

Probler[®] P2 分注枪

3A8189ZAE

ZH

适用于分注不易燃的泡沫和聚脲。仅限专业用途。

未获准用于爆炸性环境或危险场所。

90–110 磅/平方英寸（0.62–0.76 兆帕，
6.2–7.6 巴）空气入口压力范围

3500 磅/平方英寸（24.1 兆帕，241 巴）最大静
态流体压力

请参见第 3 页了解有关型号信息。



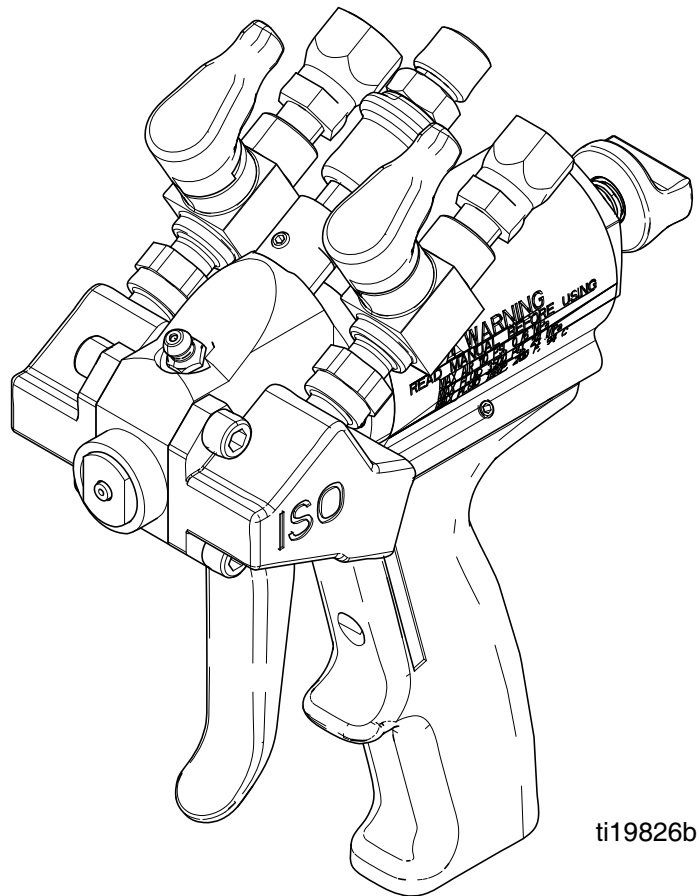
重要的安全说明

请在使用该设备之前，阅读本手册以及相关手册内所有的警告和说明内容。保存所有说明。



重要医疗信息

请仔细阅读随喷枪提供的医疗警报卡。它包含注射伤害治疗信息，可以给医生提供参考。操作设备时请随身携带该卡片。




ti19826b



目录

型号	3	维护	16
警告	4	每日维护	16
异氰酸酯 (ISO) 的重要信息	6	常规维护	16
异氰酸酯条件	6	检查泄漏密封件	17
材料自燃	7	检查材料阀泄露	17
让 A 组份和 B 组份保持分开	7	维护侧端柱	18
异氰酸酯的湿气敏感性	7	活塞安全锁调整	19
配有 245 fa 发泡剂的泡沫树脂	7	钻头	20
更换材料	7	故障排除	22
部件辨认	8	零配件	24
总览	9	可选配置	28
安装	10	扁平喷嘴	28
接地	10	转换套件	30
连接到固瑞克设备	10	套件	31
连接到其他设备	11	O 形圈套件	32
操作	11	活塞安全锁套件	33
操作要求	11	技术规格	35
空气管路失压	12	固瑞克标准保修	36
阀控件	12		
活塞保险栓	12		
泄压步骤	13		
日常启动	14		
日常关机	15		

型号

型号	说明	最大静态流体压力 磅/平方英寸 (MPa, 巴)	进气口 压力范围 磅/平方英寸 (MPa, 巴)	核准情况
GCP2RA	喷枪, P2, 0.036 英寸, #00	3500 磅/平方英寸 (24.1 兆帕, 241 巴)	90-110 磅/平方英寸 (0.62-0.76 MPa, 6.2-7.6 巴)	
GCP2R0	喷枪, P2, 0.051 英寸, #00			
GCP2R1	喷枪, P2, 0.059 英寸, #01			
GCP2R2	喷枪, P2, 0.073 英寸, #02			
GCP2R3	喷枪, P2, 0.088 英寸, #03			
GCP2R4	喷枪, P2, 0.100 英寸, #04			
GCP2R5	喷枪, P2, 0.125 英寸, #05			

警告

以下为针对本设备的设置、使用、接地、维护及修理的警告。惊叹号符号表示一般性警告，而各种危险符号则表示与特定操作过程有关的危险。当手册中的这些符号出现在机身上，或是警告标牌上时，请查看这些警告。并未包含在本章节内的针对产品的危险符号及警告，可能在本手册内适当的章节出现。

 <h2 style="margin: 0;">警告</h2>	
 	<p>有毒液体或烟雾危害</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"> • 阅读安全数据表 (SDS)，获取搬运注意事项信息，了解正在使用流体的特定危险，包括长期暴露的影响。 • 喷涂、维修设备或在工作区域中时，务必保持工作区域通风良好并穿戴好适合的个人防护用品。参见本手册中的个人防护装备警告。 • 危险性液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。
	<p>个人防护设备</p> <p>喷涂、维修设备或在工作区域时，总是穿戴适合的个人防护用品并遮挡住所有皮肤。防护用品可帮助防止严重受伤，包括长期暴露、吸入有毒烟、雾、气体、过敏反应、烧伤、眼睛受伤和听力受损。这些防护装备包括但不限于：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 正确安装液体制造商和当地监管机构推荐的呼吸器（可能包括供气呼吸器）、化学防渗手套、防护衣服和脚套。 • 防护眼镜和听力保护装置。
    	<p>皮肤注射危险</p> <p>从喷枪、软管泄漏处或破裂的部件中射出的高压流体会刺破皮肤。伤势看起来会象只划了一小口，其实是严重受伤，可能导致肢体切除。应即刻进行手术治疗。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 不要将喷枪指着任何人或身体的任何部位。 • 请勿将手盖在喷嘴。 • 切勿用手、身体、手套或碎布去堵塞泄漏或使泄漏转向。 • 请勿在不喷涂时关闭材料截止阀并关闭或切断供气。 • 在停止分注时，以及清洗、检查或维修本设备前，应按照泄压步骤进行操作。 • 不喷涂时要锁上活塞安全锁。 • 每天检查软管和接头。立即更换磨损或损坏的零配件。



警告

**烫伤危险**

设备表面及加热的流体在工作期间会变得非常热。为避免严重烧伤：

- 切勿碰触高温液体或设备。

**火灾和爆炸危险**

工作区内的易燃烟雾（如溶剂及油漆烟雾）可能被点燃或爆炸。涂料或溶剂流经该设备时，可能造成静态放电。为避免火灾和爆炸：

- 只能在通风良好的地方使用此设备。
- 清除所有火源，如引火火焰、烟头、手提电灯及塑胶遮蔽布（可产生静电火花）。
- 必须将工作区域内所有设备接地。将工作区内的设备及导电物体接地。参见**接地**说明。
- 禁止以高压喷涂或冲洗溶剂。
- 保持工作区清洁，无溶剂、碎片、汽油等杂物。
- 存在易燃烟雾时不要插拔电源插头或开关电源或电灯。
- 只能使用已接地的软管。
- 朝桶内扣动扳机时，要握紧喷枪靠在接地桶的边上。请勿使用料桶内胆，除非它们防静电或导电。
- 如果出现静电火花或感到有电击，**则应立即停止操作**。找出并改正问题之前，请勿使用设备。
- 在工作区域放置工作正常的灭火器。

**设备误用危险**

误用设备会导致严重的人员伤亡。

- 疲劳时、吸毒或酗酒者不得使用此设备。
- 不得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**技术规格**。
- 请使用与设备浸液部件兼容的流体或溶剂。参阅所有设备手册中的**技术规格**。阅读流体及溶剂生产厂家的警告。有关材料的完整信息，请向分销商或零售商索要安全数据表 (SDS)。
- 切勿在设备仍带电或有压力时离开工作区域。
- 当设备不使用时，要关闭所有设备并按照**泄压步骤**进行操作。
- 要每天检查设备。已磨损或损坏的部件要立即予以修理，或只能使用原厂件进行更换。
- 不要对设备进行改动或改装。改动或改装会导致机构认证失效并带来安全隐患。
- 请确保所有设备均已进行评级并通过认证，适用于您的使用环境。
- 只能将设备用于其预定的用途。有关信息请与经销商联系。
- 软管和电缆布线远离交通区域、尖锐边缘、移动部件及高温表面。
- 不要扭绞或过度弯曲软管或用软管拽拉设备。
- 确保儿童和动物远离工作区。
- 请遵照所有适用的安全规定进行操作。

**高压铝质零配件危险**

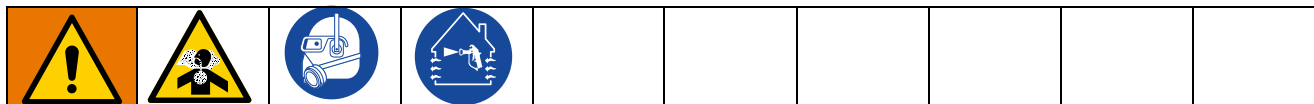
在压力设备中使用与铝不兼容的流体可导致严重的化学反应和设备破裂。不遵循本警告可导致死亡、重伤或财产损失。

- 不得使用 1,1,1-三氯乙烷、二氯甲烷、其他卤代烃溶剂或含有这些溶剂的流体。
- 请勿使用氯漂白剂。
- 很多其他流体可能含有与铝发生反应的化学物质。联系您的材料供应商以了解化学相容性信息。

异氰酸酯 (ISO) 的重要信息

异氰酸酯 (ISO) 是用于一些双组份材料的催化剂。

异氰酸酯条件



喷涂或分配含异氰酸酯的流体时，会形成可能有害的气雾、蒸汽和雾化颗粒。

- 请阅读并理解液体制造商的警告信息，以及安全数据表 (SDS)，了解异氰酸酯的特定危险性和相关预防措施。
- 使用异氰酸酯涉及的潜在危险步骤。请勿用该设备喷涂，除非你受过培训并且有资质，阅读并理解本手册中的信息以及流体制造商的应用说明和 SDS。
- 使用维护不当或误调节的设备会导致材料固化错误，引起废气排放和恶臭。设备必须根据手册中的说明小心维护和调节。
- 为防止吸入异氰酸酯气雾、蒸汽和雾化颗粒，工作区域中的所有人必须戴上相应的呼吸保护装置。始终佩戴正确安装的呼吸器，这可能包括供气的呼吸器。根据液体制造商 SDS 的说明保持工作区域通风。
- 避免全部皮肤与异氰酸酯接触。工作区中的每个人必须穿戴上液体制造商和当地监管机构推荐的化学防渗手套、防护衣服和脚套。遵循液体制造商的所有建议，包括那些关于搬运受污染的衣物的建议。喷涂后，进食或喝水前洗手、洗脸。
- 喷涂后仍然有暴露在异氰酸酯的危险。施工前和施工后，在流体制造商规定的时间内没有穿戴适合防护用品的人员不得在工作区域中。一般情况下，该时间期限至少是 24 小时。
- 警告其他可能进入工作区域的人员有异氰酸酯暴露的危险。遵循流体制造商和当地监管机构的推荐。建议贴上公告，如贴在工作区域之外：

