

## Система пароструйной абразивной обработки EcoQuip 2™, модели EQs, EQc и EQ на прицепе

3A8288E

RU

**Система пароструйной абразивной обработки предназначена для удаления покрытий и подготовки поверхностей. Только для профессионального использования.**

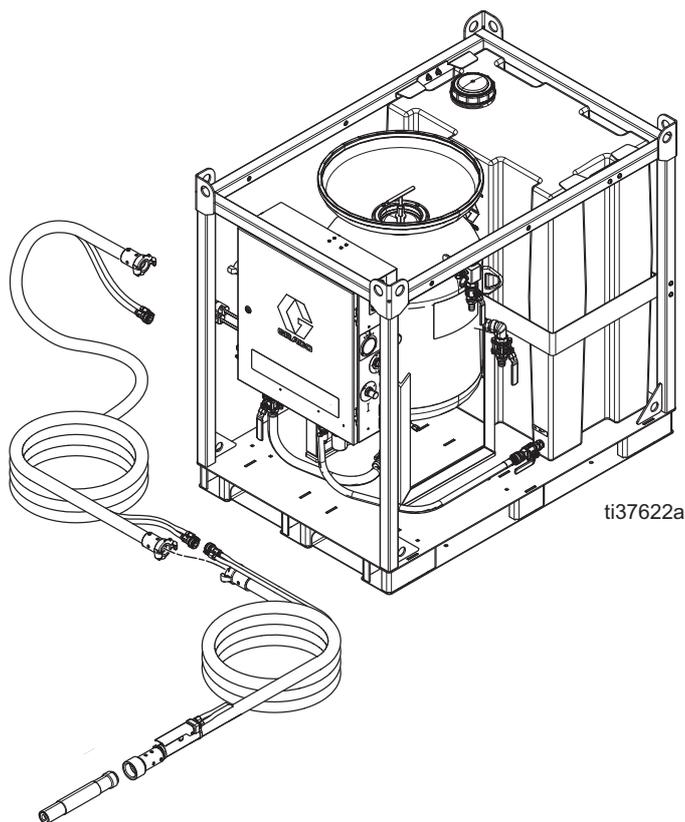
Максимальное рабочее давление 1,2 МПа (12,06 бар, 175 фунтов на кв. дюйм)

Сведения о моделях оборудования и соответствии оборудования стандартам см. на стр. 4.



### Важные инструкции по технике безопасности

Перед использованием оборудования прочтите все предупреждения и инструкции, содержащиеся в данном руководстве. Сохраните эту инструкцию.



# Содержание

<b>Сопутствующие руководства</b> .....	<b>3</b>
<b>Модели</b> .....	<b>4</b>
Информация об изменениях серии .....	5
<b>Комплекты</b> .....	<b>6</b>
<b>Предупреждения</b> .....	<b>7</b>
<b>Идентификация компонентов</b> .....	<b>10</b>
Органы управления MediaTrak .....	11
<b>Монтаж</b> .....	<b>12</b>
Заземление (только для систем, сертифицированных по ATEX) .....	12
Подъем системы .....	12
Выбор типа управления абразивоструйными шлангами .....	13
Абразивоструйная обработка высоко расположенных поверхностей .....	13
Проверка пережимного шланга .....	13
Подсоединение абразивоструйного и воздушного шлангов .....	14
Подсоединение к водопроводной сети .....	15
<b>Подготовка к работе</b> .....	<b>16</b>
Наполнение водяного бака .....	16
Наполнение бака абразивной средой .....	17
Создание давления в баке .....	18
<b>Эксплуатация</b> .....	<b>19</b>
Процедура сброса давления .....	19
Регулировка давления струи .....	20
Регулировка параметров абразивной среды .....	20
Добавление среды в бак .....	21
Регулировка дозирующего клапана абразива .....	21
Оптимизация дозирующего клапана абразива .....	21
Общие рекомендации по применению .....	22
Таблица для выбора типа сопла .....	23
Таблица соотношения давления потока абразива и расхода воздуха .....	23
Использование режима ополаскивания .....	24
Режим ожидания .....	25
Остановка .....	25
Слив из бака .....	26
Подготовка оборудования к зимнему периоду .....	27
Очистка водяного бака .....	28
Использование дозирующего клапана воды .....	28
<b>Поиск и устранение неисправностей</b> .....	<b>29</b>
<b>Ремонт</b> .....	<b>34</b>
Замена аккумулятора модуля DataTrak .....	34
Замена предохранителя модуля DataTrak .....	35
Замена пережимного шланга .....	36
<b>Детали</b> .....	<b>37</b>
Детали EQs .....	37
Модели EQc и EQ200T / EQ400T .....	41
Детали EQ200T .....	43
Детали EQ400T .....	45
Детали корпуса .....	47
Детали корпуса .....	51
Абразивоструйные шланги .....	53
<b>Системы пароструйной абразивной обработки и принадлежности</b> .....	<b>55</b>
Абразивоструйные шланги со шлангами/кабелями управления 15 м (50 футов) .....	55
Абразивоструйные шланги без шлангов/кабелей управления, 15 м (50 футов) .....	55
Шланги управления/кабели с абразивоструйным шлангом .....	55
Сопла .....	55
EQ200T (компрессор M58 Kaeser) .....	56
EQ400T (компрессор Atlas Copco) .....	56
Прочие принадлежности .....	56
Стандартные запасные части .....	57
<b>Схема трубопровода</b> .....	<b>58</b>
<b>Размеры</b> .....	<b>59</b>
Модели EQs и EQs Elite .....	59
Модели EQc .....	59
Модели EQ на прицепе .....	60
Руководство по установке комплекта компрессора на прицепе (279960, 279970) .....	61
Размеры монтажной площади прицепа b1 .....	
<b>Технические характеристики</b> .....	<b>64</b>
EQs Elite .....	64
EQc и EQc Elite .....	65
EQ200T Elite .....	66
EQ400T Elite .....	67
Законопроект 65 штата Калифорния (США) .....	67
<b>Стандартная гарантия компании Graco</b> .....	<b>68</b>

## Сопутствующие руководства

<b>Руководство по эксплуатации на английском языке</b>	<b>Описание</b>
3A3489	Система пароструйной абразивной обработки EcoQuip EQm
313840	DataTrak™
333397	Насос
335035	Комплект воздухоприемника
309474	Регуляторы подачи материала низкого давления
3A3470	Комплект стойки для шланга
3A3838	Комплект для проверки давления в сопле
3A3839	Комплект ручки удлинительной трубки для сопла
3A3970	Комплект дозирования воды

# Модели

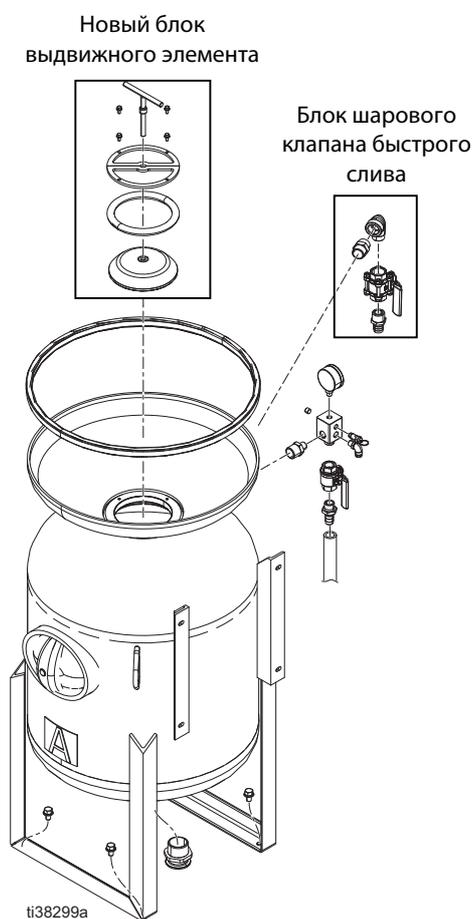
Система пароструйной абразивной обработки EcoQuip 2					
Модель	Артикул	Серия	Управление струей		Разрешительные документы
			Пневматика	Электрика	
EQs	262960	D	✓	✓	CE
	262961	C	✓		CE Ex II 2 G Ex ia h IIA T3 Gb X
EQs Elite	262970	D	✓	✓	CE
	262971	C	✓		CE Ex II 2 G Ex ia h IIA T3 Gb X
EQc	273200	D	✓	✓	CE
	273201	C	✓		CE Ex II 2 G Ex ia h IIA T3 Gb X
EQc Elite	273204	D	✓	✓	CE
	273207	C	✓		CE Ex II 2 G Ex ia h IIA T3 Gb X
EQ200t Elite	279990	C	✓	✓	Tier 4 оконч.
EQ400t Elite	279980	C	✓	✓	Tier 4 оконч.

## Информация об изменениях серии

Был обновлен нагнетательный бак EсоQuip, получивший новый блок выдвижного элемента и дополнительный компонент в виде шарового клапана быстрого слива для упрощения процесса заполнения и опорожнения бака.

**Не сертифицированные по АТЕХ серии системы D (262960, 262970, 273200, 273204)**

**Сертифицированные по АТЕХ серии системы С (262961, 262964, 262971, 262974, 273201, 273209, 273207, 273210)**



## Комплекты

**ПРИМЕЧАНИЕ.** В комплект входит абразивоструйный шланг с электрическим или пневматическим управлением струей и набор инструментов.

Комплекты системы пароструйной абразивной обработки EcoQuip 2						
Модель	Комплект	Включенная система	Управление струей		Абразивоструйный шланг	Сопло
			Пневматика	Электрика		
EQs	262962	262960	✓		100 футов, внутр. диам. 1,25 дюйма	№ 8 (высокой производительности)
	262963			✓		
	262964	262961	✓			
EQs Elite	262972	262970	✓		100 футов, внутр. диам. 1,25 дюйма	№ 8 (высокой производительности)
	262973			✓		
	262974	262971	✓			
EQc	273202	273200	✓		50 футов, внутр. диам. 1,25 дюйма	№ 8 (стандарт)
	273203			✓		
	273209	273201	✓			
EQc Elite	273206	273204	✓		50 футов, внутр. диам. 1,25 дюйма	№ 8 (высокой производительности)
	273208			✓		
	273210	273207	✓			

# Предупреждения

Приведенные далее предупреждения относятся к настройке, эксплуатации, заземлению, техническому обслуживанию и ремонту этого оборудования. Символом восклицательного знака отмечены общие предупреждения, а знаки опасности указывают на риск, связанный с определенной процедурой. Когда в тексте руководства или на предупредительных этикетках встречаются эти символы, см. данные предупреждения. В этом руководстве в соответствующих случаях могут встречаться другие символы опасности и предупреждения, касающиеся определенных изделий и не описанные в этом разделе.

 <h2 style="margin: 0;">ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ</h2>	
 	<p><b>СПЕЦИАЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ (только для систем, сертифицированных по АТЕХ)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Все оборудование в рабочей зоне должно быть заземлено. См. инструкции раздела <b>Заземление (только для систем, сертифицированных по АТЕХ)</b>.</li> <li>• Все этикетки и маркировочный материал необходимо чистить влажной тканью (или аналогичным материалом).</li> </ul>
 	<p><b>ОПАСНОСТЬ ПЫЛЕВОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ И ПОРАЖЕНИЯ РАЗЛЕТАЮЩИМСЯ МУСОРОМ</b></p> <p>Использование данного оборудования может привести к выделению потенциально опасной пыли или токсических веществ в процессе применения абразива, удаления покрытий и обработки струей абразива базового объекта.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Оборудование предназначено для использования только опытным персоналом, ознакомленным с действующими государственными нормативами по технике безопасности и промышленной гигиене.</li> <li>• Используйте оборудование только в хорошо проветриваемом помещении.</li> <li>• Используйте официально одобренные респираторы, соответствующим образом проверенные на плотность прилегания и рассчитанные на использование в пылевой обстановке.</li> <li>• При утилизации токсичных веществ и отходов соблюдайте местные нормы и (или) предписания.</li> </ul>
 	<p><b>ОПАСНОСТЬ ОБОРУДОВАНИЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ</b></p> <p>Жидкость из оборудования, в местах утечки или в результате разрушения компонентов может попасть в глаза или на кожу и привести к серьезной травме.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• При остановке распыления/дозирования, а также перед очисткой, проверкой или обслуживанием оборудования следуйте инструкциям раздела <b>Процедура сброса давления</b>.</li> <li>• Перед эксплуатацией оборудования затяните все соединения подачи материала.</li> <li>• Ежедневно проверяйте шланги, трубы и муфты. Немедленно заменяйте изношенные или поврежденные детали.</li> </ul>

# ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



## ОПАСНОСТЬ НЕПРАВИЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Неправильное применение может стать причиной серьезной травмы или смертельного исхода.

- Не работайте с оборудованием в утомленном состоянии, под воздействием лекарственных препаратов или в состоянии алкогольного опьянения.
- Не превышайте максимальное рабочее давление или температуру, установленные для компонента системы с наименьшими номинальными значениями. См. раздел **Технические характеристики** в руководствах по оборудованию.
- Не допускается эксплуатация данного оборудования без ограничителей шлангов и соединительных стержней, установленных на всех муфтах воздушных и абразивоструйных шлангов.
- Не подвергайте струйной обработке неустойчивые предметы. Под воздействием сильного потока жидкости из сопла тяжелые объекты могут смещаться.
- Не превышайте номинальную нагрузку на подъемные скобы.
- Не используйте оборудование, установленное на неустойчивой поверхности, или находясь на неустойчивой поверхности. Сохраняйте устойчивое положение и равновесие.
- Используйте материалы и растворители, совместимые с деталями оборудования, контактирующими с материалами. См. раздел **Технические характеристики** во всех руководствах по оборудованию. Прочитайте предупреждения производителей материала и растворителей. Для получения полной информации об используемом материале запросите паспорт безопасности у дистрибьютора/продавца.
- Никогда не используйте в алюминиевом оборудовании, работающем под давлением, такие вещества, как 1,1,1-трихлорэтан, метилхлорид, а также растворители на основе галогенизированного углеводорода или жидкости, содержащие эти растворители. Это может привести к протеканию химической реакции с вероятностью взрыва.
- Не покидайте рабочую зону, пока оборудование подключено к сети питания или находится под давлением.
- Когда оборудование не используется, выключите его и выполните инструкции из раздела **«Процедура сброса давления»**.
- Ежедневно проверяйте оборудование. Сразу же ремонтируйте или заменяйте поврежденные или изношенные детали, используя при этом только оригинальные запасные детали.
- Не изменяйте и не модифицируйте конструкцию оборудования. Модификация или изменение конструкции оборудования может привести к аннулированию официальных разрешений на его использование и возникновению угроз безопасности.
- Убедитесь в том, что все оборудование рассчитано и одобрено для работы в тех условиях, в которых предполагается его использовать.
- Используйте оборудование только по назначению. Для получения необходимой информации свяжитесь с дистрибьютором.
- Прокладывайте шланги и кабели вне участков движения людей и механизмов, вдали от острых кромок, движущихся частей и горячих поверхностей.
- Не перекручивайте, не сгибайте шланги и не тяните за них, стараясь переместить оборудование.
- Не допускайте детей и животных в рабочую зону.
- Соблюдайте все применимые правила техники безопасности.



## ОПАСНОСТЬ ОЖОГОВ

Во время работы поверхности оборудования и материал могут сильно нагреваться. Во избежание получения сильных ожогов соблюдайте следующее правило:

- Не прикасайтесь к нагретому материалу или оборудованию.



## ОПАСНОСТЬ ВОЗНИКНОВЕНИЯ ПОЖАРА И ВЗРЫВА

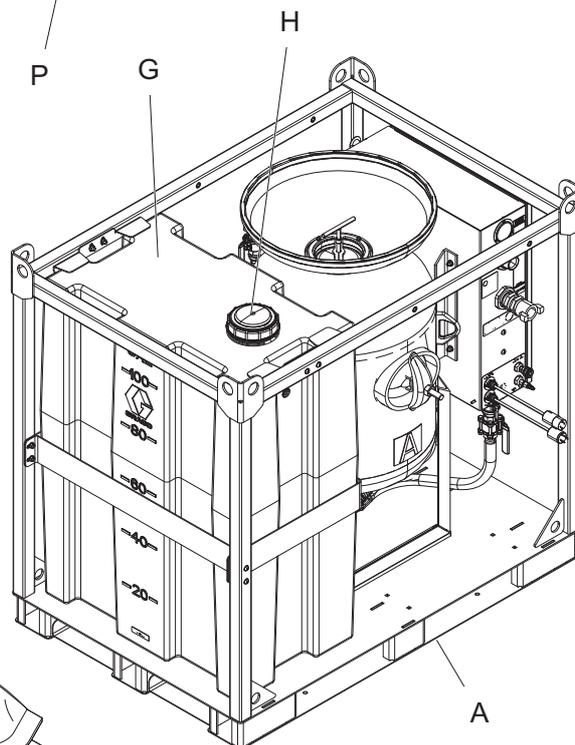
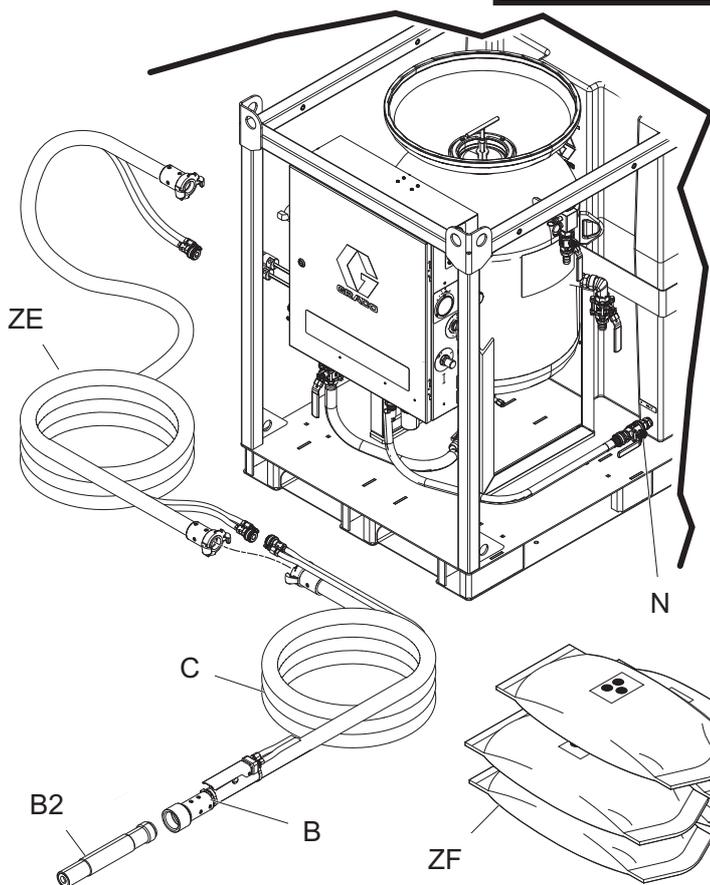
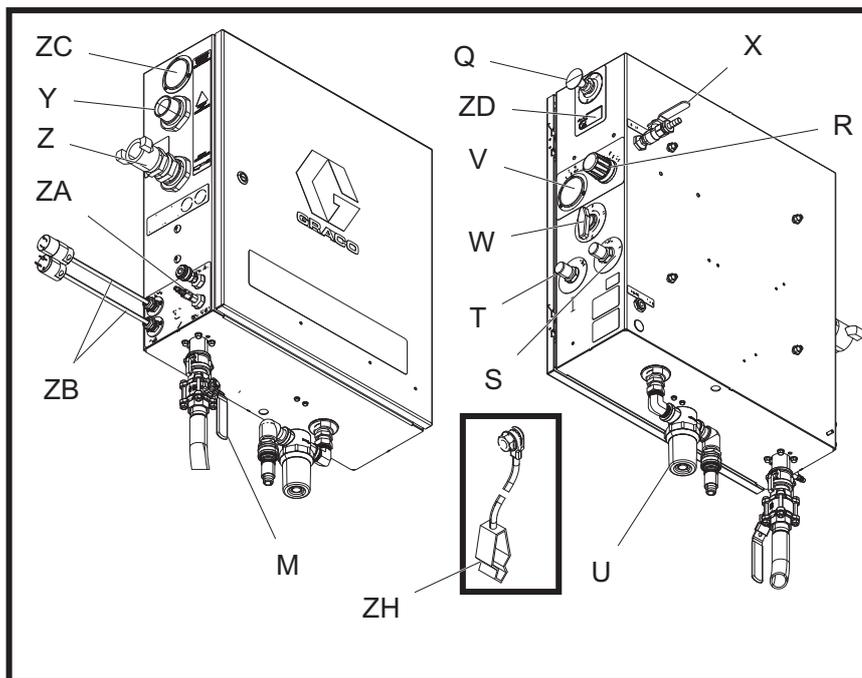
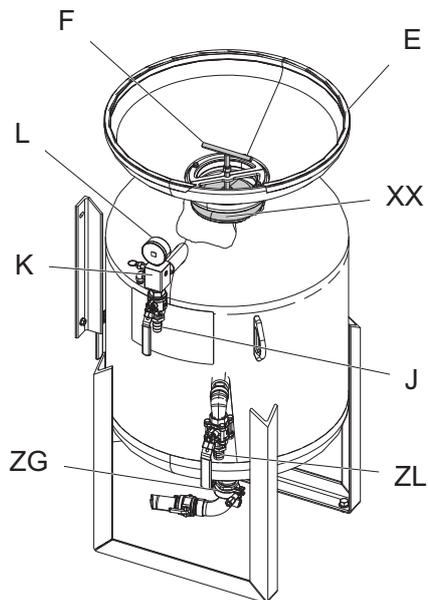
Легковоспламеняющиеся вещества, такие как пары растворителя, могут воспламениться или взорваться в рабочей зоне. Во избежание возгорания и взрыва соблюдайте указанные ниже меры предосторожности.



- Используйте оборудование только в хорошо вентилируемых зонах.
- Абразивный материал, выходящий из абразивоструйного сопла, может быть источником искр. Если рядом с абразивоструйным соплом используются легковоспламеняющиеся жидкости, а также в случае промывания или очистки, расположите абразивоструйное сопло на расстоянии не менее 6 м (20 футов) от взрывоопасных паров.
- Все оборудование в рабочей зоне должно быть заземлено. См. инструкции раздела **Заземление (только для систем, сертифицированных по АТЕХ)**.
- В рабочей зоне не должно быть мусора, в том числе растворителя, ветоши и бензина.
- В рабочей зоне должен находиться исправный огнетушитель.

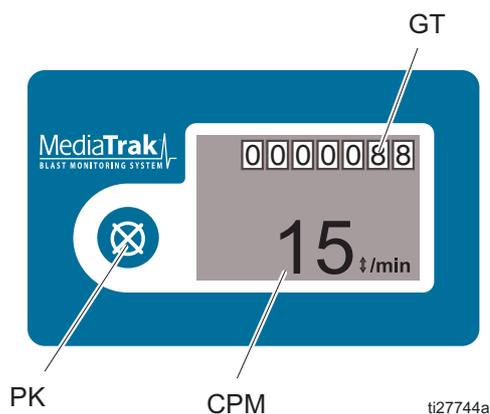
 <b>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ</b>	
  <small>MPa / bar / PSI</small>	<p><b>ОПАСНОСТЬ ТРАВМИРОВАНИЯ ДВИЖУЩИМИСЯ ЧАСТЯМИ</b></p> <p>Движущиеся детали могут прищемить, порезать или отсечь пальцы и другие части тела.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Держитесь на расстоянии от движущихся деталей.</li> <li>• Не эксплуатируйте оборудование со снятыми защитными устройствами или крышками.</li> <li>• Находящееся под давлением оборудование может включиться без предупреждения. Прежде чем проверять, перемещать или обслуживать оборудование, выполните инструкции из раздела <b>Процедура сброса давления</b> и отключите все источники энергопитания.</li> </ul>
	<p><b>СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ</b></p> <p>При нахождении в рабочей зоне следует использовать надлежащие средства защиты, предохраняющие от получения серьезных травм, в том числе повреждения органов зрения, потери слуха, вдыхания токсичных газов и ожогов. Ниже указаны некоторые средства защиты.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Защитные очки и средства защиты слуха</li> <li>• Защитная одежда, обувь и перчатки.</li> <li>• Официально одобренный респиратор, соответствующим образом проверенный на плотность прилегания и рассчитанный на использование в пылевой обстановке.</li> </ul>
	<p><b>ОПАСНОСТЬ ОТДАЧИ</b></p> <p>При нажатии пускового курка возможна отдача сопла для струйной обработки. Во избежание падения и получения серьезных травм следует занимать устойчивое положение.</p>

# Идентификация компонентов



**Обозначения:**

A	Рама
B	Контрольный переключатель струи
B2	Сопло струйной обработки
C	Абразивоструйный шланг
E	Бак
F	Выдвижная ручка
G	Водяной бак
H	Крышка водяного бака
J	Разгрузочный клапан бака
K	Клапан сброса давления
L	Манометр бака
M	Шаровой клапан абразива
N	Шаровой впускной клапан
P	Блок управления
Q	Аварийный останов
R	Пневматический регулятор струи
S	Дозирующий клапан воды
T	Дозирующий клапан абразива
U	Фильтр впускного отверстия водяного насоса
V	Датчик давления струи воздуха
W	Селекторный клапан
X	Промывочный шаровой клапан
Y	Соединение для подачи воздуха
Z	Соединение подачи струи
ZA	Соединение пневматического управления
ZB	Соединение электрического управления (только для систем, не сертифицированных по ATEX)
ZC	Манометр подаваемого воздуха
ZD	MediaTrak
ZE	Вспомогательный удлинительный шланг
ZF	Абразивный материал (не входит в комплект)
ZG	Выпускной коллектор бака
ZH	Провод и зажим заземления (только системы, сертифицированные по ATEX)
XX	Уплотнение выдвижного элемента
ZL	Клапан быстрого слива

**Органы управления MediaTrak****Обозначения:**

PK	Кнопка питания
Циклов/мин	Цикл/скорость
GT	Суммирующее устройство общего объема

# Монтаж

## Заземление (только для систем, сертифицированных по АTEX)

				
<p>Для снижения риска образования статического разряда оборудование должно быть заземлено. Искры статического разряда могут привести к возгоранию или взрыву паров. Заземление обеспечивается проводом для отвода электрического тока.</p>				

**Системы.** Используйте входящие в комплект зажим и провод заземления (237686).

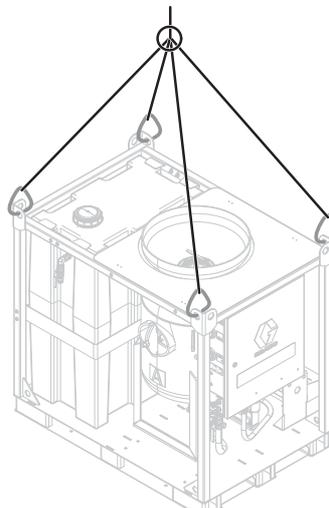
**Шланги для воздуха и материала.** Для обеспечения электропроводности цепи заземления используйте только оригинальные электропроводные абразивоструйные шланги производства компании Graco с максимальной длиной комбинированного шланга 45 м (150 футов). Проверьте электрическое сопротивление абразивоструйных шлангов. Если общее сопротивление до точки заземления будет превышать 29 МОм, абразивоструйные шланги следует немедленно заменить.

**Воздушный компрессор.** Соблюдайте рекомендации производителя.

## Подъем системы

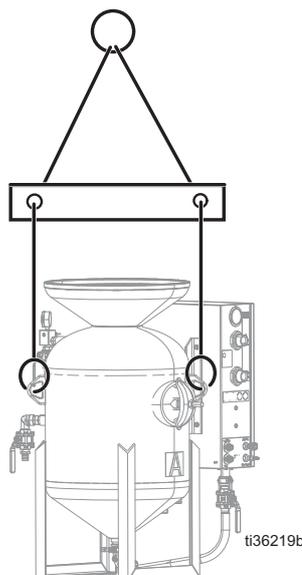
- Подъем системы допускается осуществлять только при использовании всех точек подъема. При подъеме системы EQs, подъемные цепи должны быть расположены под углом не менее 45° от горизонтали.
- Перед подъемом системы необходимо выполнить слив воды и абразивной среды из баков.
- Подъем системы осуществляется с помощью подъемного устройства, рассчитанного на массу системы (см. раздел. См. раздел **Технические характеристики**, стр. 64.
- Систему следует поднимать за проушины, показанные на соответствующем рисунке.

