

3M™ PPS™

Type H/O Pressure Cup	Instruction Manual	GB	1
Un récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O	Manuel d'utilisation	F	9
Tipo vaso de presión H/O	Manual de Instrucciones	E	16



SAFETY INFORMATION

Please read, understand, and follow all safety information contained in these instructions prior to using the 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup. Failure to follow all instructions could result in personal injury or product damage. Retain these instructions for future reference.

Intended Use: For Professional Use Only

The 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup is intended for use by professional painters that have been trained in the safe operation and proper use of pressurized spray equipment. The 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup is designed for use in place of standard metal or non-disposable plastic pressurized cups on industrial spray guns. It is intended to operate with an operating pressure of less than or equal to (\leq) 10 psi (69 kPa 0.69 Bar) in the cup and has a built-in non-repairable “pressure relief valve” at the base of the cup to prevent over-pressurization. Operators should use a pressure regulator equipped with a pressure relief valve with automatic reset at the base of the spray gun handle to keep from over-pressurizing the cup. The 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup is intended to work with liquid coating materials that are normally applied with air pressurized spray equipment. The 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup requires the use of 3M™ PPS™ Lids and Liners which serve as a clean container and disposable barrier between the material to be sprayed and the 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup and the Retaining Collar Shroud Assembly. It is expected that all users be fully trained in the safe operation of the 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup and that they use all of the necessary personal protective equipment for the work being done. Use in any other application has not been evaluated by 3M and may lead to an unsafe condition.

NOT Intended For:

The 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup is **NOT INTENDED FOR** or designed to be used as a long-term storage container. User is responsible for determining the maximum amount of time the liquid coating materials being used can be left in the 3M™ PPS™ Lids and Liners and the Type H/O Pressure Cup. 3M recommends that liquid coating materials be removed and cleaned immediately after each spraying operation.

Explanation of Signal Word Consequences



WARNING: Indicates a potentially hazardous situation, which, if not avoided, could result in death or serious injury.



CAUTION: Indicates a potentially hazardous situation, which, if not avoided, may result in minor or moderate injury and/or property damage.



Read and understand enclosed manual prior to using this product.

Table of Contents:

Safety Information	1
Directions For Use	3
Typical Installation	5
Troubleshooting	6
Warranty & Contact Information	7

Contained in this Kit:

- One 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup
- One Retaining Collar Shroud Assembly
- One 24" length of hose
- This instruction manual

 **WARNING****To avoid risk associated with or exposure to hazardous liquids, which if not avoided, could result in death or serious injury:**

- Read, understand, and follow all safety information contained in these instructions prior to using the 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup. Failure to follow all instructions could result in personal injury or product damage. Retain these instructions for future reference.
- Always refer to the safe use recommendations from the spray gun manufacturer, the Material Safety Data Sheet and the label of the material being sprayed.
- Always wear appropriate Personal Protective Equipment including eye, respiratory, and skin protection.

 **CAUTION****To avoid the risk associated with hazardous pressure, which if not avoided, could result in minor or moderate injury and/or property damage:**

- Before each use, inspect the pressure regulator, 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup, Retaining Collar Shroud assembly and other pressure components for damage and ensure proper function according to manufacturer's instructions.
- Be sure the supply pressure to the cup is controlled equal to or less than (\leq) a maximum operating pressure of 10 psi (69 kPa, 0.69 Bar).
- Do not allow paints, coatings or materials to dry or build up in the bottom of the cup. Hardened materials may damage the built in pressure relief valve and/or result in loss of safety function.
- Never attempt to repair or block the built in pressure relief valve at the base of the 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup; any such tampering of the cup may result in loss of safety function and will void all warranties.
- Never attempt to block flow of air at the air cap of the spray gun while the unit is pressurized.
- Be sure to maintain spray gun equipment according to the manufacturer's instructions.
- Never allow the air cap to become obstructed with dried materials; periodically while spraying inspect the spray gun air cap for buildup particularly when using highly viscous materials.
- Always follow the pressure relief / material bleed-back procedure for the pressure cup described in steps 11 and 12 of the Directions For Use section of this manual.
- Always wear appropriate Personal Protective Equipment including eye, hearing and skin protection.
- Always refer to recommendations from the spray gun manufacturer and the Material Safety Data Sheet of the material being sprayed.
- Always ensure the Shroud is engaged in the Retaining Collar prior to use.
- Always ensure that the Retaining Collar is properly seated and tightened prior to use.
- Always use 3M™ PPS™ Lids and Liners for proper operation. Substitute products may cause unexpected failure.

Directions for Use:

- **For Professional Use Only.**
- **Requires the use of a 3M™ PPS™ spray gun adapter (sold separately) to attach the 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup to the spray gun. Reference Figure 1.**
- **Optional use of 3M™ PPS™ Mix Ratio Film Insert PN 16091 (Large), PN 16066 (Mini), sold separately.**
- **Requires the use of 3M™ PPS™ Lids and Liners PN 16024 (Large), PN 16114 (Mini), sold separately, to contain the material to be sprayed.**
- **Requires an operating pressure of ≤ 10 psi (69 kPa, 0.69 Bar) to the 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup. The 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup contains a built in “pressure relief valve” located in the base of the cup to avoid over pressurizing. If the pressure relief valve is damaged, the 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup must be replaced.**
- **Use Only Genuine 3M Parts and Accessories. Reference Figure 2 Component Listing.**

Setup Sequence:

1. Insert optional 3M™ PPS™ Mix Ratio Film Insert (3) into the 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup (1) if desired. Otherwise, insert a 3M™ PPS™ liner (4) into the 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup (1) and add the desired amount of material to be sprayed.
2. Insert a 3M™ PPS™ lid (5) onto the 3M™ PPS™ liner (4) and press down until secured.
3. Align the opening on the Retaining Collar Shroud Assembly (6) with the 3M™ PPS™ lid lock tabs (5a) and screw the Retaining Collar clockwise onto the 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup (1) and hand-tighten.
4. If the material will not be sprayed immediately, a 3M™ PPS™ plug (7) can be inserted into the lid spout to seal contents.
5. When ready to spray the contents, remove 3M™ PPS™ plug (7) if used, and connect the spray gun with the previously installed 3M™ PPS™ adapter to the 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup. Reference Figure 1.
 - a. While aligning the 3M™ PPS™ adapter with the tabs on the 3M™ PPS™ Lid and the Retaining Collar Shroud Assembly, press down to fully seat and then turn gun slightly clockwise until the locking tabs on the 3M™ PPS™ Retaining Collar Shroud Assembly (6a) and the 3M™ PPS™ Lid (5a) have fully engaged the lugs on the 3M™ PPS™ spray gun adapter.
6. Attach the cup pressure hose (2) from the spray gun to the pressure port (1b) on the 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup. The hose clip on the cup (1a) may be used to hold the hose securely in place while spraying.
7. Connect the spray gun to the air supply.
8. With the spray gun and the 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup held perpendicular to the ground, pull the trigger and adjust to the desired cup pressure, not to exceed a maximum operating pressure of 10 psi (69 kPa, 0.69 Bar). **Caution: Exceeding maximum operating pressure will cause the pressure relief valve (1c) at the base of the cup to open and relieve excess pressure. The relief valve will close and reset when the cup pressure is reduced.** Keep trigger pulled until air from inside the 3M™ PPS™ Lid and liner has been totally evacuated and a steady spray of material is coming from the spray-head of the gun. This will allow the gun to be held and sprayed upside down without fluid interruption.
9. Spray materials normally, periodically check the pressure to the cup to ensure pressure does not exceed maximum operating pressure.
10. When done spraying, disconnect the input air supply from the spray gun.
11. **Attention: Before disassembling the gun from the cup, the pressure must be relieved by disconnecting the cup pressure hose at the base of the cup (1b).**
12. While holding the spray gun upright, pull the trigger to allow any remaining material to drain out of the fluid passage in the spray gun and 3M™ PPS™ adapter back into the 3M™ PPS™ liner: **Attention: Failure to do so will result in a material spill on the 3M™ PPS™ Retaining Collar Shroud Assembly.**
13. Disconnect the 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup from the spray gun at the 3M™ PPS™ adapter by turning the gun counter-clockwise slightly to disengage locking tabs and pull gun upwards to separate from the cup assembly.

