

# XP-hf™ 配比器

3A5292T

ZH

机械连接式固定比例双组份系统，用于配比、混合及喷涂两种组份的涂料。  
仅限专业用途。

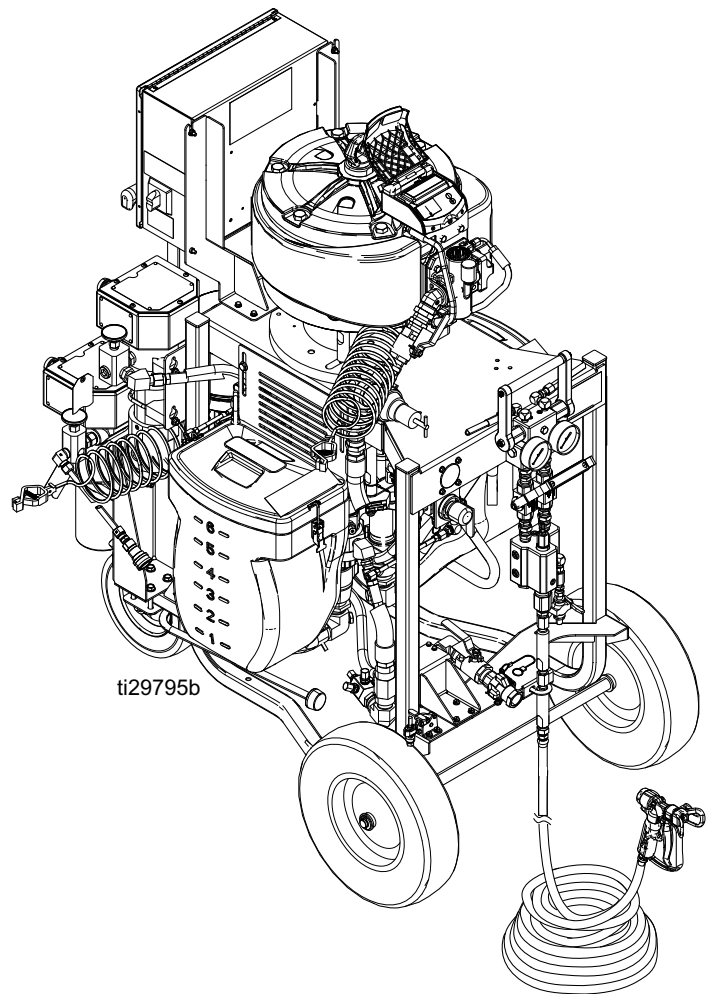
除非在型号部分中说明，否则未获准用于爆炸性环境或危险场所。

有关的型号、说明及机构批准名称，请参见第 11 页。



## 重要安全说明

在使用此设备前，请阅读本手册中的所有警告及说明。请妥善保存这些说明。



# 目录

相关手册	3	排空和冲洗整个系统 (使用新系统或工作结束时)	36
警告	4	驻停	39
异氰酸酯 (ISO) 的重要信息	7	关闭机器	39
异氰酸酯条件	7	系统验证	40
材料自燃	7	维护	41
让 A 组份和 B 组份保持分开	7	软管电阻	41
异氰酸酯的湿气敏感性	7	过滤器	41
配用 245 fa 发泡剂的泡沫树脂	8	密封件	41
更换涂料	8	清洗步骤	41
总览	9	改变混合比率	41
用途	9	故障排除	42
过压保护	9	泵故障排除	44
型号	10	维修	45
系列更改	10	泵组件	45
认证	12	空气控制面板	46
辨识部件	13	混合歧管组件	48
XP-hf 配比器 (所示为 572407 型)	13	配有过压泄压阀的流体循环歧管	48
XP-hf 配比器 (续)	14	料斗	50
流体控制组件	15	溶剂泵	50
主气动控制器	16	流体加热器	51
45:1 溶剂冲洗泵	17	零配件	52
系统组件	18	完整系统 (所示为 572107)	52
*Xp-hf 马达空气阀 (CA)	18	完整系统 (续)	53
*Xp-hf 马达空气泄压阀 (CG)	18	完整系统 (续)	54
*主空气过滤器 (CC)	18	完整系统 (续)	55
*XP-hf 马达空气调节器 (CB)	18	Xp-hf 泵组件	62
流体管路组件	18	加热软管再循环泵	64
设置	19	软管加热器 (已安装支架)	65
位置	19	加热器接线图	67
初始系统设置	19	加热器块远程歧管配件包	68
接地	20	空气控制装置 26C431	69
使用前冲洗设备	20	推荐备用零配件	70
连接电源	21	附件和配件包	71
带防爆加热器系统的接线	22	可用于爆炸性环境	71
马达位置	22	未获准用于爆炸性环境或危险场所	71
连接供气装置	23	尺寸	72
连接静态混合器/喷枪/软管	23	系统尺寸	72
连接流体软管束 (仅限远程混合歧管)	24	泵尺寸	73
连接额外长度的软管	24	地面安装尺寸, 俯视图	74
泄压步骤	26	裸配比器安装孔尺寸	75
空系统填料	27	壁挂式安装支架 262812 尺寸	76
填装 A 流体和 B 流体	27	落地支架 24M281 尺寸	77
给溶剂冲洗泵填料	29	技术规格	78
喷涂前再次循环或		美国加州第 65 号提案	79
泵内流体用完后再次进行填料	30	Graco 标准保修	80
喷涂	31		
B 组份可调流体节流阀	33		
冲洗混合涂料	34		
冲洗混合歧管、软管和喷枪	34		

# 相关手册


这些手册可以从 [www.graco.com](http://www.graco.com) 网站上获得。

手册 ( 英语 )	描述
312145	XTR 5™ 和 XTR 7™ 喷枪零配件说明书
<b>泵配件包组件</b>	
334644	Xtreme XL® 气动马达零配件说明书
311762	Xtreme 柱塞泵零配件说明书
<b>料斗套件</b>	
312747	20 加仑双壁料斗配件包零配件说明书
406860	7 加仑料斗安装套件零配件说明
<b>加热</b>	
3A2954	Viscon® HF 加热器零配件说明书
309524	Viscon HP 加热器零配件说明书
406861	Viscon HP 加热器适配器套件零配件说明书
3A5313	Xtreme-Wrap 水加热软管零部件说明
3A5314	软管加热循环 XP 和 Xp-hf 套件零配件说明书
<b>溶剂冲洗</b>	
310863	供料和溶剂冲洗套件零配件说明书
312794	Merkur® 泵组件零配件说明书
<b>附件和配件包</b>	
3A3320	XP 和 XP-hf PressureTrak 套件零配件说明书
3A1331	XP 压力监测器套件零配件说明书
312769	进料泵和搅拌器配件包零配件说明书
339361	高压软管和附件宣传册
3A0421	比率检查套件零配件说明书
3A0590	混合歧管, Quickset 混合歧管零配件说明书
3A2573	喷枪分流阀零配件说明书
406739	干燥剂套件零配件说明书
3A5312	接线盒 XP 零配件说明书







## 警告









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

## ! 危险

	<p><b>严重的触电危险</b></p> <p>此设备可由超过 240V 的电源供电。接触这种电压设备会导致严重的人身伤害或死亡。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>在断开任何电缆连接或进行设备维修之前，要关掉总开关并切断其电源。</li> <li>该设备必须接地。只能连接到已接地的电源上。</li> <li>所有的电气接线都必须由合格的电工来完成，并符合当地的所有规范和标准。</li> </ul>
---	--

## ! 警告

    	<p><b>起火爆炸危险</b></p> <p>工作区内的易燃烟雾（如溶剂及涂料烟雾）可能被点燃或爆炸。涂料或溶剂流经该设备时，可能造成静态放电。为避免火灾及爆炸：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>只能在通风良好的地方使用此设备。</li> <li>清除所有火源，如引火火焰、烟头、手提电灯及塑胶遮蔽布（可产生静电火花）。</li> <li>必须将工作区域内所有设备接地。将工作区内的设备及导电物体接地。参见<b>接地</b>说明。</li> <li>切勿以高压喷涂或冲洗溶剂。</li> <li>保持工作区清洁，无溶剂、碎片、汽油等杂物。</li> <li>存在易燃烟雾时不要插拔电源插头或开关电源或电灯。</li> <li>仅使用已接地的软管。</li> <li>朝桶内扣动扳机时，要握紧喷枪靠在接地桶的边上。请勿使用料桶衬垫，除非它们防静电或导电。</li> <li>如果出现静电火花或感到有电击，<b>则应立即停止操作</b>。找出并改正问题之前，请勿使用设备。</li> <li>工作区内要始终配备有效的灭火器。</li> </ul> <p>清洁过程中，塑料零部件上可能会积累静电，导致放电和点燃易燃蒸汽。为避免火灾和爆炸：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>仅在通风良好的地方清洗塑料零部件。</li> <li>不要用于布清洗。</li> <li>不得在设备工作区操作静电喷枪。</li> </ul>
	<p><b>特殊情况的安全使用</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>要了解特殊条件下的安全使用要求，请参见 Viscon HP 和 HF 加热器手册。</li> <li>要了解特殊条件下的安全使用要求，请参见 PressureTrak。</li> </ul>

 <h1 style="margin: 0;">警告</h1>	
    	<p><b>皮肤注射危险</b></p> <p>从喷枪、软管泄漏处或破裂的部件中射出的高压流体会刺破皮肤。这看起来就像是割伤，但实际上却是可能导致截肢的严重损伤。<b>应即刻进行手术治疗。</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 不要在没有安装喷嘴护罩及扳机护圈的情况下进行喷涂。</li> <li>• 不喷涂时要锁上扳机锁。</li> <li>• 不要将喷枪指着任何人或身体的任何部位。</li> <li>• 请勿将手盖在喷嘴。</li> <li>• 切勿用手、身体、手套或碎布去堵塞泄漏或使泄漏物质转向。</li> <li>• 在停止喷涂时以及在清洗、检查或维修设备之前，要按照<b>泄压步骤</b>进行操作。</li> <li>• 在操作设备前要拧紧所有流体连接件。</li> <li>• 要每日检查软管和联接装置。立即更换磨损或损坏的部件。</li> </ul>
 	<p><b>有效部件危险</b></p> <p>活动部件会挤夹或切断手指及身体的其他部位。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 远离活动部件。</li> <li>• 在护罩被取下或外盖被打开时，不要操作设备。</li> <li>• 设备可以在没有警告的情况下启动。在检查、移动或维修本设备之前，应按照<b>泄压步骤</b>进行操作，并切断所有电源。</li> </ul>



# 警告

 	<p><b>设备误用危险</b></p> <p>误用设备会导致严重的人员伤亡。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 疲劳时、吸毒或酗酒者不得使用此设备。</li> <li>• 不得超过额定值最低系统组件的最大工作压力或温度额定值。参阅所有设备手册中的<b>技术规格</b>。</li> <li>• 请使用与设备浸湿部件兼容的流体和溶剂。参阅所有设备手册中的<b>技术规格</b>。阅读流体和溶剂生产商的警告。如需了解您的材料的完整信息，请向经销商或是零售商索取安全数据表 (SDS)。</li> <li>• 切勿在设备仍带电或有压力时离开工作区域。</li> <li>• 当设备不使用时，要关闭所有设备并按照<b>泄压步骤</b>进行操作。</li> <li>• 每天检查设备。已磨损或损坏的部件要立即予以修理，或只能使用原厂件进行更换。</li> <li>• 不要对设备进行改动或改装。改动或改装会导致机构认证失效并带来安全隐患。</li> <li>• 请确保所有设备均已进行评级并通过认证，适用于您的使用环境。</li> <li>• 只能将设备用于其预定的用途。有关信息请与经销商联系。</li> <li>• 软管和电缆布线远离交通区域、尖锐边缘、移动部件及高温表面。</li> <li>• 不要扭绞或过度弯曲软管或用软管拽拉设备。</li> <li>• 确保儿童和动物远离工作区。</li> <li>• 要遵照所有适用的安全规定进行。</li> </ul>
	<p><b>个人防护设备</b></p> <p>喷涂、维修设备或在工作区域时，总是穿戴适合的个人防护用品并遮挡住所有皮肤。防护用品可帮助防止严重受伤，包括长期暴露、吸入有毒烟、雾、气体、过敏反应、烧伤、眼睛受伤和听力受损。这些防护装备包括但不限于：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 正确安装液体制造商和当地监管机构推荐的呼吸器（可能包括供气呼吸器）、化学防渗手套、防护衣服和脚套。</li> <li>• 防护眼镜和听力保护装置。</li> </ul>
	<p><b>有毒液体或烟雾危害</b></p> <p>如果吸入有毒的烟雾、食入有毒的流体或让它们溅到眼睛里或皮肤上，都会导致严重伤害或死亡。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 阅读安全数据表 (SDS)，获取搬运注意事项信息，了解正在使用流体的特定危险，包括长期暴露的影响。</li> <li>• 喷涂、维修设备或在工作区域中时，务必保持工作区域通风良好并穿戴好适合的个人防护用品。参见本手册中的<b>个人防护装备警告</b>。</li> <li>• 危险性液体要存放在规定的容器内，并按照有关规定的要求进行处置。</li> </ul>
	<p><b>烧伤危险</b></p> <p>设备表面及加热的流体在工作期间会变得非常热。为避免严重烧伤：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 切勿接触高温液体或设备。</li> </ul>

# 异氰酸酯 (ISO) 的重要信息

异氰酸酯 (ISO) 是用于一些双组份涂料的催化剂。

## 异氰酸酯条件

--	--	--	--	--

喷涂或分配含异氰酸酯的流体时，会形成可能有害的气雾、蒸汽和雾化颗粒。

- 请阅读并理解液体制造商的警告信息，以及安全数据表 (SDS)，了解异氰酸酯的特定危险性和相关预防措施。
- 使用异氰酸酯涉及的潜在危险步骤。请勿用该设备喷涂，除非你受过培训并且有资质，阅读并理解本手册中的信息以及流体制造商的应用说明和 SDS。
- 使用维护不当或误调节的设备可能导致涂料固化错误。设备必须根据手册中的说明小心维护和调节。
- 为防止吸入异氰酸盐雾、蒸汽和雾化颗粒，工作区域中的所有人员必须戴上相应的呼吸保护装置。始终佩戴正确安装的呼吸器，这可能包括供气的呼吸器。根据液体制造商 SDS 的说明保持工作区域通风。
- 避免全部皮肤与异氰酸酯接触。工作区中的每个人必须穿戴上液体制造商和当地监管机构推荐的化学防渗手套、防护衣服和脚套。遵循液体制造商的所有建议，包括那些关于搬运受污染的衣物的建议。喷涂后，进食或喝水前洗手、洗脸。

## 材料自燃

--	--	--	--	--

应用某些材料时如果太浓，可能会引起自燃。请阅读材料制造商的警告信息和安全数据表 (SDS)。

## 让 A 组份和 B 组份保持分开

--	--	--	--	--

交叉污染可导致流体管路中的涂料固化，造成严重的人员受伤或设备损坏。防止交叉污染：

- **切勿** 将沾有 A 组份的零件与沾有 B 组份的零件互换使用。
- 如果一侧的溶剂已受到污染，切勿在另一侧使用溶剂。

## 异氰酸酯的湿气敏感性

暴露在水分（如湿气）中会引起 ISO 部分固化，形成细小坚硬的研磨性晶粒，悬浮在流体中。最终，表面会形成一层膜，ISO 将开始胶化，使粘度增加。

注意				
<p>如果使用这种已部分固化的 ISO，将降低所有接液零件的性能，缩短其寿命。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 所用密闭容器的通风口应始终装有干燥剂，或是处于氮气环境中。<b>切勿</b> 将 ISO 存放在开口容器内。</li> <li>• 保持 ISO 泵湿杯或液箱（若安装）中注入了适合的润滑剂。从而隔绝 ISO 和空气。</li> <li>• 仅使用兼容 ISO 的防潮软管。</li> <li>• 切勿使用回收的溶剂，其中可能含有水分。溶剂容器在不用时，应始终盖严。</li> <li>• 在重新组装时，应始终使用合适的润滑剂润滑螺纹零件。</li> </ul>				

**注意：**膜形成的量和结晶的速率随 ISO 混合情况、湿度和温度的不同而变化。

## 配用 245 fa 发泡剂的泡沫树脂

在未受压力时，尤其是经搅拌后，一些泡沫发泡剂在 90°F（33°C）以上的温度条件下会起泡。为减少起泡现象，应尽量减少循环系统的预热。

## 更换涂料

### 注意

更换设备中使用的涂料类型需要特别注意，避免损坏设备和停机。

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






# 总览





## 用途

XP 是机械连接式固定比率系统。它可以混合和喷涂多数双组份环氧树脂和聚氨酯防护涂料。



使用快干涂料（固化时间小于 10 分钟）时，建议使用远程歧管加热器块套件 (24Z934)（请参见**型号**部分的内容，该部分从第 10 页开始）。

				
<p>使用未获准用于爆炸性环境或危险场所的 Xp-hf 系统或系统上的部件可能会引发火灾或爆炸危险。</p> <p>除非基本型号、所有附件、所有套件和所有接线均符合当地、省和国家的有关要求，否则 Xp-hf 系统并未获准用于危险场所。</p> <p>请参见第 22 页的<b>带防爆加热器系统的接线</b>。</p>				

## 过压保护

				
<p>如果将马达的全部动力用于一个流体泵上，则机械连接泵可以产生过高的流体压力。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>仅限车式安装系统：</b>排气阀的最大空气压力设定点用于限制最大流体压力。不要拆卸这些阀。</li> <li>• 车式安装系统上使用的用颜色标识的自动过压泄压阀，可将额外的流体压力泵送回供给系统。切忌堵塞这些回流软管。请参见第 48 页的<b>配有过压泄压阀的流体循环歧管</b>。</li> <li>• 使用 XP-hf 泵组件构建系统时，应使用上文提及的过压泄压阀。</li> <li>• 切勿在“A”和“B”管路上安装单个截止阀。车式安装系统上连接流体控制阀的为普通手柄。</li> <li>• 流体泵的小容积侧（泵容积小于等于 145 立方厘米）有一个保险片，作为过压泄压阀的备用装置。如果保险片始终打开，在更换过压泄压阀和保险片前不要运行机器。</li> <li>• 如果更换系统的泵下缸体或马达，请从第 49 页的图表中选用正确的过压泄压阀。</li> </ul>				




# 型号

				
<p>使用未获准用于爆炸性环境或危险场所的 Xp-hf 系统或系统上的部件可能会引发火灾或爆炸危险。</p> <p>除非基本型号、所有附件、所有套件和所有接线均符合当地、省和国家的要求，否则 Xp-hf 系统并未获准用于危险场所。</p> <p>请参见第 22 页的<b>带防爆加热器系统的接线</b>。</p>				

**注意：**请参见 Viscon HF 和 Viscon HP 加热器手册中的特殊条件下的安全使用。

## OEM 套件

套件包含 Xp-hf 泵组件和连接部件。

				
<p><b>使用 OEM 套件构建系统：</b></p> <p>从喷枪、软管泄漏处或破裂的部件中射出的高压流体会刺破皮肤。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>过压保护</b>，请参见第 9 页。请参见第 18 页的图表，以确定系统所用的过压泄压阀。</li> <li>• 所有组件必须满足或超过最大工作压力。</li> </ul>				

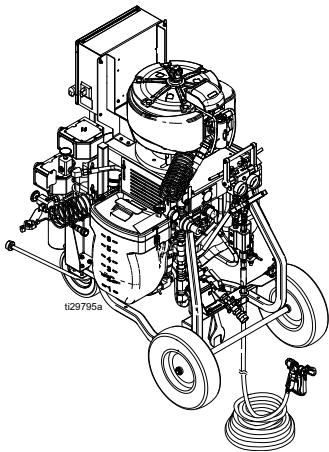
泵尺寸标注在泵缸上；尺寸为公称尺寸。有关实际排量，请参见泵下缸体手册中的技术数据。

OEM 套件需要其他组件配合才能形成完整的系统。请参见**流体控制组件**（第 15 页）；**主气动控制装置**（第 16 页）和**系统部件**（第 18 页）。

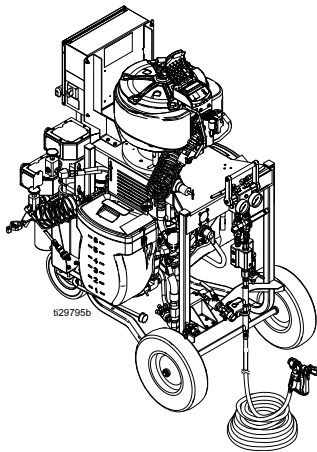
# 系列更改

XP 车架已升级，便于用户更好地检修泵下缸体。

A 和 B 系列



C 系列



新支架的优点包括：

- 易于使用
- 易于维修以及更好地检修下缸体

系列	更改说明
C	升级的 XP 支架

# 型号

## 零配件编号代码示例：

第一个三位数字			第四位和第五位		末位
<b>+系统压力比</b>			<b>*容积混合比率</b>		<b>组件编号 (参见第 12 页)</b>
5	7	x	x	x	x

### +系统压力比（零配件编号的前三位）

前三位	系统比	最大流体工作压力 psi (MPa, bar)
572xxx	70 : 1	7250 (50, 500)
573xxx	50 : 1	5000 (34, 344)

### \*容积混合比率 - 70:1（零配件编号的第四位和第五位）

第四位和第五位	泵比率 (A/B)	A 侧泵	B 侧泵	混合流体输出 (cc/转)	40 厘泊时的 流体流量加仑/分钟 (升/分钟)	过压泄压阀	最大气动工作压力 psi (MPa, bar)	流体/空气 压力比率	最大流体工作压力 psi (MPa, bar)
xxx10x	1 : 1	L14AC0	L14AC0	290	3.0 (11.3)	银色	100 (0.7, 7)	71 : 1	7100 (49, 490)
xxx15x	1.5 : 1	L14AC0	L097C0	242	2.6 (9.8)	银色	85 (0.59, 5.9)	86 : 1	7250 (50, 500)
xxx20x	2 : 1	L18AC0	L090C0	270	2.8 (10.6)	银色	95 (0.65, 6.5)	76 : 1	7250 (50, 500)
xxx24x	2.4 : 1	L22AC0	L090C0	310	3.2 (12.1)	银色	100 (0.7, 7)	67 : 1	6700 (46, 462)
xxx25x	2.5 : 1	L18AC0	L072C0	252	2.6 (9.8)	银色	90 (0.62, 6.2)	81 : 1	7250 (50, 500)
xxx30x	3 : 1	L22XC0	L072C0	292	3.0 (11.3)	银色	100 (0.7, 7)	71 : 1	7100 (49, 490)
xxx40x	4 : 1	L22XC0	L054C0	274	2.8 (10.6)	银色	95 (0.65, 6.5)	76 : 1	7250 (50, 500)

### \*容积混合比率 - 50:1（零配件编号的第四位和第五位）

第四位和第五位	泵比率 (A/B)	A 侧泵	B 侧泵	混合流体输出 (cc/转)	40 厘泊时的 流体流量加仑/分钟 (升/分钟)	过压泄压阀	最大气动工作压力 psi (MPa, bar)	流体/空气 压力比率	最大流体工作压力 psi (MPa, bar)
xxx10x	1 : 1	L22AC0	L22AC0	440	4.6 (17.4)	金色	100 (0.7, 7)	48 : 1	4750 (33, 330)
xxx15x	1.5 : 1	L22AC0	L14AC0	365	3.8 (14.4)	金色	90 (0.62, 6.2)	56 : 1	5000 (35, 345)
xxx20x	2 : 1	L29AC0	L14AC0	435	4.6 (17.4)	金色	100 (0.7, 7)	48 : 1	4750 (33, 330)
xxx25x	2.5 : 1	L29AC0	L115C0	405	4.2 (15.9)	金色	100 (0.7, 7)	50 : 1	5000 (35, 345)
xxx30x	3 : 1	L29AC0	L097C0	387	4.0 (15.1)	金色	95 (0.65, 6.5)	53 : 1	5000 (35, 345)
xxx40x	4 : 1	L29AC0	L072C0	362	3.8 (14.4)	金色	85 (0.59, 5.9)	59 : 1	5000 (35, 345)

**组件编号（零配件编号的第六位数字）**

第六位数字	Xp-hf 泵组件	推车	软管和 XTR 喷枪	7 加仑料斗	Viscon HF 加热器 (主 A&B)	溶剂泵	接线盒	带循环泵的水管加热器	位置批准
xxxxx0 (f)	x								(f)
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

f OEM 套件需要其他组件配合才能形成完整的系统，参见第 62 页。

HAZ 危险场所 - 1 类 1 部



EX 额定用于爆炸性环境

ORD 不得用于爆炸性环境或危险场所

泵套件 不含泵下缸体			包括:	
部件	系统比	最大流体工作压力 磅/平方英寸 (兆帕, 巴)	推车	XTRxxx 喷枪和 35 英尺 (10.7 米) 供气软管 (未连接)
572000(#)	70:1	7250 (50, 500)	X	X
573000(#)	50:1	5000 (34, 344)	X	X

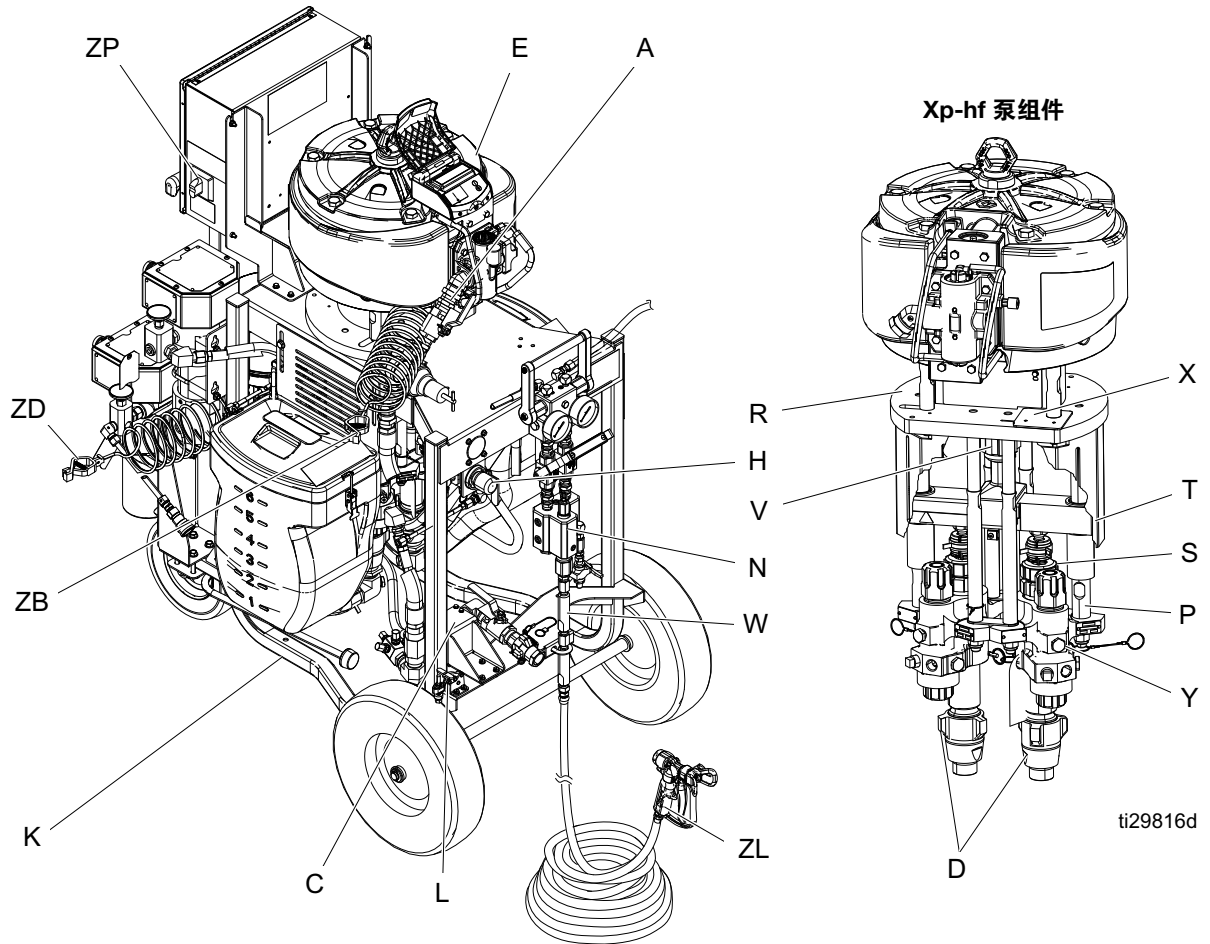
# 这些不带泵下缸体的泵套件无法使用，它们不带 CE 或 Ex 标识。

**认证**

	除非另行说明，否则所有系统都有 CE 标识。
 II 2 G Ex h IIA T3 Gb	★ 部件号以 0、1、2、3、4 和 6 结尾的所有系统都是 除非另行说明，否则超额定型适用于爆炸性环境。

