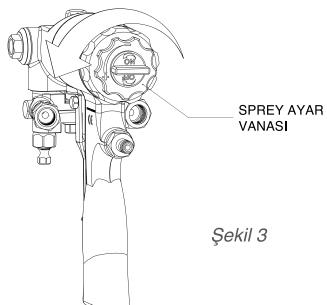
Tabancada hava basıncı yok ise:

Hava basıncı tabancaya gelmediğinde püsürmeye devam edecektir. Tabancayı kapatmak için aşağıdakilerden birini yapın:

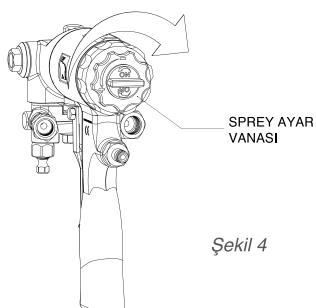
- Piston kilidini itin ve takın
- Küresel vanaları A'yi B'yi kapatın.

Sprey Ayar Tekniği

SP2 sprey tabancası ayarlanabilir sprey özelliğine sahiptir. Bu özellik sayesinde uygulama esnasında sprey daha geniş veya dar çapta yapılabilir. Diğer bir ifadeyle sprey daraltılarak uzaya açılarak yakına daha geniş bir çapta uygulama yapılabilir.



Sprey ayar vanasını (Şekil 3 ok yönünde) "+" yönünde çevirdiğinizde sprey açma etki alanının çapı artacaktır.

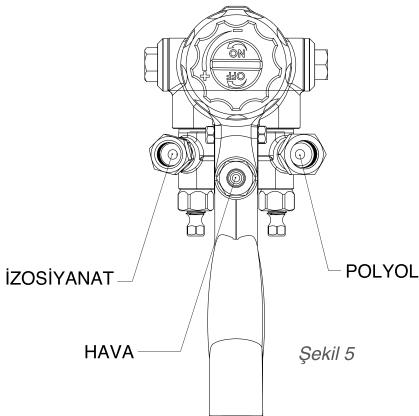


Sprey ayar vanasını (Şekil 4 ok yönünde) "-" yönünde çevirdiğinizde sprey açma etki alanı çapı azalacaktır.

Pusmak Tabanca Ekipmanları

Hava hortumu 1/4 npt hızlı hava jaki

Bağlantı parçaları takıldıktan sonra sistem çalışmaya talimatlarına bakınız.



Şekilde izosyanat, polyol ve hava giriş yerleri gösterilmiştir.

UYARI

Vücutun herhangi bir yerine malzeme sprey yolunu koymayın. Tabanca küresel vana ve emniyet vanası açık durumda tabanca sprey ucuna karşı vucudunuz da açık kısımlara veya herhangi birisine doğrultmayın.

Bu ekipman da kullanılan tehlikeli maddeler nedeniyle, operatörün mevcut yönetmelikler, kimyasal tedarikçilerin önerileri ve yasalar tarafından öngörülen hava maskesi, gözlük, koruyucu giysi ve diğer güvenlik ekipmanlarını kullanması önerilir.

Çalışma Gereksinimleri

Maks. Makine Çıkış Çalışma Basıncı

Psi(bar, Mpa) : 3495 (241, 24.1)

Tabanca Basıncı

Psi(bar,Mpa) : 130 (9, 0.9)

Maks. Akışkan Sıcaklığı

(°F, °C) : 205, 96

UYARI

Tabancaya püskürme yaparken piston kilidini açık konumda olduğuna emin olunuz. Püskürme bittiğinde ise kapalı konumda olduğundan emin olunuz.

Sprey Tekniği

Her zaman güvenli bir şekilde çalışın ve ana hatlarıyla belirtilen tüm güvenlik prosedürlerini uygulayın.

Her bir uygulama için optimum püskürtme modelini elde etmek için uygun karıştırma bölmeleri sprey boyutunda mevcuttur.

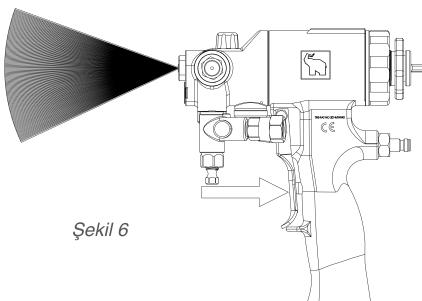
Tabancanızla birlikte verilen standart karıştırma odası, en küçük ve en büyük uygulamalar hariç hepsi için yeterli olacaktır.

Köpük yükselmesi ve sertleştirme süresi, malzeme ve yüzey sıcaklığına göre değişir. Daha yüksek malzeme veya yüzey sıcaklığı, yükselme ve iyileşme sürelerini artıracaktır; Düşük malzeme veya yüzey sıcaklığı artışı ve iyileşme sürelerini azaltır. Önerilen püskürtme sıcaklıklarını kimyasal üreticinizin veri spesifikasyonu belgelerine başvurun.Çoğu durumda, her iki bileşen aynı sıcaklıklarda kullanılacaktır.

Malzemenin parçalanmasını artırmak, karıştırma ve hız artış sürelerini artırmak için daha yüksek basınçlar ve sıcaklıklar kullanılabilir. 15 m.'den fazla hortum uzunluklarında veya materyal viskozitesi yüksek olduğunda, daha yüksek malzeme pompası basınçları gerekebilir.

Tabanca hava anahtarı komplesi, tetik çalması için hava sağlamak için püskürtme öncesi **açılmalı** ve tetik bırakıldığından hava temizlemelidir.

Püskürtme sırasında tabancanın tetiği sürekli olarak basılı tutulabilir veya her darbenin sonunda tetiklenebilir. Pürüzsüz ve düz bir tabaka, tabancayı yavaş yavaş, eşit bir hareketle ileri geri hareket ettirerek en iyi yüzde 50 ila 75 örtüsüerek elde edilir. **Yükselen köpük üzerinden sprey etmeyin!** İdeal tabanca-yüzey arası mesafe yaklaşık 45 ila 60 cm dir. Tabancayı püskürtülecek yüzeyin üzerine doğrudan doğruya tutmaya dikkat edin. Yüzeye belli bir açıyla püskürtme köpüğün pürüzlü olmasına ve aşırı püskürtme meydana getirecektir.



