

RODAC®



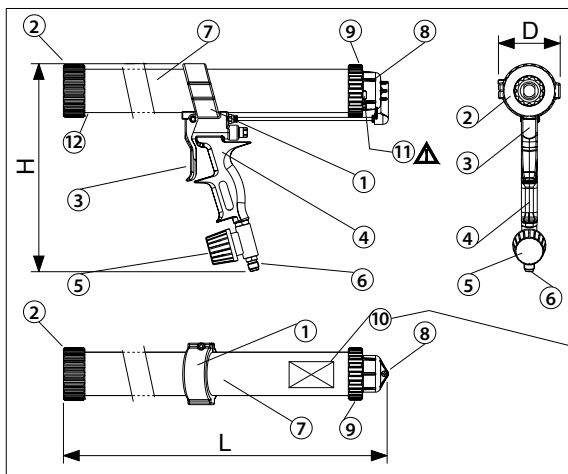
USER'S MANUAL **Caulking gun**

RC118N/RC119N/RC120N

MADE IN EUROPE

RODAC®

ISTRUZIONI PER RC118N / RC119N / RC120N



* I vari modelli si differenziano dalla lunghezza del tubo e dal tipo di prodotto estruso.

1. IDENTIFICAZIONE PRODOTTO

- 1) Corpo pistola
- 2) Ghiera anteriore
- 3) Leva di comando
- 4) Impugnatura
- 5) Regolatore di pressione
- 6) Alimentazione 1/4 gas maschio
- 7) Tubo porta materiale
- 8) Valvola di scarico rapido
- 9) Ghiera posteriore
- 10) Marcatura CE
- 11) Fori scarico aria
- 12) Foro di sicurezza

PNEUMATIC APPLICATOR GUN
Rodac international B.V.
Nijverheidsstraat 1 6130 AJ Sittard

RODAC®

CE mese - anno
MAX PRESSURE 10 bar (145 psi)



1.1. DATI TECNICI

Modello	Predisposizione Base	Cartuccia	Sacchetto	Cartuccia (ml)	Sacchetto (ml)	L (mm)	H (mm)	D	Peso Netto	Massa Totale	Raccordo	Pressione Massima
RC118N	* Per sacchetto	●	●	≤ 310 ml	≤ 400 ml	307	263	78	1125 g	1420 g	1/4" GAS maschio	10 Bar 145 psi
RC120N	-	-	●	-	≤ 600 ml	440	263	78	1100 g	1365 g	1/4" GAS maschio	10 Bar 145 psi
RC119N	** Per cartuccia	●	●	≤ 310 ml	≤ 400 ml	556	263	78	1300 g	1660 g	1/4" GAS maschio	10 Bar 145 psi

Predisposizione di Base: è la modalità con cui viene assemblata la pistola in fabbrica e fornita al cliente.

* Kit conversione a cartuccie: distanziale in plastica con guarnizione (forniti in dotazione).

** Kit di conversione a sacchetto: raccogliatore sacchetto, raschiatore tubo, pistone raccogli sacchetto, cono premisacchetto (forniti in dotazione).

1.2. INDICAZIONI RUMORE EMESSO E VIBRAZIONI

Il livello di pressione acustica equivalente ponderato a in fase di rilascio della leva equivalente ponderato in scala A, misurato a 50 cm. di distanza orizzontale con prodotto sigillante e la pistola alimentata con 6 Bar, è > 80 dBA, si prescrive quindi l'uso di cuffie anti rumore. Il sistema mano/braccio è sottoposto a un livello di vibrazioni, rilevato su un modello comparabile, minore di 2,5 m/g².

1.3. IMMAGAZZINAGGIO

La pistola è fornita in scatola di cartone singola KEB BIANCO ST/B343, spessore onda bassa 2.8-3 mm; la pistola è racchiusa in un sacchetto in polietilene. Conservare a una temperatura compresa tra i -5°C e i 45°C, in ambiente con umidità non superiore al 70%.

2. ATTENZIONE

- ⚠ Questo simbolo attira la Vs. attenzione sui punti che interessano la Vostra sicurezza. Leggere attentamente e rispettare scrupolosamente le prescrizioni contenute.
- ⚠ Prima di utilizzare la pistola leggere le istruzioni per l'uso e rispettarLe scrupolosamente.
- ⚠ Prima di qualsiasi intervento di riparazione, manutenzione e rifornimento sezionare l'alimentazione dell'aria.
- ⚠ Prima di qualsiasi intervento di riparazione e manutenzione straordinaria consultare il rivenditore della pistola o personale specializzato, perché interventi errati annullano la garanzia.
- ⚠ All'atto della scelta e prima dell'uso del prodotto da estrarre con la pistola, verificare, in base all'apposita scheda di sicurezza del prodotto stesso, la compatibilità con l'ambiente di lavoro e con i dispositivi di protezione individuali utilizzati.
- ⚠ Durante l'uso indossare i propri indumenti e dispositivi di protezione (prontezioni individuali), secondo le indicazioni della scheda di sicurezza del prodotto utilizzato. Si prescrive comunque sempre l'uso d'occhiali di protezione e cuffie anti rumore.
- ⚠ Durante le fasi di attrezzaggio sussiste il rischio di abrasioni alle mani, quindi è prescritto l'uso di guanti.

3. USI PREVISTI E VIETATI

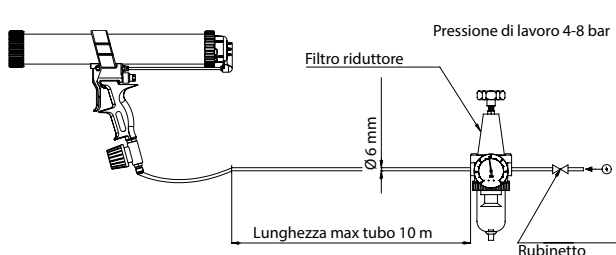
3.1 Uso previsto

- 3.1.1 Estrusione di prodotti chimici per sigillatura (silicone, mastice, colle, etc.) contenuti nelle apposite cartucce in alluminio, plastica o Soft-packs.
- 3.1.2 Operare in ambienti idonei ai prodotti utilizzati conformemente alla scheda tecnica e di sicurezza dei prodotti.
- 3.1.3 Utilizzare la pistola in sicurezza verificando tutte le prescrizioni e attuando tutte le misure richieste da questo manuale.

3.2 Uso vietato

- 3.2.1 Estrusione di qualsiasi prodotto specifico diverso da quelli sopraelencati.
- 3.2.2 Qualunque uso diverso dalla estrusione degli appositi prodotti sopraelencati.
- 3.2.3 Utilizzare in atmosfere potenzialmente esplosive, non utilizzare prodotti che generano atmosfere potenzialmente esplosive.
- 3.2.4 Utilizzare materiali sfusi.
- 3.2.5 Utilizzare l'apparecchio senza aver avvitato a fondo la ghiera anteriore.
- 3.2.6 Coprire i fori di scarico dell'aria.
- 3.2.7 Utilizzare in prossimità di polveri o altri materiali volatili.
- 3.2.8 Immergere la pistola in solventi o acidi.
- 3.2.9 Utilizzare per la pulizia della pistola solventi e/o detergenti a base di idrocarburi idrogenati (1.1.1 Tricloruro di Etile, Cloruro di Metilene, ecc.) perchè potrebbero ossidare i pezzi galvanizzati causando reazioni chimiche anche di tipo esplosivo, per la pulitura non devono mai essere utilizzate sostanze fortemente acide o basiche.
- 3.2.10 Tenere la pistola ad una distanza minore di 30 cm dal viso durante l'uso, nella fase di rilascio della leva l'aria in uscita dai fori di scarico rapido dell'aria (11) potrebbe risultare pericolosa al viso.
- 3.2.11 Non dirigere mai la pistola verso se stessi, altre persone, animali o cose in ogni modo diverse dall'oggetto da trattare.

4. MESSA IN FUNZIONE a cura dell'operatore



Prima della messa in funzione e dell'utilizzo della pistola indossare correttamente i dispositivi di protezione individuale prescritti:

- Guanti protettivi
- Cuffie anti rumore
- Occhiali di protezione



4.1 Impianto di alimentazione d'aria


La pistola va collegata ad un impianto d'aria compressa aventi le caratteristiche specificate:


- Umidità aria max 5%; • Temperatura aria da -10° C a +70° C; • Capacità impianto di almeno 500 l/min; • Impianto dotato di lubrificatore, lubrificazione: 3 - 4 gocce di lubrificante ogni 1000 l/min


La pistola è dotata di un attacco 1/4 gas maschio, al quale collegarsi secondo le specifiche esigenze. Il tubo deve essere un tubo spiralato per posa mobile conduttivo. Il consumo d'aria è ridotto e proporzionale al numero di volte in cui si rilascia la leva per erogare il prodotto.

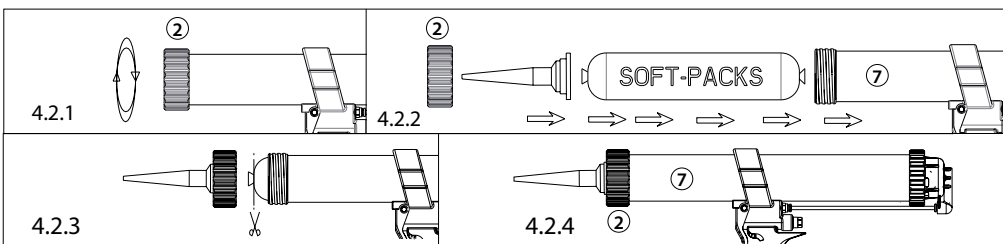
4.2 Rifornimento per sacchetto (Mod RC118N - RC120N - RC119*) a cura dell'operatore

(*) Questi modelli dispongono di un kit di conversione per sacchetti.

 *Scollegare sempre la pistola dall'alimentazione d'aria durante le operazioni di sostituzione del sacchetto ed in qualsiasi altro momento in cui la ghiera anteriore sia svitata dal tubo, facendo sì che un'accidentale pressione sulla leva non provochi un'espulsione violenta del sacchetto ed il conseguente pericolo per l'operatore e persone circostanti.*

 *Controllare sempre la data di scadenza del materiale di rifornimento.*

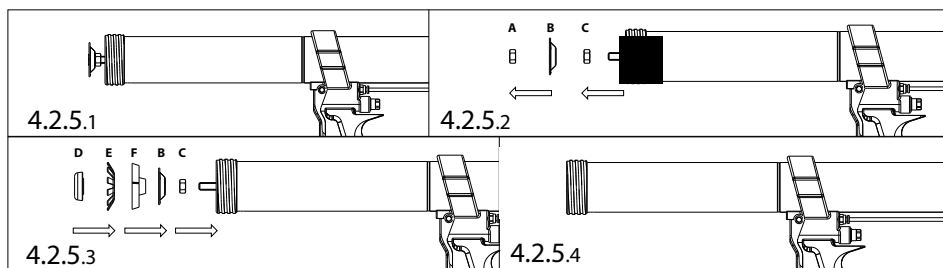
 *Non inserire mai nella pistola sacchetti o cartucce danneggiate o non perfettamente integre.*



- 4.2.1 Svitare in senso antiorario la ghiera anteriore (2) e toglierla dalla pistola.
- 4.2.2 Inserire ed agganciare l'ugello per sacchetto alla ghiera anteriore (2) (spingere indietro il pistone nel caso sia in posizione avanzata) secondariamente inserire il sacchetto nel tubo porta materiale (7) fino in fondo facendo in modo che sporga solo la parte da tagliare.
- 4.2.3 Tagliare il sacchetto appena sotto la fascetta metallica di chiusura.
- 4.2.4 Avvitare in senso orario la ghiera anteriore (2) con all'interno l'ugello in plastica al tubo porta materiale (7).
- 4.2.5 (Solo modello RC119N) prima di inserire il sacchetto nel tubo porta materiale assicurarsi di aver montato il kit per estrusione di sacchetti come illustrato in seguito





Montaggio kit per sacchetti (RC119N)

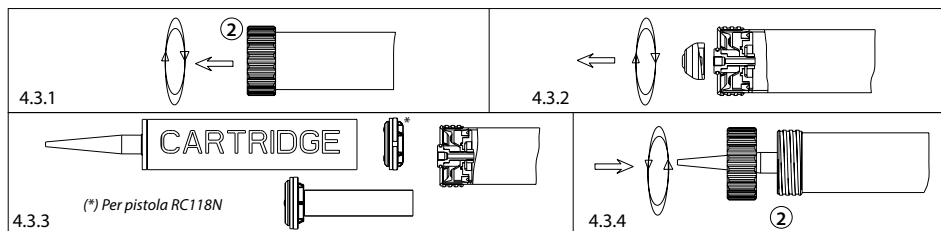
- 4.2.5.1 Prima di operare munirsi di due chiavi fisse da 13 mm e chiave a brugola da 5 mm, prima di effettuare l'operazione far avanzare il pistone fino a fine corsa, dopo di che staccare l'alimentazione e rimuovere la ghiera anteriore; a mano portare il pistone completamente fuori dal tubo.
- 4.2.5.2 Utilizzando le due chiavi fisse, bloccare il dado C e svitare e rimuovere il dado di fissaggio A, rimuovere anche il pressore metallico per cartuccia B (standard)
- 4.2.5.3 Avvitare in ordine: bullone di fissaggio C (se rimosso al punto precedente), pressore per cartuccia B, supporto plastico (blu) F, raschiatore E, e utilizzando la brugola da 5 mm il pressore in alluminio D per sacchetto.
- 4.2.5.4 Assicurarsi di aver stretto in maniera ottimale i vari componenti assicurandosene tramite le chiavi precedentemente utilizzate.




4.3 Rifornimento per cartuccia (Mod RC118N* - RC119N) a cura dell'operatore

(*) Questi modelli dispongono di un kit di conversione per cartucce.

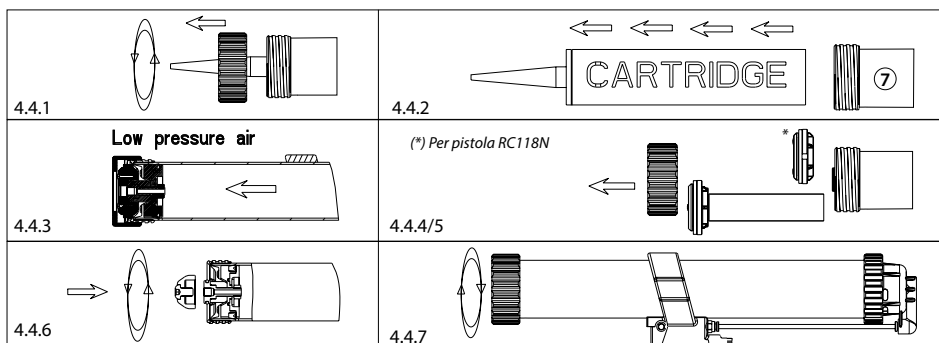
-  *Scollare sempre la pistola dall'alimentazione d'aria durante le operazioni di sostituzione del sacchetto ed in qualsiasi altro momento in cui la ghiera anteriore sia svitata dal tubo, facendo sì che un'accidentale pressione sulla leva non provochi un'espulsione violenta del sacchetto ed il conseguente pericolo per l'operatore e persone circostanti.*
-  *Controllare sempre la data di scadenza del materiale di rifornimento.*
-  *Non inserire mai nella pistola sacchetti o cartucce danneggiate o non perfettamente integre.*
-  *Prima di scollegare l'alimentazione dell'aria premere la leva di comando per portare il pistone in posizione avanzata, non rimuovere la ghiera anteriore durante questa operazione.*



- 4.3.1 Far avanzare fine a fine corsa il pistone, dopo di che staccare l'alimentazione dell'aria, quindi svitare in senso antiorario la ghiera anteriore (2) e toglierla dalla pistola.
- 4.3.2 Munirsi di chiave a brugola da 5 mm e svitare in senso antiorario il cono premisacchetto e toglierlo dal pistone.
- 4.3.3 Avvitare in senso orario l'ugello di plastica in dotazione con la cartuccia su quest'ultima, dopodiché inserire sul pistone l'adattatore per cartuccia in dotazione (vedi disegni esplosi), l'adattatore deve essere calzato fino in fondo sulla parte centrale in ottone, munita di O-Ring in gomma, in modo da garantirne la tenuta d'aria; inserire la cartuccia sopra l'adattatore assicurandosi di spingere il pistone e l'adattatore fino in fondo.
- 4.3.4 Avvitare in senso orario la ghiera anteriore fino ad esercitare una buona pressione sulla cartuccia.