### Модели EQs и EQs Elite:



ti28153a

### Модели EQc:



ti36219b

## Выбор типа управления абразивоструйными шлангами

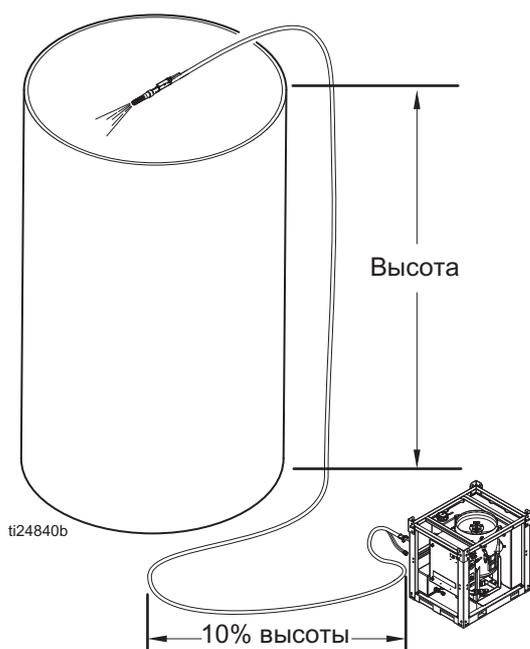
Следует использовать правильный тип системы управления струей. При длине шланга менее 45 м (150 футов) можно использовать электрический или пневматический контрольный переключатель. Для струйной очистки при длине шланга от 45 м (150 футов) абразивоструйный шланг следует оснастить электрическим контрольным переключателем струи.

## Абразивоструйная обработка высоко расположенных поверхностей

### ВНИМАНИЕ

При выполнении струйной обработки поверхности, расположенной выше уровня оборудования, длина находящегося на земле абразивоструйного шланга должна составлять 10–20 % от высоты, на которой находится обрабатываемая поверхность. Когда шланг лежит на земле, предотвращается возврат из него неизрасходованного абразива обратно во внутренней трубопровод панели, который может вызвать повреждение главного пневматического регулятора после отключения переключателя управления струей.

Например: При струйной обработке с расстояния 15 м (50 футов) в направлении прямо вверх находящаяся на земле часть абразивоструйного шланга должна составлять не менее 3 м (10 футов).



## Проверка пережимного шланга

Каждый раз перед началом работы проверяйте пережимной шланг на наличие «пузырьков» во внешней оболочке. В случае обнаружения «пузырьков» замените пережимной шланг (см. **Замена пережимного шланга**, стр. 36).

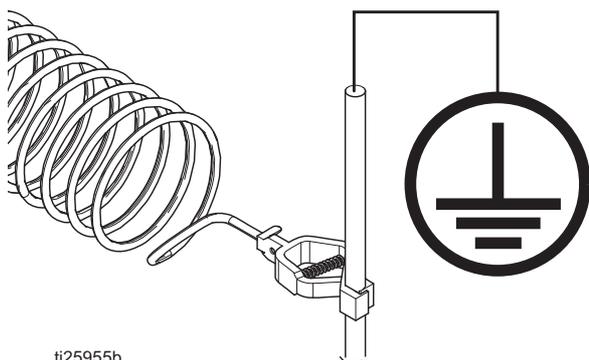
На случай неисправности держите на рабочем месте запасной пережимной шланг. См. **Системы пароструйной абразивной обработки и принадлежности**, стр. 55.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** На срок службы пережимного шланга (его сокращение) влияют три главных фактора: используемые абразивные материалы (фракция/острота), скорость переключения контрольного переключателя струи (высокая) и давление на впуске воздуха в систему (высокое). Если на вашу систему влияет один или несколько из этих факторов, осматривайте пережимной шланг на отсутствие следов износа (образования «пузырьков») каждый раз перед началом работы.

## Подсоединение абразивоструйного и воздушного шлангов

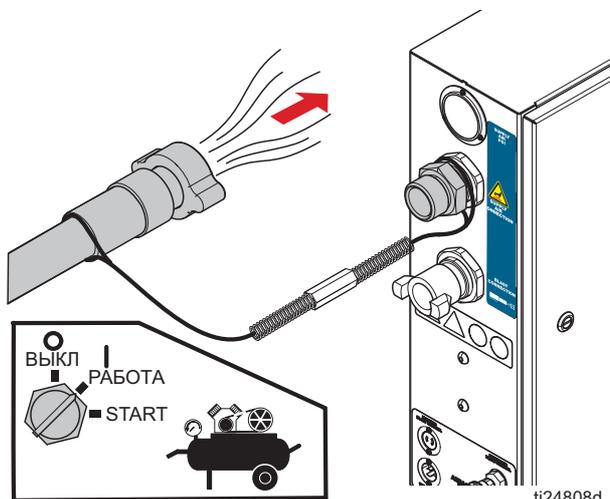


1. **Только для моделей, сертифицированных по АТЕХ.** Подсоедините кабель заземления к наружной шпильке заземления на корпусе, затем подсоедините зажим к истинному заземлению.



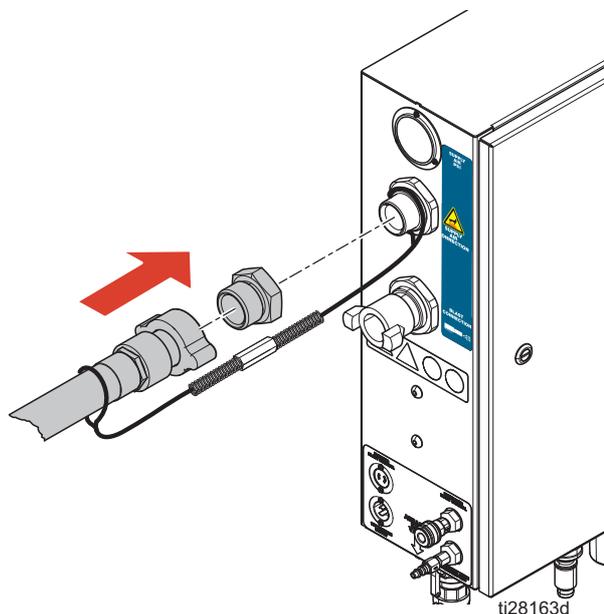
ti25955b

2. Перед подключением шланга подачи воздуха от компрессора (или источника сжатого воздуха на объекте) к панели следует продуть этот шланг в течение 15–20 секунд. Удалите весь мусор из шланга.



ti24808d

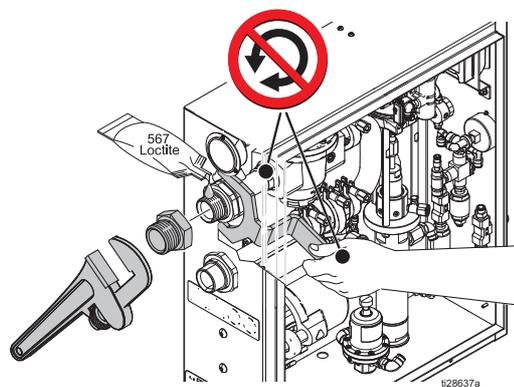
3. Подсоедините ко впускному отверстию для воздуха воздушный шланг соответствующего размера и вставьте соединительные стержни. См. раздел **Технические характеристики**, стр. 64.



ti28163d

### ВНИМАНИЕ

Если струйный контур начнет вращаться, могут повредиться трубные соединения на блоке управления струей. Чтобы не допустить повреждений, при установке фитингов на патрубки пневмолинии и абразивоструйного шланга держите гайку струйного контура внутри корпуса гаечным ключом, который входит в комплект.



ti28637a

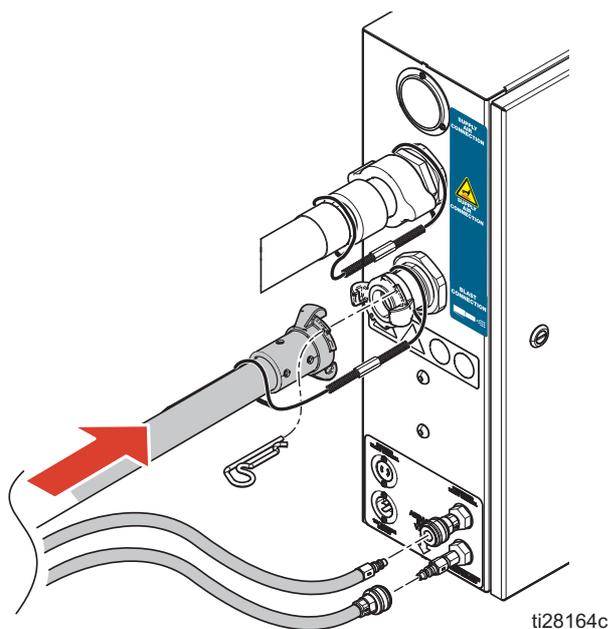
4. Откройте клапан подачи воздуха от компрессора (максимум 12,06 бар, 1,2 МПа, 175 фунтов на кв. дюйм).

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Убедитесь, что подача воздуха отвечает соответствующим требованиям к потоку воздуха. См. раздел **Технические характеристики**, стр. 64.



В случае неполного закрепления абразивоструйных шлангов может произойти их отсоединение во время работы. Во избежание серьезных травм от разлетающегося мусора всегда устанавливайте ограничители шлангов и соединительные стержни.

5. Подсоедините абразивоструйный шланг, ограничители шланга, управляющие шланги и соединительные стержни.

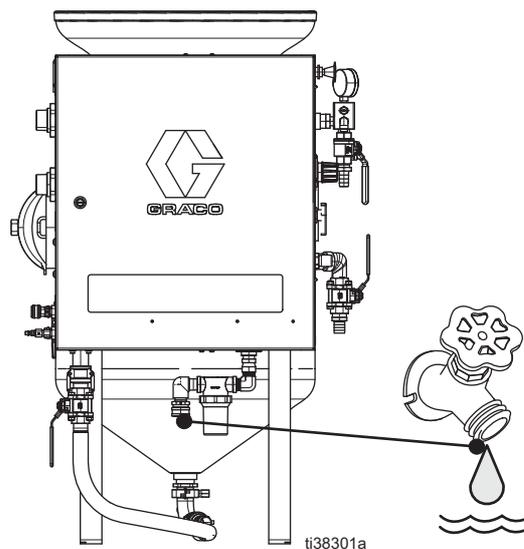


## Подсоединение к водопроводной сети



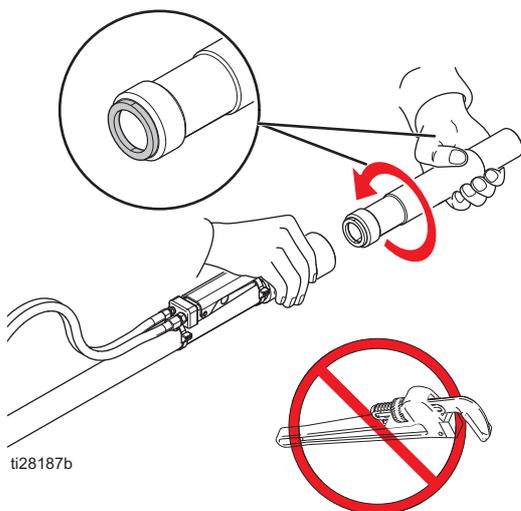
**ПРИМЕЧАНИЕ.** Для систем EQс подключайте только водяной шланг.

Подсоедините шланг подачи воды внутренним диаметром не менее 19 мм (3/4 дюйма) к соединению для садового шланга на впускном парубке насоса.



### ВНИМАНИЕ

При установке сопла не пользуйтесь гаечным ключом. Это может привести к повреждению уплотнения. Чтобы не повредить уплотнение, всегда затягивайте сопло от руки.



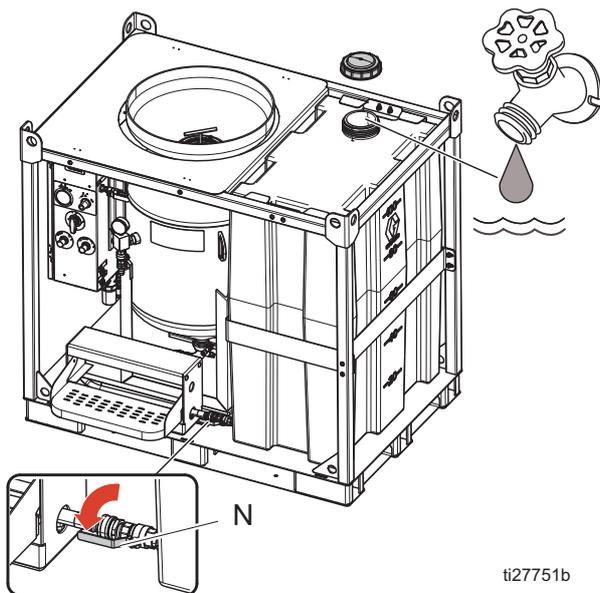
**ПРИМЕЧАНИЕ.** Максимальное давление подаваемой воды составляет 0,68 МПа (6,8 бар; 100 фунтов на кв. дюйм). Расход должен быть не менее 11 литра в минуту (3 галлона в минуту).

# Подготовка к работе

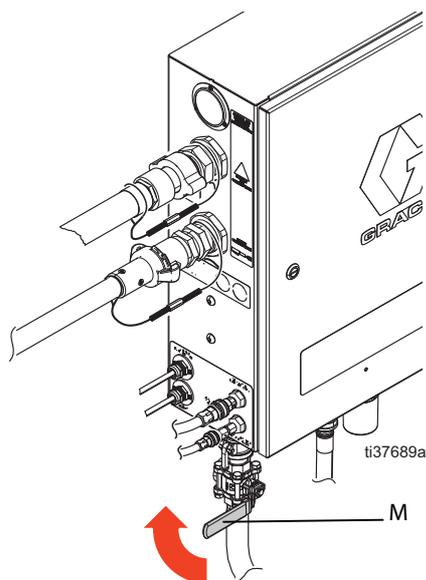
## Наполнение водяного бака



1. Заполните водяной бак водой — только свежей. Откройте впускной шаровой клапан (N).



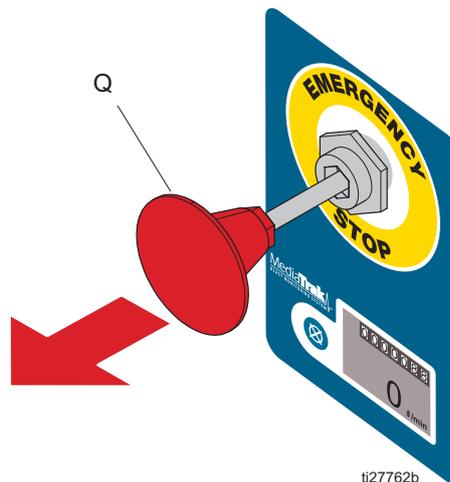
2. Закройте промывочный шаровой клапан (X) и шаровой клапан абразива (M).



3. Переведите селекторный клапан в положение OFF (Выключено).



4. Деактивируйте кнопку аварийного останова (Q).



**ПРИМЕЧАНИЕ.** Водяной насос не будет работать, пока кнопка аварийной остановки активирована.

## Наполнение бака абразивной средой

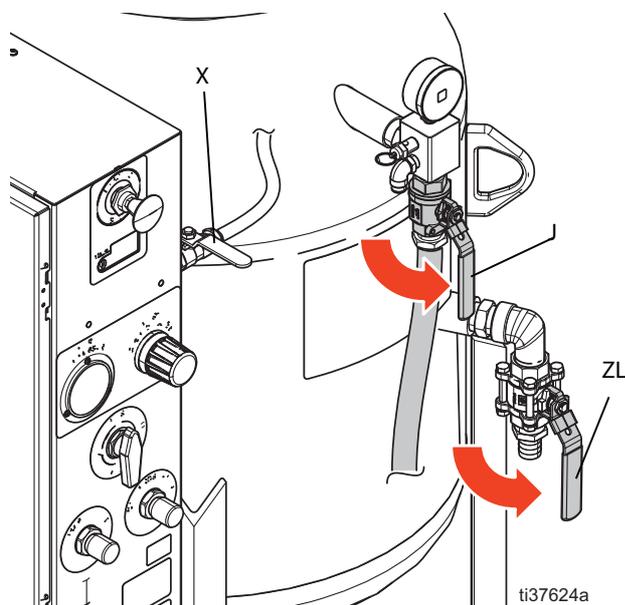


1. Убедитесь, что уплотнительный плунжер (F) бака находится в НИЖНЕМ положении. Если плунжер находится в верхнем положении, выполните **Процедура сброса давления**, стр. 19.
2. Убедитесь, что **Монтаж**, стр. 12, завершен.
3. Закройте промывочный шаровой клапан (X) и шаровой клапан абразива (M).
4. Переведите селекторный клапан (W) в положение OFF (Выключено).



**Рис. 1: Перевод селекторного клапана в положение OFF (Отключено)**

5. Откройте клапан сброса давления в баке (J).

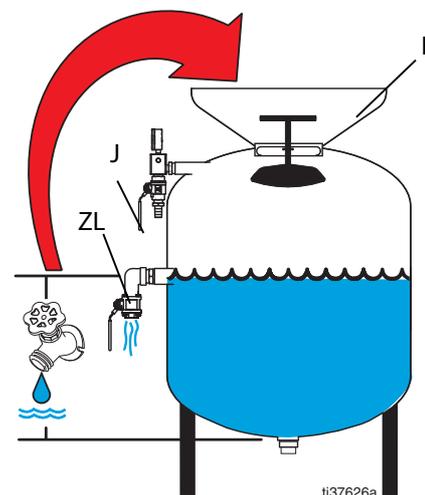


**Рис. 2: Открытие разгрузочного клапана бака**

6. Откройте клапан быстрого слива (ZL).

7. Подготовьте бак к приему среды.

- **Наполнение пустого бака:** Наполните бак (E) водой приблизительно наполовину, пока вода не начнет вытекать из клапана быстрого слива (ZL). Закройте клапан быстрого слива.
- **Добавление воды в бак во время работы:** Откройте клапан быстрого слива (ZL), чтобы опорожнить бак приблизительно наполовину. Закройте клапан быстрого слива.

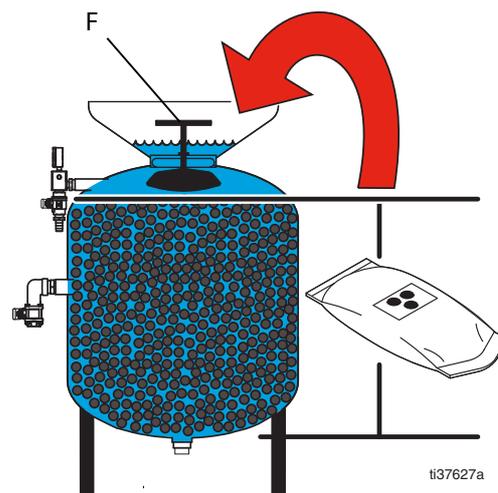


**Рис. 3: Наполнение бака**

8. Добавьте в бак абразивную среду.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Уровень среды должен быть на несколько дюймов ниже уплотнительного плунжера бака (F). Не переполняйте бак абразивным материалом, иначе уплотнительный плунжер не сможет обеспечить уплотнение.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Пока абразивная среда находится ниже уплотнительного плунжера (F), уровень воды может подниматься выше него без влияния на производительность.



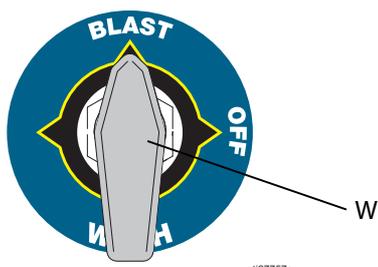
**Рис. 4: Добавление абразивной среды**

9. **Только для систем с водяным баком.** Если водяной бак (G) наполнен менее, чем наполовину, добавьте в него свежей воды.
10. С помощью садового шланга или промывочного клапана (X) смойте абразив в бак и удалите остатки абразива с уплотнительного плунжера (F) и его прокладки.
11. Закройте разгрузочный клапан бака (J).
12. Заполните бак водой так, чтобы ее уровень оказался выше уплотнительного плунжера (F).

## Создание давления в баке

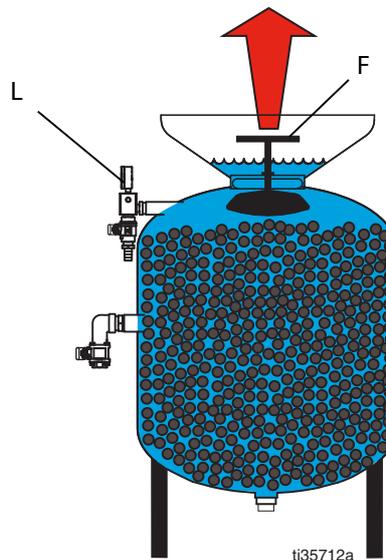
				
<p>Во избежание травмирования оператора всегда создавайте давление в баке перед открытием шарового клапана абразива (M) или включением контрольного переключателя струи (B).</p>				

1. Убедитесь, что уплотнительный плунжер (F) бака находится в нижнем положении, а его верхняя часть не загрязнена абразивной средой.
2. Убедитесь, что промывочный шаровой клапан (X), шаровой клапан абразива (M), разгрузочный клапан бака (J) и клапан быстрого слива (ZL) закрыты.
3. Убедитесь, что уровень воды в баке (E) выше уплотнительного плунжера (F).
4. Переведите селекторный клапан (W) в положение BLAST (Струя).



**Рис. 5: Перевод селекторного клапана (AB) в положение Blast (Струя)**

5. Потяните уплотнительный плунжер (F) бака вверх. Удерживайте, пока показание давления на манометре бака (L) не достигнет 185 фунтов на кв.дюйм. Давление будет удерживать уплотнительный плунжер на месте.



**Рис. 6: Добавление абразивной среды**

6. Убедитесь, что показание давления на манометре бака (L) достигло 170 фунтов на кв.дюйм.

# Эксплуатация



В результате работы оборудования в воздухе возможно появление пыли и мусора. Во избежание серьезных травм от разлетающегося мусора всегда используйте средства персональной защиты при эксплуатации оборудования.

## Процедура сброса давления



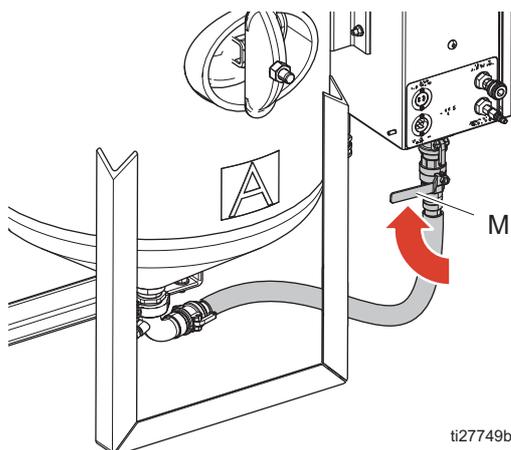
Выполняйте процедуру сброса давления каждый раз, когда в тексте приводится этот символ.



Это оборудование работает под давлением до тех пор, пока давление не будет сброшено вручную. Во избежание получения серьезной травмы из-за воздействия жидкости под давлением (например, при разбрызгивании жидкости) выполняйте процедуру сброса давления, если это предписывается инструкцией.

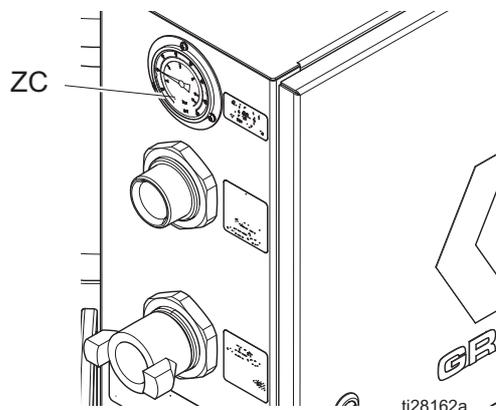
1. Закройте шаровой клапан абразива (M).

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Если после отключения подачи воздуха шаровой клапан будет открыт, то под действием силы тяжести абразивная среда и вода будут вытекать из бака (E) в абразивоструйный шланг (C).

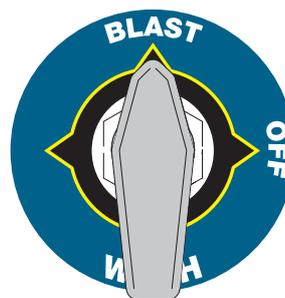


2. Закройте клапан подачи воздуха из компрессора и выключите компрессор.
3. Активируйте кнопку аварийного останова (Q).
4. Включите контрольный переключатель струи (B), чтобы сбросить давление в системе.

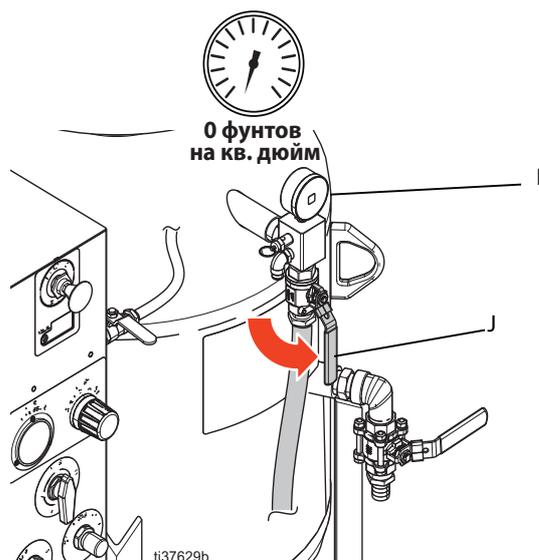
5. Убедитесь в том, что показание давления на манометре (ZC) равно 0 бар. Затем отсоедините шланг впуска воздуха от системы.



6. Переведите селекторный клапан (W) в положение BLAST (Струя).



7. Откройте разгрузочный клапан бака (J) так, чтобы показание давления на манометре бака (L) было равно 0 бар.



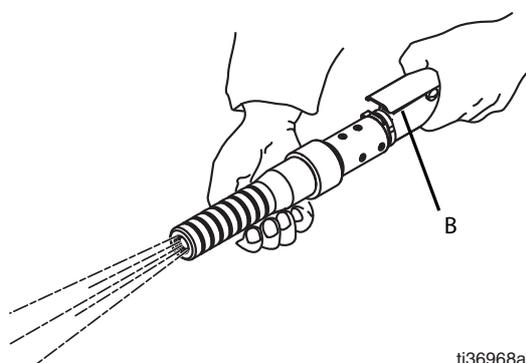
8. Закройте разгрузочный клапан бака (J). Переведите селекторный клапан (W) в положение OFF (Выключено).

## Регулировка давления струи



Во избежание получения травм в результате разбрызгивания влажной среды из бака всегда обеспечивайте **Создание давления в баке** перед открытием шаровых клапанов абразива (M) и включением контрольного переключателя струи (B).

1. Выполните процедуру **Наполнение бака абразивной средой**, стр. 17.
2. Выполните процедуру **Создание давления в баке**, стр. 18.
3. Включите контрольный переключатель струи (B).



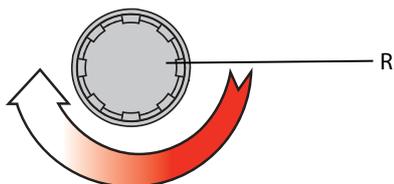
4. Настройте регулятор струи воздуха (R) так, чтобы манометр струи (V) показывал необходимое значение давления.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Не повышайте непосредственно до давления струи. Всегда выбирайте давление ниже требуемого, а затем повышайте до необходимой уставки.

### ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУШНОЙ СТРУИ



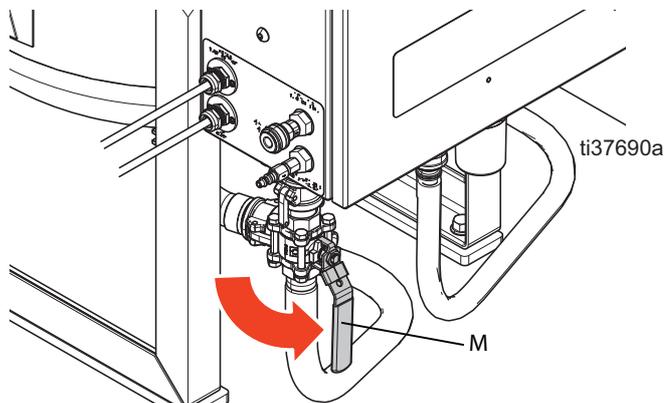
### ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУШНОЙ СТРУИ



5. Выключите контрольный переключатель струи (B).