# 辨识部件

## XP-hf 配比器 ( 所示为 572407 型 )

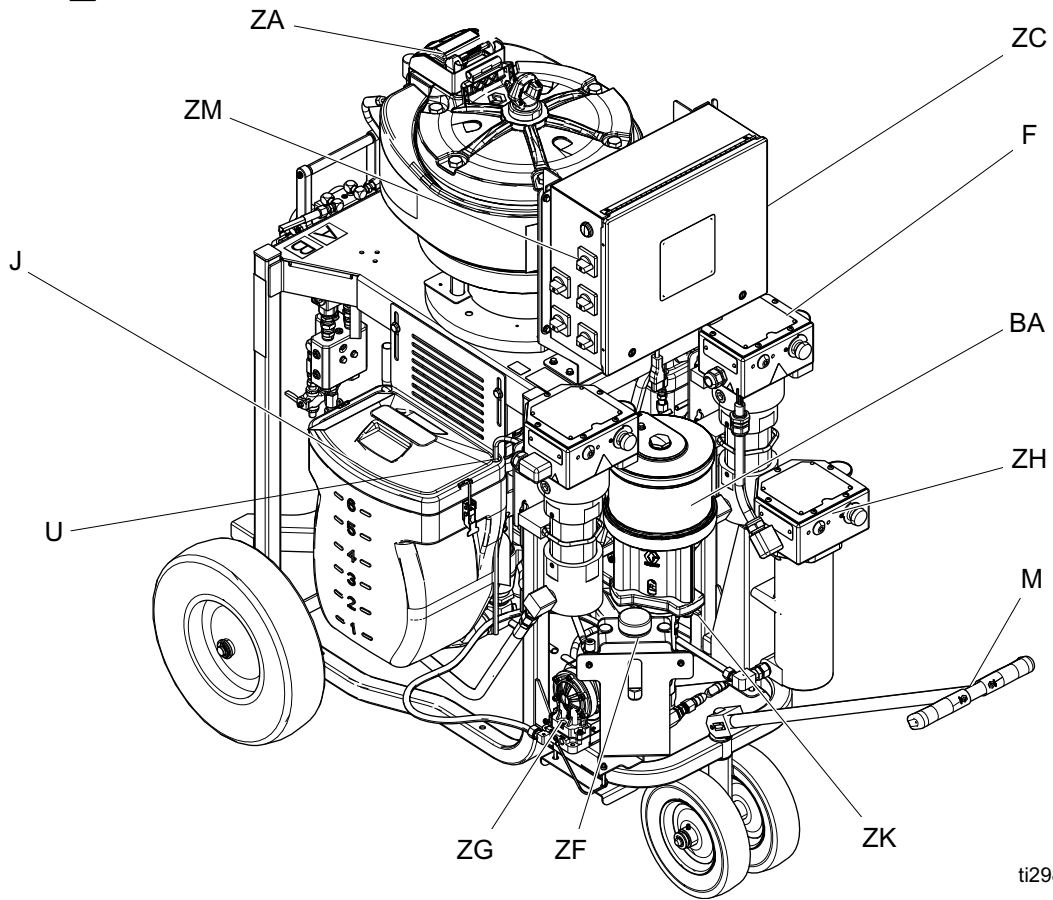


**图解:**

- |                          |                                 |
|--------------------------|---------------------------------|
| A Xp-hf 马达供气             | S 带湿杯的可调密封螺母                    |
| C 主空气控制装置; 请参见第 16       | T 带杆轴承的杆架                       |
| D XP 流体泵                 | V 连接杆螺母                         |
| E XL™ 10000 气动马达         | W 带可更换塑料芯的静态混合器管                |
| H 溶剂冲洗泵空气控制装置; 请参见第 17 页 | X 马达位置指示器支架;<br>请参见第 22 页的马达位置。 |
| K 推车                     | Y 过压保险片; 只有 145cc 或更小的泵         |
| L 制动                     | ZB 空气马达接地导线                     |
| N 流体控制组件; 请参见第 15 页      | ZD 溶剂泵接地导线                      |
| P 泵系杆                    | ZL 喷枪和软管                        |
| R 马达接合器片                 | ZP 主电源断开连接                      |

## XP-hf 配比器 (续)

所示为 572407 型



ti29817c

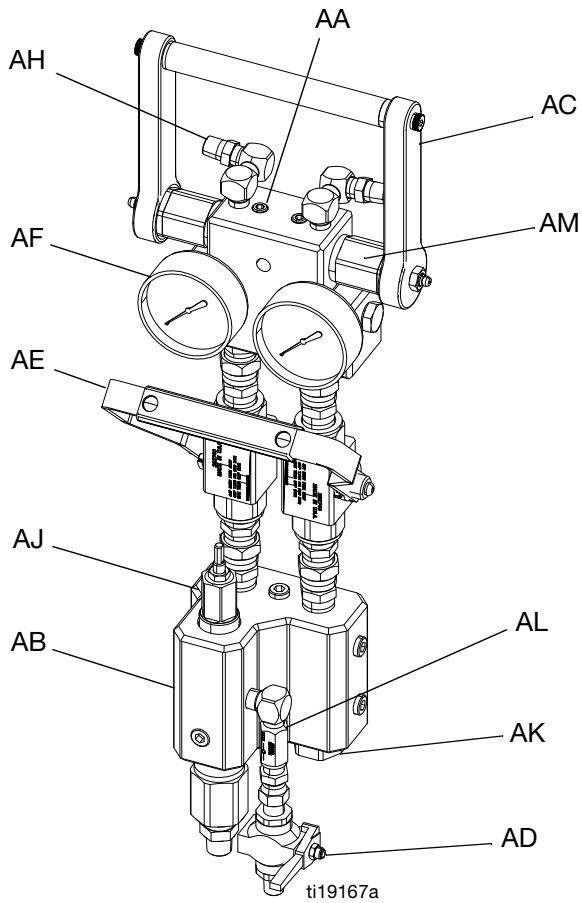
### 图解:

- F Viscon HF 流体加热器 (A 和 B 材料)
- J 7 加仑料斗 (所示为绿色 B 侧)
- M 手柄 (提起释放)
- U 再循环管路
- BA 溶剂冲洗泵
- ZA PressureTrak
- ZC 接线盒
- ZF LRISO 循环泵储液器
- ZG 循环泵
- ZH Viscon HP 软管水加热器
- ZK 溶剂泵/冲洗阀
- ZM 加热器 ON/OFF 开关

## 流体控制组件

需要将其添加至 OEM 套件才能构成完整系统。

图示为标准混合歧管

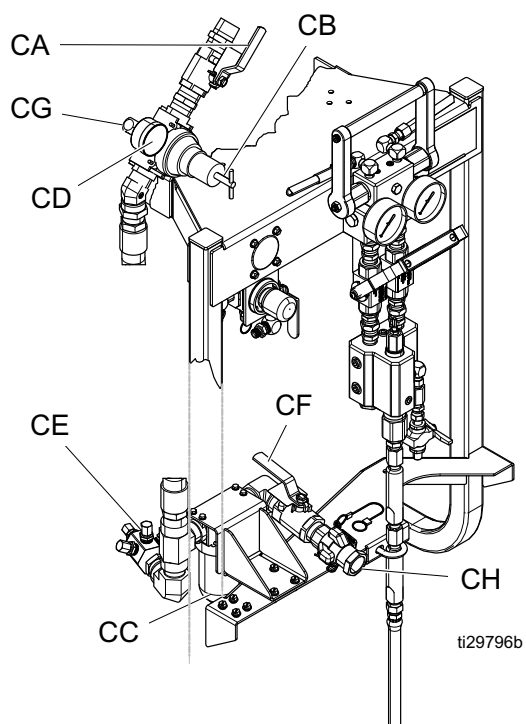


### 图解：

- AA 再循环歧管
- AB 混合歧管
- AC 再循环手柄（显示为已关闭）
- AD 溶剂冲洗阀
- AE 双截止手柄（显示为已关闭）
- AF 流体压力表
- AH 再循环接头
- AJ B 组份可调流体节流器；请参见第 33 页
- AK A 和 B 混合歧管止回阀
- AL 溶剂入口止回阀
- AM 自动、弹簧式、颜色编码过压泄压阀；配注油脂接头；请参见第 49 页

## 主气动控制器

需要将其添加至 OEM 套件（零配件编号以零“0”结束）才能构成完整系统。



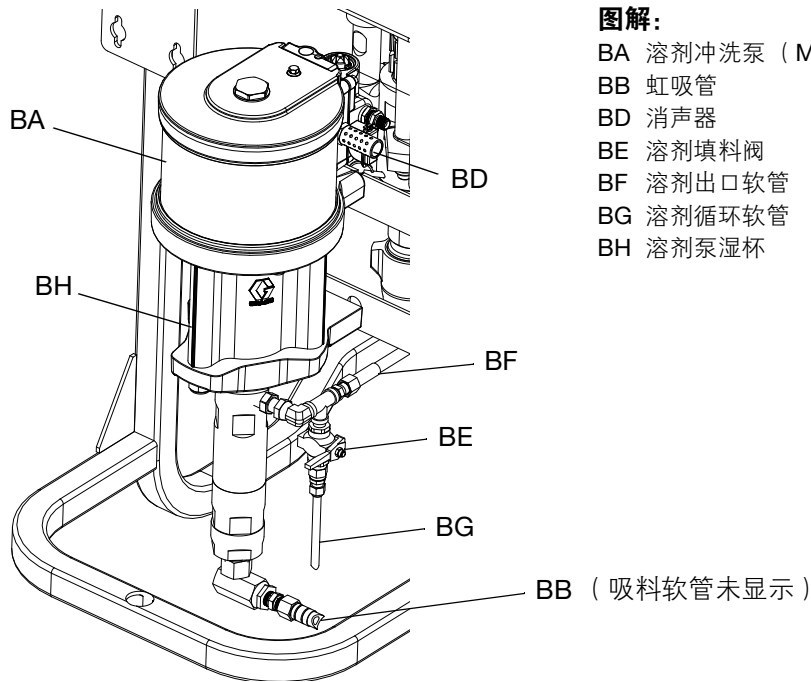
### 图解：

- CA 马达截止阀（释放）
- CB 马达空气压力调节器
- CC 带自动排泄装置的空气过滤器
- CD 主马达空气压力表
- CE 过滤空气分配歧管
- CF 主入口空气截止阀
- CG 马达空气泄压阀
- CH 主空气入口



## 45:1 溶剂冲洗泵

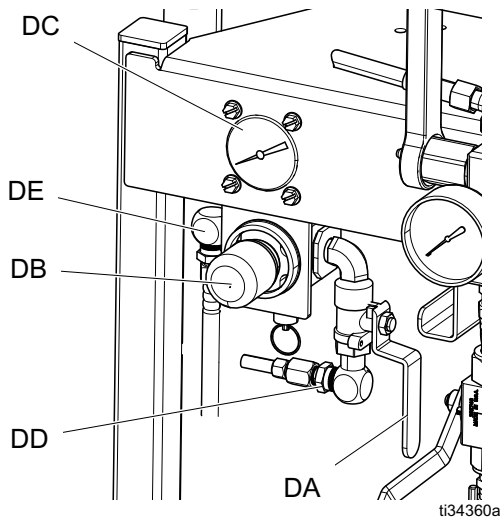
### 泵



#### 图解:

- BA 溶剂冲洗泵 ( Merkur 泵 )
- BB 虹吸管
- BD 消声器
- BE 溶剂填料阀
- BF 溶剂出口软管
- BG 溶剂循环软管
- BH 溶剂泵湿杯

### 空气控制器



#### 图解:

- DA 溶剂泵空气截止阀 ( 释放 )
- DB 溶剂泵空气调节器
- DC 溶剂泵空气压力表
- DD 溶剂泵空气出口
- DE 溶剂泵空气入口

## 系统组件

\* 表示由客户提供的、需要添加至 OEM 套件（零部件编号以零“0”结尾）才能构成完整系统的组件。

### \*Xp-hf 马达空气阀 (CA)



确保此阀能从泵所在位置轻易触及，并位于空气调节器 (CB) 的下游。

需要在系统中采用如下两步，以在阀门关闭时释放空气马达之间残留的空气。

1. 打开阀，给马达供气。
2. 关闭阀，停止给马达供气，并将马达中残留的空气排净。

### \*Xp-hf 马达空气泄压阀 (CG)

如果所供压力超过设定限值，将自动打开以释放空气压力。为相应系统比使用正确的空气泄压阀：

XP70-hf		XP50-hf	
比率	阀零配件	比率	阀零配件
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		

### \*主空气过滤器 (CC)

清除压缩供气中的有害污物。使用至少 40 微米的过滤器。

### \*XP-hf 马达空气调节器 (CB)

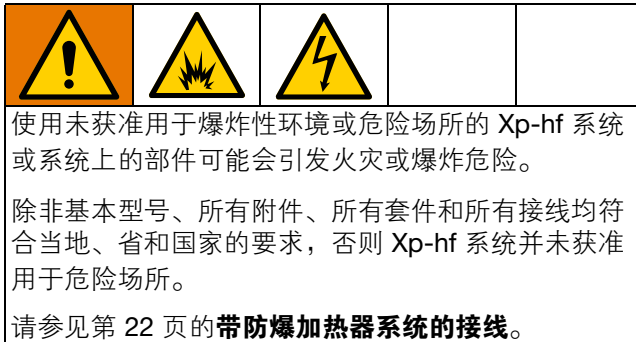
调整发动机的供气压力和泵的流体出口压力。空气调节器位置应当靠近泵。读取压力表上的读数。

### 流体管路组件

- **\*再循环歧管 (AA)**：控制循环和泵填料。
- **\*混合歧管 (AB)**：将 A 流体和 B 流体汇集到一根流体管路中。
- **\*循环手柄 (AC)**：控制循环或混合流体的流向 移动到开口位置，以释放流体压力、为泵填料和在料斗中循环涂料。关闭以喷涂混合涂料。
- **\*双截止手柄 (AE)**：控制混合及分配的 A 流体流量和 B 流体流量。冲洗前关闭。
- **\*溶剂冲洗阀 (AD)**：控制流向混合歧管、软管和喷枪的溶剂流量。
- **\*静态混合器/喷枪软管套件配件包 (W)**：彻底混合两种流体并向喷枪输送混合流体。包括静态混合器和连接喷枪的软管。
- **Viscon HF 流体加热器 (F)**：混合前加热树脂和硬化剂。改善化学反应性并降低粘度，从而改善喷型。
- **溶剂冲洗泵 (BA)**：冲洗混合歧管。包括溶剂泵、安装硬件和溶剂供应软管。

# 设置

## 位置



1. 将配比器放置在水平面上。
2. 将配比器固定在方便操作员操作与维修、可以正确敷设空气和流体管路并且容易连接部件和附件的位置。
3. 如果要永久性安装，则应卸掉车轮并将机架安装在地上。参见**尺寸**，第 72 页。
4. 确保推车刹车 (L) 位于锁定位置。

## 初始系统设置

1. 检查货物是否有误。确保您收到了订购的所有物品。请参见**辨识部件**（第 13 页）。
2. 检查是否有松动的接头和紧固件。
3. 完整提供的系统已经连接好，可用于液体、空气和电子连接。
4. 如果将任何附件添加到非完整系统，请参见第 3 页列出的各个手册。
5. 如果在料斗中使用异氰酸酯聚氨酯，则安装干燥剂套件。有关说明，请参见干燥剂型干燥器套件手册。
6. 如果使用料桶或远程料斗供料，则安装循环和回流管套件。如果您在装填聚氨酯防护涂料，请参见循环和回流管套件手册。
7. 根据需要连接供料泵、流体过滤器和空气软管。对于没有料斗的系统，请参见您的进料泵和搅拌器套件手册。
8. 连接流体软管组件，包括静态混合器、接出管和喷枪。请参见第 23 页的**连接静态混合器、喷枪和软管**。
9. 连接 PressureTrak 模块中的电池。
10. 连接供气软管。请参见第 23 页的**连接供气装置**。

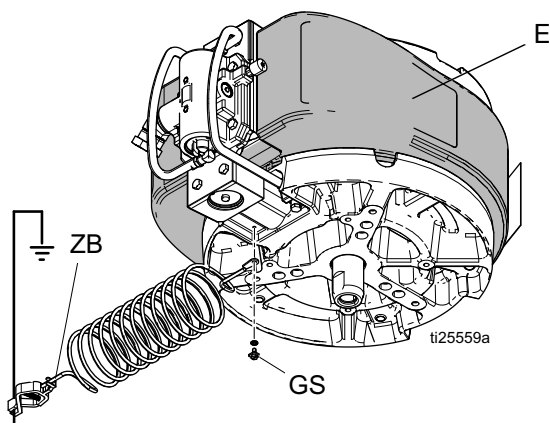
根据需要给系统冲洗测试油。请参见第 24 页的将树脂和硬化剂软管连接至混合歧管上的树脂和硬化剂入口。请参见第 36 页的**排空和冲洗整个系统（使用新系统或工作结束时）**。

## 接地

			
<p>该设备必须接地，以减小静电火花和电击危险。电火花或静电火花可能导致气体点燃或爆炸。不正确的接地可导致触电。接地为电流提供逃逸线路。</p>			

**接线盒：**将电源线的接地线与接地端子 (GT) 连接。按照**连接电源**（第 21 页）进行操作。

**泵：**将接地导线 244524 (ZB) 连接至气动马达 (E) 的接地栓 (GS) 上。

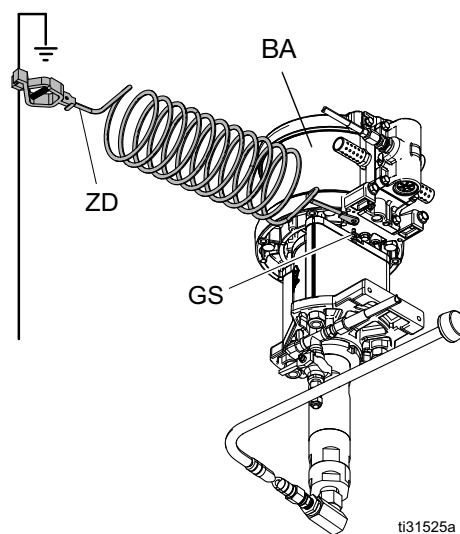


对于没有加热器的系统，将接地导线的另一端连接至大体，否则连接至 HF 加热器夹杆。

**被喷涂的对象：**将作业区内的被喷物体、流体供料桶、以及所有其他设备接地。按照当地法规进行操作。只使用导电性空气软管和流体软管。

**溶剂桶：**将所有的溶剂桶接地。仅使用放置在接地表面上的导电金属桶。不要将桶放在不导电的表面上，例如纸或纸板，这将中断接地的持续性。

**溶剂泵：**将接地线 (ZD) 和夹子（随溶剂泵提供）连接到溶剂泵 (BA) 上的接地栓 (GS)。



**空气和流体软管：**为确保接地的导通性，只能使用组合软管最长为 300 英尺（91 米）的静电消散式软管。经常检查软管的电阻。如果接地总电阻超过 29 兆欧，应立即更换软管。

**空气压缩机：**遵循生产商的建议。

**喷枪：**通过与已正确接地的流体软管及泵相连接进行接地。

## 使用前冲洗设备

用轻质油对设备进行了测试，在流体通道内留有轻质油以保护其零件。为避免油液对流体污染，应当在使用设备前用配伍溶剂冲洗设备。请参见第 36 页的**排空和冲洗整个系统**（使用新系统或工作结束时）。

## 连接电源

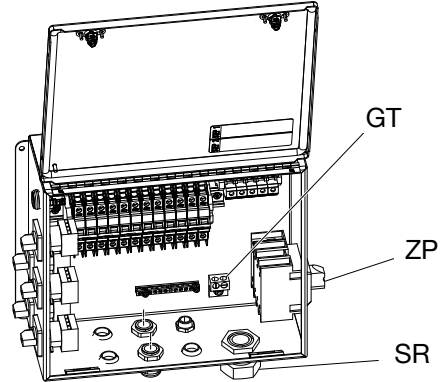


**注意：**带接线盒的系统预先连接了加热器。不带接线盒的系统需要单独为加热器供电（请参阅 Viscon HP 加热器手册）。如果适用，请参见第 22 页的**带防爆加热器系统的接线**。

1. 关断主电源隔离开关 (ZP)。
2. 打开电气外壳门。
3. 使电源线穿过电气外壳中的电源线扣。
4. 将地线连接到接地端子 (GT)。
5. 根据图示连接电源线（请参见图 1：端子跳线和位置）。轻轻拉一下所有接线，以验证是否正确固定。

6. 拧紧应力消除套管 (SR)。
7. 在下图所示位置为所用的电源安装随附的端子跳线。

**注意：**端子跳线位于电气外壳门内。



8. 验证所有项目均已按下图所示正确连接，然后关闭电气外壳门。

**注意：**有关详细说明，请参见接线盒 XP 安装和零配件手册。

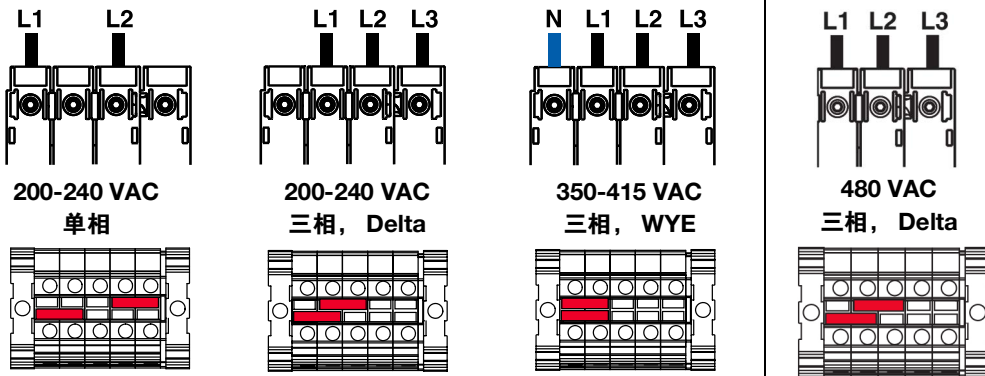


图 1: 端子跳线和位置

电源要求				
XP 配置	用于与 240 VAC 加热器配合使用			480 VAC
	200-240 VAC 单相	200-240 VAC 三相, Delta	350-415 VAC 三相, WYE	480 VAC 三相, Delta
最大电流				
A 和 B 加热器	46	40	23	20
A 和 B 加热器及加热软管	63	55	40	28

◆ **注意：**350-415 VAC 不能从 480 VAC 电源进行操作。

## 带防爆加热器系统的接线

( 仅用于危险场所的系统 )

<p>不正确的设备安装和连接将导致危险情况并引起火灾、爆炸或电击。遵守当地的规定。</p> <p>如果系统规定用于危险场所，同时也有防爆加热器，则必须由有资格的电工连接加热器接线。应确保接线和安装符合当地的危险场所电气规范。</p>				

当使用防爆加热器时，应确保电线、电线接头、开关和电气配电板均符合防火（防爆）要求。

有关电气连接说明和危险场所的指南，请参见 Viscon HF 和 HP 加热器手册。

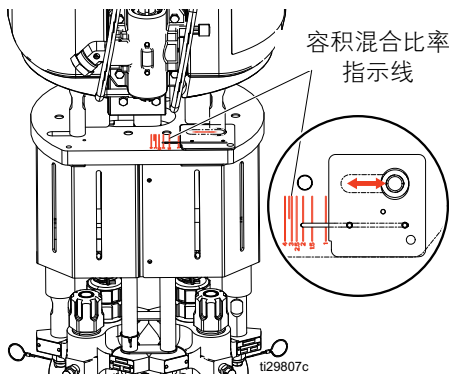
## 马达位置

必须针对系统的容积混合比设定马达的位置。

**注意：**改变马达的位置不要影响混合比率。

### 检查马达的位置

1. 检查是否针对容积混合比率安装了正确的泵。请参见第 10 页的**型号**图表。

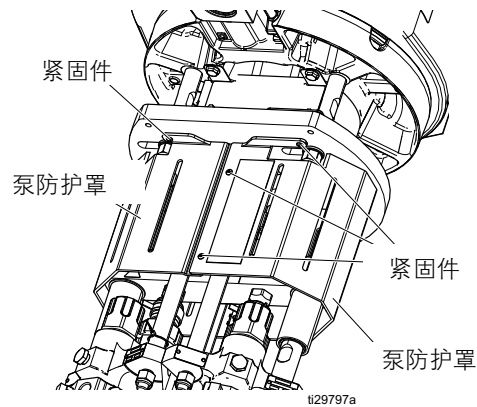


2. 检查是否将马达调至所需容积混合比率的正确位置。如果并非如此，请执行以下**改变马达位置**步骤。

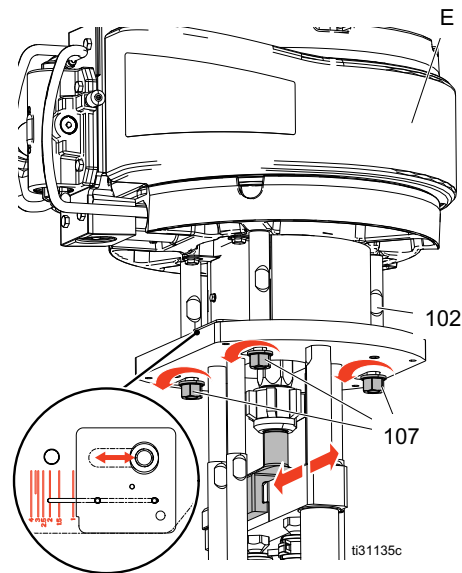
## 改变马达位置

马达在每种混合比率设定时都有特定的位置。要调节气动马达的位置，请执行以下操作：

1. 执行**检查马达位置**步骤。如果位置不正确，请继续下一步骤。
2. 松开八个紧固件并卸下两个泵防护罩。



3. 松开马达拉杆下面的三个螺母 (107)。



图示为气动马达

4. 滑动拉杆 (102) 和马达 (E)，直到指示线与所需比率对齐。

### 注意

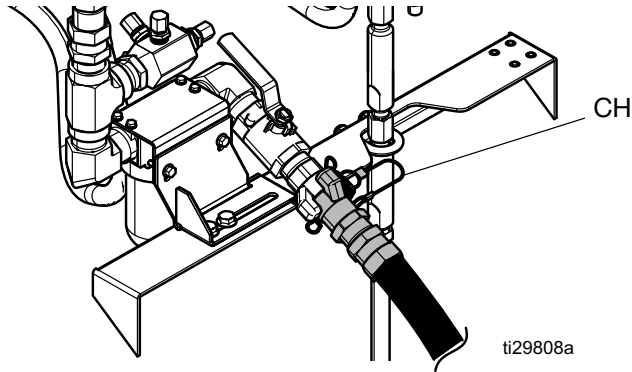
不要用钢锤敲打拉杆 (P)。这可能损坏气动马达基座。

5. 拧紧三个螺母 (107)。
6. 安装泵防护罩。

## 连接供气装置

将供气软管接到 1 英寸的 npsm(f) 旋转空气入口 (CH)。

使用内径最小为 1.0 英寸 (25.4 毫米) 的空气软管。每分钟一加仑喷涂量时的空气消耗量为 75 立方英尺/分钟 (每 4 升/分钟 2,100 升/分钟)。

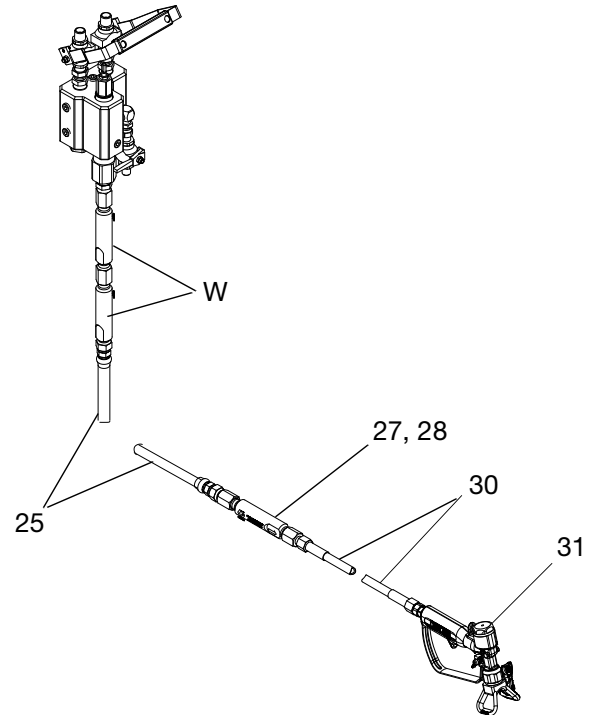


## 连接静态混合器/喷枪/软管

### 注意

为了避免混合器管道上产生火花，不要在混合管道入口上使用联管节旋转端。

1. 将带混合器芯 (W) 的两个主静态混合器管出口连接至流体混合软管 (25)、清洁混合器 (27、28)、接出管 (30) 和喷枪 (31)。
2. 根据需要在混合软管 (25) 和清洁混合器 (27、28) 之间增加混合涂料软管。



