

XP™ 및 Xp-h™ 이액형 장비

3A1044ZAN

KO

두 가지 성분의 코팅 비율 조정, 혼합, 분무하는 용도. 전문가용으로만 사용하십시오.

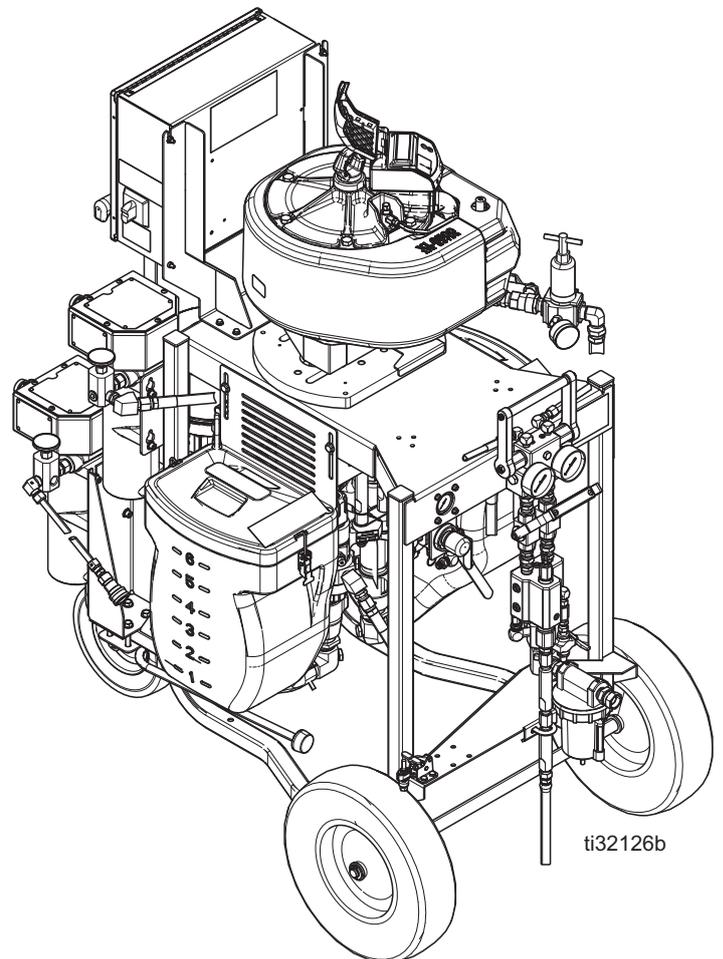
모델 섹션에서 지시된 곳 외에는 폭발 위험이 있는 환경 또는 위험 구역(분류)에서의 사용이 금지되어 있습니다.



중요 안전 지침

장비를 사용하기 전에 이 설명서와 모든 관련 설명서의 경고 및 지침을 모두 읽어 보십시오. 장비의 적절한 제어장치와 사용법을 숙지하십시오. 이 지침을 잘 보관해 두십시오.

모델 번호, 설명 및 대리점 승인에 대한 정보는 **모델 섹션**(10페이지에서 시작)을 확인하십시오.



목차

관련 설명서	3
경고	4
중요한 이소시아네이트(ISO) 정보	7
이소시아네이트 조건	7
성분 A와 성분 B를 분리된 상태로 유지	7
이소시아네이트의 수분 민감도	7
재료 변경	8
개요	9
사용법	9
과압 보호	10
모델	10
XP 펌프 어셈블리	10
XP 모델	11
XP-h 펌프 어셈블리	13
구성품 식별	14
XP 이액형 장비	14
XP-h 이액형 장비	15
유체 제어장치 어셈블리	16
에어 제어장치	16
45:1 솔벤트 세척 펌프 키트 262393(옵션)	17
시스템 구성요소	18
*1차 모터 에어 밸브(해제) (MA)	18
*에어 감압 밸브(MG)	18
*에어 필터(MC)	19
*1차 모터 에어 레귤레이터(MB)	19
혼합 매니폴드 구성품	19
설정	20
위치	20
초기 이액형 장비 설정	20
장비 사용 전 플러시	20
접지	21
전원 연결	22
방폭형 히터가 장착된 이액형 장비	23
모터 위치	23
에어 공급장치 연결	25
유압 공급/반환 라인을 연결합니다	25
정적 혼합기, 건 및 호스 연결	25
솔벤트 펌프	26
자케티드 히티드 호스 연결 (원격 혼합 매니폴드 전용)	26
추가 호스 연결	27

작동	29
감압 절차	29
빈 이액형 장비 프라이밍	30
솔벤트 플러시 펌프 프라이밍	32
분무 전 재순환 또는 펌프 건식 작동 후 다시 프라이밍	33
분무	34
조절 가능한 제한장치	35
혼합 재료 플러시	35
전체 이액형 장비 비우기 및 플러시 (새 이액형 장비 또는 작업 종료 시)	37
중지	40
종료	40
시스템 확인	41
유지보수	42
청소 절차	42
혼합 비율 변경	42
문제 해결	43
펌프 문제해결	45
수리	46
펌프 어셈블리	46
에어 제어장치	47
혼합 매니폴드 어셈블리	49
과압 릴리프 밸브가 있는 순환 매니폴드	49
호퍼	51
솔벤트 펌프	51
히터	52
부품	53
XP 이액형 장비 공통 부품	53
모델에 따라 부품이 다름	54
모델에 따라 부품이 다름(계속)	55
에어 제어장치, 26C417	67
과압 감압 밸브가 있는 유체 순환 매니폴드	68
호스 히터(브래킷 장착됨)	69
온수 펌프	71
솔벤트 펌프 부품	72
솔벤트 에어 제어 부품	73
히터 블록, 원격 매니폴드 키트	74
PressureTrak 키트(26C426 - XP35, 26C427 - XP50/XP70)	75
XP-h 펌프 어셈블리	76
XP 펌프 어셈블리	78
권장 예비 부품	80
액세서리 및 키트	81
폭발 위험이 있는 환경이나 위험한 장소에서 사용이 가능합니다.	81
폭발성 환경에서 사용 미승인	82
치수	83
XP 펌프 어셈블리 치수	84
기본 프로포셔너 장착 구멍 치수	86
벽 장착 브래킷 262812 치수	87
바닥 스탠드 24M281 치수	88
유압 장치 치수	88
기술 사양	89
Graco 표준 보증	91

관련 설명서

설명서는 www.graco.com에서 제공됩니다.

설명서 한국어	설명
3A7469	XTR™ 5 및 XTR™ 7 스프레이 건 지침-부품
펌프 패키지 구성품	
307158	Viscount® II 유압 모터 지침-부품
3A5423	XL™ 6500 및 3400 에어 모터, 지침-부품
311762	Xtreme® 하부 펌프 지침-부품
334914	GH™ 전원 팩, 지침-부품
호퍼 키트	
3A6110	25갤런 히티드 호퍼, 수리 지침-부품
406860	7갤런 호퍼 설치 키트, 지침-부품
가열	
309524	Viscon® HP 히터, 지침-부품
3A5312	정선 박스 XP, 설치-부품
3A5313	Xtreme-Wrap™ 물 히티드 호스, 지침-부품
솔벤트 플러시	
310863	공급 및 솔벤트 세척 키트, 지침-부품
312794	Merkur® 펌프 어셈블리 지침-부품
액세서리 및 키트	
3A3320	XP 및 XP-hf PressureTrak 키트, 지침-부품
3A1331	XP 압력 모니터 키트, 지침-부품
312769	공급 펌프 및 교반기 키트, 지침-부품
3A0421	비율 점검 키트, 지침-부품
3A0590	혼합 매니폴드, Quickset 혼합 매니폴드, 지침-부품
3A2573	독립 플러시 기능이 있는 건 스플리터 밸브, 지침-부품

경고

다음 경고는 이 장비의 설정, 사용, 접지, 유지보수, 수리에 대한 것입니다. 느낌표 기호는 일반적인 경고를 나타내며 위험 기호는 각 절차에 대한 위험을 의미합니다. 설명서 본문이나 경고 라벨에 이러한 기호가 나타나면 해당 경고를 다시 참조하십시오. 이 섹션에서 다루지 않은 제품별 위험 기호 및 경고가 해당되는 경우 본 설명서 본문에 나올 수 있습니다.

 위험	
	<p>심각한 감전 위험</p> <p>이 장비는 240V 이상 환경에서 작동합니다. 이러한 전압과 접촉하면 사망이나 심각한 부상에 이를 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> 케이블을 분리하기 전과 장비를 정비하기 전에 메인 스위치의 전력을 차단하십시오. 이 장비는 접지해야 합니다. 반드시 접지된 전원에만 연결하십시오. 모든 전기 배선은 반드시 자격 있는 전기 기술자가 수행해야 합니다. 모든 현지 법규와 규정을 따르십시오.

 경고	
<div style="display: flex; flex-direction: column; gap: 10px;">      </div>	<p>화재 및 폭발 위험</p> <p>솔벤트 및 페인트 가스와 같이 작업 구역에서 발생하는 가연성 가스는 발화하거나 폭발할 수 있습니다. 장비 내부를 통과해 흐르는 페인트나 솔벤트는 정전기 스파크를 유발할 수 있습니다. 화재 및 폭발을 방지하려면 다음을 수행하십시오.</p> <ul style="list-style-type: none"> 환기가 잘 되는 곳에서 장비를 사용하십시오. 파일럿 등, 담배, 휴대용 전기 램프, 플라스틱 깔개(정전기 스파크 위험) 등 발화 가능성이 있는 물질을 모두 치우십시오. 작업 구역의 모든 장비를 접지하십시오. 접지 지침을 참조하십시오. 솔벤트를 고압으로 스프레이하거나 플러시하지 않습니다. 작업 구역에 솔벤트, 헹굼 및 가솔린을 포함한 잔해물이 없도록 유지하십시오. 가연성 연기가 있는 곳에서는 전원 코드를 끼우거나 빼지 말고 등을 켜거나 끄지 마십시오. 반드시 접지된 호스를 사용하십시오. 통 안으로 트리거할 때는 접지된 통의 측면에 건을 단단히 고정시키십시오. 정전기 방지 또는 전도성이 아닐 경우 통 라이너를 사용하지 마십시오. 정전기 스파크가 일어나거나 감전을 느낄 경우 즉시 작동을 중지하십시오. 문제를 찾아 해결할 때까지 장비를 사용하지 마십시오. 작업 구역에 소화기를 비치하십시오. <p>청소하는 동안 플라스틱 부품에 정전기가 발생할 수 있으며 이 정전기는 방전되어 가연성 증기를 발화시킬 수 있습니다. 화재 및 폭발을 방지하려면 다음을 수행하십시오.</p> <ul style="list-style-type: none"> 플라스틱 부품은 환기가 잘 되는 장소에서만 청소하십시오. 마른 헹굼으로는 닦지 마십시오. 장비 작업 구역에서 정전기 건을 작동하지 마십시오.
	<p>특정 사용 조건</p> <ul style="list-style-type: none"> Viscon HP 히터를 사용하는 경우, Viscon HP 히터 설명서에서 사용 조건을 확인하십시오. PressureTrak을 사용하는 경우 PressureTrak 설명서에서 구체적인 사용 조건을 확인하십시오.

! 경고

	<p>피부 손상 위험</p> <p>건, 호스 누출 또는 파열된 구성품의 고압 유체가 피부를 관통할 수 있습니다. 이는 단순한 외상으로 보일 수도 있지만 절단을 초래할 수 있는 심각한 부상입니다. 즉시 병원에 가서 치료를 받아야 합니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 팁 가드와 트리거 가드가 설치되지 않은 상태에서는 분무하지 마십시오. • 분무하지 않을 때는 트리거 잠금장치를 잠그십시오. • 건이 다른 사람 또는 신체의 일부를 향하지 않도록 하십시오. • 도장기 팁 위에 손을 놓지 마십시오. • 손, 신체, 장갑 또는 형꺾으로 누출되는 유체를 막지 마십시오. • 스프레이를 멈추고 장비를 청소, 점검 또는 정비하기 전에 감압 절차를 수행하십시오. • 장비를 작동하기 전에 모든 유체 연결부를 단단히 조이십시오. • 호스와 커플링은 매일 점검하십시오. 마모되었거나 손상된 부품은 즉시 교체하십시오.
	<p>움직이는 부품으로 인한 위험</p> <p>움직이는 부품으로 인해 손가락이나 다른 신체 부위가 끼거나 절단될 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 움직이는 부품에 가까이 접근하지 마십시오. • 보호 가드 또는 커버를 분리한 상태로 장비를 작동하지 마십시오. • 장비는 경고 없이 시동될 수 있습니다. 장비를 점검, 이동 또는 수리하려면 먼저 감압 절차를 수행하고 모든 전원을 분리하십시오.
	<p>장비 오용 위험</p> <p>장비를 잘못 사용하면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 피곤한 상태 또는 약물이나 술을 마신 상태로 장치를 작동하지 마십시오. • 최저 등급 시스템 구성품의 최대 작동 압력 또는 온도 정격을 초과하지 마십시오. 모든 장비 설명서의 기술 사양을 참조하십시오. • 장비의 습식 부품에 적합한 유체와 솔벤트를 사용하십시오. 모든 장비 설명서의 기술 사양을 참조하십시오. 유체 및 솔벤트 제조업체의 경고를 숙지하십시오. 재료에 대한 자세한 정보를 보려면 대리점이나 소매점에 안전 데이터 시트(SDS)를 요청하십시오. • 장비에 전원이 공급되거나 압력이 남아 있는 경우에는 작업구역을 떠나지 마십시오. • 장비를 사용하지 않을 때는 모든 장비를 끄고 감압 절차를 실시하십시오. • 장비를 매일 점검하십시오. 마모되거나 손상된 부품이 있으면 즉시 수리하거나 제조업체의 정품 부품으로만 교체하십시오. • 장비를 변형하거나 개조하지 마십시오. 개조하거나 수정하면 대리점의 승인이 무효화되고 안전에 위험할 수 있습니다. • 모든 장비는 사용하는 환경에 맞는 등급을 갖고 승인되었는지 확인하십시오. • 장비는 지정된 용도로만 사용하십시오. 자세한 내용은 대리점에 문의하십시오. • 호스와 케이블은 통로나 날카로운 모서리, 구동 부품 및 뜨거운 표면을 지나가지 않도록 배선하십시오. • 호스를 꼬거나 구부리지 마십시오. 또한 호스를 잡고 장비를 끌어당겨서도 안 됩니다. • 작업장 근처에 어린이나 동물이 오지 않게 하십시오. • 관련 안전 규정을 모두 준수하십시오.

! 경고

	<p>화상 위험 장비가 작동되는 동안 가열되는 장비 표면과 유체가 매우 뜨거울 수 있습니다. 심각한 화상을 방지하려면 다음을 수행합니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 뜨거운 유체 또는 장비를 만지지 마십시오.
	<p>독성 유체 또는 연기 위험 독성 유체 또는 연기가 눈이나 피부에 튀거나 이를 흡입하거나 삼키면 증상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 취급 지침에 대한 안전 데이터 시트(SDS)를 읽고, 장기 노출의 영향 등 사용 중인 유체의 특정 위험을 숙지하십시오. • 장비 스프레이 시, 장비 수리 시 또는 작업구역에 있을 때는 항상 작업구역의 통풍을 유지하고 적절한 개인 보호 장비를 착용하십시오. 이 설명서의 개인 보호 장비 경고를 참조하십시오. • 위험한 유체는 승인된 용기에 보관하고 관련 규정에 따라 폐기하십시오.
	<p>개인 보호 장비 장비에 스프레이하거나 서비스 시 또는 작업 구역에 있을 때, 항상 적합한 개인 보호 장비를 착용하고 모든 피부를 덮으십시오. 보호 장비는 장기간의 노출, 독성 연무, 스프레이, 증기 흡입, 알레르기 반응, 화상, 눈 부상, 청력 상실 등의 심각한 부상을 방지하는 데 도움이 됩니다. 이러한 보호 장비에는 다음이 포함되며 이에 국한되지 않습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 꼭 맞는 호흡용보호구(급기 호흡용보호구, 화학물질 불침투성 장갑, 보호복 및 발 덮개 등 유체 제조업체 및 현지 규제 기관에서 권장하는 기구 포함) • 보안경 및 청력 보호대

중요한 이소시아네이트(ISO) 정보

이소시아네이트(ISO)는 두 가지 성분 재료에 사용되는 촉매입니다.

이소시아네이트 조건

--	--	--	--

이소시아네이트가 함유된 유체를 스프레이 또는 분배하면 잠재적으로 유해한 연무, 증기 및 스프레이된 분진이 생성될 수 있습니다.

- 유체 제조업체의 경고문 및 안전 데이터 시트(SDS)를 읽고 이해하여 이소시아네이트 관련 위험 및 예방 조치를 숙지하십시오.
- 이소시아네이트 사용에는 잠재적으로 위험한 절차가 포함됩니다. 본 장비로 스프레이 작업을 하려면 교육을 받고 자격을 갖추어야 하며 이 설명서와 유체 제조업체의 적용 지침 및 SDS의 정보를 읽고 이해해야 합니다.
- 잘못 유지보수하거나 잘못 조정된 장비를 사용하면 재료가 부적절하게 경화될 수 있습니다. 장비는 설명서의 지침에 따라 주의해서 유지보수 및 조정해야 합니다.
- 이소시아네이트 연무, 증기 및 스프레이된 분진의 흡입을 방지하기 위해 작업장에 있는 모든 사람은 적절한 호흡기 보호 장구를 착용해야 합니다. 항상 꼭 맞는 호흡용보호구를 착용해야 하며, 해당 장비에는 급기 호흡용보호구가 포함되어 있을 수 있습니다. 유체 제조업체의 SDS에 나와 있는 지침에 따라 작업구역을 환기시키십시오.
- 이소시아네이트에 피부가 접촉하지 않도록 하십시오. 작업 구역에 있는 모든 사람은 유체 제조업체 및 현지 규제 기관에서 권장하는 대로, 화학물질 불침투성 장갑, 보호복 및 발 커버를 착용해야 합니다. 오염된 의복 취급에 관한 지침을 포함하여 모든 유체 제조업체 권장 사항을 따르십시오. 스프레이 후에는 음식을 먹거나 음료를 마시기 전에 손과 얼굴을 씻으십시오.

성분 A와 성분 B를 분리된 상태로 유지

--	--	--	--	--

교차 오염은 유체 라인에서 재료 경화를 유발할 수 있으며, 이로 인해 중상이나 장비 손상이 초래될 수 있습니다. 교차 오염을 방지하려면:

- 성분 A와 성분 B의 습식 부품을 교환하지 **마십시오**.
- 한쪽 면에서 오염되었다면 다른 쪽 면에 솔벤트를 전혀 사용하지 **마십시오**.

이소시아네이트의 수분 민감도

수분(예: 습기)에 노출되면 ISO가 부분적으로 경화되어 작고 단단한 연마성 결정체를 형성하며, 이 결정체는 유체 안에 떠다니게 됩니다. 결국 표면에 막이 형성되고 ISO가 켈이 되기 시작하여 점도가 커지게 됩니다.

주의

부분적으로 경화된 ISO를 사용하면 모든 습식 부품의 성능이 저하되고 수명이 단축됩니다.

- 항상 통풍구에 데시칸트 드라이어를 사용하거나 질소 기체를 넣은 밀폐형 용기를 사용하십시오. ISO를 뚜껑이 없는 용기에 보관하지 **마십시오**.
- ISO 펌프 습식 컵 또는 탱크(설치된 경우)가 적절한 윤활유로 채워져 있도록 유지하십시오. 윤활유는 ISO와 대기 사이에 배리어를 형성합니다.
- ISO에 맞는 방습 호스만 사용하십시오.
- 재생 솔벤트는 수분이 함유되어 있을 수 있으므로 사용하지 **마십시오**. 사용하지 않을 때는 항상 솔벤트 용기를 닫아 두십시오.
- 재조립 시, 나사산이 있는 부품을 적절한 윤활유로 항상 윤활하십시오.

참고: 막 형성 크기와 결정 비율은 ISO의 함유량, 습도 및 온도에 따라 달라집니다.

재료 변경

주의

장비에 사용된 재료 유형을 변경하려면 장비 손상과 중단 시간을 방지하기 위해 특히 주의해야 합니다.

- 재료를 변경할 때는 장비를 여러 번 세척하여 깨끗이 청소하십시오.
- 플라싱 후에는 항상 유체 흡입구 스트레이너를 청소하십시오.
- 화학적 호환성에 대해서는 재료 제조업체에 문의하십시오.
- 에폭시와 우레탄 또는 폴리우레아를 변경할 경우 모든 유체 구성품을 분해하여 청소하고 호스를 변경하십시오. 에폭시는 종종 B(경화제) 면에 아민을 포함합니다. 폴리우레아는 종종 A(레진) 면에 아민을 포함합니다.

개요

사용법

이액형 장비/(XP 시스템): 카트에 장착된 XP(또는 XP-h) 펌프 어셈블리로 구성된 다중 성분 분무기로, 대부분의 2 성분 에폭시 및 우레탄 보호 코팅을 혼합하고 분무하기 위한 에어 및 유체 제어장치를 갖추고 있습니다. 수지와 경화제는 각각의 성분을 혼합 재료로 결합하는 혼합 매니폴드를 통해 펌핑되며, XTR 건으로 분무됩니다. 다양한 패키지 모델이 제공됩니다.

이액형 장비 패키지: 다양한 장비 옵션을 위한 다양한 패키지가 제공됩니다(12페이지 참조).

XP 펌프 어셈블리: 1차 모터(XL 에어 모터)로 구동되는 1차 펌프(Xtreme 펌프 하부) 2대로 구성된 기계식 연결 고정 비율 펌프 어셈블리입니다. 각 펌프는 각 행정마다 설정된 양의 부피만큼 이송하며, 펌프 조합을 변경하여 다양한 부피 비율을 달성할 수 있습니다.

XP-h 펌프 어셈블리: Viscount 유압 모터로 구동되는 1차 펌프(Xtreme 펌프 하부) 2대로 구성된 기계식 연결 고정 비율 펌프 어셈블리입니다. 각 펌프는 각 행정마다 설정된 양의 부피만큼 이송하며, 펌프 조합을 변경하여 다양한 부피 비율을 달성할 수 있습니다.

솔벤트 펌프: 혼합 매니폴드, 혼합 재료 호스, 스프레이 건을 플라싱하는 데 사용되는 옵션 펌프입니다.

1차 히터: 혼합 전에 재료를 가열하는 데 사용되는 옵션 Viscon 히터입니다. 화학적 반응을 촉진시키고 점도를 낮추어 분무 형태를 개선합니다. 전압 공급 및 위치 요구 사항에 따라 다양한 변형 사양이 있습니다.

가열 호스 패키지: 워터 재킷 가열 호스(별도 판매)와 함께 사용되는 옵션 장비입니다. 가열 호스는 원격 분무 시 재료가 열을 잃지 않도록 하는 데 사용됩니다. 시스템은 워터 재킷 가열 호스를 통해 가열 유체를 순환시키며, 다운스트림 측에 혼합 매니폴드를 장착하기 위한 원격 매니폴드도 제공됩니다.

- **가열 유체/(온수):** 물 가열 호스를 통해 순환하는 데 사용되는 물 50%와 에틸렌 글리콜 50%의 혼합물(엔진 냉각수)입니다.

- **온수 펌프:** 워터 재킷 가열 호스를 통해 가열 유체를 순환시키는 데 사용되는 다이어프램 펌프입니다.
- **온수 히터:** 워터 재킷 가열 호스를 통해 가열 유체를 순환시키기 위해 다이어프램 펌프와 함께 사용되는 Viscon HP 히터입니다. 전압 공급 및 위치 요구 사항에 따라 다양한 변형 사양이 있습니다.

				
<p>XP 이액형 장비 또는 구성품을 사용하는 경우, 위험 구역에서의 사용은 금지되어 있으며 폭발 위험이 있는 환경에서의 사용은 화재 또는 폭발의 위험을 초래할 수 있습니다.</p> <p>XP 이액형 장비는 기본 모델, 모든 부속품, 모든 키트 및 모든 배선이 지역, 주 및 국가 규정을 충족하지 않는 한 위험 구역에서 사용하도록 승인되지 않았습니다.</p> <p>방폭형 히터가 장착된 이액형 장비(23페이지) 참조.</p>				

과압 보호

--	--	--	--	--

기계적으로 연결된 펌프는 모터의 최대 동력이 1차 펌프 하나에만 작용되면 과도한 유체 압력을 발생시킬 수 있습니다.

- **XP 이액형 장비:** 최대 유체 압력을 제한하기 위해 최대 에어 압력으로 설정한 지점에 에어를 배출하는 밸브가 제공됩니다. 이러한 밸브를 분리하지 마십시오.
- 색상 코딩된 자동 압력 해제 밸브는 이액형 장비에서 과도한 유체 압력을 다시 공급장치로 덤프시키는 데 사용됩니다. 이러한 복귀 호스를 꽂지 마십시오. **과압 릴리프 밸브가 있는 순환 매니폴드(49페이지)** 참조.
- 시스템을 구성하기 위해 XP 1차 펌프 패키지를 사용할 경우 위에 참조된 과압 릴리프 밸브를 사용하십시오.
- 개별 차단 밸브를 "A" 및 "B" 라인에 설치하지 마십시오. 이액형 장비에서는 공통 핸들이 유체 제어 밸브를 연결합니다.
- 과압 릴리프 밸브의 백업으로서 소형 측면 1차 펌프 (145 cc 이하 펌프)에 파열판이 제공됩니다. 파열판이 열려 있으면 과압 밸브와 파열판을 교체할 때까지 기기를 작동하지 마십시오.
- 시스템에서 1차 펌프를 교체하는 경우 50페이지의 차트에서 올바른 과압 릴리프 밸브를 사용하십시오.

모델

--	--	--	--	--

XP 또는 XP-h 이액형 장비 또는 구성품을 사용하는 경우, 위험 구역에서의 사용은 금지되어 있으며 폭발 위험이 있는 환경에서의 사용은 화재 또는 폭발의 위험을 초래할 수 있습니다.

XP 및 XP-h 이액형 장비는 기본 모델, 모든 액세서리, 모든 키트 및 모든 배선이 지역, 주 및 국가 규정을 충족하지 않는 한 위험 구역에서 사용하도록 승인되지 않았습니다.

방폭형 히터가 장착된 이액형 장비(23페이지) 참조.

참고: 구체적인 사용 조건에 관해서는 Viscon HP 히터 설명서 및 PressureTrak 설명서를 참조하십시오.

XP 펌프 어셈블리

펌프 패키지에는 모터, 펌프 로워 및 모든 연결 하드웨어가 포함되어 있습니다.

--	--	--	--	--

XP 펌프 어셈블리로 시스템을 만들 때 중대 상해를 방지하려면 다음을 수행하십시오.

- **과압 보호(10페이지 참조).** 시스템에 사용할 과압 릴리프 밸브를 확인하려면 50페이지의 차트를 참조하십시오.
- 모든 구성품은 최대 작동 압력 이상이어야 합니다.

참고: 펌프 크기는 펌프 실린더에 표시되어 있습니다. 크기는 공칭 값입니다. 실제 변위에 대해서는 Xtreme 하부 설명서의 기술 사양을 참조하십시오.

XP 모델

부품 번호 코드 예:

첫 번째 세 자리수			네 번째 및 다섯 번째 자리		마지막 자리
XP 압력비			부피 혼합 비율		패키지, 12페이지
✓	✓	✓	✓	✓	✓

XP 압력비(부품 번호의 처음 세 자릿수)

처음 세 자리수	압력비	최대 유체 작동 압력 psi(MPa, bar)
571xxx 576xxx	70 : 1	7250 (50, 500)
282xxx 575xxx	50 : 1	5000 (34, 344)
281xxx 574xxx	35 : 1	3500 (24.1, 241)

부피 혼합 비율 - 35:1(부품 번호의 네 번째 및 다섯 번째 숫자)

네 번째 및 다섯 번째 숫자	펌프 비율 (A:B)	A면 펌프	B면 펌프	결합 유체 출력 cc/주기	40 cpm에서 유량, gpm(lpm)	과 감압 밸브	최대 에어 작동 압력 psi(MPa, bar)	에어 압력 비율에 대한 유체	최대 유체 작동 압력 psi(MPa, bar)
xxx10x	1:1	L090C0	L090C0	180	1.9 (7.2)	보라색	95 (0.65, 6.5)	37:1	3500 (24, 241)
xxx20x	2:1	L115C0	L058C0	173	1.8 (6.8)		85 (0.59, 5.9)	41:1	3500 (24, 241)
xxx25x	2.5:1	L14AC0	L058C0	202	2.1 (7.9)		100 (0.7, 7.0)	34:1	3400 (23, 234)
xxx30x	3:1	L14AC0	L048C0	192	2.0 (7.6)		95 (0.65, 6.5)	37:1	3500 (24, 241)
xxx40x	4:1	L14AC0	L036C0	180	1.9 (7.2)		90 (0.62, 6.2)	39:1	3500 (24, 241)

부피 혼합 비율 - 50:1(부품 번호의 네 번째 및 다섯 번째 숫자)

네 번째 및 다섯 번째 숫자	펌프 비율 (A/B)	A면 펌프	B면 펌프	결합 유체 출력 cc/주기	40 cpm에서 유량, gpm(lpm)	압력 해제 밸브	최대 에어 작동 압력 psi(MPa, bar)	에어 압력 비율에 대한 유체	최대 유체 작동 압력 psi(MPa, bar)
xxx10x	1:1	L14AC0	L14AC0	288	3.1 (11.7)	금색	100 (0.7, 7.0)	45:1	4500 (31, 310)
xxx15x	1.5:1	L14AC0	L097C0	240	2.6 (9.8)		90 (0.62, 6.2)	56:1	5000 (34, 345)
xxx20x	2:1	L18AC0	L090C0	270	2.9 (11)		100 (0.7, 7.0)	48:1	4800 (33, 331)
xxx25x	2.5:1	L18AC0	L072C0	258	2.7 (10.2)		95 (0.65, 6.5)	53:1	5000 (34, 345)
xxx30x	3:1	L22AC0	L072C0	288	3.1 (11.7)		100 (0.7, 7.0)	45:1	4500 (31, 310)
xxx33x	3.3:1	L18AC0	L054C0	234	2.5 (9.5)		90 (0.62, 6.2)	56:1	5000 (34, 345)
xxx40x	4:1	L22AC0	L054C0	270	2.9 (11)		100 (0.7, 7.0)	48:1	4800 (33, 331)

부피 혼합 비율 - 70:1(부품 번호의 네 번째 및 다섯 번째 숫자)

네 번째 및 다섯 번째 숫자	펌프 비율 (A/B)	A면 펌프	B면 펌프	결합 유체 출력 cc/주기	40 cpm에서 유량, gpm(lpm)	압력 해제 밸브	최대 에어 작동 압력 psi(MPa, bar)	에어 압력 비율에 대한 유체	최대 유체 작동 압력 psi(MPa, bar)
xxx10x	1:1	L090C0	L090C0	180	1.9 (7.2)	은색	95 (0.65, 6.5)	72:1	7250 (50, 500)
xxx15x	1.5:1	L085C0	L058C0	144	1.5 (5.6)		80 (0.55, 5.5)	91:1	7250 (50, 500)
xxx20x	2:1	L115C0	L058C0	174	1.8 (6.8)		95 (0.65, 6.5)	76:1	7250 (50, 500)
xxx25x	2.5:1	L14AC0	L058C0	203	2.1 (7.9)		100 (0.7, 7.0)	65:1	6500 (45, 448)
xxx30x	3:1	L14AC0	L048C0	193	2.0 (7.5)		100 (0.7, 7.0)	68:1	6800 (47, 469)
xxx40x	4:1	L14AC0	L036C0	181	1.9 (7.2)		100 (0.7, 7.0)	73:1	7250 (50, 500)

이액형 장비 패키지

6번째 숫자	XP 펌프 어셈블리	카트, 스프레이 건, 공급 호스, 혼합 매니폴드	7갤런 호퍼	솔벤트 펌프	1차 히터	정션 박스	물 가열 호스* 패키지	PressureTrak	승인
xxxxx0	✓								
xxxxx1	✓	✓							
xxxxx2	✓	✓	✓						 Ex h IIB T3 Gb
xxxxx3	✓	✓							
xxxxx4	✓	✓	✓	✓	✓				
xxxxx5	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
xxxxx6	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	  Ex db h [ia Ga] IIA T3 Gb X
xxxxx7	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
xxxxx8	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
xxxxx9	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	

* 가열 호스는 별도로 판매됩니다.

펌프 하부가 없는 XP 시스템

부품	시스템	최대 유체 작동 압력 psi(Bar, MPa)	다음을 포함합니다.
281000	XP35	3500 (24, 241)	카트, XTRxxx 스프레이 건 및 35 ft(10.7 m) 공급 호스 (연결되지 않음)
282000	XP50	5000 (34, 344)	
571000	XP70	7250 (50, 500)	

펌프 하부가 없는 이 패키지는 가동할 수 없으며 CE 등급이 아니거나 Ex로 표시되지 않습니다.

XP-h 펌프 어셈블리

모터, 펌프 로워 및 모든 연결 하드웨어가 포함되어 있습니다.