 Se l'intero pistone tendesse a girare aiutarsi con un cacciavite piatto inserendolo nelle razze del raschiatore blu.

4.4 Ripristino predisposizione per sacchetto (Mod RC118N) a cura dell'operatore



- 4.4.1 Scollegare o sezionare la pistola dall'alimentazione dell'aria, svitare in senso antiorario la ghiera anteriore (2) e toglierla dalla pistola.
- 4.4.2 Estrarre la cartuccia dal tubo porta materiale (7).
- 4.4.3 Per sicurezza ri-avvitare in senso orario la ghiera anteriore (2) solo per un paio di giri, svitare in senso anti orario il regolatore di pressione fino a fine corsa; collegare la pistola all'alimentazione dell'aria, tenendo premuto il grilletto avvitare lentamente in senso orario il regolatore di pressione fino a provocare l'avanzamento del pistone e dell'adattatore, quando essi raggiungono la ghiera anteriore sezionare o scollegare l'alimentazione dell'aria.
- 4.4.4 Svitare in senso antiorario la ghiera anteriore.
- 4.4.5 Con attenzione rimuovere l'adattatore.
- 4.4.6 Munirsi di chiave a brugola da 5 mm e avvitare in senso orario il cono premisacchetto, avvitare fino in fondo senza stringere.
- 4.4.7 Avvitare in senso orario la ghiera anteriore (2).

5- USO

- 5.1 Per il collegamento pneumatico dell'aria di alimentazione vedi 4.1.
- 5.2 Prima di operare la pistola verificare sempre:
- 5.2.1 Apertura del regolatore di flusso d'aria principale
 - 5.2.2 Apertura del regolatore di pressione sulla pistola.
- 5.3 Per il rifornimento di sacchetti o cartucce vedi 4.2. e seguenti.
- 5.4 Per attivare la pistola e cominciare il lavoro operare sulla leva di comando
- 5.5 Al termine dell'utilizzo scollegare la pistola dall'alimentazione d'aria; se la cartuccia non fosse terminata, si consiglia di chiuderla ante riormente per non far seccare il prodotto in essa contenuto.


6- REGOLAZIONE

- 6.1 **Regolazione della velocità di estrusione e della portata d'aria in ingresso.**
Avvitare in senso orario la ghiera del regolatore di flusso per ottenere una graduale chiusura del passaggio d'aria con conseguente minor velocità di estrusione. Viceversa svitare in senso antiorario la ghiera per ottenere una graduale apertura del passaggio d'aria con conseguente maggior velocità di estrusione
- 6.2 **Regolazione della spinta della pistola.**
La pressione di utilizzo standard della pistola è da 4 a 8 BAR a seconda della densità del materiale, nel caso di estrusione di un materiale molto denso o di una maggiore densità del prodotto a causa di una minore temperatura dell'ambiente lavorativo, agire direttamente sul riduttore di pressione del sistema di alimentazione. Aumentare la pressione dell'aria per ottenere una maggiore forza di spinta della pistola.

7- RISCHI RESIDUI

- **Getto d'aria:** si presenta principalmente al momento del rilascio della leva quando, dai fori di scarico, viene espulsa l'aria contenuta nel tubo porta materiale, prestare attenzione a non avvicinare occhi e orecchie; prestare anche attenzione alla vicinanza di polveri o sostanze pericolose volatili. Utilizzare sempre gli occhiali protettivi, nell'eventualità di polveri volatili utilizzare adeguati dispositivi di protezione individuali a protezione dell'apparato respiratorio, verificarne l'efficacia in relazione alle sostanze implicate.
- **Lesioni alle mani:** si presenta principalmente durante le operazioni di caricamento e/o manutenzione ordinaria, i filetti e l'utilizzo di utensili per l'apertura delle cartucce e sacchetti possono causare tagli o abrasioni. Utilizzare sempre guanti protettivi.
- **Colpo di frusta del tubo:** si presenta principalmente durante le operazioni di scollegamento della pistola dall'impianto principale, il tubo scollegato dalla pistola subisce un movimento repentino e inconsulto; utilizzare sempre il sezionatore sull'impianto principale prima di scollegare la pistola.

8- PULIZIA E MANUTENZIONE ORDINARIA a cura dell'operatore

 Tutte le attività di pulizia e manutenzione ordinaria devono essere eseguite solo ed esclusivamente con la pistola scollegata dall'impianto di alimentazione.

Pulizia

FREQUENZA	CAUSE	DESCRIZIONE
Ad ogni ricarica	Residui di materiale fresco	rimuovere sempre con attenzione i residui di materiale da ogni superficie delle pistola, smaltire secondo le norme vigenti nel paese di utilizzo.
Ogni settimana	Polveri o sporco	pulire con attenzione i fori di scarico dell'aria (11 punto 1) con un panno pulito e detergente e verificare che non siano ostruiti
Ogni 2 settimane	Polveri, sporco o residui di materiale	pulire con attenzione il filetto della ghiera frontale (2) con un panno pulito e detergente e il rispettivo filetto sul tubo porta cartuccia
Ogni 2 settimane	Polveri o sporco	pulire con attenzione il raccordo tra la pistola e l'impianto di alimentazione (6) con un panno pulito e detergente
Ogni mese	Polveri o sporco	pulire con attenzione la pistola nel suo complesso con un panno pulito e detergente, prestare attenzione all'impugnatura che deve risultare sempre di facile presa.
Ogni 2 settimane (solo RC119N)	Polveri, sporco o residui di materiale	Dopo aver rimosso il tubo porta materiale pulire con attenzione l'asta di trasmissione con un panno pulito e detergente

* Gli intervalli temporali sono da intendere come tempo di lavoro effettivo.

Manutenzione ordinaria

FREQUENZA	OPERAZIONE	DESCRIZIONE
Ogni 2 settimane	Ingrassaggio filetti	Ingrassare con grasso lubrificante il filetto della ghiera (2) e il rispettivo filetto sul tubo porta cartuccia
Ogni settimana	Ingrassaggio interno tubo porta materiale	Ingrassare con un pennello la superficie interna del tubo porta materiale
Ogni 2 settimane	Polveri, o sporco o residui di materiale	pulire con attenzione il filetto della ghiera frontale (2) e il rispettivo filetto sul tubo porta cartuccia con un panno pulito e detergente
Ogni 2 settimane	Polveri o sporco	pulire con attenzione il raccordo tra la pistola e l'impianto di alimentazione con un panno pulito e detergente
Ogni mese	Polveri o sporco	pulire con attenzione la pistola nel suo complesso, con un panno pulito e detergente, prestare attenzione all'impugnatura che deve risultare sempre di facile presa.
Ogni 2 settimane (solo RC119N)	Ingrassaggio asta di trasmissione	Dopo aver rimosso il tubo porta materiale ingrassare con grasso lubrificante l'asta di trasmissione, far compiere manualmente un paio di avanzamenti completi al pistone

* Gli intervalli temporali sono da intendere come tempo di lavoro effettivo.

9- MANUTENZIONE STRAORDINARIA a cura del manutentore / rivenditore

- **Sostituzione guarnizioni tubo porta materiale:** dopo un elevato periodo di utilizzo potrebbero verificarsi perdite d'aria dalla parte posteriore del tubo porta materiale, deve essere sostituito l'OR dello scarico, contattare il vostro rivenditore.
- **Sostituzione guarnizione labbro del pistone (anche pistone di spinta RC119N):** dopo un elevato periodo di utilizzo potrebbe verificarsi l'eventualità di una eccessiva usura della guarnizione a labbro di cui è equipaggiato il pistone di spinta, causando una perdita prestazionale e di aria dalla parte frontale della pistola, la guarnizione a labbro deve essere sostituita, contattare il vostro rivenditore.

10- GUASTI E ROTTURE a cura del manutentore / rivenditore

Nell'eventualità di guasti e/o rotture di parti della pistola non tentare la riparazione, non operare la pistola con riparazioni di fortuna o con parti danneggiate, usurate o sostituite con componenti non originali.

Le riparazioni devono essere eseguite presso una officina autorizzata o direttamente dal produttore, contattare il vostro rivenditore.

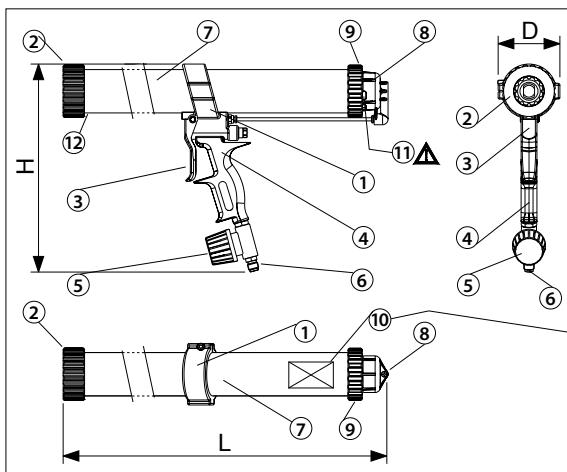
11- RISOLUZIONE DEI PROBLEMI FREQUENTI

INCONVENIENTI	CAUSE	INTERVENTI CORRETTIVI
Dopo aver caricato il materiale e collegato la pistola all'impianto, premendo la leva di comando non accade nulla	Mancata alimentazione	Verificare l'apertura del sezionatore sull'impianto, verificare i regolatori di pressione, verificare eventuali perdite lungo il tubo
Estrusione irregolare o lenta.	Prodotto molto denso	Aumentare la portata d'aria tramite il regolatore di flusso. Aumentare la pressione d'aria tramite il riduttore di pressione
Perdita di pressione e di potere di estrusione della pistola.	Ghiera anteriore lenta labbro della cartuccia danneggiato.	Avvitare a fondo la ghiera consultare le istruzioni d'uso relative alla cartuccia Sostituire la cartuccia danneggiata.
La pistola non opera correttamente	Parti danneggiate o sporche	Eseguire operazioni di pulizia e manutenzione ordinaria, se il problema è dovuto a parti danneggiate contattare il vostro rivenditore

12 - GARANZIA

Le pistole e relativi equipaggiamenti, se non consumabili, sono coperti da garanzia, come da regolamenti comunitari europei. Si sostituiranno gratuitamente tutti i pezzi che verranno riscontrati come difettosi dal nostro ufficio tecnico, solo se resi non manomessi o imbrattati e franco nostra fabbrica. La ditta produttrice declina ogni responsabilità per danni a persone e cose derivanti da un uso improprio, o esplicitamente vietato da questo manuale, dei prodotti, e raccomanda di seguire attentamente le istruzioni d'uso. Pistole o equipaggiamenti venduti smontati, modificati o non completi (su richiesta particolare del committente) a causa del mancato collaudo ed approvazione del nostro ufficio tecnico non sono coperti di garanzia.

USER'S INSTRUCTIONS FOR RC118N / RC119N / RC120N



1. PRODUCT DESCRIPTION

- 1) Body of the gun
- 2) Front ring nut
- 3) Control lever
- 4) Handle
- 5) Pressure regulator
- 6) Feeding: 1/4" gas male threaded connector
- 7) Material holder tube
- 8) Dump valve
- 9) Rear ring nut
- 10) CE mark
- 11) Exhaust air outlets
- 12) Safety hole

* The various products are differentiated by the tube length and the extruded product type.

PNEUMATIC APPLICATOR GUN
 Rodac international B.V.
 Nijverheidsstraat 1 6130 AJ Sittard

RODAC®

E
 mese - anno

MAX PRESSURE 10 bar (145 psi)

1.1. Technical details

Model	Basic setup	Cartridge	Soft-pack	Cartridge (ml)	Soft-pack (ml)	L (mm)	H (mm)	D	Net weight	Total mass	Connection	Pressure maxm
RC118N	* For soft-pack	●	●	≤ 310 ml	≤ 400 ml	307	263	78	1125 g	1420 g	1/4"GAS maschio	10 Bar 145 psi
RC120N	-	-	●	-	≤ 600 ml	440	263	78	1100 g	1365 g	1/4"GAS maschio	10 Bar 145 psi
RC119N	** For cartridge	●	●	≤ 310 ml	≤ 400 ml	556	263	78	1300 g	1660 g	1/4"GAS maschio	10 Bar 145 psi

Basic setup: It is the mode with which the gun is assembled at the factory and provided to the client.

* **Cartridge based conversion kit:** plastic spacer with gasket (included in the supply).

** **Bag based conversion kit:** bag holder, tube scraper, piston collecting soft-pack, soft-pack awards cone (included in the supply).

1.2. Noise emissions and vibrations

When releasing the lever, the level of equivalent A-weighted sound pressure, measured at a 50 cm. horizontal distance during the application of a sealant and with a gun feeding pressure of 6 Bar, is > 80 dBA. Therefore the use of ear defenders is recommended. The hand/arm system vibration level was detected on an equivalent model and it is less than 2,5 m/g2.

1.3. Storage

The gun is supplied in a single KEB WHITE ST/B343 cardboard box, with a 2.8-3 mm. thickness low flute; the gun is held in a polyethylene bag. Keep at a temperature between -5°C and 45°C, with ambient humidity not exceeding 70%.

2. CAUTION

- This symbol draws your attention to safety related issues. Read carefully the recommendations included and strictly comply with them.
- Before using the gun read the instructions and strictly comply to them.
- Before any repair, maintenance and refill operations, disconnect the air feed.
- Before any repair and extraordinary maintenance operations, contact the gun dealer or trained staff. Improper interventions will render the warranty null and void.
- When choosing the product to extrude and before using the gun, check the product compatibility with the work environment and the adopted individual protection devices, according to its safety data sheet.
- During usage, safety devices (individual protections) are to be worn on top of one's clothes, in compliance with the product safety data sheet. Using safety glasses and ear defenders is recommended in any case.
- During tooling operations hand abrasions may be possible, therefore wearing gloves is recommended.

3. INTENDED AND FORBIDDEN USES

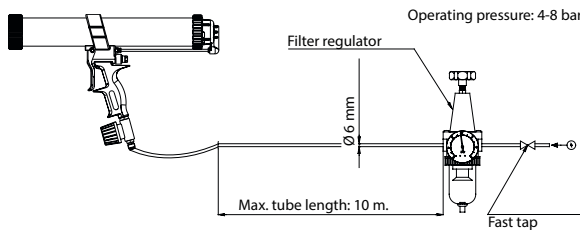
3.1 Intended uses

- 3.1.1 Extrusion of sealants (silicone, mastic, glues, etc.) contained in dedicated aluminium, plastic or soft-packs cartridges.
- 3.1.2 Work environments shall be suitable for the products employed, and therefore comply with the product data sheet and safety data sheet.
- 3.1.3 Use the gun safely, studying all recommendations and implementing all the measures required by this manual.

3.2 Forbidden uses

- 3.2.1 Extrusion of any specific product, other than those mentioned in the "Intended Uses" section.
- 3.2.2 Any use other than the extrusion of the aforementioned dedicated products.
- 3.2.3 Do not use in potentially explosive atmospheres. Do not use products generating potentially explosive atmospheres
- 3.2.4 Using bulk materials
- 3.2.5 Using the device without tightening the front ring nut properly
- 3.2.6 Never cover exhaust air outlets
- 3.2.7 Never use in environments where dusts or other volatile materials are present.
- 3.2.8 Never immerse the gun in solvents or acids.
- 3.2.9 When cleaning the gun, never use hydrogenated hydrocarbons based solvents and/or detergents (1.1.1 Ethyl trichloride, methylene chloride, etc.) as they could oxidize the galvanized components thus triggering chemical reactions also of explosive nature; never use highly acid or basic substances when cleaning.
- 3.2.10 During usage, especially in the air lever release stage, keeping the gun at a distance of less than 30 cm. from the face may be harmful, as the exhaust air being released through the outlets (11), may hit your face.
- 3.2.11 Never turn the gun towards oneself, other people, animals or objects, other than the object undergoing treatment.

