

XM™ 双组份喷涂机

3A0007L

ZH

用于危险场所和非危险场所的双组份环氧树脂和聚氨酯保护涂层的喷涂。

仅供专业人员使用。

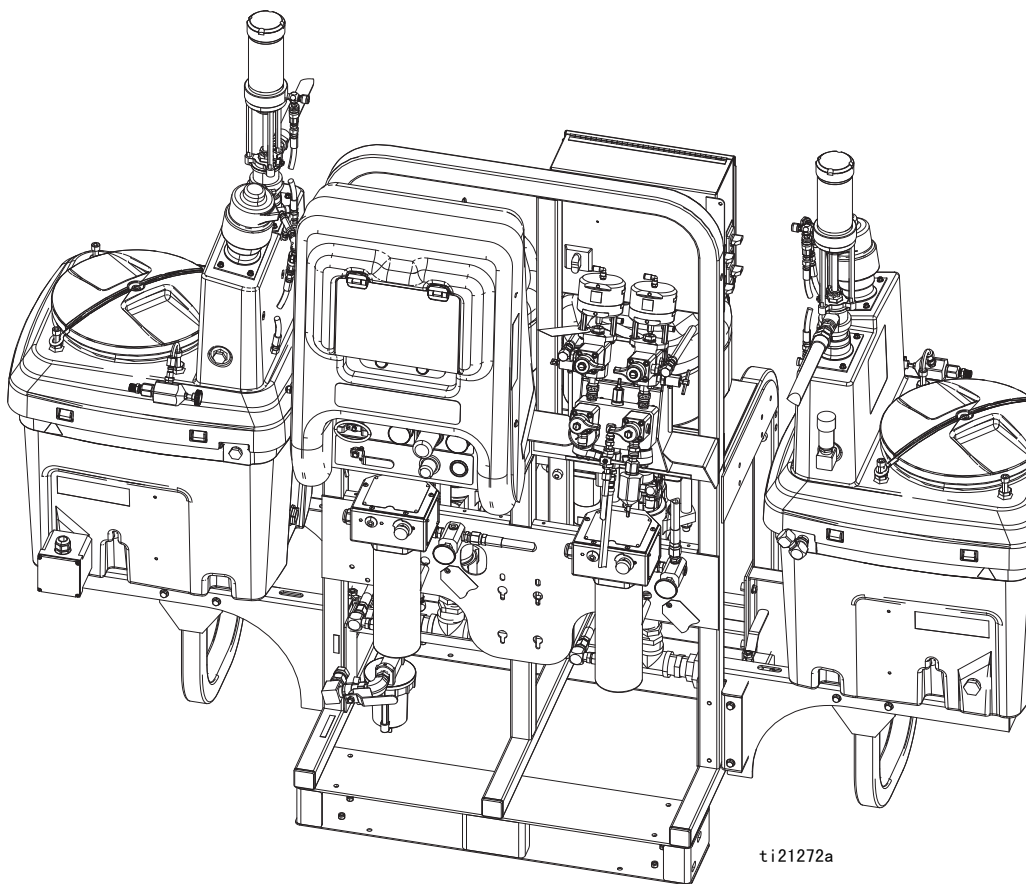


重要安全说明

请阅读本手册的所有警告及说明。
请妥善保存这些说明。

有关型号资料和机构认证，请参见第 7 页。
最大工作压力，请参见第 87 页。

- 5:1 供料泵套件, 256276
- 256260 (绿色)
- 24N011 (蓝色)
- 2:1 料桶进料套件, 256232
- 5:1 料桶进料套件, 256255
- 料斗/软管加热循环套件, 256273
- 干燥剂型干燥器套件, 256512
- 脚轮套件, 256262
- 用于在 XM 喷涂机架安装脚轮。有关更多信息，
请参见手册 406690。
- 软管架套件, 256263。
- 下缸体滤网和阀套件, 256653
- 电子加热软管电源套件, 256876
- 用于监视并控制低电压加热软管中的流体温度。
有关更多信息，请参见手册 313258。
- 5000 psi 双组份主加热软管套件
- 用于另外添加部分的电子加热软管套件。
- Xtreme 泵吸湿杯扳手, 15T258
- Xtreme 泵过滤器扳手, 16G819
- 10:1 料桶进料套件, 256433
- 交流发电机转换套件, 256991
- 混合歧管套件, 255684
- 远程混合歧管和管架套件, 256980
- 节流阀套件, 24F284
- 节流阀扳手, 126786



ti21272a



目录

相关手册	3	系统验证	40
警告	4	混合情况和整体性能测试	40
型号	7	泵和计量测试	40
概述	9	批量分注或比率测试	43
用途	9	排空和冲洗整个系统	
异氰酸酯危险	9	(使用新喷涂机或工作结束时)	45
涂料自燃	9	从 USB 下载数据	47
异氰酸酯的湿气敏感性	9	USB 日志	47
A 组份和 B 组份	10	下载设置	47
更换涂料	10	下载步骤	47
位置	11	维护	49
接地	11	过滤器	49
正确吊起喷涂机	11	密封件	49
首次系统设置	12	清洗步骤	49
组件识别	13	故障排除	50
用户界面	17	LED 指示灯诊断信息	51
设置	19	附件和配件包	52
连接电源线	19	附录 A	54
配置电源	20	用户界面显示屏	54
带防爆加热器喷涂机的接线	21	更改设置	54
连接供气装置	21	设置模式屏幕	55
连接流体软管组件	22	自动显示屏幕	70
调整衬垫螺母	22	附录 B	71
基本操作	23	附录 C	73
开启电源 (交流发电机供电系统)	23	电源线指南	73
开启电源 (壁式供电系统)	23	附录 D	74
调节比率和设置	23	警报	74
最终设置	23	查看警报	74
查看警报	23	诊断警报	74
设置系统设置 (可选)	24	清除警报	74
设置维护参数 (可选)	25	尺寸	83
设置喷涂机限值 (可选)	26	泵性能图表	86
填料	27	技术数据	87
填装 A 流体和 B 流体	27	Graco 标准保修	88
给溶剂冲洗泵填料	29	Graco 信息	88
再循环	30		
无加热	30		
有加热	31		
加热流体	31		
喷洒	32		
调整 B 机器出口的限流	33		
泄压步骤	34		
冲洗混合涂料	36		
驻停流体泵操纵杆	38		
关闭整个系统	39		

相关手册

这些手册可以从 www.graco.com 网站上获得。

各部件手册（美国英语）

手册	描述
313289	XM 双组份喷涂机备用零部件
313292	XM 双组份 OEM 喷涂机零部件说明书
311762	Xtreme [®] 活塞泵零部件说明书
311238	NXT [™] 气动马达，零配件说明书
312747	夹壁料斗配件包零配件说明书
309524	Viscon [®] HP 加热器零部件说明书
312145	XTR [™] 5 和 XTR [™] 7 喷枪零部件说明书
312769	进料泵和搅拌器配件包零配件说明书
312794	Merkur [®] 泵组件零部件说明书
406699	7 加仑料斗安装套件零部件说明书
406739	干燥剂套件零部件说明书
406690	脚轮配件包，零配件说明书
406691	软管架套件零部件说明书
313258	电热软管电源套件零部件说明书
313259	料斗或软管加热循环配件包，说明书 - 零配件
312770	下缸体过滤器和阀套件零部件说明书
312749	XM 混合歧管套件零部件说明书
313293	交流发电机转换配件包零配件说明书
313342	分料阀修理配件包零配件说明书
313343	大流量重载截止止回阀修理套件零部件说明书

附件和配件包

						
不是所有的附件和套件均获准用于危险场所。有关获准的详细信息，请参见具体的附件和套件手册。						

20 加仑料斗套件，255963

一个完整的双壁 20 加仑料斗。有关更多信息，请参见手册 312747。

料斗加热器套件 (240V)，256257

用于在 20 加仑料斗中加热流体。有关更多信息，请参见手册 312747。

通用料斗流体入口套件，256170

用于连接任何包含在 XM 喷涂机中的四个下缸体型号与一个 20 加仑料斗。有关更多信息，请参见手册 312747。

通用料斗安装套件，256259

用于将 20 加仑料斗安装到 XM 喷涂机侧面或背面。有关更多信息，请参见手册 312747。

Twistork® 搅拌器套件，256274

用于混合 20 加仑料斗中装有的粘性涂料。有关更多信息，请参见手册 312769。

T2 进料泵套件，256275

用于将 20 加仑料斗中的粘性涂料供给 XM 喷涂机。有关更多信息，请参见手册 312769。

5:1 供料泵套件，256276

用于将 20 加仑料斗中的粘性涂料供给 XM 喷涂机。有关更多信息，请参见手册 312769。

7 加仑料斗和支架套件， 256260 (绿色) 24N011 (蓝色)

一个 7 加仑料斗和安装支架。安装到 XM 喷涂机的侧面或背面。有关更多信息，请参见手册 406699。

2:1 料桶进料套件，256232

一个 T2 泵进料套件和一个 Twistork 搅拌器套件，用于混合粘性涂料并将其从 55 加仑的料桶供给 XM 喷涂机。有关更多信息，请参见手册 312769。

5:1 料桶进料套件，256255

一个 5:1 泵进料套件和一个 Twistork 搅拌器套件，用于混合粘性涂料并将其从 55 加仑的料桶供给 XM 喷涂机。有关更多信息，请参见手册 312769。

料斗 / 软管加热循环套件，256273

用于经过 20 加仑料斗、加热软管和 Viscon HP 加热器对热水进行循环。有关更多信息，请参见手册 313259。

干燥剂型干燥器套件，256512

用于 20 加仑料斗。有关更多信息，请参见手册 406739。

脚轮套件，256262

用于在 XM 喷涂机架安装脚轮。有关更多信息，请参见手册 406690。

软管架套件，256263

用于安装到 XM 喷涂机架的侧面、正面或背面。有关更多信息，请参见手册 406691。

下缸体滤网和阀套件，256653

用于过滤进料泵到 XM 喷涂机流体入口的涂料。有关更多信息，请参见手册 312770。

电子加热软管电源套件，256876

用于监视并控制低电压加热软管中的流体温度。有关更多信息，请参见手册 313258。

5000 psi 双组份主加热软管套件

用于另外添加部分的电子加热软管套件。

零部件	描述
248907	加热软管套件，1/4 英寸 内径 x 3/8 英寸内径；50 英尺
248908	加热软管套件，3/8 英寸 内径 x 3/8 英寸内径；50 英尺

Xtreme 泵吸湿杯扳手，15T258**Xtreme 泵过滤器扳手，16G819****10:1 料桶进料套件，256433**

用于将高粘度涂料从 55 加仑的料桶供给 XP 喷涂机。有关更多信息，请参见手册 312769。

截止 / 止回阀套件，255278

用于更换截止阀或止回阀。有关更多信息，请参见手册 313343。

交流发电机转换套件，256991

用于将 XM 喷涂机从壁式电源转换为本质安全型交流发电机电源。有关更多信息，请参见手册 313293。

混合歧管套件，255684

有关更多信息，请参见手册 312749。

远程混合歧管和管架套件，256980

用于转换到配有护罩的远程混合歧管套件。有关更多信息，请参见手册 312749。

节流阀套件，24F284

用于远程混合歧管机器上的 B 分料出口。用于转换 B 出口上没有阀的早期 XM 机器。

节流阀扳手，126786

用于调整节流阀。请参见第 33 页。



	<p>设备误用危险</p> <p>误用设备会导致严重的人员伤亡。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 疲劳时或在吸毒或酗酒之后不得操作本装置。 • 不要超过额定值最低的系统组件的最大工作压力或温度额定值。参见所有设备手册中的技术数据。 • 请使用与设备的接液零配件相适应的流体或溶剂。参见所有设备手册中的技术数据。阅读流体及溶剂生产厂家的警告。有关涂料的完整资料，请向涂料分销商或零售商索要材料安全数据表（MSDS）。 • 设备需每天检查。已磨损或损坏的零配件要立刻修理或更换，只能使用生产厂家的原装替换用零配件进行修理或更换。 • 不要对设备进行改动或修改。 • 只能将设备用于其预定的用途。有关资料请与经销商联系。 • 让软管和电缆远离交通区域、尖锐边缘、运动部件及高温的表面。 • 不要扭绞或过度弯曲软管或用软管拽拉设备。 • 儿童和动物要远离工作区。 • 要遵照所有适用的安全规定进行。
	<p>流体或烟雾中毒危险</p> <p>如果吸入有毒的烟雾、食入有毒的流体或让它们溅到眼睛里或皮肤上，都会导致严重伤害或死亡。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 应阅读材料安全数据表（MSDS），熟悉所用流体的特殊危险性。 • 危险性流体要存放在规定的容器内，并按照有关规定的要求进行处置。 • 进行喷涂或清洗设备时要始终戴着防渗透手套。
	<p>烧伤危险</p> <p>设备表面及加热的流体在工作期间会变得非常热。为了避免严重烧伤，不要接触热的流体或设备。要待设备 / 流体完全冷却之后再触摸。</p>
	<p>个人防护装备</p> <p>在操作或维修设备时，或在进入设备的工作区时，必须穿戴适当的防护用品，以免受到严重伤害，包括眼睛损伤、吸入有毒烟雾、烧伤以及听力损伤。这些用品包括但不限于：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 护目镜。 • 流体和溶剂生产厂家所推荐的防护衣及呼吸器。 • 手套。 • 听力保护装置。