부품 번호	시리즈	용량비	A 펌프	B 펌프	결합 유체 출력(cc/주기)	최대 압력 등급 psi(MPa, bar)	40사이클/분에서의 유량, gpm(lpm)	압력비	최대 압력 psi(MPa, bar)	승인
284101	A	1:1	L22AC0	L22AC0	435	3150 (21.7, 217)	4.6 (17.4)	1.75:1	1800 (12.4, 124)	
284201	A	2:1	L29AC0	L14AC0	435	3150 (21.7, 217)	4.6 (17.4)	1.75:1	1800 (12.4, 124)	
284251	A	2.5:1	L29AC0	L115C0	407	3400 (23.4, 234)	4.3 (16.3)	1.88:1	1800 (12.4, 124)	
284301	A	3:1	L29AC0	L097C0	388	3500 (34.1, 341)	4.1 (15.5)	1.97:1	1800 (12.4, 124)	
284401	A	4:1	L29AC0	L072C0	360	3800 (26.2, 262)	3.8 (14.4)	2.10:1	1800 (12.4, 124)	
284102	A	1:1	L14AC0	L14AC0	293	4700 (32.4, 324)	3.1 (11.7)	2.63:1	1800 (12.4, 124)	
284202	A	2:1	L18AC0	L090C0	274	5050 (34.8, 348)	2.9 (11.0)	2.81:1	1800 (12.4, 124)	
284252	A	2.5:1	L18AC0	L072C0	255	5000 (34.4, 344)	2.7 (10.2)	3.02:1	1650 (11.3, 113)	
284302	A	3:1	L22AC0	L072C0	293	4700 (32.4, 324)	3.1 (11.7)	2.63:1	1800 (12.4, 124)	
284402	A	4:1	L22AC0	L054C0	274	5000 (34.4, 344)	2.9 (11.0)	2.80:1	1800 (12.4, 124)	
284103	A	1:1	L090C0	L090C0	180	7150 (49.3, 493)	1.9 (7.2)	4.21:1	1700 (11.7, 117)	
284203	A	2:1	L115C0	B058C0	170	7200 (49.6, 496)	1.8 (6.8)	4.39:1	1650 (11.3, 113)	
284253	A	2.5:1	B14AC0	B058C0	199	6800 (46.9, 469)	2.1 (7.9)	3.77:1	1800 (12.4, 124)	
284303	A	3:1	B14AC0	B048C0	289	7100 (48.9, 489)	2.0 (7.6)	3.95:1	1800 (12.4, 124)	
284403	A	4:1	B14AC0	B036C0	180	7150 (49.3, 493)	1.9 (7.2)	4.21:1	1700 (11.7, 117)	

XP-h 이액형 장비		구성품					승인
부품 번호	시리즈	XP-h 펌프 어셈블리	카트, 스프레이 건, 공급 호스, 혼합 매니폴드	7갤런 호퍼	솔벤트 펌프	1차 히터	
284xx4	D	✓	✓	✓			
284xx5	D	✓	✓	✓	✓	✓	

구성품 식별

XP 이액형 장비

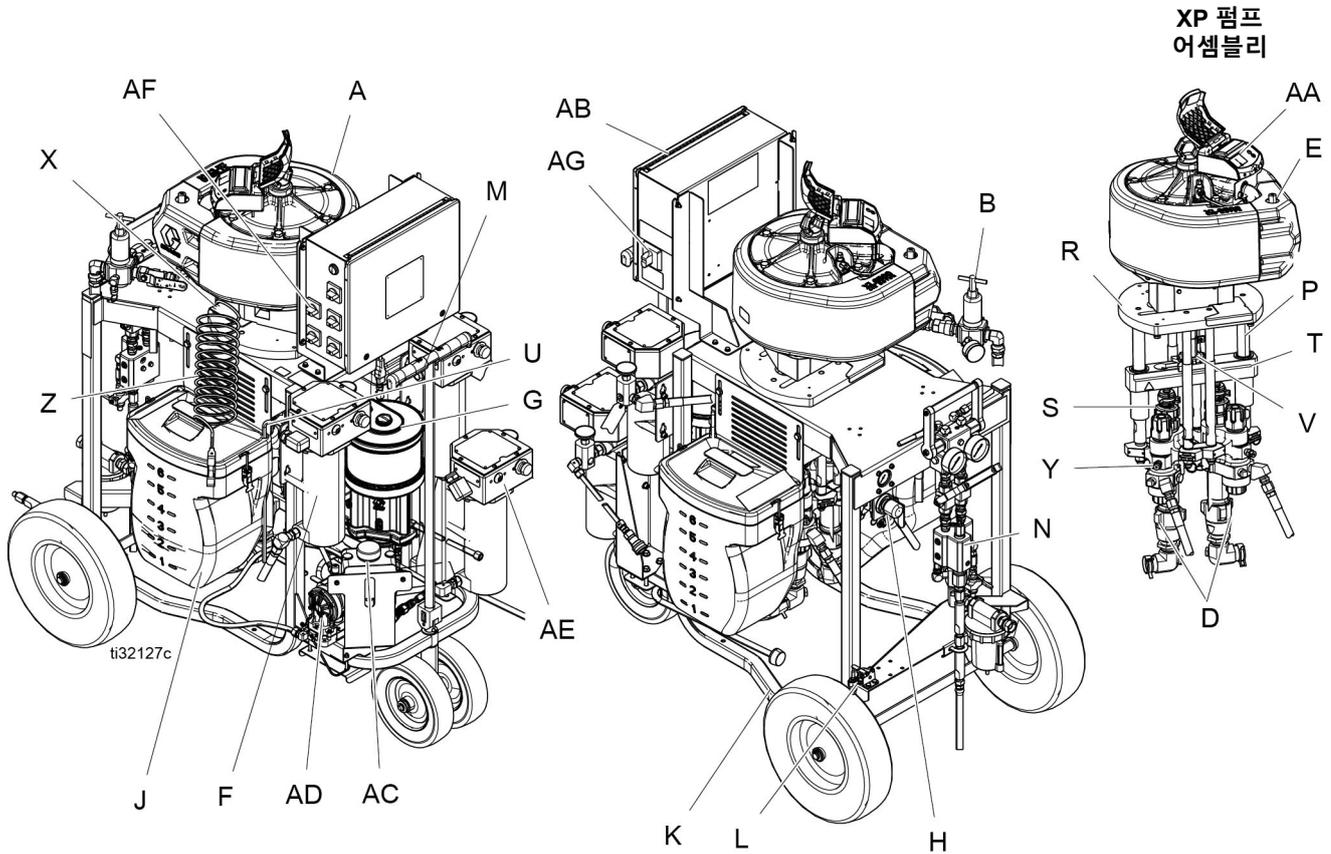


그림 1: XP70(모델 576107 표시)

키:

- | | |
|--------------------------------|---------------------------------|
| A 1차 공압식 모터 | T 로드 베어링이 있는 요크 |
| B 에어 제어장치, 16페이지 참조 | U 순환 라인 |
| D 1차 펌프 | V 요크 위치 너트 |
| E XP 펌프 어셈블리 | X 교체용 플라스틱 요소가 있는 정적 혼합기 튜브 |
| F 1차 히터 | Y 모터 위치 표시기 라인, 모터 위치(23페이지) 참조 |
| G 솔벤트 플러시 펌프, 17페이지 참조 | Z 에어 모터 접지 와이어 |
| H 솔벤트 플러시 펌프 에어 제어장치(17페이지 참조) | AA PressureTrak |
| J 7갤런 호퍼 | AB 정선 박스 |
| K 카트 | AC 운수 저장소 |
| L 브레이크 | AD 운수 펌프 |
| M 핸들(방출 시 들어 올림) | AE 운수 히터 |
| N 유체 제어장치 어셈블리(16페이지 참조) | AF 히터 켜기/끄기 스위치 |
| P 타이 로드 | AG 전원 차단 스위치 |
| R 모터 어댑터 플레이트 | |
| S 습식 컵이 있는 조절식 패키징 너트 | |

XP-h 이액형 장비

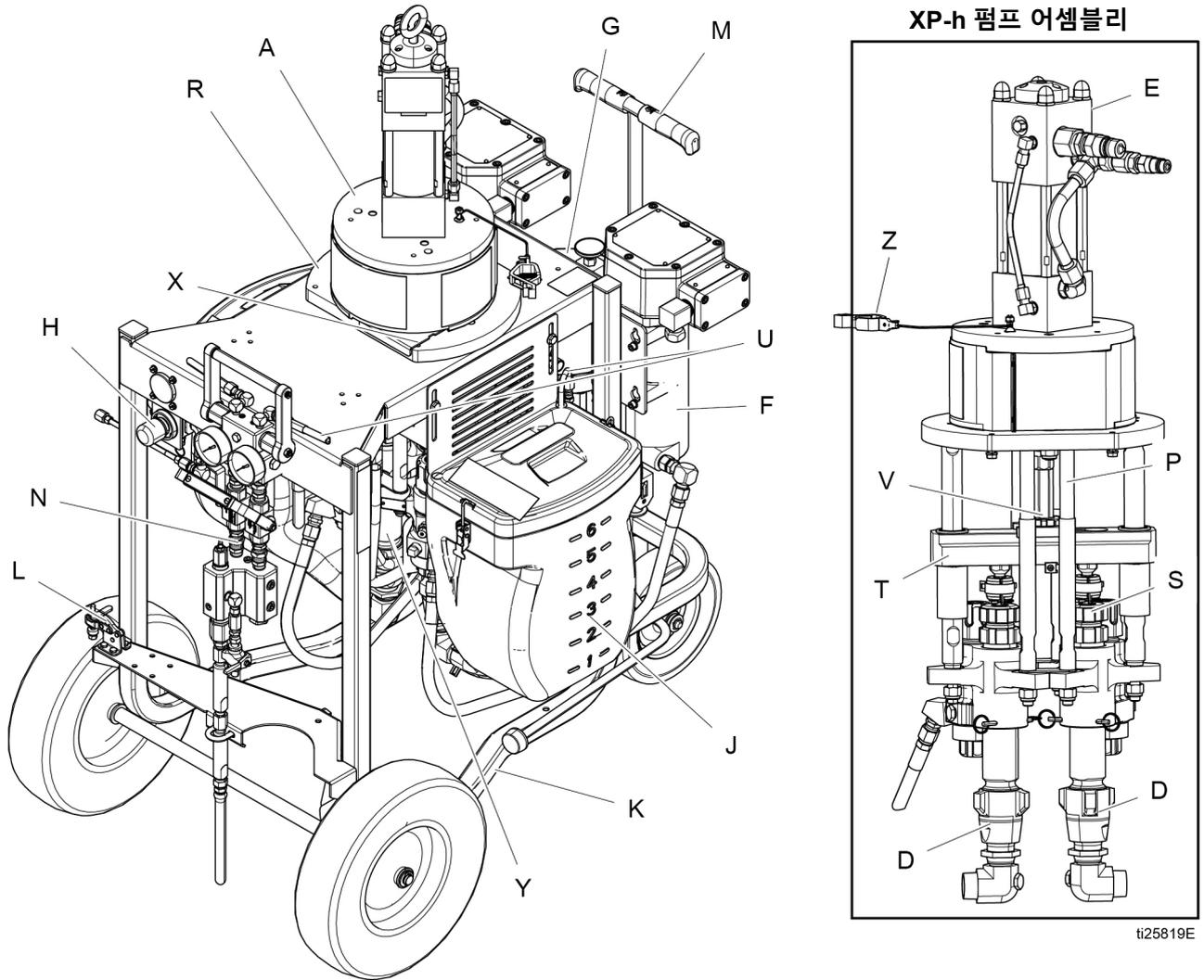
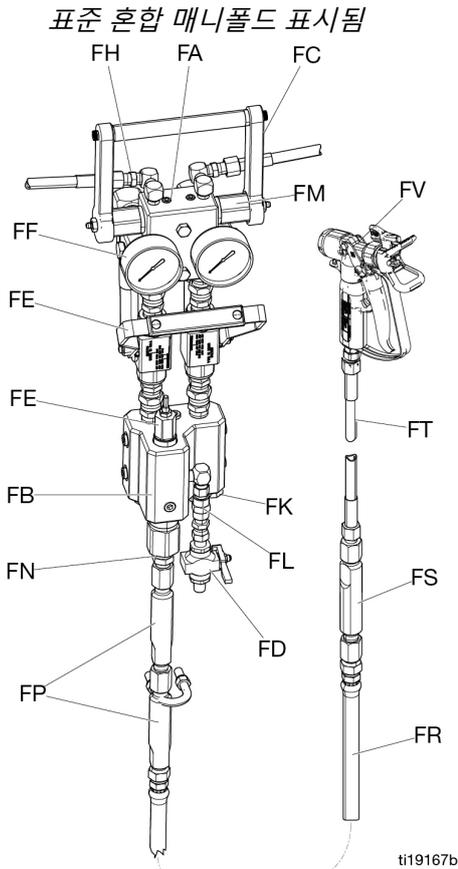


그림 2: 옵션 액세서리가 포함된 XP70-h 이액형 장비

키:

- | | | | |
|---|------------------------------|---|---------------------------------------|
| A | XP-h 펌프 어셈블리 | P | 타이 로드 |
| D | 1차 펌프 | R | 모터 어댑터 플레이트 |
| E | 유압 모터 | S | 습식 컵이 있는 조절식 패킹 너트 |
| F | 1차 히터 | T | 로드 베어링이 있는 요크 |
| G | 솔벤트 플러시 펌프(옵션), 17페이지 참조 | U | 순환 라인 |
| H | 솔벤트 플러시 펌프 에어 제어장치(17페이지 참조) | V | 요크 위치 너트 |
| J | 7갤런 호퍼(옵션) | X | 모터 위치 표시기 라인, 모터 위치 (23페이지) 참조 |
| K | 카드 | Y | 과압 파열판 |
| L | 브레이크 | Z | 에어 모터 접지 와이어 |
| M | 핸들(방출 시 들어 올림) | | |
| N | 재료 혼합 어셈블리(17페이지) | | |

유체 제어장치 어셈블리

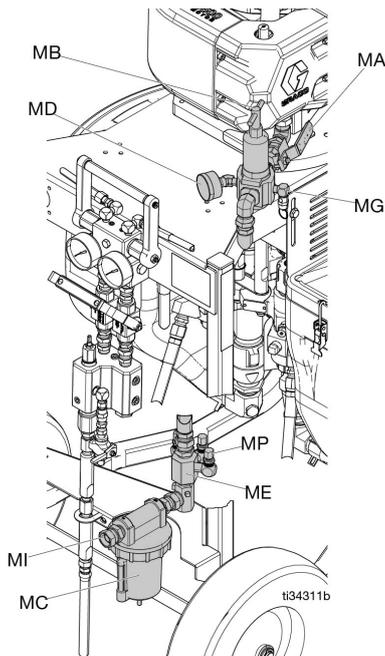


키:

- FA 순환 매니폴드
- FB 혼합 매니폴드
- FC 순환 핸들(닫힌 상태로 표시됨)
- FD 솔벤트 플러시 밸브
- FE 혼합 재료 핸들(닫힌 상태로 표시)
- FF 압력 게이지
- FH 순환 피팅
- FJ B 성분 조절형 제한장치(35페이지 참조)
- FK 혼합 매니폴드 체크 밸브
- FL 솔벤트 흡입구 체크 밸브
- FM 자동, 스프링 로드 방식, 색상 코딩된 과압 해제 밸브, 그리스 피팅 포함(50페이지 참조)
- FN 혼합 재료 배출구, 3/8 npt(m)
- FP 1차 정적 혼합기
- FR 혼합 재료 호스
- FS 정리 혼합기
- FT 휠 호스
- FV 스프레이 건

그림 3: 유체 제어장치 어셈블리

에어 제어장치



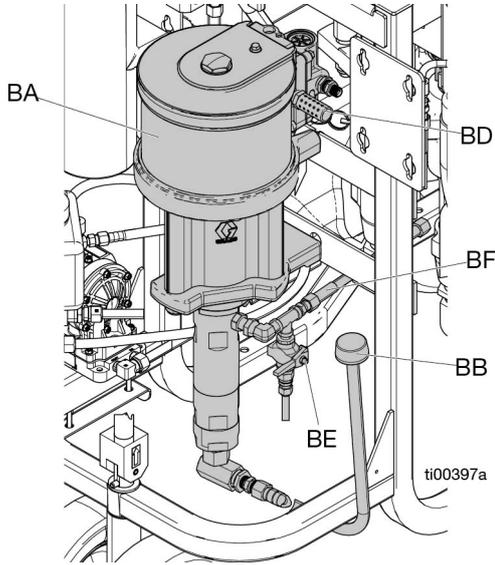
키:

- MA 1차 에어 모터 차단 밸브(해제)
- MB 1차 에어 모터 압력 레귤레이터
- MC 자동 드레인이 있는 에어 필터
- MD 1차 에어 모터 압력 게이지
- ME 필터가 있는 에어 분배 매니폴드
- MG 1차 모터 에어 압력 릴리프 밸브
- MI 주 에어 흡입구
- MP 에어 매니폴드 플러그

그림 4: 주 에어 제어장치

45:1 솔벤트 세척 펌프 키트 262393(옵션)

펌프

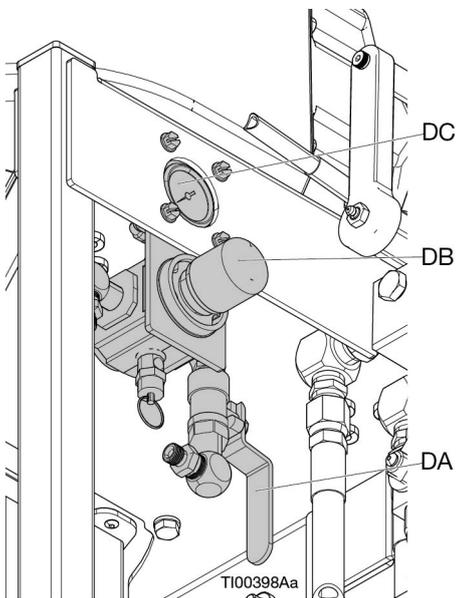


키:

- BA 솔벤트 세척 펌프(Merkur 펌프)
- BB 유체 흡입구
- BD 소음기
- BE 프라이밍/플러시/샘플 밸브
- BF 유체 배출구 호스

그림 5: 솔벤트 플러시 펌프 키트 펌프

에어 제어장치



키:

- DA 솔벤트 펌프 에어 차단 밸브(완화)
- DB 솔벤트 펌프 에어 압력 레귤레이터
- DC 솔벤트 펌프 에어 압력 게이지

그림 6: 솔벤트 플러시 펌프 키트 에어 제어장치

시스템 구성요소

* 고객이 공급한 구성품의 경우 완전한 시스템이 되기 위해 XP 펌프 어셈블리("0"으로 끝나는 부품 번호)를 추가해야 함을 나타냅니다.

*1차 모터 에어 밸브(해제) (MA)

<p>간헐 에어로 인해 펌프가 예기치 않게 가동되어 튀거나 움직이는 부품 때문에 중상을 입을 수 있습니다. 1차 모터 에어 밸브(해제)를 사용하여 간헐 에어를 방출합니다.</p>				

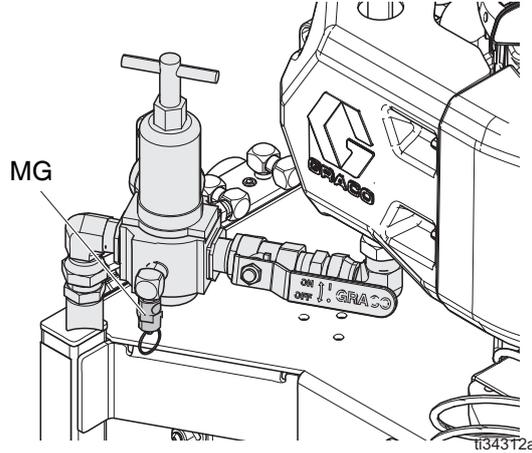
밸브는 펌프에서 쉽게 접근할 수 있어야 하며 에어 레귤레이터의 다운스트림에 위치합니다(MB).

밸브가 닫혀 있을 때 이 밸브와 에어 모터 사이에 갇힌 공기를 방출하기 위해 아래의 2단계가 시스템에 필요합니다.

1. 모터에 공기를 공급하기 위해 밸브를 엽니다.
2. 모터로 공급되는 공기를 차단하고 모터에서 갇힌 공기를 빼내기 위해 밸브를 닫습니다.

*에어 감압 밸브(MG)

공급된 압력이 사전설정 한계를 초과하면 자동으로 열려서 에어 압력을 감소시킵니다. 시스템 비율에 알맞은 에어 압력 릴리프 밸브(MG)를 사용하십시오.



적절한 에어 압력 릴리프 밸브가 설치되었는지 확인하기 위한 최대 에어 작동 압력은 **XP 모델**(11페이지)을 참조하십시오.

XP35		XP50		XP70	
비율	밸브	비율	밸브	비율	밸브
1:1	114055	1:1	113498	1:1	114055
2:1	16M190	1.5:1	103347	1.5:1	116643
2.5:1	113498	2:1	113498	2:1	114055
3:1	114055	2.5:1	114055	2.5:1	113498
4:1	103347	3:1	113498	3:1	113498
		3.3:1	103347	4:1	113498
		4:1	113498		

* 고객이 공급한 구성품의 경우 완전한 시스템이 되기 위해 XP 펌프 어셈블리("0"으로 끝나는 부품 번호)를 추가해야 함을 나타냅니다.

*에어 필터(MC)

압축 에어 공급장치에서 발생하는 해로운 오물 제거합니다. 최소 40 마이크론 필터가 사용됩니다.

*1차 모터 에어 레귤레이터(MB)

1차 모터에 대한 에어 압력과 1차 펌프의 배출구 압력을 조정합니다. 에어 모터 흡입구에 근접한 에어 레귤레이터를 찾습니다. 게이지에서 에어 압력을 읽습니다.

혼합 매니폴드 구성품

- ***순환 매니폴드(FA):** 순환 및 1차 펌프 프라이밍을 제어합니다.
- ***혼합 매니폴드(FB):** 수지와 경화제를 단일 혼합 재료로 결합합니다.
- ***순환 핸들(FC):** 흐름을 순환 또는 혼합으로 유도합니다. 유체 압력을 감압하고, 펌프를 프라이밍하며, 호퍼에 재료를 순환하려면 열기 위치로 이동시킵니다. 혼합 재료를 분무하려면 닫기 위치로 이동시킵니다.
- ***혼합 핸들(FE):** 혼합 및 분배를 위해 수지와 경화제의 흐름을 제어합니다. 플러싱 전에 닫습니다.
- ***솔벤트 세척 밸브(FD):** 혼합 매니폴드, 호스 및 스프레이 건으로 흐르는 솔벤트를 조절합니다.
- ***정적 혼합기/건 호스 키트:** 두 재료를 완전히 혼합하고 혼합된 재료를 스프레이 건으로 전달합니다. 스프레이 건에 연결된 정적 혼합기와 호스를 포함합니다.
- **1차 히터(F):** 혼합 전에 수지와 경화제를 가열합니다. 화학적 반응을 촉진시키고 점도를 낮추어 분무 형태를 개선합니다.
- **솔벤트 세척 펌프(ZD):** 혼합 다기관을 세척합니다. 솔벤트 펌프, 장착 하드웨어 및 솔벤트 공급 호스를 포함합니다.

설정

위치



XP 이액형 장비 또는 구성품을 사용하는 경우, 위험 구역에서의 사용은 금지되어 있으며 폭발 위험이 있는 환경에서의 사용은 화재 또는 폭발의 위험을 초래할 수 있습니다.

XP 이액형 장비는 기본 모델, 모든 부속품, 모든 키트 및 모든 배선이 지역, 주 및 국가 규정을 충족하지 않는 한 위험 구역에서 사용하도록 승인되지 않았습니다.

방폭형 히터가 장착된 이액형 장비(23페이지) 참조.

1. 이액형 장비를 평평한 표면에 두십시오.
2. 이액형 장비는 사용자가 접근하고 유지보수가 용이한 위치에 두고 에어 라인 및 유체 라인과 적절하게 연결되도록 하며 기타 부품과 액세서리에 쉽게 연결할 수 있어야 합니다.
3. 영구 장착하려면 휠을 제거하고 프레임을 바닥에 고정하십시오. **치수(83페이지)**를 참조하십시오.
4. 카트 브레이크(L)가 잠금 위치에 있는지 확인하십시오.

초기 이액형 장비 설정

1. 배송 상태가 정확한지 확인하십시오. 주문한 모든 부품을 수령했는지 확인하십시오. **구성품 식별(14페이지)**을 참조하십시오.
2. 피팅과 패스너가 헐거운지 확인하십시오.
3. 액세서리 추가 시 **관련 설명서(3페이지)**를 참조하십시오.
4. 드럼 또는 원격 호퍼에서 재료를 공급하고 있으면 순환 및 복귀 튜브 키트를 설치하십시오. 우레탄 재료를 공급하고 있다면 순환 및 리턴 튜브 키트 설명서를 참조하십시오.
5. 필요에 따라 공급 펌프, 유체 스트레이너 및 에어 호스를 연결하십시오. 호퍼가 없는 이액형 장비의 경우 피드 펌프와 교반기 키트 설명서를 참조하십시오.
6. PressureTrak 모듈에 배터리를 연결하십시오. XP 압력 모니터 설명서를 확인하십시오.
7. **XP 이액형 장비:** 에어 공급 호스를 연결하십시오. **에어 공급장치 연결**을 참조하십시오(25페이지).

XP-h 이액형 장비: 유압 라인을 연결하십시오. 지침은 GH 전원 팩 설명서를 참조하십시오.

필요에 따라 이액형 장비에서 테스트 오일을 플러싱하십시오. **감압 절차(29페이지)**를 참조하십시오. **전체 이액형 장비 비우기 및 플러시(새 이액형 장비 또는 작업 종료 시)(37페이지)**을 참조하십시오.

장비 사용 전 플러시

부품들을 보호하기 위해 유체 통로에 남겨져 있는 경량 오일로 기본 펌프 패키지를 시험했습니다. 오일로 인한 유체 오염을 방지하려면 장비를 사용하기 전에 호환되는 솔벤트로 플러시하십시오. **전체 이액형 장비 비우기 및 플러시(새 이액형 장비 또는 작업 종료 시)(37페이지)**을 참조하십시오.

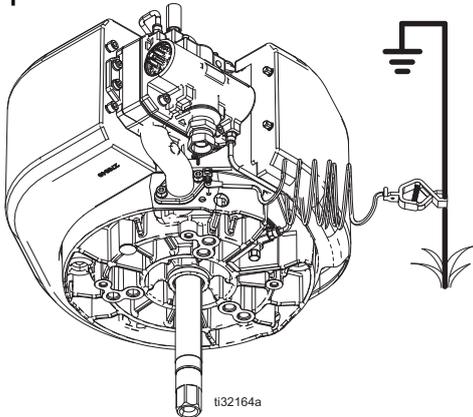
접지



정전기 스파크나 감전 위험을 줄이기 위해 장비를 접지해야 합니다. 전기 또는 정전기 스파크는 연기를 발생시켜 점화되거나 폭발할 수 있습니다. 부적절한 접지는 감전을 유발할 수 있습니다. 접지는 전류가 빠져나가는 경로를 제공합니다.

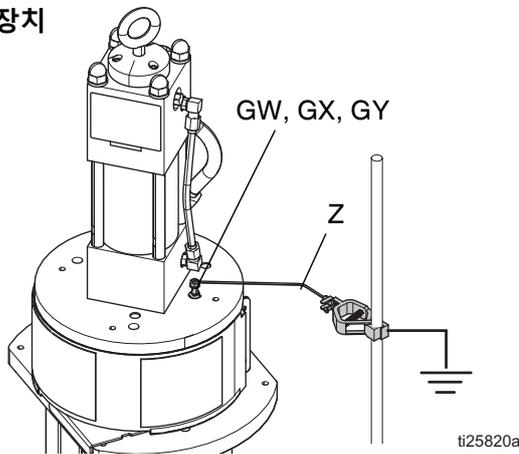
1차 모터: 모터 접지선(Z)과 클램프(제공됨)를 사용합니다.

XP 장치



접지 클램프를 실제 접지면에 연결합니다.

XP-h 장치



접지 러그 로크너트(GW)와 와셔(GX)를 풉니다. 접지선 끝(Z)을 러그(GY) 슬롯에 넣고 락너트(locknut)를 단단히 조여주십시오. 접지 클램프를 실제 접지면에 연결합니다.

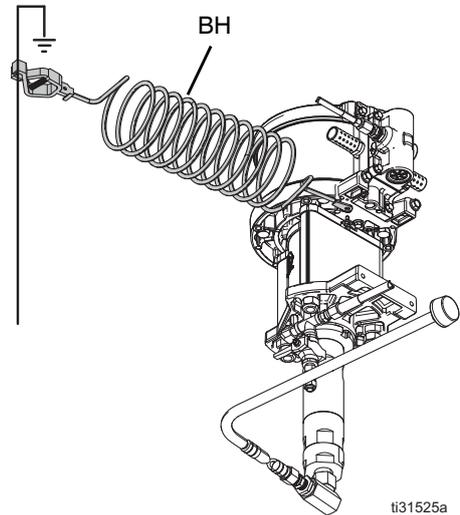
작업 구역: 작업 구역에 있는 분무 대상 물체, 재료 공급 용기 및 기타 모든 장비를 접지하십시오.

- **분무할 대상:** 현지 규정을 따르십시오.
- **분무되는 재료:** 현지 규정을 따르십시오.

스프레이할 대상: 작업 구역에 있는 분무 대상 물체, 유체 공급 용기 및 기타 모든 장비를 접지하십시오. 현지 규정을 따르십시오.

솔벤트 페일: 현지 규정을 따르십시오. 전도성이 있고 접지된 표면에 배치된 금속통만 사용하십시오. 페이퍼 또는 마분지 같이 접지 연속성을 방해하는 비전도성 표면에 통을 놓으면 안 됩니다.

솔벤트 펌프: 솔벤트 모터 접지선(BH)(솔벤트 펌프와 함께 제공됨)을 사용합니다.



에어 및 유체 호스: 접지의 연속성을 보장할 수 있도록 정전기 소산 재질 종류의 호스만을 사용하고, 결합된 호스의 최대 길이는 91 m(300 ft)를 유지하십시오. 호스의 전기 저항을 정기적으로 확인합니다. 접지에 대한 총 저항이 29메그옴을 초과하면 호스를 즉시 교체하십시오.

에어 컴프레서: 제조업체 권장 사항을 따르십시오.

스프레이 건: 제대로 접지된 유체 호스 및 펌프에 연결하여 접지합니다.

전동식 XP 이액형 장비: 전원 연결(22페이지)에 나온 것처럼 전기실에서 공급 접지선을 연결합니다.

플러싱하거나 압력을 해제할 때 접지 상태를 유지하려면: 스프레이 건의 금속 부분을 단단히 잡고 접지된 금속 패널의 측면에 건을 당깁니다.

전원 연결

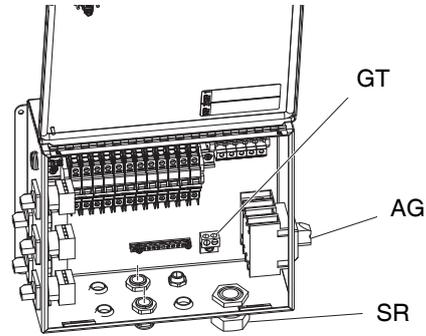


참고: 정선 박스와 함께 제공되는 이액형 장비에는 사전 배선된 가열장치가 있습니다. 정선 박스가 없는 이액형 장비에는 히터에 개별적으로 전력을 공급해야 합니다(Viscon HP 히터 설명서 참조). 해당하는 경우 **방폭형 히터가 장착된 이액형 장비(23페이지)**를 참조하십시오.

1. 주 전원 분리 스위치(AG)를 OFF로 돌립니다.
2. 전기 인클로저 도어를 엽니다.
3. 전기 인클로저의 변형 방지 장치를 통해 전원 코드를 배선합니다.
4. 접지선을 접지 단자(GT)에 연결하십시오.
5. 표시된 대로 전원 코드를 연결합니다(그림 7 참조). 모든 연결을 살짝 당겨 적절하게 고정되었는지 확인합니다.

6. 스트레인 릴리프(SR)를 조입니다.
7. 사용된 전원 에 대한 아래의 이미지에 표시된 위치에서 공급된 단자 점퍼를 설치합니다.

참고: 전기 인클로저 도어 안에 단자 점퍼가 있습니다.



8. 모든 항목이 아래에 표시된 대로 적절하게 연결되었는지 확인한 다음 전기 인클로저 문을 닫습니다.

참고: 자세한 지침은 정선 박스 XP 설치와 부품 설명서를 참조하십시오.

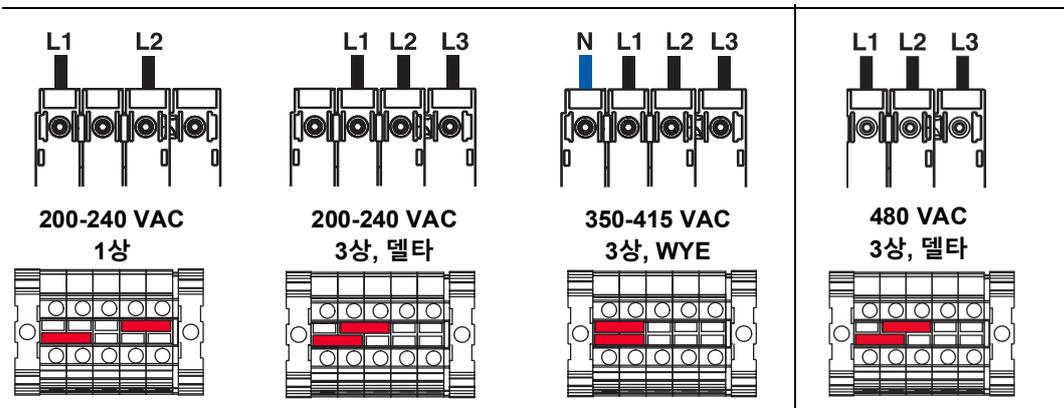


그림 7: 단자 점퍼 및 위치

전력 요구사항				
XP 패키지	함께 사용: 240 V 히터 및/또는 정선 박스 273096			480 V 히터 및 정선 박스 273101와 함께 사용
	200-240 VAC 1상	200-240 VAC 3상, 델타	350-415 VAC 3상, WYE	480 VAC 3상, 델타
	최대 전류(암페어)			
1차 히터	34	30	18	15
1차 히터 및 가열 호스	51	45	34	22

참고: 350-415 VAC는 480 VAC 전원에서 작동하도록 설계되지 않았습니다.

방폭형 히터가 장착된 이액형 장비 (위험 장소 전용 이액형 장비)



장비를 잘못 설치하거나 연결하면 위험 상황이 발생하고 화재, 폭발 또는 감전 위험을 초래할 수 있습니다. 현지 법규를 준수하십시오.

시스템의 정격이 위험 구역에 맞게 설정되고 방폭형 히터가 있는 경우 적절한 전기 기술자가 히터 배선을 연결해야 합니다. 배선 및 설치가 위험 구역에 대한 현지 전기 규정을 준수하는지 확인하십시오.

방폭형 히터를 사용하는 경우 배선, 배선 연결부, 스위치 및 전기 배전반이 방폭(방염) 요구사항을 모두 충족하는지 확인하십시오.

위험 구역에서 전기 연결 지침 및 가이드라인을 확인하려면 Viscon HP 히터 설명서를 참조하십시오.

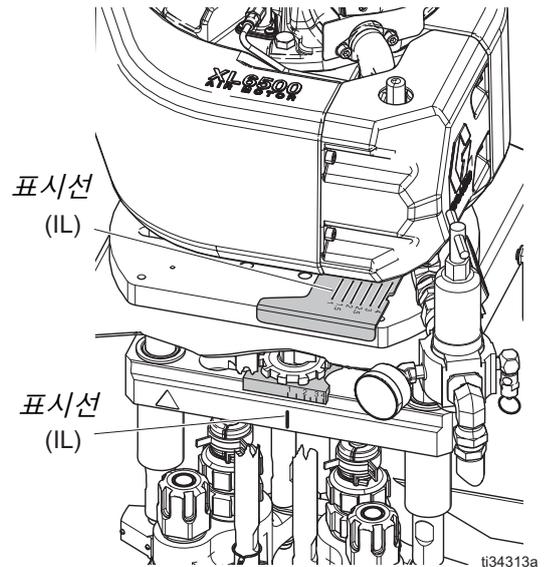
모터 위치

시스템의 부피 혼합 비율에 대해 모터 위치를 설정해야 합니다.

참고: 모터 위치를 변경해도 혼합 비율에 영향이 없습니다.

모터 위치 확인

1. 부피로 혼합 비율에 맞게 올바른 펌프가 장착되었는지 확인하십시오. **부피 혼합 비율** 차트(11-12페이지)를 참조하십시오.



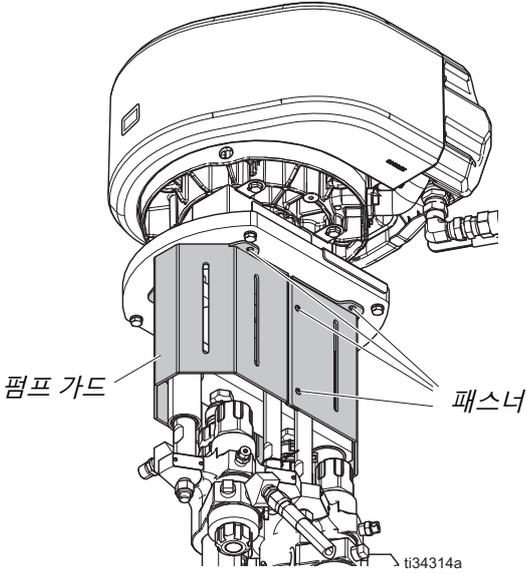
1차 에어 모터 표시

2. 모터 위치가 해당 혼합 비율에 따라 정확하게 조정되어 있는지 확인하십시오.(상단의 그림 참조) 그렇지 않을 경우 다음 **모터 위치 변경 절차**(24페이지)를 수행하십시오.

