

ExactaBlend™ AGP 高度グ レージングプロポーション

332554C

JA

2 コンポーネントのシリコーンとのディスペンス用。
一般目的では使用しないでください。

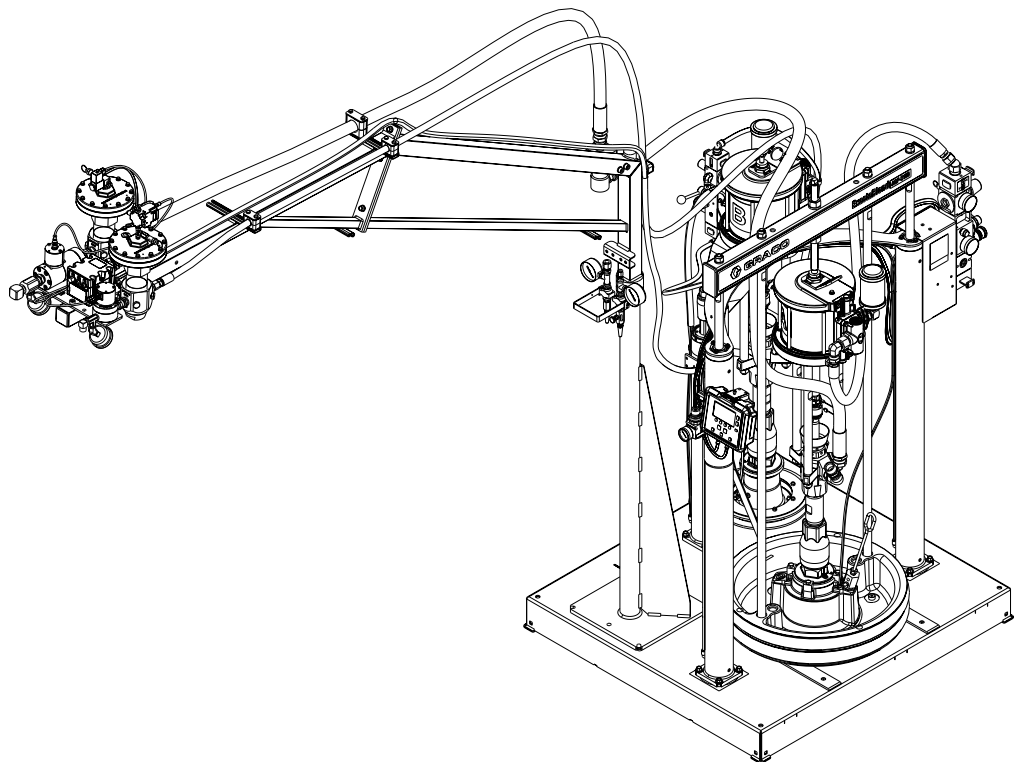
爆発性雰囲気または危険区域での使用は承認されていません。

最高使用圧力と承認を含むモデルの情報については、4 ページを参照してください。



重要な安全注意

本取扱説明書のすべての警告と説明をお読
みください。説明書は保管してください。



目次

目次	2	メンテナンス	46
関連の説明書	3	DM - バッテリーの交換とスクリーンの清掃	46
モデル	4	ソフトウェア更新の手順	47
ベースマシン	4	トラブルシューティング	48
ホースキット	4	機械と電気	48
ディスプレイバルブ	4	ディスプレイモジュール	50
警告	5	アクセサリとキット	52
重要なイソシアネート (ISO) に関する情報	8	ライトタワー、24R824	52
イソシアネートの条件	8	低レベルセンサー、24R935	52
材料の自然発火	8	USB キット、24R936	53
コンポーネント A と B を別々 にする	8	触媒 (B) 用のホース	53
イソシアネートの感湿性	8	リストラクタキット、24R804	53
材料の変更	9	キャストキット、24T091	54
構成部品の名称	10	MD2 のミキサーエレメント	54
システム全体	10	付録 A - DM アイコンの概要	56
ディスプレイモジュール (DM)	11	セットアップ画面のアイコン	56
ユーザインタフェース	11	実行画面のアイコン	57
統合エアコントロール	14	付録 B - DM セットアップ画面の概要	58
電気エンクロージャ	15	付録 C - DM 実行画面の概要	60
液体コントロールモジュール (FCM)	16	付録 D - DM エラーコード	62
設置	18	概略図	64
接地	25	寸法	68
セットアップ	26	技術データ	69
始動	36	Graco Standard Warranty	70
ベースパージ	38	Graco Information	70
圧力開放	40		
シャットダウン	42		
較正チェック	43		

関連の説明書

以下の説明書は www.graco.com でもご利用になれます。英語の構成部品の取扱説明書：

システム取扱説明書	
332452	ExactaBlend AGP 高度グレーディングプロポーション、部品
332453	ExactaBlend AGP 高度グレーディングプロポーション - アクセサリキット、キット取扱説明書
ラム取扱説明書	
3A0233	エア式ラム、取扱説明書 - 部品
ポンプ取扱説明書	
312375	Check-Mate [®] 置換ポンプ、 取扱説明書 - 部品
エアモーター取扱説明書	
3A1211	SaniForce [™] エアモーター、 取扱説明書 - 部品
ディスペンサルブ取扱説明書	
312185	MD2 バルブ、取扱説明書 - 部品
308253	Ultra-lite [™] ピistolグリップ Flo-Gun、取扱説明書 - 部品
流量計取扱説明書	
308778	体積液体流量計、取扱説明書
309834	ヘリカルギア液体流量計、 取扱説明書 - 部品
液体フィルタ取扱説明書	
307273	液体アウトレットフィルタ、 取扱説明書 - 部品リスト
液体レギュレータ取扱説明書	
307517	マスティック液体レギュレータ、 取扱説明書 - 部品リスト
リファレンスマニュアル	
3A1244	Graco Control Architecture [™] モジュールプログラミング

モデル

ベースマシン

部品番号	説明	比率 (重量比)	最高使用圧力 MPa (bar、psi)
24R809	AGP-100S システム、200 リットル /20 リットル (55 ガロン /5 ガロン) マシン、ブーム付き	6:1 ~ 14:1	MD2: 21 (207、3000) Ultra-lite: 28 (276、4000)
24R810	AGP-100S システム、200 リットル /20 リットル (55 ガロン /5 ガロン) マシン		

ホースキット









部品番号	ホースキットのリファレンス ナンバー	ベース用のホース cm (インチ)	触媒用のホース 1 cm (インチ)	触媒用のホース 2 cm (インチ)
24R832	#1	1.6 x 305 (5/8 x 120)	0.3 x 152 (1/8 x 60)	0.3 x 152 (1/8 x 60)
24R833	#2		0.6 x 152 (1/4 x 60)	0.3 x 152 (1/8 x 60)
24R834	#3		0.6 x 152 (1/4 x 60)	0.6 x 152 (1/4 x 60)
24T092	#4		1.0 x 152 (3/8 x 60)	0.6 x 152 (1/4 x 60)
24T093	#5		0.3 x 152 (1/8 x 60)	0.2 x 152 (3/32 x 60)
24T094	#6		1.3 x 152 (1/2 x 60)	1.0 x 152 (3/8 x 60)

ディスペンサルブ




部品番号	説明
24P217	MD2 ディスペンサルブ、ハンドル付き
24P223	Ultra-Lite 6000、36 エlementフレキシブルホースミキサー付き
24P221	Ultra-Lite 6000、36 エlement Tri-core ミキサー

警告

次の警告は、この装置のセットアップ、使用、接地、メンテナンス、および修理に関するものです。感嘆符のシンボルは一般的な警告を行い、危険シンボルは手順特有の危険性を知らせます。これらのシンボルが、この取扱説明書の本文に表示された場合、戻ってこれらの警告を参照してください。このセクションにおいてカバーされていない製品固有の危険シンボルおよび警告は、必要に応じて、この取扱説明書の本文に表示される場合があります。



 警告	
 	<p>感電の危険性</p> <p>本装置は、接地する必要があります。不適切なシステムの接地、セットアップ、または使用により感電する可能性があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 装置の修理前は電源をオフにし、電源コードを抜きます。 • 接地端子付きのコンセントのみを使用してください。 • 3 芯の延長コードのみを使用してください。 • 接地線の先端部が電源コードおよび延長コードに直接導通していることを確認してください。 • 雨にさらさないでください。室内に保管してください。
  	<p>高圧噴射による皮膚への危険性</p> <p>ディスペンス装置、ホースの漏れ、または構成部品の破裂部分から噴出する高圧の液体は皮膚を貫通します。これはただの切り傷のように見えるかもしれませんが、体の一部の切断にもつながりかねない重傷の原因となります。直ちに外科的処置を受けてください。</p> <ul style="list-style-type: none"> • ディスペンス装置を人や体の一部に向けしないでください。 • 液体アウトレットに手をかざさないでください。 • 液漏れを手、体、手袋、またはボロ巾などで止めたり、そらせたりしないでください。 • ディスペンスを中止するとき、および装置を清掃、点検、または整備する前は、圧力開放の手順に従ってください。 • 装置を操作する前に、液体の流れるすべての接続箇所をよく締めてください。 • ホースとカップリングは毎日点検してください。摩耗または損傷した部品は直ちに交換してください。
 	<p>可動部品の危険性</p> <p>可動部品は指や身体の一部を挟んだり、切ったり、切断したりする可能性があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 可動部品に近づかないでください。 • 保護ガードまたはカバーを外したまま装置を操作しないでください。 • 圧力がかかった装置は、突然（前触れもなく）始動することがあります。装置を点検、移動、または整備する前に、圧力開放に従い、すべての電源の接続を外してください。

警告

	<p>火災と爆発の危険性</p> <p>作業場での、溶剤や塗料の蒸気のような、可燃性の蒸気は、火災や爆発の原因となることがあります。火災と爆発を防止するために：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 十分換気された場所でのみ使用してください。 • パイロットバーナー、タバコ、手提電灯、およびプラスチック製ドロップクロス（静電アークが発生する恐れのあるもの）などのすべての着火源は取り除いてください。 • 溶剤、ポロ巾、およびガソリンなどの不要物を作業場に置かないでください。 • 引火性の蒸気が充満している場所で、電源プラグの抜き差し、または電源や照明のスイッチのオン/オフはしないでください。 • 作業場にあるすべての装置を接地してください。接地の手順を参照してください。 • 接地したホースのみを使用してください。 • 容器中に向けてトリガーする場合、ガンを接地した金属製ペール缶の縁にしっかりと当ててください。静電気防止または導電性でない限り、ペールライナーは使用しないでください。 • 静電気火花が生じた場合、または感電したと感じた場合、操作を直ちに停止してください。お客様が問題を特定し、解決するまで、装置を使用しないでください。 • 作業場に消火器を置いてください。
	<p>装置誤用の危険性</p> <p>装置を誤って使用すると、死亡事故または重大な人身事故を招くことがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 疲労しているとき、薬物を服用した状態、または飲酒状態で装置を操作しないでください。 • システム内で定格の最も低い構成部品の、最高使用圧力または最高使用温度を超えないようにしてください。すべての装置取扱説明書の技術データを参照してください。 • 装置の接液部に適合する液体または溶剤を使用してください。すべての装置取扱説明書の技術データを参照してください。液体と溶剤製造元の警告を参照してください。ご使用の材料に関する完全な情報については、販売代理店または小売店より MSDS を取り寄せてください。 • 装置が通電中または加圧中の場合は作業場を離れないでください。 • 装置の使用を終了する場合は、すべての装置の電源を切断し、圧力開放に従ってください。 • 毎日、装置を点検してください。メーカー純正の交換用部品のみを使用し、磨耗または破損した部品を直ちに修理または交換してください。 • 装置を改造または変更しないでください。装置を改造または変更すると、機関の承認を無効にし、安全上の問題が生じる場合があります。 • すべての装置が、それらを使用する環境用に格付けおよび承認されていること確認してください。 • 装置を定められた用途以外に使用しないでください。詳しくは販売代理店にお問い合わせください。 • ホースとケーブルを通路、鋭角のある物体、可動部品、加熱した表面などに近づけないでください。 • ホースをねじったり、過度に曲げたり、ホースを引っ張って装置を引き寄せたりしないでください。 • 子供や動物を作業場から遠ざけてください。 • 適用されるすべての安全に関する法令に従ってください。
	<p>有毒な液体または蒸気の危険性</p> <p>有毒な液体や蒸気が目に入ったり皮膚に付着したり、吸い込んだり、飲み込んだりすると、重傷を負ったり死亡する恐れがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • MSDS（材料安全データシート）を参照して、ご使用の液体の危険性について認識してください。 • 作業場から排気する経路を決めてください。ダイヤフラムが破裂した場合、液体が空气中に飛び散る可能性があります。 • 有毒な液体は保管用として許可された容器に保管し、破棄する際は適用される基準に従ってください。







警告

	<p>作業者の安全保護具</p> <p>作業場にいる際、目の怪我、難聴、毒性ガスの吸引、および火傷を含む大怪我から自身を守るために、適切な保護具を身につける必要があります。この保護具は以下のものを含みますが、必ずしもこれに限定はされません。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 保護めがねと耳栓。 • 液体と溶剤の製造元が推奨する呼吸マスク、保護服、および手袋。
	<p>加圧状態のアルミ部品の危険性</p> <p>加圧された装置内でアルミニウムと不適合な液体を使用した場合、深刻な化学反応や装置の破裂を引き起こすことがあります。この警告に従わない場合、致死や重傷、物的損害をもたらす可能性があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1, 1, 1-トリクロロエタン、塩化メチレン、その他のハロゲン化炭化水素系溶剤、またはこれらを含む液体は使用しないでください。 • その他の液体の多くは、アルミニウムと反応する恐れのある化学物質を含んでいる場合があります。適合性については、材料供給元にお問い合わせください。



重要なイソシアネート (ISO) に関する情報

イソシアネート (ISO) は、2 コンポーネント材料で使用される触媒です。




イソシアネートの条件

						
<p>イソシアネートを含む材料のスプレーまたはディスペンサーは、有害な恐れのある霧、蒸気、および霧状の微粒子を発生させることがあります。</p> <p>イソシアネートに関する具体的な危険性や注意事項については、メーカーの警告と MSDS (製品安全データシート) をご覧ください。</p> <p>作業場に十分な換気を提供することで、イソシアネートの霧、蒸気、霧状の微粒子を吸い込むことがないようにしてください。作業場で十分な換気を確保できない場合、送気呼吸具を使用する必要があります。</p> <p>作業場ではイソシアネートとの接触を防ぐために、化学的不透過性の手袋、ブーツ、エプロン、ゴーグルなど、適切な個人用保護具を使用する必要があります。</p>						

材料の自然発火

						
<p>材料の中には、高粘度に塗布されると自然発火を起こすものがあります。材料製造元の警告と材料の MSDS を参照してください。</p>						

コンポーネント A と B を別々にする

						
<p>相互汚染によって、重大な人身事故や装置の破損を招く可能性のある硬化物が液体ライン内に生じるおそれがあります。相互汚染を防止するには：</p> <ul style="list-style-type: none"> コンポーネント A とコンポーネント B 接液部品は絶対入れ替えないでください。 一方の側で汚染された溶剤を絶対に他の側に使用しないでください。 						

イソシアネートの感湿性

水分 (湿度など) にさらされると、ISO は部分的に硬化する原因となり、細かな、硬い、摩耗性の結晶が生じ、それは液体中で浮遊します。表面上に膜が形成されるに従って、ISO は粘度を増し、ゲル化します。

注

部分的に硬化した状態の ISO は、すべての接液部品の性能と寿命を低下させることとなります。

- 必ず、通気孔に乾燥剤を詰めた密封容器、または窒素封入した密封容器を使用します。絶対に蓋の開いた容器で ISO を保管しないでください。
- ISO ポンプ接液カップまたはリザーバ (取り付けられている場合) を適切な潤滑油で満たしたままにしてください。潤滑油は ISO と外気間の障壁となります。
- ISO に適合する防湿ホースのみを使用してください。
- 再生溶剤は決して使用しないでください。水分を含む場合があります。溶剤の容器は、使用しないときは、常に蓋を閉めておいてください。
- 再組み立ての際には、必ずネジ山に適切な潤滑油で潤滑してください。

注：薄膜形成と固形成の度合は、ISO のブレンド、湿度、および温度によって異なります。

材料の変更

注

この装置で使用される材料タイプの変更においては、装置への損傷とダウンタイムを防ぐために、特別な注意が必要です。

- 材料を変更する場合、装置を数回洗浄し、完全にきれいであることを確認してください。
- 洗浄後は、必ず液体インレットストレーナを清掃してください。
- ご使用の材料との適合性については、材料製造元にお問い合わせください。

構成部品の名称

システム全体

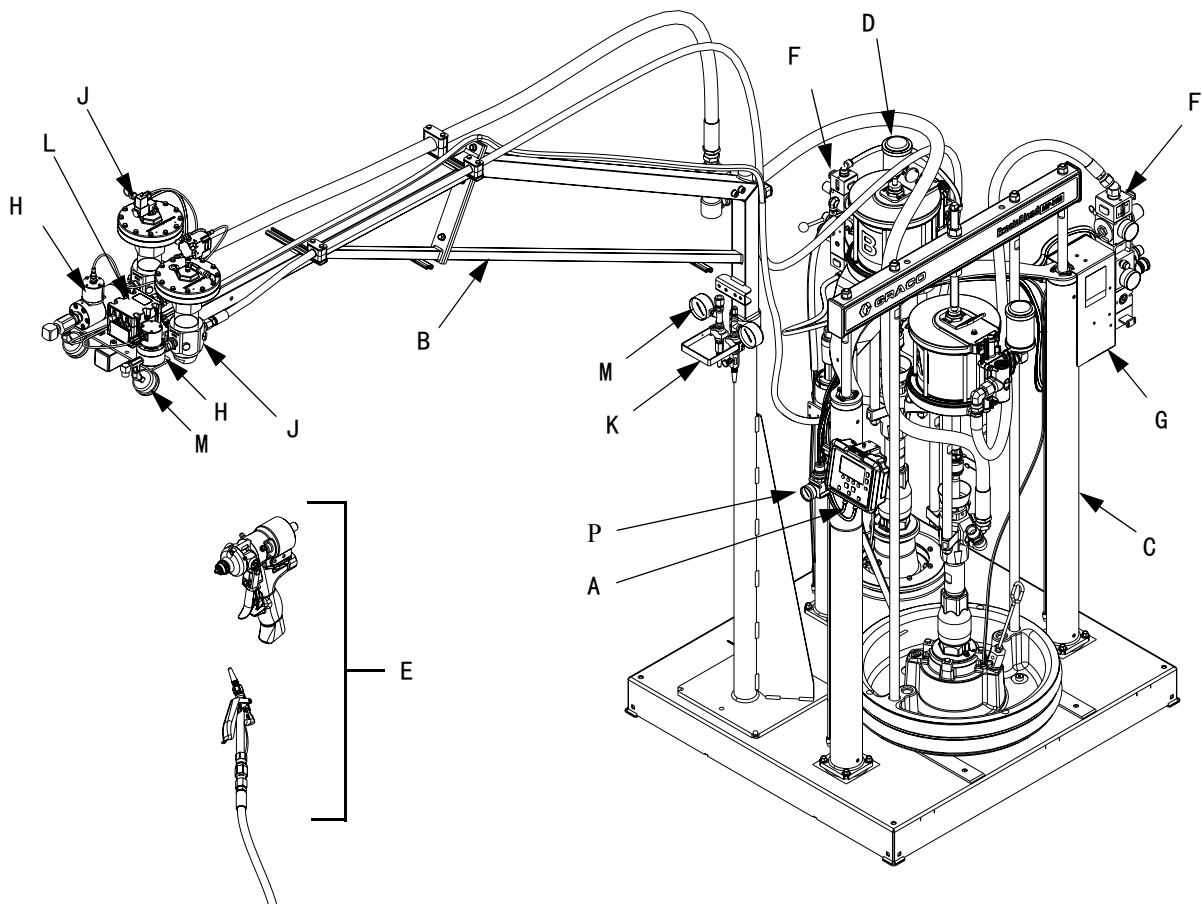


図 1: システム全体

キー:

- A ディスプレイモジュール (DM)
- B ブーム
- C ラム - ベース (A) の化学物質 *
- D ラム - 触媒 (B) の化学物質 *
- E ディスペンサルブ *
- F 統合エアコントロール
- G 電気エンクロージャ

- H 流量計 *
- J 液体レギュレータ *
- K 較正チェックアセンブリ
- L 液体コントロールモジュール (FCM)
- M 材料圧力計
- N 触媒 (B) 用のフィルタ ◆
- P 液体レギュレータの調整
ベース (A) 用の液体レギュレータへの圧力を制御します。

* 詳細については、特定の構成部品の取扱説明書を参照してください。

◆ 製品の図示せず。

ディスプレイモジュール (DM)