4. START-UP to be carried out by the operator



Before gun start-up and usage, wear the recommended individual safety devices:

- Safety gloves
- Ear defenders
- Safety glasses



4.1 Air feeding system


Connect the gun to a compressed air system featuring the following characteristics:


- Max. air humidity 5%; • Air temperature from -10° C to +70° C • System capacity 500 l/min at least • System equipped with lubricator; lubrication: 3-4 drops of lubricant every 1000 l/min.


The gun is equipped with a ¼ gas male threaded connector, to which connection is possible according to specific needs. The tube shall be a wound conductive tube for dynamic laying. Air consumption is reduced and proportional to the number of times in which the product supply lever is released.

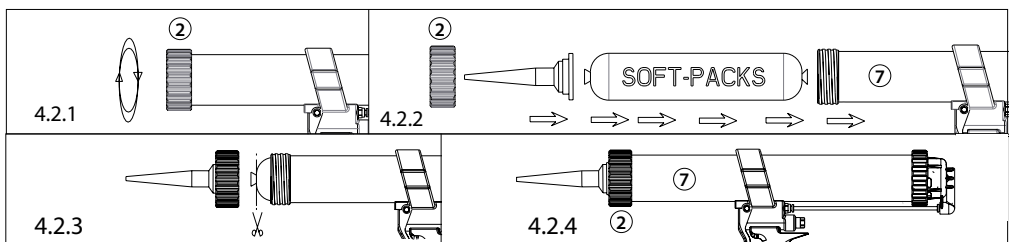
4.2 Bag refill (Mod RC118N - RC120N - RC119*) to be carried out by the operator

(*) These models are equipped with a bag conversion kit.

 Always disconnect the gun from air feed during bag/cartridge replacement operations and any other time the front ring nut is unscrewed from the tube. Accidental pressure on the lever may cause the violent unload of the bag and therefore harm the operator or other people.

 Always control the refill material expiry date.

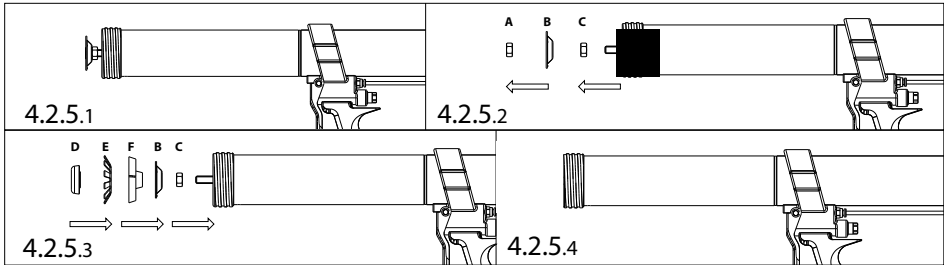
 Never introduce damaged or not fully intact bags or cartridges in the gun.



- 4.2.1 Unscrew the front ring nut counter-clockwise (2) and remove it from the gun.
- 4.2.2 Introduce and fix the bag nozzle to the front ring nut (2) (push the piston back in case it is forward); secondly introduce the bag in the material holder tube (7); push the bag to the very bottom letting out only the part which is meant to be cut.
- 4.2.3 Cut the bag just under the closing metal band.
- 4.2.4 Tighten clockwise the front ring nut (2) to the material holder tube (7). The ring nut shall contain the plastic nozzle.
- 4.2.5 (Model RC119N only) before introducing the bag in the material holder tube, make sure the bags extrusion kit has been assembled, as outlined below.

Assembly of bag kit (Mod. RC119N)

- 4.2.5.1 Before use, take two 13 mm open ended spanners and a 5 mm Allen key and move the piston forward to the end of the stroke, then disconnect feed and remove the front ring nut; manually take the piston out of the tube.
- 4.2.5.2 Tighten the nut C with the two open ended spanners and unscrew and remove the locking nut A, also remove the metal cartridge presser B (standard).
- 4.2.5.3 In the following order, tighten: the locking nut C (if removed to the previous position), the cartridge presser B, the (blue) plastic support F, the scraper E, and with the 5 mm allen key the aluminium plastic bag presser D.
- 4.2.5.4 Ensure all components are tightened properly with the spanners and key previously employed.



4.3 Cartridge refill (Mod RC118N* - RC119N) to be provided by the operator

(*) These models have a kit for conversion to cartridges.

Always disconnect the gun from the air supply when replacing the bag or at any other time when the front ring nut is unscrewed from the tube, to avoid inadvertent pressure on the lever from causing sudden ejection of the bag and a consequent hazard for the operator and other persons nearby.



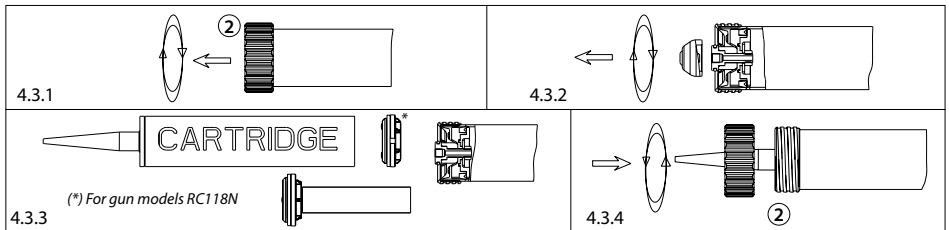
Always check the expiry date of all refill material used.



Never attach damaged or defective bags or cartridges to the gun.



Before disconnecting the air supply, press the control lever to move the gun to the forward position, and never remove the front ring nut during this procedure.

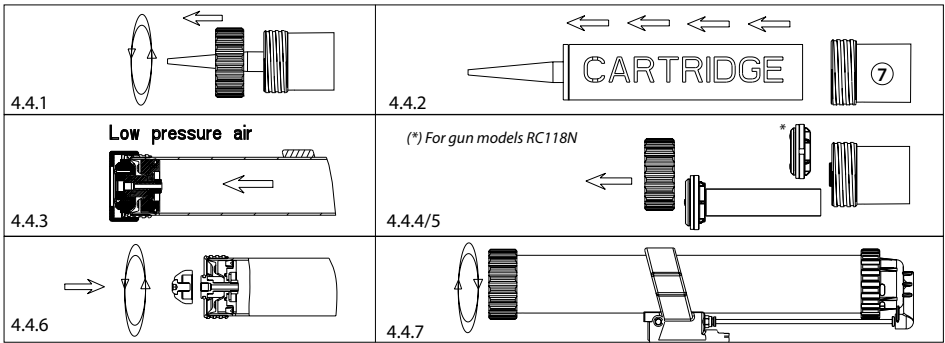


- 4.3.1 Move the piston forward to the end of the stroke, after which shut off the air supply, then turn the front ring nut (2) anti-clockwise and remove it from the gun.
- 4.3.2 Use a 5 mm Allen key to unscrew the bag pressing cone anti-clockwise and remove it from the gun.
- 4.3.3 Turn the plastic nozzle supplied clockwise with the cartridge attached, and then insert it on the gun the cartridge adaptor supplied (see exploded drawings); the adaptor must be fitted fully down onto the central brass element, fitted with a rubber O-ring, to ensure perfect airtight sealing; insert the cartridge onto the adaptor ensuring that the piston and adaptor are pushed fully down into their seat.
- 4.3.4 Turn the front ring nut clockwise until it exerts sufficient pressure onto the cartridge.



If the piston assembly tends to rotate, use a slotted screwdriver inserted in the spokes of the blue scraper to adjust.

4.4 Refitting the bag attachment (Mod RC118N) by the operatoroperator



- 4.4.1 Disconnect or shut off the gun from the air supply, turn the front ring nut (2) anti-clockwise and remove from the gun.
- 4.4.2 Extract the cartridge from the material holder tube (7).
- 4.4.3 For safety purposes, refit the front ring nut (2) turning it clockwise through two turns only, then turn the pressure regulator anti-clockwise to the end of its stroke; connect the gun to the air supply, keeping the trigger pressure and then gradually unscrew the regulator clockwise until the gun and adaptor move forward; when these elements reach the front ring nut, shut off or disconnect the air supply.
- 4.4.4 Turn the front ring nut anti-clockwise.
- 4.4.5 Remove the adaptor with care.
- 4.4.6 Use a 5 mm Allen key to to screw on the bag pressing cone clockwise, tighten it fully down avoid excessive pressure.
- 4.4.7 Turn the front ring nut (2) clockwise.

5- USE

- 5.1 See 4.1 for connection to the pneumatic air feed
- 5.2 Before using the gun, always check:
 5.2.1 The opening of the feeding system air flow regulator.
 5.2.2 The opening of the pressure regulator on the gun.
- 5.3 See 4.2 and following points for bag or cartridge refill.
- 5.4 Use the control lever to activate the gun and start working.
- 5.5 Disconnect the air feed to stop using the gun; if some material is left inside the cartridge, close it at the front to avoid product dry up.


6- ADJUSTMENT

- 6.1 **Adjustment of extrusion speed and incoming air capacity**
 Tighten the flow regulator ring nut clockwise to obtain a gradual closing of the air passage and therefore a reduction of extrusion speed. Vice-versa unscrew the ring nut counter-clockwise to obtain a gradual opening of the air passage and therefore an increase of extrusion speed.
- 6.2 **Adjustment of the gun thrust**
 The standard operating pressure of the gun is from 4 to 8 BAR according to material density. In case of extrusion of a very thick material or a greater density of the product because of a lower temperature in the work environment, directly adjust the feeding system pressure regulator. Increase air pressure to increase gun thrust.

7- RESIDUAL RISKS

- **Air jet:** it mainly occurs when releasing the lever. In that moment, the air contained in the material holder tube is unloaded through the outlets. Pay attention not to put it close to eyes and ears; pay attention to the presence of dusts and dangerous volatile substances. Always use safety glasses and in case of volatile dusts, use appropriate individual protection devices to protect the respiratory system. Check their efficacy with the substances involved.
- **Lesions to hands:** it may mainly occur during loading and/or ordinary maintenance operations, the threads and the use of cartridges and bags opening tools can cause cuts or abrasions. Always use safety gloves.
- **Tube whiplash:** it mainly occurs when disconnecting the gun from the main system. The disconnected gun tube can move suddenly and unexpectedly; always use the disconnecter on the main system before disconnecting the gun.

8- CLEANING AND ORDINARY MAINTENANCE to be carried out by the operator

 When carrying out cleaning and ordinary maintenance operations, the gun shall not be connected to the feeding system.

Cleaning

FREQUENCY	CAUSES	DESCRIPTION
On each charge	Fresh material residues	Always carefully remove material residues from the gun surfaces, dispose in compliance with the applicable regulations in the country of use.
Every week	Dusts or filth	Carefully clean the exhaust air outlets (11.1) with a clean cloth and a detergent and check for potential clogging.
Every 2 weeks	Dusts, filth or material residues	Carefully clean the front ring nut thread (2) with a clean cloth and a detergent and the relevant thread on the cartridge holder tube.
Every 2 weeks	Dusts or filth	Carefully clean the connector between the gun and the feeding system (6) with a clean cloth and a detergent.
Every month	Dusts or filth	Carefully clean the gun with a clean cloth and a detergent, especially the handle, as ease of holding is a priority.
Every 2 weeks (RC119N only)	Dusts, filth or material residues	After removing the material holder tube, carefully clean the transmission bar with a clean cloth and a detergent.

* Time slots are to be intended as actual working time.

Ordinary maintenance

FREQUENCY	OPERATION	DESCRIPTION
Every 2 weeks	Threads greasing	Grease the ring nut thread (2) as well as the relevant cartridge holder tube thread, with lubricating grease.
Every week	Material holder tube inner greasing	Grease the material holder tube inner surface with a brush.
Every 2 weeks	Dusts, filth or material residues	Carefully clean the front ring nut thread (2) and the relevant cartridge holder tube thread with a clean cloth and a detergent.
Every 2 weeks	Dusts or filth	Carefully clean the connector between the gun and the feeding system with a clean cloth and a detergent.
Every month	Dusts or filth	Carefully clean the gun, with a clean cloth and a detergent, especially the handle, as ease of holding is a priority.
Every 2 weeks (RC119N only)	Transmission bar greasing	After removing the material holder tube carefully clean the transmission bar. Manually move forward the piston twice.

* Time slots are to be intended as actual working time.

9- EXTRAORDINARY MAINTENANCE to be carried out by the maintenance operator / dealer

- **Material holder tube gaskets replacement:** after extensive use air leakages on the back of the material holder tube may occur. The outlet OR needs to be replaced. Contact your dealer.
- **Replacement of the piston lip gasket (also for RC119N thrust piston):** after extensive use an excessive waste of the thrust piston lip seal may occur, thus leading to a lower performance and air leakage on the front of the gun. The lip seal needs to be replaced. Contact your dealer.

10- FAULTS AND BREAKDOWNS to be carried out by the maintenance operator / dealer

In the event of faults and/or breakdowns of gun components, do not try to repair them. Do not use the gun with temporary repairs or damaged or worn out components, or with non-original components used as a replacement. Repairs shall be carried out by authorized workshops or directly by the manufacturer. Contact your dealer.

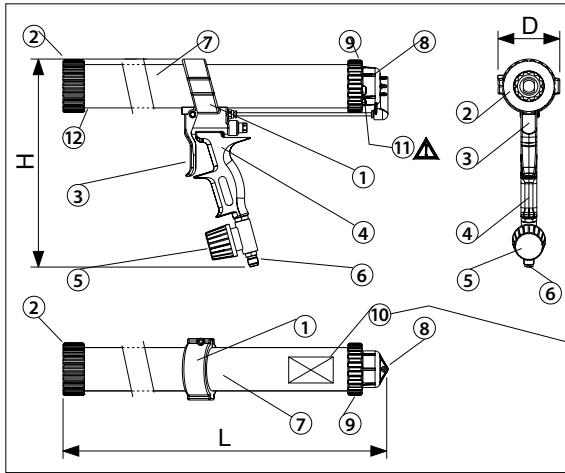
11- FREQUENT ISSUES

INCONVENIENTS	CAUSES	REMEDIAL ACTIONS
After charging the material and connecting the gun to the system, nothing occurs when pushing the lever.	No feeding.	Check disconnector opening on the system. Check pressure regulators. Check for potential leakages in the tube.
Irregular or slow extrusion	Very thick product.	Increase air capacity with the flow regulator. Increase air pressure with the pressure regulator.
Loss of pressure and extrusion power of the gun.	Slow front ring nut. Damaged cartridge lip	Tighten the ring nut properly. Check cartridge user's instructions. Replace the damaged cartridge.
The gun does not work properly.	Damaged or dirty components.	Carry out cleaning and ordinary maintenance operations. If the issue is due to damaged components, contact your dealer.

12 - WARRANTY

The guns and their tools are covered by the warranty, if not subject to wear and tear, in compliance with European regulations. All components deemed faulty will be replaced by our technical department with no charges, only if returned without tampering or stains and if delivered DDP to our plant. The manufacturing company is not liable for personal injuries or damage to property due products or gun misuses, which are expressly forbidden by this manual. In addition the company recommends to carefully comply with the user's instructions. The sale of disassembled, altered or incomplete guns or tools (upon specific request of the client) is not covered by warranty as our technical department could not test and approve them.

BEDIENUNGSANLEITUNGEN FÜR RC118N / RC119N / RC120N



* Die Modelle unterscheiden sich durch die Rohrlänge und die Art des ausgepressten Materials.