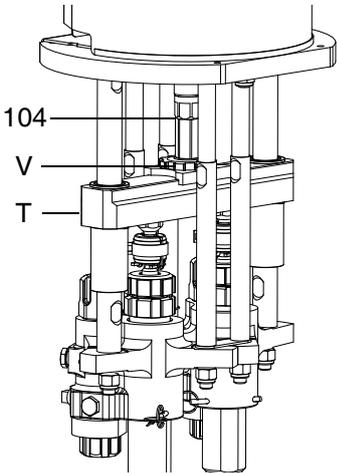
모터 위치 변경

각 혼합 비율 설정에 따른 모터 위치가 있습니다. 에어 모터 위치 조정:

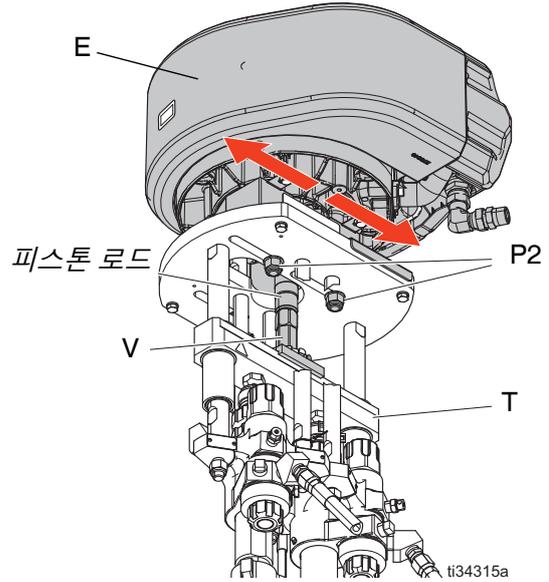
1. **모터 위치 확인** 절차를 수행하십시오. 위치가 올바르지 않을 경우 다음 단계를 계속합니다.
2. 8개의 패스너를 풀고 2개의 펌프 가드를 제거합니다.



3. 어댑터 로드(104)에 렌치를 놓고 제공된 공구를 이용하여 요크(T) 위의 톱니형 요크 너트(V)를 느슨하게 풉니다.



4. 타이 로드 아래에 있는 3개의 너트(P2)를 풉니다.



5. 피스톤 로드를 잡고 표시선과 비율이 정렬될 때까지 모터(E)의 위치를 이동합니다.

알림

쇠망치로 타이 로드(P)를 치지 마십시오. 에어 모터 베이스가 손상될 수 있습니다.

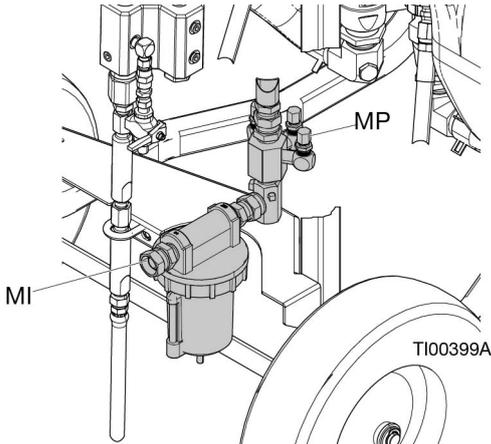
6. 3개의 너트(P2)와 요크 너트(V)를 조입니다.
7. 제공된 도구를 사용해서 요크 너트를 조인 다음, 펌프 가드를 설치합니다.

에어 공급장치 연결

XP 이액형 장비 전용.

1. 에어 공급 호스를 주 에어 흡입구(MI)에 연결합니다.

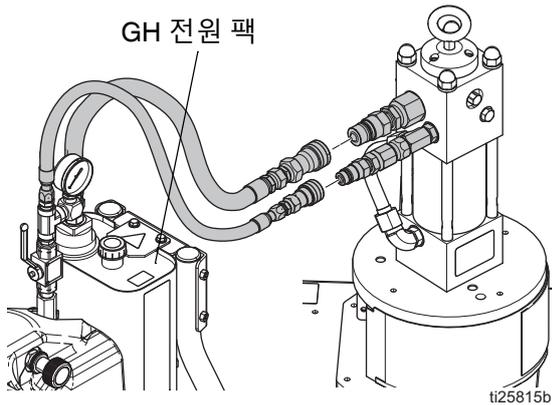
최소 3/4 in.(19.1 mm) 내경(ID)의 에어 호스를 사용합니다. 에어 소모량은 1분 동안 분무하는 데 1갤런당 75 cfm입니다. 캠-락 타입의 신속 분리장치를 사용하지 마십시오.



2. 액세서리에 따라 필요한 경우 에어 매니폴드 플러그 (MP)를 제거하십시오. 설정 지침에 대해서는 구성품 설명서를 참조하십시오.

유압 공급/반환 라인을 연결합니다

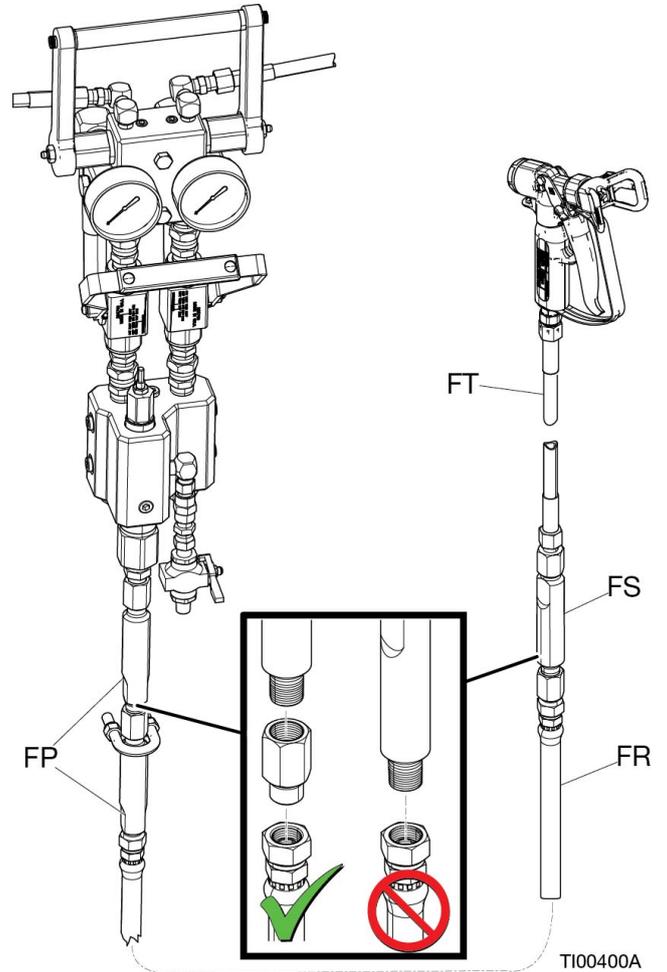
XP-h 이액형 장비 전용.



GH 전원 팩에 대한 더 많은 정보는 GH 전원 팩 지침 및 부품 설명서를 참조하십시오.

정적 혼합기, 건 및 호스 연결

1. 혼합 재료 호스(FR)를 정리 혼합기(FS)의 배출구에 연결하십시오.
2. 모든 연결부가 기밀 상태인지 점검하십시오.

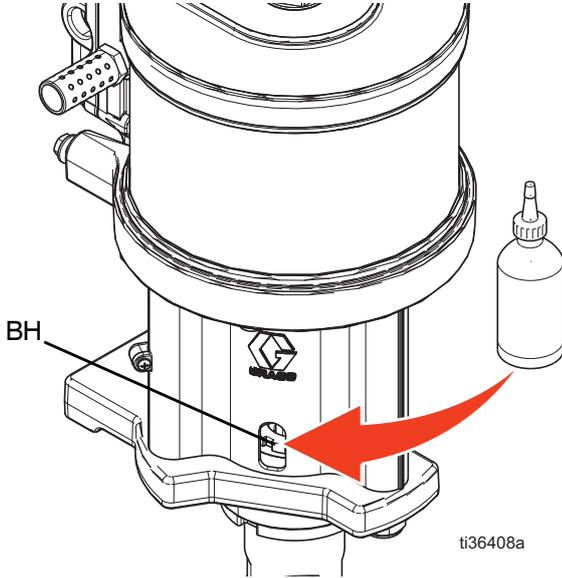


알림

혼합기 튜브에 불꽃이 발생하는 것을 예방하기 위해 혼합 튜브 흡입구에서 유니언 스위블 엔드를 사용하지 마십시오.

솔벤트 펌프

시작하기 전에 습식 컵(BH)에 Graco TSL(Throat Seal Liquid) 또는 적합한 솔벤트를 1/3 정도 채우십시오.

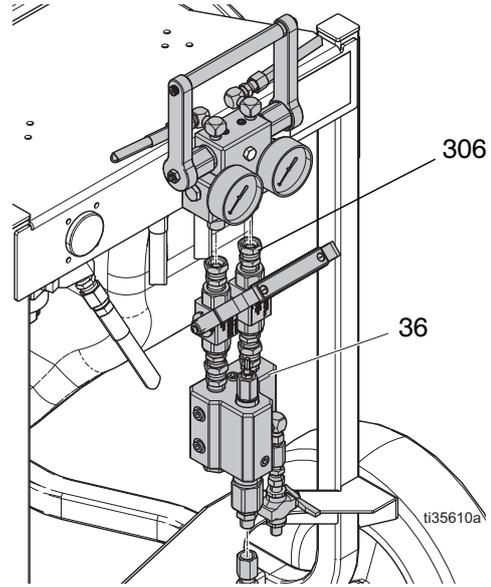


자케티드 히티드 호스 연결(원격 혼합 매니폴드 전용)

참고: 아래의 모든 단계에 관해서는 다음 페이지의 그림을 참조하십시오.

혼합 매니폴드(36)가 떨어져서 장착되어 있는 경우, 자세한 사항은 혼합 매니폴드 설명서를 참조하십시오.

1. 혼합 매니폴드 어셈블리(36)을 분리하기 위해 피팅(306)을 풀어줍니다. 순환 매니폴드(35)의 피팅에 커플러(히티드 호스와 함께 제공됨)를 설치합니다.



2. 필요한 어댑터 피팅(히티드 호스와 함께 제공됨)을 사용하여 "A"와 "B" 재료 호스를 유체 순환 매니폴드(35)에 연결합니다.
3. 암 급속 분리 "Y" 피팅 어셈블리(107)를 아래의 오버플로우 병으로부터 파란색 배관 급속 분리에 연결합니다.

4. 수 급속 분리 "Y" 피팅 어셈블리(108)를 히터 배출구로부터 빨간색 배관 급속 분리에 연결합니다.
5. 가열 유체 튜브를 'Y' 피팅 어셈블리에 연결하십시오. "Y" 피팅 어셈블리에 연결하십시오.

참고: 튜브와 피팅은 색상으로 코딩되었습니다. 피팅 연결 시 모든 색상이 일치하는지 확인하십시오.

6. 나사(609) 두 개를 사용하여 혼합 매니폴드(36)를 원격 매니폴트 캐리지(109)에 연결하십시오.
7. "A"와 "B" 호스를 필요한 어댑터 피팅(히티드 호스와 함께 제공됨)을 사용하는 혼합 매니폴드(35)에 연결합니다.
8. 익스텐션 글리콜 배선을 호스 번들에서 히터 블록(HB)으로 연결하십시오. 배선을 u 피팅 중 단지 하나의 뒤에서만 정사각형으로 절단합니다. 유니언 피팅(610) 두 개를 호스 배관(하나는 빨간색, 하나는 파란색)에 연결하십시오. 빨간색 배관(611) 피스 및 파란색 배관(612) 피스를 호스 번들과 히터 블록 사이에 적합한 길이로 절단한 후 피팅을 조이십시오.
9. 온수 저장소(306)를 가열하고 있는 유체(50/50 비율로 혼합된 물/에틸렌 글리콜)로 채우십시오. 각 50ft 히티드 호스 섹션은 약 1.25갤런(4.7리터)의 유체를 수용할 수 있습니다.

추가 호스 연결

참고: 아래의 모든 단계에 관해서는 다음 페이지의 그림을 참조하십시오.

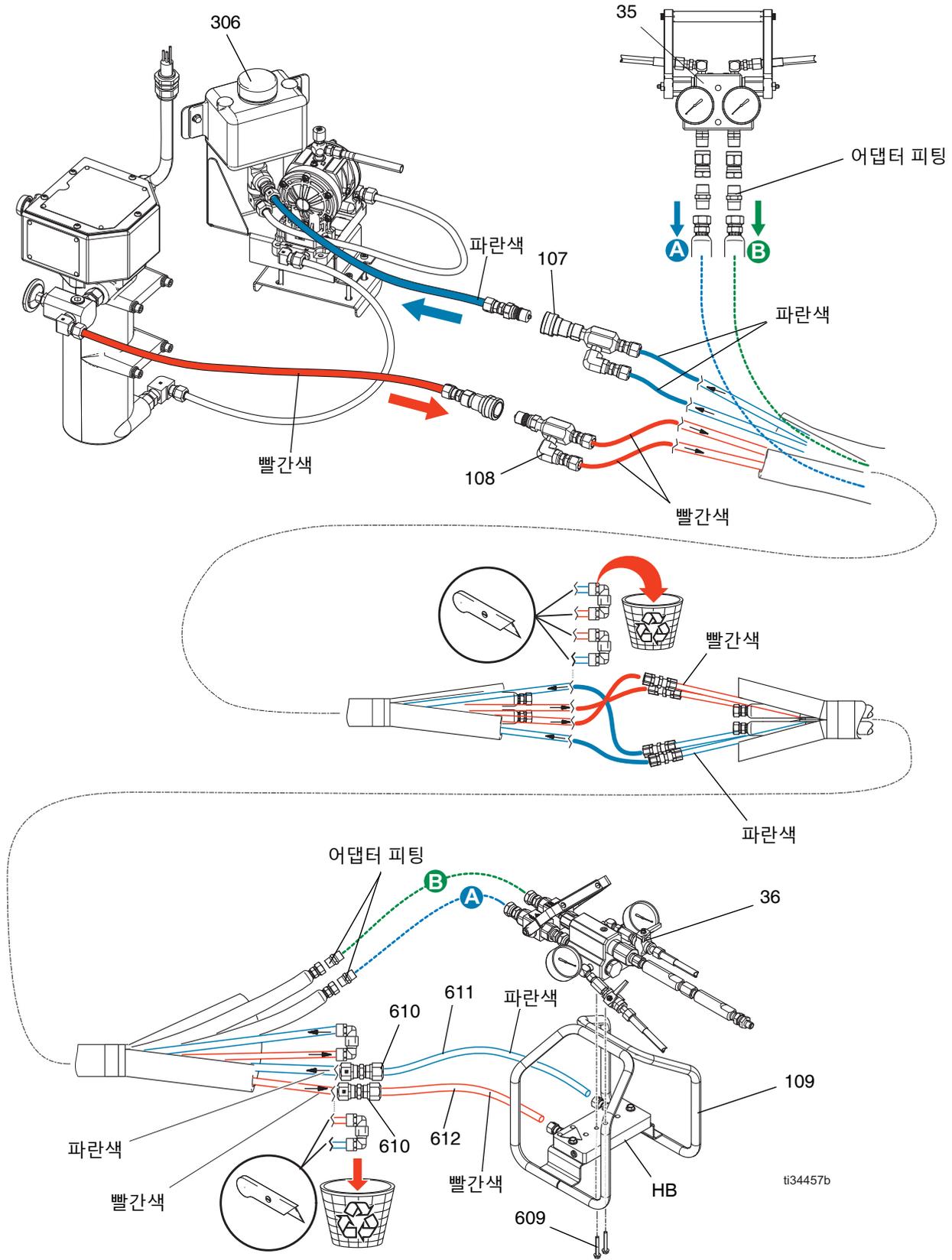
50피트(15.2 m) 길이의 히티드 호스를 최대 6개까지 연결해서 300피트(91.4 m)를 만들 수 있습니다.

1. 필요한 어댑터 피팅(히티드 호스와 함께 제공됨)을 사용하여 "A"와 "B" 재료 호스를 연결합니다.
2. 히티드 호스 조립이 끝나면 엘보 피팅을 제거합니다.
3. 호스와 함께 제공된 연결 피팅을 사용하여 다음 호스를 연결합니다.

참고: 튜브는 색상으로 코딩되었습니다. 피팅 연결 시 모든 색상이 일치하는지 확인하십시오.

알림
교차 오염을 방지하기 위해 "A" 면 유체 호스가 추가적인 히티드 호스의 "A" 면 유체 호스에 연결되었는지 확인하십시오.

커넥팅 호스

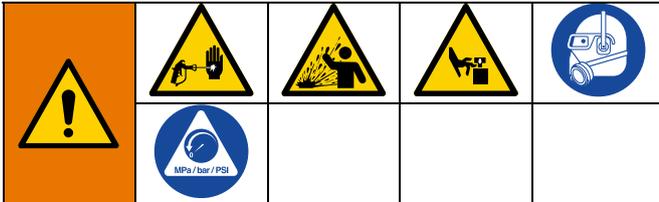


작동

감압 절차



이 기호가 나타날 때마다 감압 절차를 실시하십시오.



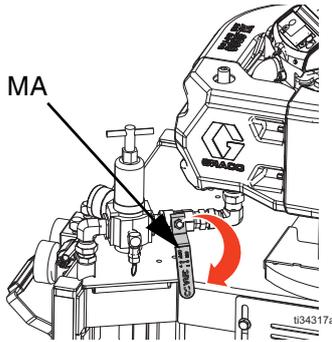
수동으로 감압할 때까지 이 장비는 계속 가압 상태를 유지합니다. 피부 손상, 튀기는 유체 및 이동 부품과 같이 가압된 유체로 인한 심각한 부상을 방지하려면 스프레이를 중지할 때 및 장비를 청소, 점검 또는 정비하기 전에 감압 절차를 실시하십시오.

1. 건 방아쇠 안전장치를 잠그십시오.



T11949a

2. **XP 이액형 장비:**
주 에어 차단 밸브(MA)를 닫습니다.



ti34317a

XP-h 이액형 장비:
펌프 밸브를 OFF로 설정합니다.



ti7108a

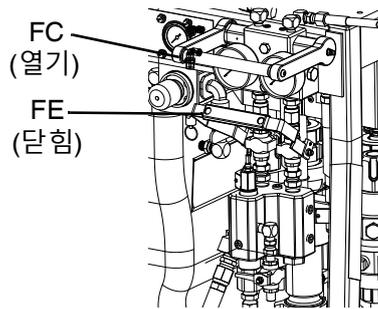
3. 히터를 사용하고 있으면 히터를 끕니다.

4. 공급 펌프가 사용된 경우 이 펌프를 끄십시오.
5. 스프레이 팁을 제거합니다.
6. 트리거 잠금을 푸십시오.
7. 접지된 금속통에 건의 금속 부분을 단단히 고정하십시오. 건을 트리거하여 감압합니다.



ti29649a

8. 건 방아쇠 안전장치를 잠그십시오.
9. 이중 차단 핸들(FC)을 닫고 순환 핸들(FC)을 열어서 A와 B 유체 압력을 감압합니다.

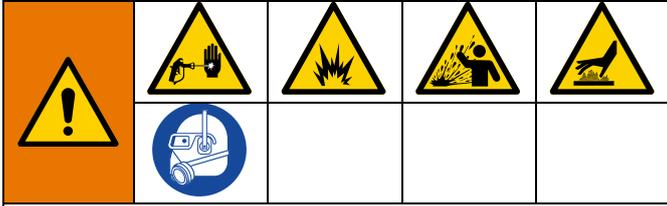


r_571101_3A0420A_9a-2

10. 혼합 매니폴드를 통해 A와 B의 유체를 감압한 후 항상 혼합 호스를 플러시합니다. 분무 또는 분배 작업을 중지할 때 및 장비를 청소, 점검, 정비 또는 운반하려면 먼저 **혼합 재료 플러시(35페이지)**를 수행하십시오.
11. 스프레이 팁 또는 호스가 막혔거나 위의 단계를 따른 후에도 압력이 충분히 떨어지지 않으면 렌치를 사용하여 팁 가드 고정 너트 또는 호스 엔드 커플링을 아주 천천히 풀어 서서히 감압한 후 완전히 풀어 줍니다. 호스 또는 팁 장애물을 제거하십시오.
12. 혼합되고 경화된 재료로 인해 정적 혼합기, 휨 호스 및 건을 플러시할 수 없는 경우에는 렌치를 사용하여 정적 혼합기의 튜브를 혼합 매니폴드 배출구에서 아주 천천히 풀어서 점차적으로 감압을 한 후 완전히 풉니다. 막힌 부품은 교체하거나 뚫습니다.

빈 이액형 장비 프라이밍

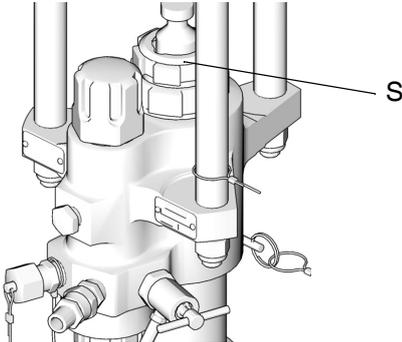
A 및 B 재료 프라이밍



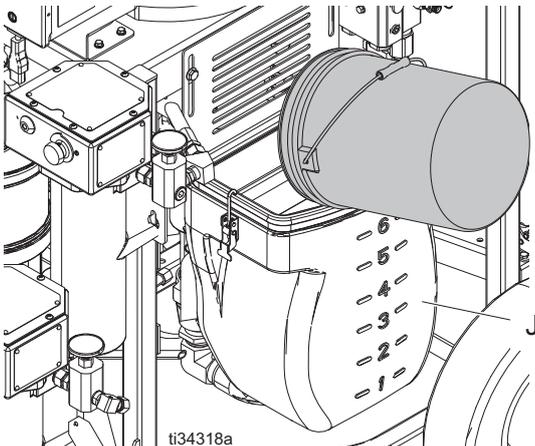
부상 방지를 위해 솔벤트를 사용하거나 유체 온도가 110°F (48°C)를 초과하는 경우 장갑을 착용합니다. 튀는 현상을 방지하려면 가능한 최저 압력을 사용해서 프라이밍 하십시오.

이 장비는 출고 당시 경량 오일로 테스트했습니다. 필요한 경우, 분무 작업 전에 호환되는 솔벤트를 사용하여 오일을 플라시합니다. **전체 이액형 장비 비우기 및 플라시 (새 이액형 장비 또는 작업 종료 시)**(37페이지)을 참조하십시오.

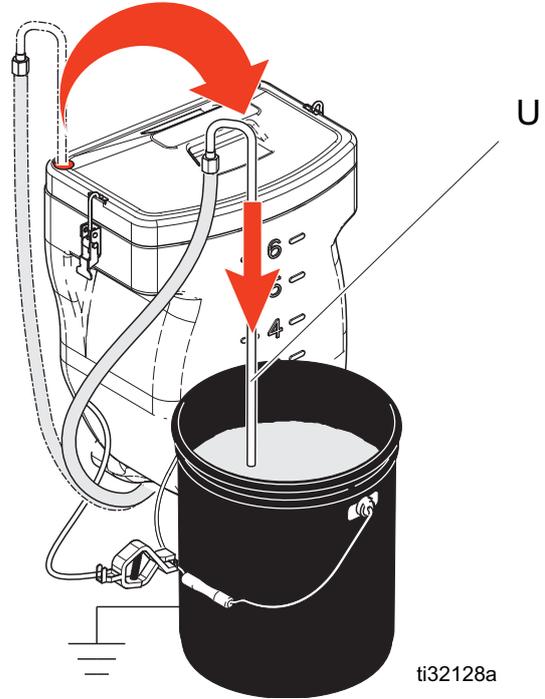
1. 시작하기 전에 패킹 너트(S)의 오일 수준을 검사하십시오. 부족할 경우 쓰로트 실 액(TSL)으로 채우십시오. 25-30 ft-lb (34-41 N•m)의 토크를 주십시오.



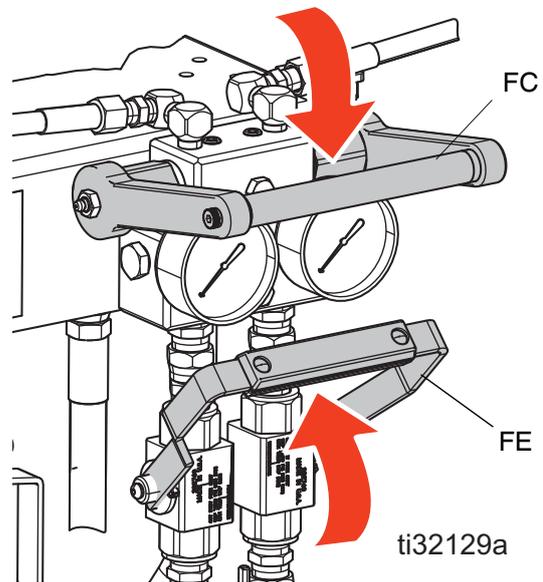
2. 재료를 호퍼(J)에 추가하기 전에 재료 상태를 준비합니다. 수지 재료를 호퍼에 추가하기 전에 완전히 혼합하여 균질 상태가 되었는지, 그리고 쏟아 부을 수 있는 상태인지 확인하십시오. 재료를 호퍼에 추가하기 전에 경화제를 저어서 다시 부유 상태로 만듭니다.



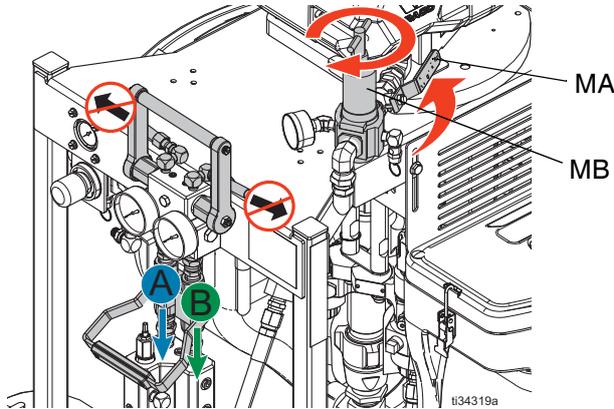
3. A와 B 호퍼를 적절한 재료로 채웁니다. A 면(파란색)을 재료로 상당 부분 채우고 B 면(녹색)은 소량의 재료로 채우십시오(1:1 혼합 비율이 아닌 경우).
4. 순환 라인(U)을 빈 용기로 이동합니다.



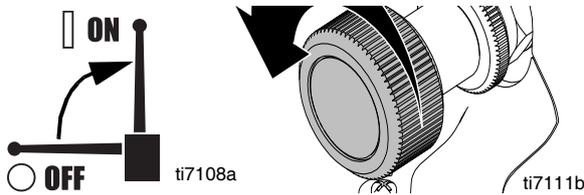
5. 혼합 재료 핸들(FE)를 닫고 순환 핸들(FC)을 엽니다.



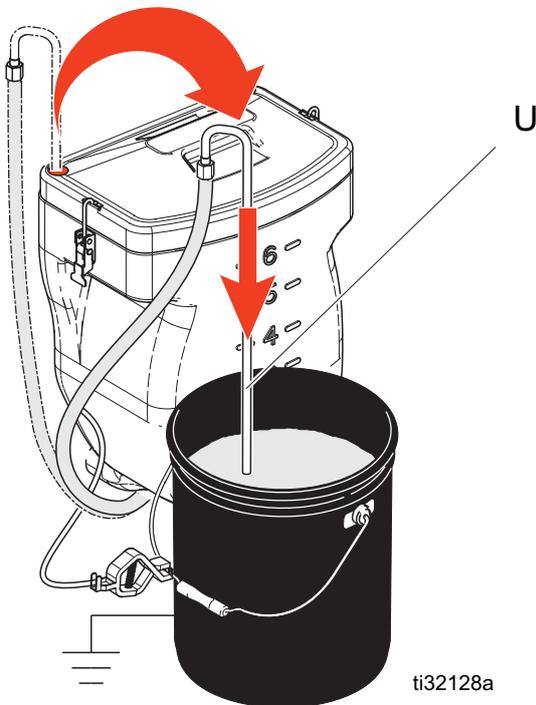
6. **XP 이액형 장비 전용:** 1차 에어 모터 차단 밸브(해제)(MA)를 여십시오. 그런 다음 1차 에어 모터 압력 레귤레이터(MB)를 천천히 증가시킵니다.



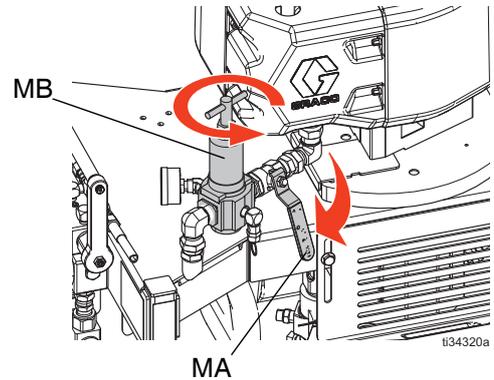
XP-h 이액형 장비 전용: 펌프 밸브를 ON으로 설정합니다. 그 후 압력 제어 손잡이를 내립니다.



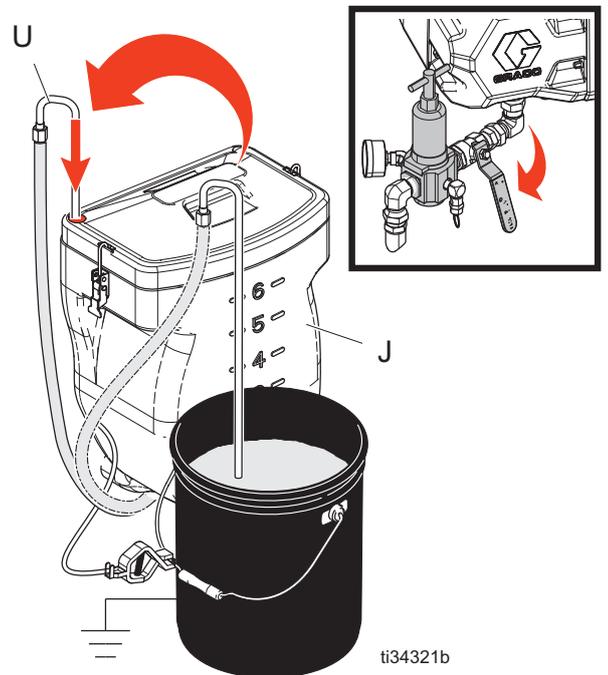
7. A 및 B 순환 라인에서 깨끗한 재료가 나올 때까지 용기에 재료를 분배합니다.



8. 다음 1차 에어 모터 압력 레귤레이터(MB)를 감소시킵니다. 1차 에어 모터 차단 밸브(해제)(MA)를 닫으십시오.



9. 순환 라인(U)을 해당 호퍼(J)로 다시 이동합니다.



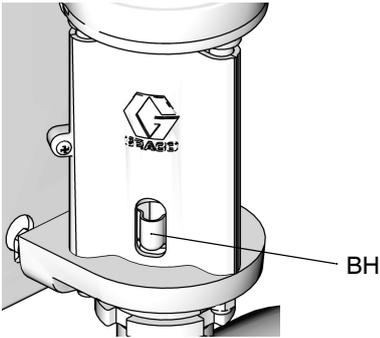
10. 1차 히터를 사용하는 경우 분무 전에 재료를 순환시키십시오. 분무 전 재순환 또는 펌프 건조 작동 후 다시 프레이밍(33페이지)을 참조하십시오.

솔벤트 플러시 펌프 프라이밍

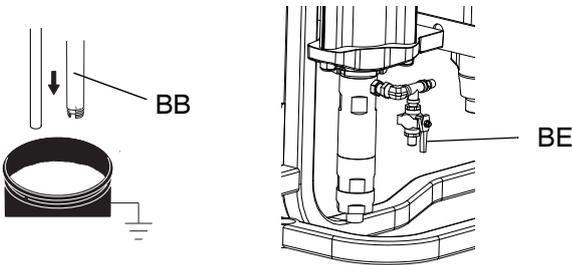
용제 플러시 펌프가 사용되는 경우 지침을 따릅니다.



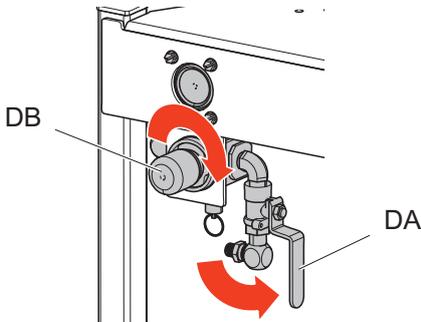
1. 시작하기 전에, Graco Throat Seal Liquid(TSL) 또는 호환성 솔벤트로 습식 컵(BH) 1/3을 채우십시오.



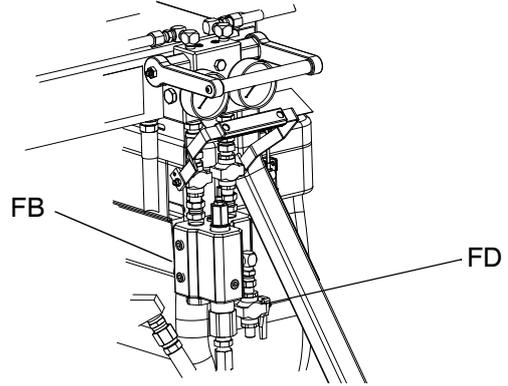
2. 솔벤트 금속통에 접지 와이어(포함되지 않음)를 연결합니다.
3. 솔벤트 흡입 호스(BB)를 솔벤트 용기에 넣습니다.
4. 솔벤트 펌프 배출구에 있는 솔벤트 프라이밍 밸브(BE)를 엽니다.



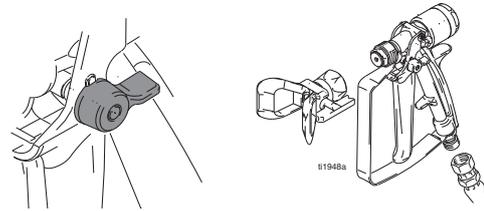
5. 솔벤트 펌프 에어 밸브(DA)를 엽니다. 솔벤트 펌프 에어 압력 레귤레이터(DB)를 시계방향으로 천천히 돌려서 솔벤트 펌프를 프라이밍한 후 솔벤트를 통으로 다시 돌아가게 합니다. 솔벤트 프라이밍 밸브(BE)와 솔벤트 펌프 에어 밸브(DA)를 닫습니다.



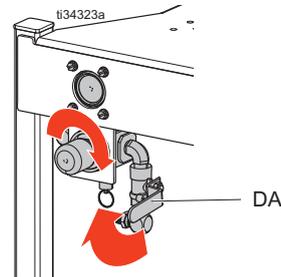
6. 혼합 매니폴드(FB)의 솔벤트 플러시 밸브(FD)를 엽니다.



7. 트리거 잠금이 잠겨 있는지 확인하십시오. 스프레이 팁을 제거합니다.



8. 트리거 잠금을 풀고 금속통을 잡은 상태에서 접지된 금속통을 향하여 건을 격발합니다. 구멍이 있는 통 뚜껑을 사용하여 재료를 분배하십시오. 재료가 튀는 것을 방지할 수 있도록 구멍과 건 주위를 헝겊으로 밀폐시킵니다. 손가락이 건 앞쪽에 있지 않도록 주의하십시오.
9. 솔벤트 펌프 에어 밸브(DA)를 엽니다. 솔벤트 펌프 에어 레귤레이터(DB)를 천천히 시계방향으로 돌려 솔벤트 펌프를 프라이밍하고 혼합 호스 및 건에서 에어를 빼냅니다. 모든 에어가 제거될 때까지 건을 격발합니다.
10. 솔벤트 펌프 에어 밸브(DA)를 닫고 건을 격발하여 감압합니다. 트리거 잠금장치를 잠그십시오. 스프레이 팁을 교체합니다.



참고: 분무 작업 중에도 솔벤트 펌프의 공기와 압력이 남아 있을 수 있습니다.

알림

재료가 시스템 안에서 경화되는 것을 방지하기 위해 혼합 재료 분무 전 항상 솔벤트 펌프와 솔벤트 호스를 솔벤트로 프라이밍하십시오.

분무 전 재순환 또는 펌프 건식 작동 후 다시 프라이밍

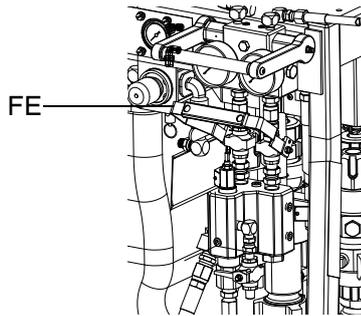
참고: 에어가 유체에 혼합되지 않도록 필요한 만큼 재료를 흔들고 순환하며 가열합니다.

