

## E-Mix™ XT

3B0378G

ZH

用于配比、混合及喷涂双组份涂料的双组分系统。  
未获准用于易爆环境或危险（分类）场所。  
仅适合专业用途。

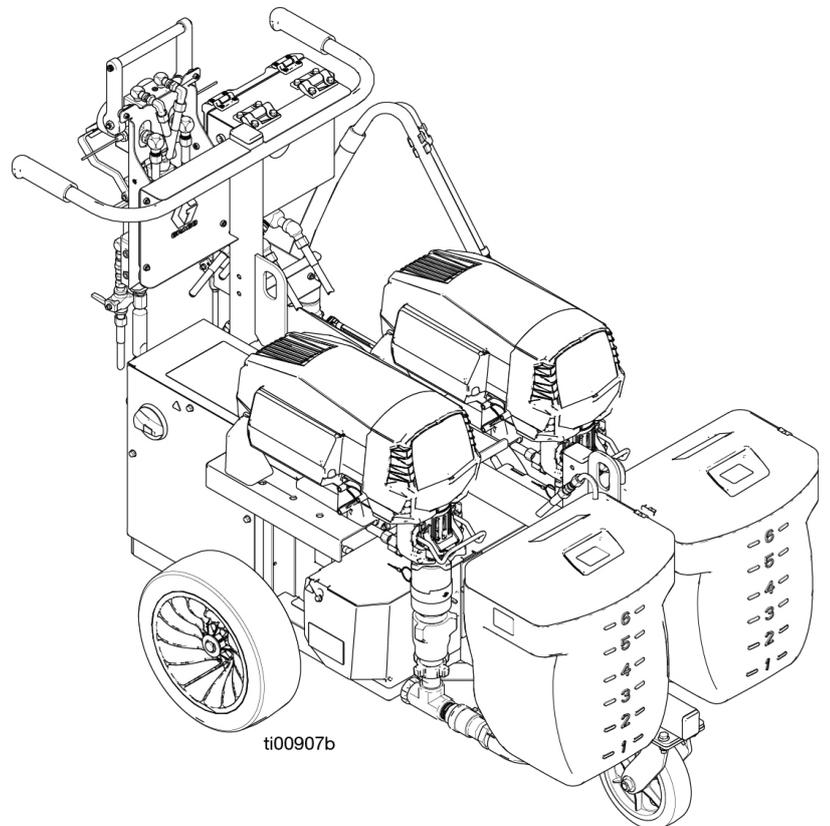
5000 psi ( 34.5 兆帕, 345 巴 ) 最大工作压力

有关型号资料和核准情况请参见第 4 页



### 重要安全说明

使用本设备之前，请阅读本手册以及相关手册内所有的警告和说明内容。熟悉设备的正确操控和使用。请妥善保存这些说明。



仅使用 Graco 正品备件。  
使用非 Graco 备件可能导致保修无效。

# 目录

相关手册 . . . . .	3	操作 . . . . .	24
随附手册 . . . . .	3	使用前冲洗设备 . . . . .	24
标准型号 . . . . .	4	启动/再循环 . . . . .	25
专业型号 . . . . .	4	启动溶剂泵 . . . . .	26
安全符号 . . . . .	5	喷涂 . . . . .	29
一般警告 . . . . .	6	调节节流器 . . . . .	30
异氰酸酯 (ISO) 的重要信息 . . . . .	10	泄压步骤 . . . . .	31
异氰酸酯条件 . . . . .	10	溶剂泵泄压 . . . . .	32
保持 A 组份和 B 组份分开 . . . . .	10	冲洗 . . . . .	32
异氰酸酯的湿气敏感性 . . . . .	11	比率核查 . . . . .	35
更换涂料 . . . . .	11	夜间关机 . . . . .	36
用途 . . . . .	12	高级显示模块 (ADM) . . . . .	37
过压保护 . . . . .	12	菜单栏 . . . . .	37
组件识别 . . . . .	13	维护 . . . . .	42
配比器 . . . . .	13	过滤器 . . . . .	42
流体控制组件 ( 系统安装 ) . . . . .	14	密封件 . . . . .	42
流体控制组件 ( 远程安装 ) . . . . .	14	喷涂软管导电性 . . . . .	42
温度控制模块 (TCM) . . . . .	15	软管磨损 . . . . .	42
溶剂泵 . . . . .	16	混合器芯 . . . . .	42
系统组件 . . . . .	17	清洁程序 . . . . .	42
流体管路组件 . . . . .	17	容积泵 . . . . .	43
加热器 . . . . .	17	供料泵 ( 如配备 ) . . . . .	43
泵 . . . . .	17	溶剂泵 . . . . .	43
设置 . . . . .	18	搅拌器 ( 如配备 ) . . . . .	43
首次系统设置 . . . . .	18	回收和弃置 . . . . .	44
使用前冲洗设备 . . . . .	18	美国加州第 65 号提案 . . . . .	44
正确吊起喷涂机 . . . . .	19	附件 . . . . .	45
接地 . . . . .	19	尺寸 . . . . .	46
电源的连接 . . . . .	20	技术规格 . . . . .	47
将加热软管连接到配比器 . . . . .	22	Graco 标准保修 . . . . .	48
连接静态混合器、喷枪和软管 . . . . .	22		
溶剂泵 (FP) . . . . .	23		
活塞泵 ( D 和 O ) . . . . .	23		

## 相关手册

英文原文手册以及所有翻译版本都可在 [www.graco.com](http://www.graco.com) 找到。

英文手册编号	说明
3B0224	E-Mix XT, 维修 - 部件
3A7469	XTR 5+™ 和 XTR 7+™ 喷枪零配件说明书
<b>溶剂冲洗</b>	
3A9095	电动无气喷涂机零配件操作说明 ( Ultra 495 XT, 240 V )
<b>混合歧管</b>	
3A0590	混合歧管, Quickset 混合歧管零配件说明书
<b>活塞泵</b>	
3B0281	E-Mix XT 活塞泵零配件维修
<b>加热软管</b>	
3B0260	独立插入式加热软管和控制模块零配件维修操作说明

## 随附手册

以下是随 E-Mix XT 发送的手册和快速指南。有关设备的详细资料, 请参阅这些手册和快速指南。手册也可在 [www.graco.com](http://www.graco.com) 上获取。

英文手册编号	说明
3B0261	E-Mix XT 启动快速指南
3B0262	E-Mix XT 停机快速指南

## 标准型号

零配件	最大工作压力 psi( MPa、bar )	说明	认证
2004087	5000 psi ( 34.5 兆帕, 345 巴 )	喷涂机, E-Mix XT, 200-240 VAC, 单相	 <b>Intertek</b> 5024314 获认证 CAN/CSA C22.2 No. 88 符合 ANSI/UL 499 标准
2004088		喷涂机, E-Mix XT, 350-415 VAC, 三相	

## 专业型号

零配件	最大工作压力 psi( MPa、bar )	E-Mix XT 喷涂机	电压	随附附件 ( 参见第 45 页 )
2005565	5000 psi ( 34.5 兆帕, 345 巴 )	2004087  <b>Intertek</b>	200-240 VAC, 单相	远程混合歧管管架, 262522 灯塔套件, 18H278 软管架套件, 2006329 远程软管套件, 2007132
2005567		2004088 	350-415 VAC, 三相	

# 安全符号

本手册和警告标签上均出现以下安全符号。阅读下表，理解每个符号的含义。

标志	含义
	烧伤危险
	挤压危险
	触电危险
	设备误用危险
	火灾和爆炸危险
	活动部件危险
	活动部件危险
	皮肤溅射危险
	皮肤溅射危险
	飞溅危险

标志	含义
	流体或烟雾中毒危险
	切勿将手或身体其他部位靠近流体出口
	切勿用手、身体、手套或碎布去堵塞泄漏
	不要用干布擦拭
	清除火源
	按照泄压步骤执行
	接地设备
	阅读安全数据表
	通风工作区
	穿戴个人防护用品



## 安全警示符号

此符号表示：注意！提高警惕！本手册通篇采用这一符号来表示重要安全信息。

# 一般警告

以下各项警告适用于本手册。在使用本设备之前，请阅读、理解并遵守警告内容。不遵守警告可导致严重受伤。

 <b>危险</b>	
 	<p><b>严重的触电危险</b></p> <p>本设备可以通过 240 V 以上的电压供电。接触到此电压可导致死亡或严重伤害。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 断开任何电缆连接和维修设备之前，要关掉并断开电源连接。</li> <li>• 该设备必须接地。只能连接到已接地的电源上。</li> <li>• 所有的电气接线均必须由合格电工来完成，并符合当地的所有规范和标准。</li> <li>• 切勿暴露于雨水中。请将设备保存于室内。</li> </ul>

 <b>警告</b>	
   	<p><b>起火爆炸危险</b></p> <p>工作区内的易燃烟雾（如溶剂及油漆烟雾）可能被点燃或爆炸。涂料或溶剂流经该设备时，可能会产生静电火花。为避免火灾和爆炸：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 只能在通风良好的地方使用设备。</li> <li>• 清除所有火源，如引火火焰、烟头、手提电灯及塑胶遮蔽布（可产生静电火花）。</li> <li>• 将工作区域内的所有设备接地。请参见接地<b>接地</b>说明。</li> <li>• 禁止在高压下喷涂或冲洗溶剂。</li> <li>• 保持工作区清洁，无溶剂、碎片、汽油。</li> <li>• 存在易燃烟雾时请勿插拔电源插头或开关电源或电灯。</li> <li>• 只能使用已接地的软管。</li> <li>• 用喷枪向桶内喷射时，务必握紧喷枪紧靠在接地桶的一侧。请勿使用桶衬垫，除非衬垫防静电或导电。</li> <li>• 若出现静电火花或感到有电击，<b>应立即停止操作</b>。在找出并排除故障之前，不要使用设备。</li> <li>• 工作区内要始终配备有效的灭火器。</li> </ul>
	<p><b>起火爆炸危险</b></p> <p>清洁过程中，塑料零部件上可能会积累静电，导致放电和点燃易燃蒸汽。为避免火灾和爆炸：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 仅在通风良好的区域内清洁塑料部件。</li> <li>• 不要用于布清洗。</li> <li>• 不得在设备的工作区操作静电喷枪。</li> </ul>

# ! 警告



### 皮肤注射危险

从喷枪、软管泄漏处或破裂的部件中射出的高压流体会刺破皮肤。伤口从表面看可能只是一个小口，但其实非常严重，甚至有可能导致截肢。**应即刻进行手术治疗。**

- 不要在没有安装喷嘴护罩及扳机护圈的情况下进行喷涂。
- 不喷涂时要锁上扳机锁。
- 不要将喷枪指着任何人或身体的任何部位。
- 请勿将手盖在喷嘴上。
- 切勿用手、身体、手套或碎布去堵塞泄漏或使泄漏物质转向。
- 在停止喷涂时以及在清洗、检查或维修设备之前，要按照**泄压步骤**进行操作。
- 操作设备前拧紧所有流体连接。
- 务必每日检查软管和接头。立即更换磨损或损坏的零配件。



### 移动零部件危险

活动部件可能挤夹、割伤或切断手指及身体的其他部位。

- 远离活动部件。
- 请勿在没有防护罩或护盖的情况下操作设备。
- 设备可能会毫无预警地启动。在检查、移动或维修设备之前，应按照本手册中的**泄压步骤**进行操作，并断开所有电源连接。



# 警告

 	<p><b>设备误用危险</b></p> <p>误用设备会造成人员重伤或死亡。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 疲劳时、受药物或酒精影响时不得使用此设备。</li> <li>• 不要超过系统中最低额定值的部件的最大工作压力或温度。请参见各设备手册中的<b>技术规格</b>。</li> <li>• 请使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<b>技术规格</b>。阅读流体及溶剂生产厂家的警告。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)。</li> <li>• 切勿在设备仍带电或有压力时离开工作区域。</li> <li>• 不使用设备时，请务必关闭所有设备电源并按照<b>泄压步骤</b>执行。</li> <li>• 务必每日检查设备情况。立即修理或使用正品制造商的备件更换磨损或损坏的部件。</li> <li>• 切勿更改或修改设备。更改或修改可能会使机构认证失效并造成安全隐患。</li> <li>• 请确保所有设备均经过评级，并符合您所在的环境要求。</li> <li>• 本设备只能用于预定用途。联系您的经销商获取详情。</li> <li>• 软管和电缆布线应远离交通区域、尖锐边缘、移动部件及高温表面。</li> <li>• 请勿扭绞或过度弯曲软管或用软管拽拉设备。</li> <li>• 请确保儿童和动物远离工作区。</li> <li>• 请遵从所有适用的安全法规。</li> </ul>
	<p><b>高压铝质零配件危险</b></p> <p>在压力设备中使用与铝不兼容的流体会导致严重的化学反应和设备破裂。未遵循本警告可能导致死亡、重伤或财产损失。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 不得使用 1,1,1-三氯乙烷、二氯甲烷、其他卤代烃溶剂或含有该等溶剂的流体。</li> <li>• 请勿使用氯漂白剂。</li> <li>• 许多其他流体可能含有与铝发生反应的化学物质。联系您的材料供应商以了解化学相容性信息。</li> </ul>
	<p><b>烫伤危险</b></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"> <li>• 切勿碰触高温液体或设备。</li> </ul>
	<p><b>有毒液体或烟雾危害</b></p> <p>若吸入或吞入有毒的流体或烟雾，或有毒物质溅入眼睛或皮肤上，可能导致严重的伤害或死亡。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 阅读安全数据表 (SDS)，获取搬运注意事项信息，了解所用流体的特定危险（包括长期暴露的影响）。</li> <li>• 在喷涂、维修设备或在工作区域中时，务必保持工作区域通风良好并穿戴适当的个人防护装备。参见本手册中的<b>个人防护装备</b>警告。</li> <li>• 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。</li> </ul>

 **警告****个人防护设备**

进行喷涂、维修设备或在工作区域时，务必穿戴适当的个人防护装备并遮挡住所有皮肤。防护用品可防止严重受伤，包括长期暴露、吸入有毒烟、雾、气体、过敏反应、烧伤、眼睛受伤和听力受损。此类防护装备包括但不限于：

- 正确安装液体制造商和当地监管机构推荐的呼吸器（可能包括供气呼吸器）、化学防渗手套、防护衣服和脚套。
- 防护眼镜和听力保护装置。

# 异氰酸酯 (ISO) 的重要信息

异氰酸酯 (ISO) 是用于双组份涂料的催化剂。

## 异氰酸酯条件

				
<p>喷涂或分配含异氰酸酯的流体时，会形成可能有害的气雾、蒸汽和雾化颗粒。</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• 请阅读并理解液体制造商的警告信息，以及安全数据表 (SDS)，了解异氰酸酯的特定危险性和相关预防措施。</li><li>• 使用异氰酸酯涉及的潜在危险步骤。请勿用该设备喷涂，除非你受过培训并且有资质，阅读并理解本手册中的信息以及流体制造商的应用说明和 SDS。</li><li>• 使用维护不当或误调节的设备可能导致涂料固化错误。设备必须根据手册中的说明小心维护和调节。</li><li>• 为防止吸入异氰酸盐雾、蒸汽和雾化颗粒，工作区域中的所有人员必须戴上相应的呼吸保护装置。始终佩戴正确安装的呼吸器，这可能包括供气的呼吸器。根据流体制造商的 SDS 的说明，保持工作区域通风。</li><li>• 避免全部皮肤与异氰酸酯接触。工作区中的所有人员必须穿戴流体制造商和当地监管机构推荐的化学防渗手套、防护衣服和脚套。遵循流体制造商的所有建议，包括关于处理受污染的衣物的建议。喷涂后，进食或喝水前洗手、洗脸。</li></ul>				

## 保持 A 组份和 B 组份分开

				
<p>交叉污染可导致流体管路中的涂料固化，进而造成人员严重受伤或设备损坏。为防止交叉污染：</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>切勿</b>互换 A 组份和 B 组份的浸液部件。</li><li>• 如果某侧的溶剂被另一侧污染，切勿在该侧使用溶剂。</li></ul>				

## 异氰酸酯的湿气敏感性

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

### 注意

部分固化的 ISO 会降低所有浸液部件的性能并缩短其使用寿命。

- 总是使用带有吸附式干燥机的密封容器，或在通风口使用氮气氛围。**切勿**将 ISO 存放在开口容器内。
- 应保持 ISO 泵的湿杯或液箱（若安装）充满适当的润滑剂。润滑剂会在 ISO 和大气之间形成屏障。
- 仅使用与 ISO 兼容的防水软管。
- 切勿使用可能含有水分的再生溶剂。不使用时始终保持容器封闭。
- 重新组装时，应务必使用对应的润滑剂润滑螺纹零件。

