지침

# XP-hf™ 이액형 장비

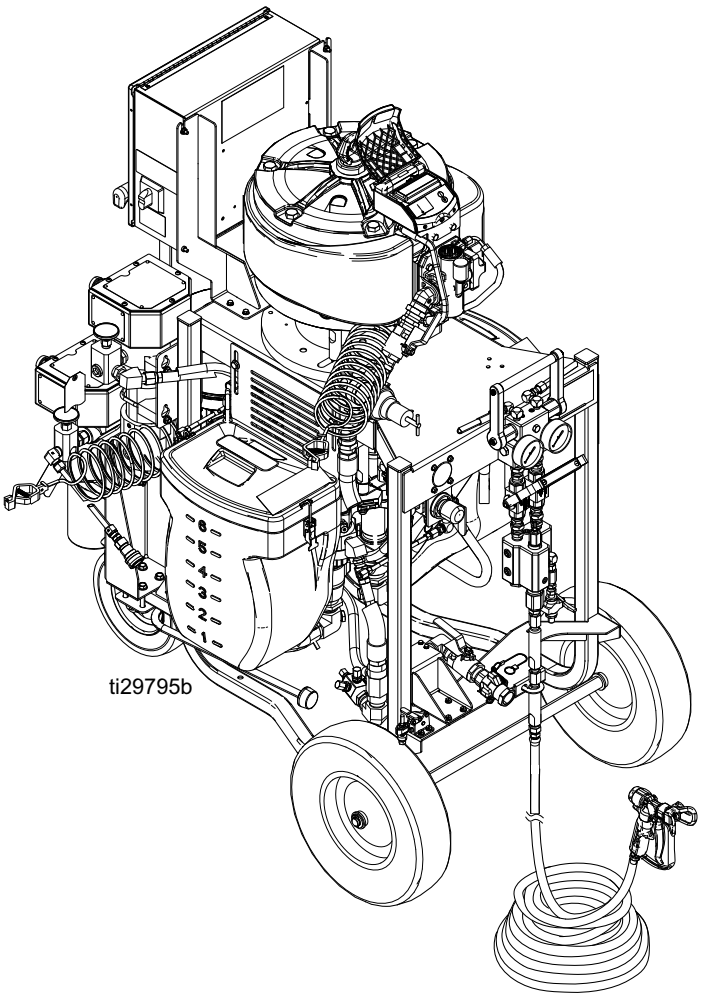
3A5291T
KO

**프로포셔닝, 혼합, 그리고 2성분 코팅제의 분무를 위해 사용되는 기계적으로 연결된 고정 비율 복형 성분 시스템.**
**전문가만 이 장비를 사용할 수 있습니다.**

**모델 섹션에서 지시된 곳 외에는 폭발 위험이 있는 환경 또는 위험 장소에서의사용이 금지되어 있습니다.**

제품 번호와 설명, 기관 승인 정의는 11페이지를 참조하십시오.

**중요 안전 지침**
장비 사용 전에 이 설명서의 모든 경고 및 지침을 읽으십시오. 이 지침을 잘 보관해 두십시오.



ti29795b

PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

# 목차


**관련 설명서 . . . . . 3**
**경고 . . . . . 4**
**중요한 이소시아네이트(ISO) 정보 . . . . . 7**
이소시아네이트 조건 . . . . . 7
재료 자체 점화 . . . . . 7
성분 A와 성분 B를 분리된 상태로 유지 . . . . . 7
이소시아네이트의 수분 민감도 . . . . . 7
245 fa 발포제가 있는 발포 수지 . . . . . 8
재료 교환 . . . . . 8
**개요 . . . . . 9**
사용법 . . . . . 9
과압 보호 . . . . . 9
**모델 . . . . . 10**
**시리즈 변경 . . . . . 10**
**승인 . . . . . 12**
**구성품 식별 . . . . . 13**
XP-hf 이액형 장비(그림은 모델 572407임) . . . 13
XP-hf 이액형 장비(계속) . . . . . 14
유체 제어장치 어셈블리 . . . . . 15
주 에어 제어장치 . . . . . 16
45:1 솔벤트 세척 펌프 . . . . . 17
**시스템 구성요소 . . . . . 18**
*XP-hf 모터 에어 밸브(CA) . . . . . 18
*XP-hf 모터 에어 감압 밸브(CG) . . . . . 18
*주 에어 필터(CC) . . . . . 18
*XP-hf 모터 에어 레귤레이터(CB) . . . . . 18
유체 라인 구성품 . . . . . 18
**설정 . . . . . 19**
위치 . . . . . 19
초기 시스템 셋업 . . . . . 19
접지 . . . . . 20
장비 사용 전 세척 . . . . . 20
전원 연결 . . . . . 21
방폭형 가열장치가 있는 와이어 시스템 . . . . . 22
모터 위치 . . . . . 22
에어 공급장치 연결 . . . . . 23
고정식 믹서/건/호스 연결 . . . . . 23
유체 호스 번들 연결(원격 혼합 다기관 전용) . . 24
추가 호스 연결 . . . . . 24
**감압 절차 . . . . . 26**
**빈 시스템 프라이밍 . . . . . 27**
A 및 B 유체 프라이밍 . . . . . 27
솔벤트 세척 펌프 프라이밍 . . . . . 29
분무 전 재순환 또는 펌프 건식 작동 후 다시 프라이밍 . . . . . 30
**분무 . . . . . 31**
**B 성분 조절형 유체 제한장치 . . . . . 33**
**혼합 재료 세척 . . . . . 34**
혼합 매니폴드, 호스 및 스프레이 건 세척 . . . . 34
**전체 시스템 비우기 및 세척 (새 시스템 또는 작업 종료) . . . . . 36**
**중지 . . . . . 39**
**종료 . . . . . 39**
**시스템 확인 . . . . . 40**
**유지보수 . . . . . 41**
호스 전기 저항 . . . . . 41
필터 . . . . . 41
씰 . . . . . 41
청소 절차 . . . . . 41
혼합 비율 변경 . . . . . 41
**문제 해결 . . . . . 42**
펌프 문제해결 . . . . . 44
**수리 . . . . . 45**
펌프 어셈블리 . . . . . 45
에어 제어장치 . . . . . 46
혼합 매니폴드 어셈블리 . . . . . 48
압력 해제 밸브가 있는 유체 순환 매니폴드 . . . 48
호퍼 . . . . . 50
솔벤트 펌프 . . . . . 50
유체 가열장치 . . . . . 51
**부품 . . . . . 52**
전체 시스템(572107 표시) . . . . . 52
전체 시스템(계속) . . . . . 53
전체 시스템(계속) . . . . . 54
전체 시스템(계속) . . . . . 55
XP-hf 펌프 어셈블리 . . . . . 62
히티드 호스 재순환 펌프 . . . . . 64
호스 가열장치(브래킷 장착됨) . . . . . 65
가열장치 배선도 . . . . . 67
가열장치 블록, 원격 매니폴드 키트 . . . . . 68
에어 제어장치 26C431 . . . . . 69
**권장 예비 부품 . . . . . 70**
**액세서리 및 키트 . . . . . 71**
폭발 위험이 있는 환경에서의 사용 허용됨 . . . . 71
폭발 위험이 있는 환경 또는 위험 장소에서는 사용이 금지되어 있습니다 . . . . . 71
**치수 . . . . . 72**
시스템 크기 . . . . . 72
펌프 치수 . . . . . 73
바닥 장착 치수, 상단면 . . . . . 74
기본 프로포셔너 장착 구멍 치수 . . . . . 75
벽 장착 브래킷 262812 치수 . . . . . 76
바닥 스탠드 24M281 치수 . . . . . 77
**기술 사양 . . . . . 78**
**캘리포니아 제안 65 . . . . . 79**
**Graco 표준 보증 . . . . . 80**

# 관련 설명서

설명서는 www.graco.com에서 제공됩니다.

| 설명서(영어) | 설명 |
|---|---|
| 312145 | XTR 5™ 및 XTR 7™ 스프레이 건 지침-부품 |
| **펌프 패키지 구성품** | |
| 334644 | Xtreme XL® 에어 모터, 지침 - 부품 |
| 311762 | Xtreme 하부 펌프, 지침-부품 |
| **호퍼 키트** | |
| 312747 | 20갤런 이중 벽 호퍼 키트, 지침-부품 |
| 406860 | 7갤런 호퍼 설치 키트, 지침-부품 |
| **가열** | |
| 3A2954 | Viscon® HF 가열장치, 지침-부품 |
| 309524 | Viscon HP 가열장치, 지침 - 부품 |
| 406861 | Viscon HP 가열장치 어댑터 키트, 지침 - 부품 |
| 3A5313 | Xtreme-Wrap 물 히티드 호스, 지침-부품 |
| 3A5314 | 호스 가열 순환 XP 및 Xp-hf 키트, 지침 - 부품 |
| **솔벤트 세척** | |
| 310863 | 공급 및 용제 세척 키트, 지침 부품 |
| 312794 | Merkur® 펌프 어셈블리 지침-부품 |
| **액세서리 및 키트** | |
| 3A3320 | XP 및 XP-hf PressureTrak 키트, 지침 - 부품 |
| 3A1331 | XP 압력 모니터 키트, 지침-부품 |
| 312769 | 공급 펌프 및 교반기 키트, 지침-부품 |
| 339361 | 고압 호스 및 부속품 브로셔 |
| 3A0421 | 비율 점검 키트, 지침 - 부품 |
| 3A0590 | 혼합 매니폴드, Quickset 혼합 매니폴드, 지침-부품 |
| 3A2573 | 건 스플리터 밸브, 지침 - 부품 |
| 406739 | 건조제 키트, 지침 - 부품 |
| 3A5312 | 정션 박스 XP, 지침 - 부품 |

# 경고

다음 경고는 이 장비의 셋업, 사용, 접지, 유지보수, 수리에 대한 것입니다. 느낌표 기호는 일반적인 경고를 나타내며 위험 기호는 각 절차에 대한 위험 요소를 의미합니다. 본 설명서 본문이나 경고 라벨에 이러한 기호가 나타나면 해당 경고를 다시 참조하십시오. 이 섹션에서 다루지 않은 제품별 위험 기호 및 경고가 해당되는 경우 본 설명서 본문에 나올 수 있습니다.

## ⚠ 위험

**심각한 감전 위험**

이 장비는 240V 이상 환경에서 작동합니다. 이러한 전압과 접촉하면 사망이나 심각한 부상에 이를 수 있습니다.

- 케이블을 분리하기 전과 장비를 정비하기 전에 메인 스위치의 전력을 차단하십시오.
- 이 장비는 접지해야 합니다. 반드시 접지된 전원에만 연결하십시오.
- 모든 전기 배선은 반드시 자격 있는 전기 기술자가 수행해야 합니다. 모든 현지 법규와 규정을 따르십시오.

## ⚠ 경고

**화재 및 폭발 위험**

솔벤트 및 페인트 연기와 같이 **작업 구역**에서 발생하는 가연성 연기는 발화되거나 폭발할 수 있습니다. 장비 내부를 통과해 흐르는 페인트나 솔벤트는 정전기 스파크를 유발할 수 있습니다. 화재 및 폭발을 방지하려면:

- 환기가 잘 되는 구역에서만 장비를 사용하십시오.
- 파일럿 등, 담배, 휴대용 전기 램프, 플라스틱 깔개(정전기 스파크 위험) 등 발화 가능성이 있는 물질을 모두 치우십시오.
- 작업 구역의 모든 장비를 접지합니다. **접지** 지침을 참조하십시오.
- 솔벤트를 고압으로 분무하거나 세척하지 마십시오.
- 작업 구역에 솔벤트, 헝겊 및 가솔린을 포함한 잔해물이 없도록 유지하십시오.
- 가연성 연기가 있는 곳에서는 전원 코드를 끼우거나 빼지 말고 조명 스위치를 켜거나 끄지 마십시오.
- 반드시 접지된 호스를 사용하십시오.
- 페일 안으로 발사할 때는 접지된 페일의 측면에 건을 단단히 고정시키십시오. 정전기 방지 또는 전도성이 아닐 경우 페일 라이너를 사용하지 마십시오.
- 정전기 스파크가 일어나거나 감전을 느낄 경우 **즉시 작동을 중지하십시오.** 문제를 찾아 해결할 때까지 장비를 사용하지 마십시오.
- 작업 구역에 소화기를 비치하십시오.

청소하는 동안 플라스틱 부품에 정전기가 발생할 수 있으며 이 정전기는 방전되어 가연성 증기를 발화시킬 수 있습니다. 화재 및 폭발을 방지하려면:

- 플라스틱 부품은 환기가 잘 되는 장소에서만 청소하십시오.
- 마른 헝겊으로는 닦지 마십시오.
- 장비 작업 구역에서 전정기 건을 작동하지 마십시오.

**안전한 사용을 위한 특별 조건**

- Viscon HP 및 HF 가열장치를 사용할 경우 안전한 사용을 위한 특별 조건에 관한 설명서를 참조하십시오.
- PressureTrak을 사용할 경우 안전한 사용을 위한 특별 조건에 관한 설명서를 참조하십시오.

# ⚠ 경고

**피부 손상 위험**

건, 호스 누출 또는 파열된 구성품에서 발생한 고압 유체가 피부를 관통할 수 있습니다. 이는 단순한 외상으로 보일 수도 있지만 절단을 초래할 수 있는 심각한 부상입니다. **즉시 병원에 가서 치료를 받아야 합니다.**

- 팁 가드와 트리거 가드가 설치되지 않은 상태에서는 분무하지 마십시오.
- 분무하지 않을 때는 방아쇠 잠금장치를 잠그십시오.
- 건이 다른 사람 또는 신체의 일부를 향하지 않도록 하십시오.
- 도장기 팁 위에 손을 놓지 마십시오.
- 손이나 신체, 장갑, 헝겊으로 누출되는 유체를 막지 마십시오.
- 스프레이를 멈추고 장비를 청소, 점검 또는 정비하기 전에 **감압 절차**를 수행하십시오.
- 장비를 작동하기 전에 모든 유체 연결부를 조이십시오.
- 호스와 커플링은 매일 점검하십시오. 마모되었거나 손상된 부품은 즉시 교체하십시오.

**움직이는 부품으로 인한 위험**

움직이는 부품으로 인해 손가락이나 다른 신체 부위가 끼거나 베이거나 절단될 수 있습니다.

- 가동 부품에 가까이 접근하지 마십시오.
- 가드 또는 커버를 제거한 상태로 장비를 작동하지 마십시오.
- 장비는 경고 없이 시동될 수 있습니다. 장비를 점검, 이동 또는 수리하려면 먼저 **감압 절차** 를 수행하고 모든 전원을 분리하십시오.

# ⚠ 경고

**장비 오용 위험**

장비를 잘못 사용하면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다.

- 피곤한 상태 또는 약물이나 술을 마신 상태로 장치를 작동하지 마십시오.
- 최저 등급 시스템 구성품의 최대 작동 압력 또는 정격 온도를 초과하지 마십시오. 모든 장비 설명서의 **기술 사양** 을 참조하십시오.
- 장비의 습식 부품에 적합한 유체와 솔벤트를 사용하십시오. 모든 장비 설명서의 **기술 사양** 을 참조하십시오. 유체 및 솔벤트 제조업체의 경고를 숙지하십시오. 재료에 대한 자세한 정보를 보려면 대리점이나 소매점에 안전 데이터 시트(SDS)를 요청하십시오.
- 장비에 전원이 공급되거나 압력이 남아 있는 경우에는 작업 구역을 떠나지 마십시오.
- 장비를 사용하지 않을 때는 모든 장비를 끄고 **감압 절차** 를 수행하십시오.
- 장비를 매일 점검하십시오. 마모되거나 손상된 부품이 있으면 즉시 수리하거나 제조업체의 정품 부품으로만 교체하십시오.
- 장비를 변형하거나 개조하지 마십시오. 개조하거나 수정하면 대리점의 승인이 무효화되고 안전에 위험할 수 있습니다.
- 모든 장비는 사용하는 환경에 적합한 등급이며 승인을 받았는지 확인하십시오.
- 장비는 지정된 용도로만 사용하십시오. 자세한 내용은 대리점에 문의하십시오.
- 호스와 케이블은 통로나 날카로운 모서리, 움직이는 부품 및 뜨거운 표면에 접촉되지 않도록 배선하십시오.
- 호스를 꼬거나 구부리지 마십시오. 또한 호스를 잡고 장비를 끌어당겨서도 안됩니다.
- 작업 구역에 어린이나 동물이 오지 않게 하십시오.
- 관련 안전 규정을 모두 준수하십시오.

**개인 보호 장비**

장비에 스프레이하거나 서비스 시 또는 작업 구역에 있을 때, 항상 적합한 개인 보호 장비를 착용하고 모든 피부를 덮으십시오. 보호 장비는 장기간의 노출□독성 연무, 스프레이, 증기 흡입□알레르기 반응□화상, 눈 부상□청력 상실 등의 심각한 부상을 방지하는 데 도움이 됩니다. 이러한 보호 장비에는 다음이 포함되며 이에 국한되지 않습니다.

- 꼭 맞는 호흡용보호구(급기 호흡용보호구, 화학물질 불침투성 장갑, 보호복 및 발 덮개 등 유체 제조업체 및 현지 규제 기관에서 권장하는 기구 포함)
- 보안경 및 청각 보호대

**독성 유체 또는 연기 위험**

독성 유체 또는 연기가 눈이나 피부에 튀거나 이를 흡입하거나 삼키면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다.

- 취급 지침에 대한 안전 데이터 시트(SDS)를 읽고, 장기 노출의 영향 등 사용 중인 유체의 특정 위험을 숙지하십시오.
- 장비 스프레이 시, 장비 수리 시 또는 작업구역에 있을 때는 항상 작업구역의 통풍을 유지하고 적절한 개인 보호 장비를 착용하십시오. 이 설명서의 **개인 보호 장비** 경고를 참조하십시오.
- 위험한 유체는 승인된 용기에 보관하고 관련 규정에 따라 폐기하십시오.

**화상 위험**

장비가 작동되는 동안 가열되는 장비 표면과 유체가 매우 뜨거울 수 있습니다. 심각한 화상을 방지하려면 다음을 수행하십시오.

- 뜨거운 유체 또는 장비를 만지지 마십시오.

# 중요한 이소시아네이트(ISO) 정보

이소시아네이트(ISO)는 두 가지 성분 재료에 사용되는 촉매입니다.

## 이소시아네이트 조건

이소시아네이트가 함유된 유체를 스프레이 또는 분배하면 잠재적으로 유해한 연무, 증기 및 스프레이된 분진이 생성될 수 있습니다.

- 유체 제조업체의 경고문 및 안전 데이터 시트(SDS)를 읽고 이해하여 이소시아네이트 관련 위험 및 예방 조치를 숙지하십시오.
- 이소시아네이트 사용에는 잠재적으로 위험한 절차가 포함됩니다. 본 장비로 스프레이 작업을 하려면 교육을 받고 자격을 갖추어야 하며 이 설명서와 유체 제조업체의 적용 지침 및 SDS의 정보를 읽고 이해해야 합니다.
- 잘못 유지보수하거나 잘못 조정된 장비를 사용하면 재료가 부적절하게 경화될 수 있습니다. 장비는 설명서의 지침에 따라 주의해서 유지보수 및 조정해야 합니다.
- 이소시아네이트 연무, 증기 및 스프레이된 분진의 흡입을 방지하기 위해 작업장에 있는 모든 사람은 적절한 호흡기 보호 장구를 착용해야 합니다. 항상 꼭 맞는 호흡용보호구를 착용해야 하며, 해당 장비에는 급기 호흡용보호구가 포함되어 있을 수 있습니다. 유체 제조업체의 SDS에 나와 있는 지침에 따라 작업구역을 환기시키십시오.
- 이소시아네이트에 피부가 접촉하지 않도록 하십시오. 작업 구역에 있는 모든 사람은 유체 제조업체 및 현지 규제 기관에서 권장하는 대로, 화학물질 불침투성 장갑, 보호복 및 발 커버를 착용해야 합니다. 오염된 의복 취급에 관한 지침을 포함하여 모든 유체 제조업체 권장 사항을 따르십시오. 스프레이 후에는 음식을 먹거나 음료를 마시기 전에 손과 얼굴을 씻으십시오.

## 재료 자체 점화

일부 재료는 너무 두껍게 바르면 자체 점화될 수 있습니다. 재료 제조업체의 경고문과 안전 데이터 시트(SDS)를 참조하십시오.

## 성분 A와 성분 B를 분리된 상태로 유지

교차 오염은 유체 라인에서 재료 경화를 유발할 수 있으며, 이로 인해 중상이나 장비 손상이 초래될 수 있습니다. 교차 오염을 방지하려면:

- 성분 A와 성분 B의 습식 부품을 교환하지 **마십시오**.
- 한쪽 면에서 오염되었다면 다른 쪽 면에 솔벤트를 전혀 사용하지 마십시오.

## 이소시아네이트의 수분 민감도

수분(예: 습기)에 노출되면 ISO가 부분적으로 경화되어 작고 단단한 연마성 결정체를 형성하며, 이 결정체는 유체 안에 떠다니게 됩니다. 결국 표면에 막이 형성되고 ISO가 젤이 되기 시작하여 점도가 커지게 됩니다.

**주의**

부분적으로 경화된 ISO를 사용하면 모든 습식 부품의 성능이 저하되고 수명이 단축됩니다.

- 항상 통풍구에 데시칸트 드라이어를 사용하거나 질소 기체를 넣은 밀폐형 용기를 사용하십시오. ISO를 뚜껑이 없는 용기에 보관하지 **마십시오**.
- ISO 펌프 습식 컵 또는 탱크(설치된 경우)가 적절한 윤활유로 채워져 있도록 유지하십시오. 윤활유는 ISO와 대기 사이에 배리어를 형성합니다.
- ISO에 맞는 방습 호스만 사용하십시오.
- 재생 솔벤트는 수분이 함유되어 있을 수 있으므로 사용하지 마십시오. 사용하지 않을 때는 항상 솔벤트 용기를 닫아 두십시오.
- 재조립 시, 나사산이 있는 부품을 적절한 윤활유로 항상 윤활하십시오.

**참고:** 막 형성 크기와 결정 비율은 ISO의 함유량, 습도 및 온도에 따라 달라집니다.

## 245 fa 발포제가 있는 발포 수지

압력을 받지 않은 상태에서 특히 교반하는 경우 일부 수지 발포제는 90°F(33°C)가 넘는 온도에서 거품을 일으킵니다. 거품이 줄이려면 회전 시스템에서 예열을 최소화하십시오.

## 재료 교환

**주의**

장비에 사용된 재료 유형을 변경하려면 장비 손상과 중단 시간을 방지하기 위해 특히 주의해야 합니다.

- 재료를 변경할 때는 장비를 여러 번 세척하여 깨끗이 청소하십시오.
- 세척 후에는 항상 유체 흡입구 스트레이너를 청소하십시오.
- 화학적 호환성에 대해서는 재료 제조업체에 문의하십시오.
- 에폭시와 우레탄 또는 폴리우레아를 변경할 경우 모든 유체 구성품을 분해하여 청소하고 호스를 변경하십시오. 에폭시는 종종 B(경화제) 면에 아민을 포함합니다. 폴리우레아는 종종 A(레진) 면에 아민을 포함합니다.

# 개요

## 사용법

XP-hf는 대부분의 2성분 에폭시 및 우레탄 보호 코팅제를 혼합하고 분무할 수 있는 기계적으로 연결된 고정 비율 시스템입니다.

빠른 경화 재료(가용 시간 10분 미만)를 사용하는 경우, 원격 매니폴드 가열장치 블록 키트(24Z934)를 사용하는 것을 권장합니다(10페이지 시작 섹션의**모델** 참조).

Xp-hf 시스템 또는 그 시스템 구성품을 사용하는 경우, 위험 장소에서의 사용은 금지되어 있으며 폭발 위험이 있는 환경에서의 사용은 화재 또는 폭발의 위험을 초래할 수 있습니다.

XP-hf 시스템은 기본 모델, 모든 액세서리, 모든 키트 및 모든 배선이 지역, 주 및 국가 규정을 충족하지 않는 한 위험 구역에서 사용하도록 승인되지 않았습니다.

**방폭형 가열장치가 있는 와이어 시스템**(22페이지) 참조

## 과압 보호

기계적으로 연결된 펌프는 모터의 최대 동력이 유체 펌프 하나에만 작용되면 과도한 유체 압력을 발생시킬 수 있습니다.

- **카트 장착 시스템 전용:** 최대 유체 압력을 제한하기 위해 최대 에어 압력으로 설정한 지점에 공기를 배출하는 밸브가 제공됩니다. 이러한 밸브를 분리하지 마십시오.
- 색상 코딩된 자동 압력 해제 밸브는 카트 장착 시스템에서 과도한 유체 압력을 다시 공급장치로 덤프시키는 데 사용됩니다. 이러한 복귀 호스를 꽂지 마십시오. **압력 해제 밸브가 있는 유체 순환 매니폴드**(48페이지) 참조
- 시스템을 구성하기 위해 XP-hf 펌프 어셈블리를 사용할 경우 위에 참조된 압력 해제 밸브를 사용하십시오.
- 개별 차단 밸브를 "A" 및 "B" 라인에 설치하지 마십시오. 카트 장착 시스템에서 일반적인 핸들은 유체 제어 밸브를 연결합니다.
- 압력 해제 밸브의 백업으로서 소형 면 유체 펌프(145 cc이하 펌프)에 파열판이 제공됩니다. 파열판이 열려 있으면 과압 밸브와 파열판을 교체할 때까지 기기를 작동하지 마십시오.
- 시스템에서 펌프 하부펌프나 모터를 교체하는 경우 49페이지의 차트에서 올바른 압력 해제 밸브를 사용하십시오.

# 모델

Xp-hf 시스템 또는 그 시스템 구성품을 사용하는 경우, 위험 장소에서의 사용은 금지되어 있으며 폭발 위험이 있는 환경에서의 사용은 화재 또는 폭발의 위험을 초래할 수 있습니다.

XP-hf 시스템은 기본 모델, 모든 액세서리, 모든 키트 및 모든 배선이 지역, 주 및 국가 규정을 충족하지 않는 한 위험 구역에서 사용하도록 승인되지 않았습니다.

**방폭형 가열장치가 있는 와이어 시스템**(22페이지) 참조

**참고:** Viscon HF 가열장치 설명서와 Viscon HP 가열장치 설명서의 안전한 사용을 위한 특별 조건을 참조하십시오.

### OEM 패키지

패키지에는 XP-hf 펌프 어셈블리와 연결 구성품이 포함되어 있습니다.

**OEM 패키지가 포함된 빌딩 시스템:**
건, 호스 누출 또는 파열된 구성품에서 발생한 고압 유체가 피부를 관통할 수도 있습니다.

- **과압 보호**(9페이지 참조). 시스템에 사용할 압력 해제 밸브를 확인하려면 18페이지의 차트를 참조하십시오.
- 모든 구성품은 최대 작동 압력 이상이어야 합니다.

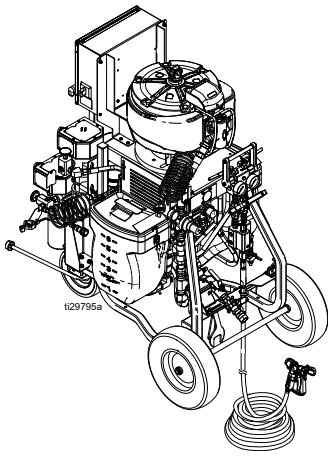
펌프 크기는 펌프 실린더에 표기되어 있습니다. 크기는 공칭 값입니다. 실제 변위에 대해서는 펌프 로워 설명서의 기술 사양을 참조하십시오.

OEM 패키지는 전체 시스템을 만들기 위해 추가적인 구성품이 필요합니다. **유체 제어장치 어셈블리**(15페이지), **메인 에어 제어장치**(16페이지), **시스템 구성품**(18페이지)을 참조하십시오.

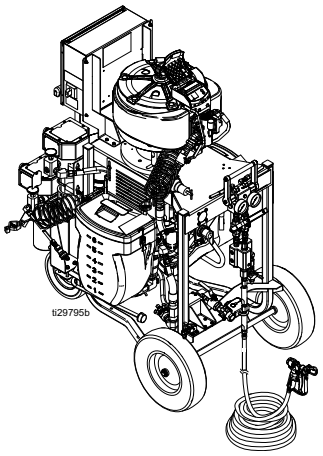
# 시리즈 변경

XP 카트 프레임이 업그레이드되어 하부펌프로의 접근이 향상되었습니다.

**시리즈 A 및 B**




**시리즈 C**




새 프레임의 장점:

- 사용하기 편함
- 정비하기 편하고 하부로의 접근이 개선됨

| 시리즈 | 변경 설명 |
|---|---|
| C | 업그레이드된 XP 프레임 |

# 모델

## 부품 번호 코드 예:

첫 번째 세 자리수 — 네 번째 및 다섯 번째 자리 — 마지막 자라

| ✚시스템 압력비 | | | *부피 혼합 비율 | | #구성품 (12페이지 참조) |
|---|---|---|---|---|---|
| 5 | 7 | x | x | x | x |

## ✚시스템 압력 비율(부품 번호의 처음 세 자리수)

| 처음 세 자리수 | 시스템 비율 | 최대 유체 작동 압력 psi (MPa, bar) |
|---|---|---|
| **572**xxx | 70 : 1 | 7250 (50, 500) |
| **573**xxx | 50 : 1 | 5000 (34, 344) |

## *부피 혼합 비율 - 70:1(부품 번호의 네 번째 및 다섯 번째 숫자)

| 네번째및 다섯 번째 숫자 | 펌프 비율(A/B) | A면 펌프 | B면 펌프 | 결합 유체 출력(cc/주기) | 40 cpm에서 유량, gpm(lpm) | 압력해제 밸브 | 최대 에어 작동 압력 psi (MPa, bar) | 에어 압력 비율에 대한 유체 | 최대 유체 작동 압력 psi (MPa, bar) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| xxx**10**x | 1 : 1 | L14AC0 | L14AC0 | 290 | 3.0 (11.3) | 은색 | 100 (0.7, 7) | 71 : 1 | 7100 (49, 490) |
| xxx**15**x | 1.5 : 1 | L14AC0 | L097C0 | 242 | 2.6 (9.8) | 은색 | 85 (0.59, 5.9) | 86 : 1 | 7250 (50, 500) |
| xxx**20**x | 2 : 1 | L18AC0 | L090C0 | 270 | 2.8 (10.6) | 은색 | 95 (0.65, 6.5) | 76 : 1 | 7250 (50, 500) |
| xxx**24**x | 2.4: 1 | L22AC0 | L090C0 | 310 | 3.2 (12.1) | 은색 | 100 (0.7, 7) | 67: 1 | 6700 (46, 462) |
| xxx**25**x | 2.5 : 1 | L18AC0 | L072C0 | 252 | 2.6 (9.8) | 은색 | 90 (0.62, 6.2) | 81 : 1 | 7250 (50, 500) |
| xxx**30**x | 3 : 1 | L22XC0 | L072C0 | 292 | 3.0 (11.3) | 은색 | 100 (0.7, 7) | 71 : 1 | 7100 (49, 490) |
| xxx**40**x | 4 : 1 | L22XC0 | L054C0 | 274 | 2.8 (10.6) | 은색 | 95 (0.65, 6.5) | 76 : 1 | 7250 (50, 500) |

## *부피 혼합 비율 - 50:1(부품 번호의 네 번째 및 다섯 번째 숫자)

| 네 번째 및 다섯 번째 숫자 | 펌프 비율(A/B) | A면 펌프 | B면 펌프 | 결합 유체 출력(cc/주기) | 40 cpm에서 유량, gpm(lpm) | 압력 해제 밸브 | 최대 에어 작동 압력 psi (MPa, bar) | 에어 압력 비율에 대한 유체 | 최대 유체 작동 압력 psi (MPa, bar) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| xxx**10**x | 1 : 1 | L22AC0 | L22AC0 | 440 | 4.6 (17.4) | 금색 | 100 (0.7, 7) | 48 : 1 | 4750 (33, 330) |
| xxx**15**x | 1.5 : 1 | L22AC0 | L14AC0 | 365 | 3.8 (14.4) | 금색 | 90 (0.62, 6.2) | 56 : 1 | 5000 (35, 345) |
| xxx**20**x | 2 : 1 | L29AC0 | L14AC0 | 435 | 4.6 (17.4) | 금색 | 100 (0.7, 7) | 48 : 1 | 4750 (33, 330) |
| xxx**25**x | 2.5 : 1 | L29AC0 | L115C0 | 405 | 4.2 (15.9) | 금색 | 100 (0.7, 7) | 50 : 1 | 5000 (35, 345) |
| xxx**30**x | 3 : 1 | L29AC0 | L097C0 | 387 | 4.0 (15.1) | 금색 | 95 (0.65, 6.5) | 53 : 1 | 5000 (35, 345) |
| xxx**40**x | 4 : 1 | L29AC0 | L072C0 | 362 | 3.8 (14.4) | 금색 | 85 (0.59, 5.9) | 59 : 1 | 5000 (35, 345) |

## #구성품(부품 번호의 6번째 숫자)

| 6번째 숫자 | XP-hf 펌프 어셈블리 | 카트 | 호스 및 XTR 건 | 7갤런 호퍼 | Viscon HF 가열장치( 최초 A&B) | 솔벤트 펌프 | 정션 박스 | 순환 펌프가 달린 물 호스 가열장치 | 위치 승인 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| xxxxx0 (†) | x | | | | | | | | (†) |
| xxxxx1 | x | x | x | | | | | | HAZ, EX |
| xxxxx2 | x | x | x | x | | | | | HAZ, EX |
| xxxxx3 | x | x | x | | 240 V | x | | | HAZ, EX |
| xxxxx4 | x | x | x | x | 240 V | x | | | HAZ, EX |
| xxxxx5 | x | x | x | x | 240 V | x | x | | ORD |
| xxxxx6 | x | x | x | x | 240 V | x | | 240 V | HAZ, EX |
| xxxxx7 | x | x | x | x | 240 V | x | x | 240 V | ORD |
| xxxxx8 | x | x | x | x | 480 V | x | x | | ORD |
| xxxxx9 | x | x | x | x | 480 V | x | x | 480 V | ORD |

† OEM패키지는 전체 시스템을 만들기 위해 추가적인 구성품이 필요합니다. *62*페이지를 참조하십시오.

HAZ 위험 구역 - 1급 1과

EX 폭발 위험이 있는 환경에서의 사용을 위한 등급

ORD 폭발 위험이 있는 환경이나 위험한 장소에서 사용을 금지합니다.