SP2 Sprey Tabancası Teknik Özellikleri

Maksimum sıvı akışkan basıncı
241 bar, 24.1 MPa

Minimum hava giriş basıncı
6 bar, 0.6 MPa

Maksimum hava giriş basıncı
8,5 bar, 0.85 MPa

Maksimum sıvı sıcaklığı
96°C

Hava giriş ölçütleri
1/4 npt

A Bileşen (ISO) Giriş Ölçütleri
-5 JIC; 1/2-20 UNF

B Bileşen (Resin) Giriş Ölçütleri
-6 JIC; 9/16-18 UNF

Ebatlar
170 x 195 x 70 mm

Ağırlık
1.15 kg

Genel Bilgiler

Tabanca Parçalarının Kodlanması

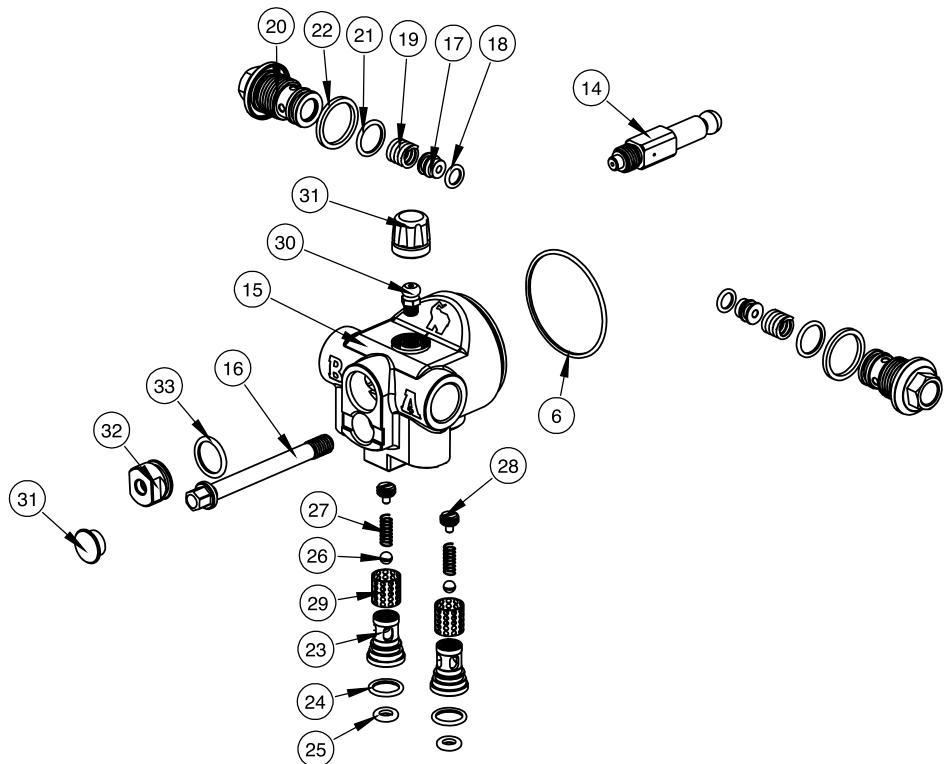


Şekil 7: Tabanca Parçalarının Ayrılmış Hali

REF NO	PART NO	PARÇA İSİMLERİ	ADET
1	SP2 01	TABANCA ANA GÖVDE KABZA	1
2	SP2 02	PİSTON	1
3	SP2 02-01	39X3 ORING SHOURE90	1
4	SP2 02-02	10X3 ORING SHOURE70	1
5	SP2 03	KABZA ARKA KAPAK	1
6	SP2 03-01	44,17X1,78 ORING SHOURE70	2
7	SP2 04	PİSTON AYAR VİDASI	1
8	SP2 04-01	12,10X1,60 ORING SHOURE70	1
9	SP2 05	13 SEGMAN	1
10	SP2 06	AÇ-KAPAT KİLİTİ	1
11	SP2 06-01	5,28X1,78 ORING SHOURE70	1
12	SP2 07	KİLİT YAY	1
13	SP2 08	KİLİT LAMASI	1
14	SP2 09	NOZUL	1
15	SP2 10	KARIŞIM ODASI	1
16	SP2 11	KARIŞIM ODASI SAPLAMA	1
17	SP2 12	KARTUŞ (ÇEKİRDEK)	2
18	SP2 12-01	6,78X1,78 VİTON ORING	2
19	SP2 13	KARTUŞ YAY	2
20	SP2 14	KARTUŞ VİDASI	2
21	SP2 14-01	12,42X1,78 VİTON ORING	2
22	SP2 14-02	18,5X22,5X2 TEFLON	2
23	SP2 15	ÇEKVALF	2
24	SP2 15-01	11,11X1,78 VİTON ORING	2
25	SP2 15-02	5,23X2,62 VİTON ORING	2
26	SP2 16	ÇEKVALF BİLYASI	2
27	SP2 17	ÇEKVALF YAY	2
28	SP2 18	ÇEKVALF VİDASI	2
29	SP2 19	ÇEKVALF FİLTRESİ	2
30	SP2 20	GRESÖRLÜK	1
31	SP2 21	GRESÖRLÜK KAPAĞI	1

REF NO	PART NO	PARÇA İSİMLERİ	ADET
32	SP2 23	NOZUL KAPAK	1
33	SP2 23-01	14X2 ORİNG SHOURE70	1
34	SP2 24	UZUN CİVATA TAPA	1
35	SP2 25	SEMER	1
36	SP2 26	SEMER CİVATA	1
37	SP2 27	SEMER VANA SOMUN	2
38	SP2 28	SEMER VANA	2
39	SP2 28-01	2,57X1,78 VİTON ORİNG	4
40	SP2 29	SEMER VANA UCU	2
41	SP2 30	POLYOL GİRİŞ NİPEL	1
42	SP2 31	İZOSİYANAT GİRİŞ NİPEL	1
43	SP2 32	TETİK MİLİ	1
44	SP2 32-01	6X2 ORİNG	3
45	SP2 33	TETİK YAY	1
46	SP2 34	HAVA JAK	1
47	SP2 34-01	11X2 ORİNG SHOURE70	1
48	SP2 35	TETİK	1
49	SP2 36	TETİK VİDA	1
50	SP2 37	TETİK VİDA KARŞILIK	1
51	SP2 38	KABZA ALT TAPA SEKSÜL	1
52	SP2 39	KABZA ÜST HAVA SEKSÜL	2