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

## 更换涂料

### 注意

更换设备中所用涂料类型需特别注意，以避免设备损坏和停机。

- 更换涂料时，应多次冲洗设备，确保彻底清洁。
- 冲洗后，务必清洁流体入口过滤器。
- 请向涂料制造商确认化学兼容性。
- 在环氧树脂和聚氨酯或聚脲之间更换时，请拆卸并清洗所有流体组件并更换软管。环氧树脂通常在 B（硬化剂）侧含有胺。聚脲通常在 B（树脂）侧含有胺。

## 用途

双组份喷涂机可混合和喷涂大部分双组份环氧树脂和聚氨酯保护涂料。这是一个可变比例系统，通过在高级显示模块中更改设置，可以重新配置系统以适应不同的体积混合比或喷涂压力。

所有型号都安装在金属推车上，并配备了料斗，其中树脂（A 组分）和催化剂（B 组分）可以在喷涂前预热和再循环。

材料被泵送到主加热器，在那里树脂和硬化剂被加热到所需的喷涂温度。加热有助于促进化学反应并降低粘度，以改善喷涂模式。

然后材料流向混合歧管组件。混合歧管组件由再循环歧管组件、混合歧管和溶剂冲洗阀组成。在循环歧管组件处，材料要么再循环回料斗继续预热，要么在混合歧管组件处合并成一条流体线。然后，混合材料通过静态混合器继续混合至接出管，并从喷枪喷出。

溶剂冲洗系统将混合材料从歧管、静态混合器、混合材料软管和喷枪中清洗出来。

当使用快干涂料（10 分钟之内固化）时，必须使用远程混合歧管。将混合歧管组件与再循环歧管组件分开，并安装在远程管架上。使用加热软管以防止材料在流向远程安装的混合歧管组件时温度损失。系统配置用于连接水加热软管或电加热软管。加热软管单独出售，有多种配置和长度可供选择，以满足客户需求。

## 过压保护



为降低因高压流体意外喷射到皮肤上而导致受伤的风险，请执行以下操作：

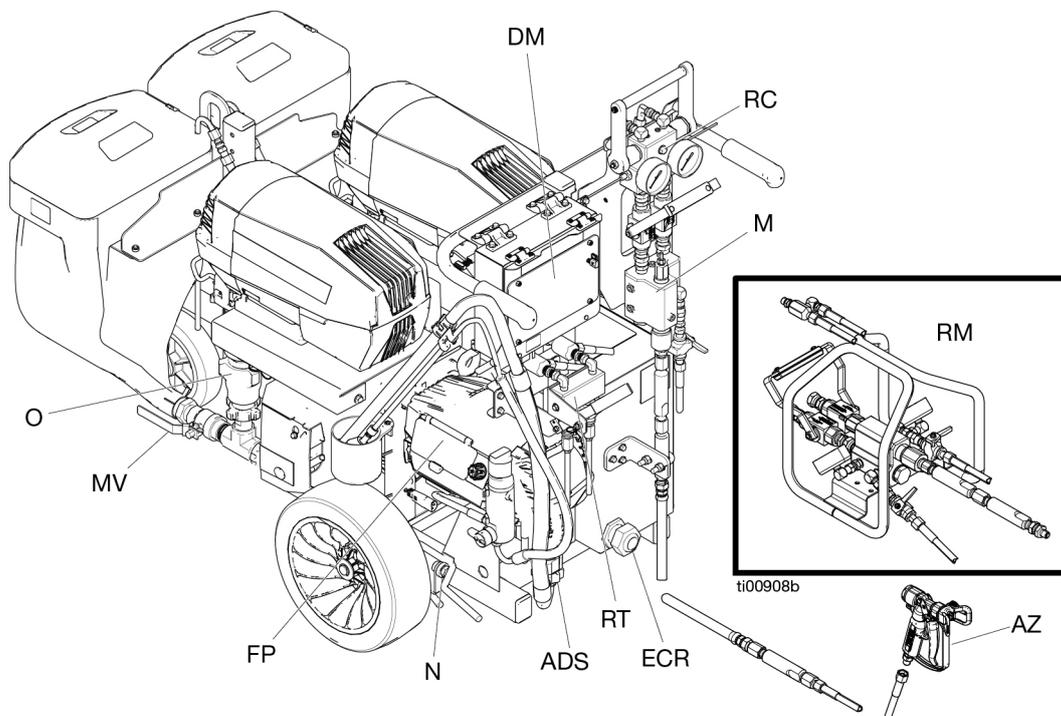
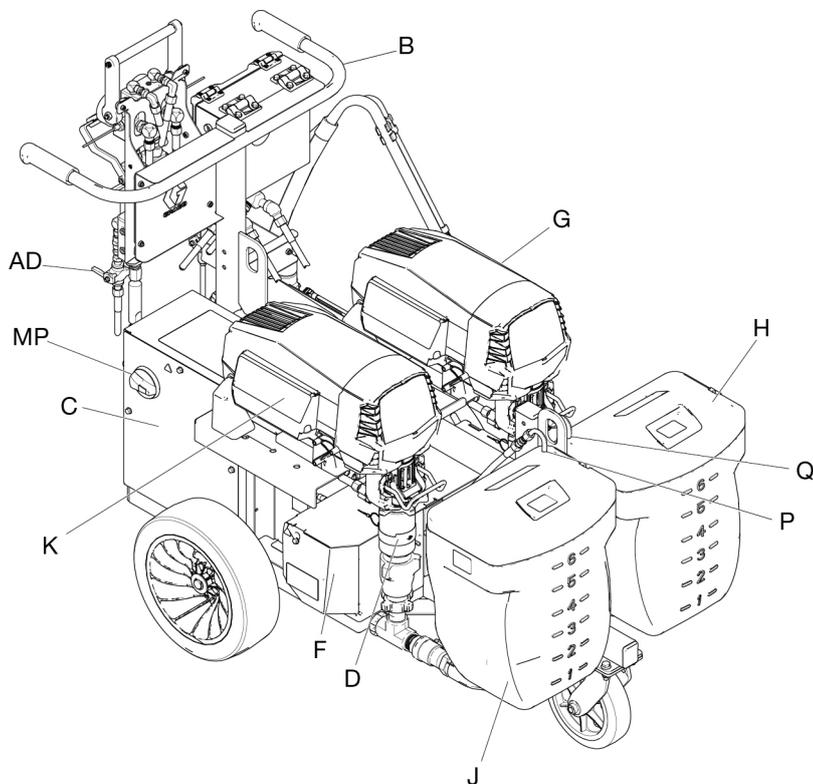
- 自动过压泄压阀用于将多余的流体压力转移回供应源。切忌堵塞回流软管。请参照第 14 页的**流体控制组件（系统安装）**。
- 切勿在“A”和“B”管路上安装单个截止阀。通用手柄将各流体控制阀连接起来。
- 提供一个爆破片作为过压泄压阀的备用件。如果爆破片打开，在更换过压泄压阀和爆破片前请勿操作机器。

# 组件识别

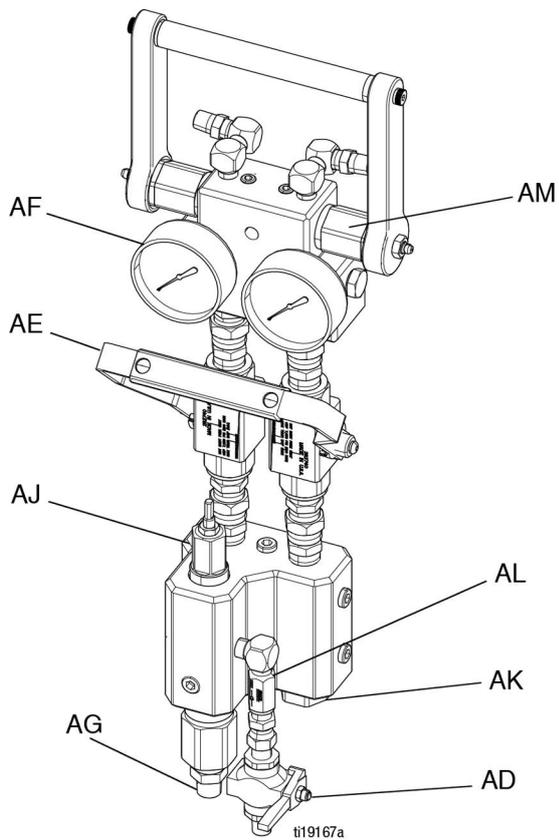
## 配比器

图解：

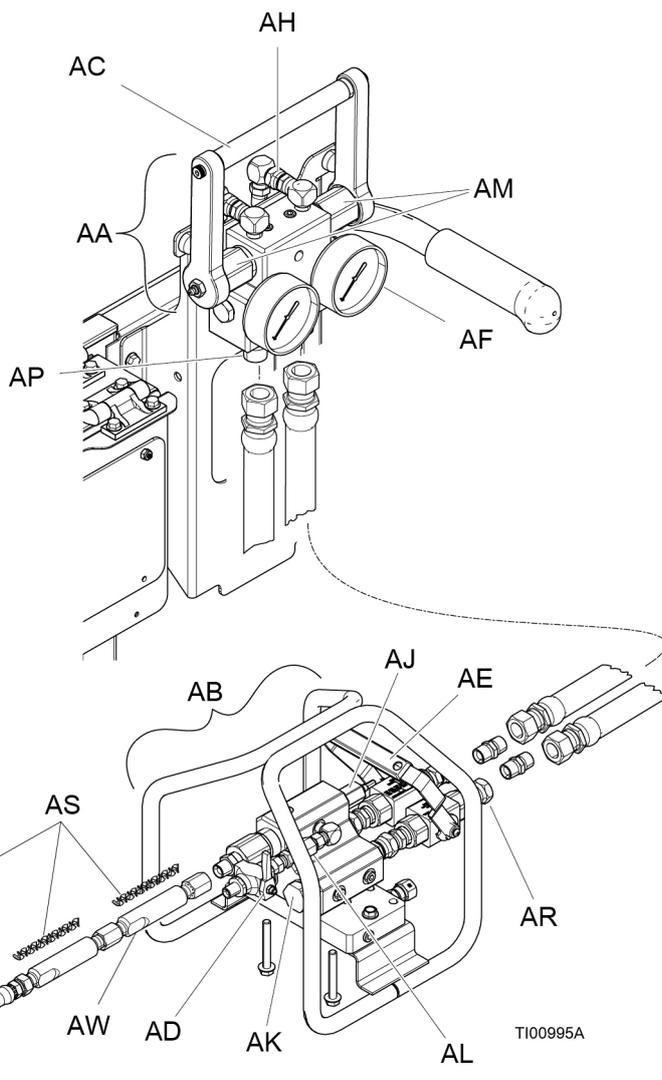
- B 手推车
- C 电气外壳面板
- D B 侧活塞泵
- F 主加热器
- G A 侧马达
- H A 侧料斗 (蓝色)
- J B 侧料斗 (绿色)
- K B 侧马达
- M 混合歧管
- N 刹车
- O A 侧活塞泵
- P B 侧回流/泄压管路
- Q A 侧回流/泄压管路
- AD 溶剂冲洗阀
- ADS 溶剂冲洗吸入装置
- AZ 喷枪
- DM 高级显示模块 (ADM)
- ECR 电线应力消除器
- FP 溶剂泵, 请参见第 16 页
- MP 主电源开关
- MV 物料入口球阀
- RC 再循环歧管, 参见第 14 页
- RM 再循环混合歧管, 参见第 14 页
- RT 比例核查歧管



## 流体控制组件（系统安装）



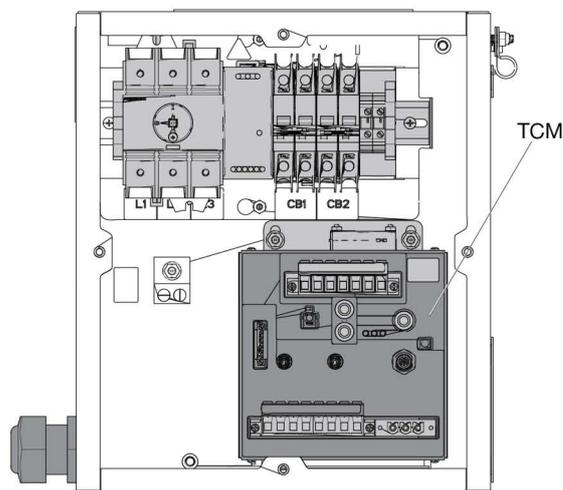
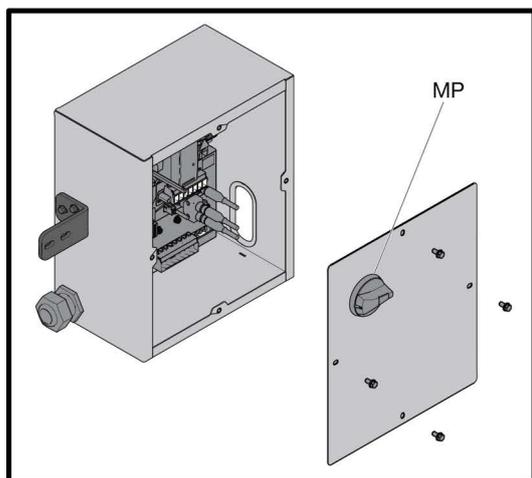
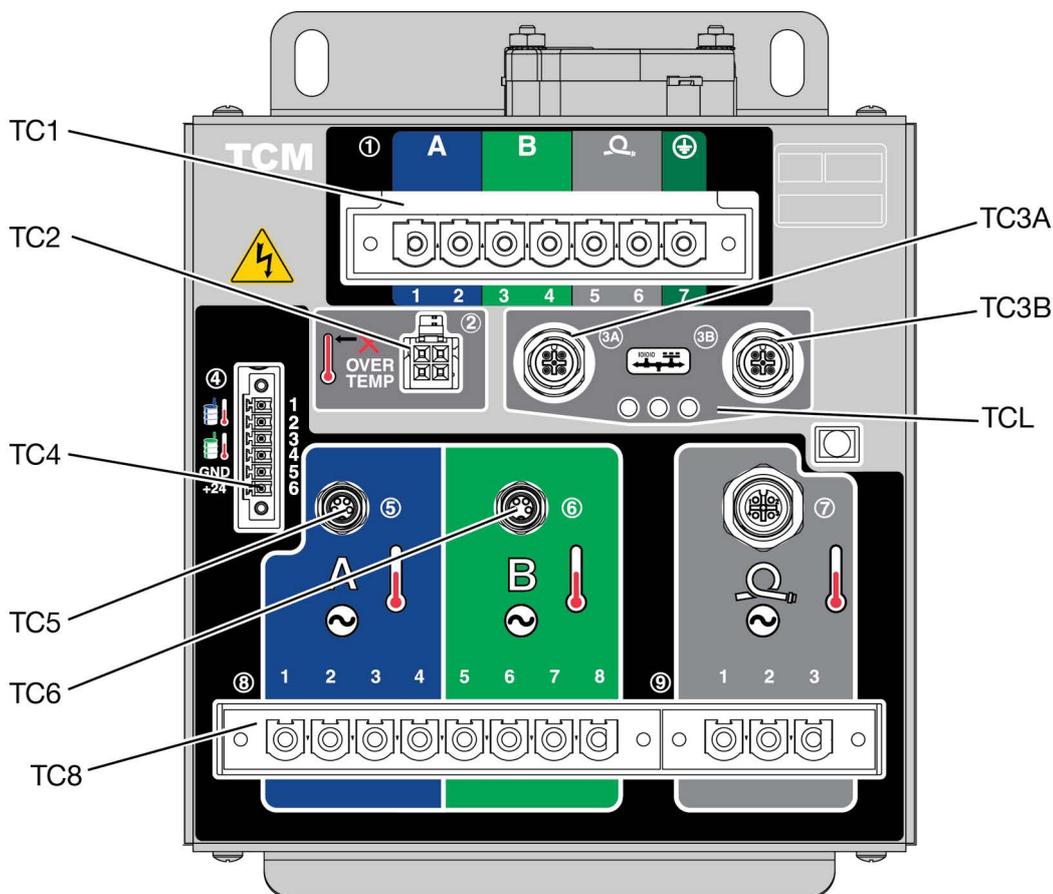
## 流体控制组件（远程安装）



**图解：**

- AA 再循环歧管组件
- AB 混合歧管组件
- AC 再循环手柄
- AD 溶剂冲洗阀
- AE 双截止手柄
- AF 流体压力表
- AG A 和 B 混合出口；3/8 npt（外螺纹）
- AH 流体再循环出口
- AJ B 组份可调流体节流器
- AK A 和 B 混合歧管止回阀
- AL 溶剂入口止回阀
- AM 过压泄压阀；配润滑脂接头
- AP 再循环歧管出口
- AR 混合歧管入口
- AS 混合器芯
- AV 清理静态混合器管
- AW 主静态混合器管
- AX 接出软管
- AY 混合软管
- AZ 喷枪