图示为标准混合歧管

## 连接流体软管束（仅限远程混合歧管）

**注意：**对于下面的所有步骤，请参见下一页上的图解。

当远程安装混合歧管 (AB) 时，请参见混合歧管手册了解详细信息。

1. 将其他树脂和硬化剂流体软管截面连接到配比器流体歧管 (AA) 出口。必须按照所需混合比率选定相应的软管尺寸。
2. 将树脂和硬化剂软管连接至混合歧管上的树脂和硬化剂入口。
3. 将内快速接头“Y”管件组件 (FQ) 从溢流瓶下面连接至蓝色的管道快速接头。
4. 将外快速接头“Y”管件组件 (MQ) 从加热器出口下面连接至红色的管道快速接头。
5. 将乙二醇循环管道连接至“Y”管件组件。将红色和蓝色管道隔离在软管接头后面。连接至“Y”管件组件。

**注意：**管子和管件进行了颜色标识。连接管件时，请确保所有颜色都匹配。

6. 使用两颗螺钉 (9) 将混合歧管 (MM) 连接至远程歧管管架 (MC) 加热器块 (HB) 和支架。

7. 将树脂和硬化剂软管连接至混合歧管。
8. 将延伸乙二醇管道从软管束连接至加热器块 (HB)。仅从一个 U 形管件后面整齐切割管道。将两个接头 (10) 连接至软管（一个为红色，一个为蓝色）。切割红色管道 (11) 组件和蓝色管道 (12) 组件，使其长度适应软管束与加热器块之间的长度，然后拧紧管件。

## 连接额外长度的软管

**注意：**对于下面的所有步骤，请参见下一页上的图解。

可以将多达六段 50 英尺（15.2 米）长的热管连接在一起，形成最长为 300 英尺（91.4 米）的总长度。

1. 取下加热软管组件末端的塑料 U 形旋转管件。
2. 使用软管随附的连接头连接下一段软管。

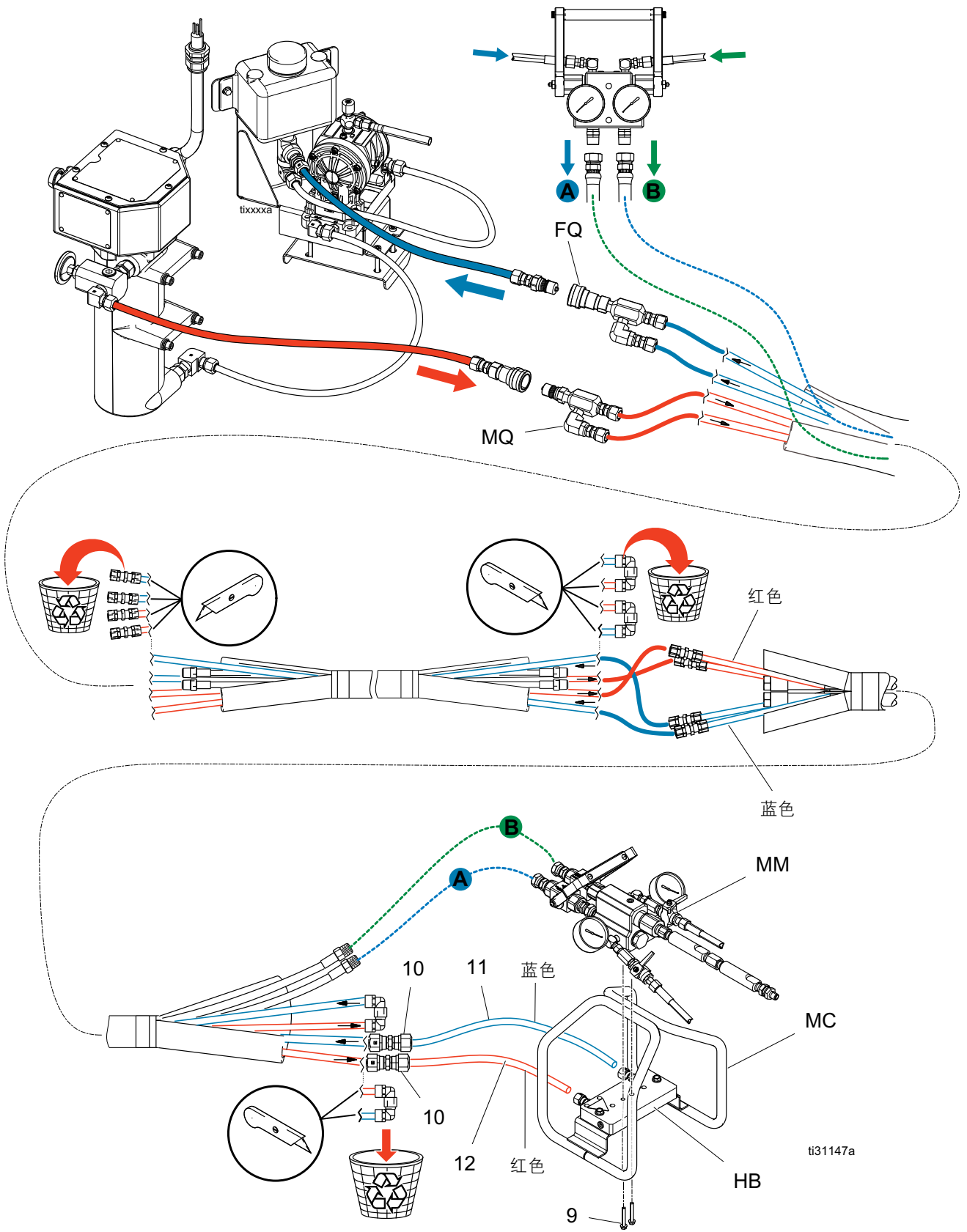
**注意：**管子和管件进行了颜色标识。连接管件时，请确保所有颜色都匹配。

### 注意

为防止交叉污染，请确保将流体软管的“A”侧连接至另一热管的“A”侧流体软管。



连接软管



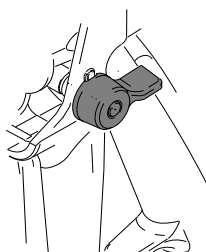
## 泄压步骤



看见此符号时，请执行泄压步骤。

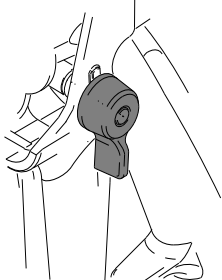


1. 锁上喷枪扳机锁。



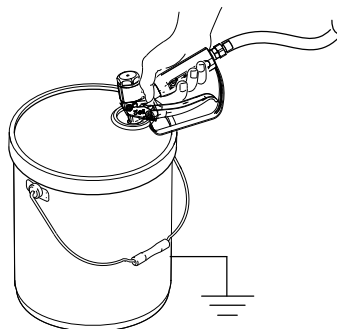
TI1949a

2. 关闭马达空气截止阀。
3. 如果加热器在使用，则将其关闭。
4. 如果使用了进料泵，请将其关闭。
5. 取下喷嘴。
6. 松开扳机锁。

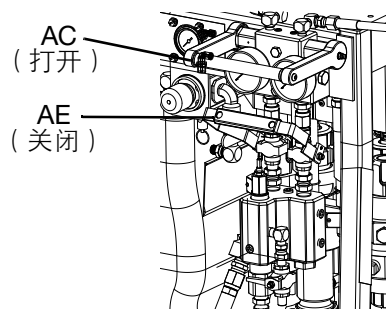


TI1950a

7. 将喷枪的金属部分紧紧靠在接地的金属料桶上。扣动喷枪扳机以释放压力。



8. 锁上喷枪扳机锁。
9. 关闭双截止手柄 (AE) 并打开循环手柄 (AC)，以释放 A 和 B 流体压力。



10. 在通过混合歧管释放流体 A 和 B 的压力之后，应始终冲洗混合软管。在停止喷涂或分配时，以及在清洗、检查、维修或运输设备之前，请按照**冲洗混合涂料**（第 34 进行操作）。
11. 如果怀疑喷嘴或软管堵塞或完成上述步骤后怀疑压力未完全释放掉，应极为缓慢地松开喷嘴护罩的固定螺母或软管端部的接头，使压力逐渐释放掉，然后再完全松开。清理软管或喷嘴的堵塞物。
12. 如果因涂料混合后固化而不能冲洗静态混合器、接出管和喷枪，则应非常缓慢地松开混合歧管出口处的静态混合器管以逐渐释放压力，然后再完全松开。更换或清洗阻塞的部件。

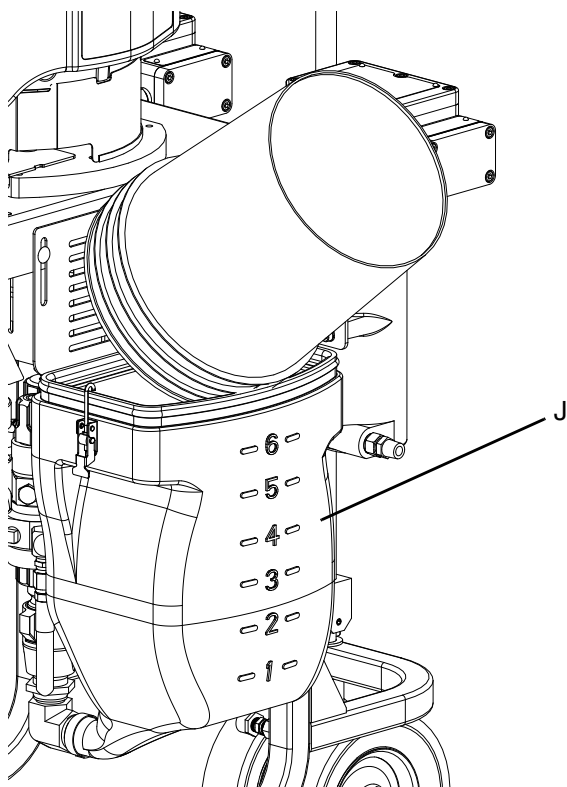
# 空系统填料

## 填装 A 流体和 B 流体

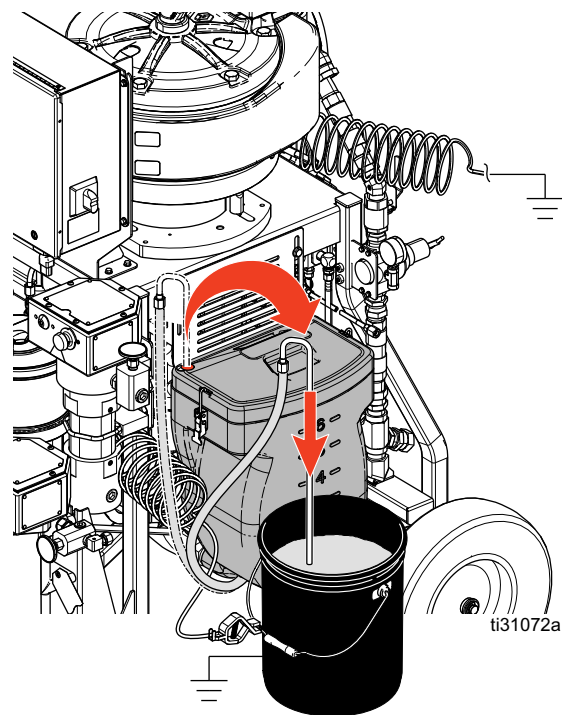


设备在工厂已用轻质油测试过。根据需要在喷涂之前要用与油兼容的溶剂将油冲出。请参见第 36 页的**排空和冲洗整个系统（使用新系统或工作结束时）**。

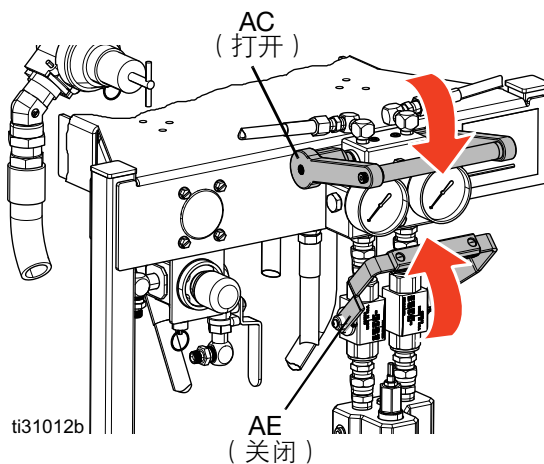
1. 在将涂料加入料斗 (J) 之前，应将其准备妥当。在将树脂涂料加入料斗之前，应将其充分混合、同质化并使其能顺畅流动。在将涂料加入料斗之前，应将硬化剂搅至悬浮状。



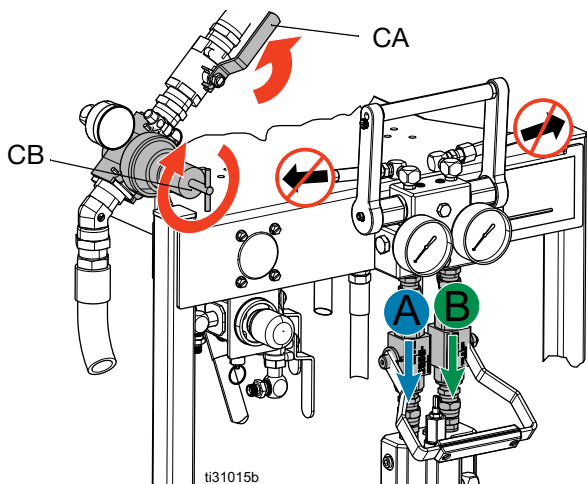
2. 将适当的涂料装填至 A 料斗和 B 料斗。用主容积涂料加满 A 侧（蓝色）用微量容积涂料加满 B 侧（绿色）（除非是 1:1 混合比率）。
3. 将再循环管路 (U) 移到空容器处。



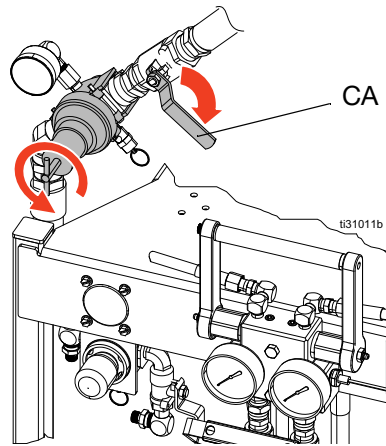
4. 关闭双截止手柄 (AE) 并打开循环手柄 (AC)。



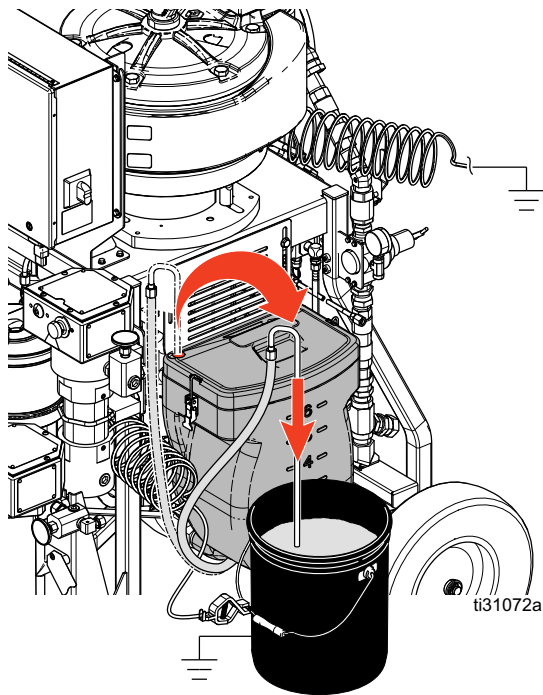
5. 打开马达截止阀 (CA)。慢慢打开马达压力调节器 (CB)。



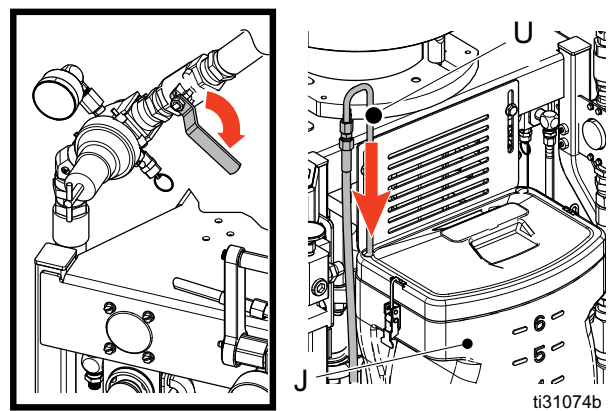
7. 下调空气压力。关闭马达截止阀 (CA)。



6. 向容器内分配流体，直到从 A 侧和 B 侧再循环管路中流出洁净流体。



8. 将再循环管路 (U) 放回到对应的料斗 (J)。



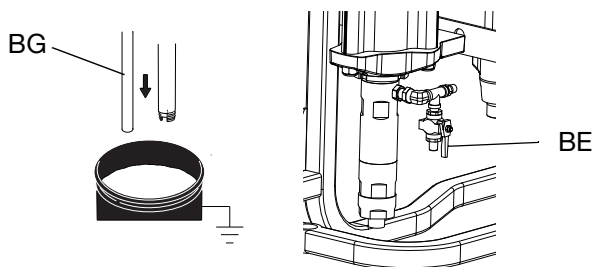
9. 如果使用加热器，喷涂前加热整个系统的流体。请参见第 30 页的**喷涂前再次循环或泵内流体用完后再次进行填料**。

## 给溶剂冲洗泵填料

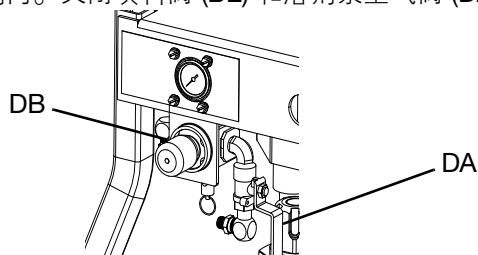
如果使用了溶剂冲洗泵，则按照其说明进行操作。



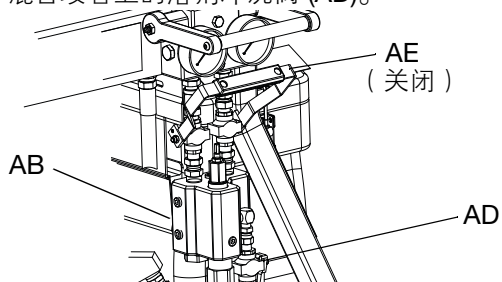
1. 将接地导线（不包括）连接到溶剂金属桶上。
2. 将虹吸管和溶剂循环软管 (BG) 放在溶剂桶内。



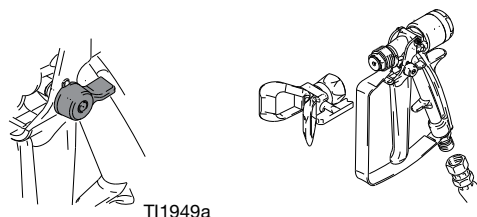
3. 打开溶剂泵 (BA) 出口上的填料阀 (BE)。
4. 打开溶剂泵空气阀 (DA)。缓慢地顺时针转动溶剂泵空气调节器 (DB) 以给溶剂泵填料并使溶剂回到桶内。关闭填料阀 (BE) 和溶剂泵空气阀 (DA)。



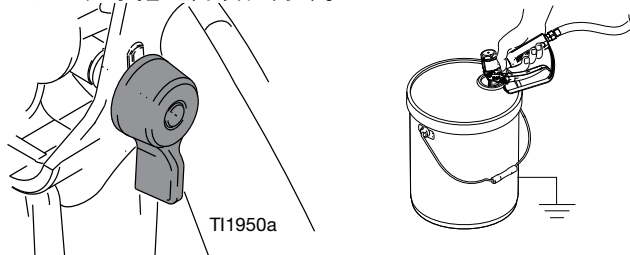
5. 打开混合歧管上的溶剂冲洗阀 (AD)。



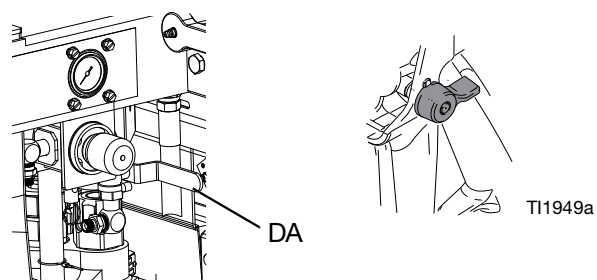
6. 确保已锁上扳机锁。取下喷嘴。



7. 打开扳机锁，倚靠着接地金属桶握住喷枪的同时朝着接地金属桶扣动喷枪扳机。使用有孔桶盖穿孔进行分注。用布块封住孔和喷枪周围以防止回溅。小心使手指远离喷枪前部。



8. 打开溶剂泵空气阀 (DA)。缓慢地顺时针转动溶剂泵空气调节器 (DB)，给溶剂泵填料并将空气挤出混合软管和喷枪。扣动喷枪，直到所有空气都已排尽。
9. 关闭溶剂泵空气阀 (DA) 并扣动喷枪释放压力。合上扳机锁。更换喷嘴。



10. 关闭溶剂冲洗阀 (AD)。

**注意：**在喷涂时，溶剂泵可能仍然留有空气和压力。

### 注意

为防止材料在系统内固化，在喷涂混合材料之前，始终先用溶剂装填溶剂泵和溶剂软管。

## 喷涂前再次循环或 泵内流体用完后再次进行填料

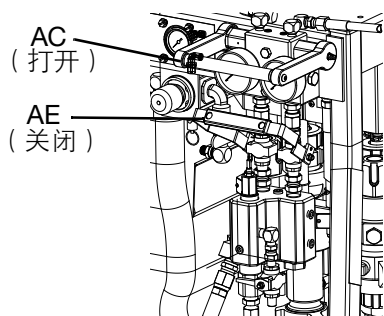
**注意：**只有在需要时才搅拌、再循环和加热涂料，以避免空气混入流体。

当需要加热涂料时，应使用再循环模式。注意加热器顶部（料斗外面或后面）的温度。当温度计显示值达到工作温度时，即可喷涂涂料。

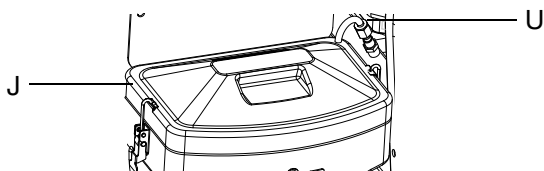
如果使用不需要加热的系统，在喷涂之前仍然需要再循环。再循环可确保放入的涂料得到均匀混合，泵管路可填满，泵止回阀可平稳运行。

再循环功能也可对流体用完的一侧进行再填料。

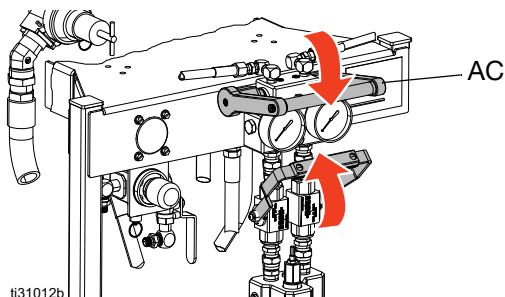
1. 按照第 27 页的**空系统填料**进行操作。
2. 提起以关闭双截止手柄 (AE)。



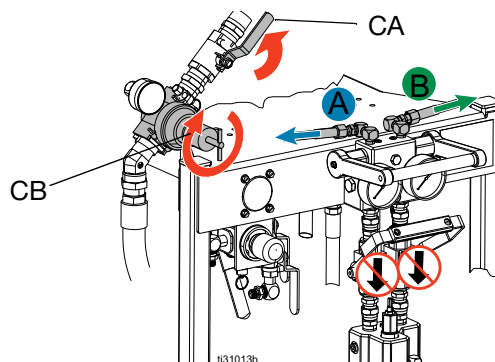
3. 应确保再循环管线 (U) 位于正确的料斗 (J) 中。



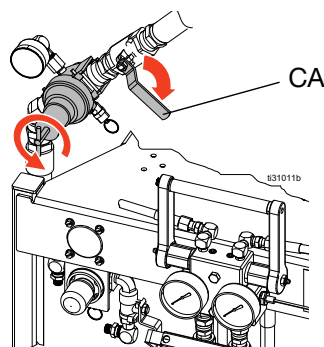
4. 降低以打开循环阀手柄 (AC)。



5. 将空气压力调节器 (CB) 调小，然后打开马达空气截止阀 (CA)。使用空气压力调节器缓慢地增加进入泵的空气压力，达到 15-30 磅/平方英寸 (1-2 巴)，直到这些泵慢慢开始运行。



6. 让泵运行几分钟，或直到涂料达到所需温度。请参见**加热流体**（第 30 页）。
7. 关闭马达空气截止阀 (CA)。



### 加热流体

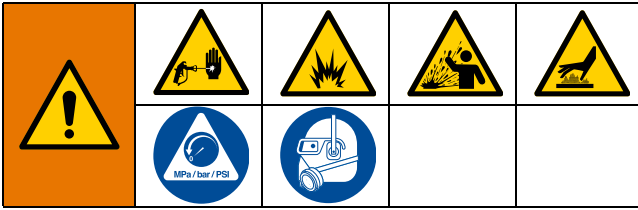
要平缓地加热整个系统中的流体：

1. 应以约 1/2 加仑/分钟 (10-20 转/分钟) 的速度循环流体，从而将料斗温度提高至 80-90° F (27-32° C)。
2. 将循环速度降低至约 0.25 加仑/分钟 (5 转/分钟) 以增加加热器出口温度来匹配喷涂温度。

#### 注意

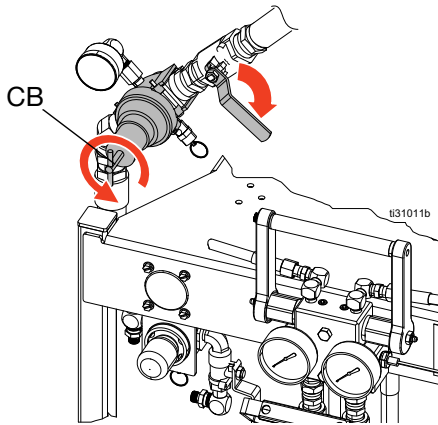
流体循环太快而没有降低循环速度只会增加料斗的温度。同样，循环流体太慢只会增加加热器出口的温度。

# 喷涂

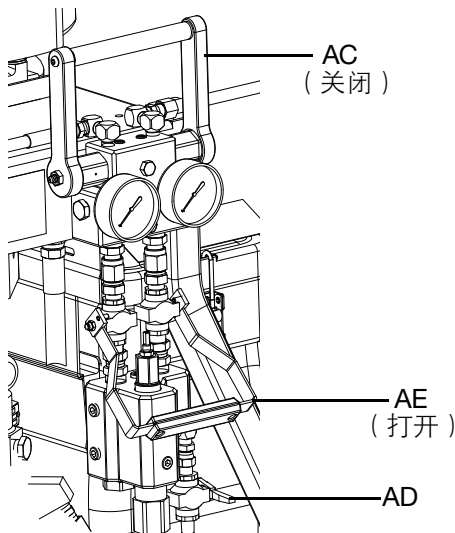


**注意：**第一天喷涂后，重新拧紧所有软管连接管件并拧紧两个泵上的喉管衬垫螺母。

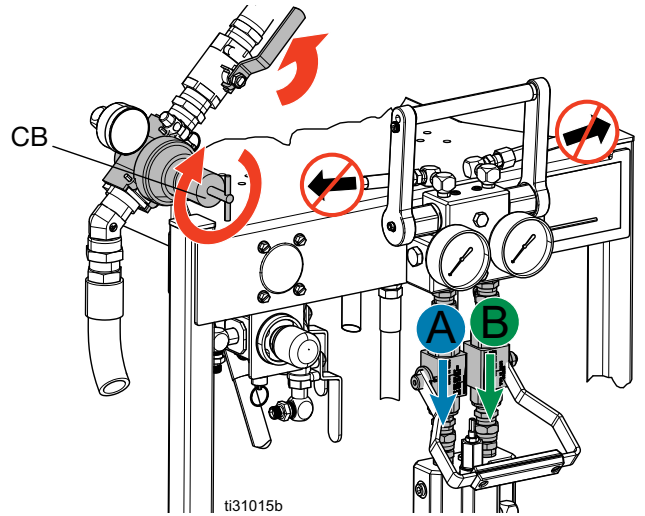
1. 如果使用加热器，则将它们接通。要调节加热器温度，请参见 **Viscon HF 或 HP 手册** 的说明和第 30 页的**加热流体**章节。根据需要进行循环。
2. 关闭马达空气压力调节器 (CB) 并降至零。



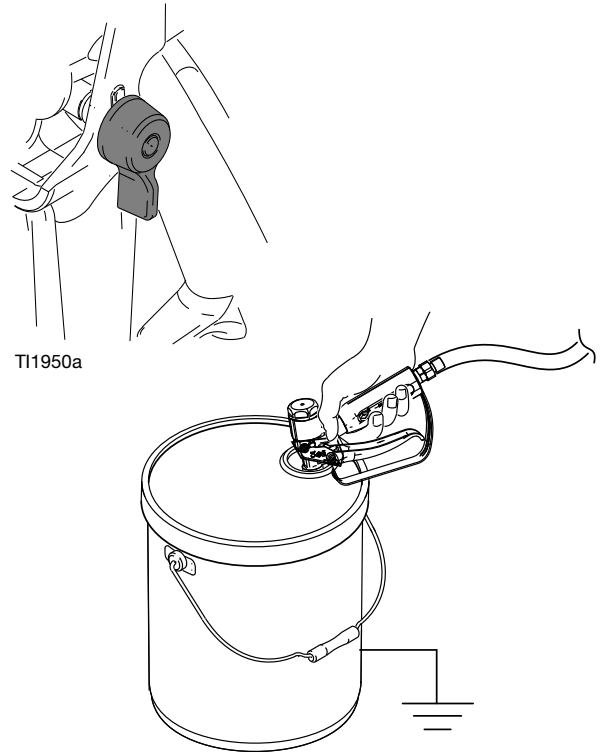
3. 关闭循环手柄 (AC) 和溶剂冲洗阀 (AD)。打开双截止手柄 (AE)。