Karışım Başlığının Kodlanması



Şekil 8: Karışım Başlığının Montajdan Ayrılmış Hali

REF NO	PART NO	PARÇA İSİMLERİ	ADET
14	SP2 09	NOZUL	1
15	SP2 10	KARIŞIM ODASI	1
16	SP2 11	KARIŞIM ODASI SAPLAMA	1
17	SP2 12	KARTUŞ (ÇEKİRDEK)	2
18	SP2 12-1	6,78X1,78 VİTON ORING	2
19	SP2 13	KARTUŞ YAY	2
20	SP2 14	KARTUŞ VİDASI	2
21	SP2 14-1	12,42X1,78 VİTON ORING	2
22	SP2 14-2	18,5X22,5X2 TEFLON	2
23	SP2 15	ÇEKVALF	2
24	SP2 15-1	11,11X1,78 VİTON ORING	2
25	SP2 15-2	5,23X2,62 VİTON ORING	2
26	SP2 16	ÇEKVALF BİLYASI	2
27	SP2 17	ÇEKVALF YAY	2
28	SP2 18	ÇEKVALF VİDASI	2
29	SP2 19	ÇEKVALF FİLTRESİ	2
30	SP2 20	GRESÖRLÜK	1
31	SP2 21	GRESÖRLÜK KAPAĞI	1
32	SP2 22	NOZUL KAPAK	1
33	SP2 22-1	14X2 ORING SHOURE70	1
34	SP2 23	UZUN CİVATA TAPA	1

Tabancanın Bakımı

Tabancayla ilgili herhangi bir bakım yapmaya başlamadan önce, Tüm Akışkan ve Hava Basıncını kapatın! Tüm emniyet önlemlerini alınız.

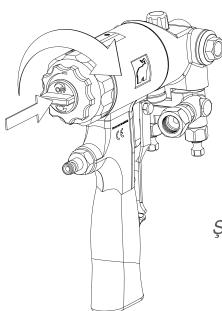
Sıvı ve hava basınçlarını gidermek için:

- Tabanca sisteme tüm hava kaynaklarını **kapalı** konuma getirin.
- Tabancayı, tüm sıvı basınçlarını sıfırlayan kadar tetikleyin yada tahlİYE konumunda sisteme basıncı düşürünüz bu sayede tetiklemeyi ve reaktörü rahatlatmış ve serbest pozisyon'a almış olursunuz.
- Sistemdeki tabancaya gelen havanın vanasını kapalı konuma getiriniz.
- Oranlayıcıyı kapatın.
- Tetik hava basıncının tamamı giderilinceye kadar tabancayı tetikleyin.

Tabancanın Bakım Aşamaları

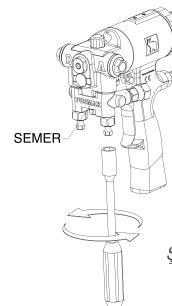
Her iş bitiminden sonra tabancanın bakımı yapılmalıdır. Aksi takdirde bakımı yapılmadığı zaman tabancamızın akışkan giriş kanallarında tikanma ve donmalar meydana gelebilir. Bu da tabancamızın ömrünü kısaltabilir. Tabancamızın bakım prosedürü şu şekilde olmalıdır:

İlk olarak her iş biriminden sonra tabancanın emniyet kilidini kapalı konuma getiriniz. Tabancaya gelen havanın 1 veya 2 dakika açık kalması gereklidir. Bunun yapılması nedeni tabancanın içinde halen hammadde kalıntıları olabilir bu hava sayesinde tabancanın içindeki kanallar hammaddeden temizlenmiş olur.



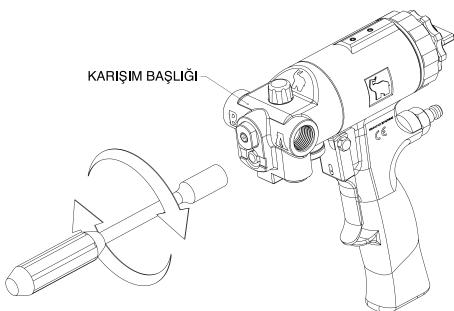
Şekil 9

Hava vanasını kapatın. Daha sonra hammadde hortumları ile birlikte semeri çıkarınız.



Şekil 10

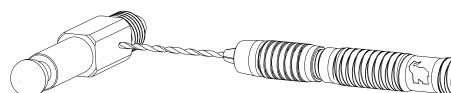
Her iş bitiminden sonra temizlenecek kısım karışım başlığıdır. Çünkü hammadde karışımı bu bölümde gerçekleşsir.



Şekil 11

Karışım başlığının montajdan ayrılmış hali Şekil:8'de gösterilmiştir. Bu parçalar karışım başlığından söküldükten sonra DMFA51B dediğimiz kimyasal temizleyici de yılanıp temizlenmelidir.

Karışım başlığındaki parçalardan nozulun temizliğine daha çok önem verilmelidir. Karışımın sağlandığı nozul delikleri tabanca kutusunda verilen matkap ucu ile temizlenmelidir.



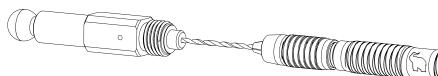
Şekil 12

Nozulun A (izosiyanat) B (polyol) karışım delikleri homojen bir karışım sağlama için eksenler arasında fark olacak şekilde tasarlanmıştır.

UYARI

Nozul yan deliklerini temizlerken temizlerken matkap ucunu deliklerin bir tarafından girdirip diğer bir tarafından çıkartamazsınız. Delikler arasında eksen kaçılığı olduğu için matkap ucu içinde kırılabilir. Bu da nozul da veya matkabın nozulun içinde oluşabilecek tahribattan dolayız kullanılmaz hale gelmesine sebebiyet verir.

Nozul ile kartuş çekirdek bakımı yapılırken nozul ve kartuş çekirdeğin yüzey kısımları sert bir cisimle temizlenmemelidir.



Şekil 13

- Bu bakımlar tabancayı daha uzun süre kullanılması için her iş bitiminden sonra yapılması gereklidir.
- Her iş bitiminden sonra O-RING takımının değiştirilmesi gerekmektedir.
- Karışım başlığının montaj resmi şekil:1 de verilmiştir.

UYARI

Tabancada hava temizlemesi olduğu için çalışan parçaların yağsız kalmasına neden olmaktadır. Bunun için belli aralıklarla gresörlükten karışım başlığına yağ basılmalıdır.



Şekil 14

Sık Karşılaşılan Hatalar ve Önlenmesi

1. Sistemde eğer basınç dengesizlikleri varsa bu dengesizliğin giderilmesi gereklidir aksi takdirde bu dengesizlikten dolayı tabanca atlama (tikanma) yapılacaktır. Ve tabanca içerisinde köpük oluşumu meydana gelecektir. Bu yüzden basınç dengesizlikleri ortadan kaldırılmalıdır.

2. İki bileşenden herhangi birisinin birinin gelmemesinden dolayı tabanca atlama yapacaktır. Tabanca atlamasına sebep olan çeşitli sebepler vardır:

- Varillerin birinin tükenip birinin tükenmemesinden kaynaklanabilir. Varilleri belli aralıklarla kontrol ediniz.
- Hammaddelerin sağlıklı bir şekilde geldiğinden emin olunuz.
- Uygulama da kullanılan makinenin filtrelerinin kontrol edilmesi gereklidir.