	警告
	有毒烟雾危害
喷涂泡沫过程中 不得进入 ，或在作业完成后__小时内不得进入	
请勿进入，直至：	
日期: _____ 时间: _____	

材料自燃



一些材料太过浓厚，可能会引起自燃。请阅读材料制造商的警告信息和安全数据表 (SDS)。

让 A 组份和 B 组份保持分开



交叉污染可导致流体管路中的材料固化，造成严重的人员受伤或设备损坏。为防止设备接液零配件交叉污染：

- 切勿互换异氰酸酯侧 (E) 和树脂侧 (F) 的零配件。
- 如果一侧的溶剂已受到污染，切勿在另一侧使用溶剂。

异氰酸酯的湿气敏感性

暴露在水分（如湿气）中会引起 ISO 部分固化，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。

注意

如果使用这种已部分固化的 ISO，将降低所有接液零件的性能，缩短其寿命。

- 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。
- 保持 ISO 泵湿杯或液箱（若安装）中注入了适合的润滑剂。从而隔绝 ISO 和空气。
- 仅使用兼容 ISO 的防潮软管。
- 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。
- 在重新组装时，应始终使用合适的润滑剂润滑螺纹零件。

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。

配用 245 fa 发泡剂的泡沫树脂

在未受压力时，尤其是经搅拌后，一些泡沫发泡剂在 90°F (33°C) 以上的温度条件下会起泡。为减少起泡，应尽可能低温预热循环系统。

更换材料

注意

更换设备中使用的涂料类型需要特别注意，避免损坏设备和停机。

- 更换涂料时，应多次冲洗设备，确保彻底清洁。
- 冲洗后，始终应清洁流体入口过滤器。
- 请向涂料制造商核实化学兼容性。
- 在环氧树脂、聚氨橡胶或聚脲间更换时，拆卸并清洁所有液体组份，更换软管。环氧树脂常在 B（硬化剂）侧使用胺。聚脲常在 B（树脂）侧使用胺。

部件辨认

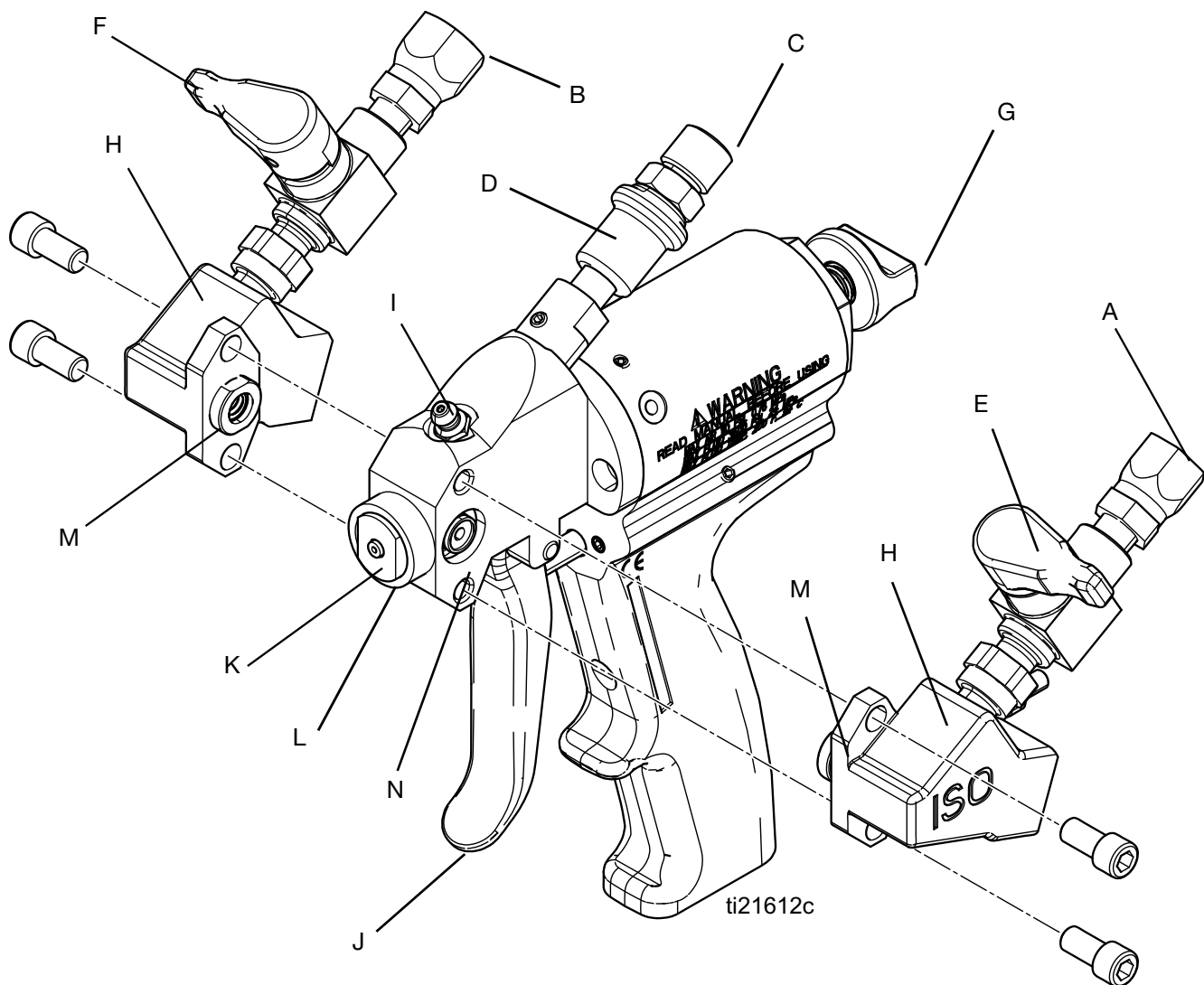


图 1 Probler P2 组件

图解:

- A 异氰酸盐 (ISO) A 侧软管接头
- B 树脂 (RES) BB 侧软管接头
- C 供气软管接头
- D 清洁空气开关
- E 异氰酸盐截止阀
- F 树脂截止阀
- G 活塞安全锁
- H 侧端柱
- I 嘴接头
- J 扳机
- K 混合室插入件
- L 气帽或喷嘴
- M 侧边密封盖
- N 混合室入口

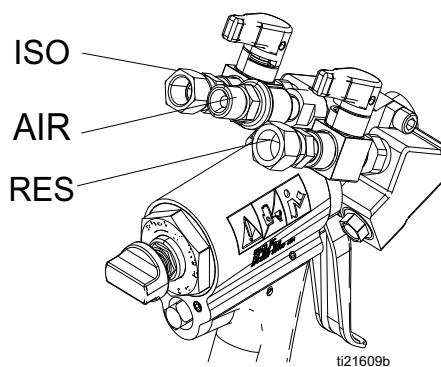


图 2 端口辨认

总览

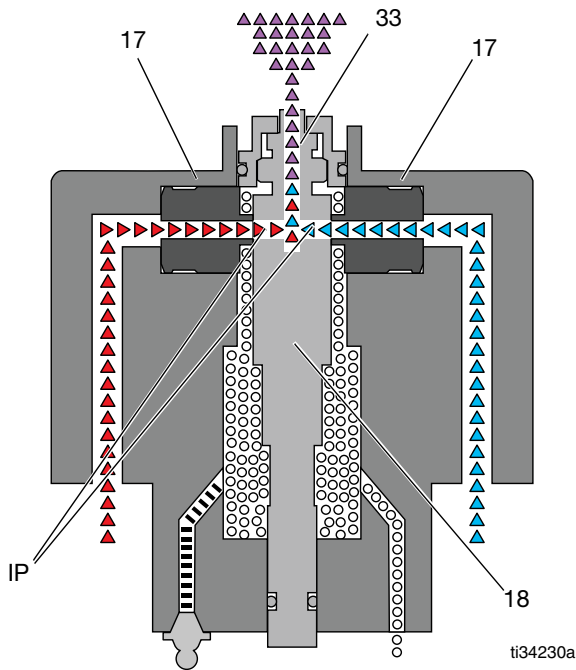
扣动喷枪扳机（流体喷出）

扣动时，混合室 (18) 向后移动关闭清洗气流。撞击端口 (IP) 与侧密封件 (17) 的材料端口对齐，从而允许两种材料（异氰酸盐和树脂）混合并流过混合室插入件 (33)。

注意：正确对齐端口可通过设置位于活塞安全锁上的调整螺母确定。此调整螺母可确定空气活塞行程长度，其已在出厂时预设，无需进行调整。请参见**活塞安全锁调整**调整，第 19 页。

图解

清洁空气	
流体	
润滑脂	



注意：未按比例显示流程。

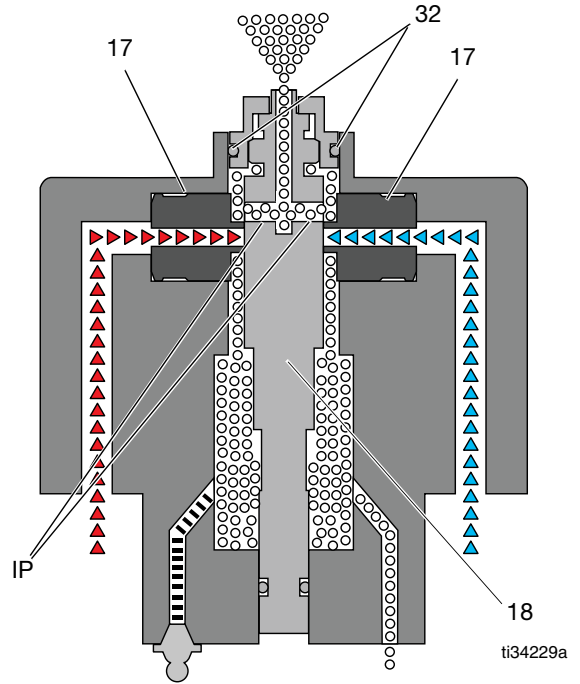
放开喷枪扳机（空气清洁）

混合室 (18) 返回其原始位置，切断材料流。然后，撞击端口 (IP) 允许空气进入混合室外壳。前喷嘴 O 形圈 (32) 可将空气清洗保持在喷枪头内侧，如此可将空气推入混合室，从而实现材料清洗。

清洗空气继续流过混合室，直到空气开关拉起切断通往喷枪的所有空气。

图解

清洁空气	
流体	
润滑脂	



注意：未按比例显示流程。

安装

接地

				
---	---	---	--	--

设备必须接地，以减少产生静电火花的危险。静电火花可能导致点燃或爆炸。接地操作为电流提供了逃逸通路。请按照所用系统手册中介绍的接地说明操作。



为 Probler P2 喷枪接地：通过与已正确接地的流体软管及泵相连接进行接地。

被喷涂物体：按照当地的规范。

冲洗时所用的溶剂桶：按照当地的规范。只使用放置在接地表面上的导电金属桶。不要将桶放在诸如纸或纸板等非导电的表面上，这样的表面会影响接地连续性。

为了在冲洗或释放压力时维持接地的连续性：请将喷枪/分配阀的金属部分紧紧靠在接地金属桶的侧面，然后扣动喷枪/阀的扳机。

连接到固瑞克设备

				
---	--	---	---	---

为防止加压流体（如皮肤注射和飞溅的流体）造成严重伤害，在将 Probler P2 喷枪连接至系统之前，请按照**泄压步骤**（第 13 页）进行操作。

1. 按照**泄压步骤**（第 13 页）进行操作。
2. 转到关闭位置，关闭两个材料阀 (E, F)。参见图 3。

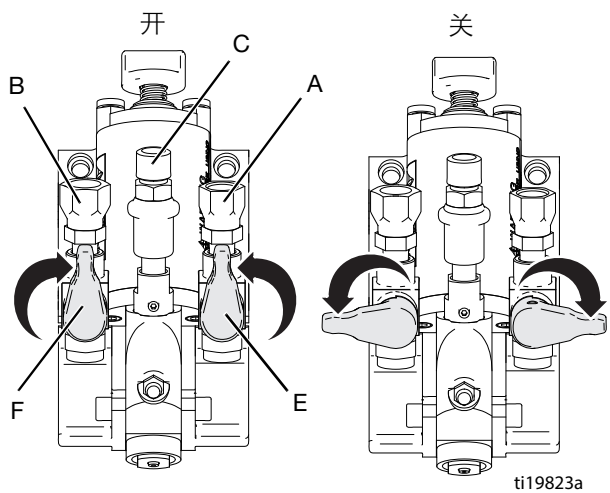


图 3 材料阀

3. 锁上活塞安全锁 (G)。请参见**活塞保险栓**，第 12 页。
4. 将异氰酸盐 A 侧软管连接到 JIC ISO 软管接头 (A)，并将树脂 B 侧软管连接到 P2 上的 JIC RES 软管接头 (B)。参见图 1（第 8 页）。