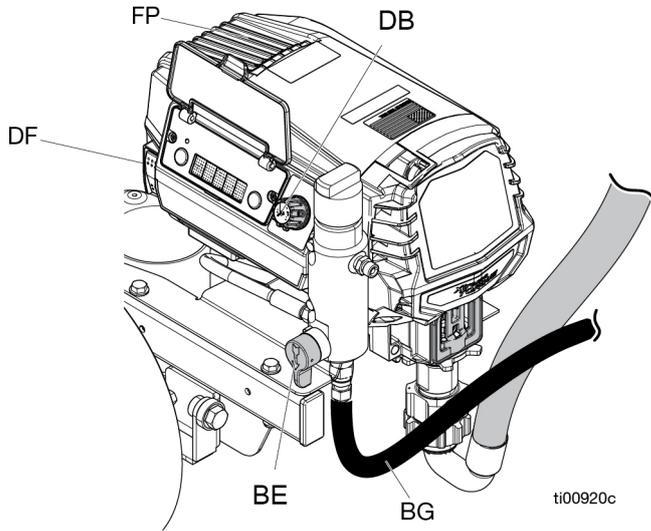
## 温度控制模块 (TCM)



参考号	说明
TC1	主电源输入
TC2	加热器过热输入
TC3A, TC3B	CAN 通信
TC4	24VDC 电源输入
TC5	A 加热器温度输入

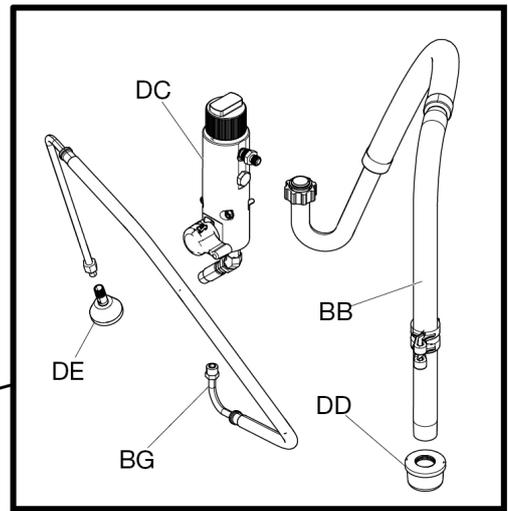
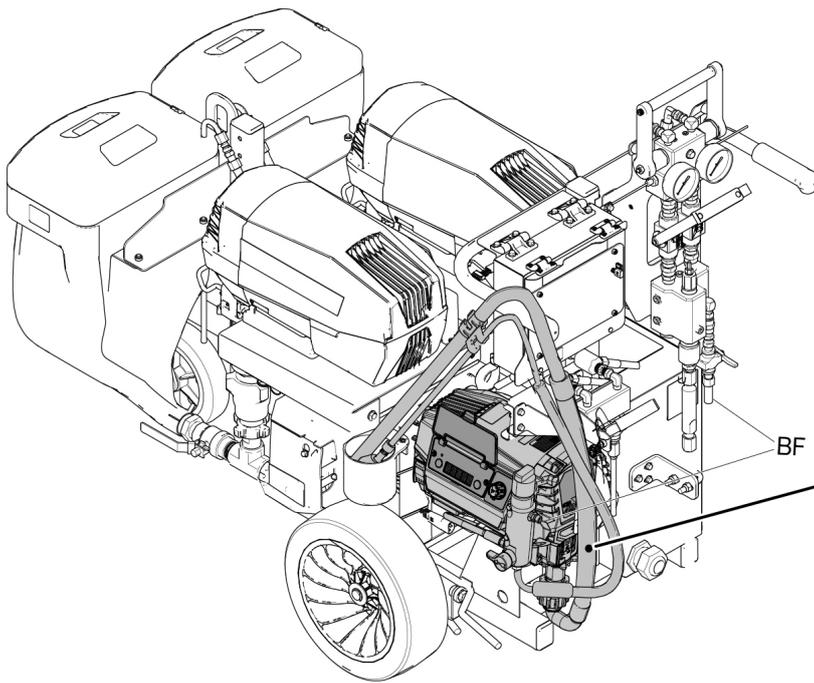
参考号	说明
TC6	B 加热器温度输入
TCL	TCM LED 状态灯
TCM	温度控制模块
MP	主电源开关
TC8	A/B 加热器电源输出

# 溶剂泵



**图解：**

- FP 溶剂泵
- BB 虹吸管
- BE 溶剂填料阀
- BF 溶剂供应软管
- BG 溶剂填料/排放软管
- DB 溶剂泵控制旋钮
- DC 过滤器
- DD 流体入口过滤器
- DE 材料偏转器
- DF 溶剂泵开关



# 系统组件

## 流体管路组件

### 再循环歧管组件 (AA)

控制再循环和泵填料。

### 混合歧管组件 (AB)

将 A 流体和 B 流体汇集到一根流体管路中。

### 再循环手柄 (AC)

倒流流体流向进行再循环或混合。移动到开启位置以释放流体压力，为泵填料，并在料斗中循环材料。关闭以喷涂混合涂料。

### 溶剂冲洗阀 (AD)

控制流向混合歧管、软管和喷枪的溶剂流动。

### 双截止手柄 (AE)

控制混合及分配的 A 流体流量和 B 流体流量。冲洗前关闭。

### 静态混合器管 (AV, AW)

彻底混合两种流体，并将混合流体输送到喷枪。

## 加热器

### 主加热器 (F)

材料在混合歧管组件中结合之前，流体加热器加热树脂和硬化剂。加热有助于促进化学反应并降低材料粘度，以改善喷涂模式。

## 泵

### 泵组件

可变比例系统由两个独立控制的流体泵组成，每个泵都有一个电动泵驱动器和下缸体。

### 活塞泵下缸体 ( D 和 O )

泵下缸体用于将树脂和硬化剂材料以高压输送到混合歧管组件和喷枪。

### 溶剂泵 (FP)

用于冲洗混合歧管组件、混合软管和喷枪。

### 进料泵

用于将经过调节的树脂和硬化剂材料输送到主泵。与重力进料方法相比，使用进料泵是输送粘性材料的首选方法。

# 设置

## 首次系统设置



1. 检查货物是否有误。确保您收到了订购的所有物品。请参见第 13 页的**组件识别**。
2. 检查是否有松动的接头和紧固件。
3. 如果添加了任何附件，请参阅第 3 页列出的**相关手册**中的所有警告和说明内容。任何未在第 3 页列出的手册可以在 [www.graco.com](http://www.graco.com) 找到。
4. 确认电力需求并确保使用合适尺寸的电源线，参阅第 20 页的**电源线指南**。
5. 如果在料斗中使用异氰酸酯聚氨酯，请安装干燥剂套件。有关说明，请参见您的干燥剂套件手册。
6. 根据需要连接供料泵、流体过滤器和空气软管。对于没有料斗的系统，请参见您的进料泵和搅拌器套件手册。

7. 连接流体软管组件，包括静态混合器、接出管和喷枪。请参见第 22 页的**连接静态混合器、喷枪和软管**。

**注释：**至少需要 3-5 加仑（11-19 升）的“A”和“B”材料来为料斗和系统填料。

**注释：**冲洗至少需要 5 加仑（19 升）的溶剂。

**注释：**冲洗时需要使用用于“A”和“B”材料的空金属材料桶。

### 位置

将配比器放置在水平面上。施加制动以防止移动。请参见**正确吊起喷涂机**步骤。

## 使用前冲洗设备

裸泵配件包用轻质油进行过测试，在流体通道内留有轻质油以保护泵的零配件。为避免污染油剂，应当在使用设备前用配伍溶剂冲洗设备。请参阅第 32-34 页的**冲洗**部分。

## 正确吊起喷涂机

				
按照说明操作以避免严重伤害或设备损坏。料斗装满时切勿吊起。				

### 注意

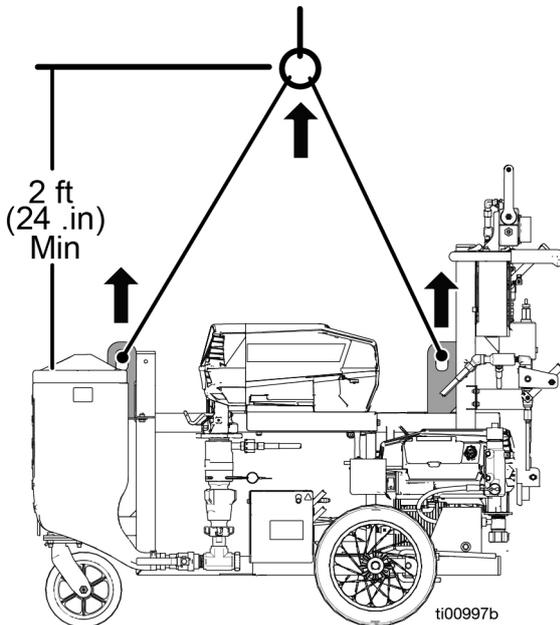
为防止设备损坏和流体溢出，吊起配比器之前先排出液体。

## 使用叉车

除非叉车牢固地固定在原始运输托盘上，否则不要使用叉车。必须关闭电源并断开连接。小心吊起喷涂机，确保其平衡。

## 使用吊车

还可以使用吊车吊起和移动喷涂机。必须关闭电源并断开连接。连接吊索，将一端钩在下图所示的每个起重点上。按照下图所示将中心环钩在吊车上。小心吊起喷涂机，确保其平衡。不要在料斗中有物料的情况下吊起。



## 接地

				
该设备必须接地，以减小静电火花和电击危险。电火花或静电火花可能会引燃气体或爆炸。接地不正确可导致触电。接地操作是为了泄放静电电流。				

**系统：**按第 20 页的**电源的连接**所示将接地线路接入电气盒。

**流体软管：**只能使用最大组合软管长度为 300 ft (91 m) 的导电性软管，以确保接地的连续性。经常检查软管的电阻。若接地总电阻超过 29 兆欧，应立即更换软管。

**喷枪：**通过与已正确接地的流体软管及泵相连接进行接地。

**溶剂桶：**按照当地法规进行操作。仅使用放置在接地表面上的导电金属桶。不要将桶放在不导电的表面上，例如纸或纸板，这将中断接地的持续性。

**冲洗或释放压力时要保持接地的连续性：**紧握住喷枪的金属部分，将其靠在接地金属桶的侧面，然后扣动喷枪。

**工作区：**将作业区内的被喷物体、流体供料桶、以及所有其他设备接地。

**被喷涂的对象：**按照当地法规进行操作。

**材料供应容器：**按照当地法规进行操作。

## 电源的连接



如果设备安装或连接不当可能会导致火灾、爆炸或电击造成的严重伤害。请遵守所有当地的法规和规定。

**注释：**要求的电压和电流值已标注在控制面板的标牌上。请参阅下方的**电源线指南表**。



为预防电击伤害，在连接任何电缆以及在维修设备之前，请关闭并断开所有电源。所有电气作业都必须由合格的电工来完成，并符合当地的所有规范和标准。

### 电源线指南

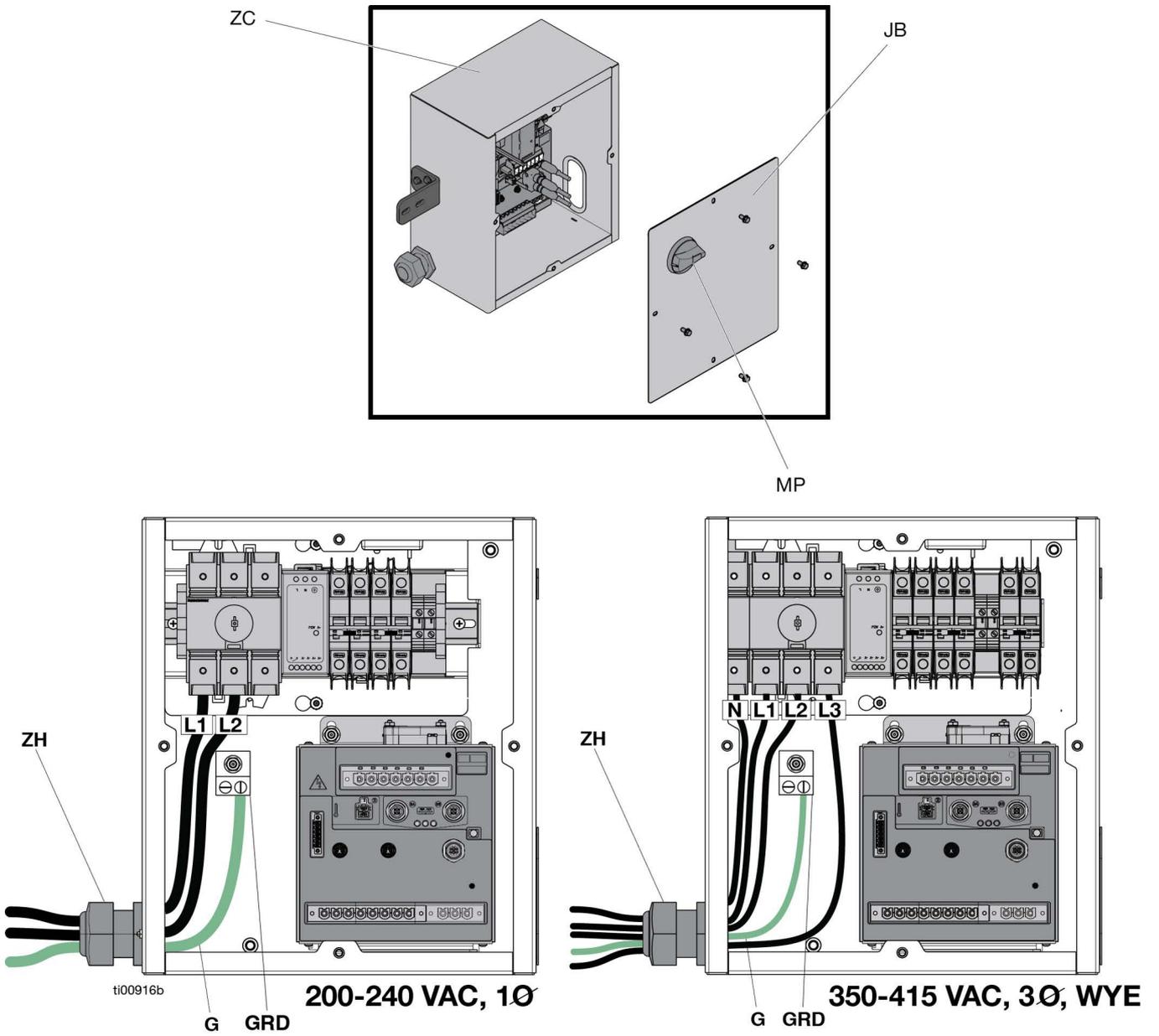
使用下表所列的指南确定特定系统所需的电源线。

系统部件号	额定电压 (V)	最大电流 (A)
2004087	200-240 VAC 单相	40
2004088	350-415 VAC 三相, WYE	20

使用预期的输入位置，第 21 页的**接线图**所示。

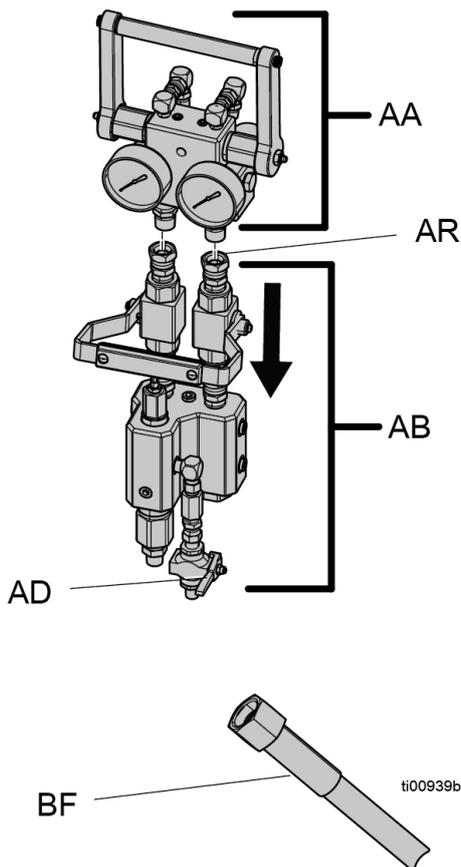
1. 关闭主电源开关 (MP)。
2. 移除电气外壳门 (JB)，然后打开电气外壳面板 (ZC)。
3. 将电源线通过应力消除器 (ZH) 引入电气外壳。
4. 将接地线 (G) 与接地端子 (GRD) 连接。
5. 将电源线连接到第 21 页的**接线图**所示的主电源开关 (MP)。轻轻拉一下所有接线，以验证是否正确固定。
6. 验证所有项目均已按第 21 页的**接线图**所示正确连接，然后关闭电气外壳 (ZC)。