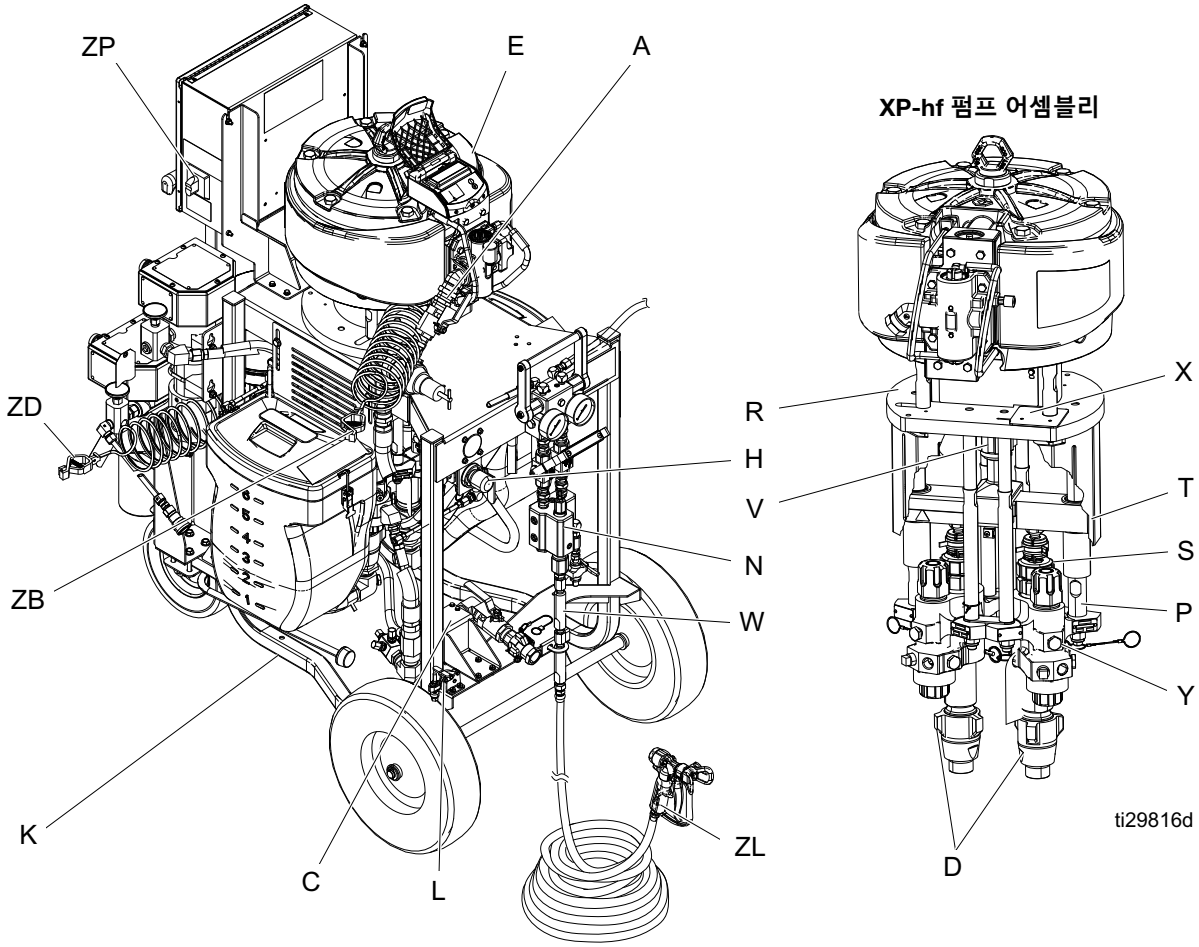
| **펌프 패키지 하부 펌프 미포함** | | | **다음을 포함합니다.** | |
|---|---|---|---|---|
| **부품** | **시스템 비율** | 최대 유체 작동 압력 psi(MPa, bar) | 카트 | XTRxxx 스프레이 건 및 35 ft(10.7 m) 공급 호스(연결되지 않음) |
| **572000(#)** | 70:1 | 7250 (50, 500) | X | X |
| **573000(#)** | 50:1 | 5000 (34, 344) | X | X |
| # 하부 펌프가 없는 이 펌프 패키지는 가동할 수 없으며 CE나 Ex로 표시되지 않습니다. | | | | |

# 승인

| | |
|---|---|
| CE | 지시된 경우를 제외하고 CE 마크가 표시된 모든 시스템. |
| Ex **II 2 G Ex h IIA T3 Gb** | ★ 부품 번호가 0, 1, 2, 3, 4, 6으로 끝나는 모든 시스템<br>지시된 경우를 제외하고 폭발 위험이 있는 환경에서의 사용을 위한 Ex 등급 |

# 구성품 식별

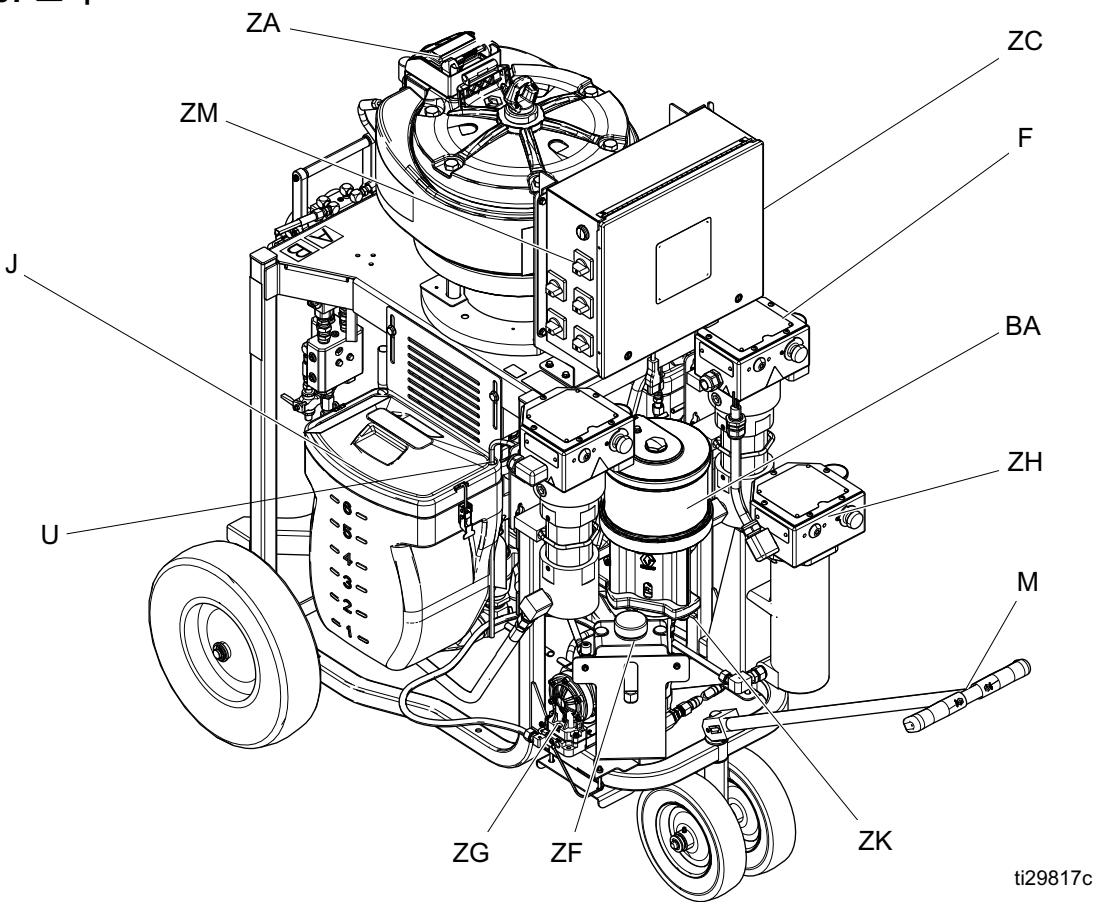
## XP-hf 이액형 장비(그림은 모델 572407임)




A XP-hf 모터 에어 공급장치
C 주 에어 제어장치(16페이지 참조)
D XP 유체 펌프
E XL™ 10000 에어 모터
H 솔벤트 세척 펌프 에어 제어장치(17페이지 참조)
K 카트
L 브레이크
N 유체 제어장치 어셈블리(15페이지 참조)
P 펌프 타이 로드
R 모터 어댑터 플레이트
S 습식 컵이 있는 조절식 패킹 너트
T 로드 베어링이 있는 요크
V 커넥팅 로드 너트
W 교체식 플라스틱 요소가 있는 고정식 믹서 튜브
X 모터 위치 표시기 브래킷,
모터 위치(22페이지) 참조
Y 과압 파열판(145cc 이하의 펌프만 해당)
ZB 에어 모터 접지 와이어
ZD 용제 펌프 접지선
ZL 건 및 호스
ZP 주 전원 연결해제

# XP-hf 이액형 장비(계속)

### 모델 572407 표시

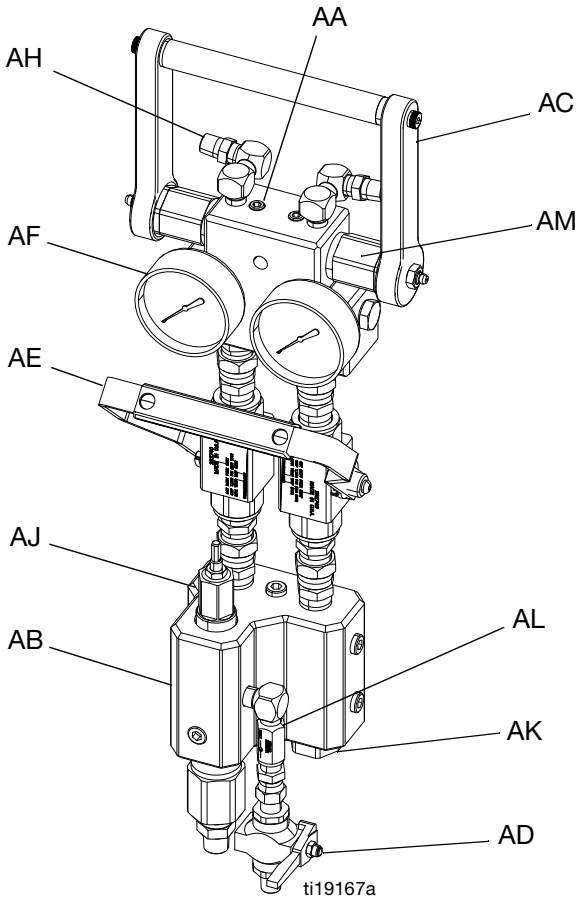



F Viscon HF 유체 가열장치 (A 및 B 재료)
J 7갤런 호퍼 (녹색 B면 표시)
M 핸들(방출 시 들어 올림)
U 재순환 라인
BA 솔벤트 세척 펌프
ZA 압력 Trak
ZC 정션 박스
ZF 순환 펌프 저장소
ZG 순환 펌프
ZH Viscon HP 호스 물 가열장치
ZK 솔벤트 프라임/세척 밸브
ZM 가열장치 켜기/끄기 스위치

# 유체 제어장치 어셈블리

전체 시스템을 만들기 위해 OEM 패키지에 추가하는 데 필요합니다.

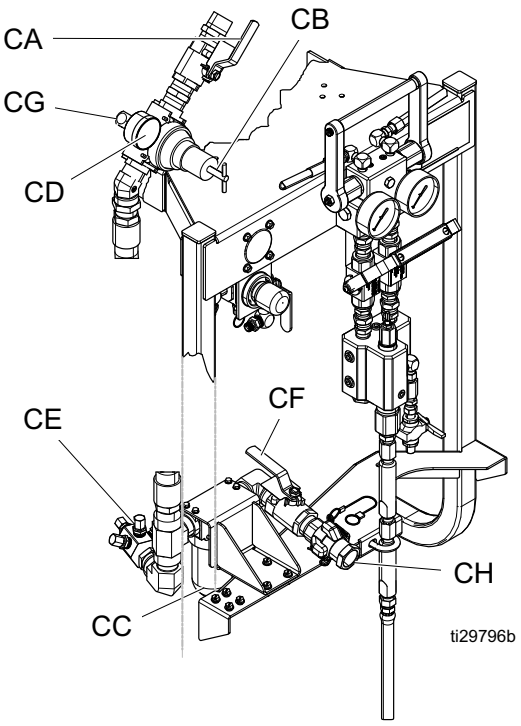
표준 혼합 매니폴드 표시




AA 재순환 매니폴드
AB 혼합 매니폴드
AC 재순환 핸들(닫힌 상태로 표시)
AD 솔벤트 세척 밸브
AE 이중 차단 핸들(닫힌 상태로 표시)
AF 유체 압력 게이지
AH 재순환 피팅
AJ B 성분 조절형 유체 제한장치(*33*페이지 참조)
AK A 및 B 혼합 매니폴드 체크 밸브
AL 솔벤트 흡입구 체크 밸브
AM 자동, 스프링 로드 방식, 색상 코딩된 압력 해제 밸브, 그리스 피팅 포함(*49*페이지 참조)

# 주 에어 제어장치

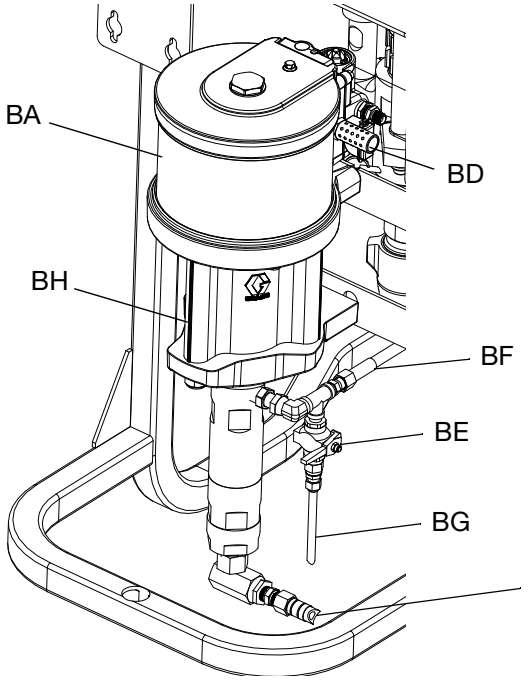
OEM 패키지에 추가하는 데 필요합니다(전체 시스템을 만드는 “0”으로 끝나는 부품 번호).




CA 모터 차단 밸브(완화)
CB 모터 에어 압력 레귤레이터
CC 자동 드레인이 있는 에어 필터
CD 주 모터 에어 압력 게이지
CE 필터가 있는 에어 분배 매니폴드
CF 주 흡입구 에어 차단 밸브
CG 모터 에어 감압 밸브
CH 주 에어 흡입구

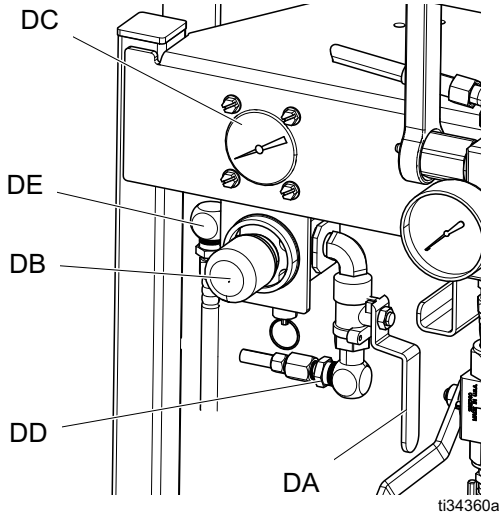
# 45:1 솔벤트 세척 펌프

**펌프**




BA 솔벤트 세척 펌프(Merkur 펌프)
BB 사이펀 튜브
BD 소음기
BE 솔벤트 프라임 밸브
BF 솔벤트 배출구 호스
BG 솔벤트 순환 호스
BH 솔벤트 펌프 습식 컵

**에어 제어장치**




DA 솔벤트 펌프 에어 차단 밸브(완화)
DB 솔벤트 펌프 에어 압력 레귤레이터
DC 솔벤트 펌프 에어 압력 게이지
DD 솔벤트 펌프 에어 배출구
DE 솔벤트 펌프 에어 흡입구

# 시스템 구성요소

* 고객이 공급한 구성품의 경우 전체 시스템을 만들기 위해 OEM 패키지(“0”으로 끝나는 부품 번호) 추가가 필요함을 나타냅니다.

## *XP-hf 모터 에어 밸브(CA)

갇힌 공기로 인해 펌프가 예기치 않게 가동되어 튀거나 움직이는 부품 때문에 중상을 입을 수 있습니다. 블리드형 마스터 에어 밸브를 사용해서 갇힌 공기 압력을 감압합니다.

밸브는 펌프에서 쉽게 접근할 수 있어야 하며 에어 레귤레이터의 다운스트림에 위치합니다(CB).

밸브가 닫혀 있을 때 이 밸브와 에어 모터 사이에 갇힌 공기를 방출하기 위해 아래의 2단계가 시스템에 필요합니다.

1. 모터에 공기를 공급하기 위해 밸브를 엽니다.
2. 모터로 공급되는 에어를 차단하고 모터에서 갇힌 에어를 빼내기 위해 밸브를 닫습니다.

## *XP-hf 모터 에어 감압 밸브(CG)

공급된 압력이 사전설정 한계를 초과하면 자동으로 열려서 에어 압력을 감소시킵니다. 시스템 비율에 올바른 에어 압력 해제 밸브를 사용하십시오.

| XP70-hf | | XP50-hf | |
|---|---|---|---|
| **비율** | **밸브 부품** | **비율** | **밸브 부품** |
| 1:1 | 113498 | 1:1 | 113498 |
| 1.5:1 | 16M190 | 1.5:1 | 103347 |
| 2:1 | 114055 | 2:1 | 113498 |
| 2.4:1 | 113498 | 2.5:1 | 113498 |
| 2.5:1 | 103347 | 3:1 | 114055 |
| 3:1 | 113498 | 4:1 | 16M190 |
| 4:1 | 114055 | | |

## *주 에어 필터(CC)

압축 에어 공급장치에서 발생하는 해로운 오물 제거합니다. 최소 40 마이크론 필터가 사용됩니다.

## *XP-hf 모터 에어 레귤레이터(CB)

모터에 대한 에어 압력과 펌프의 유체 배출구 압력을 조정합니다. 펌프에 근접한 에어 레귤레이터를 찾으십시오. 게이지에서 에어 압력을 읽습니다.

## 유체 라인 구성품

- ***재순환 매니폴드(AA):** 순환 및 펌프 프라이밍을 제어합니다.
- ***혼합 매니폴드(AB):** A와 B 유체를 하나의 유체 라인으로 결합합니다.
- ***순환 핸들(AC):** 유체 흐름을 순환 또는 혼합으로 유도합니다. 유체 압력을 감압하고, 펌프를 프라이밍하며, 호퍼에 재료를 순환하려면 열기 위치로 이동시킵니다. 혼합 재료를 분무하려면 닫기 위치로 이동시킵니다.
- ***이중 차단 핸들(AE):** 혼합 및 분배를 위해 A와 B 유체 흐름을 조절합니다. 세척 전에 닫습니다.
- ***용제 세척 밸브(AD):** 혼합 다기관, 호스 및 스프레이 건으로 흐르는 솔벤트를 조절합니다.
- ***고정식 믹서/건 호스 키트(W):** 두 유체를 완전히 혼합하고 혼합된 유체를 스프레이 건으로 전달합니다. 스프레이 건에 연결된 정적 혼합기와 호스를 포함합니다.
- **Viscon HF 유체 가열장치(F):** 혼합 전에 수지와 경화제를 가열합니다. 화학적 반응을 촉진시키고 점도를 낮추어 분무 형태를 개선합니다.
- **용제 세척 펌프(BA):** 혼합 다기관을 세척합니다. 솔벤트 펌프, 장착 하드웨어 및 솔벤트 공급 호스를 포함합니다.

# 설정

## 위치

Xp-hf 시스템 또는 그 시스템 구성품을 사용하는 경우, 위험 장소에서의 사용은 금지되어 있으며 폭발 위험이 있는 환경에서의 사용은 화재 또는 폭발의 위험을 초래할 수 있습니다.

XP-hf 시스템은 기본 모델, 모든 액세서리, 모든 키트 및 모든 배선이 지역, 주 및 국가 규정을 충족하지 않는 한 위험 구역에서 사용하도록 승인되지 않았습니다.

**방폭형 가열장치가 있는 와이어 시스템**(22페이지) 참조

1. 이액형 장비를 평평한 표면에 두십시오.
2. 이액형 장비는 사용자가 접근하고 유지보수가 용이한 위치에 두고 에어 라인 및 유체 라인과 적절하게 연결되도록 하며 기타 부품과 액세서리에 쉽게 연결할 수 있어야 합니다.
3. 영구 장착하려면 휠을 제거하고 프레임을 바닥에 고정하십시오. **치수**(72페이지)를 참조하십시오.
4. 카트 브레이크(L)가 잠금 위치에 있는지 확인하십시오.

## 초기 시스템 셋업

1. 배송 상태가 정확한지 확인하십시오. 주문한 모든 부품을 수령했는지 확인하십시오. **구성품 식별**(13페이지)을 참조하십시오.
2. 피팅과 패스너가 헐거운지 확인하십시오.
3. 완전한 상태로 공급된 시스템은 이미 유체, 에어 및 전기 배선에 연결되어 있습니다.
4. 완전하지 않은 시스템에 액세서리가 추가된 경우에는 3페이지에 열거된 개별적인 설명서를 참조하십시오.
5. 호퍼에 폴리우레탄 이소시아네이트를 사용할 경우에는 건조제 키트를 설치하십시오. 지침은 흡착식 건조기 키트 설명서를 참조하십시오.
6. 드럼 또는 원격 호퍼에서 재료를 공급하고 있으면 순환 및 복귀 튜브 키트를 설치하십시오. 우레탄 재료를 공급하고 있다면 순환 및 리턴 튜브 키트 설명서를 참조하십시오.
7. 필요에 따라 공급 펌프, 유체 스트레이너 및 에어 호스를 연결하십시오. 호퍼가 없는 시스템의 경우 피드 펌프와 교반기 키트 설명서를 참조하십시오.
8. 유체 호스 어셈블리와 정적 혼합기, 휩 호스 및 건을 연결하십시오. **고정식 믹서, 건 및 호스 연결을 참조하십시오**(23페이지).
9. PressureTrak 모듈에 배터리를 연결하십시오.
10. 에어 공급 호스를 연결하십시오. **에어 공급 연결**을 참조하십시오(23페이지).

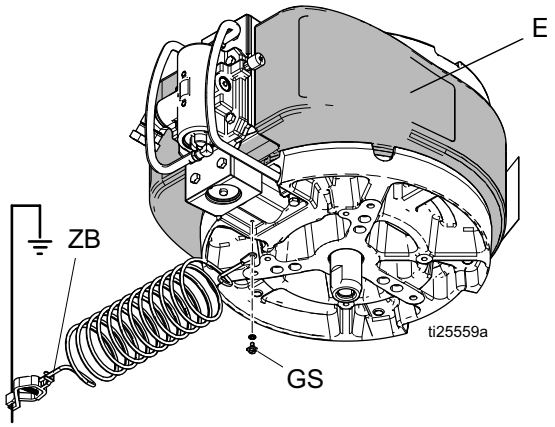
필요에 따라 시스템에서 테스트 오일을 세척하십시오. **수지와 경화제 호스를 혼합 매니폴드의 수지 및 경화제 흡입구에 연결합니다.**을 참조하십시오(24페이지). **전체 시스템 비우기 및 세척 (새 시스템 또는 작업 종료)**을 참조하십시오(36페이지).

# 접지

정전기 스파크나 감전 위험을 줄이기 위해 장비를 접지해야 합니다. 전기 또는 정전기 스파크는 연기를 발생시켜 점화되거나 폭발할 수 있습니다. 부적절한 접지는 감전을 유발할 수 있습니다. 접지는 전류에 대한 탈출 경로를 제공합니다.

**정션 박스:** 전원 케이블 접지 선을 접지 단자(GT)에 연결하십시오. **전원 연결**(21페이지)를 수행하십시오.

**펌프**: 접지 와이어 244524(ZB)를 에어 모터(E)의 접지 스터드(GS)에 연결하십시오.

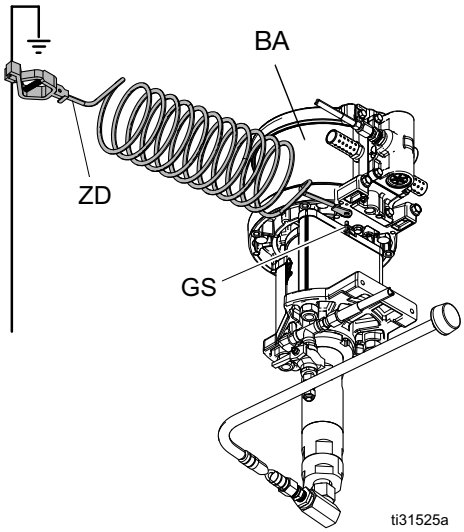



접지선의 다른 쪽 끝을 가열장치가 없는 시스템의 실제 접지면에 연결하십시오. 그렇지 않은 경우 HF 가열장치 클램프 bar에 연결하십시오.

**스프레이할 대상:** 작업 구역에 있는 분무 대상 물체, 유체 공급 용기 및 기타 모든 장비를 접지하십시오. 현지 규정을 따르십시오. 전기적으로 전도성 있는 에어 및 유체 호스만 사용하십시오.

**솔벤트 통** 모든 솔벤트 통을 접지하십시오. 전도성이 있고 접지된 표면에 배치된 금속통만 사용하십시오. 페이퍼 또는 마분지 같이 접지 연속성을 방해하는 비전도성 표면 위에 통을 놓으면 안 됩니다.

**솔벤트 펌프:** 접지 와이어(ZD)와 클램프(솔벤트 펌프와 함께 제공됨)를 솔벤트 펌프(BA) 위의 접지 스터드(GS)에 연결하십시오.




**에어 및 유체 호스:** 접지의 연속성을 보장할 수 있도록 정전기 소산 재질 종류의 호스만을 사용하고, 결합된 호스의 최대 길이는 91 m(300피트)를 유지하십시오. 호스의 전기 저항을 정기적으로 확인합니다. 접지에 대한 총 저항이 29메그옴을 초과하면 호스를 즉시 교체하십시오.

**에어 컴프레셔:** 제조업체 권장 사항을 따르십시오.

**스프레이 건:** 제대로 접지된 유체 호스 및 펌프에 연결하여 접지합니다.

# 장비 사용 전 세척

이 시스템은 부품을 보호하기 위해 유체 통로에 남아 있는 경량 오일을 사용하여 테스트되었습니다. 오일로 인한 유체 오염을 방지하려면 장비를 사용하기 전에 호환되는 솔벤트로 세척하십시오. **전체 시스템 비우기 및 세척 (새 시스템 또는 작업 종료)**을 참조하십시오(36페이지).

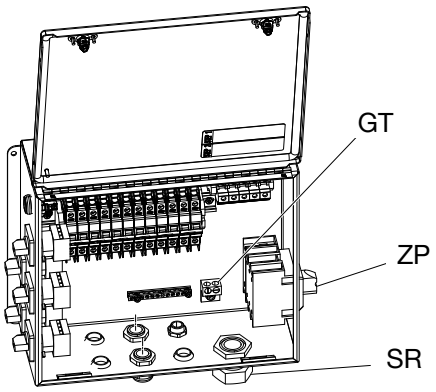
# 전원 연결

모든 전기 배선은 반드시 자격 있는 전기 기술자가 수행해야 합니다. 모든 현지 법규와 규정을 따르십시오.

**참고:** 정션 박스가 있는 시스템에는 사전 배선된 가열 장치가 있습니다. 정션 박스가 없는 시스템에는 개별 전원 가열장치가 필요합니다(Viscon HP 가열장치 설명서 참조). 해당하는 경우 **방폭형 가열장치가 있는 와이어 시스템**(22페이지)을 참조하십시오.

1. 주 전원 분리 스위치(ZP)를 OFF로 돌립니다.
2. 전기 인클로저 도어를 엽니다.
3. 전기 인클로저의 변형 방지 장치를 통해 전원 케이블을 배선합니다.
4. 접지 와이어를 접지 단자(GT)에 연결하십시오.
5. 표시된 대로 전원 코드를 연결합니다 1 **: 단자 점퍼 및 위치**. 모든 연결을 살짝 당겨 적절하게 고정되었는지 확인합니다.
6. 스트레인 릴리프를 조이십시오(SR).
7. 사용된 전원에 대한 아래의 이미지 에 표시된 위치에서 공급된 단자 점퍼를 설치합니다.

**참고:** 전기 엔클로저 도어 안에 단자 점퍼가 있습니다.




8. 모든 항목이 아래에 표시된 대로 적절하게 연결되었는지 확인한 다음 전기 엔클로저 문을 닫습니다.

**참고:** 자세한 지침은 정션 박스 XP 설치와 부품 설명서를 참조하십시오.

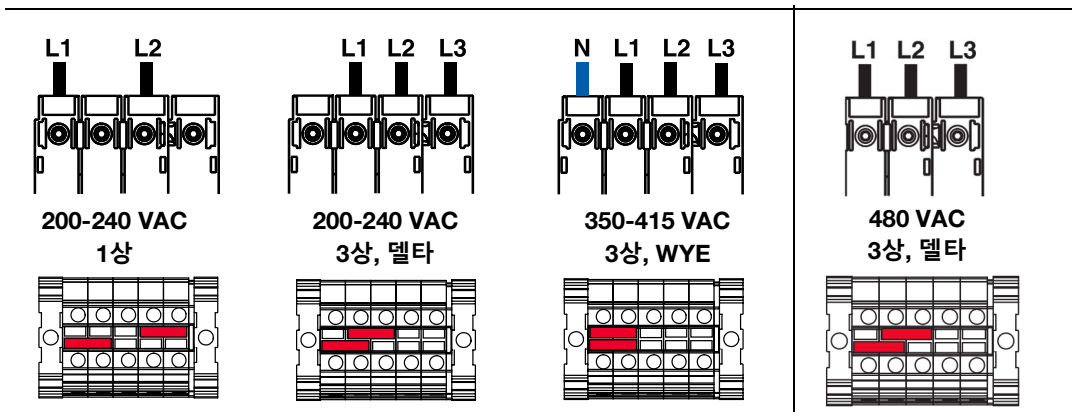



**그림 1: 단자 점퍼 및 위치**

| 전력 요구사항 | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **XP 구성** | **240 VAC 가열장치와 함께 사용:** | | | **480 VAC** |
| | **200-240 VAC 1상** | **200-240 VAC 3상, 델타** | **350-415 VAC 3상◆, WYE** | **480 VAC 3상, 델타** |
| | 최대 전류(암페어) | | | |
| A & B 가열장치 | 46 | 40 | 23 | 20 |
| A & B 가열장치 및 히티드 호스 | 63 | 55 | 40 | 28 |

◆ **참고:** 350–415 VAC은 480 VAC 전원에서 작동하도록 설계되지 않았습니다.

# 방폭형 가열장치가 있는 와이어 시스템

## (위험 구역에서 시스템을 작동하는 경우만 해당)

장비를 잘못 설치하거나 연결하면 위험 상황이 발생하고 화재, 폭발 또는 감전 위험을 초래할 수 있습니다. 현지 법규를 준수하십시오.

시스템의 정격이 위험 구역에 맞게 설정되고 방폭형 가열장치가 있는 경우 적격한 전기 기술자가 가열장치 배선을 연결해야 합니다. 배선 및 설치가 위험 구역에 대한 현지 전기 규정을 준수하는지 확인하십시오.

방폭형 가열장치를 사용하는 경우 배선, 배선 연결부, 스위치 및 전기 배전반이 방폭(방염) 요구사항을 모두 충족하는지 확인하십시오.

위험 구역에서 전기 연결 지침 및 가이드라인을 확인하려면 Viscon HF 및 HP 가열장치 설명서를 참조하십시오.

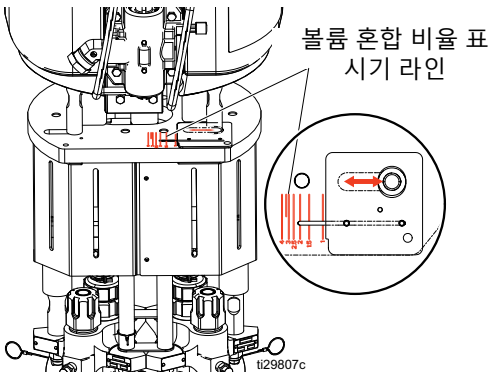
# 모터 위치

시스템의 부피 혼합 비율에 대해 모터 위치를 설정해야 합니다.

**참고:** 모터 위치를 변경해도 혼합 비율에 영향이 없습니다.

## 모터 위치 확인

1. 부피 혼합 비율에 맞게 올바른 펌프가 장착되었는지 확인하십시오. **모델**(10페이지)에 있는 차트를 참조하십시오.

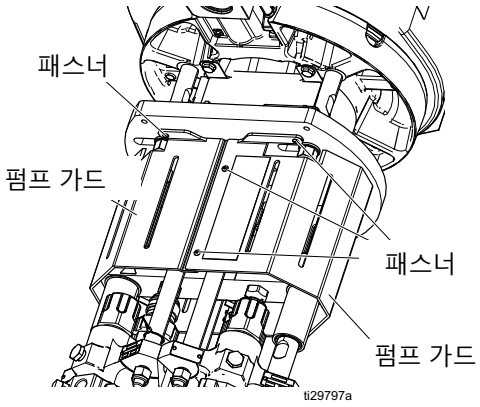



2. 모터 위치가 해당 볼륨 혼합 비율에 따라 정확하게 조정되어 있는지 확인하십시오. 그렇지 않을 경우 다음 **모터 위치 변경** 절차를 수행하십시오.

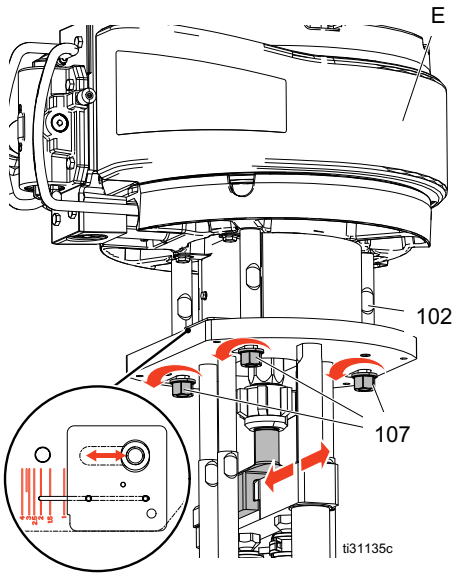
## 모터 위치 변경

각 혼합 비율 설정에 따른 모터 위치가 있습니다. 에어 모터 위치 조정:

1. **모터 위치 확인** 절차를 수행하십시오. 위치가 올바르지 않을 경우 다음 단계를 계속합니다.
2. 8개의 패스너를 풀고 2개의 펌프 가드를 제거합니다.




3. 모터 타이 로드 아래에 있는 3개의 너트(107)를 풉니다.




에어 모터 표시

4. 타이 로드(102)를 밀어 넣은 후 표시선이 비율에 맞춰질 때까지 모터(E)의 위치를 미십시오.

**주의**

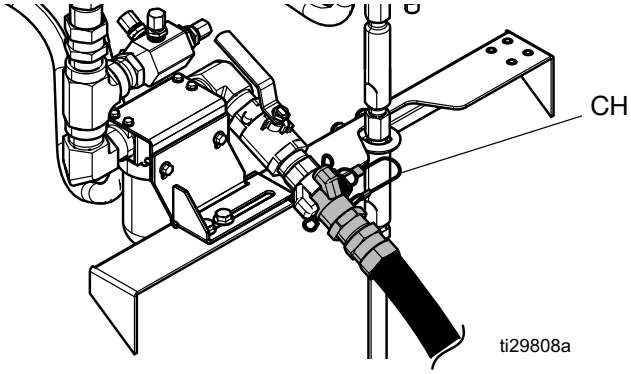
망치로 타이 로드(P)를 치지 마십시오. 에어 모터 베이스가 손상될 수 있습니다.

5. 3개의 너트(107)를 조입니다.
6. 펌프 가드를 설치합니다.

## 에어 공급장치 연결

에어 공급 호스를 1 in. npsm(f) 스위블 에어 흡입구(CH)에 연결합니다.

최소 1.0 in. (25.4 mm) 내경(ID)의 에어 호스를 사용합니다. 에어 소모량은 1분 동안 분무하는 데 1갤런당 75 cfm(2,100 lpm per 4 lpm)입니다.



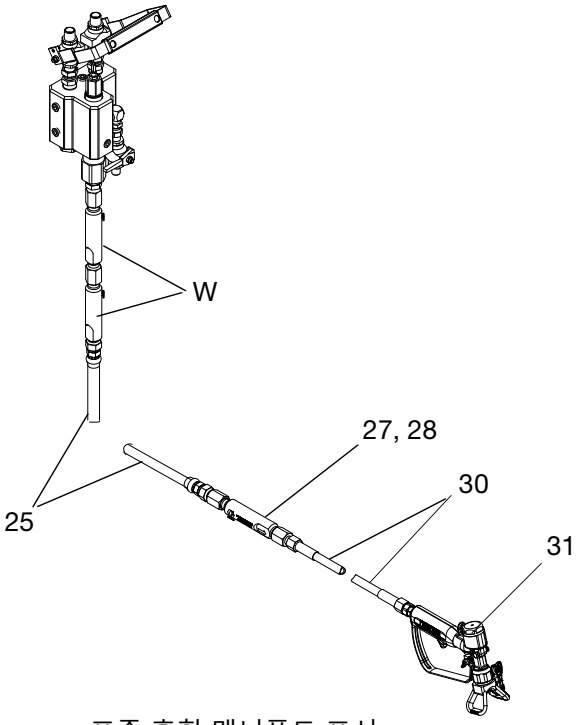

## 고정식 믹서/건/호스 연결

**주의**

혼합기 튜브에 불꽃이 발생하는 것을 예방하기 위해 혼합 튜브 흡입구에서 유니언 스위블 엔드를 사용하지 마십시오.