注意：喷枪上的 JIC 旋转接头不需要使用 PTFE 带。

5. 将 P2 随附的 1/4 英寸 NPS 进气软管连接到进气软管接头 (C)。参见图 1（第 8 页）。
6. 连接和拧紧接头后，请参见系统手册，以了解启动说明。

连接到其他设备

注意：如果系统无需使用未加热的接出管或隔离软管，P2 可以直接安装至材料软管。

1. 当 Probler P2 更换现有喷枪时，请从原始喷枪上卸下所有软管和配件。
2. 从 P2 上的材料截止阀 (E, F) 上卸下旋转接头 (A, B)。参见图 4。阀门接头为 1/8 英寸 NPT 内螺纹。
3. 从供气开关 (D) 上拆下空气软管。供气开关接头为 1/4 英寸 NPSM。
4. 将原始喷枪的配件安装到 P2 上的材料截止阀 (E, F) 中。

注意：您可以在 1/8 英寸 npt 螺纹上使用非永久性螺纹锁，以辅助密封，并防止配件因喷枪移动而扭曲。

5. 将喷枪安装在初始软管上。

注意：如果需要，可以使用旋转接头连接其他设备的供气软管。该零配件可以单独购买，也可以作为硬件套件 04-05 的一部分购买。请参见**套件**（第 31 页）。

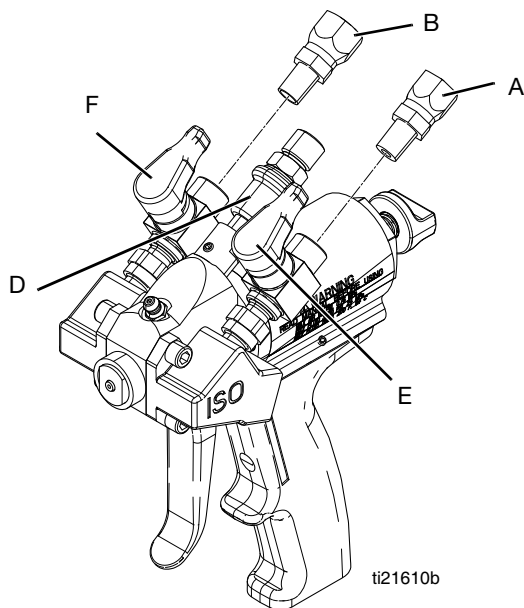


图 4 旋转接头拆除

操作

操作要求

启动之前，检查所有接头是否拧紧，以及空气调节器是否转至零 (0) 压力。

<p>Probler P2 喷枪设计并生产为以不超出 3500 磅/平方英寸 (24.1 兆帕, 241 巴) 的最大静态流体压力工作。如果将 P2 喷枪安装在其他任何制造商的设备上，为防止加压流体造成严重伤害，请确保未超过最大静态流体压力。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 最大空气入口压力范围：8–10 SCFM, 90–110 psi (0.62–0.76 MPa, 6.2–7.6 巴) • 最大静态流体压力：3500 磅/平方英寸 (24.1 兆帕, 241 巴) 				

如果将喷枪用于短期喷涂，请将清洁空气常开。

喷枪空气开关在喷涂之前必须打开，为扳机操作提供气流，并在释放扳机后提供清洗空气。有关详细信息，请参见您的配比器系统手册。

注意

关闭清洁空气之前，接合活塞安全锁，然后将材料阀转到关闭位置。无法遵循此步骤则可能会造成喷枪头包入混合产品。

空气管路失压

在空气管路失压的情况下，喷枪会继续喷涂。要关闭喷枪，可采取下列措施之一：

- 锁上活塞安全锁。参见图 6。
- 关闭材料截止阀。参见图 5。

阀控件

至混合室的材料流由两个材料截止阀 (E, F) 的“开启”或“关闭”位置控制。

注意：在分配过程中，两个材料截止阀必须完全打开，并且活塞安全锁 (G) 必须脱开。在维修期间或延长停机期间，必须完全关闭截止阀，并接合活塞安全锁。

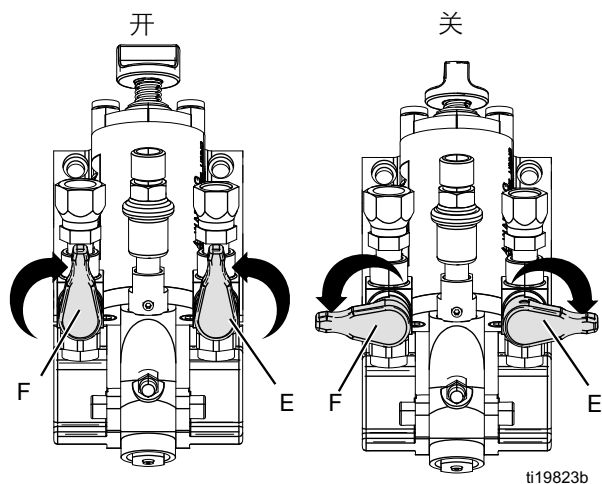


图 5 截止阀

活塞保险栓

分注装置中的高压液体能刺穿皮肤。为防止高压流体对人体带来严重伤害，请始终锁上活塞安全锁并关上材料关闭阀，以避免停止喷涂时意外触碰。				

任何时候停止喷涂时将活塞安全锁 (G) 与材料阀 (E, F) 接合，以免意外扣动扳机。

合上活塞安全锁

将旋钮推入并顺时针旋转。合上后，便无法启动喷枪。参见图 6。

松开活塞安全锁

将旋钮推入并逆时针旋转，直到旋钮弹出。旋钮与枪体之间会有间隙。参见图 6。

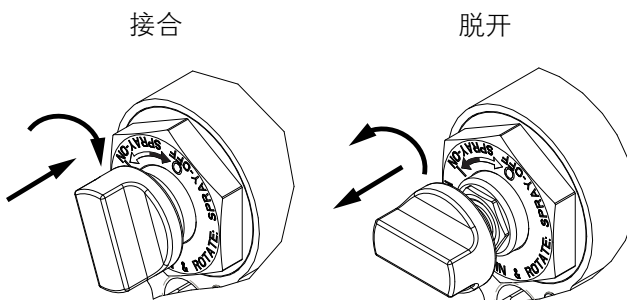


图 6 活塞安全锁

测试活塞安全锁

每次使用前，确认活塞安全锁组件已安装并正常工作。

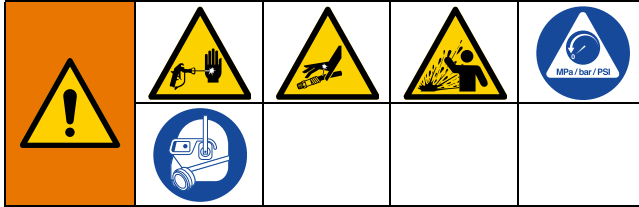
1. 锁上活塞安全锁。参见图 6。
2. 系统加压到工作压力。
3. 打开材料阀 (E, F)。
4. 将喷枪指向安全的方向，并扣动喷枪扳机。没有材料应该流过喷枪喷嘴。

注意：有关活塞安全锁维修套件的详细信息，参见**零配件**（第 24 页）。

泄压步骤



看见此符号时，请执行泄压步骤。



喷枪、软管和配比器中的材料保持加压状态，直到卸除配比器系统和输送泵的压力。为防止加压流体（如喷射到皮肤、流体溅泼）带来的重伤，在停止喷涂时和清洗、检查或维修设备前，请遵照**泄压步骤**执行操作。

用于配比器上带有截止阀的系统

1. 锁上活塞安全锁 (G)。参见图 6。
2. 关闭配比器上的截止阀的系统。
3. 脱开活塞安全锁。
4. 确认清洁空气开关 (D) 已打开。参见图 1。朝纸板上或废料桶内扣动喷枪扳机，对软管和喷枪进行泄压。
5. 关闭材料截止阀 (E, F)。参见图 5。
6. 朝纸板上或废料桶内扣动喷枪扳机，对流体喷头进行泄压。
7. 锁上活塞安全锁。
8. 关闭清洁空气开关。
9. 如果怀疑喷嘴或软管堵塞或未完全泄压，则应：
 - a. 一次非常缓慢地松开每个软管接头 (A, B)，以逐渐释放压力。
 - b. 释放压力后，完全松开软管连接。
 - c. 清理堵塞物。

仅适用于在输送泵上带有截止阀的系统

1. 锁上活塞安全锁 (G)。参见图 6。
2. 关闭输送泵上的流体供应截止阀。
3. 脱开活塞安全锁。
4. 确认清洁空气开关 (D) 已打开。参见图 1。朝纸板上或废料桶内扣动喷枪扳机，对配比器系统、流体软管和喷枪进行泄压。
5. 关闭材料截止阀 (E, F)。参见图 5。
6. 朝纸板上或废料桶内扣动喷枪扳机，对流体喷头进行泄压。
7. 锁上活塞安全锁。
8. 关闭清洁空气开关。
9. 如果怀疑喷嘴或软管堵塞或未完全泄压，则应：
 - a. 一次非常缓慢地松开每个软管接头 (A, B)，以逐渐释放压力。
 - b. 释放压力后，完全松开软管连接。
 - c. 清理堵塞物。

日常启动



1. 根据生产商说明，释放所有系统流体和空气压力。请参见**泄压步骤**（第 13 页）。
2. 接合**活塞保险栓**（第 12 页）。
3. 清洁混合室插入件 (33)。确保清理面部和底部平板。使用尺寸正确的钻头钻出口孔。参见**钻头**，第 20 页。
4. 清洁混合室出口通道。根据需要，钻出混合室口内孔。
5. 安装混合室插入件。