## Регулировка параметров абразивной среды

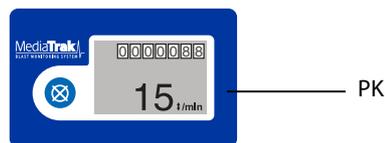
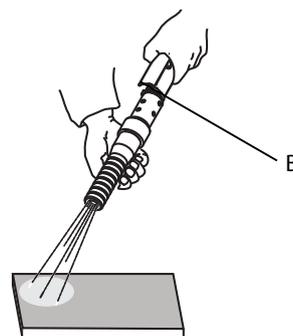
1. Выполните процедуру **Регулировка давления струи**, стр. 20.
2. Откройте шаровой клапан абразивной среды (M). Включите контрольный переключатель струи (B).



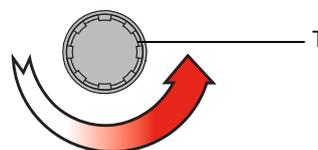
3. Включите дисплей MediaTrak (PK).
4. Медленно регулируйте дозирующий клапан абразива (T), чтобы получить желаемые параметры потока абразивной среды.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Пока абразивный материал дойдет до сопла, может пройти 1–2 минуты.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Используйте некоторое количество пробного материала, аналогичного тому, который будет использоваться при струйной обработке. Начинайте обработку максимально аккуратно и постепенно увеличивайте силу струи по необходимости для очистки без повреждения основы.



### РАСХОДОМЕР ДЛЯ АБРАЗИВА



## Добавление среды в бак

По мере того как абразивная среда будет выходить из бака во время струйной обработки, выполните процедуру **Наполнение бака абразивной средой**, стр. 17.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Если давление в баке уменьшается, выполните процедуру **Создание давления в баке**, стр. 18.

## Регулировка дозирующего клапана абразива

Оптимальная уставка дозирующего клапана абразива и соответствующая частота (циклов в минуту) модуля MediaTrak в значительной степени зависят от варианта применения и требуемой производительности. В разделе **Общие рекомендации по применению**, стр. 22, приведены общепринятые диапазоны установочных значений по частоте в зависимости от основы и уставки давления струи. Серые области на графиках представляют типовые диапазоны уставок давления струи и соответствующие им уставки по частоте для данного вида основы.

Для определения рекомендуемой уставки по частоте выберите таблицу, наиболее подходящую для основы, подвергаемой струйной обработке. Определите уставку давления струи а зависимости от используемой абразивной среды и профиля обрабатываемой поверхности. Затем выберите подходящую уставку по частоте (циклов/мин), пользуясь соответствующей линией на графике.

Тем, у кого пока недостаточно опыта, рекомендуется выбирать давление струи ближе к нижней границе выделенного диапазона. Затем можно увеличивать давление струи и частоту, пока не будет получен требуемый профиль и скорость удаления.

## Оптимизация дозирующего клапана абразива

Для оптимизации работы пользуйтесь линиями High Production (Высокая производительность) и (Media Efficient) (Эффективность абразивной среды) на графиках. Установочные точки по частоте (циклов/мин) рядом с линиями High Production обеспечивают наибольшие скорости удаления при наибольшем расходе абразивной среды. Чтобы добиться максимальной скорости удаления независимо от расхода абразива, следует устанавливать максимально возможное давление струи и наибольшую частоту, при которой струя остается стабильной. Если поток из сопла становится нестабильным, значит уставка по частоте (циклов/мин) слишком велика.

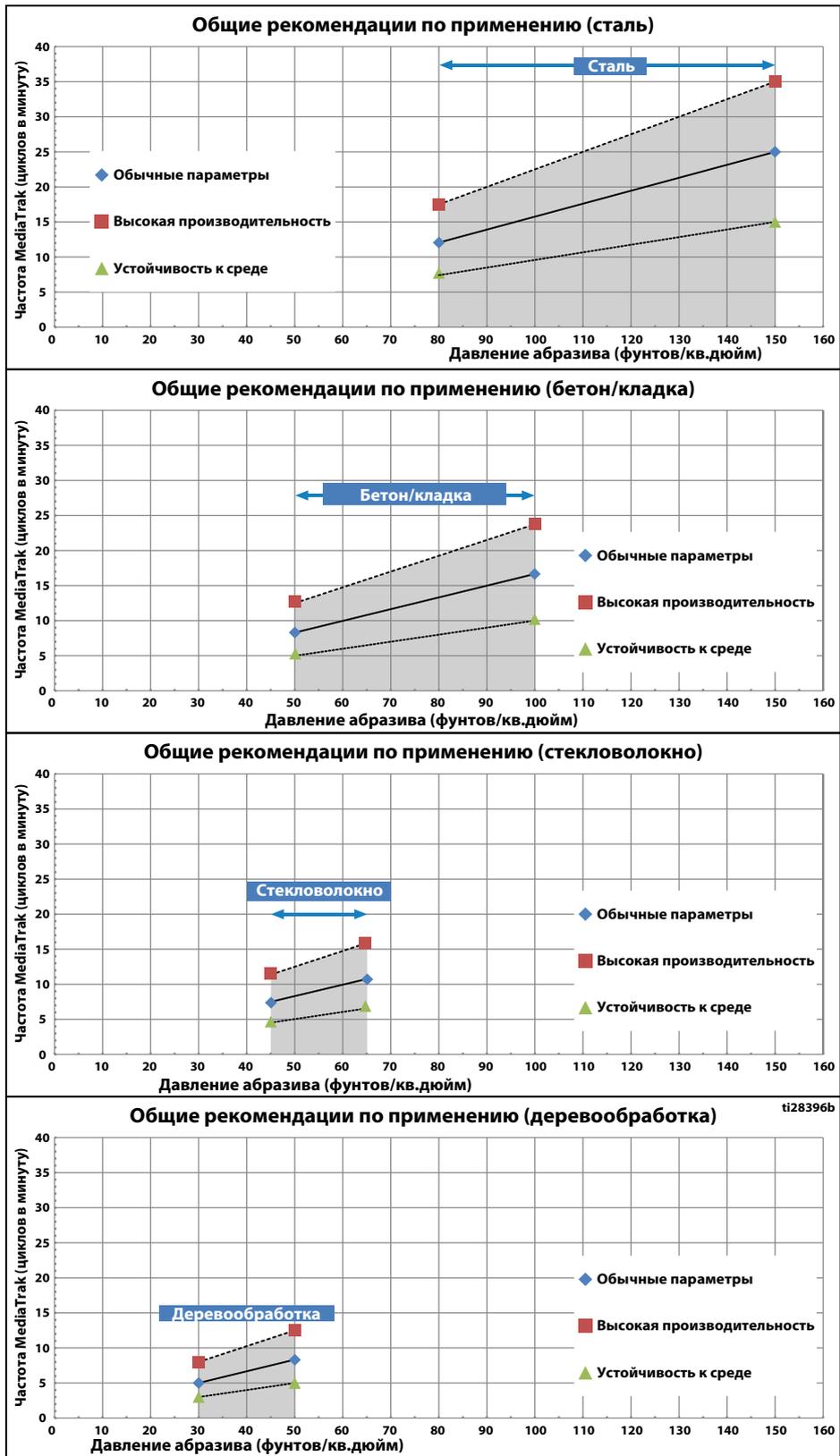
Установочные точки по частоте (циклов/мин) рядом с линиями Media Efficient обеспечивают наименьший расход абразивной среды. Для минимизации степени очистки и расхода абразива выбирайте установочные точки рядом с этими линиями. Как правило, при выборе уставок по частоте рядом с данными линиями скорости удаления получаются ниже среднего уровня.

Графики на следующих страницах приведены только для справки. Они получены при использовании граната с размером частиц 30-80 grit. При использовании абразива с большим размером частиц наклон профилей увеличивается, и для получения аналогичных скоростей удаления требуются более высокие уставки по частоте (циклов/мин) в сравнении с точками, указанными в таблицах. При использовании абразива с меньшим размером частиц скорости удаления выше, но наклон профилей при этом уменьшается.

Для оптимизации производительности требуется точная настройка и эксперименты для каждого варианта применения системы.

См. **Общие рекомендации по применению**, стр. 22.

## Общие рекомендации по применению



## Таблица для выбора типа сопла

Исходя из показателей **Таблица соотношения давления потока абразива и расхода воздуха**, определите подходящий тип сопла, обеспечивающий требуемое давление струи в зависимости от производительности компрессора

## Таблица соотношения давления потока абразива и расхода воздуха

Давление струи	#6 л.с, куб. футов/мин (м <sup>3</sup> /мин)	#7 куб. футов/мин (м <sup>3</sup> /мин)	#7 л.с, куб. футов/мин (м <sup>3</sup> /мин)	#8 куб. футов/мин (м <sup>3</sup> /мин)	#8 л.с, куб. футов/мин (м <sup>3</sup> /мин)	#10 куб. футов/мин (м <sup>3</sup> /мин)	#10 л.с, куб. футов/мин (м <sup>3</sup> /мин)
30 фунтов на кв. дюйм (2,0 бар, 0,20 МПа)	78 (2,2)	117 (3,3)	137 (3,9)	151 (4,3)	161 (4,6)	229 (6,5)	224 (6,9)
40 фунтов на кв. дюйм (2,8 бар, 0,28 МПа)	90 (2,5)	129 (3,7)	161 (4,6)	181 (5,1)	212 (6,0)	254 (7,2)	286 (8,1)
50 фунтов на кв. дюйм (3,5 бар, 0,35 МПа)	117 (3,3)	161 (4,6)	193 (5,5)	200 (5,7)	225 (6,4)	308 (8,7)	337 (9,5)
60 фунтов на кв. дюйм (4,1 бар, 0,41 МПа)	137 (3,9)	190 (5,4)	225 (6,4)	234 (6,6)	256 (7,2)	362 (10,3)	391 (11,1)
70 фунтов на кв. дюйм (4,8 бар, 0,48 МПа)	166 (4,7)	225 (6,4)	251 (7,1)	269 (7,6)	293 (8,3)	422 (11,9)	447 (12,7)
80 фунтов на кв. дюйм (5,5 бар, 0,55 МПа)	188 (5,3)	244 (6,9)	281 (8,0)	298 (8,3)	337 (9,5)	460 (13,0)	498 (14,1)
90 фунтов на кв. дюйм (6,2 бар, 0,62 МПа)	210 (5,9)	266 (7,5)	293 (8,3)	317 (9,0)	374 (10,6)	520 (14,7)	562 (16,0)
100 фунтов на кв. дюйм (6,9 бар, 0,69 МПа)	239 (6,8)	283 (8,0)	327 (9,3)	378 (10,7)	413 (11,7)	561 (15,9)	601 (17,0)
110 фунтов на кв. дюйм (7,6 бар, 0,76 МПа)	256 (7,2)	325 (9,2)	347 (9,8)	420 (11,9)	457 (12,9)	634 (18,0)	664 (18,8)
120 фунтов на кв. дюйм (8,3 бар, 0,83 МПа)	273 (7,7)	344 (9,7)	378 (10,7)	452 (12,8)	476 (13,5)	691 (19,6)	720 (20,4)
130 фунтов на кв. дюйм (9,0 бар, 0,90 МПа)	288 (8,2)	374 (10,6)	415 (11,8)	493 (14,0)	527 (16,2)	721 (20,4)	759 (21,5)
140 фунтов на кв. дюйм (9,7 бар, 0,97 МПа)	313 (8,9)	405 (11,5)	449 (12,7)	530 (15,0)	571 (16,2)	758 (21,5)	797 (22,6)
150 фунтов на кв. дюйм (10,3 бар, 1,0 МПа)	331 (9,5)	430 (12,2)	476 (13,5)	558 (15,8)	601 (17,0)	796 (22,54)	853 (24,2)

### Обозначения:

< 185 куб. футов/мин

185 - 375 CFM

> 375 куб. футов/мин

## Использование режима ополаскивания



В режиме ополаскивания вода (без абразива) подается для промывания участков, подвергнутых абразивоструйной обработке. Этот режим также удобно использовать для удаления абразива из абразивоструйного шланга.

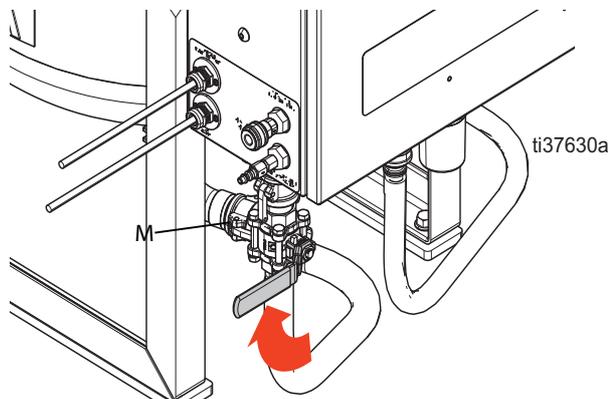
### ВНИМАНИЕ

В абразивоструйном шланге всегда будет оставаться некоторое количество абразива. Запрещено использовать режим ополаскивания для промывания поверхности, которая еще не была обработана или которую вы собираетесь обработать. Это негативно повлияет на поверхность или приведет к ее помутнению.

### ВНИМАНИЕ

Не используйте режим ополаскивания для промывания деревянной поверхности, подвергнутой струйной обработке. Это может привести к повреждению и повышению шероховатости деревянной поверхности. Дождитесь высыхания деревянной поверхности и удалите остатки абразива веником, щеткой или пылесосом.

1. Закройте шаровой клапан абразива (M).

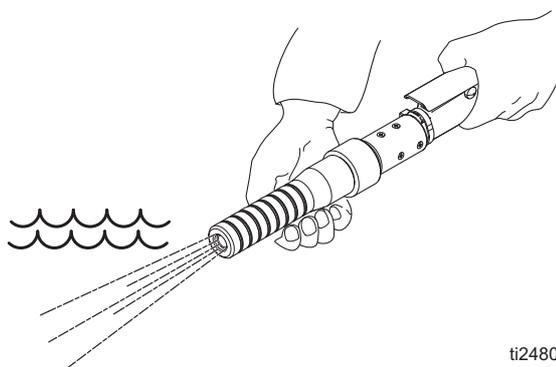


2. Переведите селекторный клапан в положение WASH (Ополаскивание).



ti27758a

3. Продуйте 1–2 минуты до тех пор, пока абразив не будет удален из шланга.

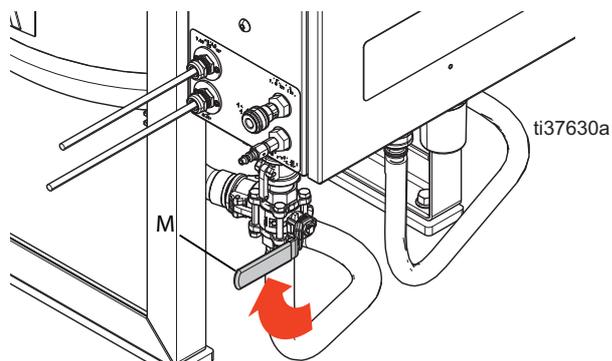


ti24804a

4. Теперь оборудование можно использовать для ополаскивания подвергнутых струйной обработке поверхностей.

## Режим ожидания

1. Закройте шаровой клапан абразива (M).



### ВНИМАНИЕ

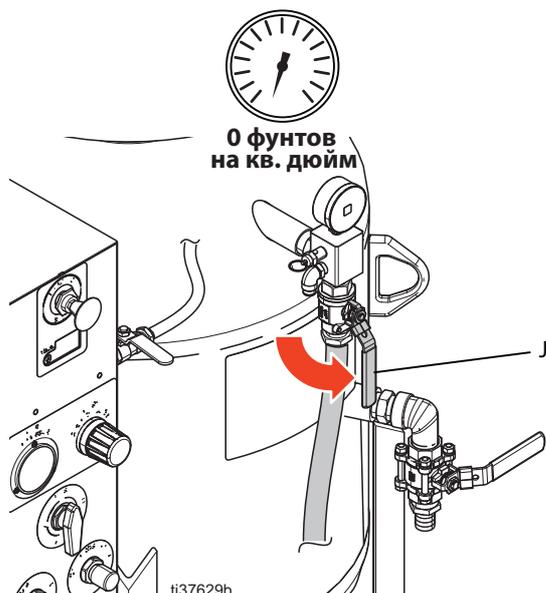
Во избежание переполнения абразивоструйных шлангов материалом и их повреждения не отключайте воздушный компрессор в режиме ожидания.

2. Переведите селекторный клапан (W) в положение OFF (Выключено).



3. Откройте разгрузочный клапан бака (J) так, чтобы показание давления на манометре бака было равно 0 бар.

### ДАВЛЕНИЕ В БАКЕ



## Остановка



### ВНИМАНИЕ

Во избежание переполнения абразивоструйного шланга материалом и его повреждения отключайте воздушный компрессор только после полного закрытия шарового клапана абразива.

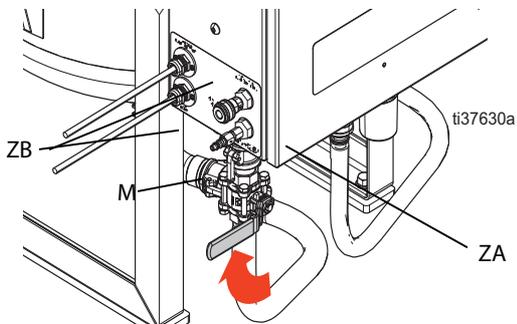
1. По завершении струйной обработки используйте режим ополаскивания, чтобы очистить абразивоструйный шланг от абразива. См. **Использование режима ополаскивания**, стр. 24.
2. Переведите селекторный клапан в положение OFF (Выключено) и продолжайте промывать при закрытом шаровом клапане абразива, пока из шланга не перестанет выходить вода. Эта процедура предназначена для осушения внутренней части шланга перед хранением.



3. Выполните **Процедура сброса давления**, стр. 19.

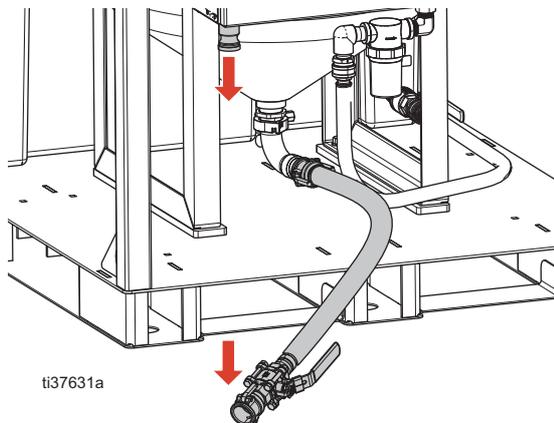
## Слив из бака

1. Перед опорожнением бака (E) не забудьте выполнить процедуру **Создание давления в баке** (см. стр. 18). По манометру для бака (L) убедитесь в наличии давления.
2. Закройте шаровой клапан абразива (M).



**Рис. 7: Закройте шаровой клапан**

3. Отключите управляющие соединения струи (ZA, ZB).
4. Отсоедините кулачковые затворы между корпусом и шаровым клапаном абразива (M).
  - a. Удалите соединительные стержни.
  - b. Потяните кольца наружу и вверх, чтобы извлечь два кулачка из канавки.



**Рис. 8: Отсоединение кулачкового затвора**

5. Установите ведро под соединителем кулачкового затвора.
6. Переведите селекторный клапан (W) в положение WASH (Ополаскивание), чтобы промыть водой соединитель кулачкового затвора и прокладку.
7. Убедитесь в отсутствии загрязнений на прокладке и в ее надлежащей установке.
8. Переведите селекторный клапан (W) в положение BLAST (Струя), чтобы удалить абразив из шланга подачи абразива.
9. Установите ведро под конец шланга подачи абразива.
10. Медленно открывайте и закрывайте шаровой клапан абразива (M), чтобы удалить абразивный материал из бака. Повторите процедуру несколько раз.
11. Как только из шланга перестанет выходить абразивный материал, закройте шаровой клапан абразива (M).
12. Переведите селекторный клапан (W) в положение OFF (Выключено).
13. Откройте шаровой клапан абразива (M) и слейте воду из бака.
14. Закройте шаровой клапан абразива (M).
15. Соедините кулачковый затвор между корпусом (1) и шаровым клапаном абразива (M).

## Подготовка оборудования к зимнему периоду



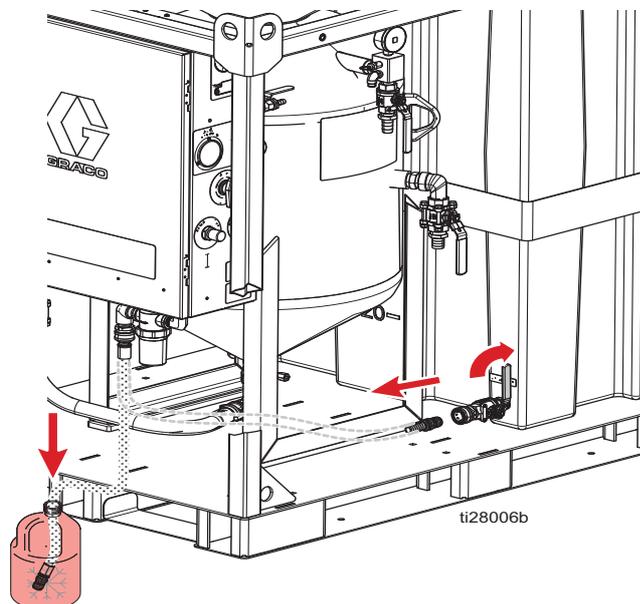
### ВНИМАНИЕ

Во избежание повреждения установки пароструйной абразивной обработки необходимо подготовить к зимнему периоду, если в период хранения имеется вероятность воздействия температур замерзания.

1. Слейте воду из бака. Выполните процедуру **Слив из бака**, стр. 26.
2. Опорожните водяной бак, отсоединив впускной шланг насоса и открыв впускной шаровой клапан (N).

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Утилизация отходов должна соответствовать национальным, региональным и местным нормам.

3. Опорожните впускной шланг насоса, а затем вставьте конец шланга в контейнер с жидкостью для омывания стекол. Для защиты оборудования выберите жидкость для омывания стекол, параметры которой рассчитаны на самые низкие температуры в вашем регионе.



4. Переведите селекторный клапан в положение WASH (Ополаскивание) и откройте промывочный шаровой клапан. Поместив промывочный шланг над баком, запустите насос и дождитесь, пока из промывочного шланга не начнет поступать жидкость для омывания стекол.



ti27758a

5. Переведите селекторный клапан в другие два положения BLAST (Струя) и OFF (Выключено). Прежде чем перевести клапан в следующее положение, убедитесь в том, что внутренний водопровод наполняется жидкостью для омывания стекол.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Для полной защиты весь водяной трубопровод должен наполниться жидкостью для омывания стекол.

6. Активируйте кнопку аварийного останова (Q).
7. Снова подсоедините впускной шланг насоса ко впускному шаровому клапану (N).
8. Убедитесь в том, что промывочный (X) и впускной (N) шаровые клапаны остаются открытыми.

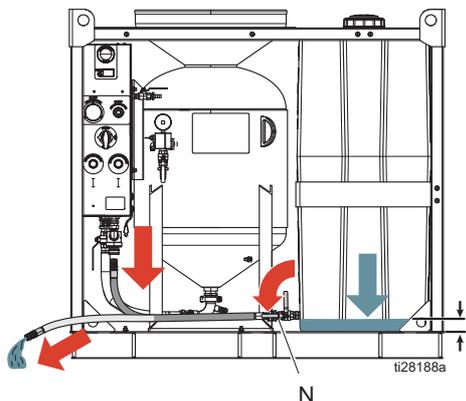
### ВНИМАНИЕ

Образовавшийся за уплотнениями лед может привести к их повреждению. На период хранения переведите все шаровые клапаны в открытое положение.

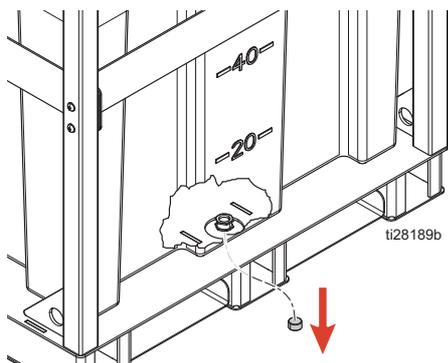
## Очистка водяного бака



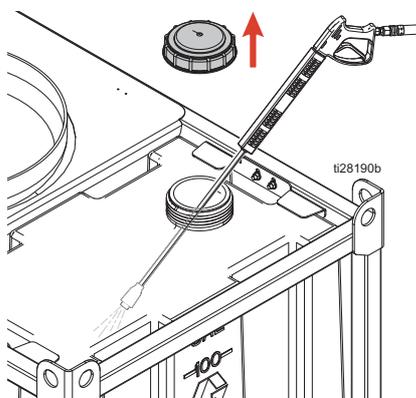
1. Выполните **Процедура сброса давления**, стр. 19.
2. Отсоедините шланг подачи воды.



3. Откройте впускной шаровый клапан (N) и слейте воду.
4. Удалите сливную пробку.



5. Снимите крышку бака и очистите его с помощью мойки высокого давления.

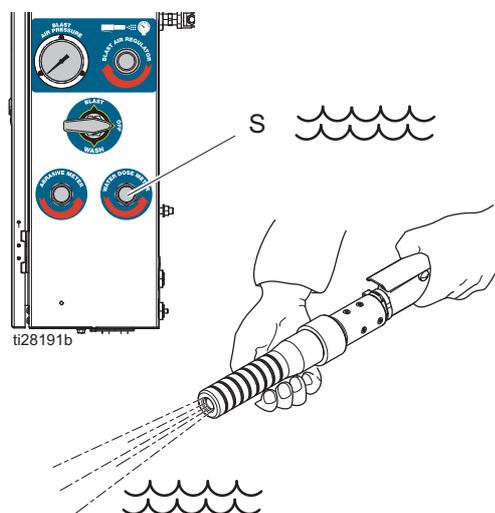


## Использование дозирующего клапана воды



Дозирующий клапан воды служит для регулирования количества воды в струе в процессе работы.

1. Выполните процедуру **Регулировка параметров абразивной среды**, стр. 20.
2. Настройте дозирующий клапан воды (S) для регулирования количества воды в струе в процессе работы.



# Поиск и устранение неисправностей



Проблема	Причина	Решение
Бак не заполняется водой или в нем не создается давление.	Активирована кнопка аварийного останова (Q).	Деактивируйте кнопку аварийного останова (Q).
	Недостаточная подача воздуха.	Убедитесь, что воздушный компрессор может обеспечивать минимальную подачу воздуха, необходимую для вашей системы. См. раздел <b>Технические характеристики</b> , стр. 64. Убедитесь, что манометр на впуске воздуха показывает давление 0,68–1,2 МПа (6,8–12 бар; 100–175 фунтов на кв. дюйм). Если манометр не будет показывать давление 6,8–12 бар (100–175 psi), проверьте настройку воздушного компрессора. Убедитесь, что впускные воздушные фильтры чистые; при необходимости замените их.
	Недостаточная подача воды на насос.	Системы с водяными баками. Убедитесь, что водяной бак заполнен, а впускной шаровой клапан открыт. Очистите или, при необходимости, замените фильтр на линии подачи воды. Убедитесь, что все соединения фитингов надежно затянуты.
		<b>Для систем с подачей воды под давлением:</b> Убедитесь, что линия подачи воды подсоединена и находится под давлением. Убедитесь, что подача воды отвечает соответствующим требованиям по давлению и расходу. Убедитесь, что все соединения фитингов надежно затянуты. Проверьте регулятор давления подачи воды на правильность направления потока. Проверьте сетчатый фильтр регулятора давления подачи воды на наличие отложений; по возможности очистите. Если поток через регулятор отсутствует, замените регулятор.
	Неисправен пневматический регулятор водяного насоса.	Выключите контрольный переключатель струи (B). Настройте регулятор давления воздуха на впуске насоса так, чтобы манометр регулятора показывал 0,69 МПа (6,9 бар; 100 фунтов на кв. дюйм). Если установить эту настройку не получится, проверьте впускные воздушные фильтры и убедитесь, что давление подаваемого воздуха не менее 6,8 бар (100 фунтов на кв. дюйм). Если после выполнения предыдущих действий неисправность не устранится, замените регулятор давления воздуха насоса.
	Неисправен водяной насос.	Переведите 3-ходовой селекторный клапан в положение OFF (Отключено). Откройте промывочный клапан и убедитесь, что насос работает циклически и вода вытекает из промывочного шланга. Закройте промывочный клапан и убедитесь, что насос остановился. Если шток насоса будет продолжать перемещаться или насос не будет обеспечивать подачу, см. информацию по обслуживанию насоса в руководстве 333397.
	Уплотнительный плунжер бака негерметичен.	Убедитесь, что на уплотнительном плунжере бака и зоне контакта уплотнительного кольца отсутствуют загрязнения. Проверьте установку уплотнительного плунжера бака в закрытом положении (между ним и уплотнительным кольцом не должно быть зазора). Снимите уплотнительное кольцо и убедитесь, что его сальник чист. В случае износа замените уплотнительное кольцо и/или уплотнительный плунжер бака.
Неисправен регулятор давления воды.	Настройте регулятор давления воды так, чтобы манометр бака показывал 1,275 МПа (12,75 бар; 185 фунтов на кв. дюйм). Если эта настройка невозможна, выполните обслуживание регулятора давления воды. См. руководство к регулятору. См. <b>Сопутствующие руководства</b> , стр. 3.	