3. Tabanca hava beslemesi ile çalışmaktadır. Tabancanın tetiğine bastığımızda tabanca püskürme işlemini gerçekleştirir. Elimizi tetikten çektiğimizde tabancanın hava sistemi devreye girer. Bu hava sistemi tabanca püskürme yaptıktan sonra sisteme hava göndererek tabanca kanallarını hammaddelerden temizler. Bu hava beslemesi çalışmadığında tabanca içindeki hammaddeler köpük oluşumuna sebebiyet verir bu da tabancamızın tikanmasına neden olur. Ve tabanca parçalarının işlevini görmemesine sebebiyet verir.

4. Tahliye vanasının birinin açık diğer vananın kapalı olması halinde tabanca atlaması (tikanma) olayı gerçekleşebilir. Tahliye vanalarını püskürme konumuna getirdiğinizden emin olunuz. Emin olduktan sonra çalışmaya devam ediniz.

5. Emniyet kilidinin kapalı veya açık olduğundan emin olunuz.

6. Tabancanın semer vanalarının birinin açık diğerinin kapalı olması durumunda atlama (tikanma) yapılacaktır. Semer vanalarını kontrol ediniz. Vanaların doğru konumda olduğundan emin olunuz.

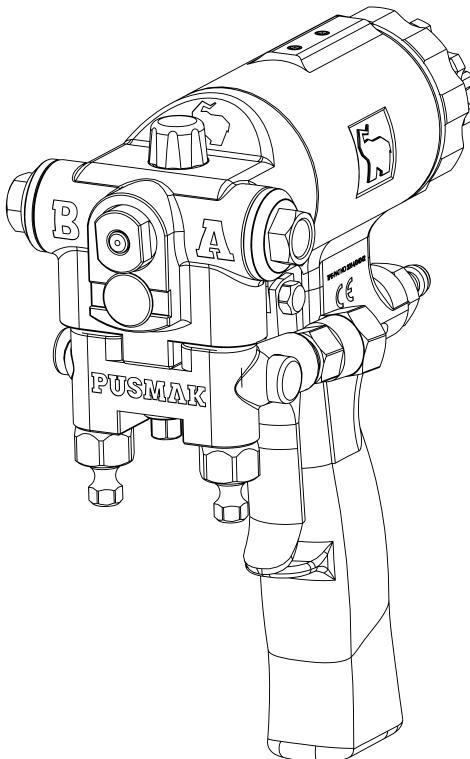
info@pusmak.com +90 352 311 50 01

Organize Sanayi Bölgesi 5. Cadde

No:11 Kayseri - Türkiye



ENGLISH



SP2 SPRAY GUN

Please read all the instructions on this User's Manual before starting to use the gun. All the instructions on this manual is prepared to prevent the probable accidents and errors because of misuse.

Please keep this manual in case you may need in future...

Warnings

The following warnings are for the setup, use, grounding, maintenance, and repair of this equipment. The exclamation point symbol alerts you to a general warning and the hazard symbol refers to procedure-specific risk. Refer back to these warnings. Additional, product-specific warnings may be found throughout the body of this manual where applicable.

TOXIC FLUID OR FUMES HAZARD



Toxic fluids or fumes can cause serious injury or death if splashed in the eyes or on skin, inhaled, or swallowed.



- Read MSDS's to know the specific hazards of the fluids you are using.
- Store hazardous fluid in approved containers, and dispose of it according to applicable guidelines.
- Always wear impervious gloves when spraying or cleaning equipment.

PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT



You must wear appropriate protective equipment when operating, servicing, or when in the operating area of the equipment to help protect you from serious injury, including eye injury, inhalation of toxic fumes, burns, and hearing loss. This equipment includes but is not limited to:

- Protective eyewear
- Clothing and respirator as recommended by the fluid and solvent manufacturer
- Gloves
- Hearing protection

SKIN INJECTION HAZARD



High-pressure fluid from gun, hose leaks, or ruptured components will pierce skin. This may look like just a cut, but it is a serious injury that can result in amputation. Get immediate surgical treatment.



- Do not point gun at anyone or at any part of the body.
- Do not put your hand over the spray tip.
- Do not stop or deflect leaks with your hand, body, glove, or rag.
- Close material shutoff valves and shutoff or disconnect air supply when not spraying.
- Follow Pressure Relief Procedure in this manual, when you stop spraying and before cleaning, checking or servicing equipment.



Equipment surfaces and fluid that's heated can become very hot during operation. To avoid severe burns, do not touch hot fluid or equipment. Wait until equipment/fluid has cooled completely.



Equipment surfaces and fluid that's heated can become very hot during operation. To avoid severe burns, do not touch hot fluid or equipment. Wait until equipment/fluid has cooled completely.

EQUIPMENT MISUSE HAZARD



Misuse can cause death or serious injury.

- Do not operate the unit when fatigued or under the influence of drugs or alcohol.
- Do not exceed the maximum working pressure or temperature rating of the lowest rated system component. See Technical Data in all equipment manuals.
- Use fluids and solvents that are compatible with equipment wetted parts. See Technical Data in all equipment manuals. Read fluid and solvent manufacturer's warnings. For complete information about your material, request MSDS forms from distributor or retailer.
- Check equipment daily. Repair or replace worn or damaged parts immediately with genuine manufacturer's replacement parts only.
- Do not alter or modify equipment.
- Use equipment only for its intended purpose. Call your distributor for information.
- Route hoses and cables away from traffic areas, sharp edges, moving parts, and hot surfaces.
- Do not kink or over bend hoses or use hoses to pull equipment.
- Keep children and animals away from work area.
- Comply with all applicable safety regulations.

PRESSURIZED ALUMINUM PARTS HAZARD



Do not use 1,1,1-trichloroethane, methylene chloride, other halogenated hydrocarbon solvents or fluids containing such solvents in pressurized aluminum equipment. Such use can cause serious chemical reaction and equipment rupture, and result in death, serious injury, and property damage.

FIRE AND EXPLOSION HAZARD



Flammable fumes, such as solvent and paint fumes, in work area can ignite or explode.
To help prevent fire and explosion:

- Use equipment only in well ventilated area.
- Eliminate all ignition sources; such as pilot lights, cigarettes, portable electric lamps, and plastic drop cloths (potential static arc).
- Keep work area free of debris, including solvent, rags and gasoline.
- Do not plug or unplug power cords, or turn power or light switches on or off when flammable fumes are present.
- Ground all equipment in the work area.
- Use only grounded hoses.
- Hold gun firmly to side of grounded pail when triggering into pail.
- If there is static sparking or you feel a shock, stop operation immediately. Do not use equipment until you identify and correct the problem.
- Keep a working fire extinguisher in the work area.