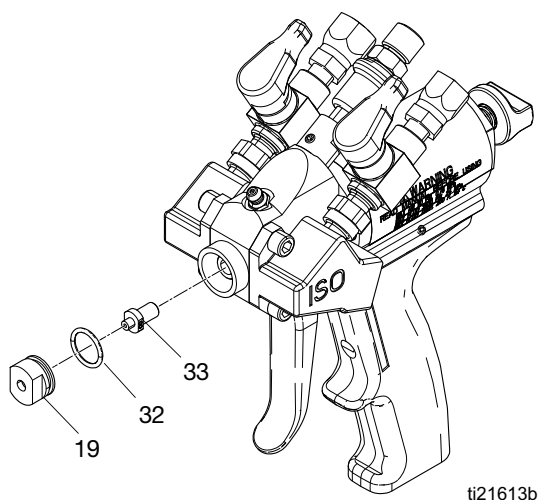


图 7 喷嘴安装

6. 将空气帽 (19) 安装在喷枪上。用手拧紧，直到帽底露出。用 1/2 英寸的扳手完全拧紧。

注意

拧紧空气帽不需要更大的扭力。拧的过紧会造成混合室损坏。

7. 确认材料阀 (E, F) 处于关闭位置。
8. 将材料软管 (E, F) 连接到材料接头。
9. 脱开活塞安全锁。请参见**活塞保险栓**，第 12 页。
10. 打开系统上的清洁空气开关，然后扣动喷枪检查清洁空气是否在流动。按需要进行调整。
11. 接合**活塞保险栓**（第 12 页）。
12. 连接和拧紧接头后，请参见配比器系统手册，以了解启动说明。
13. 在喷枪的前端和锁环上涂抹一层润滑脂，或者使用喷枪罩，以防止过喷堆积并方便拆卸 请参见**套件**（第 31 页）。
14. 打开树脂 B 侧 (F) 材料阀。然后打开异氰酸盐 A 侧 (E) 材料阀。
15. 脱开**活塞保险栓**，第 12 页。
16. 在纸板上检验喷涂效果。调节温度和压力，以获得所期望的效果。

注意：可以通过提高压力和温度的方法增强材料分解，提高混合程度，并加快上升时间。对于超过 50 英尺的软管，或当材料粘度较高时，可能需要提高材料泵压力。

注意：泡沫上升和固化时间会有所不同。较高的材料或基材温度会增大上升及固化时间；较低的材料或基材温度会减小上升及固化时间。有关他们建议的喷涂温度，请参见您流体生产商的数据规格表。

日常关机



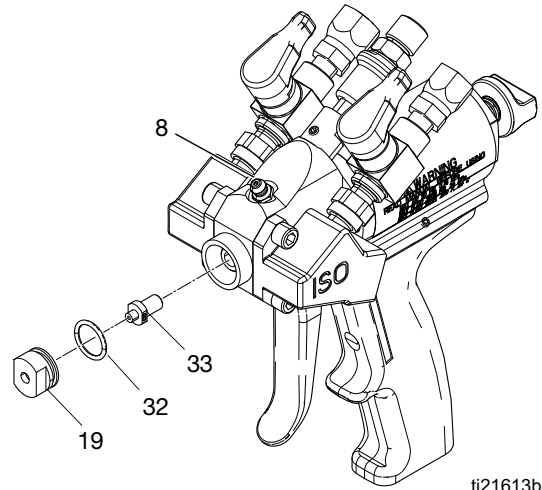
每晚为喷枪涂抹一次润滑脂，以防止材料固化并保持流体通道清洁。清洗空气带着润滑脂雾通过空气室和撞击口，然后从混合室插入件喷出，给所有表面涂上润滑脂。

1. 泄压。按照**泄压步骤**（第 13 页）进行操作。
2. 锁上活塞安全锁。请参见**活塞保险栓**，第 12 页。
3. 保持系统空气打开至最低气压设置，并保持喷枪脱气。
4. 拆下润滑脂注嘴盖 (8)。参见图 8。
5. 使用润滑脂枪将一泵完整的白色锂润滑脂注入到润滑脂加油嘴接头中。润滑脂应涂在混合室的插入件处。

注意：不要过量加润滑脂，最多注两下即可。不要将润滑脂喷到被喷涂的材料上。

6. 更换加油嘴接头盖。
7. 关闭系统的空气清洁。
8. 取下喷嘴 (19) 并将其浸泡在溶剂中以便下次使用。

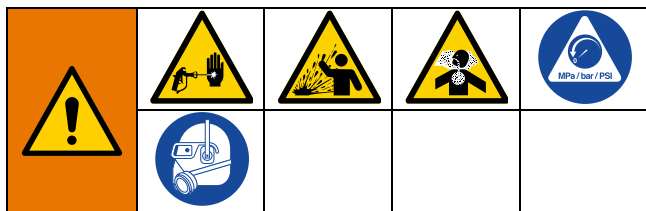
注意：如果需要溶剂清洁，请在浸泡前卸下 O 形圈 (32)。



ti21613b

图 8 喷嘴组件

维护



注意

卸下侧端柱前，请确保两个材料阀都位于“关闭”位置。未能关闭材料阀将导致喷枪被聚氨酯包裹。

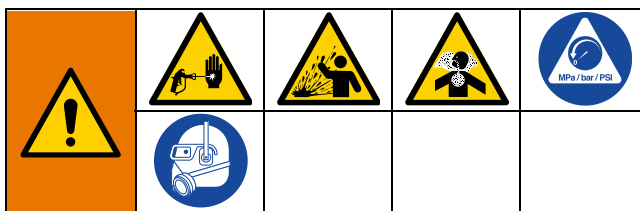
注意

某些溶剂可能会导致 O 形圈膨胀或变质。有关化学兼容性，请咨询您的流体制造商。

每日维护

- 使用电刷和相应的清洁溶剂清理喷枪。
- 检查侧挡密封条是否有划痕、材料堆积或异物。根据需要进行清理和更换。参见**维护侧端柱**，第 18 页。
- 拆卸过滤器滤网。清洗或更换滤网。
- 维持密封件、O 形圈和润滑脂的库存。请参见**套件**（第 31 页）。
- 每晚为喷枪涂抹一次润滑脂，以防止材料固化并保持流体通道清洁。清洗空气带着润滑脂雾通过空气室和撞击口，然后从混合室插入件喷出，给所有表面涂上润滑脂。使用白色锂基润滑脂。参见**日常关机**，第 15 页。

常规维护



1. 泄压。按照**泄压步骤**（第 13 页）进行操作。
 - 冲洗并清理所有可触及的混合室和通道。
 - 组装之前，清理所有零部件。
 - 对于材料堆积，请移除零配件并用兼容的溶剂冲洗。
 - 使用相应配件包中的新零部件，更换所有 O 形圈和密封件。
 - 检查所有零配件是否磨损或损坏，并根据需要使用全新固瑞克零配件进行更换。
 - 检查所有螺纹是否磨损或损坏，并根据需要进行更换。
 - 组装时牢牢拧紧所有螺纹零部件，但不要过度。按照正确的扭力规格操作。请参见**零配件**（第 24 页）。
 - 使用润滑脂稍稍润滑所有 O 形圈和螺纹。给锁紧环 (26) 的螺纹和外表面涂上润滑油 要订购润滑剂，请参见**套件**，第 31 页。
 - 检查所有弹簧弹力。弹簧磨损或损坏应予以更换。

检查泄漏密封件

1. 合上**活塞保险栓**（第 12 页）。
2. 通过关闭清洁空气开关关闭进入的空气。
3. 等待 10-20 秒钟，然后通过打开清洁空气开关打开进入的空气。
4. 重复步骤 2 和 3 两次或三次。
5. 如果已从喷枪排出任何材料，则侧密封件 (30) 或 O 形圈 (31) 存在泄漏。
6. 更换密封件或 O 形圈，然后重新检查。

注意：有关更换侧密封件和 O 型圈套件的详细信息，参见**零配件**（第 24 页）。

检查材料阀泄露

1. 关闭两个材料阀 (73, 74)。
2. 松开活塞安全锁。

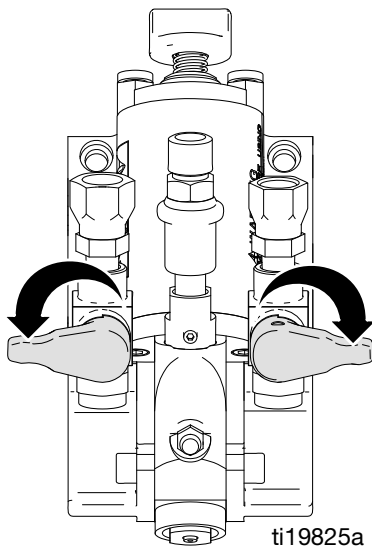


图 9 材料阀位置

3. 等待 10-20 秒，然后扣动几次喷枪。

注意：如果从喷枪中清出任何材料，则材料球阀正在泄漏。

修复材料阀泄露

1. 泄压。按照**泄压步骤**（第 13 页）进行操作，并确认材料阀 (73, 74) 处于关闭位置。
2. 锁上活塞安全锁。
3. 脱开固定螺丝并卸下手柄。参见图 10。

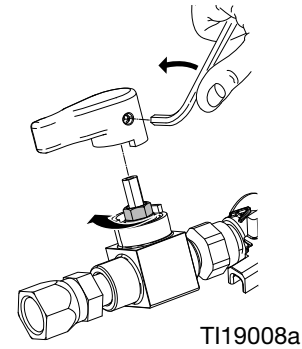




图 10 材料阀密封螺母

4. 以 1/8 圈为增量，顺时针方向旋转液流阀密封件螺母，直到泄漏被制止。
5. 重复**检查材料阀泄露**步骤。

注意：有关更换材料阀套件的详细信息，参见**零配件**（第 24 页）。

维护侧端柱

			
<p>要避免严重伤害，在进行任何维护或卸下侧端柱之前，按照泄压步骤（第 13 页）进行操作。确保两个材料阀都处于关闭位置。现有流体压力会导致材料突然退出下侧端柱。喷枪侧端柱朝下，远离所有人。</p>			

注意

卸下侧端柱前，请确保两个材料阀都位于“关闭”位置。未能关闭材料阀将导致喷枪被聚氨酯包裹。

1. 泄压。按照**泄压步骤**（第 13 页）进行操作。
2. 卸下螺丝，取下侧端柱。

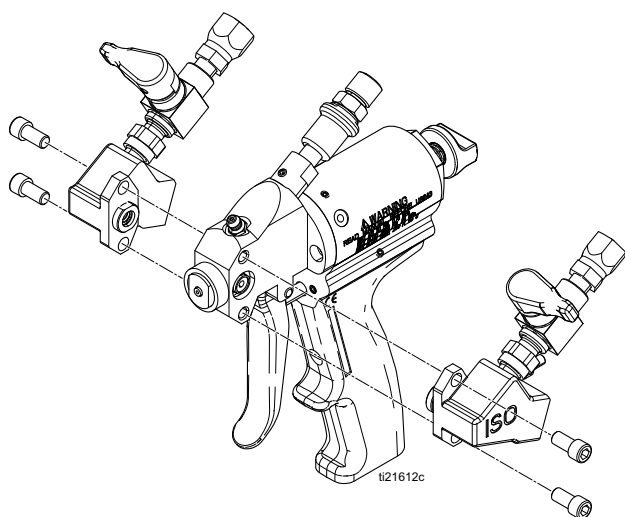


图 11 侧端柱组件

3. 检查混合室的侧面是否有刮痕和/或材料累积。如果有划痕，请更换。

4. 注意，除去任何累积的材料时，不得刮伤密封面（侧面）。

注意

溶剂可用于从腔室、侧端柱和其他部件上洗去积聚的材料。保持喷枪室向地面倾斜，以免溶剂流回喷枪。某些溶剂会造成 O 形圈膨胀和失灵。有关化学兼容性，请咨询您的流体制造商。

5. 将大量白色锂基润滑脂涂在喷枪前罩 (21) 的每一侧以及侧端柱密封件 (17) 上。参见图 12。
6. 使用尺寸正确的钻头来清理混合室退出通道。参见**钻头**，第 20 页。
7. 使用尺寸正确的钻头来清理混合室的撞击口，小心，不要刮伤混合室的磨光表面。参见**钻头**，第 20 页。
8. 重新组装侧端柱并拧紧螺丝。