14. Clean the gun and adapter with appropriate materials and store appropriately.
 15. Unscrew the 3M™ PPS™ Retaining Collar Shroud Assembly (6) by turning the ring counter-clockwise and remove it from the 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup (1).
 16. Remove the 3M™ PPS™ Lid (5) and liner (4) and dispose of properly referring to the material MSDS and consulting local regulations.
 17. Clean the 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup (1) and 3M™ PPS™ Retaining Collar Shroud Assembly (6) by wiping with solvent and a lint free towel. Store in a clean, dry area.
- Caution: Do not soak in solvent.**

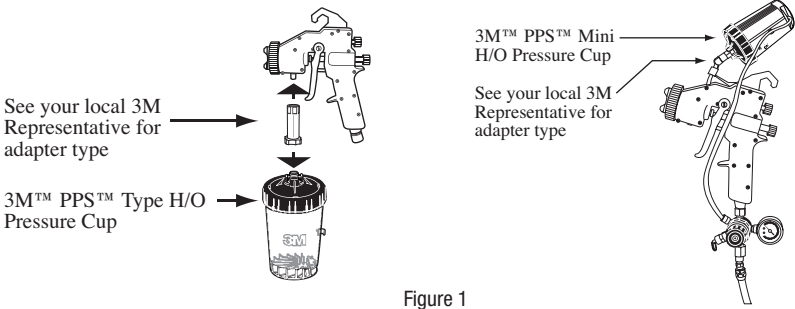


Figure 1

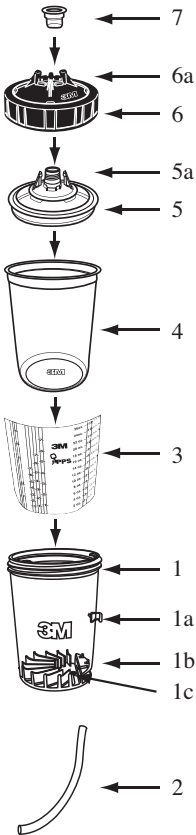


Figure 2

Component Listing

Item #	Description	3M Part Number
1	3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup (Large)	PN 16124 - Large
	3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup (Mini)	PN 16121 - Mini
1a	Pressure Hose Clip	
1b	Pressure Hose Port	
1c	Pressure Relief Valve	
2	Pressure Hose	PN 16123
3	3M™ PPS™ Mix Ratio Film Insert (Optional)	PN 16091 - Large
		PN 16066 -Mini
4	3M™ PPS™ Liner	PN 16024 (25 Lids and Liners/Kit) – Large
		PN 16114 (50 Lids and Liners/Kit) – Mini
5	3M™ PPS™ Lid	PN 16024 (25 Lids and Liners/Kit) – Large
		PN 16114 (50 Lids and Liners/Kit) – Mini
5a	Lid Lock Tabs	
6	3M™ PPS™ Retaining Collar Shroud Assembly	PN 16124 –Large
		PN 16121 –Mini
6a	Shroud Lock Tabs	
7	3M™ PPS™ Plug	Included in PN 16024 –Large
		PN 16114 –Mini

Typical Installations

Example 1:

Spray Guns designed to supply and control cup pressure from a pressure regulator mounted at the base of spray gun handle. This example uses an air compressor as supply source.

Air Pressure to Spray Gun (A) is regulated and supplied to the spray gun through air Supply hose (D). Air pressure to the 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup (B) is regulated by the Cup Pressure Regulator (E) and supplied to the 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup through Cup Pressure hose (C).

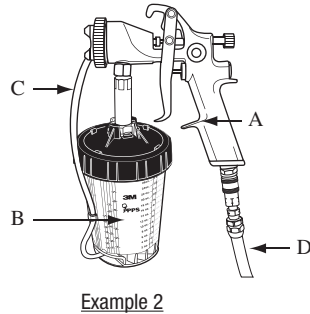
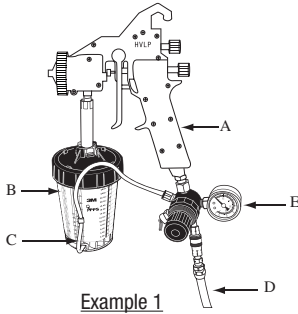
Example 2:

Spray Guns designed to supply and control cup pressure from a pressure port on the body of spray gun. This example uses an air compressor as supply source.

Air pressure to Spray Gun (A) is regulated and supplied to spray gun through Air Supply Hose (D). Air pressure to the 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup (B) is regulated by spray gun design and supplied through pressure port on body of spray gun to Cup Pressure Hose (C).

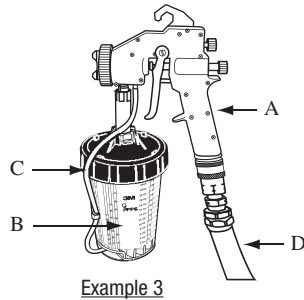
Example 3:

Spray Guns designed to supply and control cup pressure from a pressure port on the body of spray gun. This example uses a turbine as air supply source.



Key to examples:

- A. Spray Gun
- B. 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup
- C. Cup Pressure Hose
- D. Air Supply Hose
- E. Cup Pressure Regulator



Air pressure to Spray Gun (A) is regulated and supplied to spray gun from Turbine through Air Supply Hose (D). Air pressure to the 3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup (B) is regulated by spray gun design and supplied through pressure port on body of spray gun to Cup Pressure Hose (C).

TROUBLE SHOOTING:

Symptom	Action
Liner does not collapse or collapses slowly	Check air inlet connection and pressure to gun/cup. Check that air supply port on gun to cup is not plugged. Check that air supply port at base of cup is not plugged. Check cup air supply hose connection from gun to cup. Check that retaining collar shroud assembly is tight. Check that safety relief valve at base is in place.
Air leaking at retaining collar shroud assembly	Check that retaining collar shroud assembly is tight. Verify or adjust cup pressure not to exceed a maximum operating pressure of 10 psi (69 kPa 0.69 Bar).
Fluid dripping from PPS™ cup	Check that retaining collar shroud assembly is tight Check that PPS™ gun adapter is fully engaged with lid spout. Verify or adjust cup pressure not to exceed a maximum operating pressure of 10 psi (69 kPa 0.69 Bar).
Air leaking at base of cup	Check that safety relief valve at base is in place Verify or adjust cup pressure not to exceed a maximum operating pressure of 10 psi (69 kPa 0.69 Bar).
Cup air supply hose slips off air supply port at base of cup or gun regulator	Trim off ends or replace air supply hose PN 16123.