ユーザインタフェース

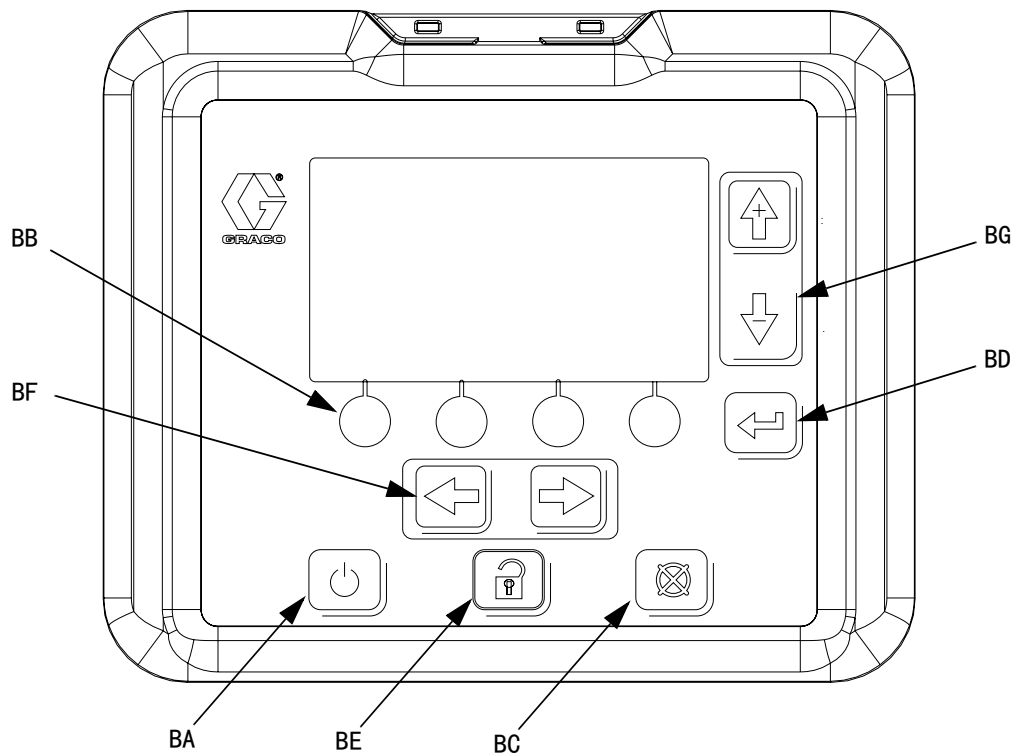


図 2: DM コンポーネントの名称 - 前面

キー :

- BA システムの有効化 / 無効化**
システムを有効化 / 無効化します。システムが無効な場合、ディスペンス操作は無効です。
- BB ソフトキー**
DM を使用する用途によって定義されます。
- BC キャンセル**
数字の入力または選択の実行のプロセスの間に選択または数字の入力を取り消します。
- BD 入力**
数字を変更することまたは選択を実施することを承認します。
- BE ロック / セットアップ**
実行画面とセットアップ画面間を切り替えます。セットアップ画面がパスワードで保護されている場合、このボタンは実行画面とパスワード入力画面間を切り替えます。
- BF フィールド選択**
DM がセットアップモードの場合、他のフィールドに移動します。これらのボタンは DM が実行モードの場合、機能しません。

- BG 増加 / 減少 / フィールド選択**
選択値を増加または減少させます。他のフィールドに移動します。

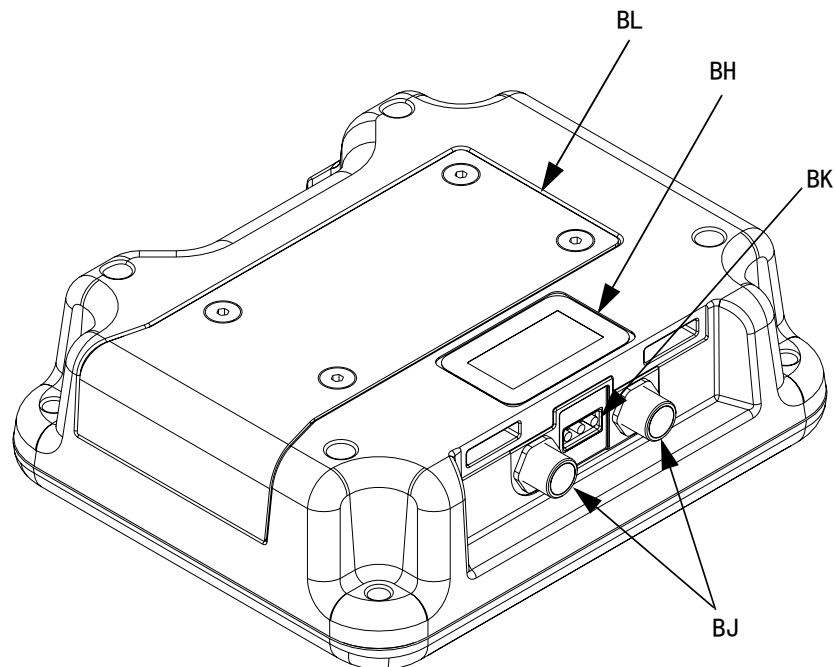


図 3: DM 構成部品の名称 - 背面

- BH モデル番号**
DM の識別タグ。
- BJ CAN ケーブルの接続**
電源と他の GCA デバイスと通信するための電気接続。
- BK モジュールステータス LED**
DM のステータスを示すための視覚的インジケータ：
緑の点灯 - 電源が供給されている。
緑オフ - 電源なし。
黄色の点滅 - 他の GCA デバイスと通信中。
赤の点灯 - 不良の DM、またはマシンが重大なステータス。
赤の点滅 - 間違ったプログラムがアップロードされた。
- BL トークン/バッテリーアクセスカバー**
トークンとバッテリーのアクセスカバー。

メインディスプレイのコンポーネント

以下の図では、各画面のナビゲーション、ステータス、および一般情報のコンポーネントを呼び出します。

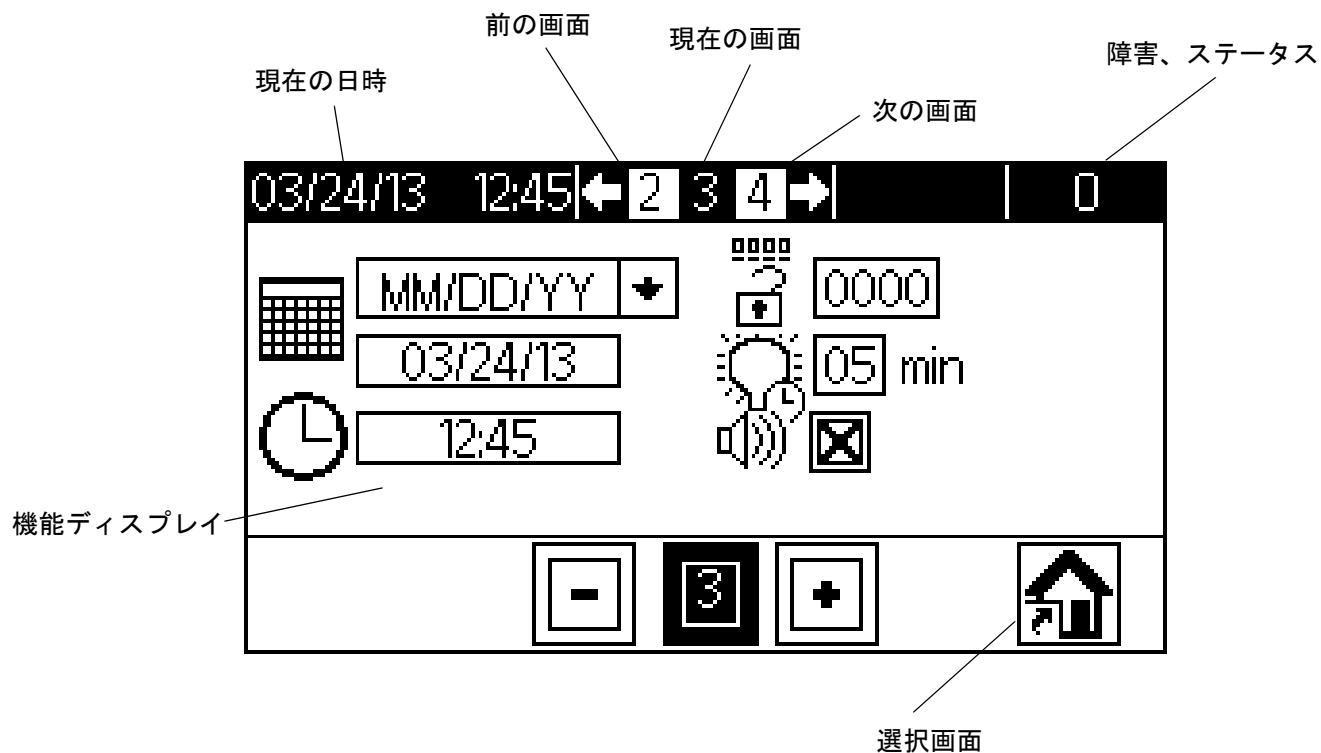


図 4: メインディスプレイのコンポーネント

統合エアコントロール

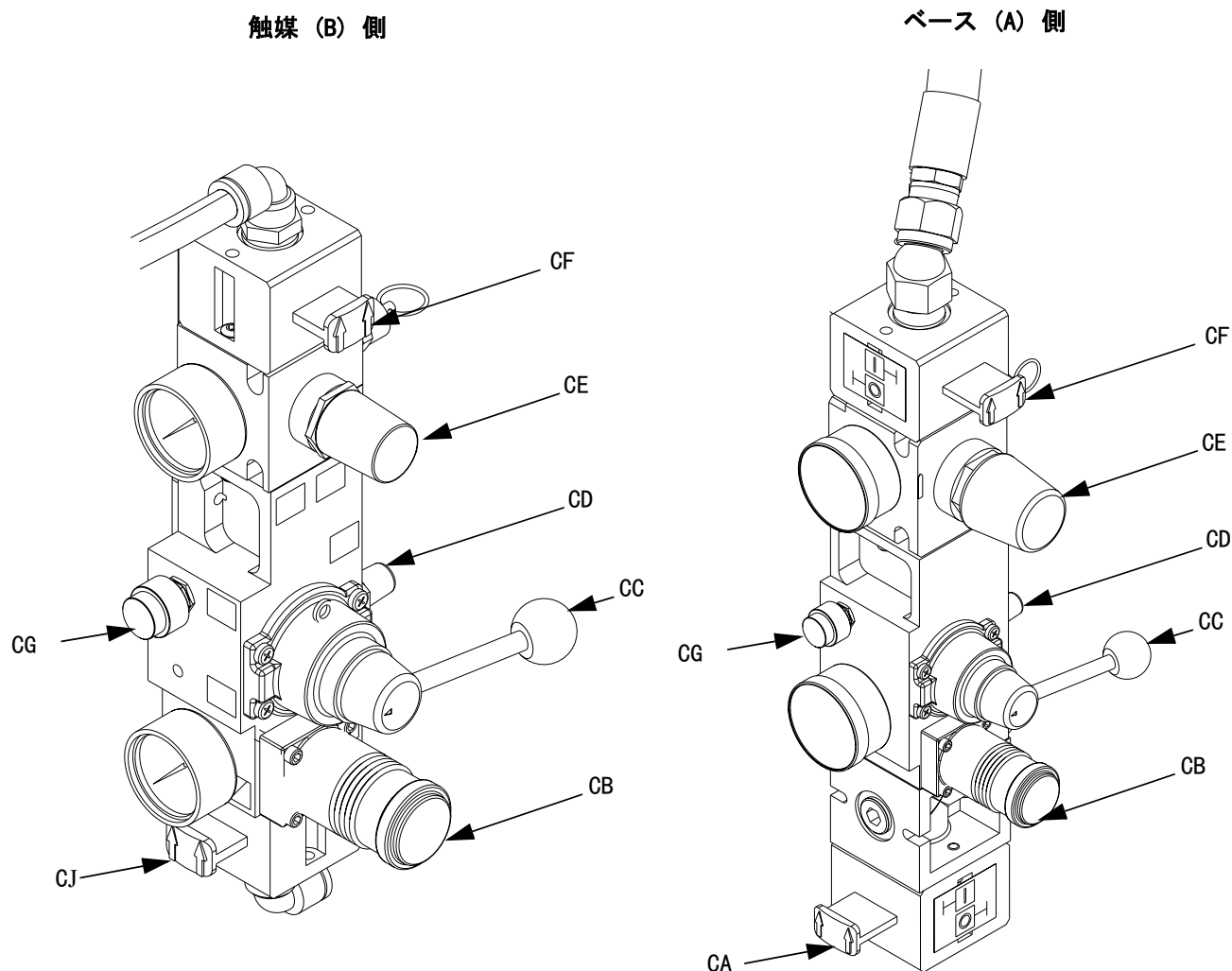


図 5: 統合エアコントロール

キー:

CA メインエアスライダバルブ

システム全体へのエアをオン / オフにします。閉めた場合には、バルブは下流側の圧力を逃がします。

CB ラムエアレギュレータ

ラムの上下の圧力、および吹き出し圧力を制御します。

CC ラムディレクタバルブ

ラムの方向を制御します。

CD マフラー付き排気ポート

CE エアモーターレギュレータ

モーターへのエア圧を制御します。

CF エアモータースライダバルブ

エアモーターへのエアをオン / オフにします。閉めた場合、バルブは、それとモーターの間にこもったエアを逃がします。バルブを押し込んで遮断します。

CG 吹き出しボタン

エアをオン / オフにして、プラテンを空のドラムから押し出します。

CJ 触媒エアスライダバルブ

空気のみ触媒モーターへのオンとオフを切り替えます。閉じたとき、バルブは、ストリームの下の圧力を緩和します。

電気エンクロージャ

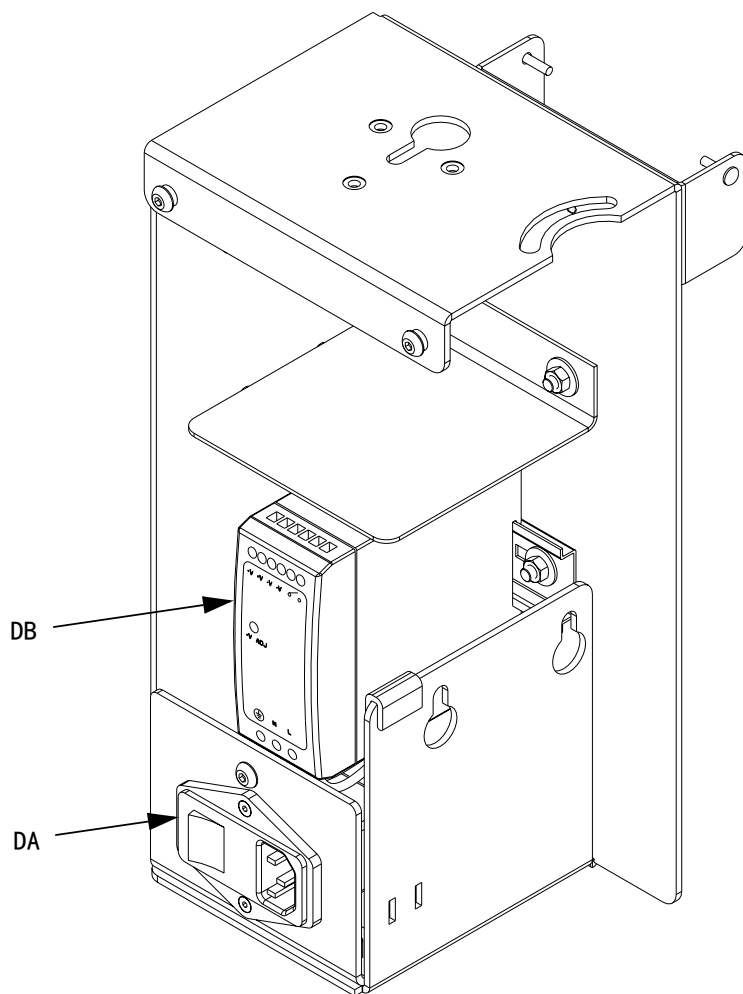


図 6: 電気エンクロージャ

キー :

- DA 電源スイッチ
電源をオン / オフにします。
- DB 24VDC 電源
入力電源を 24 VDC に変換します。

液体コントロールモジュール (FCM)

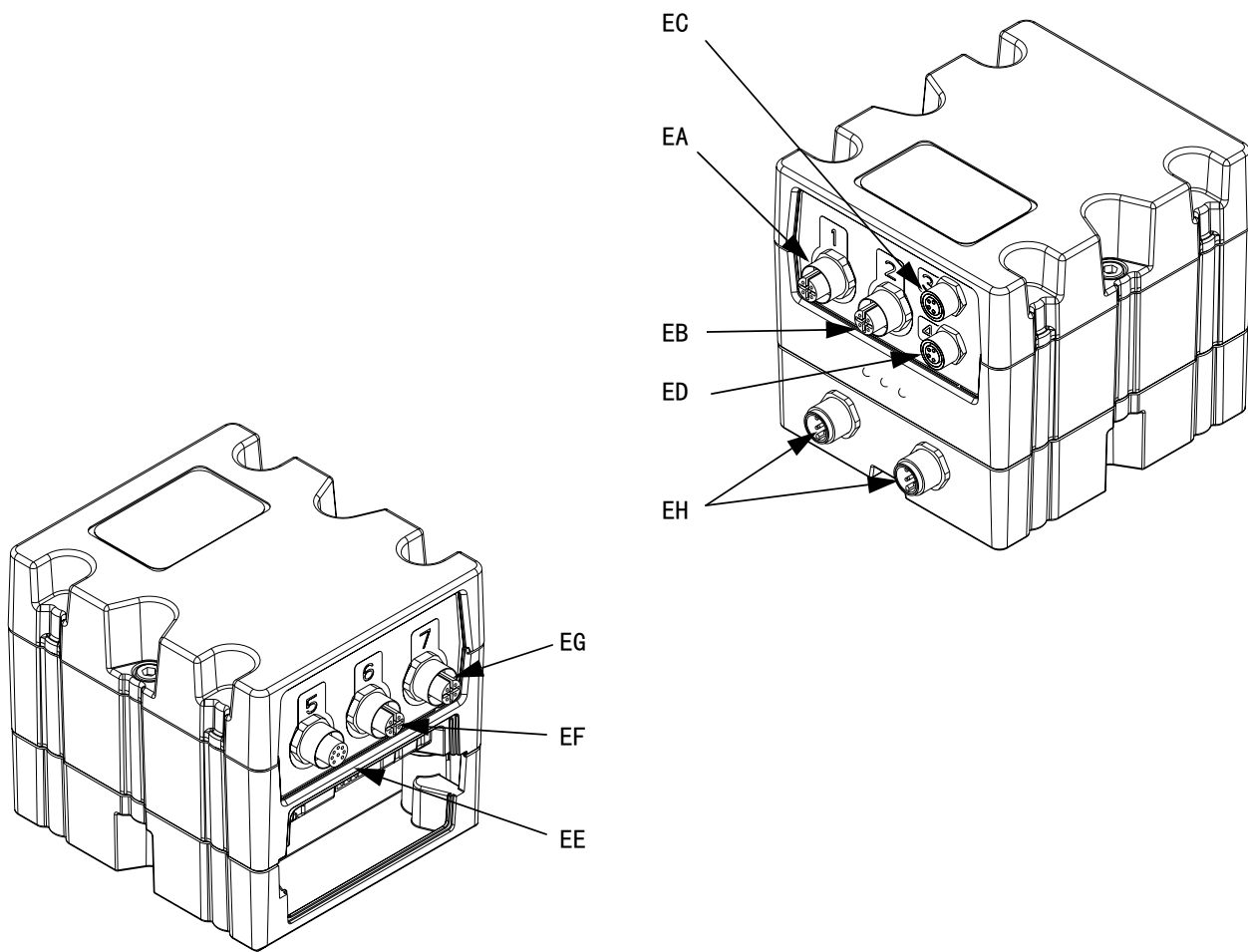


図 7: FCM

キー:

- EA **ポート 1 - エア遮断バルブ**
ベース (A) 用の材料レギュレータへのエアを制御します。
ポート 1 - 低レベルセンサ (オプション)
両方の材料の流入が低レベル。詳細については、
アクセサリとキット、52 ページを参照してください。
- EB **ポート 2 - 流量計**
ベース (A) と触媒 (B) 用の流量計の入力。
- EC **ポート 3 - 未使用**
- ED **ポート 4 - エア式 (V/P) レギュレータへの電圧**
触媒 (B) 用の材料レギュレータへのエアを制御します。
- EE **ポート 5 - ライトタワー (オプション)**
マシンステータスの視覚的インジケータ。詳細については、
アクセサリとキット、52 ページを参照してください。
- EF **ポート 6 - 未使用**
- EG **ポート 7 - 未使用**
- EH **CAN 接続**
GCA コンポーネントに電源と通信を供給します。

