

Raccord tournant pour pistolet Barracuda® 3000 bar (BC-H9-C, BC-H9LF-C)

Description :

Le Barracuda® BC-H9-C est un raccord tournant automatique conçu pour les pistolets à main de décapage à l'eau sous pression. Il dispose d'un raccord d'entrée à haute pression à filetage conique de 9/16, avec un ensemble joint en cartouche facile à remplacer. Deux têtes sont disponibles ; la tête bas débit (BC 351-4-18) et la tête haut débit (BC 351-4-15). Consultez les tableaux pour connaître les gammes de débit et les dimensions de buses correctes en cas d'utilisation de quatre jets. Les deux têtes ont des orifices pour buse de 7/16-20 pour des modèles de buse en saphir. Deux orifices peuvent être obturés si nécessaire, mais dans ce cas des buses plus grosses doivent être utilisées pour conserver le même débit. Le mieux est d'utiliser deux jets plus gros pour les dépôts épais tels que l'élimination de béton, et quatre jets pour les dépôts fins ou le tartre, qui permettent de déplacer l'outil plus rapidement sur la surface.

Le Barracuda® BC-H9-C utilise du liquide ATF (automatic transmission fluid) comme lubrifiant pour les roulements et les composants de commande de régime. Il peut être rincé/rempli à l'ATF par l'orifice de remplissage, à l'aide d'une seringue. Cette opération est recommandée après 20 à 40 heures de fonctionnement.

La réparation de la cartouche est possible par remplacement du joint à haute pression ; il est recommandé d'avoir au moins une cartouche complète de rechange à disposition pour un échange rapide, ce qui évitera à l'opérateur de travailler sur site pour la réparation de la cartouche.

Débit en lpm pour le modèle standard (BC-H9-C)					
Pression	D.I. de buse				
	0,019 po (0,48 mm)	0,020 po (0,51 mm)	0,021 po (0,53 mm)	0,022 po (0,56 mm)	0,023 po (0,58 mm)
2200 bar	18,9 lpm	21,2 lpm	23,1 lpm	25,4 lpm	28,0 lpm
2500 bar	20,1 lpm	22,3 lpm	24,6 lpm	26,9 lpm	
2800 bar	21,2 lpm	23,5 lpm	26,1 lpm		
3000 bar	22,0 lpm	24,2 lpm			

Débit en lpm pour le modèle bas débit (BC-H9LF-C)				
Pression	D.I. de buse			
	0,015 po (0,38 mm)	0,016 po (0,41 mm)	0,017 po (0,43 mm)	0,018 po (0,46 mm)
2200 bar	11,7 lpm	13,6 lpm	15,1 lpm	17,0 lpm
2500 bar	12,5 lpm	14,4 lpm	16,3 lpm	18,2 lpm
2800 bar	13,2 lpm	15,1 lpm	17,0 lpm	
3000 bar	14,0 lpm	15,9 lpm	17,8 lpm	

Fonctionnement :

Le Barracuda® doit toujours être utilisé avec un pistolet comportant un mécanisme de décharge ou de coupure de pression, de façon à permettre d'évacuer rapidement la pression. La longueur du canon du pistolet y compris le Barracuda® doit être suffisante pour éviter que l'opérateur puisse faire passer les jets sur ses pieds ou sur ses jambes. Il est recommandé de ne pas dépasser une poussée produite par les jets de 1/3 du poids de l'opérateur. Installez la dimension de buse voulue sur la tête ; nous recommandons l'utilisation d'antigrippant Blue Goop sur les filetages des buses. Fixez le Barracuda® sur le canon du pistolet. Rincez le flexible haute pression avant de le raccorder à l'entrée du pistolet. Vérifiez que le mécanisme de décharge fonctionne correctement avant de passer à la pression de fonctionnement. Le joint à haute pression du Barracuda® peut fuir initialement à basse pression, mais le joint doit se mettre en place quand la pression augmente. Pour régler la pression de fonctionnement, l'opérateur du pistolet doit fermer la décharge sur ce pistolet, et l'opérateur de la pompe augmenter progressivement la pompe pour permettre à l'opérateur du pistolet de compenser la poussée du jet. La tête du Barracuda® devrait être à 5 à 20 cm de la surface, selon la difficulté d'élimination du matériau.