1. PRODUKTBESCHREIBUNG

- 1) Pistolenkörper
- 2) Vorderer Gewinding
- 3) Presshebel
- 4) Griff
- 5) Druckregler
- 6) ¼-Gas-Druckluftzufuhr mit Außengewinde
- 7) Materialrohr
- 8) Schnellentlüftungsventil
- 9) Hinterer Gewinding
- 10) CE-Kennzeichnung
- 11) Entlüftungsöffnungen
- 12) Sicherheitsöffnung

PNEUMATIC APPLICATOR GUN
Rodac international B.V.
Nijverheidsstraat 1 6130 AJ Sittard

RODAC®



mese - anno

MAX PRESSURE 10 bar (145 psi)



1.1. TECHNISCHE DATEN

Modell	Grundeinstellungen	Patrone	Beutel	Patrone (ml)	Beutel (ml)	L (mm)	H (mm)	D	Rein-gewicht	Gesamt-masse	Kreu-zung	Druck Maxime
RC118N	* Für beutel	●	●	≤ 310 ml	≤ 400 ml	307	263	78	1125 g	1420 g	1/4"GAS männlich	10 Bar 145 psi
RC120N		-	●	-	≤ 600 ml	440	263	78	1100 g	1365 g	1/4"GAS männlich	10 Bar 145 psi
RC119N	** Für patrone	●	●	≤ 310 ml	≤ 400 ml	556	263	78	1300 g	1660 g	1/4"GAS männlich	10 Bar 145 psi

Grundeinstellungen: es ist der Modus, mit dem die Schusswaffe in der Fabrik zusammengebaut und an den Kunden versandt.

* **Kit zur Umstellung auf Kartuschen:** Abstandhalter aus plastik mit dichtung (im Lieferumfang enthalten).

** **Kit zur Umstellung auf Beutel:** Beutelaufnahme, Rohrschaber, Kolbenauffangbeutel, Cone Tasche Auszeichnungen (im Lieferumfang enthalten).

1.2. GERÄUSCHBILDUNG UND VIBRATIONEN

Der in 50 cm horizontaler Entfernung gemessene A-bewertete Schalldruckpegel beim Auslassen des Hebels bei mit Dichtungsmasse befüllter und mit 6 bar gespeister Pistole beträgt > 80 dBA. Somit ist Gehörschutz erforderlich. Hand und Arm sind, laut Messungen anhand eines vergleichbaren Modells, einer Vibration von unter 2,5 m/g² ausgesetzt.

1.3. LAGERUNG

Die Pistole wird in einem weißen, 2,8 – 3 mm starken Einzelkarton mit flacher Welle KEB BIANCO ST/B343 geliefert und ist in einem PE-Beutel enthalten. Zwischen -5 °C und 45 °C, trocken bei max. 70 % Feuchtigkeit lagern.

2. ACHTUNG

- ⚠ Dieses Symbol macht auf Ihre Sicherheit betreffende Punkte aufmerksam. Lesen Sie sie aufmerksam durch und halten Sie sich strikt an die gegebenen Anweisungen.
- ⚠ Vor dem Pistolengebrauch unbedingt sorgfältig die Bedienungsanleitungen lesen und sich strikt daran halten.
- ⚠ Vor allen Reparatur-, Wartungs- und Befüllungsarbeiten die Pistole von der Druckluftzufuhr trennen.
- ⚠ Vor Reparaturen und außerordentlichen Wartungen wenden Sie sich an den Händler der Pistole oder an einen Fachtechniker, da unsachgemäße Eingriffe den Verfall der Garantieleistung mit sich führen.
- ⚠ Berücksichtigen Sie bitte vor dem Auswählen des mit der Pistole zu spritzenden Produkts und vor Gebrauch der Pistole anhand des Sicherheitsdatenblatts des Produkts, dessen Verträglichkeit mit der Arbeitsumgebung und eventuellen persönlichen Schutzausrüstungen.
- ⚠ Halten Sie sich beim Gebrauch der Pistole an das Sicherheitsdatenblatt des verwendeten Produkts und tragen Sie geeignete Schutzkleidung und -ausrüstungen (persönliche Schutzausrüstungen). Die Verwendung von Schutzbrillen und Gehörschutz ist immer vonnöten.
- ⚠ Beim Rüsten besteht die Gefahr, sich an den Händen Schürfwunden zuzuziehen. Es ist daher das Tragen von Handschuhen vorgesehen.

3. ZWECKMÄSSIGE UND VERBOTENE VERWENDUNG

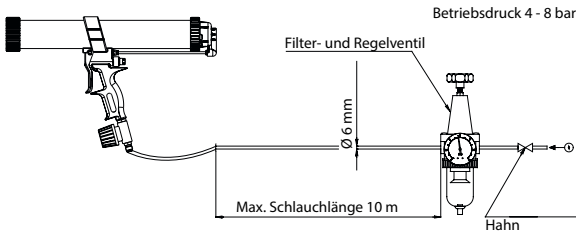
3.1 Zweckmäßige Verwendung

- 3.1.1 Auspressen von chemischen, in Aluminium- oder Kunststoffkartuschen oder Soft-Packs enthaltenen Dichtstoffen (Silikon, Kitt, Klebstoffe, usw.).
- 3.1.2 Verwendung in Umgebungen, die dem Sicherheitsdatenblatt der Produkte entsprechen.
- 3.1.3 Sichere Verwendung der Pistole unter Beachtung aller im vorliegenden Handbuch enthaltenen Vorschriften und Maßnahmen.

3.2 Verbotene Verwendung

- 3.2.1 Auspressen anderer Produkte als die oben angeführten.
- 3.2.2 Jede andere Verwendung als das Auspressen der oben angeführten Produkte.
- 3.2.3 Die Verwendung in potenzial explosiven Umgebungen für das Auspressen von Produkten, die potenzial explosionsgefährdete Atmosphären bilden können.
- 3.2.4 Die Verwendung loser Produkte.
- 3.2.5 Die Verwendung des Geräts, ohne vorab den vorderen Gewinding fest zugeschraubt zu haben.
- 3.2.6 Mit verschlossenen Entlüftungsöffnungen.
- 3.2.7 Das Arbeiten in Präsenz von Staub oder anderen flüchtigen Materialien.
- 3.2.8 Das Eintauchen der Pistole in Lösungsmittel oder Säuren.
- 3.2.9 Für die Reinigung der Pistole keinesfalls Lösungsmittel und/oder Reinigungsmittel auf Grundlage von hydrierten Wasserstoffen verwenden (1.1.1 Ethyltrichlorid, Dichlormethan, usw.), da diese zur Oxidation von galvanisierten Teilen und somit zu explosiven chemischen Reaktionen führen können. Für die Reinigung nie zu saure oder zu basische Stoffe verwenden.
- 3.2.10 Die Pistole während des Gebrauchs mindestens 30 cm vom Gesicht entfernt halten, da die beim Auslassen des Hebels aus den Luftaustrittsöffnungen (11) austretende Luft für das Gesicht gefährlich resultieren könnte.
- 3.2.11 Die Pistole keinesfalls gegen sich selbst, andere Personen, Tiere oder Sachgegenstände richten, die nicht Gegenstand der Bearbeitung sind.

4. INBETRIEBNAHME vom Bediener durchzuführen



Vor der Inbetriebnahme und der Verwendung der Pistole die vorgeschriebenen persönlichen Schutzausrüstungen korrekt anlegen:

- Schutzhandschuhe
- Gehörschutz
- Schutzbrille



4.1 Luftzufuhrsystem

Die Pistole ist an ein Druckluftsystem mit folgenden Merkmalen anzuschließen:

- Max. Luftfeuchtigkeit: 5 %; • Lufttemperatur: von -10 °C bis +70 °C; • Kapazität des Systems: min. 500 l/min; • System mit Schmier vorrichtung, Schmierung: 3 - 4 Tropfen Schmiermittel alle 1000 l/min.

Die Pistole verfügt über einen 1/4"-Gas-Anschluss mit Außengewinde, an den man sich gemäß den jeweiligen Anforderungen anschließt. Beim Schlauch muss es sich um eine für das mobile Verarbeiten geeignete Spiralleitung handeln. Der Luftverbrauch ist gering und hängt davon ab, wie oft man beim Auspressen des Produkts den Hebel auslöst.

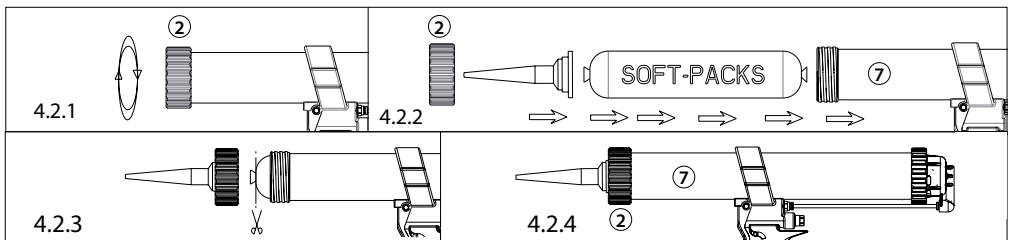
4.2 Befüllung mit Beutelware (Mod RC118N - RC120N - RC119*) vom Bediener durchzuführen

(*) Diese Modelle verfügen über einen Umrüstsatz für Beutelware.

⚠ Vor jedem Beutelwechsel und immer dann, wenn der vordere Gewinding vom Rohr abgeschraubt werden muss, ist die Pistole von der Luftzufuhr zu trennen. So wird nämlich vermieden, dass eine ungewollte Betätigung des Hebels den gewaltsamen Ausstoß des Beutels verursacht und somit den Bediener und umstehende Personen gefährdet.

⚠ Das Ablaufdatum des nachzufüllenden Materials immer kontrollieren.

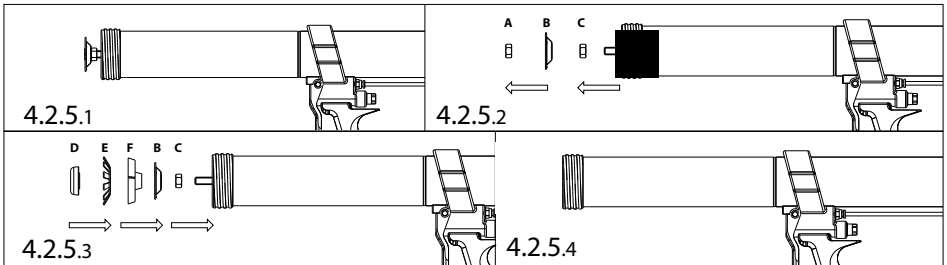
⚠ Keinesfalls beschädigte oder nicht perfekte Beutelware oder Kartuschen einsetzen.



- 4.2.1 Den vorderen Gewinding (2) gegen den Uhrzeigersinn aufschrauben und von der Pistole nehmen.
- 4.2.2 Stecken Sie die Tülle des Beutels in den vorderen Gewinding (2) (drücken Sie dabei den Kolben zurück, wenn er vorgeschoben resultiert). Daraufhin stecken Sie den Beutel so weit in das Materialrohr (7), dass nur der abzuschneidende Teil vorsteht.
- 4.2.3 Schneiden Sie den Beutel gleich nach dem metallischen Schließring ab.
- 4.2.4 Schrauben Sie den vorderen Gewinding (2) mit der eingesetzten Plastiktülle (7) im Uhrzeigersinn an das Materialrohr.
- 4.2.5 (Nur Modell RC119N) Überzeugen Sie sich vor dem Einsetzen der Beutelware in das Materialrohr, dass der Auspresssatz für Beutelware wie nachstehend erklärt eingebaut worden ist.

Einbauen des Beutelwaren-Satzes (Mod. RC119N)

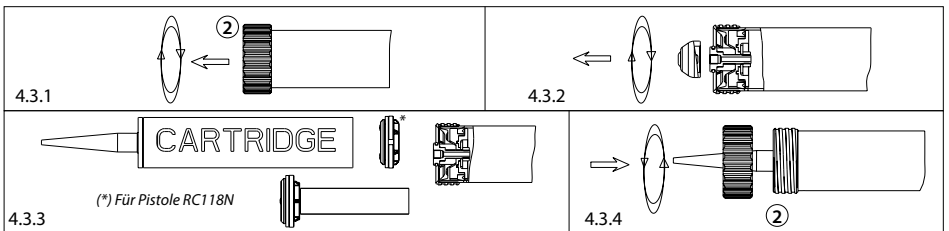
- 4.2.5.1 Bereiten Sie vor dem Eingriff zwei 13-mm-Maulschlüssel und einen 5-mm-Inbusschlüssel vor und lassen Sie den Kolben bis zum Anschlag vorlaufen. Daraufhin das Gerät abstecken und den vorderen Gewinding entfernen; den Kolben von Hand zur Gänze aus dem Rohr nehmen.
- 4.2.5.2 Mit den beiden Maulschlüsseln die Mutter C blockieren und die Befestigungsmutter A abschrauben und entfernen, ebenso wie den metallischen Kartuschendrucker B (Standard).
- 4.2.5.3 Nun der Reihe nach Folgendes anschrauben: den Befestigungsbolzen C (wenn wie im vorstehenden Punkt erklärt entfernt), den Kartuschendrucker B, die Kunststoffhalterung (blau) F, den Schaber E, und, mit Hilfe des 5-mm-Inbusschlüssels, den Aluminiumdrucker D für Beutelware.
- 4.2.5.4 Vergewissern Sie sich, die verschiedenen Bauteile mit den vorab verwendeten Schlüsseln gut angezogen zu haben.



4.3 Befüllung mit Kartusche (Mod RC118N* - RC119N) vom Bediener durchzuführen

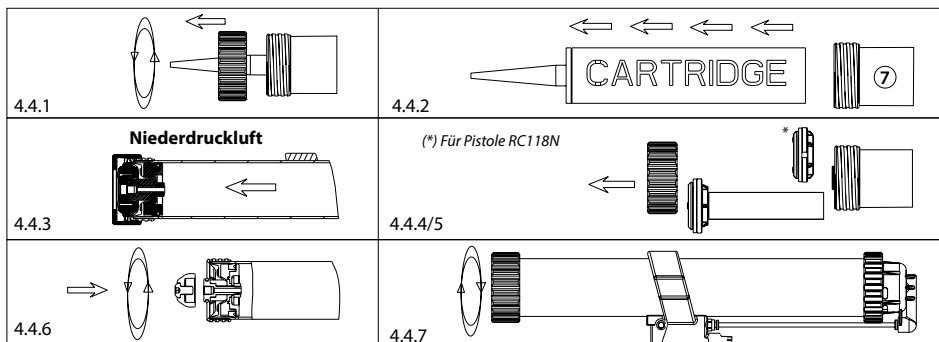
(*) Diese Modelle verfügen über einen Umrüstsatz für Kartuschen.

- Die Pistole muss während dem Austausch des Beutels und jeder anderen Maßnahme, bei welcher der vordere Gewinding vom Rohr abgeschraubt wird, immer von der Luftzufuhr getrennt werden, damit ein versehentlicher Druck auf den Hebel kein gewaltsames Ausstoßen des Beutels mit daraus folgender Gefahr für den Bediener oder umstehende Personen verursacht.
- Überprüfen Sie immer das Verfallsdatum des Ersatzmaterials.
- Setzen Sie niemals Beutel oder Kartuschen in die Pistole ein, die beschädigt oder nicht in völlig einwandfreiem Zustand sind.
- Bevor Sie die Luftzufuhr unterbrechen, drücken Sie den Schalthebel, um den Bolzen in eine vorgeschobene Stellung zu bringen; während diesem Vorgang darf der vordere Gewinding nicht entfernt werden.



- 4.3.1 Den Bolzen bis zum Anschlag vorlaufen lassen, dann die Luftzufuhr unterbrechen und anschließend den vorderen Gewinding (2) gegen den Uhrzeigersinn abschrauben und von der Pistole abnehmen.
- 4.3.2 Den Beuteldruckkegel mit einem 5-mm-Inbusschlüssel gegen den Uhrzeigersinn abschrauben und vom Bolzen abnehmen.
- 4.3.3 Die im Lieferumfang enthaltene Plastikdüse mit der Kartusche im Uhrzeigersinn festschrauben, danach den mitgelieferten Kartuschenadapter auf den Bolzen setzen (siehe Explosionszeichnungen); der Adapter muss bis zum Anschlag auf das zentrale Messingteil gesetzt werden, das mit einem O-Ring aus Gummi versehen ist, damit die Verbindung luftdicht ist; die Kartusche auf den Adapter setzen, wobei darauf zu achten ist, dass der Bolzen und der Adapter bis zum Anschlag gedrückt werden.
- 4.3.4 Den vorderen Gewinding im Uhrzeigersinn anschrauben, bis ein gewisser Druck auf die Kartusche entsteht.
- Falls sich der gesamte Bolzen dreht, behelfen Sie sich mit einem flachen Schraubenschlüssel, den Sie zwischen die Speichen des blauen Abstreifers stecken.