Isocyanate Hazard



Spraying materials containing isocyanates creates potentially harmful mists, vapors, and atomized particulates.

Read material manufacturer's warnings and material MSDS to know specific hazards and precautions related to isocyanates.

Prevent inhalation of isocyanate mists, vapors, and atomized particulates by providing sufficient ventilation in the work area. If sufficient ventilation is not available, a supplied-air respirator is required for everyone in the work area.

To prevent contact with isocyanates, appropriate personal protective equipment, including chemically impermeable gloves, boots, aprons, and goggles, is also required for everyone in the work area.

Material Self-Ignition



Some materials may become self-igniting if applied too thickly. Read material manufacturer's warnings and material MSDS.

Moisture Sensitivity of Isocyanates

Isocyanates (ISO) are catalysts used in two component foam and polyurea coatings. ISO will react with moisture (such as humidity) to form small, hard, abrasive crystals, which become suspended in the fluid. Eventually a film will form on the surface and the ISO will begin to gel, increasing in viscosity. If used, this partially cured ISO will reduce performance and the life of all wetted parts.

NOTE

Moisture and heat plays an important role on reaction of ISO and POLYOL.

To prevent exposing ISO to moisture:

- Always use a sealed container with a desiccant dryer in the vent, or a nitrogen atmosphere. Never store ISO in an open container.
- Keep the ISO lube pump reservoir filled with Graco Throat Seal Liquid (TSL), Part 206995. The lubricant creates a barrier between the ISO and the atmosphere.
- Use moisture-proof hoses specifically designed for ISO, such as those supplied with your system.
- Never use reclaimed solvents, which may contain moisture. Always keep solvent containers closed when not in use.
- Never use solvent on one side if it has been contaminated from the other side.
- Always park pumps when you shutdown.
- Always lubricate threaded parts with Part 217374 ISO pump oil or grease when reassembling.

Keep Components A and B Separate

To prevent cross-contamination of the equipment's wetted parts, never interchange component A (isocyanate) and component B (resin) parts. The gun is shipped with the A side on the left. The fluid manifold, fluid housing, side seal assembly, check valve cartridge, and mix chamber are marked on the A side.

Foam Resins with 245fa Blowing Agents

New foam blowing agents will froth at temperatures above 90°F (33°C) when not under pressure, especially if agitated. To reduce frothing, minimize preheating in a circulation system.

Changing Materials

- When changing materials, flush the equipment multiple times to ensure it is thoroughly clean.
- Always clean the fluid inlet strainers after flushing.
- Check with your material manufacturer for chemical compatibility.
- Most materials use ISO on the A side, but some use ISO on the B side.
- Epoxies often have amines on the B (hardener) side. Polyureas often have amines on the B (resin) side.

Instruction

Before you run any pusmak product read all the instructions and follow these instructions carefully.

WARNING

The information in this document are given only in order to show the components and their normal working relationship.

This guide takes you through a typical configuration that is used in Pusmak of the product installation, operation, maintenance and service provides information about. They are listed in the standard specifications and procedures, although some deviations can be found.

The current technology in order to deliver the best possible products to our users we are constantly trying to develop. After the release of a product, a technological change occurs, we will apply current and future users of this technology in practice in the production of refresh, update, or in addition to we will introduce. If you find a discrepancy between your unit with the existing documents,

Pusmak mechanical contact to resolve the difference. A careful examination of this manual and continuing to use, work more efficiently, more long trouble-free service and faster troubleshooting process, resulting in a better understanding of the equipment and will provide you with.

How The Gun Works

The trigger actuates a small valve in the gun handle that controls the flow of air into the piston assembly. When the trigger is pulled, air flows through the valve to the front of the piston. Air pressure forces the piston towards the rear of the gun, simultaneously closing off the purge air and moving the mixing chamber to a position where the mixing chamber orifices are aligned with the orifices in both the side block seal and check valve assemblies.

The proper alignment of the louvers is determined by the adjustment of the adjustment nut on the piston lock assembly. This setting nut determines the travel length of the air piston and is preset in the factory and does not require adjustment.

Then, two fluids (isocyanate and polyol), material shut-off valves, seal and check valve assemblies flow into the mixing chamber. The two liquids multiply and come out of the mixing chamber in a swirling, conical spray pattern.

When the trigger is released, the mixing chamber returns to its original position and the air flows into the mixing chamber housing. The front-end O-ring keeps the air hole in the cylinder, passing all air through the holes in the mixing chamber, providing a total, total and constant purification.

This discharge air continues to flow into the mixing chamber until the air knob is lifted into the air; so that all air in the air is turned off; Or until the trigger is pulled again.

Piston Lock

Engage the piston lock when you stop spraying,

Push the button forward to engage the piston lock. When the piston lock is turned clockwise, the pistol does not move and can not be sprayed.

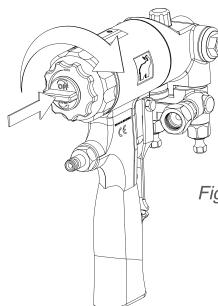


Figure 1

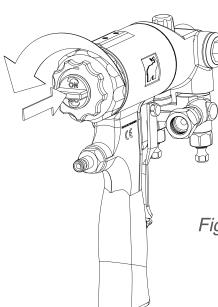


Figure 2

Missing air pressure

When the air pressure is lost, the pistol will continue spraying. To close the gun, do one of the following:

- Push and fit the piston lock
- Close the ball valves A and B.

Spray Adjustment

SP2 has spray adjustment option. With spray adjustment option user can enlarge and scant the diameter of the spray. In other words user can spray to far but remote corners with a narrow diameter or can spray for a larger area in very close surfaces.

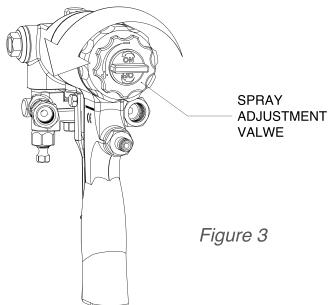


Figure 3

Turn the valve in the direction (+) as shown on Figure 3 to enlarge spray diameter.

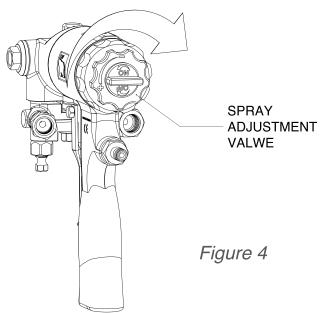


Figure 4

Turn the valve in the direction (-) as shown on Figure 4 to scant spray diameter.