型号

						
除非基本型号、所有附件、所有套件和所有接线均符合当地、省 / 自治区 / 直辖市和国家的要求，否则，XM 喷涂机未获准用于危险场所。						

检查铭牌 (ID)，查看喷涂机的 6 位部件号。根据这六位，用下表确定喷涂机的结构。例如：零配件 **XM1A00** 表示 XM 多组份喷涂机 (XM)；5200 磅 / 平方英寸泵套件，配有泵过滤器 (1)；壁式电源，没有加热器，没有接线盒，没有获准用于危险场所 (A)，没有配备其他配件包 (00)。

注意：

下表中某些配置无法构建。请向经销商或 Graco 销售代表咨询。

若需订购更换件，请参见 XM 双组份喷涂机备用零部件手册 313289 中的**零部件**一节。矩阵表中的数字和零部件图与清单中的参考号不同。

XM	1			A					00		
第一和第二位数字	第三位			第四位					第五和第六位		
	系统选择 (有关下缸体型号，请参见表 1)			套件选择					其他套件		
		泵套件 (软管 / 喷枪)	泵过滤器	远程歧管		控制盒	流体加热器	接线盒	场所分类	认证 (认证情况 请参见 第 8 页)	有关选择， 请参见表 2
XM (安装在 机架上的 多组份喷 涂机)	1	5200 磅 / 平方英寸	✓		A	壁式电源			NE	CE, FM, FMc	
	2	5200 磅 / 平方英寸			B	壁式电源	✓	✓	NE	CE, FM, FMc	
	3	6300 磅 / 平方英寸	✓		C	壁式电源	✓		NE	CE, FM, FMc	
	4	6300 磅 / 平方英寸			D	IS/ 交流发电机			EH	CE, FM, FMc, Ex	
	5	5200 磅 / 平方英寸	✓	✓	E	IS/ 交流发电机	✓		EH	CE, FM, FMc, Ex	
	6	5200 磅 / 平方英寸		✓							
	7	6300 磅 / 平方英寸	✓	✓							
	8	6300 磅 / 平方英寸		✓							

场所分类代码：

NE 不可用于易爆环境。

EH 用于易爆环境和危险场所。

型号

核准情况：

请参见第 7 页上的相应列。




XM _ A _ _ XM _ B _ _ XM _ C _ _	XM _ D _ _ XM _ E _ _
	 <p>I 类 1 级 D 组 T2 分类的本质安全型设备 I 类 1 级 D 组 T2 分类 Ta = 0° C 到 54° C</p>  <p>FM09ATEX0015X II 2 G Ex d ia px IIA T2 Tamb = 0° C - 54° C</p> <p>请参见警告 (第 4 页) 中的特殊条件下的安全使用。</p>

表 1: 下缸体型号及相应的识别代码

代码	系统压力 (兆帕, 巴)	泵 过滤器	A 下缸体 (参见手册 311762)	B 下缸体 (请参见手册 311762)
1 或 5	5200 psi (35, 350)	✓	L250C4	L220C4
2 或 6	5200 psi (35, 350)		L250C3	L220C3
3 或 7	6300 psi (49, 490)	✓	L180C4	L145C4
4 或 8	6300 psi (49, 490)		L180C3	L145C3

表 2: 其他套件 - 识别代码 / 部件号索引

	20 加仑料 斗套件	料斗加热 器套件 240 伏	料斗流体 入口套件	料斗通用 安装套件	Twistork 搅拌机 套件	T2 泵 进料套件 (在料斗 上)	5:1 泵 进料套件 (在料斗 上)	7 加仑 料斗 (绿色) 和支架 套件	7 加仑 料斗 (蓝色) 和支架 套件	料桶进 料套件 (双 T2 和 搅拌机)	料桶进 料套件 (双 5:1 和搅拌机)	加热料斗 / 软管循 环套件
00												
11	1		1	1	1			1				
13	1			1	1		1	1				
14	1	1	1	1	1			1				
15	1	1		1	1	1		1				
16	1	1		1	1		1	1				
17	1		1	1	1			1				1
19	1			1	1		1	1				1
21	2		2	2	2							
23	2			2	2		2					
24	2	2	2	2	2							
25	2	2		2	2	2						
26	2	2		2	2		2					
27	2		2	2	2							1
29	2			2	2		2					1
30										2		
31											2	
32								1	1			

注意：

有关更多信息，请参见**附件和配件包** (第 52 页)。
有关套件手册号，请参见**相关手册** (第 3 页)。

概述






用途

XM 双组份喷涂机可混合和喷涂大部分双组份环氧树脂和聚氨酯保护涂料。当使用快干涂料（10 分钟之内固化）时，必须使用远程混合歧管。

操作员通过用户界面、空气控制装置和流体控制装置对 XM 双组份喷涂机进行操作。

						
除非基本型号、所有附件、所有套件和所有接线均符合当地、省 / 自治区 / 直辖市和国家的要求，否则，XM 喷涂机未获准用于危险场所。请参见 型号 （第 7 页）以确定具体喷涂机型号的适用场所。						

异氰酸酯危险

						
<p>喷涂含异氰酸酯的涂料时，会形成可能有害的气雾、蒸汽和雾化颗粒。</p> <p>请阅读涂料制造商的警告信息，以及涂料的材料安全数据表 (MSDS)，了解异氰酸酯的特定危险性和相关预防措施。</p> <p>在工作区充分通风，防止吸入异氰酸酯气雾、蒸汽或雾化颗粒。如果无法充分通风，应为工作区内的每个人配备一个供气式呼吸器。</p> <p>为防止与异氰酸酯接触，还应为工作区内的每个人配备适当的个人防护装备，包括防化学渗透的手套、靴子、围裙和护目镜。</p>						

涂料自燃

						
应用某些涂料时如果太浓，可能会引起自燃。请阅读涂料制造商的警告信息，以及涂料的材料安全数据表 (MSDS)。						

异氰酸酯的湿气敏感性

异氰酸酯 (ISO) 是用于双组份聚氨酯涂料的催化剂。ISO 会与水分（如湿气）反应，形成细小坚硬的研磨性晶粒，悬浮在流体中。最终，表面会形成一层膜，ISO 将开始胶化，使粘度增加。如果使用这种已部分固化的 ISO，将降低所有接液零配件的性能，缩短其寿命。

注意：

膜形成的量和结晶的速率随 ISO 混合情况、湿度和温度的不同而变化。

为防止 ISO 暴露在湿气中：

- 所用密闭容器的通风口应始终装有干燥剂，或是处于氮气环境中。**切勿**将 ISO 存放在开口容器内。
- 使用专为 ISO 设计的防潮软管，如系统随附的那些软管。
- 切勿使用回收的溶剂，其中可能含有水分。溶剂容器在不用时，应始终盖严。
- 如果一侧的溶剂已受到污染，切勿在另一侧使用溶剂。
- 关机时要始终先让泵驻停。
- 在重新组装时，要始终用部件号为 217374 的 ISO 泵用润滑油或润滑脂润滑螺纹部分。

A 组份和 B 组份

重要事项！

各涂料供应商在提到多组份涂料时可存在差异。

请了解本手册中的使用：

A 组份是指树脂或主要容积。

B 组份是指硬化剂或微小容积。

注意：

此设备将 B 组份分料加入到 A 组份的流量中。在混合歧管之后和静态混合器之前，必须始终使用集流软管。

注意：

请遵循这些建议进行设置：

- 至少使用 3/8 英寸（10 毫米）x 25 英尺（7 米）集流软管。
- 在集流软管之后安装 24 芯静态混合管。

要让 A 组份和 B 组份保持分开

注意

为防止设备的流体部件发生交叉污染，**切勿**调换 A 组份（异氰酸酯）和 B 组份（树脂）的部件。

更换涂料

- 更换涂料时，应多次冲洗设备，确保彻底清洁。
- 在冲洗之后，始终清洗流体入口的滤网和出口过滤器，请参见**冲洗混合涂料**（第 36 页）。
- 请向涂料制造商核实化学兼容性。
- 环氧树脂常常在 B（硬化剂）侧使用胺。聚脲常常在 A（树脂）侧使用胺。