3M™ PPS™ Type H/O Pressure Cup Warranty and Limited Remedy

3M warrants that 3M products are free of defects in materials and manufacture at the time of shipment. If any product is defective in material or manufacture during the applicable warranty period, 3M's entire liability and purchaser's exclusive remedy will be, at 3M's option, either 1) replacement of product or 2) refund of the purchase price paid for each defective product, within a reasonable time after written notification of the defect and return of the defective product to 3M. THE WARRANTY STATED ABOVE IS MADE IN LIEU OF ALL OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO THE IMPLIED WARRANTY OF MERCHANTABILITY, THE IMPLIED WARRANTY OF FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, ANY IMPLIED WARRANTY ARISING OUT OF A COURSE OF DEALING OR OF PERFORMANCE, CUSTOM OR USAGE OF TRADE.

Limitation of Liability:

Each 3M product is sold subject to the limitation that 3M will not be liable for any loss or damage arising from the 3M product, whether direct, indirect, special, incidental or consequential, regardless of the legal theory asserted, including warranty, contract, negligence or strict liability.

3M™ and PPS™ are registered trademarks of 3M.

Contact Information

TO PLACE AN ORDER, contact your 3M Sales Representative or Distributor, or call 1-877-MMM-CARS (1-877-666-2277).

All written and visual data contained in this document reflects the latest product information available at the time of publication.

3M reserves the right to make changes at any time without notice.

3M Automotive Aftermarket Division

3M Center Building 223-06-N-01,

St. Paul, MN 55144-1000

www.3M.com/automotive

© 3M 2008

60-4550-2941-7

34-8700-9362-1

60-4550-3468-0

RENSEIGNEMENTS SUR LA SÉCURITÉ

Lire, comprendre et respecter tous les renseignements sur la sécurité contenus dans les présentes directives avant d'utiliser le récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™. Tout manquement aux présentes directives peut provoquer des blessures ou endommager le produit. Conserver ces directives pour référence ultérieure.

Utilisation prévue : Pour usage professionnel seulement

L'utilisation du récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™ est réservée aux peintres professionnels formés pour utiliser correctement et en toute sécurité du matériel de pulvérisation sous pression. Le récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™ remplace les récipients à pression courants en métal ou en plastique non jetables utilisés avec les pistolets de pulvérisation industriels. Il est conçu pour être utilisé à une pression interne d'au plus (j) 69 kPa ou 0,69 bar (10 lb/po²) et il est doté d'une soupape de décharge intégrée à sa base pour prévenir une pressurisation excessive. Utiliser un régulateur de pression muni d'une soupape de décharge avec réenclenchement automatique à la base de la poignée du pistolet de pulvérisation pour une accumulation excessive de pression dans le récipient. Le récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™ est conçu pour les enduits liquides habituellement appliqués à l'aide de matériel de pulvérisation pneumatique et il nécessite l'utilisation des couvercles et enveloppes SPAP™ 3M™ qui servent de contenant propre et d'écran jetable entre l'enduit à pulvériser, le récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™ et l'ensemble manchon à collier de retenue. On s'attend à ce que tous les utilisateurs reçoivent une formation complète sur l'utilisation sécuritaire du récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™ et qu'ils portent le matériel de protection individuelle approprié au travail à effectuer. L'utilisation de ce produit à toute autre fin n'a pas été évaluée par 3M et pourrait comporter des dangers.

À ÉVITER :

Le récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™ N'EST PAS CONÇU pour servir de contenant d'entreposage à long terme. Il revient à l'utilisateur de déterminer la période maximale pendant laquelle il peut garder les enduits liquides dans les couvercles, les enveloppes et le récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™. 3M recommande de purger et de nettoyer le matériel de pulvérisation immédiatement après son utilisation.

Explication des conséquences des mots indicateurs



MISE EN GARDE : Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut causer la mort ou des blessures graves.



AVERTISSEMENT : Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut causer des blessures et/ou des dommages matériels mineurs ou modérés.



Lire et comprendre le manuel ci-joint avant d'utiliser le produit.

Table des matières :

Renseignements sur la sécurité	8
Directives d'utilisation	10
Installation type	12
Dépannage	14
Renseignements sur la garantie et personne-ressource	15

Contenu de la trousse :

- Un récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™
- Un ensemble manchon à collier de retenue
- Un tuyau de 24 po
- Le présent manuel d'utilisation

 **Mise en garde**

Pour éviter les risques liés aux liquides dangereux et l'exposition à ces derniers qui, si l'on ne peut les éviter, peuvent provoquer la mort ou des blessures graves :

- Lire, comprendre et respecter tous les renseignements sur la sécurité contenus dans les présentes directives avant d'utiliser le récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™. Tout manquement aux présentes directives peut provoquer des blessures ou endommager le produit. Conserver ces directives pour référence ultérieure.
- Toujours consulter les recommandations relatives à l'utilisation sécuritaire fournies par le fabricant du pistolet de pulvérisation, les fiches signalétiques santé-sécurité et l'étiquette de l'enduit à pulvériser.
- Toujours porter le matériel de protection individuelle adéquat, notamment le matériel de protection oculaire, respiratoire et cutanée.

 **AVERTISSEMENT**

Pour éviter tout risque lié à une pression dangereuse qui, si l'on ne peut l'éviter, peut causer des blessures et/ou des dommages matériels mineurs ou modérés :

- Avant chaque utilisation, vérifier si le régulateur de pression, le récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™, l'ensemble manchon à collier de retenue et les autres composants sous pression sont endommagés et s'assurer de leur bon fonctionnement conformément aux directives du fabricant.
- S'assurer que la pression alimentant le récipient n'excède pas la pression de fonctionnement maximale de (i) 69 kPa ou 0,69 bar (10 lb/ps²).
- Éviter de laisser les peintures, enduits ou matériaux s'accumuler ou sécher au fond du récipient. Les matériaux séchés peuvent endommager la soupape de décharge intégrée et/ou supprimer la fonction de sécurité.
- Ne jamais réparer ou bloquer la soupape de décharge intégrée située à la base du récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™. Une telle modification du récipient peut supprimer la fonction de sécurité et annuler toutes les garanties.
- Ne jamais bloquer le débit d'air au niveau du chapeau d'air du pistolet de pulvérisation lorsque l'appareil est sous pression.
- Effectuer l'entretien du pistolet de pulvérisation conformément aux directives du fabricant.
- Ne jamais laisser de matières sèches s'accumuler et obstruer le chapeau d'air. Vérifier périodiquement le chapeau d'air en cours d'utilisation, surtout si l'on utilise des matières très visqueuses.
- Toujours respecter le procédé de décharge de pression et de purge de l'enduit pour le récipient à pression décrit aux étapes 11 et 12 de la section Directives d'utilisation du présent manuel.
- Toujours porter le matériel de protection individuelle adéquat, notamment le matériel de protection oculaire, de l'ouïe et cutanée.
- Toujours consulter les recommandations du fabricant du pistolet de pulvérisation et la fiche signalétique santé-sécurité de l'enduit à pulvériser.
- Toujours s'assurer que le manchon est engagé dans le collier de retenue avant l'utilisation.
- Toujours s'assurer que le collier de retenue est bien en place et suffisamment serré avant l'utilisation.
- Toujours utiliser les couvercles et enveloppes SPAP™ 3M™ pour obtenir un fonctionnement adéquat. Le fait d'utiliser d'autres produits peut provoquer une défaillance inattendue.