1. 혼합기 요소(W)와 함께, 2개의 기본 고정식 믹서 튜브의 배출구를 유체 혼합 호스(25), 클린업 혼합기(27, 28), 휩 호스(30) 및 스프레이 건(31)에 연결합니다.

2. 필요에 따라 혼합 호스(25)와 클린업 혼합기(27, 28) 사이에 혼합 재료 호스를 추가합니다.




표준 혼합 매니폴드 표시

# 유체 호스 번들 연결(원격 혼합 다기관 전용)

**참고:** 아래의 모든 단계에 관해서는 다음 페이지의 그림을 참조하십시오.

혼합 매니폴드(AB)가 떨어져서 장착되어 있는 경우, 자세한 사항은 혼합 매니폴드 설명서를 참조하십시오.

1. 추가적인 수지와 경화제 유체 호스 섹션을 이액형 장비 유체 매니폴드(AA) 배출구에 연결합니다. 호스는 적절한 크기여야 하며 혼합 비율과 균형을 이루어야 합니다.
2. 수지와 경화제 호스를 혼합 매니폴드의 수지 및 경화제 흡입구에 연결합니다.
3. 암 급속 분리 “Y” 피팅 어셈블리(FQ)를 아래의 오버플로우 병으로부터 파란색 배관 급속 분리에 연결합니다.
4. 수 급속 분리 “Y” 피팅 어셈블리(MQ)를 가열장치 배출구로부터 빨간색 배관 급속 분리에 연결합니다.
5. 글리콜 순환 배관을 “Y” 피팅 어셈블리에 연결합니다. 빨간색 및 파란색 배관을 호스 유니언 피팅 뒤에서 정사각형으로 절단합니다. “Y” 피팅 어셈블리에 연결하십시오.

**참고:** 튜브와 피팅은 색상으로 코딩되었습니다. 피팅 연결 시 모든 색상이 일치하는지 확인하십시오.

6. 스크류(9) 두 개를 사용하여 원격 매니폴트 캐리지(MC) 가열장치 블록(HB) 및 브래킷을 제거하려면 혼합 매니폴드(MM)을 연결하십시오.
7. 수지와 경화제 호스를 혼합 매니폴드에 연결합니다.
8. 익스텐션 글리콜 배선을 호스 번들에서 가열장치 블록(HB)으로 연결하십시오. 배선을 u 피팅 중 단지 하나의 뒤에서만 정사각형으로 절단합니다. 유니언 피팅(10) 두 개를 호스 배관(하나는 빨간색, 하나는 파란색)에 연결하십시오. 빨간색 배관(11) 피스 및 파란색 배관(12) 피스를 호스 번들과 가열장치 블록 사이에 적합한 길이로 절단한 후 피팅을 조이십시오.

# 추가 호스 연결

**참고:** 아래의 모든 단계에 관해서는 다음 페이지의 그림을 참조하십시오.

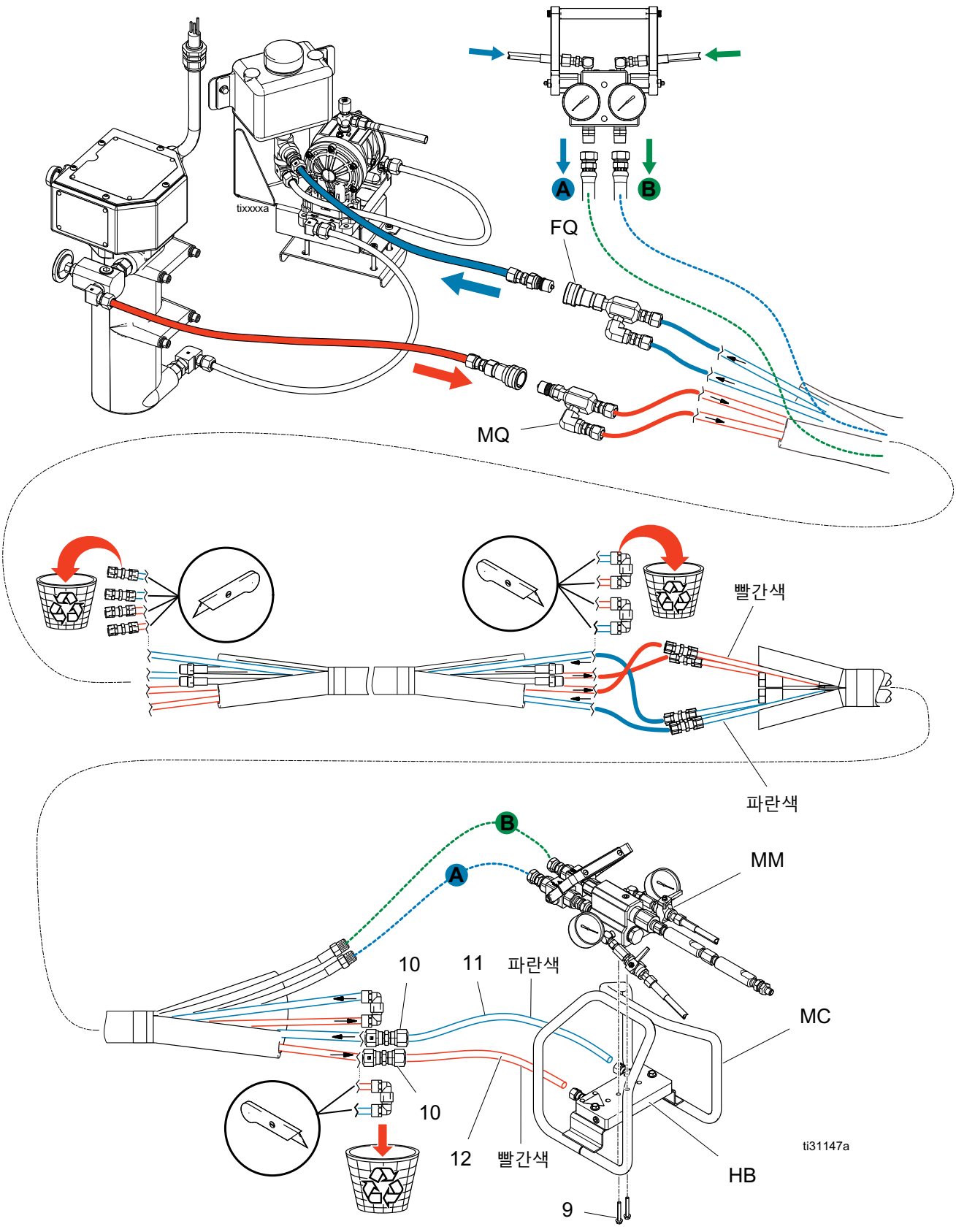
50 ft (15.2 m) 길이의 가열 호스를 최대 6개까지 연결해서 300 ft (91.4 m)를 만들 수 있습니다.

1. 가열 호스 조립이 끝나면 U-자형 플라스틱 피팅을 제거합니다.
2. 호스와 함께 제공된 연결 피팅을 사용하여 다음 호스를 연결합니다.

**참고:** 튜브와 피팅은 색상으로 코딩되었습니다. 피팅 연결 시 모든 색상이 일치하는지 확인하십시오.

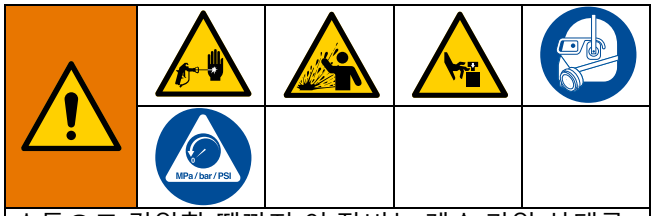
| 주의 |
| --- |
| 교차 오염을 방지하기 위해 “A” 면 유체 호스가 추가적인 히티드 호스의 “A” 면 유체 호스에 연결되었는지 확인하십시오. |

## 커넥팅 호스


tixxxxa
A
B
FQ
MQ
빨간색
파란색
B
A
MM
10
11
파란색
MC
10
12
빨간색
HB
9
ti31147a

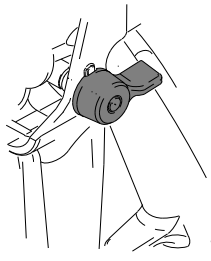
# 감압 절차

이 기호가 나타날 때마다 감압 절차를 실시하십시오.



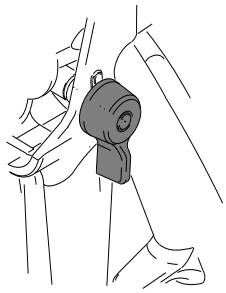

수동으로 감압할 때까지 이 장비는 계속 가압 상태를 유지합니다. 피부 손상, 튀기는 유체 및 이동 부품과 같이 가압된 유체로 인한 심각한 부상을 방지하려면 스프레이를 중지할 때 및 장비를 청소, 점검 또는 정비하기 전에 감압 절차를 실시하십시오.

1. 건 방아쇠 안전장치를 잠그십시오.



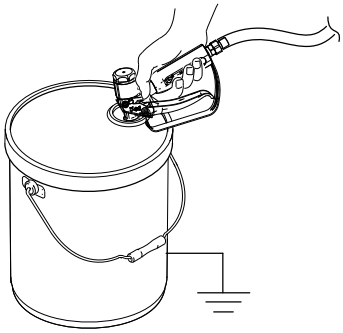
TI1949a

2. 모터 에어 차단 밸브를 닫습니다.
3. 가열장치를 사용하고 있으면 끕니다.
4. 공급 펌프가 사용된 경우 이 펌프를 끄십시오.
5. 스프레이 팁을 제거합니다.
6. 트리거 잠금을 푸십시오.

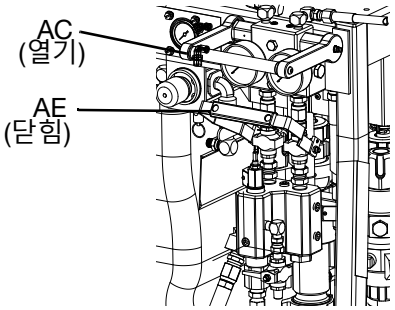


TI1950a

7. 접지된 금속 페일에 건의 금속 부분을 단단히 고정합니다. 건을 트리거하여 감압합니다.



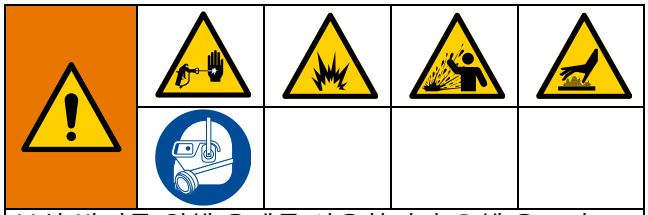
8. 건 방아쇠 안전장치를 잠그십시오.
9. 이중 차단 핸들(AE)를 닫고 순환 핸들(AC)을 열어서 A와 B 유체 압력을 감압합니다.




10. 혼합 다기관을 통해 A와 B의 유체를 감압한 후 항상 혼합 호스를 세척합니다. 분무 또는 분배 작업을 중지할 때 및 장비를 청소, 점검, 정비 또는 운반하려면 먼저 **혼합 재료 세척**(34페이지)을 수행하십시오.
11. 스프레이 팁 또는 호스가 막혔거나 위의 단계를 따른 후에도 압력이 충분히 떨어지지 않으면 팁 가드 고정 너트 또는 호스 엔드 커플링을 아주 천천히 풀어 서서히 감압한 후 완전히 풀어 줍니다. 호스 또는 팁 장애물을 제거하십시오.
12. 혼합되고 경화된 재료로 인해 정적 혼합기, 휩 호스 및 건을 세척할 수 없는 경우에는 정적 혼합기의 튜브를 혼합 매니폴드 배출구에서 아주 천천히 풀어서 점차적으로 감압을 한 후 완전히 풉니다. 막힌 부품은 교체하거나 뚫습니다.

# 빈 시스템 프라이밍

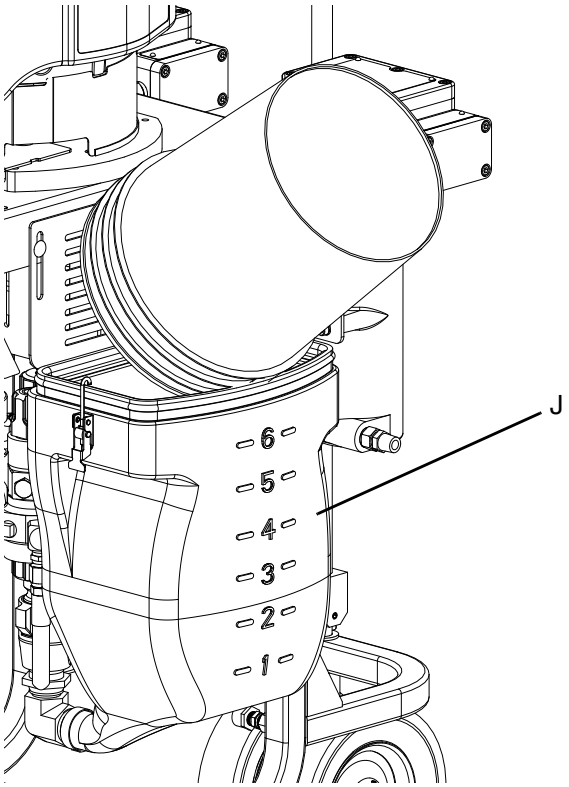
## A 및 B 유체 프라이밍



부상 방지를 위해 용제를 사용하거나 유체 온도가 48°C(110°F)를 초과하는 경우 장갑을 착용합니다.

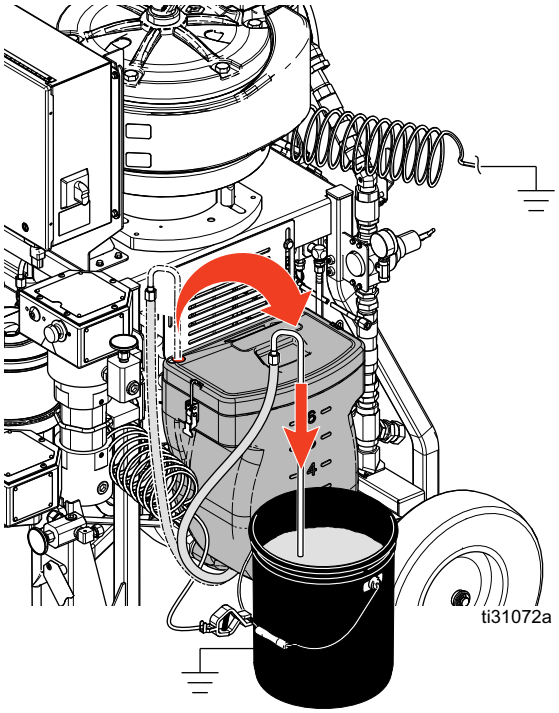
이 장비는 출고 당시 경량 오일로 테스트했습니다. 필요한 경우, 분무 작업 전에 호환되는 솔벤트를 사용하여 오일을 세척합니다. **전체 시스템 비우기 및 세척 (새 시스템 또는 작업 종료)**을 참조하십시오(36페이지).

1. 재료를 호퍼(J)에 추가하기 전에 재료 상태를 .준비합니다 수지 재료를 호퍼에 추가하기 전에 완전히 혼합하여 균질 상태가 되었는지, 그리고 쏟아 부을 수 있는 상태인지 확인하십시오. 재료를 호퍼에 추가하기 전에 경화제를 저어서 다시 부유 상태로 만듭니다.

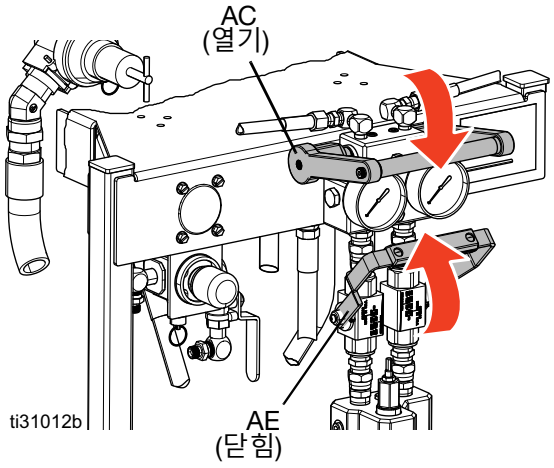



2. A와 B 호퍼를 적절한 재료로 채웁니다. A 면(파란색)을 재료로 상당 부분 채우고 B 면(녹색)은 소량의 재료로 채우십시오(1:1 혼합 비율이 아닌 경우).

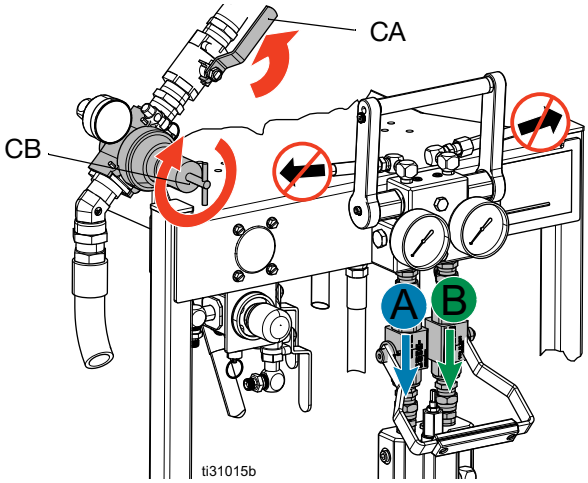
3. 재순환 라인(U)을 빈 용기로 이동합니다.



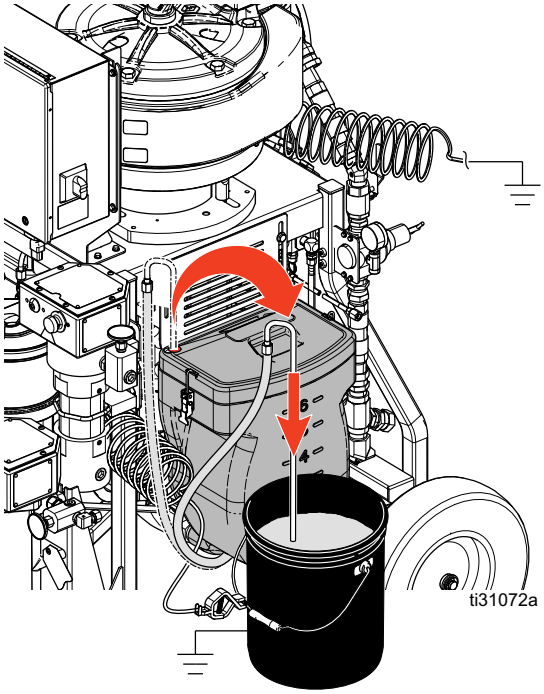

4. 이중 차단 핸들(AE)을 닫고 순환 핸들(AC)을 엽니다.



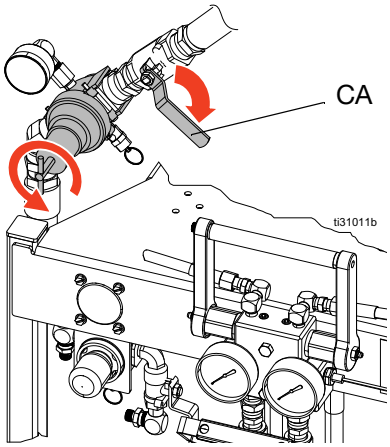
5. 모터 차단 밸브(CA)를 엽니다. 그런 다음 모터 압력 레귤레이터(CB)를 천천히 엽니다.



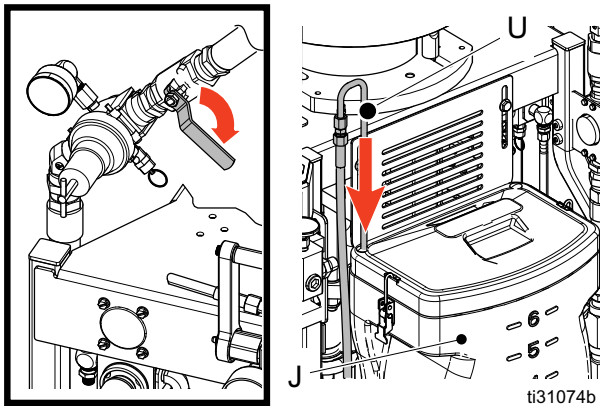

6. A와 B 재순환 라인에서 깨끗한 유체가 나올 때까지 용기에 유체를 분배합니다.




7. 공기 압력을 낮춥니다. 모터 차단 밸브(CA)를 닫습니다.




8. 재순환 라인(U)를 해당 호퍼(J)로 다시 이동합니다.

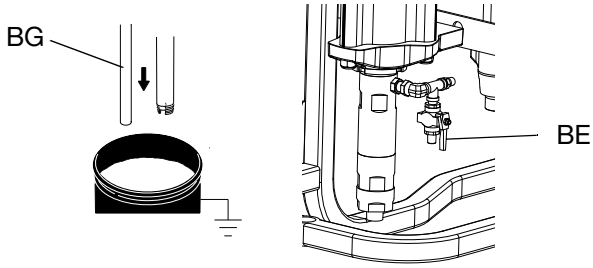



9. 가열장치를 사용하는 경우 분무 작업 전에 시스템 전체의 유체를 가열합니다. **분무 전 재순환 또는 펌프 건식 작동 후 다시 프라이밍**(30)을 참조하십시오.

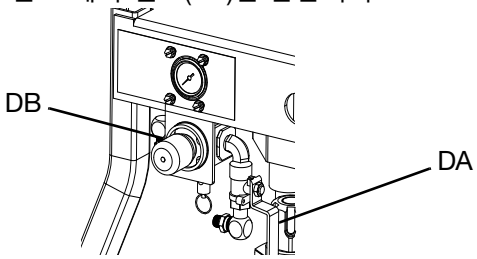
# 솔벤트 세척 펌프 프라이밍

용제 세척 펌프가 사용되는 경우 지침을 따릅니다.

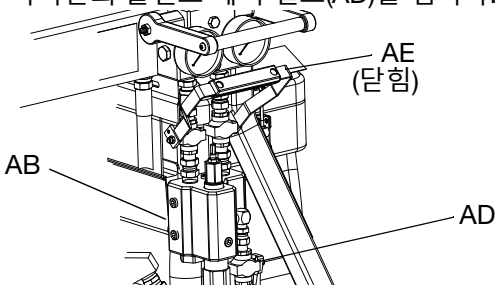
1. 솔벤트 금속통에 접지 와이어(포함되지 않음)를 연결합니다.
2. 사이펀 튜브와 솔벤트 순환 호스(BG)를 솔벤트 통에 둡니다.



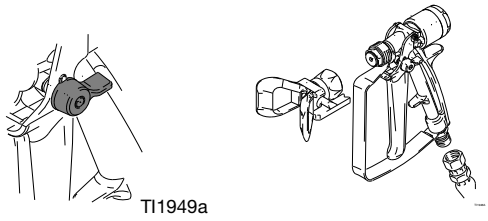

3. 펌프(BA) 배출구에 있는 프라이망 밸브(BE)를 엽니다.
4. 솔벤트 펌프 에어 밸브(DA)를 엽니다. 솔벤트 펌프 에어 레귤레이터(DB)를 시계방향으로 천천히 돌려서 솔벤트 펌프를 프라이밍한 후 솔벤트를 통으로 다시 돌아가게 합니다. 프라이밍 밸브(BE)와 솔벤트 펌프 에어 밸브(DA)를 닫습니다.



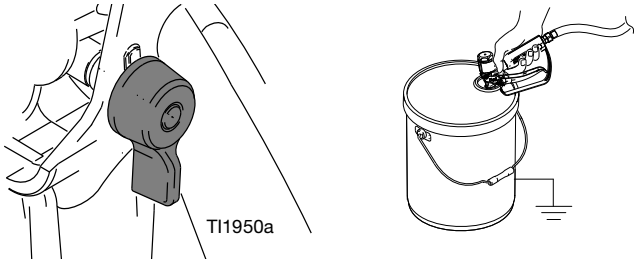

5. 혼합 다기관의 솔벤트 세척 밸브(AD)를 엽니다.



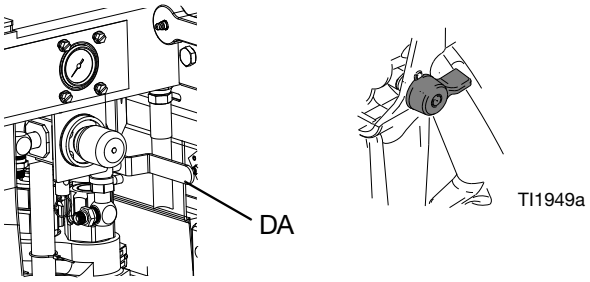

6. 트리거 잠금이 잠겨 있는지 확인하십시오. 스프레이 팁을 제거합니다.




7. 트리거 잠금을 풀고 금속통을 잡은 상태에서 접지된 금속통을 향하여 건을 격발합니다. 구멍이 있는 통 뚜껑을 사용하여 재료를 분배하십시오. 재료가 튀는 것을 방지할 수 있도록 구멍과 건 주위를 헝겊으로 밀폐시킵니다. 손가락이 건 앞쪽에 있지 않도록 주의하십시오.




8. 솔벤트 펌프 에어 밸브(DA)를 엽니다. 솔벤트 펌프 에어 레귤레이터(DB)를 천천히 시계방향으로 돌려 솔벤트 펌프를 프라이밍하고 혼합 호스 및 건에서 공기를 빼냅니다. 모든 에어가 제거될 때까지 건을 격발합니다.
9. 솔벤트 펌프 에어 밸브(DA)를 닫고 건을 격발하여 감압합니다. 방아쇠 잠금장치를 잠그십시오. 스프레이 팁을 교체합니다.




10. 솔벤트 세척 밸브(AD)를 닫습니다.

**참고:** 분무 작업 중에도 솔벤트 펌프의 공기와 압력이 남아 있을 수 있습니다.

| 주의 |
| --- |
| 재료가 시스템 안에서 경화되는 것을 방지하기 위해 혼합 재료 분무 전 항상 솔벤트 펌프와 솔벤트 호스를 솔벤트로 프라이밍하십시오. |

# 분무 전 재순환 또는 펌프 건식 작동 후 다시 프라이밍

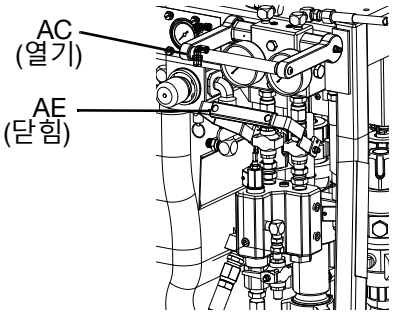
**참고:** 공기가 유체에 혼합되지 않도록 필요한 만큼 재료를 흔들고 재순환하며 가열합니다.

재료를 가열해야 하는 경우 재순환 모드를 사용합니다. 가열장치 상단의 온도를 기록해 두십시오(배출부 또는 호퍼 후면). 온도계가 작동 온도에 도달하면 재료를 분무할 수 있습니다.

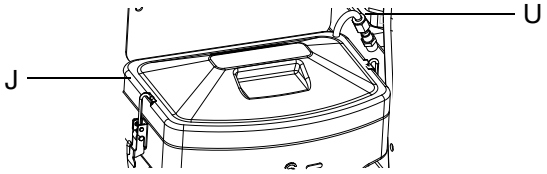
가열할 필요가 없는 시스템을 사용 중인 경우에서도 분무 전에 재순환이 계속 필요합니다. 재순환 작업은 고정된 필러를 혼합하고 펌프 라인을 완전히 프라이밍하며 펌프 체크 밸브가 원활하게 작동할 수 있도록 보장합니다.

재순환을 통해 건조 작동된 한 면을 재프라이밍할 수 있습니다.

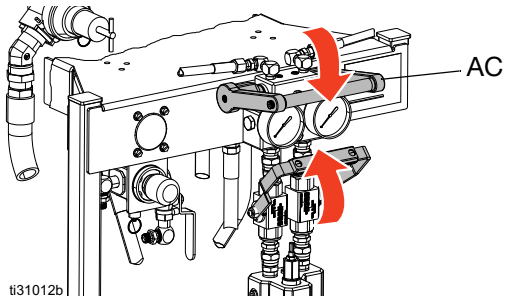
1. **빈 시스템 프라이밍**(27페이지).을 실시하십시오.
2. 이중 차단 핸들(AE)를 닫기 위해 들어 올립니다.



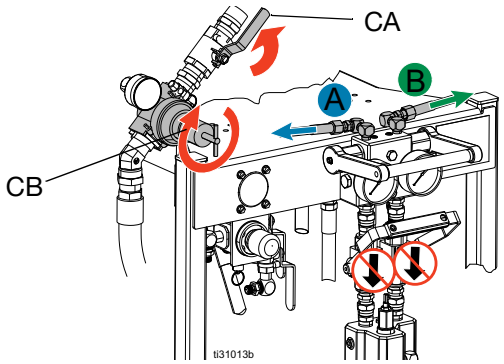

3. 재순환 라인(U)이 올바른 호퍼(J)에 있는지 확인합니다.



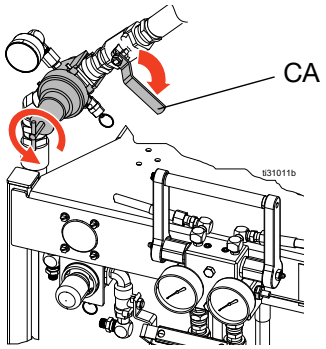

4. 아래로 내려서 순환 밸브 핸들(AC)을 엽니다.




5. 공기 압력 레귤레이터(CB)를 끈 후 모터 에어 차단 밸브(CA)를 엽니다. 에어 압력 레귤레이터를 사용하여 펌프가 천천히 가동을 시작할 때까지 펌프의 공기 압력을 15-30 psi(1-2 bar)까지 서서히 높여 줍니다.




6. 몇 분 동안 또는 재료가 원하는 온도에 도달할 때까지 펌프를 가동합니다. **유체 가열**(30페이지)를 참조하십시오.
7. 모터 에어 차단 밸브(CA)를 닫습니다.



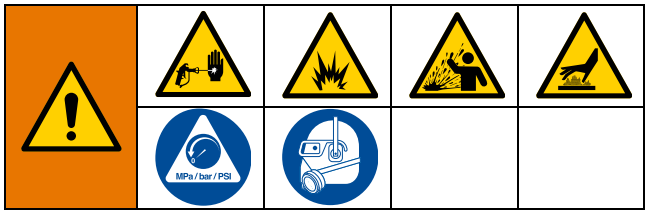

## 유체 가열

시스템 전체에서 유체를 고르게 가열하려면:

1. 유체를 약 1/2 gpm(10-20주기/분)으로 순환하여 호퍼의 온도를 27-32°C(80-90°F)로 높여 줍니다.
2. 순환 속도를 약 0.25 gpm(5주기/분)으로 낮추어 가열장치 배출구 온도가 분무 온도와 일치하도록 상승시킵니다.

| 주의 |
| --- |
| 순환 속도를 줄이지 않고 유체를 너무 빠르게 순환하면 호퍼 온도만 높아집니다. 마찬가지로, 유체를 너무 느리게 순환하면 가열장치 배출구 온도만 높아집니다. |

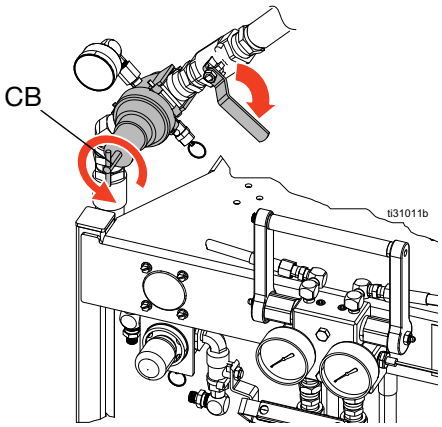
# 분무



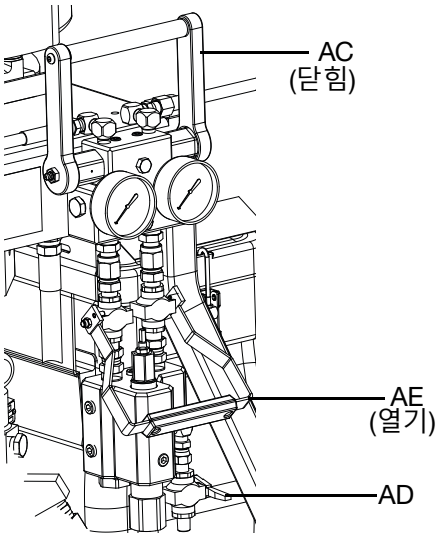

**참고:** 분무한 첫 날 이후에는 모든 호스 커넥팅 피팅을 다시 조이고 양쪽 펌프에 있는 스로트 패킹 너트를 조입니다.

1. 가열장치를 사용 중이면 전원을 켭니다. 가열장치 온도를 조정하려면 Viscon HF 또는 HP 설명서의 지침과**유체 가열** 섹션(30페이지)을 참조하십시오. 필요한 만큼 순환합니다.

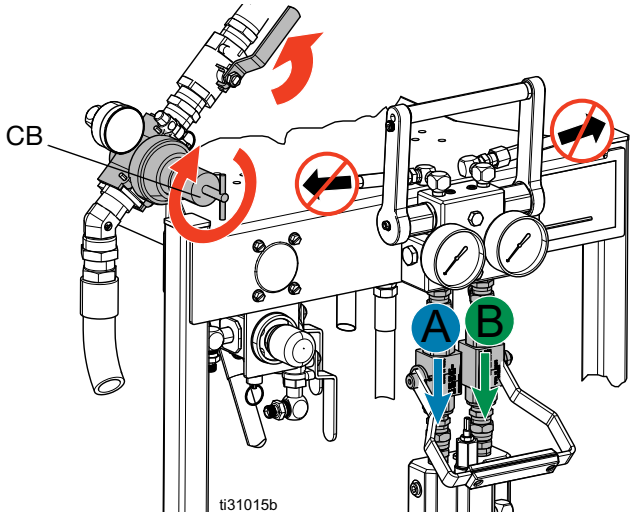
2. 모터 에어 압력 레귤레이터(CB)를 닫고 0까지 낮춥니다.



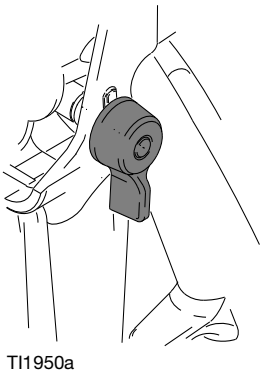

3. 순환 핸들(AC)과 솔벤트 세척 밸브(AD)를 닫습니다. 이중 차단 핸들(AE)을 엽니다.

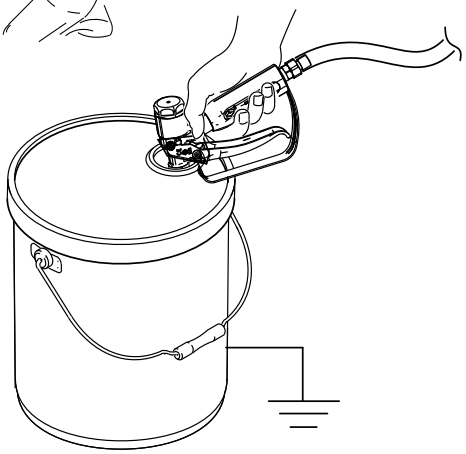



4. 모터 에어 레귤레이터(CB)를 최소 30 psi(0.21 MPa, 2.1 bar)으로 조정합니다.




