

TC 分配阀

3A7948B

ZH

与一次性混合器配合使用，用于分配各类密封剂和粘合剂。仅限专业用途。

未获准用于欧洲的易爆环境场所。

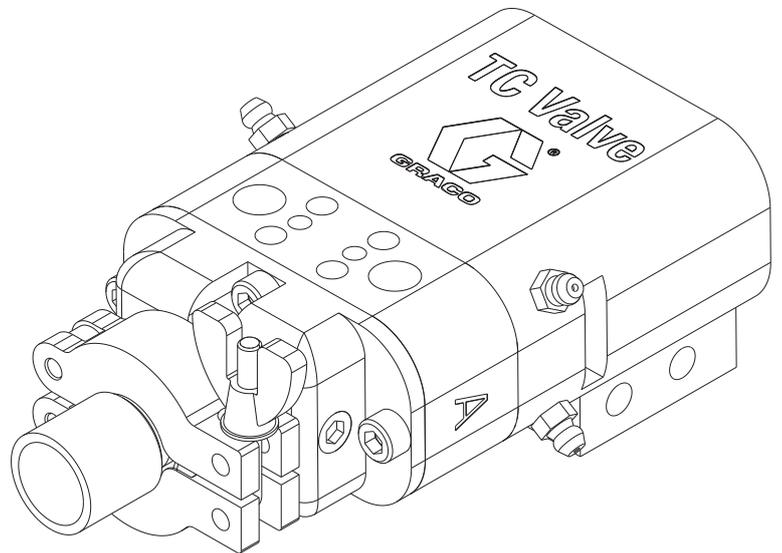
最大流体工作压力为 3000 psi (20.7 MPa、207 bar)

最大气体工作压力为 120 psi (0.84 MPa、8.4 bar)



重要安全说明书

使用此设备前，请阅读本手册中的所有警告和说明。请妥善保管所有相关的说明书。



目录

型号	2	维护	12
警告	3	每日关机	12
组件辨认	6	预防性维护	12
安装	7	回收和弃置	13
接地	7	产品寿命末期	13
突出部分方向	8	故障排除	14
使用前冲洗设备	8	维修	15
安装	9	拆卸	15
流体和空气连接	9	重新组装	17
入口止回阀	9	部件	18
平衡系统	9	套件和配件	20
软管选型	10	突出部分	20
系统启动	10	销、2002220	21
混合器选型	10	孔口、2002219	21
操作	11	电磁阀、2000365	21
泄压步骤	11	静态混合器套件	21
空气端口和空气压力检查	11	尺寸	22
比率检查	11	技术参数	23
		美国加州第 65 号提案	23
		固瑞克标准保修	24

型号

零部件	说明
26D918	1:1 比率、标准 U 形杯密封件
26D919	1:1 比率、高磨损 U 形杯密封件
26D920	10:1 比率、标准 U 形杯密封件
26D921	10:1 比率、高耐磨 U 形杯密封件

警告

以下为本设备的设置、使用、接地、维护及修理的警告。感叹号符号表示一般性警告，而各种危险符号则表示与特定操作过程有关的危险。当本手册正文中或警告标牌上出现此类符号时，请查看对应警告内容。本手册正文中的对应内容处，可能会出现本节未涉及的产品特定危险符号及警告。

 警告	
    	<p>皮肤喷射危险</p> <p>从分注装置、软管泄漏处或破裂的组件射出的高压液体会刺破皮肤。伤势看起来像仅划破了一个小口，但其实非常严重，可能导致肢体切除。应即刻进行手术治疗。</p> <ul style="list-style-type: none"> 切勿将分配装置指向任何人或身体的任何部位。 切勿将手放在流体出口上。 切勿用手、身体、手套或碎布去堵塞泄漏或使泄漏转向。 停止分注操作后以及清理、检查或维修本设备前，应按照泄压步骤执行。 操作本设备前须拧紧所有流体接头处。 务必每日检查软管和接头。及时更换已磨损或损坏的部件。
	<p>烧伤危险</p> <p>设备表面及加热的流体在工作期间会处于过热状态。为避免造成严重烧伤：</p> <ul style="list-style-type: none"> 切勿碰触高温液体或设备。



警告



火灾和爆炸危险

工作区内的易燃烟雾（如溶剂及油漆烟雾）可能会被点燃或发生爆炸。涂料或溶剂流经该设备时，可能会产生静电火花。为避免发生火灾和爆炸：



- 仅在通风良好的地方使用此设备。
- 排除所有火源，如引火火焰、烟头、手提电灯以及塑胶遮蔽布（可产生静电火花）。
- 必须将工作区域内所有设备接地。请参见**接地**说明。
- 禁止在高压下喷涂或冲洗溶剂。
- 保持工作区清洁，无溶剂、碎片、汽油等杂物。
- 存在易燃烟雾时请勿插拔电源插头或开关电源或电灯。
- 只能使用已接地的软管。
- 朝桶内扣动扳机时，要握紧喷枪靠在接地桶的边上。除非料桶内胆防静电或导电，否则请勿进行使用。
- 若出现静电火花或感到有电击，**则应立即停止所有操作**。发现并纠正问题之前，请勿使用设备。
- 工作区内须始终配备有效的灭火器。



设备误用危害

误用设备会造成人员重伤或死亡。



- 请勿在疲劳或受药物、酒精影响时使用此设备。
- 不得超过最低额定系统组件的最大工作压力或温度额定值。请参见各设备手册中的**技术参数**。
- 请采用与设备浸液部件兼容的流体或溶剂。请参见各设备手册中的**技术参数**。请阅读流体和溶剂生产商提供的所有警告内容。有关材料的完整信息，请向分销商或零售商索要安全数据表 (SDS)。
- 不使用设备时，请务必关闭所有设备电源并按照**泄压步骤**执行。
- 务必每日检查设备情况。已磨损或损坏的部件应立即予以修理，或只能使用原厂件进行更换。
- 请勿对设备本身进行改动或改装。改动或改装操作会导致机构认证失效并带来安全隐患。
- 请确保所有设备均经过评级，并符合您所在的使用环境的要求。
- 本设备只能用于预定用途。更多信息请与代理商联系。
- 软管和电缆布线应远离交通区域、尖锐边缘、活动部件及高温表面。
- 请勿扭绞或过度弯曲软管或用软管拽拉设备。
- 请确保儿童和动物远离工作区。
- 务必遵守所有适用的安全规定。

