

GMAX™ 3400、GMAX™ II 3900/5900/7900 和 TexSpray 5900HD/7900HD 无气喷涂

333307G
ZH

仅适合专业用途。
未获准用于欧洲易爆环境场所。
用于喷涂建筑油漆和涂料。

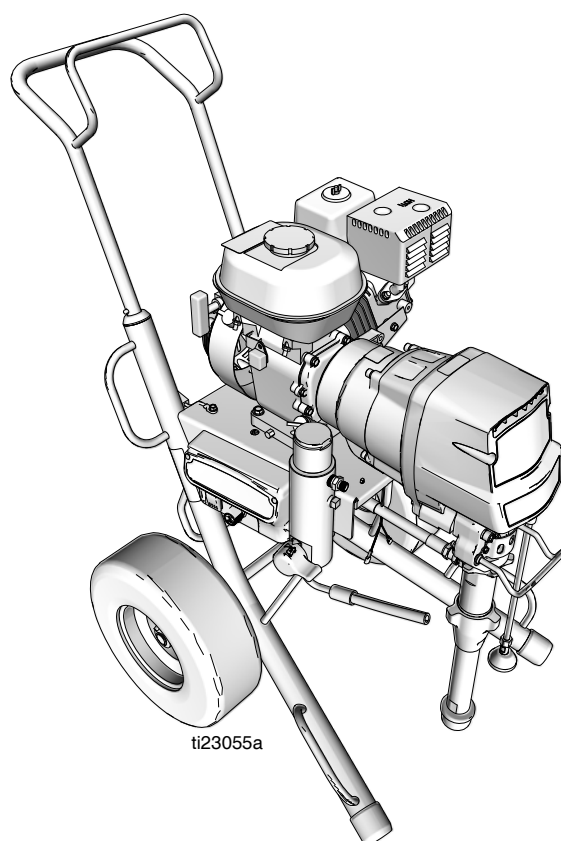
最大工作压力为 3300 磅/平方英寸 (22.8 兆帕, 228 巴)



重要安全说明

请阅读本手册以及燃气发动机手册中的所有警告和说明。
请妥善保存这些说明。

GMAX 3400					
型号:	标准				
16W863	✓				
GMAX II 3900					
型号:	标准	ProContractor	Lo-Boy	RentalPro 360G	
16W865	✓				
16W866			✓		
16W867		✓			
16W984				✓	
GMAX II 5900					
型号:	标准	ProContractor	Lo-Boy	Ironman	可转换
16W869	✓				
16W870			✓		
16W871		✓			
16W881				✓	
16W873					✓
GMAX II 7900					
型号:	标准	ProContractor	Lo-Boy	Ironman	Roof Rig
16W883	✓				
16W884			✓		
16W885		✓			
16W887				✓	
16W987					✓
TexSpray 5900HD					
型号:	标准	ProContractor			
16W889	✓				
16W882		✓			
TexSpray 7900HD					
型号:	标准	ProContractor	Ironman		
16W890	✓				
16W888		✓			
16X949			✓		



相关手册:

零配件 332921

目录









警告	3	数字跟踪系统	
组件识别	5	(ProContractor 和 Ironman 设备)	17
标准型号 (3400, 3900, 5900, 5900HD, 7900, 7900HD)	5	清洗	19
ProContractor 型号 (3900, 5900, 7900, 5900HD, 7900HD)	6	维护	21
Ironman 型号 (5900, 7900, 7900HD)	7	泄压步骤	21
Lo-Boy 型号 (3900, 5900, 7900)	8	故障排除	22
可转换型号 (5900)	9	流体泵连续运行	24
泄压步骤	10	控制板故障	25
接地	10	控制板故障 (步骤)	26
设置	11	可转换电动机不运转	27
仅用于可转换型号:	12	可转换电动机不运转 (步骤)	28
启动	13	可转换电动机运转 - 没有交流电压输出至喷涂机控制板	29
Switch Tip™ 护罩组件	14	数字显示信息	31
喷涂	14	小齿轮组件 / 离合器电枢 / 夹具	32
清除喷嘴堵塞物	15	小齿轮组件 / 离合器电枢的拆除	32
WatchDog™ 保护系统		安装	33
(仅适用于 ProContractor 和 Ironman 设备)	15	夹子的拆除	33
软管卷盘		夹具的安装	33
(仅限 ProContractor 设备)	16	技术数据	34
		Graco 标准保修	40

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。

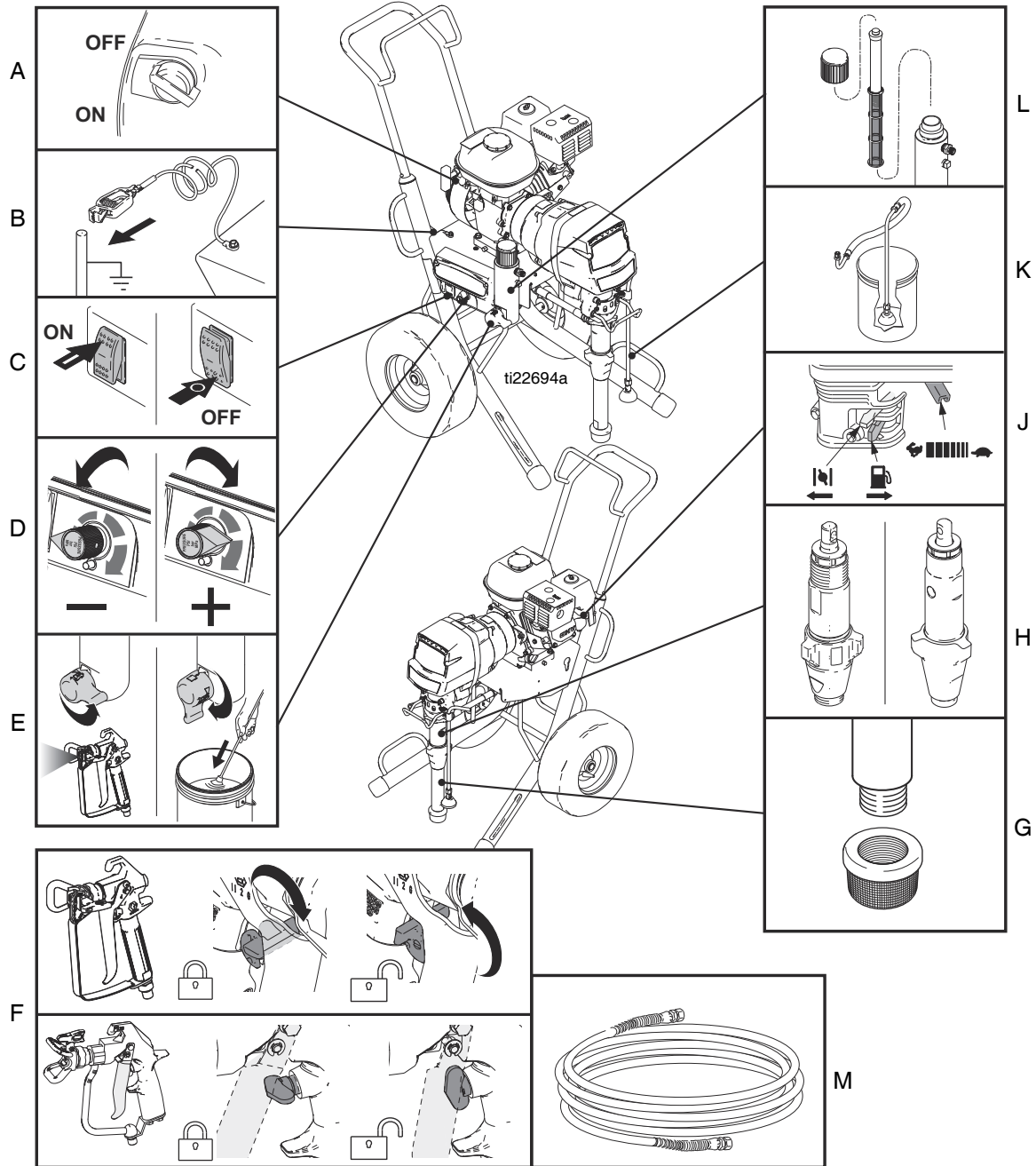
 警告	
	<p>火灾和爆炸危险</p> <p>工作区内的易燃烟雾（如溶剂及油漆烟雾）可能被点燃或爆炸。避免火灾及爆炸：</p> <ul style="list-style-type: none"> 只能在通风良好的地方使用此设备。 不得在发动机运行或发热时向箱内添加燃油；应关闭发动机并使其冷却。燃油是易燃品，如果溅到热表面上即可被点燃或爆炸。 清除所有火源，如引火火焰、烟头、手提电灯及塑胶遮蔽布（可能会产生静电火花）。 保持工作区清洁，无溶剂、碎片、汽油等杂物。 存在易燃烟雾时不要插拔电源插头或开关电源或电灯。 将工作区内的所有设备接地。请参见接地说明。 只能使用已接地的软管。 朝桶内扣动扳机时，要握紧喷枪靠在接地桶的边上。请勿使用料桶衬垫，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。在找出并改正问题之前，不要使用设备。 工作区内要始终配备有效的灭火器。
	<p>皮肤喷射危险</p> <p>高压喷涂能够将有毒物质注射至体内，导致严重的身体伤害。若射入皮肤，请立即进行手术治疗。</p> <ul style="list-style-type: none"> 请勿将喷枪瞄准或向任何人或动物喷涂。 双手和身体的其他部位应远离喷射物。例如，不要尝试用身体的任何部位阻止泄露。 始终使用喷嘴座。请勿在未安装喷嘴座的情况下喷涂。 使用 Graco 喷嘴。 清洁和更换喷嘴时要小心。如果喷涂时出现喷嘴堵塞，请先遵照 泄压步骤 关机并释放压力，然后方可卸下喷嘴进行清洁。 在无人照看时，不要让喷涂机处于通电或受压状态。当喷涂机不用时，按照泄压步骤关机。 检查软管和零部件是否有损坏的迹象。更换任何已损坏的软管或零部件。 本系统能够产生 3300 磅 / 平方英寸（22.8 兆帕，228 巴）的工作压力。使用最小额定工作压力为 3300 磅 / 平方英寸（22.8 兆帕，228 巴）的 Graco 零部件或配件。 不喷涂时，务必扣上扳机锁。确认扳机锁能够正常工作。 在操作设备之前，要确保所有连接都牢固。 了解如何快速关机和释放压力。要透彻熟悉装置控制。
	<p>有效部件危险</p> <p>活动部件会挤夹或切断手指及身体的其他部位。</p> <ul style="list-style-type: none"> 远离活动部件。 在护板被取下或外盖被打开时，不要操作设备。 加压设备启动时可能没有任何警告。在检查、移动或维修设备之前，应按照本手册中的泄压流程进行操作，断开所有电源连接。

警告

 	<p>设备误用危险 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使用此设备。 • 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。请参见所有设备手册中的技术数据。 • 请使用与设备流体零件兼容的流体或溶剂。请参见所有设备手册中的技术数据。阅读流体和溶剂生产商的警告。有关涂料的完整资料，请向涂料代理商或零售商索要材料安全数据表（MSDS）。 • 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流程进行操作。 • 设备需每天检查。已磨损或损坏的零件要立即予以修理或用原装件替换。 • 不要对设备进行改动或修改。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，可用于您的使用环境。 • 只能将设备用于其预定的用途。有关信息请与代理商联系。 • 让软管和电缆远离公共区域、尖锐边缘、移动部件及热的表面。 • 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。 • 要遵照所有适用的安全规定进行。
	<p>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。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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液体。 • 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。
	<p>一氧化碳危险 排气装置包含有毒一氧化碳，无色无味。吸入一氧化碳可能会致人死亡。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 不要在密闭区域操作。
	<p>有毒液体或烟雾危害 有毒液体或气体如果被溅射到眼睛里或是皮肤上，被吸入或是误食，均可能导致严重伤害或死亡。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 阅读材料安全数据表（MSDS），熟悉所用液体的特殊危险性。 • 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>烧伤危险 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：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 切勿接触高温液体或设备。
	<p>个人防护装备 在工作区内请穿戴适当的防护装备，以免受到严重伤害，包括眼损伤、听力受损、吸入有毒烟雾和烧伤。这些防护装备包括但不限于：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 防护眼镜和听力保护装置。 • 流体和溶剂制造商推荐使用的呼吸器、防护服和手套。
	<p>后坐力危险 扣动扳机时喷枪可能产生后坐力。如果站立不稳，身体会跌倒并受到严重伤害。</p>
	<p>加州 65 号提案 本产品的发动机排气包含被加利福尼亚州认为可致癌、造成生育缺陷或其他生殖危害的化学物质。 本产品包含一种被加利福尼亚州认为可导致癌症、先天缺陷或其他生殖危害的化学物质。用后请洗手。</p>

组件识别

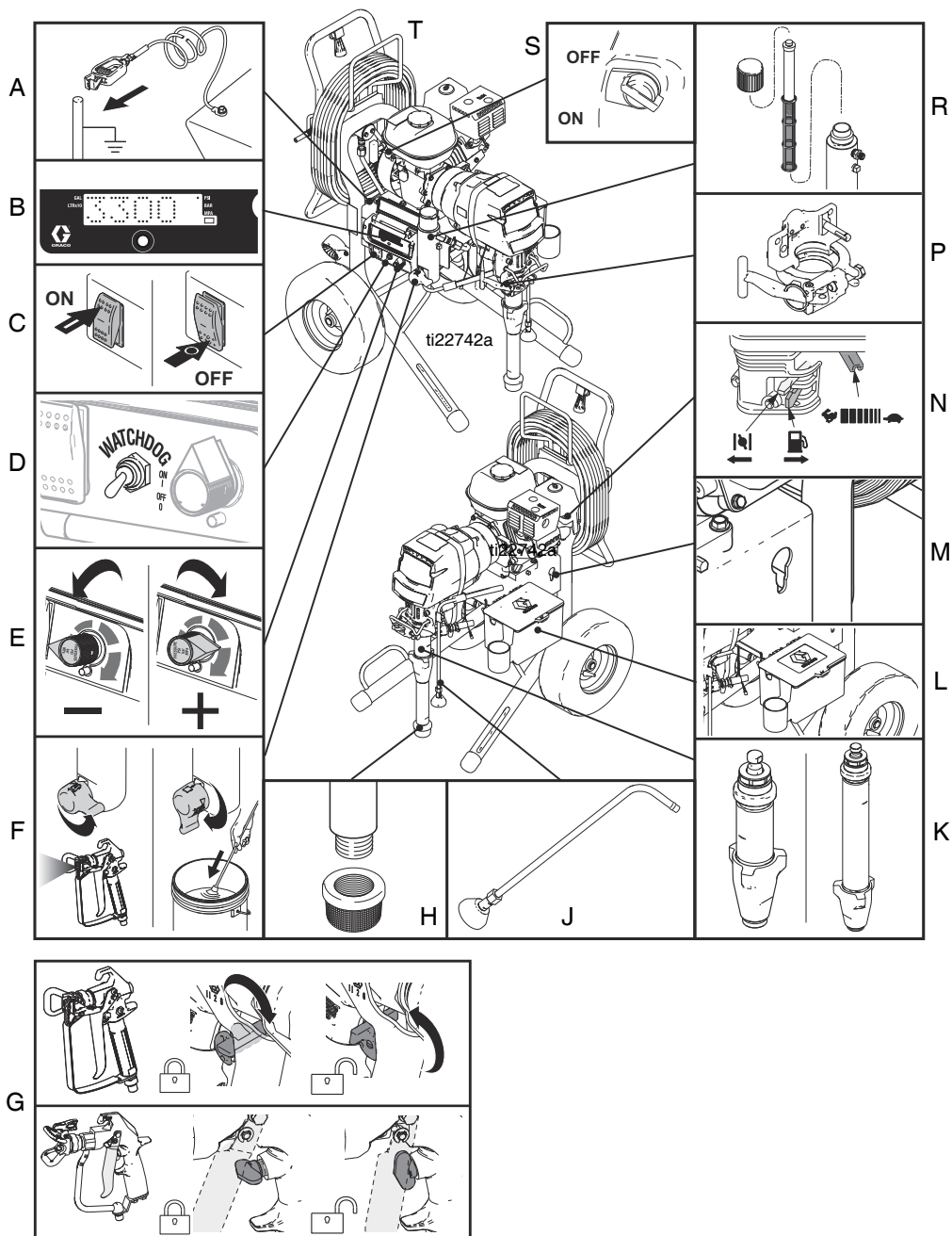
标准型号 (3400, 3900, 5900, 5900HD, 7900, 7900HD)