5. 팁을 제거합니다. 트리거 잠금을 풀고 고정한 상태에서 접지된 금속통을 향하여 건을 격발합니다. 재료가 튀는 것을 방지할 수 있도록 구멍이 있는 금속 페일 뚜껑을 사용해서 재료를 분배합니다. 건에서 잘 혼합된 코팅제가 흘러나올 때까지 혼합 호스에서 분배합니다.

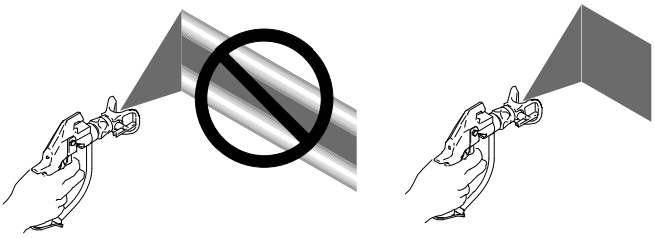


6. 방아쇠 잠금장치를 잠그십시오. 건에 팁을 설치합니다.

7. 주 펌프 에어 레귤레이터(CB)를 필요한 분무 압력으로 조정하고 테스트 패널에 코팅제를 바릅니다.

**참고: 시스템 확인 테스트**를 매일 실행합니다(40페이지 참조).



**참고:** 지나치게 압력이 증가하면 과도한 분무와 펌프의 마모가 발생합니다.

8. 작동 동안에 자주 게이지의 수치를 확인 및 기록합니다. 게이지의 수치가 변화되는 것은 시스템의 작동 상태의 변화를 나타냅니다.

**참고:**

- 펌프 행정이 전환하는 동안 압력 하강이 발생합니다. 펌프 행정 전환은 신속하고 동시에 이루어져야 합니다.
- 하루 작업 중에 필요에 따라 혼합 매니폴드를 세척합니다.

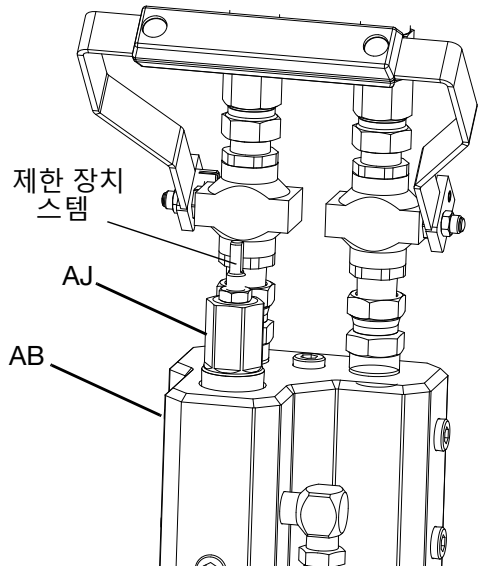
9. 분무 작업이 끝나거나 가사 시간이 만료되기 전에 **혼합 재료 세척**(34페이지)을 수행하십시오.

**참고:** 혼합된 재료 가사 시간이나 작업 시간은 온도 상승에 따라 줄어듭니다. 호스에서 가사 시간은 코팅의 건조 시간보다 훨씬 더 짧습니다.

# B 성분 조절형 유체 제한장치

B 면 제한장치(AJ)는 건이 열릴 때 고정식 믹서 튜브로의 A와 B 흐름의 순간적인 "리드/지연" 비율 불균형 감소시킵니다. 이 오류는 점도, 부피 및 호스 확장 정도의 차이로 인해 발생됩니다.

제한장치는 기본적으로 혼합 매니폴드가 스프레이 건과 연결되는 짧은 혼합 호스를 가진 기계로부터 떨어져 배치된 경우에만 사용됩니다. 또한 비율 확인 절차에서도 사용할 수 있습니다.




혼합 다기관(AB)이 기계에 장착되어 있으면 제한장치를 조정할 필요가 없습니다. 제한 스템을 완전히 닫힌 상태에서 최소 두 번 돌려 열 수 있는 상태로 놓으십시오.

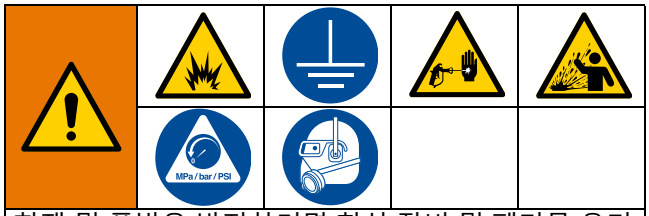
**제한장치를 조정하려면:**

B 면의 압력게이지가 약간 올라갈 때까지 분무하면서 제한장치 스템을 시계방향으로 돌려 조정하십시오. 압력이 상승하기 시작하는 지점이 적절한 조정 설정점입니다.

혼합 매니폴드와 혼합기로부터 직접 분배하지 않으면 대략적인 조절입니다.

자세한 내용은 혼합 매니폴드 설명서를 참조하십시오.

# 혼합 재료 세척




화재 및 폭발을 방지하려면 항상 장비 및 폐기물 용기를 접지하십시오. 정전기 불꽃이 일어나 부상 당하는 사고를 피하려면 항상 가능한 한 최저 압력에 세척하십시오. 솔벤트가 뜨거우면 발화 위험이 있습니다. 화재와 폭발을 방지하려면:

- 환기가 잘 되는 곳에서만 장비를 세척하십시오
- 세척하기 전에 주 전원이 차단되고 가열장치가 식었는지 확인합니다
- 유체 배관의 솔벤트가 없어질 때까지 가열장치를 켜지 마십시오

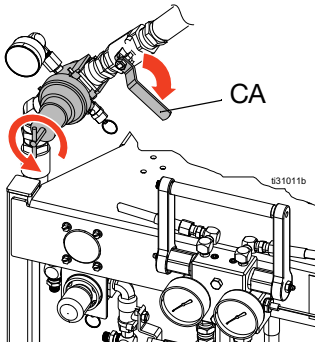
다음 상황이 발생한 경우 혼합 다기관을 세척합니다.

- 분무 중단 시
- 야간 정지
- 가사 시간이 끝나가는 시스템에서 혼합된 재료

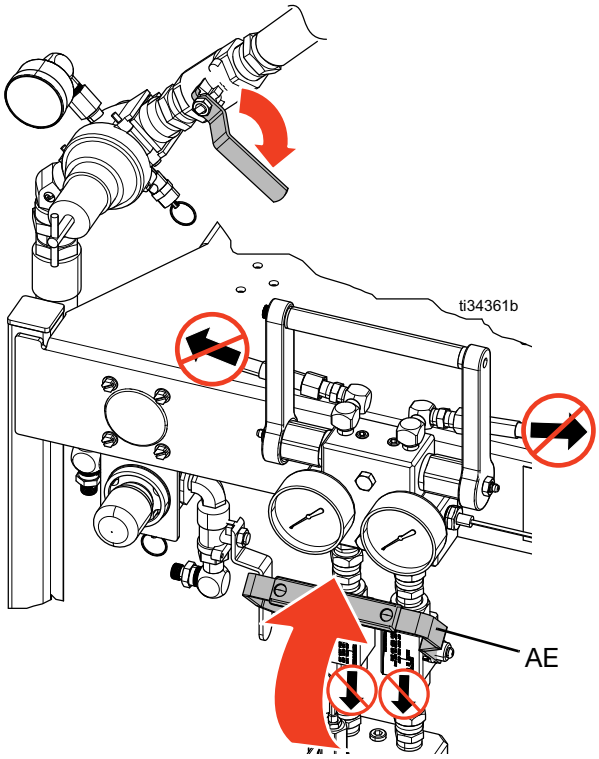
## 혼합 매니폴드, 호스 및 스프레이건 세척

시스템에 솔벤트 세척 펌프가 포함되어 있지 않은 경우에는 **전체 시스템 비우기 및 세척 (새 시스템 또는 작업 종료)**을 참조하십시오(36페이지).

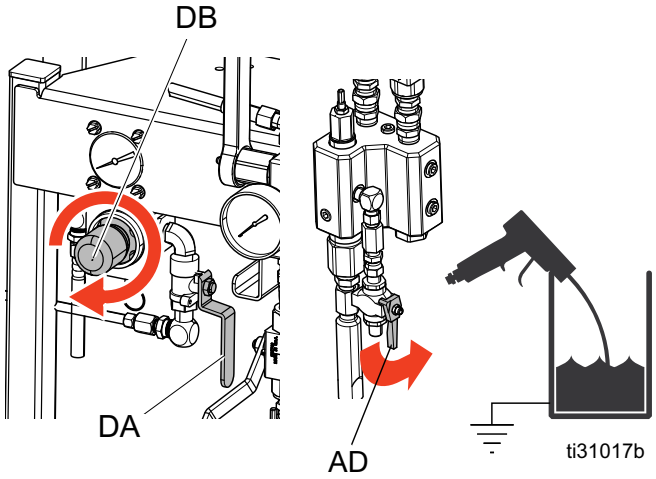
1. 가열장치를 끕니다. 가열장치와 가열된 호스를 냉각시킵니다.
2. **감압 절차**(26페이지)를 따르십시오.
3. 모터 에어 차단 밸브(CA)를 닫아서 펌프 에어 모터를 끄고 공기 압력을 낮추십시오. 트리거 잠금장치를 잠그십시오. 분무 팁을 제거한 후 솔벤트에 담급니다.



4. 이중 차단 핸들(AE)를 닫기 위해 들어 올립니다.

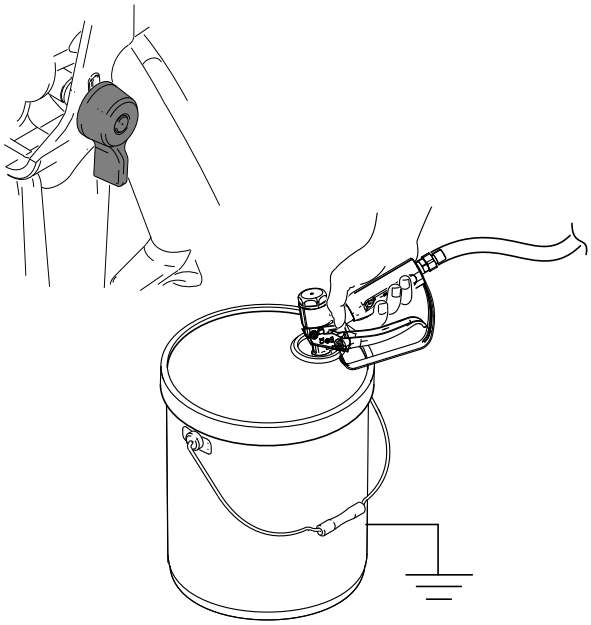



5. 솔벤트 펌프 에어 밸브(DA)를 엽니다. 용제 펌프 에어 레귤레이터(DB)를 당겨 시계방향으로 천천히 돌려서 공기 압력을 높입니다.

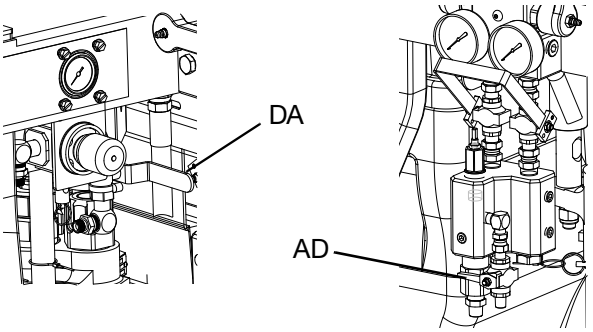


6. 솔벤트 세척 밸브(AD)를 엽니다

7. 트리거 잠금을 풀고, 건을 금속통을 향하여 잡은 상태에서 통을 향해 격발합니다. 구멍이 있는 통 뚜껑을 사용하여 재료를 분배하십시오. 재료가 튀는 것을 방지할 수 있도록 구멍과 건 주위를 헝겊으로 밀폐시킵니다. 손가락이 건 앞쪽에 있지 않도록 주의하십시오. 깨끗한 솔벤트가 분배될 때가지 세척을 계속합니다.

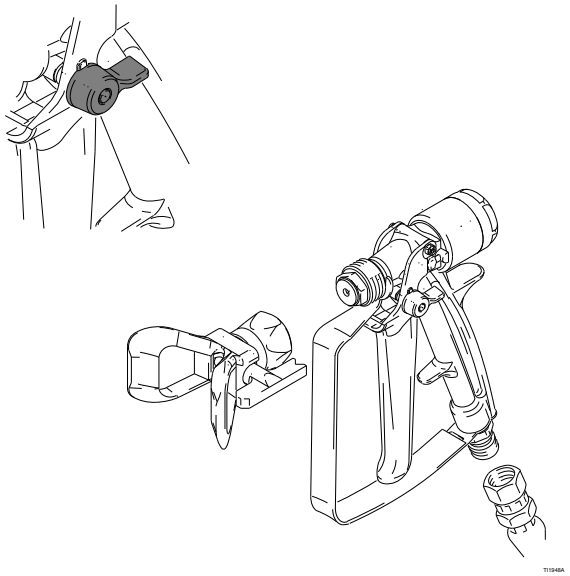


8. 솔벤트 펌프 에어 밸브(DA)를 닫습니다.

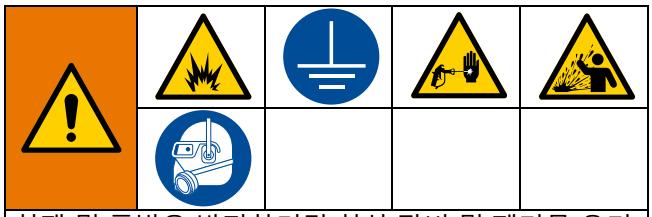



9. 건의 금속 부분을 접지된 금속 통에 단단히 고정시킨 상태에서 건을 발사하여 압력을 줄입니다. 감압한 후에 솔벤트 세척 밸브(AD)를 닫습니다.

10. 방아쇠 잠금장치를 잠그십시오. 손으로 스프레이 팁을 분해해서 솔벤트로 청소합니다. 건에 팁을 다시 설치합니다.



# 전체 시스템 비우기 및 세척 (새 시스템 또는 작업 종료)



화재 및 폭발을 방지하려면 항상 장비 및 폐기물 용기를 접지하십시오. 정전기 불꽃이 일어나 부상 당하는 사고를 피하려면 항상 가능한 한 최저 압력에 세척하십시오. 솔벤트가 뜨거우면 발화 위험이 있습니다. 화재와 폭발을 방지하려면:

- 환기가 잘 되는 곳에서만 장비를 세척하십시오
- 세척하기 전에 주 전원이 차단되고 가열장치가 식었는지 확인합니다
- 유체 배관의 솔벤트가 없어질 때까지 가열장치를 켜지 마십시오

**참고:**

- 시스템에 가열장치 및 히티드 호스가 포함된 경우 세척 전에 해당 부품을 끄고 냉각시키십시오. 유체 라인에서 솔벤트가 모두 제거될 때까지 가열장치를 켜지 마십시오.
- 재료가 튀는 것을 방지할 수 있도록 세척 시 유체 용기를 덮고 가능한 한 최저 압력을 사용합니다.
- 변색되기 전에 또는 종료하여 보관하는 경우, 장시간 보관할 수 있도록 더 높은 유량으로 솔벤트를 순환시킵니다. 오염된 솔벤트를 교환합니다.
- 유체 매니폴드만 세척하려면 **혼합 매니폴드, 호스 및 스프레이 건 세척**(34페이지)를 참조하십시오.
- 이 기계가 작동 불능이면 펌프 배출구 피팅에 있는 드레인 플러그를 사용합니다.

## 설명지침

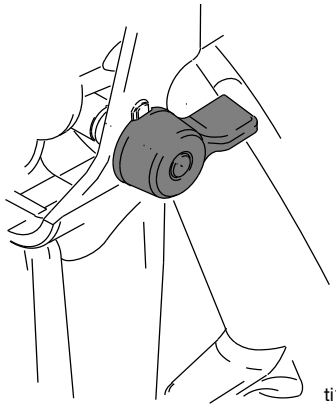
광유로 인해 코팅 재료가 오염된 경우 새 시스템을 세척합니다. 광유가 제거된 것을 확인하려면 **세척 시스템 절차**(38페이지)를 수행하십시오.

세척하면 펌프, 라인 및 밸브에서 재료가 경화되거나 겔화되는 것을 방지할 수 있습니다. 아래 상황이 발생한 경우 시스템을 세척합니다.

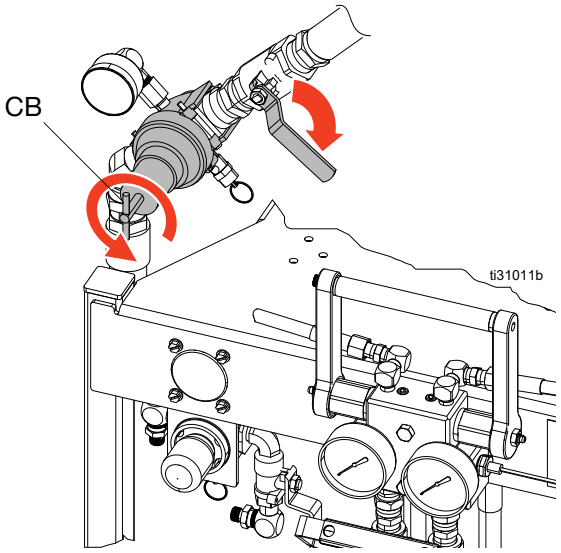
- 항상 시스템은 일주일을 초과하여 사용되어서는 안 됩니다(사용되는 재료에 따라 다름).
- 사용된 재료에 필터가 있는 경우
- 사용된 재료가 습기에 민감한 경우
- 정비 전
- 기계를 보관할 때는 세척 솔벤트를 경유로 교체합니다. 장비에 유체가 절대 비어 있지 않도록 하십시오.

## 빈 시스템 절차

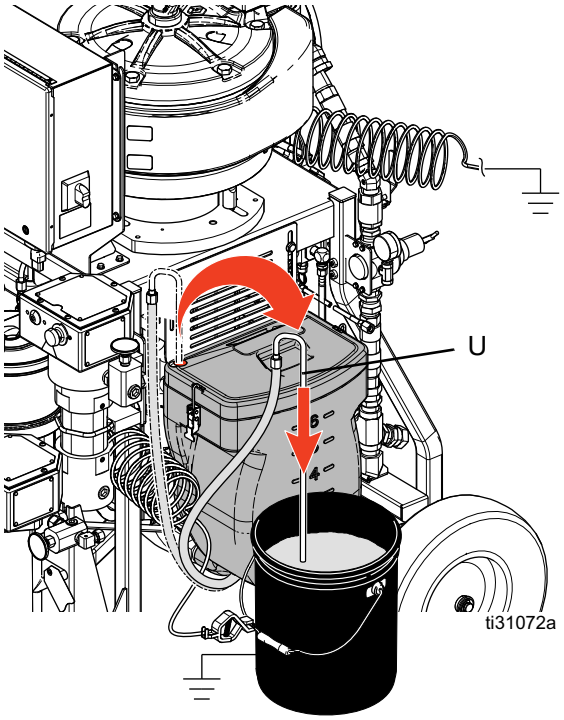
1. **빈 시스템 프라이밍**3-8단계(27페이지)를 실시하십시오.
2. 시스템에 솔벤트 세척 펌프가 장착된 경우에는 **혼합 매니폴드, 호스 및 스프레이 건 세척**(34페이지)를 수행하십시오.
3. 시스템에 솔벤트 세척 펌프가 장착되어 있지 않은 경우에는 시스템 정비 전 **감압 절차**(26페이지)를 수행하십시오.
4. 방아쇠 잠금장치를 잠그십시오.



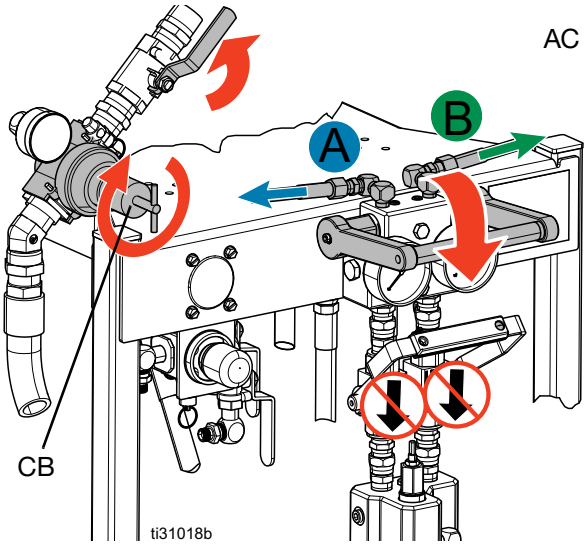
5. 모터 에어 압력 레귤레이터(CB)를 완전히 시계 반대 방향으로 돌려 차단하십시오.




6. 재순환 라인(U)을 별도의 유체 용기로 옮겨 시스템에서 잔여 유체를 모두 빼냅니다.




7. 아래로 내려서 재순환 핸들(AC)을 열고 모터 에어 압력 레귤레이터(CB) 압력을 20 psi(138 kPa, 1.38 bar)으로 높입니다.



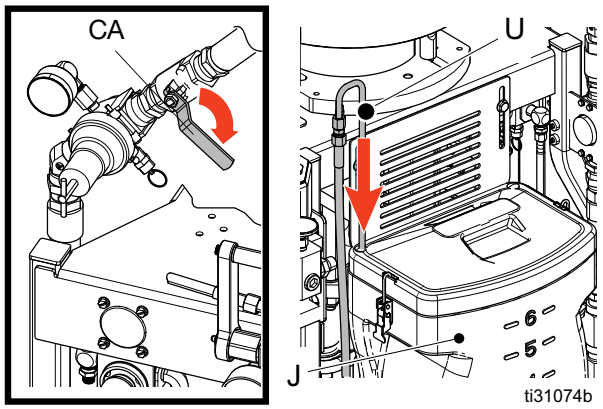

8. 모터 에어 차단 밸브(CA)를 엽니다.

**참고:** 시스템이 정적 압력으로 시동되지 않는 경우 공기압을 5 psi(35 kPa, 0.35 bar)씩 높입니다. 재료가 튀는 것을 방지하려면 241 kPa(2.4 bar, 35 psi)를 초과하지 마십시오.

9. A 및 B 호퍼(J)가 비워질 때까지 펌프를 가동합니다. 재료를 별도의 깨끗한 용기에 받으십시오.

## 세척 시스템 절차

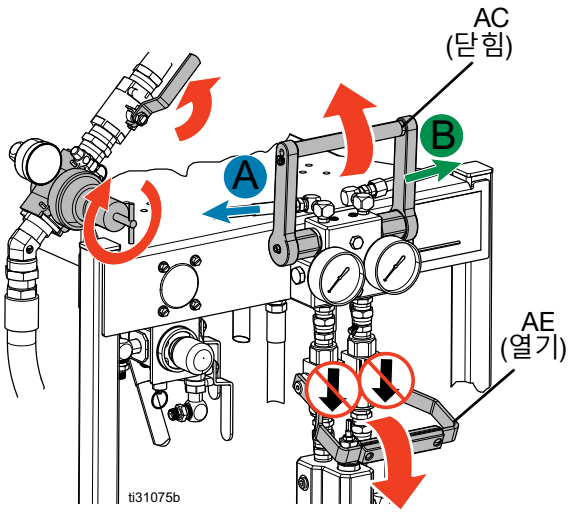
1. 모터 에어 차단 밸브(CA)를 닫습니다.




2. 호퍼(J)를 깨끗하게 닦은 후 각 호퍼에 솔벤트를 보충합니다. 재순환 라인(U)을 폐기물 용기로 옮겨 오염된 유체를 빼냅니다.

3. 재순환 라인(U)를 다시 호퍼로 옮깁니다. 시스템이 완전히 세척될 때까지 계속 재순환합니다.

4. 들어올려 재순환 핸들(AC)을 닫은 후 아래로 내려서 이중 차단 핸들(AE)을 엽니다.

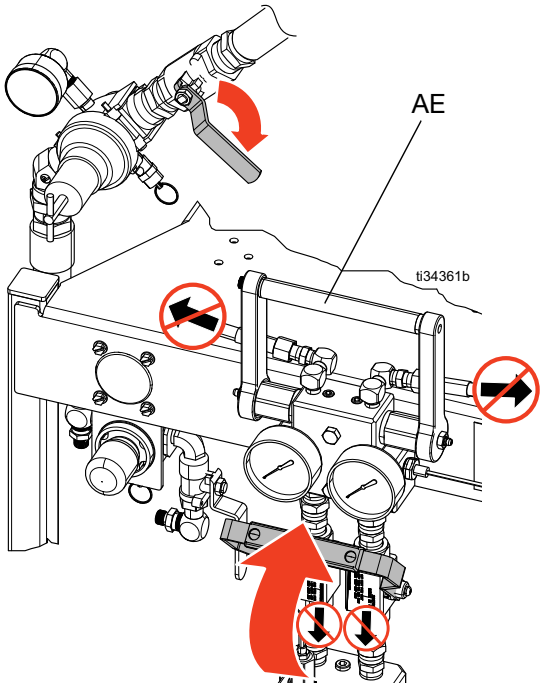



5. 모터 에어 차단 밸브를 엽니다. 에어 레귤레이터 압력을 20 psi(1.9 bar)로 올립니다.

6. 모터 에어 압력 레귤레이터를 높여서 신선한 용제를 호퍼로부터 혼합 매니폴드 밸브를 통해 건 밖으로 분배합니다.

7. 에어 모터를 끕니다.

8. 이중 차단 핸들(AE)를 닫기 위해 들어 올립니다.




9. 펌프 유체 필터(설치된 경우)를 제거한 후 솔벤트에 담그십시오. 필터 캡을 청소하고 교체합니다. 항상 필터 O 링을 교체합니다. Xtreme 펌프 설명서를 참조하십시오.

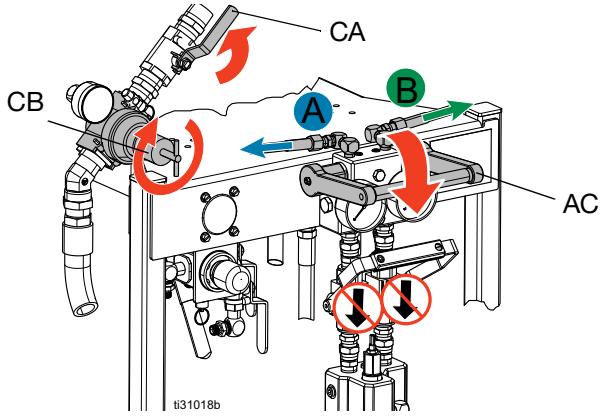
10. A와 B 펌프 패킹 너트를 TSL로 채웁니다. 또한 물때가 축적되는 것을 방지할 수 있도록 시스템에 솔벤트 또는 오일과 같은 유체를 항상 남겨 두십시오. 이렇게 하면 물때를 나중에 벗길 수 있습니다. 물을 사용하지 마십시오.

**참고:**

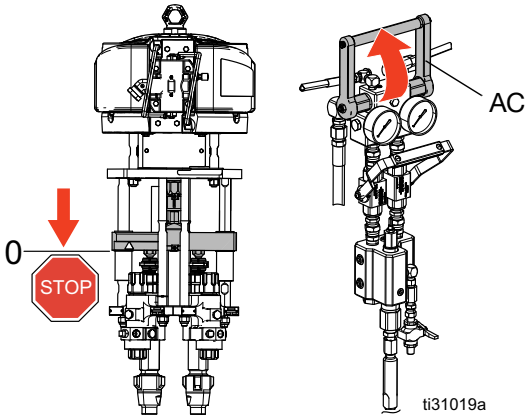
- 기계가 원격 혼합 매니폴드로 설정되어 있으면 A와 B 호스는 혼합 매니폴드로부터 분리될 수 있으며 세척 용제의 순환을 위해 각 호퍼의 뒤에 고정됩니다.
- 세척 솔벤트는 깨끗하게 순환될 때까지 적어도 한 번을 교환합니다.
- 교차 오염 방지를 위해 A 면과 B 면의 세척 솔벤트 탱크를 항상 분리시켜 둡니다.

# 중지

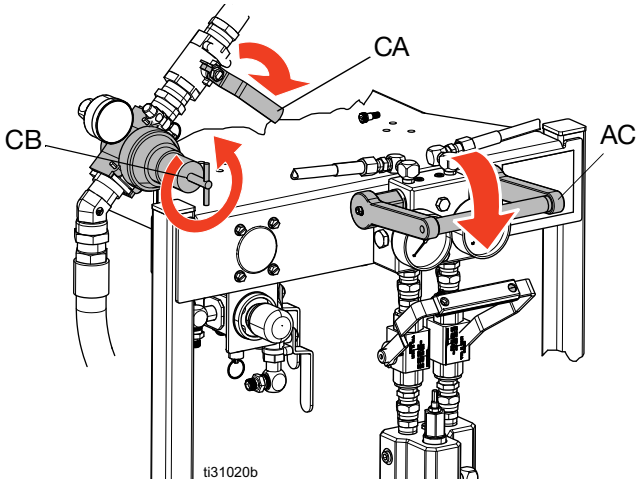
1. 아래로 내려서 순환 핸들(AC)을 열고 펌프가 천천히 작동하도록 모터 에어 레귤레이터(CB)를 조정합니다.




2. 펌프가 스트로크 바닥에 있을 때 들어 올려서 재순환 핸들(AC)을 닫습니다.



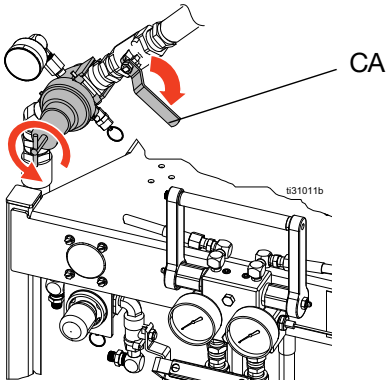

3. 모터 에어 밸브(CA)를 닫고 모터 에어 레귤레이터(CB)를 시계 반대 방향으로 돌립니다. 아래로 내려서 재순환 핸들(AC)을 엽니다.



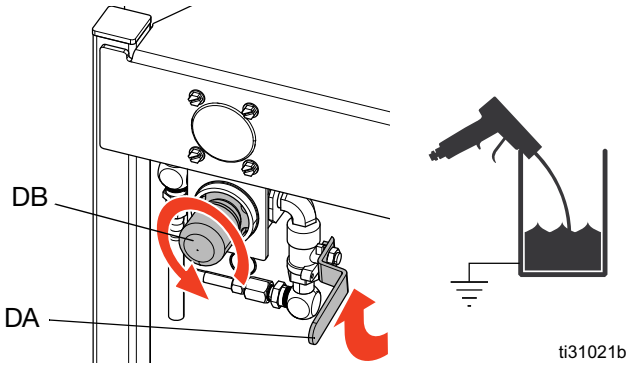

# 종료

1. 혼합 매니폴드, 호스 및 건을 세척합니다. **혼합 매니폴드, 호스 및 스프레이 건 세척**(34페이지)를 참조하십시오.

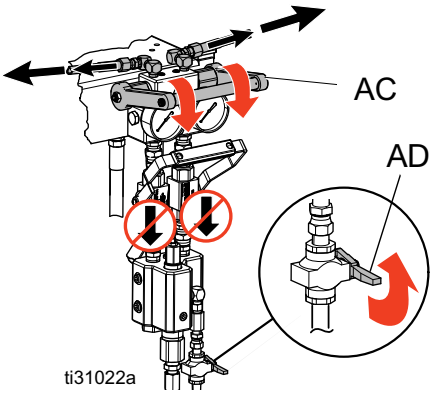
2. 에어 모터 차단 밸브(CA)가 닫혔는지 확인하십시오.




3. 솔벤트 에어 차단 밸브(DA)가 닫혀 있고 솔벤트 공기 압력 레귤레이터(DB)가 시계 반대 방향으로 끝까지 돌아가 있는지 확인하십시오.




4. 솔벤트 유체 밸브(AD)를 닫고 재순환 핸들(AC)을 아래로 내리십시오.



# 시스템 확인

Graco는 매일 다음의 테스트를 수행할 것을 권장합니다.

## 정상 작동 확인

분무 작업을 시작할 때마다:

- 유체 게이지(AF)를 확인합니다. 펌프 행정이 전환하는 동안 압력 하강이 발생합니다. 펌프 행정 전환은 신속하고 동시에 이루어져야 합니다.
- 상승 행정 동안 펌프를 중지합니다. 양쪽 게이지가 최소한 20초 동안 압력을 유지하고 있는지 확인합니다. **펌프 문제해결**(44페이지)를 참조하십시오.

한쪽 게이지 수치가 떨어지면 다른 게이지들은 상승합니다.

- 위에서 밑으로 작동하는 동안 펌프를 중지합니다. 모든 게이지에 압력이 유지되는지 확인합니다.
- 피드 펌프를 사용하고 있는 경우 양쪽 피드 펌프가 이액형 장비 상승 행정 동안 작동하는지 확인합니다.

## 혼합 및 통합 테스트

혼합 및 통합이 적절한지 확인하려면 다음 테스트를 사용하십시오.

### 버터플라이 테스트

낮은 압력에서, 그리고 스프레이 팁이 뒤집혀 있는 경우, 각 펌프의 다중 행정전환이 발생할 때까지 포일에 12.7 mm(1/2인치)의 재료 방울을 분배합니다. 유체 위에서 포일 시트를 접고 그것을 다시 거둬 들여 재료가 혼합이 되지 않았는지(대리석 같이 보임) 또는 변색이 되었는지 살펴보십시오.

### 양생 테스트

일반적인 압력 설정, 유량 및 팁 크기로 각 펌프의 다중 행정 전환이 발생할 때까지 호일에 단일 연속 패턴을 스프레이합니다. 용도에 대해 일반적인 간격으로 발사와 발사 중지를 반복합니다. 스프레이 패턴이 겹치거나 교차하지 않도록 주의하십시오.

안전 데이터 시트에 표기된 다양한 시간 간격으로 양생을 확인하십시오. 예를 들어, 데이터 시트에 나온 시간에 테스트 패턴 전체 길이를 손가락으로 문질러 다 말랐는지 확인하십시오.

경화하는 데 더 많은 시간이 소요되는 곳은 불충분한 펌프 로딩, 누출 또는 원격 혼합 다기관에서의 리드/지연 오류가 있음을 나타냅니다.

## 외관 테스트

포일에 재료를 분무합니다. 촉매 재료가 부적절함을 나타낼 수 있는 색상, 광택 또는 질감의 변화를 살펴보십시오.

## 유체 공급 모니터링

**참고:** 펌프 작동으로 공기가 시스템으로 유입되어 프로포셔닝이 부정확해지는 상황을 방지하기 위해 피드 펌프나 솔벤트 펌프 용기가 건조된 상태로 절대 작동하지 않도록 합니다.

비어 있는 펌프는 고속으로 빠르게 가속되어 다른 펌프도 압력이 상승하게 되므로 비어 있는 펌프뿐만 아니라 다른 변위 펌프도 손상될 수 있습니다. 공급 용기가 건조된 상태에서 작동하면 펌프 작동을 즉시 중단하고 용기를 재보급하며 시스템을 프라이밍합니다. 시스템에서 모든 공기를 제거해야 합니다.

## 가사 시간 확인

유체 온도에서 유체 가사 시간에 대한 유체 제조업체의 지침을 확인합니다. 가사 시간이 만료되기 전 또는 유체 점도가 증가하여 분무 패턴에 영향을 미치기 전에 혼합 다기관, 호스 및 건에서 혼합된 유체를 세척하여 제거하십시오.

## 비율 점검

프로포셔닝 시스템에 변화가 발생된 후 혼합 다기관에서의 비율을 점검하십시오. 혼합 다기관에서 비율을 점검하려면 비율 점검 키트 24F375를 사용하십시오. 지침과 부품에 대해서는 비율 점검 키트 설명서를 참조하십시오.