Pusmak Spray Gun Equipment

Air hose 1/4 npt quick air jack

After attaching the connectors, refer to the system operating instructions.

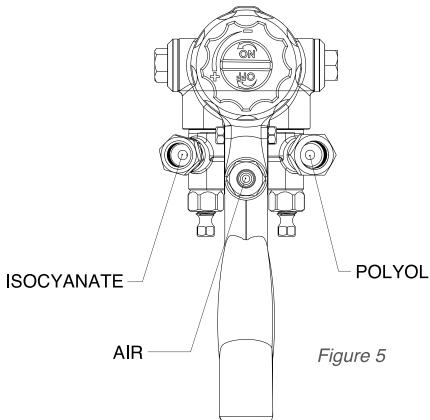


Figure 5

Shown isocyanate, polyol and air inlet locations are shown.

WARNING

Do not place any material spray in any part of the body. Do not aim the gun at or near other personnel. Do not look into the mixing chamber at any time. Due to the dangerous substances used in this equipment, it is recommended that the operator use existing regulations, chemical supplier recommendations, and air masks, glasses, protective clothing and other safety equipment as required by law.

Operating Requirements

Max working pressure
Psi(bar,Mpa) : 3481(240,24)

Gun pressure
Psi(bar,Mpa) : 130(9,0,9)

Max fluid temperature
(°F, °C) : 200,93

WARNING

Spraying with a gun, make sure the lock piston is in the open position. Make sure when spraying has been completed is in the closed position.

Spray Technique

Always operate safely and follow all safety procedures outlined.

To achieve the optimum spray pattern for each application, the appropriate mixing chambers are available in seven spray sizes.

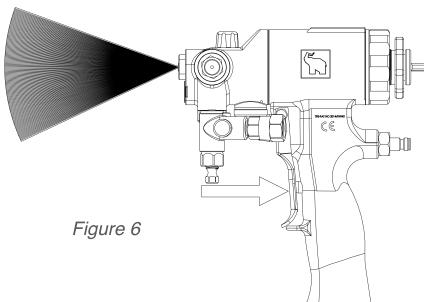
The standard mixing chamber supplied with your gun will be adequate for all but the smallest and largest applications.

Foam rise and cure times will vary according to the material and substrate temperature. Higher material or substrate temperature will increase rise and cure times; lower material or substrate temperatures will decrease rise and cure times. Consult your chemical manufacturer's data specification sheets for their recommended spray temperatures. Under most circumstances, both components will be used at identical temperatures.

Higher pressures and temperatures may be used to increase material break-up, improve mixing and speed rise times. With hose lengths over 50 ft., or when material viscosities are high, higher material pump pressures may be necessary.

The gun air switch assembly MUST BE OPENED (down position) prior to spraying to provide air for trigger operation and purge air when the trigger is released.

When spraying, the gun trigger may be depressed continuously, or triggered at the end of each stroke. A smooth, even layer is best achieved by moving the gun back and forth in a slow, even motion, overlapping the previous pass about 50 to 75 percent. DO NOT SPRAY OVER RISING FOAM! The ideal gun-to-surface distance is about 18 to 24 inches. Be sure to point the gun directly at the surface to be sprayed. Spraying at an angle to the surface will cause the foam to be rough and will generate overspray.