A	发动机 ON/OFF 开关
B	接地线夹
C	泵 ON/OFF 开关
D	压力控制器
E	填料阀
F	喷枪扳机锁

G	过滤器
H	泵
J	发动机控制器
K	排放管
L	泵机畅流过滤器
M	软管

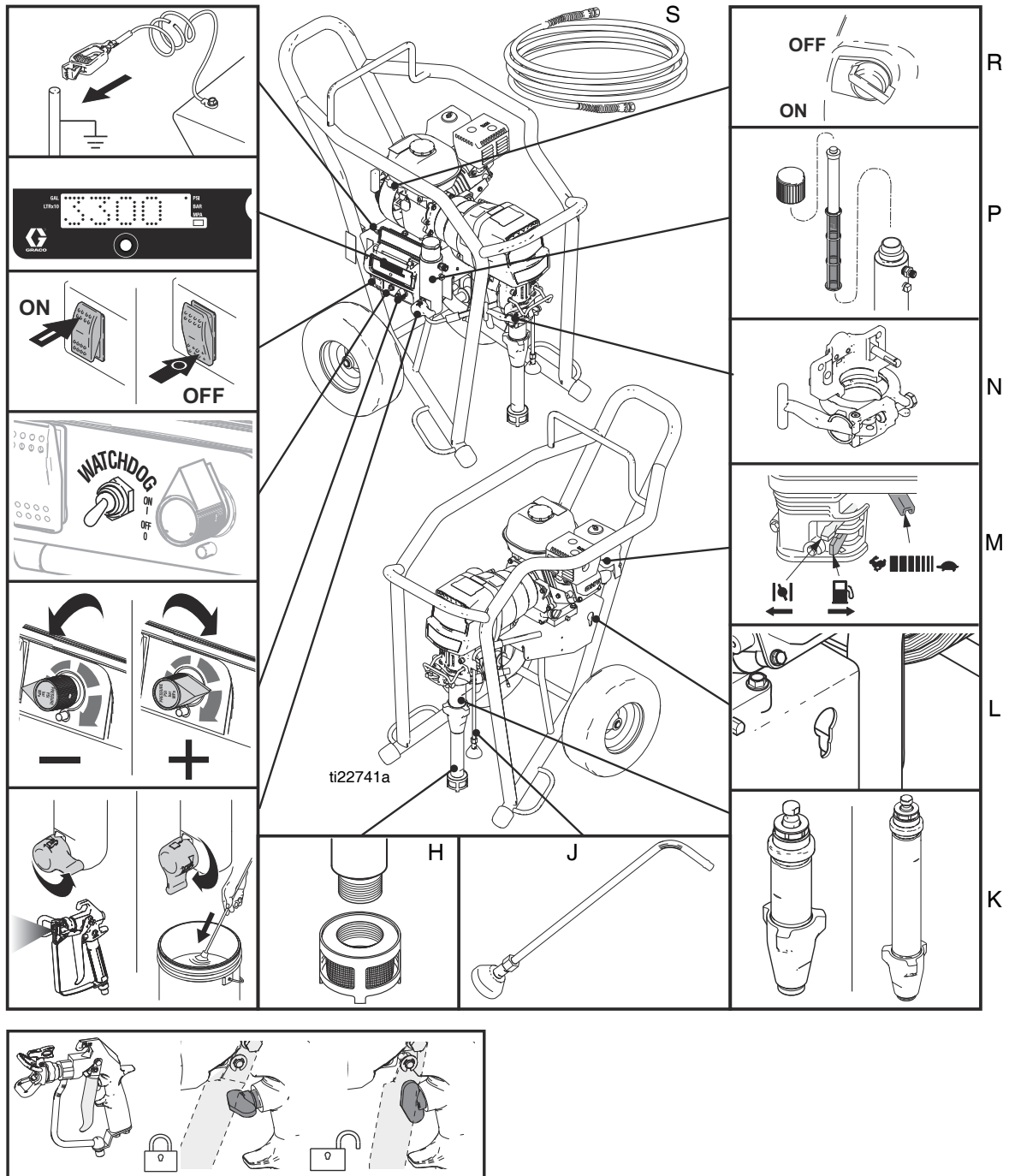
ProContractor 型号 (3900, 5900, 7900, 5900HD, 7900HD)



A	接地线圈
B	智能控制 3.0 显示屏
C	泵 ON/OFF 开关
D	WatchDog™ 开关
E	压力控制器
F	填料阀
G	喷枪扳机锁
H	过滤器
J	回流管

K	泵
L	工具箱
M	杆拉功能件
N	发动机控制器
P	ProConnect™ II 泵夹
R	过滤器
S	发动机 ON/OFF 开关
T	软管卷盘

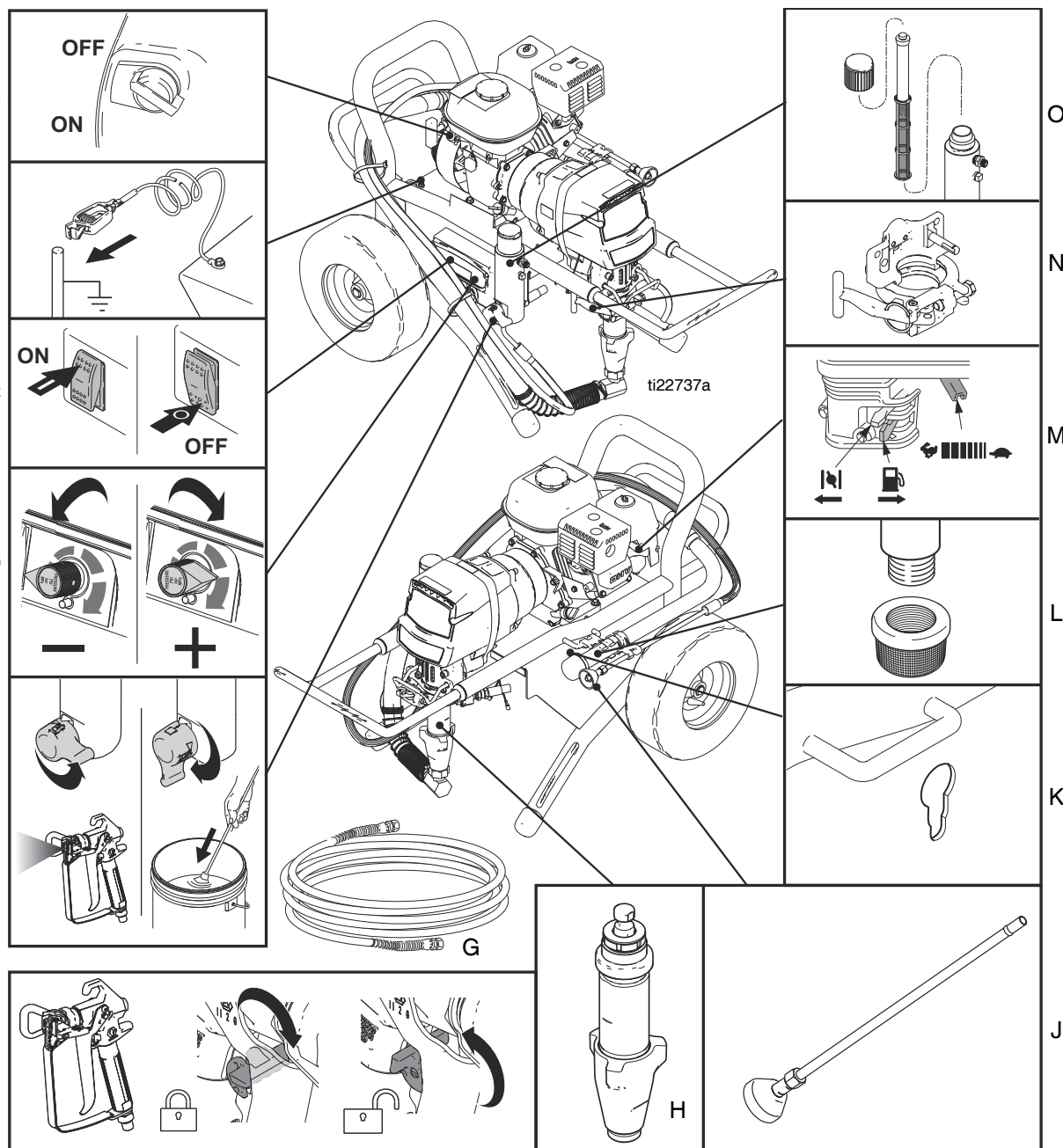
Ironman 型号 (5900, 7900, 7900HD)



A	接地线圈
B	智能控制 3.0 显示屏
C	泵 ON/OFF 开关
D	WatchDog™ 开关
E	压力控制器
F	填料阀
G	喷枪扳机锁
H	重型过滤器

J	排放管
K	MaxLife 泵
L	杆拉功能件
M	发动机控制器
N	ProConnect™ II 泵夹
P	泵机畅流过滤器
R	发动机 ON/OFF 开关
S	软管

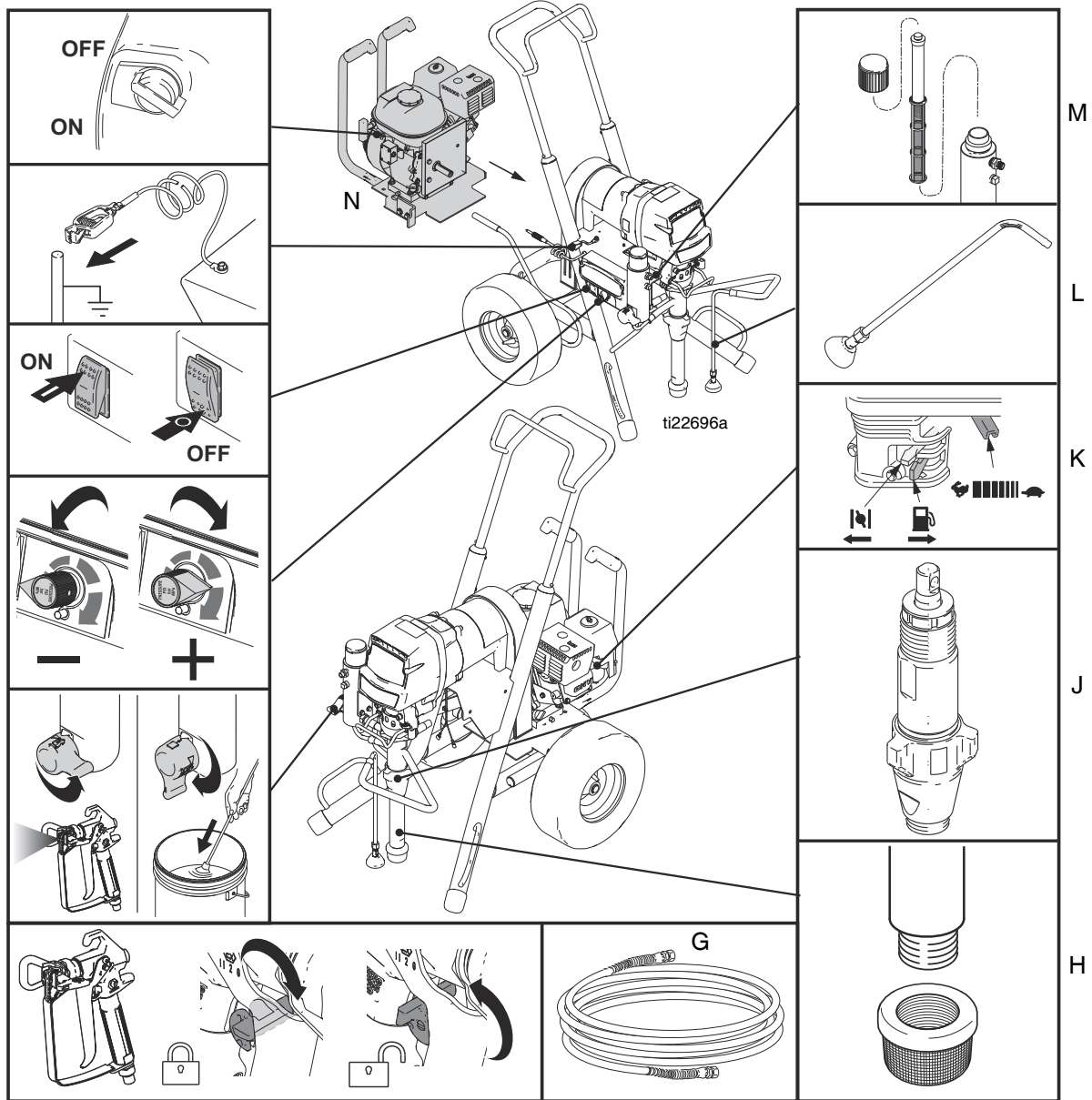
Lo-Boy 型号 (3900, 5900, 7900)



A	发动机 ON/OFF 开关
B	接地线圈
C	泵 ON/OFF 开关
D	压力控制器
E	填料阀
F	喷枪扳机锁
G	软管
H	泵

J	排放管
K	杆拉功能件
L	过滤器
M	发动机控制器
N	ProConnect™ II 泵夹
O	泵机流畅过滤器

可转换型号 (5900)



A	发动机 ON/OFF 开关
B	接地线圈
C	泵 ON/OFF 开关
D	压力控制器
E	填料阀
F	喷枪扳机锁
G	软管

H	过滤器
J	泵
K	发动机控制器
L	排放管
M	泵机畅流过滤器
N	电源组

泄压步骤



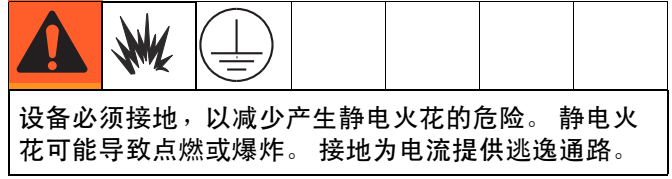
看见此符号时，请执行泄压步骤。



本设备在手动释放压力之前一直处于加压状态。为防止加压流体（如喷射到皮肤、流体溅泼和零部件移动）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。

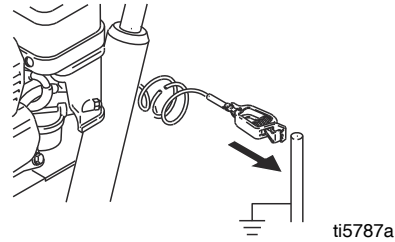
1. 锁上扳机锁。
2. 将发动机的 ON/OFF 开关切换至 OFF 位置。
3. 将泵机开关转到“关闭”位置，然后逆时针方向将压力控制旋钮拧到头。
4. 放开扳机锁。将喷枪的金属部分紧紧靠在接地金属桶的侧边，然后扣动喷枪扳机以便释放压力。
5. 锁上喷枪扳机锁。
6. 将填料阀向下旋转至泄流位置。准备再次喷涂之前，让灌料 / 喷涂阀始终打向下。
7. 如果怀疑喷嘴或软管堵塞，或完成上述步骤后似乎未能完全泄压，应非常缓慢地松开喷嘴护罩的锁紧螺母或软管末端的接头，逐步泄压，然后完全松开。清理软管或喷嘴的堵塞物。

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。接地为电流提供逃逸通路。

要将喷涂机接地： 将喷涂机的接地夹连接到地面接地点。



空气和流体软管： 为确保连续的接地性，可使用的组合导电软管的最大长度为 500 英尺 (150 米)。检查软管的电阻。如果接地总电阻超过 29 兆欧，应马上更换软管。

喷枪： 通过与已正确接地的流体软管及泵相连接进行接地。

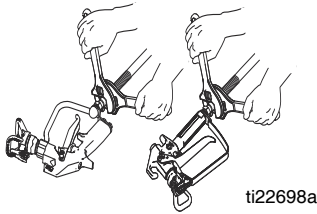
冲洗时使用的溶剂桶： 遵守当地法规。只使用放置在接地表面上的导电金属桶。不要将桶放在诸如纸或纸板等非导电的表面上，这样的表面会影响接地的导通性。