接线图



## 将加热软管连接到配比器

1. 将溶剂供应软管 (BF) 从溶剂冲洗阀 (AD) 断开。
2. 拆下将混合歧管组件 (AB) 固定到框架上的两个紧固件。
3. 松开混合歧管入口 (AR) 上连接到再循环歧管组件 (AA) 的接头，然后断开混合歧管组件 (AB)。同时松开以防止损坏。



4. 对于水套式加热软管，请遵循第 22 页的**连接静态混合器、喷枪和软管**进行操作。
5. 对于电加热软管，请参阅加热软管手册进行安装。请参见第 3 页的**相关手册**。使用提供的支架将加热软管控制器固定到框架上。

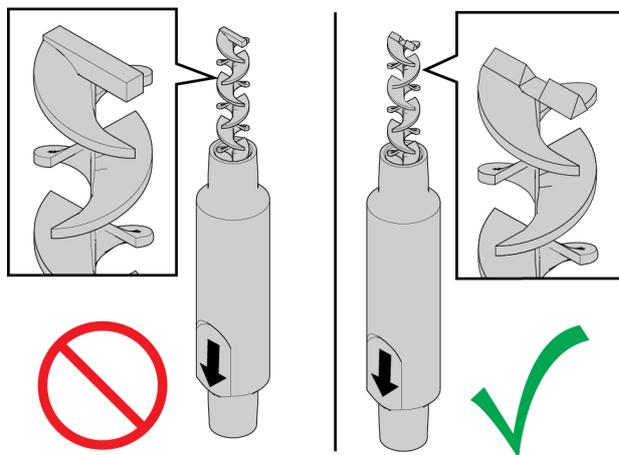
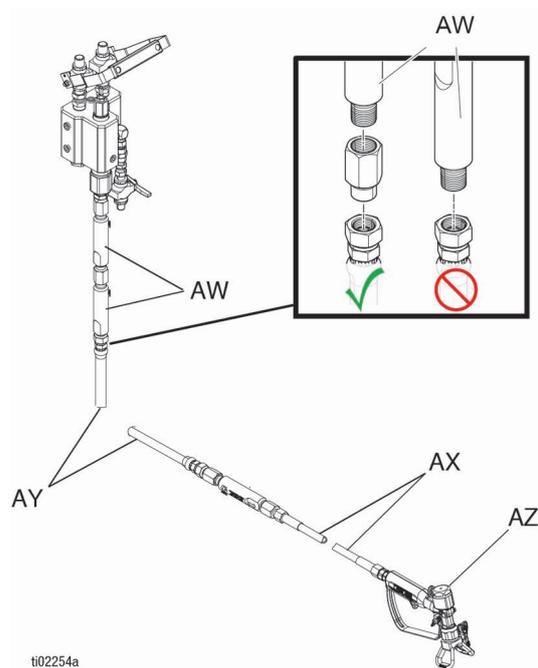
## 连接静态混合器、喷枪和软管

### 系统安装配置

1. 将带混合器芯 (W) 的两个主静态混合器管出口连接至混合软管 (AY)、清洁混合器、接出管 (AX) 和喷枪 (AZ)。
2. 确保所有混合器芯 (AS) 都按照正确的方向放置在混合管 (AW) 中。

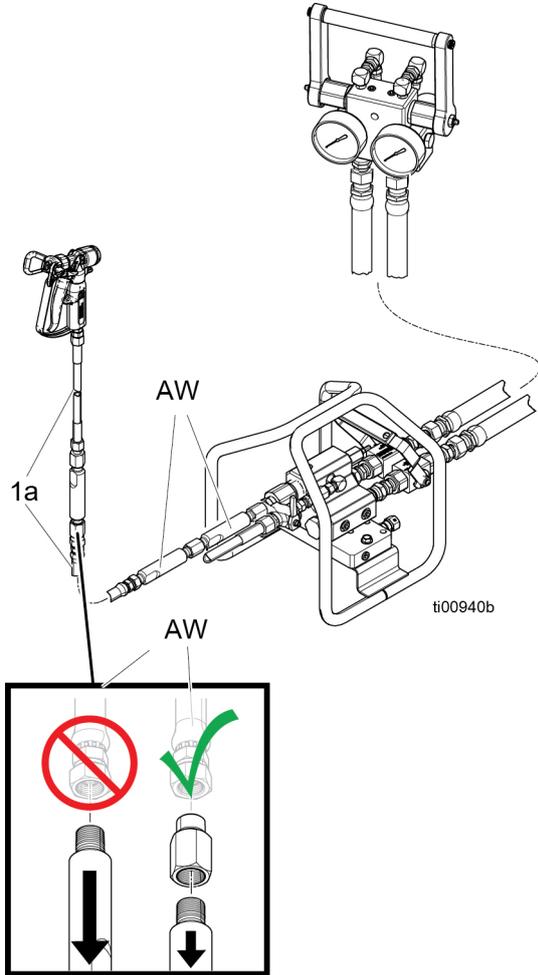
#### 注意

为防止在混合管入口处形成喇叭口而造成损坏，请勿在混合管入口使用联合旋转接头。



### 远程安装配置

1. 将两个主要静态混合器管 (AW) 的出口连接到喷枪和软管组件 (1a)。
2. 检查所有连接是否紧固。



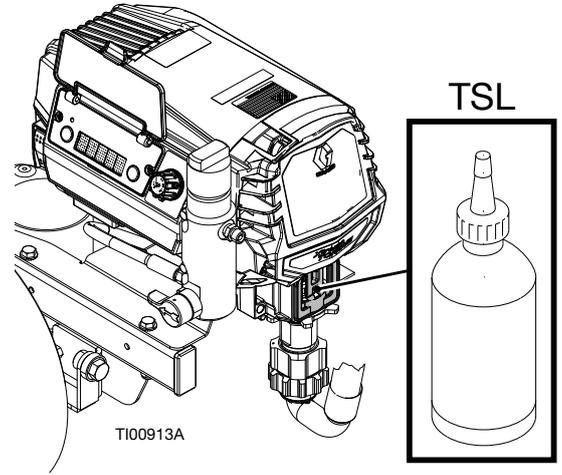
**注意**

为防止在混合管入口处形成喇叭口而造成损坏，请勿在混合管入口使用联合旋转接头。

3. 根据需要，将溶剂出口软管连接到附加的软管上，以到达溶剂冲洗阀 (AD)。

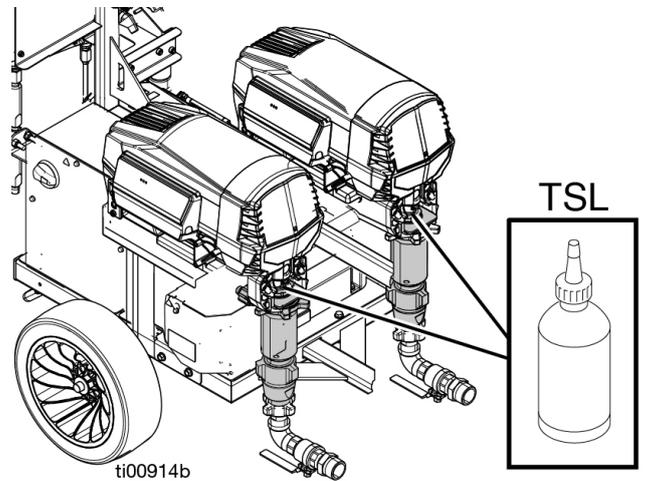
### 溶剂泵 (FP)

在启动前，向湿杯中加注 Graco 喉管密封液 (TSL™) 或相应溶剂至 1/3 满。



### 活塞泵 ( D 和 O )

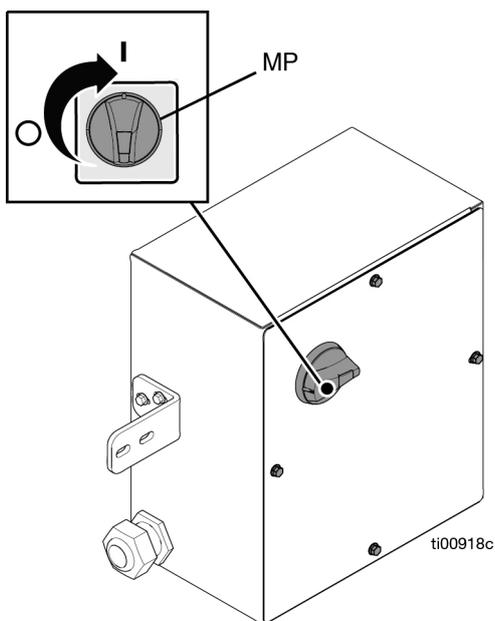
确保 A 和 B 泵的填料螺母已拧紧。给 A 泵和 B 泵的衬垫螺母注满 TSL。



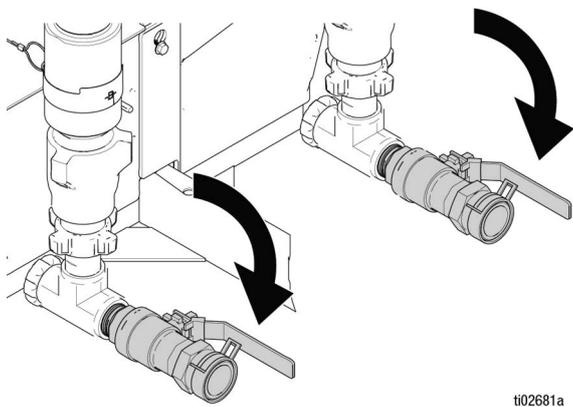
# 操作

## 使用前冲洗设备

1. 将系统连接到适当的电源。
2. 打开主电源开关 (MP)。



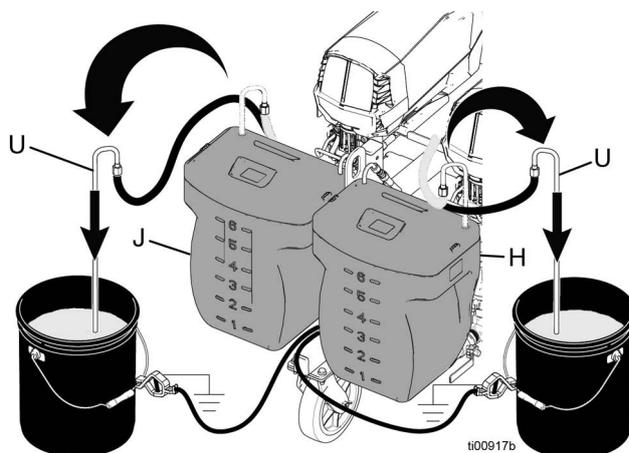
3. 打开泵入口球阀。



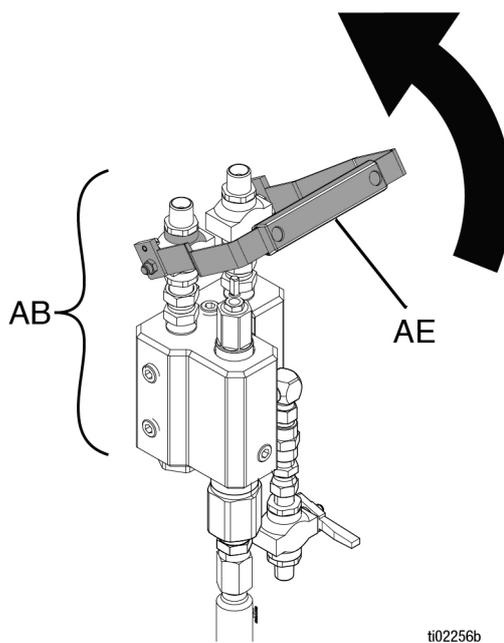
4. 在向料斗添加涂料之前，先准备好涂料。确保树脂涂料在添加到料斗之前彻底搅拌、均匀且可倒出。在向料斗添加涂料之前，先将硬化剂重新搅拌至悬浮状态。

**注释：**放置在料斗中的所有材料必须无污染。如有必要，请进行过滤以确保材料清洁。

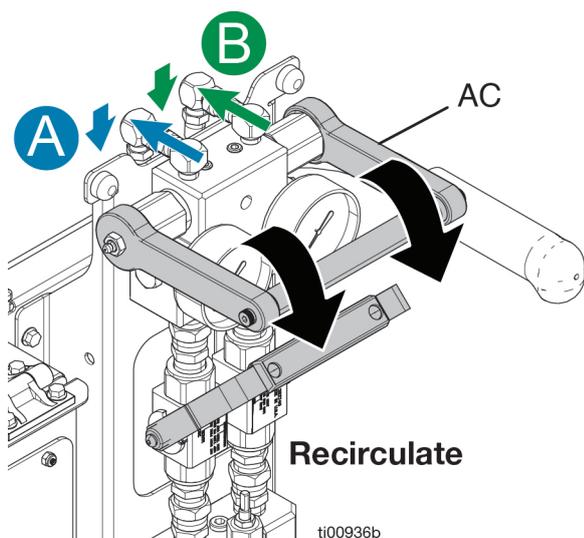
5. 将再循环管路 (U) 移至接地的空容器中。



6. 用相应材料分别填满“A”和“B”料斗 (H 和 J)，最多可填 6 加仑。在“A”侧 (蓝色) 填入树脂或基础物料。在“B”侧 (绿色) 填入硬化剂或催化剂。
7. 关闭混合歧管组件 (AB) 上的双截止手柄 (AE)。



8. 打开再循环手柄 (AC)。



9. 如果使用供料泵：请遵照供料泵手册中的说明进行操作。

如果未使用供料泵：请按照第 25 页的启动/再循环步骤进行操作。

10. 将流体排出到容器中，直到“A”和“B”再循环管路中流出清洁的流体。

11. 如果使用了供料泵：关闭供料泵。  
如果使用了主泵：通过在高级显示模块上退出运行模式来关闭主泵。

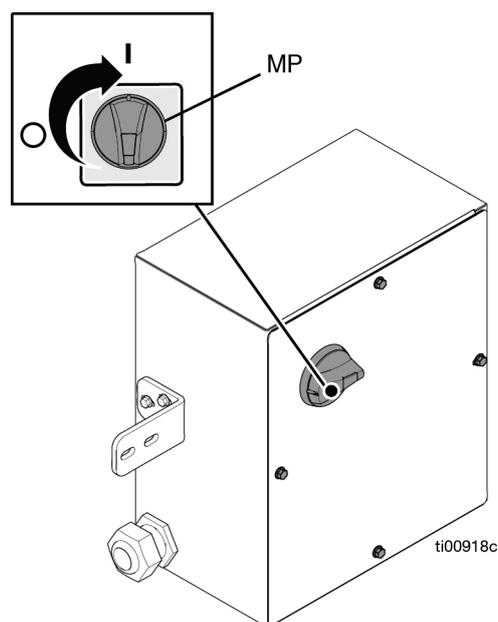
12. 将再循环管路 (U) 放回到正确的料斗。

## 启动/再循环

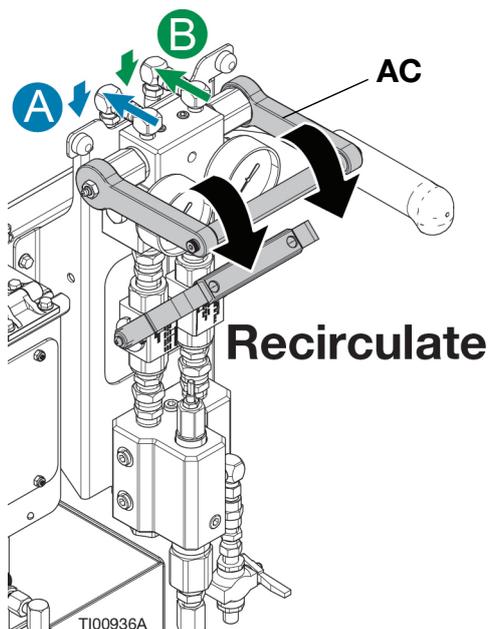


**注释：**在开始喷涂之前，通过再循环模式来润滑和调节涂料：均匀搅拌和加热涂料。为了使喷涂材料达到所需温度，材料需要通过加热器循环，同时将加热器设定点调整到所需温度。

1. 打开主电源开关 (MP)。



2. 打开再循环手柄 (AC)。



3. 在高级显示模块的点动模式下，通过在主屏幕上按压比例泵点动级别 +/- 按钮，缓慢增加点动级别。随着点动级别的增加，泵将从慢速开始并逐渐加速。

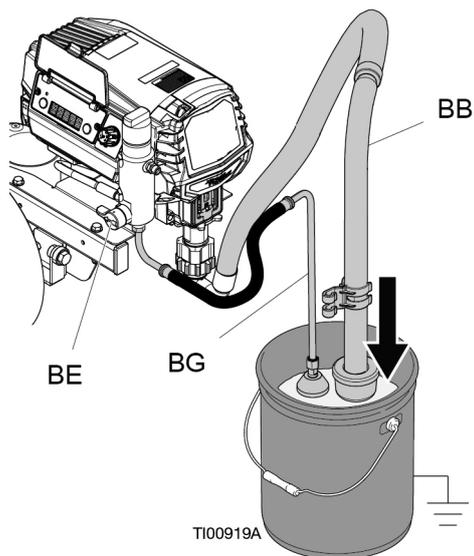
**注释:** 从 J10 级别开始循环以均匀加热材料，根据材料状况增加或减少泵速。