4. 将马达空气调节器 (CB) 设置为最小的 30 磅/平方英寸 (0.21 兆帕, 2.1 巴)。



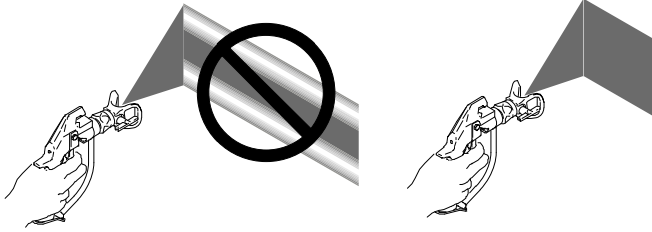
5. 卸下喷嘴。打开扳机锁并对着接地金属桶内扣动喷枪。使用有孔金属桶盖穿过孔进行分注以避免飞溅。从混合软管中分配冲洗溶剂，直到喷枪流出均匀混合的涂料流量。



## 喷涂

6. 合上扳机锁。将喷嘴装在喷枪上。
7. 将主泵空气调节器（CB）调到必要的喷涂压力并将涂料喷涂到测试板上。

**注意：**每天运行**系统验证**测试（请参见第 40 页）。



**注意：**过大的压力造成过度喷涂并加快泵的磨损。

8. 在运行时应经常检查并记录压力表读数。压力表读数的改变意味着系统性能的改变。

### **注意：**

- 在泵冲程反向时压力下降。此过程应迅速而且同步。
  - 在日常操作过程中，根据需要冲洗混合歧管。
9. 在完成喷涂时或在达到固化时间之前，要遵循第 34 页的**冲洗混合涂料**。

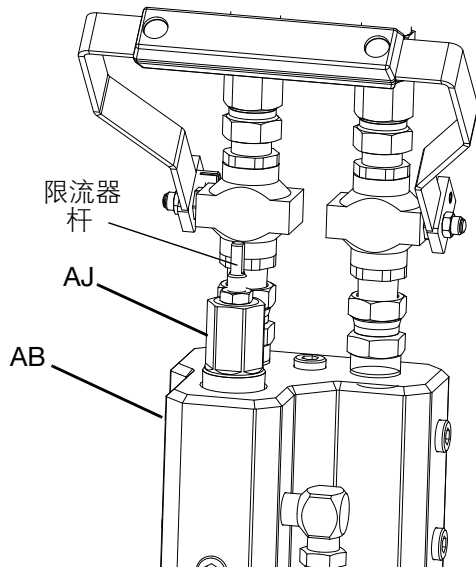
**注意：**已混合材料的固化时间或工作时间随温度的升高而缩短。在软管中的固化时间比涂料的干燥时间要短很多。



## B 组份可调流体节流阀

B 侧节流器 (AJ) 降低喷枪打开时流体 A 和流体 B 流入静态混合器管的瞬态“超前/滞后”比率失衡。其故障是由粘度差、容积差和软管膨胀差所引起。

节流器主要用于当混合歧管远离机器并通过短混合软管连接到喷枪时。比率检查过程中也可使用节流器。



如果机器上装有混合歧管 (AB)，则不需要调节节流器。使限流器芯杆从完全关闭状态打开至少两圈。

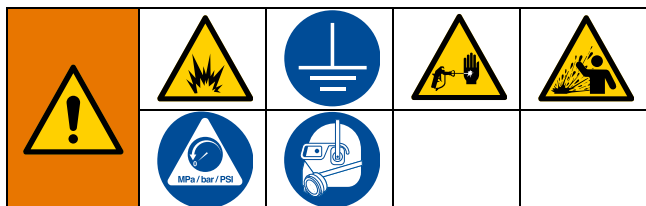
### 调节节流器：

在喷涂时顺时针调节节流器芯杆，直至看到 B 侧压力表读数稍有上升为止。压力开始上升之点就是很好的调节设定点。

除非从混合歧管和混合器直接分配，否则这只是一种近似调节。

有关详情，请参见混合歧管手册。

# 冲洗混合涂料



为了避免发生火灾和爆炸，请务必保持地面设备和废物容器接地。为了避免静电火花和流体飞溅伤害，请保持用尽可能低的压力冲洗。热溶剂可能会点燃。为避免火灾和爆炸：

- 仅在通风良好的地方冲洗本设备。
- 在冲洗时应确保主电源已关闭和加热器已冷却。
- 在没有清除流体管道内的溶剂之前、不得开启加热器。

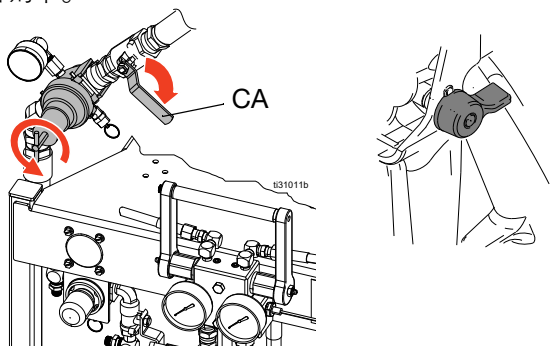
当出现以下任何情况时，应冲洗混合歧管。

- 暂停喷涂
- 夜间关机
- 系统中的混合涂料接近固化时间

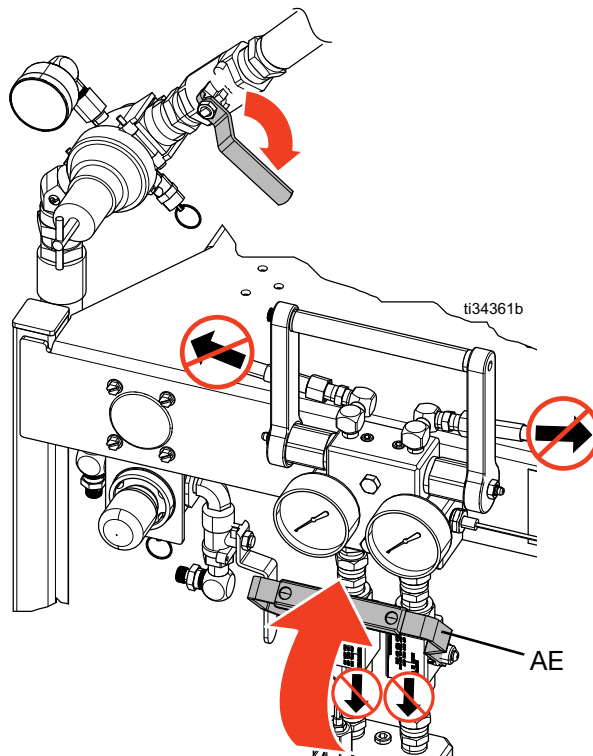
## 冲洗混合歧管、软管和喷枪

如果系统不含溶剂冲洗泵，请参见第 36 页的**排空和冲洗整个系统（使用新系统或工作结束时）**。

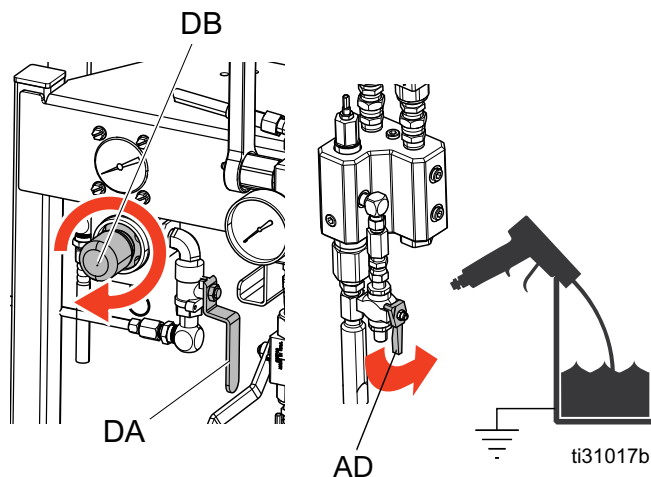
1. 关闭加热器。让加热器和加热软管冷却。
2. 请按照第 26 页的**泄压步骤**进行操作。
3. 关闭马达空气截止阀 (CA) 以关闭泵空气马达，并减小空气压力。锁上扳机锁。取下喷嘴并将其浸泡在溶剂中。



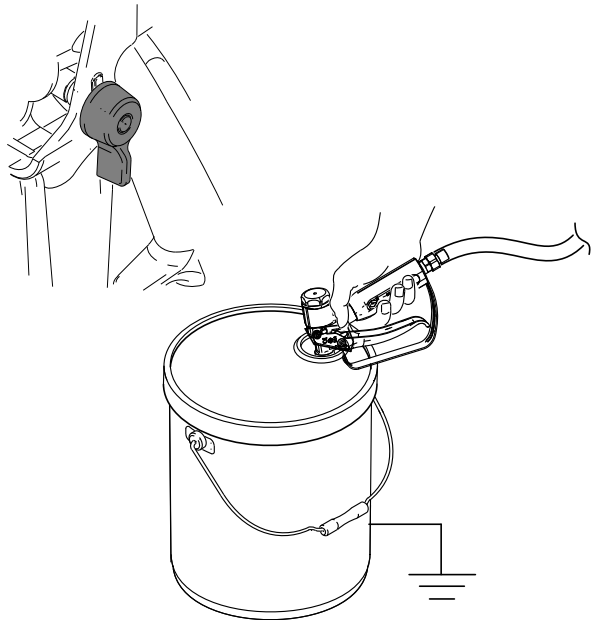
4. 提起以关闭双截止手柄 (AE)。



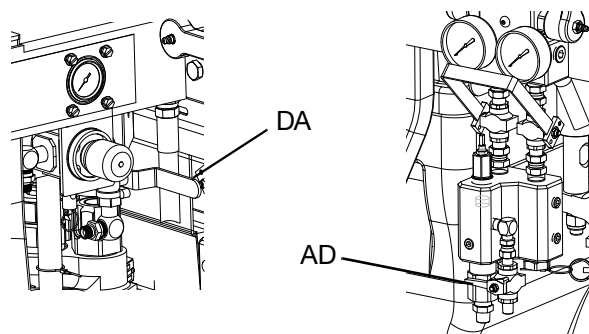
5. 打开溶剂泵空气阀 (DA)。缓慢地顺时针转动溶剂泵空气调节器 (DB) 以增加空气压力。



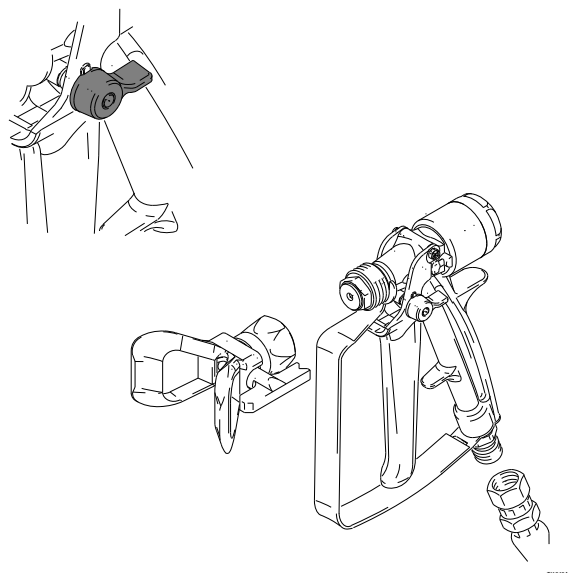
6. 打开溶剂冲洗阀 (AD)。
7. 打开扳机锁并在顶着接地金属铜的同时对着接地金属桶内扣动喷枪。使用有孔桶盖穿过孔进行分注。用布块封住孔和喷枪周围以防止回溅。小心使手指远离喷枪前部。继续冲洗，直到分注出清洁溶剂。




8. 关闭溶剂泵空气阀 (DA)。



9. 将喷枪的金属部分紧紧靠在接地的金属桶上，扣动喷枪扳机使压力释放。释放压力后关闭溶剂冲洗阀 (AD)。
10. 锁上扳机锁。拆卸喷嘴并用溶剂手工清洗喷嘴。将喷嘴重新装在喷枪上。



# 排空和冲洗整个系统 (使用新系统或工作结束时)

为了避免发生火灾和爆炸，请务必保持地面设备和废物容器接地。为了避免静电火花和流体飞溅伤害，请保持用尽可能低的压力冲洗。热溶剂可能会点燃。为避免火灾和爆炸：

- 仅在通风良好的地方冲洗本设备。
- 在冲洗时应确保主电源已关闭和加热器已冷却。
- 在没有清除流体管道内的溶剂之前、不得开启加热器。

### 注意：

- 如果系统包含加热器和已加热的软管，应将其关闭并在冲洗前使其冷却。如果流体管路中还有溶剂，不要开启加热器。
- 冲洗时，应盖好流体容器并使用尽可能低的压力以避免飞溅。
- 在更换颜色或停机存放之前，要用较大的流速及较长的时间用溶剂进行循环。溶剂变脏时应将其换掉。
- 如果只冲洗流体歧管，请参见第 34 页的**冲洗混合歧管、软管和喷枪**。
- 如果机器不能运行，则在泵入口接头上使用排泄插塞。

### 指南

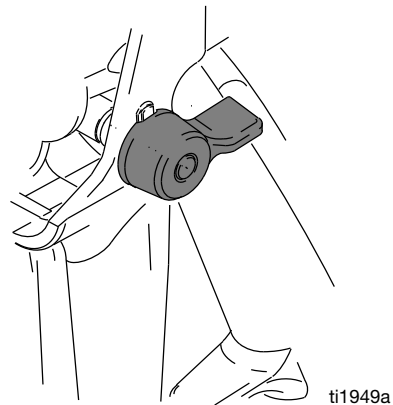
如果涂料被矿物油污染，则应冲洗新系统。按照第 38 页的**冲洗系统步骤**进行操作，以确保清除矿物油。

冲洗有助于防止涂料在泵、管路和阀中沉淀或凝固。当出现以下任何情况时，应冲洗系统。

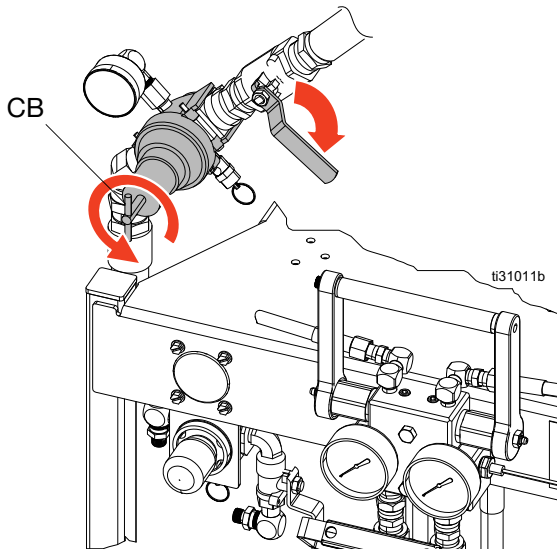
- 当系统超过一个星期不使用时（取决于所用涂料）
- 如果所用涂料有填料沉淀时
- 如果所用涂料对潮湿比较敏感时
- 维修之前
- 如果要将机器封存，则用轻油代替冲洗溶剂。决不可让设备内没有流体。

### 空系统步骤

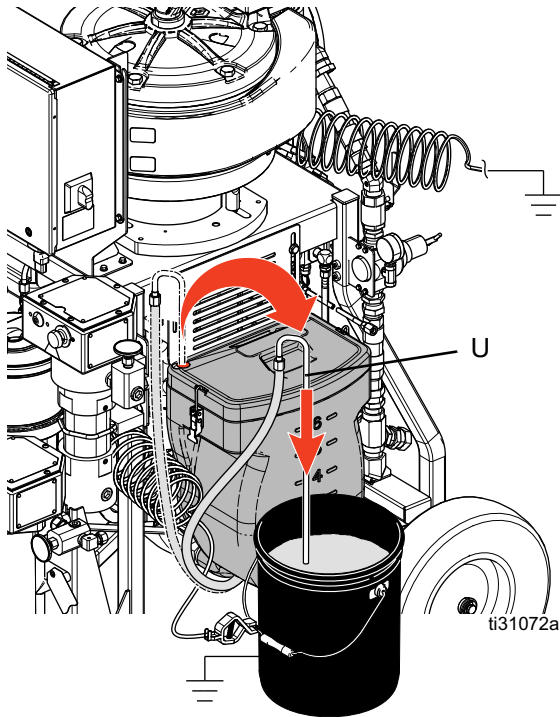
1. 按照第 27 页的**空系统填料**中的步骤 3-8 进行操作。
2. 如果您的系统配备了溶剂冲洗泵，请按照第 34 页的**冲洗混合歧管、软管和喷枪**进行操作。
3. 如果系统未配备溶剂冲洗泵，在维修系统之前，请按照第 26 页的**泄压步骤**进行操作。
4. 合上扳机锁。



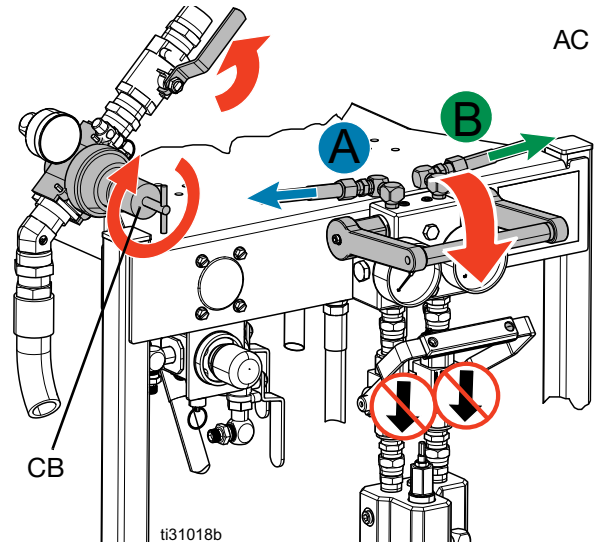
5. 完全逆时针转动马达空气压力调节器 (CD) 将其关闭。



6. 将循环回流管 (U) 移到分离流体容器中，将剩余流体泵出系统。



7. 降低以打开循环手柄 (AC) 并将马达空气压力调节器 (CB) 压力增加至 20 磅/平方英寸 (138 千帕, 1.38 巴)。



8. 打开马达空气截止阀 (CA)。

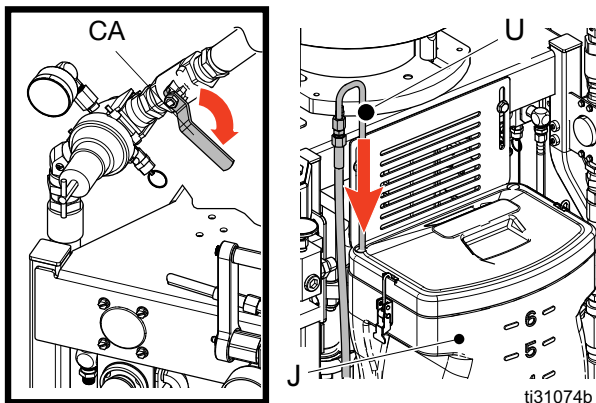
**注意：**如果喷涂机在静压下不启动，则按 5 磅/平方英寸 (35 千帕, 0.35 巴) 的增量增加空气压力。为避免飞溅，不要超过 35 磅/平方英寸 (241 千帕, 2.4 巴)。

9. 运行泵，直到 A 和 B 料斗 (J) 都排空。将涂料收集到分开且洁净的容器中。

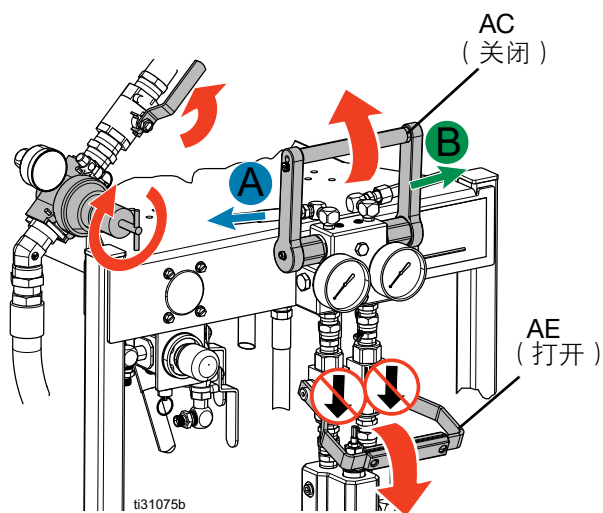
排空和冲洗整个系统（使用新系统或工作结束时）

## 冲洗系统步骤

1. 关闭马达空气截止阀 (CA)。



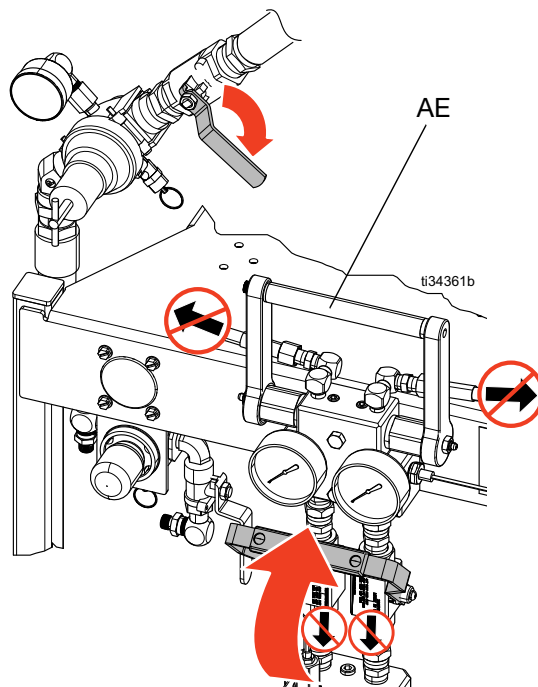
2. 将料斗 (J) 抹干净，然后将溶剂添加到各料斗中。将循环管路 (U) 移到废料容器处并排出脏污流体。
3. 将再循环管路 (U) 放回到料斗处。继续再循环，直到系统彻底冲洗干净。
4. 提起以关闭循环手柄 (AC) 并降低以打开双截止手柄 (AE)。



5. 打开马达空气截止阀。将空气调节器压力增加至 20 磅/平方英寸 (1.9 巴)。
6. 增加马达空气压力调节器以通过混合歧管阀将新鲜溶剂从料斗喷出，并喷出喷枪。

7. 关闭气动马达。

8. 提起以关闭双截止手柄 (AE)。



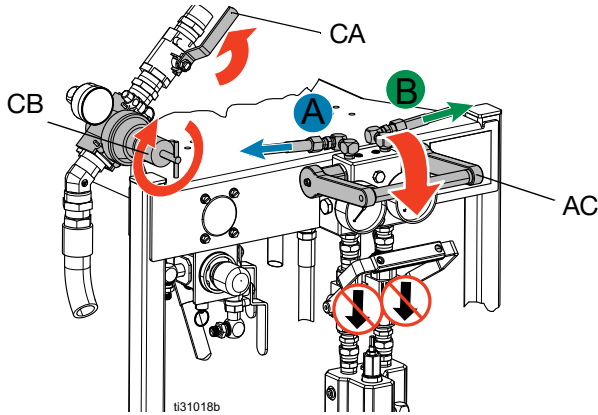
9. 如果安装了泵流体过滤器，将其卸下并浸泡在溶剂中。清洗并更换过滤器盖。经常更换过滤器 O 型圈。参见 Xtreme 泵手册。
10. 给 A 泵和 B 泵的衬垫螺母注满 TSL。另外，为防止斑垢堆积，应保留几种流体在系统内，如：溶剂或油。这种聚积物以后会脱落。不要用水。

### 注意：

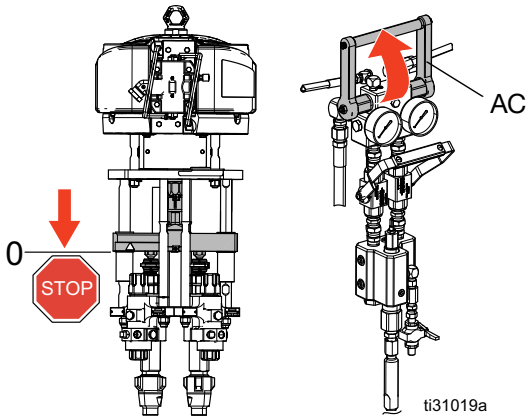
- 如果机器配置了远程混合歧管，为用于冲洗溶剂循环，则可将 A 软管和 B 软管从混合歧管上拆下并装在各料斗的背面。
- 在循环溶剂变干净之前，至少应换一次冲洗溶剂。
- 始终保持 A 侧与 B 侧的冲洗溶剂容器分开，以免产生交叉污染。

# 驻停

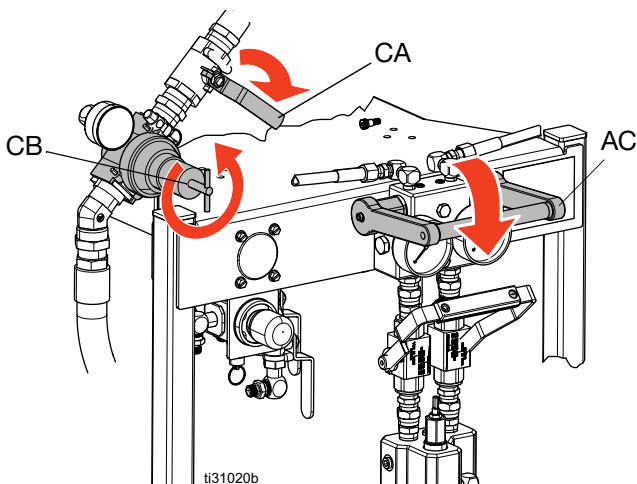
1. 降低以打开循环手柄 (AC) 并调节马达空气调节器 (CB)，以便泵缓慢运行。



2. 当泵处于冲程末端时，提起以关闭循环手柄 (AC)。



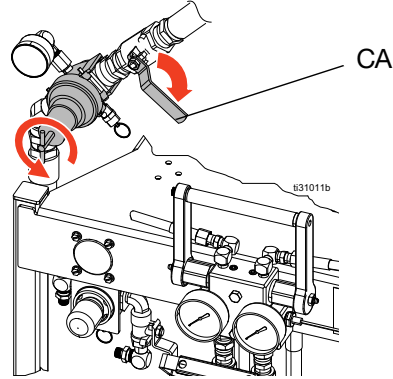
3. 关闭马达空气阀 (CA) 并逆时针转动空气调节器 (CB)。降低以打开循环手柄 (AC)。



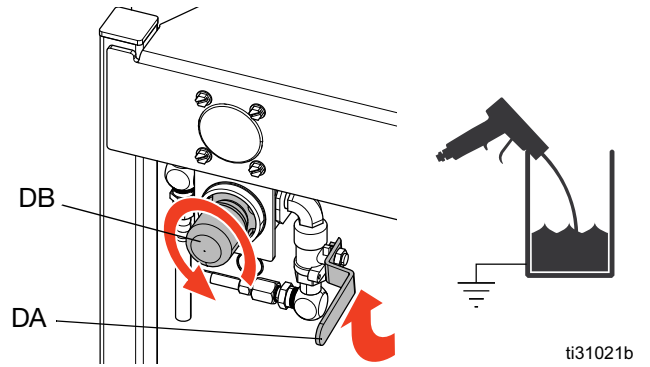
# 关闭机器

1. 冲洗混合歧管、软管和喷枪。请参见第 34 页的冲洗混合歧管、软管和喷枪。

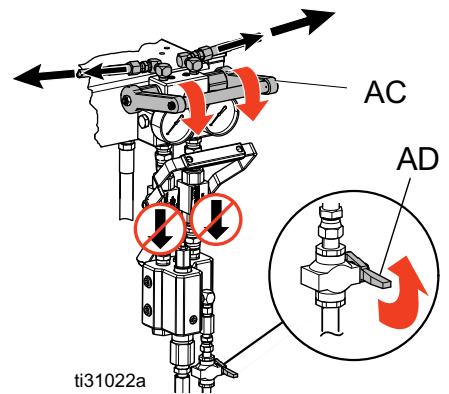
2. 确保空气马达截止阀 (CA) 关闭。



3. 确保溶剂空气截止阀 (DA) 关闭，并且溶剂空气压力调节器 (DB) 完全逆时针旋转。



4. 关闭溶剂冲洗阀 (AD) 并降低再循环手柄 (AC)。



# 系统验证

Graco 建议每天运行以下测试。

## 检查是否正常运行

每次开始喷涂时：

- 注意流体压力表 (AF)。在泵冲程反向时压力下降。此过程应迅速而且同步。
- 使泵停在上冲程。检查两个压力表是否至少能保持压力 20 秒。请参见第 44 页的**泵故障排除**。