Проблема	Причина	Решение
При включении контрольного переключателя струи (B) происходит сильная отдача абразивоструйного шланга. Из сопла выбрасываются крупные комья абразива и вода.	При отключении шаровой клапан абразива был оставлен открытым.	См. <b>Остановка</b> , стр. 25, шаг 2.
	Изношен шаровой клапан абразива.	В состоянии, когда в баке давление и шаровой клапан абразива закрыт, включите контрольный переключатель струи (B) и убедитесь, что насос остановился. Если шток насоса будет продолжать перемещаться, замените уплотнения шарового клапана абразива или шаровой клапан абразива (M).
	Изношен пережимной шланг.	Дождитесь создания давления в баке, откройте шаровой клапан абразива и убедитесь, что насос остановился. Если шток насоса будет продолжать перемещаться, замените пережимной шланг. См. <b>Замена пережимного шланга</b> , стр. 36.
Через клапан сброса давления на баке выходит вода.	Неисправен регулятор давления воды.	Установите регулятор давления воды на уровень 1,275 МПа (12,75 бар; 185 фунтов на кв. дюйм). Если эта настройка невозможна, выполните обслуживание регулятора давления воды. См. руководство к регулятору. См. <b>Сопутствующие руководства</b> , стр. 3.
	Неисправен клапан сброса давления.	Замените клапан сброса давления, он пропускает воду при давлении не выше 1,275 МПа (12,75 бар; 185 фунтов на кв. дюйм).
При включении контрольного переключателя струи (B) отсутствует струя воздуха. Водяной насос работает в циклическом режиме при включенном управлении струей.	Установлено неправильное значение давления на регуляторе струи.	Установите правильное давление на регуляторе струи при включенном управлении струей.
	Неправильно подсоединен трубопровод главного пневматического регулятора или появились утечки воздуха в фитингах или трубках.	См. <b>Схема трубопровода</b> , стр. 58. Убедитесь в отсутствии утечек в соединениях.
	Неисправен регулятор струи воздуха.	Очистите или замените регулятор струи воздуха.
	Неисправен главный пневматический регулятор.	Разберите главный пневматический регулятор и осмотрите компоненты. При необходимости замените или отремонтируйте детали. См. <b>Детали корпуса</b> , стр. 47.
При включении контрольного переключателя струи (B) отсутствует струя воздуха. Водяной насос не работает в циклическом режиме при включенном управлении струей.	Активирована кнопка аварийного останова (Q).	Деактивируйте кнопку аварийного останова (Q).
	Недостаточная подача воздуха	Убедитесь, что воздушный компрессор может обеспечивать минимальную подачу воздуха, необходимую для данной системы (см. раздел). Более подробную информацию см. в разделе <b>Технические характеристики</b> , стр. 64. Убедитесь, что манометр на впуске воздуха показывает давление 0,68–1,2 МПа (6,8–12 бар; 100–175 фунтов на кв. дюйм). Если манометр не будет показывать давление 6,8–12 бар (100–175 psi), проверьте настройку воздушного компрессора.
	Неисправность в контуре электрического управления струей.	Убедитесь, что соответствующий источник питания на 12 В пост. тока подключен и полностью заряжен. Осмотрите кабель на предмет повреждений и обрывов. Проверьте предохранитель управления струей, при необходимости замените. Проверьте целостность цепей, включающих соединители на блоке управления и все внешние кабели. Проверьте целостность цепи, включающей электрический контрольный переключатель струи (B) (нормально разомкнутый). Если все указанные выше компоненты исправны, замените 4-ходовой электромагнитный клапан.
Неисправность в контуре пневматического управления струей	Задействуйте контрольный переключатель струи (B) и проверьте правильность срабатывания золотникового клапана в 4-ходовом клапане. Если он не срабатывает, проверьте контрольный переключатель струи и двойную линию: отсоедините желтую трубку от корпусного быстроразъемного фитинга с наружной резьбой и включите контрольный переключатель. Если воздух из фитинга выходить не будет, проверьте фильтр контура пневматического управления струей. Если фильтр чистый, проверьте сигнальное давление воздуха на контрольном переключателе струи. Если при нажатии ручки сигнальное давление воздуха на клапан не подается, замените пневматический контрольный переключатель струи. Если переключатель исправен, убедитесь в том, что желтая трубка в блоке управления подсоединена правильно и не засорена. Если трубка чистая, замените 4-ходовой электромагнитный клапан.	

Проблема	Причина	Решение
В режиме BLAST (Струя), когда включен контрольный переключатель струи (B), из сопла выходит воздух, а абразив не выходит или подается в небольшом количестве.	Закрыт шаровой клапан абразива.	См. <b>Подсоединение к водопроводной сети</b> , стр. 15.
	Неправильно настроен дозирующий клапан абразива.	См. <b>Подсоединение к водопроводной сети</b> , стр. 15.
	Недостаточное количество абразива в баке.	См. <b>Добавление среды в бак</b> , стр. 21.
	Не открыт пережимной клапан.	Задействуйте контрольный переключатель струи (B) и проверьте срабатывание пережимного клапана. Если он не срабатывает, отсоедините оранжевую трубку от пережимного клапана. Если пережимной клапан открывается и из оранжевой трубки выходит подаваемый воздух, проверьте размещение трубки. Если пережимной клапан не открывается, замените его. Если пережимной клапан открывается, но из оранжевой трубки выходит подаваемый воздух, проверьте глушители на 4-ходовом клапане на предмет засорения. Если он не засорены, очистите или замените 4-ходовой клапан.
	Засорение внутри бака или шланга подачи абразива на участке между баком и корпусом.	Выполните процедуру <b>Слив из бака</b> , стр. 26, а затем <b>Монтаж</b> , стр. 12. Отсоединив шланг подачи абразива, осмотрите пережимной шланг на предмет его засорения, при необходимости замените (см. <b>Замена пережимного шланга</b> , стр. 36). Снимите зажим Tri-Clamp в нижней части бака. Осмотрите нижнюю часть бака и шланг подачи абразива на предмет засорения.
	Слишком низкое давление в баке.	Отключите контрольный переключатель струи, дождитесь создания давления в баке и остановки насоса. Если показание манометра бака не достигнет уровня 1,275 МПа (12,75 бар; 185 фунтов на кв.дюйм), см. устранение неисправности «Бак не заполняется водой или в нем не создается давление» в этой таблице.
	Слишком высокое давление потока абразива.	Если показание манометра струи достигает уровня 11,03 бар (1,10 МПа, 160 фунтов на кв.дюйм) или превышает его, на модуле MediaTrak невозможно установить частоту выше 15 циклов/мин. Это часто происходит, когда используется абразив с малым размером частиц. Уменьшите давление струи до уровня 6,9 бар (0,69 МПа, 100 фунтов на кв.дюйм) и проверьте, можно ли увеличить частоту (циклов/мин).
Контрольный переключатель струи (B) не включен, но струя подается.	Недостаточная подача воздуха	Убедитесь, что воздушный компрессор может обеспечивать минимальную подачу воздуха, необходимую для данной системы (см. раздел ). См. раздел <b>Технические характеристики</b> , стр. 64. Убедитесь, что манометр на впуске воздуха показывает давление 0,68–1,2 МПа (6,8–12 бар; 100–175 фунтов на кв. дюйм). Если манометр не будет показывать давление 6,8–12 бар (100–175 psi), проверьте настройку воздушного компрессора.
	Главный пневматический регулятор неисправен или его заклинило в открытом положении.	Разберите главный пневматический регулятор и проверьте наличие помех. При необходимости замените или отремонтируйте детали. См. <b>Детали корпуса</b> , стр. 47.
	Неисправность в контуре электрического управления струей.	Отсоедините кабель шланга на блоке управления. Если подача струи прекратится, осмотрите кабель шланга на предмет короткого замыкания в проводке. Проверьте целостность цепи, включающей электрический контрольный переключатель струи (B) (нормально разомкнутый). Проверьте наличие контакта в цепи между соединителями заглушек, установленных заподлицо на блоке управления (контакта быть не должно). Если все указанные выше компоненты исправны, замените 4-ходовой электромагнитный клапан.
	Неисправность в контуре пневматического управления струей	Активируйте кнопку аварийного останова (Q). Если подача струи прекратится, проверьте контрольный переключатель струи (B), отсоединив желтую трубку от корпусного быстроразъемного фитинга с наружной резьбой. Не должно быть сигнального давления воздуха, если не включается контрольный переключатель. Если переключатель исправен, снимите глушители с 4-ходового клапана и проверьте на предмет засорения; очистите отверстия, а при необходимости замените глушители. Если все указанные выше компоненты исправны, замените 4-ходовой электромагнитный клапан.

Проблема	Причина	Решение
Когда включен контрольный переключатель струи (В), струя воздуха нестабильная.	Нестабильное давление подаваемого воздуха.	Убедитесь, что компрессор обеспечивает необходимую минимальную подачу воздуха и работает исправно. Более подробную информацию см. в разделе <b>Технические характеристики</b> , стр. 64.
	Главный пневматический регулятор неисправен или его заклинило в открытом положении.	Разберите главный пневматический регулятор и проверьте наличие помех. При необходимости замените или отремонтируйте детали. См. <b>Детали корпуса</b> , стр. 47.
	Неисправность в контуре электрического управления струей.	Осмотрите кабель шланга на предмет наличия повреждения и короткого замыкания. Проверьте предохранитель управления струей, при необходимости замените. Проверьте надежность подсоединения проводов к соединителям, установленным заподлицо на блоке управления (Р), и ко всем внешним кабелям. Проверьте целостность цепи, включающей электрический контрольный переключатель струи (В) (нормально разомкнутый). Если все указанные выше компоненты исправны, замените 4-ходовой электромагнитный клапан.
	Неисправность в контуре пневматического управления струей	Задействуйте контрольный переключатель струи (В) и проверьте правильность срабатывания золотникового клапана в 4-ходовом клапане. Если он не срабатывает, проверьте контрольный переключатель струи: отсоедините желтую трубку от корпусного быстроразъемного фитинга с наружной резьбой и включите контрольный переключатель. Если из фитинга будет выходить лишь небольшое количество воздуха, проверьте шланг двойной линии на предмет повреждения и пережатия, а также проверьте фильтр контура пневматического управления струей. Если двойная линия и фильтр чистые, замените пневматический контрольный переключатель струи. Если переключатель исправен, убедитесь в том, что желтая трубка в блоке управления подсоединена правильно и не засорена. Если все указанные выше компоненты исправны, замените 4-ходовой электромагнитный клапан.
Струя выходит с шипением или нестабильная.	Недостаточная подача воздуха	Убедитесь, что воздушный компрессор может обеспечивать минимальную подачу воздуха, требуемую для данной системы (см. раздел ). См. раздел <b>Технические характеристики</b> , стр. 64. Убедитесь, что манометр на впуске воздуха показывает давление 0,68–1,2 МПа (6,8–12 бар; 100–175 фунтов на кв. дюйм). Если манометр не будет показывать давление 6,8–12 бар (100–175 фунтов на кв. дюйм), проверьте настройку воздушного компрессора. Убедитесь, что впускные воздушные фильтры чистые; при необходимости замените их.
	Абразивоструйный шланг не был надлежащим образом после предыдущего использования.	См. <b>Остановка</b> , стр. 25.
	Уставка дозирующего клапана абразива слишком велика для данного давления потока и (или) типа абразива.	См. <b>Регулировка дозирующего клапана абразива</b> , стр. 21.
	Недостаточное количество абразива в баке.	Добавьте абразив в бак. См. <b>Добавление среды в бак</b> , стр. 21.
	Засорение сопла.	Снимите сопло и осмотрите на предмет закупорки, наслоения и повреждения. При необходимости замените сопло.
	Засорение внутри бака или шланга подачи абразива на участке между баком и корпусом.	Выполните процедуру <b>Слив из бака</b> , стр. 26,а затем <b>Монтаж</b> , стр. 12. Отсоединив шланг подачи абразива, осмотрите пережимной шланг на предмет его засорения, при необходимости замените его. См. <b>Замена пережимного шланга</b> , стр. 36. Снимите зажим Tri-Clamp в нижней части бака. Осмотрите нижнюю часть бака и шланг подачи абразива на предмет засорения.
Во время струйной обработки образуется слишком много пыли.	В абразивной смеси недостаточно воды.	См. <b>Использование дозирующего клапана воды</b> , стр. 28.
	Слишком высокое давление потока абразива.	Уменьшите давление струи и проверьте количество пыли.
	Слишком мелкий абразив для данного варианта применения.	Попробуйте применять более крупный или твердый абразив, если это возможно.

Проблема	Причина	Решение
В режиме BLAST (Струя) из сопла выходит слишком много воды.	Слишком сильно открыт дозирующий клапан воды (S).	Прикройте дозирующий клапан воды (S).
	Слишком крупный абразивный материал.	По мере возможности используйте материал с размером частиц не менее 20 грит. В противном случае уменьшите уставку по частоте до улучшения струи.
	Уставка дозирующего клапана абразива слишком велика для данного давления потока абразива и (или) типа абразива.	См. <b>Регулировка дозирующего клапана абразива</b> , стр. 21.

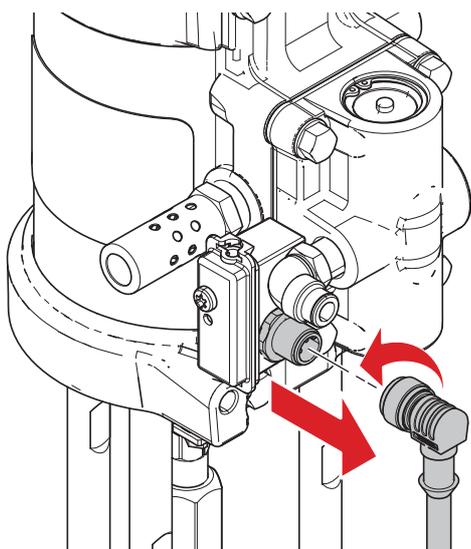
# Ремонт

## Замена аккумулятора модуля DataTrak

				
<p>Чтобы снизить риск пожара и взрыва, аккумулятор необходимо заменять в безопасном месте.</p> <p>Для замены используйте только утвержденные аккумуляторы (см. таблицу). Использование неутвержденного аккумулятора приведет к аннулированию гарантии Graco.</p>				

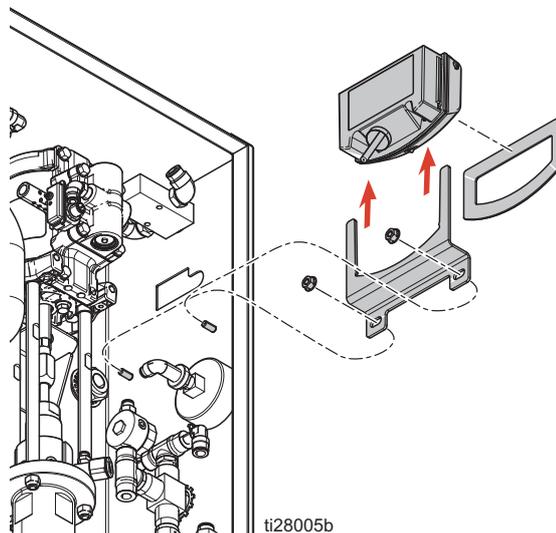
### Замена аккумулятора

1. Отверните кабель от задней поверхности блока герконовых переключателей.
2. Освободите кабель от двух кабельных зажимов.



ti24946b

3. Снимите модуль DataTrak с кронштейна. Переместите модуль с прикрепленным кабелем в безопасное помещение.



ti28005b

4. Для получения доступа к аккумулятору извлеките два винта на задней стороне модуля.
5. Отсоедините отработанный аккумулятор и замените его новым аккумулятором, одобренным производителем.

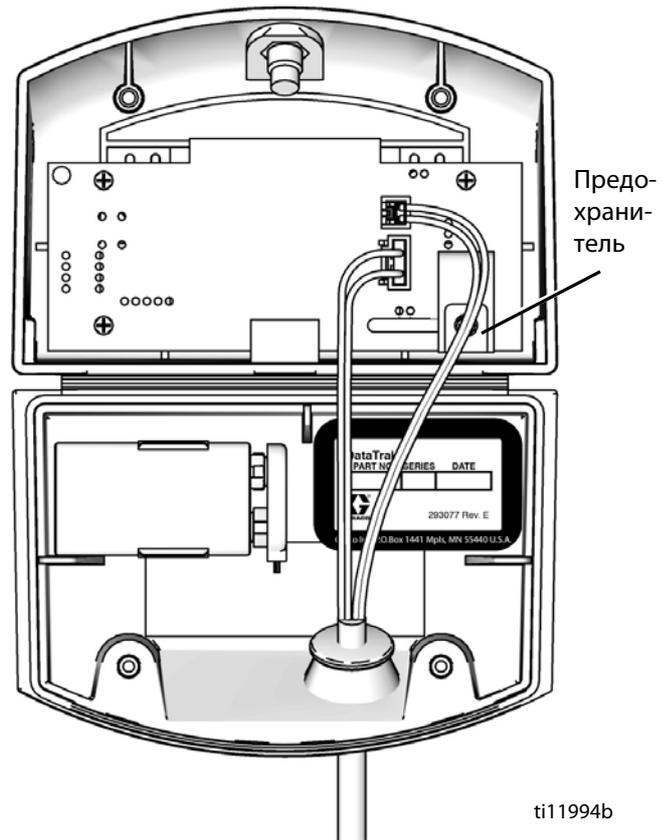
Одобренные производителем аккумуляторы
Щелочной аккумулятор Energizer® #522
Щелочной аккумулятор Varta® №4922
Литиевый аккумулятор UltraLife® №U9VL
Литиевый аккумулятор Duracell® №MN1604

## Замена предохранителя модуля DataTrak

				
<p>Чтобы снизить риск пожара и взрыва, предохранитель необходимо заменять в безопасном месте.</p> <p>Для замены используйте только утвержденный предохранитель (см. таблицу). Использование неутвержденного предохранителя приведет к аннулированию гарантии Graco.</p>				

### Замена предохранителя

1. Открутите винт, снимите металлическую полосу и пластмассовый держатель.
2. Выньте предохранитель из платы.
3. Замените его утвержденным предохранителем.



Одобрены производителем предохранители		
Номер артикула DataTrak	Буква серии	Требуемый предохранитель
17K057	А или В	24С580
	С и более поздние	24V216
Все другие артикулы	А	24С580
	В и более поздние	24V216

## Замена пережимного шланга

### Удаление пережимного шланга



1. Выполните **Процедура сброса давления**, стр. 19.
2. Снимите захватный соединитель (CP) с шарнирного соединения.
3. Ослабьте стопорные гайки (S1, S2) внутри и снаружи корпуса с помощью ключей на 2–7/8 дюйма (WR), которые входят в комплект.
4. Снимите хомут (HC), соединяющий струйный контур (BC) с обратным клапаном.
5. Снимите обратный клапан (CV) и очистите весь абразив, который может привести к заеданию компонентов контрольного клапана.

#### ВНИМАНИЕ

Попадание абразивов на обратные клапаны может привести к попаданию абразивов в главный регулятор воздуха и неправильной работе. Для обеспечения правильной работы очистите все абразивные материалы, которые могут попасть на компоненты обратного клапана.

6. Снимите нижний шланговый хомут (C2).
7. Вытяните пережимной шланг (PH) из корпуса.
 

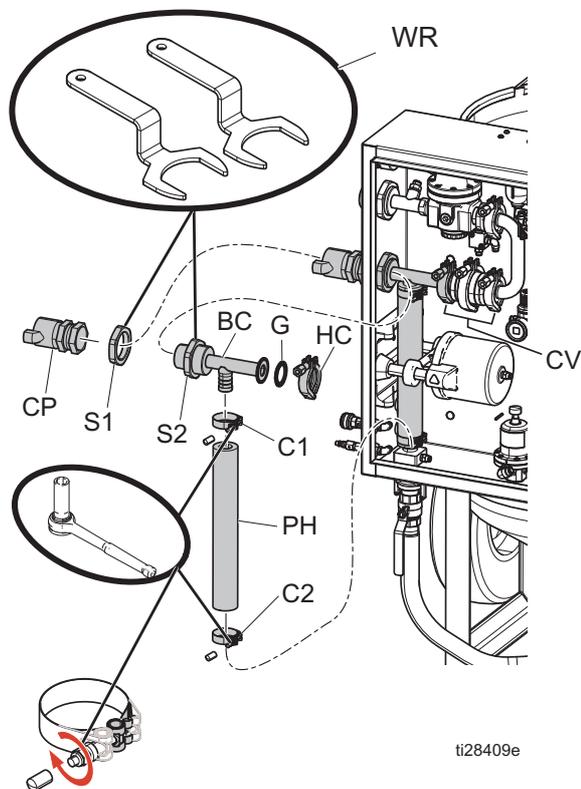
**ПРИМЕЧАНИЕ.** При вытягивании шланга держитесь за струйный контур (BC) и проворачивайте шланг.
8. Отпустив остальные хомуты, снимите пережимной шланг с контура.

### Установка пережимного шланга

1. Переустановите обратный клапан, соблюдая правильность его направления. Соберите клапан таким образом, чтобы плунжер был обращен к изогнутому коллектору.
2. Установите оба шланговых хомута (C1, C2) на пережимной шланг (PH). Оставьте с обоих концов от хомутов отрезок по 1/4 дюйма.
3. Вставьте пережимной шланг (PH) в корпус через пережимной клапан.
4. Вставьте струйный контур (BC) и пережимной шланг (PH) в корпус через пережимной клапан.
5. Для соединения струйного контура с обратным клапаном установите хомут (HC) и затяните с усилием 20,3 Н•м (15 футофунтов).

**ПРИМЕЧАНИЕ.** При необходимости ослабьте внутреннюю гайку (S2), чтобы обеспечить место для установки прокладки (G). Осмотрите прокладку (G) и замените ее в случае необходимости.

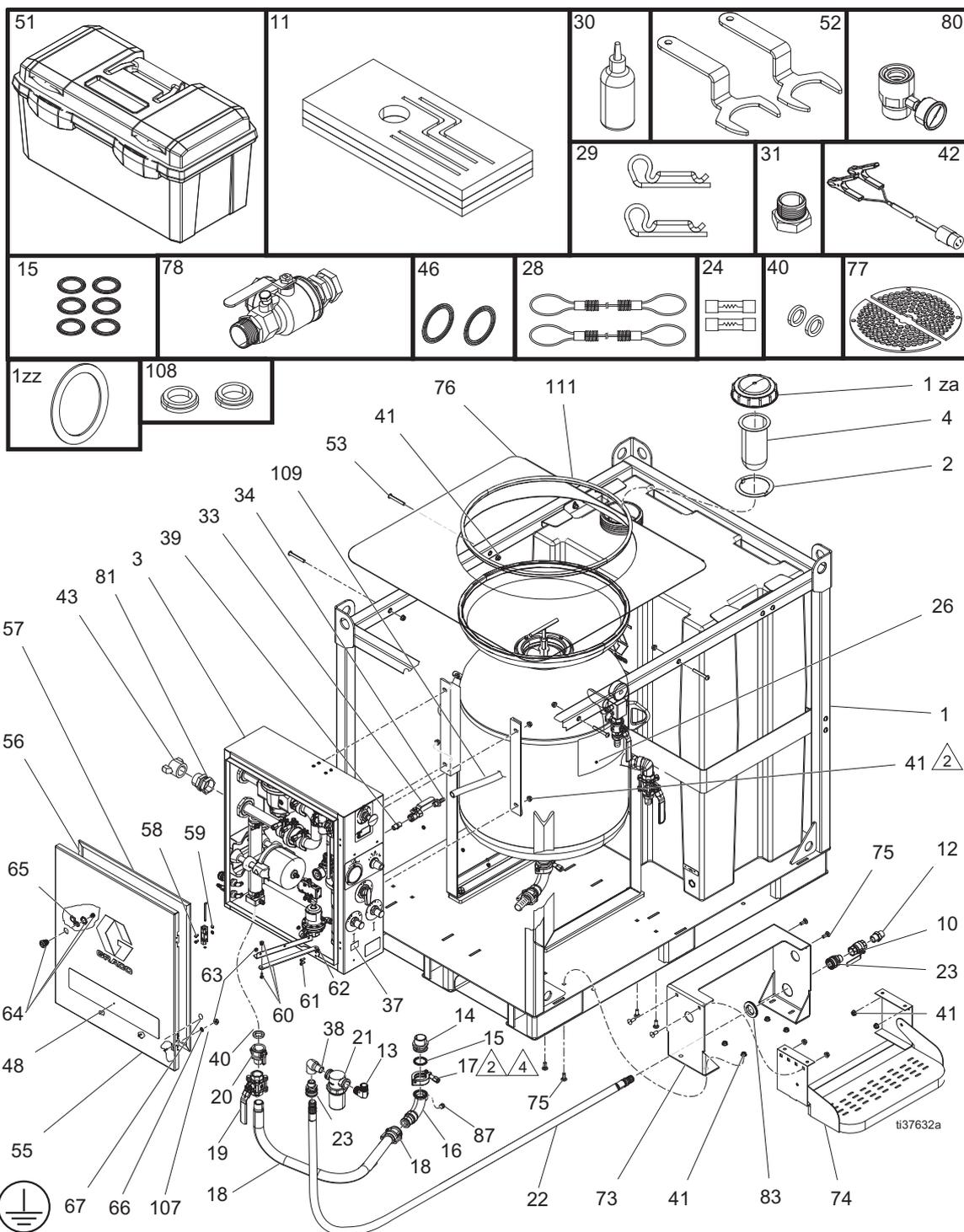
6. Нанесите противозадирный состав на резьбу зажимов (C1, C2). Совместите гайки, обращенные к передней части корпуса. Затяните с усилием 85 +/- 5 дюймов на фунт (9,6 +/- 0,5 Н•м).
7. Затяните стопорные гайки (S1, S2).
8. Установите захватный соединитель (CP).



ti28409e

# Детали

## Детали EQs



- 1. Нанесите герметик для резьбы на все резьбовые трубные соединения, кроме шарнирных.
-  Нанесите противозадирный состав на резьбовые соединения.

 Затяните с усилием 15 +/- 2 футофунтов (20,3 +/- 2,7 Н•м).