4.4 Umstellen auf Beutelware (Mod RC118N) vom Bediener durchzuführen



- 4.4.1 Die Pistole von der Luftzufuhr abschließen oder abtrennen, den vorderen Gewinding (2) gegen den Uhrzeigersinn abschrauben und von der Pistole abnehmen.
- 4.4.2 Die Kartusche vom Materialrohr (7) abziehen.
- 4.4.3 Vorsichtshalber den vorderen Gewinding (2) im Uhrzeigersinn mit zwei Drehungen anschrauben, den Druckregler gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag abschrauben; die Pistole mit der Luftzufuhr verbinden, den Druckregler langsam im Uhrzeigersinn anschrauben, wobei der Abzug gedrückt gehalten wird, bis der Bolzen und der Adapter nach vorne gedrückt werden; sobald sie den vorderen Gewinding erreicht haben, die Luftzufuhr abtrennen oder abschließen.
- 4.4.4 Den vorderen Gewinding gegen den Uhrzeigersinn abschrauben.
- 4.4.5 Vorsichtig den Adapter entfernen.
- 4.4.6 Mit einem 5-mm-Inbusschlüssel den Beuteldruckkegel im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag ohne Druck anschrauben.
- 4.4.7 Den vorderen Gewinding (2) im Uhrzeigersinn anschrauben.

5- BEDIENUNG

- 5.1 Für den Druckluftanschluss verweisen wir auf den Punkt 4.1.
- 5.2 Vor dem Verwenden der Pistole prüfen Sie bitte immer:
5.2.1 dass der Hauptluftzufuhrregler offen steht
5.2.2 dass der Druckregler auf der Pistole offen steht.
- 5.3 Für die Befüllung mit Beutelware oder Kartuschen verweisen wir auf den Punkt 4.2. und nachstehende.
- 5.4 Zum Aktivieren der Pistole und um mit der Arbeit beginnen zu können, den Presshebel betätigen.
- 5.5 Am Ende des Gebrauchs die Pistole von der Luftzufuhr trennen. Sollte die Kartusche noch nicht leer sein, empfiehlt es sich, sie vorne zu schließen, damit das in ihr enthaltene Produkt nicht austrocknet.


6- EINSTELLUNG

- 6.1 **Einstellung der Auspressgeschwindigkeit und der eintretenden Luftmenge.**
Drehen Sie den Gewinding des Luftmengenreglers im Uhrzeigersinn, um die Luftzufuhr stufenweise zu drosseln und somit ein langsames Auspressen zu erzielen. Umgekehrt drehen Sie den Gewinding gegen den Uhrzeigersinn, um stufenweise mehr Luft eintreten zu lassen und somit die Auspressgeschwindigkeit zu steigern.
- 6.2 **Regulierung des Pistolenschubs.**
Der Standarddruck der Pistole liegt je nach Materialdichte zwischen 4 und 8 BAR. Beim Auspressen von sehr dichtem Material oder eines infolge von niedrigen Umgebungstemperaturen eingedickten Produkts, betätigen Sie direkt den Druckminderer der Luftzufuhr. Steigern Sie den Luftdruck, um der Pistole mehr Schubkraft zu verleihen.

7- RESTRIKEN

- **Luftstrom:** Ist vor allem beim Auslassen des Presshebels gegeben, wenn durch die Entlüftungsöffnung, die noch im Rohr enthaltene Luft entweicht. Kann Material mit sich führen. Achten Sie daher darauf, sie fern von Augen und Ohren zu halten. Achten Sie weiter darauf, dass in der Nähe keine flüchtigen gefährlichen Substanzen oder Staubemissionen vorhanden sind. Tragen Sie immer Schutzbrillen. In Präsenz von Staubemissionen immer geeignete persönliche Schutzausrüstungen für die Atemwege verwenden.
- **Handverletzungen:** Dieses Risiko ist vor allem beim Befüllen und/oder bei ordentlicher Wartung gegeben. Die Gewinden und die Verwendung von Werkzeugen für das Öffnen der Kartuschen und Beutelware können zu Schnitt- oder Schürfwunden führen. Tragen Sie immer Schutzhandschuhe.
- **Schleudertrauma durch den Schlauch:** Dieses Risiko ist vor allem beim Trennen der Pistole von der Hauptanlage gegeben. Der von der Pistole getrennte Schlauch kann eine plötzliche und unerwartete Bewegung ausführen. Betätigen Sie immer den Trennschalter der Druckluftanlage bevor Sie die Pistole entkoppeln.

8- REINIGUNG UND ORDENTLICHE WARTUNG vom Bediener durchzuführen

 Alle Reinigungs- und ordentlichen Wartungsarbeiten dürfen ausschließlich mit von der Luftzufuhr getrennter Pistole getätigt werden.

Reinigung

HÄUFIGKEIT	URSACHEN	BESCHREIBUNG
Nach jedem Nachfüllen	Frische Materialrückstände	Materialrückstände gründlich von der Pistole entfernen und sie in Übereinstimmung mit den im jeweiligen Land geltenden Vorschriften entsorgen.
Wöchentlich	Staub und Schmutz	Mit einem sauberen Lappen und einem Reinigungsmittel die Entlüftungsöffnungen (11) gründlich säubern und darauf achten, dass sie nie verschlossen sind.
Alle 2 Wochen	Staub, Schmutz oder Materialrückstände	Den vorderen Gewinding (2) und das entsprechende Gewinde auf dem Kartuschenrohr mit einem sauberen Lappen und Reinigungsmittel gründlich säubern.
Alle 2 Wochen	Staub und Schmutz	Die Verbindung zwischen Pistole und Luftzufuhr (6) mit einem sauberen Lappen und Reinigungsmittel gründlich säubern.
Monatlich	Staub und Schmutz	Die Pistole in ihrer Ganzheit mit einem sauberen Lappen und Reinigungsmittel säubern und dabei insbesondere dem Griff Beachtung schenken, der bequem in der Hand liegen muss.
Alle 2 Wochen (nur RC119N)	Staub, Schmutz oder Materialrückstände	Nach dem Entfernen des Materialrohrs die Gewindestange mit einem sauberen Lappen und Reinigungsmittel gründlich säubern.

* Die zeitlichen Abstände beziehen sich auf die effektiven Einsatzzeiten.

Ordentliche Wartung

HÄUFIGKEIT	VORGANGSWEISE	BESCHREIBUNG
Alle 2 Wochen	Die Gewinden schmieren.	Das Gewinde des Gewinderings (2) sowie das entsprechende Gewinde auf dem Kartuschenrohr einfetten.
Wöchentlich	Das Materialrohr innen einfetten.	Mit einem Pinsel die Innenfläche des Materialrohrs einfetten.
Alle 2 Wochen	Staub, Schmutz oder Materialrückstände entfernen.	Den vorderen Gewinding (2) und das entsprechende Gewinde auf dem Kartuschenrohr mit einem sauberen Lappen und Reinigungsmittel gründlich säubern.
Alle 2 Wochen	Staub oder Schmutz entfernen.	Die Verbindung zwischen Pistole und Luftzufuhr mit einem sauberen Lappen und Reinigungsmittel gründlich säubern.
Monatlich	Staub oder Schmutz entfernen.	Die Pistole in ihrer Ganzheit mit einem sauberen Lappen und Reinigungsmittel säubern und dabei insbesondere dem Griff Beachtung schenken, der bequem in der Hand liegen muss.
Alle 2 Wochen (nur RC119N)	Die Getriebestange schmieren.	Nach dem Entfernen des Materialrohrs die Getriebestange mit Schmierfett schmieren. Den Kolben zwei Mal vollkommen von Hand vorschieben.

* Die zeitlichen Abstände beziehen sich auf die effektiven Einsatzzeiten.

9- AUSSERORDENTLICHE WARTUNG vom Wartungstechniker / Händler durchzuführen.

- **Auswechseln der Dichtungen des Materialrohrs:** Nach längerer Verwendung könnte im vorderen Bereich des Materialrohrs Luft austreten. Es ist das Auswechseln des O-Rings erforderlich. Wenden Sie sich an Ihren Händler.
- **Auswechseln der Kolbenlippe (auch Schubkolben RC119N):** Nach längerer Verwendung könnte die Lippendichtung des Schubkolben Verschleißerscheinungen aufweisen und so zu einem Leistungsabfall und Luftaustritt im vorderen Bereich der Pistole führen. Es ist das Auswechseln der Lippendichtung erforderlich. Wenden Sie sich an Ihren Händler.

10- DEFEKTE UND BRÜCHE vom Wartungstechniker / Händler durchzuführen.

Bei Defekten und/oder Brüchen an der Pistole unterlassen Sie es, sie selbst reparieren zu wollen. Verwenden Sie niemals die Pistole mit mehr oder weniger fachgerecht ausgeführten Reparaturen oder beschädigten, abgenutzten oder nicht originalen Ersatzteilen. Reparaturen müssen von befugten Werkstätten oder direkt vom Hersteller getätigt werden. Wenden Sie sich an Ihren Händler.

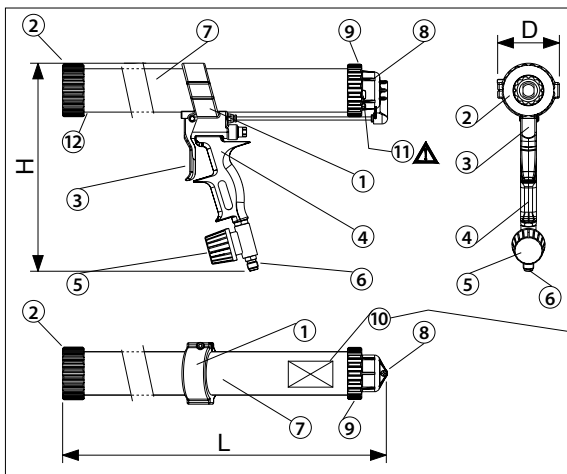
11- ABHILFE FÜR DIE HÄUFIGSTEN PROBLEME

PROBLEME	URSACHEN	FEHLERBEHEBUNG
Nach dem Befüllen mit dem Material und dem Anschluss der Pistole an die Anlage passiert beim Betätigen des Presshebels nichts	Keine Luftzufuhr	Prüfen Sie, ob der Trennschalter der Anlage offen steht. Prüfen Sie die Druckregler und ob längs des Schlauchs Luft austritt.
Stotterndes oder langsames Auspressen	Zu dichtes Produkt	Steigern Sie die Luftmenge über den Luftmengenregler. Steigern Sie den Luftdruck über den Druckminderer.
Druckabfall und weniger Auspressleistung der Pistole	Vorderer Gewinding locker oder Kartuschenlippe beschädigt.	Schrauben Sie den Gewinding fest zu und halten Sie sich an die Anleitungen zur Kartusche. Wechseln Sie die beschädigte Kartusche.
Die Pistole arbeitet nicht korrekt	Beschädigte oder schmutzige Teile	Führen Sie die ordentliche Wartung und Reinigung durch. Sollte das Problem auf schadensbehaftete Teile zurückzuführen sein, wenden Sie sich bitte an Ihren Händler.

12 - GARANTIE

Die Pistolen und zugehörigen Ausrüstungen, Verschleißteile ausgenommen, sind gemäß europäischen Bestimmungen garantiert. Alle von unserem technischen Büro als defekt anerkannten Teile werden kostenlos ersetzt, vorausgesetzt sie werden nicht manipuliert und sauber frei unser Werk geschickt. Der Hersteller haftet keinesfalls für Personen- und Sachschäden, die auf einen unzuverlässigen oder ausdrücklich in diesem Handbuch verbotenen Gebrauch der Produkte und der Pistole selbst zurückzuführen sind. Halten Sie sich bitte strikt an unsere Bedienungsanleitungen. Unvollständig, manipuliert oder zerlegt verkaufte Pistolen und Ausrüstungen (auf Sonderanfrage des Auftraggebers) infolge der fehlenden Abnahme und Genehmigung vonseiten unseres technischen Büros sind von keiner Garantie gedeckt.

GBRUIKSAANWIJZING RC118N / RC119N / RC120N



1. PRODUCTBESCHRIJVING

- 1) Schacht van het pistool
- 2) Ring vooraan
- 3) Trekker
- 4) Handvat
- 5) Drukregelaar
- 6) Toevoer ¼ gas male
- 7) Materiaalhouderbuis
- 8) Ontluchtingsventiel
- 9) Ring achteraan
- 10) CE-markering
- 11) Ontluchtingsopeningen
- 12) Veiligheidsopening

PNEUMATIC APPLICATOR GUN
Rodac international B.V.
Nijverheidsstraat 1 6130 AJ Sittard

RODAC®



MAX PRESSURE 10 bar (145 psi)



* De verschillende modellen onderscheiden zich door de lengte van de buis en het type geëxtrudeerd product.

1.1. TECHNISCHE GEGEVENS

Model	#basiscon- figuratie	Patroon	Zak	Patroon (ml)	Zak (ml)	L (mm)	H (mm)	D	Netto- gewicht	Total mass	knoop- punt	Druk Maxim
RC118N	* Voor zak	●	●	≤ 310 ml	≤ 400 ml	307	263	78	1125 g	1420 g	1/4"GAS mannelijk	10 Bar 145 psi
RC120N		-	●	-	≤ 600 ml	440	263	78	1100 g	1365 g	1/4"GAS mannelijk	10 Bar 145 psi
RC119N	** Voor patroon	●	●	≤ 310 ml	≤ 400 ml	556	263	78	1300 g	1660 g	1/4"GAS mannelijk	10 Bar 145 psi

Basisinstellingen: Het is de functie waarmee het pistool wordt gemonteerd in de fabriek aan de consument.

* Kokerconversiekit: plastic opvulling met pakking (meegeleverd).

** Worstconversiekit: worstverzamelaar, buisschraper, zuiger verzamelen zak, cone zak awards (meegeleverd).

1.2. VEROORZAAKT LAWAAI EN TRILLINGEN

Het A-gewogen equivalent geluidsdrukniveau, in de ontkoppelingsfase van de trekker, gemeten op 50 cm horizontale afstand met afdichtingsmiddel en pistool onder druk van 6 bar, bedraagt > 80 dBA. Het gebruik van gehoorbescherming wordt dan ook voorgeschreven. Het hand-/armsysteem wordt onderworpen aan een trillingsniveau, gemeten op een vergelijkbaar model, van minder dan 2,5 m/g².

1.3. OPSLAG

Het pistool wordt geleverd in een enkele kartonnen doos KEB WIT ST/B343, dikte lage golf 2.8-3 mm; het pistool is verpakt in een polyethyleen zak. Bewaren bij een temperatuur tussen de -5 °C en 45 °C in ruimtes met een vochtigheidsgraad onder de 70%.

2. OPGELET

- ⚠ Dit symbool vestigt uw aandacht op de punten die uw veiligheid betreffen. Lees deze voorschriften aandachtig en volg ze nauwgezet op.
- ⚠ Lees voor gebruik van het pistool de gebruiksaanwijzing en volg de instructies nauwgezet op.
- ⚠ Koppel het pistool voor om het even welke reparatie-, onderhouds- en bevoorradingswerkzaamheden los van de luchttoevoer.
- ⚠ Raadpleeg voor om het even welke reparatie- en buitengewone onderhoudswerkzaamheden de dealer van het pistool of gespecialiseerd personeel omdat verkeerde ingrepen de garantie opheffen.
- ⚠ Controleer bij de keuze en voor het gebruik van het product dat u met het pistool wenst te extruderen op basis van het daarvoor bestemde veiligheidsinformatieblad van het product zelf of het compatibel is met de werkomgeving en de gebruikte persoonlijke beschermingsmiddelen.
- ⚠ Draag tijdens het gebruik uw eigen beschermingskleding en -middelen (persoonlijke bescherming) volgens de aanwijzingen op het veiligheidsinformatieblad van het gebruikte product. Het gebruik van een veiligheidsbril en gehoorbescherming wordt hoe dan ook altijd voorgeschreven.
- ⚠ Tijdens de instelfases bestaat het risico op schaafwonden aan de handen. Daarom is het gebruik van handschoenen voorgeschreven.