冲洗或释放压力时要保持接地的导通性： 将喷枪的金属部分稳定地靠在接地金属桶的边上，然后扣动喷枪。

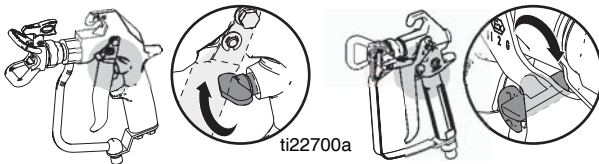
设置



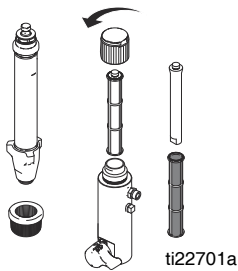
1. 所有喷涂机（ ProContractor 除外 ）： 将合适的 Graco 高压软管与喷涂机相连接。
2. 选择单位： 将快接软管装在喷枪流体入口上并牢牢拧紧。



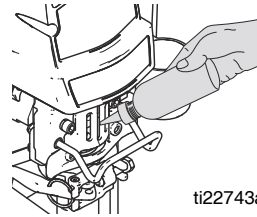
3. 锁上喷枪扳机锁。



4. 在进行纹理喷涂时，应卸下入口过滤器和过滤器杯形滤网。



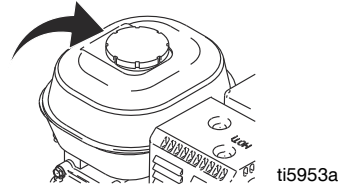
5. 给喉部密封螺母注满喉管密封液（ TSL ），以防止密封件过早磨损。每次喷涂时都要这样做。



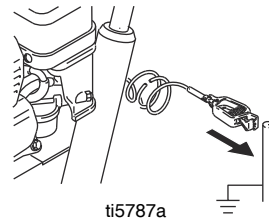
6. 检查发动机的油位。 如果有必要，可添加 SAE 10W-30（ 夏天 ）或 5W-20（ 冬天 ）。



7. 给燃油箱加油。



8. 将喷涂机的接地夹连接到地面接地点。

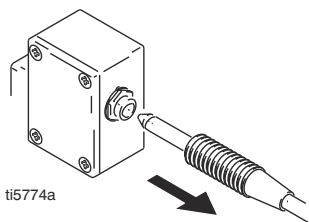


仅用于可转换型号：

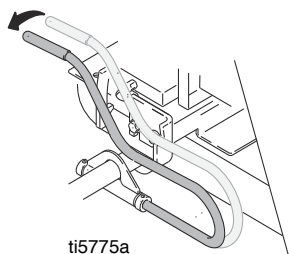


将发动机更换为电动机

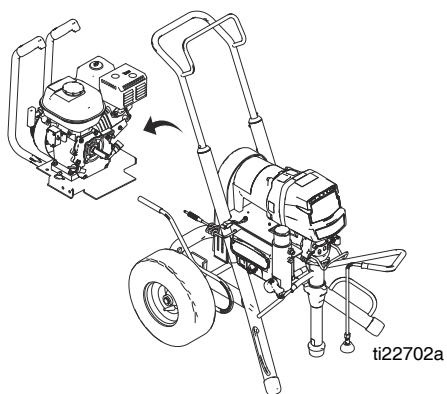
1. 断开发机电源线。



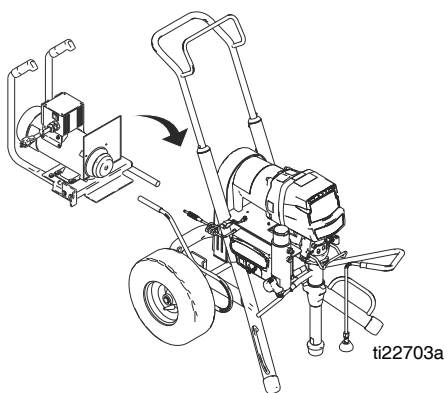
2. 松开拉杆。



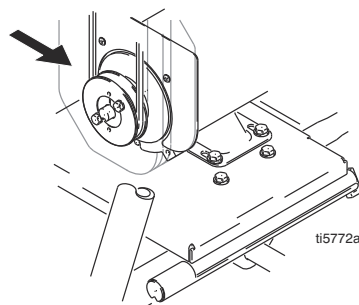
3. 卸下发动机：倾斜后向后退。



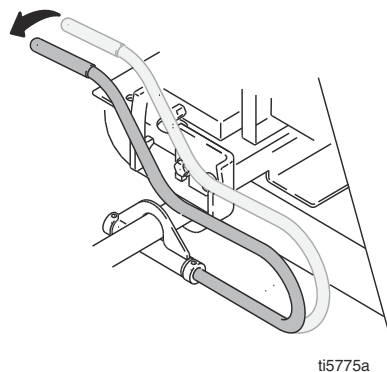
4. 装上电动机：放入后向前推。



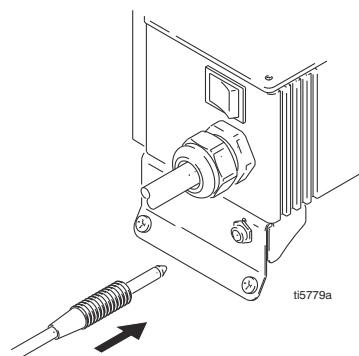
5. 通过侧面的通风孔观察，确保传动带在电动机的滑轮上。



6. 用拉杆固定住电动机。



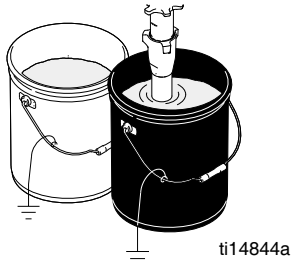
7. 插入压力控制器的电源线。



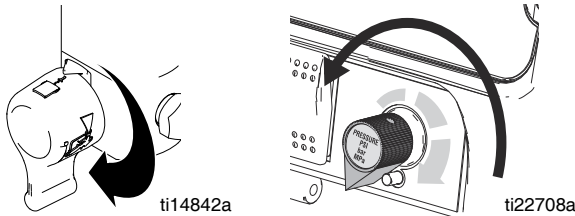
启动



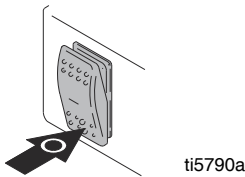
1. 将吸料管和回流管放入盛有部分冲洗液的接地金属桶内。用接地导线将桶连接到大地接地点。



2. 将填料阀向下旋转至泄流位置。将压力控制顺时针旋转到最低压力。

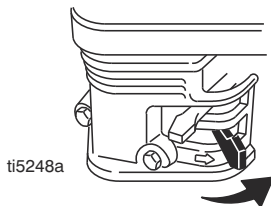


3. 将泵开关设为 OFF。

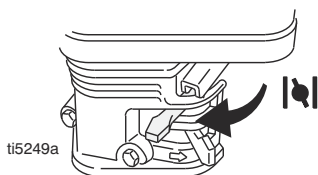


4. 启动发动机

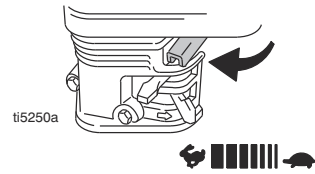
- a. 移动燃油阀，使其打开。



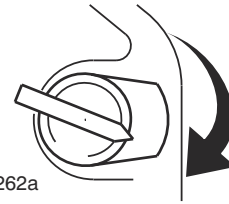
- b. 移动阻风门至关闭。



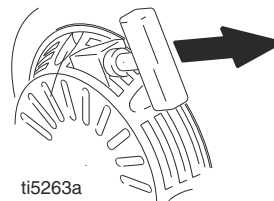
- c. 将节流阀设在快速档。



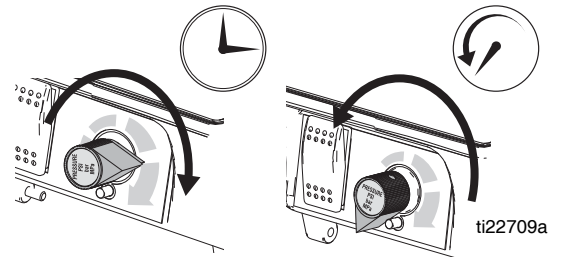
- d. 将发动机开关切换至 ON 位置。



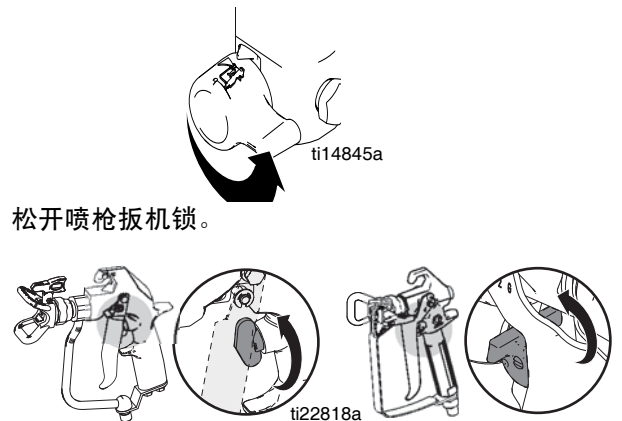
5. 拉动绳索启动发动机。



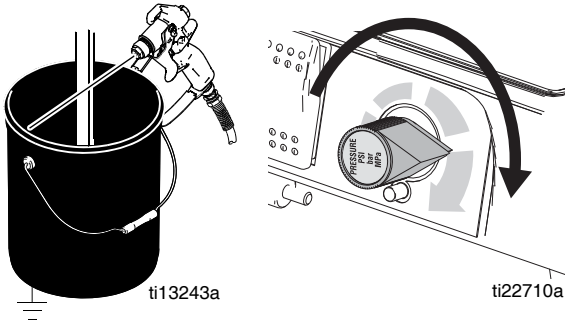
6. 将压力增大至足以使泵启动运行，然后让流体循环 15 秒钟；将压力降低并将填料阀旋至喷涂位置。



7. 松开喷枪扳机锁。

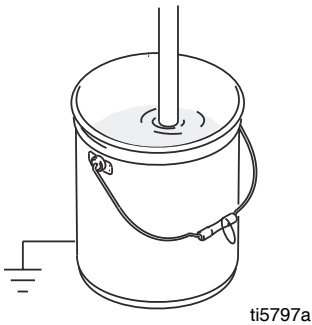


- 握住喷枪靠在接地的金属冲洗桶上。扣动喷枪扳机并缓慢增大液体压力，直到泵运行平稳为止。

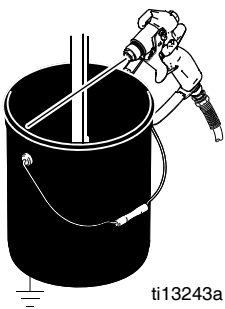


检查接头是否泄漏。不要用手或抹布去挡住泄漏的流体！如果泄漏，则应立即关闭喷涂机。执行泄压步骤中的步骤 1-3，第 10 页。拧紧渗漏接头。重复启动程序步骤 1 - 5。如果没有泄漏，继续扣动喷枪，直到整个系统都被冲洗一遍。进行步骤 6。

- 将吸料管放入料桶中。



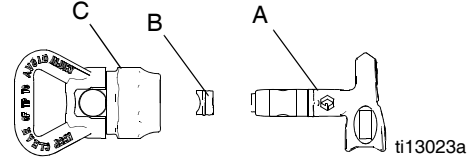
- 再次朝冲洗液桶内扣动喷枪扳机，直到有物料流出。



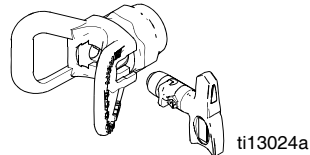
Switch Tip™ 护罩组件



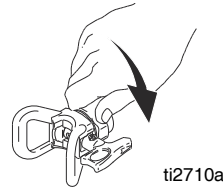
- 执行泄压步骤，第 10 页。
- 锁上喷枪扳机锁。插入开关喷嘴。插入金属座和 OneSeal™。



- 插入开关喷嘴。

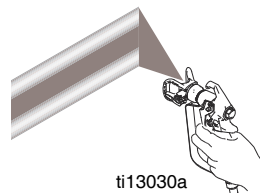


- 将组装件旋到喷枪上。拧紧。

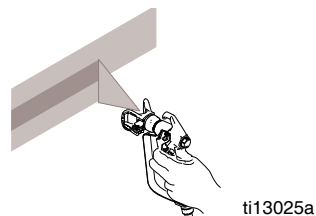


喷涂

- 测试雾化效果。增加压力以消除厚边。如果无法通过调整压力消除拖尾，可换用尺寸较小的喷嘴。



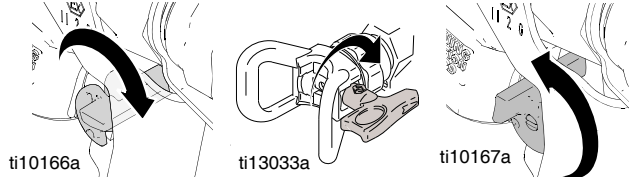
- 握住喷枪，使其垂直于被喷表面并距离 10-12 英寸（25-30 厘米）。来回喷涂。重叠 50%。在移动后扣动喷枪并在停止前释放扳机。



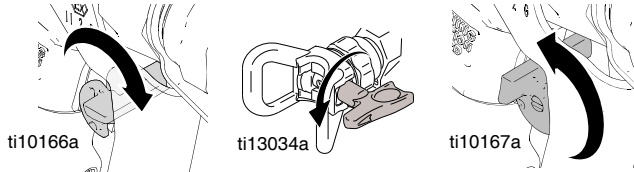
清除喷嘴堵塞物



1. 松开扳机，扣上扳机保险。旋转 SwitchTip。松开扳机锁。扣动喷枪以清洗堵塞物。



2. 锁上扳机锁。将 SwitchTip 旋转到原始位置。松开扳机锁，继续喷涂。

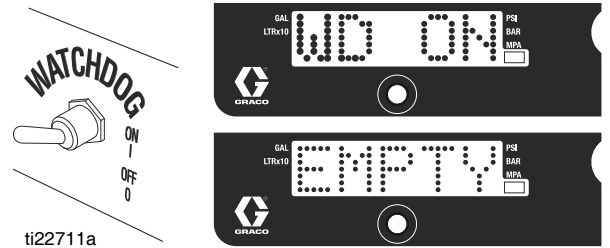


WatchDog™ 保护系统 (仅适用于 ProContractor 和 Ironman 设备)

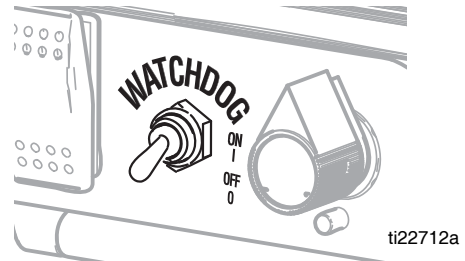
一旦料桶变空，泵会自动停止。

要启用：

1. 执行启动。
2. 将 WatchDog 开关扳到接通 (ON) 位置，WD ON 会显示出来。一旦 WatchDog 保护系统检测到料桶变空，EMPTY 就会显示 / 闪烁，而且泵停止运行。

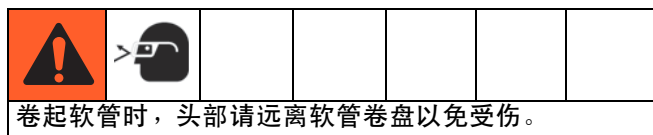


3. 将 WatchDog 开关关断。添加涂料或重新给喷涂机填料。关断 (OFF) 然后接通 (ON) 泵开关以重新设定 WatchDog 保护系统。将开关扳回到接通 (ON) 位置，以继续监视涂料液位。

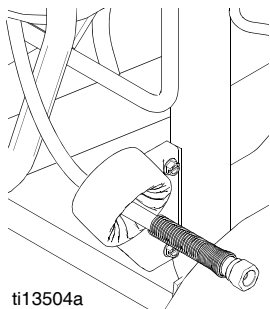


软管卷盘

(仅限 ProContractor 设备)