## Список деталей EQs

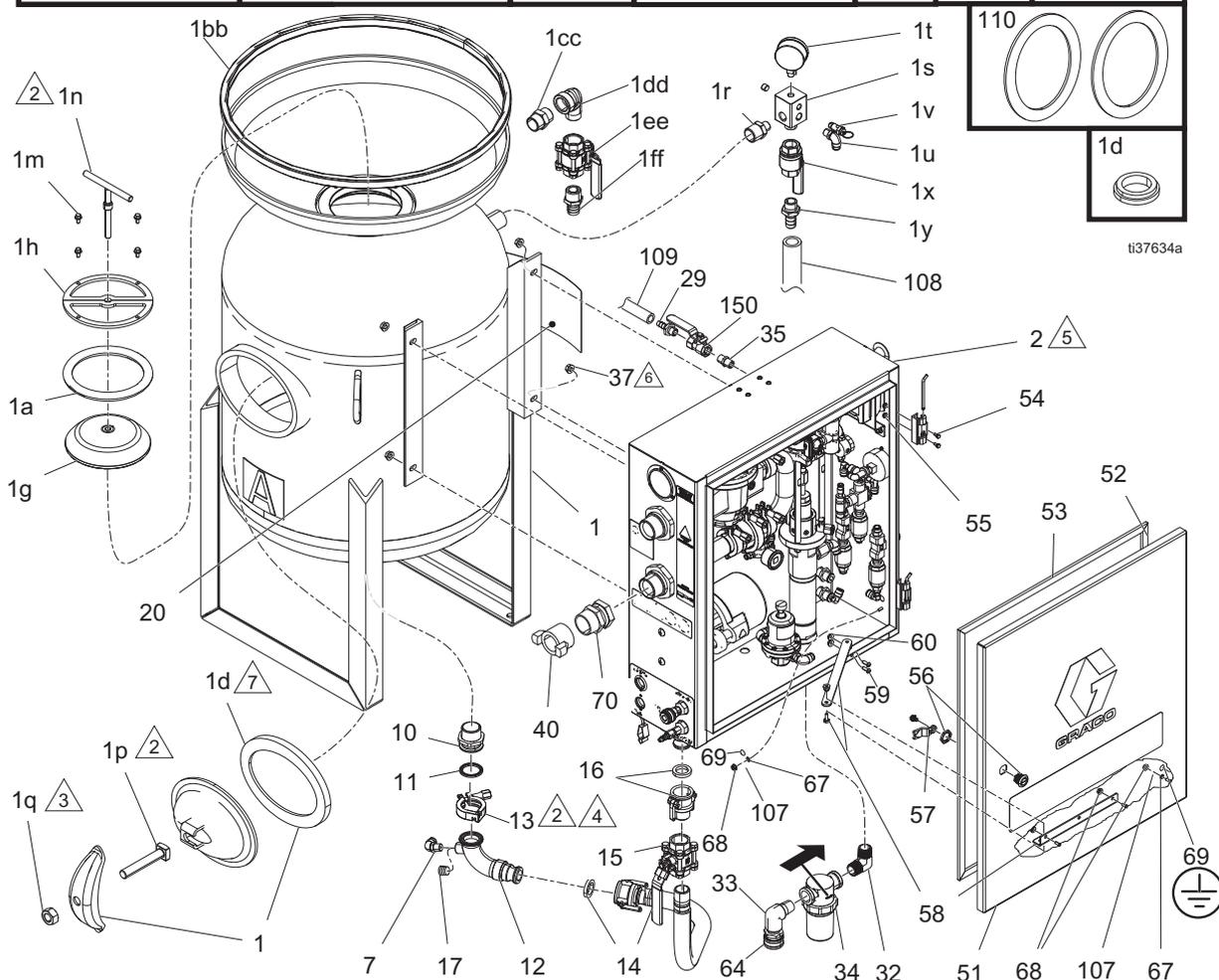
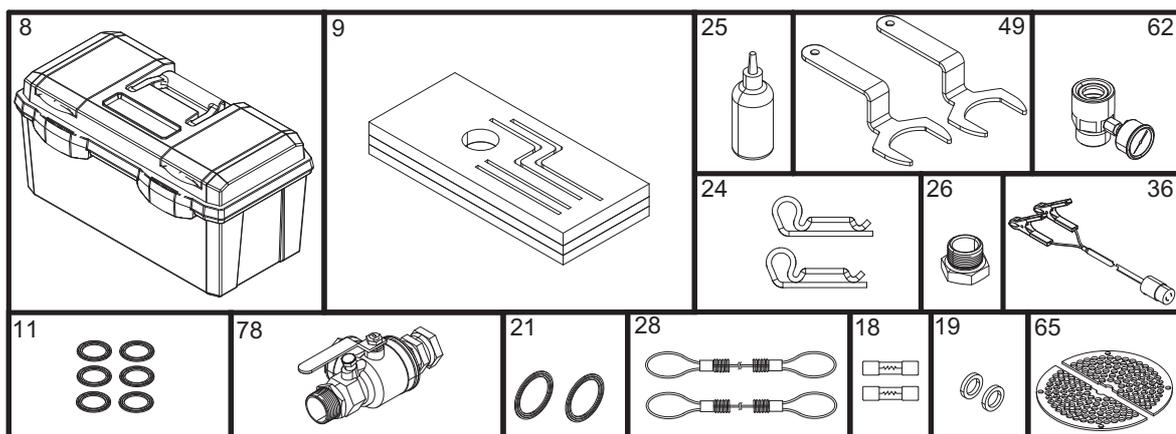
№	Артикул	Описание	Кол-во	№	Артикул	Описание	Кол-во
1	25P253	ОСНОВАНИЕ, стандартное, рамы, бака	1	55	25D032	ДВЕРЦА, корпуса, большая	1
1za	EQ1907	КОЛПАЧОК, крышка водяного бака с вент. отверстием	1	56*	-----	ПРОКЛАДКА, дверцы, вертикал.	2
1zz	17D790	КОМПЛЕКТ, сменный, прокладка, лючка для руки	1	57*	-----	ПРОКЛАДКА, дверцы, горизонт., большой	2
2	26A093	КОЛЬЦО, переходника, фильтра (включает 5 фильтров)	1	58	111639	ВИНТ крепежный, с шестигранной головкой	4
3	-----	КОРПУС, EсоQuip; см. <b>Детали корпуса</b> , стр. 47	1	59	127918	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, М5	4
4	26A093	ФИЛЬТР, элемент, водяной бак	1	60+	-----	ДВЕРЦА, опора	1
10	129903	КЛАПАН, шаровой, 3/4 NPT, латунь, никель	1	61+	128666	ВИНТ, крышки, с полусферической головкой, (М)6 x 16, нерж. сталь	2
11†	-----	ВКЛАДЫШ, пеноматериал, инструментального ящика, EсоQuip	1	62+	15U698	ГАЙКА, шестигранная, фланцевая, рифленая	2
12	190724	НИППЕЛЬ, нерж. сталь	1	63	127908+	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, #10–32, нерж. сталь	2
13	17K344	ФИТИНГ, коленчатый, 3/4 NPT, нерж. сталь	1	63	127908*	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, #10–32, нерж. сталь	3
14	17H273	ПЕРЕХОДНИК, Tri-Clamp, 1-1/4 NPT, нерж. сталь	1	64	17L623	ЗАМОК, дверцы, обработ. (включает поз. 65)	1
15	680454	ПРОКЛАДКА, санитарного фитинга	7	65	-----	ФИКСАТОР, эксцентриковый, дверного замка	1
16	17L631	КОЛЛЕКТОР	1	66*	555629	ШАЙБА, № 10, наружный зубцовый замок	1
17	17L317	ЗАЖИМ, Tri-Clamp, 1,5 дюйма, барашковая гайка шестигранная	1	67*▲	186620	ЭТИКЕТКА, символ, заземление	1
18	17L329	ШЛАНГ, выпускной, для абразивной среды (включает поз. 40)	1	73**	-----	КРОНШТЕЙН, ступеньки	1
19!	17L046	КЛАПАН, шаровой, 1 NPT, нерж. сталь	1	74**	-----	КРОНШТЕЙН, ступеньки, одинар., шириной 20 дюймов	1
20	17J329	СОЕДИНИТЕЛЬ, с кулачковым затвором, нерж. сталь, 1 NPT(f) (включает поз. 40)	1	75**	-----	БОЛТ, каретки	8
21	17L332	СЕТЧАТЫЙ ФИЛЬТР, встраиваемый	1	76‡	-----	КРЫШКА, рабочей среды, горловины	1
22	17J795	ШЛАНГ, выпускной, водяной	1	77	-----	СЕТЧАТЫЙ ФИЛЬТР, нагнетательного бака	2
23	EQ1846	МУФТА, 3/4 rf(внут.), 3/4 NPT(наруж.)	2	78★	24Z005	КОМПЛЕКТ, принадлежностей, воздухоприемника, 1-1/2 NPT	1
24❖	18A604	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ, стеклянный, 0,25 x 1,25 дюйма, 400 мА	2	80*	17J958	ИНСТРУМЕНТ, для проверки давления	1
26#▲	3A7468	ЭТИКЕТКА с инструкциями	1	81	113864	МУФТА, шарнирное соединение, 1-1/2 NPT	1
28	17D789	КОМПЛЕКТ, запасной, страховочного троса шланга	2	83**	-----	КОЛЬЦО ПРОКЛАДОЧНОЕ, насоса, EQ2	1
29	17D787	ШТИФТ, предохранительный, шпильковый, для шланга (упаковка 6 шт.)	2	87	112306	ЗАГЛУШКА, трубная, 3/8 NPT, нерж. сталь	1
30	206994	ЖИДКОСТЬ, для уплотнения горловины, бутылка 240 мл (8 унций)	1	107*	194337	ПРОВОД, заземление, дверцы	1
31	EQ1829	ФИТИНГ, нижний основной, патрубков, 1–1/2 дюйма	1	108	17C124	ПРОКЛАДКА, металлическая, муфты шланга управления струей	2
33	17L642	КЛАПАН, шаровой, 3/8 NPT, нерж. сталь	1	109	EQ1840	ШЛАНГ, в оплетке, прозрачный, внутр. диам. 3/8	6 футов
34	EQ1627	ФИТИНГ, ниппельный, зазубренный, шланга, 3/8 дюйма	1	111‡	129210	НАКЛАДКА, для кромок, неопрен, черная	6,7 футов
37	15Y118	НАКЛЕЙКА, сделано в США	1	▲ <i>Запасные наклейки с символами опасности и предупреждениями предоставляются бесплатно.</i>			
38	115813	ФИТИНГ, наружного колена, 3/4 NPT	1	★ <i>Только для моделей Elite.</i>			
39	167702	НИППЕЛЬ, трубный	1	❖ <i>Только для моделей, не сертифицированных по АТЕХ.</i>			
40	17L309	ПРОКЛАДКА, с кулачковым зажимом, буна-каучук, 1,0	2	* <i>Только для моделей, сертифицированных по АТЕХ.</i>			
41‡**	128226	ГАЙКА, фланцевая, 3/8–16, нерж. сталь	4	# <i>Входит в комплект напорного бака, 6,5 куб. футов 17K046.</i>			
42❖	EQ5183	КАБЕЛЬ, контрольного переключателя струи, аккумулятора	1	† <i>Входит в комплект запасного инструментального ящика 24Z156.</i>			
43	EQ1934	СОЕДИНИТЕЛЬ, пескоструйной обработки, 1-1/2 NPT(внутр.)	1	‡ <i>Входит в комплект прокладок большой дверцы 17L625.</i>			
46	502598	ПРОКЛАДКА, санитарного фитинга (ПТФЭ)	2	+ <i>Входит в комплект стойки двери 17D686.</i>			
48	-----	НАКЛЕЙКА, с фирменным знаком, EсоQuip	1	* <i>Входит в комплект для проверки давления в сопле (приобретается отдельно).</i>			
51†	-----	ЯЩИК, инструментальный, 20 дюймов, черный	1	‡ <i>Входит в комплект оборудования полок 17K026 (приобретается отдельно).</i>			
52	17L633	ИНСТРУМЕНТ, EQ, ключ, 2-7/8	2	** <i>Входит в комплект дополнительного оборудования ступенек 26A007 (приобретается отдельно).</i>			
53‡	-----	БОЛТ, с полусферической головкой, 3/8-16 x 2,75	4	! <i>Ремонтный комплект уплотнения шарового клапана см. в <b>Стандартные запасные части</b> стр. 57.</i>			



**Список деталей EQs (продолжение)**

№	Артикул	Описание	Кол-во	№	Артикул	Описание	Кол-во
1a	-----	РАМА, EcoQuip 2	1	1mm	17R930	ФИТИНГ, ниппельный, редуционный, 1 x 1/2, нерж. сталь	1
1b	17K048	БАК, EcoQuip 2, полиэтилен	1	1nn	-----	КОЛЛЕКТОР, сброса давления	1
1c	17L636★	КРОНШТЕЙН, нерж. сталь, бака, большой, EcoQuip 2	1	1pp	17L320	МАНОМЕТР, давления материала	1
	17L639✽	КРОНШТЕЙН, окрашенный, бака, большой, EcoQuip 2	1	1rr	17L622	КЛАПАН, предохранительный для сброса давления (220 фунтов на кв. дюйм)	1
1d	17L637★	КРОНШТЕЙН, нерж. сталь, бака, малый, EcoQuip 2	1	1ss	EQ1500	ФИТИНГ, коленчатый, поворотный, с наруж. резьбой, 3/8 дюйма	1
	17L640✽	КРОНШТЕЙН, окрашенный, бака, малый, EcoQuip 2	1	1tt	EQ1012	ФИТИНГ, ниппельный, зазубренный, шланга, 3/4 дюйма	1
1e	17L638★	КРОНШТЕЙН, нерж. сталь, бака, зажима	2	1vv#	129057	БОЛТ, с квадратной головкой, 3/4 x 4-1/2 дюйма, нерж. сталь	1
	17L641✽	КРОНШТЕЙН, окрашенный, бака, зажима	2	1xx#	17K962	ГАЙКА, шестигранная; 3/4-10 дюйма, нерж. сталь	1
1f	128818	БОЛТ, с полусферической головкой, 3/8-16 x 2,75	8	1yy#	-----	НАКЛАДКА, для кромок, неопрен, черная	6 футов
1g	128226	ГАЙКА, фланцевая, 3/8-16, нерж. сталь	8	1za	EQ1907	КОЛПАЧОК, крышка водяного бака с вент. отверстием	1
1h	111384	ЗАГЛУШКА трубная	1	1zz#	17D790	ПРОКЛАДКА, лючка для руки, 6 x 8	1
1j#	17L310	КОМПЛЕКТ, уплотнения, уплотнительное кольцо, нагнетательного бака	1	1aaa	EQ1612	ФИТИНГ, ниппельный, шестигранный, 1 NPT	1
1k#	-----	НАГНЕТАТЕЛЬНЫЙ БАК, для абразивной среды, 6,5 куб. фута	1	1bbb	EQ1578	ФИТИНГ, коленчатый, проходной; 1 NPT	1
1m	128819	БОЛТ, с фланцевой головкой, рифленый, 1/2 дюйма, нерж. сталь	4	1ccc!	17L046	КЛАПАН, шаровой, 1 NPT, нерж. сталь	1
1u#*	18A340PKG	ПЛУНЖЕР, уплотнения бака	1	1ddd	113607	ФИТИНГ, зазубренный, 1 дюйм	1
1v#**	-----	КРОНШТЕЙН д-образного кольца, выдвижного элемента	2	14#	17H273	ПЕРЕХОДНИК, Tri-Clamp, 1-1/4 NPT, нерж. сталь	1
1x#**	128504	БОЛТ, с фланцевой головкой, рифленый, 1/4, нерж. сталь	4	35	EQ1360	ШЛАНГ, в оплетке, прозрачный, внутр. диам. 3/4	2
1y#*	18A383PKG	РУЧКА, тройник, со стопором	1	112	17J290	ЭТИКЕТКА с инструкциями	1
1aat	112268	ШАРНИРНОЕ СОЕДИНЕНИЕ, муфта	1	▲ <i>Запасные наклейки с символами опасности и предупреждениями предоставляются бесплатно.</i>			
1bb†	17K344	ФИТИНГ, коленчатый, 3/4 NPT, нерж. сталь	1	★ <i>Только для моделей Elite.</i>			
1cct	129903	КЛАПАН, шаровой, 2 шт., нерж. сталь, 3/4 NPT	2	✽ <i>Только для стандартных моделей.</i>			
1dd†	EQ7004	ФИТИНГ, шланга, садового, 3/4 дюйма MPT x 3/4 дюйма FGT, шарнирный	1	# <i>Входит в комплект напорного бака, 6,5 куб. футов 17K046.</i>			
1ee†	190724	НИППЕЛЬ, нерж. сталь	1	† <i>Входит в комплект поплавкового клапана 17K045.</i>			
1fft	-----	ФИТИНГ, втулка	1	* <i>Входит в комплект выдвижного элемента бака 25P252.</i>			
1ggt	-----	КЛАПАН, корпуса, плавающий, 1/2 NPT	1	** <i>Входит в комплект кронштейна д-образного кольца 25P172.</i>			
1hht	-----	ШТОК, поплавок, 8 дюймов	1	! <i>Ремонтный комплект уплотнения шарового клапана см. в <b>Стандартные запасные части</b> стр. 57.</i>			
1kkt	-----	ПОПЛАВОК, круглый, медь	1				

# Модели EQc и EQ200T / EQ400T



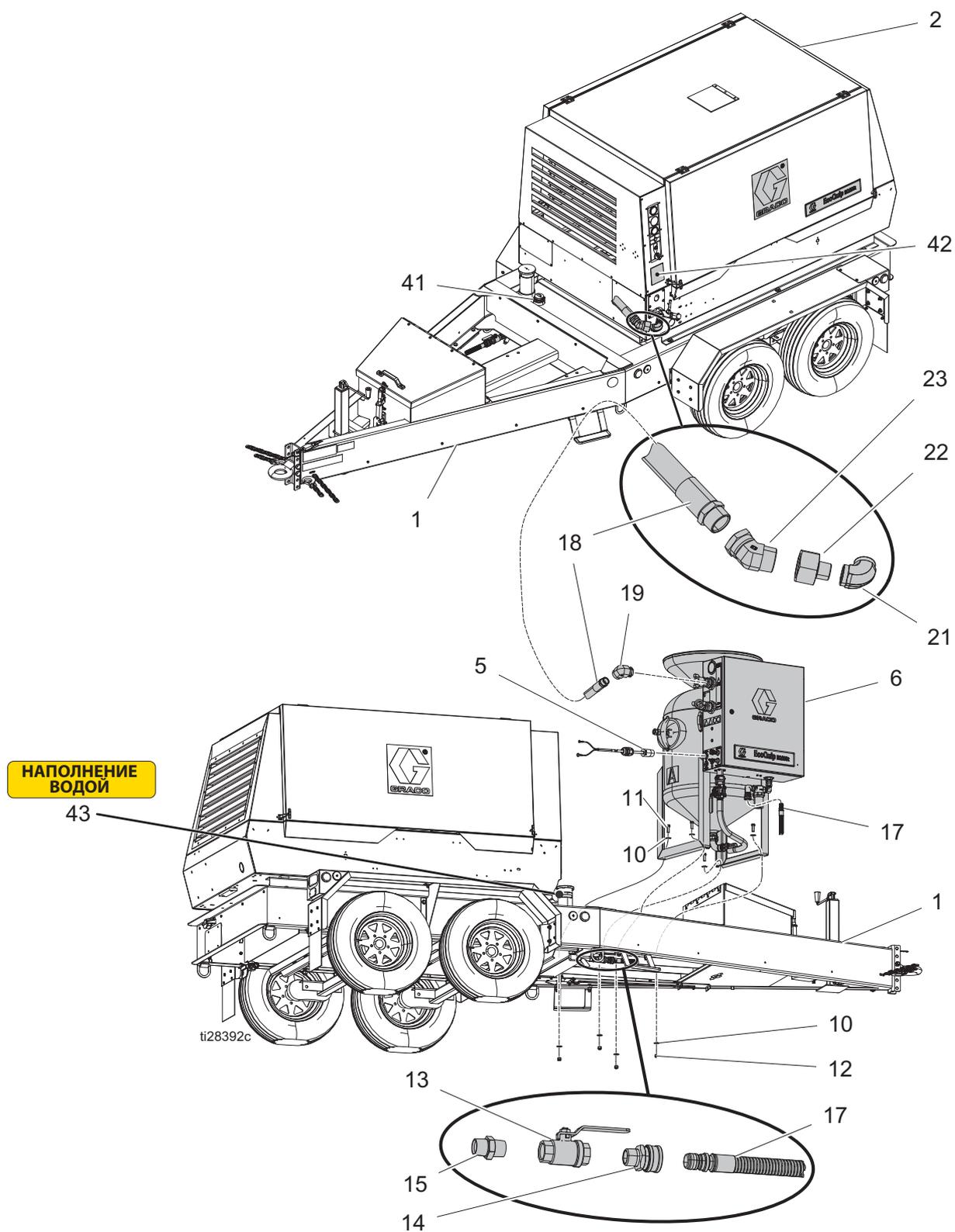
1. Нанесите герметик для резьбы на все резьбовые трубные соединения, кроме шарнирных.  
 Нанесите противозадирный состав на резьбовые соединения.  
 Затяните с усилием 60 +/- 5 футофунтов (81,3 +/- 6,7 Н•м), когда бак находится под давлением.  
 Затяните с усилием 15 +/- 2 футофунтов (20,3 +/- 2,7 Н•м).

- Нанесите противозадирный состав на монтажные шпильки корпуса.
- Затяните с усилием 34–40,6 Н•м (25–30 футофунтов).
- Прокладку лючка для руки нужно укладывать по центру и на ровной поверхности крышки лючка для руки.

**Список деталей EQc и EQ200T / EQ400T**

№	Артикул	Описание	Кол-во	№	Артикул	Описание	Кол-во
1#	-----	НАГНЕТАТЕЛЬНЫЙ БАК, для абразивной среды, 6,5 куб. фута	1	33	115813	ФИТИНГ, наружного колена, 3/4 NPT	1
1a#	17L310	КОЛЬЦО, уплотнительное, круглого сечения	1	34	17L332	СЕТЧАТЫЙ ФИЛЬТР, встраиваемый, 80 x 80 ячеек, 3/4 NPT	1
1d#	17D790	ПРОКЛАДКА, лючка для руки	2	35	166469	НИППЕЛЬ, трубный, шестигранный	1
1g#*	18A340PKG	ПЛУНЖЕР, уплотнения бака	1	36■	EQ5183	КАБЕЛЬ, контрольного переключателя струи, аккумулятора	1
1h#!	-----	КРОНШТЕЙН, д-образного кольца, выдвижного элемента	2	37	128226	ГАЙКА, фланцевая, 3/8-16, нерж. сталь	4
1m#◆!	128504	БОЛТ, с фланцевой головкой, рифленый, 1/2 дюйма, нерж. сталь	4	40	EQ1934	СОЕДИНИТЕЛЬ, пескоструйной обработки, 1-1/2 NPT(внутр.)	1
1n#*	18A383PKG	РУЧКА, тройник, со стопором	1	49	17L633	ИНСТРУМЕНТ, EQ, ключ, 2-7/8	2
1p#	129057	БОЛТ, с квадратной головкой, 3/4 x 4-1/2 дюйма, нерж. сталь	1	51	25D030	ДВЕРЦА, корпуса, большая	1
1q#	17K962	ГАЙКА, шестигранная; 3/4-10 дюйма, нерж. сталь	1	52*	-----	ПРОКЛАДКА, дверцы, вертикал.	2
1r	17R930	ФИТИНГ ниппельный, редукционный, 1 x 1/2 дюйма, нерж. сталь	1	53*	-----	ПРОКЛАДКА, дверцы, горизонт.	2
1s	-----	КОЛЛЕКТОР, сброса давления	1	54	111639	ВИНТ крепежный, с шестигранной головкой	4
1t	187873	МАНОМЕТР, давления материала	1	55	127918	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, М5	4
1u	EQ1500	ФИТИНГ, коленчатый, шарнирного соединения, с наруж. резьбой 3/8 дюйма	1	56	17L623	ЗАМОК, дверцы, обработ. (включает поз. 57)	1
1v	17L622	КЛАПАН, предохранительный для сброса давления, 220 фунтов на кв. дюйм	1	57	-----	ФИКСАТОР, эксцентриковый, дверного замка	1
1x	129903	КЛАПАН, шаровой, 3/4 NPT, латунь, никель	1	58+	-----	ДВЕРЦА, опора	1
1y	EQ1012	ФИТИНГ, ниппельный, зазубренный, шланга, 3/4 дюйма	1	59+	128666	ВИНТ, крышки, с полусферической головкой, М6 X 16, нерж. сталь	2
1bb#	-----	НАКЛАДКА, для кромок, неопрен, черная (6,25 фута)	1	60+	15U698	ГАЙКА, шестигранная, фланцевая, рифленая	2
1cc	EQ1612	ФИТИНГ, ниппельный, шестигранный, 1 NPT	1	62‡	17J958	ИНСТРУМЕНТ, для проверки давления	1
1dd	EQ1578	ФИТИНГ, коленчатый, проходной; 1 NPT	1	64	EQ1846	СОЕДИНИТЕЛЬ, 3/4 QD(внутр.), 3/4 NPT(наруж.)	1
1ee-	17L046	КЛАПАН, шаровой, 1 NPT, нерж. сталь	1	65★◆	-----	СЕТЧАТЫЙ ФИЛЬТР, нагнетательного бака	2
1ff	113607	ФИТИНГ, зазубренный, 1 дюйм	1	67♣	555629	ШАЙБА, № 10, наружный зубцовый замок	1
2	-----	КОРПУС, EсоQuip; см. <b>Детали корпуса</b> , стр. 47	1	68+♠	127908	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, #10-32, нерж. сталь	2
7★	EQ1500	ФИТИНГ, коленчатый, шарнирного соединения, с наруж. резьбой 3/8 дюйма	1	+♣	127908	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, #10-32, нерж. сталь	3
8†	-----	ЯЩИК, инструментальный, 20 дюймов, черный	1	69♣▲	186620	ЭТИКЕТКА, символ, заземление	1
9†	-----	ВКЛАДЫШ, пеноматериал, инструментального ящика, EсоQuip	1	70■	113864	МУФТА, шарнирное соединение, 1-1/2 NPT	1
10#	17H273	ПЕРЕХОДНИК, Tri-Clamp, 1-1/4 NPT, нерж. сталь	1	78★	24Z005	КОМПЛЕКТ, принадлежностей, воздухоприемника, 1-1/2 NPT	1
11	680454	ПРОКЛАДКА, санитарного фитинга	7	107♣	194337	ПРОВОД, заземление, дверцы	1
12	17L631	КОЛЛЕКТОР, неравнопроходной тройник	1	108	EQ1840	ШЛАНГ, в оплетке, прозрачный, внутр. диам. 3/8	1
13	17L317	ЗАЖИМ, Tri-Clamp, 1,5 дюйма, гайка шестигранная	1	110	17C124	ПРОКЛАДКА, металлическая, муфты шланга управления струей	2
14	17L329	ШЛАНГ, впускной, для абразивной среды	1	150	17L642	КЛАПАН, шаровой, 3/8 NPT, нерж. сталь	1
15•	17L046	КЛАПАН, шаровой, 1 NPT, нерж. сталь	1	<b>▲ Запасные наклейки с символами опасности и предупреждениями предоставляются бесплатно.</b> <b>★ Только для моделей Elite.</b> <b>♠ Только для моделей, не сертифицированных по ATEX.</b> <b>‡ Только для стандартных моделей.</b> <b>♣ Только для моделей, сертифицированных по ATEX.</b> <b>■ Только для индивидуальных моделей.</b> <b># Входит в комплект напорного бака, 6,5 куб. футов 17K046.</b> <b>† Входит в комплект запасного инструментального ящика 24Z156.</b> <b>* Входит в комплект прокладок большой дверцы 17L625.</b> <b>+ Входит в комплект стойки двери 17D686.</b> <b>◆ Входит в комплект сетчатого фильтра бака 17K025.</b> <b>‡ Входит в комплект для проверки давления в сопле (приобретается отдельно).</b> <b>• Ремонтный комплект уплотнения шарового клапана см. в <b>Стандартные запасные части</b>, стр. 57.</b> <b>* Входит в комплект выдвижного элемента бака 25P252.</b> <b>! Входит в комплект кронштейна д-образного кольца 25P172.</b>			
16	17J329	СОЕДИНИТЕЛЬ, с кулачковым затвором, нерж. сталь, 1 NPT(внутр.)	1				
17■	112306	ЗАГЛУШКА, трубная, 3/8 NPT, нерж. сталь	1				
18♠	18A604	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ, стеклянный, 0,25 x 1,25 дюйма, 400 мА	2				
19	17L309	ПРОКЛАДКА, с кулачковым зажимом, буна-каучук, 1,0 дюйм	2				
20▲#	3A7468	ЭТИКЕТКА с инструкциями	1				
21	502598	ПРОКЛАДКА, санитарного фитинга (ПТФЭ)	2				
24	17D787	ШТИФТ, предохранительный, шпильковый, для шланга (упаковка 6 шт.)	2				
25	206994	ЖИДКОСТЬ, для уплотнения горловины, бутылка 240 мл (8 унций)	1				
26	EQ1829	ФИТИНГ, нижний основной, патрубков, 1-1/2 дюйма	1				
28	17D786	КОМПЛЕКТ, запасной, страховочного троса шланга	2				
29	EQ1627	ФИТИНГ, ниппельный, зазубренный, шланга, 3/8 дюйма	1				
32	12K344	ФИТИНГ, коленчатый, 3/4 NPT, нерж. сталь	1				

# Детали EQ200T



1. Нанесите герметик для резьбы на все резьбовые трубные соединения, кроме шарнирных.