가열이 필요할 때 재료를 순환시킵니다. 가열장치 상단의 온도를 기록해 두십시오(배출부 또는 호퍼 후면). 온도계가 작동 온도에 도달하면 재료를 분무할 수 있습니다.

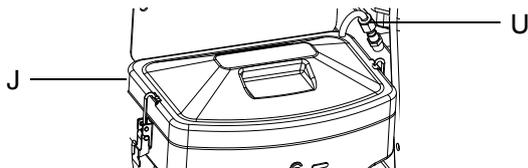
가열할 필요가 없는 재료를 사용 중인 경우에서도 분무 전에 순환이 계속 필요합니다. 순환 작업은 고정된 필터를 혼합하고 펌프 라인을 완전히 프라이밍하며 펌프 체크 밸브가 원활하게 작동할 수 있도록 보장합니다.

순환을 통해 건조 작동된 한 면을 재프라이밍할 수 있습니다.

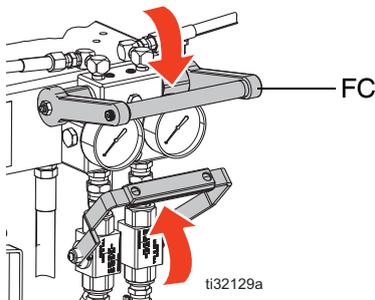
1. 빈 이액형 장비 프라이밍, 30 페이지를 따르십시오.
2. 혼합 재료 핸들(FE)을 닫습니다.



3. 순환 라인(U)이 올바른 호퍼(J)에 있는지 확인합니다.

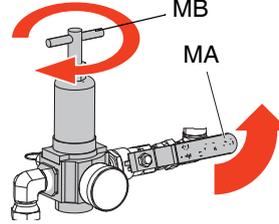


4. 순환 핸들(FC)을 엽니다.



5. XP 이액형 장비:

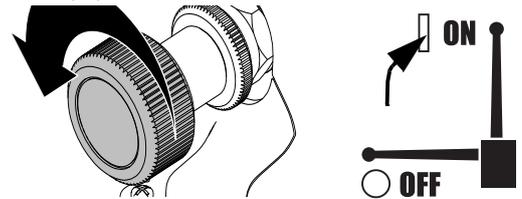
- a. 1차 에어 모터 압력 레귤레이터(MB)를 약하게 조절한 다음 1차 에어 모터 밸브(MA)를 엽니다. 에어 압력 레귤레이터를 사용하여 펌프가 천천히 가동을 시작할 때까지 펌프의 에어 압력을 서서히 높여 줍니다.



- b. 몇 분 동안 또는 재료가 원하는 온도에 도달할 때까지 펌프를 가동합니다. **재료 가열(33페이지)**을 참조하십시오.
- c. 1차 에어 모터 밸브(MA)를 닫으십시오.

6. XP-h 이액형 장비:

- a. 압력 제어 손잡이를 내리고 펌프 밸브를 엽니다.



- b. 펌프가 천천히 가동을 시작할 때까지 압력을 서서히 높여 줍니다.
- c. 몇 분 동안 또는 재료가 원하는 온도에 도달할 때까지 펌프를 가동합니다. **재료 가열(33페이지)**을 참조하십시오.
- d. 펌프 밸브를 OFF로 설정합니다.

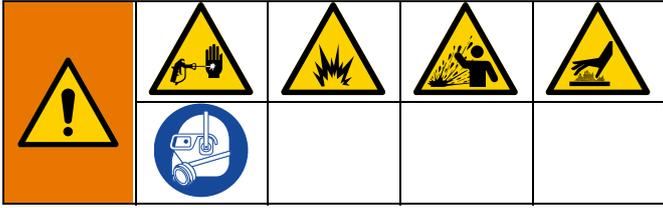
재료 가열

이액형 장비 전체에서 재료를 고르게 가열하는 방법은 다음과 같습니다.

1. 재료를 약 1/2 gpm(10-20주기/분)으로 순환하여 호퍼의 온도를 27-32°C(80-90°F)로 높여 줍니다.
2. 순환 속도를 약 0.25 gpm(5주기/분)으로 낮추어 가열장치 배출구 온도가 분무 온도와 일치하도록 상승시킵니다.

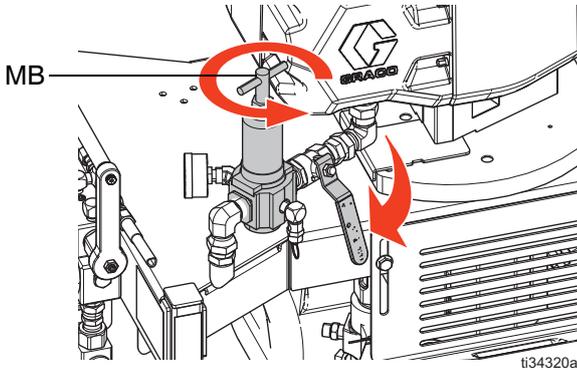
참고: 순환 속도를 줄이지 않고 재료를 너무 빠르게 순환하면 호퍼 온도만 높아집니다. 마찬가지로, 재료를 너무 느리게 순환하면 가열장치 배출구 온도만 높아집니다.

분무

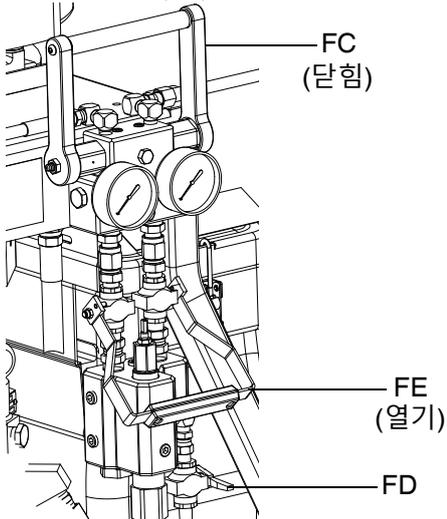


참고: 분무한 첫 날 이후에는 모든 호스 커넥팅 피팅을 다시 조이고 양쪽 펌프에 있는 스톱 패킹 너트를 조입니다.

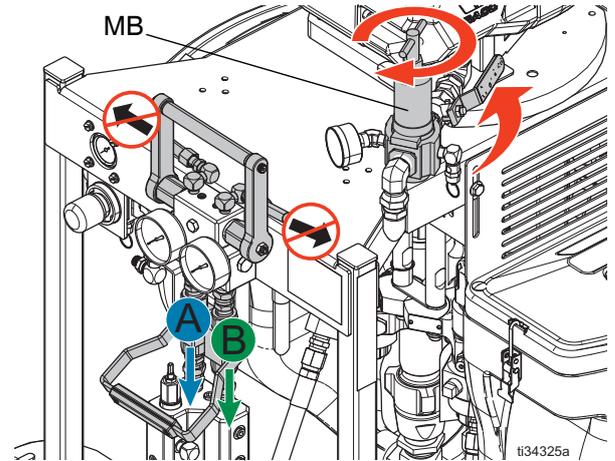
1. 가열장치를 사용 중이면 전원을 켭니다. 히터 온도를 조정하려면 Viscon HP 설명서의 지침과 **재료 가열** 섹션(33페이지)을 참조하십시오. 필요한 만큼 순환합니다.
2. 1차 에어 모터 압력 레귤레이터(MB)를 닫고 0까지 낮춥니다.



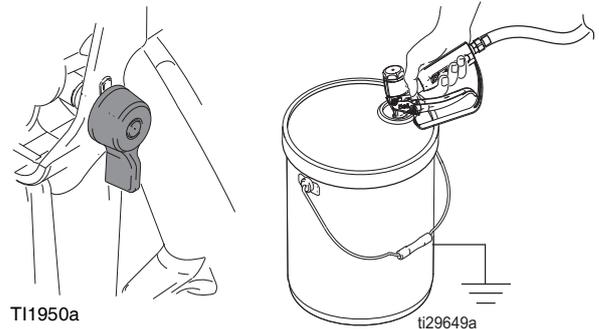
3. 순환 핸들(FC)과 솔벤트 플러시 밸브(FD)를 닫습니다. 혼합 재료 핸들(FE)을 여십시오.



4. 1차 에어 모터 압력 레귤레이터(MB)를 최소 30psi (0.21MPa, 2.1bar)로 조정합니다.

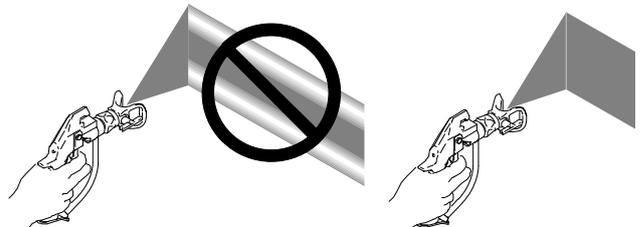


5. 방아쇠 안전장치를 잠그고 노즐을 제거하십시오. 트리거 잠금을 풀고 고정한 상태에서 접지된 금속통을 향하여 건을 격발합니다. 재료가 튀는 것을 방지할 수 있도록 구멍이 있는 금속 페일 뚜껑을 사용해서 재료를 분배합니다. 건에서 잘 혼합된 코팅제가 흘러나올 때까지 혼합 호스에서 분배합니다.



6. 트리거 잠금장치를 잠그십시오. 건에 팁을 설치합니다.
7. 1차 에어 모터 압력 레귤레이터(MB)를 필요한 분무 압력으로 조정하고 테스트 패널에 코팅제를 바릅니다.

참고: 시스템 확인을 매일 실행합니다(41페이지 참조).



참고: 지나치게 압력이 증가하면 과도한 분무와 펌프의 마모가 발생합니다.

- 8. 작동 동안에 자주 게이지의 수치를 확인 및 기록합니다. 게이지의 수치가 변화되는 것은 시스템의 작동 상태의 변화를 나타냅니다.

참고:

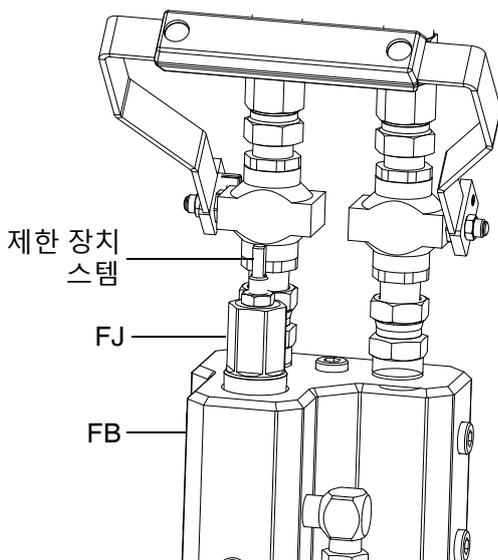
- 펌프 행정이 전환하는 동안 압력 하강이 발생합니다. 펌프 행정 전환은 신속하고 동시에 이루어져야 합니다.
- 하루 작업 중에 필요에 따라 혼합 매니폴드를 플러시합니다.
- 9. 분무 작업이 끝나거나 가사 시간이 만료되기 전에 **혼합 재료 플러시**(35페이지)를 수행하십시오.

참고: 혼합된 재료 가사 시간이나 작업 시간은 온도 상승에 따라 줄어듭니다. 호스에서 가사 시간은 코팅의 건조 시간보다 훨씬 더 짧습니다.

조절 가능한 제한장치

B 면 조절 가능한 제한장치(FJ)는 건이 열릴 때 고정식 믹서 튜브로의 A와 B 흐름의 순간적인 "리드/지연" 비율 불균형을 감소시킵니다. 이 불균형은 점도, 부피 및 호스 확장 정도의 차이로 인해 발생합니다.

제한장치는 기본적으로 혼합 매니폴드가 스프레이 건과 연결되는 짧은 혼합 호스를 가진 기계로부터 떨어져 배치된 경우에만 사용됩니다. 또한 비율 확인 절차에서도 사용할 수 있습니다.



혼합 매니폴드(FB)이 기계에 장착되어 있으면 제한장치를 조정할 필요가 없습니다. 제한 스템을 완전히 닫힌 상태에서 최소 두 번 돌려 열 수 있는 상태로 놓으십시오.

렌치 제한장치를 사용하여 'B' 압력을 'A' 압력에 맞추십시오. 제한장치를 시계 방향으로 돌리면 압력이 올라가고 시계 반대 방향으로 돌리면 압력이 내려갑니다.

혼합 재료 플러시

<p>화재 및 폭발을 방지하려면 항상 장비 및 폐기물 용기를 접지하십시오. 정전기 불꽃이 일어나 부상 당하는 사고를 피하려면 항상 가능한 한 최저 압력에 세척하십시오. 솔벤트가 뜨거우면 발화 위험이 있습니다. 화재와 폭발을 방지하려면:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 환기가 잘 되는 곳에서만 장비를 세척하십시오 • 플러싱하기 전에 메인 전원이 차단되고 히터가 식었는지 확인합니다. • 유체 라인의 솔벤트가 없어질 때까지 히터를 켜지 마십시오 				

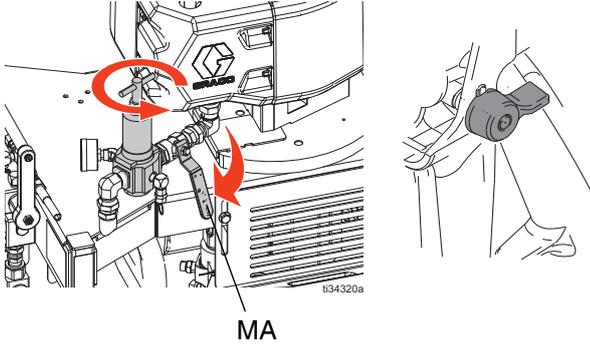
다음 상황이 발생한 경우 혼합 다기관을 세척합니다.

- 분무 중단 시
- 야간 정지
- 가사 시간이 끝나가는 시스템에서 혼합된 재료

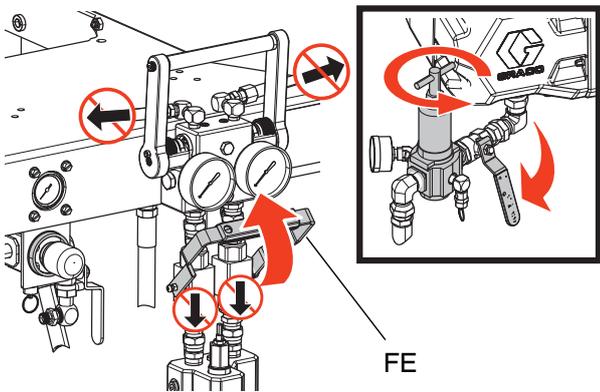
혼합 매니폴드, 호스 및 스프레이 건 플러시

이액형 장비 패키지에 솔벤트 플러시 펌프가 포함되어 있지 않은 경우, **전체 이액형 장비 비우기 및 플러시(새 이액형 장비 또는 작업 종료 시)**(37페이지)를 따르십시오.

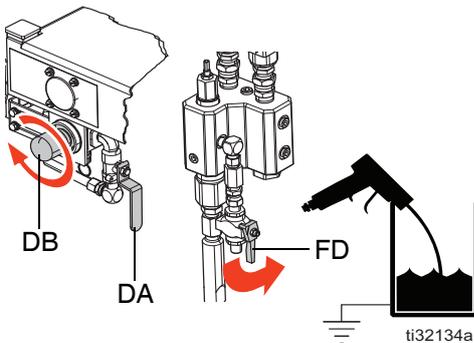
1. 가열장치를 끕니다. 가열장치와 가열된 호스를 냉각시킵니다.
2. **감압 절차**(29페이지)를 따르십시오.
3. 1차 에어 모터 밸브(MA)를 닫아서 펌프 에어 모터를 끄고 에어 압력을 낮추십시오. 트리거 잠금장치를 잠급니다. 분무 팁을 제거한 후 솔벤트에 담급니다.



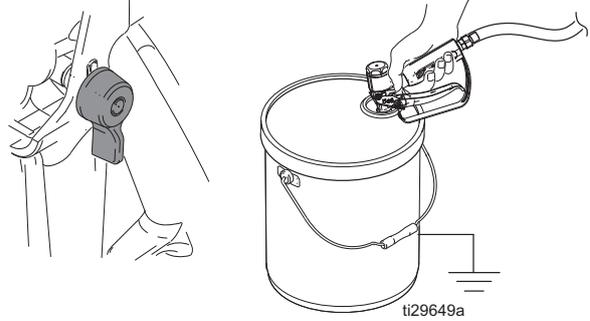
4. 혼합 재료 핸들(FE)을 닫기 위해 들어 올리십시오.



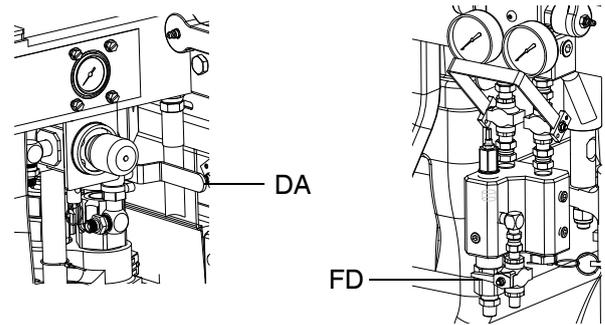
5. 솔벤트 펌프 에어 밸브(DA)를 엽니다. 솔벤트 펌프 에어 레귤레이터(DB)를 당겨 시계방향으로 천천히 돌려서 에어 압력을 높입니다.



6. 솔벤트 플러시 밸브(FD)를 엽니다
7. 트리거 잠금을 풀고, 건을 금속통을 향하여 잡은 상태에서 통을 향해 격발합니다. 구멍이 있는 통 뚜껑을 사용하여 재료를 분배하십시오. 재료가 튀는 것을 방지할 수 있도록 구멍과 건 주위를 형검으로 밀폐시킵니다. 손가락이 건 앞쪽에 있지 않도록 주의하십시오. 깨끗한 솔벤트가 분배될 때까지 세척을 계속합니다.

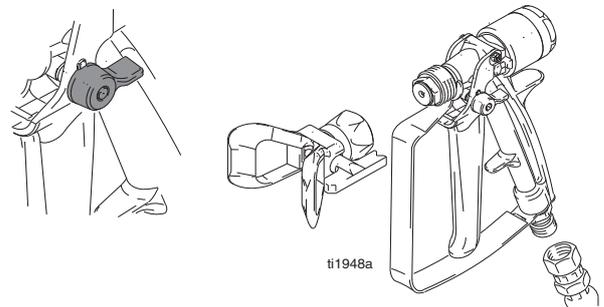


8. 솔벤트 펌프 에어 밸브(DA)를 닫습니다. 건을 트리거하여 감압합니다. 감압한 후에 솔벤트 플러시 밸브(FD)를 닫습니다.



9. **감압 절차**(29페이지)를 따르십시오.

10. 트리거 잠금장치를 잠그십시오. 손으로 스프레이 팁을 분해해서 솔벤트로 청소합니다. 건에 다시 설치하십시오.



전체 이액형 장비 비우기 및 플러시 (새 이액형 장비 또는 작업 종료 시)



화재 및 폭발을 방지하려면 항상 장비 및 폐기물 용기를 접지하십시오. 정전기 불꽃이 일어나 부상 당하는 사고를 피하려면 항상 가능한 한 최저 압력에 세척하십시오. 솔벤트가 뜨거우면 발화 위험이 있습니다. 화재와 폭발을 방지하려면:

- 환기가 잘 되는 곳에서만 장비를 세척하십시오
- 플러싱하기 전에 메인 전원이 차단되고 히터가 식었는지 확인합니다.
- 유체 라인의 솔벤트가 없어질 때까지 히터를 켜지 마십시오

참고:

- 시스템에 가열장치 및 히트드 호스가 포함된 경우 플러싱 전에 해당 부품을 끄고 냉각시키십시오. 유체 라인에서 솔벤트가 모두 제거될 때까지 가열장치를 켜지 마십시오.
- 재료가 튀는 것을 방지할 수 있도록 세척 시 유체 용기를 덮고 가능한 한 최저 압력을 사용합니다.
- 변색되기 전에 또는 종료하여 보관하는 경우, 장시간 보관할 수 있도록 더 높은 유량으로 솔벤트를 순환시킵니다. 오염된 솔벤트를 교환합니다.
- 유체 매니폴드만 세척하려면 **혼합 매니폴드, 호스 및 스프레이 건 플러시(36페이지)**를 참조하십시오.
- 이 기계가 작동 불능이면 펌프 배출구 피팅에 있는 드레인 플러그를 사용합니다.

지침

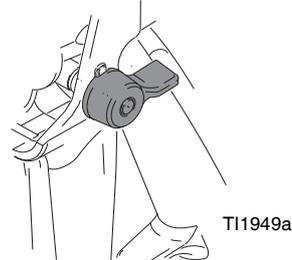
재료가 미네랄 오일에 오염될 경우 새 이액형 장비를 배출하십시오.

플러싱하면 펌프, 라인 및 밸브에서 재료가 경화되거나 겔화되는 것을 방지할 수 있습니다. 아래 상황이 발생한 경우 시스템을 세척합니다.

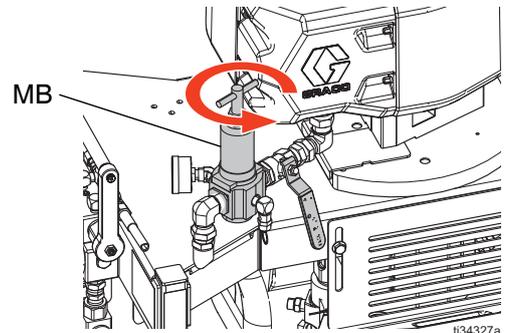
- 항상 시스템은 일주일을 초과하여 사용되어서는 안 됩니다(사용되는 재료에 따라 다름).
- 사용된 재료에 필터가 있는 경우
- 사용된 재료가 습기에 민감한 경우
- 정비 전
- 기계를 보관할 때는 세척 솔벤트를 경유로 교체합니다. 장비에 유체가 절대 비어 있지 않도록 하십시오.

빈 시스템 절차

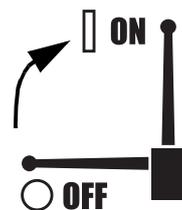
1. 빈 이액형 장비 프라이밍(30페이지)을 실시하고, 필요한 경우 혼합 매니폴드, 호스 및 스프레이 건 플러시(36페이지)를 실시하십시오.
2. 방아쇠 잠금장치를 잠그십시오.



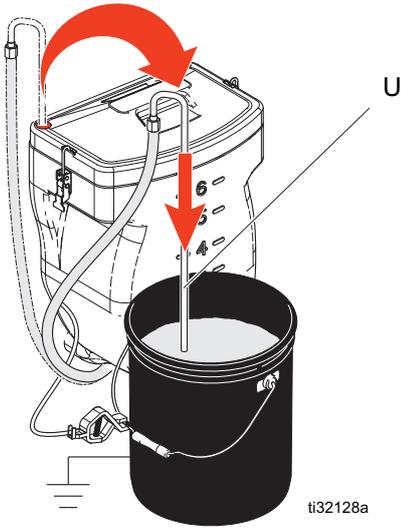
3. **XP 이액형 장비:** 1차 에어 모터 압력 레귤레이터(MB)를 완전히 시계 반대 방향으로 돌려 차단하십시오.



XP-h 이액형 장비: 펌프 밸브를 ON으로 설정합니다.



- 순환 라인(U)을 이동하여 재료 용기를 분리하고 남은 재료를 이액형 장비 외부로 펌핑하십시오.

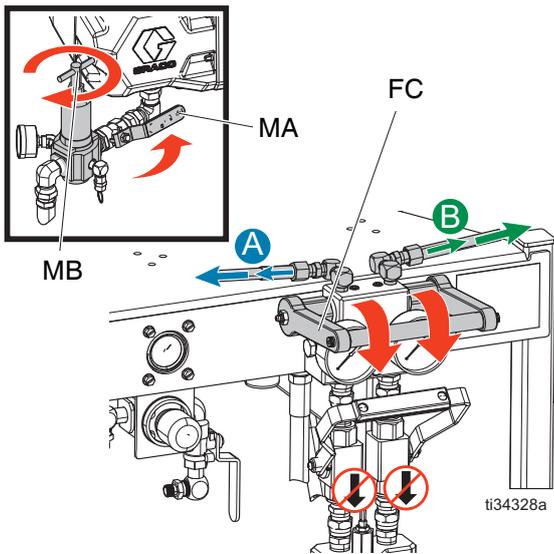


- 1차 에어 모터 밸브(MA)를 여십시오.

참고: 1차 모터가 정적 압력으로 시동되지 않는 경우 공기압을 5 psi(35 kPa, 0.35 bar)씩 높입니다. 재료가 튀는 것을 방지하려면 241 kPa(2.4 bar, 35 psi)를 초과하지 마십시오.

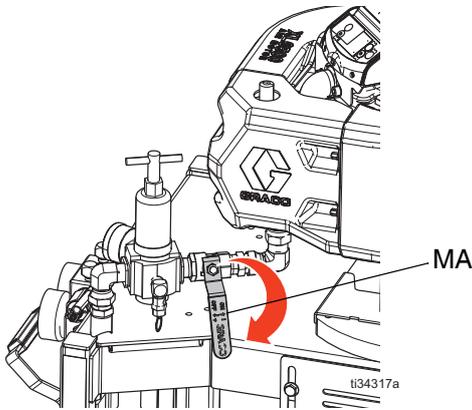
- A 및 B 호퍼(J)가 비워질 때까지 1차 펌프를 가동합니다. 재료를 별도의 깨끗한 용기에 받으십시오.

- 순환 핸들(FC)을 낮추어 열고 1차 에어 모터 압력 레귤레이터(MB) 압력을 20psi(138kPa, 1.38bar)로 높입니다.

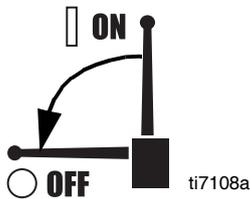


플러시 시스템 절차

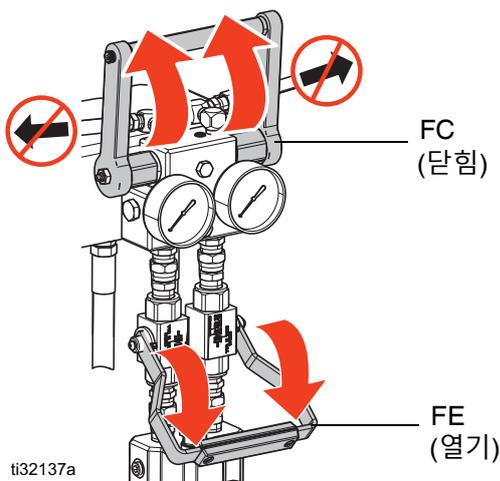
1. **XP 이액형 장비:** 1차 에어 모터 밸브(MA)를 닫으십시오.



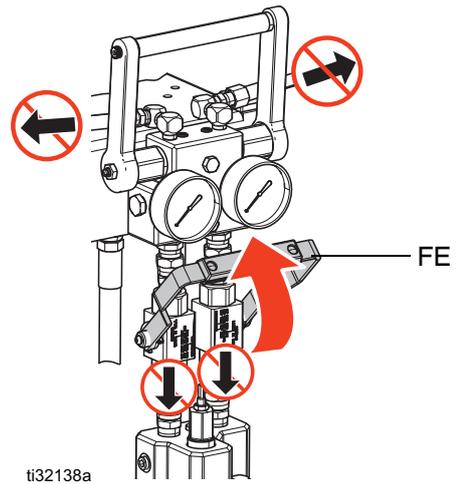
XP-h 이액형 장비: 펌프 밸브를 OFF로 설정합니다.



2. 호퍼(J)를 깨끗하게 닦은 후 각 호퍼에 솔벤트를 보충합니다. 순환 라인(U)을 폐기물 용기로 옮겨 오염된 유체를 제거합니다.
3. 순환 라인(U)를 다시 호퍼로 옮깁니다. 시스템이 완전히 플러시될 때까지 계속 재순환합니다.
4. 위로 올려서 순환 핸들(FC)을 닫은 후 아래로 내려서 혼합 재료 핸들(FE)을 엽니다.



5. 1차 에어 모터 밸브(MA)를 여십시오. 에어 레귤레이터 압력을 20 psi(1.9 bar)로 올립니다.
6. 1차 에어 모터 압력 레귤레이터(MB)를 높여서 신선한 용제를 호퍼로부터 혼합 매니폴드 밸브를 통해 건 밖으로 분배합니다.
7. 1차 에어 모터를 끕니다.
8. 혼합 재료 핸들(FE)을 닫기 위해 들어 올리십시오.



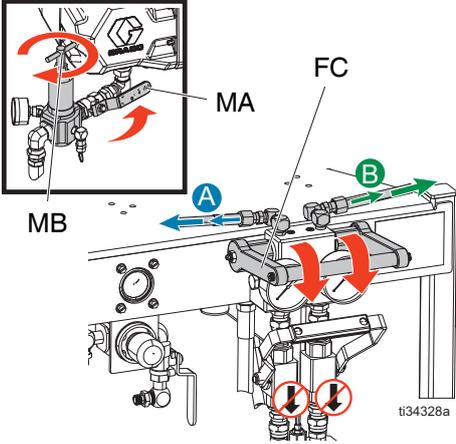
9. 1차 펌프 필터(설치된 경우)를 제거한 후 솔벤트에 담그십시오. 필터 캡을 청소하고 교체합니다. 항상 필터 O 링을 교체합니다. Xtreme 펌프 설명서를 참조하십시오.
10. A와 B 펌프 패킹 너트를 TSL로 채웁니다. 또한 물때가 축적되는 것을 방지할 수 있도록 장치에 솔벤트 또는 오일과 같은 유체를 항상 남겨 두십시오. 이렇게 하면 물때를 나중에 벗길 수 있습니다. 물을 사용하지 마십시오.

참고:

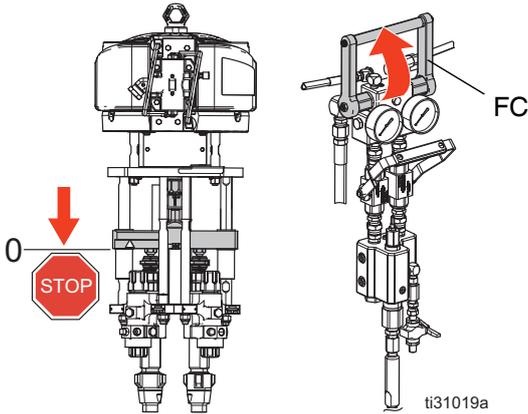
- 기계가 원격 혼합 매니폴드로 설정되어 있으면 A와 B 호스는 혼합 매니폴드로부터 분리될 수 있으며 세척 용제의 순환을 위해 각 호퍼의 뒤에 고정됩니다.
- 세척 솔벤트는 깨끗하게 순환될 때까지 적어도 한번을 교환합니다.
- 교차 오염 방지를 위해 A 면과 B 면의 세척 솔벤트 탱크를 항상 분리시켜 둡니다.

중지

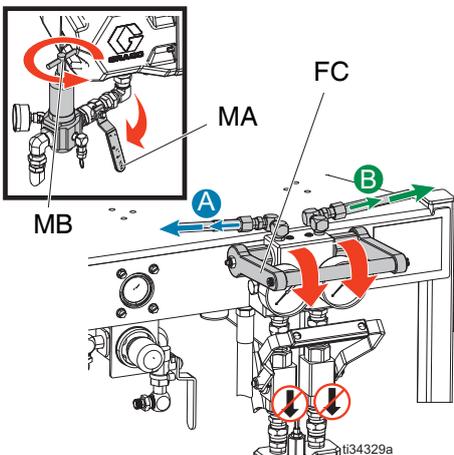
1. 아래로 내려서 순환 핸들(FC)을 열고 펌프가 천천히 작동하도록 1차 에어 모터 압력 레귤레이터(MB)를 조정합니다.



2. 펌프가 최저 행정에 있을 때 들어 올려서 순환 핸들(FC)을 닫습니다.

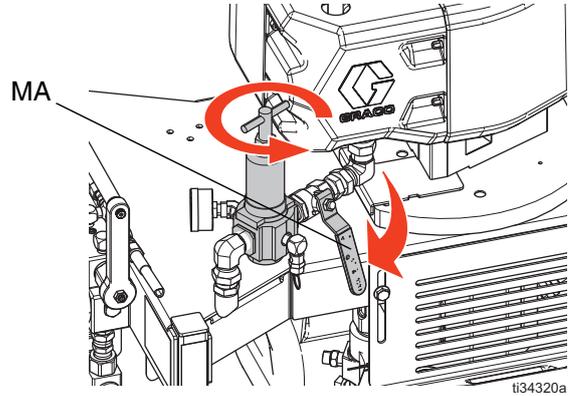


3. 1차 에어 모터 밸브(MA)를 닫고 1차 에어 모터 압력 레귤레이터(MB)를 시계 반대 방향으로 돌립니다. 아래로 내려서 순환 핸들(FC)을 엽니다.

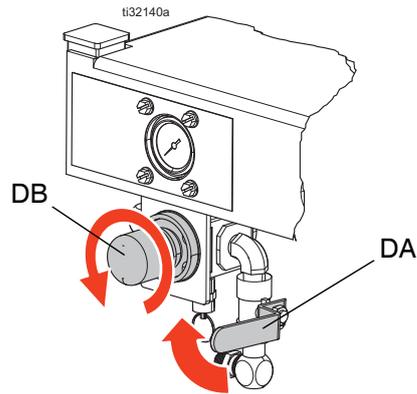


종료

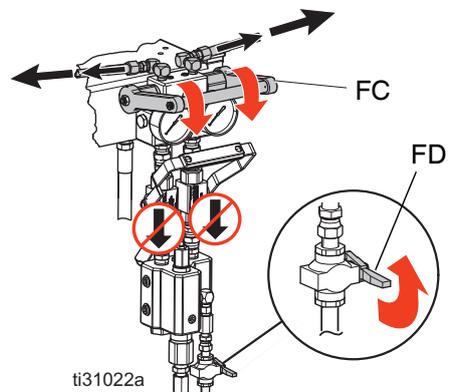
1. 혼합 매니폴드, 호스 및 건을 세척합니다. 혼합 매니폴드, 호스 및 스프레이 건 플러시(36페이지)를 따르십시오.
2. 1차 에어 모터 밸브(MA)가 닫혔는지 확인하십시오.



3. 솔벤트 펌프 에어 밸브(DA)가 닫혀 있고 솔벤트 펌프 에어 압력 레귤레이터(DB)가 시계 반대 방향으로 끝까지 돌아가 있는지 확인하십시오.



4. 솔벤트 플러시 밸브(FD)를 닫고 순환 핸들(FC)을 아래로 내리십시오.



시스템 확인

Graco는 매일 다음의 테스트를 수행할 것을 권장합니다.

정상 작동 확인

분무 작업을 시작할 때마다:

- 압력 게이지(FF)를 주시하십시오. 펌프 행정이 전환하는 동안 압력 하강이 발생합니다. 펌프 행정 전환은 신속하고 동시에 이루어져야 합니다.
- 상승 행정 동안 펌프를 중지합니다. 양쪽 게이지가 최소한 20초 동안 압력을 유지하고 있는지 확인합니다. **펌프 문제해결(45페이지)**를 참조하십시오.

한쪽 게이지 수치가 떨어지면 다른 게이지들은 상승합니다.

- 하강 행정 동안 펌프를 중지합니다. 모든 게이지에 압력이 유지되는지 확인합니다.
- 피드 펌프를 사용하고 있는 경우 양쪽 피드 펌프가 이액형 장비 상승 행정 동안 작동하는지 확인합니다.

혼합 및 통합 테스트

혼합 및 통합이 적절한지 확인하려면 다음 테스트를 사용하십시오.

버터플라이 테스트



낮은 압력에서, 그리고 스프레이 팁이 뒤집혀 있는 경우, 각 펌프의 다중 행정전환이 발생할 때까지 포일에 12.7 mm (1/2인치)의 재료 방울을 분배합니다. 유체 위에서 포일 시트를 접고 그것을 다시 거둬 들여 재료가 혼합이 되지 않았는지(대리석 같이 보임) 또는 변색이 되었는지 살펴보십시오.