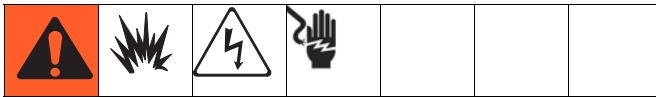
注意：

如果胺在两侧变换，则请参见**冲洗混合涂料**（第 36 页）。

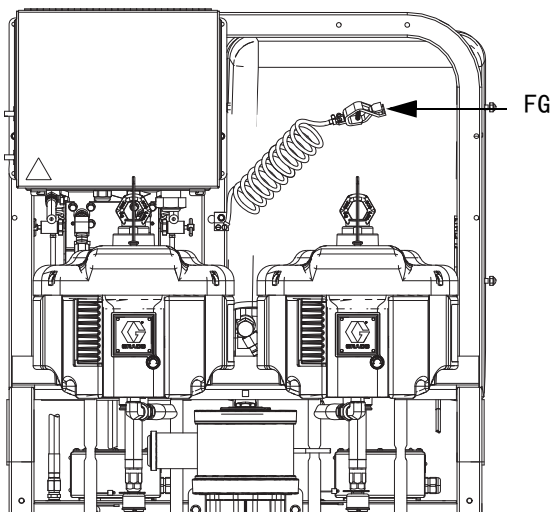
位置



接地

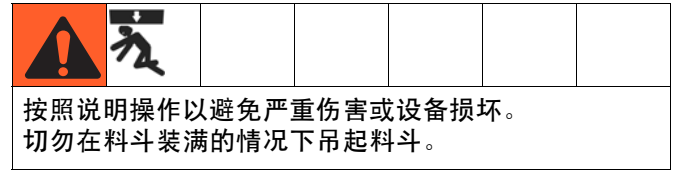


将 XM 喷涂机地线夹 (FG) 接到真正的大地接地点。如果使用壁式电源给控制装置和加热器供电，则应按照当地的规范，将电气连接正确接地。



ti21273a

正确吊起喷涂机



注意

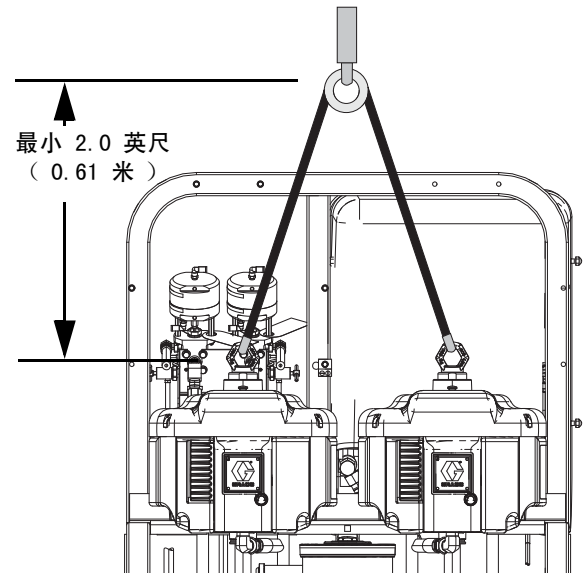
在吊起喷涂机之前排尽所有流体。

使用叉车吊起

必须关闭电源。可以使用叉车吊起和移动喷涂机。小心吊起喷涂机，确保其平衡。

使用吊车吊起

还可以使用吊车吊起和移动喷涂机。将吊缆挂钩穿在两个气动马达的吊环中。吊车的中间吊环勾住吊缆。参见下图。小心吊起喷涂机，确保其平衡。



ti21274a

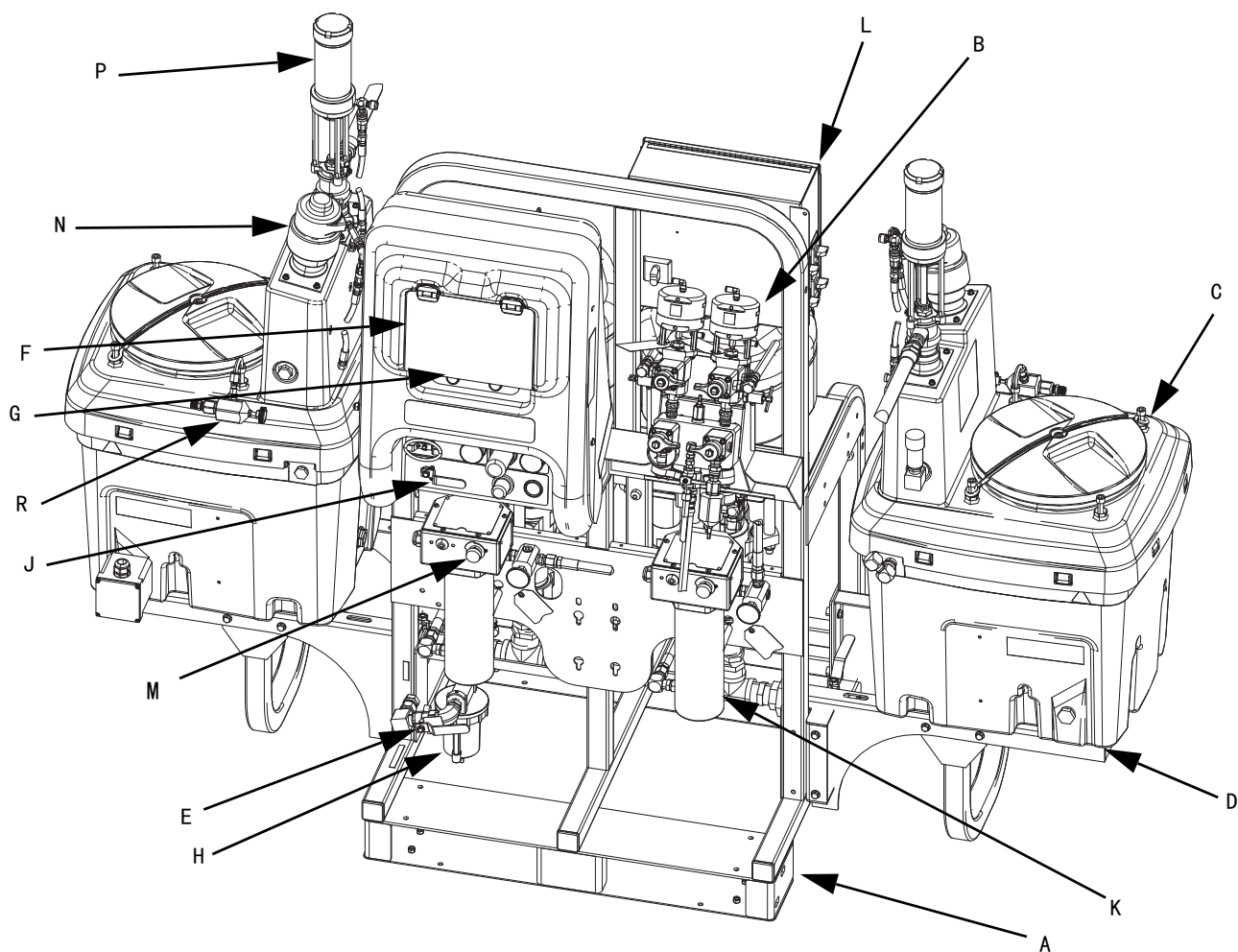
首次系统设置

按列出顺序完成以下步骤，这是具体系统的首次系统设置程序。

1. 检查交运的货物是否有误。确保您收到了订购的所有物品。请参见**组件识别**（第 13 页），自行熟悉典型的系统部件。
2. 如果已订购，则安装脚轮套件。有关资料请参见手册 406690。
3. 如果已订购，则安装料斗支架。有关资料请参见手册 312747。
4. 如果已订购，则将料斗宽松地安装在支架上。有关资料请参见手册 312747。
5. 如果使用重力进料泵，则连接底部料斗出口。有关资料请参见手册 312747。
6. 拧紧料斗安装螺栓。有关资料请参见手册 312747。
7. 如果已订购，则安装并连接搅拌器和进料泵。有关资料请参见手册 312769。
8. 如果已订购，则安装并连接料斗浸入式加热器套件。有关资料请参见手册 312747。
9. 连接再循环软管、节流阀（包括旋钮和螺纹接头）和再循环管。装上料斗或料桶。有关资料请参见手册 312747。
10. 如有需要，将 USB 标签（在控制面板前面）换成正确的语言版本。
11. 如有需要，将警报代码标签（在流体控制阀下面）换成正确的语言版本。
12. 如果已订购，则安装料斗 / 软管加热循环套件。有关资料请参见手册 313259。
13. 如果是非危险场所喷涂机，则连接电源线（没有提供）。有关说明请参见**连接电源线**（第 19 页）。
14. 如果是非危险场所喷涂机，则连接浸入式或再循环加热器接线盒电线。有关浸入式加热器说明，请参见手册 312747。有关再循环加热器说明，请参见手册 309524。
15. 如果是危险场所喷涂机，则连接防爆加热器。有关说明和建议，请参见**带防爆加热器喷涂机的接线**（第 21 页）和手册 309524。
16. 连接供气管路。有关说明和建议，请参见**连接供气装置**（第 21 页）。
17. 连接流体软管组件，包括接出管和喷枪。有关说明请参见**连接流体软管组件**（第 22 页）。如果已订购，还应连接远程混合歧管。有关资料请参见手册 312749。

组件识别

典型设置：带再循环的 20 加仑料斗（前视图）



ti21272a

图 1: 典型设置：带再循环的 20 加仑料斗（前视图）

- | | |
|--|---|
| A 机架 | G 泵控制开启和关闭按钮 |
| B 流体控制组件，请参见 流体控制组件 （第 15 页） | H 空气过滤器 |
| C 20 加仑料斗组件（请参见手册 312747） | J 气动控制 |
| D 20 加仑料斗支架（请参见手册 312747） | K Viscon HP 流体加热器 |
| E 主气阀 | L 接线盒 / 加热器控制装置，请参见 接线盒 / 加热器控制装置 （第 16 页） |
| F GCA 控制显示，请参见 用户界面显示屏 （第 18 页） | M 进料流体加热器控制装置 |
| | N 气动搅拌器 |
| | P 压力进料泵 |
| | R 再循环控制阀 |

典型设置：带再循环的 20 加仑料斗（后视图）

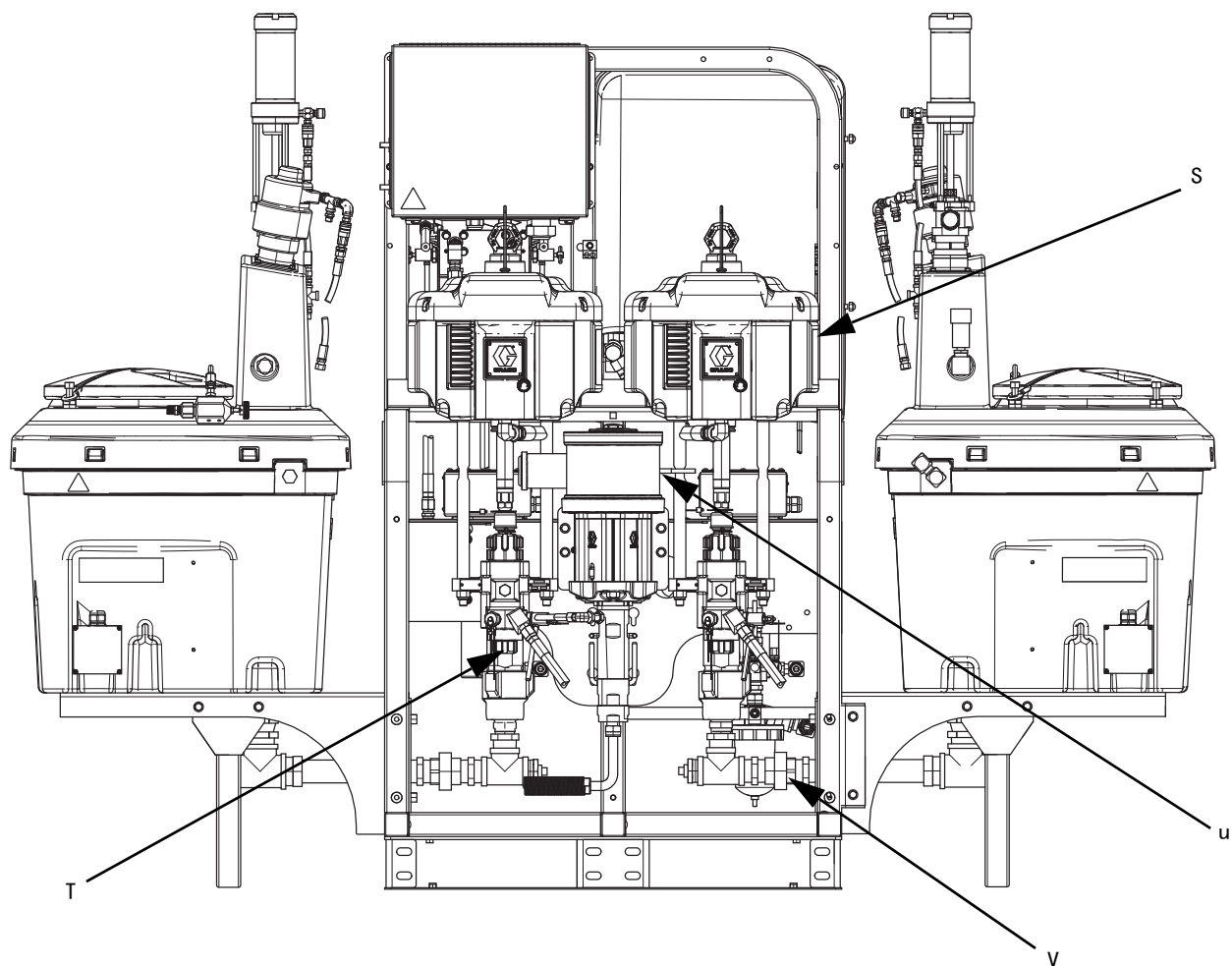
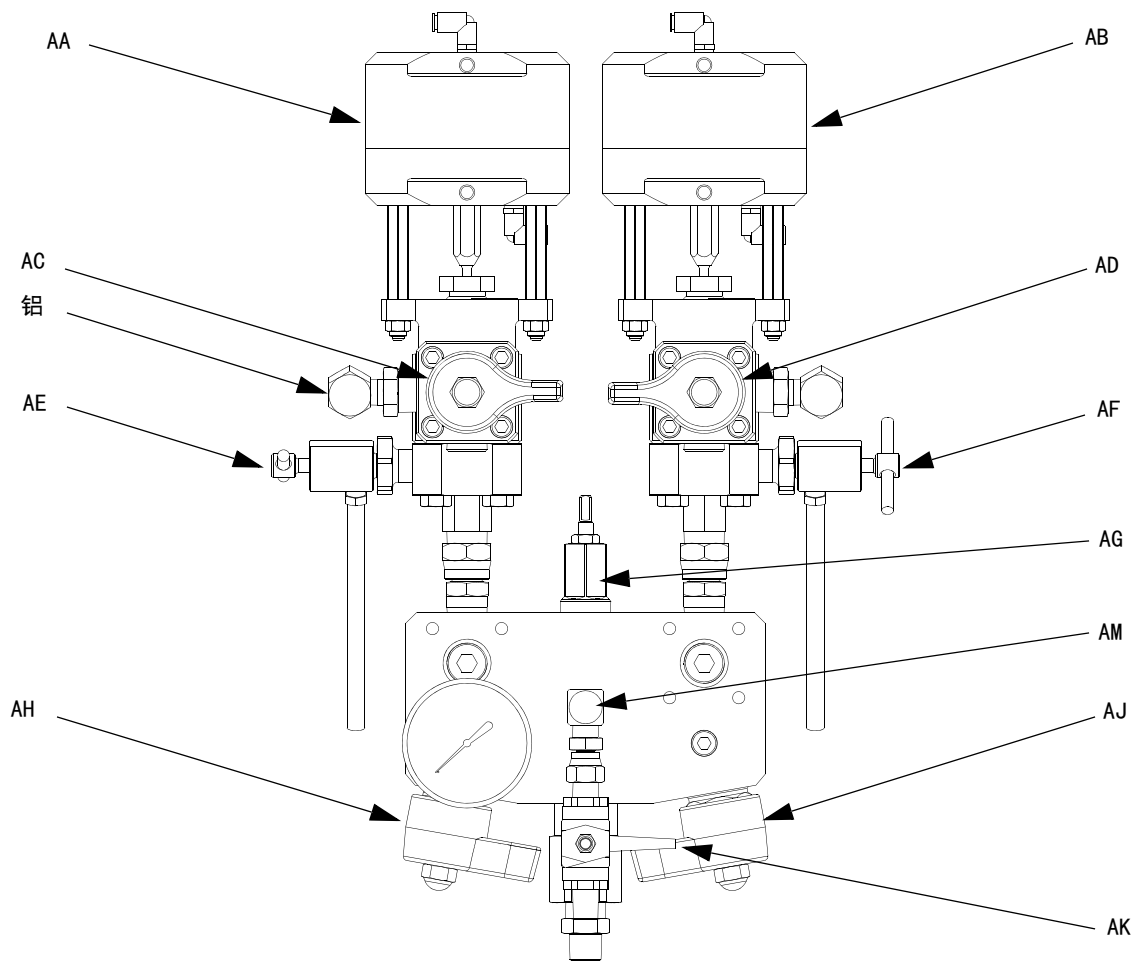