 **警告****有毒液体或烟雾危害**

若不慎吸入或食入有毒的流体或烟雾，或不慎溅到眼睛里或皮肤上，均会导致严重受伤或死亡。

- 请阅读安全数据表 (SDS)，熟悉所用流体的特殊危险性。
- 危险性液体须存放在规定的容器内，并按照适用的规定要求进行处置。

**个人防护装备**

在工作区内请穿戴适当的防护装备，以免受到严重伤害，包括眼损伤、听力受损、吸入有毒烟雾和烧伤。此类防护装备包括但不限于：

- 防护眼镜和听力保护装置。
- 流体和溶剂制造商推荐使用的呼吸器、防护服和手套。

组件辨认

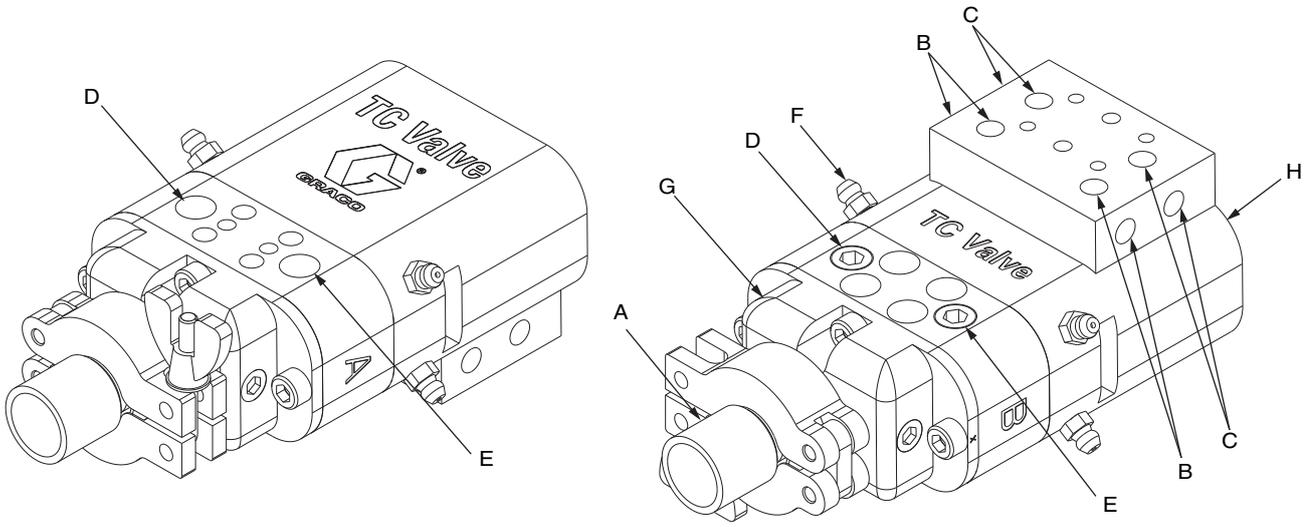


图 1

图解:

- A 混合器盖
- B 1/8 英寸 npt (f) 气闭 (O) 端口
- C 1/8 英寸 npt (f) 气开 (I) 端口
- D 1/4 英寸 npt (f) 螺纹 “B” 流体入口 (低流量) 端口
- E 1/4 英寸 npt (f) 螺纹 “A” 流体入口 (高流量) 端口
- F 加油嘴润滑脂接头
- G 带出口的突出部分
- H 气缸

安装

接地

				
<p>设备必须接地，减少产生静电火花的危险。静电火花可能会引起点火或爆炸。接地操作能够为电流提供逃逸通路。</p>				

配比器和/或泵：按照单册配比器和/或泵说明手册中的说明将配比器和/或泵接地。

空气和流体软管：为确保接地的导通性，只能使用组合软管最长为 500 ft. (150 m) 的导电软管。应检查软管电阻。若接地总电阻超过 29 兆欧，应立即更换软管。

空气压缩机：请遵循生产商的建议。

分配阀：通过与已正确接地的流体软管及泵相连接进行接地。

流体供料容器：应遵循当地的规范。

冲洗时所用的溶剂桶：应遵循当地的规范。只能使用放置在已接地表面上的导电金属桶。请勿将桶放在纸或纸板等非导电的表面上，这会影响接地的导通性。

为了在冲洗或释放压力时维持接地的导通性：请将分配阀的金属部分紧紧靠在接地金属桶的侧面，然后扣动阀。

突出部分方向

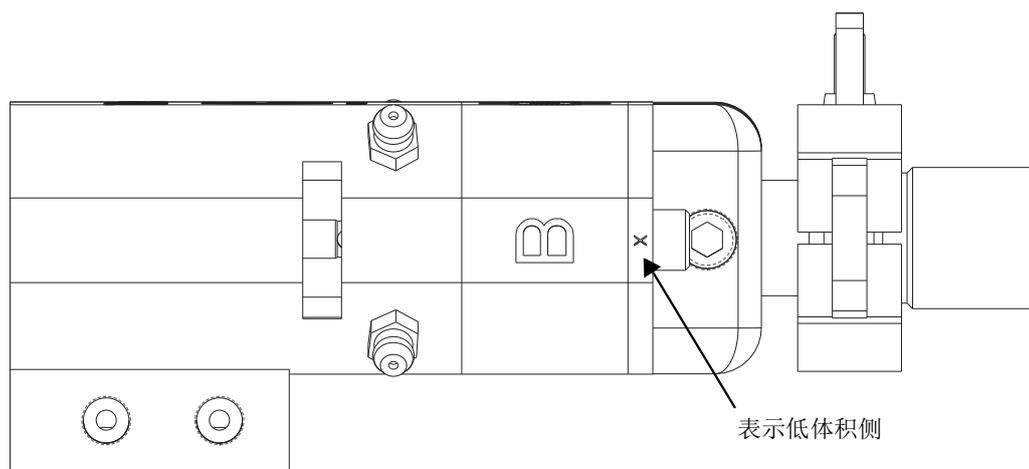


图 2

阀门的突出部分可选两种分配配置：**1:1** 和宽比率 (**10:1**)。对于每种配置，突出部分均可以以两个方向固定，从而控制流体组份的分配方式并优化流过软管的流量。

分为高流量侧和低流量侧。低流量侧在阀门外侧焊有 **X** 标志。分配阀出厂时，**X** 与 **B** 侧对齐。若要将分配阀拆卸清洗，请注意 **X** 方向，避免在重新组装阀门时发生流体交叉污染。