양생 테스트

일반적인 압력 설정, 유량 및 팁 크기로 각 펌프의 다중 행정 전환이 발생할 때까지 호일에 단일 연속 패턴을 분사합니다. 응용 분야에 대해 일반적인 간격으로 트리거와 트리거 해제를 반복합니다. 스프레이 패턴이 겹치거나 교차하지 않도록 주의하십시오.

재료 데이터 시트에 표시된 다양한 시간 간격으로 양생을 확인하십시오. 예를 들어, 데이터 시트에 나온 시간에 테스트 패턴 전체 길이를 손가락으로 문질러 다 말랐는지 확인하십시오.

경화하는 데 더 많은 시간이 소요되는 곳은 불충분한 펌프 로딩, 누출 또는 원격 혼합 매니폴드에서의 리드/지연 오류가 있음을 나타냅니다.

외관 테스트

포일에 재료를 분무합니다. 촉매 재료가 부적절함을 나타낼 수 있는 색상, 광택 또는 질감의 변화를 살펴보십시오.

유체 공급 모니터링

참고: 펌프 작동으로 에어가 시스템으로 유입되어 프로포셔닝이 부정확해지는 상황을 방지하기 위해 피드 펌프나 솔벤트 펌프 용기가 건조된 상태로 절대 작동하지 않도록 합니다.

비어 있는 펌프는 고속으로 빠르게 가속되어 다른 펌프도 압력이 상승하게 되므로 비어 있는 펌프뿐만 아니라 다른 변위 펌프도 손상될 수 있습니다. 공급 용기가 건조된 상태에서 작동하면 펌프 작동을 즉시 중단하고 용기를 재보급하며 시스템을 프라임합니다. 시스템에서 모든 공기를 제거해야 합니다.

가사 시간 확인

유체 온도에서 유체 가사 시간에 대한 유체 제조업체의 지침을 확인합니다. 가사 시간이 만료되기 전 또는 유체 점도가 증가하여 분무 패턴에 영향을 미치기 전에 혼합 다기관, 호스 및 건에서 혼합된 유체를 세척하여 제거하십시오.

비율 점검

프로포셔닝 시스템에 변화가 발생된 후 혼합 다기관에서의 비율을 점검하십시오. 혼합 다기관에서 비율을 점검하려면 비율 점검 키트 24F375를 사용하십시오. 지침과 부품에 대해서는 비율 점검 키트 설명서를 참조하십시오.

공급 펌프가 시스템에 사용될 때 부정확한 비율 점검을 방지하려면 공급 압력이 이액형 장비 배출구 압력보다 최대한 25%가 초과되지 않도록 하십시오. 공급 압력이 높으면 이액형 장비 펌프 체크 볼이 떠오를 수 있으며 이로 인해 비율 점검이 부정확하게 됩니다. 비율을 점검할 때 혼합 다기관의 양쪽 측면에는 역압이 있어야 합니다.

유지보수

호스 전기 저항

호스의 전기 저항을 정기적으로 확인합니다. 접지에 대한 총 저항이 29메그옴을 초과하면 호스를 즉시 교체하십시오.

필터

매주 다음 필터를 점검, 세척 및 교체(필요한 경우)하십시오.

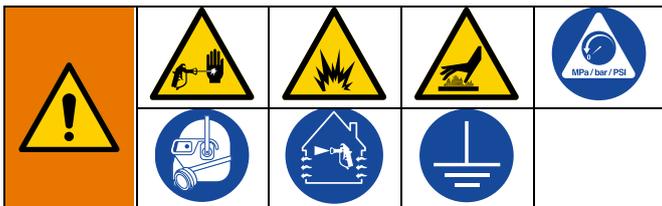
- 두 펌프 필터 모두. 지침은 펌프 설명서를 참조하십시오.
- 스프레이 건 핸들 필터는 스프레이 건 설명서를 참조하십시오.

씰

1주에 한 번 두 펌프에서 스로트 씰을 점검하여 조이십시오. 토크 사양에 대해서는 표를 참조하십시오. 씰을 조이기 전에 **감압 절차**(29페이지)를 따르십시오. 조정을 할 때는 펌프에서 압력이 0이어야 합니다.

펌프 크기	토크 사양
모두	25-30 ft-lb(34-41 N•m)

청소 절차



1. 모든 장비가 접지되었는지 확인하십시오. **접지**(21페이지)를 참조하십시오.
2. 시스템을 청소할 장소가 원활하게 환기되고 모든 발화원이 제거된 상태인지 확인하십시오.

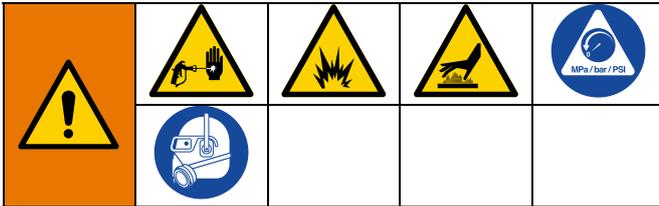
3. 모든 히터를 끄고 장비를 식히십시오.
4. 혼합된 재료를 플러시하십시오. **혼합 재료 플러시**(35페이지)를 참조하십시오.
5. **감압 절차**(29페이지)를 따르십시오.
6. **정지 및 차단 절차**(40페이지)를 실행하십시오. 모든 전원을 끕니다.
7. 청소할 분무 재료 및 표면과 호환되는 솔벤트로 적신 천만을 사용하여 외부 표면을 청소하십시오.
8. 시스템을 사용하기 전에 충분한 시간을 주어 솔벤트가 건조되도록 합니다.

혼합 비율 변경

혼합 비율을 변경하려면 하나 또는 두 고압 하부 펌프를 교체해야 하며, 에어 모터는 다시 위치를 지정하고 과압 릴리프 밸브를 교환해야 할 수 있습니다.

1. 올바른 펌프 크기를 확인하려면 **PXP 펌프 어셈블리 표**(10페이지)를 확인하십시오.
2. 펌프를 제거하여 교체하십시오. **변위 펌프의 분리**(46페이지)를 참조하십시오.
3. 에어 모터의 위치를 조정하십시오. **모터 위치**(23페이지)를 참조하십시오.
4. **한 가지 유형의 XP 시스템을 또 다른 시스템으로 변경할 경우(예: XP50에서 XP70으로 또는 XP70에서 XP50으로):** 기존 과압 릴리프 밸브(302)를 제거하고 새로운 시스템 유형에 맞는 밸브를 설치합니다. **과압 릴리프 밸브 교체**(49페이지)를 참조하십시오.
5. 비율에 따라 필요할 경우 에어 압력 해제 밸브(MG)를 교환하십시오.

문제 해결



참고: 시스템 정비 전에는 항상 **감압 절차**(29페이지)를 수행하십시오.

문제	원인	해결방안
시스템이 정지되거나 시동되지 않습니다.	에어 압력이나 공기량이 너무 적습니다.	에어 부피를 증가시키고; 에어 컴프레셔를 점검하십시오.
	에어 라인 또는 에어 밸브가 닫혀 있거나 막혀 있습니다.	에어 라인 또는 에어 밸브를 열거나 청소하십시오.
	유체밸브가 닫혀 있습니다.	유체 밸브를 여십시오.
	유체 호스가 막혀 있습니다.	유체 호스를 교체하십시오.
	에어 모터가 마모되었거나 손상되었습니다.	에어 모터를 수리하십시오(에어 모터 설명서 참조).
	변위 펌프가 고착되어 있습니다.	하부 펌프를 수리하십시오(Xtreme 하부 설명서 참조).
시스템의 속도가 올라가거나 불규칙하게 작동됩니다.	유체 용기가 비어 있습니다.	유체 용기를 자주 확인하고 채워진 상태로 유지하십시오.
	유체 라인에 에어가 있습니다.	유체 라인을 제거하고 연결 부위를 확인하십시오.
	변위 펌프 부품이 마모되었거나 손상되었습니다.	하부 펌프를 수리하십시오(Xtreme 하부 설명서 참조).
펌프가 작동하고 있지만 상승 행정 상태에서 수지 출력 압력이 떨어집니다.	오염, 마모 또는 손상된 수지 펌프 피스톤 밸브 또는 피스톤 패킹.	펌프 피스톤 밸브와 피스톤 패킹을 세척 및 수리하십시오(Xtreme 하부 설명서 참조).
펌프가 작동하고 있지만 수지 출력 압력이 하강 행정에서 떨어집니다.	오염, 마모 또는 손상된 수지 펌프 흡입 밸브.	수지 펌프 흡입구 밸브를 플러시 및 수리하십시오(Xtreme 하부 설명서 참조).
펌프가 작동하고 있지만 수지 출력 압력이 상승 행정 및 하강 행정 모두에서 떨어집니다.	경화제 출력이 원활하지 않습니다.	플러그를 뽑고 경화제 면을 청소합니다. 매니폴드 제한장치를 엽니다.
	유체 공급량이 적습니다.	리필 또는 유체 용기를 교체하십시오.
펌프가 작동하고 있지만 상승 행정 상태에서 경화제의 출력 압력이 떨어집니다.	오염, 마모 또는 손상된 경화제 펌프 피스톤 밸브 또는 피스톤 패킹.	펌프 피스톤 밸브 또는 피스톤 패킹을 플러시 및 수리하십시오(Xtreme 하부 설명서 참조).
펌프가 작동하고 있지만 하강 행정 상태에서 경화제의 출력 압력이 떨어집니다.	오염, 마모 또는 손상된 경화제 펌프 흡입 밸브.	경화제 펌프 흡입구 밸브를 세척 및 수리하십시오(Xtreme 하부 설명서 참조).
펌프가 작동하고 있지만 상승 행정 및 하강 행정 모두에서 경화제 출력 압력이 떨어집니다.	수지 출력이 원활하지 않습니다.	플러그를 뽑고 수지 면을 청소합니다.
	유체 공급량이 적습니다.	리필 또는 유체 용기를 교체하십시오.

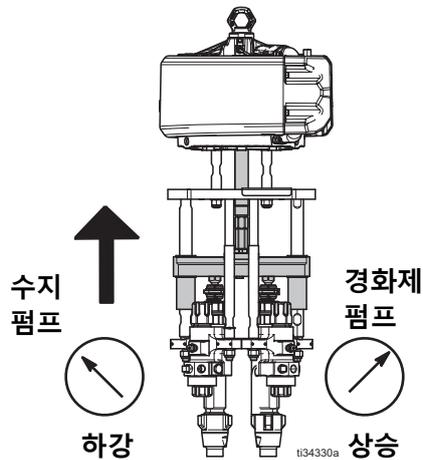
문제	원인	해결방안
패킹 너트 내 유체 누출.	패킹 너트가 풀렸거나 스로트 패킹이 마모되었습니다.	패킹 너트를 조여주고 스로트 패킹을 교체하십시오(Xtreme 하부 설명서 참조)
패킹 너트 아래에서 유체 누출	패킹 카트리리지 O-링.	카트리리지 O 링을 교체하십시오(Xtreme 하부 설명서 참조)
감압 밸브(FM)가 누출되어 다시 공급 장치로 돌아가거나 감압 밸브가 너무 조기에 열리거나 닫히지 않습니다.	감압 밸브가 오염되었거나 손상되었습니다.	과압 해제 밸브(302)를 교체하십시오.
경화제 면에서 압력이 없습니다. 경화제 펌프 배출구 파열판 피팅에서 유체 누출.	과압 파열판이 파손되었습니다.	과압의 원인을 찾아 해결합니다. 파열판 어셈블리 258962(79페이지 참조) 및 과압 해제 밸브(302)를 교체합니다.
상승 행정 상태에서 압력과 큰 유량 변동.	공급 압력이 너무 높습니다. 상승 행정 동안 공급 압력을 1 psi당 2 psi 추가합니다.	공급 압력을 낮춥니다. 기술 사양 (89페이지)을 참조하십시오.
유체 배출구 압력 게이지가 상단 전환에서만 분할됩니다(하나의 게이지는 하강, 다른 게이지는 상승하는 경우).	상승 행정에서 한 면이 완전 로딩되지 않습니다.	압력이 떨어진 면에 공급 압력을 증가시킵니다. 공급 호스 크기를 늘립니다. 흡입구 스트레이너나 호퍼 스크린을 청소합니다.
	과도한 교반이나 순환으로 인해 유체와 공기가 혼합됩니다.	세척하고 새로운 유체를 주입합니다.

펌프 문제해결

이 차트에서는 펌프의 오작동을 확인하기 위해 프로포셔닝 유체 게이지를 사용합니다. 굵은 화살표로 표시되는 방향의 행정 동안과 건이나 혼합 다기관을 닫은 직후의 압력 게이지 수치를 관찰하십시오. 개별 구성품에 대한 문제해결은 다른 설명서를 참조하십시오.

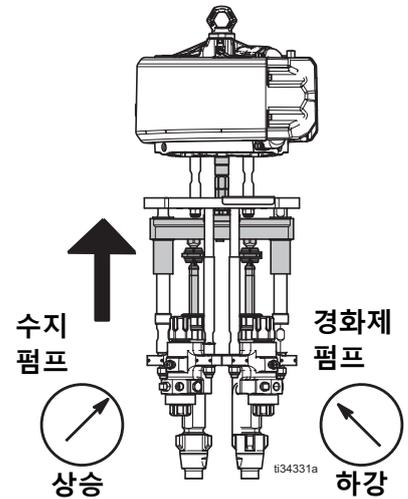
고장부위: 레진펌프 누수

1. 스로트 패킹
2. 피스톤 패킹
3. 피스톤 볼 체크



고장부위: 경화제 펌프 누수

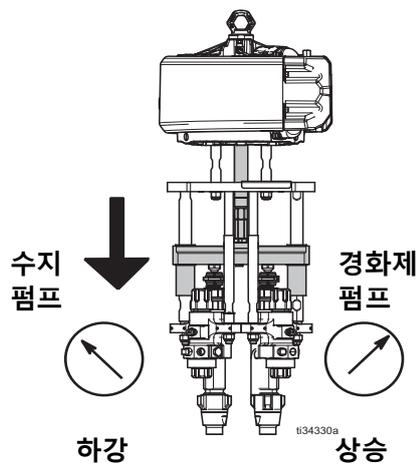
1. 스로트 패킹
2. 피스톤 패킹
3. 피스톤 볼 체크



r_258914_3a0420a_11a

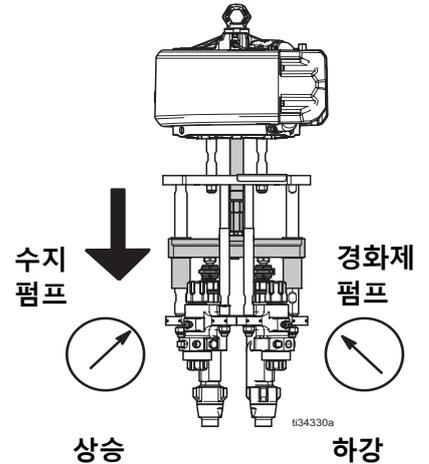
고장부위: 레진펌프 누수

1. 스로트 패킹
2. 흡입 볼 체크



고장부위: 경화제 펌프 누수

1. 스로트 패킹
2. 흡입 볼 체크



r_258914_3a0420a_10a

수리

펌프 어셈블리 낙하로 인한 심각한 부상을 방지하기 위해 리프트 링에 호이스트를 고정하십시오.

정비 시간이 가사 시간을 초과할 수 있는 경우, 유체 구성품을 정비하기 전과 시스템을 정비 구역으로 운반하기 전에 플라싱을 포함하는 **종료 절차**(40페이지)를 수행하십시오.

펌프 어셈블리

--	--	--	--	--

하부 펌프 및 에어 모터는 분리하여 각각 수리할 수 있거나 펌프 전체 및 모터 어셈블리는 호이스트로 분리할 수 있습니다.

펌프 어셈블리 제거

1. 최저 행정 위치 근처에서 펌프를 정지합니다. **중지 및 종료 절차**(40페이지)를 실행하십시오.
2. **감압 절차**(29페이지)를 따르십시오.
3. 펌프 어셈블리에서 모든 호스를 분리합니다.
4. 호퍼가 설치되어 있으면 펌프 흡입구에서 호퍼를 분리합니다. **호퍼**(51페이지)를 참조하십시오.

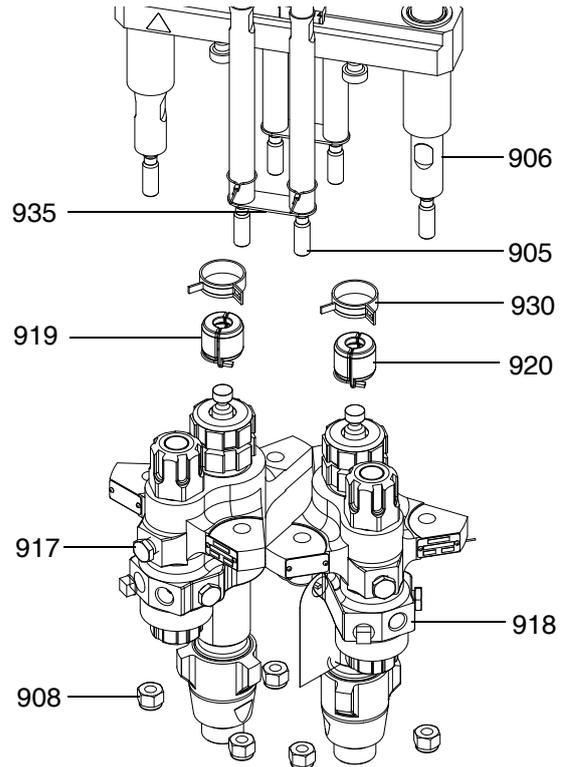
참고: 호퍼와 호퍼 브래킷은 카트에서 분리할 필요가 없습니다.

5. 공급 펌프가 설치되어 있으면 흡입구 볼 밸브를 닫습니다. 흡입구 유니언(61)을 분리합니다.
6. 타이 플레이트(901) 아래에 있는 나사(6)와 와셔(5)를 분리합니다.
7. 호이스트를 사용하여 리프트 링으로 펌프 어셈블리를 분리하고 조심해서 카트(1)에서 들어 올립니다.

변위 펌프의 분리

1. 최저 행정 위치 근처에서 펌프를 정지합니다. **중지 및 종료 절차**(40페이지)를 실행하십시오.
2. **감압 절차**(29페이지)를 따르십시오.

3. 호퍼가 설치되어 있으면 카트로부터 호퍼와 호퍼 브래킷을 분리합니다. **호퍼**(51페이지)를 참조하십시오.
4. 공급 펌프가 설치되어 있으면 흡입구 볼 밸브를 닫습니다. 흡입구 유니언(61)을 분리합니다.
5. 스프링 클램프(930)와 커플링(919, 920)을 분리합니다.



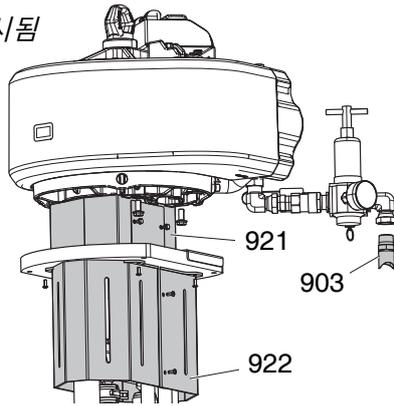
6. 렌치를 사용하여 타이 로드(905, 906)를 평평하게 유지하여 로드가 돌지 않도록 합니다. 타이 로드부터 너트(908)를 풀고 변위 펌프(917 또는 918)를 조심스럽게 분리한 후 스트랩(935)을 내립니다.
7. Xtreme 펌프 설명서를 참조하여 하부 펌프를 정비하거나 수리합니다.
8. 단계를 역순으로 진행하여 변위 펌프를 재설치합니다.
9. 너트(908)를 50-60ft-lb(68-81N•m)까지 조입니다.

참고: 호퍼와 호퍼 브래킷은 카트에서 분리할 필요가 없습니다.

모터 제거

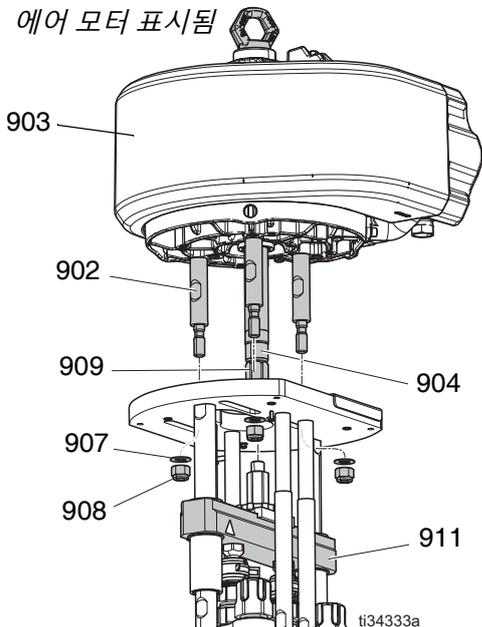
1. 최저 행정 위치 근처에서 펌프를 정지합니다. **중지 및 종료 절차(40페이지)**를 실행하십시오.
2. **감압 절차(29페이지)**를 따르십시오.
3. 에어 모터(903)로부터 에어 라인을 분리합니다.
4. 에어 모터 로드 덮개(921)와 펌프 가드(922)를 분리합니다.

에어 모터 표시됨



5. 렌치를 사용하여 타이 로드(902)를 평평하게 유지하여 로드가 돌지 않도록 합니다. 타이 로드로부터 너트(908)와 와셔(907)를 풉니다.

에어 모터 표시됨



6. 어댑터 로드(904)에 렌치를 배치합니다. 에어 모터(903)를 요크(911) 위에 고정하고 있는 톱니형 요크 너트(909)를 공구(69)를 사용하여 풉니다.
7. 기계의 정면을 향하게 하고 에어 모터(903)를 요크(911)의 입구 쪽으로 밀어 줍니다.

8. 호이스트를 사용하여 리프트 링으로 에어 모터를 분리합니다.
9. 에어 모터를 정비하거나 수리하려면 에어 모터 설명서를 참조하십시오.
10. 단계를 역순으로 진행하여 에어 모터를 재설치합니다.
11. 정확한 혼합 비율을 위해 에어 모터를 배치합니다. 지침은 **모터 위치(23페이지)**를 참조하십시오. 너트(908)를 50-60 ft-lb(68-81 N•m)까지 조입니다.

에어 제어장치

모든 수리 또는 교체 작업 전에는 **중지 절차(40페이지)**를 수행하십시오.

XP 이액형 장비 전용. 그림 8(48페이지)을 참조하십시오.

에어 제어장치 어셈블리 교체

1. 장치로의 에어 공급을 차단합니다. 에어 라인을 감압합니다.
2. 1차 모터 에어 라인과 공급 라인을 차단합니다.
3. 너트(18)와 와셔(5)를 분리합니다. 하단 에어 제어 매니폴드 어셈블리를 카트에서 분리합니다.
4. 상단 에어 제어 어셈블리를 에어 모터에서 풉니다.
5. 단계를 역순으로 진행하여 새로운 에어 제어 어셈블리를 재설치합니다.

에어 필터 요소 교체

1. 장치로의 에어 공급을 차단합니다. 에어 라인을 감압합니다.
2. 필터 볼(210)에 있는 톱니 모양의 링을 풉니다.
3. 필터 요소(210a)를 분리한 후 교체합니다. **에어 제어장치 26C417(67페이지)**를 참조하십시오.

1차 에어 모터 압력 레귤레이터 교체

1. 장치로의 에어 공급을 차단합니다. 에어 라인을 감압합니다.
2. 에어 모터 에어 라인과 시스템 에어 라인을 분리하십시오.
3. 레귤레이터 어셈블리(201)를 분리하고 새로운 레귤레이터로 교체합니다. **에어 제어장치 26C417 (67페이지)**를 참조하십시오.
4. 단계를 역순으로 진행하여 재조립합니다.

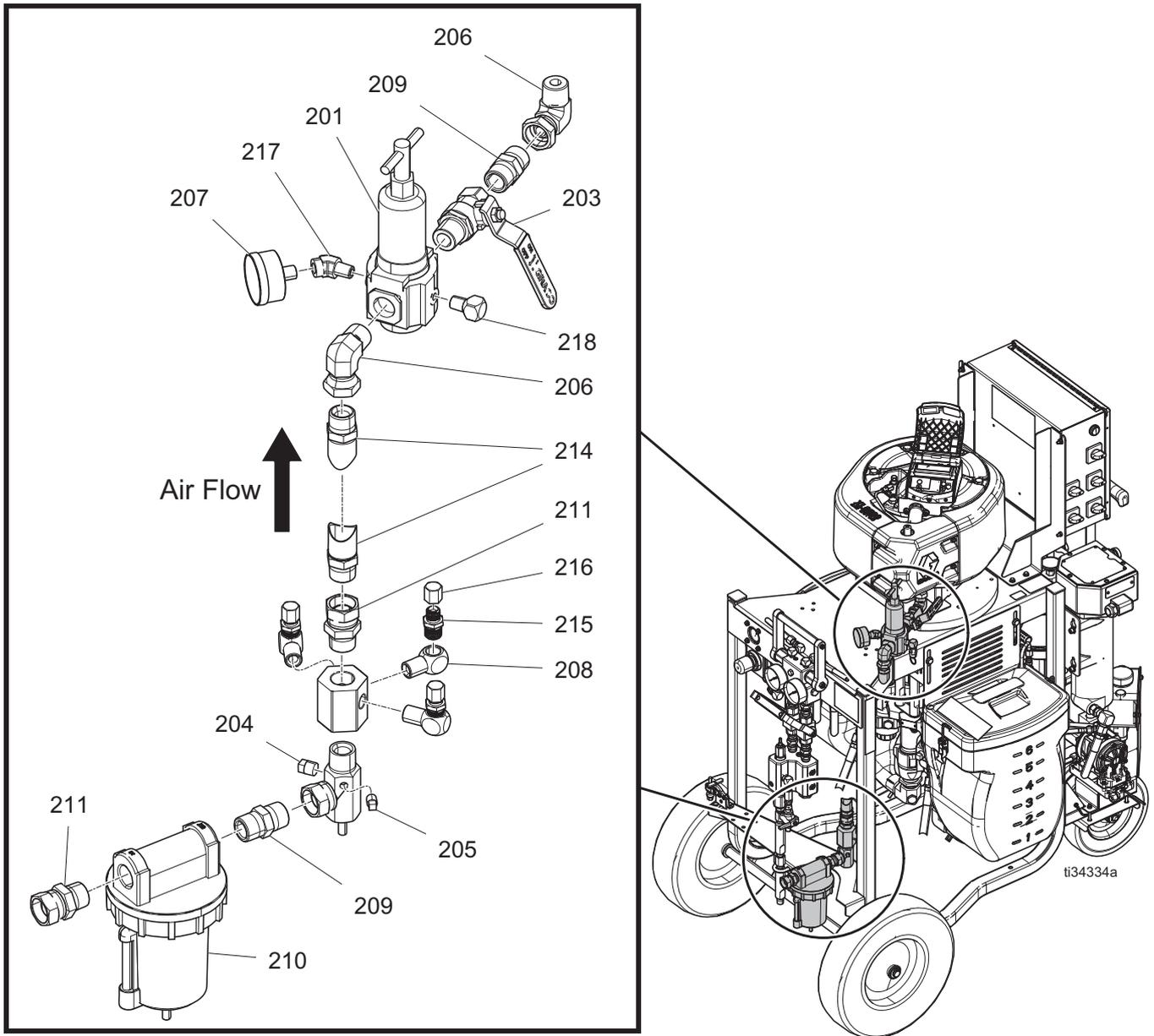
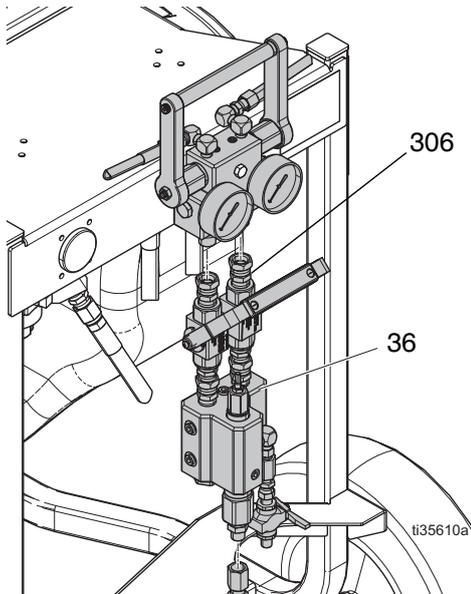


그림 8: 에어 제어 어셈블리 26C417

혼합 매니폴드 어셈블리



1. 중지 절차 및 종료 절차(40페이지)를 따르십시오.
2. 감압 절차(29페이지)를 따르십시오.
3. 혼합 재료 호스와 플러시 호스를 혼합 매니폴드(36)에서 분리합니다.
4. 혼합 매니폴드 어댑터 피팅으로 연결되는 유니언 피팅(306)을 풉니다.
5. 혼합 매니폴드 어셈블리(36)를 분리합니다.
6. 정비 및 수리 지침은 혼합 매니폴드 설명서를 참조하십시오.

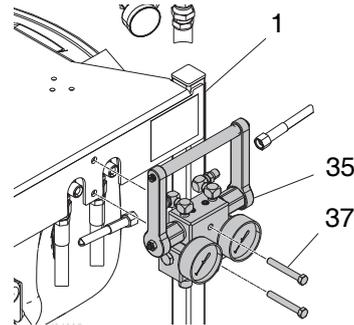


과압 릴리프 밸브가 있는 순환 매니폴드



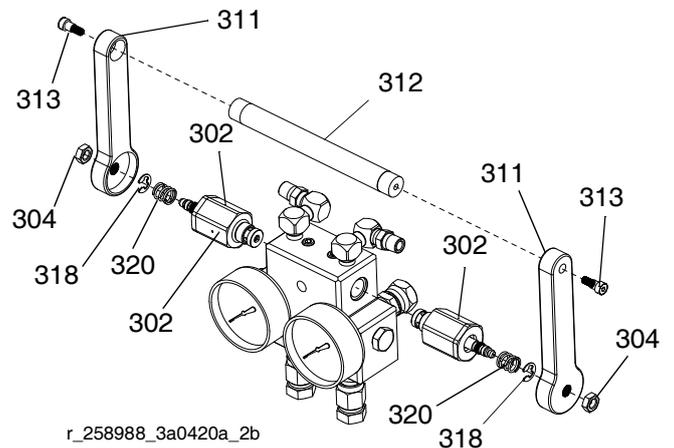
1. 중지 절차 및 종료 절차(40페이지)를 따르십시오.
2. 감압 절차(29페이지)를 따르십시오.

3. 순환 매니폴드(35)에서 모든 호스를 분리합니다.
4. 순환 매니폴드에 조립되어 있는 경우 혼합 매니폴드를 분리합니다. 지침은 혼합 매니폴드 어셈블리(49페이지)를 참조하십시오.
5. 매니폴드(35)를 카트(1)에 고정하고 있는 2개의 나사(37)를 풉니다.
6. 카트(1)에서 2개의 나사(37)와 유체 순환 매니폴드(35)를 분리합니다.



과압 릴리프 밸브 교체

1. 중지 절차 및 종료 절차(40페이지)를 따르십시오.
2. 감압 절차(29페이지)를 따르십시오.
3. 핸들(312)이 아래 위치에 있는지 확인합니다. 와셔(313), 잠 너트(304), 핸들(311), 핸들 로드(312), 클립(318) 및 스프링(320)을 분리합니다.



4. 매니폴드에서 두 개의 압력 해제 밸브(302)를 모두 풉니다.

참고: 모든 시스템에서 올바른 과압 릴리프 밸브를 사용해야 합니다. 50페이지의 차트에서 올바른 색상 코드의 밸브를 선택합니다.

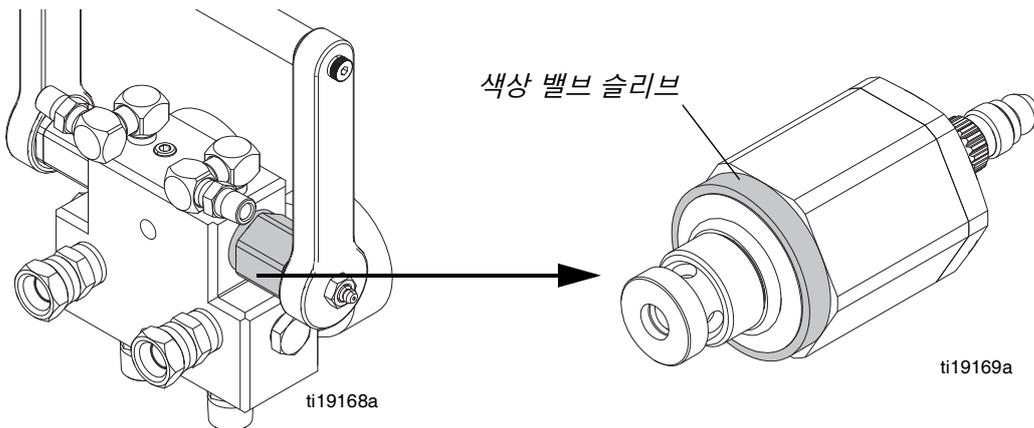
5. 파란색 스프레드록을 새 과압 릴리프 밸브(302)에 사용하고 매니폴드에 설치합니다. 28-32 ft-lb(38-43 N•m) 까지 토크를 주십시오.
6. 스프링(320)을 각 밸브 스템에 배치합니다. 스프링을 고정하기 위해 각 밸브 스템 홈에 클립(318)을 배치합니다.
7. 핸들(311)을 밸브 스템 위로 밀고 시트 밸브에 완전히 고정되는 느낌이 들 때까지 약 90°로 스템을 돌립니다. 반대쪽도 반복합니다.
8. 핸들을 분리한 다음 핸들(311)을 밸브 스템(302)에 세로 혹은 거의 세로 위치로 배치합니다.
9. 너트(304) 나사산에 파란색 스프레드록을 바르고 핸들을 스프링(320) 및 클립(318)으로 조입니다. 70-80 in-lbs (7.9-9 N•m) 토크로 조입니다.

10. 로드(312)와 두 번째 핸들(311)을 반대쪽 핸들과 정렬된 두 번째 밸브 스템에 배치합니다.
11. 9단계를 반복합니다.
12. 2개의 나사(313)를 핸들(311)에 설치합니다.
13. 핸들 및 밸브의 작동을 확인합니다.
14. 핸들을 분무 안과 밖으로 작동하고 위치를 순환합니다.
15. 피팅의 간격을 확인합니다.

참고:

- 두 밸브는 밸브의 시트에 안쪽으로 분무 위치에 단단히 고정되어야 합니다.
- 두 밸브 스템은 위치를 순환하기 위해 핸들을 아래로 잡아 당길 때 가장 길게 확장된 위치로 회전해야 합니다.

유체 순환 매니폴드 교체 지침



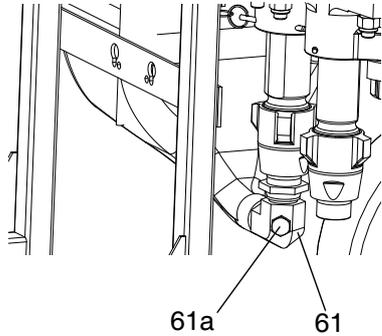
순환 매니폴드 (35) 부품 번호	릴리프 밸브(302) 부품 번호	밸브 슬리브 색상	목표 개방 압력 psi(MPa, bar)	함께 사용:
262784	262808	보라색	5300 (37, 365)	모든 XP35 모델, Xp-h 모델 284101, 284251, 284201, 284301, 284401
262783	262809	금색	7100 (49, 490)	모든 XP50 모델, Xp-h 모델 284102, 284202, 284252, 284302, 284402
262806	262520	은색	9250 (64, 638)	모든 XP70 모델, Xp-h 모델 284103, 284203, 284253, 284303, 284403

참고: 원래 XP70 밸브에는 은색 밸브 슬리브가 없습니다. 이러한 원래 밸브를 교체할 경우 은색 밸브 슬리브가 있는 최신 밸브로 교체하십시오.