FCM からコンポーネント接続のリファレンス

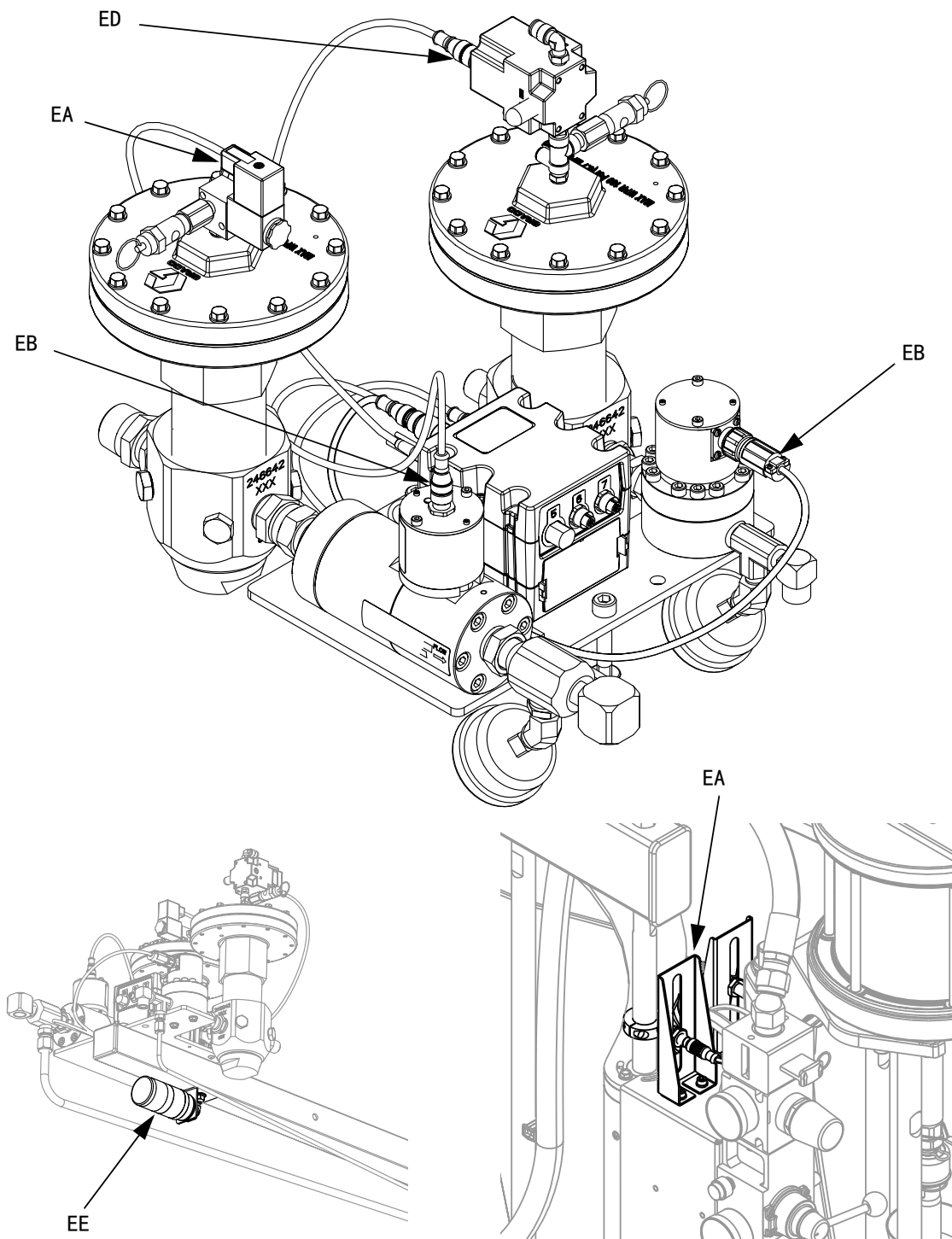


図 8: FCM からコンポーネント接続のリファレンス

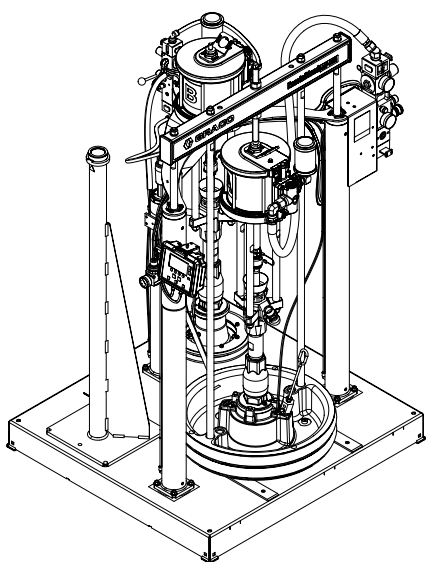
設置

注

流量計の誤動作を避けるために、NPT ネジ山に PTFE テープは使用しないでください。取り付け時はすべての NPT ネジ山に、Loctite ? #565 または同等品のパイプシーラントのみを塗布してください。

1. マシンのベースを配置します。

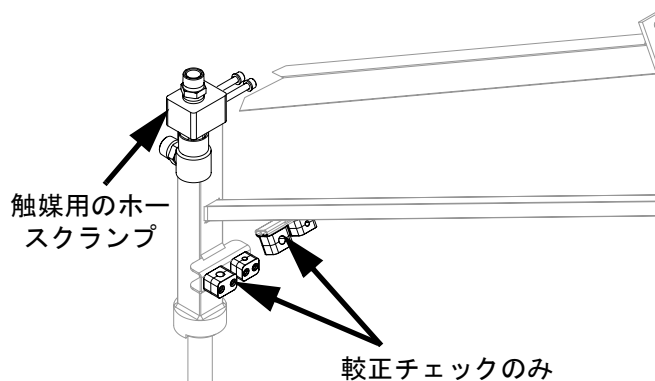
水平面にマシンを配置します。スペースの要件については、寸法、68 ページを参照してください。



2. ホースクランプとスイベルアセンブリをブームベースに組み付けます。

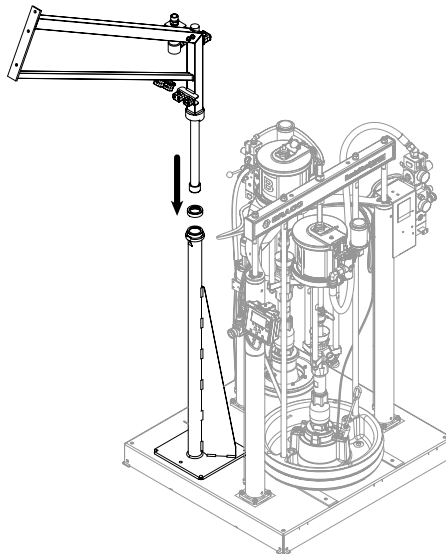
- スイベルアセンブリファスナを 33 N?m (24 フィート - ポンド) のトルクで締めます。
- すべてのホースクランプを手で締めます。

注：ホースクランプ配置を視覚的および明確に知るには、手順 8 と 9 を参照してください。



3. ブームベースをマシンベースに取り付けます。

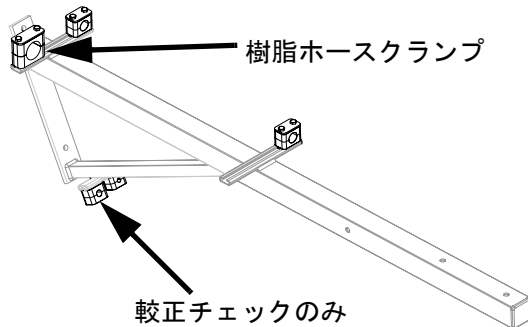
ブームベースをマシンベースマストにスライドさせて入れます。



4. ホースクランプを前部ブームアームに組み付けます。

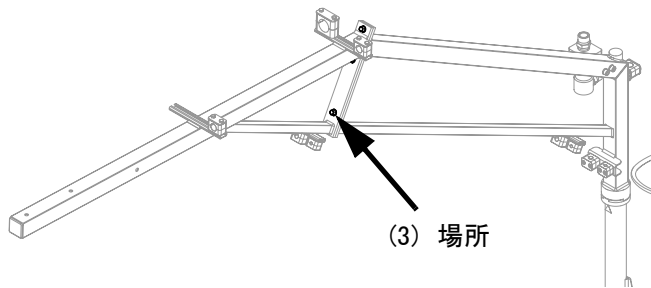
すべてのホースクランプを手で締めます。

注：ホースクランプ配置を視覚的および明確に知るには、手順 8 と 9 を参照してください。



5. 前部ブームアームをブームベースに取り付けます。

すべてのファスナを 33 N?m (24 フィート - ポンド) のトルクで締めます。

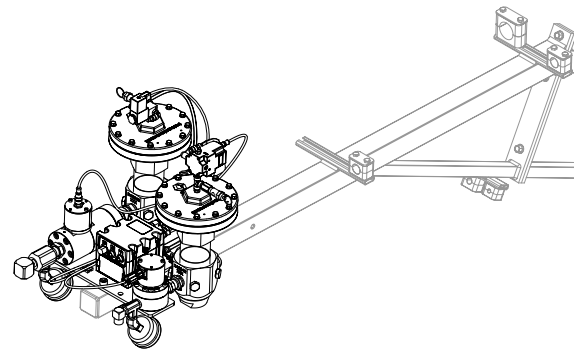


6. 液体プレートを前部ブームアームに取り付けます。

注

液体プレートを 1 人だけで持ち上げると、怪我が発生する可能性があります。ホイスト、複数の人を使用するか、設置前に液体レギュレータを取り外します。

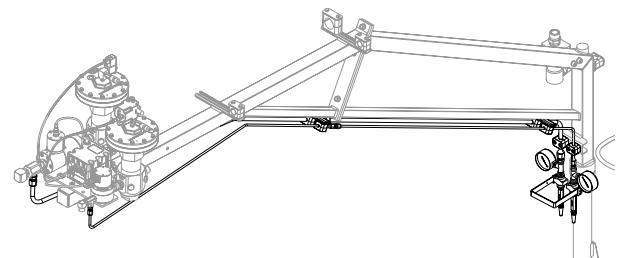
- 液体プレートファスナを 33 N?m (24 フィート - ポンド) のトルクで締めます。
- 設置のために液体レギュレータが取り外された場合は、液体レギュレータを取り付けます。



7. 較正チェックのみ：較正チェックアセンブリと材料チューブをブームアセンブリに取り付けます。

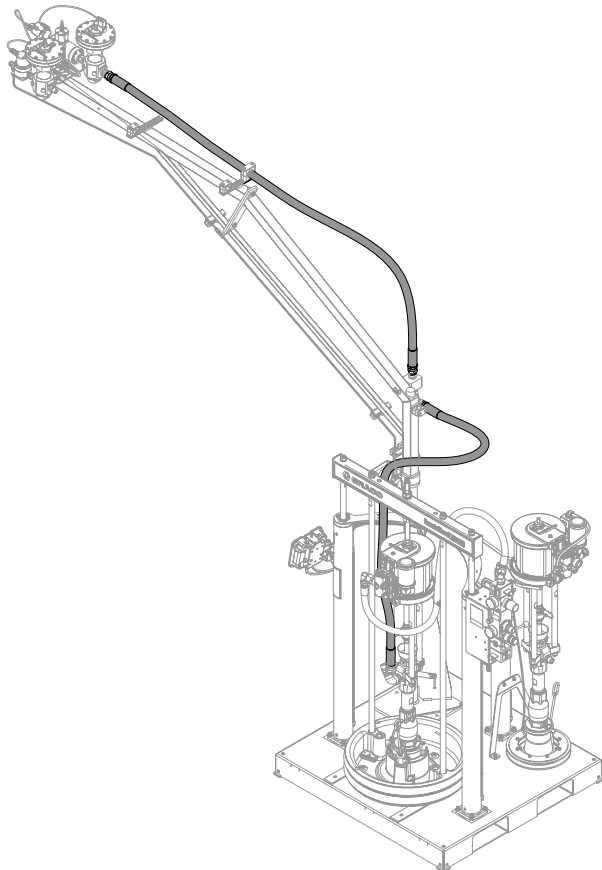
- すべての取り付け金具を締めて、漏洩を防止します。
- すべてのホースクランプを締めて、材料ラインを固定します。

注：さらなる組み立ての詳細については、『ExactaBlend AGP 高度グレーディングプロポーション、アクセサリ - 取扱説明書』の説明書を参照してください。



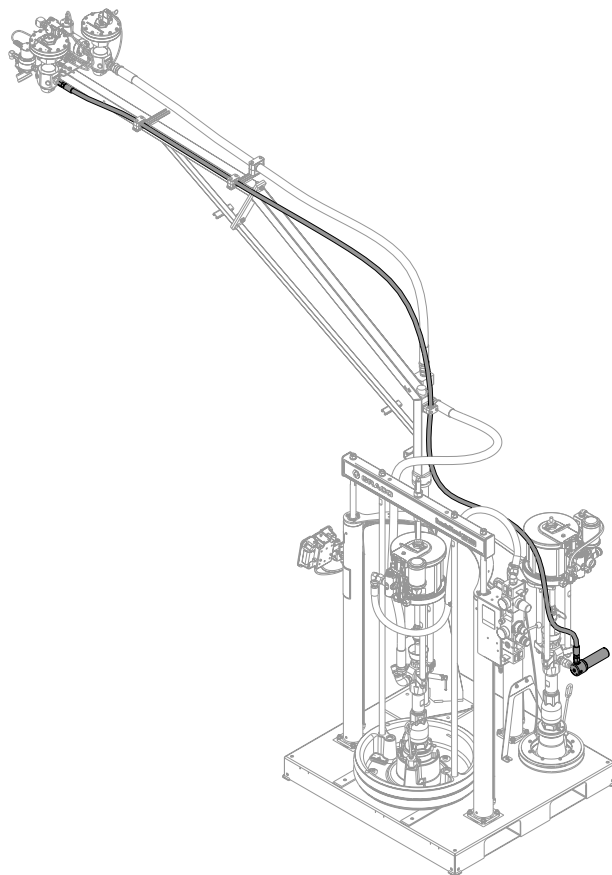
8. ベース (A) の材料ホースを敷いて接続します。

- a. すべての取り付け金具を締めて、漏洩を防止します。
- b. すべてのホースクランプを締めて、材料ラインを固定します。



9. 触媒 (B) 材料ホースを敷いて接続します。

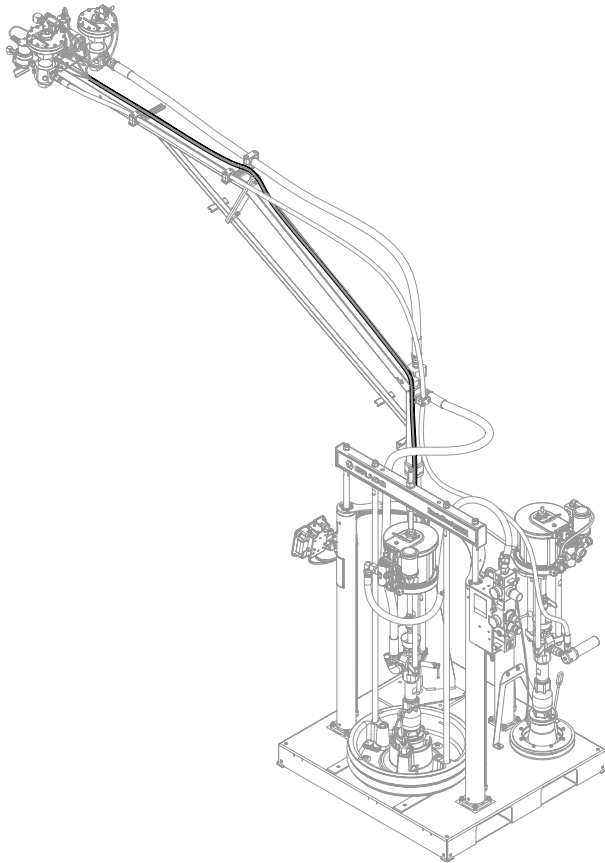
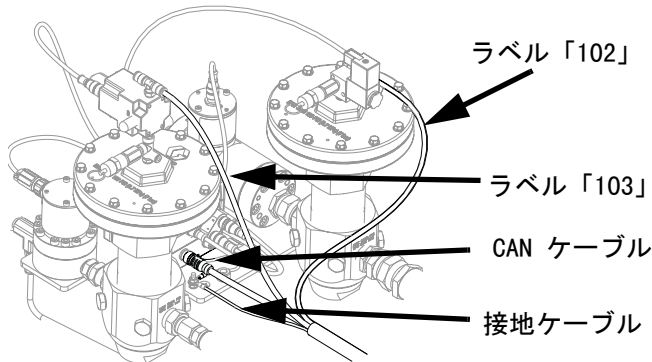
- a. すべての取り付け金具を締めて、漏洩を防止します。
- b. すべてのホースクランプを締めて、材料ラインを固定します。



10. エアホースと電気ラインを敷いて接続します。

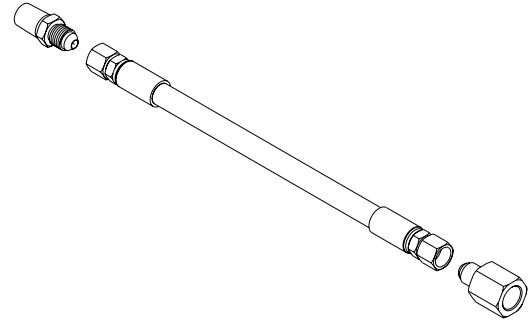
電気テープまたはジップタイを使用して、電気ラインをブームに固定します。

注：液体プレートにアースケーブルを固定しているが、機械の適切なアースが必要です。



11. ベース (A) の材料ホイップホースを組み立てます。

漏洩を防止するために、すべての取り付け金具を締めてください。



12. 触媒 (B) 材料ホ IPP ホースを組み立てます。

次の材料ホースとリストラクタピンの選択は、使用される触媒 (B) の化学物質によって異なります。推奨のホースとピンサイズについては、表を参照してください。すべての取り付け金具を締めて、漏洩を防止します。

化学物質 ★	通常の K 因子 [ベース (A) / 触媒 (B)]	ディスペン スバルブ タイプ	ホース C1: 液体プレートからリ ストラクタハウジン グ (SST) mm (インチ) / JIC	リすとりにくた ピンサイズ ❖	ホース C2:❖ リストラクタハウジ ングからディスペン スバルブ mm (インチ) / JIC	
Dow Corning 982 Grey	0. 2070 / 0. 0740	MD2	1/4 (6) / #04	#2	1/8 (3) / #04	
		Ultra-lite	1/4 (6) / #04	#3	1/8 (3) / #04	
Dow Corning 983 Black	0. 2040 / 0. 0650	MD2 または Ultra-lite	1/8 (3) / #04	ユニオン取 り付け金具	1/8 (3) / #04	
Fenzi Thiover Polysulfide	0. 2790 / 0. 1080		1/2 (13) / #08		3/8 (9) / #06	
Kommerling Kodiglaze S	0. 2040 / 0. 0900		1/8 (3) / #04		3/32 (2) / #04	
Kommerling GD920	0. 2050 / 0. 0860		1/8 (3) / #04		3/32 (2) / #04	
Kommerling GD116	0. 2680 / 0. 1010		1/4 (6) / #04		1/4 (6) / #04	
Momentive IGS 3723 Grey	0. 2140 / 0. 0660		1/4 (6) / #04		1/8 (3) / #04	
Momentive SSG 4600 Black	0. 2170 / 0. 0680		3/8 (9) / #06		1/8 (3) / #04	
Momentive SSG 4600 Grey	0. 2110 / 0. 0690		3/8 (9) / #06		1/4 (6) / #04	
Silade MF881	0. 2160 / 0. 0670		1/8 (3) / #04		#2	1/8 (3) / #04
Sika Sikasil SG-500	0. 2130 / 0. 0660		1/4 (6) / #04		ユニオン取 り付け金具	1/8 (3) / #04
Tremco Proglaze II Black	0. 2010 / 0. 0890		1/8 (3) / #04			1/8 (3) / #04

★ 記載されているすべての化学物質は、それを製造する各製造業者の登録商標です。

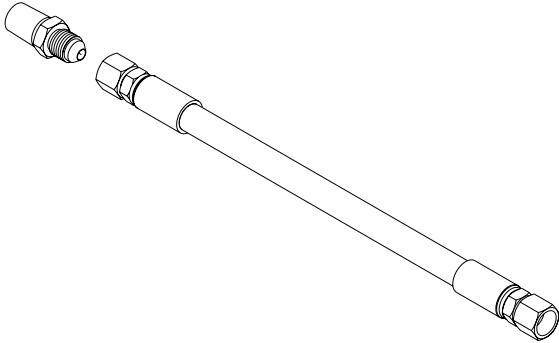
❖ 購入のため、リストラクタキット、24R804、53 ページを参照してください。

リストラクタピンサイズは通常の用途向けであり、参考のみです。バランスされた圧力を得るには、他のピンまたは構成を取り付ける必要がある可能性があります。

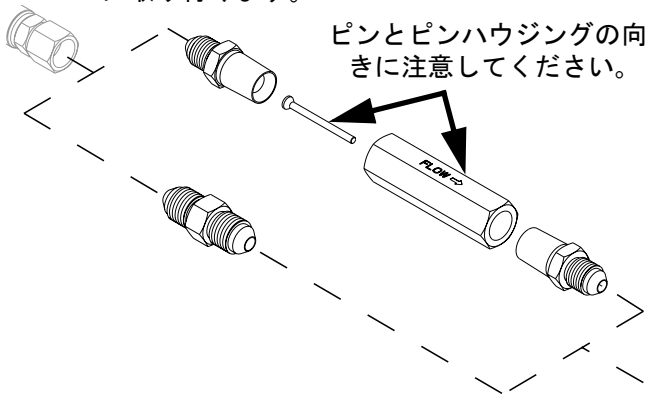
#1 = 2.4 mm (0.094 インチ) - #2 = 2.5 mm (0.098 インチ) - #3 = 2.6 mm (0.102 インチ)