3. BEOOGD EN VERBODEN GEBRUIK

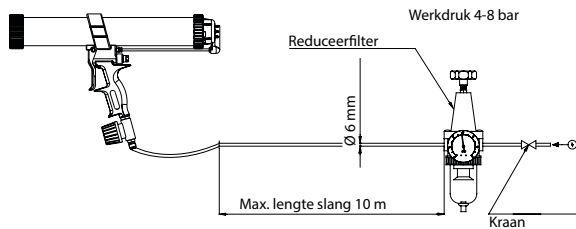
3.1 Beoogd gebruik

- 3.1.1 Extrusie van chemische afdichtingsmiddelen (silicone, mastiek, lijm enz.) in daarvoor bestemde aluminium of plastic kokers of soft-packs.
- 3.1.2 Hanteer het pistool in ruimtes die geschikt zijn voor de gebruikte producten in overeenstemming met het veiligheidsinformatieblad van de producten.
- 3.1.3 Gebruik het pistool op een veilige manier door alle voorschriften in acht te nemen en alle door deze handleiding vereiste maatregelen te treffen.

3.2 Verboden gebruik

- 3.2.1 Extrusie van om het even welk specifiek product dat afwijkt van de hierboven vermelde producten.
- 3.2.2 Om het even welk gebruik dat afwijkt van het extruderen van de daarvoor bestemde hierboven vermelde producten.
- 3.2.3 Gebruik van het pistool op plaatsen waar ontploffingsgevaar kan heersen, gebruik van producten die ontploffingsgevaar kunnen veroorzaken.
- 3.2.4 Gebruik van onverpakt materiaal.
- 3.2.5 Gebruik van het apparaat zonder dat u de ring vooraan volledig heeft aangedraaid.
- 3.2.6 Dek de ontluuchtingsopeningen nooit af.
- 3.2.7 Gebruik van het pistool in de buurt van poeder of andere vluchtige materialen.
- 3.2.8 Dompel het pistool nooit onder in oplosmiddelen of zuren.
- 3.2.9 Gebruik voor de reiniging van het pistool nooit oplos- en/of reinigingsmiddelen op basis van gehydrogeneerde koolwaterstoffen (1.1.1 ethyltrichloride, methyleenchloride enz.) aangezien deze de gegalvaniseerde onderdelen kunnen oxideren waarbij potentieel explosieve chemische reacties kunnen optreden. Voor de reiniging mogen nooit sterk basische of zure substanties worden gebruikt.
- 3.2.10 Houd het pistool op een afstand van meer dan 30 cm van uw gezicht. In de ontkoppelingsfase van de trekker kan de lucht die uit de ontluuchtingsopeningen (11) ontsnapt gevaarlijk voor het gezicht zijn.
- 3.2.11 Richt het pistool op jezelf, andere mensen, dieren of dingen in enig opzicht van het te behandelen object.

4. INBEDRIJFSTELLING door de bediener.



Zorg er voor de inbedrijfstelling en het gebruik van het pistool voor dat u de voorgeschreven persoonlijke beschermingsmiddelen correct draagt:

- Beschermende handschoenen
- Gehoorbescherming
- Veiligheidsbril



4.1 Luchttoevoersysteem


Het pistool dient te worden aangesloten op een persluchtstelsel met de volgende kenmerken:


- Luchtvochtigheid max. 5%;
- Luchttemperatuur van -10 °C tot +70 °C;
- Vermogen systeem ten minste 500 l/min;
- Systeem voorzien van smerinrichting, smering: 3 - 4 druppels smeermiddel elke 1000 l/min.


Het pistool is voorzien van een aansluiting ¼ gas male, voor aansluitingen volgens de specifieke vereisten. De slang moet een geleidende spiraalslang voor mobiele toepassingen zijn. Het luchtverbruik is beperkt en evenredig met het aantal keren dat de trekker wordt ontkoppeld om het product aan te brengen.

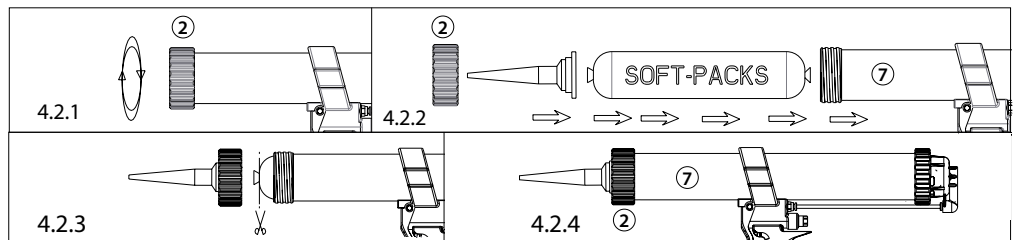
4.2 Bevoorrading via worst (Mod RC118N - RC120N - RC119*) door de bediener.

(*) Deze modellen zijn voorzien van een worstconversiekit.

 Koppel het pistool altijd los van de luchttoevoer tijdens het vervangen van de worst/koker en telkens wanneer de ring vooraan van de buis is losgedraaid. Dit om te voorkomen dat een onvoorzienere druk op de trekker een krachtige expansie van de worst en het daaruit voortvloeiende gevaar voor de bediener en de personen in de omgeving veroorzaakt.

 Controleer altijd de vervaldatum van het bevoorradingsmateriaal.

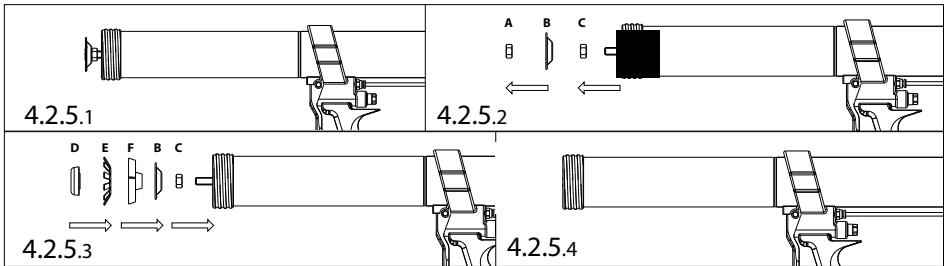
 Breng nooit beschadigde of niet perfect intacte worsten of kokers in het pistool aan.



- 4.2.1 Draai de ring vooraan (2) tegen de klok in los en verwijder deze van het pistool.
- 4.2.2 Breng het spuitstuk voor de worst in de ring vooraan (2) aan en klik het vast (en druk de zuiger naar achteren indien deze naar voren staat). Stop vervolgens de worst volledig in de materiaalhouderbuis (7) totdat alleen het deel dat moet worden afgeknipt er nog uitsteekt.
- 4.2.3 Knip de worst net onder het metalen sluitbandje open.
- 4.2.4 Draai de ring vooraan (2) met daarin het plastic spuitstuk met de klok mee op de materiaalhouderbuis (7).
- 4.2.5 (Alleen model RC119N) zorg er voordat u de worst in de materiaalhouderbuis stopt voor dat u de worstextrusiekit heeft gemonteerd zoals hieronder weergegeven.

Montage worstkit (Mod. RC119N)

- 4.2.5.1 Neem voordat u begint twee steeksleutels van 13 mm en een inbussleutel van 5 mm. Laat voordat u de handeling uitvoert de zuiger volledig tot het einde naar voren komen. Koppel daarna de toevoer los en verwijder de ring vooraan. Haal de zuiger met de hand volledig uit de buis naar buiten.
- 4.2.5.2 Blokkeer moer C met behulp van de twee steeksleutels, draai bevestigingsmoer A los en verwijder deze. Verwijder ook de metalen stamper voor kokers B (standaard).
- 4.2.5.3 Draai de volgende onderdelen in deze volgorde vast: bevestigingsmoer C (indien in het vorige punt verwijderd), stamper voor kokers B, plastic steun (blauw) F, schraper E, en met behulp van de inbussleutel van 5 mm de aluminium stamper D voor worsten.
- 4.2.5.4 Zorg ervoor dat u de verschillende onderdelen perfect heeft aangedraaid door dit met de eerder gebruikte sleutels te controleren.



4.3 Bevoorrading via koker (Mod RC118N* - RC119N) door de bediener.

(*) Deze modellen zijn voorzien van een kokerconversiekit



Koppel het pistool altijd los van de luchttoevoer tijdens het vervangen van de worst/koker en telkens wanneer de ring vooraan van de buis is losgedraaid. Dit om te voorkomen dat een onvoorziene druk op de trekker een krachtige expansie van de worst/koker en het daaruit voortvloeiende gevaar voor de bediener en de personen in de omgeving veroorzaakt.



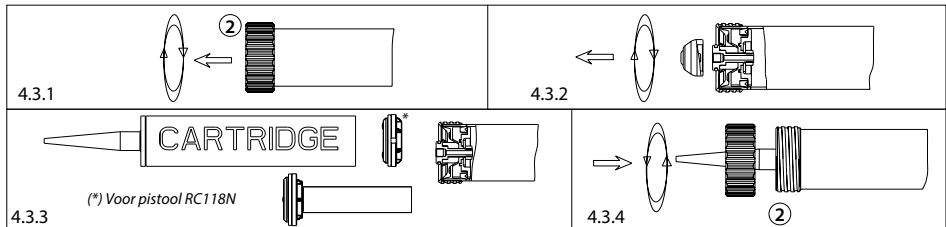
Controleer altijd de vervaldatum van het bevoorradingsmateriaal.



Breng nooit beschadigde of niet perfect intacte worsten of kokers in het pistool aan.



Druk voordat u de luchttoevoer loskoppelt de trekker in om de zuiger naar voren te brengen. Verwijder de ring vooraan niet tijdens deze handeling.

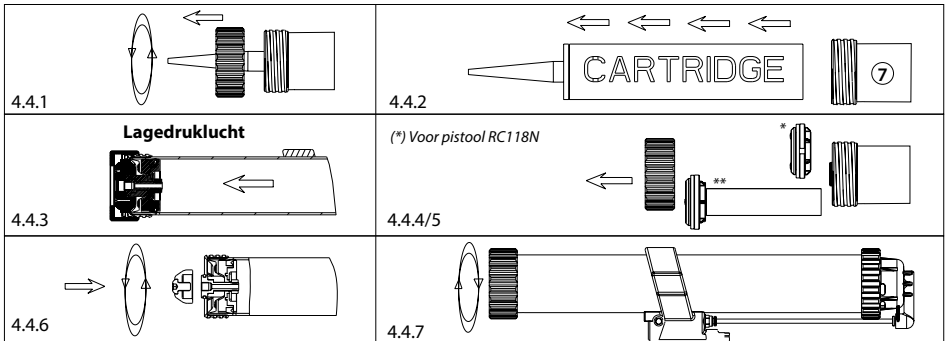


- 4.3.1 Laat de zuiger volledig tot het einde naar voren komen. Koppel vervolgens de luchttoevoer los. Draai daarna de ring vooraan (2) tegen de klok in los en verwijder deze van het pistool.
- 4.3.2 Neem een inbussleutel van 5 mm, draai de kegel voor het aandrukken van de worst tegen de klok in los en verwijder deze van de zuiger.
- 4.3.3 Draai het bij de koker meegeleverde plastic spuitstuk met de klok mee op de koker. Breng vervolgens op de zuigerde meegeleverde kokeradapter aan (zie explosietekeningen). De adapter moet volledig tot het einde op het messing middenstuk met rubberen O-ring passen, om ervoor te zorgen dat deze luchtdicht is; breng de koker aan op de adapter en zorg ervoor dat u de zuiger en de adapter volledig tot het einde doordruwt.
- 4.3.4 Draai de ring vooraan met de klok mee vast tot deze genoeg druk op de koker uitoefent.



Als de hele zuiger de neiging heeft om te draaien, houd deze dan tegen door een platte schroevendraaier in de spaken van de blauwe schraper te steken.

4.4 Herstellen van de worstinstelling (Mod RC118N) door de bediener.



- 4.4.1 Koppel het pistool los van de luchttoevoer of zet deze uit. Draai de ring vooraan (2) tegen de klok in los en verwijder deze van het pistool.
- 4.4.2 Verwijder de koker uit de materiaalhouderbuis (7).
- 4.4.3 Draai de ring vooraan (2) voor de zekerheid weer een paar slagen met de klok mee vast. Draai de drukregelaar tegen de klok in tot het einde los. Sluit het pistool aan op de luchttoevoer en draai terwijl u de trekker ingedrukt houdt de drukregelaar langzaam met de klok mee vast totdat de zuiger en de adapter naar voren komen. Wanneer deze de ring vooraan bereiken, koppelt u de luchttoevoer los of zet deze uit.
- 4.4.4 Draai de ring vooraan tegen de klok in los.
- 4.4.5 Verwijder voorzichtig de adapter.
- 4.4.6 Neem een inbusleutel van 5 mm en draai de kegel voor het aandrukken van de worst met de klok mee tot het einde aan zonder deze te stevig vast te draaien.
- 4.4.7 Draai de ring vooraan (2) met de klok mee vast.

5- GEBRUIK

- 5.1 Voor de pneumatische aansluiting van de toevoerlucht zie 4.1.
- 5.2 Controleer voordat u het pistool hanteert altijd:
- 5.2.1 De opening van de luchtstroomregelaar van het toevoersysteem
- 5.2.2 De opening van de drukregelaar op het pistool.
- 5.3 Voor de bevoorrading van worsten of kokers zie 4.2. en volgende.
- 5.4 Om het pistool te activeren en met het werk te beginnen, oefent u druk uit op de trekker.
- 5.5 Koppel het pistool na gebruik los van de luchttoevoer. Als de koker nog niet leeg is, is het aanbevolen om deze aan de voorkant te sluiten om te voorkomen dat het product binnenin uitdroogt.


6- INSTELLING

- 6.1 **Instelling van de extrusiesnelheid en het luchtinlaatdebiet.**
Draai de ring van de stroomregelaar met de klok mee aan voor een graduele sluiting van de luchtdoorgang en een daarmee samenhangende lagere extrusiesnelheid. Draai de ring daarentegen tegen de klok in los voor een graduele opening van de luchtdoorgang en een daarmee samenhangende hogere extrusiesnelheid.
- 6.2 **Instelling van de stuwkracht van het pistool.**
De standaard gebruiksdruk van het pistool ligt tussen de 4 en 8 bar afhankelijk van de dichtheid van het materiaal. Bij extrusie van materiaal met een zeer hoge dichtheid of een hogere dichtheid van het product als gevolg van een lage temperatuur in de werkomgeving, kunt u rechtstreeks de drukverlager van het toevoersysteem bedienen. Verhoog de luchtdruk voor een grotere stuwkracht van het pistool.

7- RESTRISICO'S

- **Luchtstraal:** doet zich met name voor op het moment dat de trekker wordt ontkoppeld, wanneer de lucht in de materiaalhouderbuis uit de ontluichtingsopeningen wordt gedrukt. Let op dat u niet te dicht met uw ogen en oren in de buurt komt. Let ook op de nabijge aanwezigheid van poeder of gevaarlijke vluchtige substanties. Gebruik altijd een veiligheidsbril. Gebruik bij aanwezigheid van vluchtig poeder geschikte persoonlijke beschermingsmiddelen voor het ademhalingsapparaat en controleer de doeltreffendheid ervan in verband met de gebruikte substanties.
- **Letsel aan de handen:** doet zich met name voor tijdens de laad- en/of periodieke onderhoudswerkzaamheden. De schroefdraden en het gebruik van gereedschap voor het openen van de kokers en worsten kunnen snij- en schaafwonden veroorzaken. Gebruik daarom altijd beschermende handschoenen.
- **Zweeps slag van de slang:** doet zich met name voor tijdens het loskoppelen van het pistool van het hoofdsysteem. De van het pistool losgekoppelde slang maakt een onverwachte en ongecontroleerde beweging. Gebruik daarom altijd de scheidingsschakelaar op het hoofdsysteem voordat u het pistool loskoppelt.