SP2 Spray Gun Specifications

Maximum Fluid Working Pressure

241 bar, 24.1 MPa

Minimum Air Inlet Pressure

6 bar, 0.6 MPa

Maximum Air Inlet Pressure

8,5 bar, 0.85 MPa

Maximum Fluid Temperature

96°C

Air Inlet Size

1/4 npt

A Component (ISO) Inlet Size

-5 JIC; 1/2-20 UNF

B Component (Resin) Inlet Size

-6 JIC; 9/16-18 UNF

Dimensions

170 x 195 x 70 mm

Weight

1.15 kg

General Information

Coding of the parts the pistol

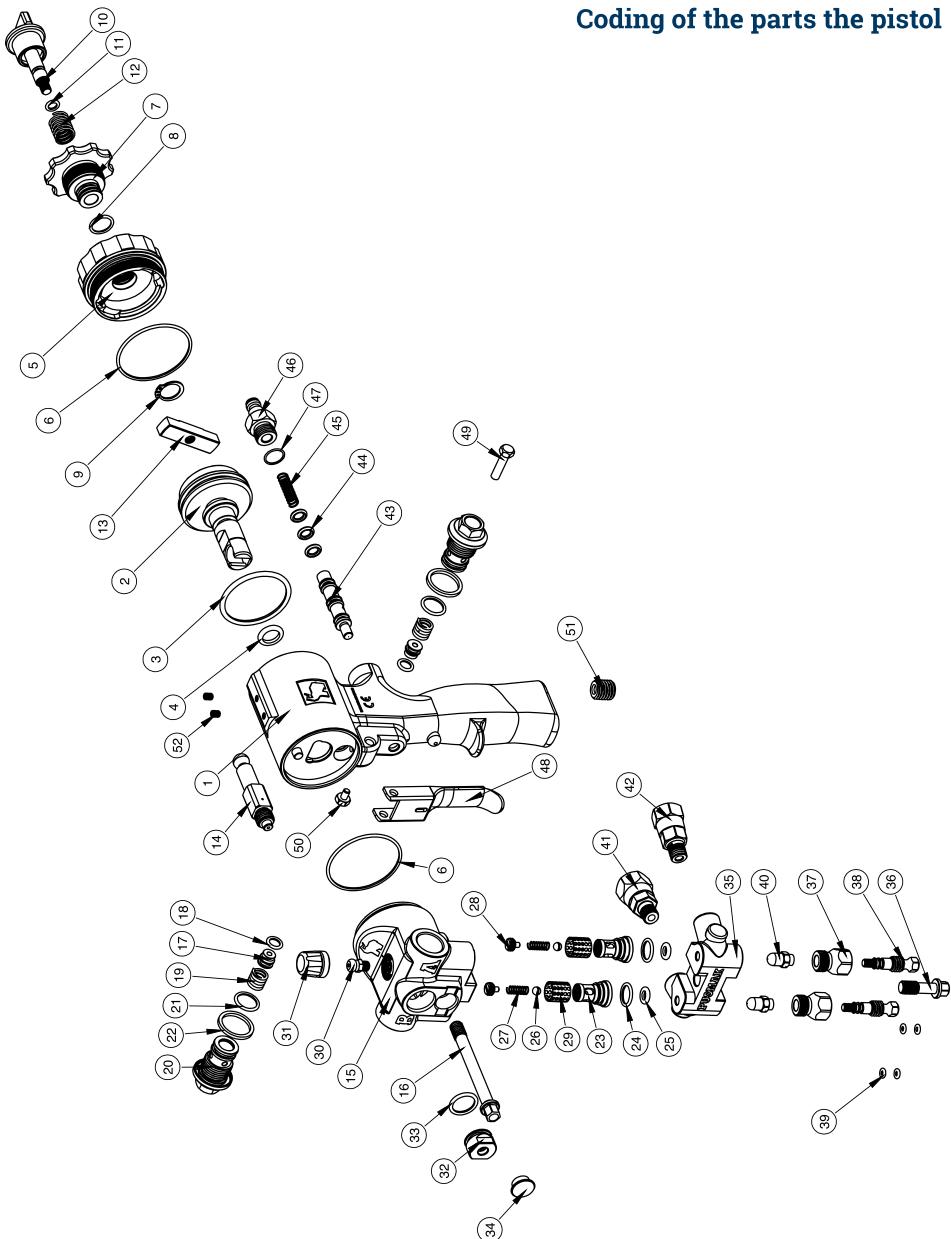


Figure 7: Spray gun and gun parts

REF NO	PART NO	PART NAMES	PIECE
1	SP2 01	PISTOL GRIP	1
2	SP2 02	PISTON	1
3	SP2 02-01	39X3 ORING SHOURE90	1
4	SP2 02-02	10X3 ORING SHOURE70	1
5	SP2 03	PISTOL GRIP BACK CAP	1
6	SP2 03-01	44,17X1,78 ORING SHOURE70	2
7	SP2 04	PISTON ADJUSTMENT BOLT	1
8	SP2 04-01	12,10X1,60 ORING SHOURE70	1
9	SP2 05	13 SEGMENT	1
10	SP2 06	ON-OFF LOCK	1
11	SP2 06-01	5,28X1,78 ORING SHOURE70	1
12	SP2 07	LOCK STRING	1
13	SP2 08	LOCK PLATE	1
14	SP2 09	NOZZLE	1
15	SP2 10	MIXING CHAMBER	1
16	SP2 11	MIXING CHAMBER BOLT	1
17	SP2 12	CARTRIDGE	2
18	SP2 12-01	6,78X1,78 VİTON ORING	2
19	SP2 13	CARTRIDGE STRING	2
20	SP2 14	CARTRIDGE BOLT	2
21	SP2 14-01	12,42X1,78 VİTON ORING	2
22	SP2 14-02	18,5X22,5X2 TEFLON	2
23	SP2 15	CHECK VALWE	2
24	SP2 15-01	11,11X1,78 VİTON ORING	2
25	SP2 15-02	5,23X2,62 VİTON ORING	2
26	SP2 16	CHECK VALWE BALL	2
27	SP2 17	CHECK VALWE STRING	2
28	SP2 18	CHECK VALWE BOLT	2
29	SP2 19	CHECK VALWE FILTER	2
30	SP2 20	GREASE NIPPLE	1
31	SP2 21	GREASE CAP	1

REF NO	PART NO	PART NAMES	PIECE
32	SP2 23	NOZZLE CAP	1
33	SP2 23-01	14X2 ORING SHOURE70	1
34	SP2 24	LONG BOLT CAP	1
35	SP2 25	MANIFOLD	1
36	SP2 26	MANIFOLD BOLT	1
37	SP2 27	MANIFOLD VALWE NUTS	2
38	SP2 28	MANIFOLD VALWE	2
39	SP2 28-01	2,57X1,78 VİTON ORING	4
40	SP2 29	MANIFOLD VALWE TIP	2
41	SP2 30	POLIOL INPUT NIPPLE	1
42	SP2 31	ISOCYENATE INPUT NIPPLE	1
43	SP2 32	TRIGGER SHAFT	1
44	SP2 32-01	6X2 ORING	3
45	SP2 33	TRIGGER STRING	1
46	SP2 34	AIR JACK	1
47	SP2 34-01	11X2 ORING SHOURE70	1
48	SP2 35	TRIGGER	1
49	SP2 36	TRIGGER BOLT	1
50	SP2 37	TRIGGER BOLT NUTS	1
51	SP2 38	PISTOL GRIP BOTOM STOPER	1
52	SP2 39	PISTOL GRIP UPPER AIR INPUT	2