❖ 使用できる追加のホースサイズについては、触媒 (B) 用のホース、53 ページを参照してください。

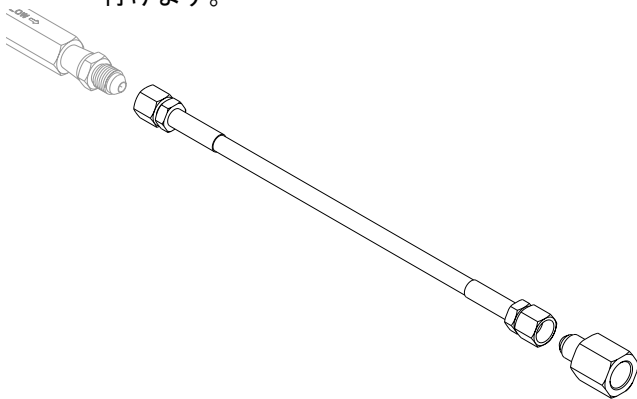
- a. 「C1」ホースを選択します。アダプタを取り付けます。



- b. リストリクタピンを選択します。リストリクタピンアセンブリまたはユニオンを「C1」ホースに取り付けます。

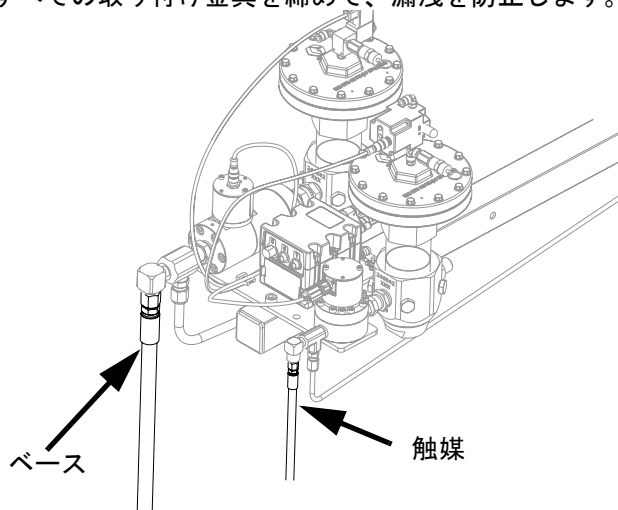


- c. 「C2」ホースを選択します。「C2」ホースをリストリクタピンアセンブリまたはユニオンに取り付けます。



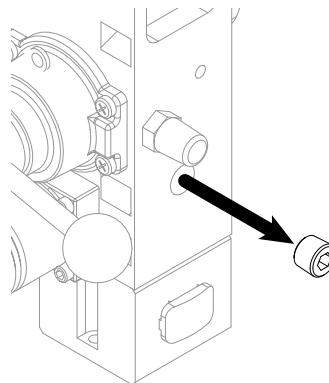
13. 触媒 (B) とベース (A) の材料ホップホースを液体プレートに接続します。

すべての取り付け金具を締めて、漏洩を防止します。

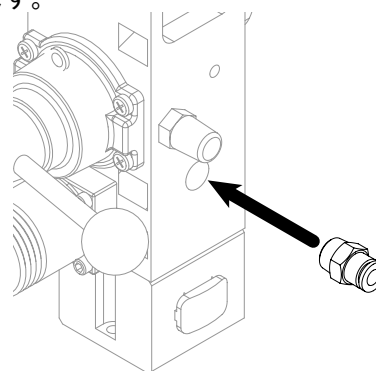


14. MD2 のみ：エア取り付け金具を接続して、エアホースを敷きます。

- a. 触媒 (B) 統合エアコントロールにあるプラグを取り外します。



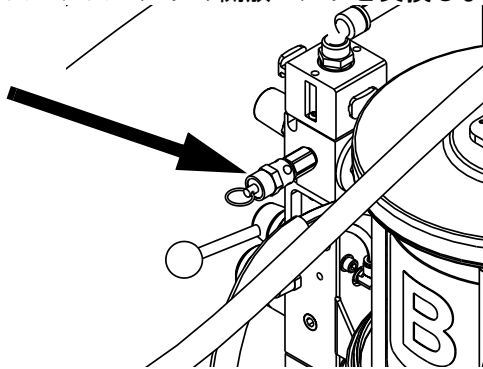
- b. エア取り付け金具を取り付けます。ネジ山にシーラントを塗布し、締めることで漏洩を防止します。



- c. エアラインを手順 10 で敷かれた他のエアホースの隣に敷きます。

15. Ultra-Lite TriCore のみ： 両方の統合エアコントロール の開放バルブを交換します。

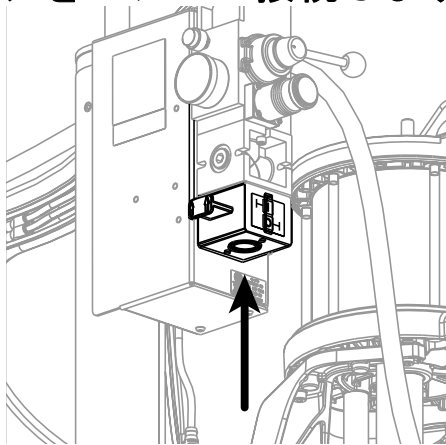
ベース (A) と触媒 (B) 用の統合エアコントロールの両方にある標準の開放バルブを Ultra-lite TriCore ディスペンスバルブの開放バルブと交換します。



16. アクセサリを取り付けます。

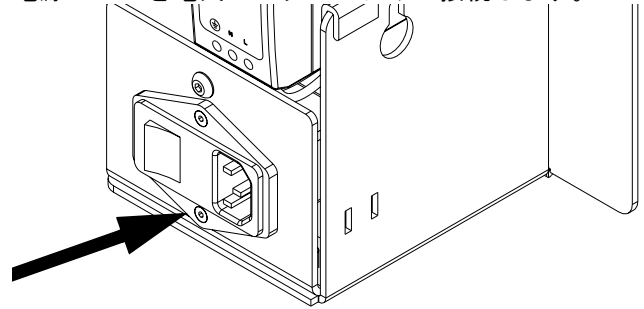
詳細については、『ExactaBlend AGP 高度グレージングプロポーション - アクセサリ』の取扱説明書を参照してください。

17. エアをマシンに接続します。



18. 電源をマシンに接続します。

電源コードを電気エンクロージャに接続します。



接地

--	--	--	--	--	--	--

静電火花や感電による危険性を抑えるため、装置は接地する必要があります。電気または静電気による火花によって、蒸気が引火または爆発する可能性があります。適切に接地を行わないと、感電を引き起こす可能性があります。接地は、電流を逃がす配線を用意します。

マシン：マシンとともに提供された電源コードを使用します。

液体供給容器：ご使用の地域の法令に従ってください。

洗浄時に使用される溶液缶：ご使用の地域の法令に従ってください。接地済みの場所に置かれた導電性の金属缶のみを使用してください。接地の導通を妨げる紙や段ボールのような導電性でない場所に容器を置かないでください。


洗浄または圧力開放時に接地の電氣的導通を確保するには、接地された金属缶の側面にガン / ディスペンスバルブの金属部品をしっかりと当ててから、ガン / バルブをトリガーします。

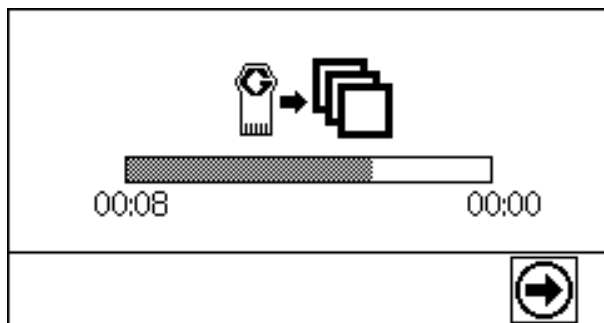
セットアップ



注

ソフトキーボタンへの損傷を防ぐために、ボタンをペン、プラスチックカード、または指の爪などの鋭利なもので押さないでください。


DM でソフトウェアが更新されたら、ソフトウェアはすべての接続されている GCA コンポーネントで自動的に更新されます。ソフトウェアの更新中は進行状況を示すためにステータス画面が表示されます。ステータスバーが完了したら、 を押して続行します。

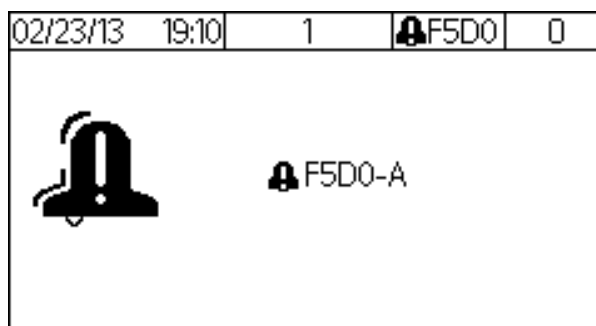


主電源がオンの場合、通信と初期化が完了するまでスプラッシュスクリーンが表示されます。





初期化が完了したら、DM にエラーメッセージが表示されます。このエラーはマシンがまだ較正されていない

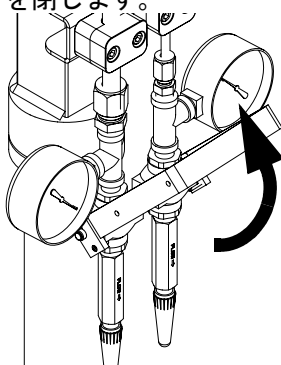
ため発生します。 を押してエラーを確認し、セットアップ手順を続行します。



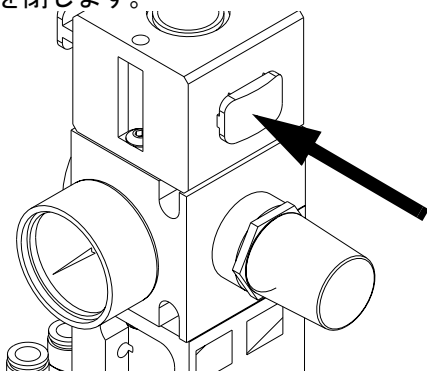
1. 材料ラインをパージします。

						
<p>人身事故やマシンの損傷を避けるため、メインエアをオンにする前に、すべてのエアレギュレータを反時計回りに調整してください。</p>						

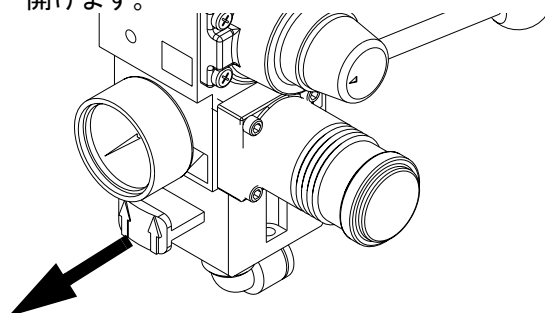
- ベース (A) 用の材料ドラムを積み込みます。エア式ラムの取扱説明書に記載されている「ドラムの変更」手順を実行します。
- 較正チェックアセンブリのみ**：較正チェックアセンブリを閉じます。





- ベース (A) 用のエアモータースライダバルブを閉じます。

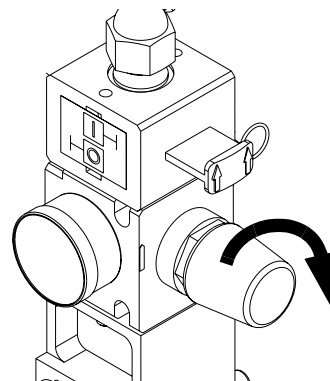


- ベース (A) 用のメインエアスライダバルブを開けます。

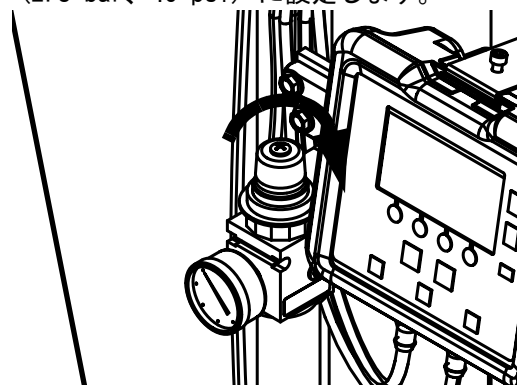


- ベース (A) 用のエアモーターレギュレータを 70 kPa (0.7 bar、10 psi) に設定します。

						
<p>人身事故やマシンの損傷を避けるため、定期的な材料の流れが確立されるまで、ベース (A) 用の材料で 0.172 MPa (25 psi) を超えないようにしてください。</p>						

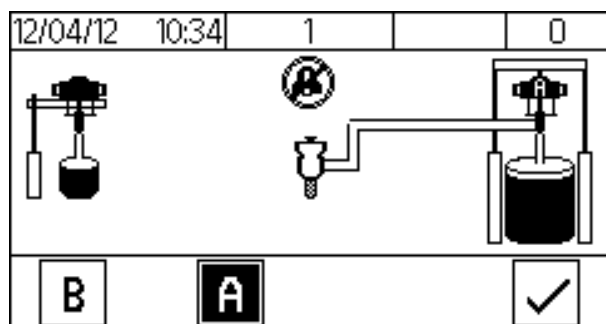


- 液体レギュレータの調整を 280 kPa (2.8 bar、40 psi) に設定します。



- ベース (A) 用のホースの端を廃棄容器に入れます。

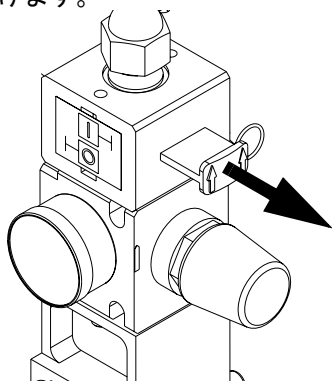
h. DM で **A** を有効にします。



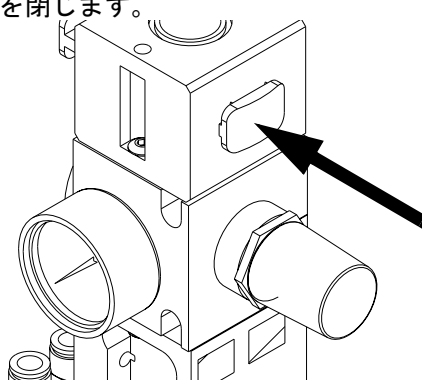
i. DM で **A** を無効にします。



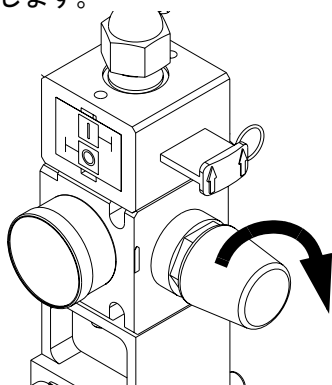
i. ベース (A) 用のエアモータースライダバルブを開けます。



m. ベース (A) 用のエアモータースライダバルブを閉じます。



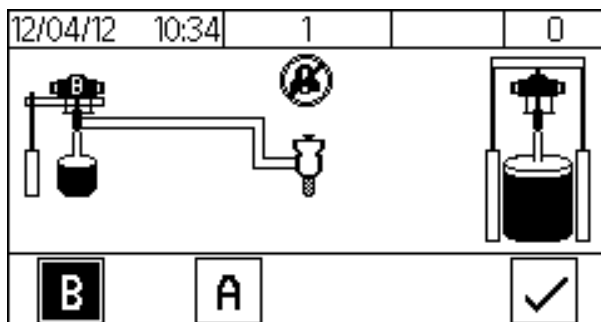
j. ベース (A) 用のエアモーターレギュレータを必要に応じて増加させて、ホース外に材料を流し出します。



n. 触媒 (B) 用のホースで手順 a ~ m を繰り返します。

注：DM でプロンプトが表示されたら **B** を有効にして、すべてのスライダバルブは触媒 (B) 用のエアコントロールに言及します。

k. ベース (A) 用の材料ホースがパージされ、空気がなくなるまで、材料を廃棄容器にディスプレイします。

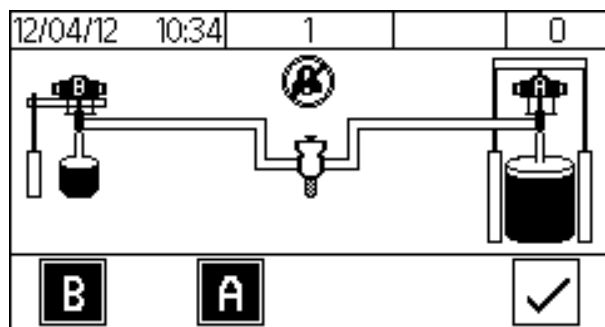


2. ディスペンサアプリケータを接続します。

MD2:

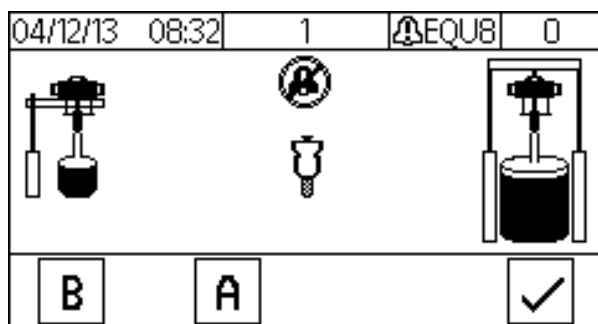
a. ベース (A) と触媒 (B) 用の材料ホースの両方をディスペンサアプリケータに接続します。

b. **A** と **B** の両方を DM で有効にします。



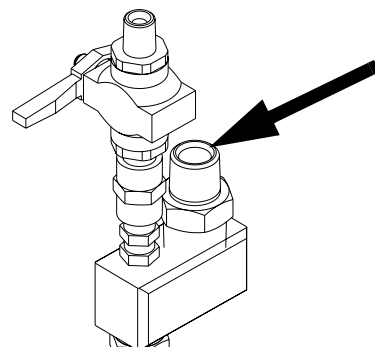
c. 触媒 (B) 用のボールバルブを開けて、ディスペンサバルブがパージされ、エアがなくなるまで材料を廃棄容器にディスペンスします。

d. DM で を有効にします。

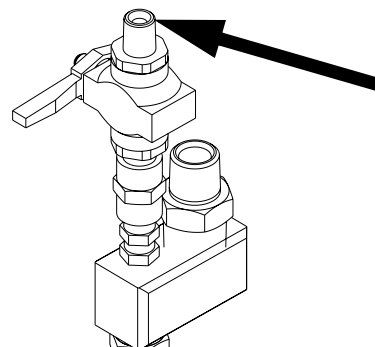


Ultra-lite:

a. ベース (A) ホースをベース (A) 用のインレット取り付け金具に接続します。

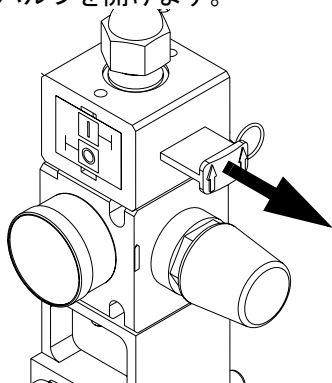


b. 触媒 (B) 用のホースを触媒 (B) 用のインレット取り付け金具に接続します。

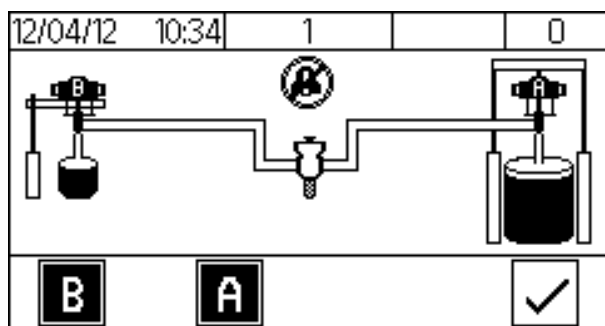


3. 較正チェックアセンブリのみ： 較正チェックアセンブリへの 材料ラインをパーズします。

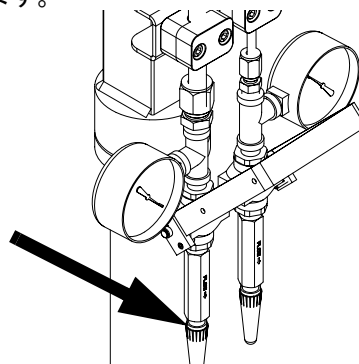
- a. ベース (A) と触媒 (B) 用のエアモータースライダバルブを開けます。