8- REINIGING EN PERIODIEK ONDERHOUD door de bediener.

 Alle reinigings- en periodieke onderhoudswerkzaamheden mogen uitsluitend worden uitgevoerd wanneer het pistool is losgekoppeld van het luchttoevoersysteem.

Reiniging

FREQUENTIE	OORZAKEN	BESCHRIJVING
Bij elke herlading	Resten vers materiaal	Verwijder de resten materiaal altijd zorgvuldig van alle oppervlakken van het pistool en verwerk deze volgens de in het land van gebruik geldende normen.
Elke week	Stof of vuil	Reinig de ontluichtingsopeningen (11 punt 1) zorgvuldig met een schone doek en reinigingsmiddel en controleer of ze niet verstopt zijn
Om de 2 weken	Stof, vuil of resten materiaal	Reinig de schroefdraad van de ring vooraan (2) en de respectieve schroefdraad op de kokerhouderbuis zorgvuldig met een schone doek en reinigingsmiddel
Om de 2 weken	Stof of vuil	Reinig de koppeling tussen het pistool en het toevoersysteem (6) zorgvuldig met een schone doek en reinigingsmiddel
Elke maand	Stof of vuil	Reinig het hele pistool zorgvuldig met een schone doek en reinigingsmiddel en let daarbij op dat het handvat altijd gemakkelijk moet kunnen worden vastgehouden.
Om de 2 weken (alleen RC119N)	Stof, vuil of resten materiaal	Reinig nadat u de materiaalhouderbuis heeft verwijderd de aandrijfspil zorgvuldig met een schone doek en reinigingsmiddel

* De tijdsintervallen moeten als effectieve werktijden worden opgevat.

Periodiek onderhoud

FREQUENTIE	HANDELING	BESCHRIJVING
Om de 2 weken	Invetten schroefdraden	Vet de schroefdraad van de ring (2) en de respectieve schroefdraad van de materiaalhouderbuis met smeermiddel in
Elke week	Invetten binnenkant materiaalhouderbuis	Vet de binnenkant van de materiaalhouderbuis met een kwast in
Om de 2 weken	Stof, vuil of resten materiaal	Reinig de schroefdraad van de ring vooraan (2) en de respectieve schroefdraad op de kokerhouderbuis zorgvuldig met een schone doek en reinigingsmiddel
Om de 2 weken	Stof of vuil	Reinig de koppeling tussen het pistool en het toevoersysteem zorgvuldig met een schone doek en reinigingsmiddel
Elke maand	Stof of vuil	Reinig het hele pistool zorgvuldig met een schone doek en reinigingsmiddel en let daarbij op dat het handvat altijd gemakkelijk moet kunnen worden vastgehouden.
Om de 2 weken (alleen RC119N)	Invetten aandrijfspil	Vet nadat u de materiaalhouderbuis heeft verwijderd de aandrijfspil zorgvuldig met smeermiddel in en laat de zuiger manueel een aantal keer volledig naar voren komen

* De tijdsintervallen moeten als effectieve werktijden worden opgevat.

9- BUITENGEWOON ONDERHOUD door de onderhoudstechnicus / dealer.

- **Vervangen pakking materiaalhouderbuis:** na een lange gebruikperiode kunnen er aan de achterkant van de materiaalhouderbuis luchtlekken ontstaan. In dat geval dient de O-ring van de ontluchting te worden vervangen. Neem hiervoor contact op met uw dealer.
- **Vervangen lippakking zuiger (ook stuwzuiger RC119N):** na een lange gebruikperiode kan er buitensporige slijtage ontstaan van de lippakking waarmee de stuwzuiger is uitgerust. Dit veroorzaakt prestatieverlies en luchtlekken aan de voorkant van het pistool. De lippakking dient te worden vervangen. Neem hiervoor contact op met uw dealer.

10- STORINGEN EN DEFECTEN door de onderhoudstechnicus / dealer.

Mochten zich storingen en/of defecten aan onderdelen van het pistool voordoen, probeer deze dan niet zelf te repareren. Gebruik het pistool niet met noodreparaties of beschadigde, versleten of door niet originele componenten vervangen onderdelen. Reparaties dienen door een erkende reparateur of rechtstreeks door de fabrikant te worden uitgevoerd. Neem hiervoor contact op met uw dealer.

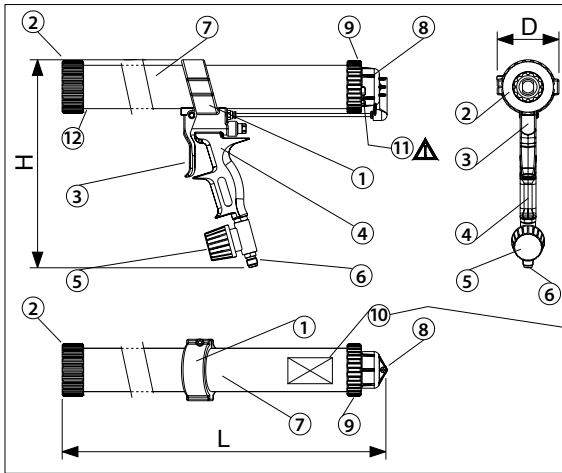
11- VERHELPEN VAN VEELVULDIG VOORKOMENDE PROBLEMEN

PROBLEMEN	OORZAKEN	OPLOSSINGEN
Na het materiaal te hebben geladen en het pistool op het systeem te hebben aangesloten, gebeurt er niets wanneer de trekker wordt ingedrukt	Toevoer ontbreekt	Controleer de opening van de scheidingschakelaar op het systeem, controleer de drukregelaars, controleer of er geen lekken in de slang zitten
Onregelmatige of trage extrusie	Product met een zeer hoge dichtheid	Verhoog het luchtdebiet met behulp van de stroomregelaar. Verhoog de luchtdruk met behulp van de drukverlager
Druk- en extrusiekrachtverlies van het pistool.	Ring vooraan te los, lip koker beschadigd.	Draai de ring volledig aan, raadpleeg de gebruiksaanwijzing van de koker. Vervang de beschadigde koker.
Het pistool werkt niet correct	Beschadigde of vuile onderdelen	Voer reinigings- en periodieke onderhoudswerkzaamheden uit. Als het probleem wordt veroorzaakt door beschadigde onderdelen, neem dan contact op met uw dealer

12 - GARANTIE

De pistolen en bijbehorende uitrusting, mits deze niet-verbruikbaar is, zijn in naleving van de Europese communautaire verordeningen door een garantie gedekt. Alle onderdelen die door onze technische dienst defect worden bevonden, worden uitsluitend gratis vervangen mits ze niet opengemaakt of bevuild aan onze fabriek worden terugbezorgd. De fabrikant wijst elke verantwoordelijkheid af voor schade aan personen en voorwerpen als gevolg van oneigenlijk of door deze handleiding uitdrukkelijk verboden gebruik van de producten en het pistool zelf, en raadt aan om de gebruiksaanwijzing zorgvuldig op te volgen. Pistolen of uitrustingen die (op speciaal verzoek van de opdrachtgever) gedemonteerd, gewijzigd of onvolledig worden verkocht als gevolg van het ontbreken van inspectie en goedkeuring van onze technische dienst, zijn niet door garantie gedekt.

MODE D'EMPLOI MODÈLES RC118N / RC119N / RC120N



1. IDENTIFICATION DU PRODUIT

- 1) Corps du pistolet
- 2) Embout avant
- 3) Levier de commande
- 4) Poignée
- 5) Régulateur de pression
- 6) Alimentation 1/4 gaz mâle
- 7) Tube porte-matériau
- 8) Soupape d'échappement rapide
- 9) Embout arrière
- 10) Marquage CE
- 11) Orifices d'échappement de l'air
- 12) Orifice de sécurité

* Les différents modèles se distinguent de par la longueur du tube et le type de produit extrudé.



1.1. DONNÉES TECHNIQUES

Model	Basic setup	Cartouche	Sac	Cartouche (ml)	Sac (ml)	L (mm)	H (mm)	D	Poids net	Masse totale	Jonction	Pression Maximale
RC118N	*Pour sac	●	●	≤ 310 ml	≤ 400 ml	307	263	78	1125 g	1420 g	1/4"GAS mâle	10 Bar 145 psi
RC120N	-	-	●	-	≤ 600 ml	440	263	78	1100 g	1365 g	1/4"GAS mâle	10 Bar 145 psi
RC119N	** Pour cartouche	●	●	≤ 310 ml	≤ 400 ml	556	263	78	1300 g	1660 g	1/4"GAS mâle	10 Bar 145 psi

Prédisposition base: Il est le mode avec lequel le pistolet est assemblé à l'usine et fourni au client.

* **Kit conversion à cartouches:** écarteur en plastique avec joint (fournies)

** **Kit de conversion à sachet:** porte-sachets, raclure tube, piston recueillir sac, cône sac récompenses (fournis).

1.2. INDICATIONS DE BRUIT ÉMIS ET VIBRATIONS

Le niveau de pression acoustique équivalent pondéré en échelle A, en phase de relâchement du levier, mesuré à 50 cm de distance horizontale avec produit scellant et pistolet alimenté à 6 Bar, est > 80 dBA. L'utilisation d'un casque anti-bruit est donc préconisée. Le système main/bras est soumis à un niveau de vibrations relevé sur un modèle comparable, inférieur à 2,5 m/g₂.

1.3. EMMAGASINAGE

Le pistolet est fourni en boîte de carton KEB BLANC ST/B343, épaisseur onde basse 2,8-3 mm ; le pistolet est emballé dans un sachet en polyéthylène. Conserver à une température comprise entre -5°C et 45°C, dans un milieu présentant une humidité non supérieure à 70%.

2. ATTENTION

- ⚠ Ce symbole attire votre attention sur les points concernant votre sécurité. Lire attentivement et respecter à la lettre les prescriptions indiquées
- ⚠ Avant d'utiliser le pistolet, lire tout le document et respecter les instructions pour l'emploi
- ⚠ Avant toute intervention de réparation, maintenance et approvisionnement, interrompre l'arrivée d'air
- ⚠ Avant toute intervention de réparation et de gros entretien, consulter le vendeur du pistolet ou le personnel spécialisé car des interventions erronées annulent la garantie
- ⚠ Au moment du choix et avant l'utilisation du produit à extruder avec le pistolet, vérifier d'après la fiche de sécurité du produit la compatibilité avec le milieu de travail et les équipements de protection individuelle utilisés
- ⚠ Pendant l'utilisation porter les vêtements personnels et les équipements de protection individuelle selon les indications de la fiche de sécurité du produit utilisé. L'utilisation de lunettes de protection et d'un casque anti-bruit est préconisée.
- ⚠ Lors des phases d'équipement subsiste le risque d'abrasion aux mains, le port de gants est donc préconisé.

3. UTILISATIONS PRÉVUES ET INTERDITES

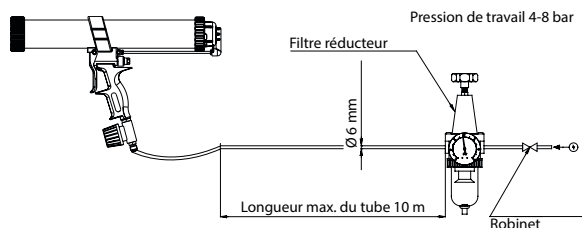
3.1 Utilisation prévue

- 3.1.1 Extrusion de produits chimiques pour scellage (silicone, mastic, colles, etc.) contenus dans les cartouches en aluminium, plastique ou Soft-packs.
- 3.1.2 Intervenir dans des milieux appropriés aux produits utilisés conformément à la fiche technique et de sécurité des produits.
- 3.1.3 Utiliser le pistolet en sécurité en vérifiant toutes les prescriptions et en mettant en place toutes les mesures requises par ce manuel.

3.2 Utilisation interdite

- 3.2.1 Extrusion de tout produit spécifique différent de ceux susmentionnés.
- 3.2.2 Toute autre utilisation que l'extrusion des produits spéciaux susmentionnés.
- 3.2.3 Ne pas utiliser dans des atmosphères potentiellement explosives, ne pas utiliser de produits qui génèrent des atmosphères potentiellement explosives.
- 3.2.3 Utiliser du matériel en vrac.
- 3.2.4 Utiliser l'appareil sans avoir vissé à fond l'embout avant.
- 3.2.5 Ne jamais couvrir les orifices d'échappement de l'air.
- 3.2.6 Ne jamais utiliser à proximité de poussières ou autres matériaux volatils.
- 3.2.7 Ne jamais immerger le pistolet dans des solvants ou des acides.
- 3.2.8 Ne jamais utiliser, pour le nettoyage du pistolet, de solvants et/ou de détergents à base d'hydrocarbures hydrogénés (1.1.1 Trichlorure d'éthyle, Chlorure de Méthylène, etc.) car les pièces galvanisées pourraient s'oxyder et causer des réactions chimiques même de type explosif. Ne jamais utiliser de substances fortement acides ou basiques pour le nettoyage.
- 3.2.9 Tenir le pistolet à une distance inférieure à 30 cm du visage pendant l'utilisation. Lors de la phase de relâchement du levier, l'air en sortie des orifices d'échappement rapide de l'air (11) pourraient s'avérer dangereux pour le visage.

4. MISE EN FONCTION au soin de l'opérateur



Avant la mise en fonction et l'utilisation du pistolet, porter correctement les équipements de protection individuelle prescrits:

- Gants de protection
- Casque anti-bruit
- Lunettes de protection.



4.1 Système d'alimentation en air


Le pistolet doit être branché à un réseau d'air comprimé présentant les caractéristiques précisées ci-après:


- Humidité max. de l'air 5% ;
- Température de l'air de -10°C à +70°C ;
- Capacité installation d'au moins 500 l/mn ;
- Installation dotée de lubrificateur, lubrification : 3-4 gouttes de lubrifiants tous les 1000 l/mn.


Le pistolet est doté d'un raccord 1/4 gaz mâle auquel se brancher selon les exigences spécifiques. Le tube doit être spiralé pour la pose mobile conductrice. La consommation d'air est réduite et proportionnelle au nombre de fois où l'on relâche le levier pour libérer le produit.

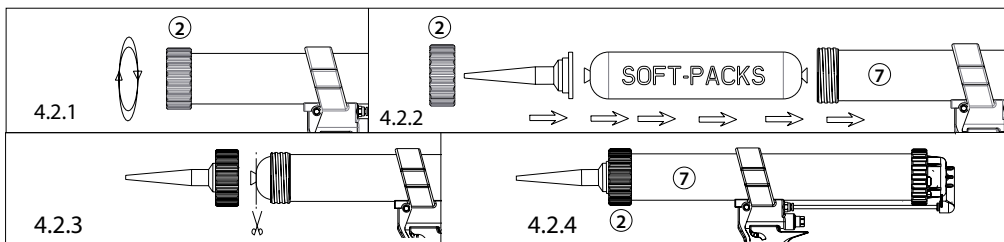
4.2 Approvisionnement pour sachet (Modèles RC118N - RC120N - RC119*) au soin de l'opérateur

(*) Ces modèles disposent d'un kit de conversion pour sachets.

 Débrancher systématiquement le pistolet de l'alimentation d'air pendant les opérations de remplacement du sachet/de la cartouche et à tout autre moment où l'embout avant est dévissé du tube, de sorte qu'une pression accidentelle du levier ne provoque pas une expulsion violente du sachet et le risque pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité.

 Contrôler systématiquement la date d'échéance du matériel d'approvisionnement.