Directives d'utilisation :

- Pour usage professionnel seulement.
- Il faut un adaptateur de pistolet de pulvérisation SPAP™ 3M™ (vendu séparément) pour fixer le récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™ au pistolet de pulvérisation. Référence, figure 1
- L'utilisation d'une bande indicatrice de rapport de mélange 16091 SPAP™ 3M™ (vendue séparément) est facultative.
- Nécessite l'utilisation des couvercles et enveloppes 16024 SPAP™ 3M™ (vendus séparément) pour contenir l'enduit à pulvériser.
- Nécessite une pression de fonctionnement de (jÜ) 69 kPa ou 0,69 bar (10 lb/po²) au récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™. Ce dernier comporte une soupape de décharge intégrée à sa base pour prévenir une pressurisation excessive. Si la soupape de décharge est endommagée, remplacer le récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™.
- N'utiliser que des pièces et des accessoires 3M d'origine. Référence, figure 2, liste des composants

Séquence de montage :

1. Insérer au besoin la bande indicatrice de rapport de mélange SPAP™ 3M™ (3) dans le récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™ (1). Sinon, insérer l'enveloppe SPAP™ 3M™ (4) dans le récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™ (1) et ajouter la quantité voulue d'enduit à pulvériser (au plus 0,95 L ou 1 pinte).
2. Mettre un couvercle SPAP™ 3M™ (5) sur l'enveloppe SPAP™ 3M™ (4) et appuyer pour fixer.
3. Aligner l'ouverture de l'ensemble manchon à collier de retenue (6) avec les languettes de verrouillage du couvercle SPAP™ 3M™ (5a), puis serrer à la main en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre sur le récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™ (1).
4. Si l'enduit n'est pas pulvérisé immédiatement, on peut insérer un bouchon SPAP™ 3M™ (7) dans le bec du couvercle pour sceller le contenant.
5. Lorsque le contenu est prêt à être pulvérisé, retirer le bouchon SPAP™ 3M™ (7), le cas échéant, et raccorder le pistolet de pulvérisation avec l'adaptateur déjà installé, sur le récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™. Référence, figure 1
 - a. Tout en alignant l'adaptateur SPAP™ 3M™ avec les languettes du couvercle SPAP™ 3M™ et l'ensemble manchon à collier de retenue, appuyer pour engager à fond, puis tourner légèrement le pistolet dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les languettes de verrouillage de l'ensemble manchon à collier de retenue SPAP™ 3M™ (6a) et le couvercle SPAP™ 3M™ (5a) soient complètement engagées dans les pattes de l'adaptateur de pistolet de pulvérisation SPAP™ 3M™.
6. Fixer le tuyau d'air comprimé du récipient (2) au pistolet de pulvérisation et l'amener à la prise de pression du récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™. Le collier de serrage du tuyau (1a) situé sur le récipient peut être utilisé pour tenir fermement le tuyau en place pendant la pulvérisation.
7. Brancher le pistolet de pulvérisation à la source d'alimentation en air.
8. Tenir le pistolet et le récipient SPAP™ 3M™ perpendiculairement au sol, appuyer sur la gâchette et régler la pression du récipient sans excéder la pression de fonctionnement maximale de 69 kPa ou 0,69 bar (10 lb/po²). **Avertissement : Une pression supérieure à celle recommandée déclenche l'ouverture de la soupape de décharge (1c) située à la base du récipient pour relâcher la pression excédentaire. Une fois la pression du récipient réduite, la soupape de décharge se referme et se réenclenche.** Tenir la gâchette enfoncée jusqu'à l'évacuation complète de l'air dans le couvercle et l'enveloppe SPAP™ 3M™ et jusqu'à la sortie d'un jet de pulvérisation continu de la tête du pistolet. Cela permet de pulvériser en tenant le pistolet à l'envers sans interrompre la sortie de liquide.
9. Pulvériser normalement, en vérifiant régulièrement que la pression du récipient ne dépasse pas la pression de fonctionnement maximale.
10. Une fois la pulvérisation terminée, débrancher la source d'alimentation en air du pistolet.
11. **Attention : Avant de détacher le pistolet du récipient, relâcher la pression en débranchant le tuyau d'air comprimé à la base du récipient (1b).**

12. Tenir le pistolet à l'endroit et appuyer sur la gâchette pour purger les conduits du pistolet et de l'adaptateur SPAP™ 3M™ et faire redescendre le reste d'enduit dans l'enveloppe SPAP™ 3M™.
Attention : Cette étape est nécessaire, sans quoi il y aura déversement d'enduit sur l'ensemble manchon à collier de retenue SPAP™ 3M™.
13. Débrancher le récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™ de l'adaptateur de pistolet SPAP™ 3M™ en tournant légèrement le pistolet dans le sens contraire des aiguilles d'une montre afin de dégager les languettes de verrouillage et en le tirant vers le haut pour le séparer du récipient.
14. Nettoyer le pistolet et l'adaptateur avec les produits appropriés et les entreposer correctement.
15. Dévisser l'ensemble manchon à collier de retenue SPAP™ 3M™ (6) en tournant le collier dans le sens contraire des aiguilles d'une montre et retirant ce dernier du récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™ (1).
16. Retirer le couvercle (5) et l'enveloppe SPAP™ 3M™ (6) et les mettre au rebut conformément aux FSSS de l'enduit pulvérisé et à la réglementation locale.
17. Nettoyer le récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™ (1) et l'ensemble manchon à collier de retenue SPAP™ 3M™ (6) en les essuyant avec un solvant et un chiffon sans charpie. Les entreposer dans un endroit propre et sec. **Avertissement : Éviter de les faire tremper dans du solvant.**

Adaptateur de pistolet de pulvérisation 16054 SPAP™ 3M™ utilisé avec la plupart des pistolets de pulvérisation alimentés par siphon.

Récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™

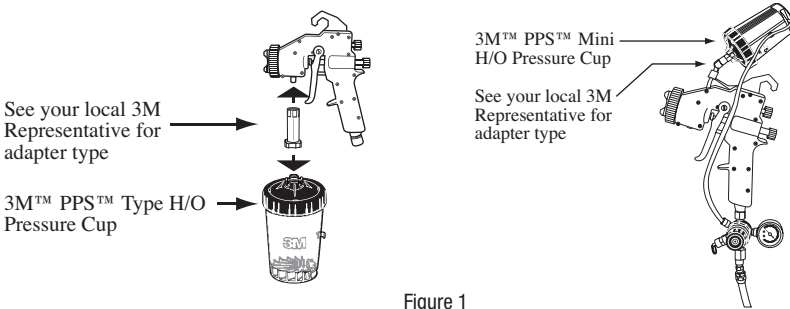


Figure 1

Liste des composants

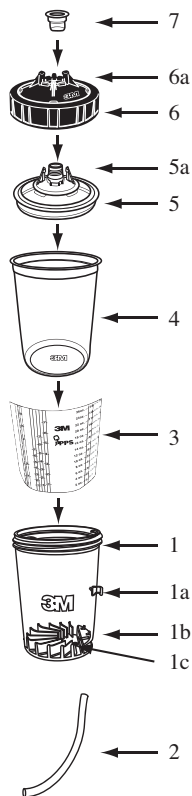


Figure 2

Article n°	Description	N° de pièce 3M
1	Godet à pression 3M™ PPS™ Type H/O (Grand)	Numéro 16124 - Grand
	Godet à pression 3M™ PPS™ Type H/O (Mini)	Numéro 16121 - Mini
1a	Collier de serrage du tuyau d'air comprimé	
1b	Orifice pour tuyau d'air comprimé	
1c	Soupape de Décharge	
2	Tuyau d'air comprimé	Numéro 16123
3	Bande Indicatrice de Rapport de Mélange 16091 SPAP™ 3M™ (Facultative)	Numéro 16091 - Grand
		Numéro 16066 - Mini
4	Enveloppe 16024 SPAP™ 3M™	Numéro 16024 (25 Couvercles et Contenants/Ensemble) - Grand
		Numéro 16114 (50 Couvercles et Contenants/Ensemble) - Mini
5	Couvercle 16024 SPAP™ 3M™	Numéro 16024 (25 Couvercles et Contenants/Ensemble) - Grand
		Numéro 16114 (50 Couvercles et Contenants/Ensemble) - Mini
5a	Languettes de Verrouillage de Couvercle	
6	Ensemble Manchon à Collier de Retenue SPAP™ 3M™	Numéro 16124 - Grand
6a	Languettes de Verrouillage du Manchon	Numéro 16121 - Mini
7	Bouchon SPAP™ 3M™	Inclut dans numéro 16024 - Grand
		Numéro 16114 - Mini

Installations types

Exemple 1 :

Pistolets de pulvérisation conçus pour fournir une pression d'alimentation au récipient et la maintenir à partir d'un régulateur de pression monté à la base de la poignée des pistolets. Dans cet exemple, la source d'alimentation est un compresseur d'air.

Le tuyau d'air comprimé (D) régule et fournit la pression d'air au pistolet de pulvérisation (A). Le régulateur de pression du récipient (E) régule la pression d'air au récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™ (B) et alimente ce dernier par le tuyau d'air comprimé (C).

Exemple 2 :

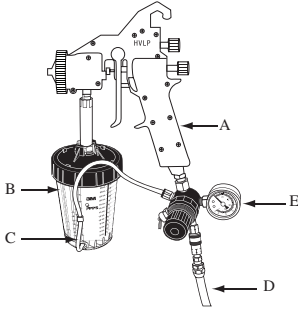
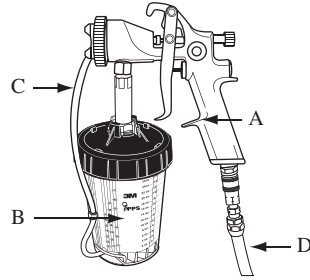
Pistolets de pulvérisation conçus pour fournir une pression d'alimentation au récipient et la maintenir à partir d'une prise de pression sur le corps du pistolet. Dans cet exemple, la source d'alimentation est un compresseur d'air.

Le tuyau d'air comprimé (D) régule et fournit la pression d'air au pistolet de pulvérisation (A). La pression d'air au récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™ (B) est régulée par le pistolet de pulvérisation et acheminée au tuyau d'air comprimé du récipient (C) par la prise de pression située sur le corps du pistolet.

Exemple 3 :

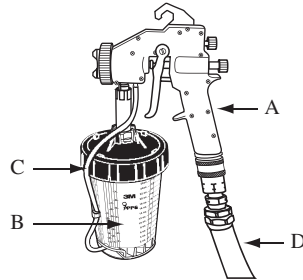
Pistolets de pulvérisation conçus pour fournir une pression d'alimentation au récipient et la maintenir à partir d'une prise de pression sur le corps du pistolet. Cet exemple de pistolet utilise une turbine comme source d'alimentation en air.

La pression d'air au pistolet de pulvérisation (A) est régulée et fournie par une turbine au moyen du tuyau d'air comprimé (D). La pression d'air au récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™ (B) est régulée par le pistolet de pulvérisation et acheminée au tuyau d'air comprimé du récipient (C) par la prise de pression située sur le corps du pistolet.

**Exemple 1****Exemple 2**

Éléments clés des exemples :

- A. Pistolet de pulvérisation
- B. Récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™
- C. Tuyau d'air comprimé du récipient
- D. Tuyau d'air comprimé
- E. Régulateur de pression du récipient

**Exemple 3**

Dépannage :

Symptôme	Solution
L'enveloppe ne se comprime pas ou se comprime lentement	<p>Vérifier l'orifice d'admission d'air et la pression au pistolet et au récipient</p> <p>S'assurer que l'orifice d'alimentation en air sur le pistolet vers le récipient n'est pas bloqué</p> <p>S'assurer que l'orifice d'alimentation en air à la base du récipient n'est pas bloqué</p> <p>Vérifier le raccord du tuyau d'air comprimé qui relie le pistolet au récipient</p> <p>S'assurer que l'ensemble manchon à collier de retenue est bien serré</p> <p>S'assurer que la soupape de décharge située sur la base est en place</p>
Il y a une fuite d'air au niveau de l'ensemble manchon à collier de retenue	<p>S'assurer que l'ensemble manchon à collier de retenue est bien serré</p> <p>Vérifier ou régler la pression au récipient de manière à ne pas dépasser la pression de fonctionnement maximale de 69 kPa ou 0,69 bar (10 lb/po²)</p>
Du liquide dégouline du récipient SPAP™	<p>S'assurer que l'ensemble manchon à collier de retenue est bien serré</p> <p>S'assurer que l'adaptateur de pistolet SPAP™ est engagé à fond avec le bec verseur du couvercle</p> <p>Vérifier ou régler la pression au récipient de manière à ne pas dépasser la pression de fonctionnement maximale de 69 kPa ou 0,69 bar (10 lb/po²)</p>
<p>Il y a une fuite d'air à la base du récipient</p> <p>Le tuyau d'alimentation en air du récipient glisse du raccord d'alimentation à la base du récipient ou du régulateur du pistolet</p>	<p>S'assurer que la soupape de décharge située sur la base est en place</p> <p>Vérifier ou régler la pression au récipient de manière à ne pas dépasser la pression de fonctionnement maximale de 69 kPa ou 0,69 bar (10 lb/po²)</p> <p>Couper les extrémités du tuyau ou remplacer ce dernier (produit 16123).</p>

Récipient pour pistolet de pulvérisation à pression de type H/O SPAP™ 3M™ Garantie et limite de recours

3M garantit que les produits 3M sont exempts de défauts de matériaux et de fabrication au moment de l'expédition. Si un produit présente un défaut de matériau ou de fabrication pendant la période de garantie applicable, l'entière responsabilité de 3M et l'unique recours de l'acheteur sera, au gré de 3M, soit de remplacer le produit; soit de rembourser le prix d'achat de chaque produit défectueux, si 3M reçoit dans un délai raisonnable un avis écrit sur la défectuosité ainsi que le produit défectueux. LA GARANTIE CI-DESSUS TIENT LIEU DE TOUTE GARANTIE EXPLICITE OU IMPLICITE, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, DE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE ET D'ADAPTATION À UN USAGE PARTICULIER ET DE TOUTE AUTRE GARANTIE IMPLICITE DÉCOULANT DE LA CONDUITE DES AFFAIRES, DES PRATIQUES COURANTES ET DES USAGES DU COMMERCE.