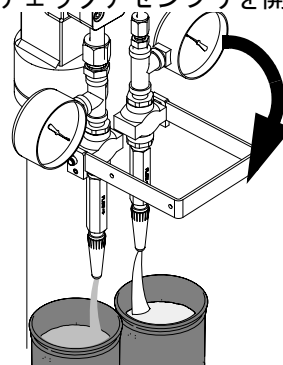
- b. **A** と **B** の両方を DM で有効にします。



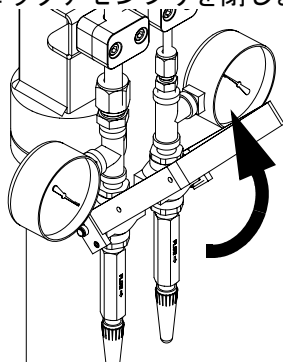
- c. 較正チェックアセンブリの下に廃棄容器を置きます。



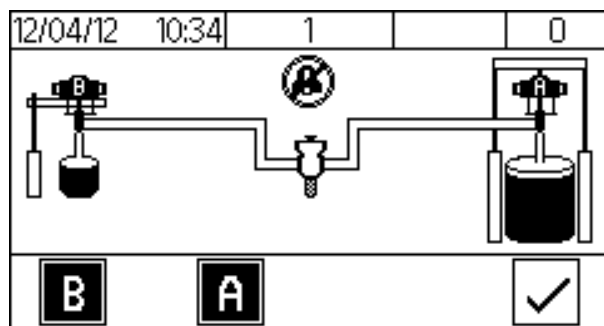
- d. 較正チェックアセンブリを開けます。



- e. ベース (A) と触媒 (B) 用の材料ラインがパー
ジされ、エアがなくなるまで、廃棄容器に材料
をディスペンズします。
- f. 較正チェックアセンブリを閉じます。



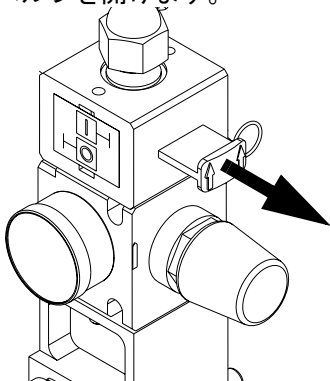
- g. 触媒 (B) 用のボールバルブを開けて、ディス
ペンズバルブがパージされ、エアがなくなるま
で材料を廃棄容器にディスペンズします。
- h. DM で を有効にします。



4. マシンを較正します。

流量計が交換された場合、またはマシンを再構成する必要がある場合、マシンの初期セットアップ中に次の手順を実行します。

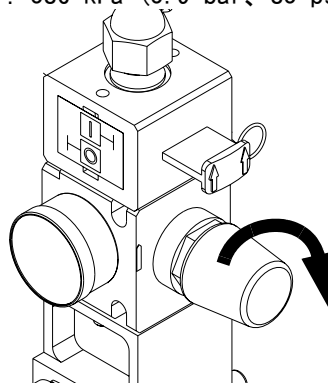
- トリガーロックをかけます。
- ベース (A) と触媒 (B) 用のエアモータースライダバルブを開けます。



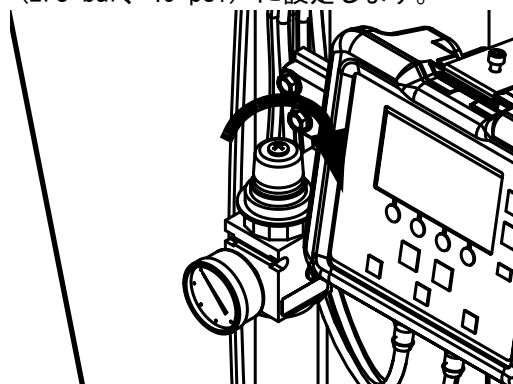
- ベース (A) と触媒 (B) 用のエアモーターレギュレータを設定します。

MD2: 480 kPa (4.8 bar、70 psi)

Ultra-lite™: 586 kPa (5.9 bar、85 psi)



- 液体レギュレータの調整を 280 kPa (2.8 bar、40 psi) に設定します。

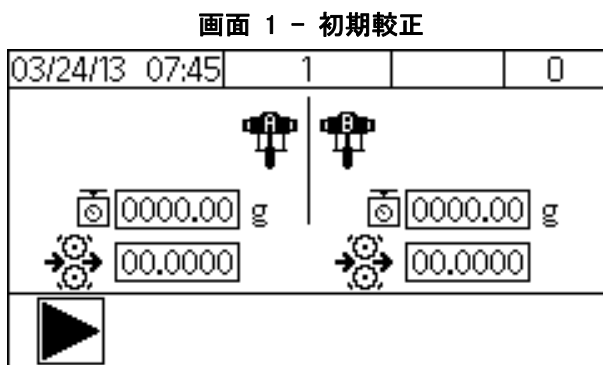
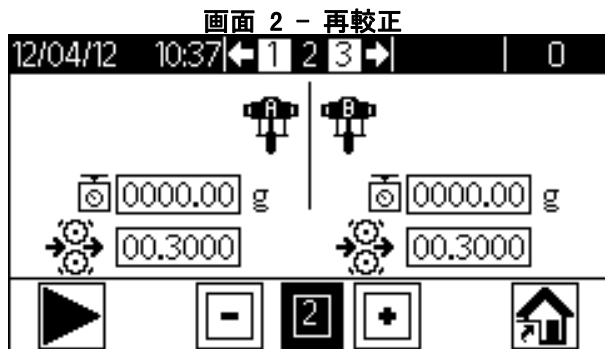


- 2 つの別々の容器を 2 つの別々の重量計に乗せて、重量計をゼロに設定します。これらの容器は手順 j で使用されます。

注：重量計の重量単位はグラムに設定します。

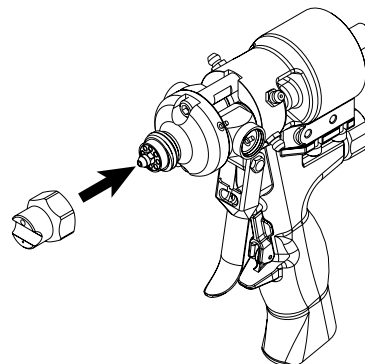
f. セットアップ画面 2 に移動します。

注：マシンの初期設定中にこの手順が実行された場合、画面 2 はすでに表示されています。



g. ▶ を有効にして、次の較正ショットを示します。

h. MD2: 較正ノズルをディスペンサアプリケーションタに取り付けます。

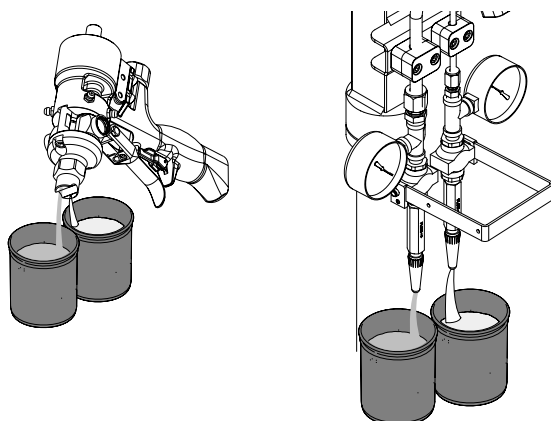


i. トリガーロックを外します。

- j. 化学物質を 2 つの別々の容器にディスペンスします。

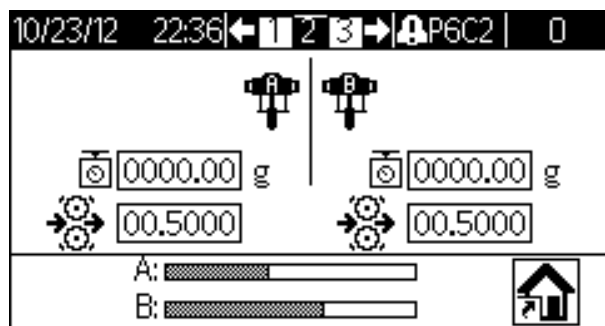
MD2: 化学物質はアプリケーターを通してディスペンスされます。

Ultra-lite: 化学物質は較正チェックアセンブリを通してディスペンスされます。



- k. 両方のステータスバーが完了するまで、化学物質を容器にディスペンスし続けます。

注：ライトタワーが取り付けられている場合、ステータスバーの完了時に緑の光が点灯します。

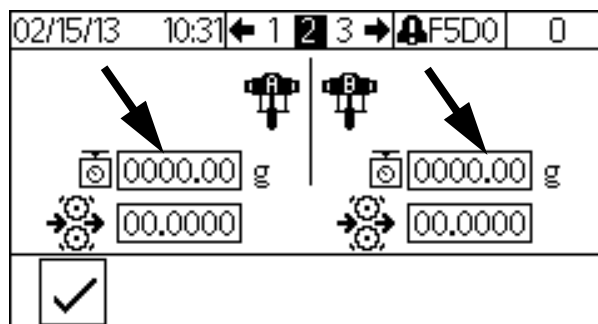



- l. 両方の容器を別々に計量し、両方の化学物質の値をセットアップ画面 2 に入力します。

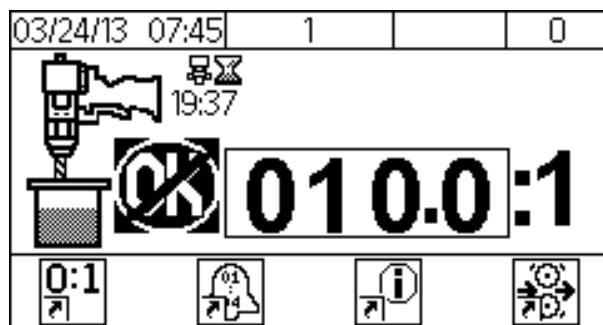
注：フィールドの値を変更するには、次を実行します。

- または を押して、変更するフィールドをハイライトします。
- を押して、変更するフィールドを有効にするか、オプションを有効 / 無効にします。
- または を押して、選択したフィールドの値を変更します。
- を押して値を設定します。

注：重量単位はグラムです。



- m.  を押して、較正手順が完了したことを示します。マシンは自動的に両方の材料の K 因子を計算します。
- n. トリガーロックをかけます。
- o. **MD2**: 較正ノズルを取り外して、静的ミキサーをディスペンサルブに取り付けます。
- p. **ホーム**画面に移動します。



5. ディスプレイモジュール (DM) を設定します。

以下のタスクを実行して、DM を完全にセットアップします。詳細については、付録 A - DM アイコンの概要、56 ページを参照してください。

- a. 一般システム設定を設定します。画面 3、58 ページを参照してください。
- b. 特定のシステム設定を定義します。画面 1、58 ページを参照してください。

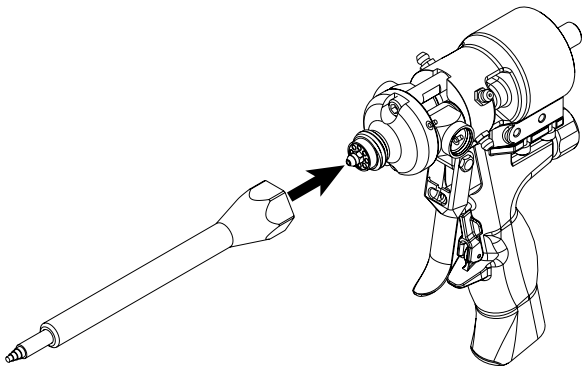
始動



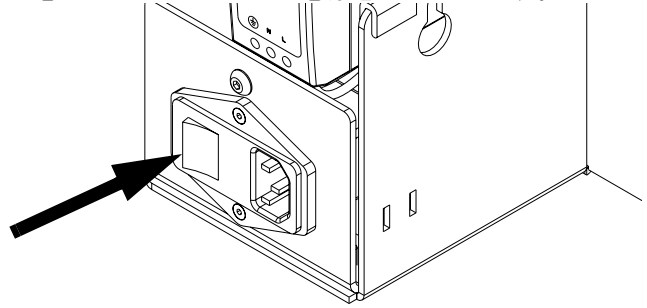
1. トリガーロックをかけます。
2. 静的ミキサーをディスペンサアプリケーションに取り付けます。詳細については、特定のアプリケーション取扱説明書を参照してください。

注：スタティックミキサーのつ以上の出口ステップを切断すると、マシンの適切にアースを行うため必要とされる液体プレートにアースケーブルを mixer. Securing 静的から押し出される混合要素の可能性を高める可能性があります。

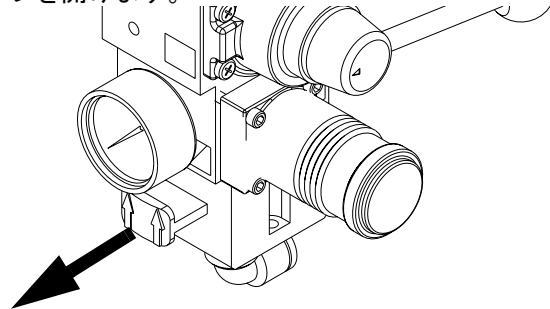
注：ミキサー？エレメントキット 24T035 を使用している場合は、MD2 にスリーブを組み立てることは前に 1/4 NPT コンセントアダプタを固定するアプリケーションを分配。手は 1/4 NPT コンセントアダプターを締めます。



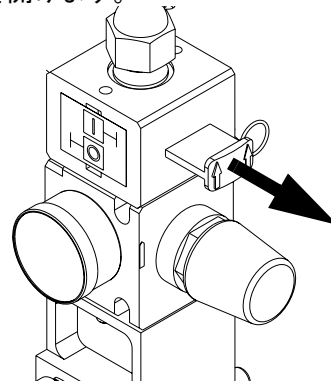
3. 電気エンクロージャで電源をオンにします。



4. ベース (A) と触媒 (B) 用のメインエアスライダバルブを開けます。



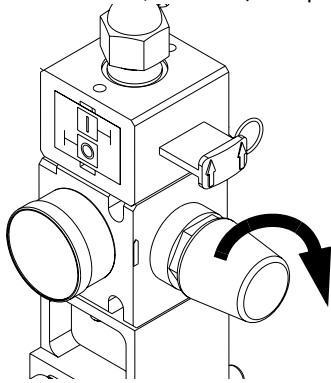
5. ベース (A) と触媒 (B) 用のエアモータースライダバルブを開けます。




- ベース (A) と触媒 (B) 用のエアモーターレギュレータが正しい圧力に設定されていることを確認してください。

MD2: 480 kPa (4.8 bar、70 psi)

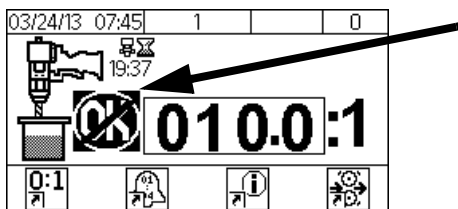
Ultra-lite™: 586 kPa (5.9 bar、85 psi)



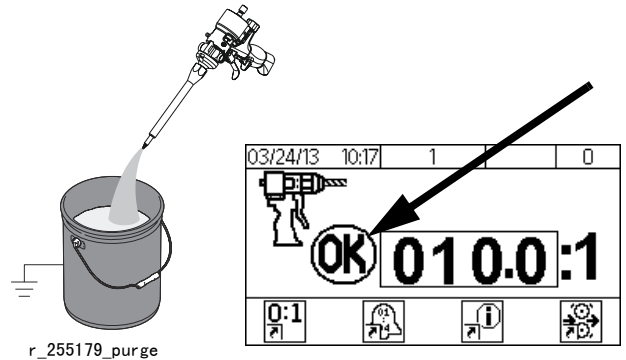
- ラムを下げるには、ラムディレクタバルブが設置されていることを確認してください。
- トリガーロックを外します。
- 電源がマシンに当初供給される際、DM にはスタンバイ画面が表示されます。  を押して、ホーム画面に移動します。



注：次の手順が完了するまで、ホーム画面には「OK でない」と示されます。



- 接地した金属缶に向けてガンの金属部分をしっかりと接触させます。ディスプレイモジュールに「OK」と表示されるまで、ガンをトリガーします。



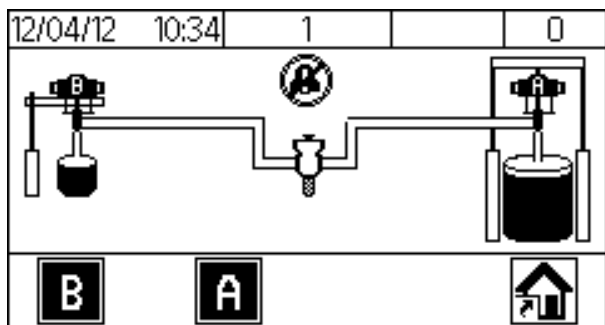
注：良好な混合を確保するには、さらなるディスペンスが必要な場合があります。

ベースパージ

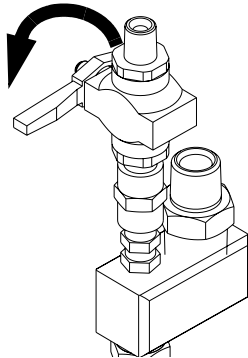
ベースパージは、ディスペンサルブを通してベース (A) の化学物質をパージします。ベースパージは、ディスペンサアプリケーションタ内の混合材料が硬化することを防ぎます。マシンは加圧、および電氣的に接続された状態で維持されます。

1. パージ / 吸い込み画面に移動します。

注：両方のポンプが有効であることを確認してください。



2. ディスペンサアプリケーションタの近くにある触媒 (B) ボールバルブを閉じます。



3. ベース (A) の化学物質のみになるまで、材料を廃棄容器にディスペンスします。
4. トリガーロックをかけます。

圧力開放

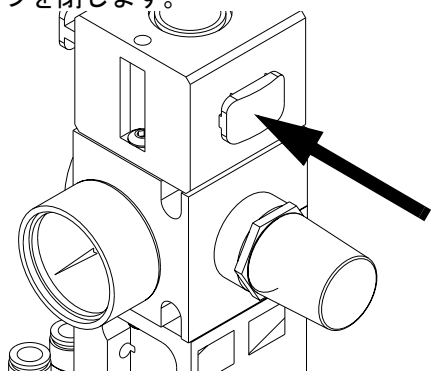


本装置は、圧力が手動で開放されるまでは、加圧状態が続きます。皮膚の貫通などの加圧状態の液体、液体の飛散、および可動部品から生じる重大な怪我を避けるには、ディスペンス停止後と装置を清掃、点検、および整備する前に、圧力開放に従ってください。

1. 電力がマシンに供給されている場合、ベースページ、38 ページを実行します。

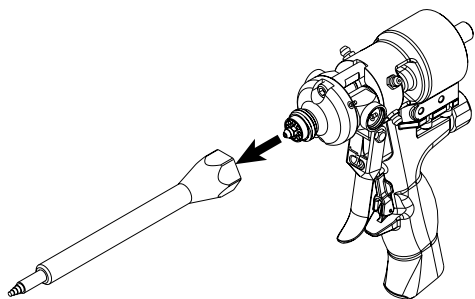
電力がマシンに供給されていない場合、次の手順に進みます。

2. ベース (A) と触媒 (B) 用のエアモータースライドバルブを閉じます。



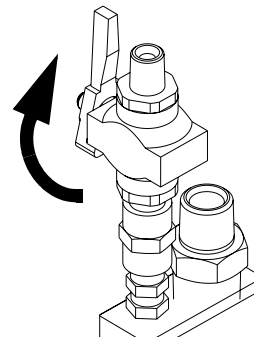
MD2:

- a. 静的ミキサーを取り外します。

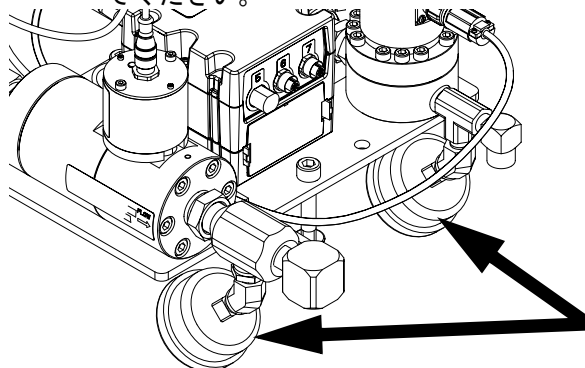


- g. 電力がマシンに供給されていない場合、廃棄容器をポンプブリードバルブの下に置きます。

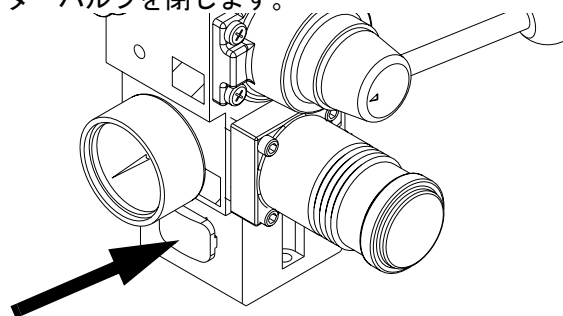
- b. ディスペンスアプリケーションの近くにある触媒 (B) 用のボールバルブを開けます。



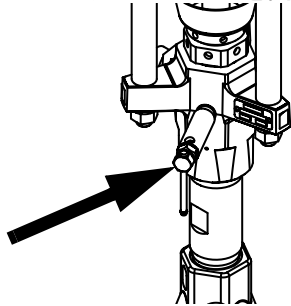
- c. トリガーロックを外します。
- d. ガンをトリガーして、廃棄容器に圧力を開放します。
- e. 圧力計に「0」が表示されていることを確認してください。