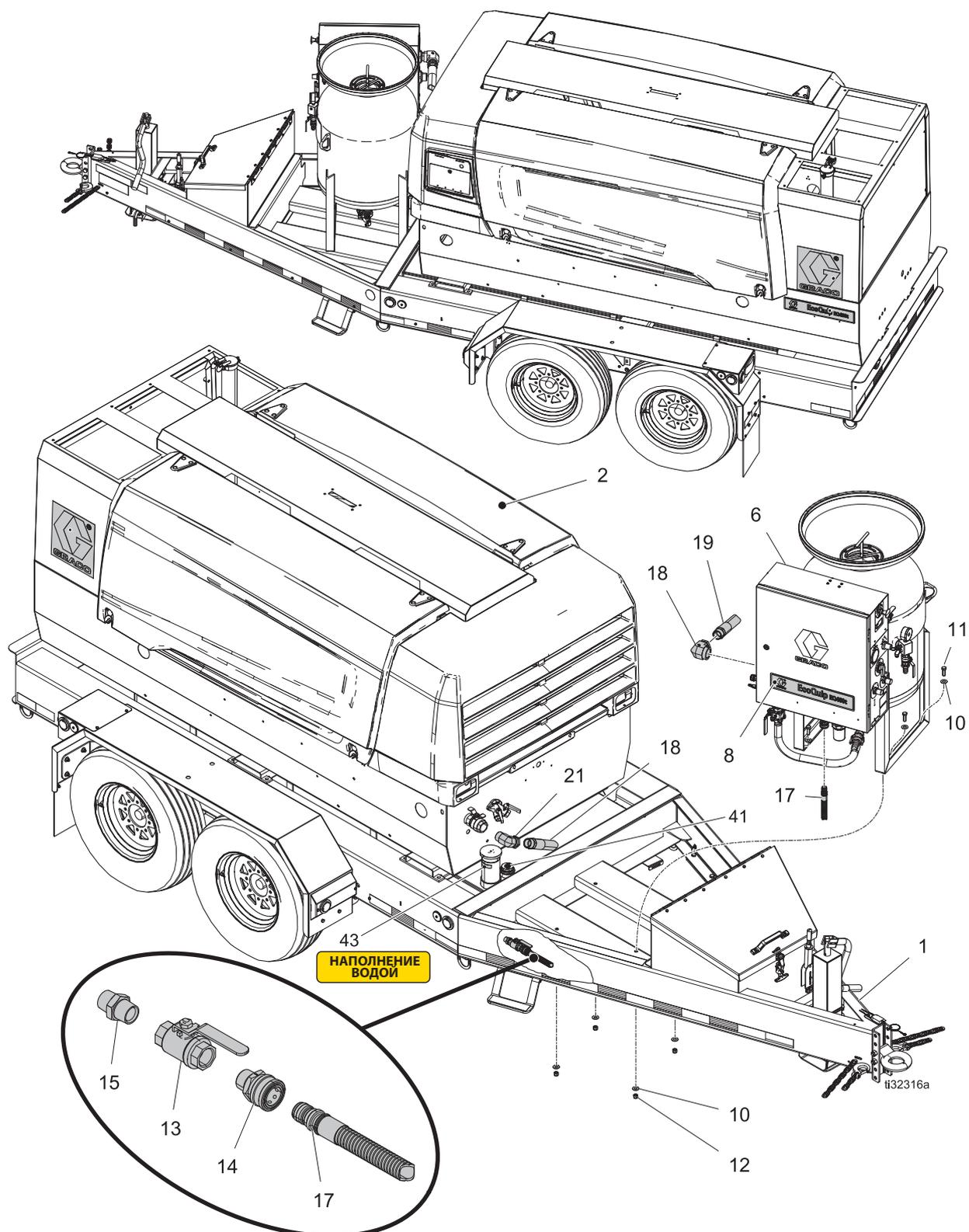
## Список деталей EQ200T

№	Артикул	Описание	Кол-во	№	Артикул	Описание	Кол-во
1*	-----	ПРИЦЕП, GL7, электрический тормоз	1	15*	190724	НИППЕЛЬ, нерж. сталь	1
2	-----	КОМПРЕССОР, 210 куб. футов/мин, на салазках	1	17*	EQ1848	ШЛАНГ, водяной, внутр. диам. 3/4 дюйма	1
5*	17L039	КАБЕЛЬ, блокировки, аккумулятора, прицепа	1	18	17K877	ШЛАНГ, воздушный, системы прицепа, GL7	1
6*	-----	МОДУЛЬ, EcoQuip, EQC, Elite, прицепа	1	19	128934	ФИТИНГ, шарнирного соединения, коленчатый, 1-1/2 NPT, углеродистая сталь	1
10*	EQ1152	ШАЙБА, плоская, 1/2 дюйма, нерж. сталь	8	21	129011	ФИТИНГ, коленчатый, 90°, внутр. х внутр., углеродистая сталь	1
11*	EQ1519	ВИНТ, с шестигранной головкой, 1/2 x 1-1/2 дюйма, нерж. сталь	8	41*	128734	УКАЗАТЕЛЬ, поплавок	1
12*	EQ1475	ГАЙКА, стопорная, с полиамидной вставкой, 1/2 дюйма, нерж. сталь	4	43*	17J290	ЭТИКЕТКА с инструкциями	1
13*	EQ1003	КЛАПАН, шаровой, 3/4 NPT, нерж. сталь	1	* <i>Входит в комплект прицепа 279960.</i>			
14*	EQ1846	СОЕДИНИТЕЛЬ, 3/4 qd(внутр.), 3/4 NPT (наруж.), латунь	1				

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Информацию о компрессорах и двигателях компрессоров KAESER см. в руководстве для компрессора KAESER, которое входит в комплект систем прицепов EcoQuip 2 (или на сайте [us.kaeser.com](http://us.kaeser.com)).

См. **Руководство по установке комплекта компрессора на прицепе (279960, 279970)**, стр. 61.

# Детали EQ400T



1. Нанесите герметик для резьбы на все резьбовые трубные соединения, кроме шарнирных.

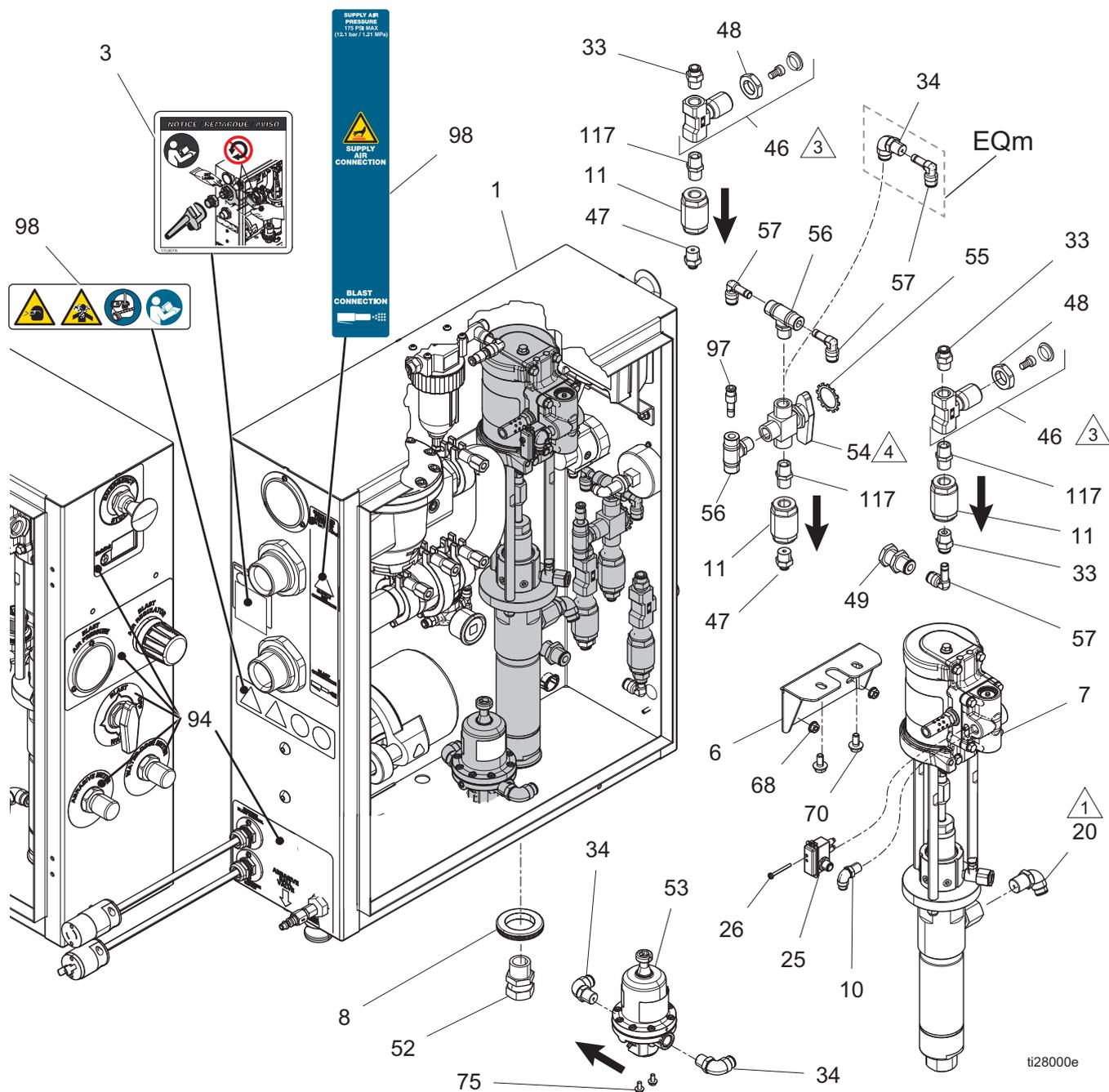
## Список деталей EQ400T

№	Артикул	Описание	Кол-во	№	Артикул	Описание	Кол-во
1*	-----	ПРИЦЕП, GL12, стандартный, с электрическим тормозом	1	14*	EQ1846	СОЕДИНИТЕЛЬ, 3/4 EQ(внутр.), 3/4 NPT (наруж.), латунь	1
2	-----	КОМПРЕССОР, 400 куб. футов/мин, на салазках, T4f	1	15*	190724	НИППЕЛЬ, нерж. сталь	1
5*	17L039	КАБЕЛЬ, блокировки, аккумулятора, прицепа	1	17*	EQ1848	ШЛАНГ, впускной, водяной, 36 дюймов	1
6*	-----	МОДУЛЬ, EcoQuip, EQc, Elite, прицепа	1	18	17K878	ШЛАНГ, воздушный, системы прицепа, GL10	1
10*	EQ1152	ШАЙБА, плоская, 1/2 дюйма, нерж. сталь	8	19	128934	ФИТИНГ, шарнирного соединения, коленчатый, 1-1/2 NPT, углеродистая сталь	1
11*	EQ1519	ВИНТ, с шестигранной головкой, 1/2 x 1-1/2 дюйма, нерж. сталь	4	41*	128734	ФИТИНГ, коленчатый, 90°, внеш. x внутр., углеродистая сталь	1
12*	EQ1475	ГАЙКА, стопорная, с полиамидной вставкой, 1/2 дюйма, нерж. сталь	4	43*	17J290	ЭТИКЕТКА с инструкциями	1
13*	EQ1003	КЛАПАН, шаровой, 3/4 NPT, нерж. сталь	1	* Входит в комплект прицепа 279970.			

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Информацию о компрессорах и двигателях компрессоров Atlas Copco см. в руководстве для компрессора Atlas Copco, которое входит в комплект систем на прицепе EcoQuip 2 (или на сайте [www.atlascopco.com](http://www.atlascopco.com)).

См. **Руководство по установке комплекта компрессора на прицепе (279960, 279970)**, стр. 61.

# Детали корпуса



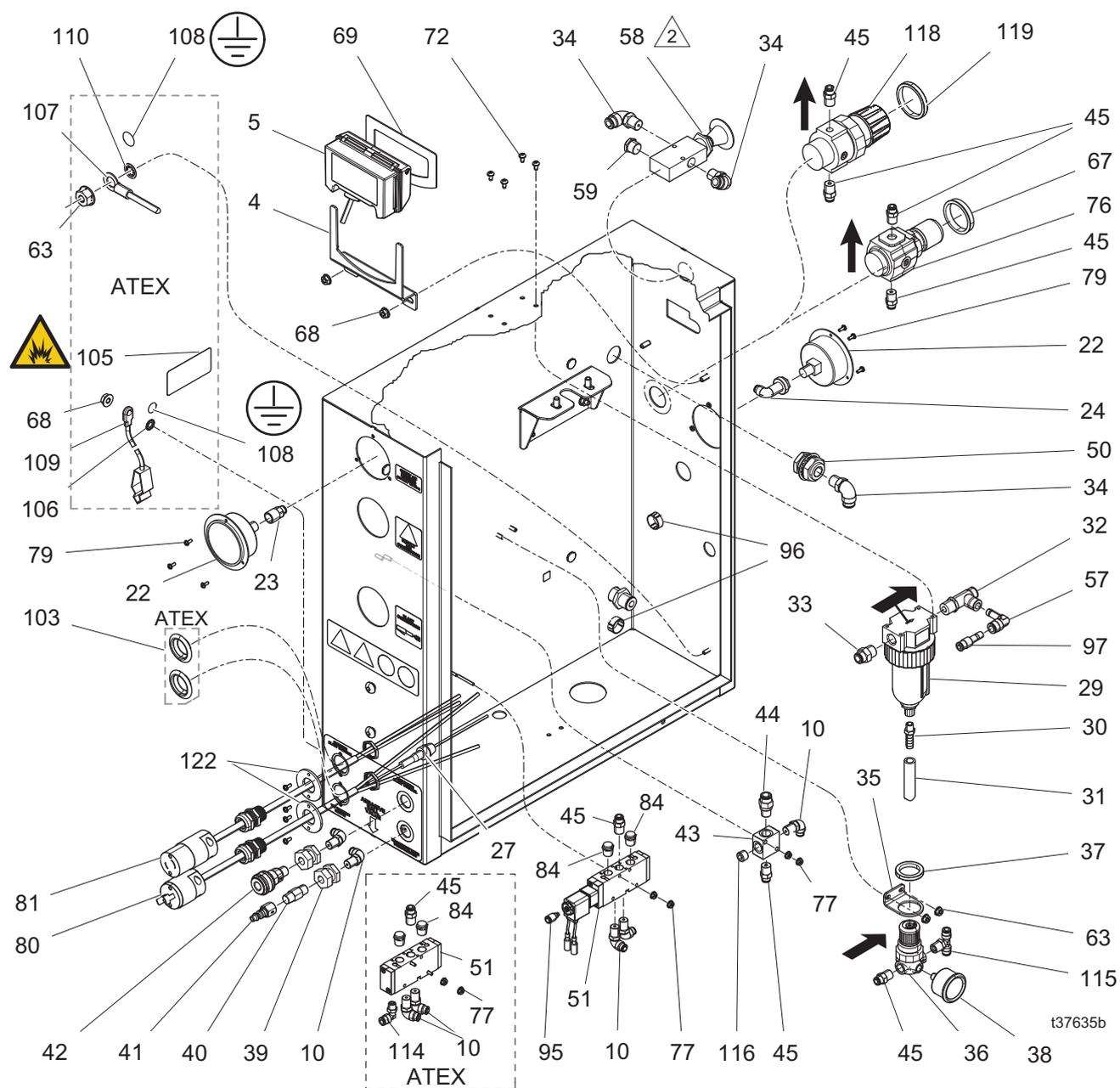
- ⚠ Затяните фитинг с фитингом выпускного отверстия насоса с усилием 47,4–54,2 Н•м (35–40 футо-фунтов).
- ⚠ При сборке нанесите герметик для резьбы на винт ручки игольчатого клапана. Установите ручку так, чтобы в закрытом положении отметка D находилась вверх.
- ⚠ При сборке нанесите герметик для резьбы на установочный винт ручки селекторного клапана.

ti28000e

## Список деталей корпуса

№	Артикул	Описание	Кол-во	№	Артикул	Описание	Кол-во
1	25D020	ПАНЕЛЬ, корпус, EQs Elite	1	49	EQ1115	ПЕРЕГОРОДКА, соединителя, муфта, 3/8 дюйма	1
	25D022	ПАНЕЛЬ, корпус, EQs стандарт	1	52	112268	ШАРНИРНОЕ СОЕДИНЕНИЕ, муфта	1
3▲	17L807	ЭТИКЕТКА с уведомлением	1	53	17L324	РЕГУЛЯТОР, давления, водяной, 185 фунтов на кв. дюйм (включает деталь 75)	1
6	-----	КРОНШТЕЙН, насоса	1	54	17K055	КЛАПАН, селекторный, 3-ходовой, 3/8 NPT, латунь	1
7	25A531	НАСОС, водяной, нерж. сталь, 3:1	1	55	118160	ШАЙБА, стопорная, наружная	1
8	128483	КОЛЬЦО ПРОКЛАДОЧНОЕ, насоса, EQ2	1	56	EQ1832	ФИТИНГ, тройной, отвода, шарнирный, охватываемый	2
10	121022	ФИТИНГ, коленчатый, с наруж. резьбой 1/2 NPT	1	57	EQ1122	ФИТИНГ, коленчатый, штока, 3/8 дюйма	4
11	EQ1034	КЛАПАН, обратный, 3/8 дюйма, нерж. сталь	3	68	127917	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, 1/4–20, нерж. сталь	4
20	EQ1798	ФИТИНГ, РТС, коленчатый, 1/2 МРТ, наруж. диам. 3/8	1	70	111799	ВИНТ крепежный, с шестигранной головкой	2
25	24B659	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ, язычковый, в сборе (включает поз. 26)	1	75	128670	БОЛТ, с фланцевой головкой, рифленый, М5, нерж. сталь	2
26	-----	КРЕПЛЕНИЯ, винтовые, со шлицем и шестигранной головкой, метчик 8-32	1	94▲	17J290	ЭТИКЕТКА с инструкциями	1
33	128638	ФИТИНГ, РТС, прямой; 3/8	6	97	EQ1759	ФИТИНГ, штока, переходной детали	2
34	EQ1500	ФИТИНГ, коленчатый, поворотный, с наруж. резьбой, 3/8 дюйма	6	98▲	17J291	ЭТИКЕТКА о технике безопасности	1
46	17K056	КЛАПАН, игольчатый, 3/8 NPT, латунь (включает поз. 48)	2	117	167702	НИППЕЛЬ, трубный	3
47	128798	ФИТИНГ, РТС, трубка 1/4, 3/8 МРТ	2	▲ Запасные наклейки с символами опасности и предупреждениями предоставляются бесплатно.			
48	17H280	ГАЙКА, М20, игольчатого клапана	2				

## Список деталей корпуса (продолжение)

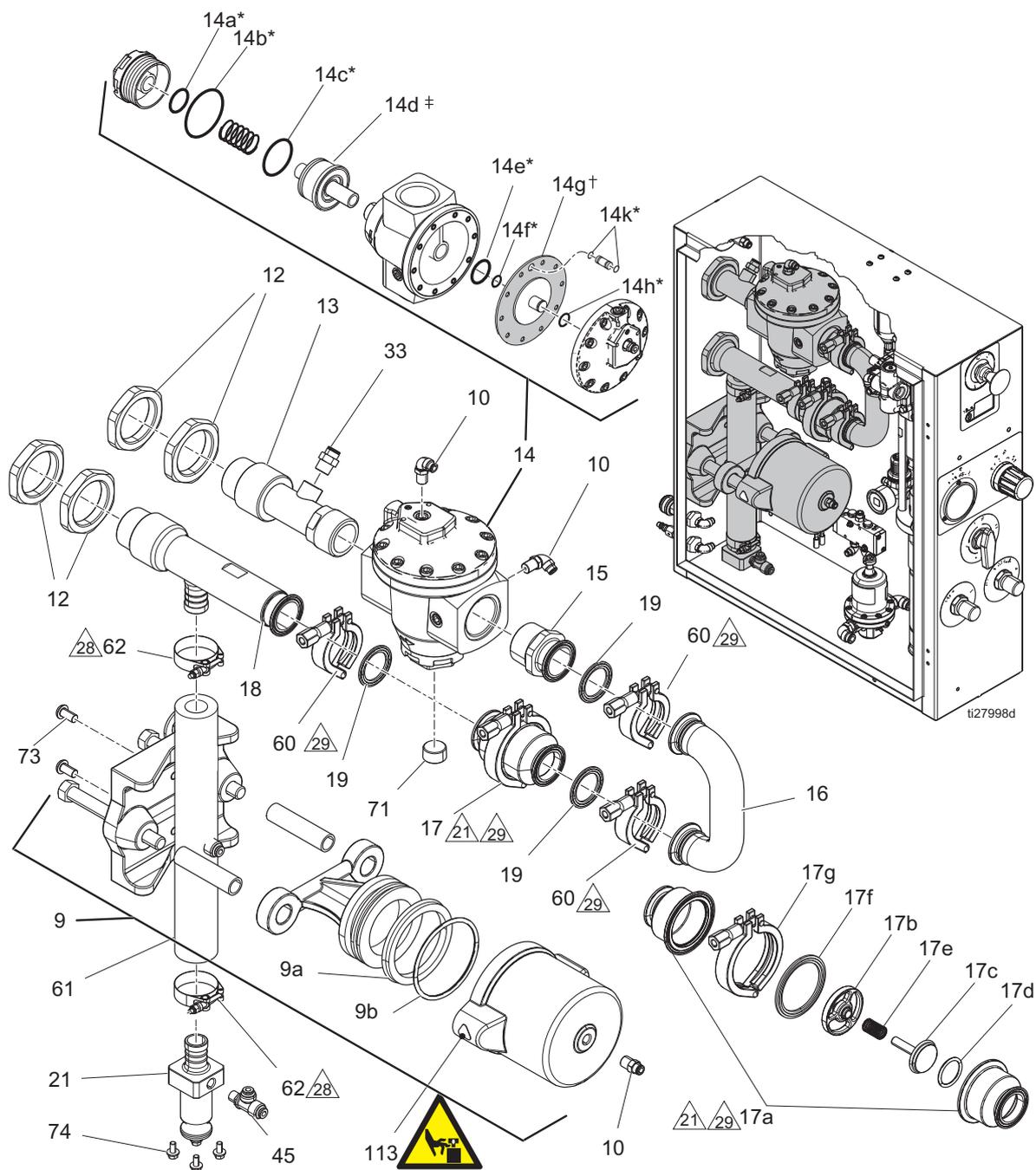


 При сборке красной ручки нанесите герметик для резьбы на шток клапана аварийного останова.

**Список деталей корпуса (продолжение)**

№	Артикул	Описание	Кол-во	№	Артикул	Описание	Кол-во
4	-----	КРОНШТЕЙН, EcoQuip, DataTrak	1	68	127917	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, 1/4–20, нерж. сталь	2
5	17K057	КОРПУС, модуль DataTrak, EcoQuip	1	69	17C001	ПРОКЛАДКА, EcoQuip, модуль DataTrak	1
10	121022	ФИТИНГ, коленчатый, с наруж. резьбой 1/4 npt	5	72	128502	ВИНТ, с полукруглой головкой, тип F, #10-24, 3/8, нерж. сталь	4
22	17L319	МАНОМЕТР, фланцевый, 2,5 дюйма, 200 фунтов на кв. дюйм	2	76❖	-----	РЕГУЛЯТОР, подача воздуха	1
23	128725	ФИТИНГ, РТС, трубка 1/4, 1/4 NPT	1	77	128672	ГАЙКА, с зазубренным фланцем, #6-32, нерж. сталь	4
24	EQ1113	ФИТИНГ, коленчатый, шарнирного соединения, охватывающий	1	79‡	127929	ВИНТ, с шайбой, № 6–32, 3/8 дюйма, нерж. сталь	10
27	25E922	КАБЕЛЬ, держатель предохранителя, EQs	1	80‡	19Y239	КАБЕЛЬ, штекер, EQs	1
29*	106148	ФИЛЬТР, воздушный, 3/8 NPT	1	81‡	25P357	КАБЕЛЬ, штепсель, EQs	1
30	128273	ФИТИНГ, зазубренный, NPT, латунь	1	84	121021	ГЛУШИТЕЛЬ; 1/4 NPT	2
31	EQ1840	ШЛАНГ, в оплетке, прозрачный, внутр. диам. 3/8	2	95	128888	ФИТИНГ, РТС, трубка 1/4, M5	1
32	128634	ФИТИНГ, РТС, тройной, рабочий, 3/8 дюйма	1	96	128500	ЗАГЛУШКА, отверстия, защелкивающаяся, черная, 22 мм	2
33	128638	ФИТИНГ, РТС, прямой, 3/8 дюйма	4	97	EQ1759	ФИТИНГ, штока, переходной детали	2
34	EQ1500	ФИТИНГ, коленчатый, поворотный, с наруж. резьбой, 3/8 дюйма	5	103	128892	ЗАГЛУШКА, отверстия, черная	2
35	17G567	КРОНШТЕЙН, регулятора, EQ2	1	105▲	16P265	НАКЛЕЙКА, техника безопасности, предупредительная, опасность взрыва	1
36	17L322	РЕГУЛЯТОР, пневматический, установочный, 100 фунтов на кв. дюйм	1	106	100985	ШАЙБА, стопорная, внешн.	1
37	15K040	ГАЙКА, регулятор	1	107	194337	ПРОВОД, заземление, дверцы	1
38	17L323	МАНОМЕТР, коленчатый, 1–1/2 дюйма, 160 фунтов на кв. дюйм	1	108▲	186620	ЭТИКЕТКА, символ, заземление	2
39	123390	ФИТИНГ, 1/4 npt, латунь	2	109	237686	ПРОВОД, блок заземления с зажимом	1
40	EQ1814	ФИЛЬТР, поточный, 1/4 NPT(наруж.)	1	110	555629	ШАЙБА, № 10, наружный зубцовый замок	1
41	EQ1421	СОЕДИНИТЕЛЬ, воздушный, 1/4 qd(наруж.), 1/4 NPT(внутр.), латунь	1	114	128863	ФИТИНГ, РТС, коленчатый, наруж. диам. 1/4, 1/8 npt	1
42	EQ1813	СОЕДИНИТЕЛЬ, воздушный, 1/4 qd(внутр.), 1/4 NPT(наруж.), латунь	1	115	128864	ФИТИНГ, РТС, тройной, отвода, наруж. диам. 1/4, 1/8 NPT	1
43	128479	КОЛЛЕКТОР, 4-ходовой, 1/4 NPT	1	116	101970	ЗАГЛУШКА, трубная, с ручками	1
44	128636	ФИТИНГ, РТС, трубка 3/8, 1/4 NPT	1	118†	-----	РЕГУЛЯТОР, воздушный, только наруж. диам. 1,75 дюйма (44,5 мм)	1
45	128637	ФИТИНГ, РТС, прямой, 1/4	7	119†	-----	ГАЙКА, регулятор	1
50	16N177	ФИТИНГ, перегородки, латунь; 3/8	1	122‡	-----	ПЛАСТИНА, переходник, провод	2
51	17K053	КЛАПАН, электромагнитный, электр./пневм., в сборе	1	▲ <i>Запасные наклейки с символами опасности и предупреждениями предоставляются бесплатно.</i>			
	17K054	КЛАПАН, электромагнитный, пневм., АТЕХ	1	* <i>Сменный элемент фильтра см. в <b>Стандартные запасные части</b>, стр. 57.</i>			
57	EQ1122	ФИТИНГ, коленчатый, штока, 3/8 дюйма	3	† <i>Входит в комплект регулятора подачи воздуха 25P174 (приобретается отдельно).</i>			
58	EQ5108	КЛАПАН, 3-ходовой, аварийного останова, 3/8 дюйма (f)pt, 3-портовый	1	‡ <i>Входит в комплект модернизации кабельного соединителя 19Y238 (приобретается отдельно).</i>			
59	EQ1438	ПРОБКА, вентиляционная, 3/8 NPT	1	❖ <i>Входит в комплект регулятора давления 19Y249 (приобретается отдельно).</i>			
63	127908	ГАЙКА, с фланцем, рифленая, #10–32, нерж. сталь	2				
67❖	-----	ГАЙКА, регулятор	1				

## Детали корпуса



-  Соберите клапан (17) так, чтобы плунжер был обращен к изогнутому коллектору (16).
-  Нанесите противозадирный состав на резьбу зажима (62). Совместите гайки, обращенные к передней части корпуса. Затяните гайки с усилием 9,6 +/- 0,5 Н•м (85 +/- 5 футофунтов).