호퍼

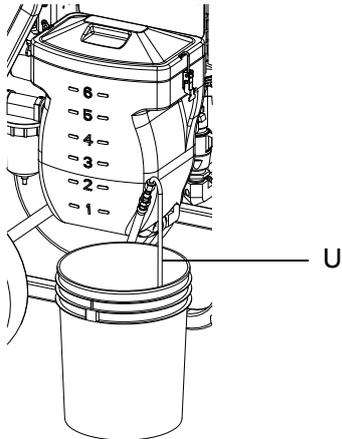


1. 재료가 호퍼에 남아 있으면 남은 재료를 펌프로 제거합니다.
2. 펌프가 작동하지 않는 경우:
 - a. 폐기물 용기를 피팅(61a)에 있는 플러그 밑에 둡니다. 플러그를 제거합니다.
 - b. 호퍼에 있는 모든 재료들을 폐기물 용기에 배출합니다.
 - c. 재료가 피팅(61)에서 더 이상 배출되지 않도록 한 후에 플러그를 설치합니다.



r_571101_3a0420a_41a

3. 감압 절차(29페이지)를 따르십시오.
4. 피팅(61)을 풀고 펌프에서 호퍼를 분리합니다.
5. 호퍼에서 순환 라인을 분리한 후 폐기물 용기에 넣습니다.

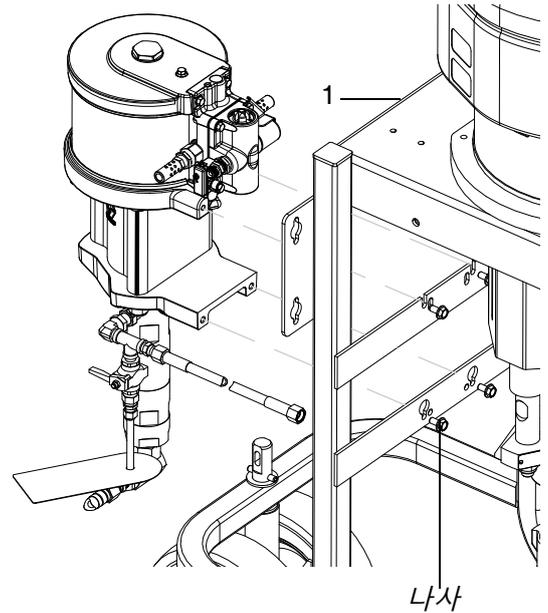


6. 장착 브래킷에서 호퍼를 떼어 냅니다.
7. 두 번째 호퍼에 반복하십시오.

솔벤트 펌프



1. 감압 절차(29페이지)를 따르십시오.
2. 솔벤트로부터 유체 라인과 에어 라인을 분리합니다.
3. 솔벤트 펌프를 카트(1)에 부착하는 4개의 나사를 풀습니다. 슬롯에서 펌프를 들어올려 당깁니다.



4. 솔벤트 펌프를 정비하거나 수리하려면 Merkur 펌프 어셈블리 설명서를 참조하십시오.
5. 단계를 역순으로 진행하여 솔벤트 펌프를 재설치합니다.

히터



모든 전기 배선은 반드시 자격 있는 전기 기술자가 수행해야 합니다. 모든 현지 법규와 규정을 따르십시오.

참고: 정션 박스와 함께 이액형 장비에는 사전 배선된 가열장치가 있습니다. 정션 박스에 전원 코드를 연결하는 것은 **전원 연결**(22페이지)을 참조하십시오.

참고: 정션 박스가 없는 이액형 장비에는 히터에 개별적으로 전력을 공급해야 합니다(Viscon HP 히터 설명서 참조).

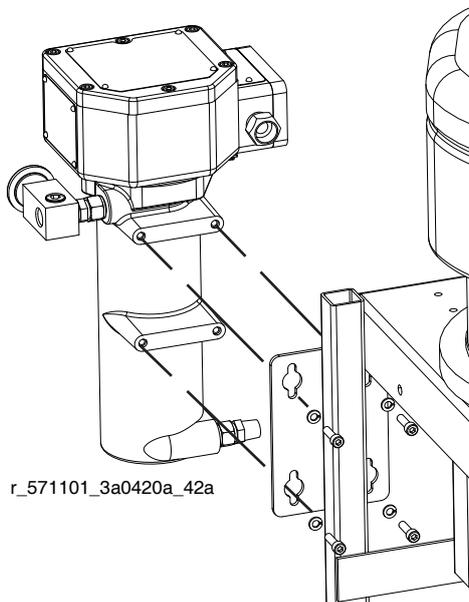
위험 장소 히터용 배선은 제공되지 않습니다. 배선, 수리 및 부품 정보에 대해서는 Viscon HP 설명서를 참조하십시오.

정비 및 수리

1. 감압 절차(29페이지)를 따르십시오.
2. 모든 전원을 끄고 분리합니다.
3. 히터로부터 유체 라인과 전기 배선을 분리합니다. 정션 박스 설명서 및 히터 설명서를 참조하십시오.
4. 정비 또는 수리는 Viscon HP 히터 설명서를 참조하십시오. 설치 지침은 히터 어댑터 키트 설명서를 참조하십시오.

교체

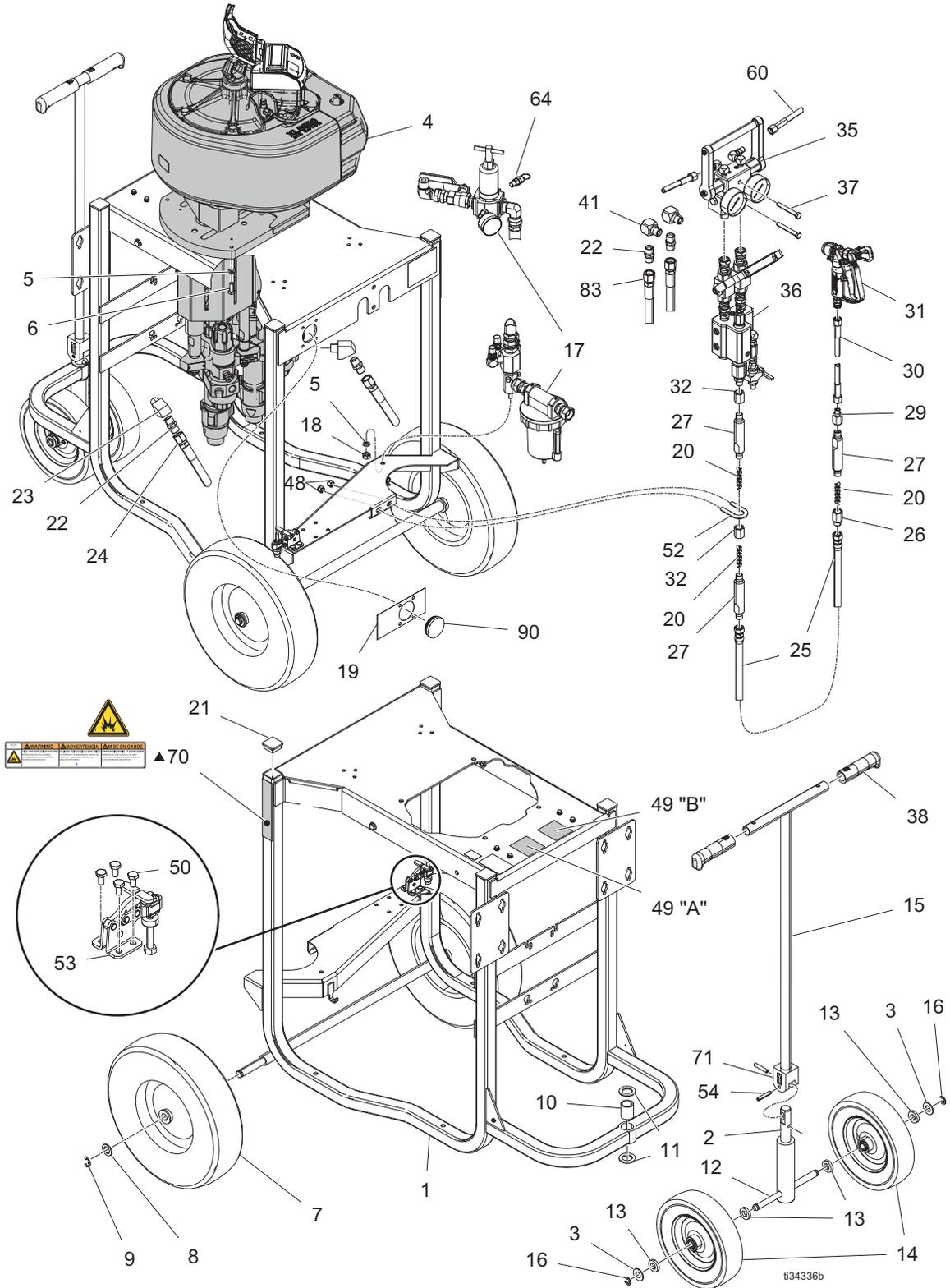
1. 52페이지의 **정비 및 수리** 섹션에서 1~3단계를 따르십시오.
2. 가열장치 뒷면의 4개 장착 나사, 고정 와셔 및 평와셔를 풀니다. 가열장치를 위로 밀어 카트에서 분리합니다.
3. 가열장치를 교체합니다. 단계를 역순으로 진행하여 새 히터를 설치합니다.



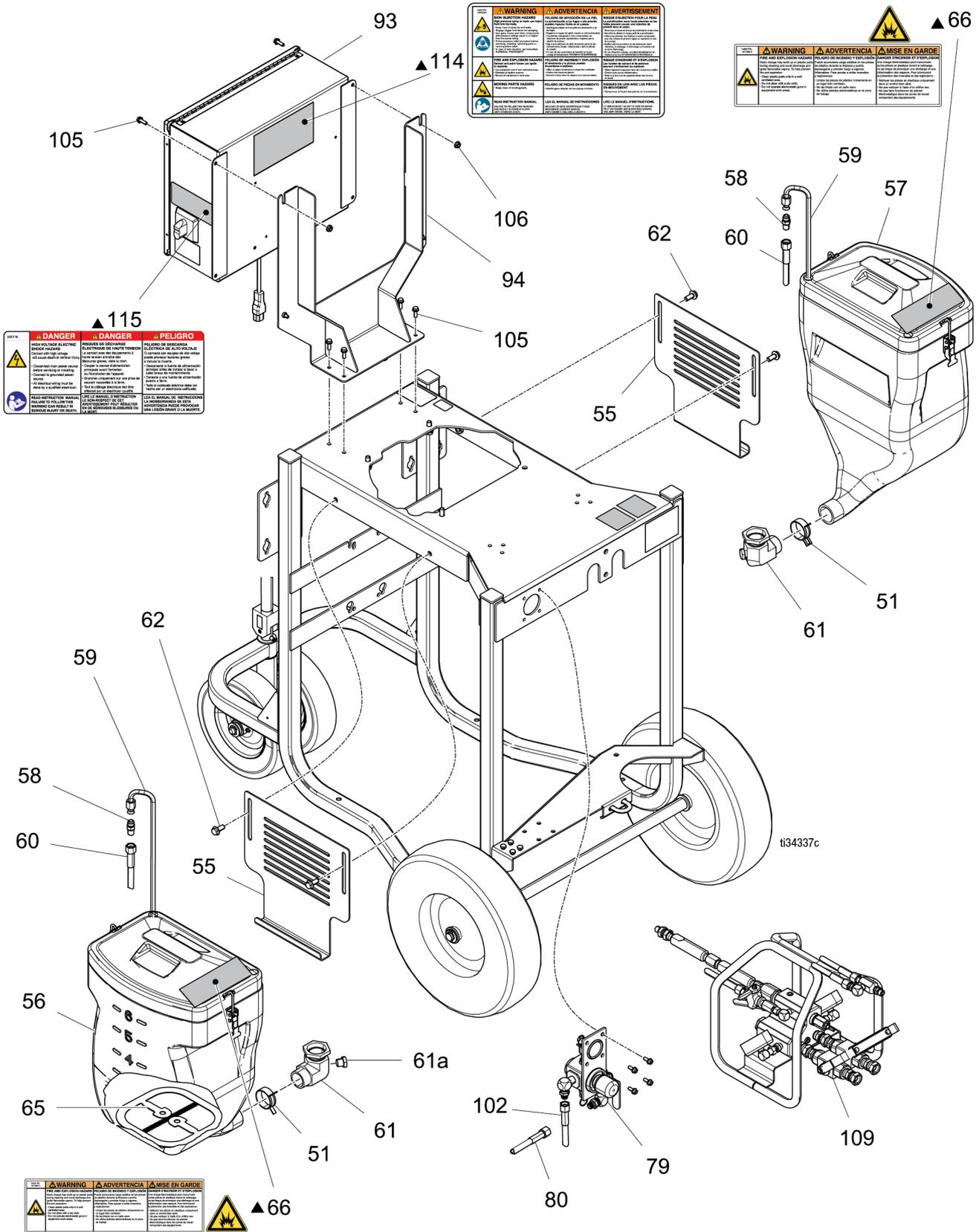
표시된 HP 히터

부품

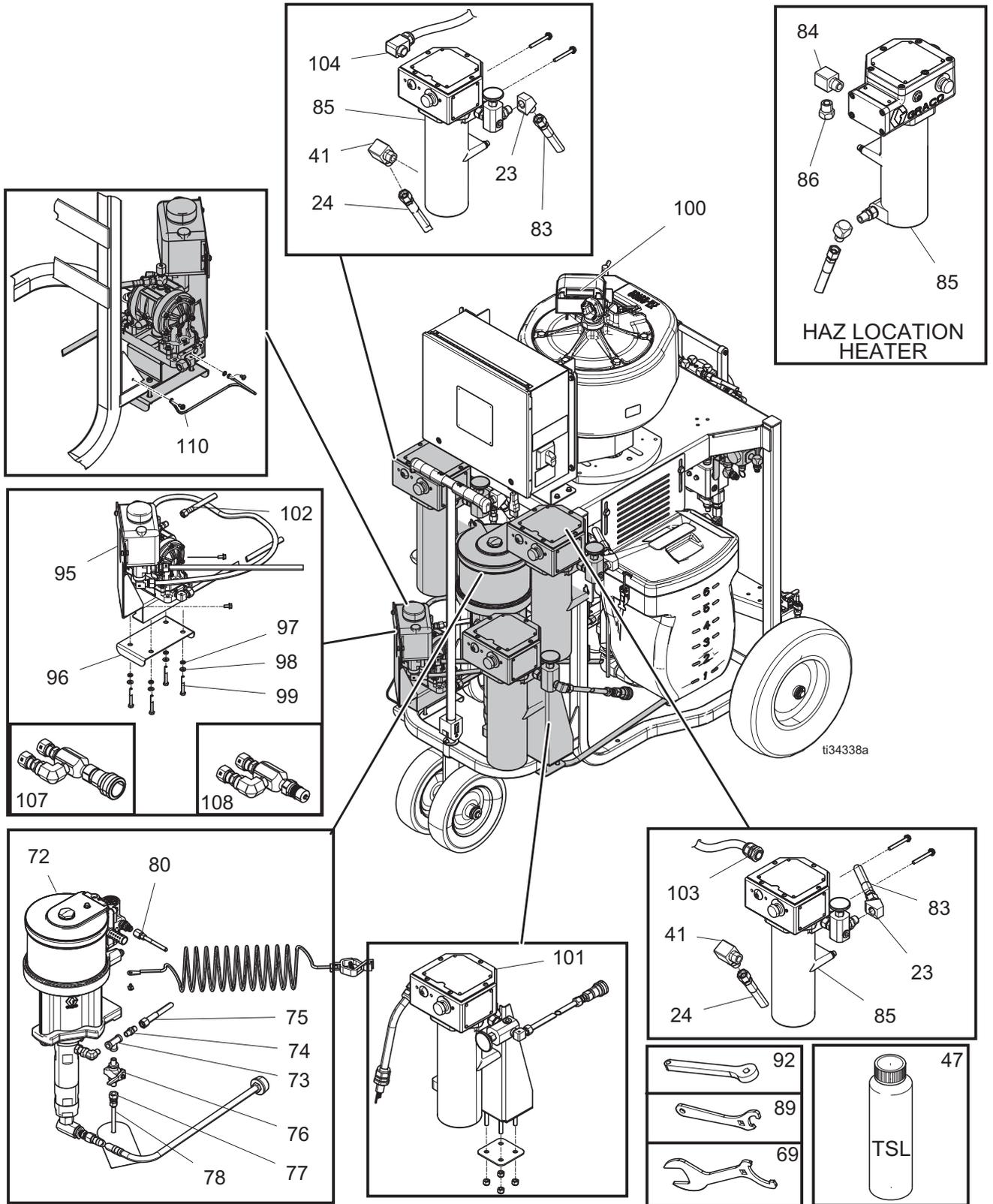
XP 이액형 장비 공통 부품



모델에 따라 부품이 다름



모델에 따라 부품이 다름(계속)



XP35 이액형 장비

참조	부품	설명	수량										
			XXXXX1	XXXXX2	XXXXX3	XXXXX4	XXXXX5	XXXXX6	XXXXX7	XXXXX8	XXXXX9		
1	26C338	카트, XP	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
2	262476	허브, 차축	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
3	118841	와셔, 평면형, 5/8	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
4	-----	펌프 어셈블리	자세한 내용은 76페이지 참고										
5	100133	와셔, 잠금, 3/8	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
6	100101	나사, 3/8-16 x 1 in.	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
7	113362	휠, 반공압	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
8	154628	와셔	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
9	113436	링, 고정	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
10	124410	베어링, 슬리브	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
11	124664	와셔, 1 in.	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
12	262477	차축	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
13	191824	와셔, 스페이서	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
14	113807	휠, 플랫 프리	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
15	258982	핸들, 카트	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
16	101242	링, 고정	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
17	26C417	모듈, 에어 제어장치(보다 자세한 내용은 67페이지 참조)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
18	100131	너트, 육각, 3/8-16	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
19	25E211	라벨, XP 작업	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
20	248927	키트, 혼합기 요소(25팩)	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
21	111218	캡, 튜브, 정사각형	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
22	158491	피팅, 니플	4	4	6	6	6	6	6	6	6	6	6
23	15M987	피팅, 엘보, 60	2	2	4	4	4	4	4	4	4	4	4
24	H75003	호스, 7250 psi	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
25	H43825	호스, 4500 psi, 1/4 in. x 25 ft	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
26	15B729	커플링	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
27	262478	하우징, 혼합기	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
29	150287	커플링, 파이프, 1/4 x 3/8	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
30	H42510	호스, 4500 psi, 1/4 in. x 10 ft	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
31	XTR502	건, XTR5	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
32	162024	커플링	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
35	262784	매니폴드, 재순환, XP35	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
36	262807	혼합 매니폴드(보다 자세한 내용은 68페이지 참조)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
37	106212	나사, 매니폴드 장착	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
38	116139	그립, 핸들	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
41	158683	피팅	2	2	4	4	4	4	4	4	4	4	4
47	206995	유체, TSL, 1쿼트	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
48	101566	너트, 잠금장치	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
49	15U654	라벨, 식별, A/B	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
50	555357	나사, 1/4-20 x 0.5 in.	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4

참조	부품	설명	수량										
			xxxxx1	xxxxx2	xxxxx3	xxxxx4	xxxxx5	xxxxx6	xxxxx7	xxxxx8	xxxxx9		
51	124450	클램프, 스프링		2		2	2	2	2	2	2	2	2
52	124293	볼트, u-볼트	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
53	124259	브레이크, 플런저 클램프	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
54	124291	핀, 스프링	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
55	24E872	브래킷, 호퍼		2		2	2	2	2	2	2	2	2
56	262479	호퍼, 파란색		1		1	1	1	1	1	1	1	1
57	262480	호퍼, 녹색		1		1	1	1	1	1	1	1	1
58	116704	어댑터, 피팅		2		2	2	2	2	2	2	2	2
59	15V421	튜브, 순환		2		2	2	2	2	2	2	2	2
60	H52506	호스, 순환, 6 ft		2		2	2	2	2	2	2	2	2
	H52510	호스, 순환, 10 ft	2		2								
61	16D376	피팅, 흡입, 플러그 포함		2		2	2	2	2	2	2	2	2
61a	198292	플러그, 3/8 in.		2		2	2	2	2	2	2	2	2
62	111192	나사, 톱니형 플랜지 헤드, 3/8-16		4		4	4	4	4	4	4	4	4
64	-----	밸브, 안전	보다 상세한 사항은 79페이지 참고										
65	262482	스트레이너, 호퍼, 7갤런		2		2	2	2	2	2	2	2	2
66▲	15T468	라벨, 경고		2		2	2	2	2	2	2	2	2
67	16E336	가이드, 빠른 시동(표시되지 않음)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
68	114958	스트랩, 타이(표시되지 않음)	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
69	16F615	툴, 렌치, Xtreme	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
70▲	16F359	라벨, 경고	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
71	16F536	라벨, 화살표	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
72	262392	펌프, 솔벤트(자세한 내용은 72페이지 참조)			1	1	1	1	1	1	1	1	1
73	104984	피팅, T자형, 1/4 in. npt			1	1	1	1	1	1	1	1	1
74	156971	피팅, 니플, 1/4 in. npt			1	1	1	1	1	1	1	1	1
75	H42506	호스, 4500 psi, 6 ft			1	1	1	1	1	1	1	1	1
76	214037	밸브, 볼, 1/4 in.			1	1	1	1	1	1	1	1	1
77	205447	커플링, 호스			1	1	1	1	1	1	1	1	1
78	061132	호스, 프라이머			1	1	1	1	1	1	1	1	1
79	24F126	모듈, 에어 제어장치			1	1	1	1	1	1	1	1	1
80	16F537	호스, 에어 라인, 6 ft(1.8 m)			1	1	1	1	1	1	1	1	1
83	H75005	호스(매니폴드로 연결된 히터)			2	2	2	2	2	2	2	2	2
84	166590	피팅, 엘보			2	2		2					
85	245863	히터, 240V, 위험 구역			2	2		2					
	245869	히터, 유체, 240V, 비위험 구역						2		2			
	245870	히터, 유체, 480V, 비위험 구역									2	2	
86	185065	어댑터, 케이블			2	2		2					
89	16G819	툴, 렌치, Xtreme	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
90	16J688	플러그, 구멍	1	1									
92	126786	도구, 제한 장치	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
93	273096	키트, 정션 박스, 240V, 비위험						1		1			
	273101	키트, 정션 박스, 480V, 비위험									1	1	

부품

참조	부품	설명	수량								
			xxxxx1	xxxxx2	xxxxx3	xxxxx4	xxxxx5	xxxxx6	xxxxx7	xxxxx8	xxxxx9
94	17P846	브래킷, 정선 박스					1		1	1	1
95	273093	펌프, 히티드 호스, 순환						1	1		1
96	17P092	플레이트, 펌프 장착						1	1		1
97	110755	와셔, 평면, 1/4 in.						6	6		6
98	100016	와셔, 잠금, 1/4 in.						6	6		6
99	104429	나사, 1/4-20 x 2.25 in.						6	6		6
100	26C426	모니터, PressureTrak(자세한 내용은 75페이지 참조)						1	1		1
101	273094	히터, 호스, 240V, 위험 구역						1			
	273095	히터, 호스, 240V, 비위험 구역							1		
	273102	히터, 호스, 480V, 비위험 구역									1
102	248208	호스, 에어 라인 4 ft(1.2 m)			1	1	1	2	2	1	2
103	17N598	하니스, 가열장치 A					1		1	1	1
104	17N599	하니스, 가열장치 B					1		1	1	1
105	113796	나사, 플랜지형 헤드					8		8	8	8
106	115942	너트, 플랜지형 헤드					2		2	2	2
107	17P594	피팅, 하우스 커플러					1		1	1	1
108	17S051	피팅, 하우스 니플					1		1	1	1
109	24Z934	가열장치 블록, 원격 매니폴드						1	1		1
110	113974	나사, 스레드 형성, 10-24						1	1		1
114▲	15F674	라벨, 경고					1		1	1	1
115▲	25E178	라벨, 경고					1		1	1	1

▲ 교체 안전 라벨, 태그 및 카드는 무료로 제공됩니다.

XP50 이액형 장비

참조	부품	설명	수량										
			xxxxx1	xxxxx2	xxxxx3	xxxxx4	xxxxx5	xxxxx6	xxxxx7	xxxxx8	xxxxx9		
1	26C338	카트, XP	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
2	262476	허브, 차축	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
3	118841	와셔, 평면형, 5/8	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
4	---	펌프 어셈블리	자세한 내용은 76페이지 참고										
5	100133	와셔, 잠금, 3/8 in.	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
6	100101	나사, 3/8-16 x 1 in.	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
7	113362	휠, 반공압	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
8	154628	와셔	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
9	113436	링, 고정	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
10	124410	베어링, 슬리브	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
11	124664	와셔, 1 in.	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
12	262477	차축	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
13	191824	와셔, 스페이서	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
14	113807	휠, 플랫폼 프리	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
15	258982	핸들, 카트	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
16	101242	링, 고정	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
17	26C417	모듈, 에어 제어장치(보다 자세한 내용은 67페이지 참조)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
18	100131	너트, 육각, 3/8-16	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
19	25E211	라벨, XP 작업	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
20	248927	키트, 혼합기 요소(25팩)	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
21	111218	캡, 튜브, 정사각형	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
22	158491	피팅, 니플	4	4	6	6	6	6	6	6	6	6	6
23	15M987	피팅, 엘보, 60	2	2	4	4	4	4	4	4	4	4	4
24	H75003	호스, 7250 psi	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
25	H53825	호스, 5000 psi, 3/8 in. x 25 ft	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
26	15B729	커플링	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
27	262478	하우징, 혼합기	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
29	150287	커플링, 파이프, 1/4 x 3/8	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
30	H52510	호스, 5000 psi, 1/4 in. x 10 ft	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
31	XTR502	건, XTR5	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
32	162024	커플링	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
35	262783	매니폴드, 순환, XP50(자세한 내용은 68페이지 참조)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
36	262807	혼합 매니폴드(보다 자세한 내용은 68페이지 참조)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
37	106212	나사, 매니폴드 장착	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
38	116139	그립, 핸들	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
41	158683	피팅	2	2	4	4	4	4	4	4	4	4	4
47	206995	유체, TSL, 1쿼트	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
48	101566	너트, 잠금장치	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
49	15U654	라벨, 식별, A/B	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
50	555357	나사, 1/4-20 x 0.5 in.	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
51	124450	클램프, 스프링		2		2	2	2	2	2	2	2	2

부품

참조	부품	설명	수량									
			xxxxx1	xxxxx2	xxxxx3	xxxxx4	xxxxx5	xxxxx6	xxxxx7	xxxxx8	xxxxx9	
52	124293	볼트, u-볼트	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
53	124259	브레이크, 플런저 클램프	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
54	124291	핀, 스프링	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
55	24E872	브래킷, 호퍼		2		2	2	2	2	2	2	2
56	262479	호퍼, 파란색		1		1	1	1	1	1	1	1
57	262480	호퍼, 녹색		1		1	1	1	1	1	1	1
58	116704	어댑터, 피팅		2		2	2	2	2	2	2	2
59	15V421	튜브, 순환		2		2	2	2	2	2	2	2
60	H52506	호스, 순환, 6 ft		2		2	2	2	2	2	2	2
	H52510	호스, 순환, 10 ft	2		2							
61	16D376	피팅, 흡입, 플러그 포함		2		2	2	2	2	2	2	2
61a	198292	플러그, 3/8 in.		-		-	-	-	-	-	-	-
62	111192	나사, 톱니형 플랜지 헤드, 3/8-16		4		4	4	4	4	4	4	4
64	-----	밸브, 안전	보다 상세한 사항은 79페이지 참고									
65	262482	스트레이너, 호퍼, 7갤런		2		2	2	2	2	2	2	2
66▲	15T468	라벨, 경고		2		2	2	2	2	2	2	2
67	16E336	가이드, 빠른 시동(표시되지 않음)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
68	114958	스트랩, 타이(표시되지 않음)	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
69	16F615	툴, 렌치, Xtreme	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
70▲	16F359	라벨, 경고	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
71	16F536	라벨, 화살표	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
72	262392	펌프, 솔벤트(자세한 내용은 72페이지 참조)			1	1	1	1	1	1	1	1
73	104984	피팅, T자형, 1/4 in. npt			1	1	1	1	1	1	1	1
74	156971	피팅, 니플, 1/4 in. npt			1	1	1	1	1	1	1	1
75	H42506	호스, 4500 psi, 6 ft			1	1	1	1	1	1	1	1
76	214037	밸브, 볼, 1/4 in.			1	1	1	1	1	1	1	1
77	205447	커플링, 호스			1	1	1	1	1	1	1	1
78	061132	호스, 프라이머			1	1	1	1	1	1	1	1
79	24F126	모듈, 에어 제어장치			1	1	1	1	1	1	1	1
80	16F537	호스, 에어 라인 6 ft(1.8 m)			1	1	1	1	1	1	1	1
83	H75005	호스(매니폴드로 연결된 히터)			2	2	2	2	2	2	2	2
84	166590	피팅, 엘보			2	2		2				
85	245863	히터, 240V, 위험 구역			2	2		2				
	245869	히터, 유체, 240V, 비위험 구역					2		2			
	245870	히터, 유체, 480V, 비위험 구역								2	2	
86	185065	어댑터, 케이블			2	2		2				
89	16G819	툴, 렌치, Xtreme	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
90	16J688	플러그, 구멍	1	1								
92	126786	도구, 제한 장치	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
93	273096	키트, 정션 박스, 240V, 비위험					1		1			
	273101	키트, 정션 박스, 480V, 비위험									1	1
94	17P846	브래킷, 정션 박스					1		1	1	1	
95	273093	펌프, 히터드 호스, 순환						1	1			1

참조	부품	설명	수량								
			xxxxx1	xxxxx2	xxxxx3	xxxxx4	xxxxx5	xxxxx6	xxxxx7	xxxxx8	xxxxx9
96	17P092	플레이트, 펌프 장착						1	1		1
97	110755	와셔, 평면, 1/4 in.						6	6		6
98	100016	와셔, 잠금, 1/4 in.						6	6		6
99	104429	나사, 1/4-20 x 2.25 in.						6	6		6
100	26C427	모니터, PressureTrak(자세한 내용은 75페이지 참조)						1	1		1
101	273094	히터, 호스, 240V, 위험 구역						1			
	273095	히터, 호스, 240V, 비위험 구역							1		
	273102	히터, 호스, 480V, 비위험 구역									1
102	248208	호스, 에어 라인, 4 ft(1.2 m)			1	1	1	2	2	1	2
103	17N598	하니스, 가열장치 A					1		1	1	1
104	17N599	하니스, 가열장치 B					1		1	1	1
105	113796	나사, 플랜지형 헤드					8		8	8	8
106	115942	너트, 플랜지형 헤드					2		2	2	2
107	17P594	피팅, 하우스 커플러					1		1	1	1
108	17S051	피팅, 하우스 니플					1		1	1	1
109	24Z934	가열장치 블록, 원격 매니폴드						1	1		1
110	113974	나사, 스레드 형성, 10-24						1	1		1
114▲	15F674	라벨, 경고					1		1	1	1
115▲	25E178	라벨, 경고					1		1	1	1

▲ 교체 안전 라벨, 태그 및 카드는 무료로 제공됩니다.

XP70 이액형 장비

참조	부품	설명	수량									
			xxxxx1	xxxxx2	xxxxx3	xxxxx4	xxxxx5	xxxxx6	xxxxx7	xxxxx8	xxxxx9	
1	26C338	카트, XP	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
2	262476	허브, 차축	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
3	118841	와셔, 평면형, 5/8	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
4	-----	펌프 어셈블리	자세한 내용은 76페이지 참조									
5	100133	와셔, 잠금, 3/8	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
6	100101	나사, 3/8-16 x 1.0 in.	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
7	113362	휠, 반공압	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
8	154628	와셔	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
9	113436	링, 고정	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
10	124410	베어링, 슬리브	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
11	124664	와셔, 1.0 in.	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
12	262477	차축	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
13	191824	와셔, 스페이서	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
14	113807	휠, 플랫폼 프리	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
15	258982	핸들, 카트	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
16	101242	링, 고정	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
17	26C417	모듈, 에어 제어장치(보다 자세한 내용은 47페이지 참조)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
18	100131	너트, 육각, 3/8-16	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
19	25E211	라벨, XP 작업	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
20	248927	키트, 혼합기 요소(25팩)	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
21	111218	캡, 튜브, 정사각형	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
22	158491	피팅, 니플	4	4	6	6	6	6	6	6	6	6
23	15M987	피팅, 엘보, 60	2	2	4	4	4	4	4	4	4	4
24	H75003	호스, 7250 psi	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
25	H73825	호스, 7250 psi, 3/8 in. x 10 ft	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
26	15B729	커플링	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
27	262478	하우징, 혼합기	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
29	150287	커플링, 파이프, 1/4 x 3/8	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
30	H72510	호스, 7250psi, 1/4 in. x 10 ft	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
31	XTR702	긴, XTR7	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
32	162024	커플링,	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
35	262806	매니폴드, 재순환, XP70(자세한 내용은 68페이지 참조)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
36	262807	혼합 매니폴드	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
37	106212	나사, 매니폴드 장착	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
38	116139	그립, 핸들	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
41	158683	피팅	2	2	4	4	4	4	4	4	4	4
47	206995	유체, TSL, 1쿼트	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
48	101566	너트, 잠금장치	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
49	15U654	라벨, 식별, A/B	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
50	555357	나사, 1/4-20 x 0.5 in.	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
51	124450	클램프, 스프링		2		2	2	2	2	2	2	2

참조	부품	설명	수량									
			xxxxx1	xxxxx2	xxxxx3	xxxxx4	xxxxx5	xxxxx6	xxxxx7	xxxxx8	xxxxx9	
52	124293	볼트, u-볼트	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
53	124259	브레이크, 플런저 클램프	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
54	124291	핀, 스프링	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
55	24E872	브래킷, 호퍼		2		2	2	2	2	2	2	2
56	262479	호퍼, 파란색		1		1	1	1	1	1	1	1
57	262480	호퍼, 녹색		1		1	1	1	1	1	1	1
58	116704	어댑터, 피팅		2		2	2	2	2	2	2	2
59	15V421	튜브, 순환		2		2	2	2	2	2	2	2
60	H52506	호스, 순환, 6 ft		2		2	2	2	2	2	2	2
	H52510	호스, 순환, 10 ft	2		2							
61	16D376	피팅, 흡입, 플러그 포함		2		2	2	2	2	2	2	2
61a	198292	플러그, 3/8 in.		-		-	-	-	-	-	-	-
62	111192	나사, 톱니형, 플랜지 헤드, 3/8-16		4		4	4	4	4	4	4	4
64	-----	밸브, 안전	보다 상세한 사항은 79페이지 참조									
65	262482	스트레이너, 호퍼, 7갤런		2		2	2	2	2	2	2	2
66▲	15T468	라벨, 경고		2		2	2	2	2	2	2	2
67	16E336	가이드, 빠른 시동(표시되지 않음)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
68	114958	스트랩, 타이(표시되지 않음)	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
69	16F615	툴, 렌치, Xtreme	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
70▲	16F359	라벨, 경고	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
71	16F536	라벨, 화살표	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
72	262392	펌프, 솔벤트(자세한 내용은 72페이지 참조)			1	1	1	1	1	1	1	1
73	104984	피팅, T자형, 1/4 in. npt			1	1	1	1	1	1	1	1
74	156971	피팅, 니플, 1/4 in. npt			1	1	1	1	1	1	1	1
75	H42506	호스, 4500 psi, 6 ft			1	1	1	1	1	1	1	1
76	214037	밸브, 볼, 1/4 in.			1	1	1	1	1	1	1	1
77	205447	커플링, 호스			1	1	1	1	1	1	1	1
78	061132	호스, 프라이머			1	1	1	1	1	1	1	1
79	24F126	모듈, 에어 제어장치			1	1	1	1	1	1	1	1
80	16F537	호스, 에어 라인, 6 ft(1.8 m)			1	1	1	1	1	1	1	1
83	H75005	호스(매니폴드로 연결된 히터)			2	2	2	2	2	2	2	2
84	166590	피팅, 엘보			2	2		2		2	2	2
85	245863	히터, 240V, 위험 구역			2	2		2				
	245869	히터, 유체, 240V, 비위험 구역					2		2			
	245870	히터, 유체, 480V, 비위험 구역								2	2	
86	185065	어댑터, 케이블			2	2		2				
89	16G819	툴, 렌치, Xtreme	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
90	16J688	플러그, 구멍	1	1								
92	126786	도구, 제한 장치	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
93	273096	키트, 정션 박스, 240V					1		1			
	273101	키트, 정션 박스, 480V									1	1
94	17P846	브래킷, 정션 박스					1		1	1	1	
95	273093	펌프, 히티드 호스, 순환						1	1			1

부품

참조	부품	설명	수량								
			xxxxx1	xxxxx2	xxxxx3	xxxxx4	xxxxx5	xxxxx6	xxxxx7	xxxxx8	xxxxx9
96	17P092	플레이트, 펌프 장착						1	1		1
97	110755	와셔, 평면, 1/4 in.						6	6		6
98	100016	와셔, 잠금, 1/4 in.						6	6		6
99	104429	나사, 1/4-20 x 2.25 in.						6	6		6
100	26C427	모니터, PressureTrak(75페이지 참조)						1	1		1
101	273094	히터, 호스, 240V, 위험 구역						1			
	273095	히터, 호스, 240V, 비위험 구역							1		
	273102	히터, 호스, 480V, 비위험 구역									1
102	248208	호스, 에어 라인, 4 ft(1.2 m)			1	1	1	2	2	1	2
103	17N598	하니스, 가열장치 A					1		1	1	1
104	17N599	하니스, 가열장치 B					1		1	1	1
105	113796	나사, 플랜지형 헤드					8		8	8	8
106	115942	너트, 플랜지형 헤드					2		2	2	2
107	17P594	피팅, 하우스 커플러					1		1	1	1
108	17S051	피팅, 하우스 니플					1		1	1	1
109	24Z934	가열장치 블록, 원격 매니폴드						1	1		1
110	113974	나사, 스레드 형성, 10-24						1	1		1
114▲	15F674	라벨, 경고					1		1	1	1
115▲	25E178	라벨, 경고					1		1	1	1

▲ 교체 안전 라벨, 태그 및 카드는 무료로 제공됩니다.