- f. ベース (A) と触媒 (B) 用のメインエアスライダーバルブを閉じます。



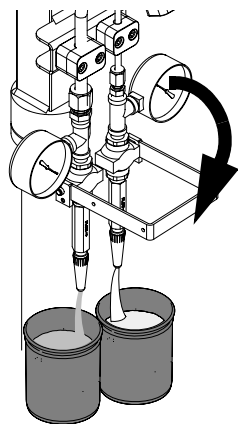
ポンプブリードバルブを開けます。



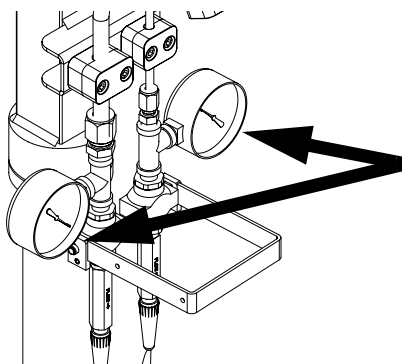
h. ディスペンスバルブのノーズを清掃します。

Ultra-lite:

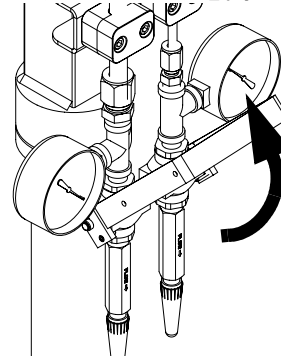
a. 較正チェックアセンブリを開けて、廃棄容器に圧力を開放します。



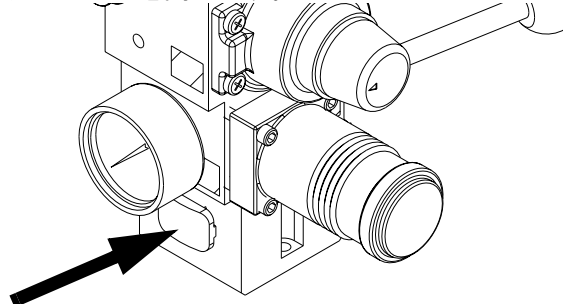
b. 圧力計に「0」が表示されていることを確認してください。



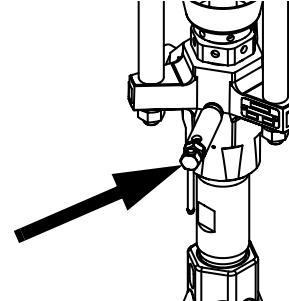
c. 較正チェックアセンブリを閉じます。



d. ベース (A) と触媒 (B) 用のメインエアスライダバルブを閉じます。



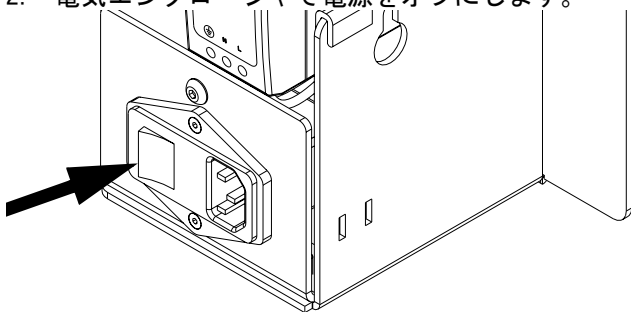
e. 電力がマシンに供給されていない場合、廃棄容器をポンプブリードバルブの下に置きます。ポンプブリードバルブを開けます。



シャットダウン



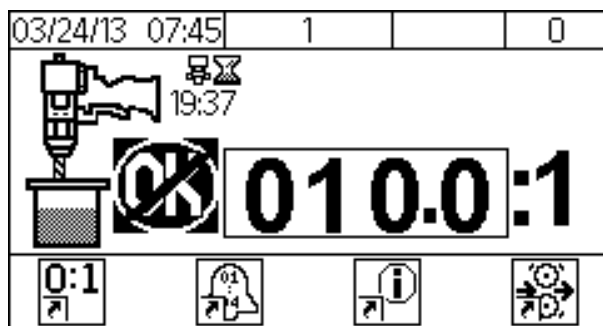
1. 圧力開放、40 ページを実行します。
2. 電気エンクロージャで電源をオフにします。




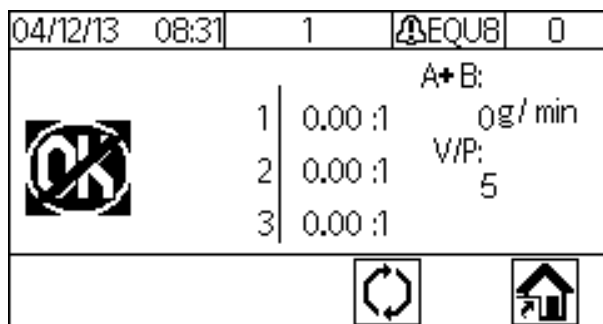
較正チェック

較正チェック手順を実行して、流量計の較正が正確であることを確認してください。

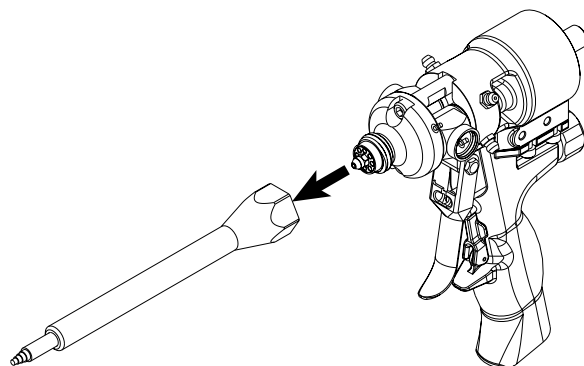
1. ベースページ、38 ページを実行します。
2. ホーム画面に移動します。



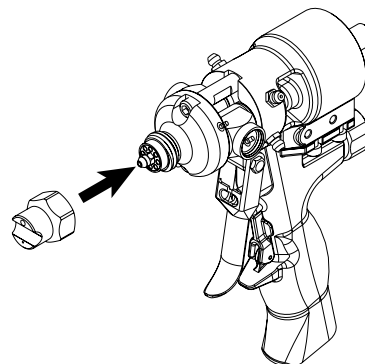
3. DM で  を有効にします。



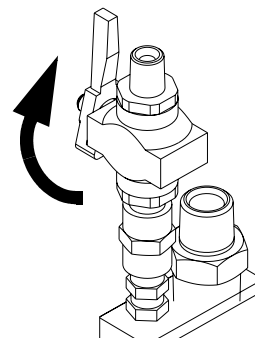
4. 静的ミキサーを取り外します。



5. **MD2 のみ**：較正ノズルをディスペンサアプリケーションに取り付けます。

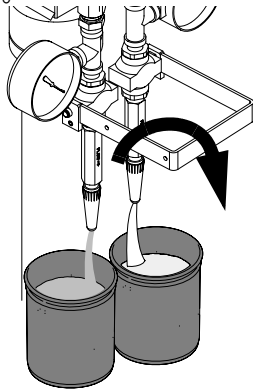


6. ディスペンサアプリケーションの近くにある触媒 (B) 用のボールバルブを開けます。



7. 較正チェックアセンブリのみ：較正チェックアセンブリで材料を廃棄容器にディスペンスします。

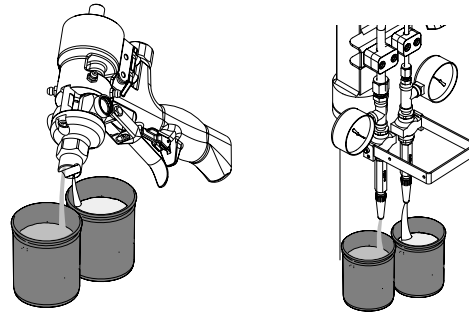
注：触媒絞り端子 (B) リクタハウジング 5 ψ (35 kPa で、0.3 バール) を得以上 DM に表示 V/P のために必要とされてもよい。



04/12/13	08:31	1	EQU8	0
		A+B:		
	1	0.00 :1	0g/ min	
	2	0.00 :1	V/P:	5
	3	0.00 :1		

8. トリガーロックを外します。

9. 接地した金属缶に向けてガンの金属部分をしっかりと接触させます。ディスプレイモジュールに「OK」が表示されるまで、ガンをトリガーします。



04/12/13	08:31	1	EQU8	0
		A+B:		
	1	0.00 :1	0g/ min	
	2	0.00 :1	V/P:	5
	3	0.00 :1		

10. 2 つの別々の容器を 2 つの別々の重量計に乗せて、重量計をゼロに設定します。これらの容器は手順 11 に使用されます。

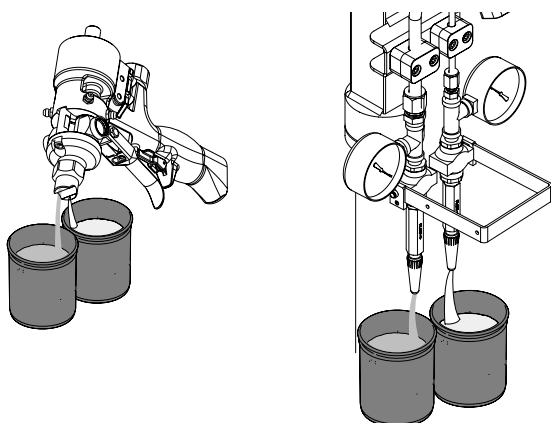
注：重量計の重量単位はグラムに設定します。

11. 化学物質を 2 つの別々の容器にディスペンスします。

MD2:

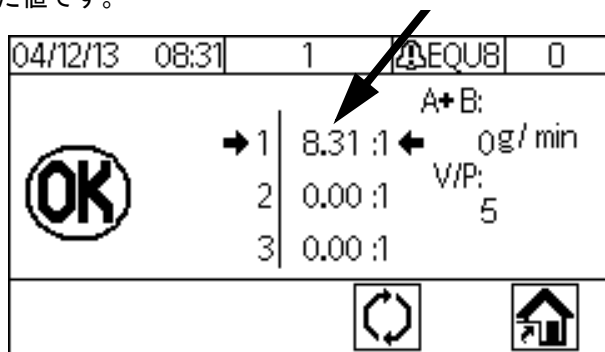
化学物質はアプリケータを通してディスペンスされます。

Ultra-lite: 化学物質は較正チェックアセンブリを通してディスペンスされます。





12. 400 グラムのショットがディスペンスされるまで、容器に化学物質をディスペンスし続けます。

注: ディスペンスが完了したら、DM に値が表示されます。これは流量計の値に基づいて、マシンが稼働していた値です。



13. 両方の容器を別々に計量し、2 つの化学物質の比率 (B/A) を計算します。

14. 計量された容器から計算された比率を DM に表示された比率と比較します。

15. 比率の比較が許容できるものである場合、DM で有効  にするか、またはさらなる検証が必要であれば手順 10 ~ 14 を 2 回繰り返します。4 つ以上のサンプルが必要な場合は、 を押して、すべての値を消去します。

16. 比率の比較が許容できないものである場合、マシンを較正します。、32 ページを実行します。

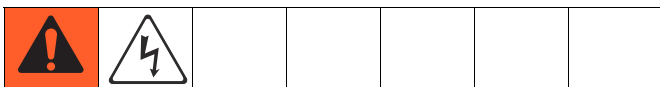
メンテナンス



作業	スケジュール
詳細については、特定の構成部品の取扱説明書を参照してください。	必要に応じて
触媒 (B) 用のフィルタアセンブリを点検して、結晶化を防止します。	毎週

作業	スケジュール
校正チェックアセンブリのアウトレットが詰まっていなく、閉塞していないことを確認してください。	毎週

DM - バッテリーの交換とスクリーンの清掃



バッテリーの交換

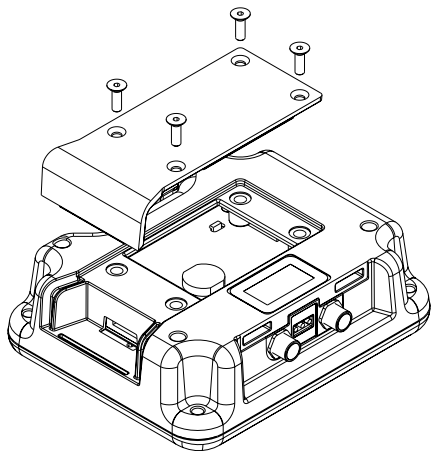
リチウムバッテリーは、電源が接続されていないときに DM クロックを維持します。

バッテリーの交換方法：

1. DM への電源を外します。

注：これは、DM の底から CAN ケーブルを取り除くことによってできます。

2. 後部アクセスパネルを取り除きます。



3. 古いバッテリーを取り外し、新しい CR2032 バッテリーと交換します。
4. 地域の法令に従って、古いリチウムバッテリーを適切に破棄します。
5. 後部アクセスパネルを取り替えます。
6. DM への電源を接続し、画面 3 を介してクロックをリセットしてください。詳細については、付録 B - DM セットアップ画面の概要を参照してください。

洗浄

ガラスクリーナーのようなアルコールベースの家庭用の洗剤を使用して DM を洗浄します。ポロ巾にスプレーして DM を拭きます。DM に直接スプレーしないでください。交換可能なスクリーンプロテクタ、15M483 を入手できます。

ソフトウェア更新の手順

DM でソフトウェアが更新されたら、ソフトウェアはすべての接続されている GCA コンポーネントで自動的に更新されます。ソフトウェアの更新中は進行状況を示すためにステータス画面が表示されます。

1. 電源スイッチをオフにします。
2. DM をブラケットから取り外します。
3. トークンアクセスパネルを取り外します。

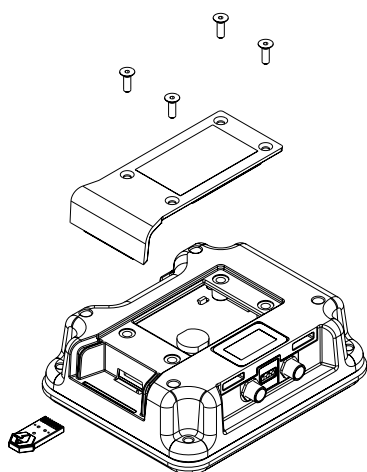


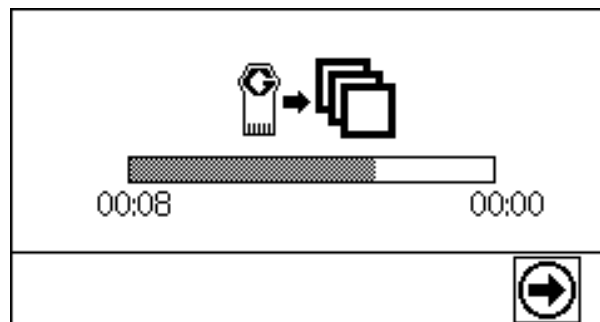
図 9: アクセスカバーの取り外し

4. ソフトウェアアップグレードトークン（トークン部品番号 16V853）をしっかりとスロットに挿入し、押し込みます。
5. DM をブラケット上に設置します。
6. 電源スイッチをオンにします。

注

ソフトウェアの更新中は進行状況を示すために、ステータスが表示されます。ソフトウェア読み込みの破損を防ぐために、ステータス画面が消えるまでトークンを取り外さないでください。

注：画面がオンになったら、次の画面が表示されます。



アイコン	説明
	更新に成功しました。
	更新に失敗しました。
	更新が完了しました。変更は必要がありません。
	更新は成功 / 完了しましたが、1 つ以上の GCA モジュールに CAN ブートローダがなかったため、そのモジュールでソフトウェアは更新されませんでした。

7. トークンを取り外します。
8. トークンアクセスパネルを取り替えます。
9. を押して続行します。

トラブルシューティング



1. ディスペンスバルブの点検または修理前には、**圧力開放**、40 ページに従ってください。
2. ディスペンスバルブを分解する前に、可能性のあるすべての原因および問題を確認してください。

機械と電気

問題	原因	処置	
ディスペンスアプリケーションータ			
触媒 (B) の流れがない。	ガンノズが詰まっている。	ガンノズを清掃または交換します。	
	インジェクタハウジング (Ultra-lite のみ) が詰まっている。	インジェクタハウジングを清掃または交換します。	
	ボールバルブが閉じている。	ボールバルブを開けます。	
	V/P がオフです。	電源がオンであることを確認してください。	電源がオンであることを確認してください。
		マシンがディスペンスモードになっていることを確認してください。	マシンがディスペンスモードになっていることを確認してください。
	マシンがパージ / 吸い込みモードに移行するとき、V/P がオンであることを確認してください。	マシンがパージ / 吸い込みモードに移行するとき、V/P がオンであることを確認してください。	
触媒 (B) 用のポンプへのエアがない。	エアをオンにします。		
触媒用のラムに下向きの圧力がない。	触媒用のラムへの圧力があり、コントロールレバーが下の位置にあることを確認してください。		
ディスペンスバルブが材料をディスペンスしない。	トリガーロックが掛かっている。	トリガーロックを外します。	
	MD2 へのエアがない。	MD2 にエアを接続します。	
		エアをオンにします。	
	MD2 静的ミキサーに硬化した材料が入っている。	静的ミキサーを交換します。	
Ultra-Lite に硬化した材料が入っている。	清掃または交換します。		
ディスペンスバルブが材料のディスペンスを停止しない。	MD2 へのエアがない。	MD2 にエアを接続します。	
		エアをオンにします。	
	MD2 に不良なシール。	MD2 を修理します。詳細については、MD2 を参照してください。	
Ultra-Lite シールが摩耗している。	シールを交換します。		

問題	原因	処置
材料の流れがない。	材料供給装置がオフ。	ベース (A) 用のソレノイドバルブがオンで、圧力がかかっていることを確認してください。
		触媒 (B) 用の V/P がオンで、圧力がかかっていることを確認してください。
		モーターにエア圧がかかっていることを確認してください。
		下向きの圧力が十分にあることを確認してください。
	ミキサーが詰まっている。	コントロールレバーが下の位置にあることを確認してください。
		静的ミキサーを交換します。 Tri-Core またはミキサーを清掃または交換します。
液体プレート		
V/P がオンにならない。 注：V/P は動作しない状態で 30 秒経つとオフになります。ディスプレイ中またはパージ / 吸い込みモードに移行するときはオンになります。	不良のケーブル。	ケーブルを交換します。
	ケーブルを外します。	ケーブルを接続します。
V/P に「0」が表示されています。	V/P がパージ / 吸い込みモードでシャットオフされた。	V/P をオンにします。
V/P が情報画面に表示されている情報と一致していない。	給気が制限されている。	最小 19.05 mm (3/4 インチ) 内径のホースと交換します。
	不良の V/P。	V/P を交換。
V/P が 586 kPa (5.86 bar、85 psi) に達するとアラームを発する。	流量が高過ぎる。	流量を下げます。
	触媒 (B) 用のホースの制限が大き過ぎる。	ホースのサイズを変更して、制限を減少させます。
	流量計が詰まっている。	流量計を清掃するかまたは交換します。
	不良の流量計。	流量計を交換します。
	触媒 (B) 用のエアモーターの圧力が低過ぎる。	エア圧を上げます。
ポンプ		
操作中に異常なポンプ圧力。	摩耗または損傷したパッキング。	パッキングを交換します。
	不良のチェックバルブ。	チェックバルブを清掃または交換します。
ポンプが失速中に動作する。	故障したチェックバルブ。	チェックバルブを清掃または交換します。
ポンプが作動しません。	ポンプエアの給気がない。	エアをオンにするか、エア圧を増やします。
	触媒 (B) 用のボールバルブが閉じている。	ボールバルブを開けます。
	ミキサーが詰まっている。	ミキサーを交換するか、清掃します。
	Ultra-Lite に硬化した材料が入っている。	清掃または交換します。

ディスプレイモジュール

コード	問題	原因	処置
F6B3-A	ポンプ A 流量計エラー	流量計の信号が検出されない。	「A」流量計のケーブルを確認してください。
		流量計が詰まっている。	センサーを交換します。 流量計を清掃します。
F6A3-A	ポンプ B 流量計エラー	流量計の信号が検出されない。	「B」流量計のケーブルを確認してください。
		流量計が詰まっている。	センサーを交換します。 流量計を掃除します。
F5D0-A	マシンが較正されていない	較正シーケンスが実行されていない。	較正手順を実行します。
F9D4-A	システム流量が低過ぎる	正確な測定を行うには流量が低過ぎます。	「A」の圧力を上げます。
			制限を減少させます。
F9D5-A	システム流量が高過ぎる	正確な測定を行うには流量が高過ぎます。	「A」の圧力を下げます。
			制限を増加させます。
R4D0-A	高比率アラーム	比率が高過ぎます。	マシンを再較正します。
		触媒 (B) 用の材料ラインが詰まっている。	材料供給装置を確認してください。
		ベース (A) の流量が高過ぎて、触媒 (B) の流量が低過ぎる。	流量を下げるか、触媒 (B) により大きなサイズのホースを使用できます。
		ディスペンス間で流量が調整される。	マシンステータスに「OK」が表示されるまで運転します。
R1D0-A	低比率アラーム	比率が低過ぎる。	マシンを再較正します。
		ベース (A) の流量が低過ぎる。	材料供給装置を確認してください。
		ディスペンス間で流量が調整される。	ベース (A) の流量を増やします。
			マシンステータスに「OK」が表示されるまで運転します。
L1C1-D	ポンプ A/B のドラムを確認してください	ドラム残量が低い。	ドラム「A」または「B」の材料の量を確認し、必要に応じて交換します。
			ドラムレベルセンサーケーブルを確認してください。
適用なし	ページタイマー切れ	ゲル化タイマーが切れた。	マシンを使用します。(通常の操作)。
			廃棄容器に材料をディスペンスします。
			マシンのベースページを行います。
CUCX-V	重複ノードが発見された	不明のソフトウェアエラー。	システム電源を切って入れ直します。
		意図しないモジュールがシステムに差し込まれている。	必要な GCA モジュールのみがシステムに差し込まれていることを確認してください。
CACX-A	FCM がない	FCM 識別子が正しく設定されていない。	FCM でスイッチが「1」の数値に設定されていることを確認してください。
		FCM が CAN バスから抜かれました。	FCM CAN ケーブルが差し込まれていることを確認してください。
		FCM が損傷している。	FCM を交換します。
		FCM のベースが損傷している。	FCM のベースを交換します。