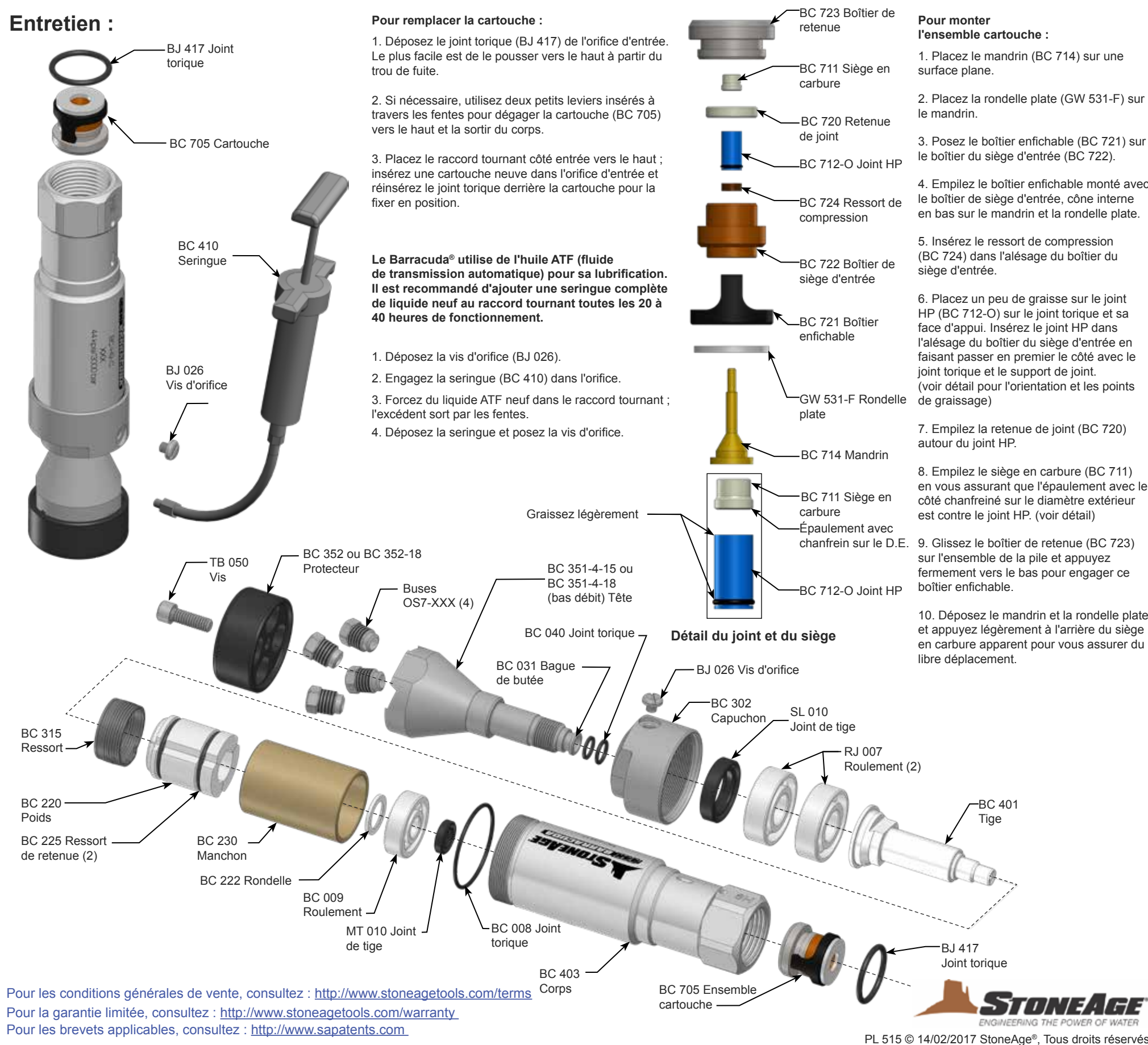
Dépannage :

Fuite du joint à haute pression : Si de l'eau sort du trou rond unique du corps, c'est le raccord d'entrée qui fuit. Si de l'eau sort par les fentes du corps, c'est le joint à haute pression qui fuit. Déposez l'outil du pistolet et déposez le joint torique (BJ 417) qui maintient la cartouche. Remplacez la cartouche. Une fuite allant d'un léger gouttage à un petit filet peut apparaître sur la cartouche pendant la montée en pression de l'outil. Cette fuite peut augmenter progressivement au cours du temps. Cette fuite est considérée comme normale et devrait disparaître quand l'outil atteint la pleine pression de fonctionnement à l'engagement du mécanisme de décharge ou de coupure de pression.