XP-h 이액형 장비

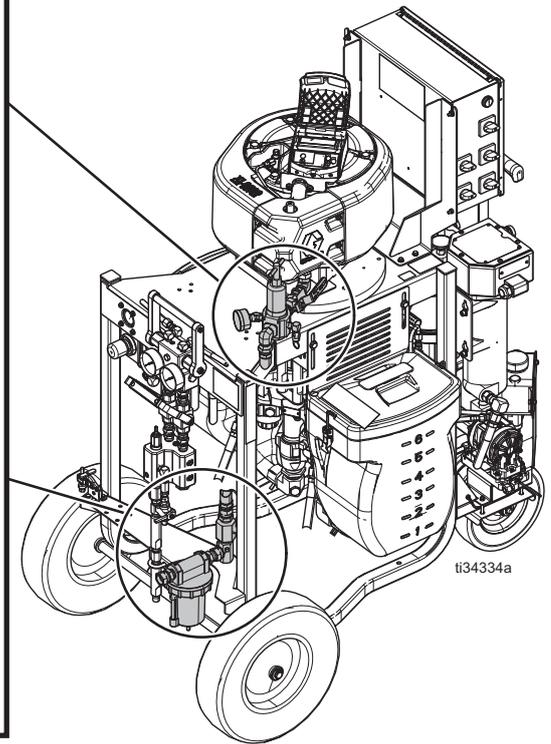
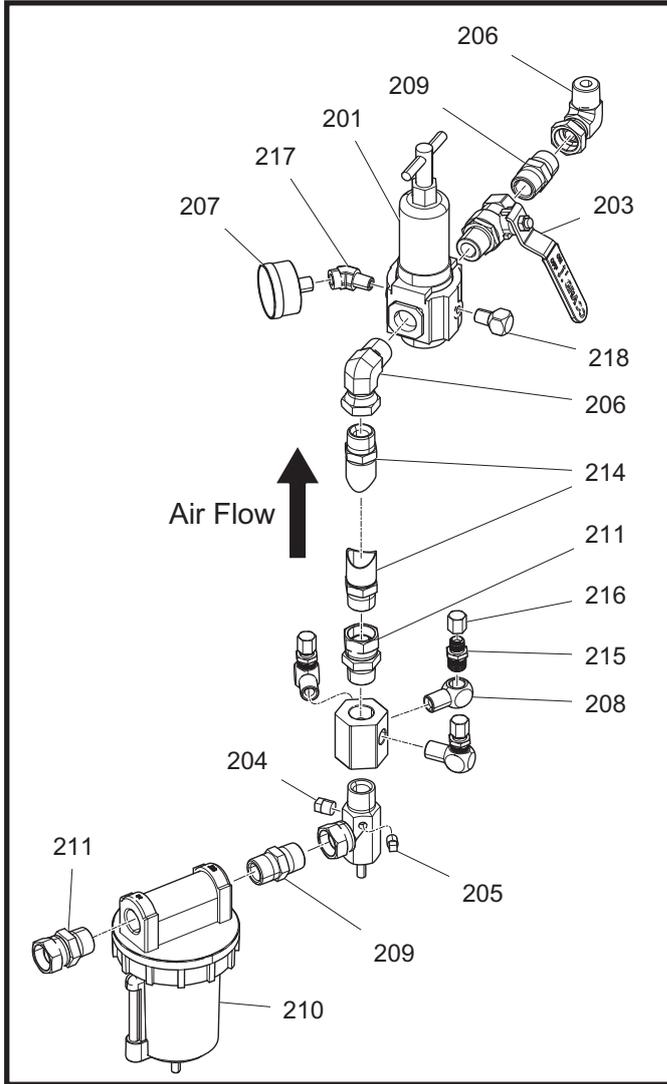
참조	부품	설명	수량			
			XP50-h		XP70-h	
			284xx4	284xx5	284xx6	284xx7
1	26C338	카트, XP	1	1	1	1
2	262476	허브, 차축	1	1	1	1
3	118841	와셔, 평면형, 5/8	2	2	2	2
4	-----	펌프	79페이지를 참조하십시오			
5	100133	와셔, 잠금, 3/8	4	4	4	4
6	100101	나사, 3/8-16 x 1.0 in.	4	4	4	4
7	113362	휠, 반공압	2	2	2	2
8	154628	와셔	2	2	2	2
9	113436	링, 고정	2	2	2	2
10	124410	베어링, 슬리브	1	1	1	1
11	124664	와셔, 1.0 in.	2	2	2	2
12	15A913	차축	1	1	1	1
13	191824	와셔, 스페이서	4	4	4	4
14	113807	휠, 플랫폼 프리	2	2	2	2
15	258982	핸들, 카트	1	1	1	1
16	101242	링, 고정	2	2	2	2
19	25E211	라벨, XP, 작업	1	1	1	1
20	248927	키트, 혼합기 요소(25팩)	3	3	3	3
21	111218	캡, 튜브, 정사각형	4	4	4	4
22	158491	피팅, 니플	4	6	4	6
23	15M987	피팅, 엘보, 60	2	4	2	4
24	H75003	호스, 7250 psi	2	2	2	2
25	H53825	호스, 5000 psi, 3/8 in. x 25 ft	1	1		
	H73825	호스, 7250 psi, 3/8 in. x 25 ft			1	1
26	15B729	커플링	1	1	1	1
27	262478	하우징, 혼합기	3	3	3	3
29	150287	커플링, 파이프, 1/4 x 3/8	1	1	1	1
30	H52510	호스, 5000 psi, 1/4 in. x 10 ft	1	1		
	H72510	호스, 7250 psi, 1/4 in. x 10 ft			1	1
31	XTR504	건, XTR5	1	1		
	XTR704	건, XTR7			1	1
32	162024	커플링,	2	2	2	2
35	262783	매니폴드, 재순환, XP50(자세한 내용은 68페이지 참조)	1	1		
	262806	매니폴드, 재순환, XP70(자세한 내용은 68페이지 참조)			1	1
36	262807	혼합 매니폴드	1	1	1	1
37	106212	나사, 매니폴드 장착	2	2	2	2
38	116139	그립, 핸들	2	2	2	2
41	158683	피팅	2	4	2	4
47	206995	유체, TSL, 1쿼트	1	1	1	1
48	101566	너트, 잠금장치	2	2	2	2
49	15U654	라벨, 식별, A/B	1	1	1	1
50	555357	나사, 1/4-20 x 0.5 in.	4	4	4	4
51	124450	클램프, 스프링	2		2	

부품

참조	부품	설명	수량			
			XP50-h		XP70-h	
			284xx4	284xx5	284xx6	284xx7
52	124293	볼트, u-볼트	1	1	1	1
53	124259	브레이크, 플런저 클램프	1	1	1	1
54	124291	핀, 스프링	2	2	2	2
55	24E872	브래킷, 호퍼	2		2	
56	262479	호퍼, 파란색	1		1	
57	262480	호퍼, 녹색	1		1	
58	116704	어댑터, 피팅	2		2	
59	15V421	튜브, 재순환	2		2	
60	H52506	호스, 순환, 6 ft	2		2	
	H52510	호스, 순환, 10 ft		2		2
61	16D376	피팅, 흡입, 플러그 포함	2		2	
62	111192	나사, 톱니형 플랜지 헤드, 3/8-16	4		4	
65	262482	스트레이너, 호퍼, 7갤런	2		2	
66▲	15T468	라벨, 경고	2		2	
67	16E336	가이드, 퀵 스타트	1	1	1	1
68	114958	스트랩, 타이	10	10	10	10
69	16F615	툴, 렌치, Xtreme	1	1	1	1
70▲	16F359	라벨, 경고	1	1	1	1
71	16F536	라벨, 화살표	1	1	1	1
72	262392	펌프, 솔벤트(자세한 내용은 72페이지 참조)		1		1
73	104984	피팅, T자형, 1/4 in. npt		1		1
74	156971	피팅, 니플, 1/4 in. npt		1		1
75	H42506	호스, 4500 psi, 1/4 in. x 6 ft		1		1
76	214037	밸브, 볼, 1/4 in.		1		1
77	205447	커플링, 호스		1		1
78	061132	호스, 프라이머		1		1
79	24F126	모듈, 에어 제어장치		1		1
80	16F537	호스, 에어 라인, 6 ft.		1		1
83	H75005	호스(매니폴드로 연결된 히터)		2		2
84	166590	피팅, 엘보		2		2
85	245863	히터, 240V, 위험 구역		2		2
89	16G819	툴, 렌치, Xtreme	1	1	1	1
90	16J688	플러그, 구멍	1		1	
92	126786	도구, 제한 장치	1	1	1	1

▲ 교체 안전 라벨, 태그 및 카드는 무료로 제공됩니다.

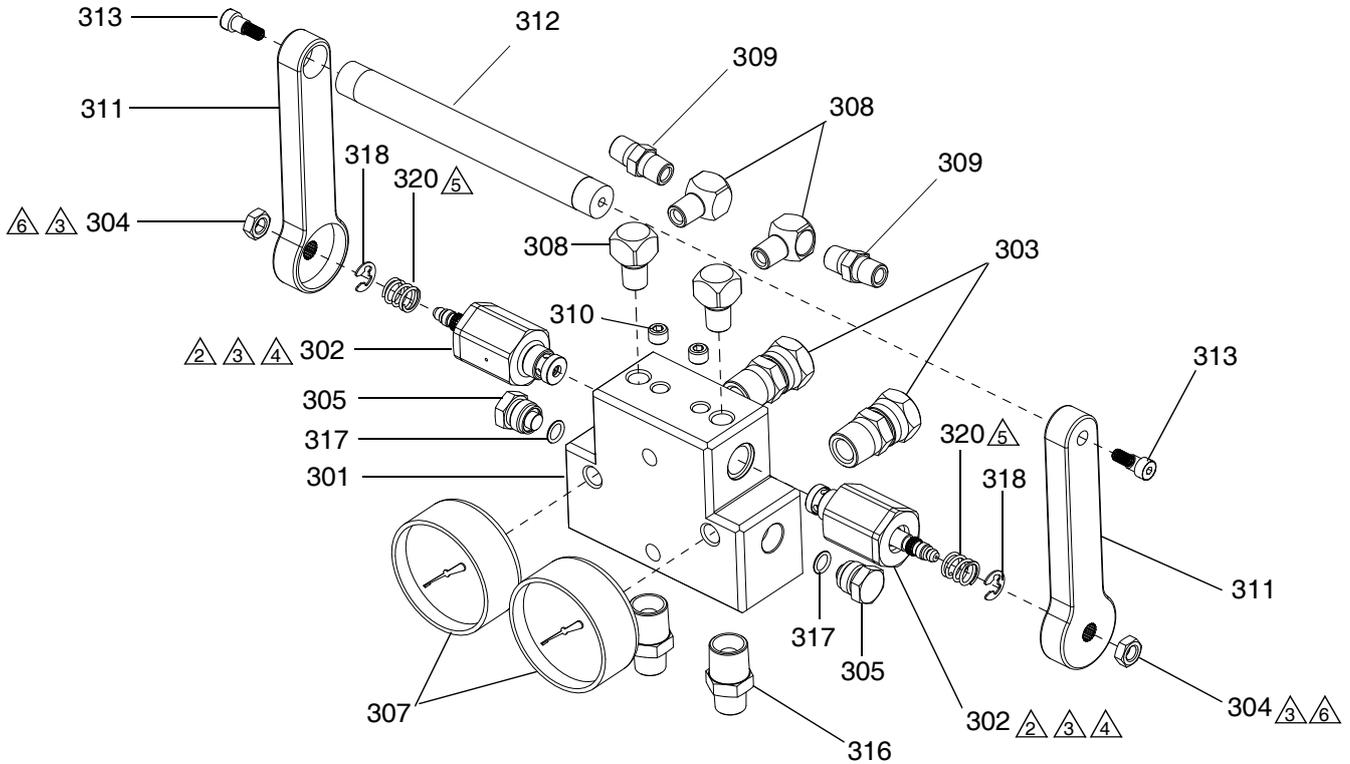
에어 제어장치, 26C417



참조	부품	설명	수량	참조	부품	설명	수량
201	16F014	레귤레이터, 에어, T 핸들	1	210	117628	필터, 에어, 자동 배출; 3/4 npt	1
202	207675	매니폴드, 에어	1	210a	106204	요소, 필터; 3/4 npt (그림에는 없음)	1
203	113218	밸브, 볼	1	211	157785	피팅, 유니언; 3/4 수 x 암	2
204	100509	플러그; 1/4 npt	1	213	15E145	매니폴드, 에어 분배	1
205	100403	플러그; 1/8 npt	1	214	16E004	호스, 결합됨, 에어; 26 in.(660 mm)	1
206	160327	피팅, 유니언, 90°; 3/4 수 x 암	2	215	157350	니플; 3/8 x 1/4 npt	3
207	101689	게이지, 압력, 에어	1	216	115781	캡 플러그; 1/4 npt	3
208	155699	피팅, 엘보, 스트리트; 3/8 npt	3	217	119789	피팅, 엘보, 스트리트, 45도	1
209	119992	피팅, 파이프, 니플, 3/4 x 3/4 npt	2	218	100840	피팅, 엘보, 스트리트	1

과압 감압 밸브가 있는 유체 순환 매니폴드

어셈블리 262784(XP35); 262783(XP50); 262806(XP70)



r_258988_3a0420a_1c

- 모든 비회전식 파이프 나사산에 혐기성 파이프 실란트를 바릅니다.
- 28-32 ft-lb(38-43 N•m)의 토크로 조입니다.
- 나사산에 파란색 혐기성 접착제를 바릅니다.

- handles이 직선으로 교차하도록 필요한 만큼 한쪽 밸브(302)를 더 조입니다.
- 스프링 끝단에 그리스를 바릅니다.
- 70-90 in-lb(7.9-9 N•m)까지 조이십시오.

참조	부품	설명	수량	참조	부품	설명	수량
301	16D693	블록, 매니폴드, 순환	1	313	124859	나사, 버튼 헤드	2
302†	262520	밸브, 과압 해제, 은색, XP70	2	316	156684	피팅, 니플, 1/2 npt x 1/2 npt	2
◆	262809	밸브, 과압 해제, 금색, XP50	2	317	121399	O-링, 솔벤트 저항성	2
★	262808	밸브, 과압 해제, 보라색, XP35	2	318	124676	링, 스냅, 외부	2
303	156684	유니언; 1/2 in. 수 x 암	2	320	150829	스프링, 압축	2
304	112309	너트, 육각, 잼	2	351X	159239	피팅, 니플, 파이프, 감소	2
305	198241	플러그, 포트, 압력; 11/16-24	2	352X	156173	유니언, 스위블	2
307†◆	114434	게이지, 압력, 유체, sst; 10k psi	2				
★	113654	게이지, 압력, 유체, sst; 5k psi	2				
308	100840	피팅, 엘보, 스트리트; 1/4 npt	4				
309	156971	피팅, 니플; 1/4 npt x npsm	2				
310	557349	플러그, 드라이 씰, 1/8 npt	2				
311	16E334	핸들, 매니폴드	2				
312	16E332	로드, 연결, 핸들	1				

X 그림에는 없음. 느슨한 상태로 배송됩니다.

★ XP35 이액형 장비 전용.

◆ XP50 이액형 장비 전용.

† XP70 이액형 장비 전용.

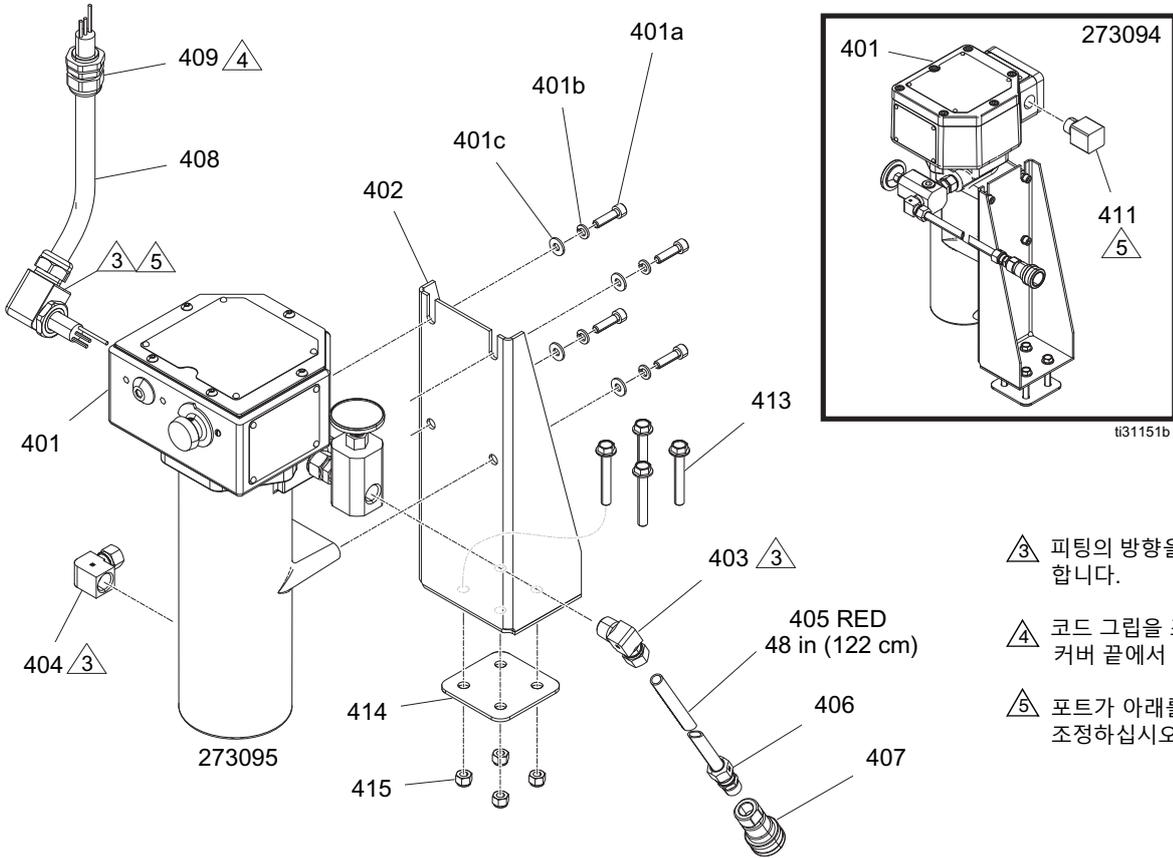
참고: 교체 매니폴드와 함께 제공되는 느슨한 피팅은 3/8인치 혼합 매니폴드 볼 밸브가 있는 시리즈 A(XP70) 이액형 장비에도 장착됩니다.

호스 히터(브래킷 장착됨)

273102(비위험 구역, 480V)

273095(비위험 구역, 240V)

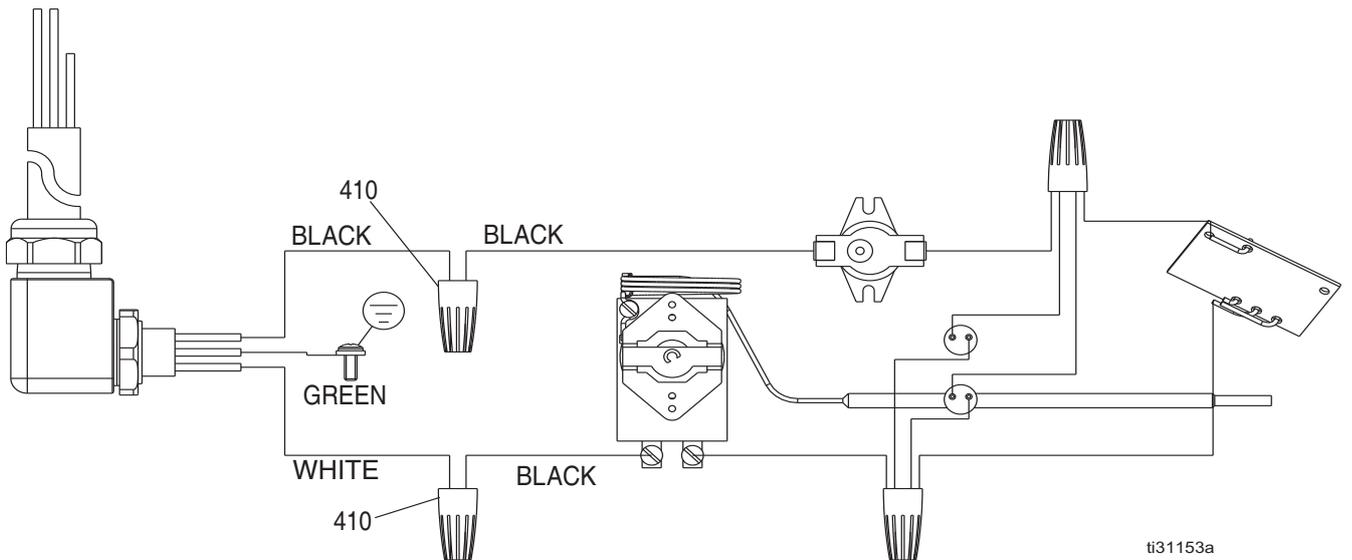
273094(위험 구역, 240V)



△3 피팅의 방향을 그림과 같이 조정합니다.

△4 코드 그림을 조이십시오(코드 커버 끝에서 뒤로 0.75in.)

△5 포트가 아래를 향하도록 방향을 조정하십시오.



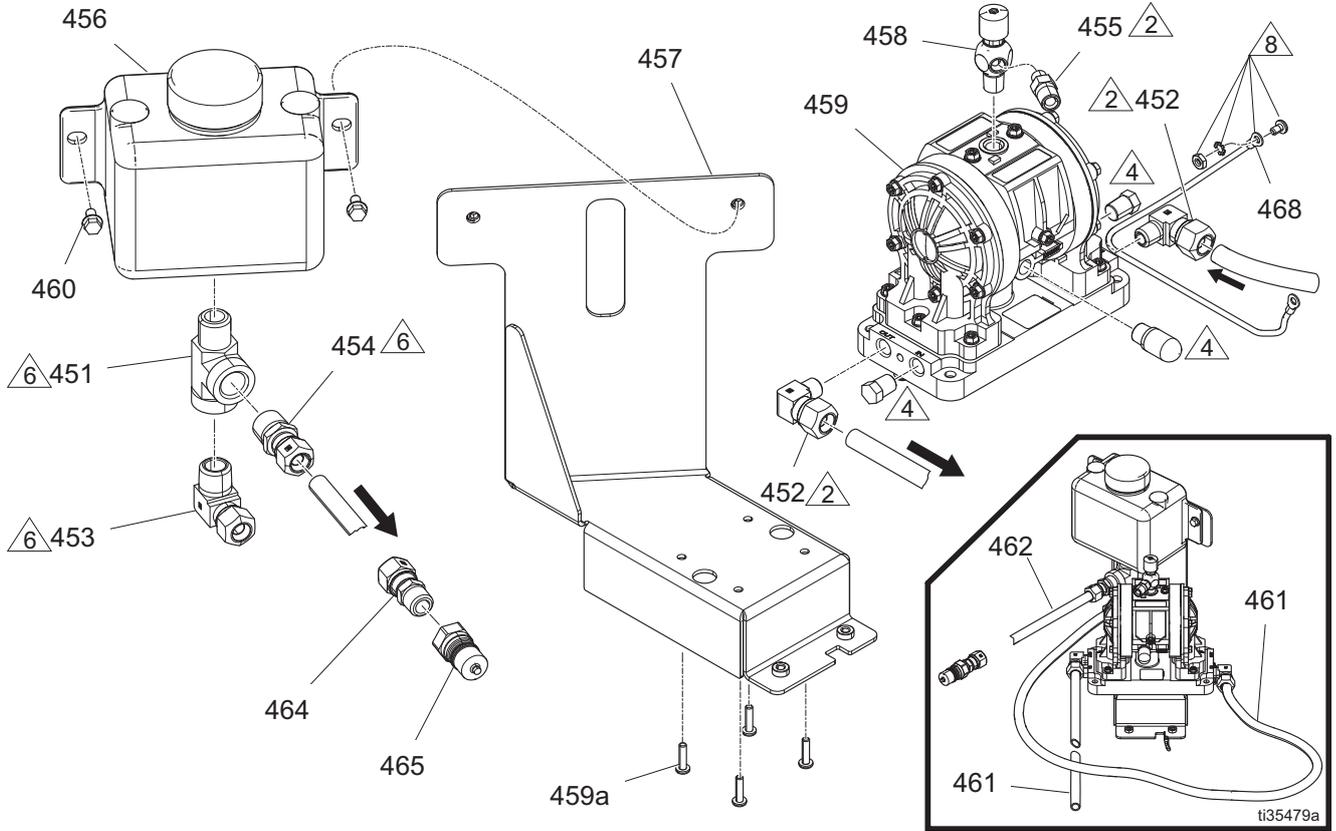
장착된 히티드 호스 부품 목록

참조	부품	설명	수량 (273095)	수량 (273094)	수량 (273102)
401	245869	가열장치, 도료, 비위험 구역	1		
	245863	가열장치, 도료, 위험 구역		1	
	245870	가열장치, 도료, 비위험 구역			1
402	24N445	브래킷, 가열장치, 히티드 호스, 도료	1	1	1
403	126898	피팅, 엘보, 1/2 튜브 x 1/2 NPTM	1	1	1
404	126896	피팅, 엘보, 1/2 튜브 x 1/2 NPTF	1	1	1
405	17P759	튜브, 48 in. x 0.5 OD, 나일론	1	1	1
406	126900	피팅, 1/2 튜브 x 3/8 NPTM	1	1	1
407	17D306	피팅, 커플러, 퀵 커플링	1	1	1
408	17N600	하니스, 호스 가열에 연결된 sw5	1		1
409	116171	부싱, 스트레인 릴리프	1		1
410	122032	너트, 와이어	2		2
411	166590	피팅, 엘보, 스트리트		1	
413	123443	나사, 캡, 플랜지 헤드	4	4	4
414	24N447	브래킷, 기본 장치, 히티드 호스, 도료	1	1	1
415	113981	너트, 잠금, 고탄력	4	4	4
416	185065	어댑터, 케이블		1	

▲ 교체 안전 라벨, 태그, 카드는 무료로 제공됩니다.

온수 펌프

273093



- △1 모든 비스워블링 파이프 나사산에 나사산 밀봉제를 바르십시오.
- △2 피팅의 방향을 그림과 같이 조정합니다.
- △4 펌프와 함께 제공된 두 개의 느슨한 플러그 및 머플러를 지시된 포트에 설치합니다.

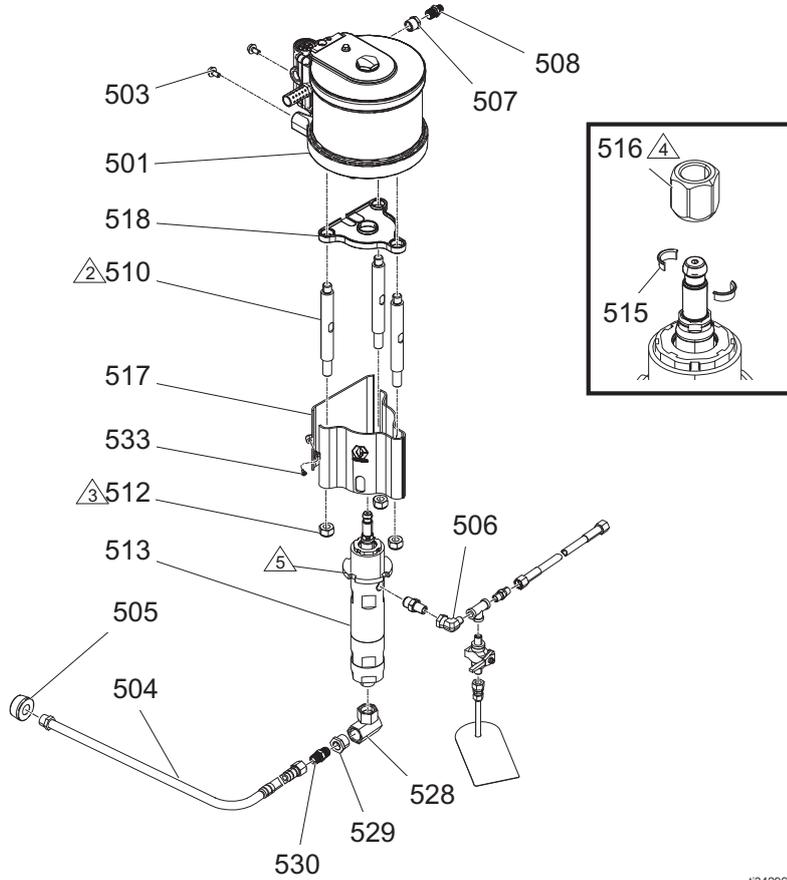
- △6 피팅의 방향을 펌프에서 약 15도 떨어지도록 조정합니다.
- △8 접지선을 스크류와 와셔 사이에 설치합니다. 너트는 펌프의 슬롯에 있습니다.

장착된 히트드 호스 부품 목록

참조 부품	설명	수량	참조 부품	설명	수량
451	108126 피팅, T자형, 스트리트	1	459	24P835 펌프, 아세탈, pvdf 체크 포함, Husky	1
452	126897 피팅, 엘보, 1/2 튜브 x 1/4 NPTM	2	460	113161 나사, 플랜지형, 육각 헤드	2
453	126898 피팅, 엘보, 1/2 튜브 x 1/2 NPTM	1	461	17N910 튜브, 35 in. x 0.5 OD, 나일론	2
454	126899 피팅, 1/2 튜브 x 1/2 NPTM	1	462	17N911 튜브, 파란색, 0.5 OD, 나일론 (길이 48 in.)	1
455	16D939 피팅, 니플, 리듀싱	1	464	126900 피팅, 1/2 튜브 x 3/8 NPTM	1
456	16R871 보틀, 오버플로우, 1/2 NPT	1	465	17D307 피팅, 니플, 퀵 커플링	1
457	17P088 브래킷, XP-hf, 재순환, 도장됨	1	468	17N795 와이어, 접지	1
458	206264 밸브, 니들	1			

솔벤트 펌프 부품

262392



ti34296a

△ 50-55 ft-lb(68-75 N•m)의 토크로 조입니다.

△ 75-80 ft-lb(102-108 N•m)의 토크로 조입니다.