공급 펌프가 시스템에 사용될 때 부정확한 비율 점검을 방지하려면 공급 압력이 프로포셔너 배출구 압력보다 최대한 25%가 초과되지 않도록 하십시오. 공급 압력이 높으면 프로포셔너 펌프 체크 볼이 떠오를 수 있으며 이로 인해 비율 점검이 부정확하게 됩니다. 비율을 점검할 때 혼합 다기관의 양쪽 측면에는 역압이 있어야 합니다.

# 유지보수

## 호스 전기 저항

호스의 전기 저항을 정기적으로 확인합니다. 접지에 대한 총 저항이 29메그옴을 초과하면 호스를 즉시 교체하십시오.

## 필터

매주 다음 필터를 점검, 세척 및 교체(필요한 경우)하십시오.

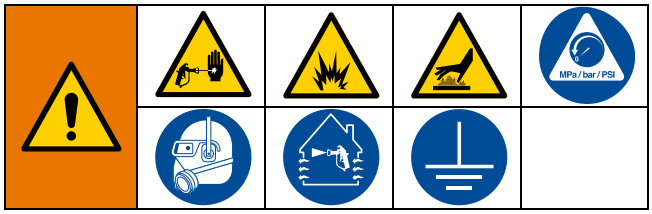
- 양쪽 펌프 필터, 지침은 로워 설명서를 참조하십시오.
- 스프레이 건 핸들 필터⍰스프레이 건 설명서를 참조하십시오.

## 씰

1주에 한 번 두 펌프에서 스로트 씰을 점검하여 조이십시오. 토크 사양에 대해서는 표를 참조하십시오. 씰을 조이기 전에 **압력 해제 절차**(26페이지)를 따르십시오. 조정을 할 때는 펌프에서 압력이 0이어야 합니다.

| 펌프 크기 | 토크 사양 |
|---|---|
| 모두 | 25-30 ft-lb(34-41 N•m) |

## 청소 절차



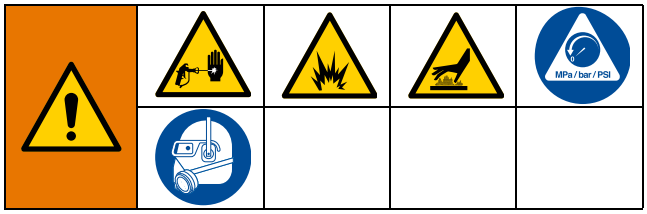

1. 모든 장비가 접지되었는지 확인하십시오. **접지**(20페이지)를 참조하십시오.
2. 시스템을 청소할 장소가 원활하게 환기되고 모든 발화원이 제거된 상태인지 확인하십시오.
3. 모든 가열장치를 끄고 장비를 식히십시오.
4. 혼합된 재료를 세척하십시오. **혼합 재료 세척**(34페이지)을 참조하십시오.
5. **압력 해제 절차**(26페이지)를 실행하십시오.
6. **정지** 및 **차단** 절차(39페이지)를 실행하십시오. 모든 전원을 끕니다.
7. 청소할 분무 재료 및 표면과 호환되는 솔벤트로 적신 천만을 사용하여 외부 표면을 청소하십시오.
8. 시스템을 사용하기 전에 충분한 시간을 주어 솔벤트가 건조되도록 합니다.

## 혼합 비율 변경

혼합 비율을 변경하려면 하나 또는 두 펌프를 교체해야 하며, 에어 모터는 다시 위치를 지정하고 압력 해제 밸브가 변경되어야 합니다.

1. 올바른 펌프 크기는 **다양한 부품** 표(64페이지)를 확인하십시오.
2. 펌프를 제거하여 교체하십시오. **하부 펌프 제거**(45페이지)를 참조하십시오.
3. 에어 모터의 위치를 조정하십시오. **모터 위치**(22페이지)를 참조하십시오.
4. **한 가지 유형의 XP 시스템을 또 다른 시스템으로 변경할 경우(예: XP50-hf에서 XP70-hf로 또는 XP70-hf에서 XP50-hf로):** 기존 압력 해제 밸브(302)를 제거하고 새로운 시스템 유형에 맞는 밸브를 설치합니다. **압력 해제 밸브 교체**(48페이지)를 참조하십시오.
5. 비율에 따라 필요할 경우 에어 압력 해제 밸브(CG)를 교환하십시오.

# 문제 해결




시스템 정비 전에는 항상 **감압 절차**(26)를 수행하십시오.

✖ 유체 비율이 잘못되었습니다.

◆ 유체를 프로포셔닝하기 전에 시스템에서 모든 공기를 제거합니다.

| 문제 | 원인 | 해결방안 |
|---|---|---|
| 시스템이 정지되거나 시동되지 않습니다. | 에어 압력이나 에어량이 너무 적습니다. | 공기 압력을 높이고 에어 컴프레셔를 점검하십시오. |
| | 에어 라인 또는 에어 밸브가 닫혀 있거나 막혀 있습니다. | 에어 라인과 에어 밸브를 열거나 청소하십시오. |
| | 유체밸브가 닫혀 있습니다. | 유체 밸브를 여십시오. |
| | 유체 호스가 막혀 있습니다. | 유체 호스를 교체하십시오. |
| | 에어 모터가 마모되었거나 손상되었습니다. | 에어 모터를 수리하십시오(에어 모터 설명서 참조). |
| | 변위 펌프가 고착되어 있습니다. | 펌프를 수리하십시오(하부 펌프 설명서 참조). |
| 시스템의 속도가 올라가거나 불규칙하게 작동됩니다. | 유체 용기가 비어 있습니다.◆ | 유체 용기를 자주 확인하고 채워진 상태로 유지하십시오. |
| | 유체 라인에 에어가 있습니다.◆ | 제거하고 연결부를 점검합니다. |
| | 변위 펌프 부품이 마모되었거나 손상되었습니다. | 펌프를 수리하십시오(하부 펌프 설명서 참조). |
| 펌프가 작동하고 있지만 상승 행정 상태에서 수지 출력 압력이 떨어집니다.✖ | 오염, 마모 또는 손상된 수지 펌프 피스톤 밸브 또는 피스톤 패킹. | 펌프를 청소하고 수리하십시오(하부 펌프 설명서 참조). |
| 펌프가 작동하고 있지만 하강 행정 상태에서 수지 출력 압력이 떨어집니다. | 오염, 마모 또는 손상된 수지 펌프 흡입 밸브. | 펌프를 청소하고 수리하십시오(하부 펌프 설명서 참조). |
| 펌프가 작동하고 있지만 수지 출력 압력이 상승 행정 및 하강 행정 모두에서 떨어집니다.✖ | 경화제 출력이 원활하지 않습니다. | 플러그를 뽑고 경화제 면을 청소합니다. 매니폴드 제한장치를 엽니다. |
| | 유체 공급량이 적습니다.◆ | 용기를 재보급하거나 교환합니다. |
| 펌프가 작동하고 있지만 상승 행정 상태에서 경화제의 출력 압력이 떨어집니다.✖ | 오염, 마모 또는 손상된 경화제 펌프 피스톤 밸브 또는 피스톤 패킹. | 펌프를 청소하고 수리하십시오(하부 펌프 설명서 참조). |
| 펌프가 작동하고 있지만 하강 행정 상태에서 경화제의 출력 압력이 떨어집니다.✖ | 오염, 마모 또는 손상된 경화제 펌프 흡입 밸브. | 펌프를 청소하고 수리하십시오(하부 펌프 설명서 참조). |
| 펌프가 작동하고 있지만 상승 행정 및 하강 행정 모두에서 경화제 출력 압력이 떨어집니다. | 수지 출력이 원활하지 않습니다. | 플러그를 뽑고 수지 면을 청소합니다. |
| | 유체 공급량이 적습니다.◆ | 용기를 재보급하거나 교환합니다. |
| 패킹 너트 내 유체 누출. | 패킹 너트가 풀렸거나 스로트 패킹이 마모되었습니다. | 조이거나 교체하십시오(하부 펌프 설명서 참조). |

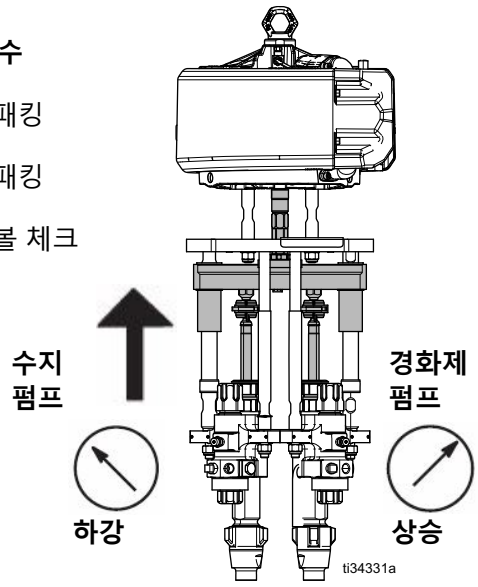
| 문제 | 원인 | 해결방안 |
|---|---|---|
| 패킹 너트 아래에서 유체 누출 | 패킹 카트리지 O 링. | O-링을 교체하십시오(하부 펌프 설명서 참조). |
| 감압 밸브(AM)가 누출되어 다시 공급장치로 돌아가거나 감압 밸브가 너무 조기에 열리거나 닫히지 않습니다. | 감압 밸브가 오염되었거나 손상되었습니다. | 압력 해제 밸브(302)를 교체하십시오. |
| 경화제 면에서 무압력, 경화제 펌프 배출구 파열판 피팅에서 유체 누출. | 과압 파열판이 파손되었습니다. | 고압의 원인을 찾아 해결합니다. 파열판 어셈블리 258962(64페이지 참조) 및 압력 해제 밸브(302)를 교체합니다. |
| 상승 행정 상태에서 압력과 큰 유량 변동. | 공급 압력이 너무 높습니다. 상승 행정 동안 공급 압력을 1 psi당 2 psi 추가합니다. | 공급 압력을 낮춥니다. **치수**(72페이지)를 참조하십시오. |
| 유체 배출구 압력 게이지가 상단 전환에서만 분할됩니다(하나의 게이지는 하강, 다른 게이지는 상승하는 경우). | 상승 행정에서 한 면이 완전 로딩되지 않습니다. | 압력이 떨어진 면에 공급 압력을 증가시킵니다.<br>공급 호스 크기를 늘립니다.<br>흡입구 스트레이너나 호퍼 스크린을 청소합니다. |
| | 과도한 교반이나 순환으로 인해 유체와 공기가 혼합됩니다. | 세척하고 새로운 유체를 주입합니다. |

# 펌프 문제해결

이 차트에서는 펌프의 오작동을 확인하기 위해 프로포셔닝 유체 게이지를 사용합니다. 굵은 화살표로 표시되는 방향의 행정 동안과 건이나 혼합 다기관을 닫은 직후의 압력 게이지 수치를 관찰하십시오. 개별 구성품에 대한 문제 해결은 다른 설명서를 참조하십시오.

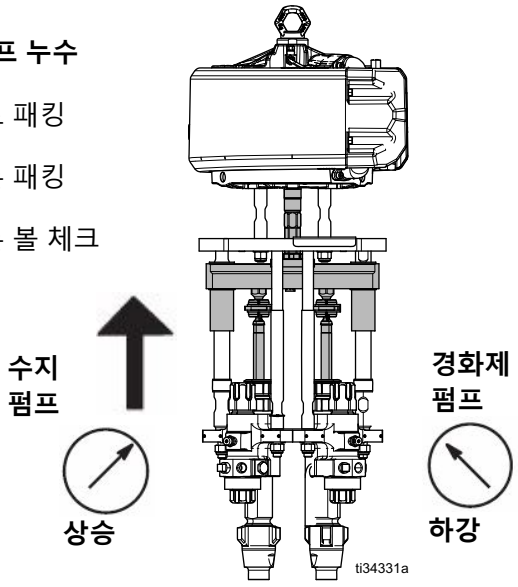
**고장부위:**
**레진펌프 누수**

1. 스로트 패킹
2. 피스톤 패킹
3. 피스톤 볼 체크



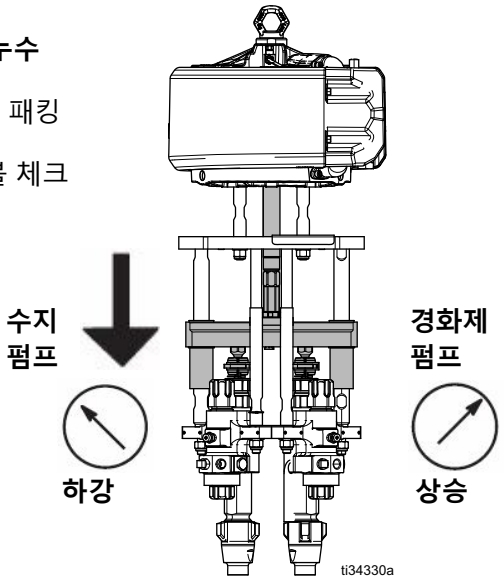

**고장부위:**
**경화제 펌프 누수**

1. 스로트 패킹
2. 피스톤 패킹
3. 피스톤 볼 체크



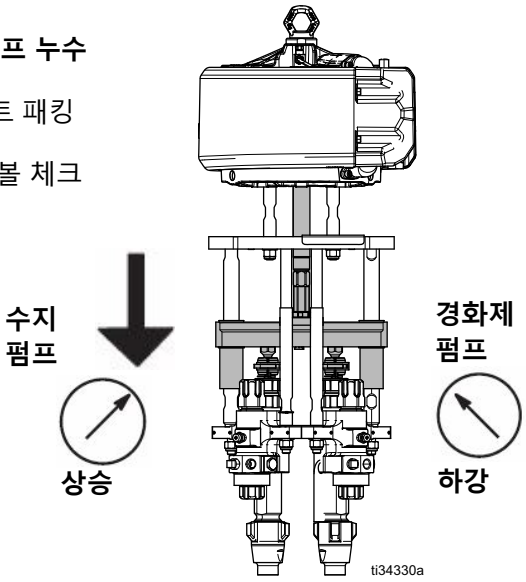

**고장부위:**
**레진펌프 누수**

1. 스로트 패킹
2. 흡입 볼 체크

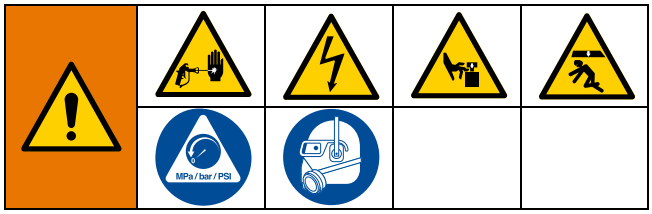



**고장부위:**
**경화제 펌프 누수**

1. 스로트 패킹
2. 흡입 볼 체크

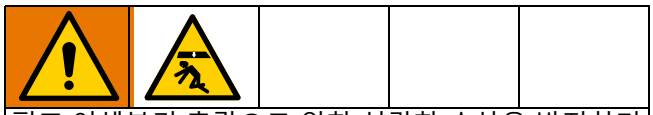


# 수리




정비 시간이 가사 시간을 초과할 수 있는 경우, 유체 구성품을 정비하기 전과 시스템을 정비 구역으로 운반하기 전에 압력 해제 및 세척을 포함하는 **정지** 절차(39페이지)를 수행하십시오.

## 펌프 어셈블리



펌프 어셈블리 추락으로 인한 심각한 손상을 방지하기 위해 호이스트를 리프트 링에 고정합니다.

변위 펌프 및 에어 모터는 분리하여 각각 수리할 수 있거나 펌프 전체 및 모터 어셈블리는 호이스트로 분리할 수 있습니다.

### 펌프 어셈블리 제거

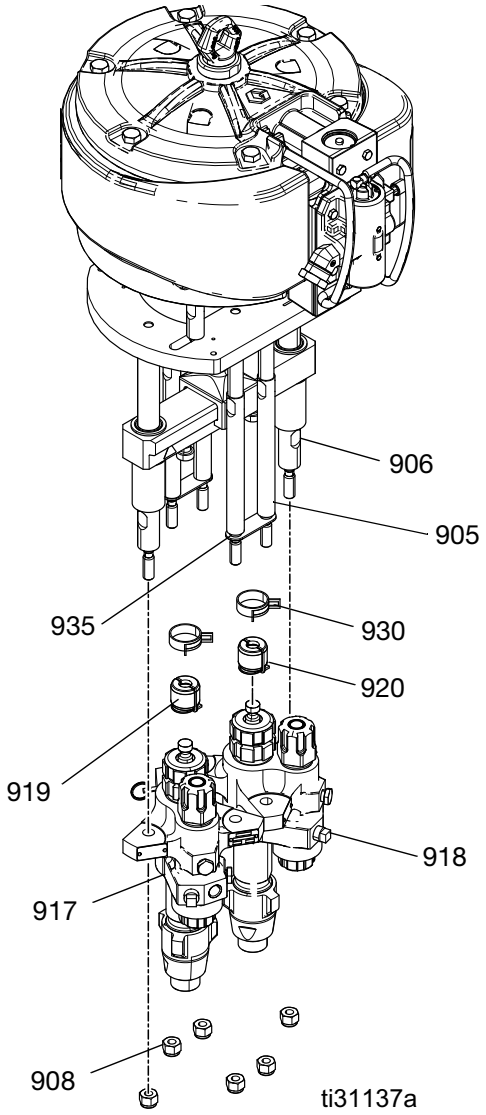
1. 최저 행정 위치 근처에서 펌프를 정지합니다. **중지** 절차 및 **종료** 절차(39페이지)를 따르십시오.
2. 펌프 어셈블리에서 모든 호스를 분리합니다.
3. 호퍼가 설치되어 있는 경우 펌프 유체 흡입구에서 호퍼 유체 라인을 분리합니다. **호퍼**(50페이지)를 참조하십시오.

**참고:** 호퍼와 호퍼 브래킷은 카트에서 분리할 필요가 없습니다.

4. 타이 플레이트(901) 아래에 있는 나사(6)와 와셔(5)를 분리합니다.
5. 호이스트를 사용하여 리프트 링으로 펌프 어셈블리를 분리하고 조심해서 카트(1)에서 들어 올립니다.

### 변위 펌프의 분리

1. **중지** 절차 및 **종료** 절차(39페이지)를 따르십시오.
2. 호퍼가 설치되어 있으면 카트로부터 호퍼와 호퍼 브래킷을 분리합니다. **호퍼**(50페이지)를 참조하십시오.
3. 공급 펌프가 설치되어 있으면 흡입구 볼 밸브를 닫습니다. 흡입구 유니언(61)을 분리합니다.
4. 스프링 클램프(930)와 커플링(919 또는 920)을 분리합니다.

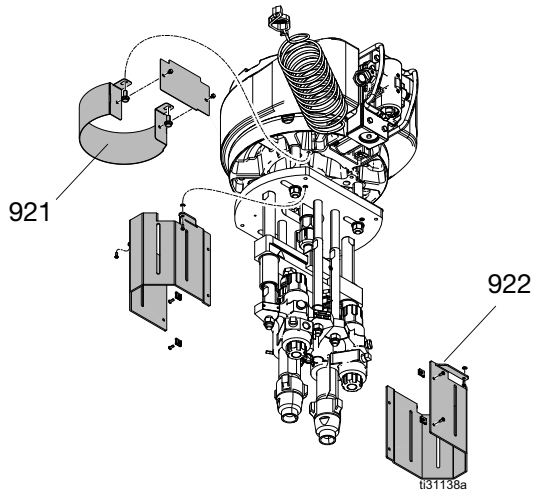



5. 렌치를 사용하여 타이 로드(905, 906)를 평평하게 유지하여 로드가 돌지 않도록 합니다. 타이 로드로부터 너트(908)를 풀고 변위 펌프(917 또는 918)를 조심스럽게 분리한 후 스트랩(935)을 내립니다.
6. Xtreme 변위 펌프 설명서를 참조하여 변위 펌프를 정비하거나 수리합니다.
7. 단계를 역순으로 진행하여 변위 펌프를 재설치합니다.

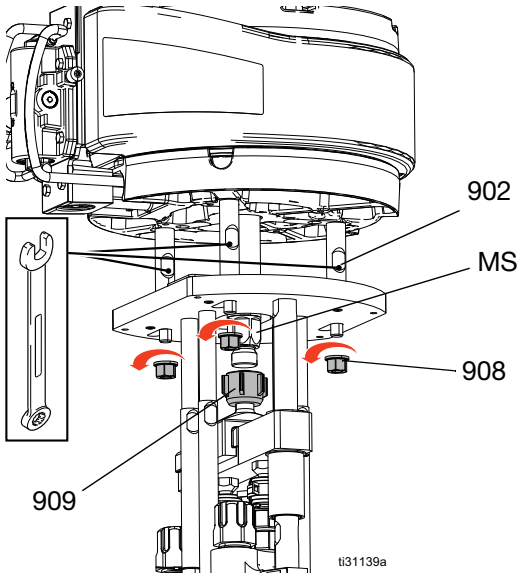
**참고:** 너트(908)를 95-105 ft-lb(129-142 N•m)까지 조입니다.

### 모터 제거

1. **중지** 절차 및 **종료** 절차(39페이지)를 따르십시오.
2. 에어 모터로부터 에어 라인을 분리합니다.
3. 에어 모터 로드 덮개(921)와 펌프 가드(922)를 분리합니다.




4. 렌치를 사용하여 타이 로드(902)를 평평하게 유지하여 로드가 돌지 않도록 합니다. 타이 로드에서 너트(908)를 풀어 빼냅니다.




5. 모터 샤프트 육각 플랫(MS)에 렌치를 놓으십시오. 커플링 너트(909)를 푸십시오.
6. 호이스트를 사용하여 리프트 링으로 에어 모터를 분리합니다.
7. 에어 모터를 정비하거나 수리하려면 에어 모터 설명서를 참조하십시오.
8. 단계를 역순으로 진행하여 에어 모터를 재설치합니다.

**참고:** 정확한 혼합 비율을 위해 에어 모터를 배치합니다. 지침은 **모터 위치**(22페이지)를 참조하십시오. 너트(908)를 95-105 ft-lb(129-142 N•m)까지 조입니다. 커플링 너트(909)를 230-250 ft-lb(312-339 N•m)까지 조입니다.

## 에어 제어장치

2(47페이지)를 참조하십시오.

### 에어 제어장치 어셈블리 교체

1. 에어 공급 라인과 시스템의 주 에어 차단 밸브를 닫습니다. 에어 라인을 감압합니다.
2. 에어 모터 에어 라인과 시스템 에어 라인을 차단합니다.
3. 스크류(50)를 제거합니다. 하단 에어 필터 어셈블리를 카트에서 분리합니다.
4. 상단 에어 제어 어셈블리를 에어 모터에서 제거합니다.
5. 단계를 역순으로 진행하여 새로운 에어 제어 어셈블리를 재설치합니다.

### 에어 필터 요소 교체

1. 에어 공급 라인과 시스템의 주 에어 차단 밸브를 닫습니다. 에어 라인을 감압합니다.
2. 필터 볼(210)을 돌려서 뺍니다.
3. 필터 요소(210a)를 분리한 후 교체합니다. **액세서리 및 키트**(71페이지)를 참조하십시오.

### 시스템 에어 레귤레이터 교체

1. 에어 공급 라인과 시스템의 주 에어 차단 밸브를 닫습니다.
2. 에어 모터 에어 라인과 시스템 에어 라인을 차단합니다.
3. 레귤레이터 어셈블리(702)를 분리하고 새로운 레귤레이터로 교체합니다. **에어 제어장치 26C431**(69페이지)를 참조하십시오.
4. 단계를 역순으로 진행하여 재조립합니다.

## 에어 제어장치 어셈블리

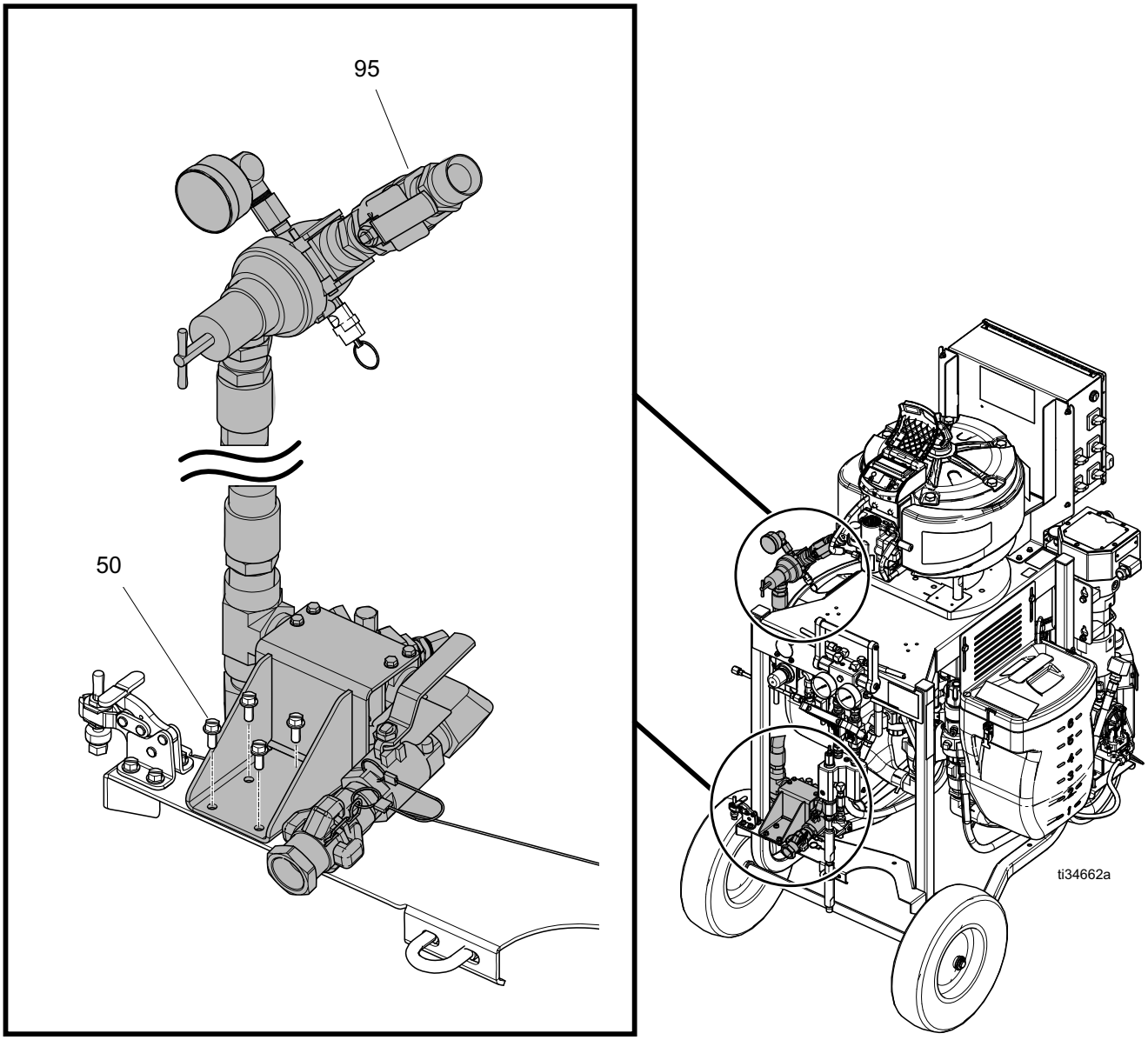
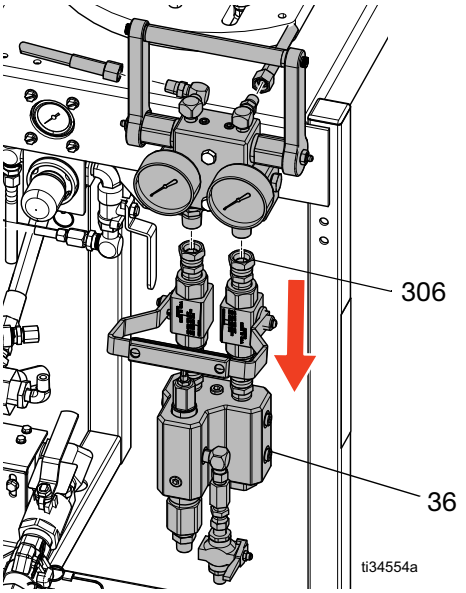



**그림 2: 에어 제어장치 어셈블리**

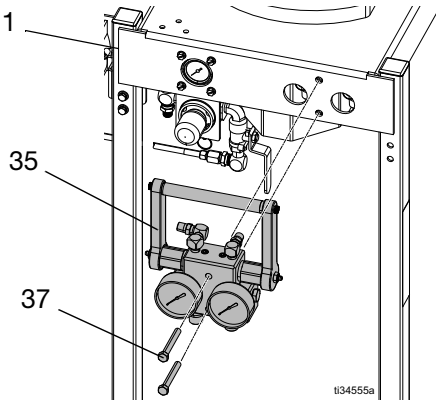
# 혼합 매니폴드 어셈블리

1. **중지** 절차 및 **종료** 절차(39페이지)를 따르십시오.
2. 유체 호스(25)와 세척 호스를 혼합 매니폴드(36)에서 분리합니다.
3. 혼합 매니폴드 어댑터 피팅으로 연결되는 유니언 피팅(306)을 풉니다.
4. 혼합 매니폴드 어셈블리(36)를 분리합니다.
5. 정비 및 수리 지침은 혼합 다기관 설명서를 참조하십시오.



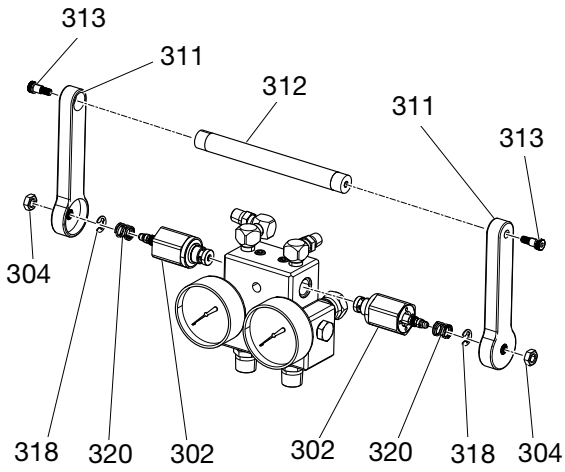

# 압력 해제 밸브가 있는 유체 순환 매니폴드

1. **중지** 절차 및 **종료** 절차(39페이지)를 따르십시오.
2. 유체 순환 매니폴드(35)에서 모든 유체 호스를 분리합니다.
3. 유체 순환 다기관에 조립되어 있는 경우 혼합 다기관을 분리합니다. 지침은 **혼합 매니폴드 어셈블리**를 참조하십시오.
4. 매니폴드(35)를 카트(1)에 고정하고 있는 2개의 나사(37)를 풉니다.
5. 카트(1)에서 2개의 나사(37)와 유체 순환 매니폴드(35)을 분리합니다.




## 압력 해제 밸브 교체

1. **중지** 절차 및 **종료** 절차(39페이지)를 따르십시오.
2. 핸들(312)이 아래 위치에 있는지 확인합니다. 와셔(313), 잼 너트(304), 핸들(311), 핸들 로드(312), 클립(318) 및 스프링(320)을 분리합니다.




3. 매니폴드에서 두 개의 압력 해제 밸브(302)를 모두 풉니다.

**참고:** 모든 시스템에서 올바른 압력 해제 밸브를 사용해야 합니다. 49페이지의 차트에서 올바른 색상 코드의 밸브를 선택합니다.

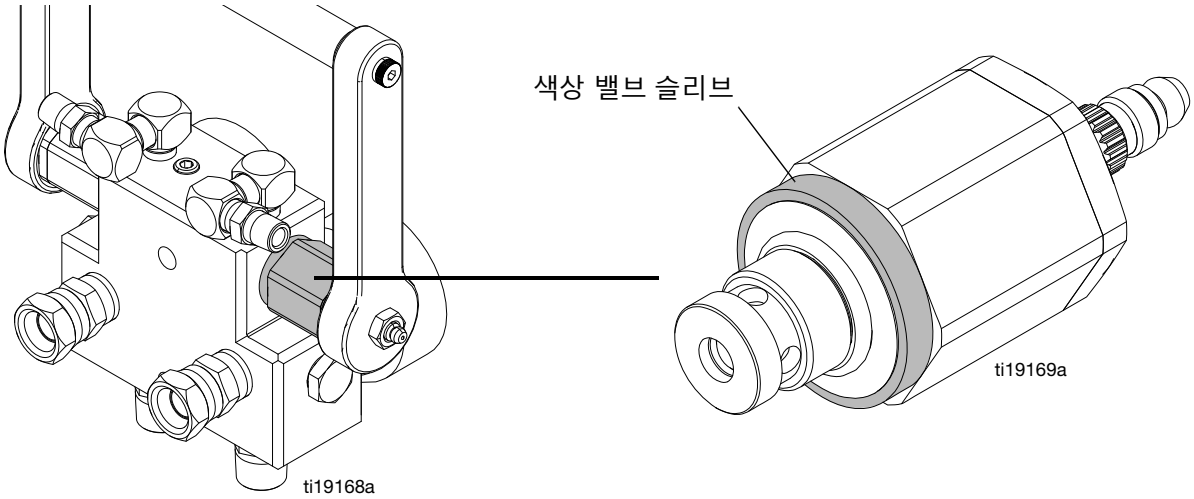
4. 파란색 스레드로크를 새 압력 해제 밸브(302)에 사용하고 매니폴드에 설치합니다. 28-32 ft-lb (38-43 N•m)까지 토크를 주십시오.
5. 스프링(320)을 각 밸브 스템에 배치합니다. 스프링을 고정하기 위해 각 밸브 스템 홈에 클립(318)을 배치합니다.

6. 핸들(311)을 밸브 스템 위로 밀고 밸브 시트에 완전히 고정되는 느낌이 들 때까지 약 90°로 스템을 돌립니다. 반대쪽도 반복합니다.
7. 핸들을 분리한 다음 핸들(311)을 밸브 스템(302)에 세로 혹은 거의 세로 위치로 배치합니다.
8. 너트(304) 나사산에 파란색 스레드로크를 바르고 핸들을 스프링(320) 및 클립(318)으로 조입니다. 70-80 in-lbs(7.9-9 N•m) 토크로 조입니다.
9. 로드(312)와 두 번째 핸들(311)을 반대쪽 핸들과 정렬된 두 번째 밸브 스템에 배치합니다.
10. 9단계를 반복합니다.
11. 2개의 나사(313)를 핸들(311)에 설치합니다.
12. 핸들 및 밸브의 작동을 확인합니다.
13. 핸들을 분무 안과 밖으로 작동하고 위치를 순환합니다.
14. 피팅의 간격을 확인합니다.

**참고:**

- 두 밸브는 밸브의 시트에 안쪽으로 분무 위치에 단단히 고정되어야 합니다.
- 두 밸브 스템은 위치를 순환하기 위해 핸들을 아래로 잡아 당길 때 가장 길게 확장된 위치로 회전해야 합니다.

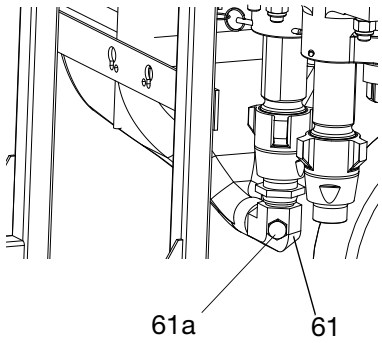
## 유체 순환 매니폴드 교체 지침



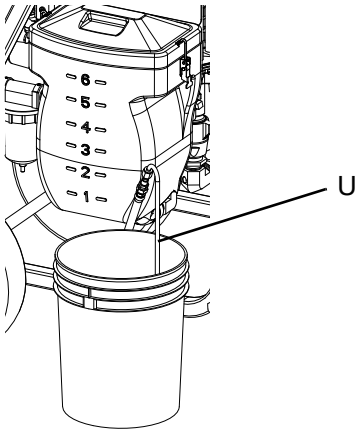

| 순환 매니폴드 (35) 부품 번호 | 릴리프 밸브(302) 부품 번호 | 밸브 슬리브 색상 | 목표 개방 압력 psi (MPa, bar) | 함께 사용: |
|---|---|---|---|---|
| 262783 | 262809 | 금색 | 7100 (49, 490) | 모든 XP50-hf 모델 |
| 262806 | 262520 | 은색 | 9250 (64, 638) | 모든 XP70-hf 모델 |

# 호퍼

1. 재료가 호퍼에 남아 있으면 남은 재료를 펌프로 제거합니다.
2. 펌프가 작동하지 않는 경우:
   a. 폐기물 용기를 피팅(61)에 있는 플러그 밑에 둡니다. 플러그(61a)를 제거합니다.
   b. 호퍼에 있는 모든 재료들을 폐기물 용기에 배출합니다.
   c. 재료가 피팅(61)에서 더 이상 배출되지 않도록 한 후에 플러그(61a)를 설치합니다.