1. 确保软管穿过软管导向架。



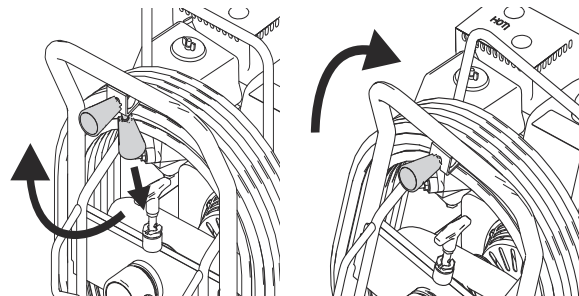
ti13504a

2. 提起转轴锁并旋转 90，给软管卷盘开锁。拉动软管以将其从软管卷盘上卸下。



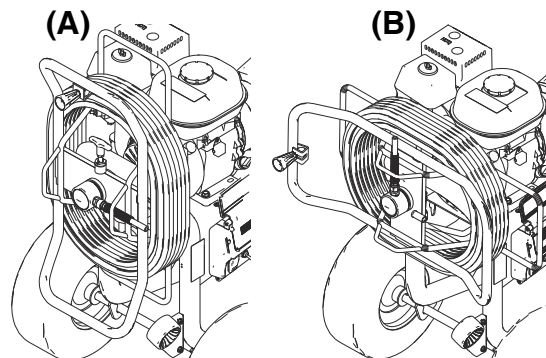
ti22744a

3. 向下拉卷盘手柄并顺时针旋转以卷绕软管。



ti22745a

注释： 可将软管卷盘锁在两个位置：使用 (A) 和存放 (B) 位置。



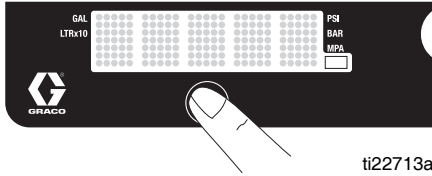
ti22746a

数字跟踪系统

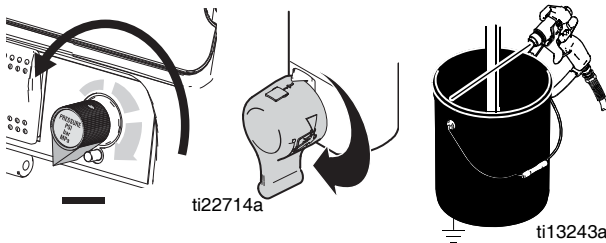
(ProContractor 和 Ironman 设备)

操作主菜单

短暂按下可移至下一显示。按下并按住 (5 秒钟) 可更改单位或重新设定数据。



1. 将压力调到最低设置值。扣动喷枪扳机，泄压。将填料阀向下旋转至泄流位置。

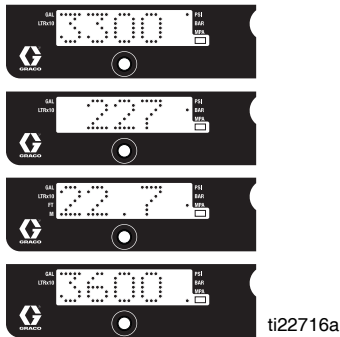


2. 接通电源。出现压力显示。压力低于 200 磅/平方英寸 (14 巴, 1,4 兆帕) 时, 才会出现虚线。



改变显示单位

按下并按住 DTS 按钮 5 秒钟可将压力单位 (磅 / 平方英寸、巴、兆帕) 更改成所需单位。选择巴或兆帕会使加仑变为升 x 10 显示。若要改变显示单位, DTS 必须处于压力显示模式而且压力必须为零。



作业加仑数

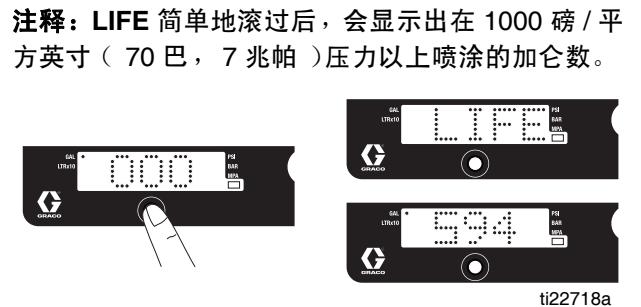
1. 短暂按下 DTS 按钮, 以移至作业加仑数 (Job Gallons) (或升 x 10) 显示。



注释: JOB (作业) 滚过后, 会显示出在 1000 磅 / 平方英寸 (70 巴, 7 兆帕) 压力以上喷涂的加仑数。

寿命期加仑数

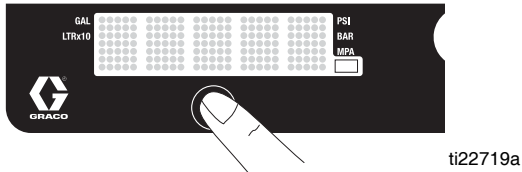
1. 短暂按下 DTS 按钮, 以转至寿命期加仑数 (或 升 x 10) 显示。



注释: LIFE 简单地滚过后, 会显示出在 1000 磅 / 平方英寸 (70 巴, 7 兆帕) 压力以上喷涂的加仑数。

二级菜单 - 存储数据和 WatchDog 泵保护模式

1. 如果尚未泄压，则进行泄压步骤 1 - 4。
2. 在按住 DTS 按键的同时接通电源开关。



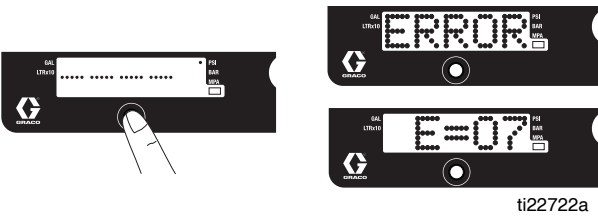
3. 喷涂机型号简化显示 (如: 5900), **SERIAL NUMBER** (序号) 滚过后显示序号 (如: 00001)。



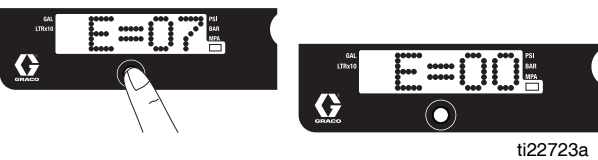
4. 短暂按下 DTS 按键，在 **MOTOR ON** (电动机打开) 显示滚过之后会显示出总的电动机运行小时数。



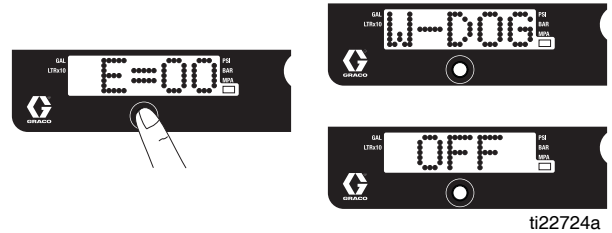
5. 短暂按下 DTS 按键。在 **LAST ERROR CODE** (最近的故障代码) 滚过之后会显示出最近的故障代码，如: **E=07**。有关更多信息，请参见喷涂机修理手册。



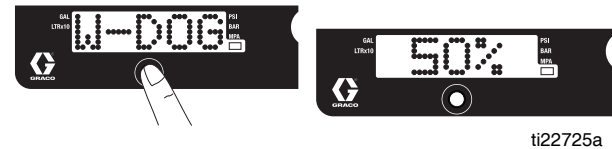
6. 按下并按住 DTS 按键，以清除故障代码并归零。



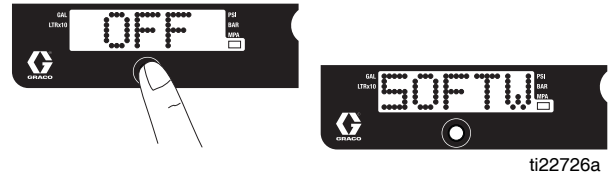
7. 短暂按下 DTS 按键。在 **W-DOG** 滚过后，如果 WatchDog 开关处于关断 (OFF) 位置，就显示出 **OFF**。如果 WatchDog 开关处于接通 (ON) 位置，就显示出 **ON**。



8. 按下并按住 (8 秒钟) DTS 按键可移动至 **WatchDog 触发百分比** (WatchDog Trigger %) 菜单。继续按住 DTS 按键，即可将 WatchDog 设为在当前喷涂机压力设定值的百分之 30、40、50 或 60 时触发。一旦显示出所期望的百分比值，即可释放 DTS 按键。缺省值为 50%。



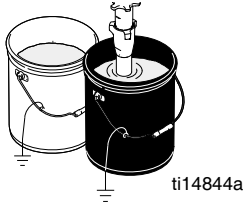
9. 短暂按下以移至显示 **SOFTWARE REV** (软件修订版号)。



清洗



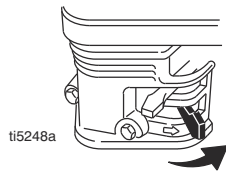
1. 执行泄压步骤（第 10 页）中的步骤 1 - 4。将吸料管套件从涂料中取出，然后放入冲洗液中。从喷枪上卸下喷嘴护罩。



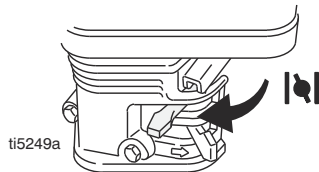
注释：水基涂料用水，油基涂料用溶剂油或制造商推荐的其它溶剂。

2. 启动发动机

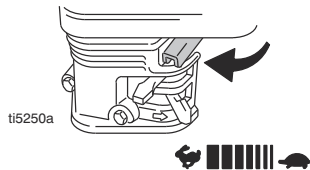
- a. 移动燃油阀，使其打开。



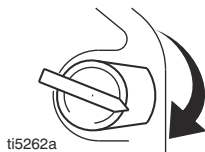
- b. 移动阻风门至关闭。



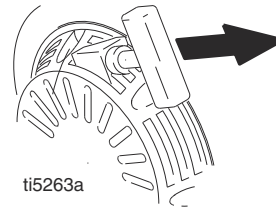
- c. 将节流阀设在快速档。



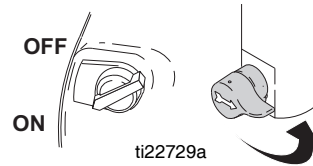
- d. 将发动机开关切换至 ON 位置。



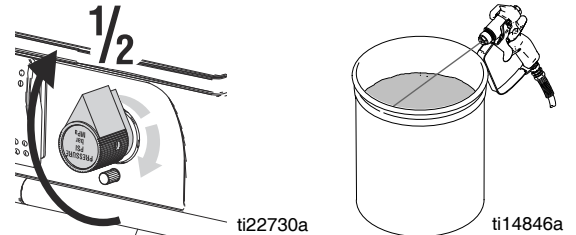
3. 拉动绳索启动发动机。



4. 将泵的电开关调到 ON。将填料阀旋转至喷涂位置。



5. 将压力增至 1/2。握住喷枪靠在涂料桶上。松开扳机锁。扣动喷枪扳机直到有冲洗液流出。

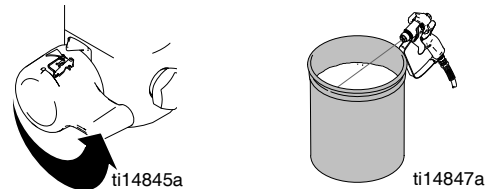


6. 将喷枪移向废液桶，握住喷枪靠在桶上，扣动喷枪扳机彻底冲洗系统。松开扳机并扣上扳机保险。



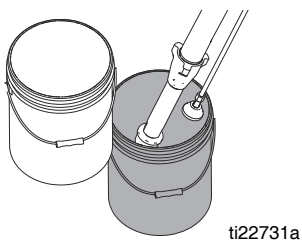
7. 将填料阀旋转至泄流位置以循环冲洗流体，直到出现洁净的冲洗流体。

8. 将填料阀旋转至喷涂位置。对准冲洗桶扣动喷枪扳机，以排出软管内的流体。



清洗

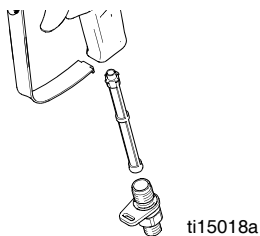
9. 将吸料管提升到冲洗液的液面之上，开动喷涂机 15 至 30 秒钟以将流体排干。关闭泵开关和发动机



10. 将填料阀旋转至泄流位置。



11. 如果喷枪和喷涂机上装有过滤器，则将它们取下。清洁并检查。然后重新装上过滤器。

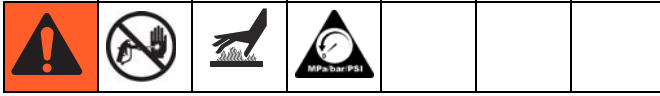


12. 如果是用水冲洗的，请重新用矿物油精或 Pump Armor 冲洗一遍，以留下一层保护性涂层，避免冻结或腐蚀。
13. 用一块在水或石油溶剂油中浸泡过的抹布擦洗喷涂机、软管及喷枪。



维护

泄压步骤



1. 锁上喷枪扳机的安全销。
2. 将发动机的 ON/OFF 开关切换至 OFF 位置。
3. 将泵机开关转到“关闭”位置，然后逆时针方向将压力控制旋钮拧到头。
4. 打开扳机的安全销。将喷枪的金属部分紧紧靠在接地金属桶的侧边，然后扣动喷枪扳机以便释放压力。
5. 锁上喷枪扳机的安全销。
6. 打开泄压阀。准备再次喷涂之前让阀门一直开着。

如果怀疑喷嘴或软管完全堵塞或完成上述步骤后怀疑压力未完全释放掉，应非常缓慢地松开喷嘴护罩的固定螺母或软管末端的接头，逐步泄压，然后完全松开。然后清理喷嘴或软管。

注释：有关发动机的维护和规格的详细情况，参见所单独提供的本田（Honda）发动机用户手册。

每天：检查发动机油位，必要时加注。

每天：检查软管是否有磨损及损坏。

每天：检查所有软管接头是否连接牢固。

每天：检查喷枪的安全销是否正常工作。

每天：检查泄压阀是否正常工作。

每天：检查汽油箱并加油。

每天：检查活塞泵密封螺母中的 TSL 液位。如有必要，请将螺母注满。始终在螺母中注满喉管密封液 (TSL) 有助于防止在活塞柱上淤积流体、密封垫过早磨损以及泵受到腐蚀。

运行最初的 20 小时之后：

将机油排尽并重新注入清洁的机油。有关正确的机油粘度请参见本田（Honda）发动机用户手册。

每周：卸下发动机空气过滤器盖并清洁滤芯。若有必要可更换滤芯。如果在多尘环境下操作：则应每天检查过滤器，若有必要需更换。

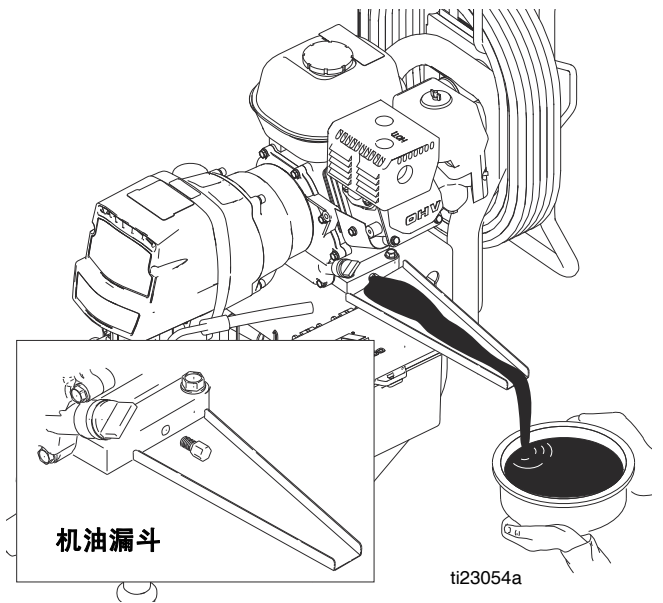
滤芯替换件可向您当地的本田（Honda）经销商购买。

每运行 100 小时之后：

更换机油。有关正确的机油粘度请参见本田（Honda）发动机用户手册。

火花塞：只能使用 BPR6ES(NGK) 或 W20EPR-U(NIPPONDENSO) 火花塞。火花塞应留有 0.028 — 0.031 英寸（0.7 — 0.8 毫米）的间隙。要使用火花塞扳手安装或拆卸火花塞。