使用前冲洗设备

用轻质油对设备进行测试，在流体通道内留有轻质油以保护其零配件。为避免油液对流体的污染，应当在使用设备前用配伍溶剂冲洗设备。

安装

分配阀含有多个安装孔（请参见第 22 页尺寸），因此非常适合与机器人设备配合使用或用于多歧管高产量操作应用。

1. 应检查分配阀是否在运输中损坏。如有损坏，请立即通知运输公司。
2. 安装兼容配件。有关附件和安装说明列表，请参见**套件和配件**（第 20 页）。

注意：更换突出部分外壳之前，请按照**泄压步骤**（第 11 页）执行。

3. 使用内六角帽螺丝将分配阀牢固地固定在其安装夹具上，请参见**尺寸**（第 22 页）。
4. 将空气管路连接到分配阀：

注意

仅使用额定温度等于或高于流体分注系统的工作温度的空气接头。额定值较低的空气接头可能会熔化并损坏分配阀。

- a. 关于最大工作空气压力，参见**技术参数**（第 23 页）。
 - b. 将空气管路连接到气开 (I) 和气闭 (O) 空气端口 (B 和 C)。参见图 1（第 6 页）。
5. 将流体管路连接到阀体内的 npt 流体入口 (D 和 E)。
 6. 检查每个接头，避免分配阀压力泄漏。

流体和空气连接

1/4 英寸 npt (f) 流体入口

A 侧有两个流体入口，B 侧有两个流体入口。流体入口位于阀门的两侧。

1/8 英寸 npt (f) 空气入口

分配阀包括两个气开口 (I) 和两个气闭口 (O)，由远程四通空气控制阀控制。使用位于阀门底部和背面的四个进气口其中的两个。

入口止回阀

建议在粘度支持的流体入口处安装入口止回阀。当混合器堵塞或一种流体的粘度远低于另一种时，入口止回阀可防止流体回流或交叉。必要时，安装高开启压力单向阀以保持低粘度流体的背压。

平衡系统

配比器用于为双组份分配阀供料。系统压力必须平衡，以免启停流体流动时出现“超前-滞后”比率错误。

通过软管尺寸或入口止回阀限值来实现平衡。一个经正确平衡的系统在未安装混合器的情况下存在流体流动时，压力表上的背压值近乎相等。

软管选型

应谨慎选取配比器和/或泵与阀门之间的软管。可以影响软管选择的因素有很多。

1. **支持的流体:** 流体应不可降解软管的芯材或端部配件。由于化学相容性强, 尼龙或 PTFE 芯是常见的选择。若所选流体对水分敏感, 则应选用 PTFE 或 Moisture-Lok 软管。
2. **额定压力:** 确保软管的工作压力额定值高于系统所支持的壓力。
3. **可压缩性:** 软管, 尤其是尼龙涂料软管, 会随着压力的增加而膨胀。系统中的压力变化可能会引起体积变化, 并可能进一步造成混合比率超限浮动。可压缩软管能够吸收峰值压力, 这对操作员在喷涂胶条等实际应用过程中很有帮助。
4. **内径:** 内径过小会导致背压高、流量低且留存体积小。选用软管内径时通常考虑以下因素:
 - a. 系统压力平衡。A 侧压降与 B 侧压降。
 - b. 流量平衡。A:B 体积比与软管留存体积。
 - c. 操作员或机器人的灵活性和重量。
 - d. 整体压降。在上述指导范围内, 压降应尽可能小。
5. **长度:** 软管通常尽可能短, 以尽量减少压降和可压缩体积。对于往复泵系统, 推荐选用 10 ft (3.1 m) 软管。

系统启动

注意: 请参见突出部分方向 (第 8 页)。

最初通过系统填充流体时, 应保持混合器关闭, 直到两种流体在突出部分自由流动时不含任何空气。这可防止一侧的流体向另一侧反推而造成流体交叉污染。

混合器选型

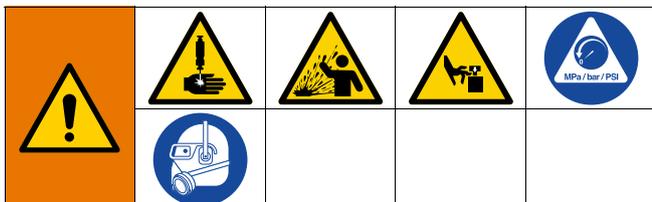
一次性混合器内径从 3/16 英寸到 1/2 英寸、12 芯到 36 芯可供选择。通常, 粘稠度或混合比率越高则需要更多的混合芯。混合器的内径越小, 所产生的流量越低, 背压越高, 所浪费的材料越少。混合器内径越大, 所产生的流量越高, 背压越高, 且超前-滞后比率错误越少。不同的混合器, 其回吸特性可能也不尽相同。

操作

泄压步骤



见此符号时应执行泄压步骤。



本设备在手动释放压力之前一直处于加压状态。为防止加压流体造成严重伤害，如喷射到皮肤、流体溅泼和部件移动，停止喷涂时和清洗、检查或维修设备前，请按照泄压步骤执行。

该步骤仅叙述了如何释放分配阀压力。关于整个系统泄压说明，请参见对应的供料系统手册。

1. 停止供料。
2. 关闭放气型主空气阀（系统必需）。
3. 紧握阀体的金属部分，使之紧贴已接地的金属桶边，然后启动分配阀释放压力。
4. 关闭分配阀供气（如果适用）。
5. 若认为分注喷针或软管完全堵塞，或完成上述步骤后压力仍未完全释放，则应极为缓慢地松开软管端部的接头，逐渐释放压力，然后再完全松开。最后清理喷针或软管。

空气端口和空气压力检查

- 确保供气管路已正确连接到气开 (I) 和气闭 (O) 空气端口。
- 若要打开或关闭阀门并保持打开或关闭状态，必须在气开 (I) 或气闭 (O) 端口提供并保持至少 40 psi (280 kPa、2.8 bar) 气压。
- 向气开 (I) 空气端口施加并保持气压，然后截断气闭 (O) 空气端口的气压打开阀门。
- 向气闭 (I) 空气端口施加并保持气压，然后截断气开 (O) 空气端口的气压关闭阀门。