Limite de responsabilité :

Chaque produit 3M est vendu sous réserve d'une limite de responsabilité selon laquelle 3M ne saurait être tenue responsable des pertes ou dommages directs, indirects, spéciaux, fortuits ou conséquents découlant de l'utilisation de ce produit 3M, quelle que soit la théorie juridique dont on se prévaut, y compris celles de responsabilité contractuelle, de violation de garantie, de négligence ou de responsabilité stricte.

3M et SPAP sont des marques de commerce de 3M, utilisées sous licence au Canada.

Renseignements sur la personne-ressource

POUR PASSER UNE COMMANDE, communiquer avec le représentant des ventes de 3M ou le distributeur de produits 3M de sa région, ou composer le 1 877 666-2277.

Toutes les données écrites et visuelles contenues aux présentes reflètent les plus récents renseignements connus sur le produit au moment de la publication.

3M se réserve le droit d'y apporter des modifications en tout temps sans préavis.

Division du marché après-vente pour l'automobile de 3M

3M Center Building 223-06-N-01,
St. Paul, MN 55144-1000
www.3M.com/automotive
© 3M 2008

60-4550-2941-7
34-8700-9362-1

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

Por favor, lea, comprenda y respete toda la información de seguridad incluida en estas instrucciones antes de utilizar el PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O. Si no respeta todas las instrucciones podrían generarse lesiones personales o daños en el producto. Conserve estas instrucciones como referencia futura.

Uso previsto: Para uso profesional únicamente

El PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O está diseñado para ser usado por pintores profesionales que hayan recibido capacitación para operar el dispositivo con seguridad y hacer correcto uso del equipo rociador a presión. El PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O está diseñado para ser usado en lugar de vasos de presión plásticos de metal o no desechables estándar en pistolas rociadoras industriales. Está ideado para funcionar con una presión menor o igual a (¡Ü) 10 psi (69 kPa 0,69 Bar) en el vaso y cuenta con una "válvula de liberación de presión" no reparable integrada en la base del vaso para evitar que se generen presiones excesivas. Los pintores deberán usar un regulador de presión equipado con una válvula de liberación de presión con reinicio automático en la base de la manija de la pistola rociadora para evitar que se generen presiones excesivas en el vaso. El PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O está diseñado para funcionar con materiales de recubrimiento líquidos que se aplican normalmente con equipos rociadores a presión de aire. El PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O requiere el uso de tapas y forros PPS™ de 3M™ que sirven como un contenedor limpio y barrera desechable entre el material que se rocía y el PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O y el Conjunto de recubrimiento del collar de contención. Se espera que todos los usuarios estén totalmente capacitados para operar el PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O con seguridad y que utilicen todo el equipo de protección personal necesario para realizar el trabajo. El uso de este dispositivo en cualquier otra aplicación que no haya sido evaluada por 3M podría generar situaciones inseguras.

NO está diseñado para:

El PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O NO ESTÁ IDEADO PARA ni diseñado para ser usado como contenedor a largo plazo. El usuario es responsable de determinar el período máximo de tiempo que se pueden dejar los materiales de recubrimiento líquidos utilizados dentro de las tapas y forros PPS™ de 3M™ y del vaso de presión tipo H/O. 3M recomienda que los materiales de recubrimiento líquidos se retiren y que se limpie el dispositivo inmediatamente después de cada operación de rociado.

Explicación de las consecuencias de las Leyendas impresas



ADVERTENCIA: Indica una situación de posible peligro que, de no evitarse, podría ocasionar la muerte o lesiones graves.



PRECAUCIÓN: Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, puede provocar lesiones menores o moderadas o daños materiales.



Lea y comprenda el manual adjunto antes de utilizar este producto.

Tabla de contenidos:

Información de seguridad	16
Instrucciones de uso	18
Instalación típica	21
Solución de problemas	22
Garantía e información de contacto	23

En este juego se incluye:

- Un PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O
- Un conjunto de recubrimiento del collar de contención
- Una manguera de 24" de largo
- Este manual de instrucciones

ADVERTENCIA

Para evitar riesgos asociados con o la exposición a líquidos peligrosos que, de no evitarse, podrían ocasionar la muerte o lesiones graves:

- Lea, comprenda y respete toda la información de seguridad incluida en estas instrucciones antes de utilizar el PPST™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O. Si no respeta todas las instrucciones podrían generarse lesiones personales o daños en el producto. Conserve estas instrucciones como referencia futura.
- Siempre consulte las recomendaciones de uso seguro del fabricante de la pistola rociadora, la Hoja de datos de seguridad de los materiales y la etiqueta del material que se rocía.
- Utilice siempre equipos de protección personal adecuados: protección para los ojos, para las vías respiratorias y para la piel.

Precaución

Para evitar los riesgos asociados con un nivel peligroso de presión que, de no evitarse, podrían ocasionar lesiones leves o moderadas y/o daños materiales:

- Antes de cada uso, inspeccione el regulador de presión, el PPST™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O, el conjunto de recubrimiento del collar de contención y los demás componentes a presión en busca de daños y asegúrese de que funcionen correctamente de acuerdo con las instrucciones del fabricante.
- Asegúrese de que la presión suministrada al vaso esté controlada y sea menor o igual a (iÜ) una presión de operación máxima de 10 psi (69 kPa, 0,69 Bar).
- No deje que las pinturas, recubrimientos o materiales se sequen o acumulen en la parte inferior del vaso. Los materiales resacos pueden dañar la válvula de liberación de presión integrada y/u ocasionar falencias en la función de seguridad.
- Nunca intente reparar o bloquear la válvula de liberación de presión integrada en la base del PPST™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O; toda manipulación del vaso podría ocasionar falencias en la función de seguridad y anular todas las garantías.
- Nunca intente bloquear el flujo de aire en la tapa de aire de la pistola rociadora mientras la unidad está presurizada.
- Asegúrese de mantener el equipo de la pistola rociadora en las condiciones especificadas en las instrucciones del fabricante.
- Nunca deje que la tapa de aire quede obstruida con materiales secos; mientras rocía, inspeccione periódicamente la tapa de aire de la pistola rociadora en busca de acumulación de partículas, especialmente cuando utilice materiales de alto índice de viscosidad.
- Respete siempre el procedimiento de liberación de presión / purga del remanente acumulado del vaso de presión que se describe en los pasos 11 y 12 of de las Instrucciones de uso de ese manual.
- Utilice siempre equipos de protección personal adecuados: protección para los ojos, para los oídos y para la piel.
- Siempre consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola rociadora y la Hoja de datos de seguridad del material que se rocía.
- Siempre asegúrese de que el recubrimiento esté enganchado al collar de contención antes de usar el dispositivo.
- Siempre asegúrese de que el collar de contención se encuentre correctamente asentado y ajustado antes de usar el dispositivo.
- Siempre utilice tapas y forros PPST™ de 3M™ para que el dispositivo funcione correctamente. Todo producto sustituto podría ocasionar fallas inesperadas.