Les joints s'usent rapidement : Déposez et contrôlez les pièces de la cartouche. Vérifiez sur le siège en carbure les traces d'écaillage ou d'érosion. Quand la durée de vie du joint à haute pression est notablement réduite, il faut remplacer la retenue de joint. Remplacez aussi le siège en carbure s'il n'a pas été remplacé à chaque changement de joint. Très rarement, le ressort de commande de régime de l'outil peut se rompre et laisser l'outil tourner trop rapidement pour user rapidement le joint.

Ne tourne pas : Vérifiez les buses qui peuvent être obturées ou partiellement colmatées. Pour les nettoyer, il faut les déposer de la tête ; repousser vers la tête le matériau qui colmate la buse n'apporterait aucune amélioration. Vérifiez que les buses sont de la dimension correcte d'après le tableau ci-dessus. Si tout semble correct, l'outil peut nécessiter un démontage et une réparation. Si l'outil vient d'être refait, et qu'il commence à tourner mais s'arrête quand la pression augmente, c'est que les roulements (RJ 007) sont installés à l'envers, et l'outil doit être démonté et corrigé.

Entretien :

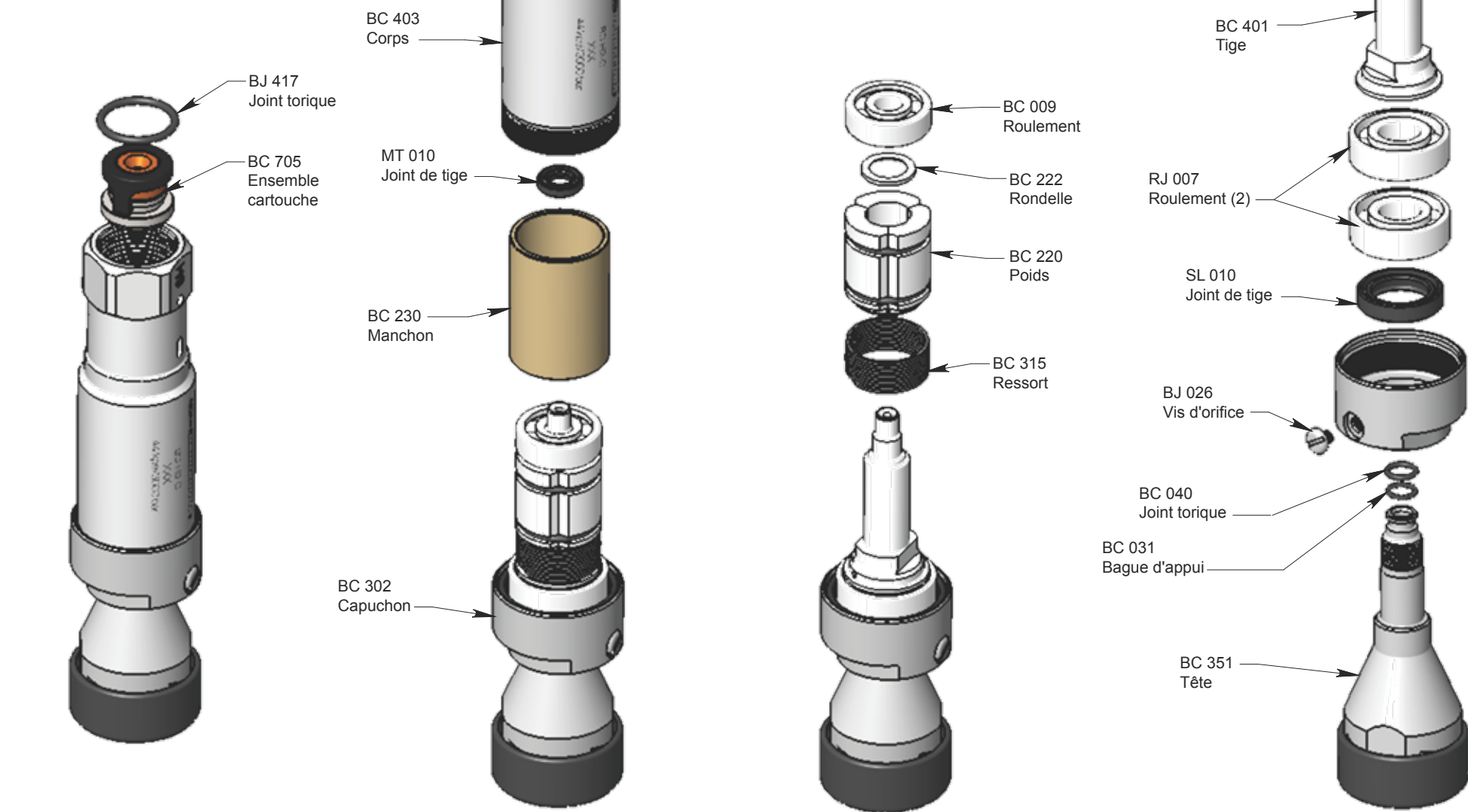


Raccord tournant pour pistolet Barracuda® 3000 bar (BC-H9-C, BC-H9LF-C)

Démontage :

1. Déposez le joint torique (BJ 417) de l'orifice d'entrée du corps. Dégagez en faisant levier la cartouche de joint à haute pression (BC 705) comme expliqué dans la section Entretien.
2. Dévissez le corps (BC 403) pour le séparer du capuchon (BC 302) ; déposez le manchon (BC 230).
3. Si le joint de tige (MT 010) est endommagé, déposez-le du corps à l'aide de pinces à circlip.

4. Extrayez le roulement (BC 009) de la tige. Déposez la rondelle (BC 222).
5. Décrochez le ressort (BC 315) du trou dans la tige, déposez les poids (BC 220) et le ressort (BC 315) de la tige. Laissez les poids ensemble.