比率检查

可通过将两种流体分别从突出部分中分配到配衡杯中，检查配比器的输出混合比。然后可对配衡杯进行称量，然后除去重量得到按重量计算的混合比例。

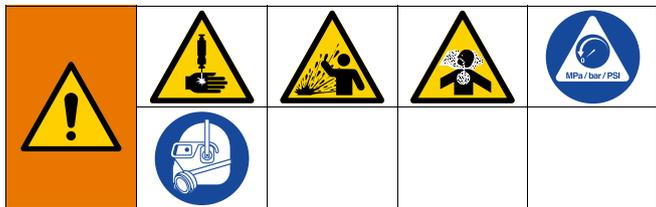
对于 1:1 型号，使用带 18F969 管夹的比率检查喷嘴 26D985；对于 10:1 型号，使用 26D893 进行比率检查。

比率检查可提供有关总体样本比率的信息。由启停流体流动（超前-滞后）引起的瞬态问题（软点）可能不会出现在这种比率检查中。物理测试混合流体是检验混合比例与混合质量是否正确的最佳方式。

维护

每日关机

用完阀门后，应清洁混合器出口防止流体蒸发或结晶。



本设备在手动释放压力之前一直处于加压状态。若要有效防止加压流体造成严重伤害（例如皮肤注射和喷溅），请确保手指和其他身体部位远离喷嘴。

为避免有毒液体或烟雾造成伤害（例如喷溅到眼睛里或皮肤上），请穿戴对应的个人防护装备。

1. 请按照**泄压步骤**（第 11 页）执行。
2. 拆下并妥善处理静态混合器。
3. 若要清理突出部分中的交叉混合的涂料，请将阀门的金属部分牢牢固定在已接地金属桶的一侧，将少量材料分配到该已接地的金属桶中，然后开启分配阀。
4. 用干净的抹布擦净突出部分，注意不要让材料之间相互接触。
5. 安装 PTFE 夜盖（1:1 阀门 - 15K652、10:1 阀门 - 18F985）和管夹 (18F969)。

预防性维护

每个阀轴上均设有一个充满润滑脂的辅助密封/轴承区域。应每 10,000 次循环或每月两次，在该区域冲洗掉新涂抹的润滑脂。

若要对阀门进行润滑：

1. 从阀门前部或后部两侧分别拆下加油嘴润滑脂接头。
2. 用润滑脂枪 (117792) 泵送润滑脂 (115982) 通过阀门，直到干净的润滑脂从另一侧流出。
3. 重新安装加油嘴润滑脂接头。

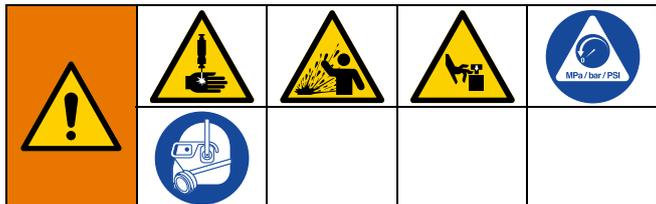
回收和弃置

产品寿命末期

进入产品使用寿命末期时，应抱着负责任的态度对其进行拆除并回收。

- 执行**泄压步骤**（第 11 页）。
- 应根据适用的法规对流体进行排放和处理。请参阅材料制造商的安全数据表。
- 应将剩余产品交给回收设施。

故障排除



1. 检查或维修阀门之前，请按照**泄压步骤**（第 11 页）执行。
2. 拆卸润滑脂枪之前，务必检查所有可能存在的故障及其原因。

故障	原因	解决方案
阀门未打开。	空气压力不足	接通空气或增大气压。
	空气未从气缸柱塞前侧排出。	使用四通减压型空气阀。
阀门未关闭并泄漏。	空气压力不足	接通空气或增大气压。
	空气未从气缸柱塞后侧排出。	使用四通减压型空气阀。
	喷针和阀座之间堵塞。	拆下并清洁喷针和阀座。
	阀座和外壳之间的垫圈损坏或缺失（仅限硬阀座）。	更换垫圈。
高于正常背压。	喷针或阀座损坏或磨损。	更换喷针和阀座。
	突出部分堵塞。	拆下并清洁。
混合涂料中存在软点。	混合器中出现固化。	更换混合器。
	突出部分一侧堵塞。	拆下并清洁。
	系统未正确平衡。	带软管、止回阀、节流器的平衡系统。
	阀门关闭时会产生高静压。	阀门关闭时关闭配比器。