如果一个压力表下降，则另一个将上升。

- 将泵停在下冲程。检查所有压力表是否可保持压力。
- 如果使用了供料泵，则检查两个供料泵在配比器上冲程是否运行。

## 混合情况和整体性能测试

采用下列测试检查混合情况和整体性能。

### 蝶形试验



在低压以及反转喷嘴的情况下，分注一个 1/2 英寸 (12.7 毫米) 的涂料珠到锡箔纸上，直到每个泵都已多次换向。折起有涂料的锡箔纸，然后再打开并查看是否有未混合的涂料 (有点像大理石) 或色彩变化。

### 固化试验

在典型压力设置、流速和喷嘴尺寸下，在锡箔纸上喷涂一种简单连续喷型，直到各泵经过多次转换。以典型应用间隔扣动和释放扳机。不要在喷型上重叠或交叉。

根据安全数据表，以不同的时间间隔检查固化效果。例如，在数据表上所列出的时间，通过用手指沿试验喷型的整段长度触摸，检查指触干情况

要花更长时间固化的斑点意味着泵加载不足、泄漏或在远程混合歧管处有超前/滞后故障。

## 外观试验

在锡箔纸上喷涂料。查看色彩、光泽度或质地上的差异，这些可能表示不适当的涂料催化。

## 监视流体供应

**注意：**要防止将空气泵入系统，这会导致配比不正确；决不可让供料泵或溶剂泵料腔运行至干燥。

空泵迅速加速至高速时会在其他泵内将产生高压，从而会对其自身和其他活塞泵造成破坏。如果供料腔运行至干燥，则应立即将泵停止，给供料腔加料并给系统填料。应确保消除系统中的所有空气。

## 检查固化时间

检查流体制造商对所需流体温度的固化时间的说明。在达到固化时间之前或在粘度增大至影响喷型之前，将混合流体从混合歧管、软管和喷枪中冲洗出来。

## 比率核查

在配比系统发生任何变化之后，检查混合歧管的比率。使用比率检查套件 24F375 来检查混合歧管的比率。有关说明和零配件请参见手动比率检查套件手册。

当使用了供料泵时，如果要防止比率检查不够准确，则供料压力最大不能超过配比器出口压力的 25%。较高的供料压力将使配比器泵检查球呈漂浮状态，导致比率检查不准确。检查比率时，混合歧管两侧都要有背压。



# 维护

## 软管电阻

经常检查软管的电阻。如果接地总电阻超过 29 兆欧，应马上更换软管。

## 过滤器

每周对以下过滤器进行一次检查、清洗和更换（如果有必要）。

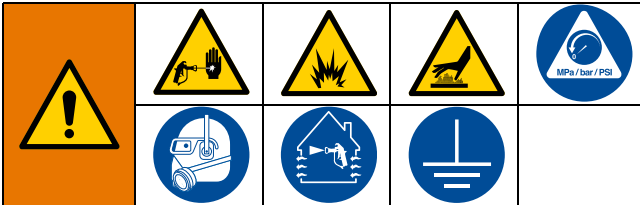
- 两个泵过滤器；有关说明请参见下缸体手册。
- 喷枪手柄过滤器；请参见喷枪手册。

## 密封件

每周检查一次并拧紧两个泵上的喉管密封。有关扭矩规格，请参见下表。在拧紧密封件之前，确保按照第 26 页的泄压步骤进行操作。在调整时，泵内压力必须为零。

泵尺寸	扭矩规格
全部	25-30 英尺-磅 ( 34-41 N•m )

## 清洗步骤



1. 确保所有的设备均接地。请参见**接地**，第 20 页。
2. 确保清洗喷涂机的场所有良好的通风并清除所有火源。
3. 关闭所有加热器，让设备冷却。

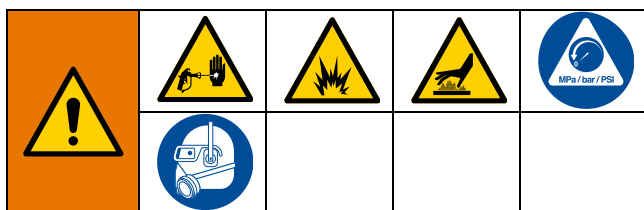
4. 冲洗混合涂料。请参见第 34 页的**冲洗混合涂料**。
5. 按照第 26 页的**泄压步骤**进行操作。
6. 执行第 39 页的**驻停**和**关闭**步骤。切断所有电源。
7. 仅使用与喷涂涂料和需要清洗的表面相兼容的溶剂浸泡过的布块清洗外表面。
8. 在使用喷涂机之前，应等溶剂干燥。

## 改变混合比率

为了改变混合比率，需要更换一个或两个泵，气动马达需要重新定位并且可能要更换过压泄压阀。

1. 有关正确的泵尺寸，请查看第 64 页的**不同零配件表**。
2. 卸下并更换泵。请参见第 45 页的**卸下活塞泵**。
3. 调节气动马达的位置。请参见第 22 页的**马达位置**。
4. **如果将 XP-hf 系统从一种类型改为另一种类型（例如从 XP50-hf 改为 XP70-hf 或从 XP70-hf 改为 XP50-hf）：拆下现有的过压泄压阀(302) 并为新系统类型安装正确的阀门。请参见第 48 页的**更换过压泄压阀**。**
5. 根据比率，视需要更换空气泄压阀 (CG)。

## 故障排除



在维修系统之前，请始终按照第 26 页的**泄压步骤**进行操作。

✘ 流体比率会发生错误。

◆ 在配比流体之前，将系统内的空气全部吹扫干净。

问题	原因	解决方案
系统停机或不启动。	空气压力或容积太小。	增加空气压力；检查空气压缩机。
	空气管路或空气阀已关闭或受到限制。	打开或清洁空气管路和空气阀。
	流体阀已关闭。	打开流体阀。
	流体软管堵塞。	更换流体软管。
	气动马达已磨损或损坏。	修理气动马达；请参见气动马达手册。
	活塞泵被卡死。	修理泵；参见泵下缸体手册。
系统加速或运行不正常。	流体容器已空。◆	经常检查流体容器；确保其中有流体。
	流体管路内有空气。◆	清洗；检查各处连接。
	活塞泵部件已磨损或损坏。	修理泵；参见泵下缸体手册。
泵在运行，但树脂输出压力在上冲程下降。✘	树脂泵活塞阀或活塞衬垫已脏污、磨损或损坏。	清洁、修理泵；参见下部泵手册。
泵在运行，但树脂输出压力在下冲程下降。	树脂泵吸入阀已脏污、磨损或损坏。	清洁、修理泵；参见泵下缸体手册。
泵在运行，但树脂输出压力在上下冲程都下降。✘	硬化剂输出受到限制。	清洗并清除硬化剂侧的阻塞。打开歧管节流器。
	流体供应量低。◆	加料或换容器。
泵在运行，但硬化剂输出压力在上冲程下降。✘	硬化剂泵活塞阀或活塞衬垫已脏污、磨损或损坏。	清洁、修理泵；参见泵下缸体手册。
泵在运行，但硬化剂输出压力在下冲程下降。✘	硬化剂泵吸入阀已脏污、磨损或损坏。	清洁、修理泵；参见下部泵手册。
泵在运行，但硬化剂输出压力在上下冲程都下降。	树脂输出受到限制。	清洗并清除树脂侧的阻塞。
	流体供应量低。◆	加料或换容器。
衬垫螺母处有流体泄漏。	衬垫螺母已松动或喉管密封已磨损。	拧紧；更换；参见下部泵手册。
衬垫螺母下面有流体泄漏	衬垫座 O 型圈。	更换 O 形圈；参见泵下缸体手册。

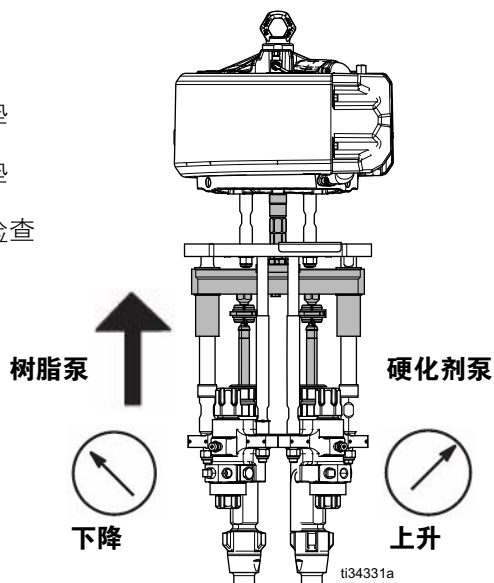
问题	原因	解决方案
泄压阀 (AM) 泄漏至供料管、开启太快或不关闭。	泄压阀脏污或已损坏。	更换过压泄压阀 (302)。
硬化剂侧无压力；流体从硬化剂泵出口保险片接头处泄漏。	过压保险片已破损。	找出过压原因并加以纠正。更换保险片配件 258962 (请参见第 64 页) 及过压泄压阀 (302)。
压力和流量在上冲程波动。	进给压力太高。每 1 磅/平方英寸的供料压力即在上冲程增加 2 磅/平方英寸。	降低供料压力。参见 <b>尺寸</b> ，第 72 页。
两个流体出口压力表仅在喷嘴反向时不同 (如果一个量表下降，则另一个上升)。	一侧在上冲程没有完全加载。	增加下降侧的供料压力。 加大供料软管尺寸。 清洗入口滤网或料斗网。
	因过度搅拌或循环使空气混入流体中。	冲洗后添加新流体。

## 泵故障排除

此图表使用配比流体压力表确定泵的故障。按粗箭头指示的冲程方向并在关闭喷枪或混合歧管的瞬间查看压力表读数。个别部件的故障排除请参见其他手册。

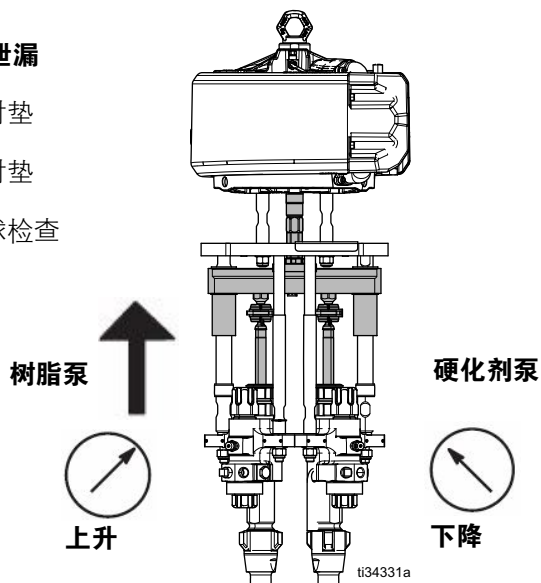
### 故障部位： 树脂泵泄漏

1. 喉管衬垫
2. 活塞衬垫
3. 活塞球检查



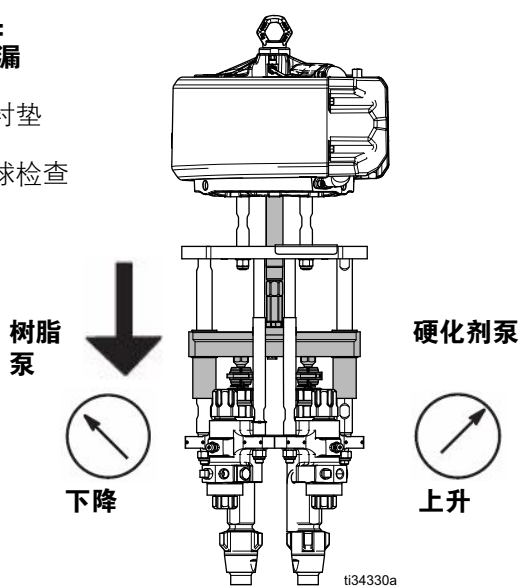
### 故障部位： 硬化剂泵泄漏

1. 喉管衬垫
2. 活塞衬垫
3. 活塞球检查



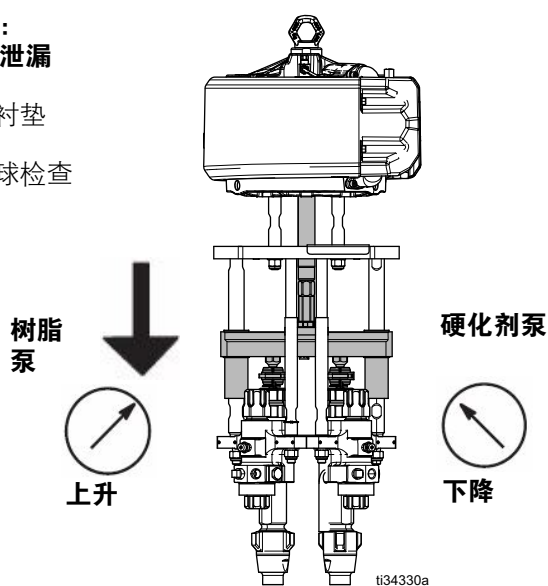
### 故障部位： 树脂泵泄漏

1. 喉管衬垫
2. 吸入球检查

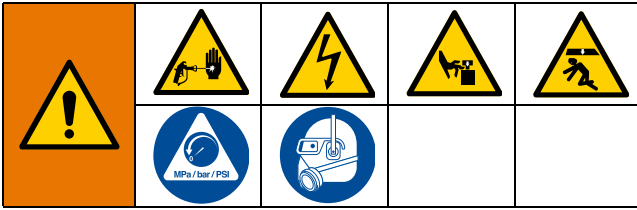


### 故障部位： 硬化剂泵泄漏

1. 喉管衬垫
2. 吸入球检查



## 维修



在维修流体组件之前和将喷涂机运到维修区之前，如果维修时间可能超过固化时间，请按照第 39 页的**关闭**步骤进行操作，包括泄压和冲洗。

## 泵组件



活塞泵和气动马达可分开拆卸和维修，或使用升降机将整个泵和马达组件卸下。

### 卸下泵组件

1. 使泵停止在其行程底部附近。请按照第 39 页的**驻停**步骤和**关闭**步骤进行操作。
2. 断开泵组件的所有软管。
3. 如果安装了料斗，则应从泵流体入口处断开料斗流体管路。请参见**料斗**（第 50 页）。

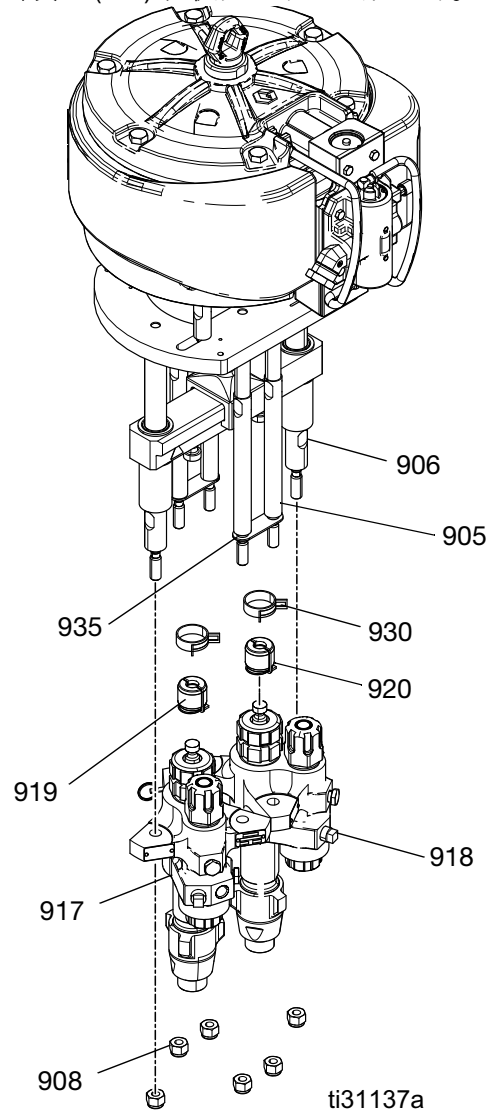
**注意：**不需要从推车上卸下料斗和料斗架。

4. 卸下拉板 (901) 下面的螺丝 (6) 和垫圈 (5)。
5. 使用升降机并将其穿入吊环内卸下泵组件，小心地将其吊离推车 (1)。

### 拆卸活塞泵

1. 请按照第 39 页的**驻停**步骤和**关闭**步骤进行操作。
2. 如果安装了料斗，则应从推车上卸下料斗和料斗架。请参见**料斗**（第 50 页）。

3. 如果安装了供料泵，则应关闭入口球阀。卸下入口接头 (61)。
4. 卸下弹簧圈 (930) 和连接器 (919 或 920)。

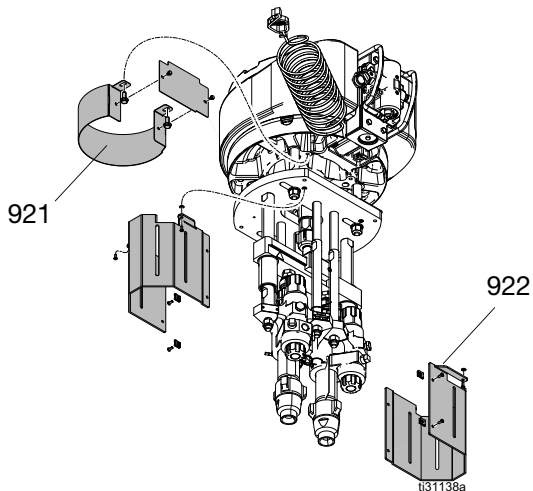


5. 用扳手夹住拉杆 (905、906) 的平面部位，以防该杆转动。拧下拉杆上的螺母 (908)，小心拆下活塞泵 (917 或 918) 和下部连板 (935)。
6. 请参见 Xtreme 活塞泵手册以维护或修理活塞泵。
7. 按照相反的顺序重新安装活塞泵。

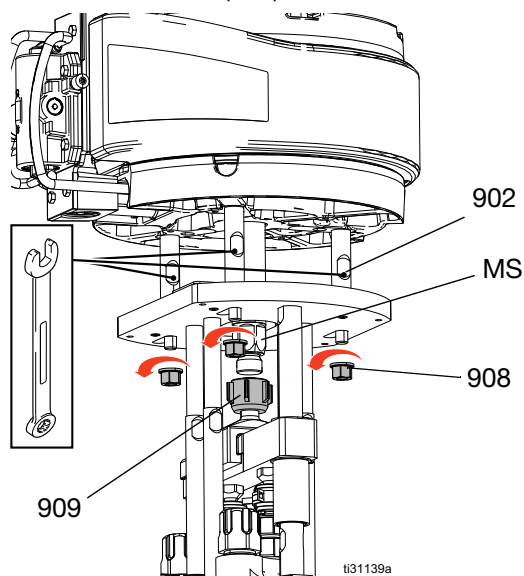
**注意：**用 95-105 英尺磅 (129-142 N•m) 的扭力拧紧螺母 (908)。

## 卸下马达

1. 请按照第 39 页的**驻停**步骤和**关闭**步骤进行操作。
2. 从气动发动机上断开空气管路。
3. 卸下气动马达杆罩 (921) 和泵防护罩 (922)。



4. 用扳手夹住拉杆 (902) 的平面部位，以防该杆转动。从连杆拧下螺母 (908)。



5. 将扳手放在马达轴六角垫圈 (MS) 上。松开连接螺母 (909)。
6. 使用升降机通过吊环卸下气动马达。
7. 请参见气动马达手册以维护和修理气动马达。

8. 按照相反的顺序重新安装气动马达。

**注意：**为获得正确的混合比率，固定气动马达的位置。请参见第 22 页的**马达位置**了解相关说明。用 95-105 英尺磅 ( 129-142 N•m ) 的扭力拧紧螺母 (908)。用 230-250 英尺磅 ( 312-339 N•m ) 的扭力拧紧连接螺母 (909)。

## 空气控制面板

请参见图 2 ( 第 47 页 )。

### 更换空气控制组件

1. 关闭供气管路和系统上的主空气截止阀。对空气管路进行减压。
2. 断开气动马达空气管路和系统空气管路。
3. 卸下螺丝 (50)。从推车上卸下底部空气过滤器组件。
4. 从气动马达上卸下上部空气控制组件。
5. 按照相反的步骤顺序重新安装新的空气控制组件。

### 更换空气过滤器滤芯

1. 关闭供气管路和系统上的主空气截止阀。对空气管路进行减压。
2. 松开滤杯 (210)。
3. 卸下并更换滤芯 (210a)。请参见第 71 页的**附件和配件包**。

### 更换系统空气调节器

1. 关闭供气管路和系统上的主空气截止阀。
2. 断开气动马达空气管路和系统空气管路。
3. 卸下调节器组件 (702) 并用新的更换。请参见第 69 页的**空气控制装置 26C431**。
4. 按照相反的步骤重新安装。

### 空气控制组件

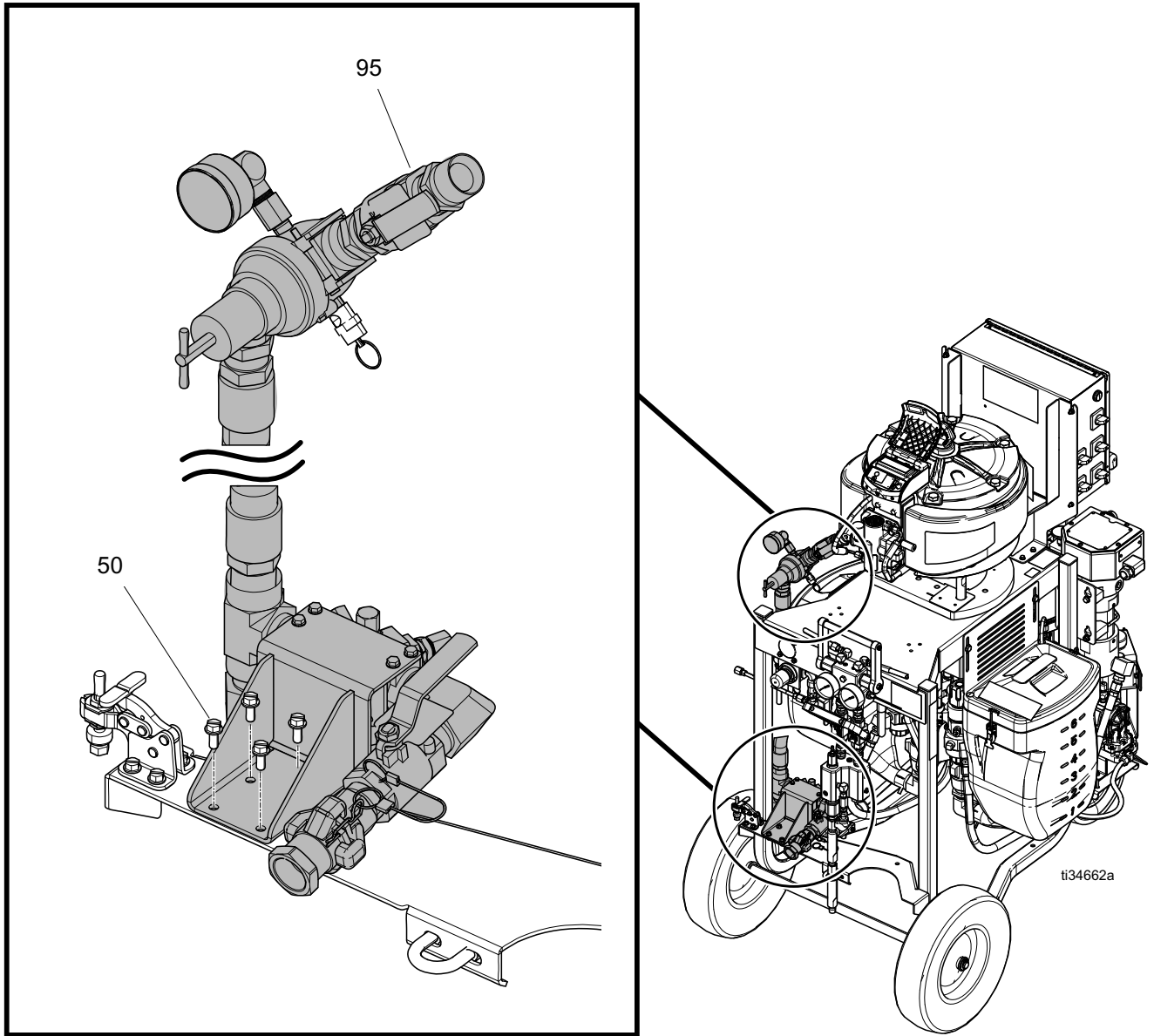
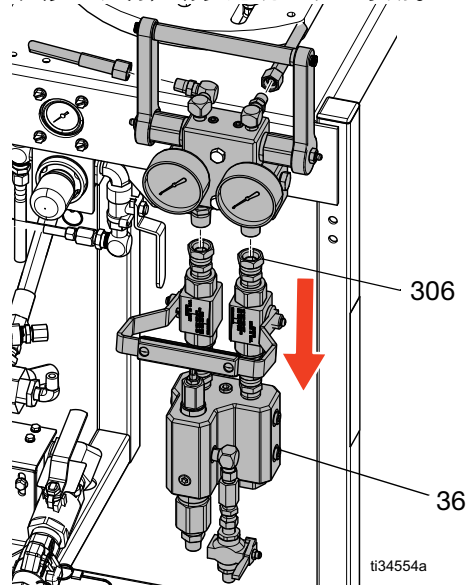


图 2: 空气控制组件

## 混合歧管组件

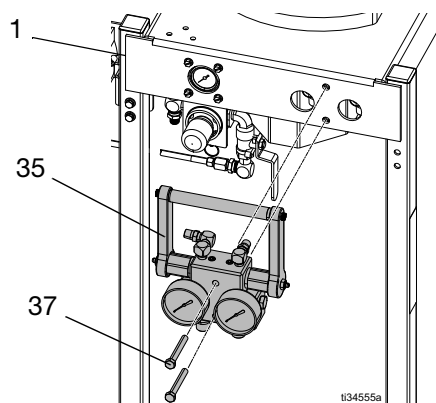
1. 请按照第 39 页的**驻停**步骤和**关闭**步骤进行操作。
2. 将流体软管 (25) 和冲洗软管与混合歧管 (36) 断开。
3. 松开连接在混合歧管适配器接头上的接头 (306)。
4. 卸下混合歧管组件 (36)。
5. 有关维护和修理说明, 请参见混合歧管手册。



## 配有过压泄压阀的流体循环歧管

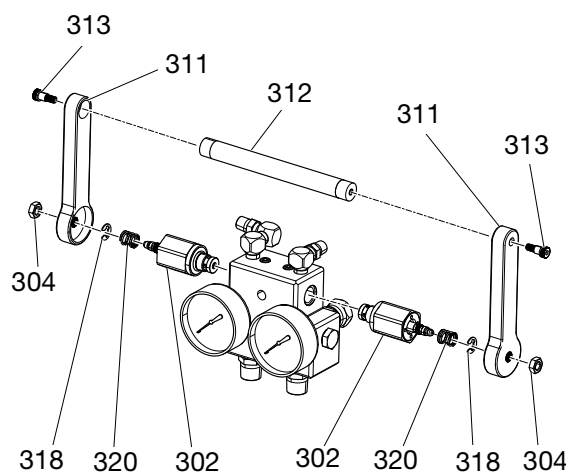
1. 请按照第 39 页的**驻停**步骤和**关闭**步骤进行操作。
2. 将所有的流体软管与流体循环歧管 (35) 断开。
3. 卸下组装在流体循环歧管上的混合歧管。请参见**混合歧管组件**了解相关说明。
4. 拧松将歧管 (35) 固定在推车 (1) 上的两个螺丝 (37)。

5. 从推车 (1) 上卸下两个螺丝 (37) 和流体循环歧管 (35)。



## 更换过压泄压阀

1. 请按照第 39 页的**驻停**步骤和**关闭**步骤进行操作。
2. 确保手柄 (312) 处于向下位置。卸下螺丝 (313)、防松螺母 (304)、手柄 (311)、手柄拉杆 (312)、夹具 (318) 和弹簧 (320)。



3. 从歧管上拧下两个过压泄压阀 (302)。

**注意:** 所有系统必须使用正确的过压泄压阀。从第 49 页的图表中选择正确的用颜色编码的阀门。

4. 新过压泄压阀 (302) 要涂上蓝色螺丝胶, 并安装在歧管内。用 28-32 磅英尺 (38-43 N•m) 的扭力拧紧。
5. 在每个阀杆上放置一个弹簧 (320)。在每个阀杆槽中放置一个夹具 (318) 以固定弹簧。