注意： 润滑脂应涂在混合室的喷嘴处。

注意： 请勿打开喷枪上的供气开关，因为这会清除喷枪上的润滑脂。应该允许润滑脂整晚保留在喷枪中。

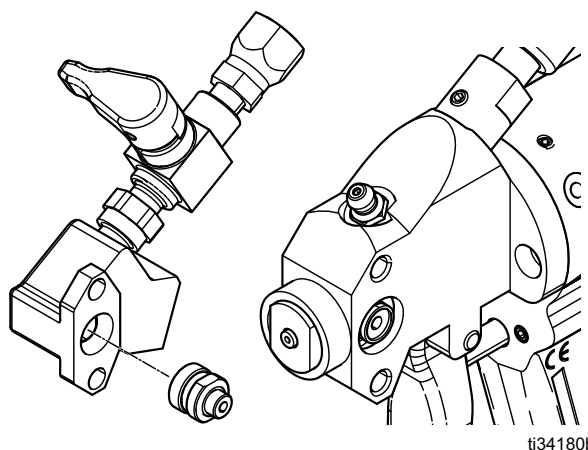
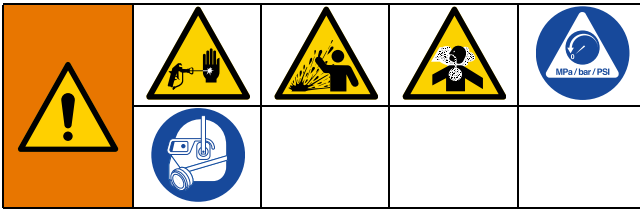


图 12 喷枪外壳和混合室清洁

活塞安全锁调整



P2 喷枪活塞投射是工厂设置，不应需要调整。活塞投射表示，扣动喷枪扳机时空气活塞返回的行程。正确投射调整可对齐混合室撞击口与侧端柱密封件口。

注意

卸下侧端柱前，请确保两个材料阀都位于“关闭”位置。在拆下侧端柱之前未能关闭材料阀将导致喷枪被聚氨酯包裹。

1. 泄压。按照泄压步骤（第 13 页）进行操作，并从喷枪断开材料软管。
2. 将材料阀转至“关闭”位置。

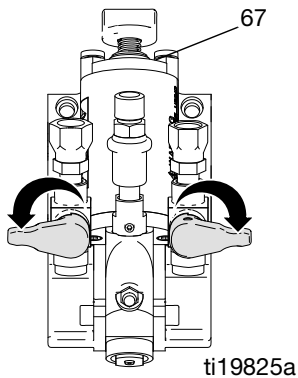


图 13 材料阀“关闭”位置

3. 确认活塞安全锁 (67) 已拧紧，并且完全穿入喷枪。

4. 拧下螺丝，卸下侧端柱。参见图 11（第 18 页）。
5. 从侧端柱卸下其中一个侧端柱密封外壳 (17)。将密封件 (30) 保留在外壳中，并使用适合溶剂进行冲洗。

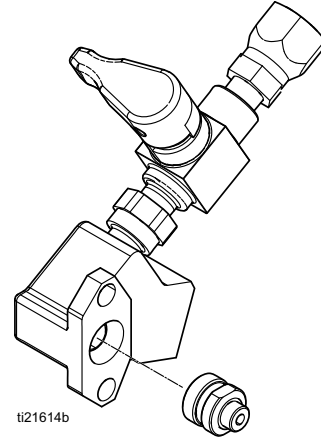


图 14 侧端柱密封件

6. 将密封外壳置于喷枪头中，以便密封件的面对混合室。
7. 打开系统空气并启动喷枪。

注意：卸下侧端柱不会关闭清洗空气。

8. 如果通过侧边密封盖无法完全看到对撞口，则关闭系统空气，并激活喷枪以释放压力。用一把 9/16 英寸开口扳手，以合适方向对调整螺母 (67b) 进行调整。
9. 重复步骤 7 和 8，直到通过侧密封外壳（在中心或稍微向前）完全可以看到撞击口。

注意：如果需要，可以在调整螺母上涂抹非永久螺纹锁固剂。

10. 重装喷枪。

钻头

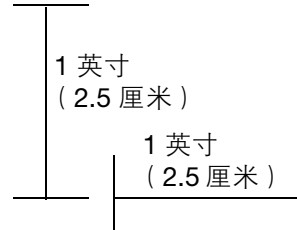
圆形混合室	混合室插入件钻头*		撞击口钻头*	
型号	零件	英寸	零件	英寸
GC250A	248891	0.033	276984	0.022
GC2500	GC0083	0.049	GC0080	0.035
GC2501	249112	0.057	246629	0.042
GC2502	GC0069	0.071	246628	0.052
GC2503	246625	0.086	246627	0.059
GC2504	246624	0.094	296297	0.067
GC2505	246623	0.116	246625	0.086

*与钻针虎钳 (117661) 配套使用的钻头。

钻头配件包

用于清理喷枪各孔口。

插图为直径比较。实际长度可能有所差异。



零件	数量	钻头尺寸			钻头
		标称值	英寸	毫米	
246623	3	#32	0.116	2.90	
246624	3	3/32	.094	2.39	
246625	3	#44	.086	2.18	
GC0069	6	1.8 毫米	.071	1.8	
296297	6	#51	0.67	1.7	
246627	6	#53	.060	1.52	
249112	6	1.45 毫米	.057	1.45	
246628	6	#55	.052	1.32	
GC0083	6	1.25 毫米	.049	1.25	
246629	6	#58	.042	1.07	
248891	6	#66	.033	0.84	
246630	6	#69	.029	0.74	
276984	6	#74	.022	0.56	

故障排除

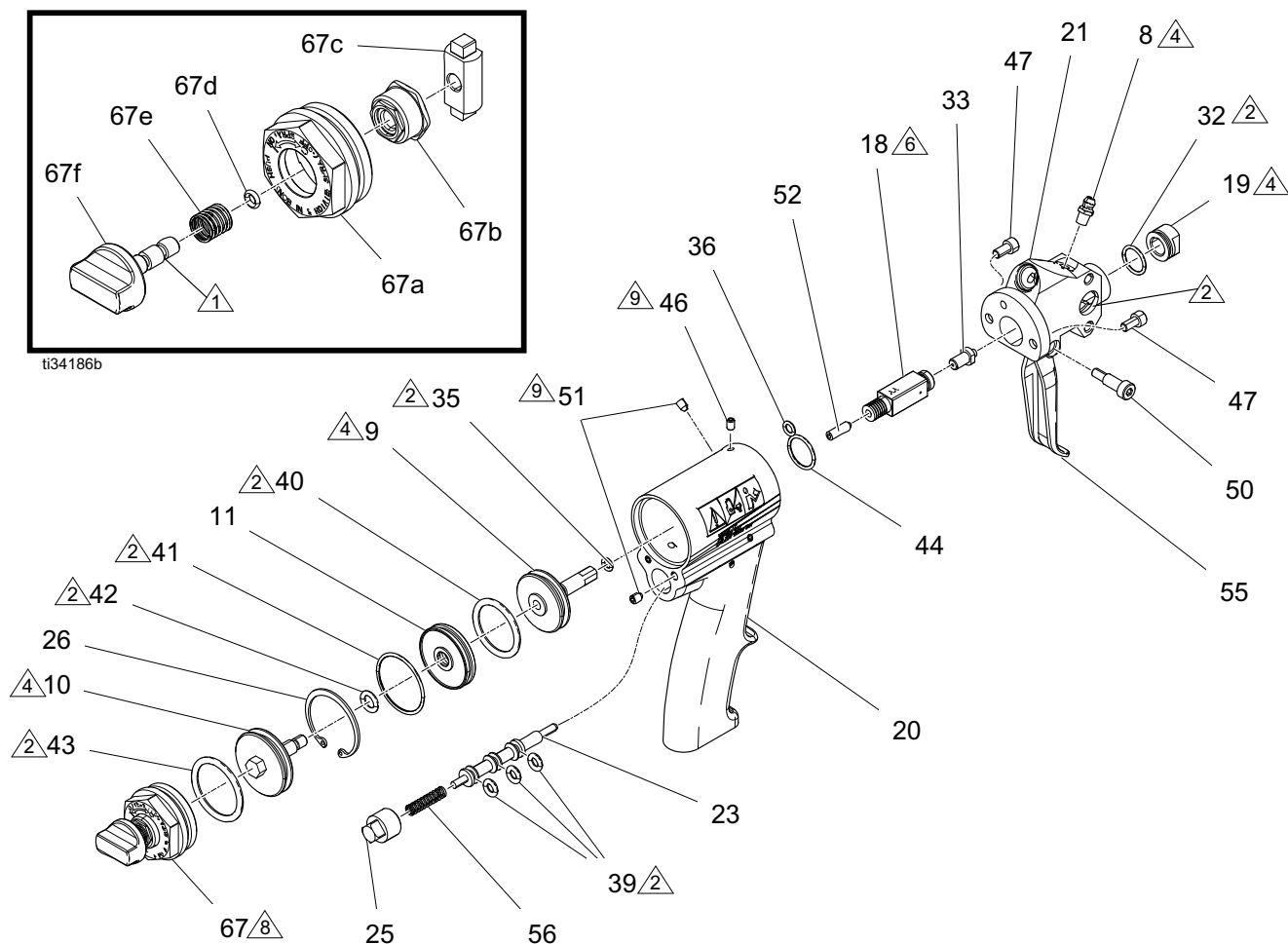


1. 泄压。在检查或维修喷枪之前，应按照**泄压步骤**（第 13 页）进行操作。
2. 在拆卸泵之前，要检查所有可能存在的故障及其原因。

问题	原因	解决方案
扣动扳机时无法完全开启喷枪。	活塞安全锁接合 (67)。	脱开安全锁。参见 活塞保险栓 ，第 12 页。
	空气开关 O 形圈 (37, 38) 损坏。	更换 O 型圈 (37, 38)，参见 常规维护 ，第 16 页。
喷枪完全开启后没有流体喷出。	材料阀已关闭 (73, 74)。	打开阀门，图 3，第 10 页。
	撞击口堵塞。	清洁撞击口，参见 维护侧端柱 ，第 18 页。
喷枪开启缓慢。	活塞 O 形圈 (35, 40, 41, 42, 43) 损坏。	更换活塞 O 形圈 (35, 40, 41, 42, 43)，参见 检查泄漏密封件 ，第 17 页。
	空气开关 (5) 或 O 形圈 (37, 38) 脏污。	清洁空气开关 (5) 或更换 O 型圈 (37, 38)。
喷枪稍有延迟后忽然开启。	侧边密封 (18) 的周围有固化的材料。	检查侧密封件 (30) 和混合室 (18) 是否有刮痕，参见 维护侧端柱 ，第 18 页。更换侧密封件或混合室， 常规维护 ，第 16 页。
	固定环 (26) 未就位。	定位固定环 (26)，直到锁定到位。
圆形喷型变形。	混合室插入件脏污。	清洁混合室插入件。参见 钻头 ，第 20 页。
扁平喷型变形。	喷嘴堵塞。	用合适的溶剂清洁喷嘴，参见 每日维护 ，第 16 页。
	喷嘴磨损。	更换喷嘴， 常规维护 第 16 页。
	混合室插入件脏污。	清洁混合室插入件。参见 钻头 ，第 20 页。
扁平喷嘴和混合室之间出现泄漏。	喷嘴没有正确就位。	重新组装喷嘴插入件、O 形圈和空气帽，参见 日常启动 ，第 14 页。
	O 形圈 (32) 损坏或丢失。	更换 O 型圈 (32)，参见 常规维护 ，第 16 页。