放油时，要使用所提供的机油漏斗。



ti23054a

故障排除



问题	原因	解决方案
显示 E=XX	存在故障情况。	根据第 31 页的表格确定故障的纠正措施。
发动机无法启动	发动机开关处于关断 (OFF) 位置。	接通发动机开关。
	发动机没有汽油。	重新加满汽油箱 本田 (Honda) 发动机手册。
	机油油位低。	尝试启动发动机。如有必要, 应补充机油。本田 (Honda) 发动机手册。
	火花塞断开或损坏。	连接火花塞线缆或更换火花塞。
	发动机过冷。	使用阻风门。
	燃油截止杆处于关断 (OFF) 位置。	将杆扳到接通 (ON) 位置。
	机油渗入燃烧室。	取下火花塞。拉起动绳 3 - 4 次。清洁或更换火花塞。启动发动机。请保持喷涂机直立, 以避免油料渗漏。
WatchDog 系统错误跳闸。显示 EMPTY (空) 。泵不运转。	工作条件超出了 WatchDog 的参数范围。 泵输出压力低, 第 23 页。	将压力降低。请与 Graco 技术支持部门联系, 以便调整 WatchDog 的参数。操作时停用 WatchDog 系统 (见操作手册)。
发动机工作, 但活塞泵不工作	显示故障代码。	参见 数据显示信息 (第 31 页)。
	泵开关处于关断 (OFF) 位置。	将泵的电源开关调到 ON。
	压力设定值太低。	将压力调整旋钮顺时针旋转, 以增加压力。
	流体过滤器脏污。	清洁过滤器。
	喷嘴或喷嘴过滤器堵塞。	清洗喷嘴或喷嘴过滤器 (参见喷枪手册)。
	活塞泵的活塞柱被干涂料卡住。	修理泵 (参见泵手册)。
	连杆已磨损或损坏。	参见部件手册。
	驱动室磨损或损坏。	参见部件手册。
	电源未给离合器接线端供电。	参见部件手册。 参见 数据显示信息 (第 31 页)。 将泵开关接通, 将压力旋到最大, 用测试灯检查控制板上的离合器测试点之间有无供电。 从控制板上拆下离合器接线, 测量离合器线圈两端的电阻。70° F 时, 电阻范围须符合: 3900 - 1.2 + 0.2 W, 5900/7900 1.7 ± 0.2 W; 若不符合, 则应更换小齿轮传动箱壳体。 请 Graco 授权的经销商来检查压力控制器。
	离合器磨损、损坏或错位。	调整或更换离合器。请参见第 32 页。
小齿轮组件磨损或损坏。	修理或更换小齿轮组件 第 32 页。	

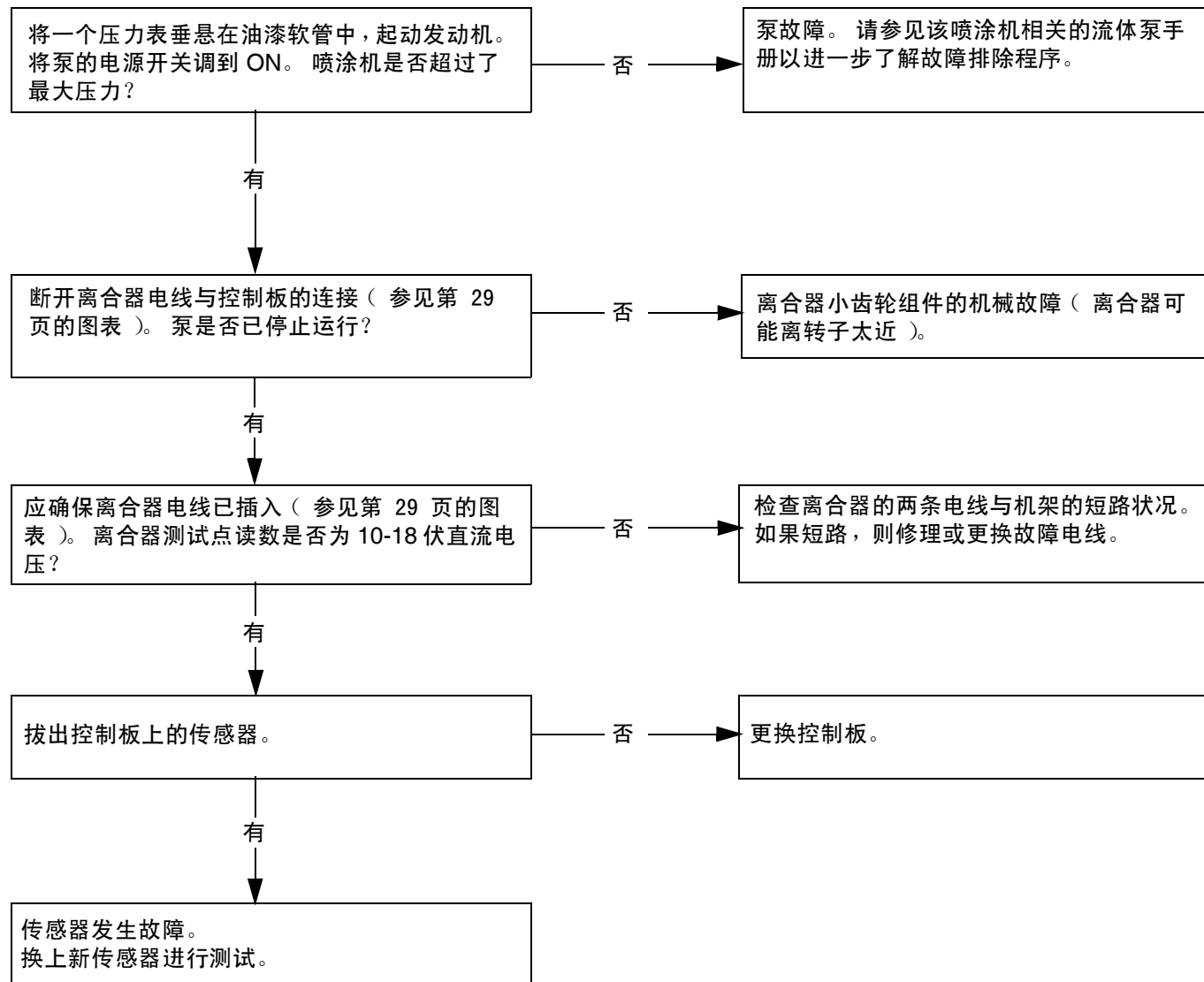
问题	原因	解决方案
泵的输出量低	过滤器堵塞。	清洗过滤器。
	活塞止回球不到位。	修理活塞止回球（参见泵手册）。
	活塞密封圈磨损或损坏。	更换密封垫（参见泵手册）。
	泵的 O 形圈磨损或损坏。	更换 O 形圈（参见泵手册）。
	吸料阀的止回球未正确就位。	清洗吸料阀（参见泵手册）。
	吸料阀的止回球已被涂料包起来。	清洗吸料阀（参见泵手册）。
	发动机的速度太低。	增加节流阀设定值（参见操作手册）。
	离合器磨损或损坏。	调整或更换离合器。第 32 页。
	压力设定值太低。	增加压力（参见操作手册）。
	流体过滤器、喷嘴过滤器或喷嘴堵塞或脏污。	清洗过滤器（参见喷枪手册）。
	软管里的材料太粘稠，使压力下降太多。	使用大口径软管和 / 或减小软管总长。使用 100 英尺以上、直径为 1/4 英寸的软管会显著降低喷涂机的性能。请使用 3/8 英寸的软管以获得最佳性能（最短 50 英尺）。
涂料过多地渗漏进喉部密封螺母。	喉部密封螺母松动。	拆下喉部密封螺母垫片。将喉部密封螺母拧紧使之刚好止住渗漏。
	喉部填料磨损或损坏。	更换密封垫（参见泵手册）。
	活塞柱磨损或损坏。	更换连杆（参见泵手册）。
流体从喷枪中喷溅出	泵或软管里有空气。	检查并拧紧所有流体连接处。重新给泵填料（参见操作手册）。
	喷嘴部分堵塞。	清洗喷嘴（参见喷枪手册）。
	流体供应量太低或没有供应。	重新装满流体。给泵填料（参见操作手册）。经常检查液体供应，以防止运行的泵干燥。
泵填料困难	泵或软管里有空气。	检查并拧紧所有流体连接处。 在填料期间降低发动机的速度并使泵尽可能慢地运转。
	吸料阀泄漏。	清洗吸料阀。确保阀珠座没有划伤或磨损且阀珠密封良好。重新装上阀。
	泵填料磨损。	更换泵密封垫（参见泵手册）。
	涂料太稠。	按照供应商的建议稀释涂料。
	发动机的速度太高。	在给泵填料之前降低节流阀的设定值（参见操作手册）。
每次离合器接合时都发出吱吱声	新离合器之间表面不匹配，可能产生噪音。	离合器表面需要相互磨合 运行一天后，噪音会消失。
无负载时发动机转速高	节流阀的设定值调节有误。	将节流阀复位至发动机空载时 3300 转 / 分。
	发动机的调速器磨损。	更换或修理发动机的调速器。
加仑计数器不工作	传感器坏了，接线折断或连线断开。 磁铁移位或丢失。	检查连接处。更换传感器或接线。重新定位或更换磁铁。
喷涂机工作，但无显示	显示器损坏或连接不良。	检查连接处。更换显示屏。

流体泵连续运行



1. 执行泄压步骤（第 21 页），将填料阀转到喷涂 (SPRAY) 位置并关闭电源开关 (OFF)。
2. 卸下控制箱盖。

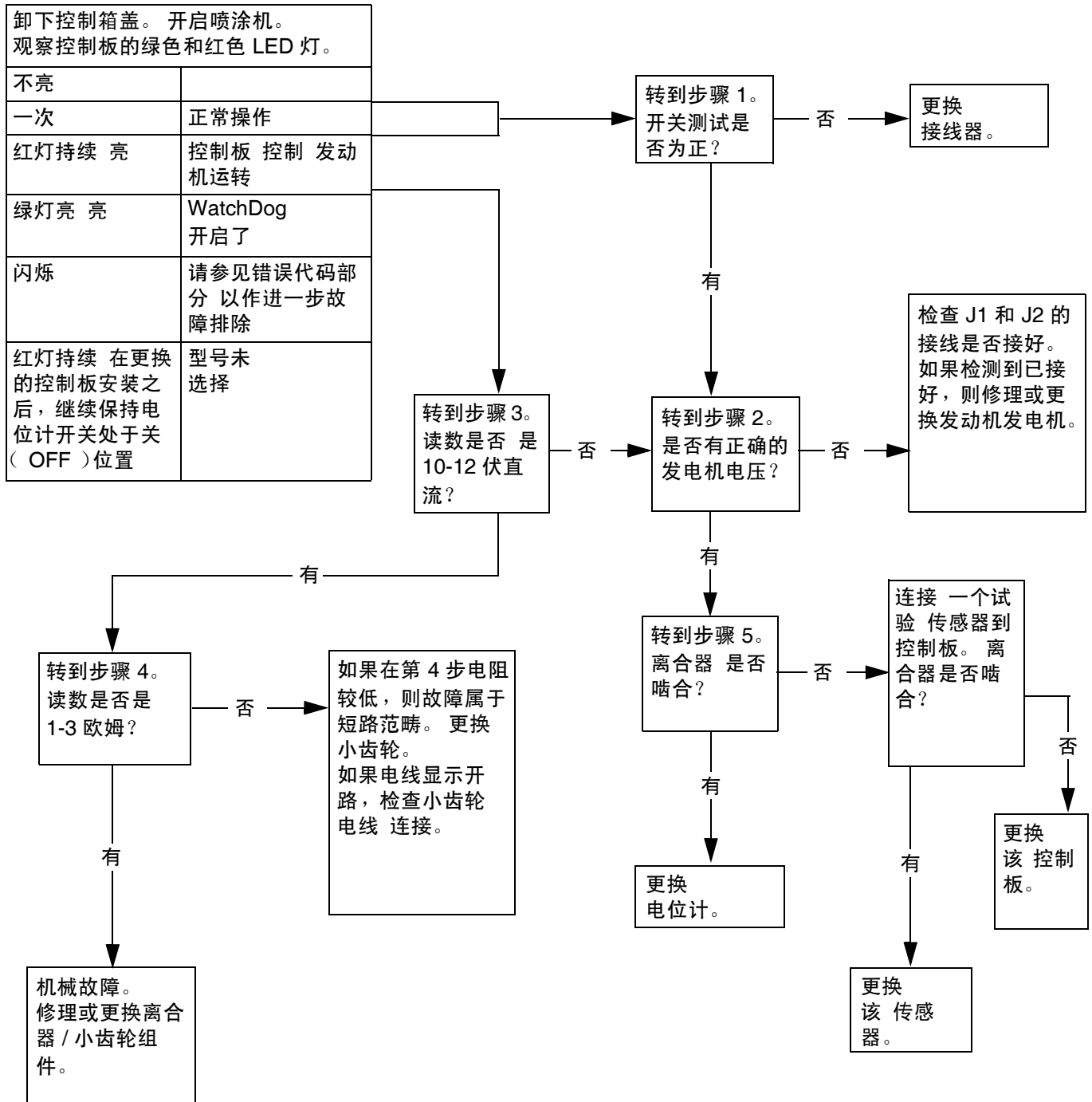
故障排除步骤：



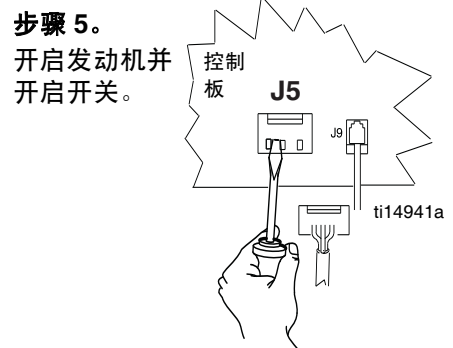
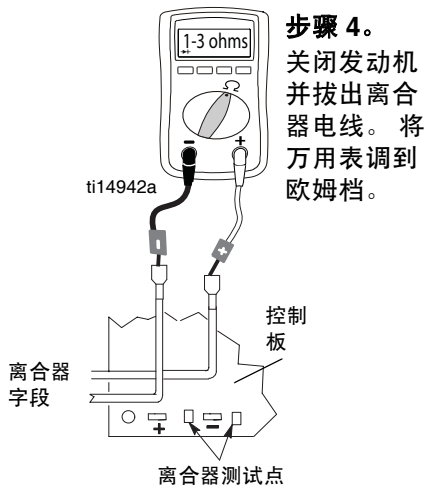
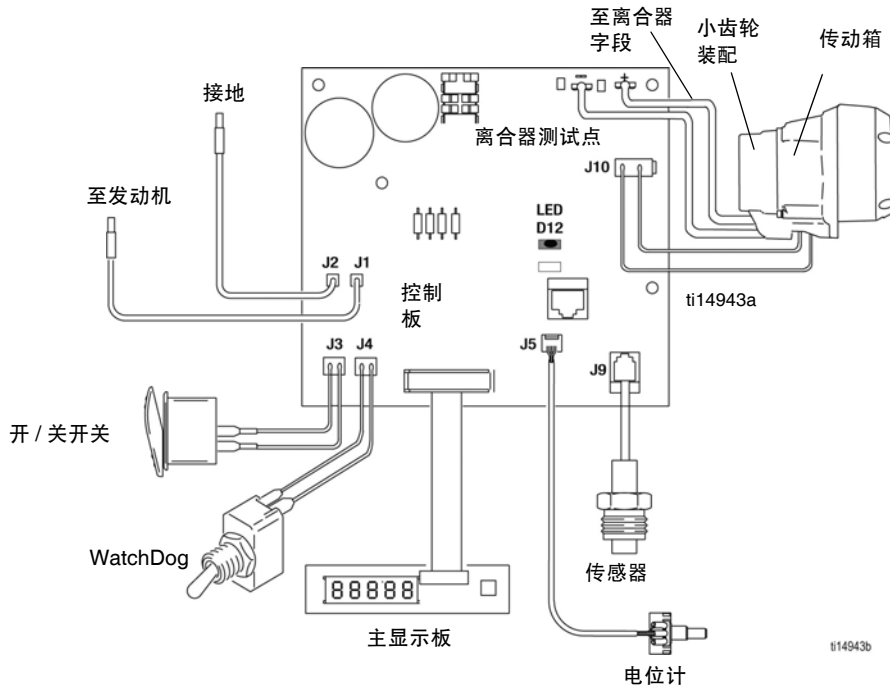
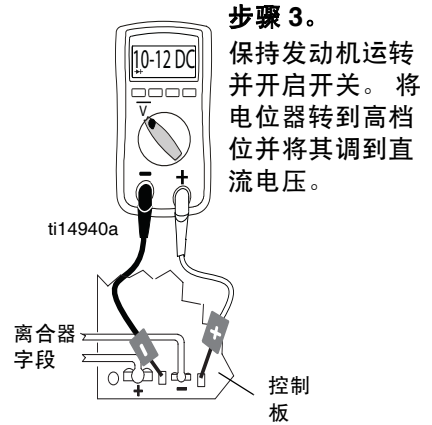
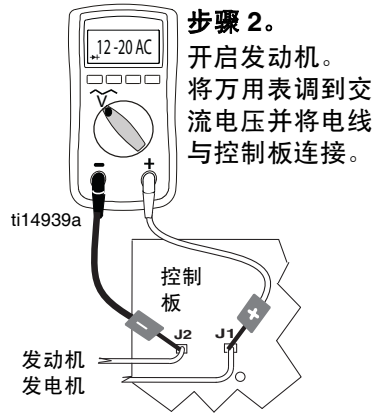
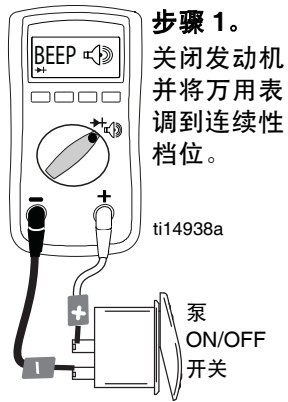
控制板故障