6. Dévissez la tige (BC 401) de la tête (BC 351) et tirez le capuchon (BC 302) vers le haut pour le déposer ainsi que les roulements (RJ 007) de la tête.
7. Si le joint de tige (SL 010) est endommagé, déposez-le du capuchon. Déposez la vis d'orifice (BJ 026).
8. Contrôlez le joint torique (BC 040) et la bague d'appui (BC 031) à l'extrémité de la tête. Déposez-les si ces pièces sont endommagées.



Montage :

1. Posez la bague de butée (BC 031) et le joint torique (BC 040) sur la tête (BC 351). Notez l'ordre de leur appui. Appliquez de l'antigrippant sur les filetages et de la graisse sur les joints toriques.
2. Posez le joint de tige (SL 010) dans le capuchon (BC 302). Appliquez de l'Armour-All sur les lèvres du joint ; glissez le capuchon sur la tête.
3. Posez les roulements (RJ 007) sur la tête. Ces roulements sont à contact angulaire et doivent être posés comme indiqué.
4. Vissez la tige (BC 401) sur la tête, serrez à 41 N·m.
5. Insérez l'extrémité du ressort (BC 315) dans le trou des poids (BC 220), puis glissez les poids et le ressort sur la tige ; insérez l'autre extrémité du ressort dans le trou de la tige.
6. Posez la rondelle (BC 222) au-dessus des poids, face chanfreinée de la rondelle vers le bas orientée vers les poids.
7. Glissez le roulement (BC 009) sur la tige. Glissez le manchon (BC 230) sur l'ensemble.
8. Posez le joint torique (BC 008) sur le corps (BC 403).
9. Posez le joint de tige (MT 010) dans le corps.
10. Appliquez de l'antigrippant sur les filetages du corps avant de le visser dans le capuchon. Serrez à 61 N·m.
11. Posez la cartouche de joint à haute pression comme indiqué dans la section Entretien.
12. Remplissez l'outil de liquide ATF comme indiqué dans la section Entretien. Posez la vis d'orifice (BJ 026).