Mixture Of Title Coding

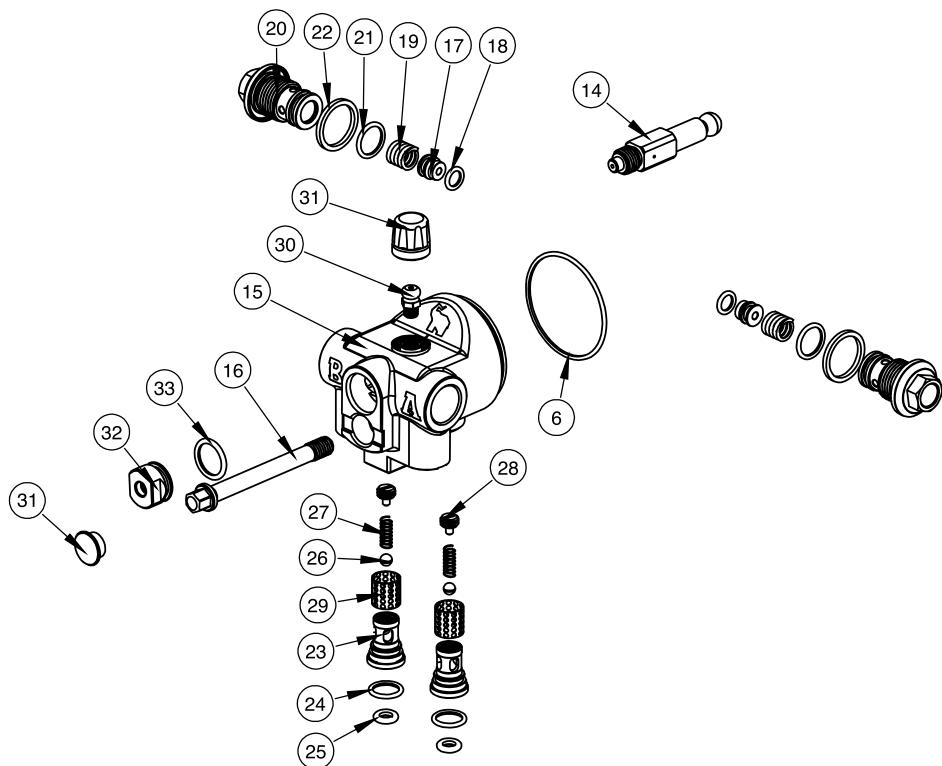


Figure 8: Mixing head and nozzle parts

REF NO	PART NO	PART NAMES	PIECE
14	SP2 09	NOZZLE	1
15	SP2 10	MIXING CHAMBER	1
16	SP2 11	MIXING CHAMBER BOLT	1
17	SP2 12	CARTRIDGE	2
18	SP2 12-1	6,78X1,78 VİTON ORING	2
19	SP2 13	CARTRIDGE STRING	2
20	SP2 14	CARTRIDGE BOLT	2
21	SP2 14-1	12,42X1,78 VİTON ORING	2
22	SP2 14-2	18,5X22,5X2 TEFLON	2
23	SP2 15	CHECK VALWE	2
24	SP2 15-1	11,11X1,78 VİTON ORING	2
25	SP2 15-2	5,23X2,62 VİTON ORING	2
26	SP2 16	CHECK VALWE BALL	2
27	SP2 17	CHECK VALWE STRING	2
28	SP2 18	CHECK VALWE BOLT	2
29	SP2 19	CHECK VALWE FILTER	2
30	SP2 20	GREASE NIPPLE	1
31	SP2 21	GREASE CAP	1
32	SP2 22	NOZZLE CAP	1
33	SP2 22-1	14X2 ORING SHOURE70	1
34	SP2 23	LONG BOLT CAP	1

Maintenance of the Pistol

Gun related before attempting any maintenance, All fluid and air pressure lighten up!

- Liquid and air pressure to troubleshoot:
 - The system of all air gun sources in the closed position.
 - The gun resets the trigger until all the liquid in the pressure release position or pressure in the system will decrease in this way, the reactor in position on the trigger and you are comfortable and free.
- The trigger system of the pistol in the air to the OFF position.
- Proportioners are available close.
 - Trigger the gun until all trigger air pressure is resolved.

Maintenance phases of the pistol

Each job must be maintained after the end of the gun. otherwise our gun clogging and freezing may occur when fluid is not maintained from the input channels. This gun can shorten our life. Gun maintenance our procedure is as follows.

Each business unit then the safety catch of the pistol from the first closed position .Of air from the gun must remain open for 1 or 2 minutes. The reason this is done is still inside of the gun that may be remnants of the raw material from the raw material inside of the gun thanks to the weather channels will be cleaned.

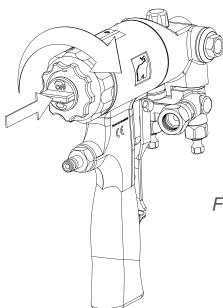


Figure 9

Close the air valve .then, remove the hoses, along with the saddle raw material.

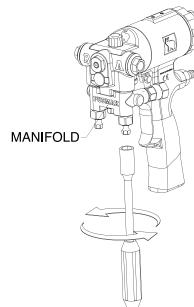


Figure 10

The part of the mixture to be cleared after the end of each job title.in this section, because raw material mixture takes place.

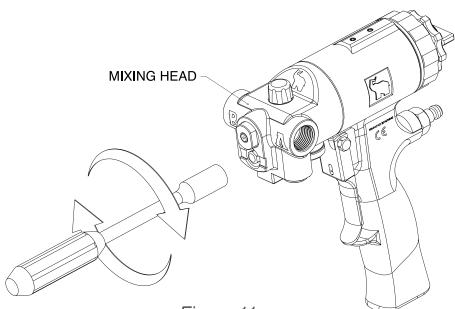


Figure 11

The title of the assembly become separated from the mixture Figure:8 shows. We call these parts the title has been removed from the mixture after the chemical cleaner should be cleaned and washed DMFA51B

The mixture should be given more attention to the cleanliness of the piece broken in the title.the mixture is maintained where the nozzle holes with a drill bit given in the box gun should be cleaned.

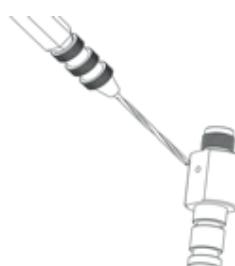


Figure 12

Nozzle A (isocyanate) and B (polyol) mixture to provide a homogeneous mixture of Holes designed as a cross.

WARNING

Drill the holes in the cleaning mixture, put the mixture to one side of the hole from the other side and do not attempt to remove. The hole in a drill bit for the holes cross-breaks it. This disorder will cause it to become unusable.

Cartridge nozzle cartridge nozzle and with portions of the core while maintaining the core surface should not be cleaned with a blunt object.



Figure 13

- In this respect the pistol to be used for a longer period, after the end of each job must be made.
- After the end of each job the O-ring needs to be replaced on the team.
- The official title of the Assembly of the mixture (Figure 1) are given.

WARNING

To clean up the air in the working parts of the gun is caused to remain lean. This mixture at regular intervals for admissions to the oil must be pressed in the title.

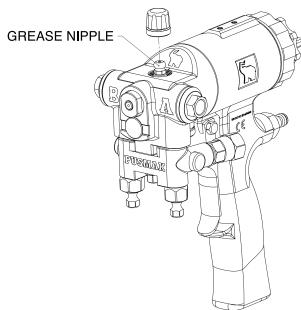


Figure 14

Common Errors and Their Prevention

1. If you have pressure imbalances in the system, this imbalance need to be addressed, otherwise the imbalance is because of jumping the gun. The formation of foam in and the pistol will occur. imbalances so pressure should be eliminated.
2. Componenta's someone jumping the gun. There are several bugs that caused it to jump the pistol.
 - Someone's feet may be due to one of the barrels go off and on. Periodically check the barrels.
 - Make sure that is a healthy way of raw materials.
3. Working with current gun air supply. Spraying your gun when you hit the trigger of the gun that performs an operation. When we pull our hand trigger is activated air system of the gun. This weather system is spraying pistol, after the pistol clears the channels by sending air into the system from raw materials. This air does not supply raw materials in our gun when a pistol causes obstruction that gives rise to foam formation. And gives rise to the function of the parts of the pistol seen in.
4. Relief valve open one of the other jump if the pistol valve is closed (clogging) could occur in the event of. Be sure to bring relief valves to the spray position. After you are sure continue to work.
5. Safety lock to make sure it is closed or open.
6. Open one of the valves of the pistol saddle, jump if the other is closed (clogging will make. Saddle check valves. Make sure the valves are in the correct position.

info@pusmak.com +90 352 311 50 01

Organize Sanayi Bölgesi 5. Cadde
No:11 Kayseri - Türkiye

**thank you
for choosing us.**

Bizi tercih ettiğiniz için
teşekkürler.



trust this
power