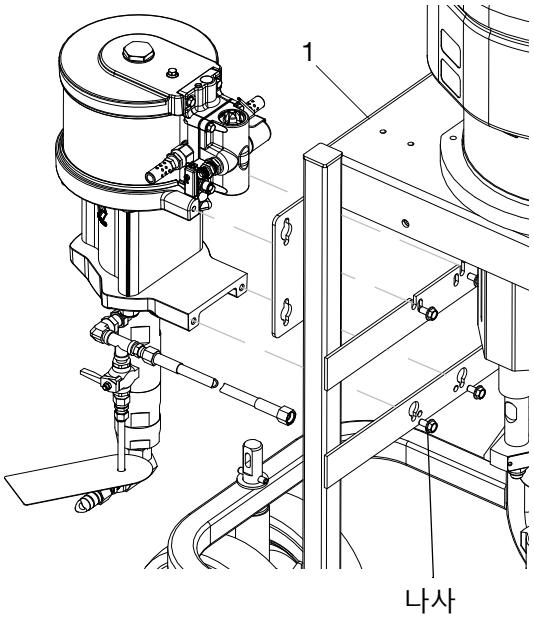

3. **감압 절차**(26페이지)를 따르십시오.
4. 피팅(61)을 풀고 펌프에서 호퍼를 분리합니다.
5. 호퍼에서 재순환 라인을 분리한 후 폐기물 용기에 넣습니다.




6. 장착 브래킷에서 호퍼를 떼어 냅니다.
7. 두 번째 호퍼에 반복하십시오.

# 솔벤트 펌프

1. **감압 절차**(26페이지)를 따르십시오.
2. 솔벤트로부터 유체 라인과 에어 라인을 분리합니다.
3. 솔벤트 펌프를 카트(1)에 부착하는 4개의 나사를 풉니다. 슬롯에서 펌프를 들어올려 당깁니다.




4. 솔벤트 펌프를 정비하거나 수리하려면 Merkur 펌프 어셈블리 설명서를 참조하십시오.
5. 단계를 역순으로 진행하여 솔벤트 펌프를 재설치합니다.

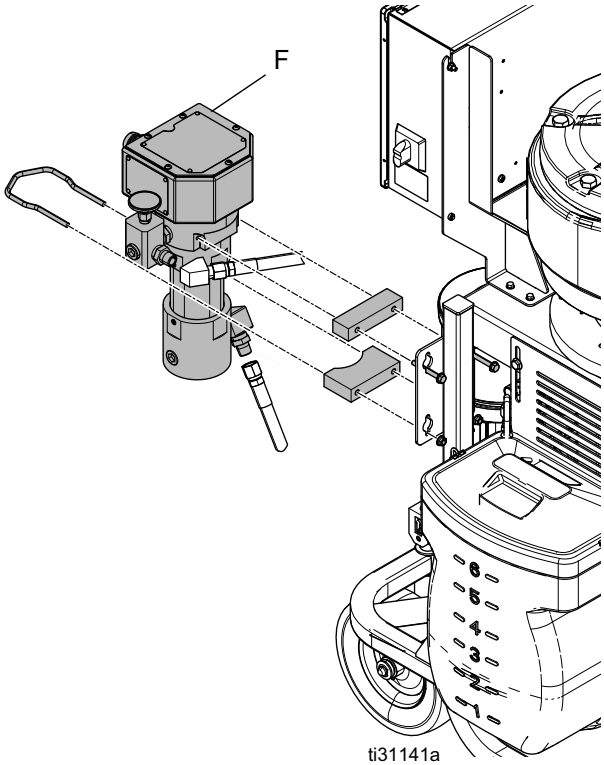
# 유체 가열장치

## 정비 및 수리

1. **감압 절차**를 수행하십시오(26페이지).
2. 유체 가열장치로부터 유체 라인과 전기 배선을 분리합니다(F).
3. 정비 또는 수리는 Viscon HF 가열장치 설명서를 참조하십시오.
4. 유체 라인과 전기 배선을 다시 연결합니다.

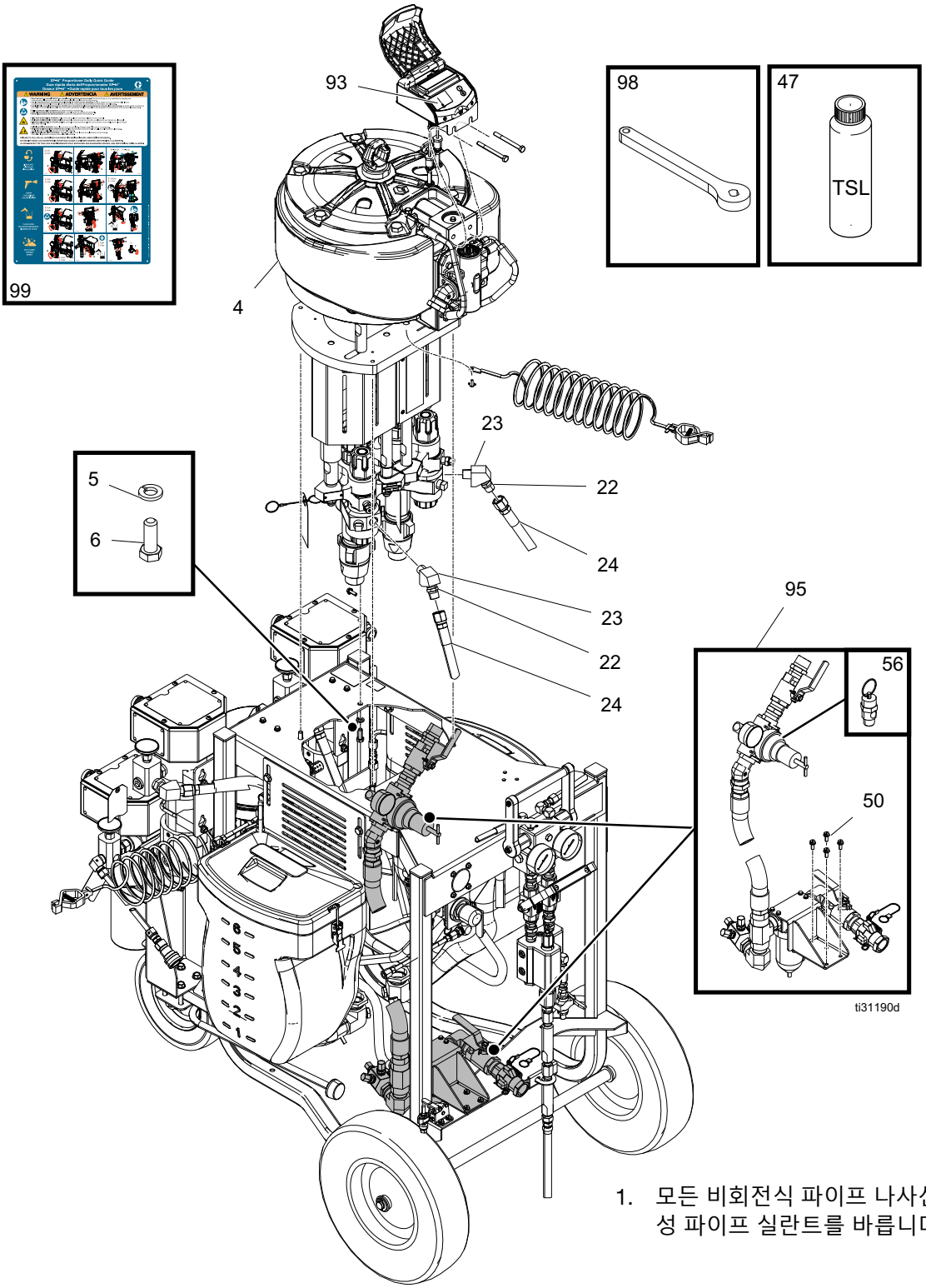
## 교체

1. **유체 가열장치 정비 및 수리** 섹션의 1-2단계를 수행합니다.
2. 가열장치 뒷면의 4개 장착 나사, 고정 와셔 및 평와셔를 풉니다. 가열장치를 위로 밀어 카트에서 분리합니다.
3. 가열장치를 교체합니다. 단계를 역순으로 진행하여 새 가열장치를 설치합니다.



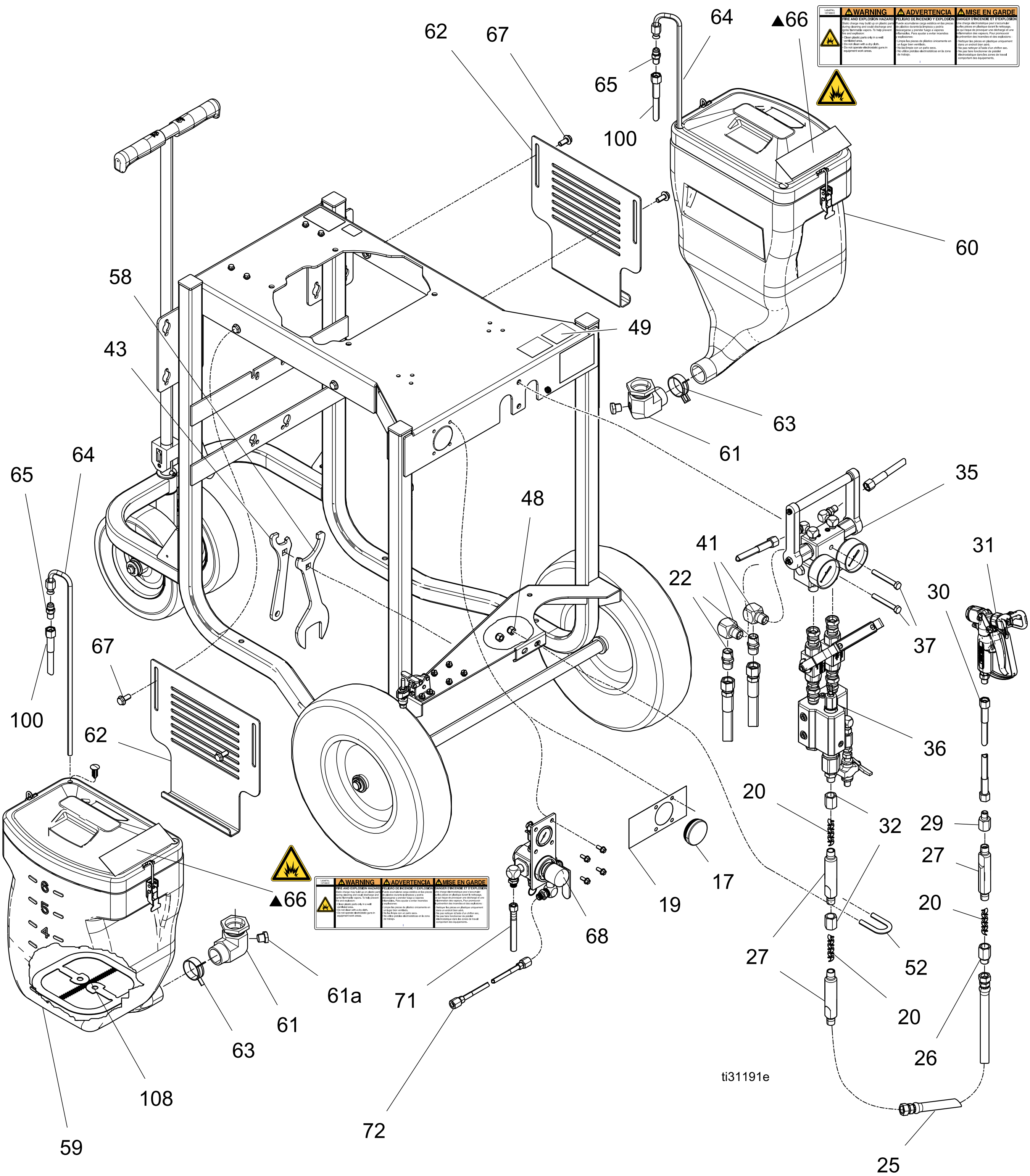
# 부품

## 전체 시스템(572107 표시)



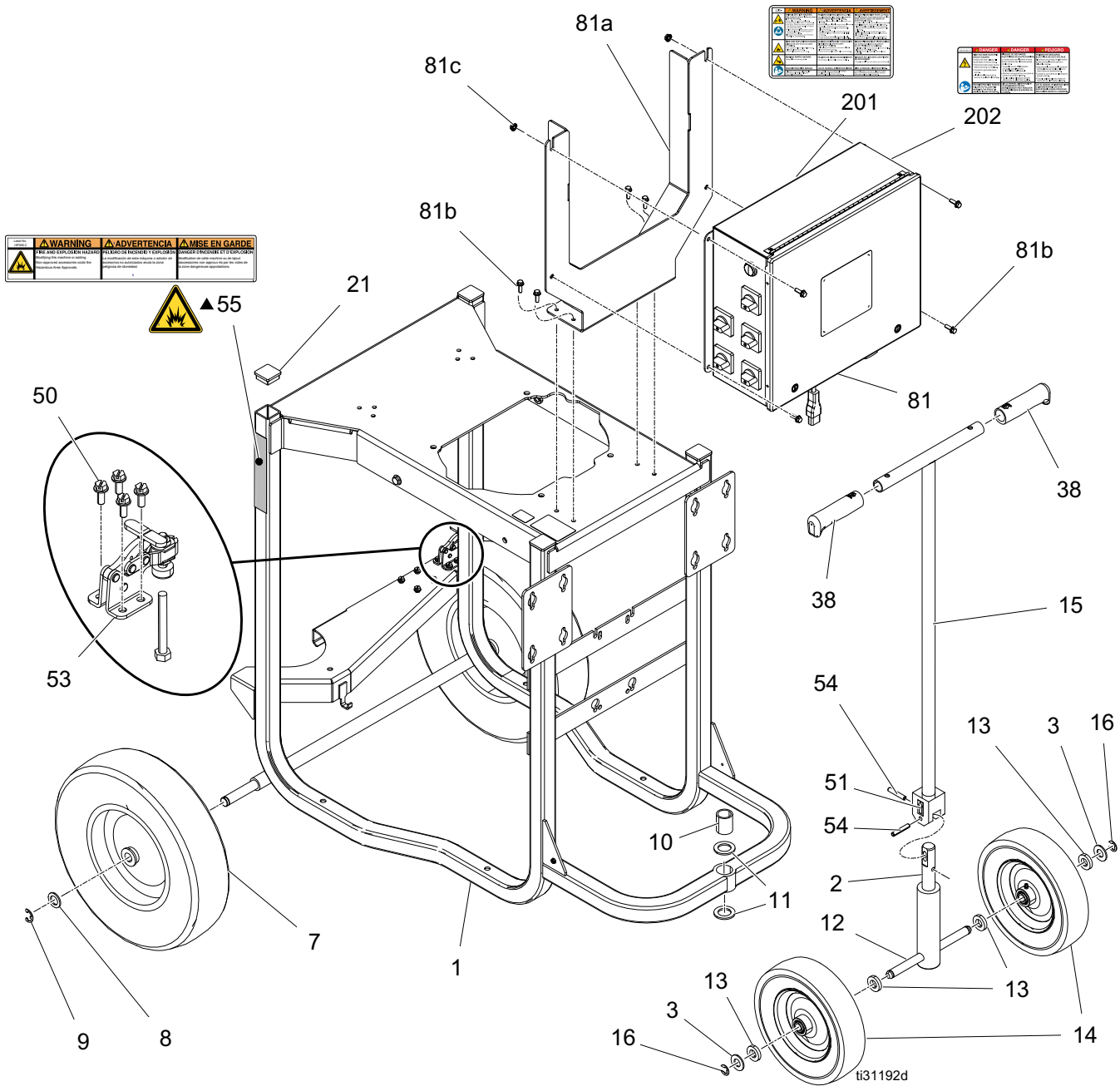

1. 모든 비회전식 파이프 나사산에 혐기성 파이프 실란트를 바릅니다.

## 전체 시스템(계속)

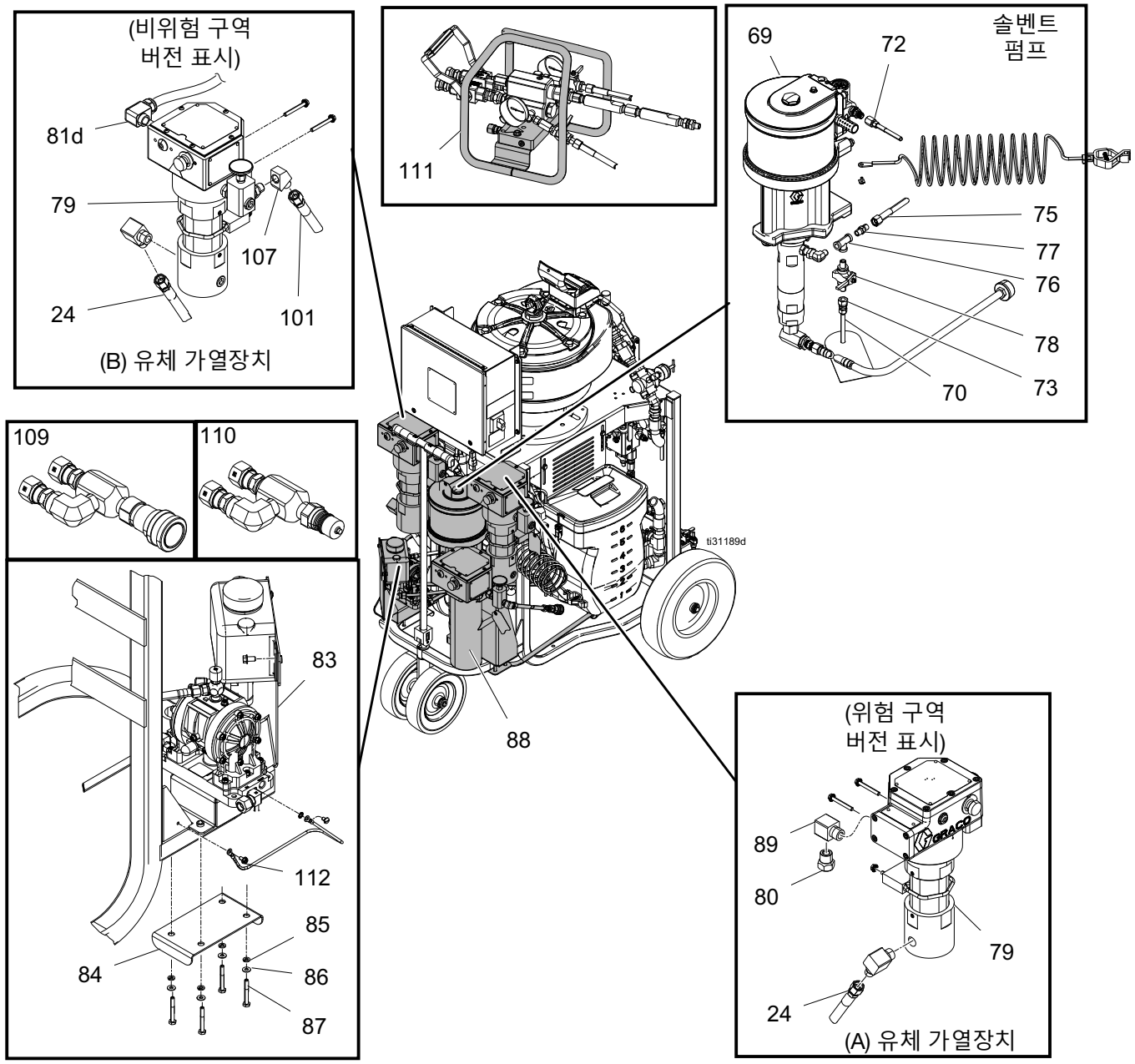


62
67
64
▲66
65
100
60
58
49
43
63
61
64
65
35
48
41
31
22
30
37
67
100
36
62
20
32
29
27
17
▲66
19
20
68
27
52
61a
71
20
61
63
26
ti31191e
108
72
59
25

# 전체 시스템(계속)


81a
81c
201
202
81b
81b
21
▲55
50
81
38
38
15
53
54
13
3
16
51
54
10
2
11
12
7
1
13
13
3
16
14
9
8
ti31192d

# 전체 시스템(계속)


(비위험 구역
버전 표시)
81d
79
107
24
101
(B) 유체 가열장치
111
솔벤트
펌프
69
72
75
77
76
78
70
73
109
110
83
112
85
84
86
87
ti31189d
88
(위험 구역
버전 표시)
89
80
79
24
(A) 유체 가열장치

## 모든 시스템에 공통 부품

### XP50-hf

| 참조 | 부품 | 설명 | 수량 | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | 573XX1 | 573XX2 | 573XX3 | 573XX4 | 573XX5 | 573XX6 | 573XX7 | 573XX8 | 573XX9 |
| 1 | 26C338 | 카트, XP | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 2 | 262476 | 허브, 차축 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 3 | 118841 | 와셔, 평면형, 5/8 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 4 | - - - - - | 펌프 | 자세한 내용은 **XP-hf 펌프 어셈블리**(62페이지)를 참조하십시오. | | | | | | | | |
| 5 | 100133 | 와셔, 잠금,3/8 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| 6 | 100101 | 나사, 3/8-16 x 1 in. | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| 7 | 113362 | 휠, 반공압 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 8 | 154628 | 와셔 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 9 | 113436 | 링, 고정 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 10 | 124410 | 베어링, 슬리브 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 11 | 124664 | 와셔, 1 in. | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 12 | 262477 | 차축 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 13 | 191824 | 와셔, 스페이서 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| 14 | 113807 | 휠, 플랫 프리 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 15 | 258982 | 핸들, 카트 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 16 | 101242 | 링, 고정 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 17 | 16J688 | 플러그, 구멍 | 1 | 1 | | | | | | | |
| 19 | 25E211 | 라벨, XP, 핸들 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 20 | 248927 | 키트, 혼합기 요소(25팩) | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| 21 | 111218 | 캡, 튜브, 정사각형 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| 22 | 158491 | 피팅, 니플 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| 23 | 15M987 | 피팅, 엘보, 60 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 24 | H75003 | 호스, 7250 psi | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 25 | H53825 | 호스, 5000 psi, 25 ft | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 26 | 15B729 | 커플링 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 27 | 262478 | 하우징, 혼합기 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| 29 | 150287 | 커플링, 파이프, 1/4 x 3/8 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 30 | H52510 | 호스, 5000 psi, 10 ft | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 31 | XTR522 | 건, XTR5+ | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 32 | 162024 | 커플링 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 35 | 262781 | 매니폴드, 재순환, XP50 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 36 | 262807 | 혼합 매니폴드(3A0590 참조) | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 37 | 106212 | 나사, 매니폴드 장착 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 38 | 116139 | 그립, 핸들 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 41 | 158683 | 피팅 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 43 | 16G819 | 공구 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 47 | 206995 | 유체, TSL, 1 qt | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 48 | 101566 | 너트, 잠금 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 49 | 15U654 | 라벨, 식별, A/B | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 50 | 108296 | 나사, | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 |
| 51 | 16F536 | 라벨, 화살표 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 52 | 124293 | 볼트, u-볼트 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 53 | 124259 | 브레이크, 플런저 클램프 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 54 | 124291 | 핀, 스프링 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 55▲ | 16F359 | 라벨, 경고, 화재/폭발 위험 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |

| 참조 | 부품 | 설명 | 수량 | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | 573XX1 | 573XX2 | 573XX3 | 573XX4 | 573XX5 | 573XX6 | 573XX7 | 573XX8 | 573XX9 |
| 56 | - - - - - | 밸브, 안전 | 자세한 내용은 **모델 특정 부품**(63페이지)를 참조하십시오. | | | | | | | | |
| 58 | 16F615 | 툴, 렌치, Xtreme | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 59 | 262479 | 호퍼, 파란색 | | 1 | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 60 | 262480 | 호퍼, 녹색 | | 1 | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 61 | 16D376 | 피팅, 흡입, 플러그 포함 | | 2 | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 61a | 198292 | 플러그, 3/8 in. | | 2 | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 62 | 24E872 | 브래킷, 호퍼 | | 2 | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 63 | 124450 | 클램프, 스프링 | | 2 | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 64 | 15V421 | 튜브, 재순환 | | 2 | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 65 | 116704 | 피팅, 어댑터 | | 2 | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 66▲ | 15T468 | 라벨, 경고 | | 2 | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 67 | 111192 | 나사, 캡 | | 4 | | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| 68 | 24F126 | 모듈, 에어 제어장치 | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 69 | 262392 | 펌프, 솔벤트 | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 70 | 26B754 | 호스, 나일론 | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 71 | 17Y013 | 호스, 에어, 18 in. | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 72 | 16F537 | 호스, 6 ft | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 73 | 205447 | 커플링, 호스 | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 75 | H42506 | 호스, 4500 psi, 6 ft | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 76 | 104984 | 피팅, T자형, 1/4 in. npt | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 77 | 156971 | 피팅, 니플, 1/4 in. npt | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 78 | 214037 | 밸브, 볼, 1/4 in. | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 79 | 25C962 | 가열장치, 유체, 240 V, 위험 구역 | | | 2 | 2 | | 2 | | | |
| | 25C961 | 가열장치, 유체, 240 V, 비위험 구역 | | | | | 2 | | 2 | | |
| | 26C475 | 가열장치, 유체, 480 V, 비위험 구역 | | | | | | | | 2 | 2 |
| 80 | 185065 | 어댑터, 케이블 | | | 2 | 2 | | 2 | | | |
| 81 | 273096 | 정션 박스, 240 V, 비위험 구역 | | | | | 1 | | 1 | | |
| | 273101 | 정션 박스, 480 V, 비위험 구역 | | | | | | | | 1 | 1 |
| 81a | 17P846 | 브래킷, 정션 박스 | | | | | 1 | | 1 | 1 | 1 |
| 81b | 113796 | 나사, 플랜지형 헤드 | | | | | 8 | | 8 | 8 | 8 |
| 81c | 115942 | 너트, 플랜지형 헤드 | | | | | 4 | | 4 | 4 | 2 |
| 81d | 17N598 | 하니스, 가열장치 A | | | | | 1 | | 1 | 1 | 1 |
| 81e | 17N599 | 하니스, 가열장치 B | | | | | 1 | | 1 | 1 | 1 |
| 83 | 273093 | 펌프, 히티드 호스, 재순환 | | | | | | 1 | 1 | | 1 |
| 84 | 17P092 | 플레이트, 펌프 장착 | | | | | | 1 | 1 | | 1 |
| 85 | 110755 | 와셔, 평면, 1/4 in. | | | | | | 4 | 4 | | 4 |
| 86 | 100016 | 와셔, 잠금, 1/4 in. | | | | | | 4 | 4 | | 4 |
| 87 | 104429 | 나사, 1/4-20 x 2.25 in. | | | | | | 4 | 4 | | 4 |
| 88 | 273094 | 가열장치, 호스, 240 V, 위험 구역 | | | | | | 1 | | | |
| | 273095 | 가열장치, 호스, 240 V, 비위험 구역 | | | | | | | 1 | | |
| | 273102 | 가열장치, 호스, 480 V, 비위험 구역 | | | | | | | | | 1 |
| 89 | 166590 | 피팅, 엘보 | | | 2 | 2 | | 2 | | | |
| 93 | 25C452 | 모니터, PressureTrak | | | | | | 1 | 1 | | 1 |
| 95 | 26C414 | 모듈, 에어 제어장치 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 98 | 126786 | 도구, 제한 장치 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 99 | 3A5076 | 문서, 가이드, 빠른 시동(표시되지 않음) | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 100 | H52506 | 호스, 재순환, 6 ft | | 2 | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| | H52510 | 호스, 재순환, 10 ft | 2 | | 2 | | | | | | |

| 참조 | 부품 | 설명 | 수량 | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | 573XX1 | 573XX2 | 573XX3 | 573XX4 | 573XX5 | 573XX6 | 573XX7 | 573XX8 | 573XX9 |
| 101 | H75005 | 호스, 매니폴드 공급장치 | | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 107 | 15M987 | 피팅, 엘보, 60 | | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 108 | 262482 | 스트레이너, 호퍼, 7갤런 | | 2 | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 109 | 17P594 | 피팅, 하우스 커플러 | | | | | | 1 | 1 | | 1 |
| 110 | 17S051 | 피팅, 하우스 니플 | | | | | | 1 | 1 | | 1 |
| 111 | 24Z934 | 가열장치 블록, 원격 매니폴드 | | | | | | 1 | 1 | | 1 |
| 112 | 113974 | 나사, 스레드 형성, 10-24 | | | | | | 1 | 1 | | 1 |
| 201▲ | 15F674 | 라벨, 안전, 모터 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 202▲ | 25E178 | 라벨, 안전, 위험 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |

▲ 교체용 안전 라벨, 태그, 카드는 무료로 제공됩니다.

**XP70-hf**

| 참조 | 부품 | 설명 | 수량 | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | 572XX1 | 572XX2 | 572XX3 | 572XX4 | 572XX5 | 572XX6 | 572XX7 | 572XX8 | 572XX9 |
| 1 | 26C338 | 카트, XP | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 2 | 262476 | 허브, 차축 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 3 | 118841 | 와셔, 평면형, 5/8 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 4 | - - - - - | 펌프 | 자세한 내용은 **XP-hf 펌프 어셈블리**(62페이지)를 참조하십시오. | | | | | | | | |
| 5 | 100133 | 와셔, 잠금, 3/8 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| 6 | 100101 | 나사, 3/8-16 x 1 in. | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| 7 | 113362 | 휠, 반공압 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 8 | 154628 | 와셔 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 9 | 113436 | 링, 고정 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 10 | 124410 | 베어링, 슬리브 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 11 | 124664 | 와셔, 1 in. | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 12 | 262477 | 차축 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 13 | 191824 | 와셔, 스페이서 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| 14 | 113807 | 휠, 플랫 프리 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 15 | 258982 | 핸들, 카트 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 16 | 101242 | 링, 고정 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 17 | 16J688 | 플러그, 구멍 | 1 | 1 | | | | | | | |
| 19 | 25E211 | 라벨, XP, 핸들 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 20 | 248927 | 키트, 혼합기 요소(25팩) | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| 21 | 111218 | 캡, 튜브, 정사각형 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| 22 | 158491 | 피팅, 니플 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| 23 | 15M987 | 피팅, 엘보, 60 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 24 | H75003 | 호스, 7250 psi | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 25 | H73825 | 호스, 7250 psi, 25 ft | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 26 | 15B729 | 커플링 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 27 | 262478 | 하우징, 혼합기 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| 29 | 150287 | 커플링, 파이프, 1/4 x 3/8 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 30 | H72510 | 호스, 7250 psi, 10 ft | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 31 | XTR722 | 건, XTR7+ | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 32 | 162024 | 커플링, | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 35 | 262806 | 매니폴드, 재순환, XP70 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 36 | 262807 | 혼합 매니폴드(3A0590 참조) | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 37 | 106212 | 나사, 매니폴드 장착 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 38 | 116139 | 그립, 핸들 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 41 | 158683 | 피팅 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 43 | 16G819 | 공구 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 47 | 206995 | 유체,TSL, 1 qt | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 48 | 101566 | 너트, 잠금 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 49 | 15U654 | 라벨, 식별, A/B | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 50 | 108296 | 나사, | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 |
| 51 | 16F536 | 라벨, 화살표 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 52 | 124293 | 볼트, u-볼트 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 53 | 124259 | 브레이크, 플런저 클램프 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 54 | 124291 | 핀, 스프링 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 55▲ | 16F359 | 라벨, 경고, 화재/폭발 위험 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |

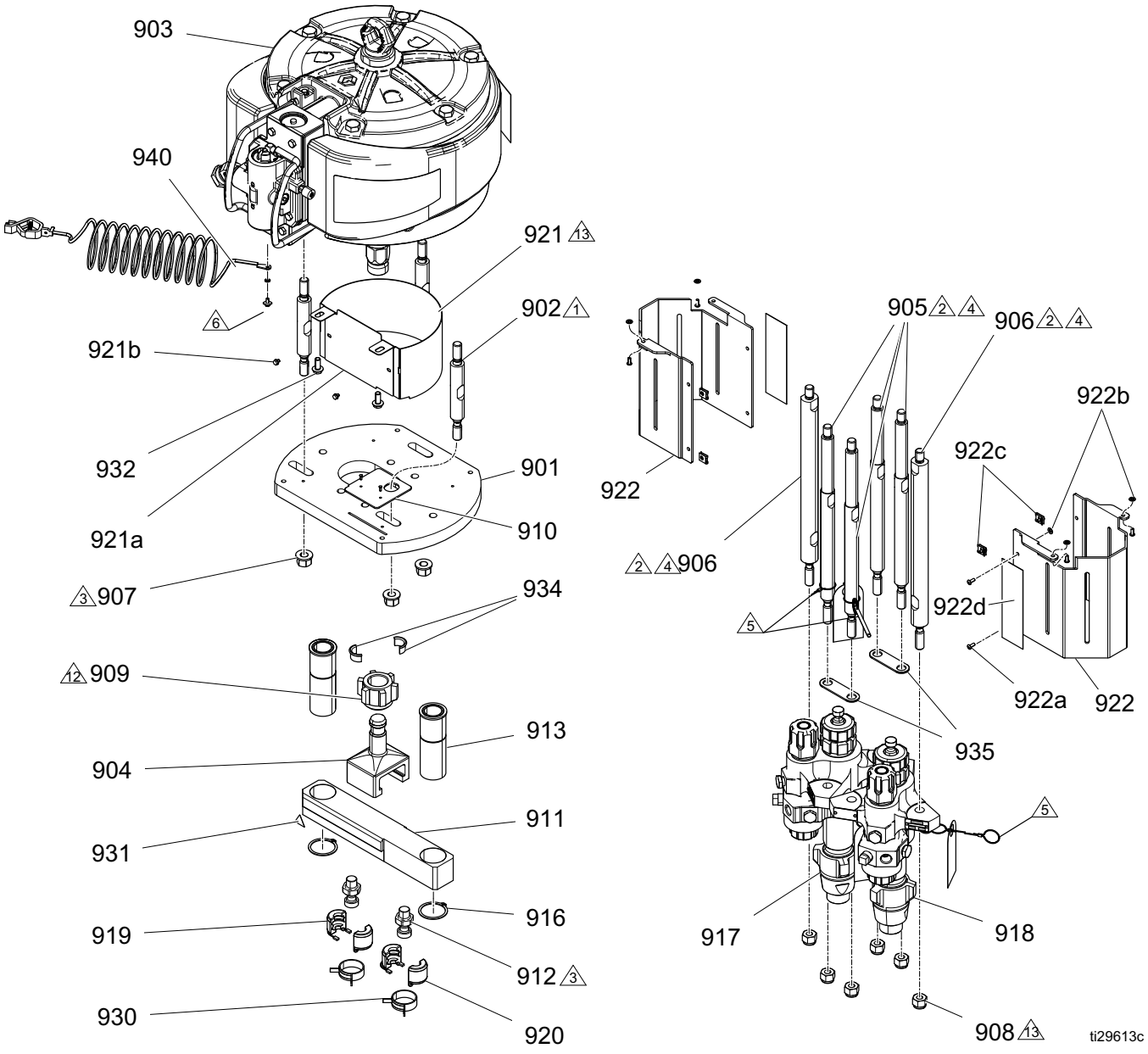
| 참조 | 부품 | 설명 | 수량 | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | 572XX1 | 572XX2 | 572XX3 | 572XX4 | 572XX5 | 572XX6 | 572XX7 | 572XX8 | 572XX9 |
| 56 | - - - - - | 밸브, 안전 | 자세한 내용은 **모델 특정 부품**(63페이지)를 참조하십시오. | | | | | | | | |
| 58 | 16F615 | 툴, 렌치, Xtreme | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 59 | 262479 | 호퍼, 파란색 | | 1 | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 60 | 262480 | 호퍼, 녹색 | | 1 | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 61 | 16D376 | 피팅, 흡입, 플러그 포함 | | 2 | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 61a | 198292 | 플러그, 3/8 in. | | 2 | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 62 | 24E872 | 브래킷, 호퍼 | | 2 | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 63 | 124450 | 클램프, 스프링 | | 2 | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 64 | 15V421 | 튜브, 재순환 | | 2 | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 65 | 116704 | 피팅, 어댑터 | | 2 | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 66▲ | 15T468 | 라벨, 경고 | | 2 | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 67 | 111192 | 나사, 캡 | | 4 | | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| 68 | 24F126 | 모듈, 에어 제어장치 | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 69 | 262392 | 펌프, 솔벤트 | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 70 | 26B754 | 호스, 나일론 | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 71 | 17Y013 | 호스, 에어, 18 in. | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 72 | 16F537 | 호스, 6 ft | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 73 | 205447 | 커플링, 호스 | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 75 | H42506 | 호스, 4500 psi, 6 ft | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 76 | 104984 | 피팅, T자형, 1/4 in. npt | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 77 | 156971 | 피팅, 니플, 1/4 in. npt | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 78 | 214037 | 밸브, 볼, 1/4 in. | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 79 | 25C962 | 가열장치, 유체, 240V, 위험 구역 | | | 2 | 2 | | 2 | | | |
| | 25C961 | 가열장치, 유체, 240V, 비위험 구역 | | | | | 2 | | 2 | | |
| | 26C475 | 가열장치, 유체, 480V, 비위험 구역 | | | | | | | | 2 | 2 |
| 80 | 185065 | 어댑터, 케이블 | | | 2 | 2 | | 2 | | | |
| 81 | 273096 | 정션 박스, 240 V, 비위험 구역 | | | | | 1 | | 1 | | |
| | 273101 | 정션 박스, 480 V, 비위험 구역 | | | | | | | | 1 | 1 |
| 81a | 17P846 | 브래킷, 정션 박스 | | | | | 1 | | 1 | 1 | 1 |
| 81b | 113796 | 나사, 플랜지형 헤드 | | | | | 8 | | 8 | 8 | 8 |
| 81c | 115942 | 너트, 플랜지형 헤드 | | | | | 4 | | 4 | 4 | 2 |
| 81d | 17N598 | 하니스, 가열장치 A | | | | | 1 | | 1 | 1 | 1 |
| 81e | 17N599 | 하니스, 가열장치 B | | | | | 1 | | 1 | 1 | 1 |
| 83 | 273093 | 펌프, 히티드 호스, 재순환 | | | | | | 1 | 1 | | 1 |
| 84 | 17P092 | 플레이트, 펌프 장착 | | | | | | 1 | 1 | | 1 |
| 85 | 110755 | 와셔, 평면, 1/4 in. | | | | | | 4 | 4 | | 4 |
| 86 | 100016 | 와셔, 잠금, 1/4 in. | | | | | | 4 | 4 | | 4 |
| 87 | 104429 | 나사, 1/4-20 x 2.25 in. | | | | | | 4 | 4 | | 4 |
| 88 | 273094 | 가열장치, 호스, 240 V, 위험 구역 | | | | | | 1 | | | |
| | 273095 | 가열장치, 호스, 240 V, 비위험 구역 | | | | | | | 1 | | |
| | 273102 | 가열장치, 호스, 480 V, 비위험 구역 | | | | | | | | | 1 |
| 89 | 166590 | 피팅, 엘보 | | | 2 | 2 | | 2 | | | |
| 93 | 25C452 | 모니터, PressureTrak | | | | | | 1 | 1 | | 1 |
| 95 | 26C414 | 모듈, 에어 제어장치 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 98 | 126786 | 도구, 제한 장치 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 99 | 3A5076 | 문서, 가이드, 빠른 시동(표시되지 않음) | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |

| 참조 | 부품 | 설명 | 수량 | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | 572XX1 | 572XX2 | 572XX3 | 572XX4 | 572XX5 | 572XX6 | 572XX7 | 572XX8 | 572XX9 |
| 100 | H52506 | 호스, 재순환, 6 ft | | 2 | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| | H52510 | 호스, 재순환, 10 ft | 2 | | 2 | | | | | | |
| 101 | H75005 | 호스, 매니폴드 공급장치 | | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 107 | 15M987 | 피팅, 엘보, 60 | | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 108 | 262482 | 스트레이너, 호퍼, 7갤런 | | 2 | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| 109 | 17P594 | 피팅, 하우스 커플러 | | | | | | 1 | 1 | | 1 |
| 110 | 17S051 | 피팅, 하우스 니플 | | | | | | 1 | 1 | | 1 |
| 111 | 24Z934 | 가열장치 블록, 원격 매니폴드 | | | | | | 1 | 1 | | 1 |
| 112 | 113974 | 나사, 스레드 형성, 10-24 | | | | | | 1 | 1 | | 1 |
| 201▲ | 15F674 | 라벨, 안전, 모터 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 202▲ | 25E178 | 라벨, 안전, 위험 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |

▲ 교체용 안전 라벨, 태그, 카드는 무료로 제공됩니다.

# XP-hf 펌프 어셈블리

모델 572100 표시




2 50-60 ft-lb(68-81 N•m) 토크로 조입니다

3 145-155 ft-lb(196-210 N•m) 토크로 조입니다.

4 나사산 상단에만 중간 강도(파란색)의 스레드로크를 바르십시오.

5 핀과 끈은 표시된 것처럼 펌프 바깥쪽을 향하도록 위치되어야 합니다. 끈의 끝이 자유롭게 매달리도록 하십시오.

6 모터에서 접지 스크류 및 와셔를 제거하고 케이블을 설치하는 데 사용하십시오.

12 230-250 ft-lb(312-339 N•m)의 토크로 한꺼번에 조입니다.

13 95-105 ft-lbs(129-142 N•m) 토크로 조입니다.

## 모든 펌프 어셈블리의 공통 부품

| 참조 | 부품 | 설명 | 수량 |
|---|---|---|---|
| 901 | 273087 | 플레이트, XP-hf, 모터 | 1 |
| 902 | 273086 | 로드, 타이 | 3 |
| 903 | 273088 | 모터, 에어 | 1 |
| 904 | 273085 | 로드, 연결, 요크, XP-hf | 1 |
| 905 | 262468 | 로드, 타이, 14.25 in. 숄더 포함 | 4 |
| 906 | 262469 | 로드, 타이, 1.25 dia, 14.25 in. | 2 |
| 907 | 129383 | 너트, 5/8-11, 플랜지형 | 3 |
| 908 | 101712 | 너트, 잠금 | 6 |
| 909 | 626264 | 너트, 커플링 | 1 |
| 910 | 17R501 | 브래킷, 비율 표시기 | 1 |
| 911 | 273090 | 요크, XP-hf | 1 |
| 912 | 273091 | 로드, 어댑터, XP-hf | 2 |
| 913 | 262472 | 슬리브, 베어링 | 2 |
| 916 | 123976 | 링, 스냅, 외부 | 2 |
| 919 | 244819 | 커플링 A | 1 |
| 921 | 273089 | 모터 커버, ASM | 1 |

| 참조 | 부품 | 설명 | 수량 |
|---|---|---|---|
| 921a | 16P338 | 나사, 육각 헤드, #10-32 x 0.25 in. | 2 |
| 921b | 17N312 | 플레이트, XP-hf, 핑거 가드 | 1 |
| 922 | 273092 | 펌프, 커버, ASM | 2 |
| 922a | 121803 | 나사, 캡, 버튼 헤드, #10-32 | 2 |
| 922b | 124172 | 와셔, 나일론, # 10-32 | 8 |
| 922c | 124665 | 너트, 캡티브, #10-32 | 4 |
| 922d▲ | 15T468 | 라벨, 경고 | 2 |
| 930 | 124078 | 클램프, 커플링 | 2 |
| 931▲ | 15H108 | 라벨, 안전 경고 | 1 |
| 932 | 111192 | 나사, 육각 헤드, 3/8-16 x 0.875 in. | 2 |
| 934 | 184130 | 칼라, 커플링 | 1 |
| 935 | 16E882 | 스트랩, 로워 | 2 |
| 940 | 244524 | 와이어, 접지 어셈블리 | 1 |

▲ 교체용 안전 라벨, 태그, 카드는 무료로 제공됩니다.

## 모델 특정 부품

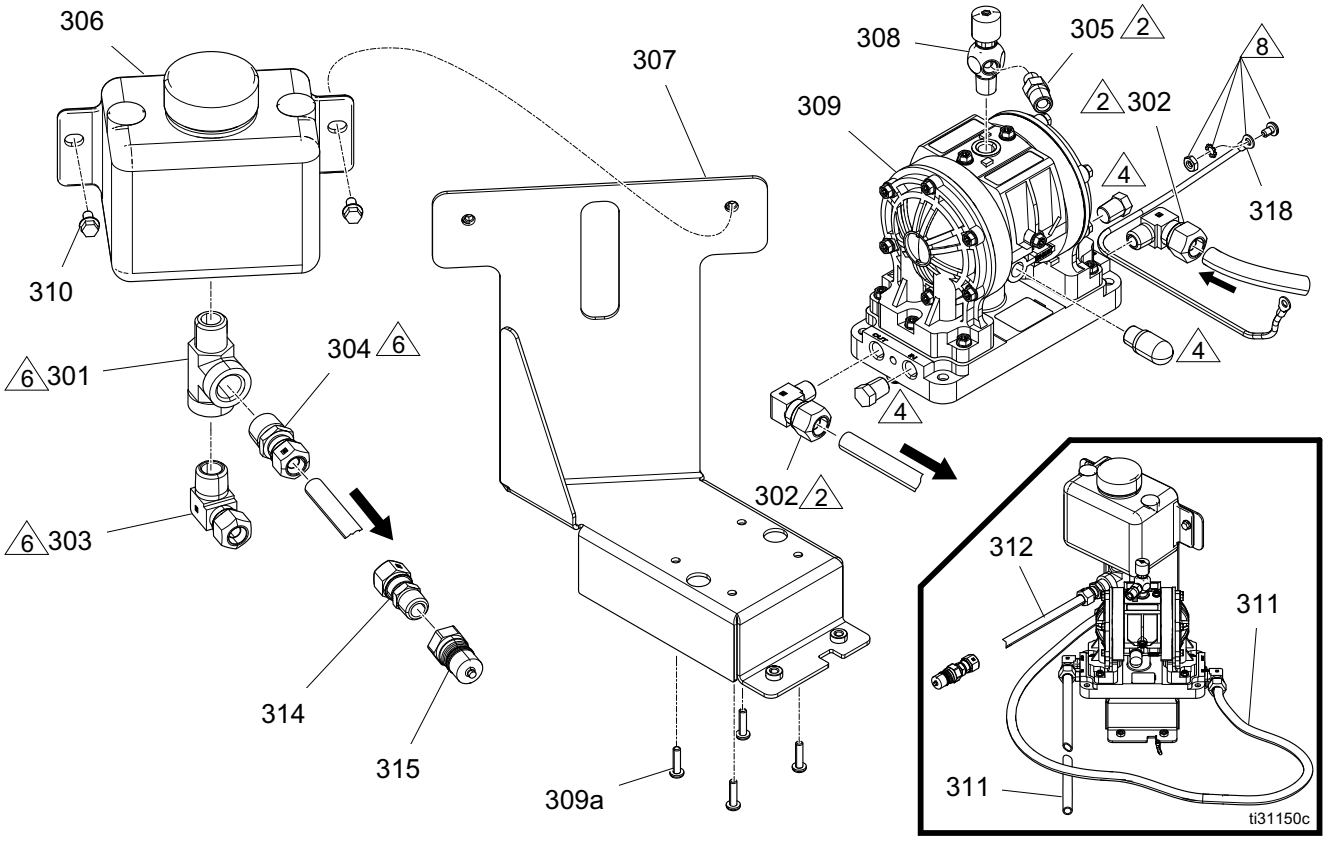
| 참조 | 설명 | 57210x | 57215x | 57220x | 57224x | 57225x | 57230x | 57240x | 수량 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 4 | 어셈블리, 펌프, XP70-hf | 572100 | 572150 | 572200 | 572240 | 572250 | 572300 | 572400 | |
| 56 | 밸브, 안전 | 113498 | 16M190 | 114055 | 113498 | 103347 | 113498 | 114055 | 1 |
| 917 | 펌프, 하부, A | L14AC0 | L14AC0 | L18AC0 | L22XC0 | L18AC0 | L22XC0 | L22XC0 | 1 |
| 918 | 펌프, 하부, B | L14AC0 | L097C0 | L090C0 | L090C0 | L072C0 | L072C0 | L054C0 | 1 |
| 920 | 커플링, B | 244819 | 247167 | 247167 | 247167 | 247167 | 247167 | 247167 | 1 |
| 929 | 라벨, XP-hf | 17N281 | 17N281 | 17N281 | 17N282 | 17N218 | 17N281 | 17N281 | 1 |

| 참조 | 설명 | 57310x | 57315x | 57320x | 57325x | 57330x | 57340x | 수량 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 4 | 어셈블리, 펌프, XP50-hf | 573100 | 573150 | 573200 | 573250 | 573300 | 573400 | |
| 56 | 밸브, 안전 | 113498 | 103347 | 113498 | 113498 | 114055 | 16M190 | 1 |
| 917 | 펌프, 하부, A | L22AC0 | L22AC0 | L29AC0 | L29AC0 | L29AC0 | L29AC0 | 1 |
| 918 | 펌프, 하부, B | L22AC0 | L14AC0 | L14AC0 | L115C0 | L097C0 | L072C0 | 1 |
| 920 | 커플링, B | 244819 | 244819 | 244819 | 244819* | 247167 | 247167 | 1 |
| 929 | 라벨, XP-hf | 17N282 | 17N282 | 17N282 | 17N282 | 17N282 | 17N282 | 1 |

* 시리즈 G(및 이전 시리즈) L115C0 펌프 로워는 247167을 사용합니다.

# 히티드 호스 재순환 펌프

## 273093




1 모든 비스위블링 파이프 나사산에 나사산 밀봉제를 바르십시오.

2 피팅의 방향을 그림과 같이 조정합니다.

4 펌프와 함께 제공된 두 개의 느슨한 플러그 및 머플러를 지시된 포트에 설치합니다.

6 피팅의 방향을 펌프에서 약 15도 떨어지도록 조정합니다.

8 접지선을 스크류와 와셔 사이에 설치합니다. 너트는 펌프의 슬롯에 있습니다.

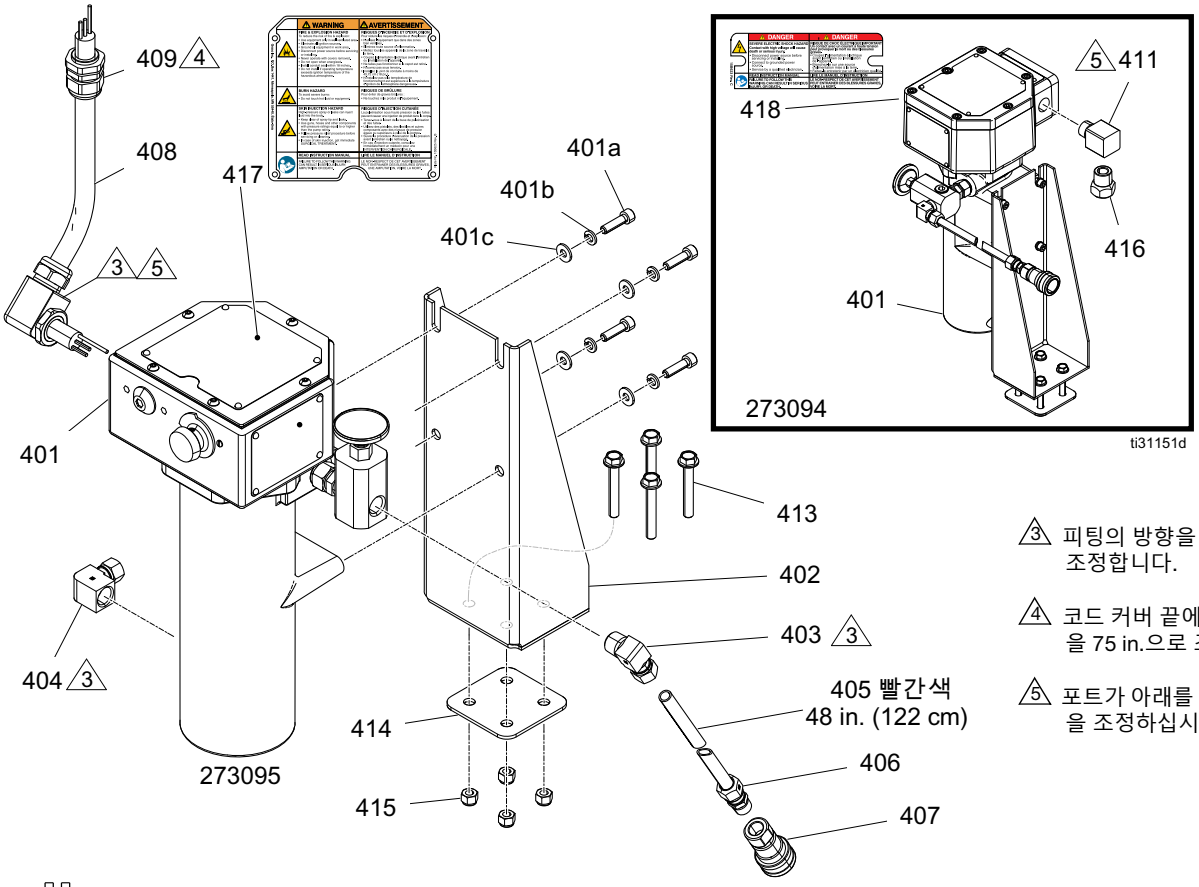
## 장착된 히티드 호스 부품 목록

| 참조 | 부품 | 설명 | 수량 |
|---|---|---|---|
| 301 | 108126 | 피팅, T자형, 스트리트 | 1 |
| 302 | 126897 | 피팅, 엘보, 1/2 튜브 x 1/4 NPTM | 2 |
| 303 | 126898 | 피팅, 엘보, 1/2 튜브 x 1/2 NPTM | 1 |
| 304 | 126899 | 피팅, 1/2 튜브 x 1/2 NPTM | 1 |
| 305 | 16D939 | 피팅, 니플, 리듀싱 | 1 |
| 306 | 16R871 | 보틀, 오버플로우, 1/2 NPT | 1 |
| 307 | 17P088 | 브래킷, XP-HF, 재순환, 도장됨 | 1 |
| 308 | 206264 | 밸브, 니들 | 1 |
| 309 | 24P835 | 펌프, 아세탈, pvdf 체크 포함, Husky | 1 |

| 참조 | 부품 | 설명 | 수량 |
|---|---|---|---|
| 309a | 111630 | 나사, 기계, 팬 헤드 | 4 |
| 310 | 113161 | 나사, 플랜지형, 육각 헤드 | 2 |
| 311 | 17N910 | 튜브, 35 in. x 0.5 OD, 나일론 | 2 |
| 312 | 17N911 | 튜브, 파란색, 0.5 OD, 나일론 (길이 48 in.) | 1 |
| 314 | 126900 | 피팅, 1/2 튜브 x 3/8 NPTM | 1 |
| 315 | 17D307 | 피팅, 니플, 퀵 커플링 | 1 |
| 318 | 17N795 | 와이어, 접지 | 1 |

# 호스 가열장치(브래킷 장착됨)

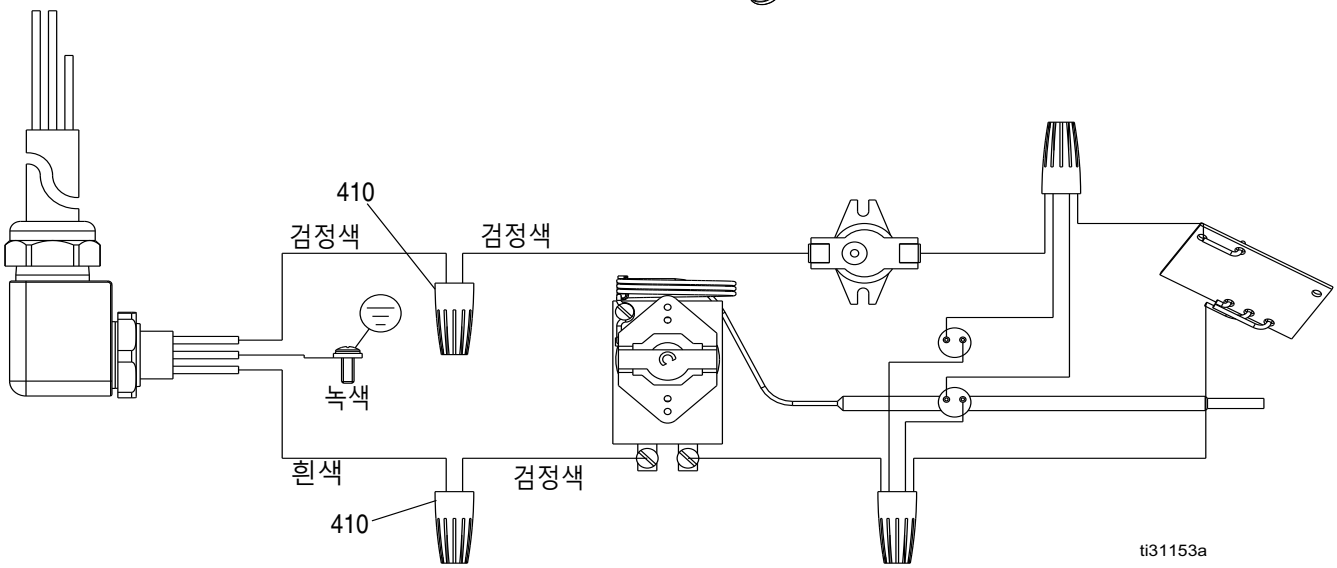
**273094(위험 구역, 240V)**
**273095(비위험 구역, 240V)**
**273102(비위험 구역, 480V)**




3 피팅의 방향을 그림과 같이 조정합니다.

4 코드 커버 끝에서 코드 그립을 75 in.으로 조이십시오.

5 포트가 아래를 향하도록 방향을 조정하십시오.

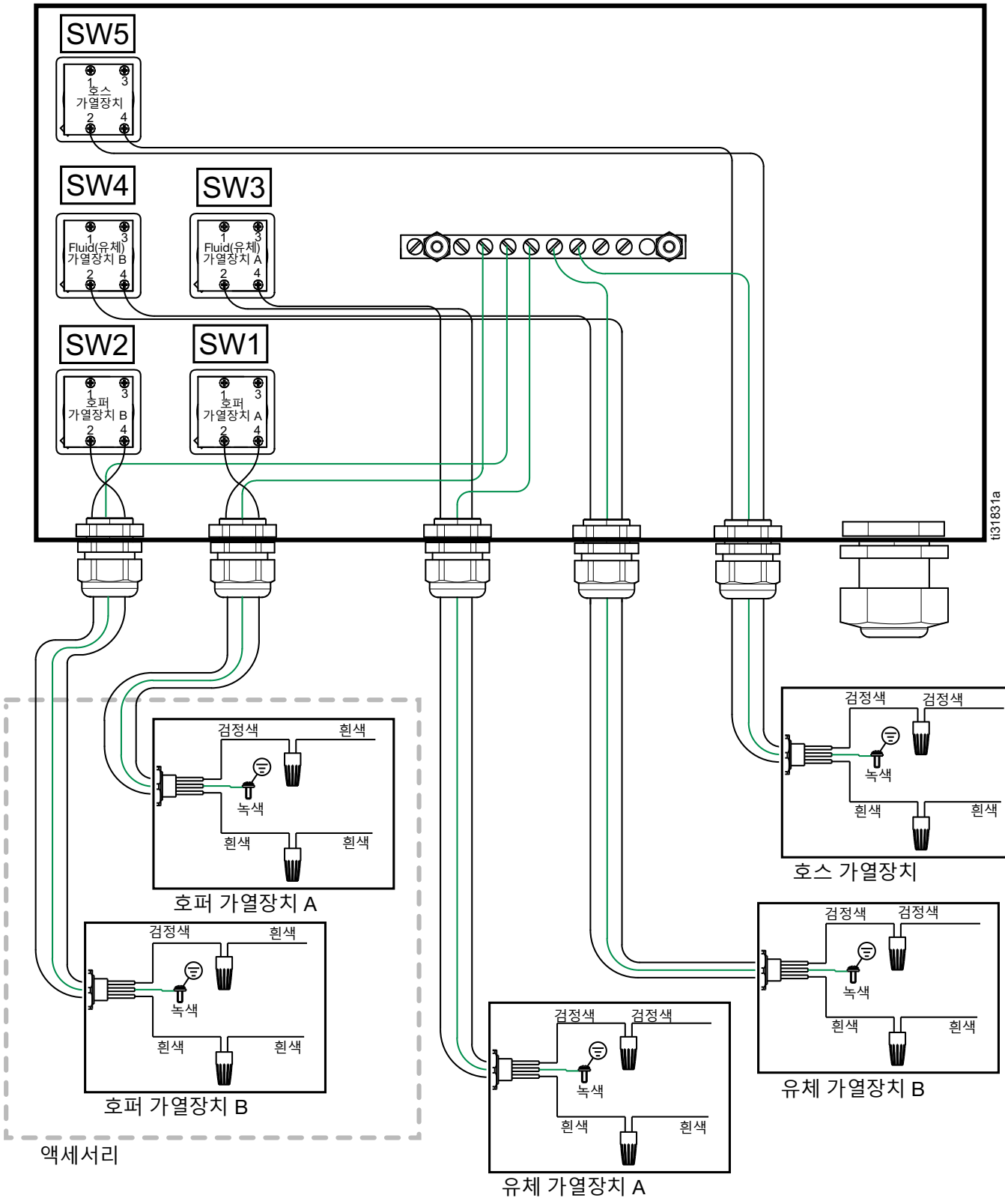


## 장착된 히티드 호스 부품 목록

| 참조 | 부품 | 설명 | 수량 (273094) | 수량 (273095) | 수량 (273102) |
|---|---|---|---|---|---|
| 401 | 245869 | 가열장치, 도료, 비위험 구역 | | 1 | |
| | 245863 | 가열장치, 도료, 위험 구역 | 1 | | |
| | 245870 | 가열장치, 도료, 비위험 구역 | | | 1 |
| 402 | 24N445 | 브래킷, 가열장치, 히티드 호스, 도료 | 1 | 1 | 1 |
| 403 | 126898 | 피팅, 엘보, 1/2 튜브 x 1/2 NPTM | 1 | 1 | 1 |
| 404 | 126896 | 피팅, 엘보, 1/2 튜브 x 1/2 NPTF | 1 | 1 | 1 |
| 405 | 17P759 | 튜브, 48 in. x 0.5 OD, 나일론 | 1 | 1 | 1 |
| 406 | 126900 | 피팅, 1/2 튜브 x 3/8 NPTM | 1 | 1 | 1 |
| 407 | 17D306 | 피팅, 커플러, 퀵 커플링 | 1 | 1 | 1 |
| 408 | 17N600 | 하니스, 호스 가열에 연결된 sw5 | | 1 | 1 |
| 409 | 116171 | 부싱, 스트레인 릴리프 | | 1 | 1 |
| 410 | 122032 | 너트, 와이어 | | 2 | 2 |
| 411 | 166590 | 피팅, 엘보, 스트리트 | 1 | | |
| 413 | 123443 | 나사, 캡, 플랜지 헤드 | 4 | 4 | 4 |
| 414 | 24N447 | 브래킷, 기본 장치, 히티드 호스, 도료 | 1 | 1 | 1 |
| 415 | 113981 | 너트, 잠금, 고탄력 | 4 | 4 | 4 |
| 416 | 185065 | 어댑터, 케이블 | 1 | | |

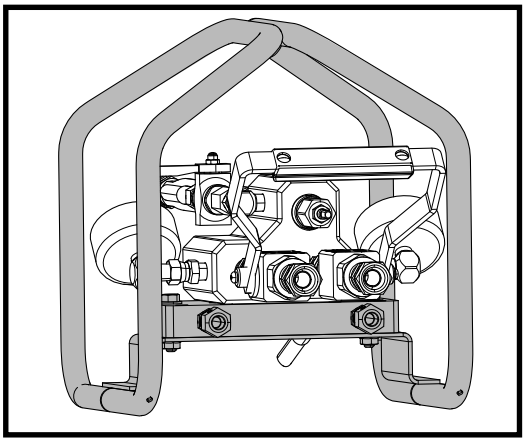
▲ 교체용 위험 및 경고 라벨과 태그 및 카드를 무료로 제공해 드리고 있습니다.

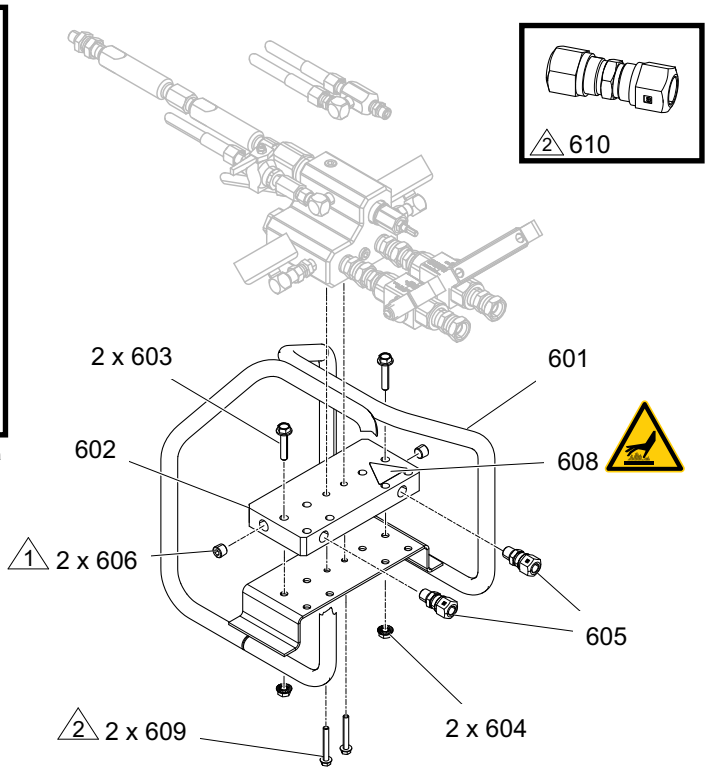
# 가열장치 배선도


SW5
1 3
호스
가열장치
2 4
SW4
Fluid(유체)
가열장치 B
SW3
Fluid(유체)
가열장치 A
SW2
호퍼
가열장치 B
SW1
호퍼
가열장치 A
ti31831a
검정색
흰색
녹색
흰색
흰색
호퍼 가열장치 A
검정색
흰색
녹색
흰색
흰색
호퍼 가열장치 B
액세서리
검정색
검정색
녹색
흰색
흰색
호스 가열장치
검정색
검정색
녹색
흰색
흰색
유체 가열장치 B
검정색
검정색
녹색
흰색
흰색
유체 가열장치 A

# 가열장치 블록, 원격 매니폴드 키트

## 키트 24Z934



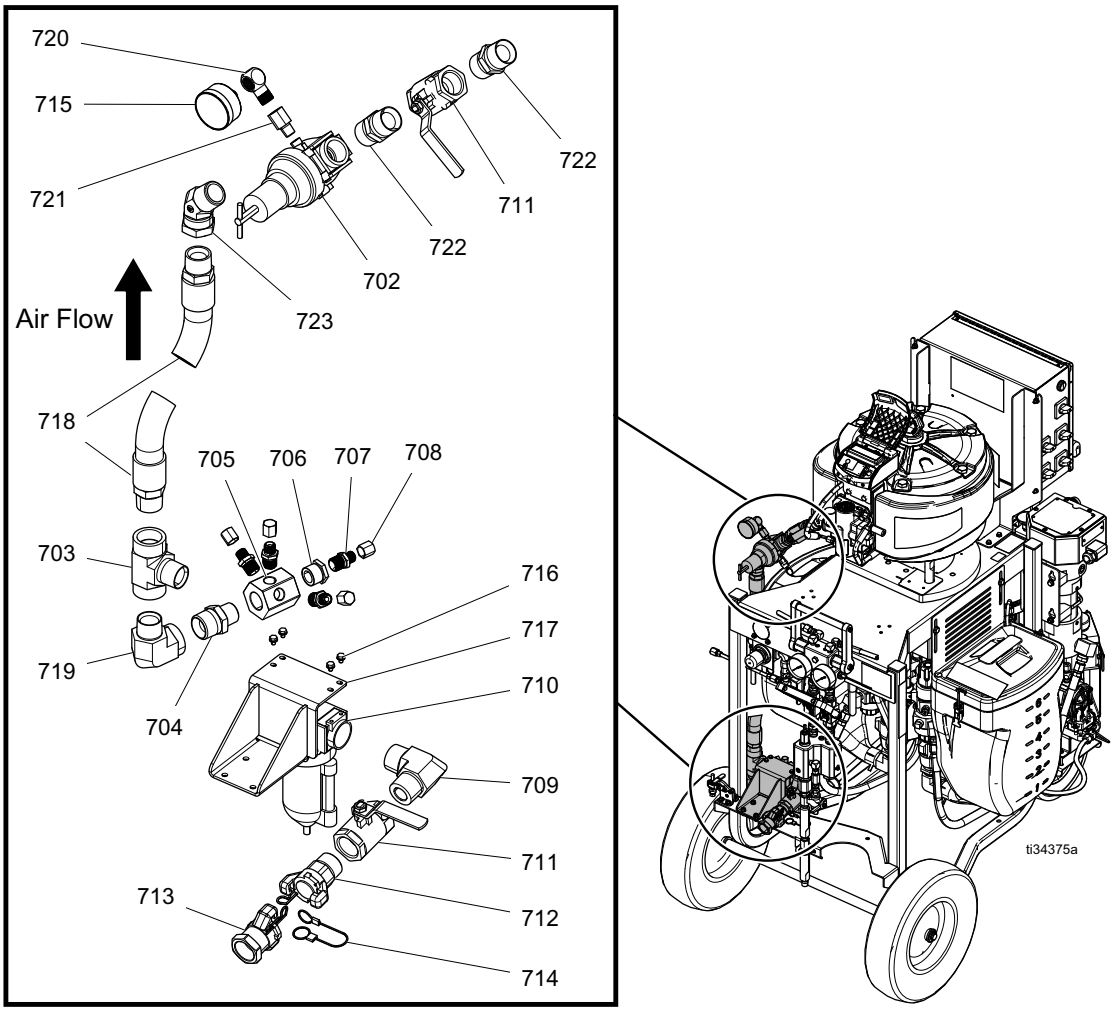

1 모든 비스위블링 파이프 나사산에 나사산 밀봉제를 바르십시오.

2 풀린 상태로 공급됨, 설치되지 않은 상태.

| 참조 | 부품 | 설명 | 수량 |
|---|---|---|---|
| 601 | 24F834 | 캐리지, 용접물, 원격 매니폴드 | 1 |
| 602 | 16T294 | 플레이트, 가열장치 이송, PFP 2k | 1 |
| 603 | 110837 | 나사, 플랜지, 육각 | 2 |
| 604 | 110996 | 너트, 육각, 플랜지 헤드 | 2 |
| 605 | 126692 | 피팅, 튜브, NPT x 튜브 | 2 |
| 606 | 100721 | 플러그, 파이프 | 2 |
| 608▲ | 189285 | 라벨, 안전, 화상 | 1 |
| 609 | 120736 | 나사, 육각 플랜지 헤드 | 2 |
| 610 | 126894 | 피팅, 유니언, 1/2 튜브 x 1/2 튜브 | 2 |
| 611* | 054960 | 튜브, 빨간색, 나일론, 0.375 in. (9.5 mm) ID (1.5 ft) | 1 |
| 612* | 054961 | 튜브, 파란색, 나일론, 0.375 in. (9.5 mm) ID (1.5 ft) | 1 |

* 풀린 상태로 공급됨, 설치되지 않은 상태.
▲ 교체용 안전 라벨, 태그, 카드는 무료로 제공됩니다.