4. 在高级显示模块上打开主加热器。
5. 通过循环流体，使料斗中的材料温度均匀升高。继续运行泵，直到材料变得均匀并达到所需的温度。
6. 通过高级显示模块切换回喷涂模式。

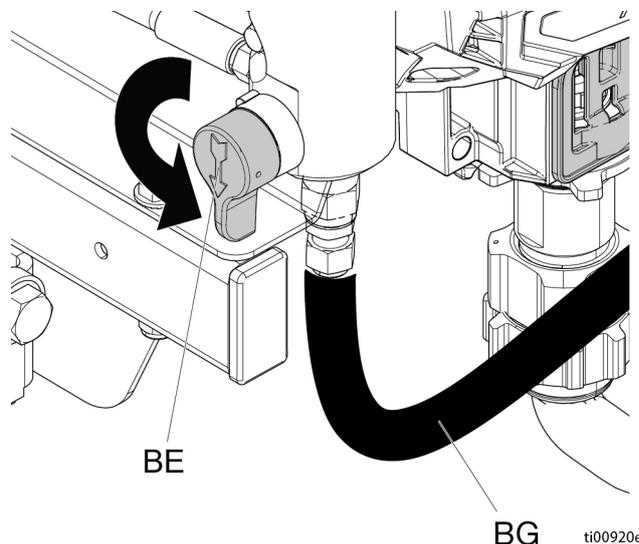
## 启动溶剂泵



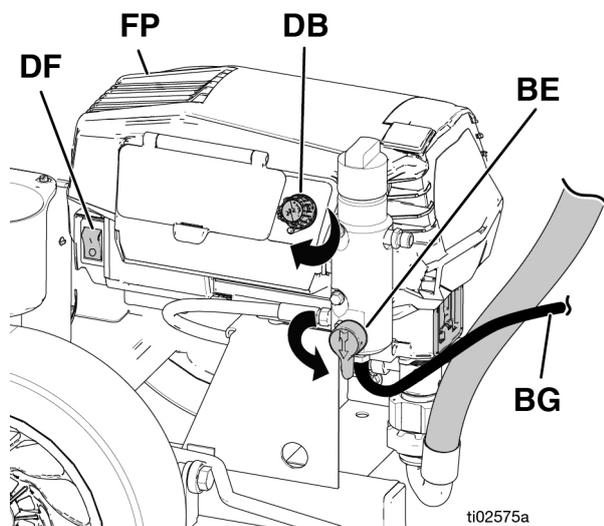
1. 将接地导线 (不包括) 连接到溶剂金属桶上。
2. 将虹吸管 (BB) 和溶剂循环软管 (BG) 放入溶剂桶内。



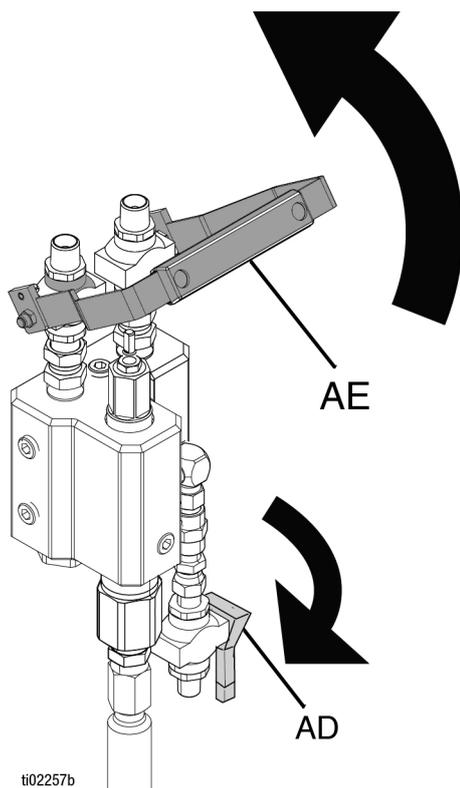
3. 将溶剂填料阀 (BE) 向下旋转至打开位置。



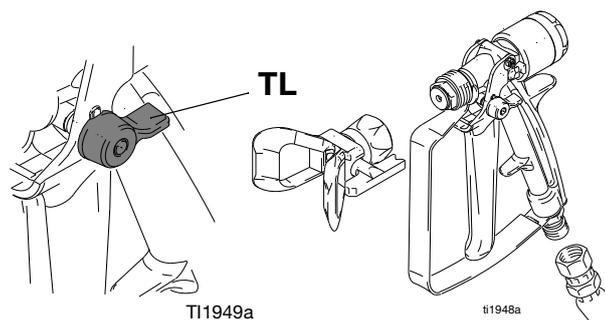
4. 打开溶剂泵 (DF)。缓慢地顺时针转动溶剂泵控制旋钮 (DB) 以启动溶剂泵并将溶剂引回桶内。关闭溶剂填料阀 (BE) 以从启动位置切换到喷涂位置。



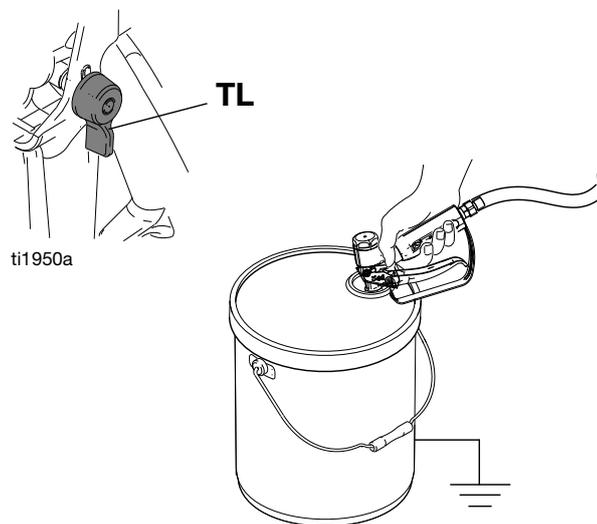
5. 关闭混合歧管组件 (AB) 上的双截止手柄 (AE)。打开混合歧管组件上的溶剂冲洗阀 (AD)。



6. 确保已锁上扳机锁 (TL)。取下喷嘴。

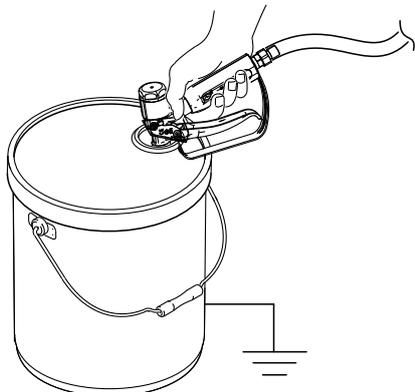


7. 解除扳机锁 (TL)，将喷枪对准接地金属桶扣动扳机，同时握住喷枪的金属部分，紧贴桶的侧面。使用有孔桶盖穿过孔进行分注。用布块封住孔和喷枪周围以防止回溅。小心保持手指远离喷枪前部。

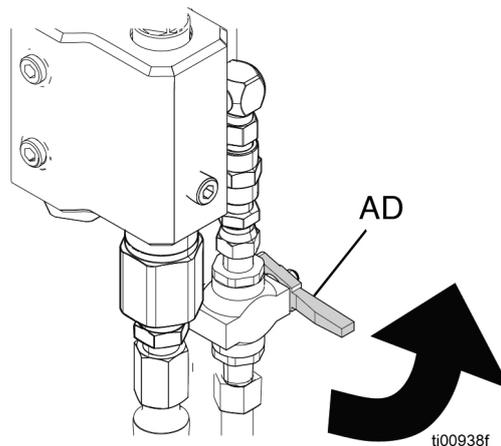


操作

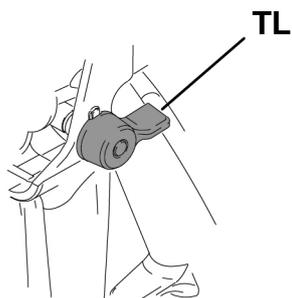
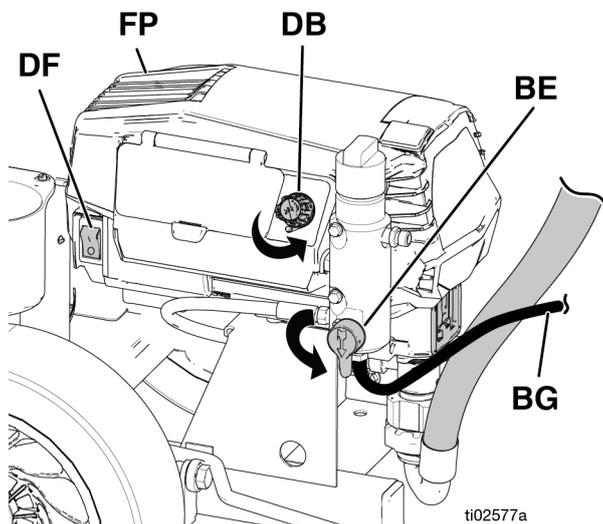
8. 缓慢顺时针转动溶剂泵控制旋钮，将空气从混合软管和喷枪中推出。继续将喷枪的金属部分紧贴接地金属桶的侧面，并扣动喷枪直到所有空气被排出。



10. 关闭溶剂冲洗阀 (AD)。



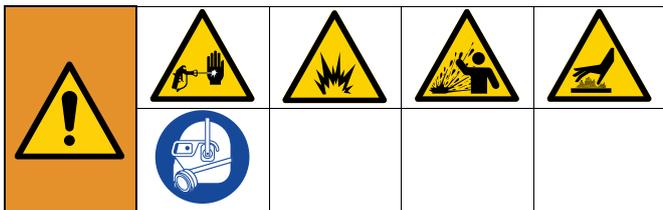
9. 逆时针转动溶剂泵控制旋钮 (DB) 并关闭溶剂泵 (DF)。扣动喷枪扳机，释放压力。锁上扳机锁 (TL)。更换喷嘴。



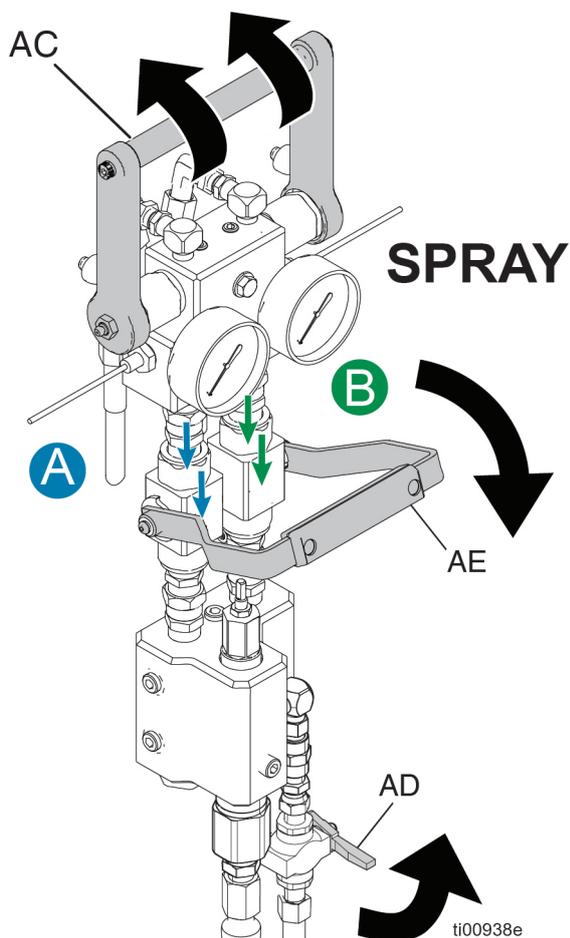
**注释：**在喷涂过程中，溶剂泵可能会保持压力。

**注意**  
为防止设备因系统内部涂料固化而损坏，切勿在未用溶剂对溶剂泵和软管进行适当冲洗以清除残留混合涂料的情况下喷涂混合材料。

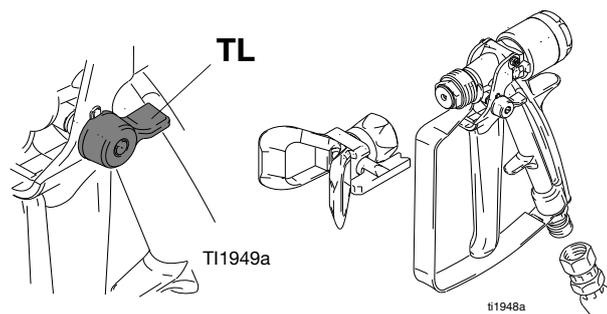
## 喷涂



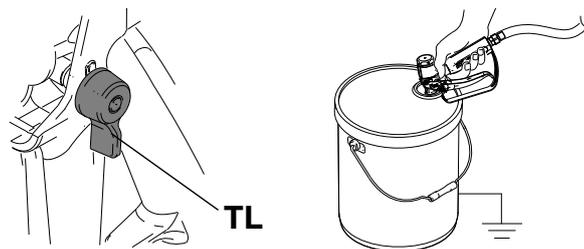
1. 请按照第 24 页的**使用前冲洗设备**步骤进行操作。
2. 请按照第 25 页的**启动/再循环**步骤进行操作。
3. 使用高级显示模块导航到**主屏幕**，确保压力显示 "\_\_\_"。
4. 关闭再循环手柄 (AC) 和溶剂冲洗阀 (AD)。打开双截止手柄 (AE)。



5. 锁上扳机锁 (TL)。取下喷嘴。

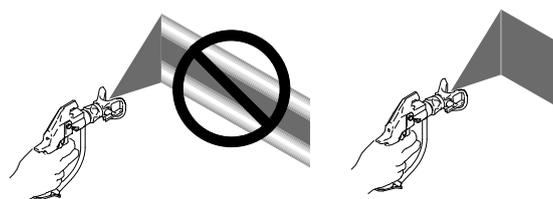


6. 解锁扳机锁并在手持喷涂枪对准接地的金属桶时扣动喷枪。穿过带有孔的金属桶盖进行喷涂，以避免溅回。



7. 使用高级显示模块进入喷涂模式，并缓慢增加压力启动泵的循环。从混合软管中排出涂料，直到喷枪流出均匀混合的涂料。
8. 锁上扳机锁 (TL)。安装喷枪喷嘴。
9. 使用高级显示模块将压力调整到所需压力值，并在测试板上进行喷涂。

**注释：**每天进行**比率核查**测试，详见第 35 页。



**注释：**过大的压力造成过度喷涂并加快泵的磨损。

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

**注释：**在泵冲程反向时压力下降。很快将恢复到正常状态。

11. 在一天的喷涂操作中，根据需要，在完成喷涂或在材料固化之前，要冲洗混合歧管组件。请参照第 33 页的**冲洗混合涂料**。

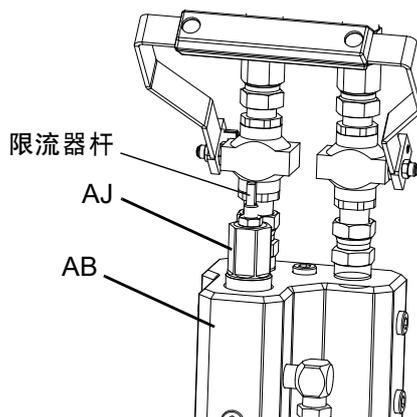
12. 请参照第 32 页的**溶剂泵泄压**。

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

## 调节节流器

B 组分可调流体节流器 (AJ) 在喷涂枪打开时，减少了 A 和 B 组分流入静态混合器管 (AW) 的瞬间“超前/滞后”比例失衡。这种失衡是由粘度差异、体积差异和软管膨胀引起的。

当混合歧管组件远离机器安装，并通过短混合软管连接到喷枪时，需要使用节流器。



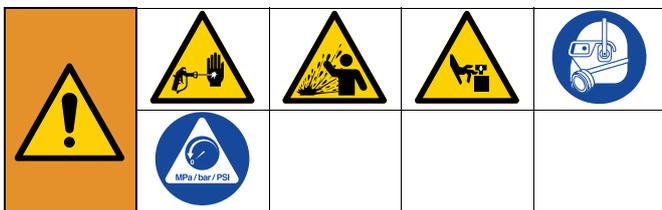
如果混合歧管组件 (AB) 安装在机器上，则不需要调节节流器。使限流器芯杆从完全关闭状态打开至少两圈。