故障排除步骤

(参见以下页面的实际步骤):



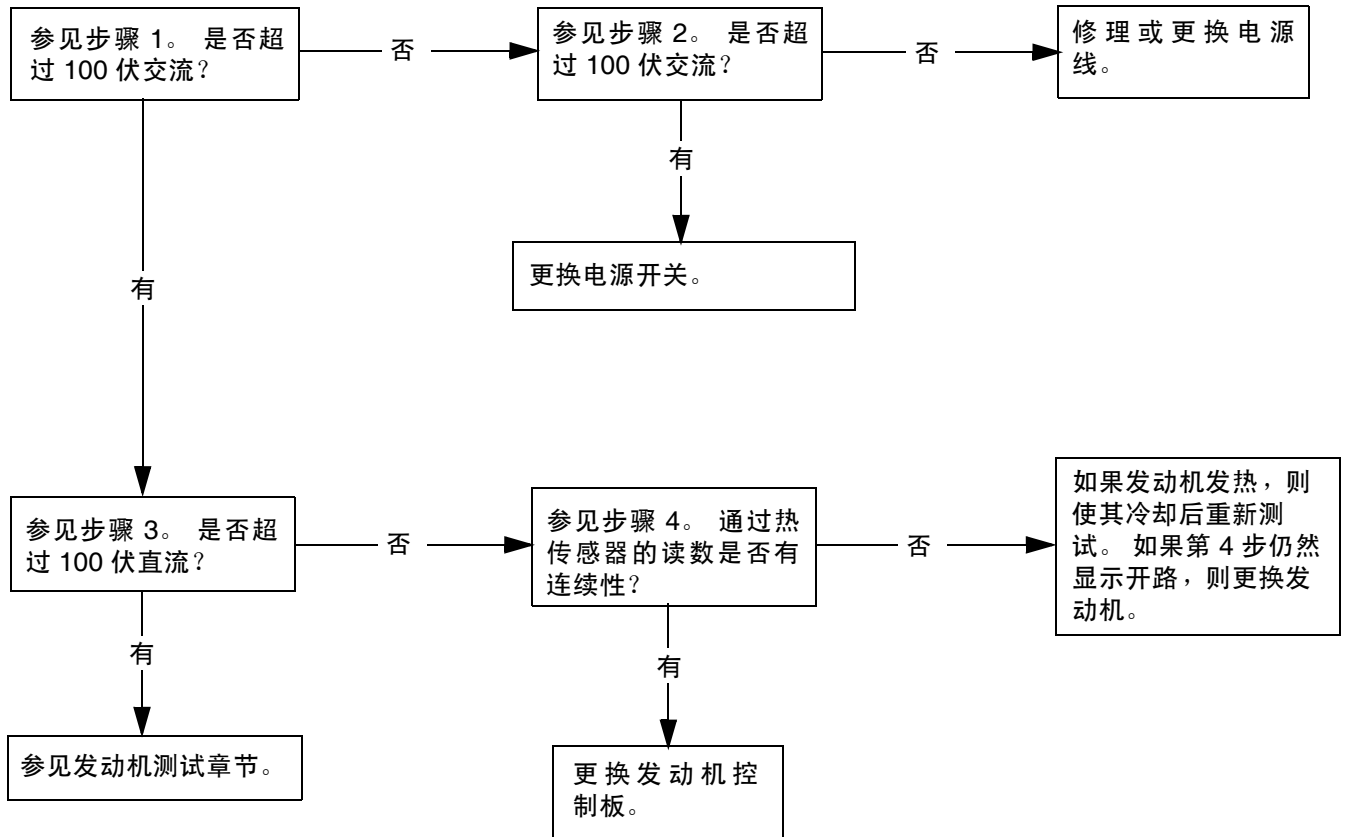
控制板故障 (步骤)



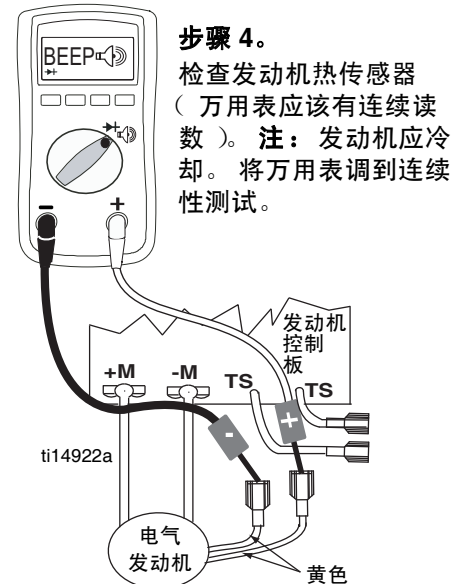
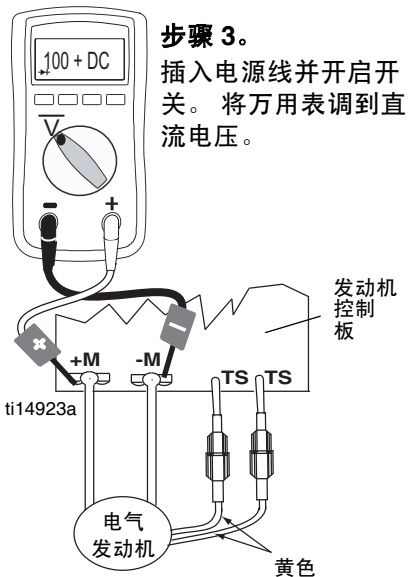
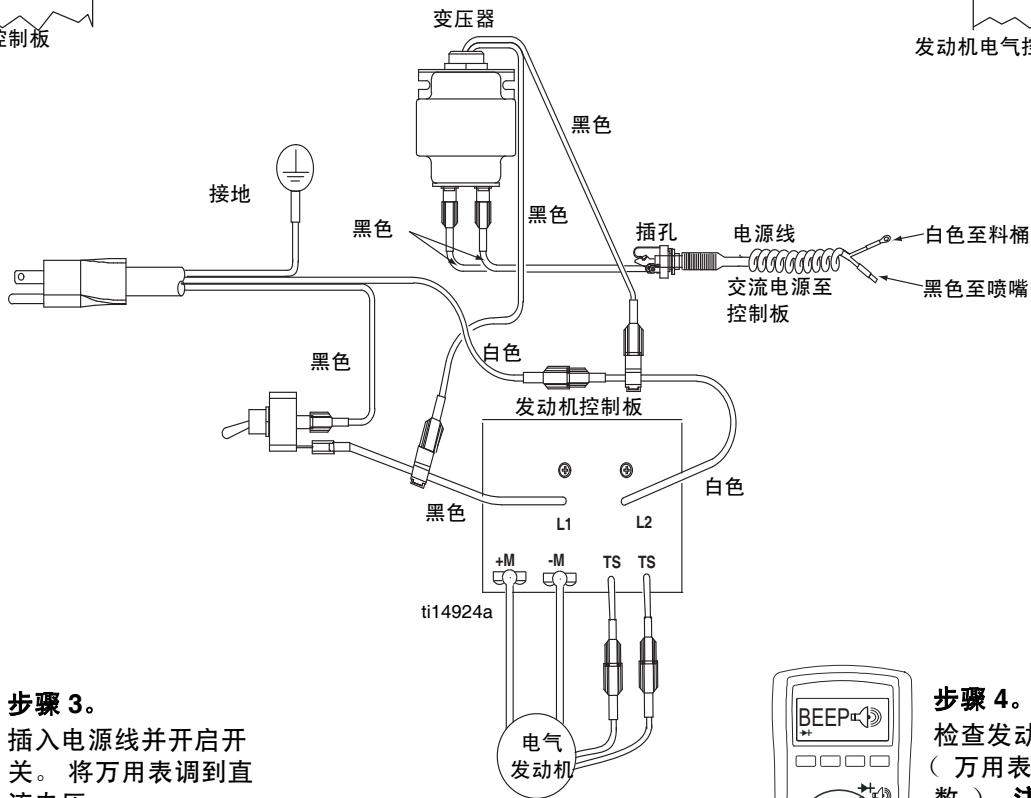
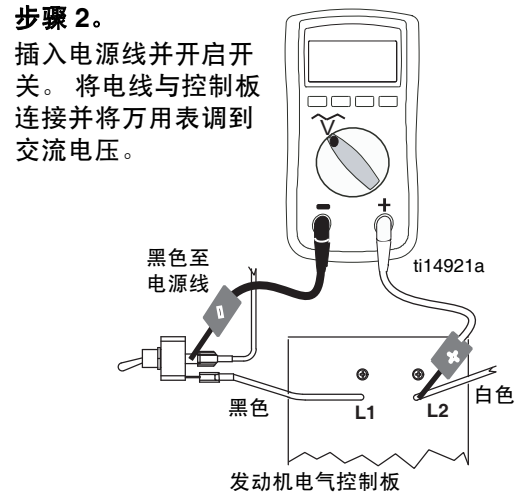
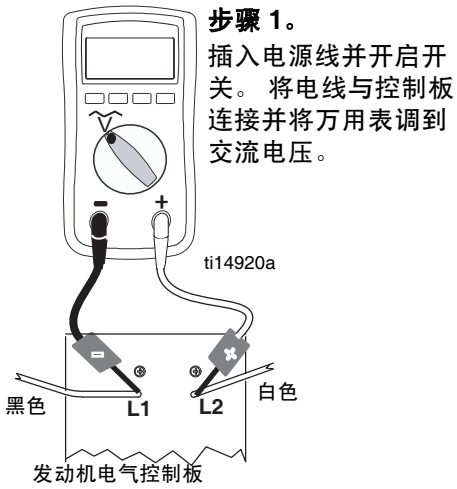
可转换电动机不运转

故障排除步骤

(参见以下页面的实际步骤):