问题	原因	解决方案
压力不平衡。	撞击口堵塞。	清洁撞击口，参见 维护侧端柱 ，第 18 页。
	粘度不相等。	通过调节温度进行补偿。
	材料阀未完全打开。	确保材料阀 (73, 74) 打开。
A 及/或 B 流体在喷枪空气区域。	侧密封件 (30) 损坏。	更换侧密封件 (30)， 常规维护 ，第 16 页。
	混合室 (18) 已损坏。	更换混合室 (18)， 常规维护 ，第 16 页。
	侧边密封 O 形圈 (31) 损坏。	更换侧密封件 O 型圈 (31)， 常规维护 ，第 16 页。
	在材料阀 (73, 74) 打开时拧紧空气帽。	先关闭阀门，参见 阀控件 ，第 12 页。
从空气帽上的混合室中喷出流体细雾。	侧密封件 (30) 损坏。	更换侧密封件 (30)， 常规维护 ，第 16 页。
	侧边密封 O 形圈 (31) 损坏。	更换侧密封件 O 型圈 (31)， 常规维护 ，第 16 页。
	混合室 (18) 已损坏。	更换混合室 (18)， 常规维护 ，第 16 页。
材料在空气帽上快速堆积。	空气帽孔堵塞。	清洗空气帽。
	清洁空气过少。	按下空气开关增加清洁空气。
	流体室 O 形圈 (31) 损坏或丢失。	更换流体外壳 O 型圈 (31)，参见 常规维护 ，第 16 页。
	前端 O 形圈 (32) 损坏。	更换前端 O 型圈 (32)，参见 常规维护 ，第 16 页。
减少清洁空气。	前端 O 形圈 (32) 损坏。	更换前端 O 型圈 (32)，参见 常规维护 ，第 16 页。
在关闭材料阀 (73, 74) 并释放喷枪扳机时，清洁空气过量。	流体室 O 形圈 (32) 损坏或丢失。	更换前端 O 型圈 (32)，参见 常规维护 ，第 16 页。
关闭材料阀 (73, 74) 时无法关断流体。	材料阀 (73, 74) 损坏。	更换材料阀 (73, 74)。参见 零配件 ，第 24 页 (套件 24W375)。
从前端空气开关漏气。	空气开关 O 形圈 (15) 已损坏。	更换空气阀 O 型圈 (37, 38)，参见 常规维护 ，第 16 页。

零配件



- 1 涂抹螺纹密封剂 (零配件 070678), 并上紧至 35-40 英寸-磅 (4-4.5 N•m)。
- 2 涂抹锂基润滑脂 (零配件 121944)。
- 4 用 50+/-10 磅英寸的扭力拧紧。
- 6 用 25+/-5 磅英寸的扭力拧紧。
- 8 在活塞安全锁 (67) 的螺纹上涂上蓝色密封剂 (零配件 070678)。逆时针调整螺母, 直到其底部露出。
- 9 在 46 和 51 上涂抹 LocQuic® 底层涂料 T, 然后涂抹 Loctite® 222 密封剂。

参考号	零配件	说明	数量	参考号	零配件	说明	数量
8	100846	接头, 注油嘴, st	1	36	GC2056	O 形圈	1
9	GC1898	活塞, 空气, 1-3/8	1	39	GC2058	O 形圈	3
10	GC1899	活塞, 空气, 1-3/8	1	40	108833	O 型圈密封	1
11	GC1900	垫片, 气缸	1	41	107563	O 型圈密封	1
18	GC250A	模块, 混合室, GCP2RA 型号	1	42	GC2059	O 形圈	1
	GC2500	模块, 混合室, GCP2R0 型号	1	43	C20207	O 型圈密封	1
	GC2501	模块, 混合室, GCP2R1 型号	1	44	GC2060	O 形圈	1
	GC2502	模块, 混合室, GCP2R2 型号	1	46❖‡	GC2081	固定螺丝	11
	GC2503	模块, 混合室, GCP2R3 型号	1	47	GC2187	螺丝, shdc,	2
	GC2504	模块, 混合室, GCP2R4 型号	1	50	GC2237	带肩螺丝	1
	GC2505	模块, 混合室, GCP2R5 型号	1	51‡	GC2241	固定螺丝	2
19	GC1914	喷嘴, 前端	1	52	GC2243	固定螺丝	1
20	16A037	手柄, 机制, P2 喷枪	1	54❖	15B772	软管, 空气, 18 英寸	1
21	GC1916	喷头, Probler 2	1	55	GC2340	扳机, Probler 2	1
23	GC1918	活塞, 扳机	1	56	GC2341	弹簧, 压缩	1
25	GC1920	塞, 扳机	1	67*	258761	活塞安全锁, 组件, P2	1
26	GC1921	内部定位环	1	67b†	---	螺母, 调整, 安全止块, P2	1
32	117517	O 形圈	1	67c†	---	止块, 活塞, P2	1
33	GC251A	插入件, 混合室, 0.036, GCP2RA 型号	1	67d†	---	弹簧, 压缩	1
	GC2510	插入件, 混合室, 0.051, GCP2R0 型号	1	67e†	---	O 形圈	1
	GC2511	插入件, 混合室, 0.059, GCP2R1 型号	1	67f	---	轴, 安全止块, P2	1
	GC2512	插入件, 混合室, 0.073, GCP2R2 型号	1	69❖	117792	3 盎司润滑脂喷枪	1
	GC2513	插入件, 混合室, 0.088, GCP2R3 型号	1	70❖	117773	润滑剂, 润滑脂, 食品级	1
	GC2514	插入件, 混合室, 0.100, GCP2R4 型号	1	71❖	118665	管, 润滑脂, Fusion 喷枪, 4 盎司	1
	GC2515	插入件, 混合室, 0.125, GCP2R5 型号	1				
35	C20988	O 型圈密封	1				

❖ 未示出。

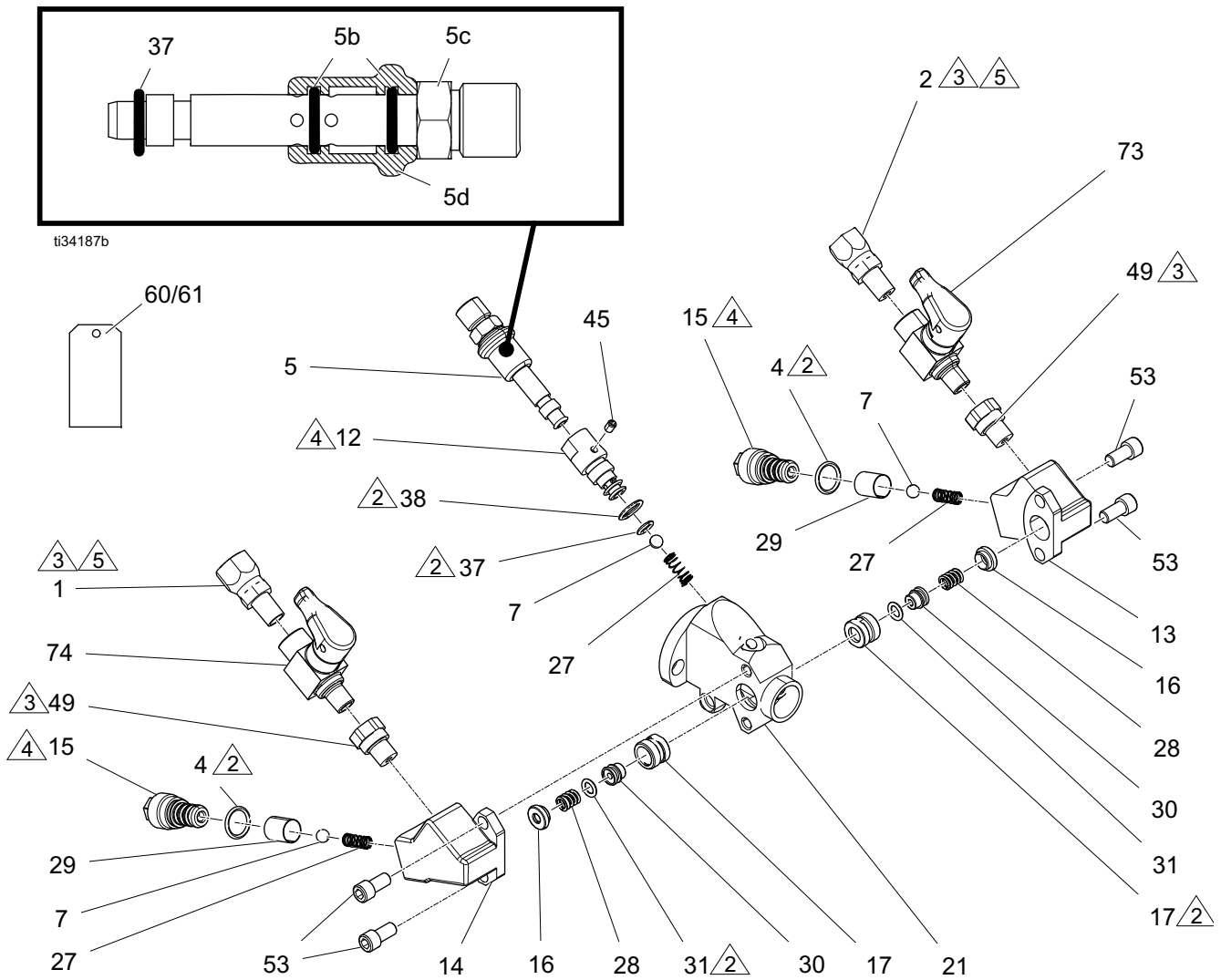
* 提供活塞安全锁更换套件 (258761)。

† 包含在活塞安全锁维修套件 (258762) 中。

‡ 如果由于任何原因卸下了固定螺丝, 涂抹‡ LocQuic® 底层涂料 T 和 Loctite® 222 密封剂。

--- 不单独销售。

零配件



△₂ 涂抹锂基润滑脂 (零配件 121944)。

△₅ 用最低 150 磅英寸的扭力拧紧。

△₃ 涂抹厌氧密封剂 (零配件 070678)。

△₆ 用 25+/-5 磅英寸的扭力拧紧。

△₄ 用 50+/-10 磅英寸的扭力拧紧。

参考号	零配件	说明	数量
1	117634	旋转接头, 连通; #6 JIC	1
2	117635	旋转接头, 连通; #6 JIC	1
4	248130	O 形圈	2
5	GC0128	开关, 组件, 空气	1
5b	106555	O 形圈	2
5c	GC0126	管, 开关, 空气	1
5d	GC0127	转轴, 开关, 空气	1
7	GC0259	球, 直径 1/4 英寸	3
12	GC1901	插入件, 阀门, 空气	1
13†	16N599	端柱, 侧, ISO, P2	1
14†	16N600	端柱, 侧, RES, P2	1
15†	16P010	过滤器, 阀, 止回	2
16	GC2494	密封	2
17	GC2495	密封件外壳	2
21	GC1916	喷头, Probler 2	1
27+	GC1922	弹簧	3
28	GC1923	弹簧	2
29❖+	GC2496	滤网, 40 目	2
30	GC2498	密封件, 侧, Probler 2	2
31	111450	O 型圈密封	2
37	110242	O 型圈密封	2
38	GC2057	O 形圈	1
45	GC2079	固定螺丝	1
49	15U395	转换接头, 外 x 内, 1/8 npt	2
53	GC2248	螺丝, shcs	4
60▲	172479	警告标牌	1
61▲	222385	安全警告标牌 医疗警报	1
73◆	256459	球阀组件, ISO	1
74◆	256460	球阀组件, RES	1