图 2: 典型设置：带再循环的 20 加仑料斗（后视图）

- S 气动马达
- T 高压流体泵
- U 溶剂冲洗泵（Merkur[®] 泵）
- V 流体入口组件

流体控制组件



r_XM1A00_312359_313289_18A

图 3: 流体控制组件

- | | |
|-----------|-------------------|
| AA 分料阀 A | AF 取样阀 B |
| AB 分料阀 B | AG 节流阀 |
| AC 再循环阀 A | AH 混合歧管截止 / 止回阀 A |
| AD 再循环阀 B | AJ 混合歧管截止 / 止回阀 B |
| AE 取样阀 A | AK 溶剂截止阀 |
| | AL 压力传感器 |
| | AM 溶剂止回阀 |

接线盒 / 加热器控制装置

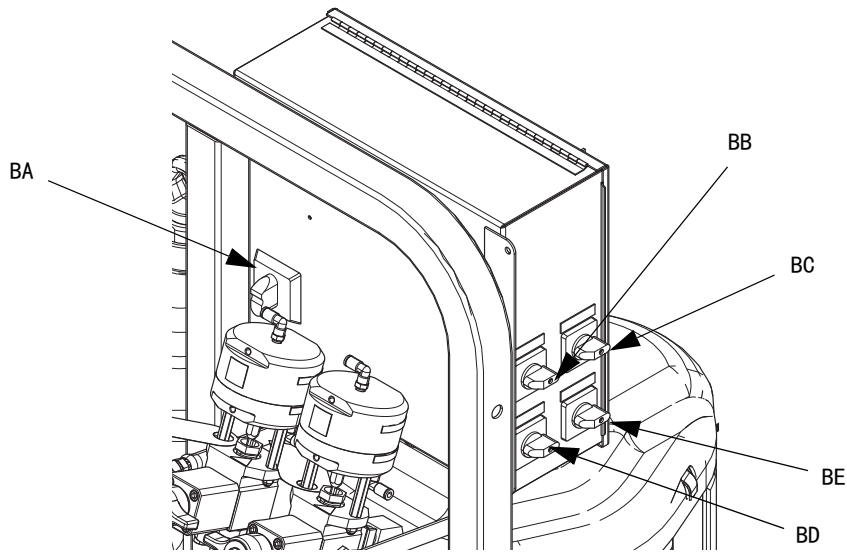
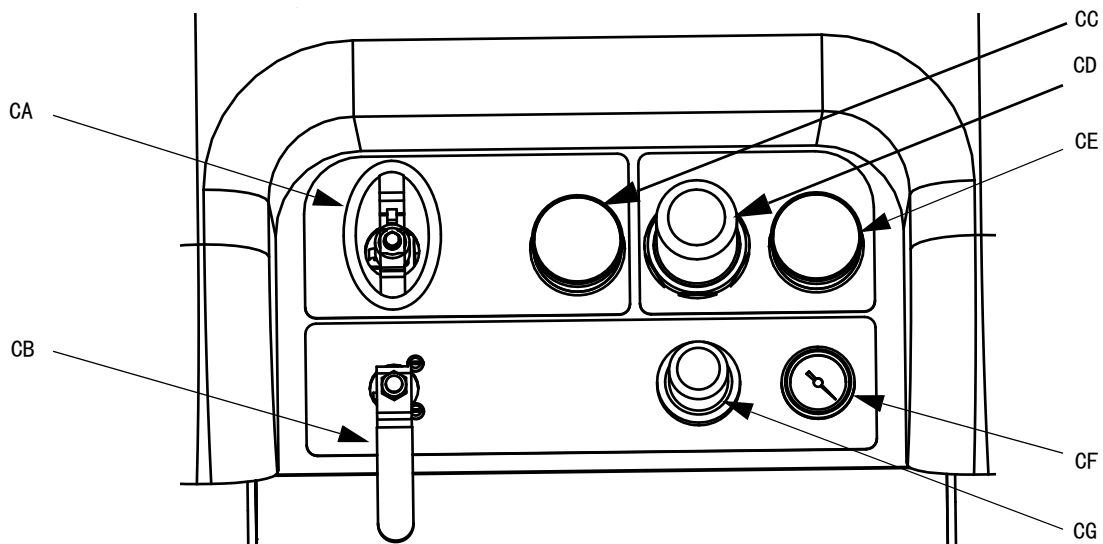


图 4: 接线盒 / 加热器控制器

BA 主电源隔离开关
 BB 流体加热器 A 控制装置
 BC 流体加热器 B 控制装置

BD 料斗加热器 A 控制装置
 BE 料斗加热器 B 控制装置

气动控制



r_XM1A00_312359_313289_14A

图 5: 气动控制

CA 主泵和气流开启 / 关闭控制装置
 CB 溶剂泵气流开启 / 关闭控制装置
 CC 入口空气压力表
 CD 主泵空气调节器

CE 主泵空气调节器量表
 CF 溶剂泵空气量表
 CG 溶剂泵空气调节器

用户界面

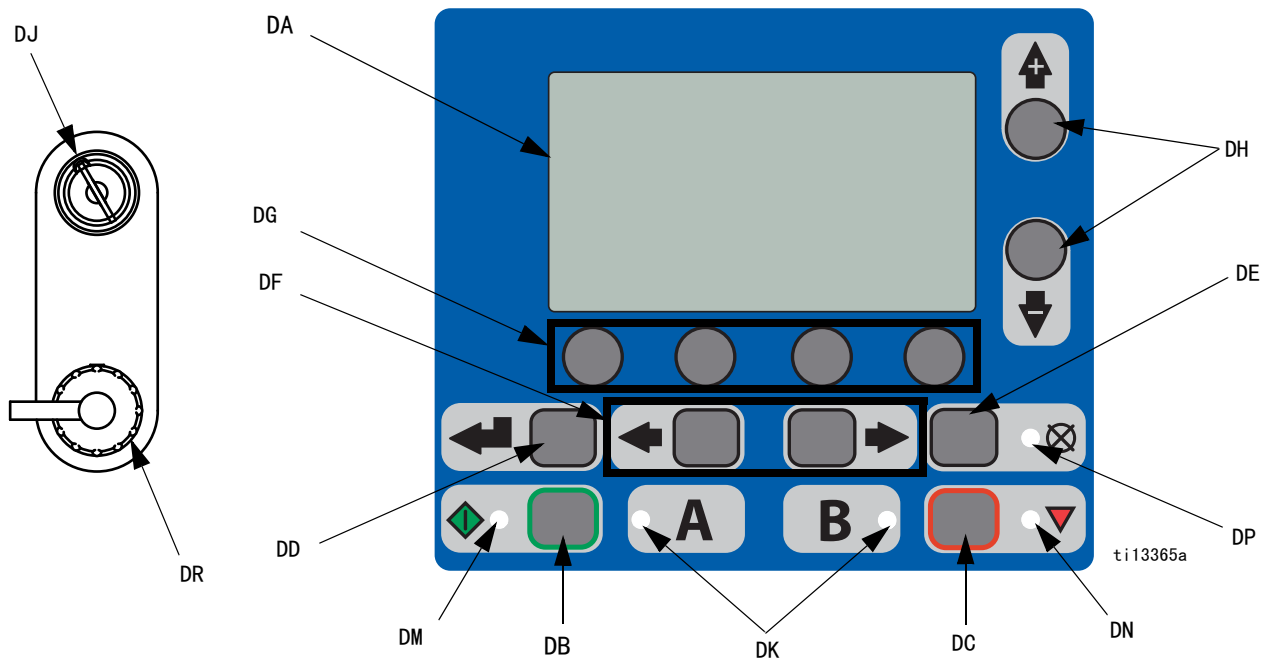


图 6: 用户界面

按钮

编号	按钮	功能
DA	显示屏幕	用于查看比率、模式选择、错误条件、累加器、系统信息。
DB	开始	启动运行屏幕上当前选择的现用运行模式功能。
DC	停止	终止当前选择的现用运行模式功能。
DD	回车	按下打开下拉字段、选择选项和保存数值。
DE	警报重置	重置警告和劝告。
DF	向左 / 向右	在运行或设置模式中，进行屏幕切换。
DG	功能	启动上面 LCD 中四个按钮图标所代表的模式或操作。
DH	向上 / 向下	设置屏幕中，在选择框、下拉字段和可选数值之间切换。
DJ	设置键锁	改变比率或进入设置模式。
DR	USB 端口	用于数据下载的连接。 仅用于非危险场所。

LED 指示灯

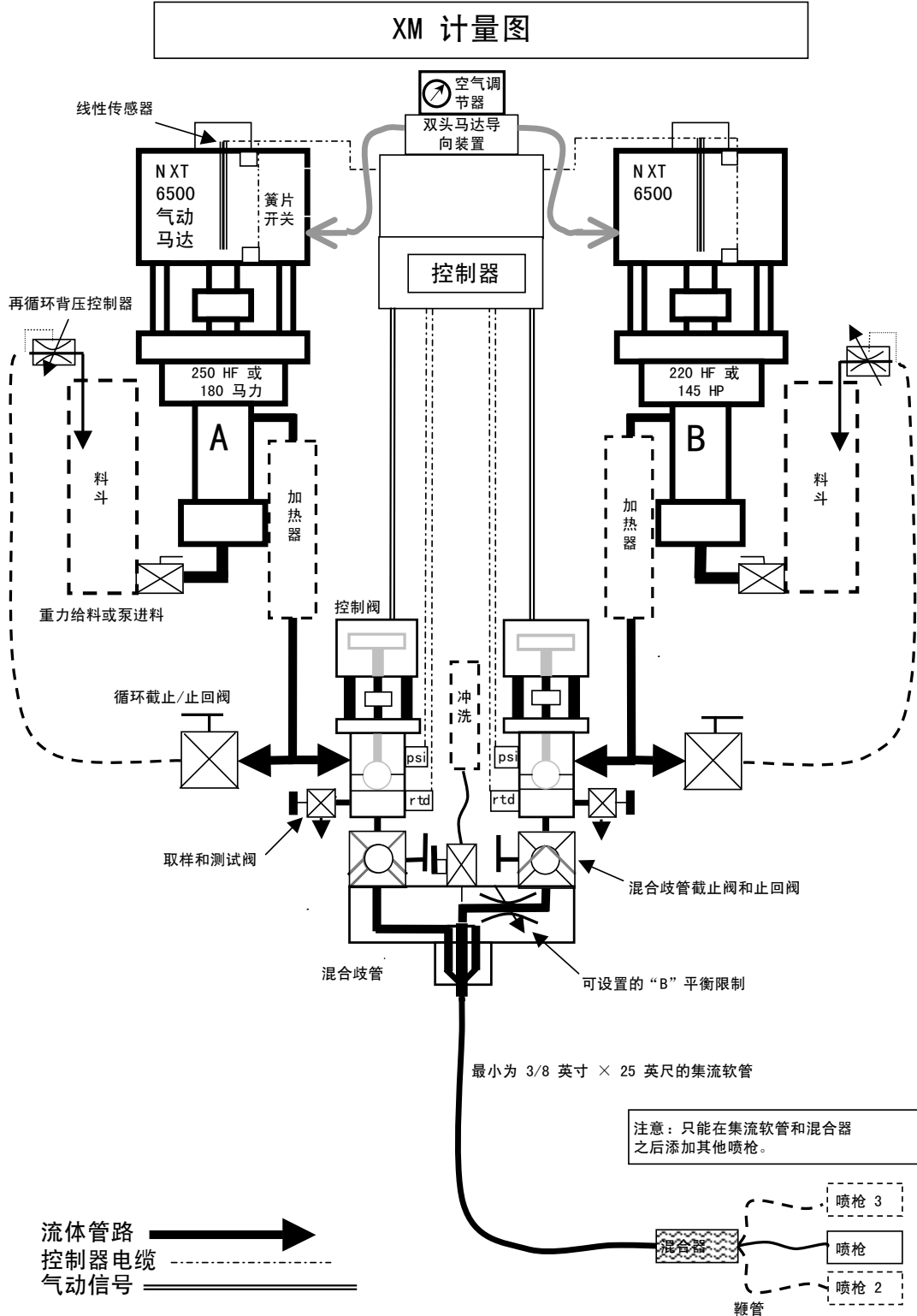
在显示屏上有四种 LED 指示灯。

编号	LED 指示灯	功能
DK	蓝色	分料阀现用 <ul style="list-style-type: none"> • 开启 - 分料阀现用 • 关闭 - 分料阀停用
DM	绿色	喷涂模式现用 <ul style="list-style-type: none"> • 喷涂模式开启 (现用) • 喷涂模式关闭 (停用)
DN	红色	警报 <ul style="list-style-type: none"> • 开启 - 出现警报 • 关闭 - 没有警报
DP	黄色	警告 <ul style="list-style-type: none"> • 开启 - 现用。 • 关闭 - 没有警告指示。 比率和设置字段不能改变。 • 闪烁 - 键显示并转动。 比率和设置字段可以改变。