使用扳手调节节流器，以平衡“B”压力与“A”压力。顺时针转动节流器以增加压力，或逆时针转动以减少压力。

## 泄压步骤

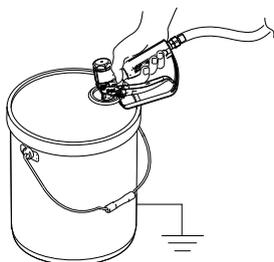


看见此符号时，请执行泄压步骤。

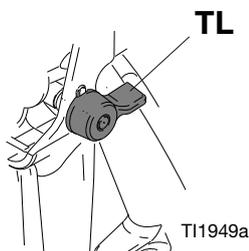


本设备在手动释放压力之前一直处于加压状态。为防止加压流体造成严重伤害，如喷射到皮肤、流体飞溅及活动部件撞击，当你停止喷涂，以及在清洗、检查或维修设备前，请执行泄压步骤。

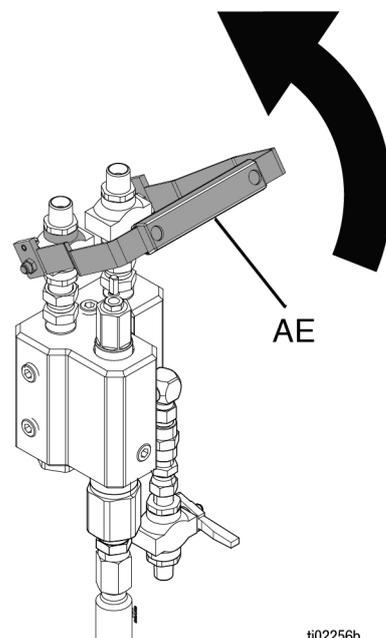
1. 使用高级显示模块，通过按下主屏幕上的活塞泵开关来停止系统。请参见第 39 页的**配比器控制面板**。
2. 使用高级显示模块主屏幕上的主加热器 A 和 B 开关关闭加热器。请参见第 38 页的**温度控制面板**。
3. 关闭主电源开关 (MP)。
4. 如果使用了，请关闭进料泵或溶剂泵。请参照第 32 页的**溶剂泵泄压**。
5. 将喷枪的金属部分紧紧靠在接地的金属料桶上。扣动喷枪扳机以释放涂料软管中的压力。



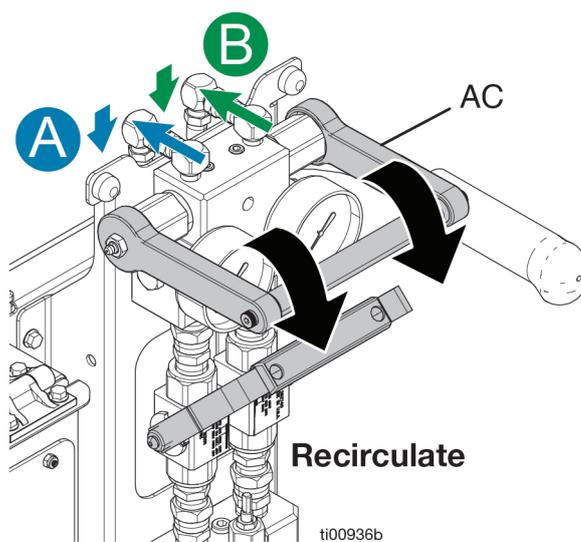
6. 锁上扳机锁 (TL)。



7. 关闭双截止手柄 (AE)。

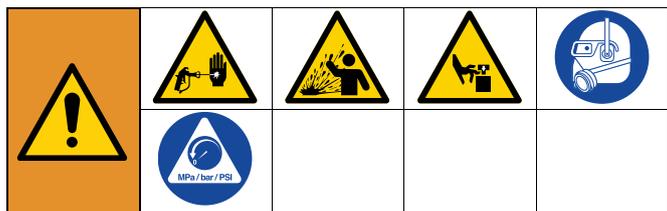


8. 打开再循环手柄 (AC) 以释放“A”和“B”流体压力。



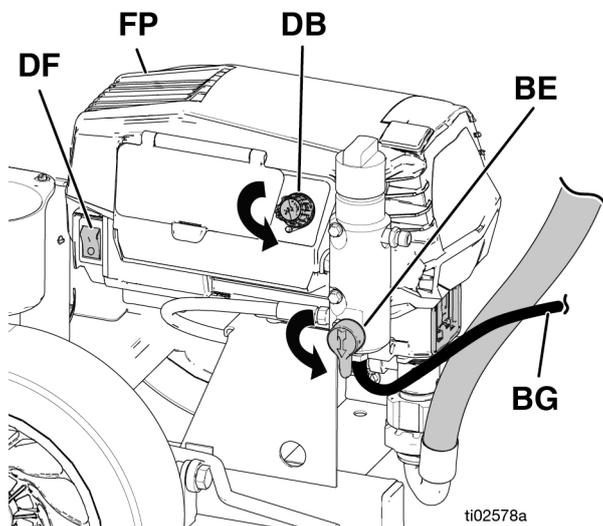
9. 如果怀疑喷嘴或软管堵塞或未完全泄压，则应：
  - a. 使用扳手，十分缓慢地松开喷嘴护罩的固定螺母或软管末端的接头，缓慢泄压。
  - b. 直至完全松开螺母或接头。
  - c. 清除软管或喷嘴中的堵塞物。

## 溶剂泵泄压



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、流体飞溅及活动部件撞击，当你停止喷涂，以及在清洗、检查或维修设备前，请执行泄压步骤。

1. 关闭溶剂泵电源开关 (DF)。
2. 将压力控制 (DB) 转到关闭位置。



3. 打开溶剂冲洗阀 (AD)。
4. 将溶剂填料阀 (BE) 向下旋转至填料位置。
5. 将喷枪的金属部分紧紧靠在接地的金属料桶上。扣动喷枪扳机以释放涂料软管中的压力。

6. 如果怀疑喷嘴或软管堵塞或未完全泄压，则应：
  - a. 使用扳手，十分缓慢地松开喷嘴护罩的固定螺母或软管末端的接头，缓慢泄压。
  - b. 直至完全松开螺母或接头。
  - c. 清除软管或喷嘴中的堵塞物。

## 冲洗



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

- 仅在通风良好的地方冲洗本设备。
- 在冲洗时应确保主电源已关闭和加热器已冷却。
- 在清除流体管道内的溶剂之前切勿打开加热器。

## 指南

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

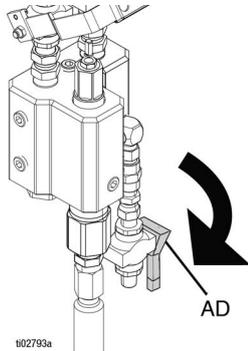
- 当系统超过一个星期不使用时（取决于所用涂料）
- 如果所用涂料有填料沉淀时
- 如果所用涂料对潮湿比较敏感时
- 维修之前
- 如果要将机器封存，用轻油代替溶剂。切勿让设备空置。

当出现以下任何情况时，应冲洗混合歧管组件：

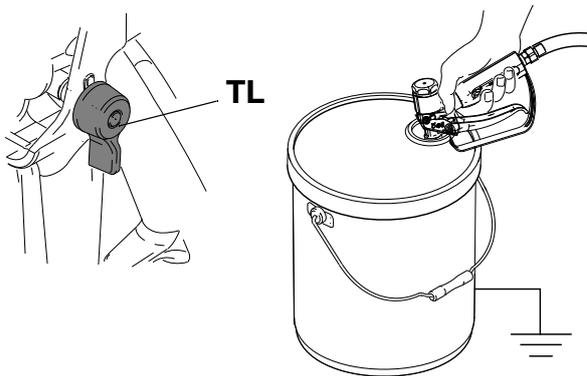
- 喷涂中断
- 夜间停机
- 系统中的混合涂料接近使用期限

### 冲洗混合涂料

1. 请参照第 31 页的泄压步骤。
2. 打开溶剂泵并将其压力降至最低。



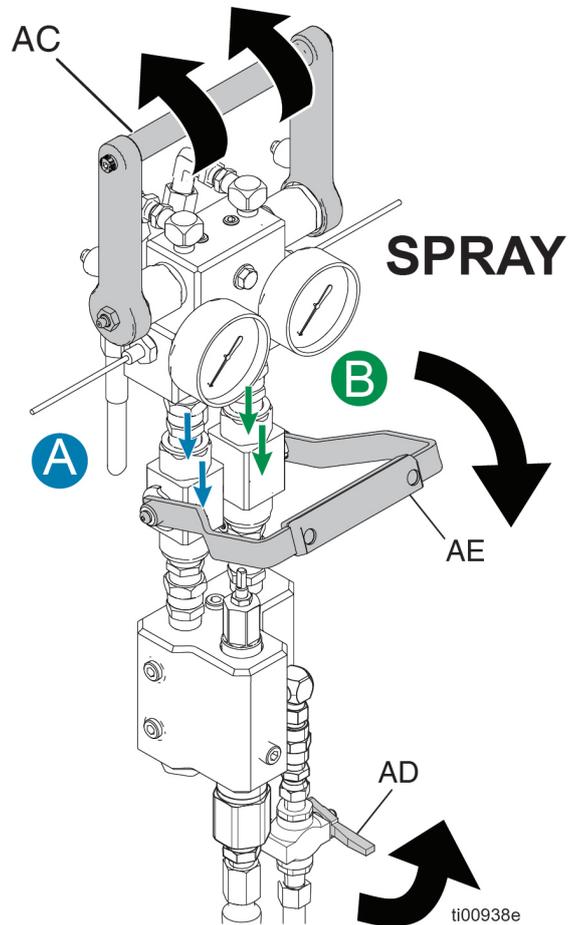
3. 打开溶剂冲洗阀 (AD)。
4. 打开扳机锁 (TL) 并在紧靠接地金属桶的同时对着桶内扣动喷枪。使用有孔桶盖穿孔进行分注。用布块封住孔和喷枪周围以防止回溅。小心保持手指远离喷枪前部。慢慢增加溶剂泵的压力。继续冲洗，直到分注出清洁溶剂。



5. 关闭溶剂泵。
6. 将喷枪的金属部分紧靠在接地的金属桶上，扣动喷枪扳机以释放压力。释放压力后关闭溶剂冲洗阀 (AD)。
7. 锁上扳机锁 (TL)。拆卸并用溶剂手工清洗喷嘴。将喷嘴重新安装在喷枪上。

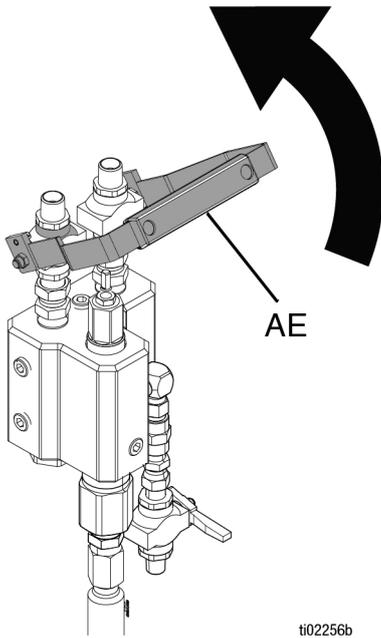
### 材料管路冲洗程序

1. 请参照第 33 页的冲洗混合涂料步骤进行操作。
2. 关闭再循环手柄 (AC)。打开双截止手柄 (AE) 并关闭冲洗喷涂机球阀 (AD)。



3. 用材料制造商推荐的新鲜兼容溶剂填充 A 和 B 料斗。
4. 使用高级显示模块导航到主屏幕，确保压力显示 "---"。
5. 缓慢增加压力以循环泵，并通过混合歧管阀门将新鲜溶剂从料斗中排出，并从喷枪喷出。
6. 继续冲洗溶剂，直到流出清澈流体。
7. 使用高级显示模块，通过按下主屏幕上的活塞泵开关来停止系统。请参见第 39 页的配比器控制面板。

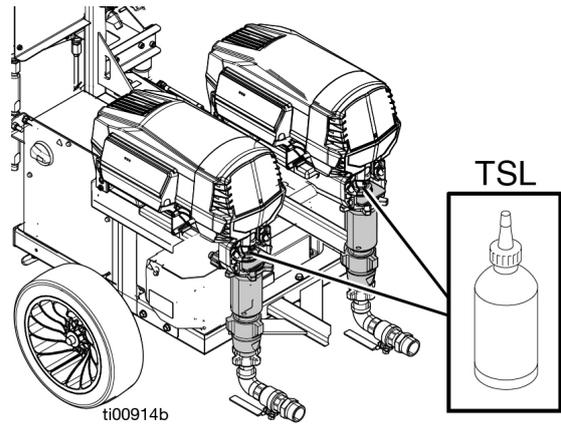
8. 上推以关闭双截止手柄 (AE)。



ti02256b

9. 请参照第 31 页的泄压步骤。

10. 用 Graco 喉部密封液 (TSL) 填充活塞泵的泵填料螺母。



**注意**

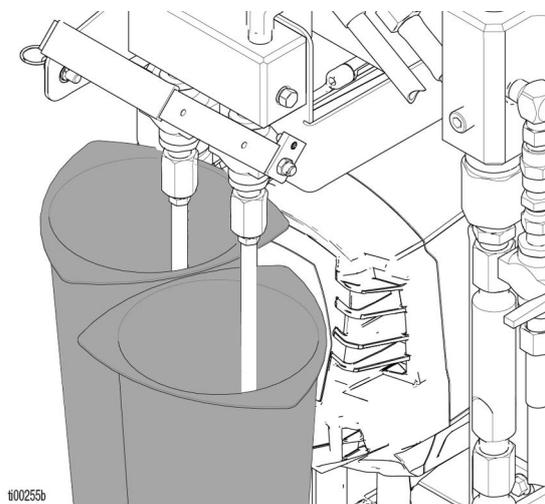
始终在系统内保留一种流体，如：溶剂或油，以防止斑垢堆积。这种堆积物以后可能脱落，从而造成设备损坏。

**注释：**始终将 A 侧和 B 侧的溶剂容器分开，以避免交叉污染。

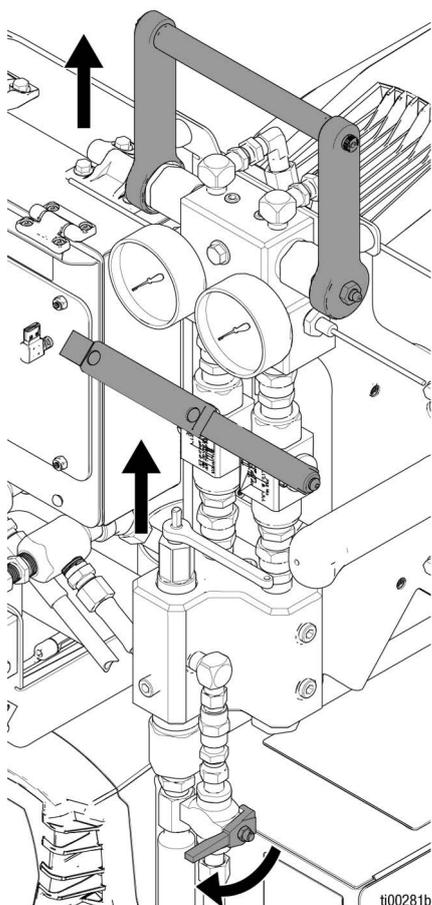
**注释：**如果料斗被移除，请始终按照组件识别部分所示返回到 A 侧和 B 侧。

## 比率核查

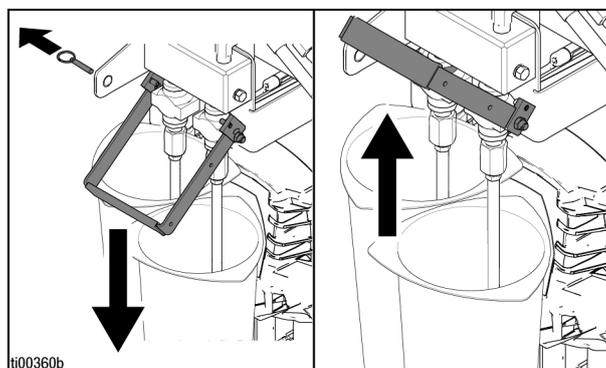
1. 将标有 750cc 或 1000cc 的烧杯或其他刻度容器放置在配比器上 A 和 B 下方的正确位置。