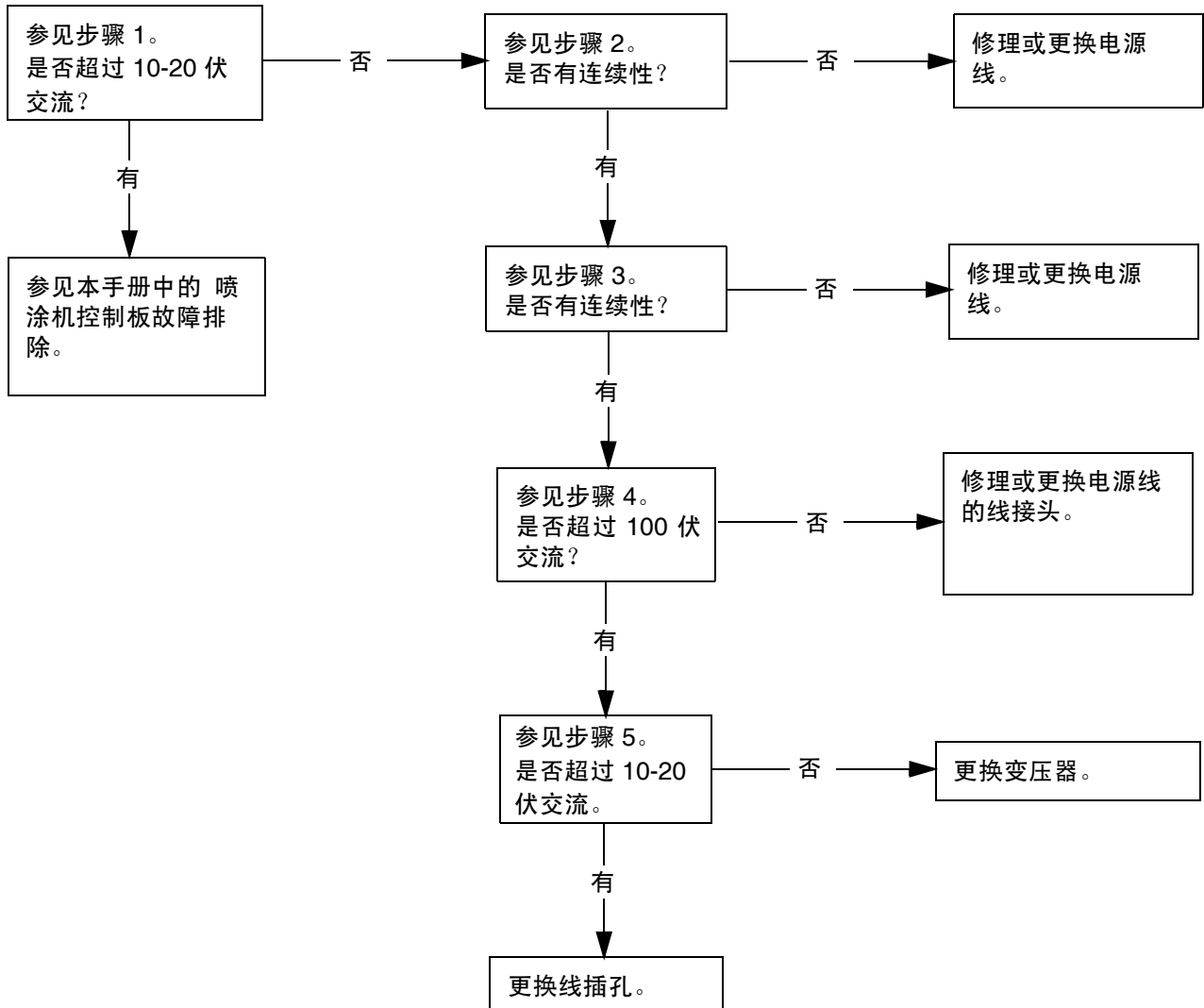
可转换电动机不运转（步骤）



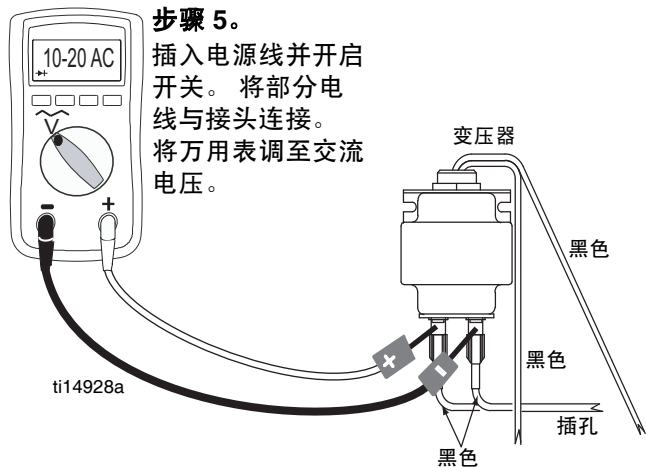
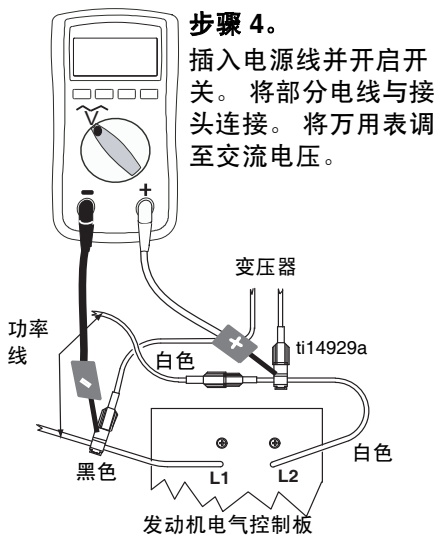
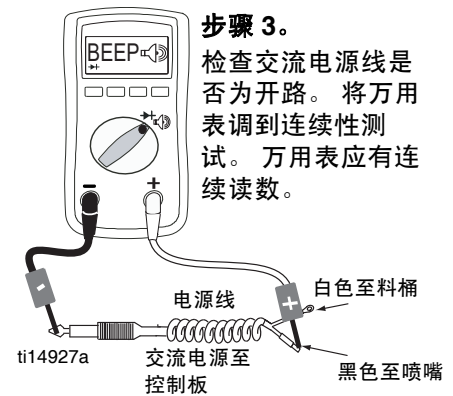
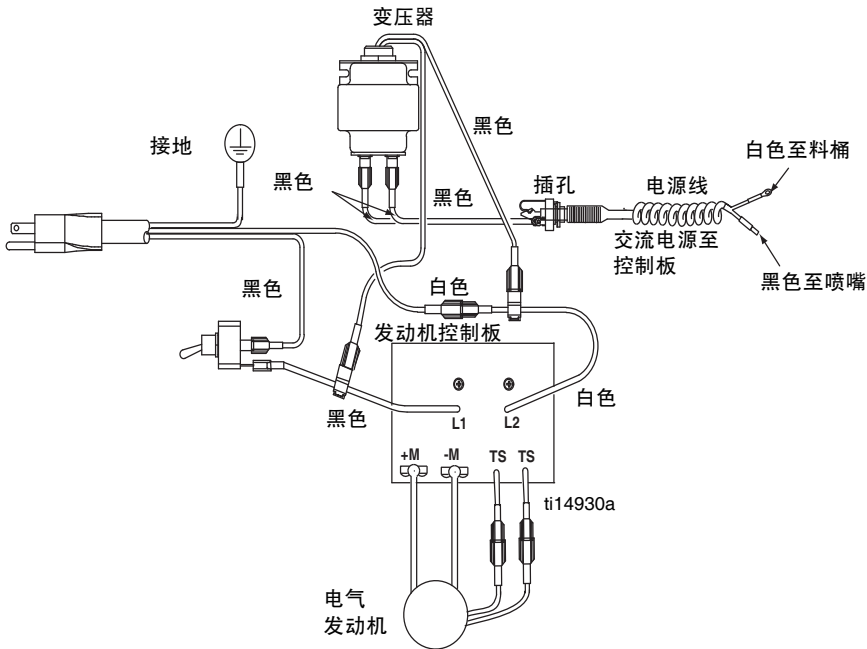
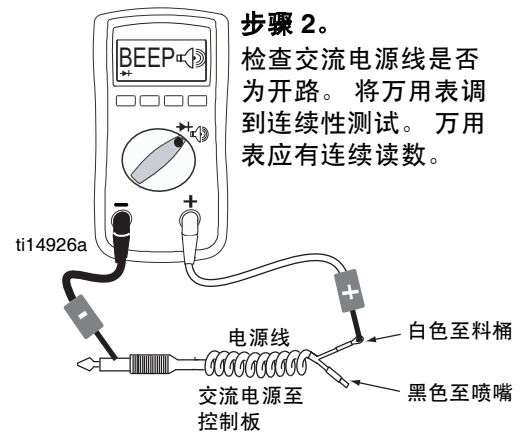
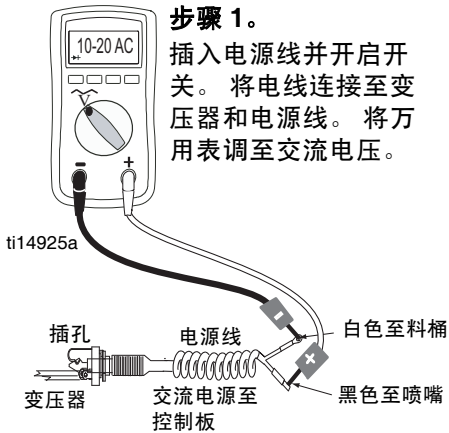
可转换电动机运转 - 没有交流电压输出至喷涂机控制板

故障排除步骤

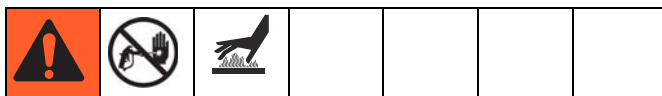
(参见以下页面的实际步骤):



可转换电动机运转 - 没有交流输出至喷涂机控制板 (步骤)



数字显示信息



- 并非所有喷涂机都会显示数字化信息
- LED 指示灯的闪烁总次数等同于数字故障代码，如 1 次闪烁代表 E=01，2 次闪烁代表 E=02

显示 *	喷涂机操作	指示	行为
无显示	喷涂机可能已加压。	断电或显示器未连接。	检查电源。在修理或拆卸之前先排压。确认显示器已连接。
.....	喷涂机可能已加压。	压力小于 200 磅 / 平方英寸 (14 巴, 1.4 兆帕)。	根据需要增加压力。
	喷涂机已加压。接通电源。(压力随喷嘴尺寸和压力控制器设置而变化)。	正常操作。	喷洒
	喷涂机停止运行。发动机正在工作。	压力超过极限值。	<ol style="list-style-type: none"> 检查液体管线是否堵塞，例如过滤器堵塞。 如果运行在自动清洗 (AutoClean) 模式，打开填料阀和喷枪。 使用 Graco 漆料软管，最小尺寸：1/4 英寸 x 50 英尺。较小的软管或金属编织管可能会引起压力尖峰。 如果流体通路未堵塞而且所用的软管合适，则更换传感器。
	喷涂机停止运行。发动机正在工作。	压力传感器故障，连接有问题或接线断开。	<ol style="list-style-type: none"> 检查传感器连接。 断开并重新连接传感器插头以保证与控制板插槽的良好连接。 打开填料阀。用已知好的传感器替换喷涂机的传感器，并运转喷涂机。如果喷涂机运行，更换传感器，如果喷涂机不运行，则更换控制板。
	喷涂机停止运行。发动机正在工作。	离合器电流过大。	<ol style="list-style-type: none"> 检查电线接头。 测量值：1.2 + 0.2 W (GMAX II 3900)；1.7 + 0.2 W (GMAX II 5900/ 7900 & TexSpray 7900HD)，在 70° F 下横跨离合器场地。 更换离合器线组总成。
	喷涂机停止运行。发动机正在工作。 (伴有绿色 LED 灯长亮)	无涂油漆供给泵或严重失压。	<ol style="list-style-type: none"> 检查涂料桶是否空了，入口过滤器是否堵塞，泵是否坏了以及有无严重泄漏。 降低压力，先关断然后再接通泵开关，重新启动泵。 将 WatchDog 开关关断，停用 Watch dog 功能。
	喷涂机停止运行。发动机正在工作。	压力大于 2000 磅 / 平方英寸 (138 巴, 14 兆帕)，在冲洗定时器模式下。	<ol style="list-style-type: none"> 打开填料阀和喷枪。 确认流体通路未堵塞，也没有堵塞的过滤器。

* 故障代码也出现在控制板上，用闪烁的红色 LED 指示灯表示。LED 指示灯是数字信息的一种替代表示。

- 卸下 2 个螺丝 (71) 并翻下盖子 (130)。
- 启动发动机。闪烁计数值代表相应的故障代码 (E=0X)。

发生故障后，按照下面步骤重新启动喷涂机：

- 纠正故障情况
- 关闭喷涂机
- 打开喷涂机

小齿轮组件 / 离合器电枢 / 夹具

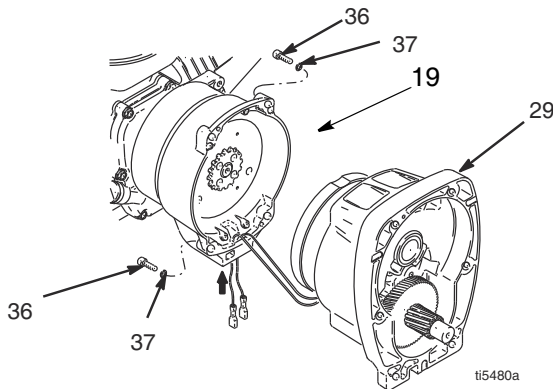
小齿轮组件 / 离合器电枢的拆除

小齿轮组件

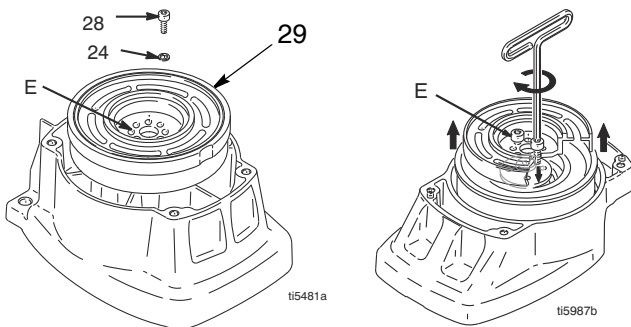
如果小齿轮组件 (29) 没有从离合器外罩 (19) 拆除, 执行第 1 — 3 步。否则从第 4 步开始执行。



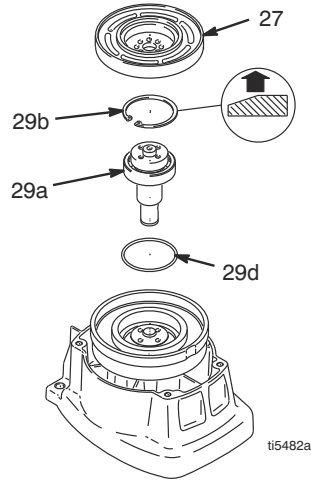
1. 更换驱动室。
2. 从压力控制器内断开离合器的电缆连接器。
 - a. 卸下两个螺丝 (71) 并取下盖板 (130a)。
 - b. 从连到发动机的控制板上断开发动机引线。
 - c. 卸下应力消除电缆夹 130r 和 123。
3. 卸下四个螺丝 (36) 和小齿轮组件 (29) 。



4. 将小齿轮组件 (29) 放在工作台上, 转子端朝上。
5. 卸下四个螺丝 (28) 和防松垫圈 (24) 将两个螺丝旋入转子的螺孔 (E) 内。交替拧紧螺丝直至转子脱出。

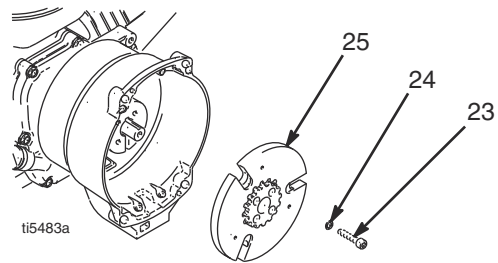


6. 卸下锁紧环 (29b) 。
7. 将小齿轮组件翻倒过来, 用塑料棒敲出小齿轮轴 (29a) 。



离合器电枢

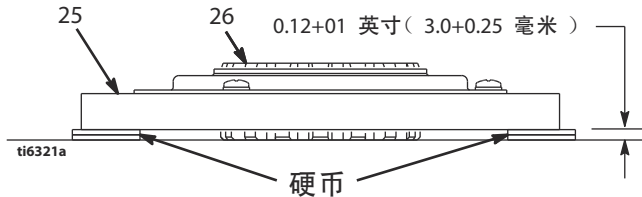
8. 在拆卸过程中, 用气动扳手或楔形物体在离合器电枢 (25) 和离合器外罩之间握住发动机轴。
9. 卸下四个螺丝 (23) 和防松垫圈 (24) 。
10. 卸下电枢。



安装

离合器电枢

1. 在平滑的台面上放两组硬币，每组叠放两个硬币。
2. 把电枢（25）放在两组硬币上。
3. 按住轮毂（26）的中心，向下往台面上按。



4. 把电枢（25）装到发动机的驱动轴上。
5. 装上四个螺丝（23）和防松垫圈（24），用 125 英寸 - 磅的扭力拧紧。

小齿轮组件

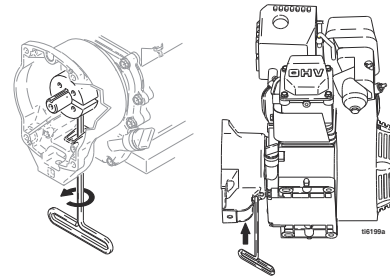
1. 检查 O 形圈（29d），如果丢失或损坏，要更换。
2. 用塑料棒敲入小齿轮轴（29a）。
3. 安装锁紧环（29b），将有斜面的一边朝上。
4. 将小齿轮组件放在工作台上，转子端朝上。
5. 给螺丝涂上螺纹密封剂。安装四个螺丝（28）和防松垫圈（24）。用 125 英寸 - 磅的扭力交替拧紧螺丝直到转子固定。利用螺孔来稳住转子。
6. 个螺丝（36）和垫圈（37）装上小齿轮组件（29）。
7. 将离合器的线缆连接器接入压力控制器内。

夹子的拆除



1. 卸下发动机。
2. 按照本田（Honda）手册的说明排掉油箱中的汽油。
3. 把发动机侧向放倒，使油箱在下，而空气过滤器在上。
4. 松开夹子（22）上的两个螺丝（24）。

5. 将螺丝刀插入夹子（22）的槽道内，卸下夹子。



夹具的安装

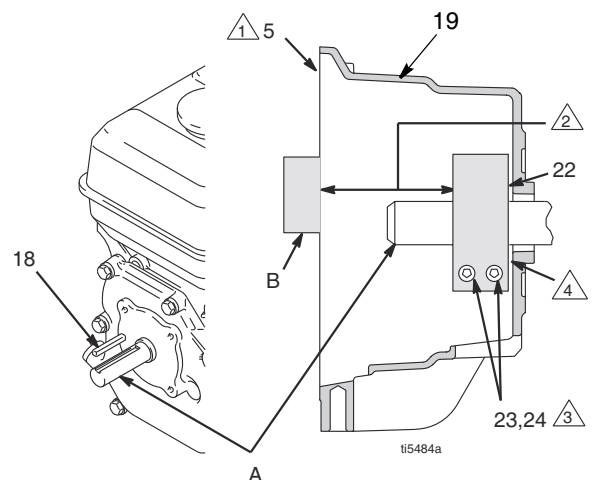
1. 安装发动机轴键（18）。
2. 将夹子（22）敲到发动机轴（A）上。保持注释 2 所示的尺寸。斜面必须朝向发动机。
3. 检查尺寸：将刚性直钢棒（B）横放在离合器外罩（19）面上。用精确的测量装置测量钢棒与夹具正面之间的距离。若有必要，调整夹具。用 125 ± 10 磅英寸（ 14 ± 1.1 牛·米）的扭力拧紧两个螺钉（24）。

△ 离合器外罩的正面

△ $1.550 \pm .010$ 英寸 ($39.37 \pm .25$ mm) - GMAX 3400 和 GMAX 3900
 $2.612 \pm .010$ 英寸 ($66.34 \pm .25$ mm) - GMAX 5900 和 GMAX 7900