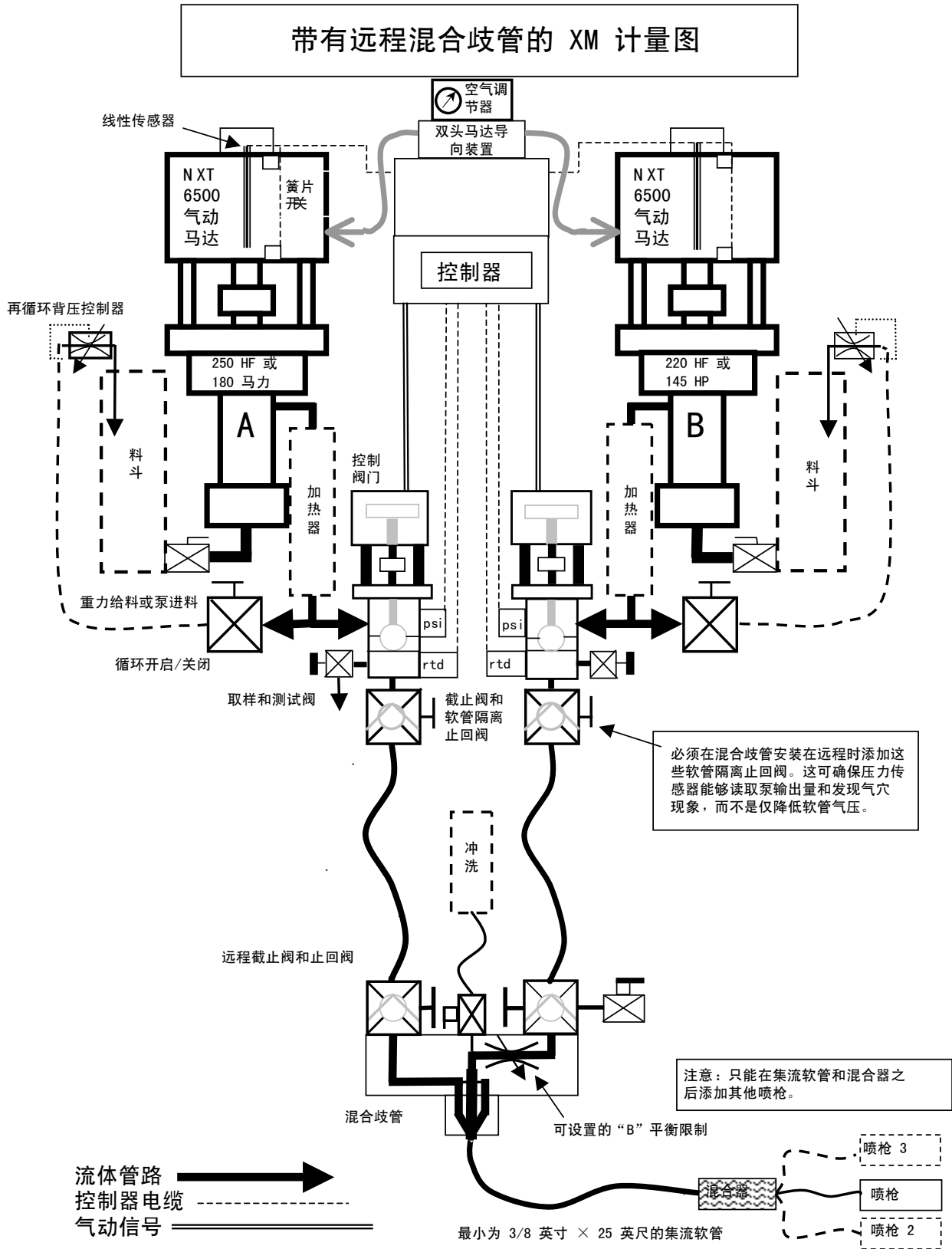
附录 B

计量图

没有远程混合歧管的计量图



带有远程混合歧管的计量图



附录 C

电源线指南

使用下表所列的指南决定具体系统所需的电源线。

表 3: 电源线指南

	XM_A (00, 11, 13, 21, 23, 30-32)	XM_A (14-19, 24-29)	XM_B (全部)	XM_C (全部)	XM_D (00, 11, 13, 21, 23, 30-32)	XM_D (17, 19, 27, 29)	XM_E (全部)
供电电源	壁式	壁式	壁式；接线盒	壁式	交流发电机	交流发电机	交流发电机
Viscon HP 流体加热器	不适用	不适用	2 个加热器	2 个加热器	不适用	不适用	2 个加热器
配置选项：							
控制器	1 安，120 伏交流	1 安，120/240 伏交流	1 安，240 伏交流	1 安，240 伏交流	不适用	不适用	不适用
Viscon HP (2)	不适用	不适用	240 伏交流时 32 安，单相	240 伏交流时 32 安，单相	不适用	不适用	240 伏时 32 安，单相（由用户采用防爆方法接线）
料斗浸入式加热器 (2)	不适用	240 伏时 13 安，单相	240 伏时 13 安，单相	240 伏时 13 安，单相	不适用	不适用	不适用
Viscon HP，带有加热循环 (1)	不适用	240 伏时 16 安，单相 ◆ 或	240 伏时 16 安，单相 或	240 伏时 16 安，单相 ◆ 或	不适用	240 伏时 16 安，单相（由用户采用防爆方法接线）	240 伏时 16 安，单相（由用户采用防爆方法接线）
电子软管控制器 (1)	不适用	240 伏时 15 安，单相 ◆	240 伏时 15 安，单相	240 伏时 15 安，单相 ◆	不适用	不适用	不适用
* 240 伏时满载峰值电流，单相	1 安	30 安	62 安	62 安	0 安（仅空气）	16 安	48 安
线缆的规格 AWG (mm²):							
240 伏，单相	不适用	◆	4 (21.2) 2 线 + 接地	◆	不适用	不适用	不适用
240 伏，三相			6 (13.3) 3 线 + 接地				
380 伏，三相			6 (13.3) 4 线 + 接地				

◆ 如已订购，由用户接线。线径大小由用户决定。

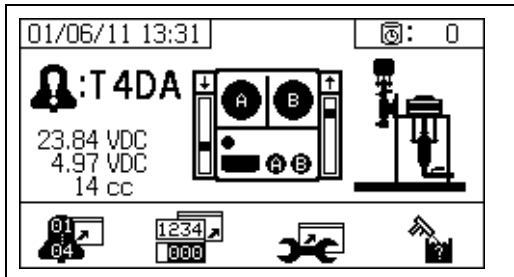
* 所有组件均以最大能力运行时的满载电流。对各种流速和加热器温度设置的保险丝要求可能较少。

附录 D

警报

查看警报

当出现警报时，系统将自动显示警报信息屏幕。其中显示当前警报代码和响铃图标。还显示喷涂机俯视图和侧视图的警告位置。



有两个等级的警报：警告和建议。一个响铃图标表示一个警报。一个实心的响铃图标加上一个惊叹号和三次声音警报表示警告。而一个线描的空心响铃图标和一次声音警报表示建议。

劝告是要求注意的通知，但不必立即行动。警告则要求立即纠正；因此，喷涂机将自动停止运行。

此屏幕还会显示诊断信息。左侧有三行数据。第一行显示电源电压。应该为：

- 非危险 PFP：23-25 伏特
- 危险 PFP：10-14 伏特

中间行显示供应给高级流体控制模块所连接的所有传感器的电压。此电压应该在 4.9-5.1 伏之间。

第三行显示 A 侧泵分料量。该值以立方厘米体积为单位进行显示，是 B 侧分料阀关闭时在 A 侧泵送的体积。优化系统的限制可将此值保持较小值，从而确保妥善混合涂料。

屏幕的中间显示线性传感器垂直条形图和簧片开关信息。A 侧信息位于左边，B 侧信息位于右边。泵移动时，上升和下降的线性传感器位置显示在条形图中。此条形图显示的移动方向应从顶部到底部，以匹配每个泵冲程。

在每个垂直条形图上方，以箭头方式显示每个气动马达中两个簧片开关的状态。

图标	功能
	上移
	下移
	顶部反向
	底部反向
	一个干簧管没有信号
	空白：无簧片开关信号 - 错误

诊断警报

有关每次警报代码的原因和解决方法的说明，请参见**警报代码和故障排除**。

清除警报

按下 以清除警告和劝告。在警报信息屏幕中，

按下 返回到运行（流体控制）屏幕。

警报代码和故障排除

注意：请参见 XM 双组份喷涂机备用零部件手册以了解非警报的故障排除。

警报代码	警报问题	何时有效	原因	解决方案
DAAX DABX	泵防空打，高于 80 转 / 分钟持续 10 秒钟。	始终	泵或管路中没有涂料； 没有流体限制。	重新加注涂料至罐或软管中； 安装流体喷嘴。
DDAX DDBX	泵产生气穴：速度剧降 1/2 冲程以上。	喷洒	没有流体或阀已关闭。 涂料太冷或太浓。	重新加注涂料并打开入口阀。 增加涂料温度以降低粘度。 请参见 加热流体 （第 31 页）。 搅拌涂料使其切变以降低粘度。
			泵入口止回阀没有关闭。	清除止回阀内的残渣。或更换阀球、阀座和密封件。
			进料泵没有供应涂料。	检查进料泵（如果已使用）。
			入口滤网堵塞（如果已使用）。	检查并清洗滤网。参见手册 313289。
F7AX F7BX	系统检测到意外的泵移动（流体流量）。	喷洒	再循环阀或分料阀打开或泄漏超过五秒钟。	关闭或维修再循环阀并运行泵测试。请参见 泵和计量测试 （第 40 页）。
F8RX	在循环模式下未移动。	循环	泵在循环中不移动达 5 秒。 用户可能尝试了在循环模式下喷涂。	使用喷涂模式进行喷涂。
P1AX P1BX	压力低。	喷涂、泵测试、 泄漏测试	喷涂模式的流体压力低于 1000 磅 / 平方英寸（7 千帕，70 巴）或，测试模式下的流体压力低于 1500 磅 / 平方英寸（10.3 兆帕，103 巴）。	增大主空气调节器读数。
P4AX P4BX	压力高。	始终	流体压力高于最大值。	减小主空气调节器读数。
P4RE	压力高。	再循环	A 侧压力高于最大劝告限值 3000 磅 / 平方英寸（21 兆帕，210 巴）。	降低泵空气调节器压力。
P5RE	压力高。	再循环	A 侧压力高于最大警告限值 5200 磅 / 平方英寸（35.9 兆帕，359 巴）。	降低泵空气调节器压力。
P9AX	A 泵压力异常低于 B 泵压力。	喷洒	A 气动马达结冰造成限制且降低流体压力。	打开气动马达除冰放气控制器。 让冰融化。干燥压缩空气。 加热压缩空气。 使用较小的喷嘴。
			泵被粘住。	修理缸体。参见手册 313289。
			马达意外停机。	修理气动马达。参见手册 313289。

警报代码	警报问题	何时有效	原因	解决方案
P9BX	B 泵压力异常低于 A 泵压力。	喷洒	B 气动马达结冰造成限制且降低流体压力。	打开气动马达除冰放气控制器。让冰融化。干燥压缩空气。加热压缩空气。 使用较小的喷嘴。
			B 泵被粘住。	修理下缸体。参见手册 313289。
QDAE	分料量 A 警报。	喷洒	快速分料关闭时，流体分料量大于 45 立方厘米。	调整 B 侧流体限制。请参见 调整 B 机器出口的限流 (第 33 页)。
			快速分料打开时，流体分料量大于 30 立方厘米。	使用更小的喷嘴降低气动马达速度。
QTAE	分料量 A 劝告。	喷洒	快速分料关闭时，流体分料量大于 35 立方厘米。	调整 B 侧流体限制。请参见 调整 B 机器出口的限流 (第 33 页)。
			快速分料打开时，流体分料量大于 20 立方厘米。	使用更小的喷嘴降低气动马达速度。
R1BE	B 比率低 (B 剂量不足)，系统没有输送足够的 B 组份。	喷洒	B 分料阀没有打开。	检查到阀的空气信号。
			B 混合歧管阀已关闭。	打开绿色混合歧管阀。
			泵过滤器在 B 侧堵塞。	使用备用的 30 目滤网。有关部件号，请参见手册 311762。
				清洗 B 泵出口过滤器。参见手册 311762。