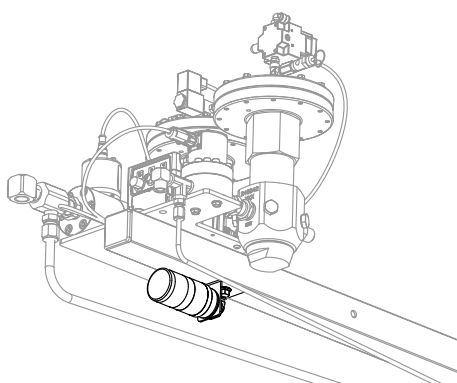
コード	問題	原因	処置
CAUX-A	USB 接続が外された	USB が CAN バスから抜かれた。	USB CAN ケーブルが差し込まれていることを確認してください。
		USB が損傷している。	USB を交換します。
		USB のベースが損傷してゐる。	USB のベースを交換します。
CVCX-A	FCM バージョンが予期されないもの	FCM ソフトウェアバージョンとの互換性がない。	システムソフトウェアを更新してください。
CVUX-A	USB バージョンが予期されないもの	USB ソフトウェアバージョンとの互換性がない。	システムソフトウェアを更新してください。
MMU0-V	USB ログがいっぱい	USB 内部メモリーが 90% 使用されています。	USB フラッシュメモリースティックを使用して USB データをダウンロードします。

アクセサリとキット

ライトタワー、24R824

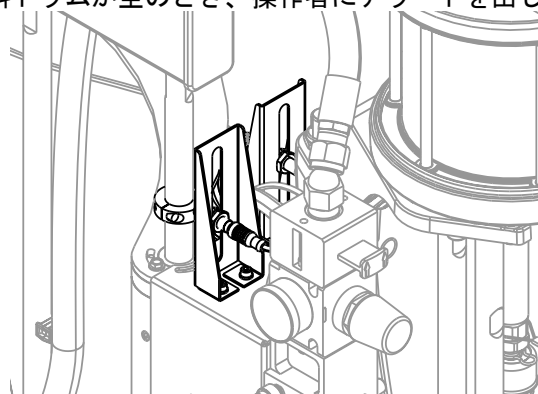
マシンステータスの視覚的インジケータ。

ステータス	説明
赤 - 点灯	メンテナンスを要するエラーが発生した。
赤と緑 - 点灯	ディスペンスは許可されますが、操作者に消去されていないエラーについて通知する（たとえば、低レベル）。
緑 - 点灯	マシンがディスペンスの準備ができている。



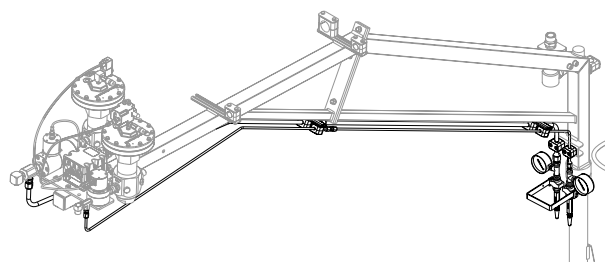
低レベルセンサー、24R935

材料ドラムが空のとき、操作者にアラートを出します。



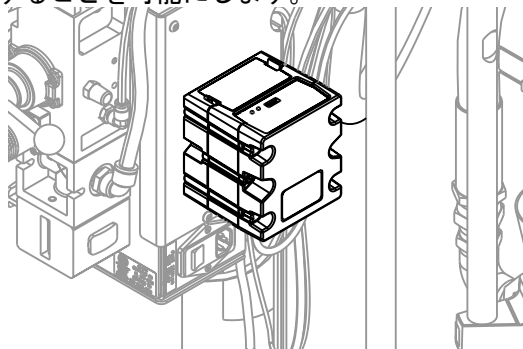
較正チェックアセンブリ、24R777

操作者は較正チェックの手順の実行中に、DM を見れます。すべての Ultra-lite ディスペンスバルブの用途では、キットが要求されます。



USB キット、24R936

操作者がマシンステータスの情報を監視およびダウンロードすることを可能にします。



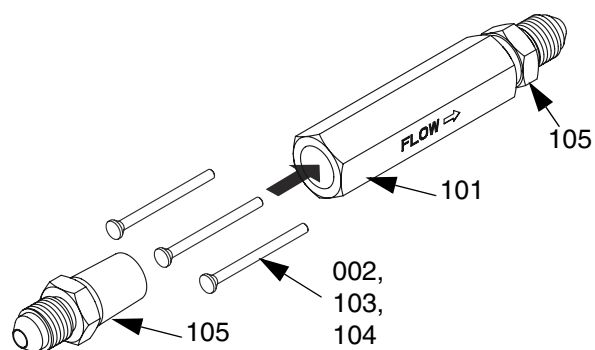
触媒 (B) 用のホース

操作者がホース直径を変更することにより、触媒 (B) ラインの材料の圧力をバランスすることを可能にします。

部品	説明
16W047	HOSE, assy, 3/32" x60" , 6k, nylon
16V531	HOSE, assy, 1/8" x60" , 6k, nylon
16V219	HOSE, assy, 1/4" x60" , 5k, ss, braid
16V220	HOSE, assy, 3/8" x60" , 5k, ss, braid
16V221	HOSE, assy, 1/2" x60" , 5k, ss, braid

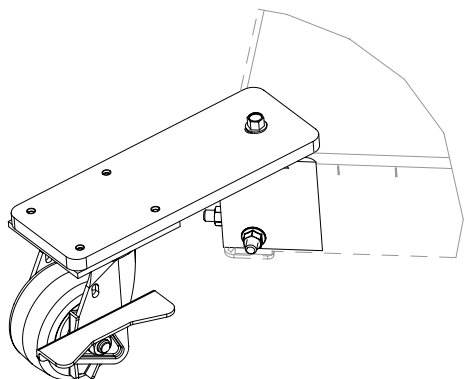
リストラクタキット、24R804

操作者がピンサイズを変更することにより、触媒 (B) ラインの材料の圧力をバランスすることを可能にします。

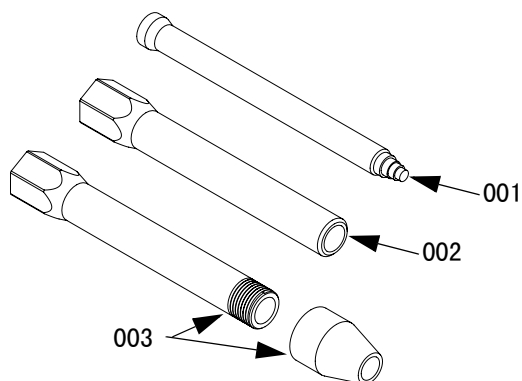


参照	部品	説明
101	16V360	HOUSING, restrictor, 1/4npt
102	16V356	PIN, restrictor, #1, 0.094 in.
103	16V359	PIN, restrictor, #2, 0.098 in.
104	16V357	PIN, restrictor, #3, 0.102 in.
105	124961	FITTING, 04jic x 1/4npt

キャストキット, 24T091



MD2 のミキサーエレメント



10 mm ミキサーエレメント




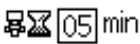








参照	部品	説明
001	127160	MIXER, assy, 10mm x 12 element
	24T250	MIXER, assy, 10mm x 12 element - 25 count
	24T251	MIXER, assy, 10mm x 12 element - 50 count
002	16V841	SLEEVE, mixer, no front thread
003	24T035	SLEEVE, mixer, thread x 1/4 NPT outlet



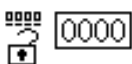
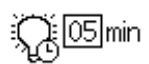

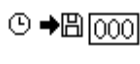
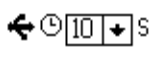


12 mm (1/2 インチ) ミキサーエレメント

参照	部品	説明
001	512288	MIXER, assy, 1/2 x 24 element
	512289	MIXER, assy, 1/2 x 30 element
	512286	MIXER, assy, 1/2 x 36 element
002	16T001	SLEEVE, mixer, 24 element
	16T002	SLEEVE, mixer, 30element
	16T003	SLEEVE, mixer, 36element















付録 A - DM アイコンの概要

セットアップ画面のアイコン


アイコン	説明
	ホーム画面に戻る
	左に移動 前の画面に移動します。
	右に移動 次の画面に移動します。
	ページタイマーの設定 ガン内で化学物質が硬化する前に、マシンがショットを撃つことを操作者に思い出させます。ディスペンスが完了したら、タイマーが始動します。
	比率設定点のロック 現在の比率設定点をロックします。比率設定点は有効にしたら調整できなくなります。図示のアイコンはロックされていないことを示しています。
	低レベルセンサーオプション 低レベルセンサーが取り付けられているか取り付けられていないかで切り替わります。図示のアイコンは取り付けられていないことを示しています。
	ベース (A) 用のポンプ
	触媒 (B) 用のポンプ
	重量 システムの単位はグラム。
	流量計 較正実行後に、較正因子 (K) を示します。
	較正の開始
	較正の確認

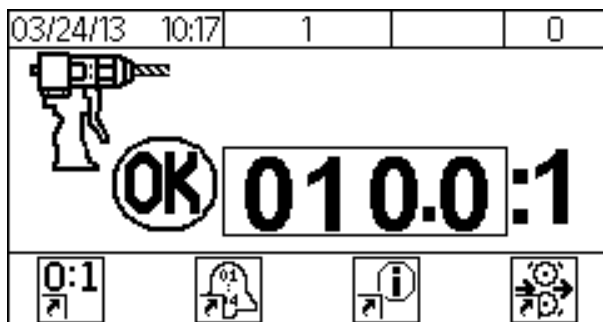
アイコン	説明
	カレンダー / 日付 日付形式と現在の日付を設定します。
	時間 現在の時間を 24 時間形式で設定します。
	パスワード システム設定をロックするためにパスワードを設定します。「0000」のパスワードがロックを無効にします。
	バックライト時間 待機状態のとき、暗くなる前にどれだけ長く画面の点灯状態を保つかを設定します。「0」を入力するとタイマーは無効になります。
	可聴アラーム マシンがエラー発生時にアラームを鳴らすことを許可します。
	ダウンロードの深さ システムがダウンロードするデータの日数を設定します。
	ログ間隔 システムがステータスを記録する時間間隔を設定します。
	ディスプレイモジュール
	高度な液体コントロールモジュール

実行画面のアイコン

アイコン	説明
	ホーム画面に戻る
	ページ / 吸い込み画面に移動
	アラームログ画面に移動
	情報画面に移動
	較正チェック 較正チェックの手順を実行するために、マシンステータスを「OK でない」に変更します。
	較正のリセット すべてのデータを消去し、すべてのサンプルを「0」にリセットします。
 04:52	ページタイマーカウンタ ユーザーに次のショットを撃たなければならない前に残る待機時間を示すための視覚的インジケータ。タイマーは切れたら点滅し始めます。
	ベース (A) 用のポンプ選択 アイコンは有効でない間には白く見えて、有効な間には黒く見えます。
	触媒 (B) 用のポンプ選択 アイコンは有効でない間には白く見えて、有効な間には黒く見えます。
	エラー番号 / イベント番号
	日付
	時間
	エラー / イベントコード
	トータライザ画面に移動

付録 B - DM セットアップ画面の概要

DM に実行画面が表示されている場合、 を押して黒いヘッダーのあるセットアップ画面にアクセスします。



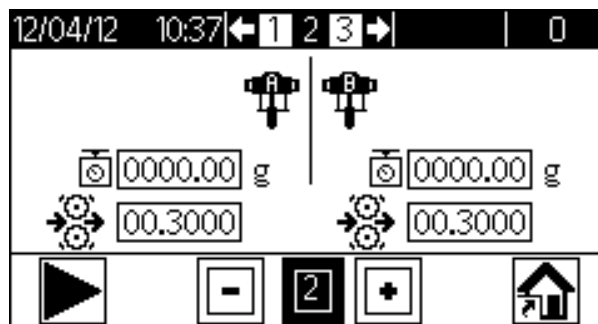
画面 1

この画面ではユーザーがパーセントを設定したり、比率設定点をロックしたり、低レベルセンサーが取り付けられている場合切り替えたりすることができます。



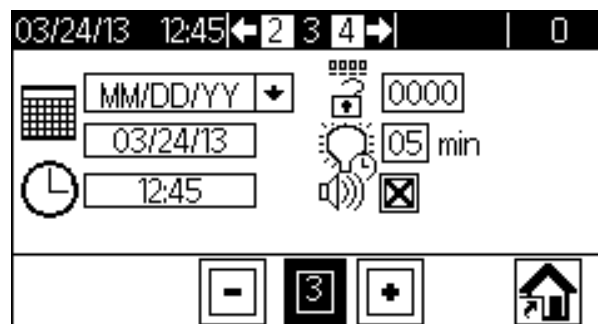
画面 2

この画面では、ユーザーはマシンを較正できます。詳細については、マシンを較正します。、32 ページを参照してください。



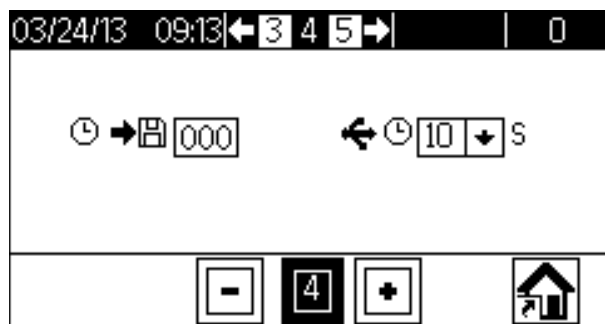
画面 3

この画面では、ユーザーは現在の日時の形式設定および設定、パスワードのリセット、およびバックライトタイマーの調整ができます。



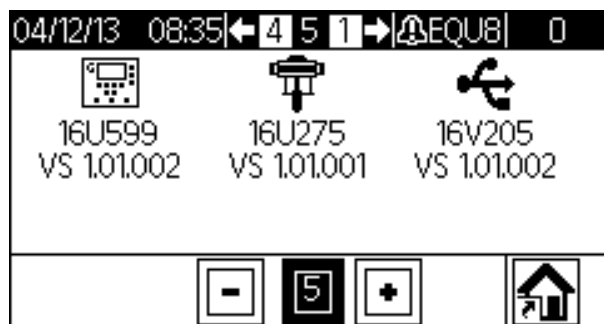
画面 4

この画面は USB オプションが取り付けられている場合にのみ表示されます。この画面では、ユーザーは USB のダウンロード、ログ間隔の設定、およびダウンロードするデータの日数を設定できます。




画面 5

USB オプションが取り付けられていない場合、この画面は画面 4 として表示されます。この画面ではシステム内で現在発見されている部品番号とソフトウェアバージョンの情報が表示されます。USB 情報は USB オプションが取り付けられている場合にのみ表示されます。



付録 C - DM 実行画面の概要

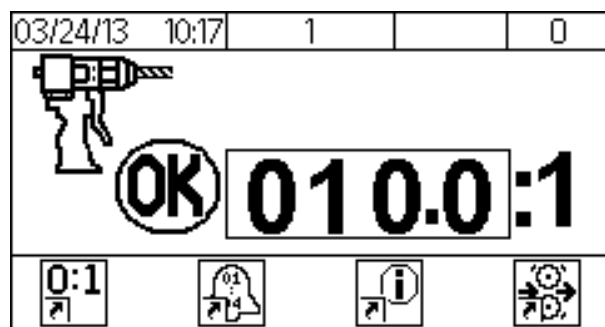
DM にセットアップ画面が表示されている場合、




を押して実行画面にアクセスします。



ホーム

この画面では、現在の比率が示され、ユーザーは他の画面にアクセスすることができます。

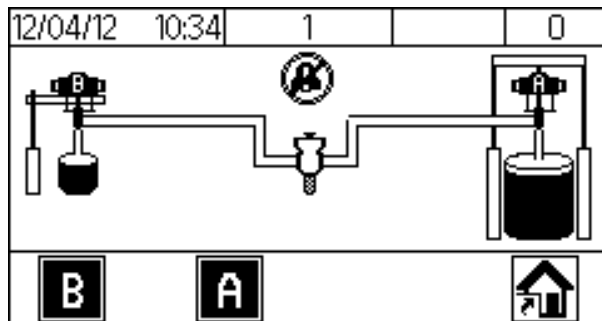



-  または  を押して、比率を増減させます。
- 対応する  を押して、他の画面にアクセスするか、オプションを切り替えます。

ページ / 吸い込み

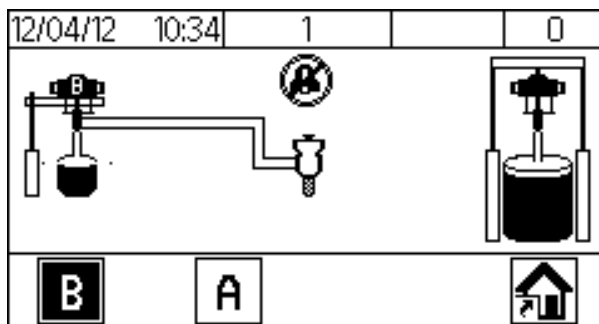
この画面では、ポンプを独立的に動作させることができます。

注：この画面が DM に表示されている間は、すべてのマシンアラームが無効になります。



- 対応する  を押して、操作するポンプを無効または有効にします。

注：以下の画面では触媒 (B) 用のポンプのみが選択されていることが示されています。



アラームログ





この画面では過去 70 回の発生したエラーが表示されます。

04/15/13	13:51	1		0
#	📊	🕒	🔒	↑
				01
				↓
12345				🏠

-  または  を押して、他のエラーを表示します。

トータライザ

この画面では、各ポンプに対応する合計ポンプサイクル数が表示されます。

03/24/13	12:45	1		0
				
	0.00 kg	0.00 kg		
📞				🏠


情報

この画面ではトラブルシューティングに役立つ診断情報が表示されます。

XX/XX/XX	XX:XX	1		0
	A FLO:	0 kg/min	V/P:	0
	B FLO:	0 kg/min		
	T FLO:	0 kg/min		
				🏠

較正チェック

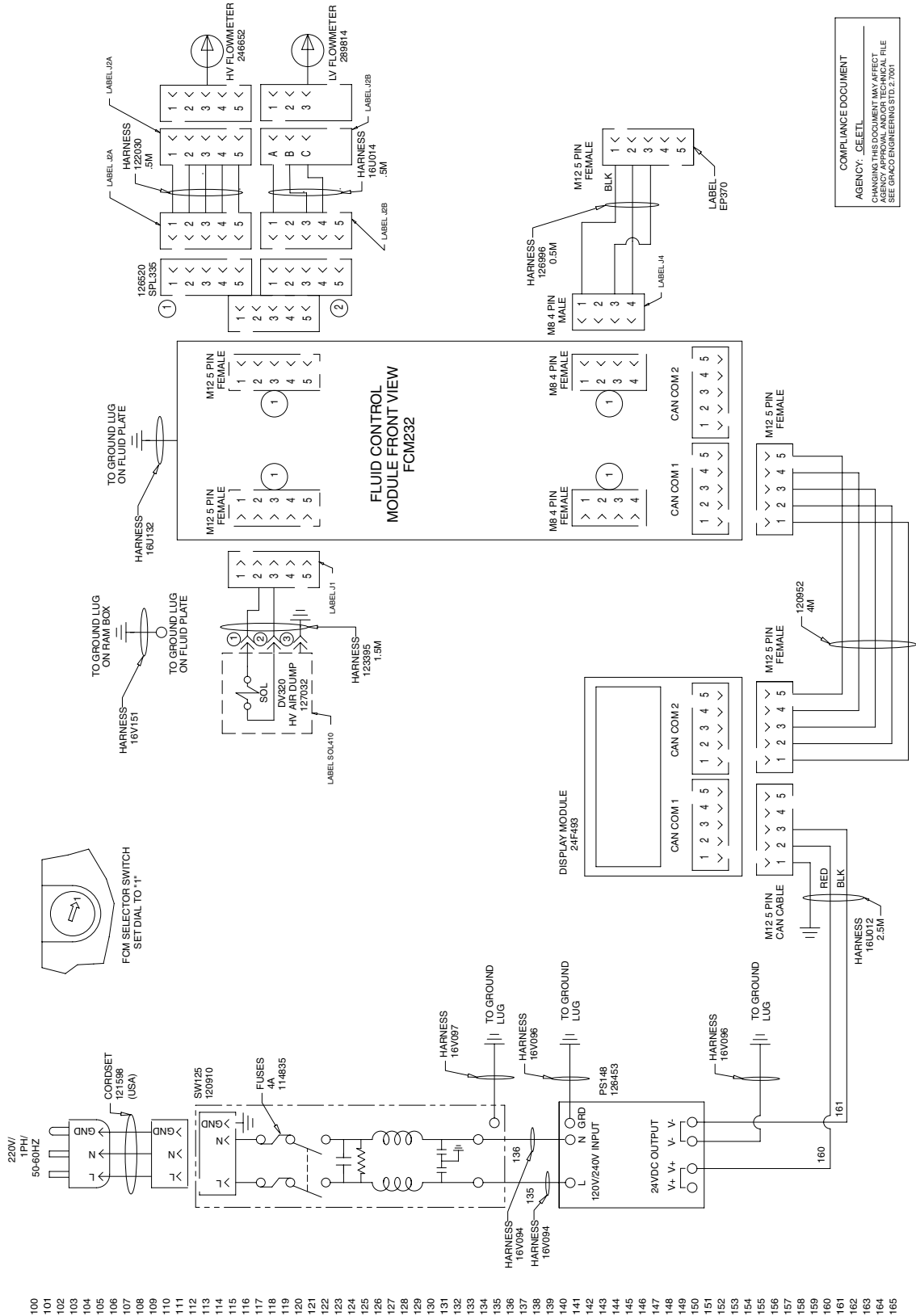
この画面ではディスペンス後の比率が表示されます。

04/12/13	08:31	1	EQU8	0
			A+B:	0g/min
	1	0.00 :1	V/P:	5
	2	0.00 :1		
	3	0.00 :1		
			🔄	🏠