维修

拆卸



本设备在手动释放压力之前一直处于加压状态。若要有效防止加压流体造成严重伤害（例如皮肤注射和喷溅），请确保手指和其他身体部位远离喷嘴。

为避免有毒液体或烟雾造成伤害（例如溅入眼睛或皮肤），请穿戴对应的个人防护装备。

1. 请按照泄压步骤（第 11 页）执行。

2. 断开阀门与系统的连接。

注意：在以下步骤中，将 A 侧和 B 侧的部件分开，防止涂料在其上固化。

3. 松开管夹 (31) 球形螺母，然后拆下混合器盖 (29)。

4. 拆下四个突出部分的螺丝 (19)，将突出部分 (27) 从阀门上拉开，

5. 拆下插入件 (25)，然后从入口外壳 (14) 上拆下 O 形圈 (20)。

6. 使用 3/32 in. 的尖冲头拆下喷针 (23)，然后从入口外壳 (14) 上拆下阀座 (24) 和垫圈 (26)。参见图 3。

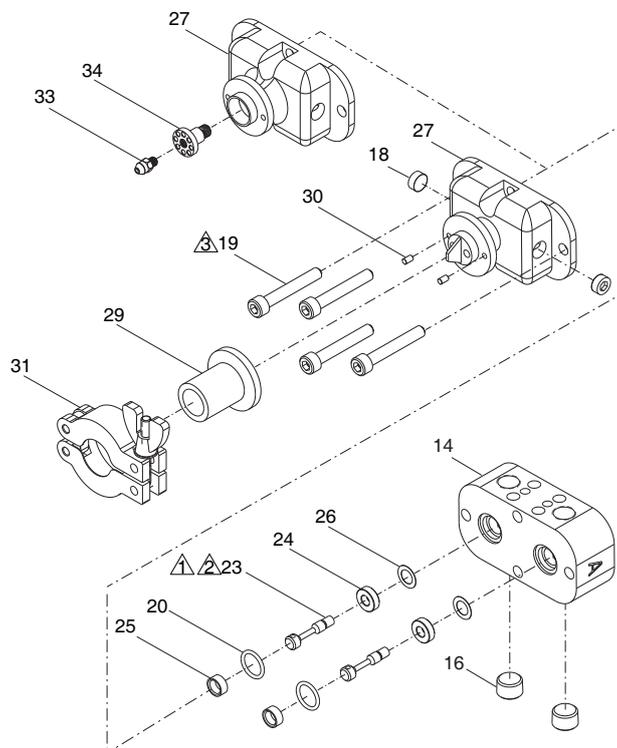


图 3

7. 将入口外壳 (14) 从气缸 (2) 上滑下，然后拆下密封件 (15)。参见图 4。

8. 拆下轴承 (11)、轴承 O 形圈 (13) 和辅助流体密封件 (12)。

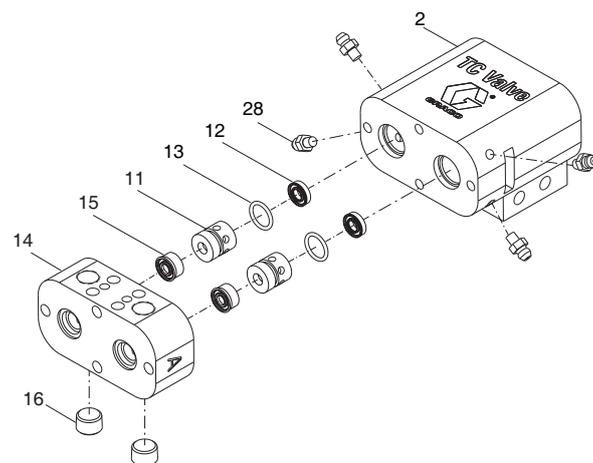


图 4

9. 拆下气缸 (2) 背面的固定环 (1)。将两个轴 (5) 推入气缸 (2)，移出气缸盖 (21)。参见图 5。
10. 推动两个轴 (5)，将活塞 (9) 组件从气缸 (2) 中移出。
11. 使用 O 形圈钳拆下 O 形圈 (22)，然后使用螺丝刀从气缸 (2) 上拆下套筒轴承 (7)。
12. 从柱塞 (9) 上拆下 O 形圈 (6)，并从气缸盖 (21) 上拆下 O 形圈 (17)。
13. 从轴 (5) 上拆下防松螺母 (3)、销 (8) 和 O 形圈 (4)。