# 에어 제어장치 26C431




1. 모든 비회전식 파이프 나사산에 혐기성 파이프 실란트를 바릅니다.

△2 표시된 방향으로 에어 플로우 화살표를 이용하여 장착합니다.

△3 표시된 방향으로 에어 플로우 화살표를 이용하여 조립합니다.

△4 에어 레귤레이터(5)와 함께 제공된 플러그를 조립합니다.

| 참조 | 부품 | 설명 | 수량 |
|---|---|---|---|
| 702 | 17N463 | 레귤레이터, 에어, 1 in. npt | 1 |
| 703 | 17X919 | 피팅, T자형, 브랜치, 1 x 1 npt | 1 |
| 704 | 158555 | 피팅, 니플, 1 x 3/4 npt | 1 |
| 705 | 15E145 | 매니폴드, 에어 분배기 | 1 |
| 706 | 100505 | 부싱, 파이프 | 1 |
| 707 | 157350 | 어댑터 | 4 |
| 708 | 115781 | 캡 플러그 | 4 |
| 709 | 17N486 | 피팅, 엘보, 1 in. npt | 1 |
| 710 | 17N462 | 필터, 에어, 1 in. npt | 1 |
| 710a | 116635 | 필터, 요소(표시되지 않음) | 1 |
| 711 | 113163 | VALVE, 볼, 배기, 1.0 | 2 |
| 712 | 127784 | 커플링, 범용, 1 in. nptm | 1 |
| 713 | 127785 | 커플링, 범용, 1 in. nptf | 1 |
| 714 | 16W586 | 케이블, 랜야드, 휩 확인 | 1 |
| 715 | 101689 | 게이지, 압력, 에어 | 1 |
| 716 | 16P338 | 스크류, 기계, 톱니 모양의 육각 헤드 | 4 |
| 717 | 26C343 | 브래킷, XP-hf, 주입, 장착, 도장됨 | 1 |
| 718 | 236990 | 호스, 커플형 | 1 |
| 719 | 17X920 | 피팅, 엘보, 1 in. m x f | 1 |
| 720 | 155699 | 피팅, 엘보, 스트리트 | 1 |
| 721 | 15F741 | 피팅, 어댑터 | 1 |
| 722 | 158585 | 피팅, 니플 | 2 |
| 723 | 127945 | 피팅, 스위블, 45도, 1 npt x 1 npsm | 1 |

# 권장 예비 부품

이러한 예비 부품들을 구비해서 작업 중단 시간을 줄이십시오.

### 펌프 수리 키트

시스템에 사용된 펌프를 보려면 **모델**(10페이지)을 참조하십시오. 수리 키트는 로워 설명서를 참조하십시오.

### 펌프 필터 O-링(10개 들이 팩)

262483, 상단 O-링
244895, 중간 O-링
262484, 하단 O-링

### 재순환/과압 밸브 (49페이지 참조)

XP50-hf: 262809, 골드
XP70-hf: 262520, 실버

### 15K692, 씰 혼합 매니폴드 체크 밸브 카트리지

**참고:** 15K692는 체크 밸브를 세척할 때 교체해야 합니다.

### 1/2in. 혼합 매니폴드 흡입구 볼 밸브

24M601, 볼 밸브 수리 키트
262740, 스페어밸브(핸들 없음)
262739, 스페어밸브(싱글핸들)

### 248927, 예비 혼합 요소(25개 들이 팩)

1/2in. OD x 12 요소, 아세탈 플라스틱

### 248837, XTR 스프레이 건 수리 키트

### XHD010, XDH RAC 팁용 시트/씰 키트 (5팩)

### XHDxxx, 스프레이 팁

팁에 대해서는 스프레이 건 설명서를 참조하십시오.

# 액세서리 및 키트

## 폭발 위험이 있는 환경에서의 사용 허용됨

### PressureTrak™ 키트, 25C452

압력 모니터링을 통해 위험 지역 및 위험하지 않은 지역의 XP-hf 이액형 스프레이어에 비율 확실성을 제공합니다.

### 스테인리스강 10갤런 호퍼 키트, 24Y389
### 파란색 7갤런 호퍼 키트, 24F376
### 녹색 7갤런 호퍼 키트, 24F377

XP-hf 시스템 측면에 장착합니다. 자세한 내용은 호퍼 키트 설치 설명서를 참조하십시오.

### 솔벤트 펌프 키트, 262393

혼합 매니폴드에 솔벤트 공급. 자세한 내용은 솔벤트 세척 키트 설명서를 참조하십시오.

### 흡착식 건조기 키트, 262454
### 흡착식 건조기 필터 2팩, 24K984

7갤런 호퍼에서 폴리우레탄 이소시아네이트와 함께 사용합니다. 자세한 내용은 데시칸트 드라이어 키트 설명서를 참조하십시오.

### Xtreme-Duty 교반기 키트, 25A598

55갤런 드럼에 들어 있는 점성 재료 혼합용. 자세한 정보는 피드 펌프 및 교반기 키트 설명서를 참조하십시오.

### 5:1 공급 펌프 키트, 256276

드럼에서 XP-hf 시스템으로 점성 재료 공급용. 자세한 정보는 피드 펌프 및 교반기 키트 설명서를 참조하십시오.

### 10:1 드럼 공급 키트, 256433

55갤런 드럼에서 XP-hf 시스템으로 점성이 매우 높은 재료의 공급용. 자세한 정보는 피드 펌프 및 교반기 키트 설명서를 참조하십시오.

### 중력식 공급 키트, 262820

### XP 벽 장착 브래킷, 262812

에어 시스템에 사용합니다.

### 다리 스탠드, 24M281

벽 브래킷 262812 포함.

### 가열장치 블록이 있는 원격 혼합 매니폴드, 24Z934

워터 자켓 호스 순환을 위한 가열장치 블록이 있는 마운팅 캐리지는 혼합 매니폴드의 가열을 유지하기 위해 가열합니다.

### 원격 혼합 매니폴드 캐리지, 262522

원격 혼합 다기관을 장착하기 위한 보호 가드. 자세한 내용은 혼합 매니폴드 설명서를 참조하십시오.

### 캐리지가 있는 건 스플리터, 262826

시스템과 1, 2 또는 3개의 스프레이 건을 사용하기 위한 하나의 스플리터 밸브. 2개의 건에 독립적인 세척을 제공합니다. 옵션인 3번째 건 포트는 독립 세척이 없습니다. 자세한 내용은 건 스플리터 밸브 설명서를 참조하십시오.

## 폭발 위험이 있는 환경 또는 위험 장소에서는 사용이 금지되어 있습니다

이 키트에는 EX 마크가 없습니다.

#### 2:1 공급 펌프 키트, 256275

드럼에서 XP-hf 시스템으로 점성 재료 공급용. 자세한 정보는 피드 펌프 및 교반기 키트 설명서를 참조하십시오.

#### 2:1 드럼 공급 키트, 256232

55갤런 드럼에서 XP-hf 시스템으로 점성 재료를 혼합 및 공급할 수 있는 T2 펌프 공급 키트 1개 및 Twistork 교반기 키트 1개. 자세한 정보는 피드 펌프 및 교반기 키트 설명서를 참조하십시오.

#### 벽 라인에 전원 공급됨 압력 모니터링 키트, 26C008
#### 에어 터빈 전원 공급됨 압력 모니터링 키트, 26C009

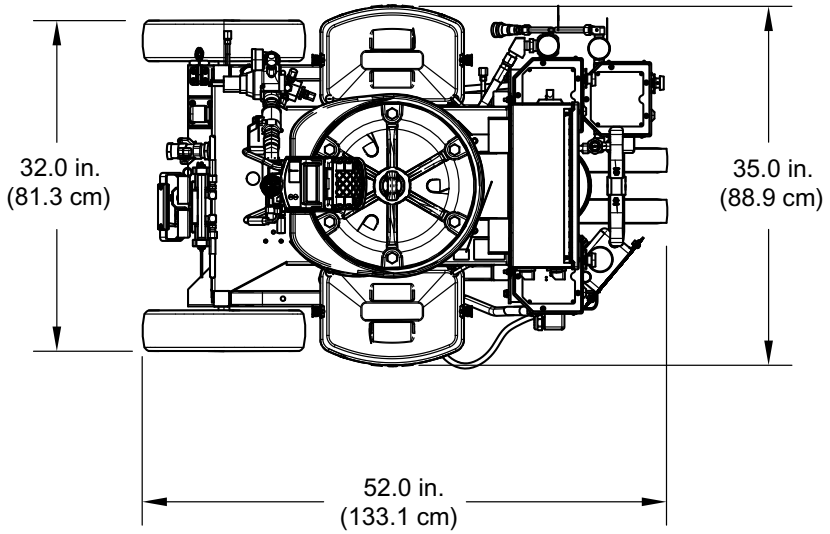
분무 압력에서 A와 B 압력 차이를 자동 모니터링하고 문제가 있을 경우 시스템을 종료합니다.

#### 정션 박스, 240V, 273096
#### 정션 박스, 480V, 273101

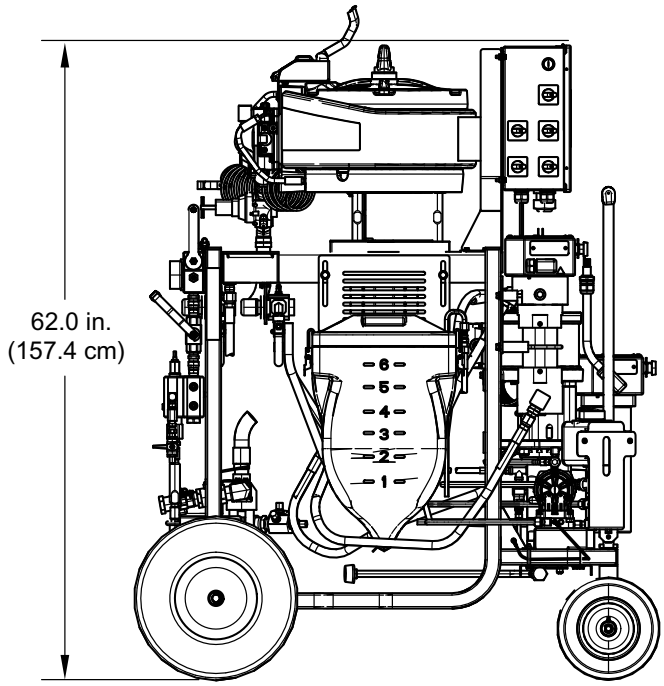
# 치수

## 시스템 크기

### 상단

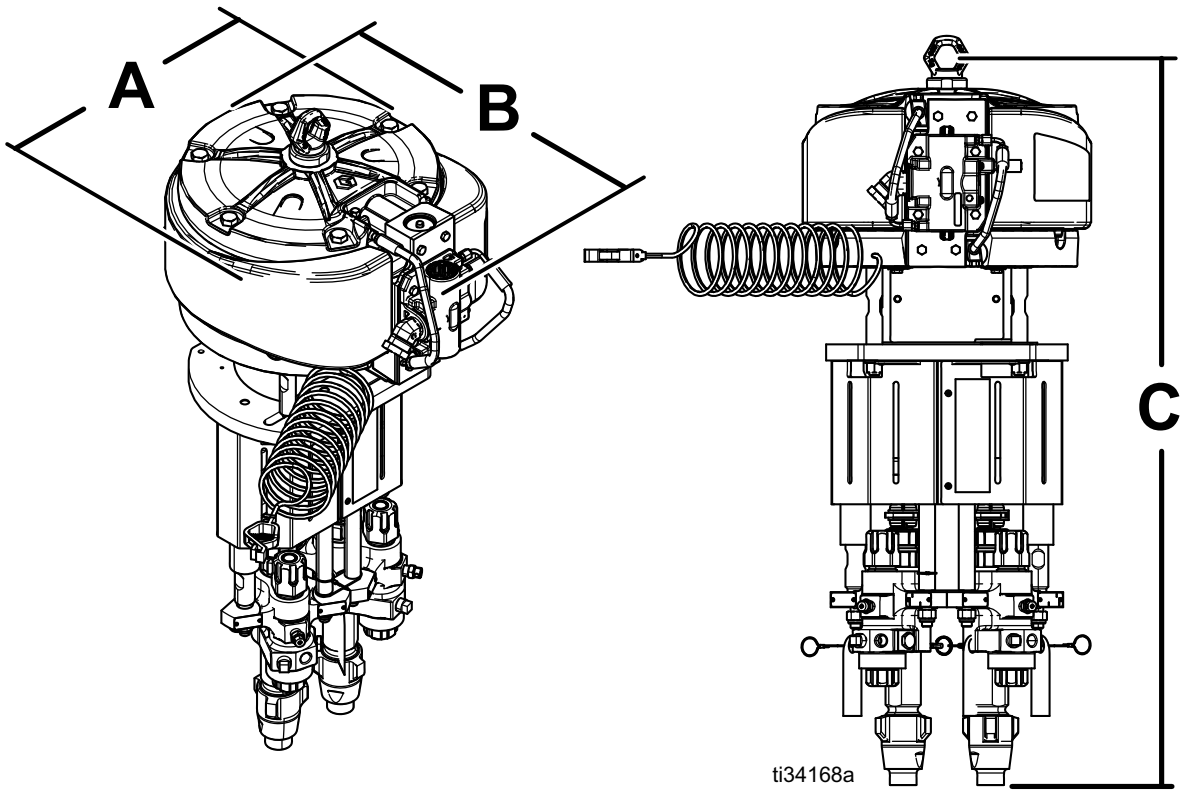



### 측면



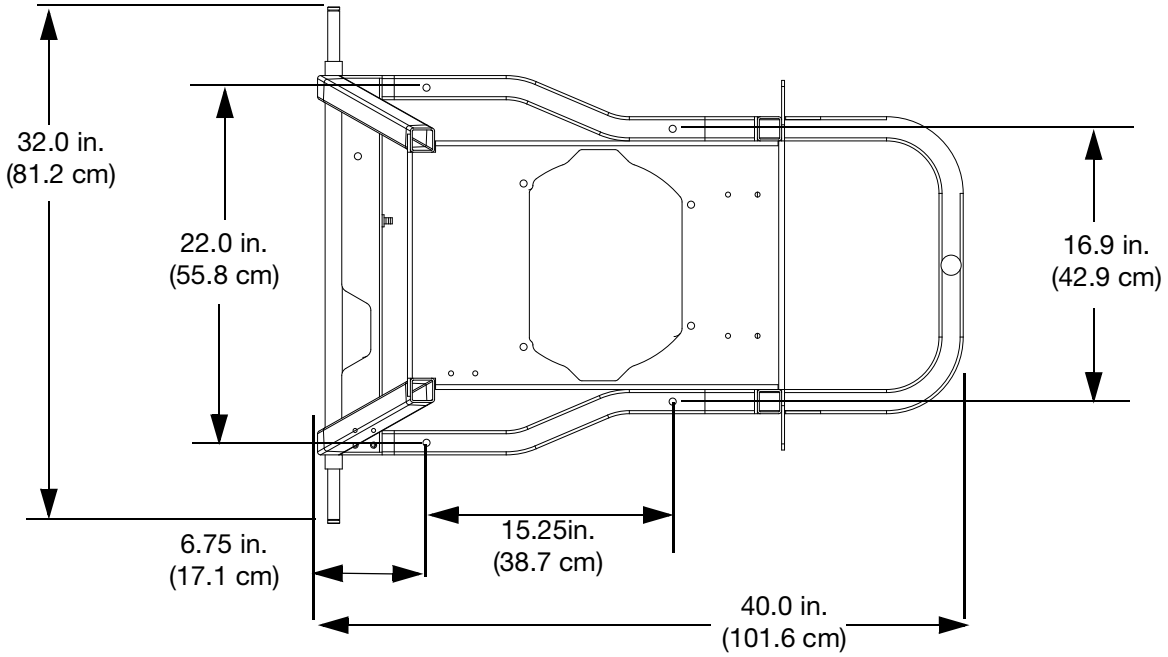

ti31171b

# 펌프 치수



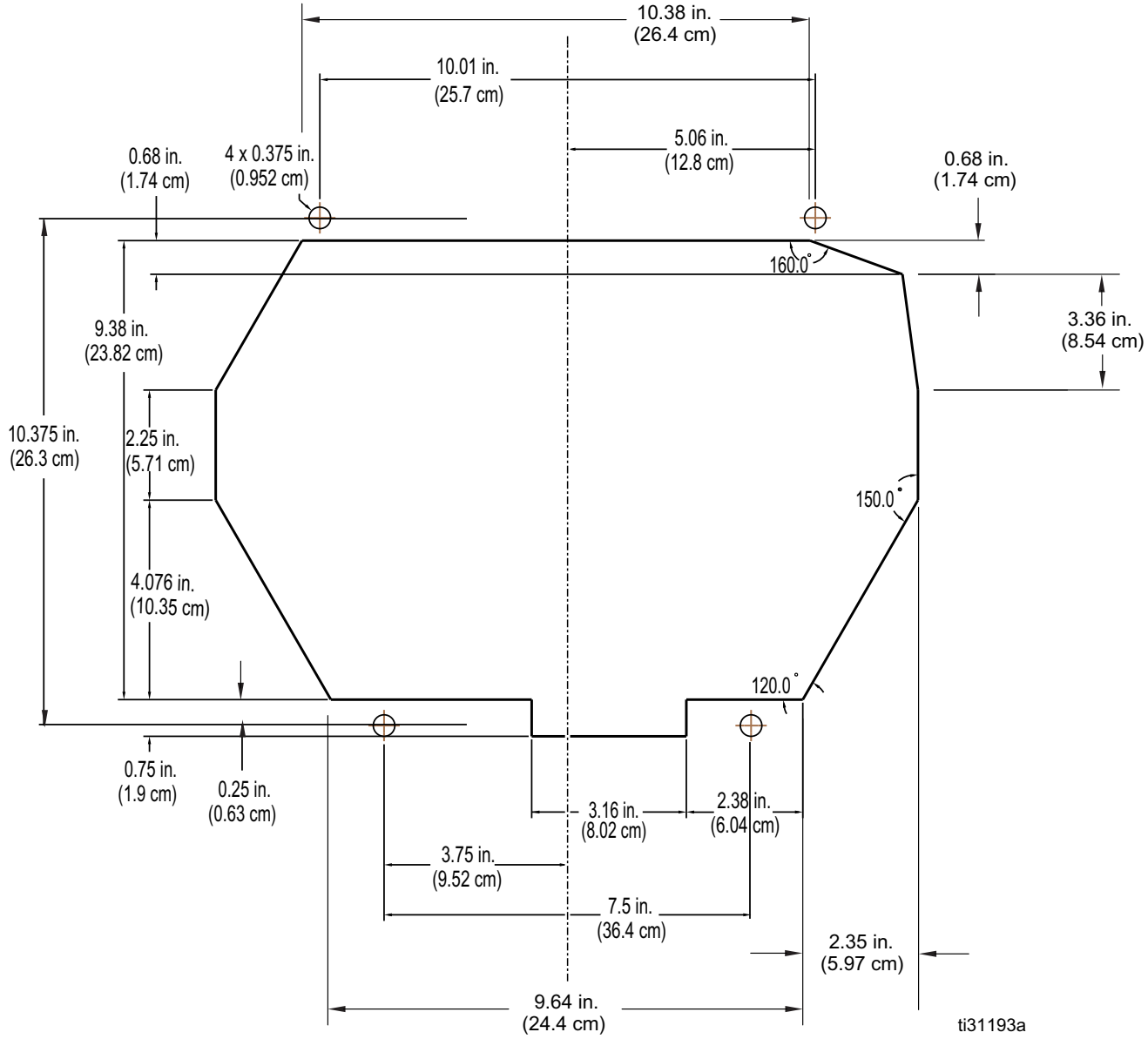

| 펌프 패키지 | 부품 | 최대 폭(A) | 최대 깊이(B) | 최대 높이(C) |
|---|---|---|---|---|
| XP-hf ,<br>XL 10000 에어 모터 장착 | 572100, 572150, 572200, 572240, 572250, 572300, 572400, 573100, 573150, 573200, 573250, 573300, 573400 | 18in.<br>(46 cm) | 24in.<br>(61 cm) | 48 in.<br>(122 cm) |

# 바닥 장착 치수, 상단면

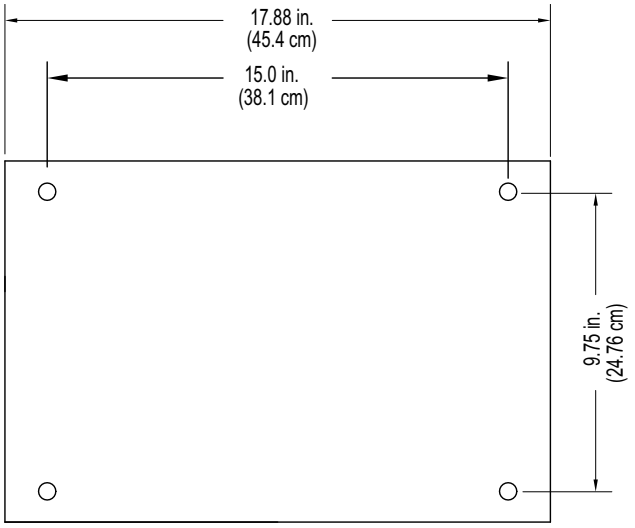

32.0 in.
(81.2 cm)
22.0 in.
(55.8 cm)
16.9 in.
(42.9 cm)
6.75 in.
(17.1 cm)
15.25in.
(38.7 cm)
40.0 in.
(101.6 cm)

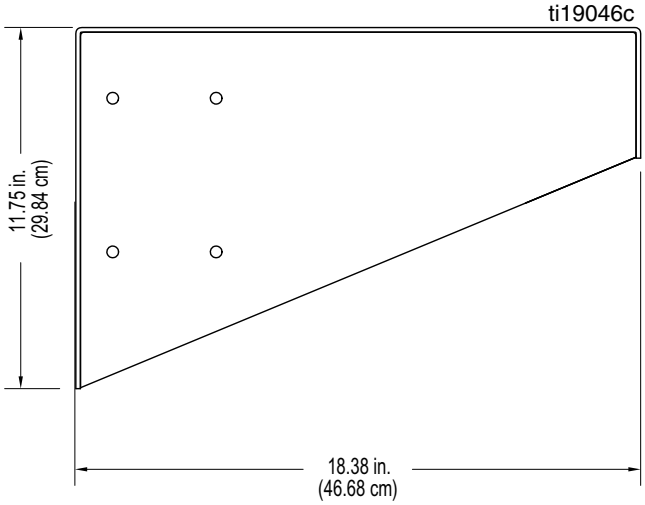
# 기본 프로포셔너 장착 구멍 치수

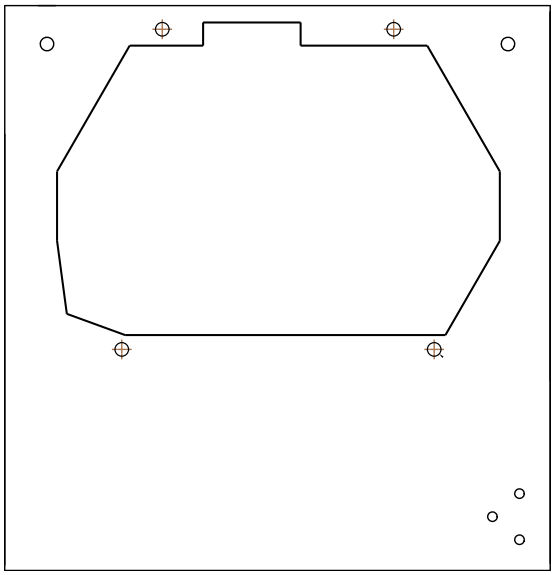
아래 치수는 기본 프로포셔너를 장착하기 위한 최소 구멍 크기입니다.



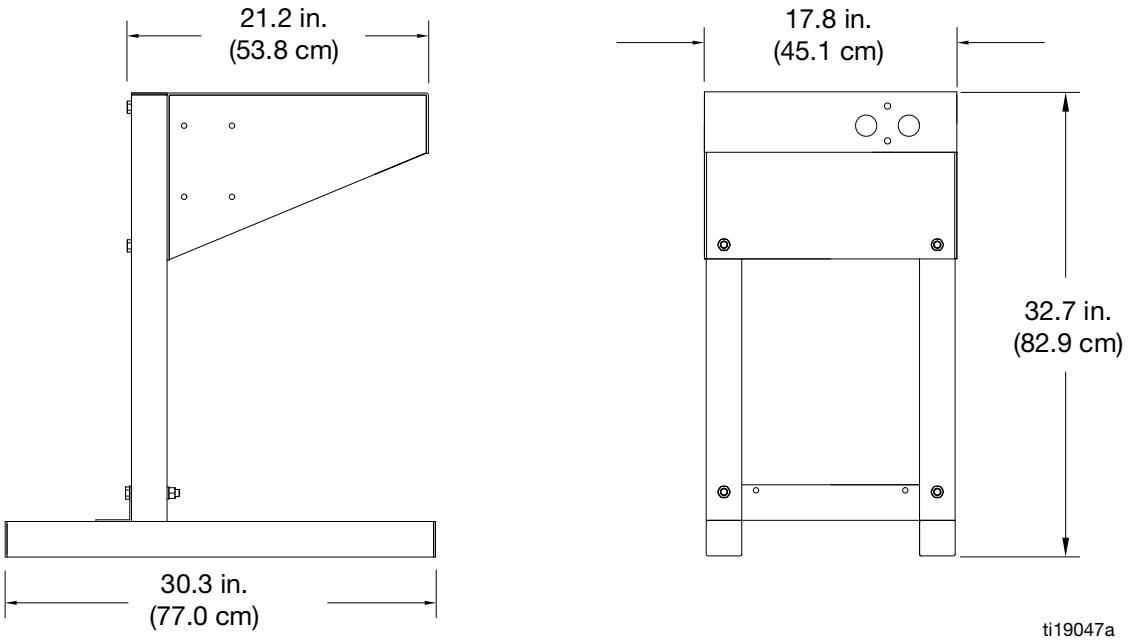
# 벽 장착 브래킷 262812 치수



# 바닥 스탠드 24M281 치수



# 기술 사양

| XP-hf 이액형 장비 | | |
|---|---|---|
| | **미국식** | **미터식** |
| 최대 유체 작동 압력 | **모델** 섹션(10페이지에서 시작)을 참조하십시오. | |
| 결합 유체 출력(cc/주기) | **모델** 섹션(10페이지에서 시작)을 참조하십시오. | |
| 압력비 | **모델** 섹션(10페이지에서 시작)을 참조하십시오. | |
| 20 cpm에서의 유량 | **모델** 섹션(10페이지에서 시작)을 참조하십시오. | |
| 호퍼가 없는 유체 펌프 흡입구 | 1-1/4in. npsm(m) | |
| 유체 게이지 매니폴드 배출구 | 1/2 in. npt(f) | |
| 유체 혼합 매니폴드 흡입구 | 1/2in. npt(f) 볼 밸브 | |
| 혼합 매니폴드 재료 배출구 | 1/2 in. npt(f) | |
| 에어 흡입구 크기 | 1 in. npsm(m) | |
| 사운드 데이터 | 사운드 데이터에 관해서는 XL 10,000 에어 모터 설명서 참조 | |
| 원격 소스로부터 최대 공급 압력 | 250 psi | 1.7 MPa, 17 bar |
| 최대 보관 시간 | 5년(원래 성능을 유지하려면 5년의 비작동 시간 후 소프트 밀봉을 교체하십시오.) | |
| **1갤런(3.78L)의 흐름마다 에어 소모** | | |
| XP70 | 100 psi/gpm에서 75 scfm | 7 bar, 0.7 MPa에서 2.12 $m^3$/분 |
| XP50 | 100 psi/gpm에서 60 scfm | 7 bar, 0.7 MPa에서 1.7 $m^3$/분 |
| 에어 공급장치 압력 범위 | 30-100 psi | 0.2-0.27 MPA, 2.0-6.7 bar |
| **전기 사양:** | | |
| 구성 가능한 전압/상/Hz | **전원 연결**(19페이지) 참조 | |
| 최대 로드 암페어 | **전원 코드 요건**(21페이지) 참조 | |
| **여과:** | | |
| 에어 흡입구 여과 | 40미크론 필터/분리기 포함 | |
| XP 펌프 배출구 | 30메시 | |
| XTR 스프레이 건 | 60메시 | |
| **유체 점도 범위:** | | |
| 7갤런(26리터) 호퍼에서 중력 공급 | 200-20,000 cps(붓기 가능) | |
| 압력 공급 | 공급 압력이 배출구 압력의 15%를 초과하여 요구되지 않는 점도 | |
| **대기 온도 범위:** | | |
| CE(북미) 작동 | 40-130 °F (41-104 °F) | 4-54 °C (5-40 °C) |
| 보관 | 30-160 °F | -1-71 °C |
| 최대 유체 온도 | 160 °F | 71 °C |
| **습식 재료:** | | |
| 하우징 및 매니폴드 | 무전해 니켈 도금된 탄소강 | |
| 기타 부품 | 도금 탄소강, 스테인리스강, 카바이드, 아세탈 UHMWPE, 나일론, PTFE 내용제성 플라스틱 | |
| 펌프 패킹 | 탄소 충전 PTFE, 독점 UHMWPE | |
| 세척 펌프 흡입 튜브 | 알루미늄 | |
| 호스 | 나일론 코어 | |

| XP-hf 이액형 장비 | | |
|---|---|---|
| | 미국식 | 미터식 |
| **무게:** | | |
| XP-hf 펌프 패키지 (xxxxx0) | 320 lb | 145 kg |
| 카트 유닛(xxxxx1) | 460 lb | 209 kg |
| 호퍼가 있는 카트 유닛(xxxxx2) | 485 lb | 220 kg |
| 솔벤트 펌프가 있는 카트 장치<br>A/B 위험 구역 가열장치(xxxxx3) | 640 lb | 290 kg |
| 호퍼, 솔벤트 펌프가 있는 카트 장치<br>A/B 위험 구역 가열장치(xxxxx4) | 665 lb | 302 kg |
| 호퍼, 솔벤트 펌프가 있는 카트 장치<br>A/B 비위험 구역 가열장치, 정션 박스(xxxxx5) | 715 lb | 324 kg |
| A/B/호스 위험구역 가열장치가 있는 장치 일체<br>호수 순환 펌프, 압력 Trak(xxxxx6) | 735 lb | 333 kg |
| A/B/호스 비위험구역 가열장치가 있는 유닛 일체<br>정션 박스, 호스 순환 펌프, 압력 Trak(xxxxx7) | 775 lb | 352 kg |

# 캘리포니아 제안 65

### 캘리포니아 거주자

⚠ **경고:** 암 및 생식 기능에 유해 - www.P65warnings.ca.gov.

# Graco 표준 보증

Graco는 본 설명서에 언급된 모든 Graco 제조 장비와 모든 Graco 브랜드 장비에 대해, 사용할 목적으로 구매한 원래 구매자에게 판매한 날짜를 기준으로 재료 및 제조 기술상에 결함이 없음을 보증합니다. Graco가 특수하거나 확장되거나 제한된 보증을 발표한 경우 외에는 Graco는 판매일로부터 12개월 동안 Graco가 결함으로 판단하는 모든 부품을 수리 또는 교체할 것을 보증합니다. 단, 이러한 보증은 Graco에서 제공하는 권장사항에 따라 장비를 설치, 작동 및 유지 보수할 때만 적용됩니다.

장비 사용에 따른 일반적인 마모 뿐 아니라 잘못된 설치, 오용, 마모, 부식, 부적절한 유지보수, 부주의, 사고, 개조 또는 Graco 구성품이 아닌 부품을 교체해서 발생하는 고장이나 파손, 마모에는 본 보증이 적용되지 않으며 Graco는 이에 대한 책임을 지지 않습니다. 또한 Graco가 공급하지 않는 구성품, 액세서리, 장비 또는 자재의 사용에 따른 비호환성 문제나 Graco가 공급하지 않는 구성품, 액세서리, 장비 또는 자재 등의 부적절한 설계, 제조, 설치, 작동 또는 유지보수로 인해 야기되는 고장, 파손 또는 마모에 대해 Graco는 책임지지 않습니다.

본 보증은 결함이 있다고 하는 장비를 공인 Graco 대리점으로 선납 반품하여 언급한 결함이 확인된 경우에만 적용됩니다. 장비의 결함이 입증되면 Graco가 결함이 있는 부품을 무상으로 수리 또는 교체합니다. 해당 장비는 배송비를 선납한 상태로 원래 구매자에게 반송됩니다. 장비 검사 중 재료나 제조 기술상의 결함이 발견되지 않으면 합리적인 비용으로 수리가 진행되며, 그 비용에는 부품비, 인건비, 배송비가 포함될 수 있습니다.

**본 제한적 보증은 상품성에 대한 보증 또는 특정 목적의 적합성에 대한 보증을 포함하나 이에 국한되지 않으며 기타 모든 명시적 혹은 암시적 보증을 대신합니다.**

보증 위반에 대한 Graco의 유일한 책임과 구매자의 유일한 구제책은 상기에 명시된 대로 이루어집니다. 구매자는 다른 구제책(이윤 손실, 매출 손실, 인적 부상, 재산 피해에 따른 부수적 혹은 간접적 손해, 또는 기타 부수적 또는 간접적 손해를 포함하나 이에 국한되지 않음)이 제공되지 않음에 동의합니다. 보증 위반에 대한 조치는 판매일로부터 2년 이내에 이루어져야 합니다.

**Graco는 판매되었으나 Graco가 제조하지 않은 액세서리, 장비, 재료 또는 구성품과 관련하여 어떠한 보증도 하지 않으며 상품성 및 특정 목적의 적합성을 묵시적으로 보증하지 않습니다.** 판매되었으나 Graco가 제조하지 않은 품목(예: 전기 모터, 스위치, 호스 등)에는 해당 제조업체에서 보증을 제공할 경우 해당 보증이 적용됩니다. Graco는 구매자가 이러한 보증 위반에 대한 청구 시 합리적으로 지원해 드립니다.

Graco의 계약 위반이나 보증 위반, 부주의 혹은 그 외의 이유에 의한 것인지 여부에 관계없이, Graco는 어떠한 경우에도 본 계약에 따라 Graco가 공급하는 장비 때문에 혹은 판매된 제품의 제공, 성능 또는 사용으로 인해 발생하는 간접적, 부수적, 파생적 또는 특별한 피해에 대하여 책임을 지지 않습니다.

# Graco 정보

**Graco 제품에 대한 최신 정보는 다음 페이지를 참조하십시오** http://www.graco.com/kr/ko.html**.**
**특허 정보는** www.graco.com/patents를 참조하십시오.
**제품을 주문하려면 Graco 대리점으로 문의하거나 가장 가까운 대리점을 확인하여 연락하십시오.**
**전화: 612-623-6921 또는 Toll Free: 1-800-328-0211 팩스: 612-378-3505**

본 문서에 포함된 모든 문서상 도면상 내용은 이 문서 발행 당시의 가능한 가장 최근의 제품 정보를 반영하는 것입니다.
Graco는 언제든 예고 없이 변경할 수 있는 권리를 보유합니다.

원본 설명서의 번역본. This manual contains Korean. MM 3A4381

**Graco 본사:** Minneapolis
**해외 영업소:** 벨기에, 중국, 일본, 한국

**GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA**
**Copyright 2021, Graco Inc. 모든 Graco 제조 사업장은 ISO 9001에 등록되어 있습니다.**

www.graco.com
개정판 T, 2022년 05월