-  Нанесите противозадирный состав на резьбу зажима (60). Совместите гайки, обращенные к передней части корпуса. Затяните гайки следует с усилием 20,3 +/- 2,7 Н•м (15 +/- 2 футофунта).

\* Входит в комплект 17F536.

† Входит в комплект 17C131.

‡ Входит в комплект 17F535.

## Перечень деталей корпуса

№	Артикул	Описание	Кол-во	№	Артикул	Описание	Кол-во
9	17K052	КЛАПАН, пережимной	1	18	17F436	КОЛЛЕКТОР, струйного контура, 1,5, нижний	1
9a	-----	УПЛОТНЕНИЕ, скребка	1	19	680454	ПРОКЛАДКА, санитарного фитинга	3
9b	-----	КОЛЬЦО, уплотнительное, круглого сечения	1	21	-----	КОЛЛЕКТОР, шламовый, зазубренный/с кулачковым зажимом	1
10*	121022	ФИТИНГ, коленчатый, с наруж. резьбой 1/4 NPT	3	33*	128638	ФИТИНГ, РТС, прямой; 3/8	1
12	17G574	ГАЙКА, перегородки, 2-1/4, нерж. сталь	4	45	17E553	ФИТИНГ, РТС, тройник с боковым отводом, 1/4 NPT, 1/4	1
13*	17F438	КОЛЛЕКТОР, струйного контура, 1,5, верхний	1	60	17L317	ЗАЖИМ, Tri-Clamp, 1,5 дюйма, барашковая гайка шестигранная	3
14*	25M473	РЕГУЛЯТОР, главный пневматический, нередуционный	1	61	17K051	ШЛАНГ, пережимной	1
15*	17G576	ПЕРЕХОДНИК, Tri-Clamp, 1-1/2 NPT, нерж. сталь	1	62	128642	ХОМУТ, шланговый, Т-образный, 1,75–2,00, нерж. сталь	2
16	17F437	КОЛЛЕКТОР, струйного контура, 1,5, изогнутый	1	71*	111384	ЗАГЛУШКА трубная	1
17	-----	КЛАПАН, обратный, санитарный, 1–1/2 дюйма	1	73	128787	БОЛТ, с полусферической головкой, 3/8-16 x 3/4, нерж. сталь	2
17a	17K049	КЛАПАН, обратный, корпус	1	74	128504	БОЛТ, с фланцевой головкой, рифленый, 1/4 дюйма, нерж. сталь	4
17b	17L376	КЛАПАН, обратный, направляющая	1	113▲	15F744	НАКЛЕЙКА, предупредительная, ISO, опасность защемления	1
17c	17L377	КЛАПАН, обратный, поршень	1				
17d	17L378	КЛАПАН, обратный, уплотнительное кольцо, упаковка 5 шт.	1				
17e	17L375	КЛАПАН, обратный, пружина	1				
17f	17L313	ПРОКЛАДКА санитарная, 2–1/2 дюйма	1				
17g	17L318	УСТРОЙСТВО Tri-Clamp, 2–1/2 дюйма	1				

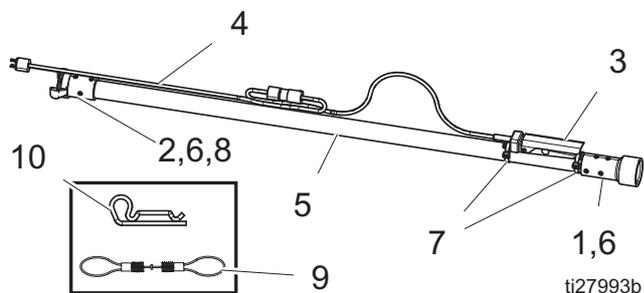
▲ Запасные наклейки с символами опасности и предупреждениями предоставляются бесплатно.

\* Входит в комплект 17L314.

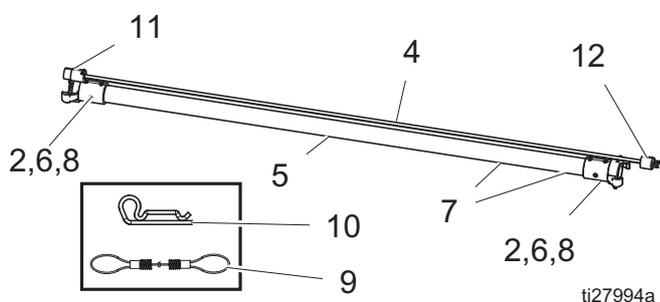
# Абразивоструйные шланги

## Для использования с минисоединителями

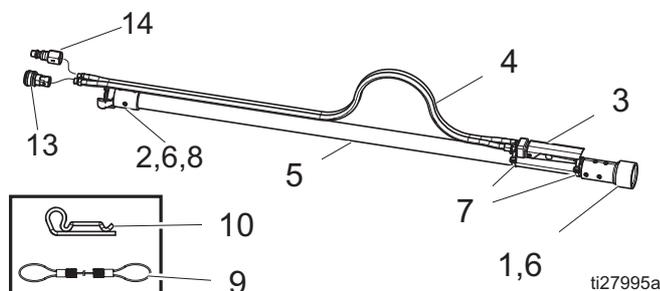
**Электрический, 15 м (50 футов)**  
**26A024 (1,25 дюйма), 26A074 (1,0 дюйма)**



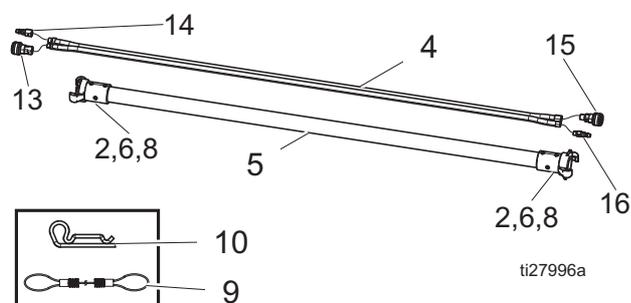
**Электрический удлинительный, 15 м (50 футов)**  
**26A026 (1,25 дюйма), 26A076 (1,0 дюйма)**



**Пневматический, 15 м (50 футов)**  
**26A025 (1,25 дюйма), 26A075 (1,0 дюйма)**



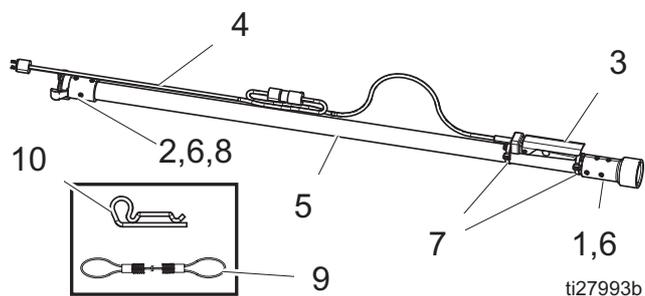
**Пневматический удлин., 15 м (50 футов)**  
**26A027 (1,25 дюйма), 26A077 (1,0 дюйма)**



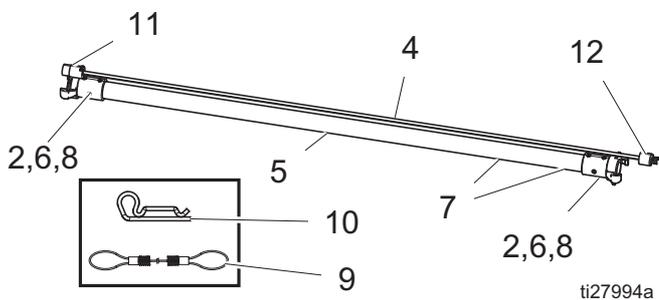
№	Артикул	Описание	Кол-во
1	17L274	ДЕРЖАТЕЛЬ, 1,25 дюйма	1
	17L276	ДЕРЖАТЕЛЬ, 1,0 дюйма	1
2	17L273	СОЕДИНИТЕЛЬ, 1,25 дюйма	1
	17L275	СОЕДИНИТЕЛЬ, 1,0 дюйма	1
3	17D788	РУЧКА, контрольного переключателя струи, пневматического	1
	17L331	РУЧКА, переключателя, электрического	1
4	24X746	ШЛАНГ, управления струей, пневматического	1
	24X744	ШЛАНГ, управления струей, пневматического, удлинительный	1
	17L471	КАБЕЛЬ, управления струей	1
5	17L472	ШЛАНГ, абразивоструйный, внутр. диам. 1,25 дюйма	1
	17L473	ШЛАНГ, удлинительный, внутр. диам. 1,25 дюйма	1
	17L474	ШЛАНГ, абразивоструйный, внутр. диам. 1,0 дюйма	1
	17L475	ШЛАНГ, удлинительный, внутр. диам. 1,0 дюйма	1
6	17L476	КОМПЛЕКТ, винтов, с плоской головкой, нерж. сталь, 8 шт.	1
7	17H240	КОМПЛЕКТ, кабельных стяжек, 6 шт.	1
8	17C124	ПРОКЛАДКА, латунная, муфты шланга управления струей	1
9	17D786	КОМПЛЕКТ, запасной, страховочного троса шланга	1
10	17D787	КОМПЛЕКТ, запасной, шпильковый, шланга	1
11	17L327	СОЕДИНИТЕЛЬ, поворотного замка, охватывающий	1
12	17L328	СОЕДИНИТЕЛЬ, поворотного замка, охватываемый	1
13	EQ1336	1/4 QD(внутр.), 1/8 NPT(внутр.)	1
14	EQ1421	1/4 QD(наруж.), 1/4 NPT(внутр.)	1
15	EQ1813	1/4 QD(внутр.), 1/4 NPT(наруж.)	1
16	EQ1823	1/4 QD(наруж.), 1/8 NPT(наруж.)	1

**Для использования со стандартными соединителями**

**Электрический, 15 м (50 футов)  
28A024 (1,25 дюйма), 28A074 (1,0 дюйма)**



**Электрический удлинительный, 15 м (50 футов)  
28A026 (1,25 дюйма), 28A076 (1,0 дюйма)**



№	Артикул	Описание	Кол-во
1	17L274	ДЕРЖАТЕЛЬ, 1,25 дюйма	1
	17L276	ДЕРЖАТЕЛЬ, 1,0 дюйма	1
2	17L273	СОЕДИНИТЕЛЬ, 1,25 дюйма	1
	17L275	СОЕДИНИТЕЛЬ, 1,0 дюйма	1
3	17D791	РУЧКА, переключателя, электрического	1
4	17F506	КАБЕЛЬ, управления струей	1
5	17L472	ШЛАНГ, абразивоструйный, внутр. диам. 1,25 дюйма	1
	17L473	ШЛАНГ, удлинительный, внутр. диам. 1,25 дюйма	1
	17L474	ШЛАНГ, абразивоструйный, внутр. диам. 1,0 дюйма	1
	17L475	ШЛАНГ, удлинительный, внутр. диам. 1,0 дюйма	1
6	17L476	КОМПЛЕКТ, винтов, с плоской головкой, нерж. сталь, 8 шт.	1
7	17H240	КОМПЛЕКТ, кабельных стяжек, 6 шт.	1
8	17C124	ПРОКЛАДКА, латунная, муфты шланга управления струей	1
9	17D786	КОМПЛЕКТ, запасной, страховочного троса шланга	1
10	17D787	КОМПЛЕКТ, запасной, шпильковый, шланга	1
11	EQ1863	СОЕДИНИТЕЛЬ, поворотного замка, охватывающий	1
12	EQ1864	СОЕДИНИТЕЛЬ, поворотного замка, охватываемый	1

# Системы пароструйной абразивной обработки и принадлежности

## Абразивоструйные шланги со шлангами/кабелями управления 15 м (50 футов)

Артикул	Внутр. диам.	Управление струей	Тип электросоединителя	Муфта 1	Муфта 2	Сертифицировано по АТЕХ
26A077	1 дюйм	Пневматический		Соединитель с 2 выступами, латунь	Соединитель с 2 выступами, латунь	Да
26A076	1 дюйм	Электрический	Мини			Нет
28A076	1 дюйм	Электрический	Стандартный			Нет
26A075	1 дюйм	Пневматический		Держатель сопла, латунь		Да
26A074	1 дюйм	Электрический	Мини			Нет
28A074	1 дюйм	Электрический	Стандартный			Нет
26A026	1,25 дюйма	Электрический	Мини	Соединитель с 2 выступами, латунь		Нет
28A026	1,25 дюйма	Электрический	Стандартный			Нет
26A027	1,25 дюйма	Пневматический				Да
26A025	1,25 дюйма	Пневматический		Держатель сопла, латунь		Да
26A024	1,25 дюйма	Электрический	Мини			Нет
28A024	1,25 дюйма	Электрический	Стандартный			Нет

## Абразивоструйные шланги без шлангов/кабелей управления, 15 м (50 футов)

Артикул	Внутр. диам.	Управление струей	Муфта 1	Муфта 2	Сертифицировано по АТЕХ
17L474	1,0 дюйма	Отсутствует	Держатель сопла, латунь	Соединитель с 2 выступами, латунь	Да
17L475	1,0 дюйма		Соединитель с 2 выступами, латунь		
17L472	1,25 дюйма		Держатель сопла, латунь		
17L473	1,25 дюйма		Соединитель с 2 выступами, латунь		

## Шланги управления/кабели с абразивоструйным шлангом

Артикул	Описание
24X746	Шланг управления струей, пневматической линии управления, 16,7 м (55 футов), сертифицирован по АТЕХ
24X744	Шланг управления струей, пневматической линии управления, 16,7 м (55 футов), удлинительный, сертифицирован согласно АТЕХ
17L471	Кабель управления струей, электрический, 16,7 м (55 футов), минисоединитель
17F506	Кабель управления струей, электрический, 16,7 м (55 футов), стандартный соединитель

## Сопла

Артикул	Описание	Длина	Размер резьбы
17J859	Сопло №7, стандартное	7,8 дюйма	Резьба 50 мм (2 дюйма, 4-1/2 UNC-2A)
17J860	Сопло №8, стандартное	8,8 дюйма	
17J861	Сопло, №10, стандартное	9,0 дюйма	
17J862	Сопло, №12, стандартное	9,0 дюйма	
17K898	Сопло №6, высокопроизводительное*	12,0 дюйма	
17J855	Сопло №7, высокопроизводительное*	12,0 дюйма	
17J856	Сопло №8, высокопроизводительное*	12,0 дюйма	
17J858	Сопло №10, высокопроизводительное*	12,0 дюйма	

\* Для работы высокопроизводительных сопел требуется давление воздуха 7 бар (0,7 МПа, 100 фунтов на кв. дюйм).

**EQ200T (компрессор M58 Kaeser)**

Артикул	Описание
129219	КОМПЛЕКТ, жидкостного, сепаратора
129221	КОМПЛЕКТ, впускного воздушного фильтра
129223	КОМПЛЕКТ, фильтр жидкости
129229	КОМПЛЕКТ, двигатель, фильтр жидкости
129288	НАСОС, топливный
129290	КРЫШКА, топливного бака
129289	РЕЛЕ, температуры

**EQ400T (компрессор Atlas Copco)**

Артикул	Описание
129708	КОМПЛЕКТ, обслуживания, 500 ч, Atlas Copco

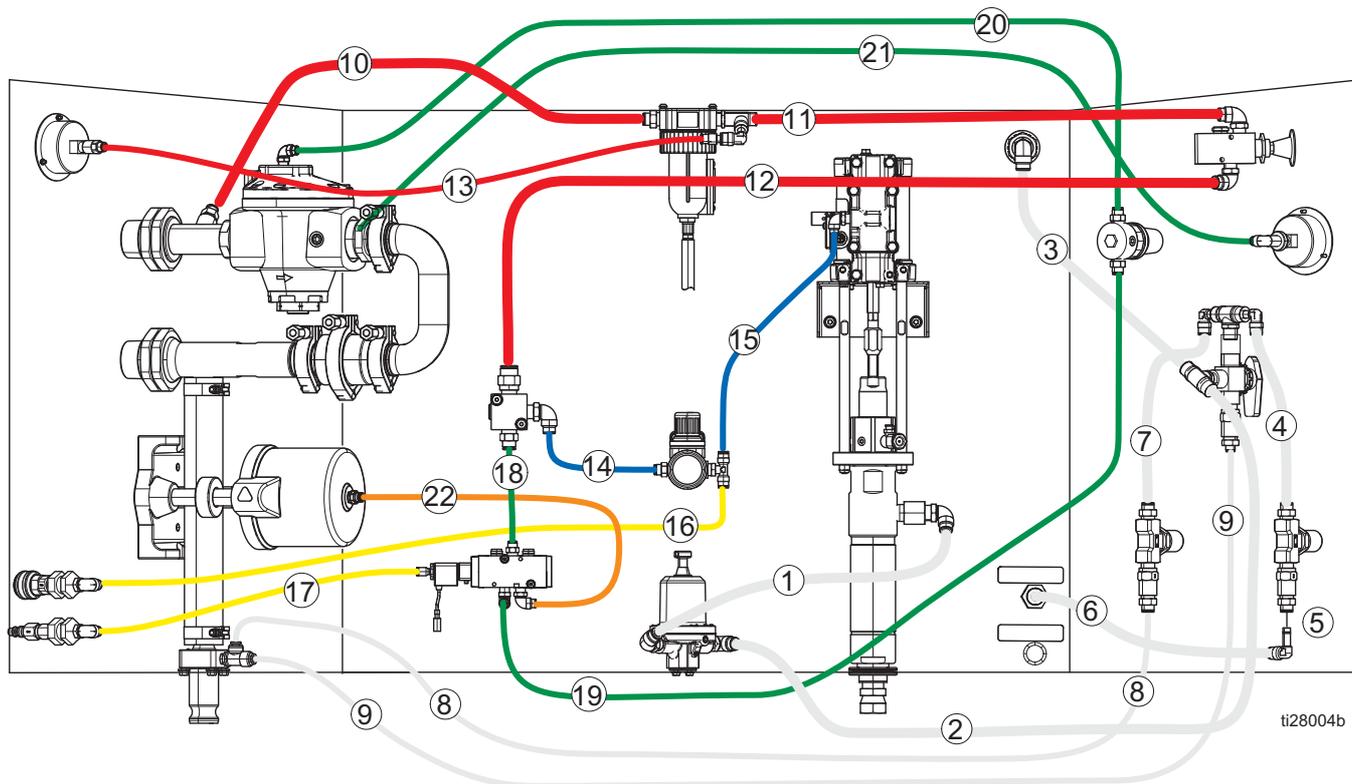
**Прочие принадлежности**

Артикул	Описание
17L119	Комплект, прокладок сопел (упаковка 5 шт.)
EQ5166	Комплект, удлинительной трубки для сопла, 0,6 м (24 дюйма)
26A029	Комплект, удлинительной трубки для сопла, 0,6 м (24 дюйма), с ручками
17J958	Комплект, инструмента для проверки давления в сопле
17G833	Комплект, стойки для шланга, нерж. сталь, для установок на салазках
256263	Комплект, стойки для шланга, окрашенная, серебристая, для установок на салазках
17K025	Комплект, сетчатого фильтра бака
17K026	Комплект, полки, нерж. сталь, для установок на салазках
17K045	Комплект, впускного патрубка водяного бака с поплавковым клапаном
26A007	Комплект, ступеньки, для установок на салазках
24Z005	Комплект, шарового впускного клапана и сетчатого фильтра, для установок EQ2
25A253	Комплект, высокопроизводительного шланга, 25 футов
25A254	Комплект, высокопроизводительного шланга, 50 футов
24Z156	КОМПЛЕКТ, ящик инструментальный со вставкой
17L624	КОМПЛЕКТ, прокладка, для малой двери
17L625	КОМПЛЕКТ, прокладка, для большой двери
17K046	КОМПЛЕКТ, нагнетательного бака, 6,5 куб. футов
17D686	КОМПЛЕКТ, стойки двери
EQ1907	КРЫШКА, бака, 5 дюймов, вентилируемая, 2-ходовая
19Y238	КОМПЛЕКТ, модернизации кабельного соединителя

## Стандартные запасные части

Артикул	Описание
17D786	Ограничитель шланга / страховочный трос
17D787	Комплект соединительных стержней для абразивоструйного шланга (упаковка 6 шт.)
17L119	Прокладка, абразивоструйного сопла (упаковка 5 шт.)
17L313	Комплект прокладок струйного контура (упаковка 10 шт.)
26A093	Фильтр водяного бака с переходником (упаковка 5 шт.)
206994	Жидкость для щелевых уплотнений
17B186	Комплект для ремонта насоса, нижнего блока
17C131	Комплект для ремонта мембраны главного пневматического регулятора (установка на салазках или прицепе)
17F535	Комплект для ремонта поршня пневматического регулятора (установка на салазках или прицепе)
17F536	Комплект для ремонта уплотнительных колец пневматического регулятора (установка на салазках или прицепе)
17L310	Уплотнительное кольцо, выдвижного элемента
17D790	Прокладка, лючка для руки
17L333	Фильтр впускного отверстия насоса, запасной
EQ1818	Воздушный фильтр, запасной, для установки внутри корпуса
17K051	Комплект для замены пережимного шланга
17L046	Сменный шаровой клапан абразива
18B807PKG	Ремонтный комплект уплотнения шарового клапана 1 NPT, нерж. сталь

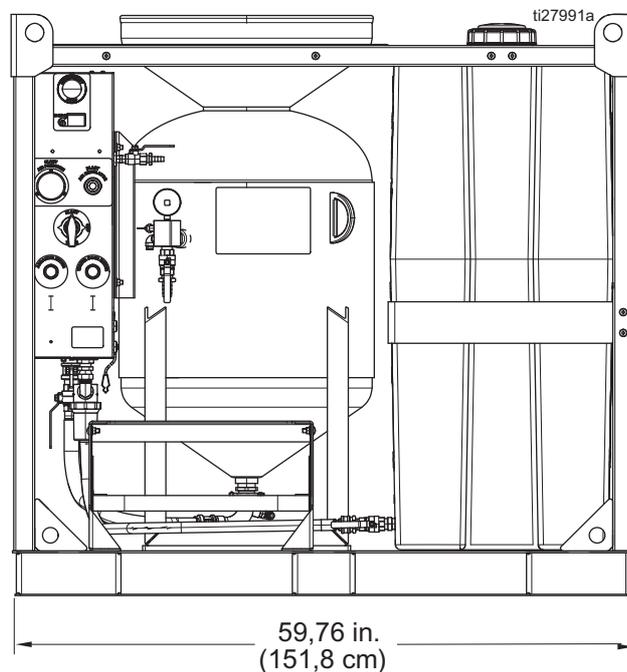
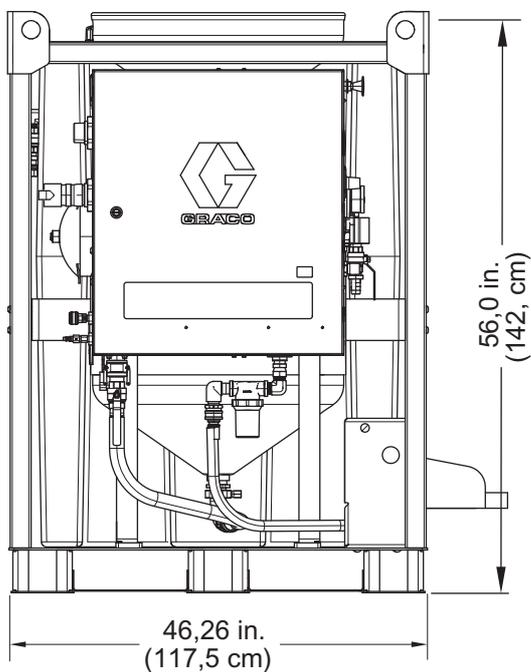
# Схема трубопровода



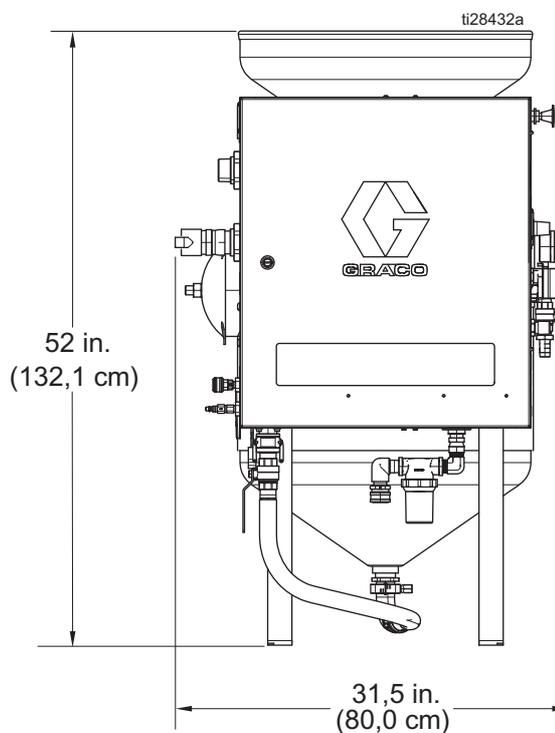
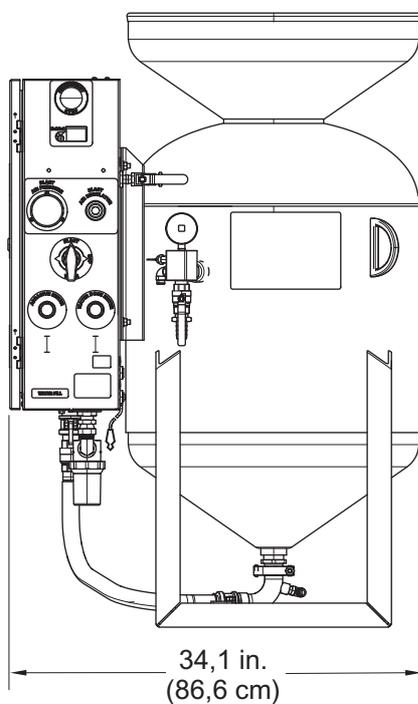
№	Артикул	Цвет, размер трубки	Длина отрезка, дюймов (мм)	
			EQs	EQs Elite
1	EQ1273	Неокрашенный, наруж. диам. 3/8 дюйма	12,25 (311)	12,25 (311)
2	EQ1273	Неокрашенный, наруж. диам. 3/8 дюйма	17 (432)	17 (432)
3	EQ1273	Неокрашенный, наруж. диам. 3/8 дюйма	19 (483)	19 (483)
4	EQ1273	Неокрашенный, наруж. диам. 3/8 дюйма	5,25 (133)	5,25 (133)
5	EQ1273	Неокрашенный, наруж. диам. 3/8 дюйма	2,25 (57)	2,25 (57)
6	EQ1273	Неокрашенный, наруж. диам. 3/8 дюйма	6 (152)	6 (152)
7	EQ1273	Неокрашенный, наруж. диам. 3/8 дюйма	5,25 (133)	5,25 (133)
8	EQ1881	Неокрашенный, наруж. диам. 1/4 дюйма	24 (610)	24 (610)
9	EQ1881	Неокрашенный, наруж. диам. 1/4 дюйма	27 (686)	27 (686)
10	EQ1297	Красный, наруж. диам. 3/8 дюйма	13,5 (343)	13,5 (343)
11	EQ1297	Красный, наруж. диам. 3/8 дюйма	7,25 (184)	7,25 (184)
12	EQ1297	Красный, наруж. диам. 3/8 дюйма	27 (686)	27 (686)
13	EQ1882	Красный, наруж. диам. 1/4 дюйма	12,5 (318)	12,5 (318)
14	EQ1883	Синий, наруж. диам. 1/4 дюйма	7,5 (191)	7,5 (191)
15	EQ1883	Синий, наруж. диам. 1/4 дюйма	21,5 (572)	21,5 (572)
16	EQ1885	Желтый, наруж. диам. 1/4 дюйма	22,5 (572)	22,5 (572)
17	EQ1885	Желтый, наруж. диам. 1/4 дюйма	9,25 (235)	9,25 (235)
18	EQ1884	Зеленый, наруж. диам. 1/4 дюйма	8,25 (210)	8,25 (210)
19	EQ1884	Зеленый, наруж. диам. 1/4 дюйма	23 (584)	23 (584)
20	EQ1884	Зеленый, наруж. диам. 1/4 дюйма	23 (584)	23 (584)
21	EQ1884	Зеленый, наруж. диам. 1/4 дюйма	18 (457)	18 (457)
22	EQ1296	Оранжевый, наруж. диам. 1/4 дюйма	13 (330)	13 (330)