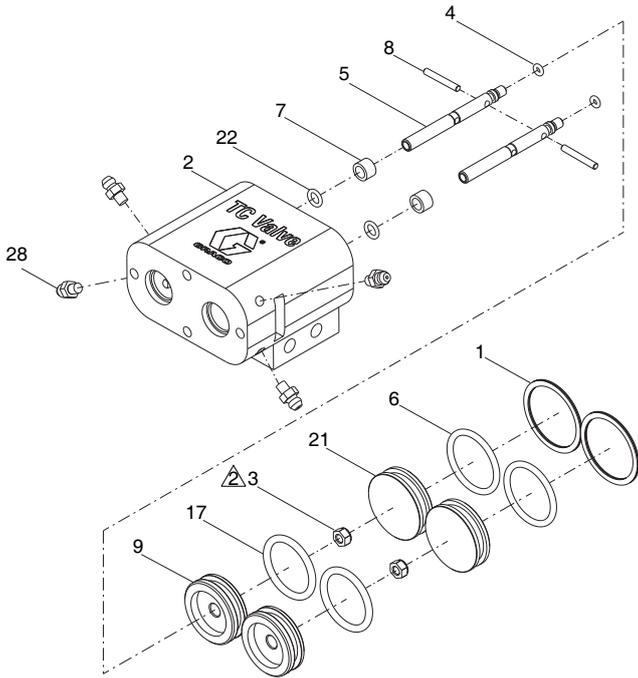


图 5

重新组装

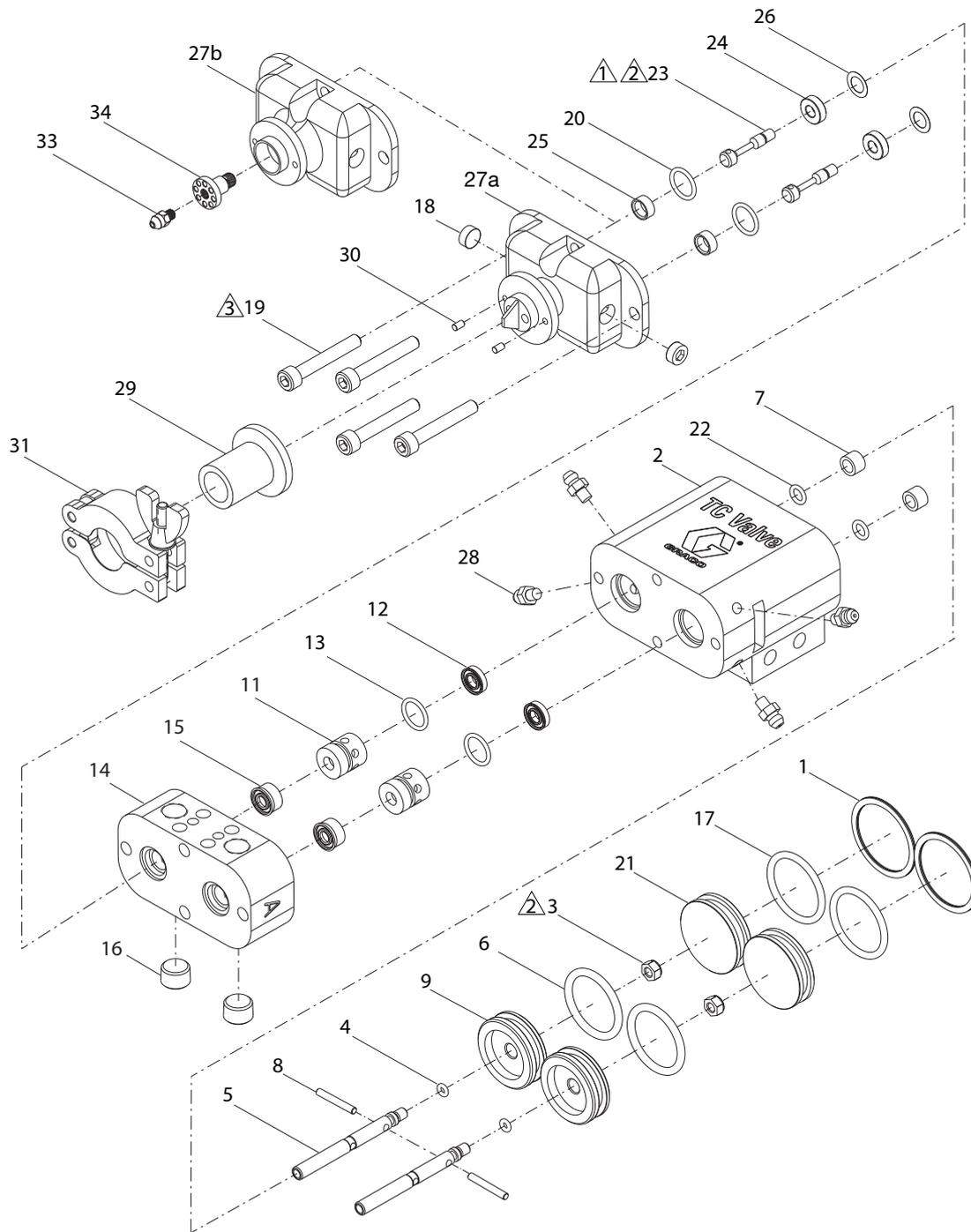
气缸部分

1. 润滑 O 形圈 (22) 和轴承 (7)。将 O 形圈插入气缸 (2)。参见图 5。
2. 将轴承 (7) 压入气缸外壳 (2)，卡住 O 形圈 (22)。
3. 润滑并重新组装活塞组件：柱塞 (9)、O 形圈 (6)、定位销 (8)、螺母 (3)、O 形圈 (4) 和气缸轴 (5)。以 25-30 英尺磅 (2.8-3.4 牛·米) 的扭力将螺母 (3) 拧紧。轴 (5) 悬挂时应留有间隙，以便在轴承中自对准。
4. 润滑气缸 (2) 的内径。将活塞 (9) 组件推入气缸。
5. 润滑 O 形圈 (17) 并将其组装到盖 (21) 上。将盖 (21) 推入气缸 (2)。
6. 安装外部固定环 (1)。

流体部分

1. 润滑轴承 (11)、O 形圈 (13) 和密封件 (12、15)。将 O 形圈 (13) 放在轴承上。小心地将密封件 (12) 插入轴承凹槽，密封件的唇缘朝向轴承。务必谨慎操作，切勿损坏密封件唇缘。参见图 4。
2. 将轴承 (11) 推入气缸 (2)。
3. 润滑入口外壳 (14) 并将密封件 (15) 插入入口外壳 (14)，将弹簧朝向流体入口。
4. 将垫圈 (26)、阀座 (24) 和 O 形圈 (20) 插入入口外壳 (14)。参见图 3。
5. 拧入喷针 (23) 并以 25-30 in.-lb (2.8-3.4 N·m) 的扭力拧紧。
6. 请参见**突出部分方向** (第 8 页)。用插入件 (25) 和对应螺丝 (19) 安装突出部分 (27)。以 115-120 英尺磅 (14-15 牛·米) 的扭力将突出部分螺丝拧紧。
7. 对于 **26D920** 和 **26D921**，安装注油器管 (34) 并以 40-50 英尺磅 (4.5-5.6 牛·米) 的扭力拧紧。
8. 对于 **26D920** 和 **26D921**，安装注油器喷嘴 (33) 并以 25-30 英尺磅 (2.8-3.4 牛·米) 的扭力拧紧。
9. 插入带有管夹 (31) 的混合器盖 (29)，并拧紧夹具球形螺母。
10. 拆下注油嘴润滑脂接头 (28)。在下面的润滑脂端口中注入润滑脂，直到润滑脂开始从注油嘴润滑脂接头 (28) 处流出。对另一个注油嘴润滑脂接头 (28) 重复相同的操作。参见图 5。

部件



△ 1 涂抹粘合剂。

△ 2 用 20-30 英寸磅 (2.3-3.4 牛米) 的扭力拧紧。

△ 3 用 115-120 英寸磅 (14-15 牛米) 的扭力拧紧。

参考号	零部件	描述	数量			
			26D918	26D919	26D920	26D921
1	18F971	环、固定器	2	2	2	2
2	18F955	外壳、气缸	1	1	1	1
3	102920	防松螺母	2	2	2	2
4†✓+	157628	密封、O形圈、丁腈橡胶	2	2	2	2
5✓	15K421	主轴	2	-	2	-
+	18F856	轴、活塞、MD2	-	2	-	2
6†	18F954	O形圈、内径 28.17、线、3.53	2	2	2	2
7†	551181	轴承、套筒 1/4、3/8、1/4 尼龙	2	2	2	2
8	18F956	销、定位、1/8" x 0.9 不锈钢	2	2	2	2
9	18F957	主柱塞	2	2	2	2
11	18F958	轴承、密封、TC	2	2	2	2
12✓+	551191	U形杯 urt 1/4、1/2、1/8 ur 密封	2	2	2	2
13✓+	113746	O形圈密封	2	2	2	2
14	18F959	入口外壳、端子	1	1	1	1
15✓	551190	U型杯 polymt 1/4、1/2、1/4 密封件	2	-	2	-
+	18F858	U型杯密封、1/4 x 1/2 x 1/4、硬质合金	-	2	-	2
16	18F960	塞、1/4 npt	4	4	4	4
17†	18F961	O形圈、内径 29.4 mm x 3.1 mm	2	2	2	2
18	18F962	塞 1/8 npt	6	6	6	6
19	18F963	螺丝、M6 x 1-45、套筒	4	4	4	4
20❖☆	104319	O形圈密封	2	2	2	2
21	18F964	气缸盖、直列式	2	2	2	2
22†	156454	O形圈密封	2	2	2	2
23❖	626062	喷针、2K2 硬化不锈钢	2	-	2	-
☆	26D829	喷针、硬质合金	-	2	-	2
24❖☆	185467	阀座	2	2	2	2
25❖☆	626060	插入件、回吸、2K2	2	2	2	2
26❖☆	171860	基座垫圈	2	2	2	2
27a	18F965	突出部分外壳、管夹、1:1	1	1	-	-
27b	18F966	突出部分外壳、管夹、10:1	-	-	1	1
28	120892	润滑脂接头	4	4	4	4
29	18F967	混合器盖	1	1	1	1
30	18F968	销、外径 3 mm x 5 mm	2	2	2	2
31	18F969	管夹、密封环	1	1	1	1
33	15V623	加注器喷嘴	-	-	1	1
34	15V624	加注器管	-	-	1	1