Instrucciones de Uso:

- Sólo para uso profesional.
- Requiere el uso de un adaptador para pistola rociadora PPS™ de 3M™ (se vende por separado) par acoplar el PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O a la pistola rociadora. Figura de referencia 1
- Uso opcional del separador de película de relación de mezcla PN 16091 PPS™ de 3M™ (se vende por separado) si lo desea.
- Requiere el uso de tapas y forros PPS™ PN 16024 de 3M™ (se venden por separado) para contener el material que se rociará.
- Requiere una presión de operación de ¡Ü 10 psi (69 kPa, 0,69 Bar) en el PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O. El PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O contiene una “válvula de liberación de presión” situada en la base del vaso para evitar que se generen presiones excesivas. Si se daña la válvula de liberación de presión, deberá reemplazarse el PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O.
- Sólo utilice piezas y accesorios 3M originales. Figura de referencia 2: listado de componentes

Secuencia de configuración:

1. Inserte el separador de película de relación de mezcla opcional (3) PPS™ de 3M™ en el PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O (1) si lo desea. En caso contrario, inserte un forro (4) PPS™ de 3M™ en el PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O (1) y agregue la cantidad deseada de material a rociar (hasta un cuarto/0,95 litros).
2. Inserte una tapa (5) PPS™ de 3M™ sobre el forro (4) PPS™ de 3M™ y ejerza presión hacia abajo hasta que quede fijo.
3. Alinee la apertura del conjunto de recubrimiento del collar de retención (6) con las lengüetas de bloqueo (5a) de la tapa PPS™ de 3M™ y el atornille el collar de retención en sentido horario sobre el PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O (1) y apriete a mano.
4. Si el material no se rociará inmediatamente, se puede insertar un tapón (7) PPS™ de 3M™ en el pico de la tapa para sellar el contenido.
5. Cuando esté preparado para rociar el contenido, retire el tapón (7) PPS™ de 3M™ (si lo utilizó), y conecte la pistola rociadora con el adaptador PPS™ de 3M™ previamente instalado en el PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O. Figura de referencia 1
 - a. Cuando alinee el adaptador PPS™ de 3M™ con las lengüetas de la tapa PPS™ 3M™ y el conjunto de recubrimiento del collar de contención, ejerza presión hacia abajo para asentar por completo y, luego, gire la pistola ligeramente en sentido horario hasta que las lengüetas de bloqueo del conjunto de recubrimiento del collar de retención (6a) PPS™ de 3M™ y la tapa (5ª) PPS™ de 3M™ hayan enganchado por completo los casquillos sobre el adaptador de la pistola rociadora PPS™ de 3M™.
6. Acople la manguera de presión del vaso (2) de la pistola rociadora al puerto de presión (1b) del PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O. El clip de la manguera del vaso (1a) se puede utilizar para sostener la manguera en posición firme en su lugar mientras se rocía.
7. Conecte la pistola rociadora al suministro de aire.
8. Con la pistola rociadora y el PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O perpendiculares al piso, apriete el gatillo y ajuste el valor de presión deseado del vaso sin exceder una presión de operación máxima de 10 psi (69 kPa, 0,69 Bar). **Precaución: Exceder la presión de operación máxima hará que la válvula de liberación de presión (1c) de la base del vaso se abra y deje salir el exceso de presión. La válvula de liberación se cerrará y reiniciará cuando se reduzca la presión del vaso.** Mantenga el gatillo presionado hasta que el aire del interior de la tapa y el forro PPS™ de 3M™ haya sido totalmente evacuado y que el material rociado salga de la cabeza rociadora de la pistola en forma pareja. Esto permitirá sostener la pistola y rociar el material con la pistola boca abajo sin que se registre interrupción alguna en el fluido.
9. Rocíe los materiales normalmente, compruebe periódicamente que la presión del vaso no exceda la presión de operación máxima.
10. Cuando haya terminado de rociar, desconecte el suministro de aire de entrada de la pistola.

11. **Atención:** Antes de desconectar la pistola del vaso, se debe dejar salir la presión desconectando la manguera de presión del vaso en la base del vaso (1b).
12. Mientras sostiene la pistola rociadora en posición vertical, apriete el gatillo para permitir la purga de todo material remanente del pasaje de fluido en la pistola y vuelva a colocar el adaptador PPS™ de 3M™ en el forro PPS™ de 3M™. **Atención: Si no lo hace, se provocará un derrame de material en el conjunto de recubrimiento de retención PPS™ de 3M™.**
13. Desconecte el PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O de la pistola rociadora en el adaptador PPS™ de 3M™ haciendo girar la pistola ligeramente en sentido antihorario para desenganchar las lengüetas de bloqueo y jale la pistola hacia arriba para separarla del conjunto del vaso.
14. Limpie la pistola y el adaptador con los materiales adecuados y guárdelos correctamente.
15. Destornille el conjunto de recubrimiento del collar de retención (6) PPS™ de 3M™ haciendo girar el anillo en sentido antihorario y extráigalo del PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O (1).
16. Extraiga la tapa (5) y el forro (4) PPS™ de 3M™ y deséchelos correctamente de acuerdo con la hoja de datos (MSDS) de materiales y las regulaciones locales.
17. Limpie el PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O (1) y el conjunto de recubrimiento del collar de contención (6) PPS™ de 3M™ con un solvente y una toalla que no genere pelusas. Guarde todas las piezas en un área limpia y seca.

Precaución: No embeba las piezas en solvente.

Adaptador para pistola rociadora PN16054 PPS™ de 3M™ usado en la mayoría de las pistolas rociadoras con alimentación tipo sifón

PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O

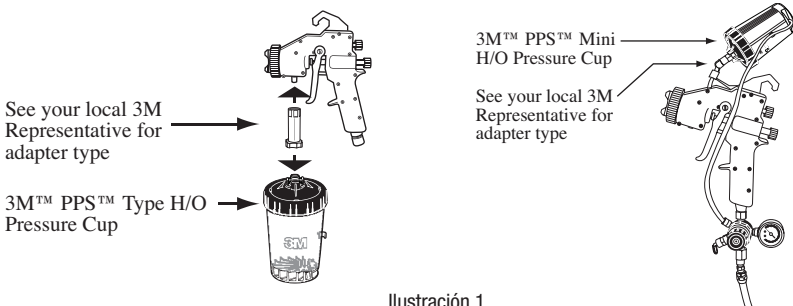
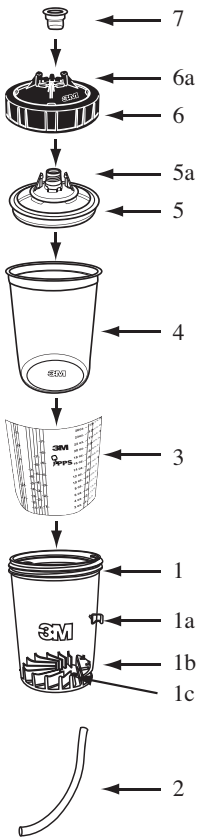


Ilustración 1

Listado de componentes



Elemento N°	Descripción	Número de Pieza 3M
1	Copa Presurizada Tipo H/O Grande) PPS™ de 3M™	PN 16124 - Grande
	Copa Presurizada Tipo H/O (Mini) PPS™ de 3M™	PN 16121 - Mini
1a	Clip de la Manguera de Presión	
1b	Puerto de la Manguera de Presión	
1c	Válvula de Liberación de Presión	
2	Manguera de Presión	PN 16123
3	Separador de Película de Relación de Mezcla PPS™ de 3M™ (Opcional)	PN 16091 – Grande PN 16066 – Mini
	4	Forro PPS™ de 3M™
5	Tapa PPS™ de 3M™	PN 16024 (25 tapas y forros por juego) – Grande PN 16114 (50 tapas y forros por juego) – Mini
5a	Lengüetas de Bloqueo de la Tapa	
6	Conjunto de Recubrimiento del Collar de Retención PPS™ de 3M™	PN 16124 – Grande PN 16121 – Mini
6a	Lengüetas de Bloqueo del Recubrimiento	
7	Tapón PPS™ de 3M™	Se incluye en PN 16024 – Grande PN 16114 – Mini

Instalaciones típicas

Ejemplo 1:

Pistolas rociadoras diseñadas para suministrar y controlar la presión del vaso desde un regulador de presión montado en la base de la manija de la pistola. En este ejemplo se utiliza un compresor de aire como fuente de alimentación.