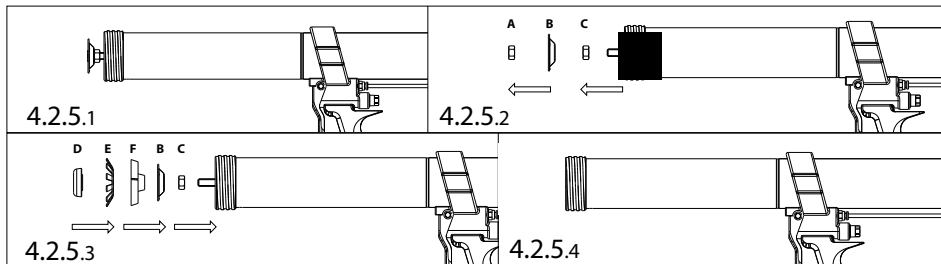
 Ne jamais introduire dans le pistolet de sachets ou de cartouches endommagés ou non parfaitement intègres.



- 4.2.1 Dévisser dans le sens antihoraire l'embout avant (2) et l'ôter du pistolet.
- 4.2.2 Insérer et accrocher la buse pour sachet à l'embout avant (2) (en poussant en arrière le piston en cas de position avancée), puis en second lieu insérer le sachet dans le tube porte-matériel (7) jusqu'au fond en faisant en sorte que ne dépasse que la partie à couper.
- 4.2.3 Couper le sachet juste sous la languette métallique de fermeture.
- 4.2.4 Visser dans le sens horaire l'embout avant (2) avec la buse en plastique au tube porte-matériel (7).
- 4.2.5 (Uniquement modèle RC119N) avant d'insérer le sachet dans le tube porte-matériel s'assurer d'avoir monté le kit pour extrusion des sachets comme illustré ci-après





Montage en kit pour sachets (Mod. RC119N)

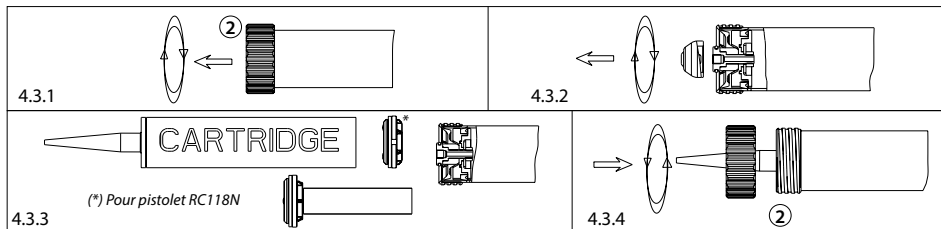
- 4.2.5.1 Avant d'intervenir se munir de deux clés plates de 13 mm et d'une clef hexagonale de 5 mm, avant d'effectuer l'opération faire avancer le piston jusqu'en fin de course, puis interrompre le courant électrique et enlever l'embout avant; placer manuellement le piston complètement hors du tube.
- 4.2.5.2 À l'aide des deux clés plates, bloquer l'écrou C et dévisser puis enlever l'écrou de fixation A, ôter également le presseur métallique pour cartouche B (standard).
- 4.2.5.3 Visser dans l'ordre: le boulon de fixation C (si enlevé au point précédent), le presseur pour cartouche B, le support plastique (bleu) F, le racleur E et, à l'aide de la clef hexagonale de 5 mm, le presseur en aluminium D pour sachet.
- 4.2.5.4 S'assurer d'avoir parfaitement serré les différents composants à l'aide des clés précédemment utilisées.




4.3 Recharge pour cartouche (Modèles RC118N* - RC119N) au soin de l'opérateur

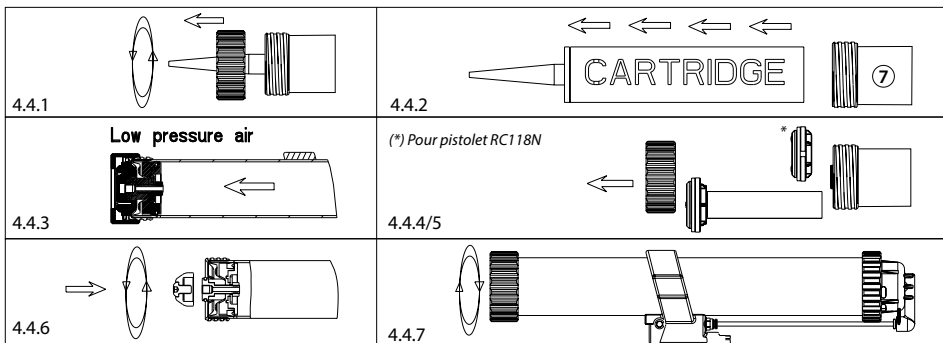
(*) Ces modèles disposent d'un kit de conversion pour cartouches.

-  Débrancher systématiquement l'arrivée d'air du pistolet pendant les opérations de remplacement du sachet et à chaque fois que l'embout avant est dévissé du tube, pour éviter qu'une pression accidentelle sur le levier ne provoque une expulsion violente du sachet et donc un danger pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité.
-  Contrôler systématiquement la date d'échéance du matériel d'approvisionnement.
-  Ne jamais introduire dans le pistolet de sachets ou de cartouches endommagés ou non parfaitement intègres.
-  Avant de débrancher l'arrivée d'air, appuyer sur le levier de commande pour amener le piston en position avancée, ne pas ôter la douille avant pendant cette opération.



- 4.3.1 Faire avancer le piston jusqu'en fin de course, débrancher l'arrivée d'air puis dévisser l'embout avant (2) dans le sens antihoraire et l'ôter du pistolet.
 - 4.3.2 Se munir d'une clé hexagonale de 5 mm et dévisser dans le sens antihoraire le cône de pression du sachet et l'ôter du piston.
 - 4.3.3 Visser la buse en plastique fournie avec la cartouche dans le sens horaire, puis insérer sur le piston l'adaptateur pour cartouche fourni (cf. dessins éclatés), l'adaptateur doit être enfilé jusqu'au fond sur la partie centrale en cuivre munie de joint torique en caoutchouc, de sorte à en garantir l'étanchéité à l'air ; introduire la cartouche sur l'adaptateur en s'assurant de pousser le piston et l'adaptateur jusqu'au fond.
 - 4.3.4 Visser la douille avant dans le sens horaire jusqu'à exercer une bonne pression sur la cartouche.
-  Si tout le piston a tendance à tourner, utiliser un tournevis plat en l'insérant dans les rayons du racleur bleu.

4.4 Rétablissement prédisposition pour sachet (Modèles RC118N) au soin de l'opérateur



- 4.4.1 Débrancher ou sectionner le pistolet de l'alimentation de l'air, dévisser dans le sens antihoraire la douille avant (2) et l'ôter du pistolet.
- 4.4.2 Extraire la cartouche du tube porte-matériau (7)
- 4.4.3 Par sécurité, revisser dans le sens horaire l'embout avant (2) en faisant deux tours seulement, dévisser le régulateur de pression dans le sens antihoraire jusqu'en fin de course ; brancher le pistolet à l'arrivée d'air, en appuyant longuement sur la gâchette, visser lentement le régulateur de pression dans le sens horaire jusqu'à provoquer l'avancement du piston et de l'adaptateur. Lorsque ces derniers atteignent l'embout avant, sectionner ou débrancher l'arrivée d'air.
- 4.4.4 Dévisser l'embout avant dans le sens antihoraire.
- 4.4.5 Enlever délicatement l'adaptateur.
- 4.4.6 Se munir d'une clé hexagonale de 5 mm et visser le cône de pression du sachet dans le sens horaire, visser jusqu'au bout sans serrer.
- 4.4.7 Visser l'embout avant (2) dans le sens horaire.

5- UTILISATION

- 5.1 Pour le branchement pneumatique de l'air d'alimentation, consulter 4.1.
- 5.2 Avant d'utiliser le pistolet, vérifier systématiquement :
- 5.2.1 l'ouverture du régulateur de débit d'air du système d'alimentation ;
- 5.2.2 l'ouverture du régulateur de pression sur le pistolet.
- 5.3 Pour l'approvisionnement de sachets ou de cartouches consulter le point 4.2. et suivants.
- 5.4 Pour activer le pistolet et commencer le travail, intervenir sur le levier de commande ;
- 5.5 Au terme de l'utilisation, débrancher le pistolet de l'arrivée d'air ; si la cartouche n'est pas épuisée, il est préférable de la fermer sur l'avant pour éviter que le produit ne sèche.


6- RÉGLAGE

- 6.1 **Réglage de la vitesse d'extrusion et du débit d'air en entrée.**
Visser l'embout du régulateur de débit dans le sens horaire pour obtenir une fermeture progressive du passage de l'air avec une vitesse d'extrusion inférieure. De la même manière, dévisser dans le sens antihoraire l'embout pour obtenir une ouverture progressive du passage de l'air avec une vitesse d'extrusion supérieure.
- 6.2. **Réglage de la poussée du pistolet.**
La pression d'utilisation standard du pistolet est de 4 à 8 BAR selon la densité du matériau, en cas d'extrusion d'un matériau très dense ou d'une densité majeure du produit à cause d'une faible température du milieu de travail, agir directement sur le réducteur de pression du système d'alimentation. Augmenter la pression de l'air pour obtenir une plus grande force de poussée du pistolet.

7- RISQUES RÉSIDUELS

- **Jet d'air:** il se présente principalement au moment du relâchement du levier lorsque l'air contenu dans le tube porte-matériau est expulsé par les orifices d'échappement ; faire attention à ne pas approcher les yeux et les oreilles ; de même pour les poussières ou les substances dangereuses volatiles. Utiliser systématiquement des lunettes de protection, en cas de présence de poussières volatiles utiliser les équipements de protection pour l'appareil respiratoire, en vérifier l'efficacité par rapport aux substances concernées.
- **Lésions aux mains:** principalement pendant les opérations de chargement et/ou de maintenance ordinaire, les filets et l'utilisation d'outils pour l'ouverture des cartouches et des sachets peuvent provoquer des coupes ou des abrasions. Utiliser systématiquement des gants de protection.
- **Coup de fouet du tuyau:** principalement pendant les opérations de débranchement du pistolet de l'installation principale, le tuyau débranché du pistolet subit un mouvement soudain et incontrôlé ; utiliser systématiquement le sectionneur sur l'installation principale avant de débrancher le pistolet.

8- NETTOYAGE ET MAINTENANCE COURANTE au soin de l'opérateur

 Toutes les activités de nettoyage et de maintenance courante doivent être effectuées exclusivement lorsque le pistolet est débranché de l'alimentation.

Nettoyage

FRÉQUENCE	CAUSES	DESCRIPTION
À chaque recharge	Résidus de matériel frais	Éliminer systématiquement et avec attention les résidus de matériel de toutes les surfaces du pistolet, écouler selon les normes en vigueur dans le pays d'utilisation.
Chaque semaine	Poussières ou saouillure	Nettoyer soigneusement les orifices d'échappement de l'air (11 point 1) à l'aide d'un chiffon propre et d'un détergent et vérifier qu'ils ne soient pas obstrués.
Toutes les 2 semaines	Poussières, saouillure ou résidus de matériel	Nettoyer soigneusement le filet de l'embout avant (2) à l'aide d'un chiffon propre et d'un détergent et le filet respectif sur le tube porte-cartouche.
Toutes les 2 semaines	Poussières ou saouillure	Nettoyer soigneusement le joint entre le pistolet et le système d'alimentation (6) à l'aide d'un chiffon propre et d'un détergent.
Chaque mois	Poussières ou saouillure	Nettoyer soigneusement le pistolet dans son ensemble à l'aide d'un chiffon propre et d'un détergent, faire attention à la poignée qui doit toujours être facile à saisir.
Toutes les 2 semaines (uniquement RC119N)	Poussières, saouillure ou résidus de matériel	Après avoir enlevé le tube porte-matériel, nettoyer soigneusement la tige de transmission à l'aide d'un chiffon propre et d'un détergent.

* Les intervalles de temps correspondent au temps de travail effectif.

Maintenance courante

FRÉQUENCE	OPÉRATION	DESCRIPTION
Toutes les 2 semaines	Graissage filets	Graisser avec un lubrifiant le filet de l'embout (2) et le filet respectif sur le tube porte-cartouche.
Toutes les 2 semaines	Graissage tube porte-matériel	Graisser à l'aide d'un pinceau la surface interne du tube porte-matériel.
Toutes les 2 semaines	Poussières, saouillure ou résidus de matériel	Nettoyer soigneusement le filet de l'embout avant (2) et le filet respectif sur le tube porte-cartouche à l'aide d'un chiffon propre et d'un détergent.
Toutes les 2 semaines	Poussières ou saouillure	Nettoyer soigneusement le joint entre le pistolet et le système d'alimentation à l'aide d'un chiffon propre et d'un détergent.
Chaque mois	Poussières ou saouillure	Nettoyer soigneusement le pistolet dans son ensemble à l'aide d'un chiffon propre et d'un détergent, faire attention à la poignée qui doit toujours être facile à saisir.
Toutes les 2 semaines (uniquement RC119N)	Graissage tige de transmission	Après avoir enlevé le tube porte-matériel, graisser avec un lubrifiant la tige de transmission, faire manuellement un ou deux avancements complets du piston.

* Les intervalles de temps correspondent au temps de travail effectif.

9- GROS ENTRETIEN

au soin du personnel préposé à la maintenance / revendeur

- **Remplacement des joints tube porte-matériel** : après une période intense d'utilisation, des fuites d'air pourraient se produire sur la partie arrière du tube porte-matériel, remplacer l'OR d'échappement. Contactez votre revendeur.
- **Remplacement du joint du piston à lèvre (même piston de poussée RC119N)** : après une période intense d'utilisation, une usure excessive du joint à lèvre dont est équipé le piston de poussée, causant ainsi une perte de prestation et d'air de la partie avant du pistolet, le joint à lèvre doit être remplacé. Contactez votre revendeur.

10- PANNES ET RUPTURES

au soin du personnel préposé à la maintenance / revendeur

Dans l'éventualité de dommages et/ou ruptures de pièces du pistolet, ne pas tenter la réparation, ne pas utiliser le pistolet avec des réparations improvisées ou présentant des pièces endommagées, usées ou remplacées avec des composants non originaux. Les réparations doivent être effectuées auprès d'un atelier autorisé ou directement chez le fabricant. Contacter votre revendeur.

11- RÉOLUTION DES PROBLÈMES FRÉQUENTS

INCONVÉNIENTS	CAUSES	INTERVENTIONS CORRECTIVES
Après avoir chargé le matériel et branché le pistolet à l'installation, le levier de commande ne répond pas	Manque de courant	Vérifier l'ouverture du sectionneur sur l'installation, les régulateurs de pression, les éventuelles fuites le long du tube
Extrusion irrégulière ou lente	Produit trop dense	Augmenter la pression de l'air à travers le réducteur de pression
Perte de pression et de pouvoir d'extrusion du pistolet	Embout avant lent, lèvre de la cartouche endommagée	Visser à fond l'embout, consulter le mode d'emploi relatif à la cartouche ; Remplacer la cartouche endommagée
Le pistolet ne travaille pas correctement.	Pièces endommagées ou souillées	Effectuer les opérations de nettoyage et de maintenance courante. Si le problème est dû à des pièces endommagées, consultez votre revendeur

12 - GARANTIE

Les pistolets et les équipements correspondants, si non consommables, sont couverts par la garantie conformément aux règlements de l'Union Européenne. Toutes les pièces qui seront jugées défectueuses par notre bureau technique seront remplacées gratuitement, seulement si retournées non altérées ou souillées et franco notre usine. Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages aux personnes et aux biens dérivant d'une utilisation impropre, ou explicitement interdite par ce manuel des produits et du pistolet, et recommande de suivre scrupuleusement les modes d'emploi. Les pistolets ou les équipements vendus démontés, modifiés ou incomplets (sur demande particulière du commettant) à cause de l'absence d'essai et d'approbation de notre bureau technique ne sont pas couverts par la garantie.

RODAC[®]

USER'S MANUAL
Caulking gun

RC118N-RC119N-RC120N