† 部件包含在阀体气缸修理配件包 273354 中（请另行订购）。

✓ 部件包含在阀体润滑密封修理配件包 273355 中（请另行订购）。

+

❖ 部件包含在前阀修理配件包 273356 中（请另行订购）。

☆ 部件包括在前阀 HW 修理配件包 273356 中（请另行订购）。

套件和配件

突出部分

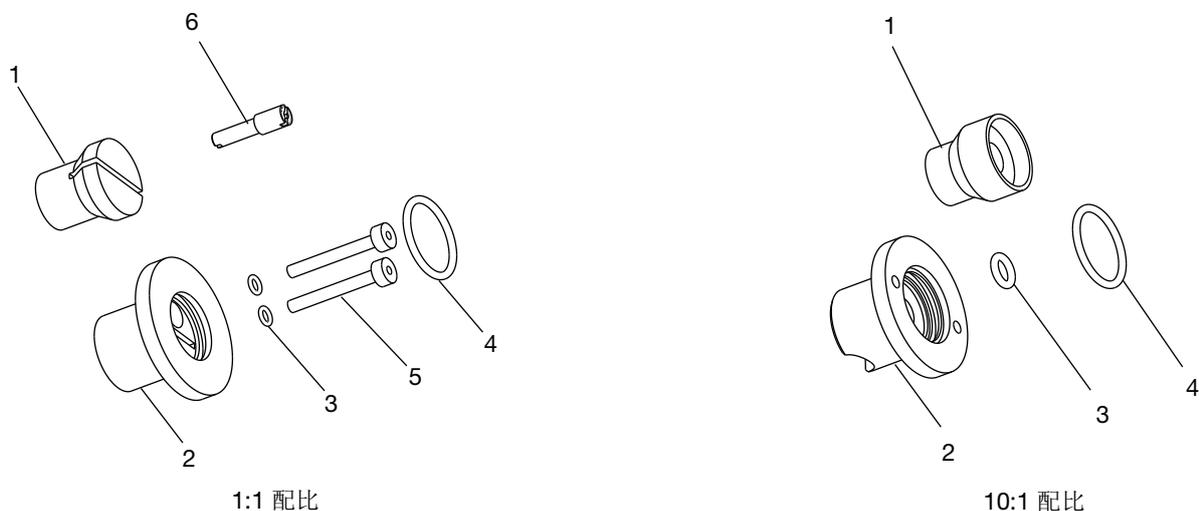


图 6

参考号	零部件号		说明	备注
	1:1 配比	10:1 配比		
1	15K652	18F985	夜盖	PTFE 盖在不使用时保护 10:1 出口
2	18G053*	18F972†	比率检查喷嘴	在阀门上分流，辅助比率检查
3	18G055*	111516†	比率检查喷嘴 O 形圈、小号	
4	117610*	117610†	比率检查喷嘴 O 形圈、大号	
5	18G054*	---	销，请参见销、 2002220 (第 21 页)	
6	18F970	---	孔，请参见孔口、 2002219 (第 21 页)	
7	---	258687	检查喷嘴	用于非常薄的低体积侧材料的组件
8	---	256793	工具	有助于安装和拆卸注油器管 5V6123 的组件工具

* 部件包含在比率检查修理配件包 26D985 中 (请另行购买)。

† 部件包含在 10:1 比率检查修理配件包 26D893 中 (请另行购买)。

销、2002220

对撞口尺寸	零部件号
0.3 mm	2002207
0.4 mm	2002208
0.5 mm	2002209
0.6 mm	2002210
0.7 mm	2002211
0.8 mm	2002212
0.9 mm	2002213
1.0 mm	2002214
1.2 mm	2002215
1.5 mm	2002216
1.8 mm	2002217
2.0 mm	18G054

注意：销配件包 2002220 内附两套全尺寸销。

孔口、2002219

对撞口尺寸	零部件号
0.3 mm	2002195
0.4 mm	2002196
0.5 mm	2002197
0.6 mm	2002198
0.7 mm	2002199
0.8 mm	2002200
0.9 mm	2002201
1.1 mm	2002202
1.2 mm	2002203
1.5 mm	2002204
1.8 mm	2002205
2.0 mm	18F970
2.5 mm	2002206