La presión de aire suministrada a la pistola rociadora (A) es regulada por y proviene de la manguera de suministro de aire (D). La presión de aire suministrada al PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O (B) es regulada por el Regulador de presión del vaso (E) y suministrada al PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O mediante la Manguera de presión del vaso (C).

Ejemplo 2:

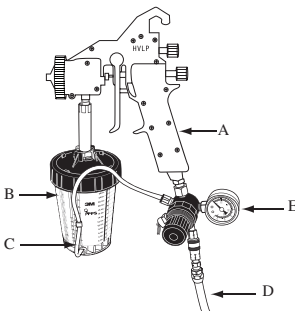
Pistolas rociadoras diseñadas para suministrar y controlar la presión del vaso desde un puerto de presión en el cuerpo de la pistola. En este ejemplo se utiliza un compresor de aire como fuente de alimentación.

La presión de aire suministrada a la Pistola rociadora (A) es regulada por y proviene de la Manguera de suministro de aire (D). La presión de aire suministrada al PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O (B) es regulada por el diseño de la pistola rociadora y suministrada a través del puerto de presión en el cuerpo de la pistola a la Manguera de presión del vaso (C).

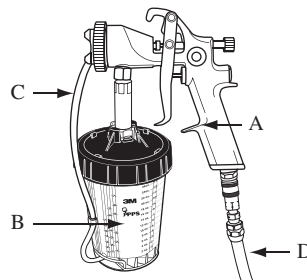
Ejemplo 3:

Pistolas rociadoras diseñadas para suministrar y controlar la presión del vaso desde un puerto de presión en el cuerpo de la pistola. En este ejemplo se utiliza una turbina como fuente de alimentación de aire.

La presión de aire suministrada a la Pistola rociadora (A) es regulada por y proviene de la Turbina a través de la Manguera de suministro de aire (D). La presión de aire suministrada al PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O (B) es regulada por el diseño de la pistola rociadora y suministrada a través del puerto de presión en el cuerpo de la pistola a la Manguera de presión del vaso (C).



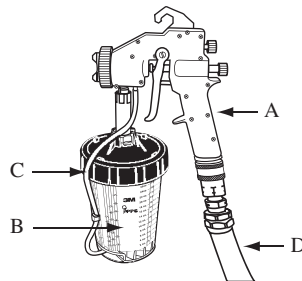
Ejemplo 1:



Ejemplo 1:

Referencias de los ejemplos:

- A. Pistola rociadora
- B. PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O
- C. Manguera de presión del vaso
- D. Manguera de suministro de aire
- E. Regulador de presión del vaso



Ejemplo 3:

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS:

Síntoma	Acción
El forro no se pliega o lo hace lentamente	<p>Revise la conexión de entrada de aire y la presión de entrada a</p> <p>Compruebe que el puerto de suministro de aire de la pistola al vaso no esté tapado</p> <p>Compruebe que el puerto de suministro de aire de la base del vaso no esté tapado</p> <p>Compruebe la conexión de la manguera de suministro de aire de la pistola al vaso</p> <p>Compruebe que el conjunto de recubrimiento del collar de contención esté firme</p> <p>Compruebe que la válvula de liberación de presión de seguridad de la base esté en su lugar</p>
Fuga de aire en el conjunto de recubrimiento del collar de retención	<p>Compruebe que el conjunto de recubrimiento del collar de contención esté firme</p> <p>Verifique o ajuste la presión del vaso para que no exceda un valor máximo de operación de 10 psi (69 kPa, 0,69 Bar)</p>
Derrame de fluido desde el vaso PPS™	<p>Compruebe que el conjunto de recubrimiento del collar de contención esté firme</p> <p>Compruebe que el adaptador para la pistola PPS™ esté totalmente enganchado al pico de la tapa</p> <p>Verifique o ajuste la presión del vaso para que no exceda un valor máximo de operación de 10 psi (69 kPa, 0,69 Bar)</p>
Fuga de aire en la base del vaso	<p>Compruebe que la válvula de liberación de presión de seguridad de la base esté en su lugar</p> <p>Verifique o ajuste la presión del vaso para que no exceda un valor máximo de operación de 10 psi (69 kPa, 0,69 Bar)</p>
La manguera de suministro de aire del vaso se despegó del puerto de suministro de aire de la base del vaso o del regulador de la pistola	Corte los extremos o reemplace la manguera de suministro de aire PN 16123.

PPS™ de 3M™ tipo vaso de presión H/O **Garantía y recursos limitados**

3M garantiza que los productos de 3M no tienen defectos de materiales ni de fabricación en el momento su envío. Si cualquier producto presentara defectos materiales o de fabricación durante el período de garantía aplicable, la responsabilidad íntegra de 3M y la única solución para el cliente será, a opción de 3M, 1) sustitución del producto, o bien 2) reembolso del precio de compra abonado por cada producto defectuoso, dentro de un período de tiempo razonable posterior a la notificación por escrito del defecto y la devolución del producto defectuoso a 3M. LA GARANTÍA ANTERIOR SUSTITUYE TODA OTRA GARANTÍA, TANTO EXPLÍCITA COMO IMPLÍCITA, E INCLUYE PERO NO SE LIMITA A LA GARANTÍA IMPLÍCITA DE COMERCIABILIDAD, LA GARANTÍA IMPLÍCITA DE DISEÑO ADECUADO PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR, TODA GARANTÍA IMPLÍCITA QUE SE GENERARA POR EL CURSO DE LA OPERACIÓN COMERCIAL O DEL DESEMPEÑO, PERSONALIZACIÓN O USO DE COMERCIO.

LIMITACIÓN DE RESPONSABILIDAD:

Cada producto de 3M se vende supeditado a la limitación de que 3M no es responsable por ninguna pérdida o daño emergente del producto de 3M, ya sea directo, indirecto, especial, incidental, o consecuente, incluyendo garantías, contratos, negligencia o responsabilidad estricta.

3M™ y PPS™ son marcas comerciales registradas de 3M.

Información de contacto

SI DESEA HACER UN PEDIDO, comuníquese con su representante de ventas o distribuidor 3M, o llame al 1-877-MMM-CARS (1-877-666-2277).

Todos los datos escritos y visuales contenidos en este documento reflejan la última información disponible sobre el producto al momento de la publicación.

3M se reserva el derecho a realizar cambios en cualquier momento sin previo aviso.

División de Productos Automotores de 3M

3M Center Building 223-06-N-01,
St. Paul, MN 55144-1000
www.3M.com/automotive
© 3M 2008

60-4550-2941-7
34-8700-9362-1

Contact: Correen Rosenberger

Creator: deZinnia.2

Spec # 34-8700-9362-1

Structure: SS-16585

Inks: Black

Date: 4/16/08

Scale:  1 Inch