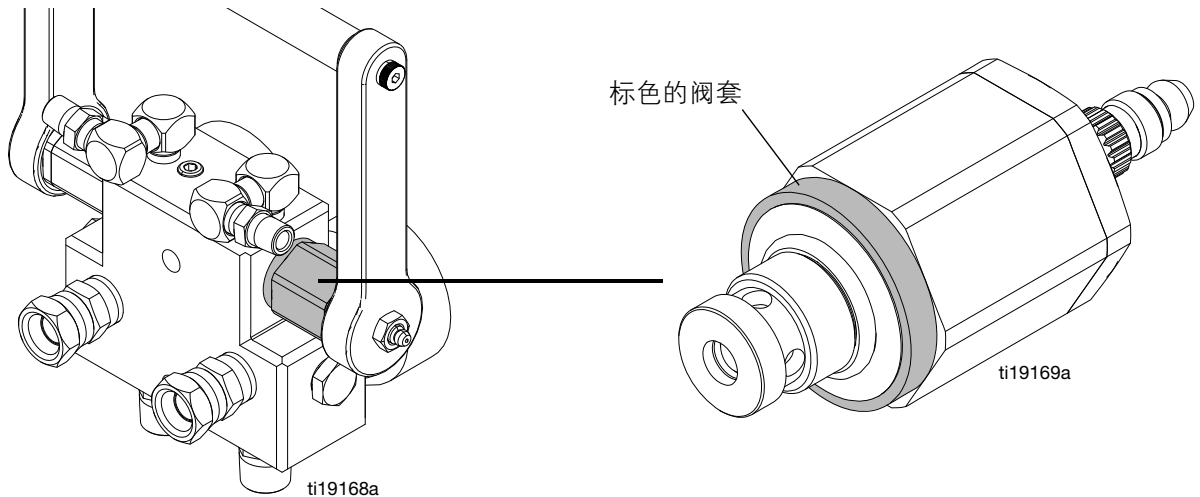
6. 在阀杆上滑动手柄 (311)，转动阀杆约 90°，直至感觉其完全锁定在阀座上。对于相反侧，请重复上述步骤。
7. 拆下手柄后将手柄 (311) 垂直或近乎垂直地放置在阀杆 (302) 上再固定位置。
8. 螺母 (304) 的螺纹上要涂上蓝色螺丝胶，然后紧靠弹簧 (320) 和夹具(318) 拧紧手柄。用 70-80 磅英寸 ( 7.9-9 N•m ) 的扭力拧紧。
9. 将手柄拉杆 (312) 和第二个手柄 ( 311 ) 放在第二个阀杆上，与对面的手柄对齐。
10. 重复步骤 9。

11. 在手柄 (311) 上安装两个螺丝 (313)。
12. 检查手柄和阀门的操作。
13. 喷涂、不喷涂并当手柄在循环位置时操作手柄。
14. 检查接头的间隙。

**注意：**

- 两个阀门应牢固地固定在喷涂位置，向内面对着阀座。
- 将手柄向下拉至循环位置时，两个阀杆应旋出至其极限位置。

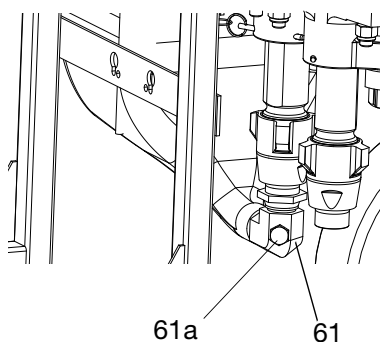
**流体循环歧管更换指南**



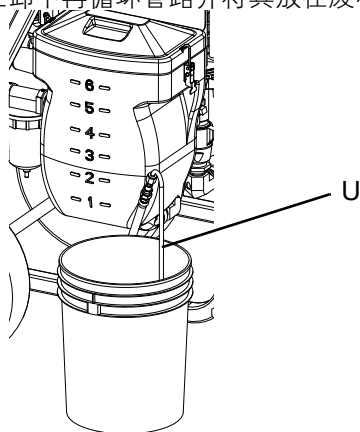
循环歧管 (35) 零配件编号	泄压 阀 (302) 零配件号	阀套颜色	目标开启压力 磅/平方英寸 ( MPa, 巴 )	用于:
262783	262809	金色	7100 (49, 490)	所有 XP50-hf 型号
262806	262520	银色	9250 (64, 638)	所有 XP70-hf 型号

## 料斗

1. 如果料斗中有剩余涂料，则将其泵出。
2. 如果泵不工作：
  - a. 在接头 (61) 上的插塞下面放一个废料桶。拔下插塞 (61a)。
  - b. 将料斗中的全部涂料排入废料桶中。
  - c. 当接头 (61) 处不再有涂料流出，重新插好插塞。



3. 请按照第 26 页的泄压步骤进行操作。
4. 松开接头 (61) 并将料斗与泵断开。
5. 从料斗上卸下再循环管路并将其放在废料桶中。

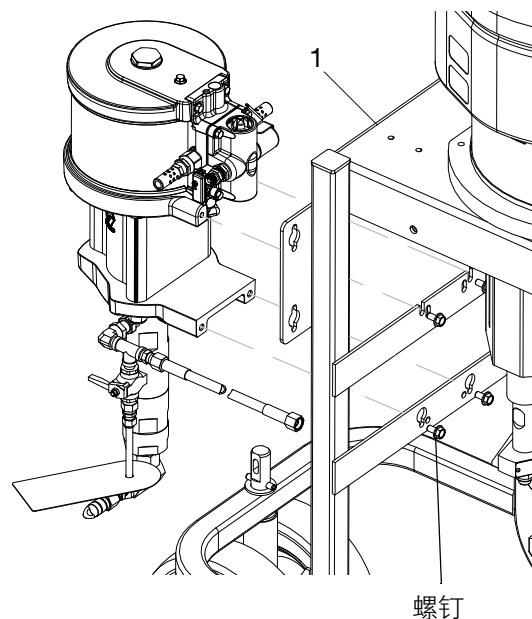


6. 将料斗吊离安装架。
7. 重复操作以安装第二个料斗。

## 溶剂泵



1. 请按照第 26 页的泄压步骤进行操作。
2. 将流体管路和空气管路与溶剂泵断开。
3. 松开将溶剂泵固定在推车 (1) 上的四个螺丝。将泵从插槽中抬起然后拉出。



4. 请参见 Merkur 泵组件手册以维护或修理溶剂泵。
5. 按照相反的顺序重新安装溶剂泵。

## 流体加热器

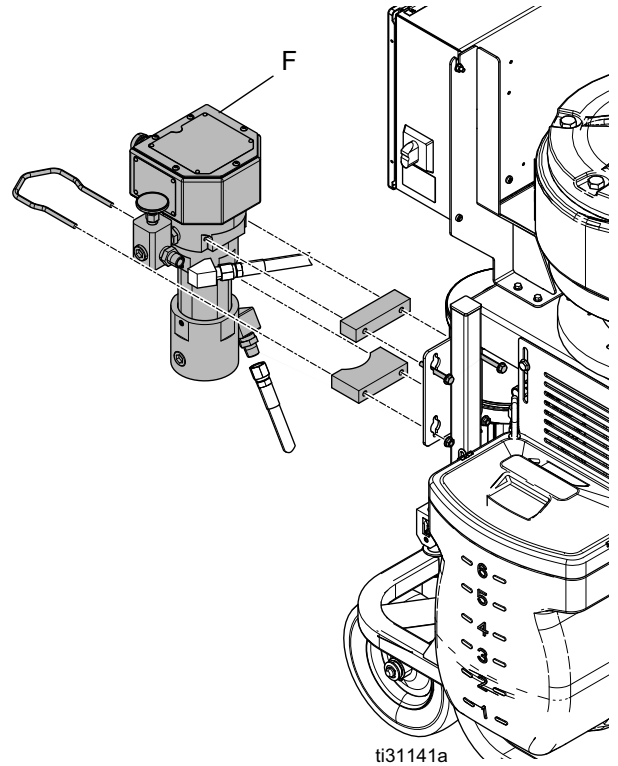


### 维护和修理

1. 按照**泄压步骤**（第 26 页）进行操作。
2. 断开流体加热器 (F) 上的流体管路和电气接线。
3. 请参见 Viscon HF 加热器手册以维护或修理加热器。
4. 重新连接流体管路和电气接线。

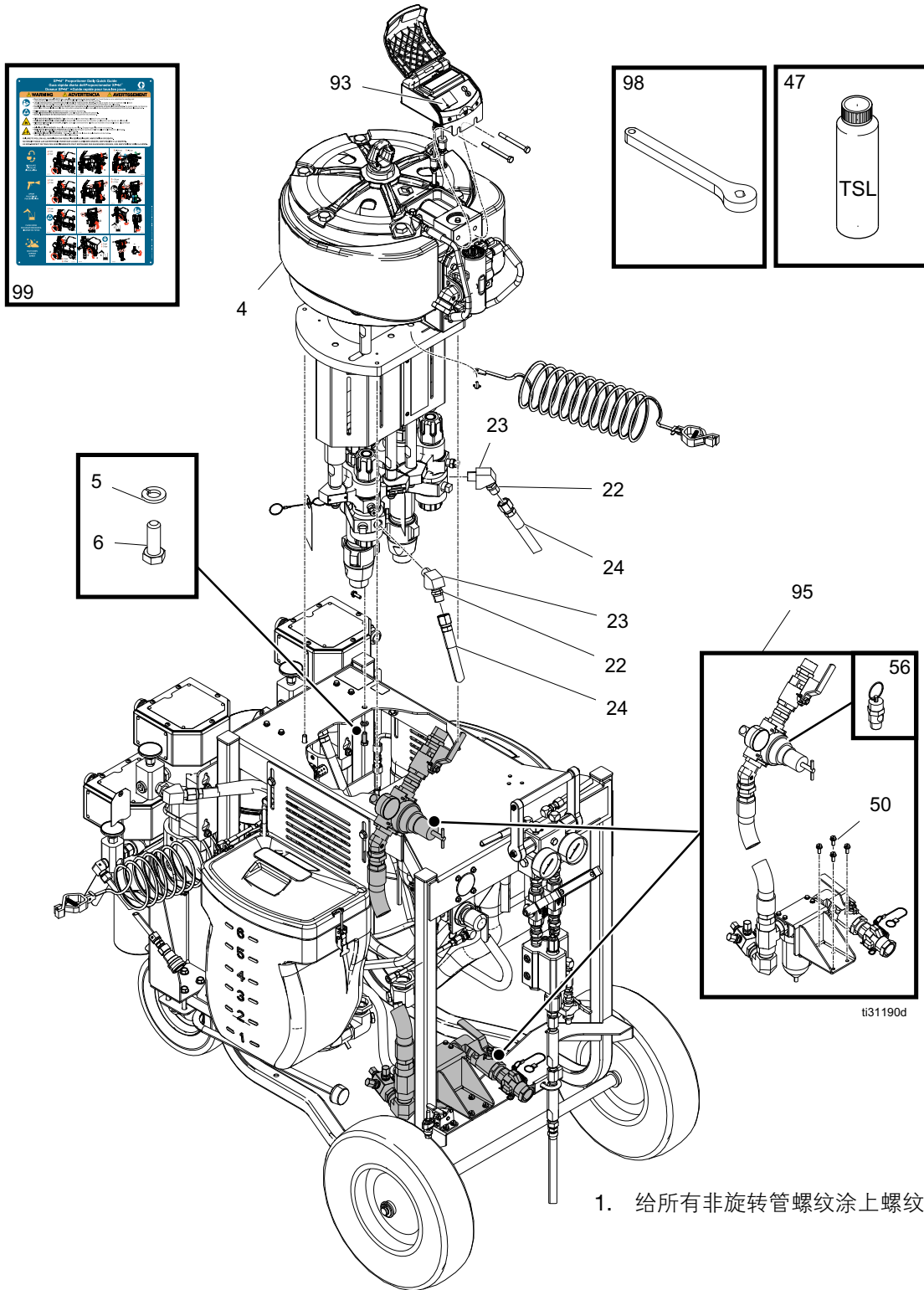
### 更换

1. 遵照**流体加热器维护和修理**章节中的步骤 1-2 进行操作。
2. 拧松加热器背面的四个安装螺丝、防松垫圈和平垫圈。将加热器向上推并将其从推车上卸下。
3. 更换加热器。按照相反的步骤安装新加热器。



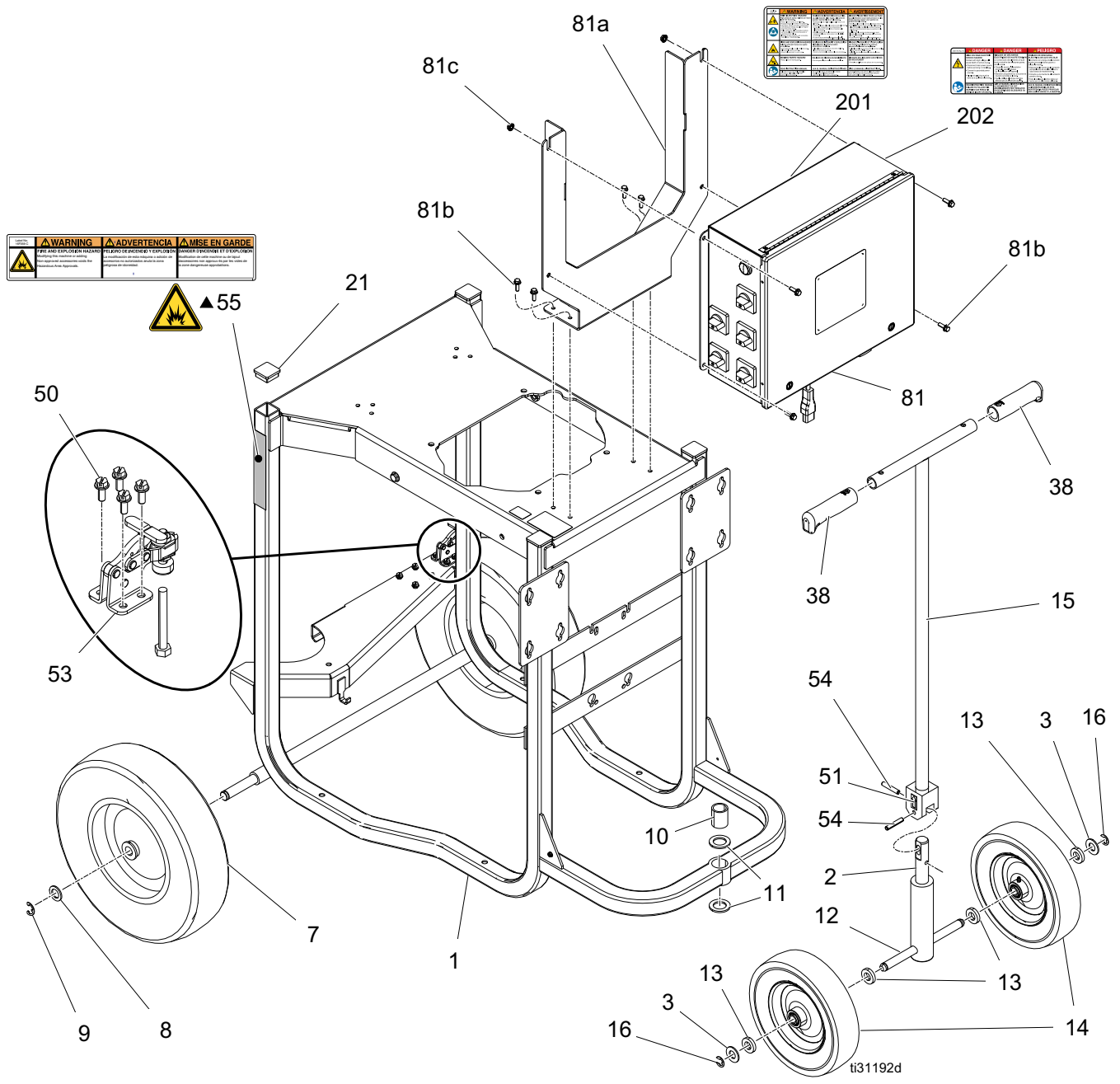
# 零配件

## 完整系统（所示为 572107）

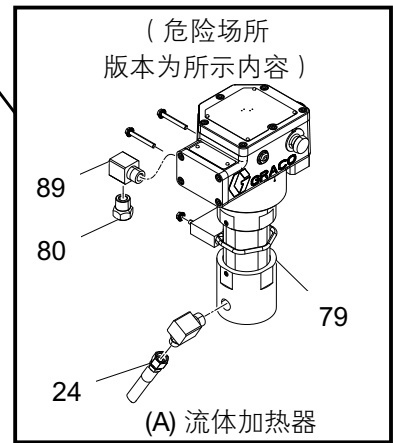
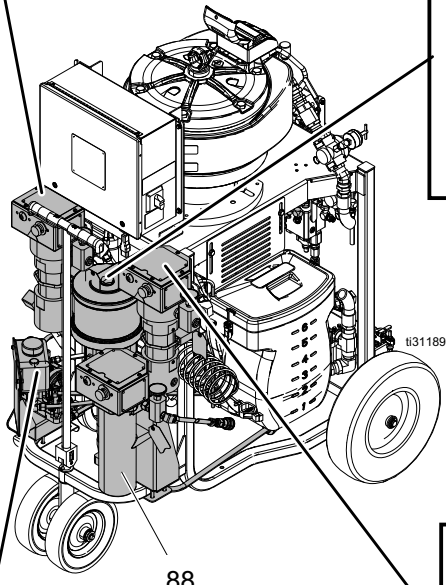
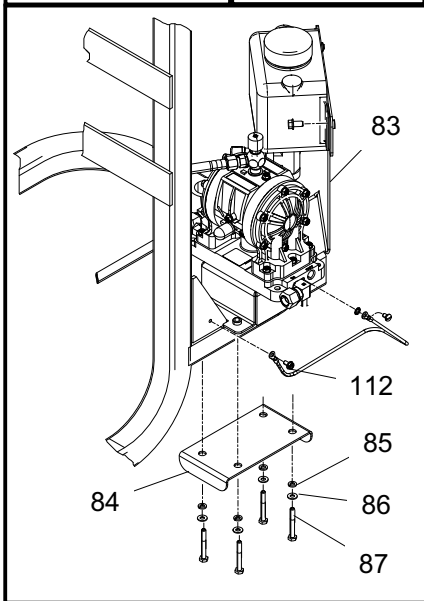
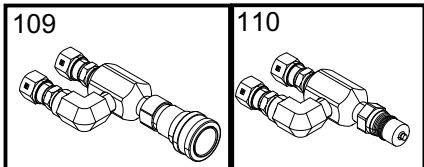
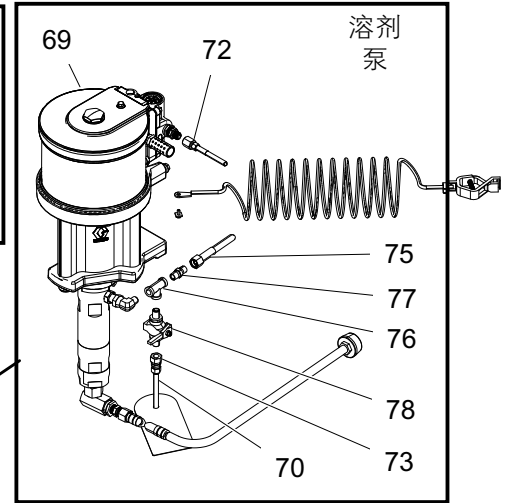
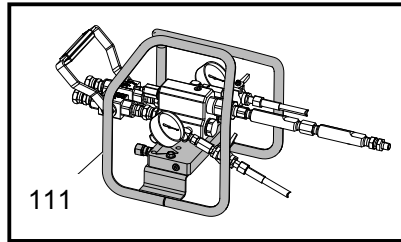
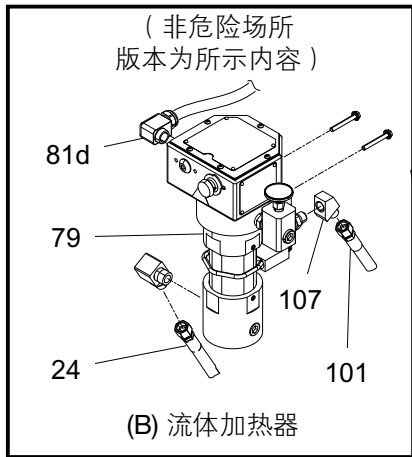




# 完整系统 (续)



# 完整系统 (续)



所有系统通用零配件

XP50-hf

参考号	零配件	说明	数量											
			573XX1	573XX2	573XX3	573XX4	573XX5	573XX6	573XX7	573XX8	573XX9			
1	26C338	推车, XP	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
2	262476	轮毂, 车轴	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
3	118841	垫圈, 平, 5/8	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
4	-----	泵	参见Xp-hf 泵组件 (第 62 页) 了解详情											
5	100133	垫圈, 锁紧, 3/8	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
6	100101	螺丝, 3/8-16 x 1 英寸	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
7	113362	半空心气动轮	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
8	154628	垫圈	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
9	113436	环, 固定	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
10	124410	套筒轴承	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
11	124664	垫圈, 1 英寸	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
12	262477	轮轴	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
13	191824	垫圈, 垫片	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
14	113807	车轮, 平顶	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
15	258982	推车手柄	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
16	101242	环, 固定	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
17	16J688	孔塞	1	1										
19	25E211	标牌, XP, 手柄	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
20	248927	配件包, 混合器元件 (25 包)	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
21	111218	管帽, 正方形	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
22	158491	管件, 管嘴	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
23	15M987	管件, 弯头, 60	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
24	H75003	软管, 7250 磅/平方英寸	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
25	H53825	软管, 5000 磅/平方英寸, 25 英尺	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
26	15B729	接头	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
27	262478	外壳, 混合器	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
29	150287	接头, 管路, 1/4 X 3/8	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
30	H52510	软管, 5000 磅/平方英寸, 10 英尺	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
31	XTR522	喷枪, XTR5+	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
32	162024	接头	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
35	262781	歧管, 再循环, XP50	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
36	262807	混合歧管 (参见 3A0590)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
37	106212	螺丝, 歧管安装	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
38	116139	握柄	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
41	158683	管接头	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
43	16G819	工具	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
47	206995	流体, TSL, 1 夸托	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
48	101566	防松螺母	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
49	15U654	标牌, 识别, A/B	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
50	108296	螺丝,	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
51	16F536	标牌, 箭头	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
52	124293	螺栓, U 型螺栓	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
53	124259	制动, 活塞夹	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
54	124291	弹簧销	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
55▲	16F359	标牌, 警告, 火灾/爆炸危险	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1



参考号	零配件	说明	数量								
			573XX1	573XX2	573XX3	573XX4	573XX5	573XX6	573XX7	573XX8	573XX9
56	-----	安全阀	参见不同型号特有的零配件 (第 63 页) 了解详细信息								
58	16F615	工具, 扳手, Xtreme	1	1	1	1	1	1	1	1	
59	262479	料斗, 蓝色		1		1	1	1	1	1	
60	262480	料斗, 绿色		1		1	1	1	1	1	
61	16D376	接头, 吸入, 带插头		2		2	2	2	2	2	
61a	198292	插塞, 3/8 英寸		2		2	2	2	2	2	
62	24E872	托架, 料斗		2		2	2	2	2	2	
63	124450	线夹, 弹簧		2		2	2	2	2	2	
64	15V421	管, 回流		2		2	2	2	2	2	
65	116704	适配器管件		2		2	2	2	2	2	
66▲	15T468	警示标牌		2		2	2	2	2	2	
67	111192	带帽螺钉		4		4	4	4	4	4	
68	24F126	模块, 气动控制器			1	1	1	1	1	1	
69	262392	泵, 溶剂			1	1	1	1	1	1	
70	26B754	尼龙软管			1	1	1	1	1	1	
71	17Y013	HOSE, air, 18 in.			1	1	1	1	1	1	
72	16F537	软管, 6 英尺			1	1	1	1	1	1	
73	205447	接头, 软管			1	1	1	1	1	1	
75	H42506	软管, 4500 磅/平方英寸, 6 英尺			1	1	1	1	1	1	
76	104984	管件, T 形接头, 1/4 英寸 npt			1	1	1	1	1	1	
77	156971	接头, 喷嘴, 1/4 英寸 npt			1	1	1	1	1	1	
78	214037	球阀, 1/4 英寸			1	1	1	1	1	1	
79	25C962	加热器, 流体, 240 V, 危险场所			2	2		2			
	25C961	加热器, 流体, 240 V, 非危险场所					2		2		
	26C475	加热器, 流体, 480 V, 非危险场所							2	2	
80	185065	适配器, 线缆			2	2		2			
81	273096	接线盒, 240V, 非危险场所					1		1		
	273101	接线盒, 480V, 非危险场所							1	1	
81a	17P846	支架, 接线盒					1		1	1	
81b	113796	螺钉, 法兰头					8		8	8	
81c	115942	螺母, 法兰头					4		4	2	
81d	17N598	线束, 加热器 A					1		1	1	
81e	17N599	线束, 加热器 B					1		1	1	
83	273093	泵, 加热软管, 再循环						1	1	1	
84	17P092	板, 泵安装						1	1	1	
85	110755	垫圈, 平, 1/4 英寸						4	4	4	
86	100016	锁紧垫圈, 1/4 英寸						4	4	4	
87	104429	螺丝, 1/4-20 x 2.25 英寸						4	4	4	
88	273094	加热器, 软管, 240 V, 危险场所						1			
	273095	加热器, 软管, 240 V, 非危险场所							1		
	273102	加热器, 软管, 480 V, 非危险场所								1	
89	166590	接头, 弯管			2	2		2			
93	25C452	监测器, PressureTrak						1	1	1	
95	26C414	模块, 气动控制器	1	1	1	1	1	1	1	1	
98	126786	工具, 限制器	1	1	1	1	1	1	1	1	
99	3A5076	文档, 指南, 快速入门 (未显示)	1	1	1	1	1	1	1	1	
100	H52506	软管, 再循环, 6 英尺		2		2	2	2	2	2	
	H52510	软管, 再循环, 10 英尺	2		2						

参考号	零配件	说明	数量									
			573XX1	573XX2	573XX3	573XX4	573XX5	573XX6	573XX7	573XX8	573XX9	
101	H75005	软管, 歧管供料			2	2	2	2	2	2	2	2
107	15M987	管件, 弯头, 60			2	2	2	2	2	2	2	2
108	262482	滤网, 料斗, 7 加仑		2		2	2	2	2	2	2	2
109	17P594	接头, 房屋耦合器						1	1			1
110	17S051	接头, 家用喷嘴						1	1			1
111	24Z934	加热器块, 远程歧管						1	1			1
112	113974	螺钉, 螺纹成型, 10-24						1	1			1
201▲	15F674	标签, 安全, 马达	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
202▲	25E178	安全标牌, 危险	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

▲免费提供各种安全标牌、标签及卡片更换件。

## XP70-hf

参考号	零配件	说明	数量										
			572XX1	572XX2	572XX3	572XX4	572XX5	572XX6	572XX7	572XX8	572XX9		
1	26C338	推车, XP	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
2	262476	轮毂, 车轴	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
3	118841	垫圈, 平, 5/8	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
4	-----	泵	参见Xp-hf 泵组件 (第 62 页) 了解详情										
5	100133	垫圈, 锁紧, 3/8	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
6	100101	螺丝, 3/8-16 x 1 英寸	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
7	113362	半空心气动轮	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
8	154628	垫圈	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
9	113436	环, 固定	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
10	124410	套筒轴承	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
11	124664	垫圈, 1 英寸	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
12	262477	轮轴	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
13	191824	垫圈, 垫片	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
14	113807	车轮, 平顶	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
15	258982	推车手柄	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
16	101242	环, 固定	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
17	16J688	孔塞	1	1									
19	25E211	标牌, XP, 手柄	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
20	248927	配件包, 混合器元件 (25 包)	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
21	111218	管帽, 正方形	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
22	158491	管件, 管嘴	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
23	15M987	管件, 弯头, 60	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
24	H75003	软管, 7250 磅/平方英寸	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
25	H73825	软管, 7250 磅/平方英寸, 25 英尺	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
26	15B729	接头	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
27	262478	外壳, 混合器	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
29	150287	接头, 管路, 1/4 X 3/8	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
30	H72510	软管, 7250 磅/平方英寸, 10 英尺	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
31	XTR722	喷枪, XTR7+	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
32	162024	耦合	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
35	262806	歧管, 再循环, XP70	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
36	262807	混合歧管 (参见 3A0590)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
37	106212	螺丝, 歧管安装	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
38	116139	握柄	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
41	158683	管接头	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
43	16G819	工具	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
47	206995	流体, TSL, 1 夸托	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
48	101566	防松螺母	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
49	15U654	标牌, 识别, A/B	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
50	108296	螺丝,	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
51	16F536	标牌, 箭头	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
52	124293	螺栓, U 型螺栓	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
53	124259	制动, 活塞夹	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
54	124291	弹簧销	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
55▲	16F359	标牌, 警告, 火灾/爆炸危险	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