警报代码	警报问题	何时有效	原因	解决方案
R4BE	B 比率高 (B 过量), 系统输送太多 B 组份。	喷洒	B 分料阀没有关闭。	执行泵测试以检测是否泄漏。请参见 泵和计量测试 (第 40 页)。 拧松阀衬垫螺母。参见手册 313289。 在阀顶检查空气信号。 修理阀或空气电磁阀。参见手册 313289。
			在混合歧管处没有对 B 限流。	顺时针转动 B 限流杆增加 B 限流。请参见 调整 B 机器出口的限流 (第 33 页)。
			泵过滤器在 A 侧堵塞。	清洁过滤器。参见手册 311762。 使用备用的 30 目滤网。有关部件号, 请参见手册 311762。
			喷涂时, 进气降至低于 80 磅 / 平方英寸 (0.55 兆帕, 5.5 巴)。B 分料阀没有正确关闭。	检查空气过滤器。参见手册 313289。 使用更粗的空气软管。 使用更大的压缩机。 使用更小的喷嘴或减少喷枪数量以降低流速。
			电磁阀空气调节器设为低于 80 磅 / 平方英寸 (0.55 兆帕, 5.5 巴)。	调整空气调节器。
R5BE	分料量没有达到最优效果。	喷洒	分料阀工作时间接近最高或最低定时限值。	按照节流器屏幕上条形图的指示, 顺时针或逆时针调整混合歧管 B 限流杆。请参见 调整 B 机器出口的限流 (第 33 页)。
R5DX	未在重量模式下校准系统。	喷洒	系统未校准。	运行第 40 页的 泵和计量测试 和第 43 页的 批量分注或比率测试 以在重量模式下校准系统。在容积模式下运行系统。 在容积模式下运行系统。
R9BE	系统在五分钟之内检测到五个 R4BE (B 比率高) 或五个 R1BE (B 比率低) 警报。关闭喷涂机五分钟以解决问题。	喷洒	请参见 R4BE 或 R1BE 警报的原因。	请参见 R4BE 或 R1BE 警报的解决方法。如有必要, 冲洗混合涂料并清洗软管内偏离比率的混合涂料。
泵测试 (建议每天检查)				
DEAX DEBX	泵在 10 分钟之内不移动。	驻停或泵测试。	再循环阀没有打开使之流动。	打开再循环阀。

警报代码	警报问题	何时有效	原因	解决方案
DFAX DFBX	仅凭借上冲程流体压力，泵不停止运转。	泵测试	泵活塞止回阀、活塞衬垫或分料阀未保持流体压力。	冲洗泵。请参见 排空和冲洗整个系统（使用新喷涂机或工作结束时） （第 45 页）。复查。卸下、清洗和修理下缸体。参见手册 313289。
DGAX DGBX	仅凭借下冲程流体压力，泵不停止运转。	泵测试	泵入口止回阀或分料阀脏污或损坏。	卸下入口罩并清洗和检查。参见手册 313289。
一般系统组件警报				
CACP	显示器没有信号。	始终	没有显示通讯信号。	检查电缆接头。更换显示屏。参见手册 313289。
			机器在喷涂模式中断电。	先按下停止按钮，再关闭电源。
DJAX DJBX	泵马达线性传感器没有信号。	始终	没有马达的线性传感器信号。	交换 A 和 B 传感器。如果传感器有问题，则更换。参见手册 313289。
			电源开启后，线性传感器才插入。	断开喷涂机电源后再接通。不要在电源开启后插入线性传感器。
			流体控制模块内部连接不良。	更换流体控制模块。参见手册 313289。
	泵马达线性传感器超出范围。	始终	线性传感器超出范围。	更换传感器或传感器磁铁。参见手册 313289。
			喷涂机没有正确接地。	请参见 接地 （第 11 页）。
DKAX DKBX	泵马达簧片开关故障：一个或两个簧片开关没有信号。	始终	马达电缆连接不良或簧片开关故障。	交换 A 和 B 马达电缆。如果问题继续存在，则更换电缆。否则更换簧片传感器组件。参见手册 313289。
			电源开启后，干簧管电缆才插入。	断开喷涂机电源后再接通。不要在电源开启后插入簧片开关电缆。
			流体控制模块内部连接不良。	更换流体控制模块。参见手册 313289。
F6AK	A 气动马达簧片开关没有信号建议。	始终	簧片开关找不到气动马达磁铁。	更换气动马达簧片开关磁铁。
			簧片开关故障。	更换气动马达簧片开关。防止气动马达结冰。请参见劝告 P9A 和 P9B。
			气动马达正在结冰。	
F6BK	B 气动马达簧片开关没有信号建议。	始终	簧片开关找不到气动马达磁铁。	更换气动马达簧片开关磁铁。
			簧片开关故障。	更换气动马达簧片开关。
			气动马达正在结冰。	防止气动马达结冰。请参见劝告 P9A 和 P9B。
F6AJ	A 气动马达线性传感器跳过建议。	始终	系统中流体用尽。	将流体添加到系统。
			线性传感器故障。	更换线性传感器。

警报代码	警报问题	何时有效	原因	解决方案
F6BJ	B 气动马达线性传感器跳过建议。	始终	系统中流体用尽。 线性传感器故障。	将流体添加到系统。 更换线性传感器。
P6AX P6BX	压力传感器故障：没有信号。	始终	所示一侧的压力传感器或电缆故障。	更换传感器和电缆组件。 参见手册 313289。
V2MX	低电压控制。	始终	电源电压降至低于 9 伏直流。 送气时涡轮没有旋转。	更换控制过滤器调节器中的空气过滤器。参见手册 313289。 检查涡轮空气调节器上的压力设置是否为 18 磅 / 平方英寸 (0.13 兆帕, 1.3 巴)。 检查信息屏幕上的电压。 更换汽轮机体。参见手册 313289。
可选的用户可设置维护警告				
*MAAX *MABX	维护泵。	始终，如果已启用	泵的使用超过用户设定限值。到维护期。	维修泵。参见手册 313289。
*MEAX *MEBX	维护分料阀。	始终，如果已启用	分料阀的使用超过用户设定限值。到维护期。	维修分料阀。参见手册 313289。
*MGPX	维护空气过滤器。	始终，如果已启用	空气过滤器超过用户设定限值。到维护期。	维修主空气过滤器和控制过滤器调节器。请参见手册 313289。
*P5AX *P5BX	压力超过警报限值。	喷洒	压力超过高或低警报限值达 15 秒以上。	调节泵压力调节器，更换喷嘴或调节目标设定点。

警报代码	警报问题	何时有效	原因	解决方案
可选的用户可设置喷涂限值				
*P2AX P2BX	压力超过劝告限值。	喷洒	压力超过高或低建议限值达 15 秒以上。	与上述 P5A 或 P5B 相同。
*QPDX	固化时间计时器到期。混合流体会在软管、混合器和喷枪中固化。	喷洒	没有喷涂足够的容积使集流软管、混合器、接出管和喷枪中保持新鲜的混合流体。	喷涂流体或冲洗。退出喷涂模式时重置。请参见 喷洒 （第 32 页）或 冲洗混合涂料 （第 36 页）。
*T2DA T2DB	温度超过劝告限值。	喷洒	流体温度超过高或低限值达 4 分钟以上。	与上述 T5A 或 T5B 相同。
*T5DA T5DB	温度超过警报限值。	喷洒	流体温度超过高或低警报限值达 4 分钟以上。	<p>如果流体温度太低，应返回循环模式来增加流体温度。如有需要，则调节加热器设定点。请参见加热流体（第 31 页）。</p> <p>如果流体温度太高，则降低加热器设定点，并返回循环模式进行冷却。请参见加热流体（第 31 页）。</p> <p>调节目标温度设定点。请参见加热流体（第 31 页）。</p>

可能的警报（按模式）

下表列出了在操作系统时可能收到的警报。警报均按照各模式进行分类。

模式	控制逻辑	警报
喷洒	分料阀在启动测试时关闭；绿灯闪烁。	--
	如果流体压力低于 1000 磅 / 平方英寸（ 7 兆帕， 70 巴 ），则停止。	P1AX
	如果泵移动（ 表示有内部泄漏 ），则停止。	F7AX, F7BX
	如果流体压力大于允许最大值的 103%，气动马达关闭，直到流体压力下降。	无
	如果流体压力高于允许最大值的 110%，则停止。	P4BX
	A 分料阀打开，B 分料阀旋转以保持比率。	--
	分料阀工作时，A 和 B 蓝灯亮起。	--
	如果没有足够的 B 组份来保持比率，则 A 分料阀即刻关闭。	R5BE
	如果 A 组份或 B 组份偏离比率设定点超过 5%，则停止。	R1BE, R4BE
	如果 A 剂量太大，则停止。	QDAE
	每次泵反向时，A 和 B 分料阀会即刻关闭。	--
在系统在重量模式下未校准的情况下启动喷涂模式。	R5DX	
驻停	打开两个分料阀；A 蓝灯和 B 蓝灯都亮。	--
	用户打开循环阀或喷枪。泵到达底部冲程时，蓝灯熄灭。	--
	如果没有在 10 分钟之内完成驻停，则关闭对两个马达的送气。	DEAX, DEBX
循环	A 和 / 或 B 分料阀关闭，则开启对马达的送气。	--
	如果 A 泵上流体压力超过 3000 磅 / 平方英寸（ 21.0 兆帕， 210 巴 ），则收到黄色灯劝告。	P4AX
	如果 A 泵上流体压力超过 5600 磅 / 平方英寸（ 39.2 兆帕， 392 巴 ），则停止。	P4AX
	如果在 10 分钟内没有移动，则关闭对两个马达的送气。	DEAX, DEBX
	泵在循环模式中不移动达 5 秒。	F8RX
泵测试	两个分料阀关闭；则绿灯闪烁。	--
	如果流体压力低于 1000 磅 / 平方英寸（ 7.0 兆帕， 70 巴 ），则停止。	P1AX, P1BX
	如果泵移动（ 表示有泄漏 ），则停止。	F7AX, F7BX
	开启 A 蓝灯，打开 A 分料阀，用户打开取样阀。	--
	在上冲程时关闭 A 分料阀；检查是否有移动。	DFAX
	在下冲程时关闭 A 分料阀；检查是否有移动。	DGAX
	打开 A 分料阀并分注总量为 750 毫升的涂料，关闭阀，关闭蓝灯。	--
	对 B 侧重复同样的步骤。	DFBX, DGBX
	如果两个泵都通过了泵测试，则显示屏显示两个 750 毫升的烧杯。	--
	用户选择所需总容积。	--
批量分注测试	打开 A 分料阀，开启蓝灯，用户打开取样阀，完成后关闭蓝灯。	--
	打开 B 分料阀，开启蓝灯，用户打开取样阀，完成后关闭蓝灯。	--
	在批量分注测试结束时，显示屏显示 A 组份和 B 组份的容积。	--
阀测试	如果流体压力不是 1000 磅 / 平方英寸（ 7 兆帕， 70 巴 ），则停止。	P1AX, P1BX
	检查泵是否无移动（ 10 秒钟之内停止运转 ）。	F7AX, F7BX