2. 确保系统再循环手柄 (AC) 处于垂直位置，双截止手柄 (AE) 处于向上/关闭位置，溶剂冲洗阀 (AD) 处于关闭位置。



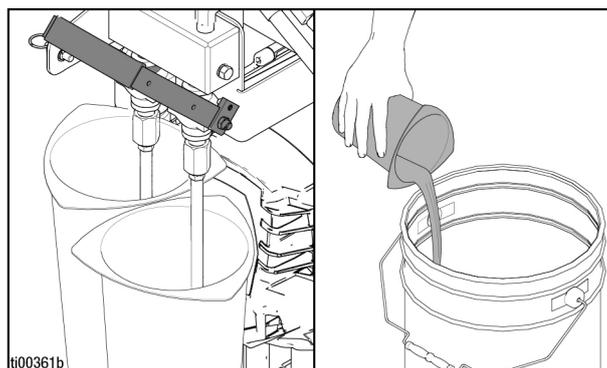
3. 将高级显示模块设置为比例核查模式，R5级别。
4. 将高级显示模块的比例设定值设置为合适的材料比例。
5. 打开泵。等待高级显示模块上绿色勾选标记出现。
6. 拔出锁销，下拉移动比例手柄，打开直到排出所有空气。完成后，上推比例手柄至关闭位置。



ON

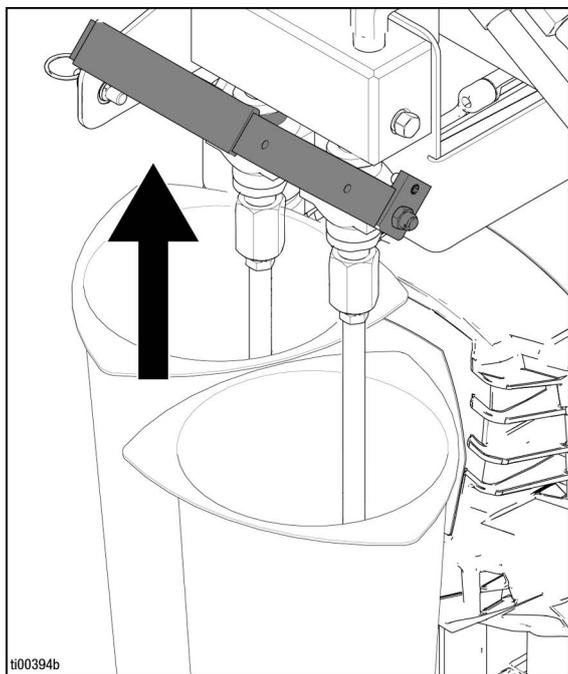
OFF

7. 丢弃或回收排出的材料。



8. 在 A 和 B 下方放置新容器，或在清洗后重复使用废料容器。
9. 下拉比例手柄，打开进行排放。

10. 次要组分一侧至少排出 200cc 的流体，而整体排出的流体量至少要达到 1000cc。较大的合计样本量可以减少测量误差。上推比例手柄至关闭位置。



**注释：**非常缓慢地移动比例手柄和/或多次打开和关闭手柄以排出单个样本可能会降低比例测量的准确性。

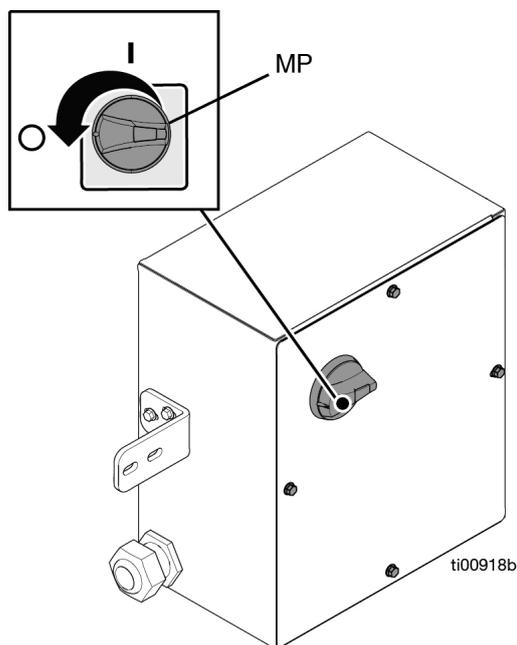
**注释：**如果混合比例按重量计算，称量已校准容器以获得更准确的测量结果。除非两种流体具有相同的比重，否则重量比例将与体积比例不同。

**注释：**如果比例不正确，请参考配比器手册中的故障排除部分。

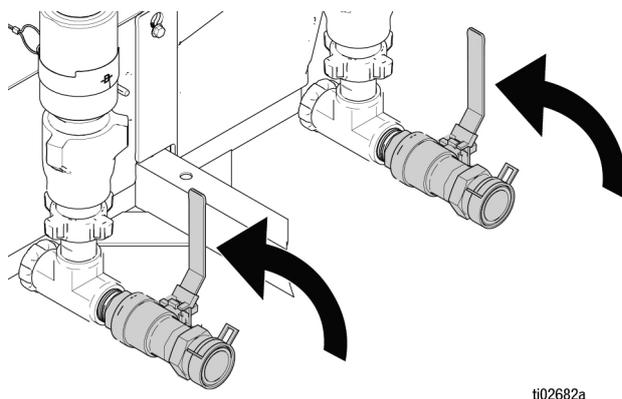
## 夜间关机



1. 请参照第 31 页的泄压步骤。
2. 冲洗混合歧管、软管和喷枪。请按照第 33 页的冲洗混合涂料步骤进行操作。
3. 请参照第 31 页的泄压步骤和第 32 页的溶剂泵泄压。
4. 关闭主电源开关 (MP)。

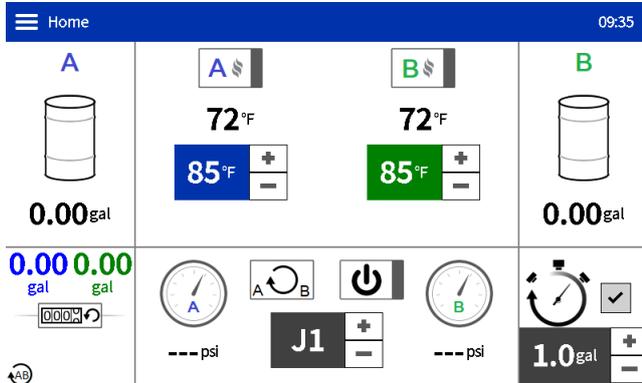


5. 关闭泵入口球阀。



# 高级显示模块 (ADM)

ADM 显示屏显示有关设置和喷涂操作的图形和文本信息。



## ADM 键和指示灯



按下以停止所有配比器过程。这不是安全停止或紧急停止。

## 菜单栏

菜单栏位于 ADM 的每个屏幕的顶部。菜单栏包含导航菜单 (1)、当前屏幕 (2)、系统通知 (3) 和时间 (4)。

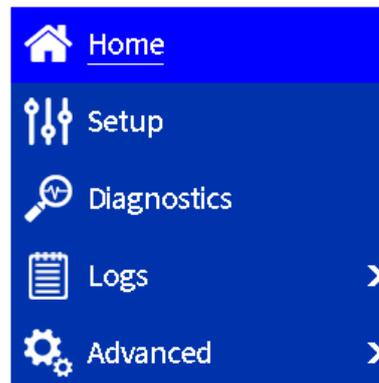


## 系统通知图标

图标	名称	说明
	系统待更新	软件更新将在下一次电源循环时进行。
	正在进行 USB 下载/上传	检测到 USB 驱动器并且正在下载/上传。
	USB 下载/上传完成	检测到 USB 驱动器并且下载/上传已完成。
	USB 故障	检测到 USB 驱动器，但发生错误，无法使用。

## 导航至屏幕

要在屏幕间导航，点按 ，然后从下拉列表中选择所需的位置。要在每个屏幕内进行页面切换，请点击 和 。

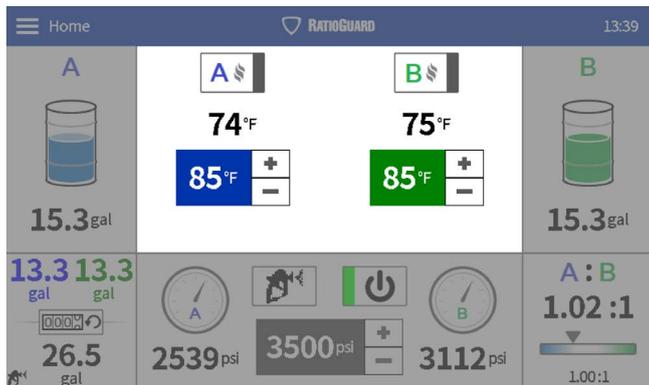


## 主屏幕

使用主屏幕控制 E-Mix XT 系统操作功能。

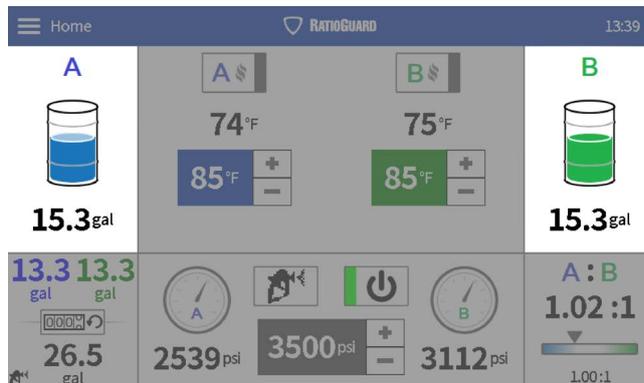
## 温度控制面板

温度控制面板包含对 A 和 B 侧主加热器的控制。



## A 和 B 侧供料控制面板

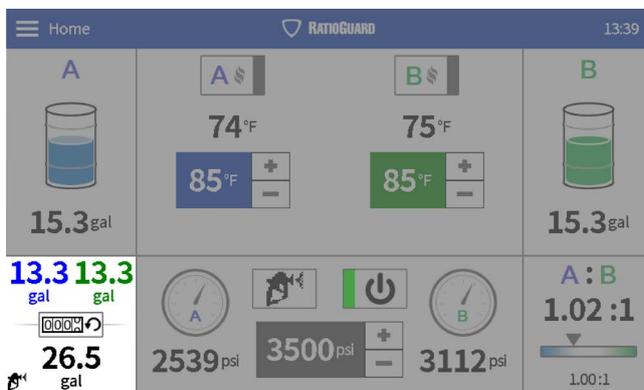
A 和 B 供料控制面板显示 A 和 B 侧材料的剩余供应量。



图标	名称	说明
	主加热器 A 开/关	点按以切换 A 主加热器状态。
	主加热器 B 开/关	点按以切换 B 主加热器状态。
	A 侧温度设定值	点击 +/- 以每次一度调整设定值。长按 +/- 可快速调整设定值。点击数字可打开弹出窗口并直接输入设定值。
	B 侧温度设定值	点击 +/- 以每次一度调整设定值。长按 +/- 可快速调整设定值。点击数字可打开弹出窗口并直接输入设定值。

## 循环计数面板

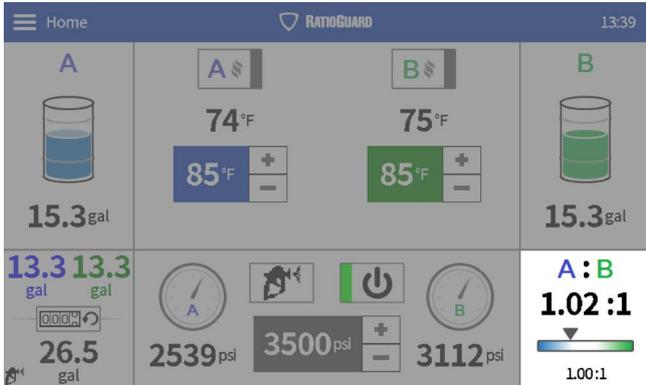
循环计数面板包含有关泵循环和等量材料的信息。



图标	名称	说明
	重置周数计数	点按以重置屏幕左下方的循环和体积计数器。 <b>注释:</b> 喷涂、点动和比例核查模式有各自独立的计数器。按下重置按钮只会重置当前显示的计数器。

## 比率监控面板

比率监控面板显示有关 A 与 B 材料比率的信息。



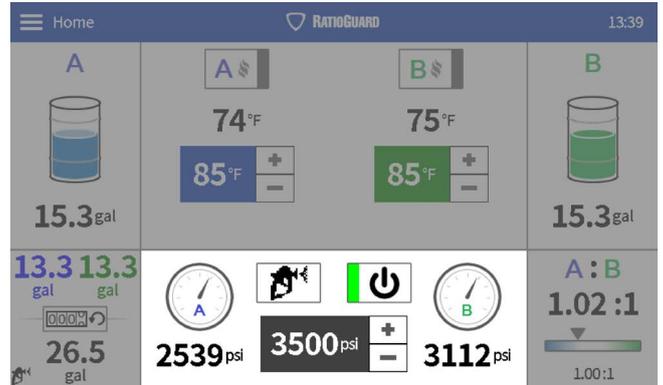
## 慢送循环限值面板

点动循环限制面板包含一个功能启用/禁用复选框和一个循环限制倒计时。点击复选框以启用该功能。启用后，E-Mix XT 泵将在达到指定体积后关闭。



## 配比器控制面板

该配比器控制面板包含用于操作 A 和 B 活塞泵的控件。



图标	名称	说明
	配比器压力设定值	点击 +/- 以每次 10 psi 调整设定值。按住 +/- 进行回转。点击数字可打开弹出窗口并直接输入设定值。
	配比器点动级别	点击 +/- 以每次一级调整设定值。按住 +/- 进行回转。点击数字可打开弹出窗口并直接输入设定值。
	比例核查级别	点击 +/- 以每次一级调整设定值。按住 +/- 进行回转。点击数字可打开弹出窗口并直接输入设定值。
	配比器型号	点击以选择配比器模式。 <b>喷涂:</b> 用于加压和喷涂材料。泵驱动至压力设定值。 <b>点动:</b> 用于再循环/冲洗材料。泵驱动至所选慢送级别。 <b>比例核查:</b> 用于执行系统比例核查。泵驱动到比例核查级别。
	配比器开关	点击以切换配比器的状态。

## 诊断屏幕

使用此诊断屏幕查看所有系统组件的信息。

图标	名称	说明
	一般系统数据	点按显示与温度/压力/流量相关的通用系统信息。
	加热数据	点按以显示与热量相关的更多详细信息。
	压力/流量数据	点击以显示与压力/流量有关的详细信息。

## 日志屏幕

使用日志屏幕查看 E-Mix XT 操作性能的信息。

## 错误

错误屏幕显示日期、时间、错误代码和系统运行期间发生的所有错误的描述。

图标	名称	说明
	帮助	点按以显示带有 <a href="http://help.graco.com">help.graco.com</a> 链接的二维码，以获取错误和故障排除信息。

## 事件

事件屏幕显示 E-Mix XT 系统运行过程中发生的所有事件的日期、时间、事件代码和描述。

## 用途

用量屏幕显示 E-Mix XT 系统每天的泵循环计数和材料使用情况。

## USB 数据下载

1. 将 USB 驱动器插入显示盒的背面。**USB 下载进行中** 图标  将出现在 ADM 屏幕的菜单栏中。

**注释：**支持 USB A 型驱动器。

**注释：**ADM 可以读取/写入 FAT (文件分配表) 格式化的存储设备。不支持 NTFS (新技术文件系统) 格式化的设备。

2. 等待 USB 下载完成图标  出现在菜单栏中。
3. 从显示盒的背面取出 USB 驱动器。

## 软件

软件屏幕显示系统部件号、系统序列号、软件部件号和软件版本。

设置	说明
系统零件编号	系统零件编号 (显示在产品标签上)。 <b>注释：</b> 替换显示器上的值将为空白。
系统序列号	系统序列号 (显示在产品标签上)。 <b>注释：</b> 替换显示器上的值将为空白。
软件部件号	系统软件部件号
软件版本	系统软件版本

## 设置屏幕

使用设置屏幕为 E-Mix XT 系统设置压力监控选项。

设置	说明
启用压力不平衡警报	点击复选框以启用/禁用压力不平衡警报。点击数值可调整报警阈值。
选择高压材料	如果使用压力材料偏移，这将决定哪种材料具有更高的动态压力。
高压材料偏移	点击复选框以启用/禁用高压材料偏移。点击数值可调整报警阈值。
启用低压警报	点击复选框以启用/禁用低压警报。点击数值可调整报警阈值。
启用最高温度设定值	点击复选框以启用/禁用最高温度设定值。点击数值以调整最高温度设定值。
最大化学品量	点击数值以调整主屏幕显示的最大桶装体积。
启用低化学品警报	点击复选框以启用/禁用化学品低液位警报。点击数值以调整低化学品液位报警阈值。
启用慢送限值	点击复选框以启用/禁用慢送限值功能。点击数字以调节点动循环限值。当启用并处于点动模式时，E-Mix XT 泵将在完成指定的加仑数后自动关闭。 <b>注释：</b> 此功能可以直接在主界面上启用。
仅显示一次歧管手柄	点击复选框以启用/禁用在不同喷涂模式下启动泵时仅显示一次歧管手柄。如果禁用此功能，则每次启动泵时，都会显示歧管手柄。如果启用此功能，则每次启动 E-Mix XT 时，歧管手柄在每种泵模式中仅显示一次。