注意：孔口配件包 2002219 内附两套全尺寸孔口。

电磁阀、2000365

用于 TC 阀远程版本

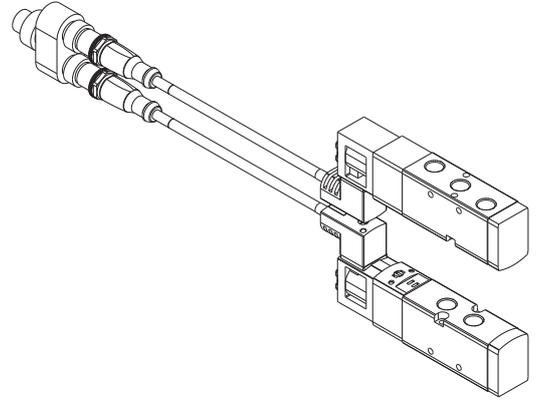
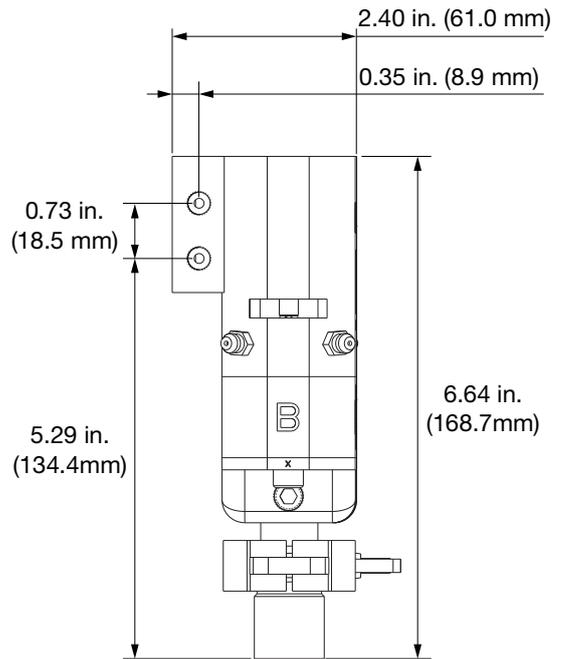
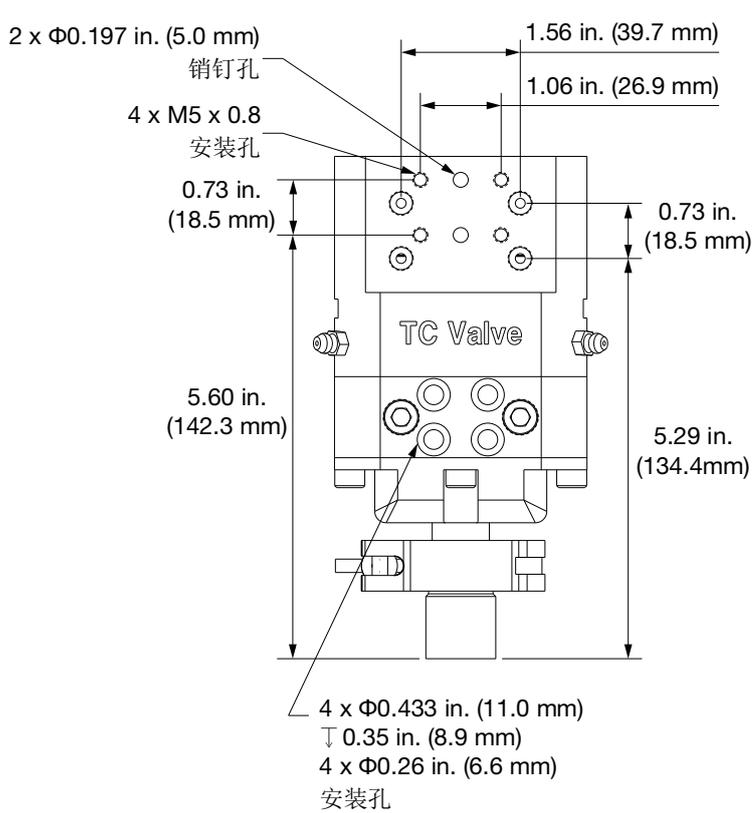
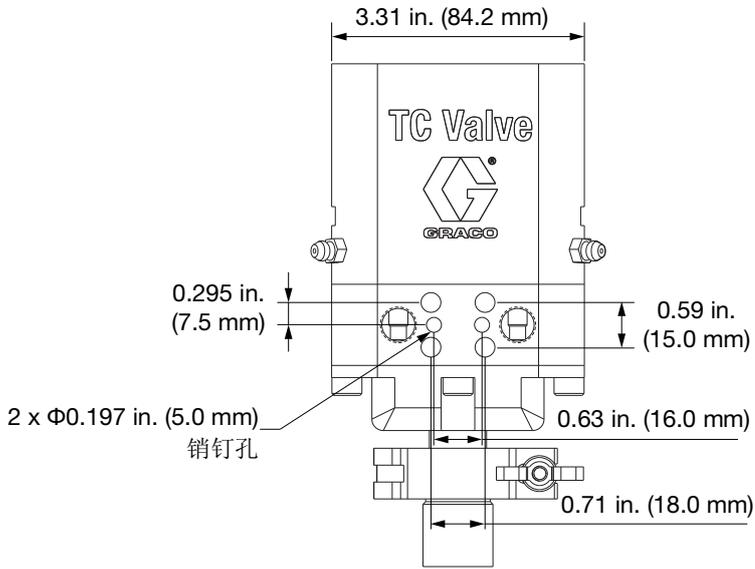


图 7

静态混合器套件

零部件	说明
2000546	混合器、05-24T
2000547	混合器、06-24T
2000548	混合器、10-24T
2000549	混合器、10-18T
2000550	混合器、13-24T
2000137	混合器、08-24T
2001498	混合器、05-32T
2001499	混合器、13-32T
2000551	护罩、管夹、混合器、MS 05-24T
2000552	护罩、管夹、混合器、MS 06-24T
2000553	护罩、管夹、混合器、MS 10-24T
2000554	护罩、管夹、混合器、MS 10-18T
2000555	护罩、管夹、混合器、MS 13-24T
2000328	护罩、管夹、混合器、MS 08-24T

尺寸



技术参数

TC 分配阀		
	美制	公制
最大流体压力	3000 psi	20.7 MPa、207 bar
最大气缸空气压力	120 psi	0.84 MPa、8.4 bar
进气口（气开 (I) 和气闭 (O) 端口）	1/8 npt（内螺纹）	
流体入口尺寸	1/4 npt（内螺纹）“A”和“B”	
流体出口尺寸	带管夹的出口	
流体粘度范围		
硬阀座	20 - 1000000 cps	
流体部分密封	带加油嘴接头和双密封件的隔离室。	
重量		
26D918 / 26D919（1:1 阀）	4.41 lb	2.0 kg
26D920 / 26D921（10:1 阀）	3.97 lb	1.8 kg
浸液部件		
不锈钢阀	303 不锈钢、304 不锈钢、6061-T6、17-4 SS、UHMWPE、PEEK、耐化学 O 形圈、440C SS 以及带钴粘合剂的 C2 硬质合金（仅限硬阀座）	
备注		
所有商标以及注册商标均是其所有人的财产。		

美国加州第 65 号提案

加州居民

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

固瑞克标准保修

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

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

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

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

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

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

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

关于固瑞克加拿大客户

双方确认同意：本文件以及以及根据本文件而订立、给予或提起的或与本文件直接或间接相关的所有文件、通知和法律程序，都用英语撰写。

固瑞克信息

密封剂和黏合剂分注系统

有关固瑞克产品的最新信息，请访问 www.graco.com。

有关专利信息，请参阅 www.graco.com/patents。

如需订购，请联系您的固瑞克经销商、前往 www.graco.com 或电话联系寻找最近的经销商。

美国热线：1-800-746-1334

亚太地区热线：00-86-512-6260-5711 或 00-86-21-2310-6198

欧洲热线：00-32-89-770-862

本文件中的所有书面和视觉资料均为发布时的最新产品信息。
固瑞克保留随时变更内容的权利，恕不另行通知。

技术手册原文翻译。This manual contains English. MM 3A9283B

固瑞克总部：明尼阿波利斯

国际办事处：比利时、中国、日本、韩国

GRACO INC. 及其子公司 • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2023, Graco Inc. 固瑞克所有生产地点都经过 ISO 9001 标准认证。

www.graco.com

修订版 B, 2023 年 12 月