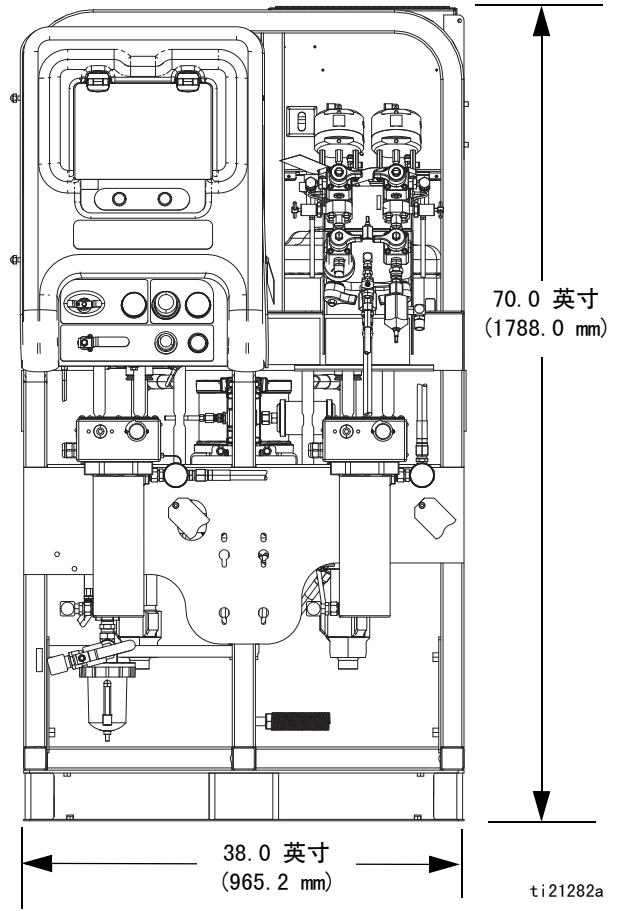
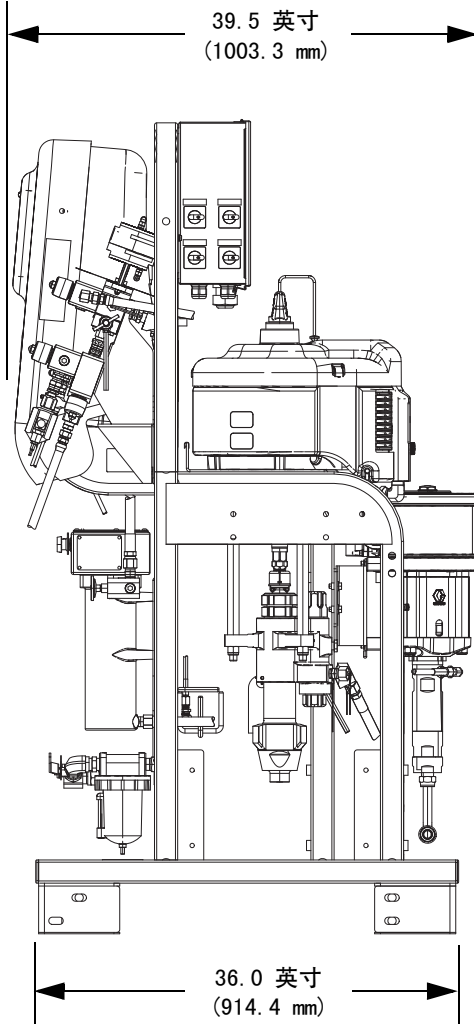
警报与建议代码键

将下表用作快速指南以确定警报代码。

事件		模式		位置		区域	
A	电流	1	低为警报	A	涂料 A	1	料桶 A
F	流量	2	低偏差	B	涂料 B	2	料桶 B
L	料桶液位	3	高偏差	C	控制器	A	加热器 A
P	压力	4	高位警报	D	输出放电	B	加热器 B
R	比率	5	校准	F	输入进给	C	液面传感器 A
T	温度	6	传感器故障	M	气体供给	D	液面传感器 B
V	电压	7	意外非零值	P	气体供给	E	软管
		8	意外零值	R	再循环	H	加热软管
		9	不稳定			J	线性传感器
C	通信	A	损耗			K	舌簧开关
D	泵	A	空打			P	显示屏
		D	气穴			X	系统
		E	暂停				
		F	失速上升				
		G	失速下降				
		J	线性传感器				
		K	舌簧开关				
M	维护	A	泵				
		E	阀				
		G	过滤器				
Q	配比	D	过量				
		P	固化时间				
		T	配料时间				

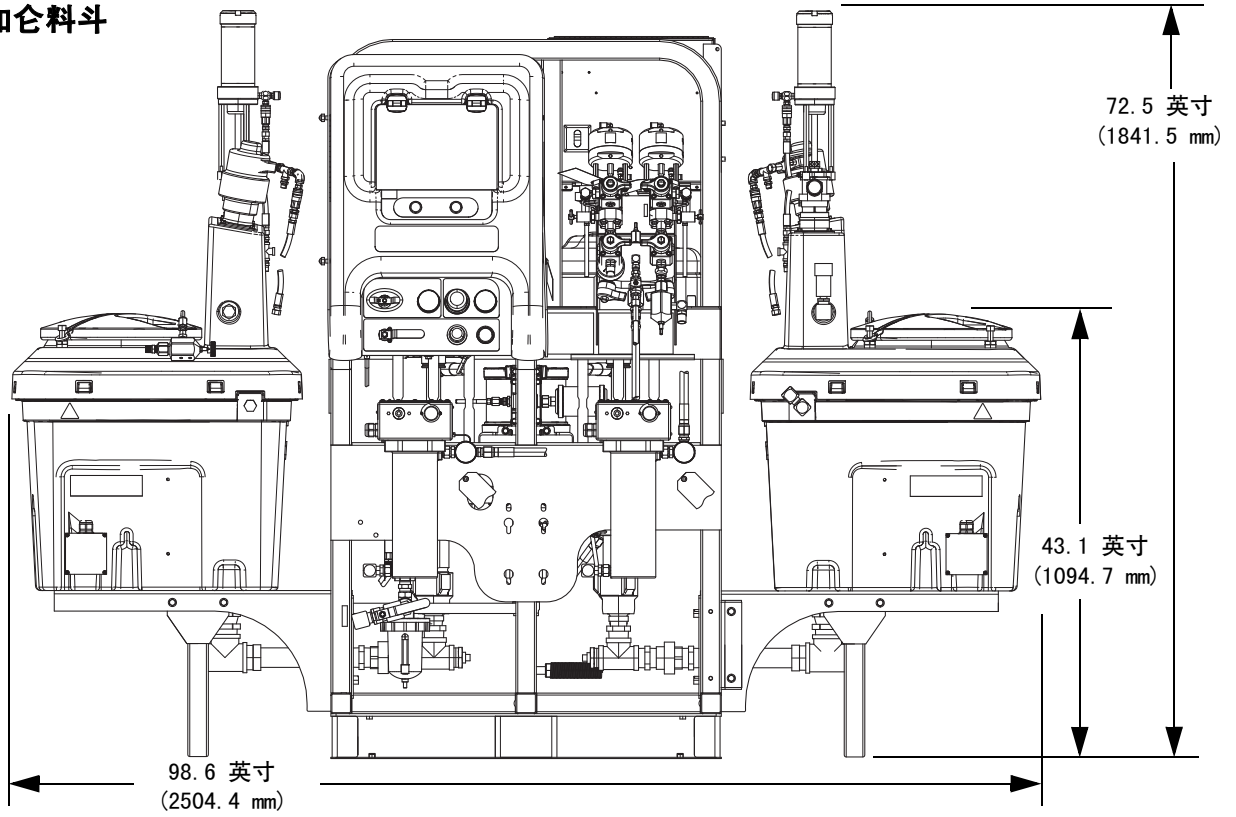
尺寸

不带料斗的系统尺寸

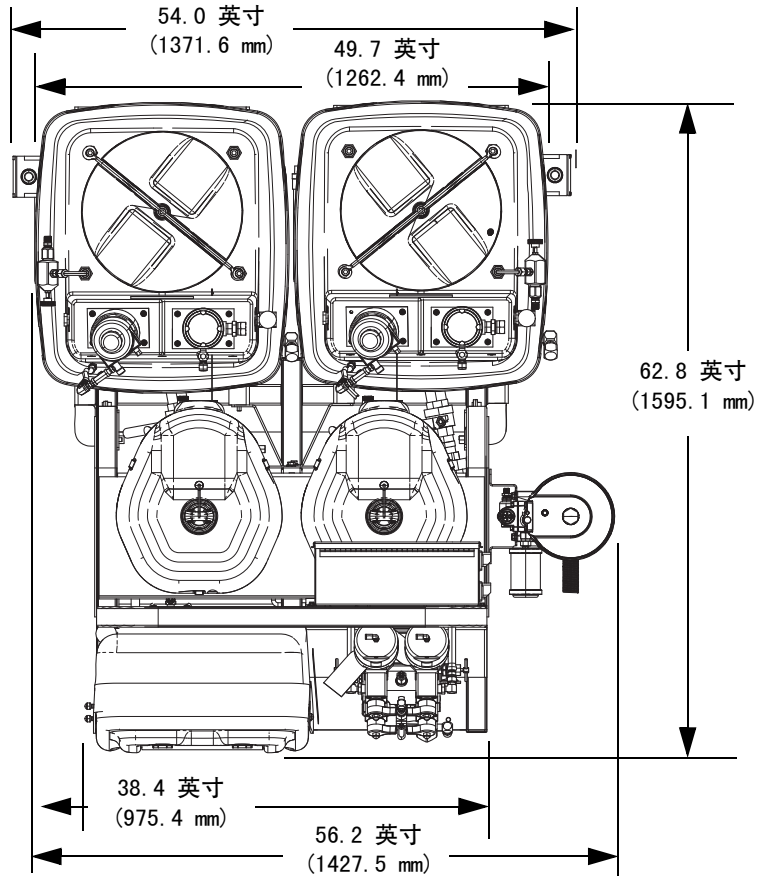


配有料斗的系统尺寸

两个 20 加仑料斗
侧面安装



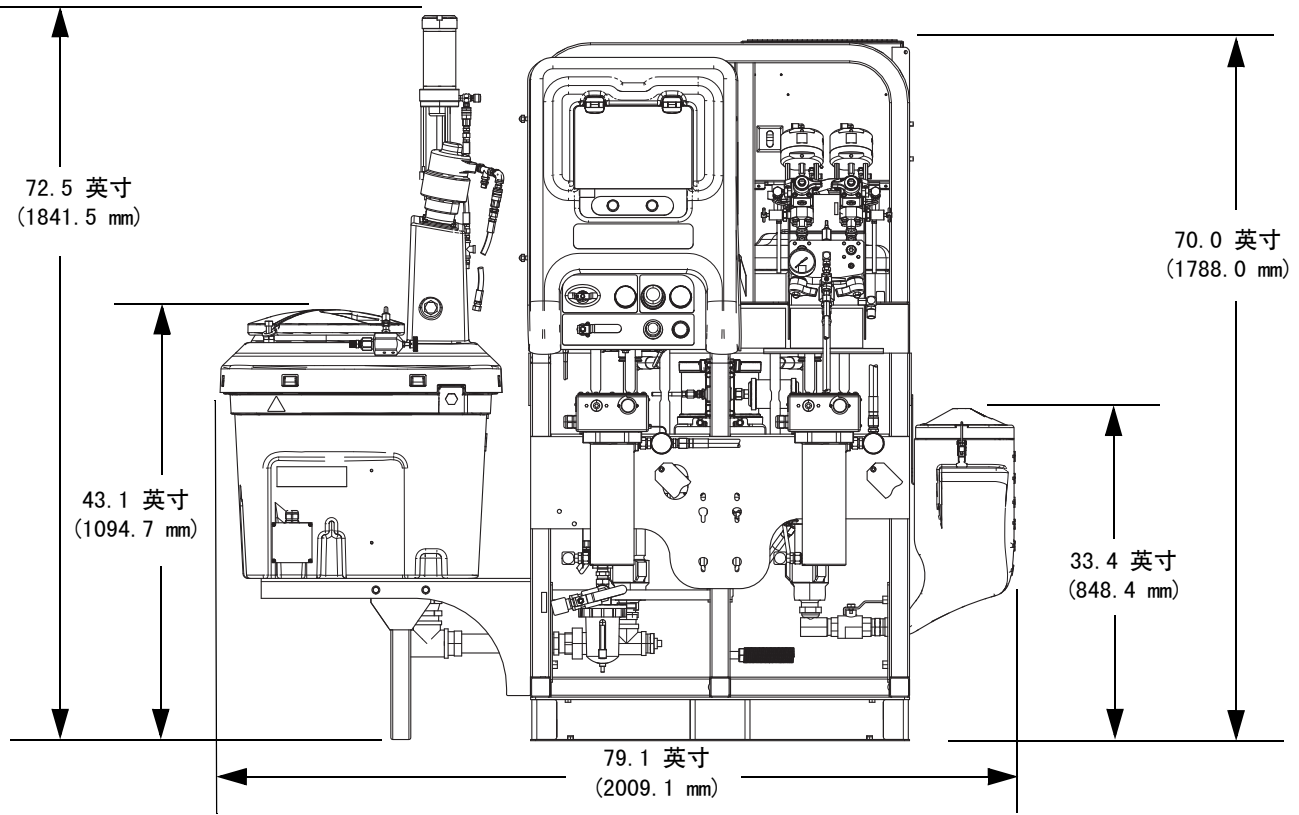
两个 20 加仑料斗
后部安装
(俯视图)