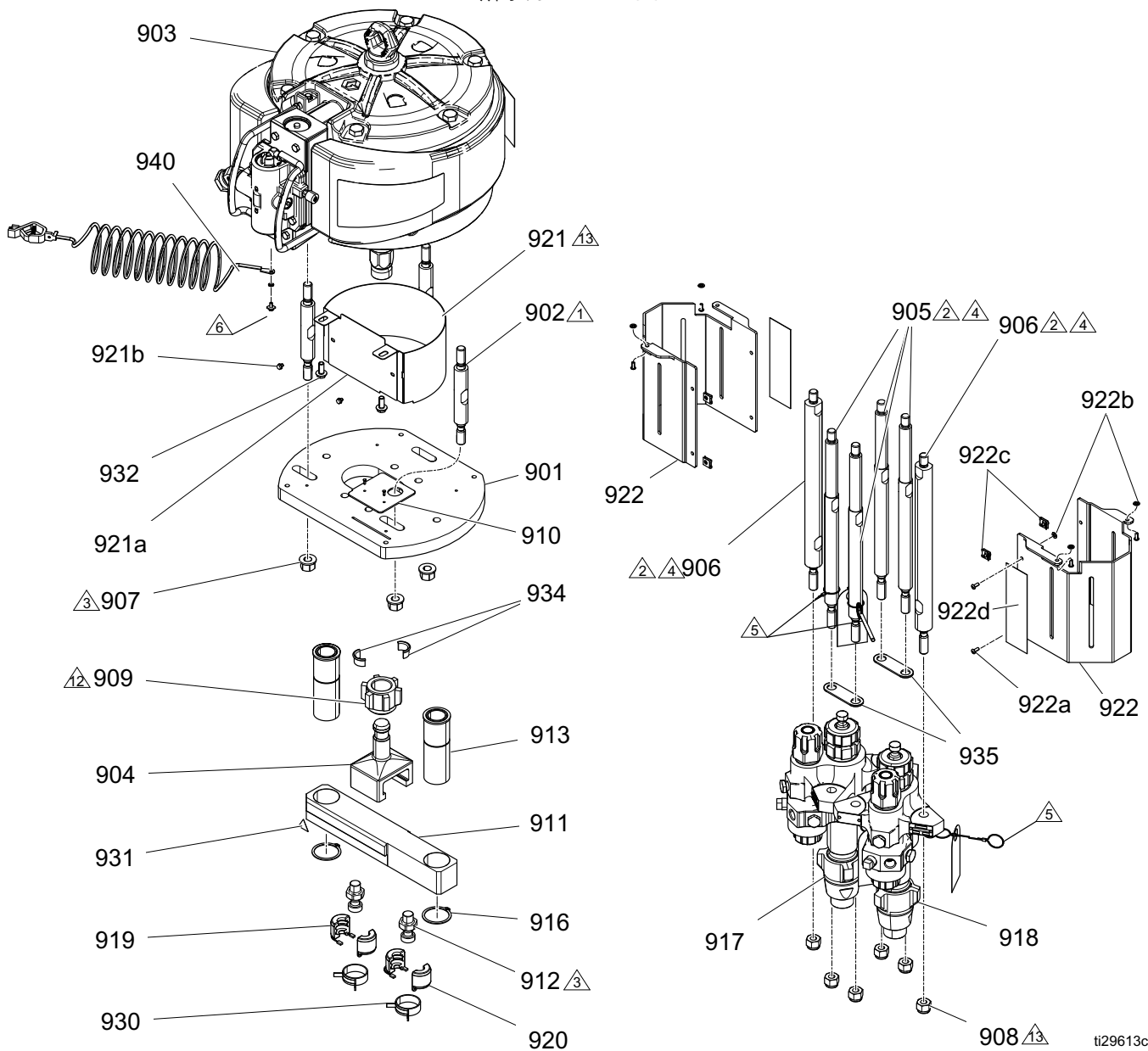
参考号	零配件	说明	数量								
			572XX1	572XX2	572XX3	572XX4	572XX5	572XX6	572XX7	572XX8	572XX9
56	-----	安全阀	参见不同型号特有的零配件 (第 63 页) 了解详细信息								
58	16F615	工具, 扳手, Xtreme	1	1	1	1	1	1	1	1	1
59	262479	料斗, 蓝色		1		1	1	1	1	1	1
60	262480	料斗, 绿色		1		1	1	1	1	1	1
61	16D376	接头, 吸入, 带插头		2		2	2	2	2	2	2
61a	198292	插塞, 3/8 英寸		2		2	2	2	2	2	2
62	24E872	托架, 料斗		2		2	2	2	2	2	2
63	124450	线夹, 弹簧		2		2	2	2	2	2	2
64	15V421	管, 回流		2		2	2	2	2	2	2
65	116704	适配器管件		2		2	2	2	2	2	2
66▲	15T468	警示标牌		2		2	2	2	2	2	2
67	111192	带帽螺钉		4		4	4	4	4	4	4
68	24F126	模块, 气动控制器			1	1	1	1	1	1	1
69	262392	泵, 溶剂			1	1	1	1	1	1	1
70	26B754	尼龙软管			1	1	1	1	1	1	1
71	17Y013	HOSE, air, 18 in.			1	1	1	1	1	1	1
72	16F537	软管, 6 英尺			1	1	1	1	1	1	1
73	205447	接头, 软管			1	1	1	1	1	1	1
75	H42506	软管, 4500 磅/平方英寸, 6 英尺			1	1	1	1	1	1	1
76	104984	管件, T 形接头, 1/4 英寸 npt			1	1	1	1	1	1	1
77	156971	接头, 喷嘴, 1/4 英寸 npt			1	1	1	1	1	1	1
78	214037	球阀, 1/4 英寸			1	1	1	1	1	1	1
79	25C962	加热器, 流体, 240V, 危险场所			2	2		2			
	25C961	加热器, 流体, 240V, 非危险场所					2		2		
	26C475	加热器, 流体, 480V, 非危险场所								2	2
80	185065	适配器, 线缆			2	2		2			
81	273096	接线盒, 240V, 非危险场所					1		1		
	273101	接线盒, 480V, 非危险场所								1	1
81a	17P846	支架, 接线盒					1		1	1	1
81b	113796	螺钉, 法兰头					8		8	8	8
81c	115942	螺母, 法兰头					4		4	4	2
81d	17N598	线束, 加热器 A					1		1	1	1
81e	17N599	线束, 加热器 B					1		1	1	1
83	273093	泵, 加热软管, 再循环						1	1		1
84	17P092	板, 泵安装						1	1		1
85	110755	垫圈, 平, 1/4 英寸						4	4		4
86	100016	锁紧垫圈, 1/4 英寸						4	4		4
87	104429	螺丝, 1/4-20 x 2.25 英寸						4	4		4
88	273094	加热器, 软管, 240 V, 危险场所						1			
	273095	加热器, 软管, 240 V, 非危险场所							1		
	273102	加热器, 软管, 480 V, 非危险场所									1
89	166590	接头, 弯管			2	2		2			
93	25C452	监测器, PressureTrak						1	1		1
95	26C414	模块, 气动控制器	1	1	1	1	1	1	1	1	1
98	126786	工具, 限制器	1	1	1	1	1	1	1	1	1
99	3A5076	文档, 指南, 快速入门 (未显示)	1	1	1	1	1	1	1	1	1
100	H52506	软管, 再循环, 6 英尺		2		2	2	2	2	2	2
	H52510	软管, 再循环, 10 英尺	2		2						

参考号	零配件	说明	数量									
			572XX1	572XX2	572XX3	572XX4	572XX5	572XX6	572XX7	572XX8	572XX9	
101	H75005	软管, 歧管供料			2	2	2	2	2	2	2	2
107	15M987	管件, 弯头, 60			2	2	2	2	2	2	2	2
108	262482	滤网, 料斗, 7 加仑		2		2	2	2	2	2	2	2
109	17P594	接头, 房屋耦合器						1	1			1
110	17S051	接头, 家用喷嘴						1	1			1
111	24Z934	加热器块, 远程歧管						1	1			1
112	113974	螺钉, 螺纹成型, 10-24						1	1			1
201▲	15F674	标签, 安全, 马达	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
202▲	25E178	安全标牌, 危险	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

▲免费提供各种安全标牌、标签及卡片更换件。

# Xp-hf 泵组件

所示为 572100 型



- ② 用 50-60 英尺-磅 ( 68-81 N•m ) 的扭力拧紧。
- ③ 用 145-155 英尺-磅 ( 196-210 N•m ) 的扭力拧紧。
- ④ 仅在顶部螺纹上涂抹中等强度 ( 蓝色 ) 的螺纹锁固胶。
- ⑤ 插销和挂绳必须朝泵的外侧放置, 如图所示。使挂绳两端可以自由悬挂。
- ⑥ 从马达上取下接地螺钉和垫圈, 然后将其用于固定电缆。

- ① 用 230-250 英尺磅 ( 312-339 N•m ) 的扭力同时拧紧。
- ③ 用 95-105 英尺磅 ( 129-142 N•m ) 的扭力同时拧紧。

ti29613c

## 所有泵组件的常用零配件

参考号	零配件	说明	数量
901	273087	板, XP-hf, 马达	1
902	273086	连杆	3
903	273088	马达, 气动	1
904	273085	连杆, 杆架, XP-hf	1
905	262468	拉杆, 14.25 英寸, 带肩部	4
906	262469	拉杆, 1.25 直径, 14.25 英寸	2
907	129383	螺母, 5/8-11, 法兰	3
908	101712	防松螺母	6
909	626264	联接螺母	1
910	17R501	支架, 比率指示器	1
911	273090	杆架, XP-hf	1
912	273091	杆, 适配器, XP-hf	2
913	262472	轴承衬套	2
916	123976	外部挡圈	2
919	244819	接头 A	1

参考号	零配件	说明	数量
921	273089	马达盖, ASM	1
921a	16P338	六角螺钉, #10-32 x 0.25 英寸	2
921b	17N312	板, XP-hf, 护指罩	1
922	273092	泵盖, ASM	2
922a	121803	有头螺丝, 纽扣头, #10-32	2
922b	124172	垫圈, 尼龙, #10-32	8
922c	124665	固定螺母, #10-32	4
922d▲	15T468	警示标牌	2
930	124078	线夹, 接头	2
931▲	15H108	安全警告标牌	1
932	111192	六角螺钉, 3/8-16 x 0.875 英寸	2
934	184130	连接套	1
935	16E882	带, 下缸体	2
940	244524	线, 接地组件	1

▲免费提供各种安全标牌、标签及卡片更换件。

## 不同型号特有的零配件

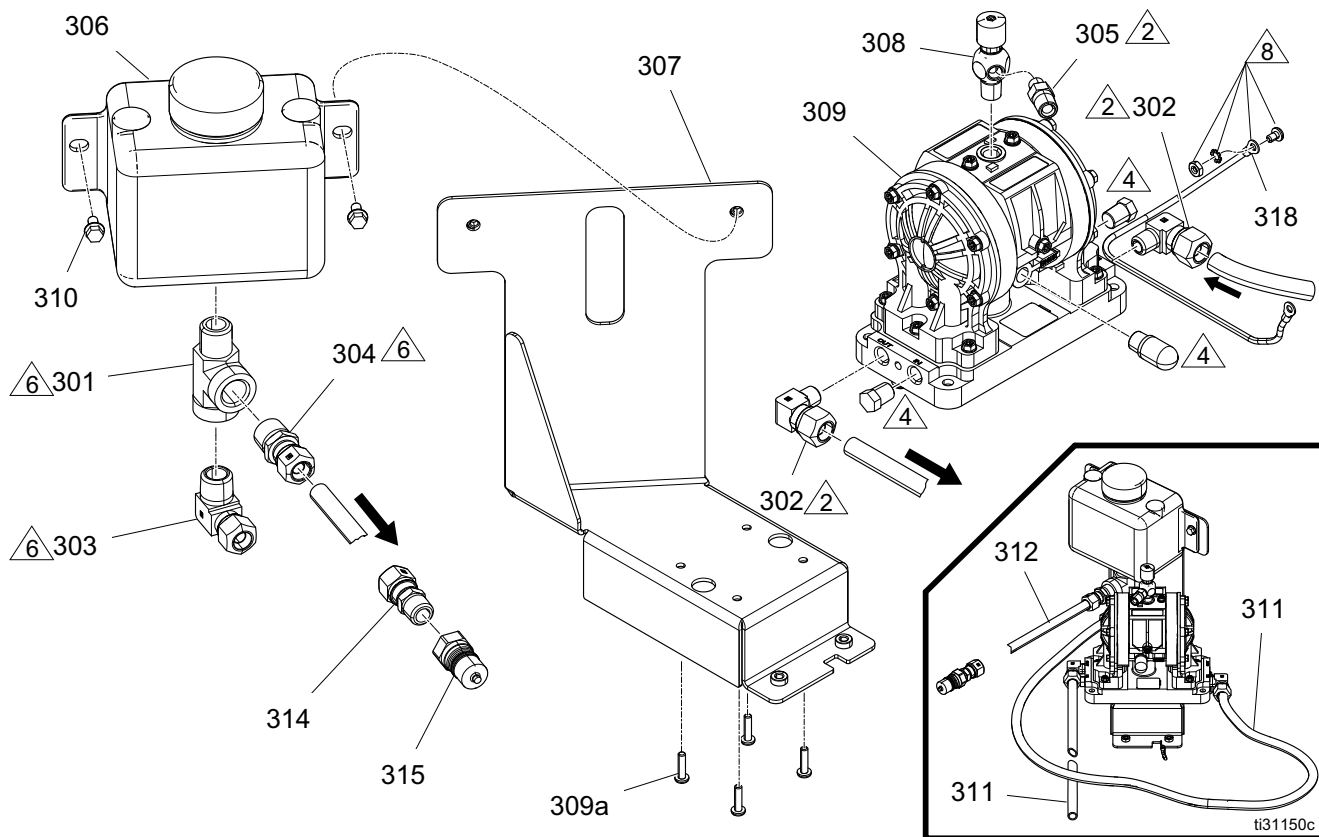
参考号	描述	57210x	57215x	57220x	57224x	57225x	57230x	57240x	数量
4	组件, 泵, XP70-hf	572100	572150	572200	572240	572250	572300	572400	
56	安全阀	113498	16M190	114055	113498	103347	113498	114055	1
917	泵, 下缸体, A	L14AC0	L14AC0	L18AC0	L22XC0	L18AC0	L22XC0	L22XC0	1
918	泵, 下缸体, B	L14AC0	L097C0	L090C0	L090C0	L072C0	L072C0	L054C0	1
920	联轴器, B	244819	247167	247167	247167	247167	247167	247167	1
929	标牌, XP-hf	17N281	17N281	17N281	17N282	17N218	17N281	17N281	1

参考号	描述	57310x	57315x	57320x	57325x	57330x	57340x	数量
4	组件, 泵, XP50-hf	573100	573150	573200	573250	573300	573400	
56	安全阀	113498	103347	113498	113498	114055	16M190	1
917	泵, 下缸体, A	L22AC0	L22AC0	L29AC0	L29AC0	L29AC0	L29AC0	1
918	泵, 下缸体, B	L22AC0	L14AC0	L14AC0	L115C0	L097C0	L072C0	1
920	联轴器, B	244819	244819	244819	244819*	247167	247167	1
929	标牌, XP-hf	17N282	17N282	17N282	17N282	17N282	17N282	1

\* G 系列 ( 及更早版本 ) L115C0 泵下缸体使用 247167。

# 加热软管再循环泵

273093



- △ 给所有的非旋转管道螺纹都涂上螺纹密封胶。
- △ 按照图示定位管件。
- △ 在指示的端口中安装泵随附的两个插塞和消声器。

- △ 将管件的方向设定在离泵大约 15 度的位置。
- △ 在螺钉和垫圈之间连接接地导线。在泵的插槽中拧上螺母。

## 安装的加热软管零配件列表

参考号	零配件	说明	数量	参考号	零配件	说明	数量
301	108126	接头, 三通, 活接头	1	309	24P835	泵, 缩醛, 带 pvdf 检查, Husky	1
302	126897	管件, 弯头, 1/2 管 x 1/4 NPTM	2	309a	111630	螺丝, mach, pnh	4
303	126898	管件, 弯头, 1/2 管 x 1/2 NPTM	1	310	113161	六角凸缘螺丝	2
304	126899	管件, 1/2 管 x 1/2 NPTM	1	311	17N910	管子, 35 英寸 x 0.5 外径, 尼龙	2
305	16D939	管嘴, 异径	1	312	17N911	管件, 蓝色, 0.5 外径, 尼龙 (48 英寸长)	1
306	16R871	溢流瓶, 1/2 NPT	1	314	126900	管件, 1/2 管 x 3/8 NPTM	1
307	17P088	支架, XP-HF, 再循环, 已涂漆	1	315	17D307	管件, 喷嘴, 快速连接	1
308	206264	阀, 喷针	1	318	17N795	接地线	1

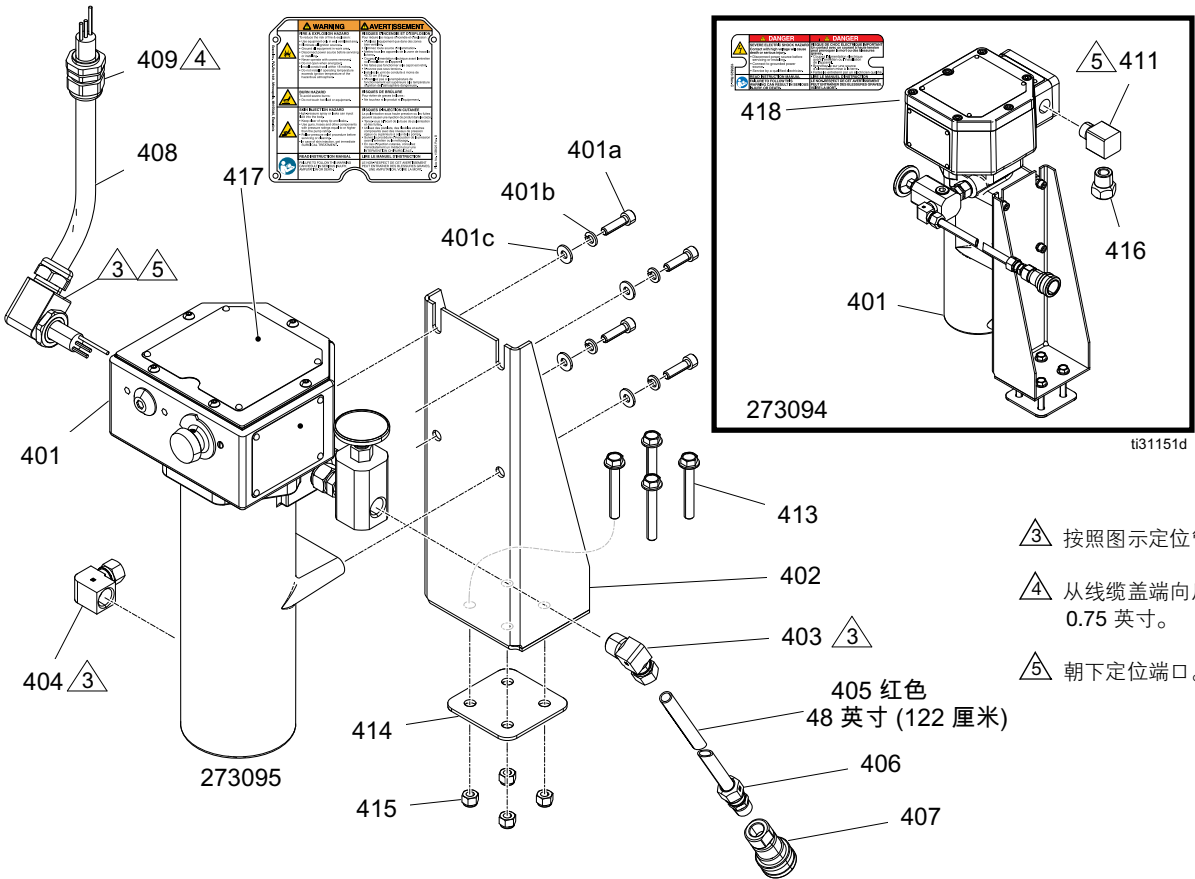


# 软管加热器 ( 已安装支架 )

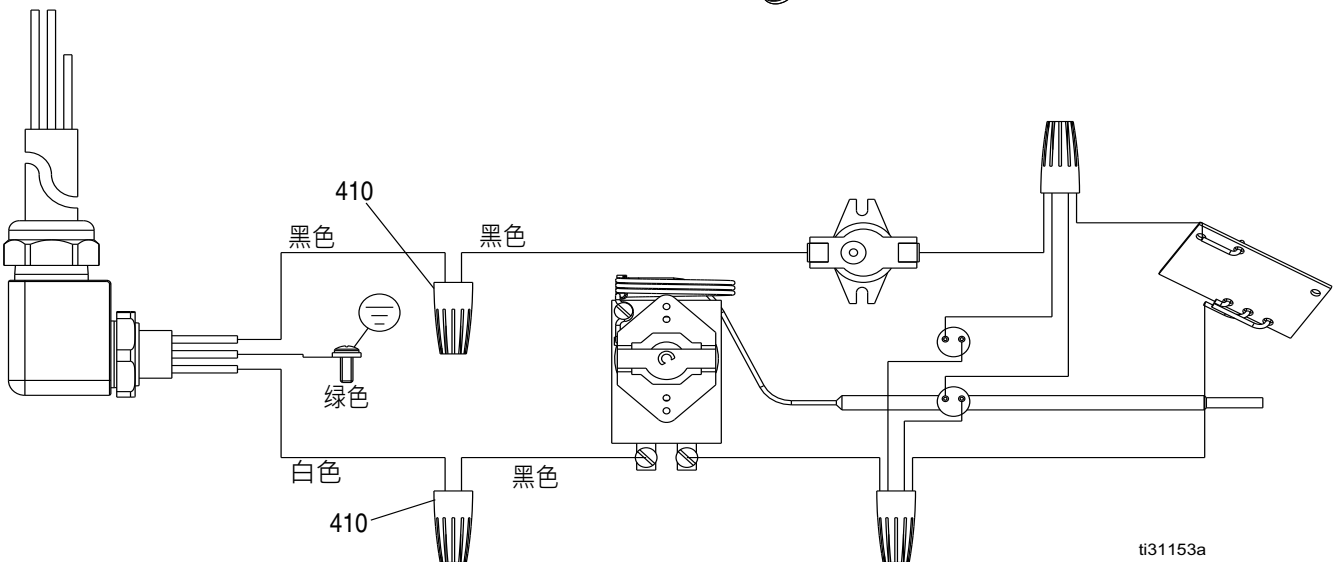
273094 ( 危险场所, 240V )

273095 ( 非危险场所, 240V )

273102 ( 非危险场所, 480V )



- ③ 按照图示定位管件。
- ④ 从线缆盖端向后拧紧线夹 0.75 英寸。
- ⑤ 朝下定位端口。

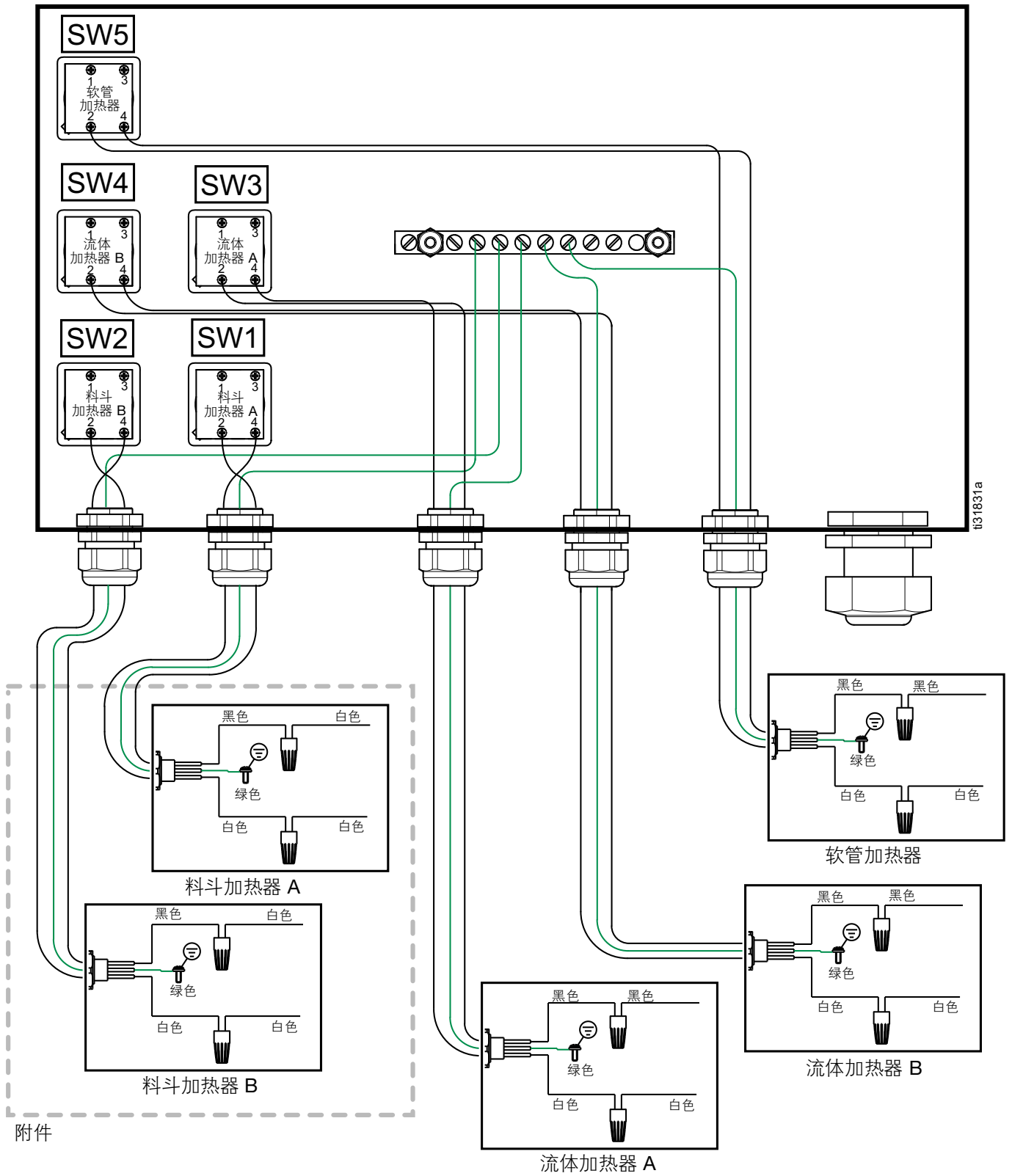


## 安装的加热软管零配件列表

参考号	零配件	说明	数量 (273094)	数量 (273095)	数量 (273102)
401	245869	加热器, 涂漆, 非危险场所		1	
	245863	加热器, 涂漆, 危险场所	1		
	245870	加热器, 涂漆, 非危险场所			1
402	24N445	支架, 加热器, 加热软管, 涂漆	1	1	1
403	126898	管件, 弯头, 1/2 管 x 1/2 NPTM	1	1	1
404	126896	管件, 弯头, 1/2 管 x 1/2 NPTF	1	1	1
405	17P759	管子, 48 英寸 x 0.5 外径, 尼龙	1	1	1
406	126900	管件, 1/2 管 x 3/8 NPTM	1	1	1
407	17D306	接头, 耦合器, 快速连接	1	1	1
408	17N600	线束, sw5 至软管加热		1	1
409	116171	套管, 应力消除		1	1
410	122032	螺母, 接线		2	2
411	166590	接头, 弯头, 内外接头	1		
413	123443	法兰头带帽螺钉	4	4	4
414	24N447	支架, 底座, 加热软管, 已涂漆	1	1	1
415	113981	螺母, 锁紧, 高张力	4	4	4
416	185065	适配器, 线缆	1		