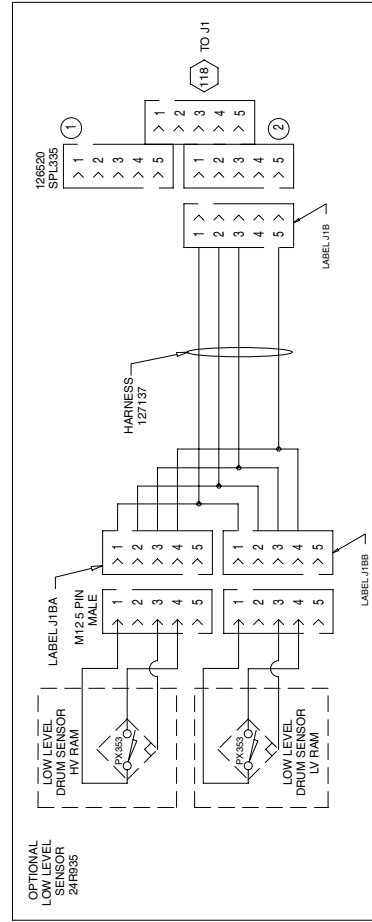
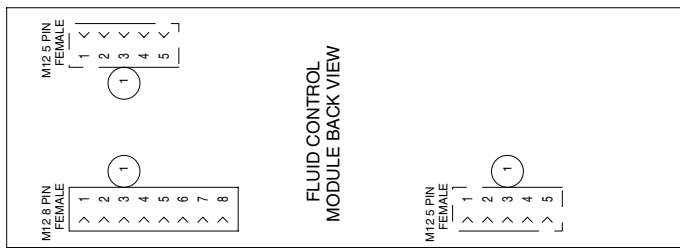
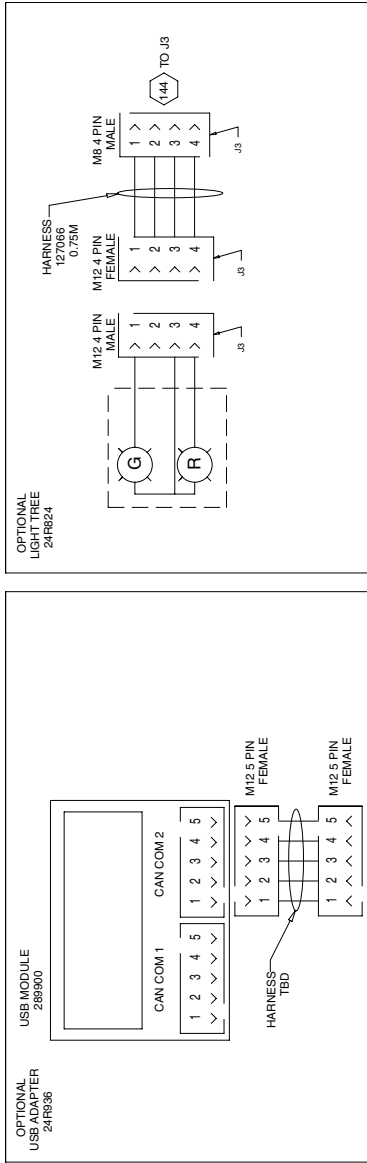
付録 D - DM エラーコード

エラーコード	エラー名	エラータイプ
0000-0	アクティブエラーなし	アラーム
CA00-A	非認識のエラー	アラーム
F6B3-A	ポンプ A 流量計の確認	アラーム
F6A3-A	ポンプ B 流量計の確認	アラーム
F5D0-A	マシンがまだ較正されていない	アラーム
F9D4-A	システム流量が低過ぎる	アラーム
F9D5-A	システム流量が高過ぎる	アラーム
R4D0-A	高比率アラーム	アラーム
R1D0-A	低比率アラーム	アラーム
L1C1-D	ポンプ A ドラムの確認	偏差
EHD0-R	パージタイマー切れ	記録のみ
E9D0-R	システムがディスペンスできる状態でない	記録のみ
ELM0-R	システム電源オン	記録のみ
EMM0-R	システム電源オフ	記録のみ
ENB6-R	流量計較正の開始、ポンプ A	記録のみ
ENA6-R	流量計較正の開始、ポンプ B	記録のみ
ENB7-R	流量計較正の終了、ポンプ A	記録のみ
ENA7-R	流量計較正の終了、ポンプ B	記録のみ
ENB8-R	流量計較正の中断、ポンプ A	記録のみ
ENA8-R	流量計較正の中断、ポンプ B	記録のみ
EGC6-R	パージ / 吸い込み画面に移行	記録のみ
EGB9-R	パージオン、ポンプ A	記録のみ
EGBA-R	パージオフ、ポンプ A	記録のみ
EGA9-R	パージオン、ポンプ B	記録のみ
EGAA-R	パージオフ、ポンプ B	記録のみ
EGC7-R	パージ / 吸い込み画面の終了	記録のみ
ECCX-R	比率が変更された	記録のみ
EADX-R	ディスペンス開始	記録のみ
EBDX-R	ディスペンス終了	記録のみ
CUCX-V	重複ノードが発見された	勧告
CACX-A	AFCM が欠落している	アラーム
CAUX-A	USB 接続が外された	アラーム
CVCX-A	AFCM バージョンが予期されないもの	アラーム
CVUX-A	USB バージョンが予期されないもの	アラーム
ECB3-R	ポンプ A の K 因子が変更された	記録のみ
ECA3-R	ポンプ B の K 因子が変更された	記録のみ
ECDC-R	ゲルタイマーが変更された	記録のみ
ECFB-R	圧カトランスデューサが取り付けられた	記録のみ
EQU0-R	USB ログがダウンロードされた	記録のみ
MMU0-V	USB ログがいっぱい	勧告
EQU0-D	構成なし	偏差
EQU8-D	ディスク取り外しが早すぎた	偏差

概略図



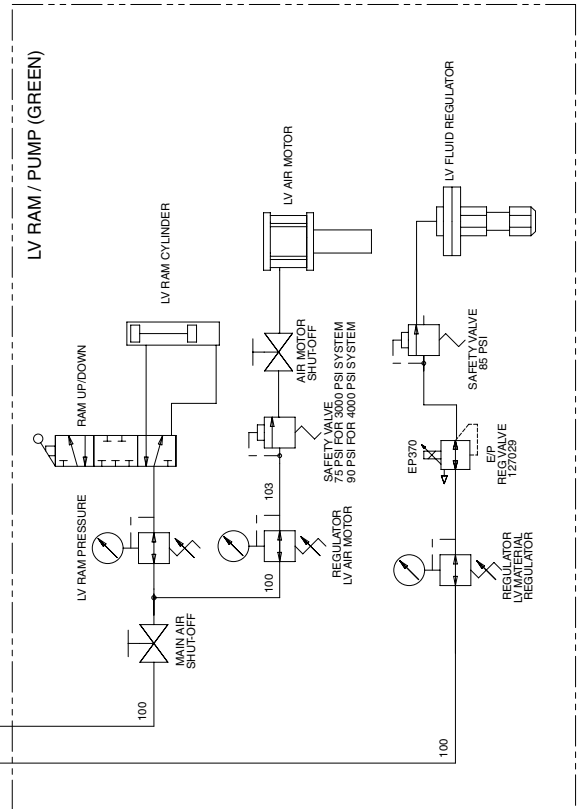
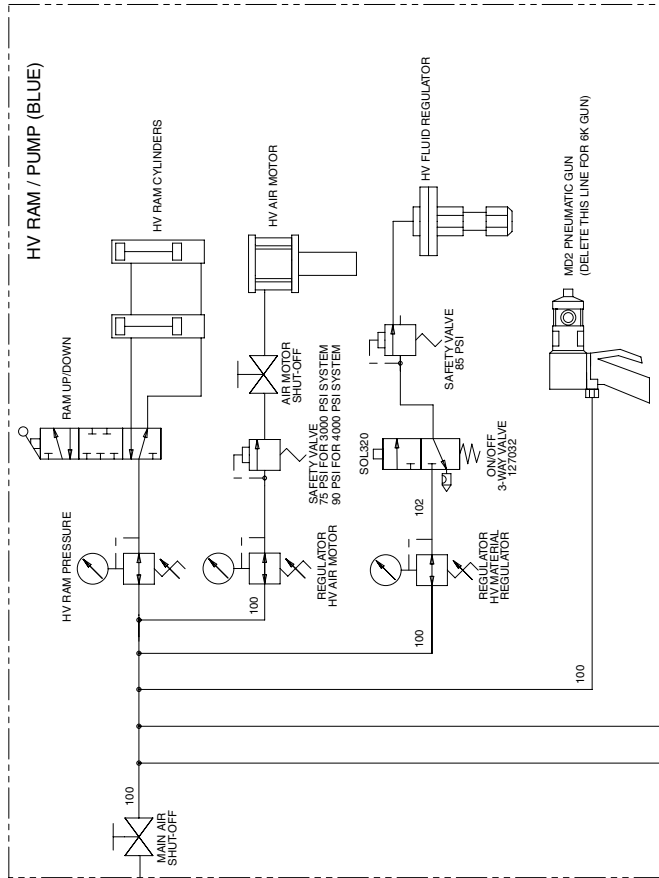
- 100
- 101
- 102
- 103
- 104
- 105
- 106
- 107
- 108
- 109
- 110
- 111
- 112
- 113
- 114
- 115
- 116
- 117
- 118
- 119
- 120
- 121
- 122
- 123
- 124
- 125
- 126
- 127
- 128
- 129
- 130
- 131
- 132
- 133
- 134
- 135
- 136
- 137
- 138
- 139
- 140
- 141
- 142
- 143
- 144
- 145
- 146
- 147
- 148
- 149
- 150
- 151
- 152
- 153
- 154
- 155
- 156
- 157
- 158
- 159
- 160
- 161
- 162
- 163
- 164
- 165



200
201
202
203
204
205
206
207
208
209
210
211
212
213
214
215
216
217
218
219
220
221
222
223
224
225
226
227
228
229
230
231
232
233
234
235
236
237
238
239
240
241
242
243
244
245
246
247
248
249
250
251
252
253
254
255
256
257
258
259
260
261
262
263
264
265

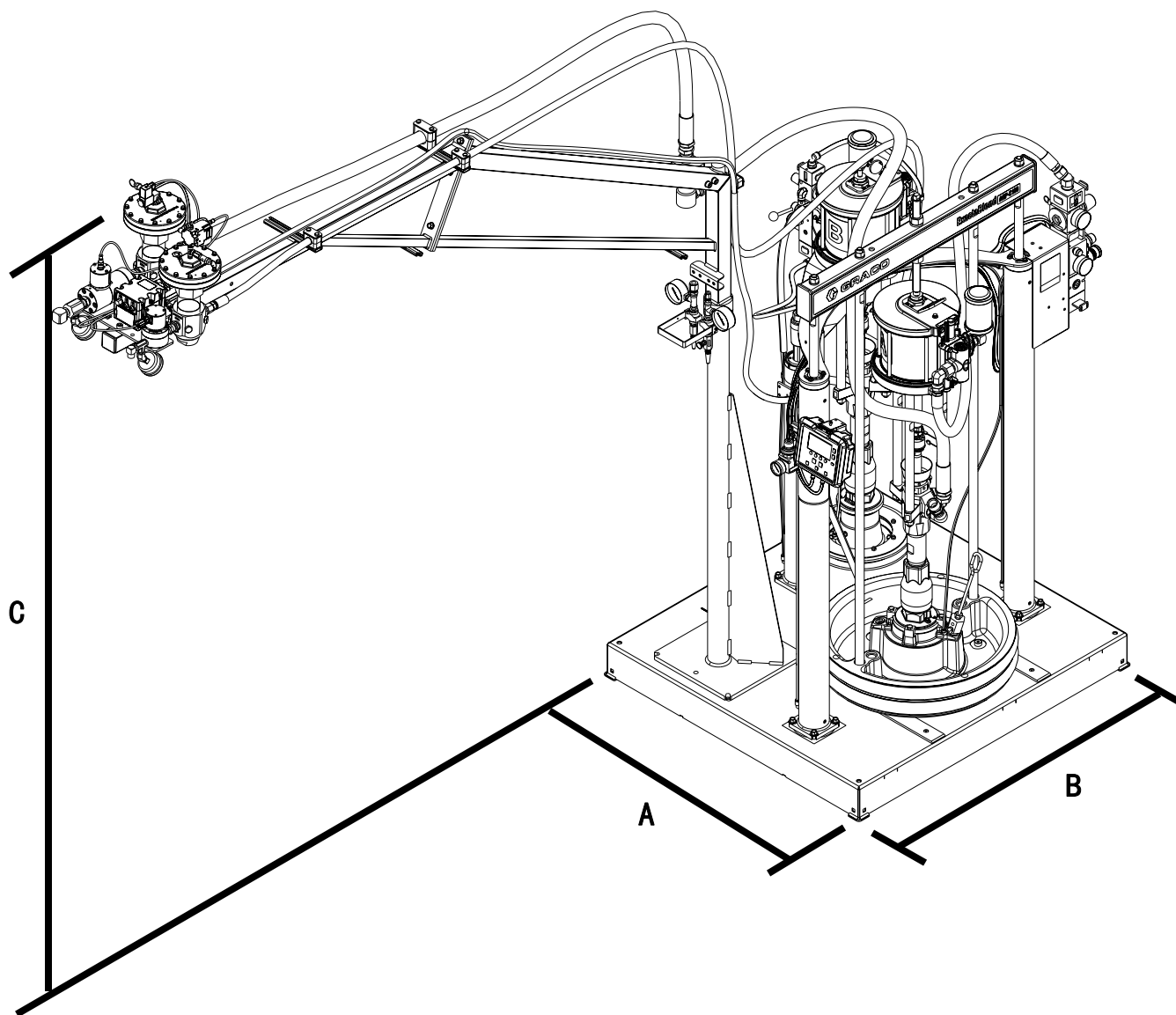
MD2 PNEUMATIC GUN

PLANT AIR
80 PSIG MIN



- 300
- 301
- 302
- 303
- 304
- 305
- 306
- 307
- 308
- 309
- 310
- 311
- 312
- 313
- 314
- 315
- 316
- 317
- 318
- 319
- 320
- 321
- 322
- 323
- 324
- 325
- 326
- 327
- 328
- 329
- 330
- 331
- 332
- 333
- 334
- 335
- 336
- 337
- 338
- 339
- 340
- 341
- 342
- 343
- 344
- 345
- 346
- 347
- 348
- 349
- 350
- 351
- 352
- 353
- 354
- 355
- 356
- 357
- 358
- 359
- 360
- 361
- 362
- 363
- 364
- 365
- 366
- 367
- 368
- 369
- 370

寸法



寸法	米国 (フィート)	メートル法 (m)
A (長さ)	3.3	1.0
B (幅)	3.5	1.1
C (高さ)	9.0 (ブームあり)	2.7
	5.3 (ブームなし)	1.6

技術データ

ExactaBlend AGP 高度グレージングプロポーション		
	米国	メートル法
最高使用液圧： MD2 が取り付けられている	3000 psi	21 MPa、207 bar
最高使用液圧： Ultra-lite が取り付けられている	4000 psi	28 Mpa、276 bar
エア圧使用範囲 *	80-100 psi	0.6-0.7 MPa、6.0-7.0 bar
最高使用温度	120°F	50°C
電圧範囲：	90-264 VAC 50/60 Hz 単相	
最高アンペア数	4 (加熱なし)	
音圧 **	82 dB(A)	
接液部品 ★	亜鉛メッキ炭素鋼、アルミニウム板ラム、ニトリルゴムワイパー、クロム、ステンレス鋼、UHMW ポリエチレン、PTFE、ナイロン、ブナ N	
インレット / アウトレットのサイズ		
流体出口ベース	1/2 インチ npt (f)	
流体出口触媒	1/4 インチ npt (f)	
空気入口のサイズ	3/4 インチ npt (f)	
重量		
全モデル	865 ポンド	392 kg
メモ		
* 始動圧力とサイクルごとの置換量は、吸引条件、排出ヘッド、エア圧、液体タイプによって異なります。		
** 装置から 1 メートル (3.3 フィート) の音圧を測定したものです。		
★ 詳細については、特定の構成部品の取扱説明書を参照してください。		

Graco Standard Warranty

Graco warrants all equipment referenced in this document which is manufactured by Graco and bearing its name to be free from defects in material and workmanship on the date of sale to the original purchaser for use. With the exception of any special, extended, or limited warranty published by Graco, Graco will, for a period of twelve months from the date of sale, repair or replace any part of the equipment determined by Graco to be defective. This warranty applies only when the equipment is installed, operated and maintained in accordance with Graco's written recommendations.

This warranty does not cover, and Graco shall not be liable for general wear and tear, or any malfunction, damage or wear caused by faulty installation, misapplication, abrasion, corrosion, inadequate or improper maintenance, negligence, accident, tampering, or substitution of non-Graco component parts. Nor shall Graco be liable for malfunction, damage or wear caused by the incompatibility of Graco equipment with structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco, or the improper design, manufacture, installation, operation or maintenance of structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco.

This warranty is conditioned upon the prepaid return of the equipment claimed to be defective to an authorized Graco distributor for verification of the claimed defect. If the claimed defect is verified, Graco will repair or replace free of charge any defective parts. The equipment will be returned to the original purchaser transportation prepaid. If inspection of the equipment does not disclose any defect in material or workmanship, repairs will be made at a reasonable charge, which charges may include the costs of parts, labor, and transportation.

THIS WARRANTY IS EXCLUSIVE, AND IS IN LIEU OF ANY OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR WARRANTY OF FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

Graco's sole obligation and buyer's sole remedy for any breach of warranty shall be as set forth above. The buyer agrees that no other remedy (including, but not limited to, incidental or consequential damages for lost profits, lost sales, injury to person or property, or any other incidental or consequential loss) shall be available. Any action for breach of warranty must be brought within two (2) years of the date of sale.

GRACO MAKES NO WARRANTY, AND DISCLAIMS ALL IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, IN CONNECTION WITH ACCESSORIES, EQUIPMENT, MATERIALS OR COMPONENTS SOLD BUT NOT MANUFACTURED BY GRACO. These items sold, but not manufactured by Graco (such as electric motors, switches, hose, etc.), are subject to the warranty, if any, of their manufacturer. Graco will provide purchaser with reasonable assistance in making any claim for breach of these warranties.

In no event will Graco be liable for indirect, incidental, special or consequential damages resulting from Graco supplying equipment hereunder, or the furnishing, performance, or use of any products or other goods sold hereto, whether due to a breach of contract, breach of warranty, the negligence of Graco, or otherwise.

Graco Information

For the latest information about Graco products, visit www.graco.com.

TO PLACE AN ORDER, contact your Graco distributor or call to identify the nearest distributor.

Phone: 612-623-6921 **or Toll Free:** 1-800-746-1334 **Fax:** 330-966-3006

All written and visual data contained in this document reflects the latest product information available at the time of publication. Graco reserves the right to make changes at any time without notice.

For patent information, see www.graco.com/patents.

取扱説明書原文の翻訳。This manual contains Japanese. MM 3A2894

Graco Headquarters: Minneapolis

International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

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

Copyright 2013, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.

www.graco.com

Revised August 2013