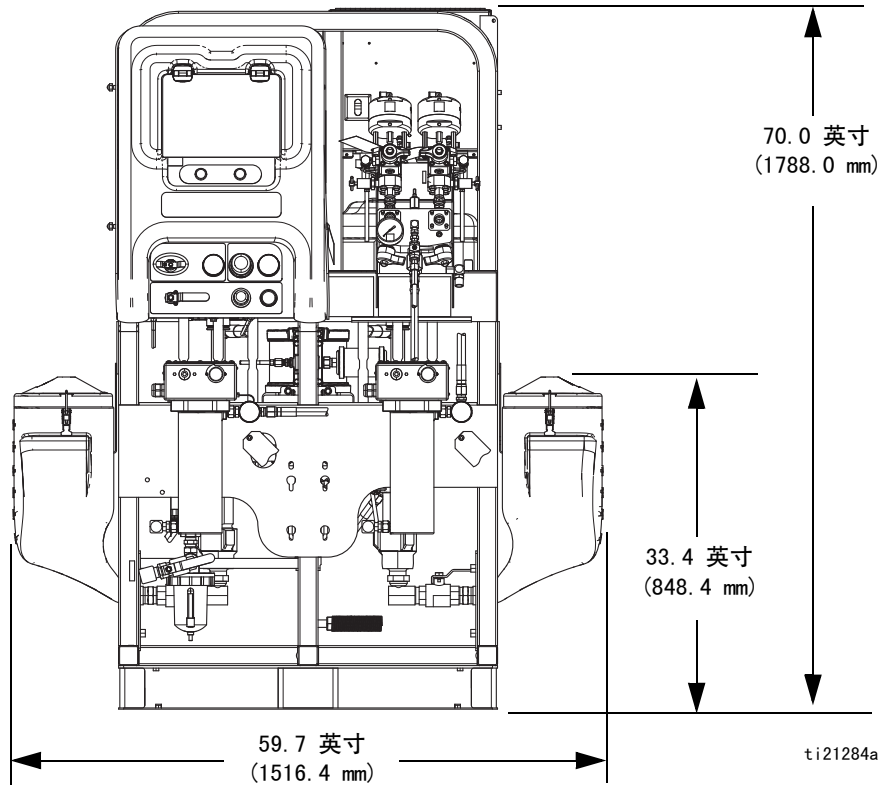
t:21283a

配有料斗的系统尺寸

一个 20 加仑料斗和一个 7 加仑料斗



两个 7 加仑料斗



泵性能图表

计算流体出口压力

如需计算在特定流量 (lpm/gpm) 和工作空气压力 (MPa/bar/psi) 下的流体出口压力 (MPa/bar/psi)，请按照以下说明和泵数据图表进行。

1. 沿着表的底部找到所需要的流量。
2. 按照垂直线向上与所选定的流体出口压力曲线相交。按照水平线向左读取流体出口压力。

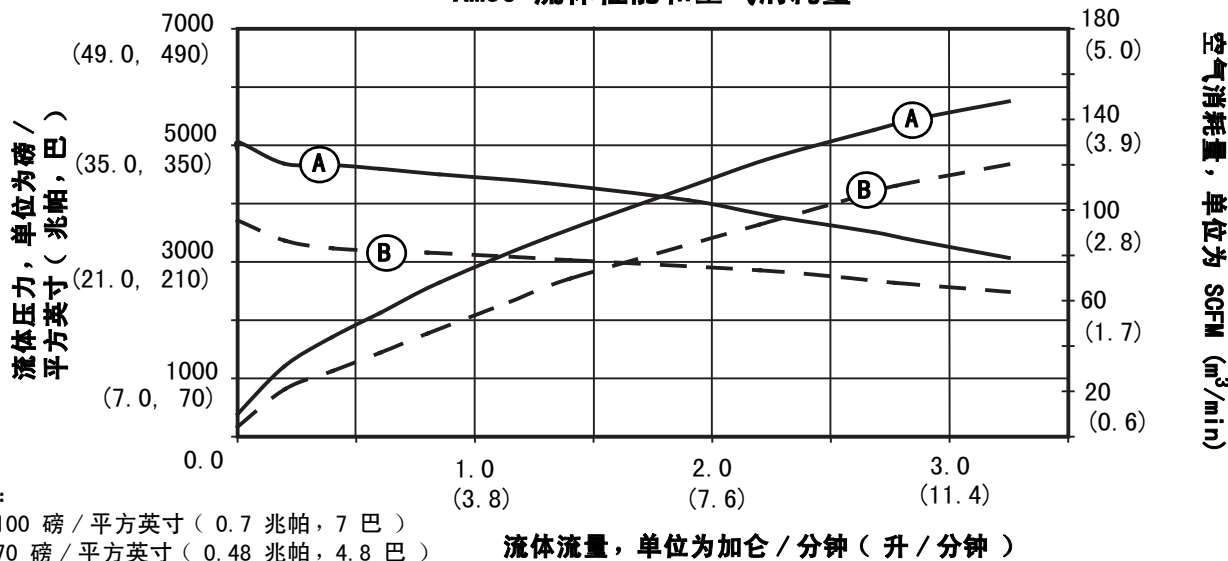
计算泵空气消耗量

计算特定流量 (lpm/gpm) 和操作气压 (MPa/bar/psi) 时的泵空气消耗量 (m³/min 或 scfm)，请使用下列说明和泵数据表。

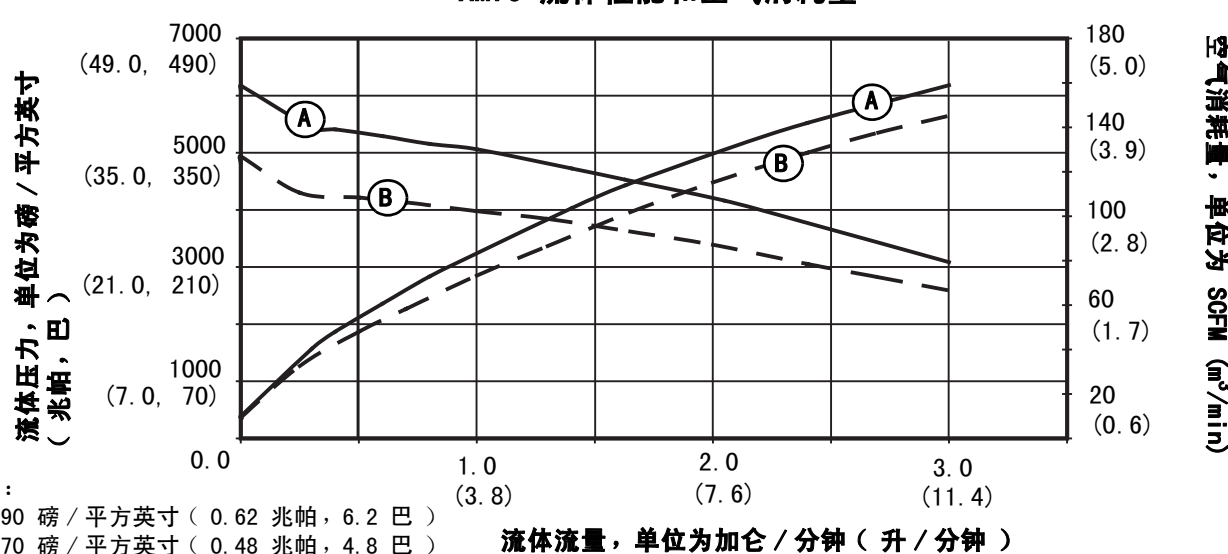
1. 沿着表的底部找到所需要的流量。
2. 沿垂直线向上直至与所选空气消耗量曲线相交。沿水平线向右读取空气消耗量。

注意： 比率设定点在两个性能图的曲线中都没有太大的影响。
空气消耗量包括涡轮交流发电机；但不包括进料泵或搅拌器。

XM50 流体性能和空气消耗量



XM70 流体性能和空气消耗量



技术数据

混合比率范围	1:1-10:1 (以 0.1 为增量)
比率公差范围 (警告前)	+/- 5%
流速	
最小	1 夸脱 / 分钟 0.95 立方厘米 / 分钟 *
最大	3 加仑 / 分钟 (11.4 升 / 分钟)
流体粘度范围	200-20000 转 / 秒 (较大粘度流体可采用加热、循环和 / 或压力进料的方法进行混合)
流体过滤	60 目 (238 微米), 泵出口标准组件 (有些型号不包括过滤器组件); 包括备用的 30 目滤网
进气口	3/4 英寸 npt (内螺纹)
不带进料配件包的流体入口	1 1/4 npt (m)
混合涂料的最大流体工作压力	
50:1	5200 psi (35.8 MPa, 358 bar)
70:1	6300 psi (43.5 MPa, 435 bar)
最高流体温度	160° F (71° C)
供气压力范围	50-150 psi (0.35-1.0 MPa, 3.5-10.3 bar)
泵最大空气设置压力	
50:1	100 psi (0.70 MPa, 7.0 bar)
70:1	90 psi (0.62 MPa, 6.2 bar)
泵入口最大进料压力	250 psi (1.7 MPa, 17 bar)
100 psi (0.7 Mpa, 7.0 bar) 时	
的最大空气消耗量, 单位为 scfm (m ³ /min)	70 scfm/gpm (1.96 m ³ /min/ lpm)
空气过滤	40 微米主过滤器、5 微米控制空气过滤器; 请参见 泵性能图表 (第 86 页)。
环境温度范围	
工作	32-130° F (0-54° C)
存放	30-160° F (-1-71° C)
环境条件评级	室内 / 室外使用 海拔高达 4000 米 最大相对湿度 99%, 温度 130° F (54° C) 污染度 (1) 安装类别 (2)
声压	在 100 psi (0.7 MPa, 7 bar) 时为 86 dbA
声率	在 100 psi (0.7 MPa, 7 bar) 时为 98 dbA
接液零配件	
吸料管	铝质
冲洗泵	硬质合金、聚四氟乙烯、不锈钢、超高分子量聚乙烯
软管	尼龙
泵 (A 和 B)	碳钢、合金钢、303、440、17-ph 级不锈钢、镀锌和镀镍、球墨铸铁、碳化钨、聚四氟乙烯
计量阀	碳钢、镀镍、硬质合金、聚乙烯、皮革
歧管	碳钢、镀镍、硬质合金、302 不锈钢、聚四氟乙烯、超高分子量聚乙烯
混合器	带乙缩醛元件的不锈钢罩
喷枪	请参见喷枪手册
尺寸	请参见 尺寸 (第 83 页)。
重量	基本喷涂机 (XM1A00 和 XM5A00 型) 742 磅 (336.87 千克) (如要计算具体型号重量, 请将组件重量加到基本喷涂机重量中)

* 最小流量取决于所喷涂的涂料和混合容量。请测试涂料的具体流速。

Graco 标准保修

Graco 保证本文件里的所有设备均由 Graco 生产，且以名称担保销售最初购买者时的材料和工艺无缺陷。除了 Graco 公布的任何特别、延长、或有限担保以外，Graco 将从销售之日起算提供十二个月的担保期，修理或更换任何 Graco 认为有缺陷的设备零配件。本担保仅适用于按照 Graco 书面建议进行安装、操作及维护的设备。

对于一般性的磨损或者由于安装不当、误用、磨蚀、锈蚀、维修保养不当或不正确、疏忽、意外事故、人为破坏或用非 Graco 公司的零配件代替而导致的任何故障、损坏或磨损均不包括在本担保书的担保范围之内而且 Graco 公司不承担任何责任。Graco 也不会对由非 Graco 提供的结构、附件、设备或材料与 Graco 设备不兼容，或不当设计、制造、安装、操作或对非 Graco 提供的结构、附件、设备或材料维护所导致的故障、损坏或磨损不负责任。

本担保书的前提条件是，以预付运费的方式将声称有缺陷的设备送回给 Graco 公司授权的经销商，以核查所声称的缺陷。如果核实声称缺陷，Graco 将免费修理或更换所有缺陷零配件。设备将返还给最初购买者手里，运费预付。如果检查发现设备无任何材料或工艺缺陷，则会对修理收取合理费用，该费用包括零配件、人工和运输费。

该保修具有唯一性，可代替任何其他保证，无论明示或暗示，包括但不限于保证适销性或适用某特定目的的保证。

以上所列为违反担保情况下 Graco 公司的唯一责任和买方的唯一赔偿。买方同意不享受任何其他的赔偿（包括但不限于对利润损失、销售额损失、人员或财产受损、或任何其他附带或从属损失的附带或从属损害赔偿）。任何针对本担保的诉讼必须在设备售出后二（2）年内提出。

对与销售的但不是 Graco 生产附件、设备、材料或零配件，Graco 不做任何担保，放弃所有隐含适销性和适用于某一特定用途的担保。所售物品，但不是由 Graco（如马达、开关、软管等）生产；如果有，但作为设备的制造商，这些物品将享受担保。Graco 将为购买者提供合理帮助，以帮助购买者对违反这些担保的行为进行索赔。

无论在什么情况下，不管是由于违反合同、违反担保、Graco 公司的疏忽或者其他原因，Graco 公司都不承担由于供应下列设备或由于至此售出的任何产品或其他物品的配备、执行或使用而产生的间接、附带、特殊或从属损害的赔偿责任。

Graco 信息

本文件中的所有书面和可视化数据均为本文刊发时的最新产品信息。
Graco 保留随时修改的权利，恕不另行通知。

有关专利信息，请参看 www.graco.com/patents。

技术手册原文翻译。This manual contains Chinese. MM 312359

Graco 总部：明尼阿波利斯
国际办事处：比利时、中国、日本、韩国



固瑞克中国大区 配件耗材销售服务中心 13584444067