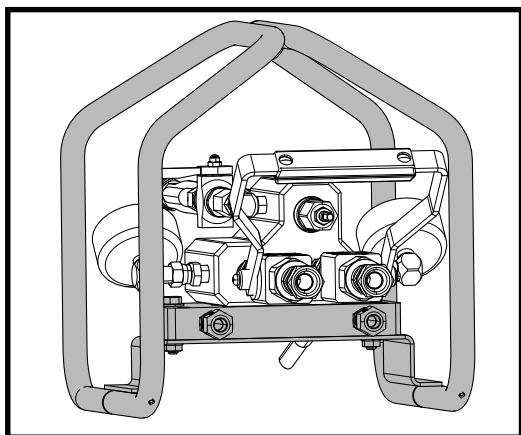
▲可免费提供各种危险和警告的标牌、标签及卡片更换件。

# 加热器接线图

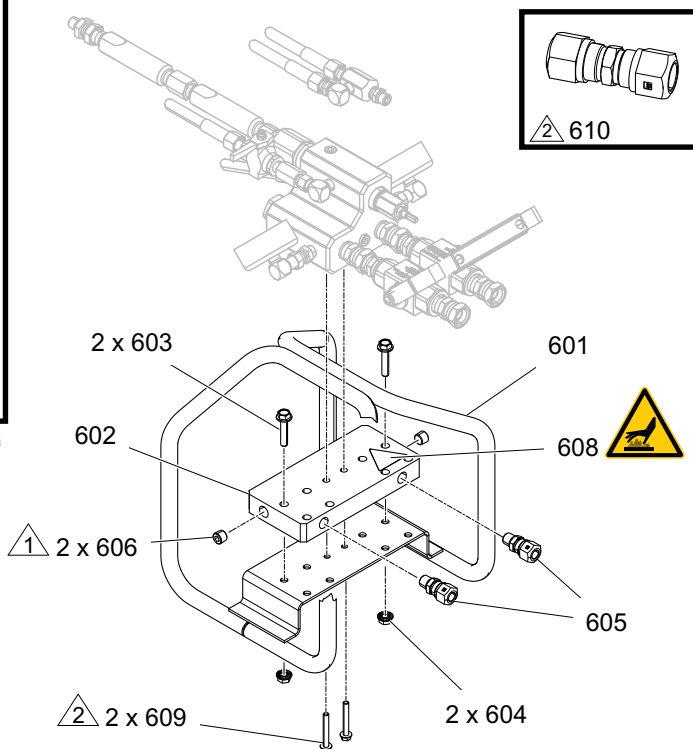


# 加热器块远程歧管配件包

## 配件包 24Z934



ti31155a



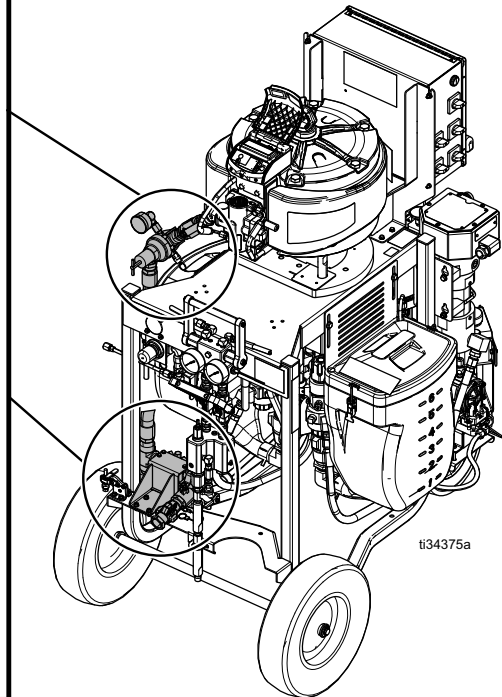
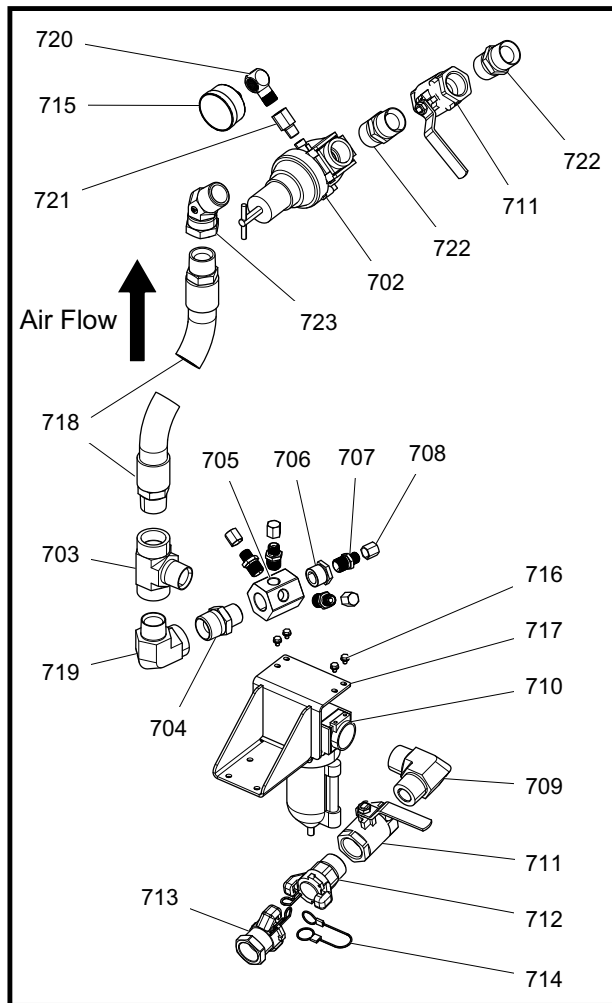
⚠ 给所有的非旋转管道螺纹都涂上螺纹密封剂。      ⚠ 散装，未安装。

参考号	零配件	说明	数量
601	24F834	管架，焊件，远程歧管	1
602	16T294	板，加热器传热， PFP 2k	1
603	110837	六角法兰螺钉	2
604	110996	法兰头六角螺母	2
605	126692	管件，管子， NPT x 管子	2
606	100721	管塞	2
608▲	189285	标牌，安全，灼伤	1
609	120736	螺钉，六角法兰头	2
610	126894	管件，活接头， 1/2 管子 x 1/2 管子	2
611*	054960	管件，红色，尼龙， 0.375 (9.5 毫米)，内径 (1.5 英尺)	1
612*	054961	管件，蓝色，尼龙， 0.375 (9.5 毫米)，内径 (1.5 英尺)	1

\* 散装，未安装。

▲免费提供各种安全标牌、标签及卡片更换件。

# 空气控制装置 26C431



1. 给所有非旋转管螺纹涂上螺纹密封胶。

② 按照图示方向的气流箭头安装。

③ 按照图示方向的气流箭头组装。

④ 组装空气调节器 (5) 随附的插塞。

参考号	零配件	说明	数量
702	17N463	空气调节器, 1 英寸 npt	1
703	17X919	三通管接头, 1 x 1 npt	1
704	158555	管件, 喷嘴, 1 x 3/4 NPT	1
705	15E145	空气配送歧管	1
706	100505	管套	1
707	157350	适配器	4
708	115781	盖塞	4
709	17N486	管件, 弯头, 1 英寸 NPT	1
710	17N462	过滤器, 空气, 1 英寸 NPT	1
710a	116635	过滤器, 元件 (未显示)	1
711	113163	VALVE, ball, vented, 1.0	2
712	127784	接头, 通用, 1 英寸 NPTM	1

参考号	零配件	说明	数量
713	127785	接头, 通用, 1 英寸 NPTF	1
714	16W586	线缆, 挂绳, 鞭管检查	1
715	101689	空气压力表	1
716	16P338	螺钉, 配对, 锯齿六角头	4
717	26C343	支架, XP-hf, 装填, 再循环, 已涂漆	1
718	236990	耦合软管	1
719	17X920	管件, 弯头, 1 英寸 m x f	1
720	155699	管件, 弯头, 内外接头	1
721	15F741	管件, 适配器	1
722	158585	管件, 管嘴	2
723	127945	管件, 旋转, 45 度, 1 npt x 1 npsm	1

## 推荐备用零配件

备有这些备用零配件可以缩短停工时间。

### 泵修理配件包

请参见**型号**（第 10 页），查看系统所使用的泵。有关修理套件请参见下缸体手册。

### 泵过滤器 O 型圈（10 件装）

262483，顶部 O 型圈

244895，中部 O 型圈

262484，底部 O 型圈

### 再循环/过压阀（参见第 49 页）

XP50-hf: 262809，金色

XP70-hf: 262520，银色

### 15K692，密封混合歧管止回阀卡盘

**注意：**清洗止回阀时必须更换 15K692。

### 1/2 英寸混合歧管入口球阀

24M601，球阀修理配件包

262740，备用阀（无手柄）

262739，备用阀（单手柄）

### 248927，备用混合滤芯（25 件装）

1/2 英寸外径 x 12 滤芯，缩醛塑料

### 248837，XTR 喷枪修理配件包

### XHD010，XHD RAC 喷嘴座/密封配件包（5 件装）

### XHDxxx，喷嘴

有关喷嘴的信息，请参见喷枪手册。

# 附件和配件包

## 可用于 爆炸性环境

### PressureTrak™ 配件包， 25C452

监测压力，以为危险场所和非危险场所的 XP-hf 多组份喷涂机提供比率保证。

### 不锈钢 10 加仑料斗配件包， 24Y389

### 蓝色 7 加仑料斗配件包， 24F376

### 绿色 7 加仑料斗配件包， 24F377

安装在 XP-hf 系统的侧面。有关更多信息，请参见料斗配件包安装手册。

### 溶剂泵套件， 262393

用于向混合歧管提供溶剂。有关更多信息，请参见溶剂冲洗配件包手册。

### 干燥剂型干燥器套件， 262454

### 干燥剂型干燥器过滤器 2 组， 24K984

在 7 加仑料斗中与异氰酸酯聚氨酯一起使用。有关更多信息，请参见干燥剂型干燥器套件手册。

### Xtreme- Duty 搅拌器配件包， 25A598

用于混合 55 加仑料桶中的粘性涂料。有关更多信息，请参见进料泵和搅拌器配件包手册。

### 5:1 供料泵套件， 256276

将粘性涂料从料桶供给 XP-hf 系统。有关更多信息，请参见进料泵和搅拌器配件包手册。

### 10:1 料桶进料套件， 256433

将高粘性涂料从 55 加仑料桶供给 XP-hf 系统。有关更多信息，请参见进料泵和搅拌器配件包手册。

### 重力进料套件， 262820

### XP 壁式安装支架， 262812

与空气系统配合使用。

### 腿式支架， 24M281

包括壁式支架 262812。

### 通过加热器块远程混合歧管， 24Z934

带有加热器块的安装管架，以循环水套式软管热量，以保持混合歧管上的热量。

### 远程混合歧管管架， 262522

远程安装混合歧管的防护罩。有关详情，请参见混合歧管手册。

### 配有支架的喷枪分流器， 262826

通过一个分流阀可在系统上使用一支、两支或三支喷枪。为两支喷枪提供独立的冲洗功能。可选的第三支喷枪端口没有独立冲洗功能。有关更多信息，请参见喷枪分流阀手册。

## 未获准用于爆炸性环境或危险场所

这些套件没有 EX 标识。

### 2:1 供料泵配件包， 256275

将粘性涂料从料桶供给 XP-hf 系统。有关更多信息，请参见进料泵和搅拌器配件包手册。

### 2:1 料桶进料套件， 256232

一个 T2 泵供料套件和一个 Twistork 搅拌器套件，用于混合粘性涂料并将其从 55 加仑料桶供给 XP-hf 系统。有关更多信息，请参见进料泵和搅拌器配件包手册。

### 壁挂式动力压力监控器配件包， 26C008

### 空气涡轮动力压力监控器配件包， 26C009

自动监测喷涂时 A、B 两侧压差，且如果出现问题就关闭系统。

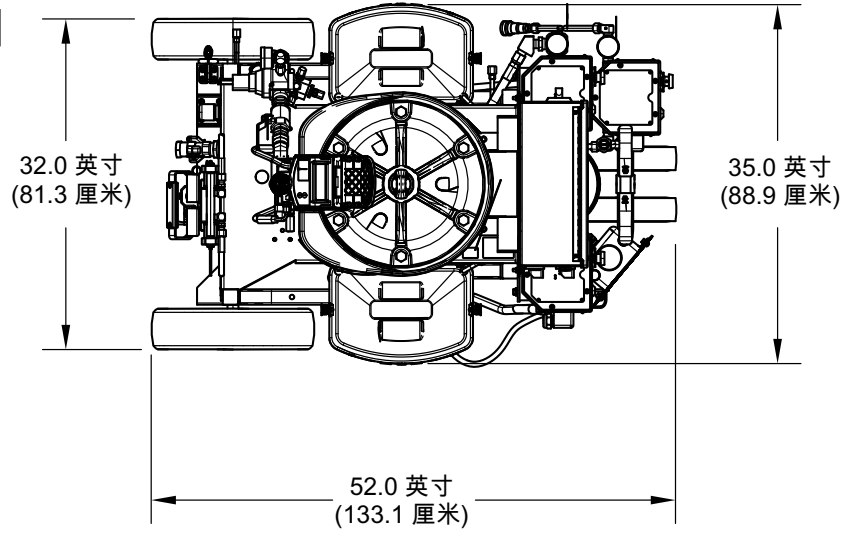
### 接线盒， 240V， 273096

### 接线盒， 480V， 273101

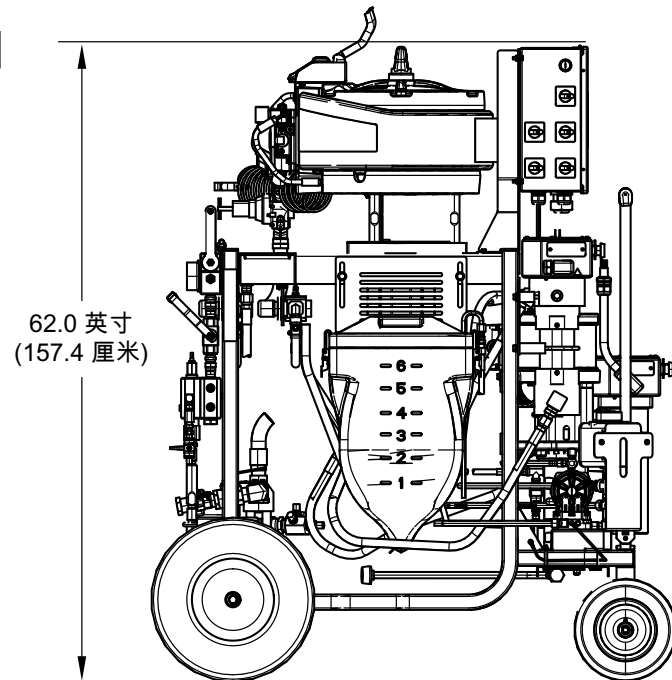
# 尺寸

## 系统尺寸

俯视图



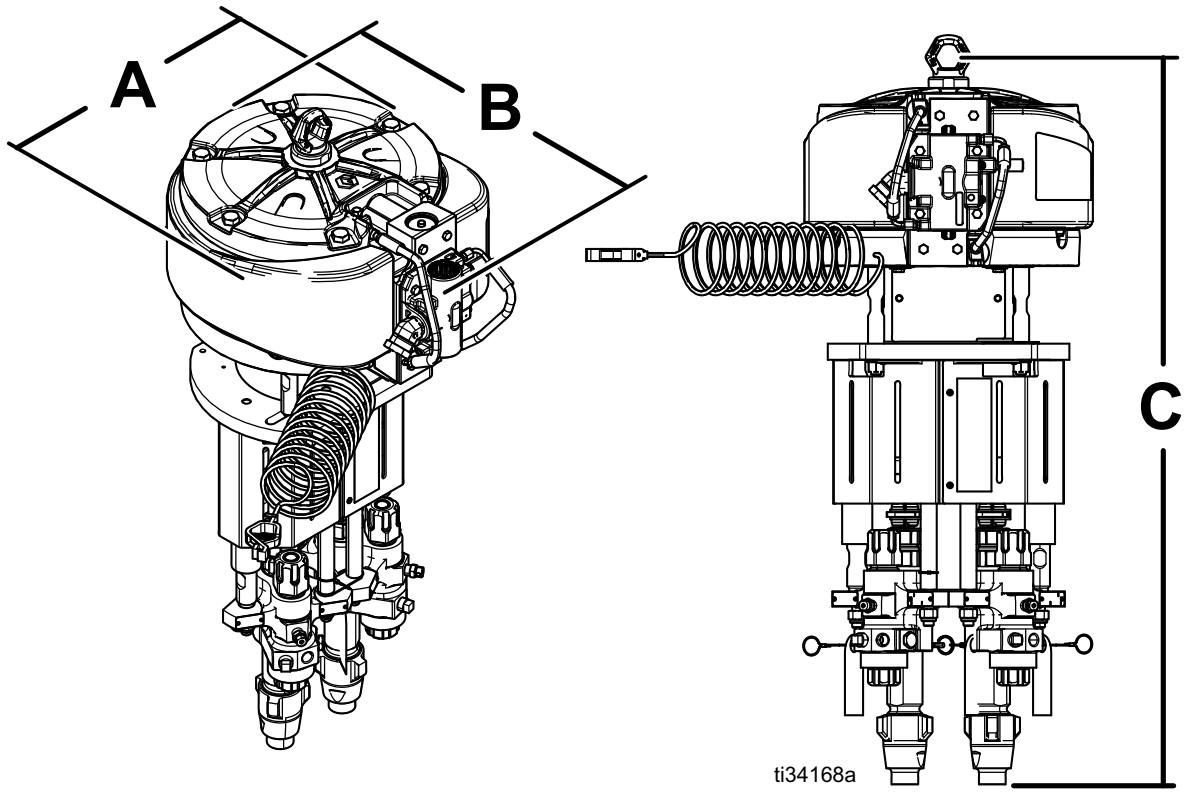
侧视图



ti31171b

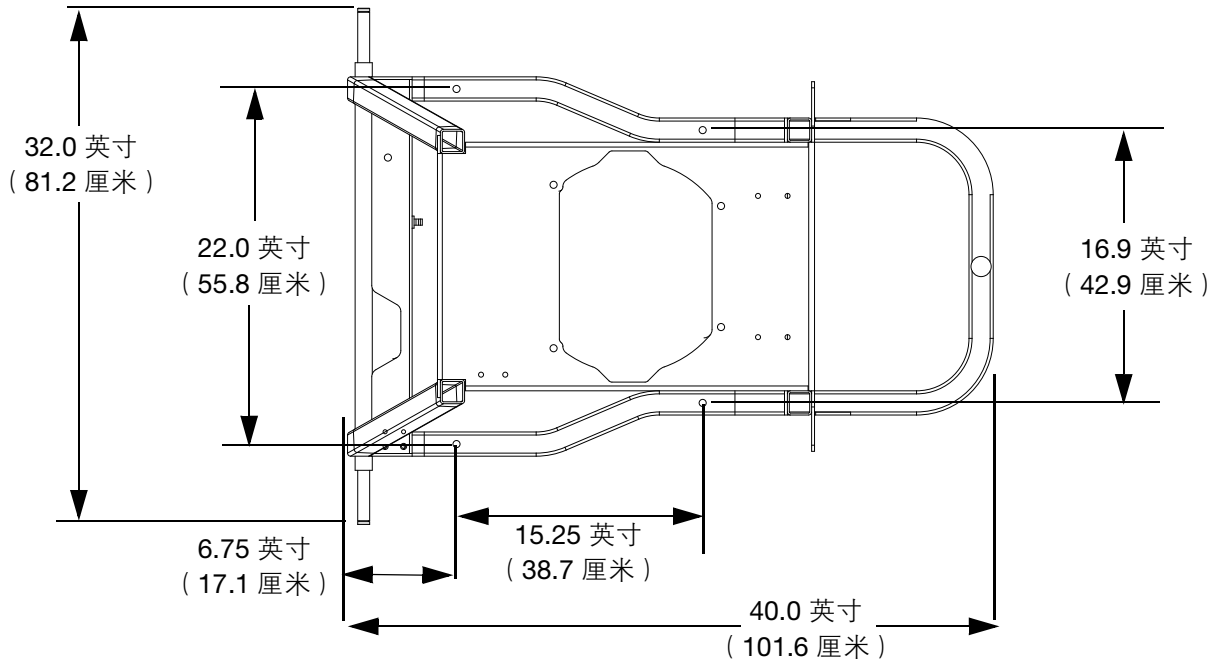


泵尺寸



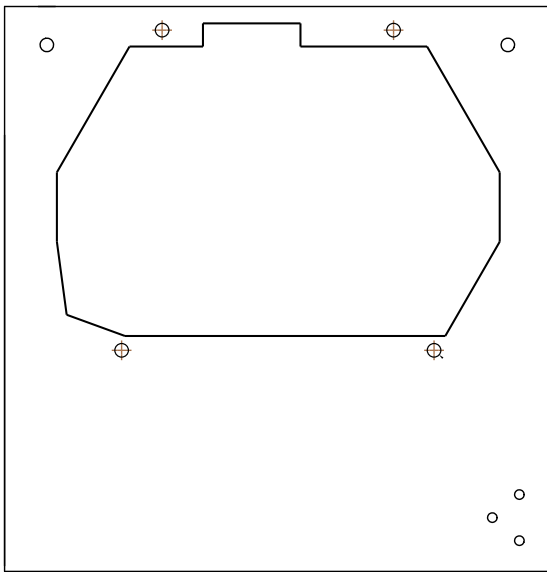
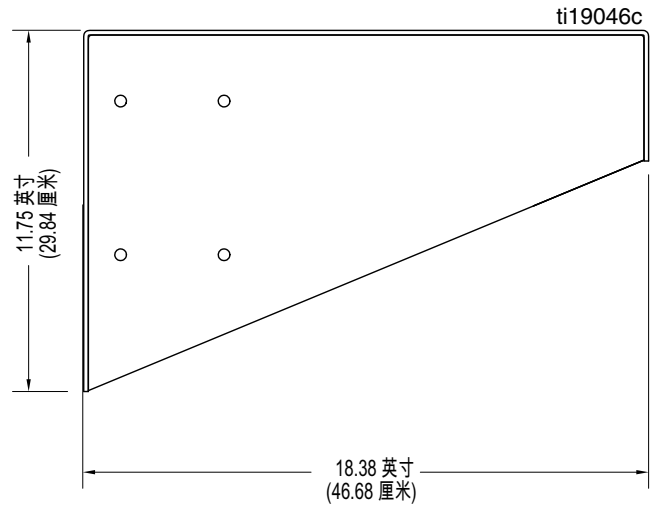
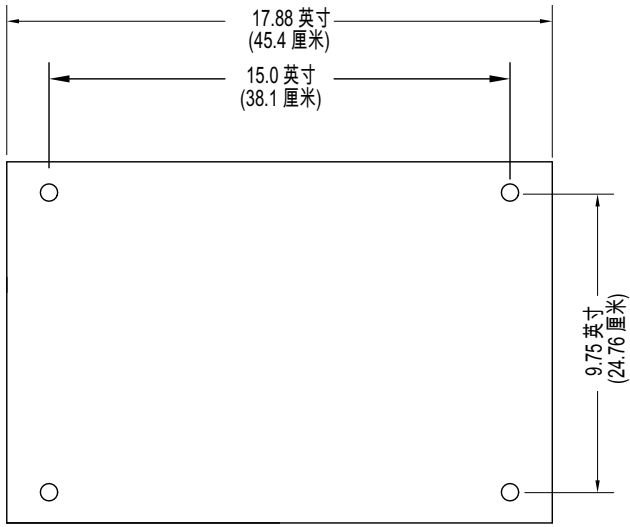
泵套件	部件	最大宽度 (A)	最大深度 (B)	最大高度 (C)
XP-hf, 配有 XL 10000 气动马达	572100, 572150, 572200, 572240, 572250, 572300, 572400, 573100, 573150, 573200, 573250, 573300, 573400	18 英寸 ( 46 厘米 )	24 英寸 ( 61 厘米 )	48 英寸 ( 122 厘米 )

### 地面安装尺寸，俯视图

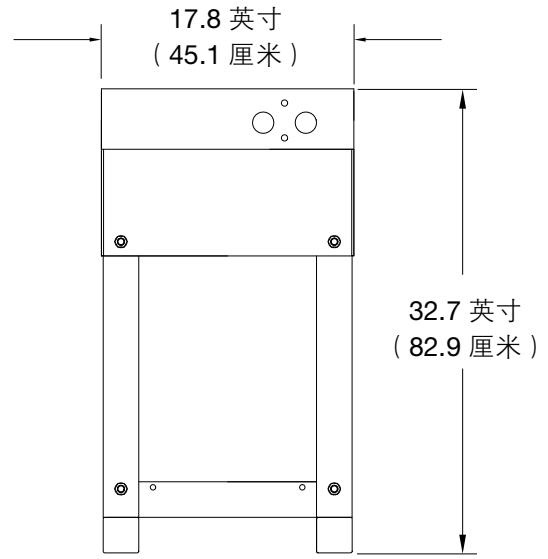
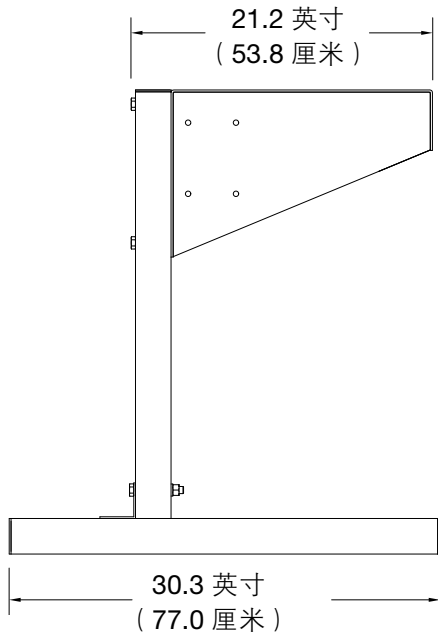




# 壁挂式安装支架 262812 尺寸



# 落地支架 24M281 尺寸



ti19047a


# 技术规格

XP-hf 配比器		
	美制	公制
最大流体工作压力	请参见 <b>型号</b> 章节（自第 10 页开始）。	
混合流体输出（立方厘米/转）	请参见 <b>型号</b> 章节（自第 10 页开始）。	
压力比	请参见 <b>型号</b> 章节（自第 10 页开始）。	
在 20 转/分钟时的流体流量	请参见 <b>型号</b> 章节（自第 10 页开始）。	
不带料斗的流体泵入口	1-1/4 英寸 npsm（外螺纹）	
流体压力表歧管出口	1/2 英寸 npt（内螺纹）	
流体混合歧管入口	1/2 英寸 npt（外螺纹）球阀	
混合歧管涂料出口	1/2 英寸 npt（内螺纹）	
空气入口尺寸	1 英寸 npsm（外螺纹）	
噪音数据	有关音频数据，请参见 XL 10,000 启动马达手册	
自远程料源的最大供料压力	250 磅/平方英寸	1.7 兆帕，17 巴
最长存放时间	5 年（保持原始性能，5 年暂停不用后要更换软密封件。）	
<b>每加仑（3.78 升）流量的空气消耗量</b>		
XP70	100 磅/平方英寸时为 75 标准立方英尺/分钟	在 7 巴时为 2.12 米 <sup>3</sup> /分钟， 0.7 兆帕
XP50	100 磅/平方英寸时为 60 标准立方英尺/分钟	在 7 巴时为 1.7 米 <sup>3</sup> /分钟， 0.7 兆帕
供气压力范围	30-100 磅/平方英寸	0.2-0.27 兆帕，2.0-6.7 巴
<b>电气参数：</b>		
可配置的电压/相数/频率	请参见第 19 页的 <b>连接电源</b> 。	
满载电流	请参见第 21 页的 <b>电源线要求</b>	
<b>过滤：</b>		
空气入口过滤	包括 40 微米过滤器/分离器	
XP 泵出口	30 目	
XTR 喷枪	60 目	
<b>流体粘度范围：</b>		
带 7 加仑（26 升）料斗的重力供料装置	200-20000 厘泊/秒（流动顺畅）	
压力给料	任何不要求供料压力大于出口 压力 15% 的粘度	
<b>环境温度范围：</b>		
CE（北美）工作	40-130 °F (41-104 °F)	4-54 °C (5-40 °C)
存放	30-160 °F	-1-71 °C
最高流体温度	160 °F	71 °C
<b>防潮材料：</b>		
外壳和歧管	碳钢化学镀镍	
其他零配件	电镀碳钢，不锈钢，硬质合金，乙缩醛， UHMWPE，尼龙，PTFE 耐溶剂塑料	
泵衬垫	碳填充聚四氟乙烯，专利超高分子量聚乙烯	
冲洗泵吸管	铝	
软管	尼龙芯	

<b>XP-hf 配比器</b>		
	<b>美制</b>	<b>公制</b>
<b>重量:</b>		
XP-hf 泵套件 (xxxxx0)	320 磅	145 公斤
推车装置 (xxxxx1)	460 磅	209 公斤
带料斗的推车装置 (xxxxx2)	485 磅	220 公斤
带溶剂泵、 A/B 危险场所加热器的推车装置 (xxxxx3)	640 磅	290 公斤
带料斗、溶剂泵、 A/B 危险场所加热器的推车装置 (xxxxx4)	665 磅	302 公斤
带料斗、溶剂泵、 A/B 非危险场所加热器、接线盒的推车装置 (xxxxx5)	715 磅	324 公斤
带 A/B/软管危险场所加热器、 软管循环泵、Pressure-Trak 的完整装置 (xxxxx6)	735 磅	333 公斤
带 A/B/软管非危险场所加热器、 接线盒、软管循环泵、Pressure-Trak 的完整装置 (xxxxx7)	775 磅	352 公斤

## 美国加州第 65 号提案

### 加州居民

 **警告：** 癌症及生殖系统损害 - [www.P65Warnings.ca.gov](http://www.P65Warnings.ca.gov).

# Graco 标准保修

固瑞克保证本文件中提及的所有设备（由固瑞克生产并标有其名称）在销售给原始购买者之日不存在材料和工艺上的缺陷。除了固瑞克公布的任何特别、延长或有限担保以外，固瑞克将从销售之日起算提供十二个月的保修期，修理或更换任何固瑞克认为有缺陷的设备部件。本保修仅适用于按照固瑞克书面建议进行安装、操作及维护的设备。

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

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

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

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

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

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

## 固瑞克信息

有关固瑞克产品的最新信息，请访问 [www.graco.com](http://www.graco.com)。

有关专利信息，请参见 [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents)。

若要订购，请联系您的固瑞克经销商或致电了解离您最近的经销商。

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

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

技术手册原文翻译。This manual contains Chinese. MM 3A4381

**Graco 总部：Minneapolis**

**国际办事处：比利时、中国、日本、韩国**

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

**版权所有 2021，Graco Inc. 所有 Graco 生产地点已通过 ISO 9001 认证。**

[www.graco.com](http://www.graco.com)

修订版 T, 2022 年 05 月