△ 用 125 ± 10 磅·英寸（ 14 ± 1.1 牛·米）的扭力拧紧。

△ 这边的斜面



技术数据

3400 型		
	美制	公制
发动机		
本田 (Honda) GX120 发动机		
ANSI 额定功率 (在 3600 转 / 分时)	4.0 马力	3.0 千瓦
喷涂机		
最大工作压力	3300 磅 / 平方英寸	(228 巴, 22.8 MPa)
最大输送量	0.75 加仑 / 分钟	2.84 升 / 分钟
涂料入口过滤器	12 目 (1523 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用	12 目 (1523 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用
涂料出口过滤器	60 目 (250 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用	60 目 (250 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用
泵入口尺寸	1 1/4-12 UNF-2A	1 1/4-12 UNF-2A
流体出口尺寸	1/4 npsm (自流体过滤器)	1/4 npsm (自流体过滤器)
最大喷嘴尺寸:	1 个喷枪, 配有 0.027 英寸喷嘴	1 个喷枪, 配有 0.027 英寸喷嘴
尺寸		
重量:	89 磅	40.5 千克
高度 (加长手柄):	40.8 英寸	103.6 厘米
长度 (加长手柄):	35.0 英寸	88.9 厘米
宽度:	22.3 英寸	56.6 厘米
湿部件	镀锌和镀镍的碳钢、聚四氟乙烯 (PTFE)、尼龙、聚氨酯、超高分子量聚乙烯 (UHMW)、 氟橡胶、乙缩醛、皮革、铝、碳化钨、 不锈钢、镀铬	
噪声水平:		
声功率	100 调整分贝, 符合 ISO 3744	100 调整分贝, 符合 ISO 3744
声压	86 分贝 (在 3.1 英尺处测量)	86 分贝 (在 1 米处测量)

3400 型号 (仅中国)		
	美制	公制
发动机		
本田 (Honda) GX160 发动机		
ANSI 额定功率 (在 3600 转 / 分时)	5.5 马力	4.1 千瓦
喷涂机		
最大工作压力	3300 磅 / 平方英寸	(228 巴, 22.8 MPa)
最大输送量	0.75 加仑 / 分钟	2.84 升 / 分钟
涂料入口过滤器	12 目 (1523 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用	12 目 (1523 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用
涂料出口过滤器	60 目 (250 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用	60 目 (250 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用
泵入口尺寸	1 1/4-12 UNF-2A	1 1/4-12 UNF-2A
流体出口尺寸	1/4 npsm (自流体过滤器)	1/4 npsm (自流体过滤器)
最大喷嘴尺寸:	1 个喷枪, 配有 0.027 英寸喷嘴	1 个喷枪, 配有 0.027 英寸喷嘴
尺寸		
重量:	94 磅	42.8 公斤
高度 (加长手柄):	40.8 英寸	103.6 厘米
长度 (加长手柄):	35.0 英寸	88.9 厘米
宽度:	22.3 英寸	56.6 厘米
湿部件	镀锌和镀镍的碳钢、聚四氟乙烯 (PTFE)、尼龙、聚氨酯、超高分子量聚乙烯 (UHMW)、 氟橡胶、乙缩醛、皮革、铝、碳化钨、 不锈钢、镀铬	
噪声水平:		
声功率	100 调整分贝, 符合 ISO 3744	100 调整分贝, 符合 ISO 3744
声压	86 分贝 (在 3.1 英尺处测量)	86 分贝 (在 1 米处测量)

3900 型号 (仅中国)		
	美制	公制
发动机		
本田 (Honda) GX160 发动机		
ANSI 额定功率 (在 3600 转 / 分时)	5.5 马力	4.1 千瓦
喷涂机		
最大工作压力	3300 磅 / 平方英寸	(228 巴, 22.8 MPa)
最大输送量	1.25 加仑 / 分钟	4.73 升 / 分钟
涂料入口过滤器	8 目 (2589 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用	8 目 (2589 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用
涂料出口过滤器	60 目 (250 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用	60 目 (250 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用
泵入口尺寸	1-5/16-12 UN-2A	1-5/16-12 UN-2A
流体出口尺寸	1/4 npsm (自流体过滤器)	1/4 npsm (自流体过滤器)
最大喷嘴尺寸:	1 个喷枪, 配有 0.036 英寸喷嘴	1 个喷枪, 配有 0.036 英寸喷嘴
	2 个喷枪, 配有 0.023 英寸喷嘴	2 个喷枪, 配有 0.023 英寸喷嘴
	3 个喷枪, 配有 0.018 英寸喷嘴	3 个喷枪, 配有 0.018 英寸喷嘴
尺寸		
重量:		
GMAX 3900 标准	111 磅	50.5 千克
GMAX 3900 Lo-Boy	128 磅	58.2 千克
GMAX 3900 ProContractor	138 磅	62.8 公斤
GMAX 3900 Rental Pro 360G	111 磅	50.5 千克
高度:		
GMAX 3900 标准	40.8 英寸	103.6 厘米
GMAX 3900 Lo-Boy	26.4 英寸	67.1 厘米
GMAX 3900 ProContractor	38.3 英寸	97.3 厘米
GMAX 3900 Rental Pro 360G	40.8 英寸	103.6 厘米
长度:		
GMAX 3900 标准	38.3 英寸	97.3 厘米
GMAX 3900 Lo-Boy	46.9 英寸	119.1 厘米
GMAX 3900 ProContractor	32.3 英寸	82.0 厘米
GMAX 3900 Rental Pro 360G	38.3 英寸	97.3 厘米
宽度:		
GMAX 3900 标准	22.3 英寸	56.6 厘米
GMAX 3900 Lo-Boy	24.4 英寸	62.0 厘米
GMAX 3900 ProContractor	22.3 英寸	56.6 厘米
GMAX 3900 Rental Pro 360G	22.3 英寸	56.6 厘米
湿部件		
湿部件	镀锌和镀镍的碳钢、聚四氟乙烯 (PTFE)、尼龙、聚氨酯、超高分子量聚乙烯 (UHMW)、 氟橡胶、乙缩醛、皮革、铝、碳化钨、 不锈钢、镀铬	
噪声水平:		
声功率	105 调整分贝, 符合 ISO 3744	105 调整分贝, 符合 ISO 3744
声压	96 分贝 (在 3.1 英尺处测量)	96 分贝 (在 1 米处测量)

3900 型		
	美制	公制
发动机		
本田 (Honda) GX120 发动机		
ANSI 额定功率 (在 3600 转 / 分时)	4.0 马力	3.0 千瓦
喷涂机		
最大工作压力	3300 磅 / 平方英寸	(228 巴, 22.8 MPa)
最大输送量	1.25 加仑 / 分钟	4.73 升 / 分钟
涂料入口过滤器	8 目 (2589 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用	8 目 (2589 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用
涂料出口过滤器	60 目 (250 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用	60 目 (250 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用
泵入口尺寸	1-5/16-12 UN-2A	1-5/16-12 UN-2A
流体出口尺寸	1/4 npsm (自流体过滤器)	1/4 npsm (自流体过滤器)
最大喷嘴尺寸:	1 个喷嘴, 配有 0.036 英寸喷嘴	1 个喷嘴, 配有 0.036 英寸喷嘴
	2 个喷嘴, 配有 0.023 英寸喷嘴	2 个喷嘴, 配有 0.023 英寸喷嘴
	3 个喷嘴, 配有 0.018 英寸喷嘴	3 个喷嘴, 配有 0.018 英寸喷嘴
尺寸		
重量:		
GMAX 3900 标准	106 磅	48.2 千克
GMAX 3900 Lo-Boy	123 磅	55.9 公斤
GMAX 3900 ProContractor	133 磅	60.5 千克
GMAX 3900 Rental Pro 360G	106 磅	48.2 千克
高度:		
GMAX 3900 标准	40.8 英寸	103.6 厘米
GMAX 3900 Lo-Boy	26.4 英寸	67.1 厘米
GMAX 3900 ProContractor	38.3 英寸	97.3 厘米
GMAX 3900 Rental Pro 360G	40.8 英寸	103.6 厘米
长度:		
GMAX 3900 标准	38.3 英寸	97.3 厘米
GMAX 3900 Lo-Boy	46.9 英寸	119.1 厘米
GMAX 3900 ProContractor	32.3 英寸	82.0 厘米
GMAX 3900 Rental Pro 360G	38.3 英寸	97.3 厘米
宽度:		
GMAX 3900 标准	22.3 英寸	56.6 厘米
GMAX 3900 Lo-Boy	24.4 英寸	62.0 厘米
GMAX 3900 ProContractor	22.3 英寸	56.6 厘米
GMAX 3900 Rental Pro 360G	22.3 英寸	56.6 厘米
湿部件	镀锌和镀镍的碳钢、聚四氟乙烯 (PTFE)、尼龙、聚氨酯、超高分子量聚乙烯 (UHMW)、 氟橡胶、乙缩醛、皮革、铝、碳化钨、 不锈钢、镀铬	
噪声水平:		
声功率	105 调整分贝, 符合 ISO 3744	105 调整分贝, 符合 ISO 3744
声压	96 分贝 (在 3.1 英尺处测量)	96 分贝 (在 1 米处测量)

5900 型		
	美制	公制
发动机		
本田 (Honda) GX160 发动机		
ANSI 额定功率 (在 3600 转 / 分时)	5.5 马力	4.1 千瓦
喷涂机		
最大工作压力	3300 磅 / 平方英寸	(228 巴 , 22.8 MPa)
最大输送量	1.6 加仑 / 分钟	6.06 升 / 分钟
涂料入口过滤器	8 目 (2589 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用	8 目 (2589 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用
涂料出口过滤器	60 目 (250 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用	60 目 (250 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用
泵入口尺寸	1-5/16-12 UN-2A	1-5/16-12 UN-2A
流体出口尺寸	1/4 npsm (自流体过滤器)	1/4 npsm (自流体过滤器)
流体出口尺寸 (5900 IronMan 和 5900HD)	3/8 npsm (自流体过滤器)	3/8 npsm (自流体过滤器)
最大喷嘴尺寸:	1 个喷枪, 配有 0.043 英寸喷嘴	1 个喷枪, 配有 0.043 英寸喷嘴
	2 个喷枪, 配有 0.029 英寸喷嘴	2 个喷枪, 配有 0.029 英寸喷嘴
	3 个喷枪, 配有 0.023 英寸喷嘴	3 个喷枪, 配有 0.023 英寸喷嘴
	4 个喷枪, 配有 0.019 英寸喷嘴	4 个喷枪, 配有 0.019 英寸喷嘴
尺寸		
重量:		
GMAX 5900 标准	138 磅	62.7 千克
GMAX 5900 Lo-Boy	144 磅	65.5 千克
GMAX 5900 ProContractor	160 磅	72.7 千克
GMAX 5900 可转换, 标准	167 磅	75.9 公斤
GMAX 5900 IronMan	160 磅	72.7 千克
TexSpray 5900HD ProContractor	164 磅	74.5 千克
TexSpray 5900HD 标准	142 磅	64.5 千克
高度:		
GMAX 5900 标准	40.5 英寸	102.9 厘米
GMAX 5900 Lo-Boy	27.2 英寸	69.1 厘米
GMAX 5900 ProContractor	38.0 英寸	96.5 厘米
GMAX 5900 可转换, 标准	43.8 英寸	111.3 厘米
GMAX 5900 IronMan	38.8 英寸	98.6 厘米
TexSpray 5900HD ProContractor	38.0 英寸	98.6 厘米
TexSpray 5900HD 标准	40.5 英寸	102.9 厘米
长度:		
GMAX 5900 标准	37.7 英寸	95.8 厘米
GMAX 5900 Lo-Boy	46.9 英寸	119.1 厘米
GMAX 5900 ProContractor	32.7 英寸	83.1 厘米
GMAX 5900 可转换, 标准	33.0 英寸	83.8 厘米
GMAX 5900 IronMan	40.4 英寸	102.6 厘米
TexSpray 5900HD ProContractor	32.7 英寸	83.1 厘米
TexSpray 5900HD 标准	37.7 英寸	95.8 厘米
宽度:		
	24.4 英寸	62.0 厘米
湿部件	镀锌和镀镍的碳钢、聚四氟乙烯 (PTFE)、尼龙、聚氨酯、超高分子量聚乙烯 (UHMW)、 氟橡胶、乙缩醛、皮革、铝、碳化钨、 不锈钢、镀铬	
噪声水平:		
声功率	105 调整分贝, 符合 ISO 3744	105 调整分贝, 符合 ISO 3744
声压	96 分贝 (在 3.1 英尺处测量)	96 分贝 (在 1 米处测量)

7900 型		
	美制	公制
发动机		
本田 (Honda) GX200 发动机		
ANSI 额定功率 (在 3600 转 / 分时)	6.5 马力	6.5 千瓦
喷涂机		
最大工作压力	3300 磅 / 平方英寸	(228 巴, 22.8 MPa)
最大输送量	2.2 加仑 / 分钟	8.33 升 / 分钟
涂料入口过滤器	8 目 (2589 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用	8 目 (2589 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用
涂料出口过滤器	60 目 (250 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用	60 目 (250 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用
泵入口尺寸	1-5/16-12 UN-2A	1-5/16-12 UN-2A
流体出口尺寸	3/8 npsm (自流体过滤器)	3/8 npsm (自流体过滤器)
最大喷嘴尺寸:	1 个喷嘴, 配有 0.048 英寸喷嘴	1 个喷嘴, 配有 0.048 英寸喷嘴
	2 个喷嘴, 配有 0.035 英寸喷嘴	2 个喷嘴, 配有 0.035 英寸喷嘴
	3 个喷嘴, 配有 0.027 英寸喷嘴	3 个喷嘴, 配有 0.027 英寸喷嘴
	4 个喷嘴, 配有 0.023 英寸喷嘴	4 个喷嘴, 配有 0.023 英寸喷嘴
尺寸		
重量:		
GMAX 7900 标准	148 磅	67.3 千克
GMAX 7900 Lo-Boy	154 磅	70.0 公斤
GMAX 7900 ProContractor	167 磅	75.9 公斤
GMAX 7900 IronMan	168 磅	76.4 公斤
TexSpray 7900HD Pro	182 磅	82.7 千克
TexSpray 7900HD 标准	153 磅	69.5 千克
TexSpray 7900HD IronMan	175 磅	79.5 千克
高度:		
GMAX 7900 标准	40.5 英寸	102.9 厘米
GMAX 7900 Lo-Boy	27.2 英寸	69.1 厘米
GMAX 7900 ProContractor	38.0 英寸	96.5 厘米
GMAX 7900 IronMan	38.8 英寸	98.6 厘米
TexSpray 7900HD Pro	38.0 英寸	96.5 厘米
TexSpray 7900HD 标准	40.5 英寸	102.9 厘米
TexSpray 7900HD IronMan	38.8 英寸	98.6 厘米
长度:		
GMAX 7900 标准	38.1 英寸	96.8 厘米
GMAX 7900 Lo-Boy	46.9 英寸	119.1 厘米
GMAX 7900 ProContractor	33.3 英寸	84.6 厘米
GMAX 7900 IronMan	40.4 英寸	102.6 厘米
TexSpray 7900HD Pro	33.3 英寸	84.6 厘米
TexSpray 7900HD 标准	38.1 英寸	96.8 厘米
TexSpray 7900HD IronMan	40.4 英寸	102.6 厘米
宽度:	24.4 英寸	62.0 厘米
湿部件	镀锌和镀镍的碳钢、聚四氟乙烯 (PTFE)、尼龙、聚氨酯、超高分子量聚乙烯 (UHMW)、 氟橡胶、乙缩醛、皮革、铝、碳化钨、 不锈钢、镀铬	
噪声水平:		
声功率	105 调整分贝, 符合 ISO 3744	105 调整分贝, 符合 ISO 3744
声压	96 分贝 (在 3.1 英尺处测量)	96 分贝 (在 1 米处测量)

Graco 标准保修

固瑞克保证本文件中提及的所有设备（由固瑞克生产并标有其名称）在销售给原始购买者之日不存在材料和工艺上的缺陷。除了固瑞克公布的任何特别、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零件。本保修仅当设备按照固瑞克的书面建议安装、操作和维护时适用。

对于一般性的磨损或者由于安装不当、误用、磨蚀、锈蚀、修理保养不当或不正确、疏忽、意外事故、人为破坏或用非固瑞克公司的零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、

本保修的前提条件是，以预付运费的方式将声称有缺陷的设备送回给 Graco 公司授权的代理商，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，则需要支付一定得费用进行修理，此费用包括零件、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售性或适于特定用途的保证。

固瑞克的唯一义务和买方的对任何违反保修的行为的唯一补救措施如上所述。买方同意无任何其他补救措施（包括但不限于利润损失、销售损失、人员伤亡或财产损害的意外损害或继发性损害，或任何其他意外损失或继发性损失）。任何针对违反本保修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，并且不承担有关适销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。

若要下订单，请联系您的 Graco 分销商或拨打 1-800-690-2894 寻找最近的分销商。

*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 332919

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 2014，Graco Inc. 所有 Graco 生产地点已通过 ISO 9001 认证。
www.graco.com

修订版 G，2021 年 9 月