+ 提供套件。请参见**套件** (第 31 页)。

❖ 还提供 100 目过滤器散装套件 (GC2497)。

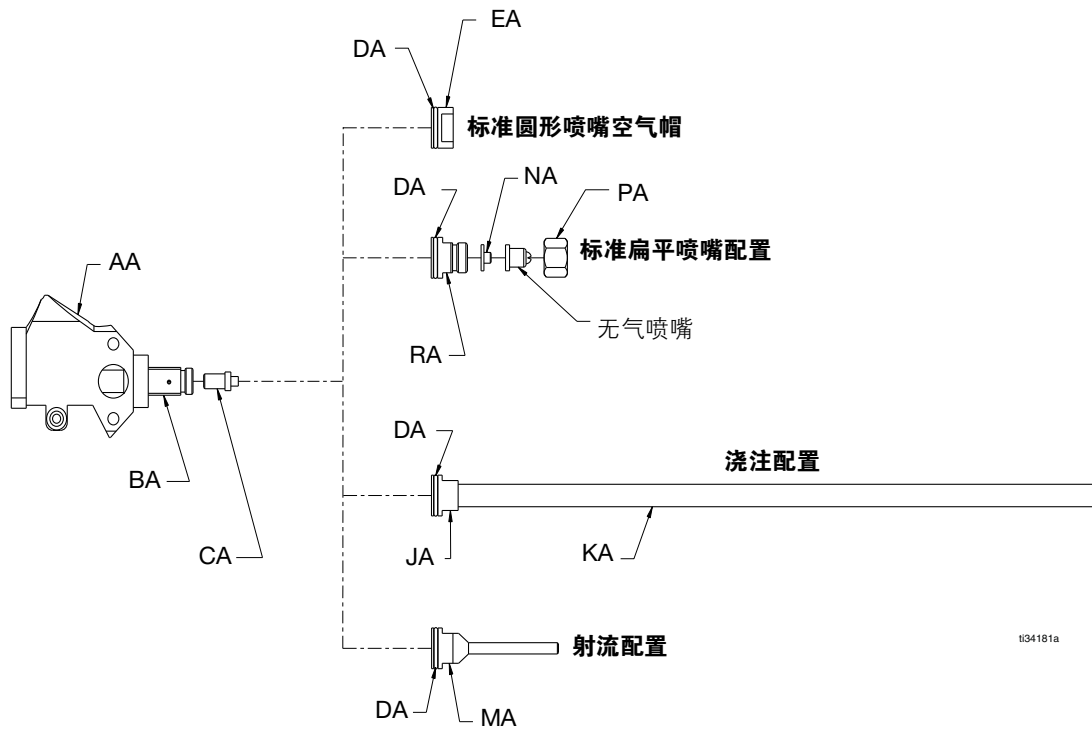
◆ 提供更换手柄套件 (24W375)。

† 提供更换侧端柱套件 (24P619)。

▲ 免费提供各种安全标牌、标签及卡片更换件。

--- 不单独销售。

可选配置



P2 喷涂选件		
参考号	零配件	说明
AA	GC1916	喷头
BA	GC250X	混合室机身
CA	GC251X	混合室插入件
DA*	117517	O 型圈
EA	GC1914	气帽
JA	GC1954	倾倒盖
KA	15M338	管件, 1/4 英寸 内径 x 4 英尺
MA	GC1952	喷射器喷嘴, 0.059 英寸
	GC1953	喷射器喷嘴, 0.070 英寸
NA	GC2335*	短版扁平喷嘴密封件
	16V976*	长版扁平喷嘴密封件
	GC0279	螺柱喷嘴密封件
PA*	GC0257	固定螺母
RA*	GC1926	现场喷雾转换接头

* 包括在扁平喷嘴喷涂套件 (GC1938) 中。

扁平喷嘴

扁平喷嘴有短、长和螺柱版本。扁平喷涂套件可用于将喷嘴连接到 P2。用适当的密封件安装喷嘴。

长版			
喷嘴	风扇代码	喷涂宽度 英寸 (毫米)	管口直径 (英寸)
GC2599	351	6-8 (152.4-203.2)	0.051
GC2600	451	8-10 (203.2-254)	0.051
GC2604	461		0.061
GC2607	471		0.071
GC2597	543	10-12 (254-304.8)	0.043
GC2601	551		0.051
GC2605	561		0.061
GC2608	571		0.071
GC2606	661	12-14 (304.8-355.6)	0.061
GC2602	751	14-16 (355.6-406.4)	0.051

短版				
喷嘴	风扇代码	喷涂宽度 英寸 (毫米)	管口直径 (英寸)	
GC2573	215	2-4 (50.8-101.6)	0.015	
GC2575	217		0.017	
GC2578	221		0.021	
GC2582	223		0.023	
GC2589	231		0.031	
GC2592	235		0.035	
GC2623	411		8-10 (203.2-254)	0.011
GC2624	413	0.013		
GC2574	415	0.015		
GC2576	417	0.017		
GC2625	419	0.019		
GC2579	421	0.021		
GC2583	423	0.023		
GC2626	425	0.025		
GC2586	427	0.027		
GC2590	431	0.031		
GC2593	435	0.035		
GC2595	439	0.039		
GC2627	511	10-12 (254-304.8)		0.011
GC2628	513			0.013
GC2629	515			0.015
GC2577	517			0.017
GC2630	519			0.019
GC2580	521		0.021	
GC2584	523		0.023	
GC2631	525		0.025	
GC2587	527		0.027	
GC2591	531		0.031	
GC2594	535		0.035	
GC2596	539		0.039	

短版			
喷嘴	风扇代码	喷涂宽度 英寸 (毫米)	管口直径 (英寸)
GC2632	611	12-14 (304.8-355.6)	0.011
GC2633	613		0.013
GC2634	615		0.015
GC2635	617		0.017
GC2636	619		0.019
GC2637	621		0.021
GC2638	623		0.023
GC2639	625		0.025
GC2640	627		0.027
GC2641	711		14-16 (355.6-406.4)
GC2642	713	0.013	
GC2643	715	0.015	
GC2644	717	0.017	
GC2645	719	0.019	
GC2646	721	0.021	
GC2585	723	0.023	
GC2647	725	0.025	
GC2648	727	0.027	

螺柱版本		
喷嘴	喷涂宽度 英寸 (毫米)	孔口直径 英寸 (毫米)
GC1957†	14 (355.6)	0.125 (3.175)
GC1958†	22 (559)	0.188 (4.7752)
19B864	14 (355.6)	0.055 (1.397)
19B865	16 (406.4)	0.061 (1.549)
19B866	18 (457.2)	0.067 (1.702)
19B867	20 (508.0)	0.071 (1.803)

† 需要螺柱垫圈 (GC0279)。

转换套件

静态混合器套件 (GC1956)			
参考号	零配件	说明	数量
119	GC2335	流体喷嘴密封件, 短版	1
	16V976	流体喷嘴密封件, 长版	1
120	GC0257	喷嘴螺母	1
121	GC0331	插头管件	1
122	GC0480	螺旋混合元件	1
123	117517	O 型圈	1
124	GC1955	静态混合器转换接头	1

无气喷嘴 (未包括)

©34183a

P2 Elite 转换套件 (GC1892)		
零件	说明	数量
GC0024	管道塞	3
GC0275	软管接头	1
GC0490	弯头接头	1
GC0502	管件	1
GC0712	弯头接头	2
GC1842	球阀	1
GC1880	P2-Elite 喷头	1
GC1881	树脂侧端柱	1
GC1882	ISO 侧端柱	1
GC1883	活塞垫片	1
16U880	装配板	1
GC1885	旋转转换接头	1
GC1886	鞭管	1
GC1887	鞭管	1
GC2212	管件	3
GC2244	固定螺丝	1
256459	ISO 球阀	1
256460	树脂球阀	2
GC0543	软管, 3 英尺	1
117634	旋转活接头	1
117635	旋转接头	1
GC2394	1/4 npt 旋转接头	1
125572	管嘴管件	1
261720	绝缘器, 3 英尺	1
113467	内六角螺丝	1
111040	防松螺母	1
100846	润滑器接头	1
16U878	接头, 转换接头	1
16U879	接头, 转换接头	1

套件

套装供应套件			
参考号	配件包	说明	数量
29	24R894	过滤器滤网, 40 目	10
29	24R895	过滤器滤网, 100 目	10
27	24R896	弹簧配套组件	12
---	244914	喷枪罩	10
71	248279	润滑剂, 4 盎司, 锂基 (重新装配)	10
70	248280	套筒, 润滑剂, 3 盎司 (关机)	10

--- 不单独销售。

附件		
配件包	说明	数量
17G542	喷枪杆套件	10
17G543		50
17G544		100
17G545	掌握杆套件	10
17G546		50
17G547		100

P2 侧端柱套件 (24P619)			
参考号	零配件	说明	数量
13	16N599	端柱, 侧, ISO, P2	1
14	16N600	端柱, 侧, RES, P2	1
15	16P010	过滤器, 阀, 止回	2
---	117724	O 形圈	2

--- 不单独销售。

#AA 硬件套件 (GC1948)		
零件	说明	数量
248891	工具, 钻头, 0.033 英寸	1
276984	工具, 钻头, 0.022 英寸	1
GC0086	驱动器, 球, 3/15 英寸	1
GC0087	驱动器, 球, 5/32 英寸	1
117661	钻针虎钳	1
GC2496	过滤器滤网, 40 目	2
111450	O 形圈	2
117517	O 形圈	1
GC2394	转换接头管件	1
GC2334	连接器接头	1
GC2212	连接器接头	1
125572	管件, 喷嘴, 1/8 npt x #5 JIC	1

#00-03 硬件套件 (GC1947)		
零件	说明	数量
249112	工具, 钻头, 0.057 英寸	1
GC0069	工具, 钻头, 0.071 英寸	1
246629	工具, 钻头, #58	1
248891	工具, 钻头, #66	1
GC0083	工具, 钻头, 0.049 英寸	1
GC2394	1/4 英寸 npt 旋转接头	1
GC2212	连接器接头	1
GC2334	连接器接头	1
GC0086	驱动器, 球, 3/15 英寸	1
GC0087	驱动器, 球, 5/32 英寸	1
117661	钻针虎钳	1
GC2496	过滤器滤网, 40 目	2
246628	工具, 钻头, #55	1
246627	工具, 钻头, #53	1
246625	工具, 钻头, #44	1
117517	O 形圈	1
248128	O 形圈, 侧边密封 (每包 6 个)	1
125572	管件, 喷嘴, 1/8 npt x #5 JIC	1

#04-05 硬件套件 (GC1949)		
零件	说明	数量
GC0086	驱动器, 球, 3/15 英寸	1
GC0087	驱动器, 球, 5/32 英寸	1
117661	钻针虎钳	1
GC2496	过滤器滤网, 40 目	2
111450	O 形圈	2
117517	O 形圈	1
246624	工具, 钻头, 3/32	1
246623	工具, 钻头, #32	1
GC2394	转换接头管件	1
GC2334	连接器接头	1
GC2212	连接器接头	1
125572	管件, 喷嘴, 1/8 npt x #5 JIC	1