## 高级屏幕

使用高级屏幕管理显示设置和软件。

### 显示屏

使用显示屏设置语言、日期格式、当前日期、时间、屏幕密码、屏幕保护程序延迟、温度单位、压力单位以及容积单位。

点按每个设置旁边的字段进行编辑。

设置	说明
启用演示模式	点击以启用/禁用演示模式。 <b>注：</b> 在演示模式下更改的设置和积累的周期在退出演示模式后不会重置。
语言	显示语言。
数字格式	显示和 USB 下载编号格式。
日期格式	显示和 USB 下载日期格式。
日期	显示日期和时间。
屏幕保护程序	屏幕保护程序超时期限（零禁用屏幕保护程序）。
密码	显示密码。条目旁边带有锁的设置可以受密码保护。 <b>注：</b> 输入 0000（默认值）以禁用密码。
温度单位	显示和 USB 下载温度单位。
压力单位	显示和 USB 下载压力单位。
容积单位	显示和 USB 下载容积单位。

## 维护

### 过滤器

每周检查、清洁，并在需要时更换喷枪手柄过滤器；请参阅您的喷枪手册。

### 密封件

每周检查一次并拧紧两个泵上的喉部密封件（参阅扭矩规格表）。在拧紧密封件之前，确保按照第 31 页的泄压步骤进行操作。在调整时，泵内压力必须为零。

泵尺寸	扭矩规格
全部	70-80 ft-lb (95-108 N•m)

### 喷涂软管导电性

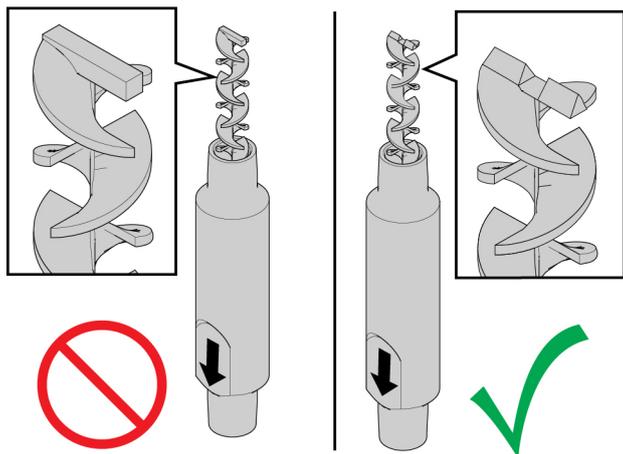
经常检查软管的电阻。若接地总电阻超过 29 兆欧，应立即更换软管。

### 软管磨损

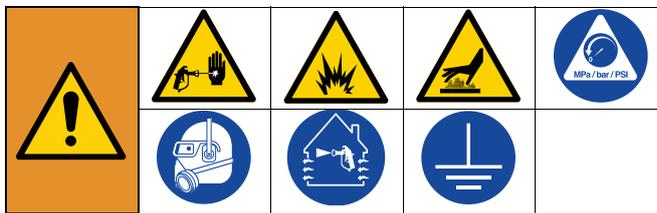
每天检查所有软管和接头的磨损情况。立即更换磨损或损坏的零配件。

### 混合器芯

在必要时以及每次更换材料时更换混合器芯。确保新的混合器芯 (AS) 在重新安装到流体路径之前，正确放置在混合管 (AW 和 AV) 中。



### 清洁程序



1. 确保所有的设备均接地。请参见第 19 页的接地。
2. 确保清洗喷涂机的场所有良好的通风并清除所有火源。
3. 关闭所有加热器，让设备冷却。
4. 冲洗混合涂料。请参阅完整的第 32 页的溶剂泵泄压。
5. 请按照第 35 页的比率核查步骤进行操作。切断所有电源。
6. 仅使用浸有与喷涂材料及清洁表面兼容的溶剂的布块清洁外部金属表面。
7. 在使用喷涂机之前，应等溶剂干燥。

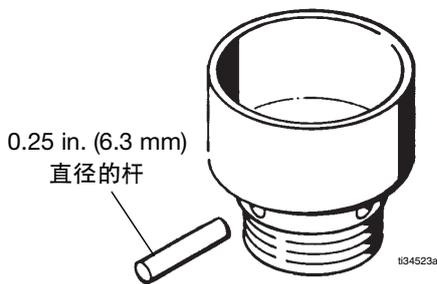
## 容积泵

检查密封螺母。用 25-30 ft-lb (34-41 N•m) 的扭力拧紧。  
给湿杯加注 Graco 喉部密封液 (TSL) 至一半满。

## 供料泵（如配备）



使密封螺母湿杯一半充满固瑞克喉管密封液 (TSL) 或相适应的溶剂。



每周调整密封螺母，使其刚好足以防止泄漏。参见供料泵手册。

切忌使泵或软管内留有水或空气。为帮助防止腐蚀，请将水和所有空气冲洗出系统，然后将其与矿物油精或油性溶剂隔离。

## 溶剂泵

给湿杯加注 Graco 喉部密封液 (TSL) 至一半满。

## 搅拌器（如配备）

在运行的前 100 个小时或两周后，请更换齿轮减速器机油。然后，在正常情况下，每 2500 个小时或六个月（以先达到的标准为准）更换机油。在严苛的工作条件下或在水分或磨料过多的环境中，需要更频繁地换机油。有关更换机油的步骤，请参见搅拌器手册。

每运行 2500 小时或六个月（以先达到的标准为准），检查轴承座（请参见搅拌器手册）。

## 回收和弃置

本章节提供了有关如何在产品使用寿命结束时正确回收和处置产品的信息。

### 产品使用寿命结束

在产品使用寿命结束时，应本着负责的态度拆除并回收利用设备。

- 执行第 31 页的**泄压步骤**。
- 根据适用法规排放和处理液体。请参阅材料制造商的安全数据表。
- 拆下马达、电池、电路板、LCD（液晶显示屏）以及其他电子元件。根据适用法规进行回收。
- 请勿按照生活垃圾或商业垃圾的处理方式来处理电池或电子元件。
- 将剩余产品运送到回收设施。

## 美国加州第 65 号提案

加州居民

 **警告：**癌症及生殖危害 - [www.P65Warnings.ca.gov](http://www.P65Warnings.ca.gov).

# 附件

## 干燥剂干燥器，119974，16F549 和 113093

与料斗中的异氰酸酯聚氨酯一起使用。有关更多信息，请参见干燥剂配件包手册。

## 干燥剂型干燥器过滤器 2 组，24K984

## Xtreme- Duty™ 搅拌器套件，25A598

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

## 2:1 供料泵套件，256275

用于从料桶向 E-Mix XT 系统供应粘性涂料。有关更多信息，请参见进料泵和搅拌器配件包手册。

## 2:1 料桶进料套件，256232

包括一个 T2 泵供料套件和一个 Twistork 搅拌器套件，用于搅拌并从 55 加仑料桶向 E-Mix XT 系统供应粘性涂料。有关更多信息，请参见进料泵和搅拌器配件包手册。

## 5:1 供料泵套件，256276

用于从料桶向 E-Mix XT 系统供应粘性涂料。有关更多信息，请参见进料泵和搅拌器配件包手册。

## 10:1 料桶进料套件，256433

用于从 55 加仑料桶向 E-Mix XT 系统供应高粘度涂料。有关更多信息，请参见进料泵和搅拌器配件包手册。

## Quickset 混合歧管，24M398

用于快速固化涂料的混合歧管，配有独立 A 和 B 冲洗设备。有关详情，请参见混合歧管手册。

## 远程混合歧管管架，262522

远程安装混合歧管的防护罩。有关详情，请参见混合歧管手册。

## 混合歧管节流器扳手，126786

## 配有支架的喷枪分流器，262826

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

## 下缸体滤网和阀套件，256653

用于从供料泵到 E-Mix XT 系统流体入口的材料过滤。有关详细信息，请参见下缸体过滤器和阀套件手册。

## 灯塔套件，18H278

用于远距离识别 E-Mix XT 系统的状态。

## 软管架套件，2006329

用于远程安装 E-Mix XT 系统配置。在使用和运输过程中收纳加热和未加热的软管。

## 加热软管套件，2007169-2007176

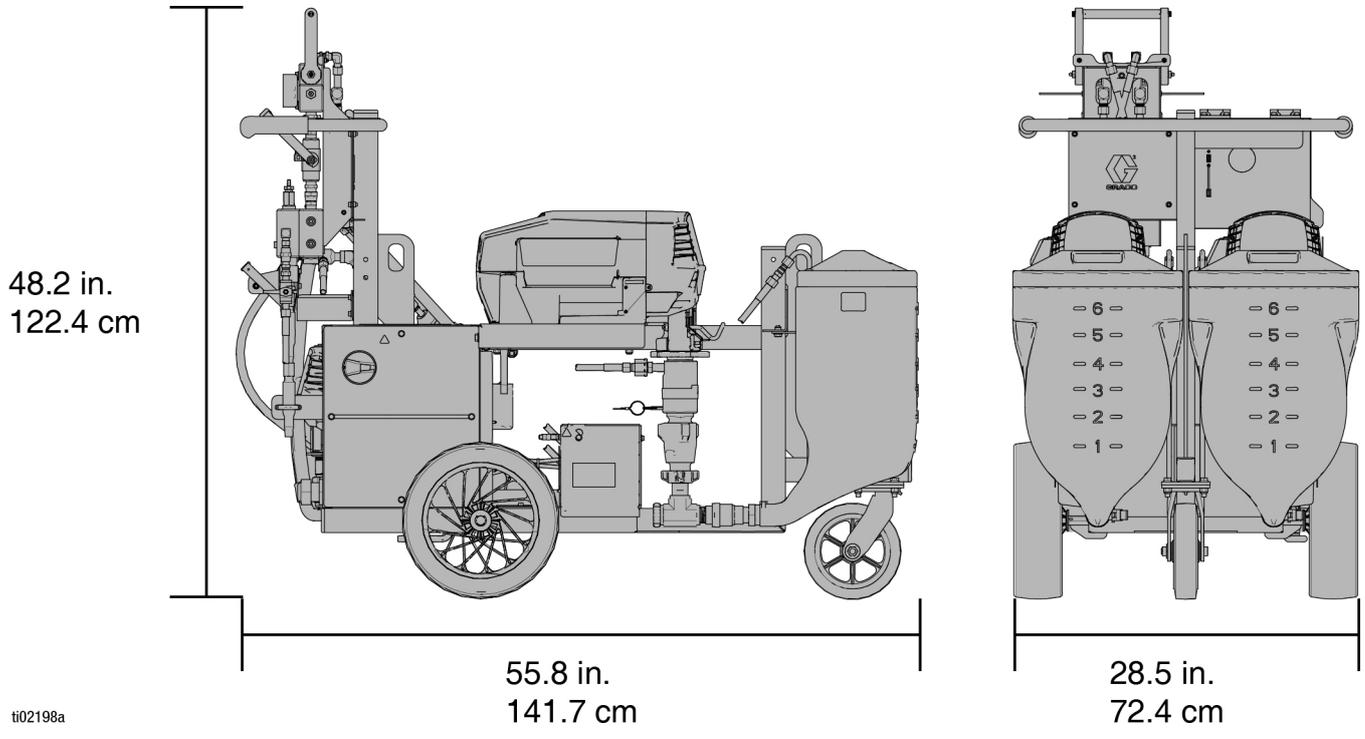
保持热量或产生更多的温差，以提升喷涂性能。

## 远程软管套件，2007132

用于远程安装混合歧管。包括以下软管和必要的接头：

- 1/4" x 50 英尺（数量 2）
- 3/8" x 50 英尺（数量 2）
- 1/2" x 50 英尺（数量 4）

# 尺寸



# 技术规格

E-Mix XT		
	美制	公制
<b>输出</b>		
最大系统流体工作压力	5000 psi	345 巴, 34.5 兆帕
最大冲洗泵工作压力	3300 psi	228 巴, 22.8 兆帕
最长存放时间	5 年 ( 为保持原有性能, 设备闲置 5 年后请更换软密封件 )	
<b>电气规格, 参见第 21 页的接线图</b>		
<b>2004087: 电压</b>	200 - 240 V, 单相	
电流	最大电流 40 A	
频率	50/60 Hz	
<b>2004088: 电压</b>	350-415V, 三相	
电流	最大电流 20 A	
频率	50/60 Hz	
<b>过滤</b>		
XTR 喷枪	60 目	
<b>粘度</b>		
重力给料	200-20000 厘泊/秒 ( 流动顺畅 )	
压力给料	无论粘度如何, 供料压力不得超过喷涂压力的 15%	
<b>温度</b>		
工作	40-108 °F	4-42 °C
存放	30-160 °F	1-71 °C
最高流体温度	160 °F	71 °C
<b>接液材料</b>		
外壳和歧管	碳钢化学镀镍	
活塞泵填料	碳填充聚四氟乙烯, 专利超高分子量聚乙烯	
溶剂泵	参见溶剂泵手册	
软管	尼龙镀碳钢	
进料泵	参见供料泵手册	
搅拌器	参见搅拌器手册	
料斗	聚乙烯, 不锈钢, 黄铜, 镍镀, 镀碳钢, PTFE	
其他零配件	碳化钨、缩醛树脂、耐溶剂塑料、镀锌和镀镍碳钢、尼龙、不锈钢、聚四氟乙烯、缩醛树脂、皮质、超高分子量聚乙烯、铝质、碳化钨、聚乙烯、氟橡胶、尿烷	
<b>重量</b>		
干重	423 lb	192 kg
<b>输出</b>		
再循环歧管组件	1/2 in. npt ( 内螺纹 )	
流体混合歧管入口 ( 球阀 )	1/2 in. npsm	
混合歧管涂料出口	1/2 npt ( 内螺纹 )	
<b>噪音 (dBa)</b>		
最大噪音压力	在 5,000 psi ( 34.5 兆帕、345 巴 ) 压力下 85.4 dBa	
离设备 1 英尺 ( 0.3 米 ) 处测量的噪音压力。 噪音功率, 按照 ISO-3744 测量。		
<b>备注</b>		
所有商标以及注册商标均是其所有人的财产。		

# Graco 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 Graco 公布的任何特别、延长、或有限保修外，Graco 将从销售之日起提供十二个月的担保期，修理或更换任何经 Graco 认定有缺陷的设备零配件。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、疏忽、意外事故、人为破坏或使用非 Graco 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质保的保修范围之内，Graco 不承担任何责任。对于因 Graco 设备与非 Graco 提供的结构、附件、设备或材料不兼容，或非 Graco 提供的结构、附件、设备或材料的设计、制造、安装、操作或维护不当而造成的故障、损坏或磨损，Graco 也不承担任何责任。

本质保的前提条件是，以预付运费的方式将声称有缺陷的设备寄送至 Graco 经销商，以核查所声称的缺陷。如果确认存在缺陷，Graco 将免费修理或更换任何有缺陷的零配件。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，此费用包括零配件、人工及运输成本。

**本质保具有唯一性，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。**

以上所列违反担保情况下 Graco 公司的唯一责任和买方的唯一赔偿。买方同意不享受任何形式的赔偿（包括但不限于因利润损失、销售额减少、人员或财产受损、或任何其他附带或从属损失的附带或从属损害赔偿）。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 GRACO 销售但非 GRACO 制造的附件、设备、材料或组件，GRACO 不做任何担保，也不对其适售性或特定用途适用性做出任何默示保证。**售出的非由 Graco 生产的零配件（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。Graco 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，Graco 不会对由 Graco 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、违反担保、Graco 的疏忽或任何其他原因。

## 对于 GRACO 公司的加拿大用户

各当事人承认他们已要求用英语制订本文及所订立、提出或制定的依此或直接或间接与此有关的所有文件、通知及诉讼。双方确认同意，本文件以及直接或间接地与有关程序相关或作为有关程序的结果而执行、给出或提交的所有文件、意见和司法程序，将用英语撰写。

## 固瑞克信息

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

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

如需订购，请联系您的固瑞克分销商或拨打 1-800-690-2894 寻找最近的分销商。

本文件中的所有书面和视觉资料均为发布时的最新产品信息。

Graco 保留随时修改的权利，恕不另行通知。

技术手册原文翻译。This manual contains English. MM 3B0221

**Graco 总部：**明尼阿波利斯

**国际办事处：**比利时、中国、日本、韩国

**GRACO 公司及其子公司 • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA**

**Copyright 2024, Graco Inc. 固瑞克所有生产地点都经过 ISO 9001 标准认证。**

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

版本 G，2025 年 5 月