# Размеры

## Модели EQs и EQs Elite

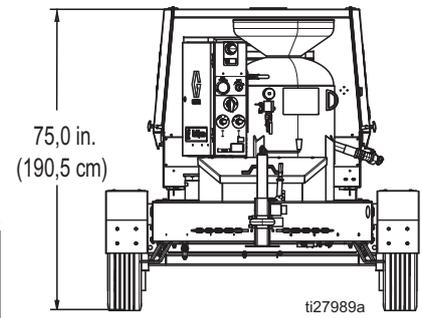
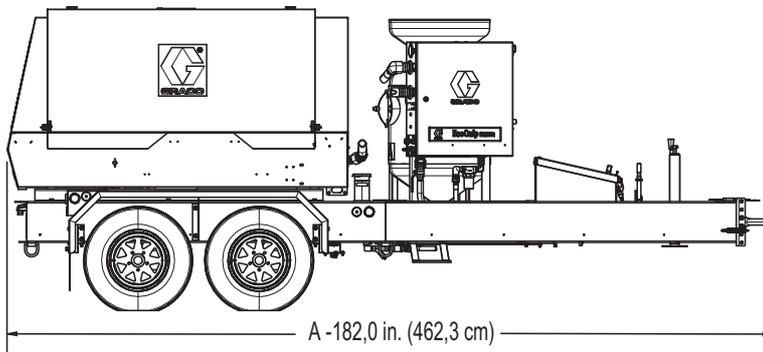
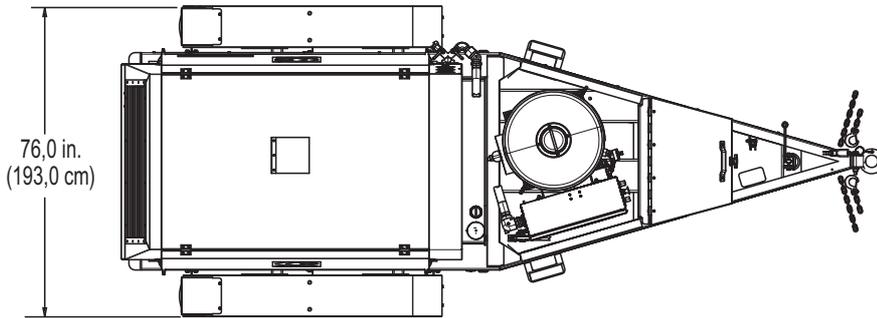


## Модели EQc

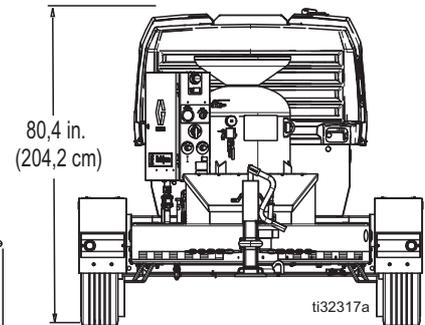
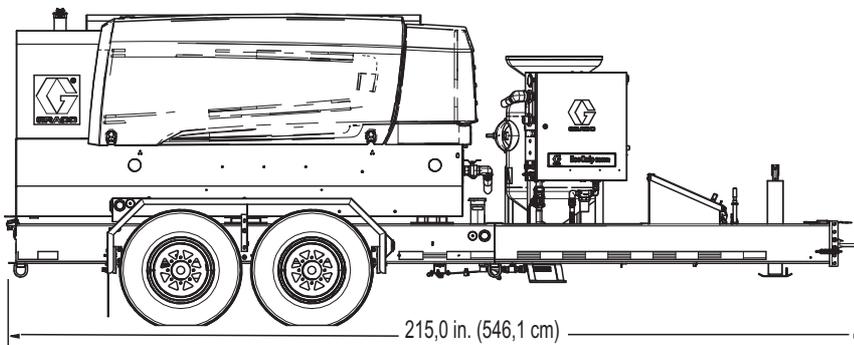
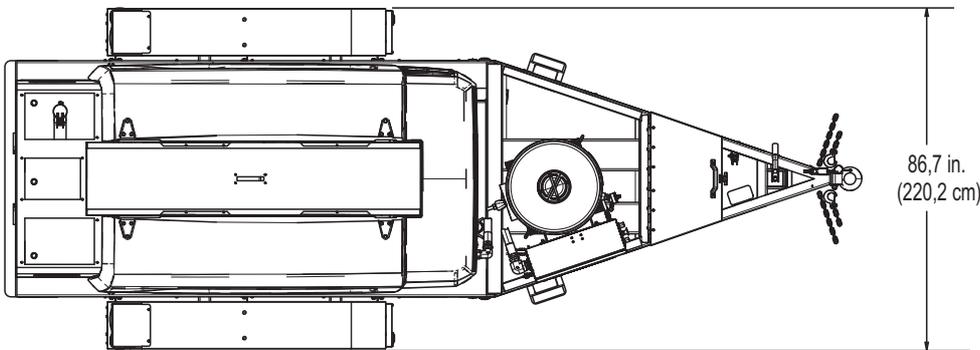


# Модели EQ на прицепе

## EQ200T



## EQ400T



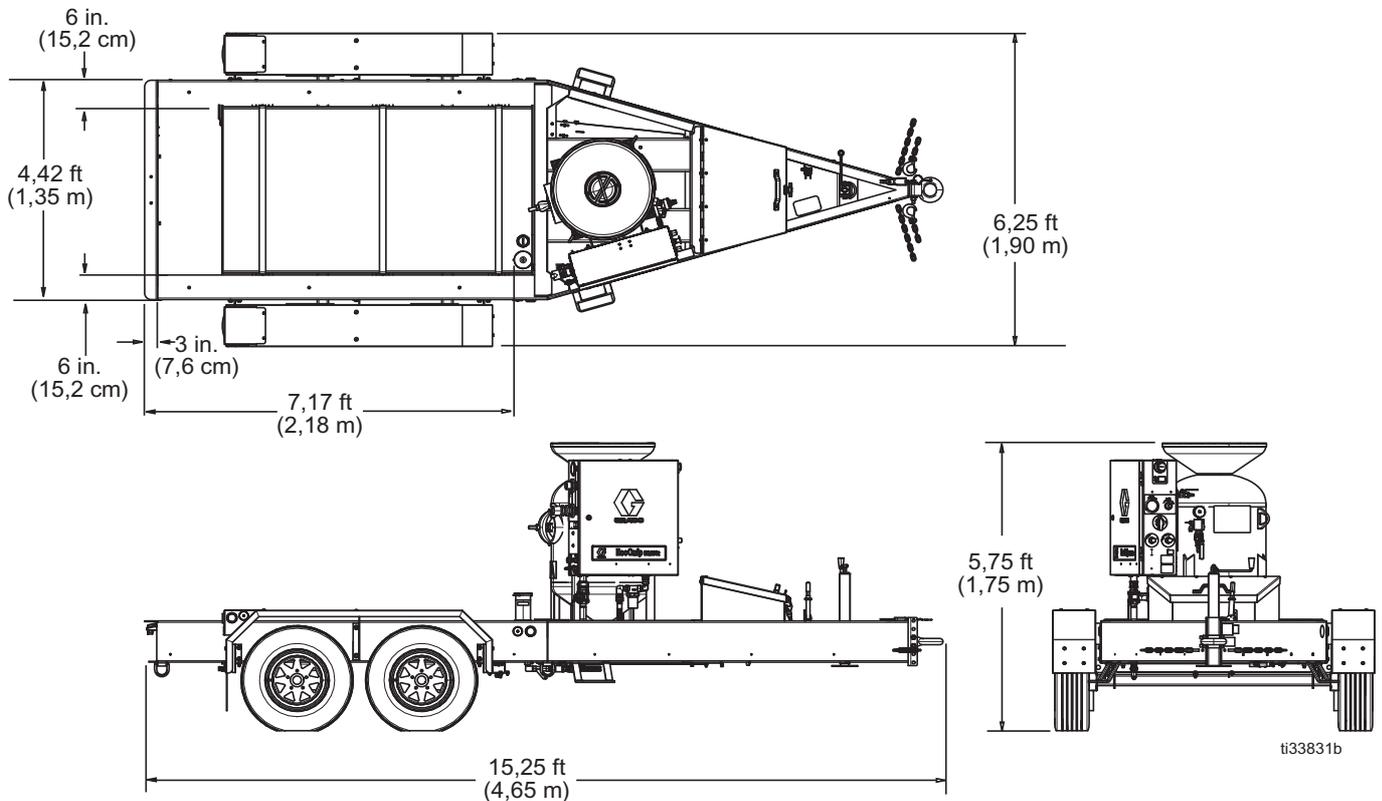
## Руководство по установке комплекта компрессора на прицепе (279960, 279970)

1. Масса вертикальной нагрузки на тягово-сцепное устройство должна составлять 10% от общей массы прицепа. При необходимости отрегулируйте положение компрессора, сместив его вперед/назад.
2. Компрессор должен быть установлен вдоль продольной осевой линии прицепа.
3. Точка выброса должна быть направлена от устройства EcoQuip.
4. Установите компрессор на прицеп согласно руководству компрессора. По мере возможности используйте для монтажа рекомендованное производителем компрессора монтажное крепление.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Компания Graco не несет ответственности за убытки, причиненные или возникшие вследствие неправильного монтажа компрессора.

## Размеры монтажной площадки прицепа

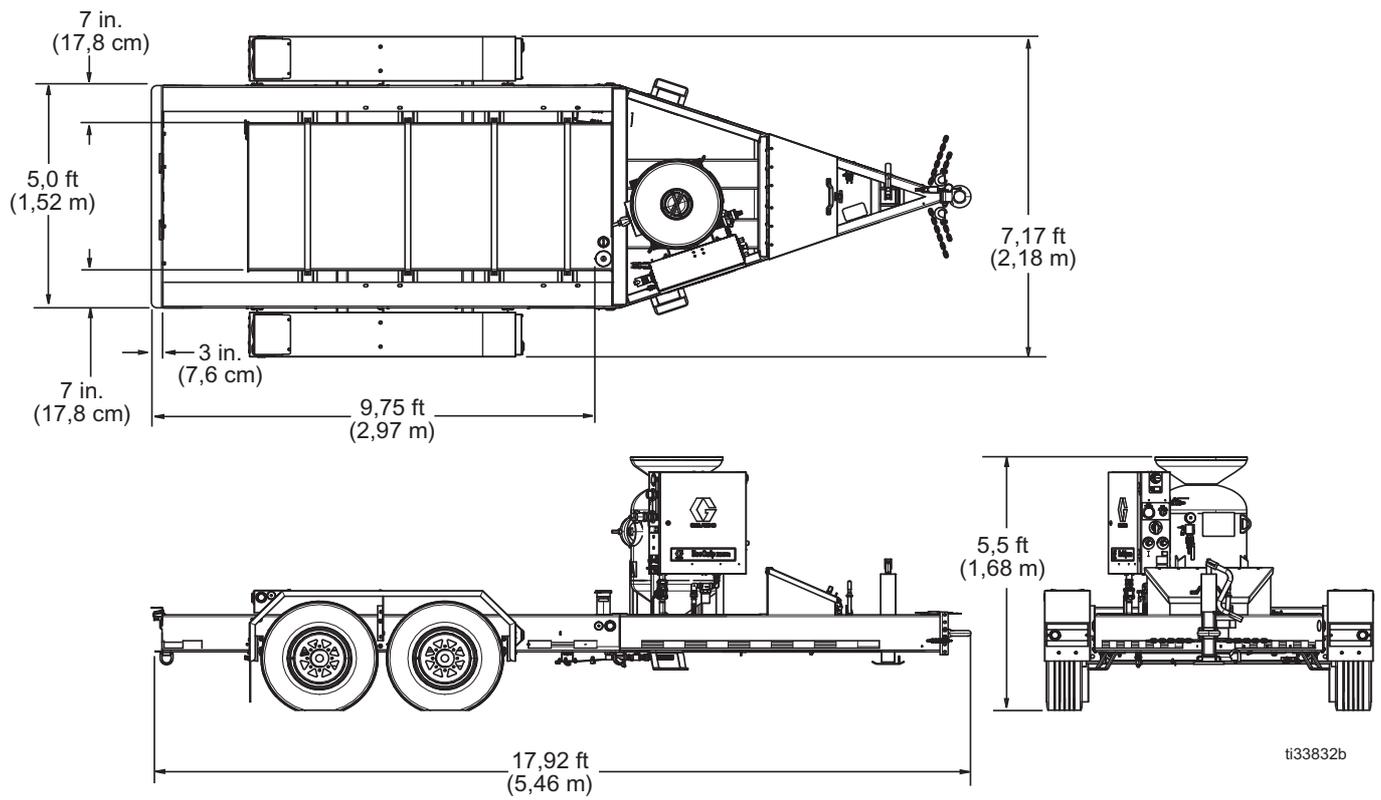
### Прицеп GL7 (279960)



Максимальная допустимая масса компрессора: 4265 фунтов (1935 кг)

Рекомендуемый размер компрессора: 200 куб. футов/мин

### Прицеп GL12 (279970)



Максимальная допустимая масса компрессора: 7414 фунта (3363 кг)

Рекомендуемый размер компрессора: 400 куб. футов/мин



# Технические характеристики

## EQs Elite

<b>EcoQuip 2 EQs и EQs Elite</b>		
	<b>Америк.</b>	<b>Метрич.</b>
Максимальное рабочее давление материала	175 фунтов на кв. дюйм	1,03 МПа, 10,3 бар
Рабочая температура	35°–110° F	1,6°–43,3° C
Рекомендуемый размер компрессора†	185–900 CFM	5,24–25,5 м3/мин
Размер абразивоструйного шланга (входит в комплект)	1,25 дюйма (внутр. диам.)	31,75 мм, внутр. диам.
Масса абразива*	880 фунтов	400 кг
Сухая масса	1070 фунтов	485 кг
Влажная масса*	3120 фунтов	1415 кг
Объем напорного бака	6,5 куб. фута	184 литра
Объем водяного бака	115 галлонов	435 литров
Присоединительный патрубок воздухоприемника†	1-1/2 npt	
Присоединительный патрубок для воды	3/4 дюйма для садового шланга	19 мм для садового шланга
* Масса абразива и влажная масса приведены для граната с размером частиц 80 grit. При использовании абразива с большим размером частиц или меньшей плотности показатель массы уменьшается.		
† 2-дюймовый переходник для нижнего основного патрубка находится в инструментальном ящике (см. раздел «Детали» в руководстве EcoQuip 2).		
<b>Минимальный внутренний диаметр шланга подачи воздуха</b>		
Компрессор с производительностью 185–600 куб. футов в минуту и шланг длиной менее 100 футов	Внутр. диам. 1,5 дюйма	Внутр. диам. 38 мм
Компрессор с производительностью не менее 600 куб. футов в минуту и шланг длиной более 100 футов	Внутр. диам. 2 дюйма	51 мм, внутр. диам.
<b>Акустические данные**</b>		
Уровень звукового давления	133 дБа	133 дБа
Уровень звуковой мощности	139 дБа	139 дБа
Мгновенный уровень звукового давления	131 дБ(С)	131 дБ(С)
** Все показания были определены на рабочем месте оператора при максимальном давлении абразивоструйного потока в системе, равном 150 фунтов на кв. дюйм (10,3 бар, 1,03 МПа). В качестве абразива использовался гранат, а в качестве основы — сталь. Протестировано в соответствии со стандартом ISO 9614–2.		
+ Информацию по выбору абразивоструйного сопла в зависимости от давления и производительности компрессора см. в руководстве по выбору сопла.		
<b>Примечания</b>		
Все товарные знаки являются собственностью их владельцев.		

## EQc и EQc Elite

<b>EcoQuip 2 EQc и EQc Elite</b>		
	<b>Америк.</b>	<b>Метрич.</b>
Максимальное рабочее давление материала	175 фунтов на кв. дюйм	1,03 МПа, 10,3 бар
Рабочая температура	35°–110° F	1,6°–43,3° C
Рекомендуемый размер компрессора†	185–900 CFM	5,24–25,5 м3/мин
Размер абразивоструйного шланга	1,25 дюйма (внутр. диам.)	31,75 мм, внутр. диам.
Масса абразива*	880 фунтов	400 кг
Сухая масса	450 фунтов	204 кг
Влажная масса*	1500 фунтов	680 кг
Объем напорного бака	6,5 куб. фута	184 литра
Объем водяного бака	115 галлонов	435 литров
Присоединительный патрубок воздухоприемника†	1-1/2 npt	
Фитинг впускного отверстия насоса	Dixon 6EM6-B, быстросъемное взаимозаменяемое соединение, входит в комплект (также резьба 3/4 дюйма NPT на насосе)	
Минимальный внутренний диаметр впускного шланга	5 футов	4,5 м
Рекомендуемый максимальный подъем от выпускного отверстия водяного бака до впускного отверстия насоса	16 дюймов	41 см
* Масса абразива и влажная масса приведены для граната с размером частиц 80 grit. При использовании абразива с большим размером частиц или меньшей плотности показатель массы уменьшается.		
† 2-дюймовый переходник для нижнего основного патрубка находится в инструментальном ящике (см. раздел «Детали» в руководстве EcoQuip 2).		
<b>Минимальный внутренний диаметр шланга подачи воздуха</b>		
Компрессор с производительностью 185–600 куб. футов в минуту и шланг длиной менее 100 футов	Внутр. диам. 1,5 дюйма	Внутр. диам. 38 мм
Компрессор с производительностью не менее 600 куб. футов в минуту и шланг длиной более 100 футов	Внутр. диам. 2 дюйма	51 мм, внутр. диам.
<b>Акустические данные**</b>		
Уровень звукового давления	133 дБа	133 дБа
Уровень звуковой мощности	139 дБа	139 дБа
Мгновенный уровень звукового давления	131 дБ(С)	131 дБ(С)
** Все показания были определены на рабочем месте оператора при максимальном давлении абразивоструйного потока в системе, равном 175 фунтов на кв. дюйм (12,1 бар, 1,21 МПа). В качестве абразива использовался гранат, а в качестве основы — сталь. Протестировано в соответствии со стандартом ISO 9614–2.		
+ Информацию по выбору абразивоструйного сопла в зависимости от давления и производительности компрессора см. в руководстве по выбору сопла.		
<b>Примечания</b>		
Все товарные знаки являются собственностью их владельцев.		

**EQ200T Elite**

<b>EcoQuip 2 EQ200T Elite</b>		
	<b>Америк.</b>	<b>Метрич.</b>
Максимальное рабочее давление	100 фунтов на кв. дюйм	6,89 бар, 0,69 МПа
Рабочая температура	35°–110° F	1,6°–43,3° C
Размер абразивоструйного шланга	1,25 дюйма (внутр. диам.)	31,75 мм, внутр. диам.
Масса абразива*	880 фунтов	400 кг
Объем напорного бака	6,5 куб. фута	184 литра
Объем водяного бака	100 галлонов	378 литра
GVWR	6600 фунтов	2993 кг
Расход воздуха	210 куб. футов/мин	5,9 м3/мин
Стандарт выхлопа EPA	Tier 4f	
* Масса абразива и влажная масса приведены для граната с размером частиц 80 grit. При использовании абразива с большим размером частиц или меньшей плотности показатель массы уменьшается.		
<b>Соединения прицепа</b>		
Типоразмер сцепки	3-дюймовая сцепка типа «серьга» (шкворневая)	
Электрический соединитель	7-контактный с ножевыми контактами	
<b>Акустические данные**</b>		
Уровень звукового давления	133 дБа	133 дБа
Уровень звуковой мощности	139 дБа	139 дБа
Мгновенный уровень звукового давления	131 дБ(С)	131 дБ(С)
** Все показания были определены на рабочем месте оператора при максимальном давлении абразивоструйного потока в системе, равном 150 фунтов на кв. дюйм (12,1 бар, 1,21 МПа). В качестве абразива использовался гранат, а в качестве основы — сталь. Протестировано в соответствии со стандартом ISO 9614–2.		
<b>Примечания</b>		
Все товарные знаки являются собственностью их владельцев.		

## EQ400T Elite

EcoQuip 2 EQ400T Elite		
	Америк.	Метрич.
Максимальное рабочее давление	150 фунтов на кв. дюйм	1,03 МПа, 10,3 бар
Рабочая температура	35°–110° F	1,6°–43,3° C
Размер абразивоструйного шланга	1,25 дюйма (внутр. диам.)	31,75 мм, внутр. диам.
Масса абразива*	880 фунтов	400 кг
Объем напорного бака	6,5 куб. фута	184 литра
Объем водяного бака	130 галлонов	492 литра
GVWR	9 999 фунтов	4 535 кг
Расход воздуха	397 куб. футов/мин	11,2 м3/мин
Стандарт выхлопа EPA	Tier 4f	
* Масса абразива и влажная масса приведены для граната с размером частиц 80 grit. При использовании абразива с большим размером частиц или меньшей плотности показатель массы уменьшается.		
Соединения прицепа		
Типоразмер сцепки	3-дюймовая сцепка типа «серьга» (шкворневая)	
Электрический соединитель	7-контактный с ножевыми контактами	
Акустические данные**		
Уровень звукового давления	133 дБа	133 дБа
Уровень звуковой мощности	139 дБа	139 дБа
Мгновенный уровень звукового давления	131 дБ(С)	131 дБ(С)
** Все показания были определены на рабочем месте оператора при максимальном давлении абразивоструйного потока в системе, равном 150 фунтов на кв. дюйм (12,1 бар, 1,21 МПа). В качестве абразива использовался гранат, а в качестве основы — сталь. Протестировано в соответствии со стандартом ISO 9614-2.		
Примечания		
Все товарные знаки являются собственностью их владельцев.		

## Законопроект 65 штата Калифорния (США)



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** Используя это изделие, вы можете подвергнуться воздействию химического вещества, которое в штате Калифорния (США) признается способным вызывать раковые заболевания, врожденные дефекты развития и наносить вред репродуктивной системе. Подробную информацию см. на [www.P65warnings.ca.gov](http://www.P65warnings.ca.gov).



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.** Вдыхая выхлопные газы дизельных двигателей, вы можете подвергнуться воздействию химического вещества, которое в штате Калифорния (США) признается способным вызывать раковые заболевания, врожденные дефекты развития и наносить вред репродуктивной системе.

- Запускайте и эксплуатируйте двигатель только при наличии хорошей вентиляции.
- В закрытом помещении выхлопные газы следует отводить наружу.
- Не вносите модификации и несанкционированные изменения в систему отведения выхлопных газов.
- Допускайте работу двигателя на холостых оборотах, только когда это действительно необходимо.

Для получения дополнительных сведений посетите сайт [www.P65warnings.ca.gov/diesel](http://www.P65warnings.ca.gov/diesel).

# Стандартная гарантия компании Graco

Компания Graco гарантирует, что во всем оборудовании, упомянутом в настоящем документе, произведенном компанией Graco и маркированном ее наименованием, на момент его продажи первоначальному покупателю отсутствуют дефекты материала и изготовления. За исключением случаев предоставления каких-либо особых, расширенных или ограниченных гарантий, опубликованных компанией Graco, компания обязуется в течение двенадцати месяцев с момента продажи отремонтировать или заменить любую деталь оборудования, которая будет признана компанией Graco дефектной. Эта гарантия действительна только в том случае, если оборудование устанавливается, эксплуатируется и обслуживается в соответствии с письменными рекомендациями компании Graco.

Ответственность компании Graco и эта гарантия не распространяются на случаи общего износа оборудования, а также на любые неисправности, повреждения или износ, вызванные неправильным монтажом или эксплуатацией, абразивным истиранием или коррозией, недостаточным или неправильным техническим обслуживанием, халатностью, авариями, внесением изменений в оборудование или применением деталей других производителей. Кроме того, компания Graco не несет ответственности за неисправности, повреждения или износ, вызванные несовместимостью оборудования компании Graco с устройствами, вспомогательными принадлежностями, оборудованием или материалами, которые не были поставлены компанией Graco, либо неправильным проектированием, изготовлением, монтажом, эксплуатацией или техническим обслуживанием устройств, вспомогательных принадлежностей, оборудования или материалов, которые не были поставлены компанией Graco.

Эта гарантия имеет силу при условии предварительно оплаченного возврата оборудования, в котором предполагается наличие дефектов, уполномоченному дистрибьютору компании Graco для проверки заявленных дефектов. В случае подтверждения заявленного дефекта компания Graco обязуется бесплатно отремонтировать или заменить все дефектные детали. Оборудование будет возвращено первоначальному покупателю с предварительной оплатой транспортировки. Если в результате проверки оборудования не будет выявлено никаких дефектов материалов или изготовления, ремонт будет проведен за разумную плату, которая может включать стоимость работ, деталей и транспортировки.

**НАСТОЯЩАЯ ГАРАНТИЯ ЯВЛЯЕТСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНОЙ И ЗАМЕНЯЕТ ВСЕ ПРОЧИЕ ГАРАНТИИ, ЯВНО ВЫРАЖЕННЫЕ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫЕ, ВКЛЮЧАЯ, ПОМИМО ПРОЧЕГО, ГАРАНТИЮ ТОВАРНОГО СОСТОЯНИЯ ИЛИ ГАРАНТИЮ ПРИГОДНОСТИ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕННОЙ ЦЕЛИ.**

Указанные выше условия определяют рамки обязательств компании Graco и меры судебной защиты покупателя в случае любого нарушения гарантии. Покупатель согласен с тем, что применение других средств судебной защиты (включая, помимо прочего, случайные или косвенные убытки в связи с упущенной выгодой, упущенными сделками, травмами персонала или порчей имущества, а также любые иные случайные или косвенные убытки) невозможно. Все претензии по случаям нарушения гарантии должны быть предъявлены в течение двух (2) лет с момента продажи.

**КОМПАНИЯ GRACO НЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕТ НИКАКИХ ГАРАНТИЙ, ЯВНЫХ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫХ, ОТНОСИТЕЛЬНО ТОВАРНОЙ ПРИГОДНОСТИ ИЛИ СООТВЕТСТВИЯ КАКОЙ-ЛИБО ОПРЕДЕЛЕННОЙ ЦЕЛИ В ОТНОШЕНИИ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ, ОБОРУДОВАНИЯ, МАТЕРИАЛОВ ИЛИ КОМПОНЕНТОВ, ПРОДАВАЕМЫХ, НО НЕ ПРОИЗВОДИМЫХ КОМПАНИЕЙ GRACO.** На указанные изделия, проданные, но не изготовленные компанией Graco (например, электродвигатели, переключатели, шланги и т. д.), распространяется действие гарантий их производителя, если таковые имеются. Компания Graco будет оказывать покупателю надлежащее содействие в предъявлении любых претензий по случаям нарушения таких гарантийных обязательств.

Компания Graco ни в коем случае не берет на себя ответственность за косвенные и случайные убытки, ущерб, определяемый особыми обстоятельствами либо появившийся в связи с поставкой компанией Graco оборудования согласно данному документу, или за урон вследствие снабжения, использования каких-либо продуктов или других товаров, проданных по условиям настоящего документа, будь то в связи с нарушением договора, нарушением гарантии, небрежностью со стороны компании Graco или в каком-либо ином случае.

## Информация о компании Graco

Самую актуальную информацию о продукции компании Graco, см. на веб-сайте [www.graco.com](http://www.graco.com).

Информация о патентах представлена на веб-сайте [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents).

**ЧТОБЫ РАЗМЕСТИТЬ ЗАКАЗ**, обратитесь к своему дистрибьютору фирмы Graco или позвоните по указанному ниже телефону, чтобы узнать координаты ближайшего дистрибьютора.

**Телефон:** 612-623-6921 **или номер для бесплатных звонков:** 1-800-328-0211, **Факс:** 612-378-3505

*Все письменные и визуальные данные, содержащиеся в настоящем документе, отражают самую свежую информацию об изделии, имеющуюся на момент публикации. Компания Graco оставляет за собой право в любой момент вносить изменения без уведомления.*

Перевод оригинальных инструкций. This manual contains Russian. MM 3A7467

**Главный офис компании Graco:** Minneapolis

**Международные представительства:** Бельгия, Китай, Япония, Корея

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

© 2020, Graco Inc. Все производственные объекты компании Graco зарегистрированы согласно стандарту ISO 9001.

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

Редакция E, февраль 2021