侧密封套件 (GC1946)		
零件	说明	数量
GC2498	密封件, 侧, sst	2
111450	O 形圈	2

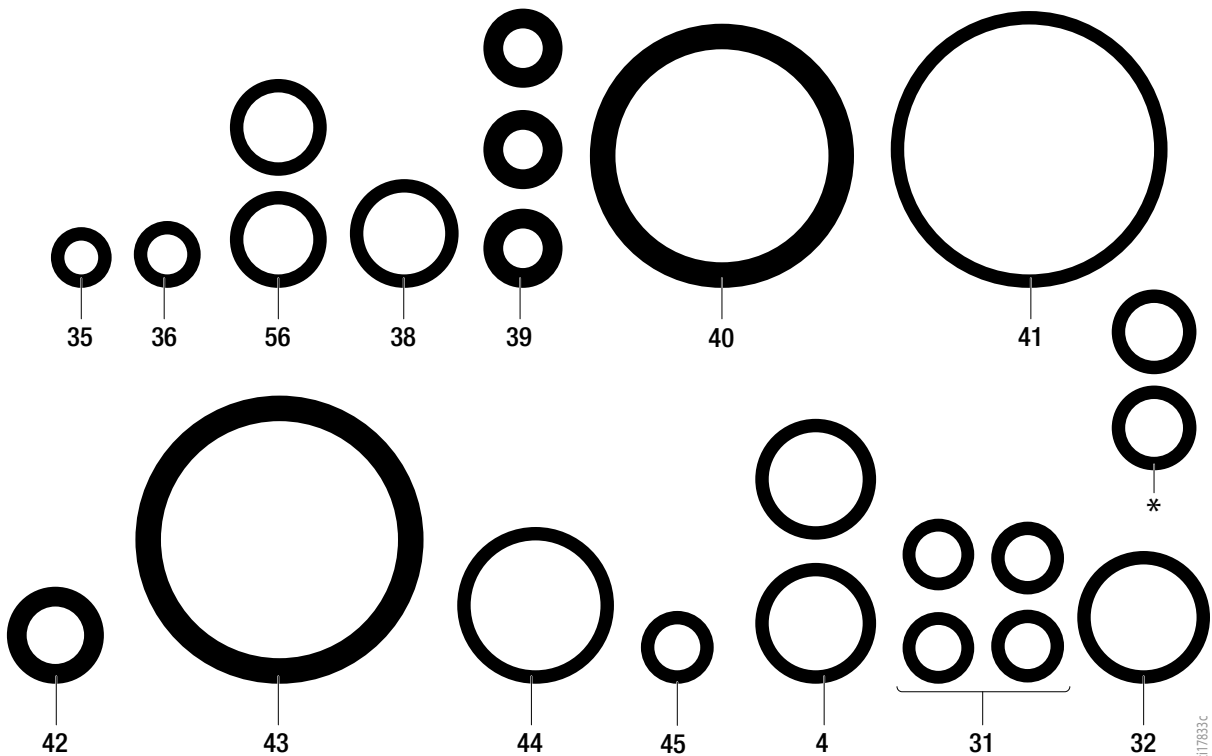
○ 形圈套件

标准 O 形圈套件 (GC1937)			
参考号	零配件	说明	数量
*	113137	O 形圈	2
4❖	117724	O 形圈	2
5b	106555	O 形圈	2
31†	111450	O 形圈	4
32★	117517	O 形圈	1
35	C20988	O 形圈	1
36	GC2056	O 形圈	1
38	GC2057	O 形圈	1
39	GC2058	O 形圈	3
40	108833	O 形圈	1
41	107563	O 形圈	1
42	GC2059	O 形圈	1
43	C20207	O 形圈	1
44	GC2060	O 形圈	1
45	110242	O 形圈	2

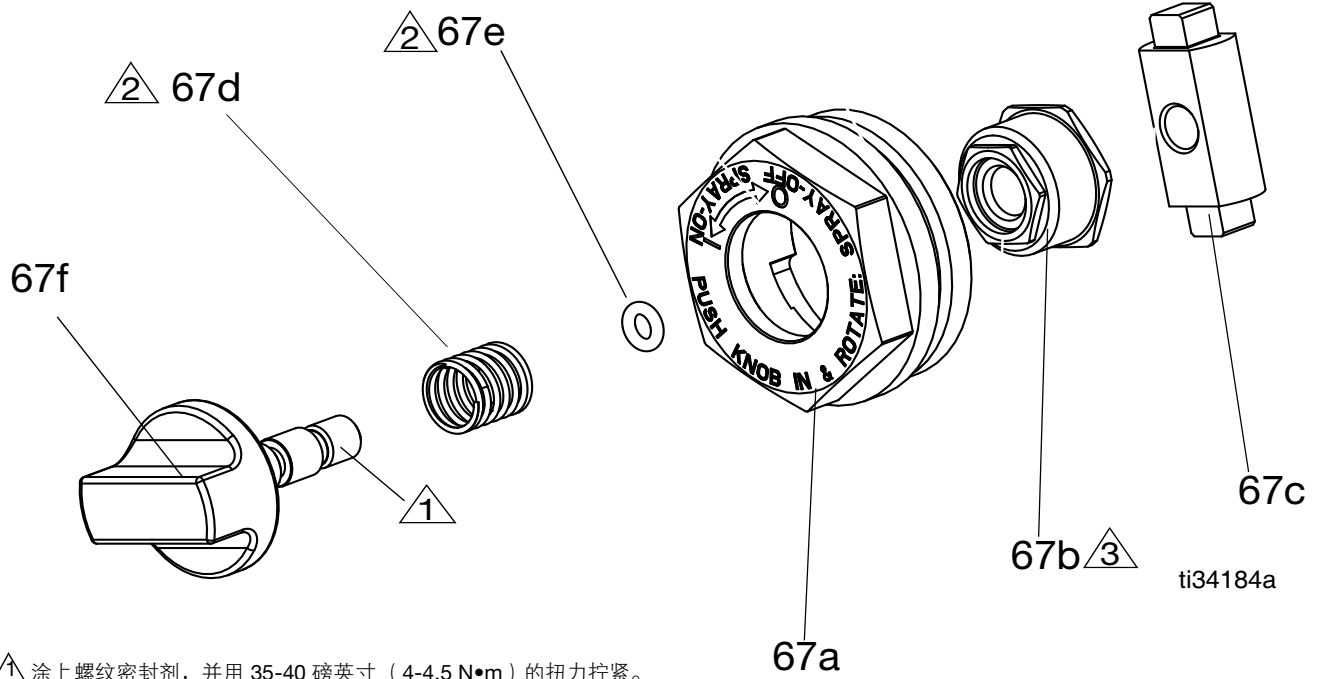
- * 未使用。
- ❖ 提供 6 件装 (248130)。
- † 提供 6 件装 (248128)。
- ★ 提供 6 件装 (248131)。

优质 O 型圈套件 (GC1950)			
参考号	零配件	说明	数量
*	113137	O 形圈	2
4❖	117724	O 形圈	2
5b	111316	O 形圈	2
31†	111450	O 形圈	4
32★	117517	O 形圈	1
35	GC1931	O 形圈	1
36	111516	O 形圈	1
38	118594	O 形圈	1
39	GC1932	O 形圈	3
40	GC1933	O 形圈	1
41	GC1934	O 形圈	1
42	GC1935	O 形圈	1
43	GC1936	O 形圈	1
44	117610	O 形圈	1
45	110242	O 形圈	2

- * 未使用。
- ❖ 提供 6 件装 (248130)。
- † 提供 6 件装 (248128)。
- ★ 提供 6 件装 (248131)。



活塞安全锁套件



① 涂上螺纹密封剂，并用 35-40 磅英寸（4-4.5 N•m）的扭力拧紧。

② 在密封垫上以及指定的表面涂抹大量的锂基润滑脂。

③ 在螺纹涂上蓝色的密封剂。逆时针调整螺母，直到其底部露出。

活塞安全锁更换套件 (258761)		
参考号	描述	数量
67a	帽，气缸， P2	1
67b	螺母，调整，安全止块， P2	1
67c	止块，活塞， P2	1
67d	弹簧，压缩	1
67e	O 形圈	1
67f	轴，安全止块， P2	1

活塞安全锁维修套件 (258762)		
参考号	描述	数量
60b	螺母，调整，安全止块， P2	1
60c	止块，活塞， P2	1
60d	弹簧，压缩	1
60f	轴，安全止块， P2	1

技术规格

Probler P2 分注枪		
	美制	公制
最大静态流体压力	3500 磅/平方英寸	24.1 兆帕, 241 巴
空气入口压力范围	90-110 磅/平方英寸	0.62-0.76 兆帕, 6.2-7.6 巴
进气口尺寸	1/4-18 NPSM	
进口尺寸 A	5 JIC, 1/2-20 UNF	
进口尺寸 B	6 JIC, 7/16-18 UNF	
长度	3.125 英寸	7.9 厘米
高度	4.75 英寸	12.1 厘米
宽度	6.875 英寸	17.4 厘米
重量	3.9 磅	1.77 公斤
接液部件	不锈钢、碳钢、耐化学的 O 形圈、PTFE	

美国加州第 65 号提案

加州居民

⚠ 警告： 癌症及生殖系统损害 - www.P65Warnings.ca.gov.

固瑞克标准保修

Graco 保证，本文件中提及的所有由 GRACO 制造并标有其名称的设备在出售给原始购买者之日不存在材料和工艺缺陷。除了固瑞克公布任何特别、延长或有限担保以外，固瑞克将从销售之日起算提供十二个月的保修期，修理或更换任何固瑞克认为有缺陷的设备部件。本保修仅当设备按照 Graco 的书面建议安装、操作和维护时适用。

对于一般性的磨损或者由于安装不当、使用不当、磨蚀、锈蚀、维护不当或不正确、过失、意外事故、人为破坏或使用非固瑞克公司的部件代替而导致的任何故障、损坏或磨损均不包括在本保修的保修范围之内而且固瑞克公司不承担任何责任。固瑞克也不会对由非固瑞克提供的结构、附件、设备或材料与固瑞克设备不兼容，或不当设计、制造、安装、操作或对非固瑞克提供的结构、附件、设备或材料维护所导致的故障、损坏或磨损承担任何责任。

本保修书的前提条件是，以预付运费的方式将声称有缺陷的设备送回给固瑞克公司授权的经销商，以核查所声称的缺陷。如果核实所声称的缺陷存在，固瑞克将免费修理或更换所有缺陷零件。设备将以预付运费的方式退回至原始购买者。若设备经检查后未发现任何材料或加工缺陷，且设备需要修理的情况下，则需要支付一定的费用进行修理，此费用包括部件、人工及运输成本。

本保修具有唯一性，可代替任何其他保证，无论明示或默示，包括但不限于关于适用性或适于特定用途的保证。

以上所述为违反保修承诺情况下固瑞克公司应负责任和买方应得补偿标准。买方同意不享受任何其他补偿（包括但不限于因利润损失、销售损失、人员伤亡或财产损害的带来的附带及从属损失，或任何其他附带及从属损失）。任何针对本担保的诉讼必须在设备售出后二 (2) 年内提出。

对于由固瑞克销售但非由固瑞克制造的配件、设备、材料或零件，固瑞克不做任何保证，并且不承担有关适用性和适于特定用途的所有默示保证的任何责任。售出的非由固瑞克生产的零件（如电动马达、开关、软管等）受其制造商的保修条款（如果有）约束。固瑞克将为购买者提供合理帮助，以帮助购买者对违反该等保修的行为进行索赔。

在任何情况下，固瑞克不会对由固瑞克所提供的设备或销售的产品或其他任何货物的装置、性能或使用所造成的间接、附带、特殊或继发性损害承担任何责任，不论是否因为违反合同、违反保证、固瑞克的过失或任何其他原因。

固瑞克信息

有关固瑞克产品的最新信息，请访问 www.graco.com。

有关专利信息，请参见 www.graco.com/patents。

若要订购，请联系您的固瑞克经销商或致电了解离您最近的经销商。

电话：612-623-6921 或免费电话：1-800-328-0211 传真：612-378-3505

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。

技术手册原文翻译。This manual contains Chinese. MM 313213

Graco 总部：Minneapolis

国际办事处：比利时、中国、日本、韩国

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O.BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA

版权所有 2020，Graco Inc. 所有 Graco 生产地点已通过 ISO 9001 认证。

www.graco.com

修订版 ZAE, 2023 年 12 月