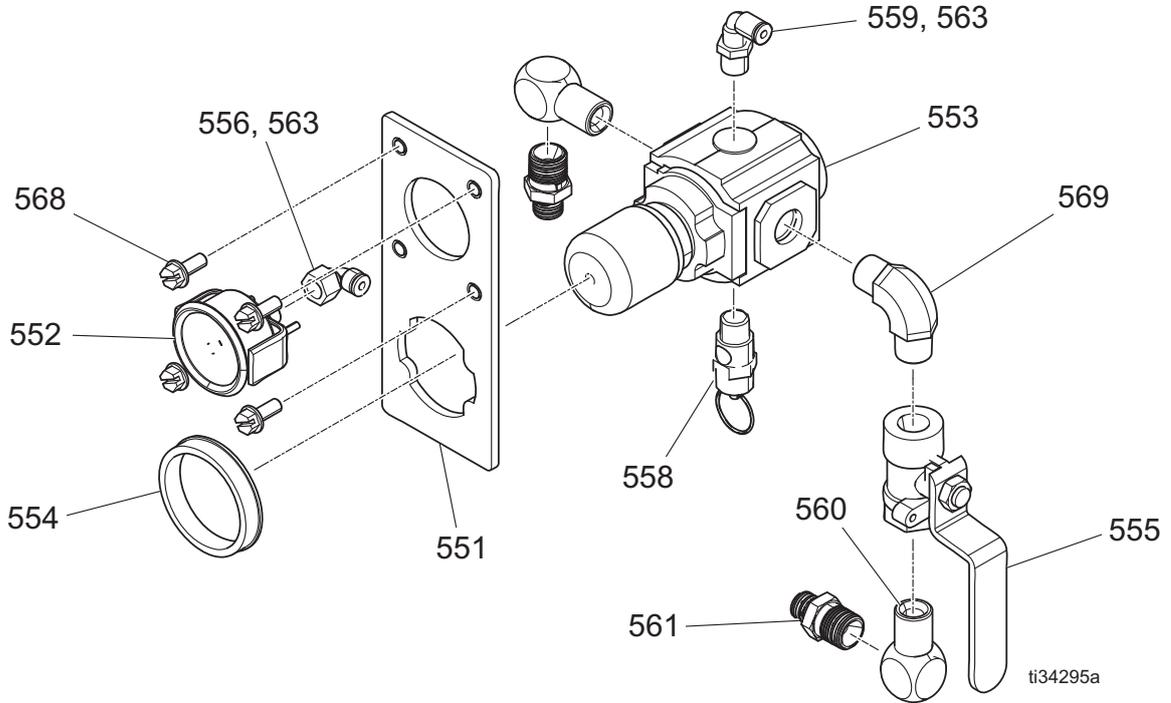
△ 50-60 ft-lb(68-81 N•m) 토크로 조입니다

부품 목록

참조 부품	설명	수량	참조 부품	설명	수량
501	24F079 모터, 에어, 6 in., 표준, 솔벤트 전용	1	513	LW050A 하부, 어셈블리, 50cc	1
503	111799 SCREW, 캡, 육각 헤드	4	514	15T337 저장소, TSL, 50cc, 하부 7 1/2 모터 (표시되지 않음)	2
504	244675 호스, 결합됨, 흡입	1	515	184128 칼라, 커플링	1
505	108143 스트레이너	1	516	15T311 너트, 커플러	1
506	116395 피팅: 스위블, 엘보	1	517	277743 실드, 6.0/7.5 in.	1
507	100081 부상, 파이프	1	518	15V028 실드, 드립	1
508	157350 어댑터	1	528	156589 피팅, 유니언, 어댑터, 90°	1
510	15M662 로드, 타이	3	529	100505 부상, 파이프	1
511	16U431 어댑터, 50cc, 펌프 하부 (그림에는 없음)	1	530	156849 PIPE, nipple	1
512	15U606 너트, 잠금, m16 x 2	3	533	105335 SCREW, 기계, 팬 헤드	1

솔벤트 에어 제어 부품

24F126

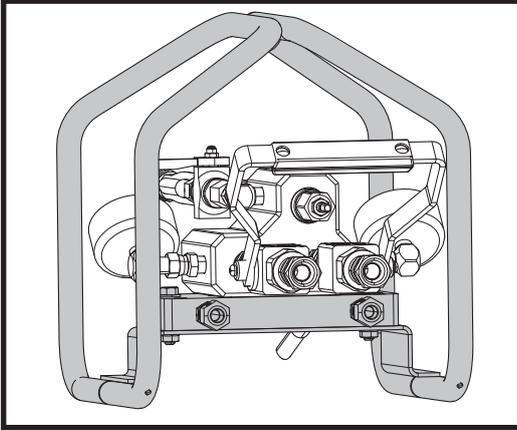


부품 목록

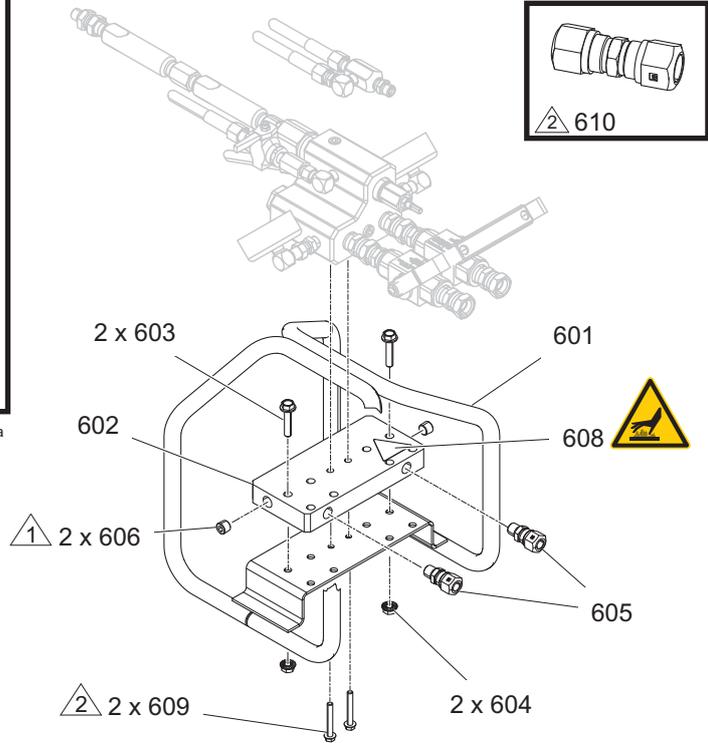
참조 부품	설명	수량
551	패널, 에어 제어장치, 솔벤트, 도장됨	1
552	15T500 게이지, 압력, 에어, PL 장착, 1/8	1
553	15T536 레귤레이터, 에어, 3/8 npt	1
554	16F810 NUT, 레귤레이터, 스틸	1
555	114362 VALVE, 볼, 에어	1
556	15T498 피팅, 90, 스위블, 5/32 t x 1/8 fnpt	1
558	113498 밸브, 안전, 110 psi	1
559	15T937 피팅, 엘보, 스위블, 1/4 npt x 5/32 t	1
560	155699 피팅, 엘보, 스트리트	2
561	164672 어댑터	2
563	054753 튜브, 나일론, 둥근형, 검정	0.75
568	108296 나사, 기계, 육각 와셔 헤드	4
569	109544 피팅, 엘보, 파이프, 수	1

히터 블록, 원격 매니폴드 키트

키트 24Z934



ti31155a



⚠ 모든 비스워블링 파이프 나사산에 나사산 밀봉제를 바르십시오.

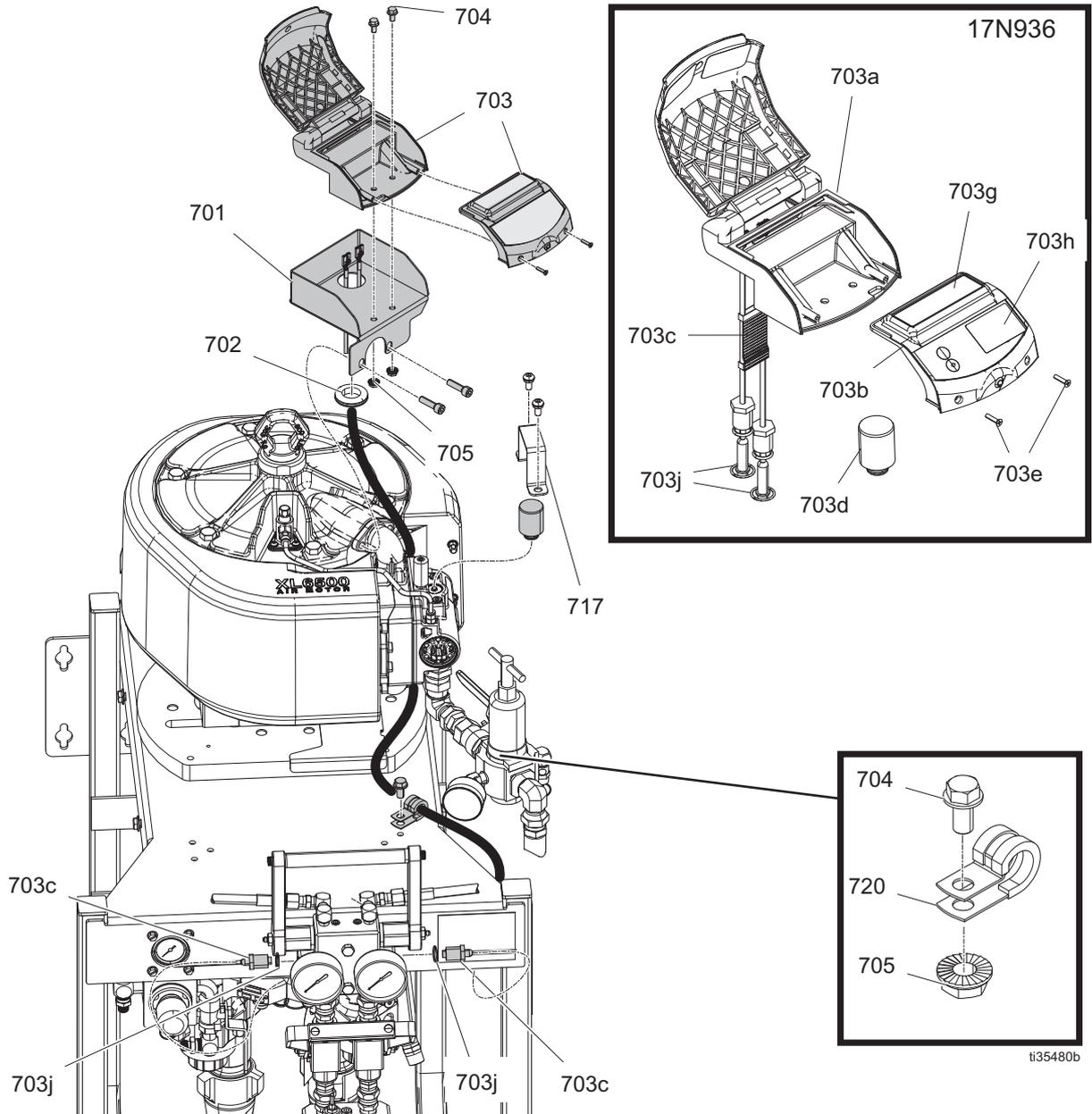
⚠ 풀린 상태로 공급됨, 설치되지 않은 상태.

참조	부품	설명	수량
601	24F834	캐리지, 용접물, 원격 매니폴드	1
602	16T294	플레이트, 가열장치 이송, PFP 2k	1
603	110837	나사, 플랜지, 육각	2
604	110996	너트, 육각, 플랜지 헤드	2
605	126692	피팅, 튜브, NPT x 튜브	2
606	100721	플러그, 파이프	2
608▲	189285	라벨, 안전, 화상	1
609	120736	나사, 육각 플랜지 헤드	2
610	126894	피팅, 유니언, 1/2 튜브 x 1/2 튜브	2
611*	054960	튜브, 빨간색, 나일론 0.375(9.5 mm) ID(1.5 ft)	1
612*	054961	튜브, 파란색, 나일론 0.375(9.5 mm) ID(1.5 ft)	1

* 풀린 상태로 공급됨, 설치되지 않은 상태.

▲ 교체 안전 라벨, 태그, 카드는 무료로 제공됩니다.

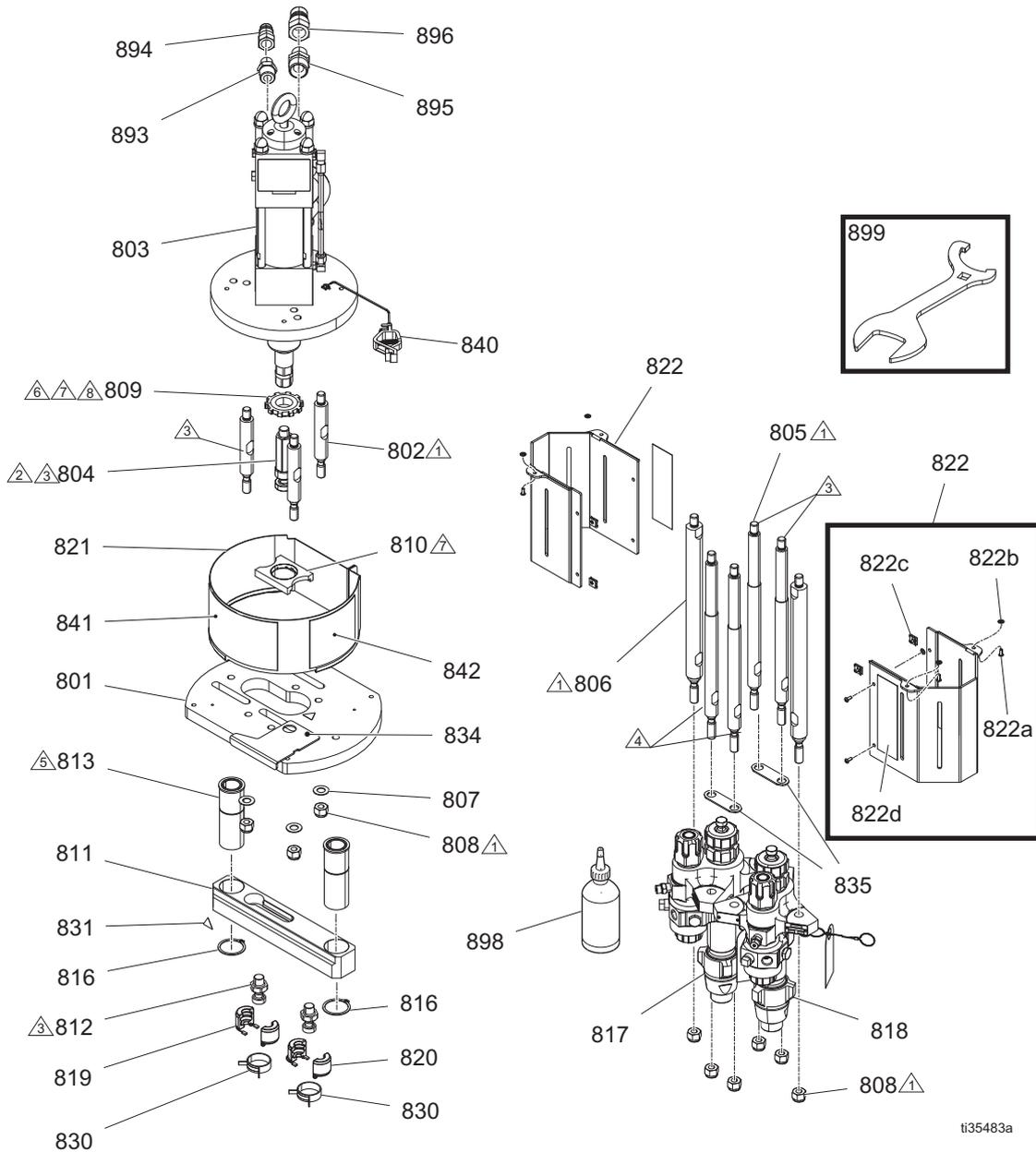
PressureTrak 키트(26C426 - XP35, 26C427 - XP50/XP70)



참조	부품	설명	수량	참조	부품	설명	수량
701	17P845	브래킷, XP-hf	1	703f	24V216	키트, 수리, 퓨즈, 어셈블리(표시되지 않음)	1
	26C418	브래킷, XP50/XP70	1	703g▲	15F716	라벨, 경고	1
	26C424	브래킷, XP35	1	703h	NXT405	키트, 멤브레인 실드(20개 들어 팩)	1
702	16C251	그로멧	1	703j	-----	패킹, O-링	2
703	17N936	모니터, PressureTrak (3a-3j 포함)	1	704	-----	나사	2
703a	24Y932	하우징	1	705	-----	너트, 육각, 플랜지 헤드	2
703b	24Z940	모듈	1	717	17R738	브래킷, XL 모터, 솔레노이드	1
703c	17R447	센서, PressureTrak, 어셈블리	2	720	-----	클램프, 케이블	1
703d	15F477	솔레노이드, 로킹, DC	1				
703e	-----	나사, 고-저, 평평한 헤드 #6 x 0.625	2				

▲ 교체 안전 라벨, 태그 및 카드는 무료로 제공됩니다.

XP-h 펌프 어셈블리



- ① 50-60 ft-lb(68-81 N•m)의 토크로 한꺼번에 조입니다.
- ② 145-155 ft-lb(196-210 N•m) 토크로 조입니다.
- ③ 파란색 나사산 실란트를 바릅니다.
- ④ 나타난 대로 잠금 핀에서 펌프(17, 18)로 끈을 넣습니다.
- ⑤ 윤활제를 바르지 마십시오.
- ⑥ 70-80 ft-lb(95-108 N•m)의 토크로 조입니다.
- ⑦ 테이퍼형 표면에 일치하도록 리듬 그리스를 바릅니다.
- ⑧ 나일론 패치가 있는 너트 - 고착 방지 윤활유를 넣습니다.
나일론 패치가 없는 너트 - 파란색 나사산 실란트를 넣습니다.

ti35483a

XP 펌프 패키지

참조	부품	설명	수량	참조	부품	설명	수량
801	262465	플레이트, 모터	1	822b	124172	와셔, 나일론, #10-32	4
802	16M882	로드, 타이, 길이 5.0 in.	3	822c	124665	너트, 캡 (#10-32)	2
803	262818	모터, 유압	1	822d▲	15T468	라벨, 경고	1
804	16M654	로드, 어댑터	1	830	124078	클램프, 스프링	2
805	262468	로드, 타이, 길이 14.25 in. 및 슬더 포함	4	831▲	15H108	라벨, 안전 경고	2
806	262469	로드, 타이, 길이: 14.25 in., 직경 1.25 in.	2	834	262475	브래킷, 비율 표시기	1
807	154636	와셔, 평면	3	835	16E882	스트랩, 로워	2
808	101712	너트, 잠금, 5/8 - 11	9	840	244524	와이어, 접지	1
809	16D451	너트, 요크	1	841	16N396	라벨, XP-h	1
810	262470	브래킷, 비율 표시기	1	842▲	16N375	라벨, 경고	1
811	262471	요크, 펌프 어셈블리	1	893	196142	피팅, 어댑터	1
812	15H392	로드, 어댑터, Xtreme	2	894	17E119	커플러, 유압	1
813	262472	슬리브, 베어링 포함	2	895	158555	피팅, 니플, 어댑터	1
816	123976	링, 스냅, 외부	2	896	17E121	커플러, 유압	1
821	262814	키트, 커버, 에어 모터	1	898	206995	유체, TSL	1
822	262474	키트, 커버, 펌프	2	899	16F615	툴, 렌치, Xtreme	1
822a	121803	나사, 버튼 헤드, #10-32 x 0.5 in.	4	▲ 교체 안전 라벨, 태그 및 카드는 무료로 제공됩니다.			

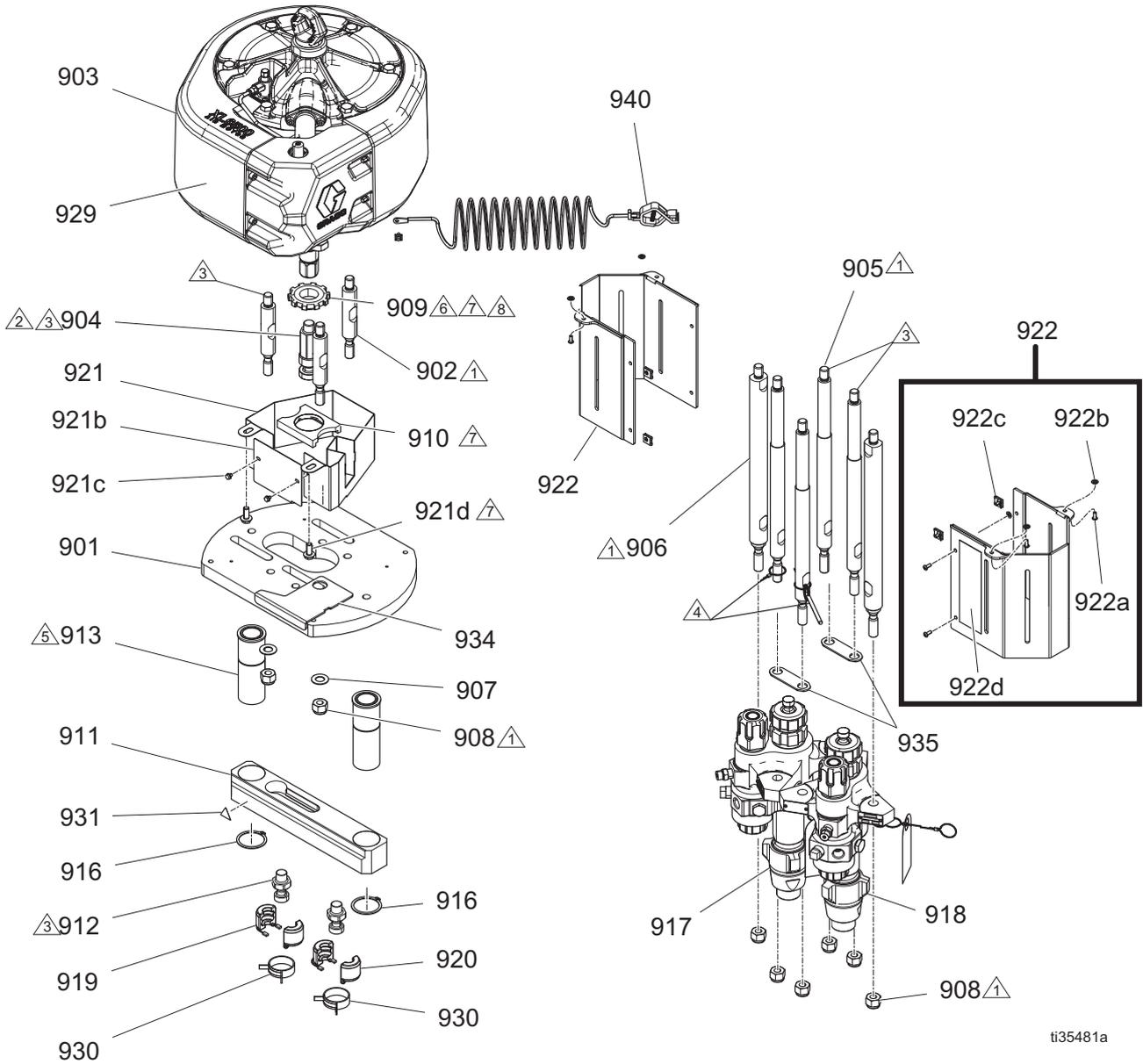
참조	설명	부품					수량
4	펌프 어셈블리	284101	284201	284251	284301	284401	1
817	펌프, 하부, A	L22AC0	L29AC0	L29AC0	L29AC0	L29AC0	1
818	펌프, 하부, B	L22AC0	L14AC0	L115C0	L097C0	L054C0	1
819	커플링, A	244819	244819	244819	244819	244819	1
820	커플링, B	244819	244819	244819*	247167	247167	1

참조	설명	부품					수량
-	XP50-h 도장기	284104	284204	284254	284304	284404	-
		284105	284205	284255	284305	284405	
4	펌프 어셈블리	284102	284202	284252	284302	284402	1
817	펌프, 하부, A	L14AC0	L18AC0	L180C0	L22AC0	L22AC0	1
818	펌프, 하부, B	L14AC0	L090C0	L058C0	L097C0	L054C0	1
819	커플링, A	244819	244819	244819	244819	244819	1
820	커플링, B	244819	247167	247167	247167	247167	1

참조	설명	부품					수량
-	XP70-h 도장기	284106	284206	284256	284306	284406	-
		284107	284207	284257	284307	284407	
4	펌프 어셈블리	284103	284203	284253	284303	284403	1
817	펌프, 하부, A	L090C0	L115C0	L14AC0	L14AC0	L14AC0	1
818	펌프, 하부, B	L090C0	L058C0	L058C0	L048C0	L036C0	1
819	커플링, A	247167	244819*	244819	244819	244819	1
820	커플링, B	247167	247167	247167	247167	247167	1

* 시리즈 G(및 이전 시리즈) L115C0 펌프 로워는 247167을 사용합니다.

XP 펌프 어셈블리



- ① 50-60 ft-lb(68-81 N•m)의 토크로 한꺼번에 조입니다.
- ② 145-155 ft-lb(196-210 N•m) 토크로 조입니다.
- ③ 파란색 나사산 실란트를 바릅니다.
- ④ 나타난 대로 잠금 핀에서 펌프(17, 18)로 끈을 놓습니다.
- ⑤ 윤활제를 바르지 마십시오.
- ⑥ 70-80 ft-lb(95-108 N•m)의 토크로 조입니다.
- ⑦ 테이퍼형 표면에 일치하도록 리듬 그리스를 바릅니다.
- ⑧ 나일론 패치가 있는 너트 - 고착 방지 윤활유를 넣습니다.
나일론 패치가 없는 너트 - 파란색 나사산 실란트를 넣습니다.

ti35481a

XP 펌프 패키지

참조	부품	설명	수량	참조	부품	설명	수량
901	262465	플레이트, 모터	1	921	26C436	키트, 커버, 에어 모터	1
902	262466	로드, 타이, 길이 4.0 in.	3	921b	17X148	플레이트, 핑거 가드	2
904	262467	로드, 어댑터	1	921c	16P338	나사, 육각 헤드, #10-32 x 0.25 in.	2
905	262468	로드, 타이, 길이 14.25 in. 및 솔더 포함	4	921d	111192	나사, 캡	2
906	262469	로드, 타이, 길이: 14.25 in., 직경 1.25 in.	2	922	262474	키트, 커버, 펌프	2
907	154636	와셔, 평면	3	922a	121803	나사, 버튼 헤드, #10-32 x 5 in.	3
908	101712	너트, 잠금, 5/8 - 11	9	922b	124172	와셔, 나일론, # 10-32	9
909	16D451	너트, 요크	1	922c	124665	너트, 캡 (#10-32)	1
910	262470	브래킷, 비울 표시기	1	922d▲	15T468	라벨, 경고	1
911	262471	요크, 펌프 어셈블리	1	930	124078	클램프, 스프링	1
912	15H392	로드, 어댑터, Xtreme	2	931▲	15H108	라벨, 안전 경고	2
913	262472	슬리브, 베어링 포함	2	934	262475	브래킷, 비울 표시기	2
916	123976	링, 스냅, 외부	2	935	16E882	스트랩, 로워	2
				940	244524	와이어, 접지	2

▲ 교체 안전 라벨, 태그 및 카드는 무료로 제공됩니다.

참조	설명	부품					수량
-	XP35 도장기	28110X 57410X	28120X 57420X	28125X 57425X 262804	28130X 57430X	28140X 57440X	-
4	펌프 어셈블리	281100	281200	262803	281300	281400	1
903	모터, 에어	XL34D0	XL34D0	XL34D0	XL34D0	XL34D0	1
917	펌프, 하부, A	L090C0	L115C0	L14AC0	L14AC0	L14AC0	1
918	펌프, 하부, B	L090C1	L058C0	L058C0	L048C0	L036C0	1
919	커플링, A	244819	244819*	244819	244819	244819	1
920	커플링, B	244819	247167	247167	247167	247167	1
929	라벨, XP--	17X377	17X377	17X377	17X377	17X377	1
64	밸브, 안전	114055	16M190	113498	114055	103347	1

참조	설명	부품							수량
-	XP50 도장기	28210X 57510X	28215X 57515X	28220X 57520X	28225X 57525X	28230X 57530X	28233X	28240X 57540X	-
4	펌프 어셈블리	282100	282150	282200	282250	282300	282330	282400	1
903	모터, 에어	XL65D0	XL65D0	XL65D0	XL65D0	XL65D0	XL65D0	XL65D0	1
917	펌프, 하부, A	L14AC0	L14AC0	L18AC0	L18AC0	L22AC0	L18AC0	L22AC0	1
918	펌프, 하부, B	L14AC0	L097C0	L090C0	L072C0	L072C0	L054C0	L054C0	1
919	커플링, A	244819	244819	244819	244819	244819	244819	244819	1
920	커플링, B	244819	247167	247167	247167	247167	247167	247167	1
929	라벨, XP--	17X376	17X376	17X376	17X376	17X376	17X376	17X376	1
64	밸브, 안전	113498	103347	113498	114055	113498	103347	113498	1

참조	설명	부품						수량
-	XP70 도장기	57110X 57610X	57115X 57615X	57120X 57620X	57125X 57625X	57130X 57630X	57140X 57640X	-
4	펌프 어셈블리	571100	571150	571200	571250	571300	571400	1
903	모터, 에어	XL65D0	XL65D0	XL65D0	XL65D0	XL65D0	XL65D0	1
917	펌프, 하부, A	L090C0	L085C0	L115C0	L14AC0	L14AC0	L14AC0	1
918	펌프, 하부, B	L090C0	L058C0	L058C0	L058C0	L048C0	L036C0	1
919	커플링, A	247167	247167	244819*	244819	244819	244819	1
920	커플링, B	247167	247167	247167	247167	247167	247167	1
929	라벨, XP--	17X375	17X375	17X375	17X375	17X375	17X375	1
64	밸브, 안전	113498	116643	113498	113498	113498	113498	1

* 시리즈 G(및 이전 시리즈) L115C0 펌프 로워는 247167을 사용합니다.

권장 예비 부품

이러한 예비 부품들을 구비해서 작업 중단 시간을 줄이십시오.

펌프 수리 키트

시스템에 사용된 펌프를 보려면 **모델**(10페이지)을 참조하십시오. 수리 키트는 로워 설명서를 참조하십시오.

펌프 필터 O-링(10개 들어 팩)

262483, 상단 O-링
244895, 중간 O-링
262484, 하단 O-링

순환/과압 밸브, 49페이지

XP35: 262808, 보라색
(XP-h 284x01 어셈블리와도 함께 사용)

XP50: 262809, 금색
(XP-h 284x02 어셈블리와도 함께 사용)

XP70: 262520, 은색
(XP-h 284x03 어셈블리와도 함께 사용)

팁에 대해서는 스프레이 건 설명서를 참조하십시오.

15K692, 씰 혼합 매니폴드 체크 밸브 카트리지

참고: 15K692는 체크 밸브를 세척할 때 교체해야 합니다.

1/2 in. 혼합 매니폴드 흡입구 볼 밸브

24M601, 볼 밸브 수리 키트
262740, 스페어밸브(핸들 없음)
262739, 스페어밸브(싱글핸들)

248927, 예비 혼합 요소(25개 들어 팩)

1/2 in. OD x 12 요소, 아세탈 플라스틱

248837, XTR 스프레이 건 수리 키트

XHD010, XHD™ RAC® 팁용 시트/씰 키트 (5 팩)

XHDxxx, 스프레이 팁

액세서리 및 키트

폭발 위험이 있는 환경이나 위험한 장소에서 사용이 가능합니다.

XL3400 PressureTrak 키트 26C426(XP35용)
XL6500 PressureTrak 키트 26C427(XP50, XP70용)

압력 모니터링을 통해 위험 구역 및 비위험 구역의 XP 이액형 도장기에 비울 확실성을 제공합니다.
 비위험 구역

파란색 26.4리터(7갤런) 호퍼 키트, 24F376
녹색 26.4리터(7갤런) 호퍼 키트, 24F377
SST 37.8리터(10갤런) 호퍼 키트, 24Y389

XP 시스템 측면에 장착합니다. 자세한 내용은 호퍼 설치 키트 설명서를 참조하십시오.

솔벤트 펌프 키트, 262393

혼합 매니폴드에 솔벤트 공급. 자세한 내용은 솔벤트 세척 키트 설명서를 참조하십시오.

흡착식 건조기 키트, 262454

7갤런 호퍼에서 폴리우레탄 이소시아네이트와 함께 사용합니다. 자세한 내용은 건조 키트 설명서를 참조하십시오.

흡착식 건조기 필터 2팩, 24K984

히터 어댑터 키트, 262450

Viscon HP 히터를 XP 시스템에 연결하기 위한 호스 및 피팅 시스템. 부품은 히터 어댑터 키트를 참조하십시오. 히터는 별도 구매, 부품 번호는 히터 설명서를 참조하십시오.

Xtreme-Duty™ 교반기 키트, 25A598

55갤런 드럼에 들어 있는 점성 재료 혼합용.
 자세한 정보는 공급 펌프 및 교반기 키트 설명서를 참조하십시오.

5:1 공급 펌프 키트, 256276

드럼에서 XP 시스템으로 점성 재료 공급용. 자세한 정보는 공급 펌프 및 교반기 키트 설명서를 참조하십시오.

10:1 드럼 공급 키트, 256433

55갤런 드럼에서 XP 시스템으로 점성이 매우 높은 재료의 공급용. 자세한 정보는 공급 펌프 및 교반기 키트 설명서를 참조하십시오.

XP 벽 장착 브래킷, 262812

에어 또는 유압 XP 시스템에 사용합니다.

다리 스탠드, 24M281

벽 브래킷 262812 포함.

혼합 매니폴드용 1/2 in. 볼 밸브 업그레이드 키트, 24M593

Quickset 혼합 매니폴드, 24M398

빠른 경화 재료와 함께 사용하기 위해 독립적인 A 및 B 세척을 수행하는 혼합 매니폴드 자세한 내용은 혼합 매니폴드 설명서를 참조하십시오.

히터 블록이 있는 원격 혼합 매니폴드, 24Z934

위더 자켓 호스 순환을 위한 히터 블록이 있는 마운팅 캐리지는 혼합 매니폴드의 열을 유지하기 위해 가열합니다.

원격 혼합 매니폴드 캐리지, 262522

원격 혼합 다기관을 장착하기 위한 보호 가드. 자세한 내용은 혼합 매니폴드 설명서를 참조하십시오.

혼합 매니폴드 제한장치 렌치, 126786

캐리지가 있는 건 스플리터, 262826

시스템과 1, 2 또는 3개의 스프레이 건을 사용하기 위한 하나의 스플리터 밸브. 2개의 건에 독립적인 세척을 제공합니다. 옵션인 3번째 건 포트는 독립 세척이 없습니다. 자세한 내용은 건 스플리터 밸브 설명서를 참조하십시오.

폭발성 환경에서 사용 미승인

이 키트에는 EX 마크가 없습니다.

2:1 공급 펌프 키트, 256275

드럼에서 XP 시스템으로 점성 재료 공급용. 자세한 정보는 공급 펌프 및 교반기 키트 설명서를 참조하십시오.

2:1 드럼 공급 키트, 256232

55갤런 드럼에서 XP 시스템으로 점성 재료를 혼합 및 공급할 수 있는 T2 펌프 공급 키트 1개 및 Twistork 교반기 키트 1개. 자세한 정보는 공급 펌프 및 교반기 키트 설명서를 참조하십시오.

벽 라인에 전원 공급됨 압력 모니터링 키트, 262940

에어 전원 공급됨 압력 모니터링 키트, 262942

분무 압력에서 A와 B 압력 차이를 자동 모니터링하고 문제가 있을 경우 시스템을 종료합니다.

GH™ 전원 팩, 24X011

XP-h 시스템용 유압식 전원 공급. 자세한 내용은 GH 전원 팩 설명서 참조.

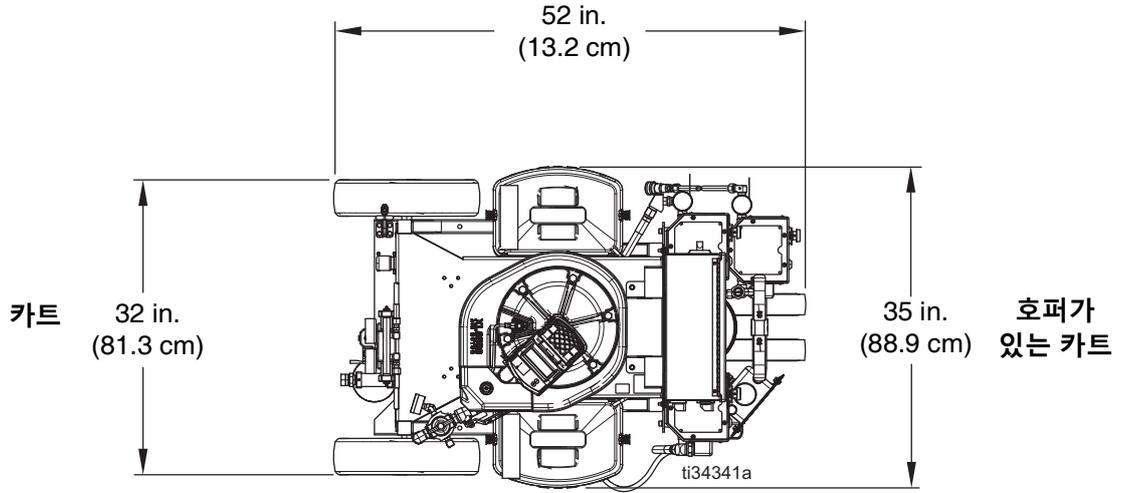
25갤런 히티드 호퍼, 26C482

호퍼 스탠드/캐스터 키트, 26C549

잠김식 히터가 있는 이중벽 스틸 호퍼. 자세한 내용은 히티드 호퍼 설명서를 참조하십시오.

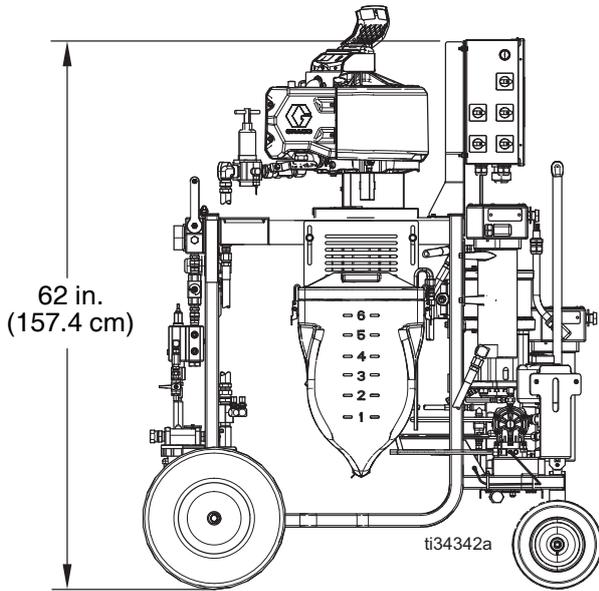
치수

상단

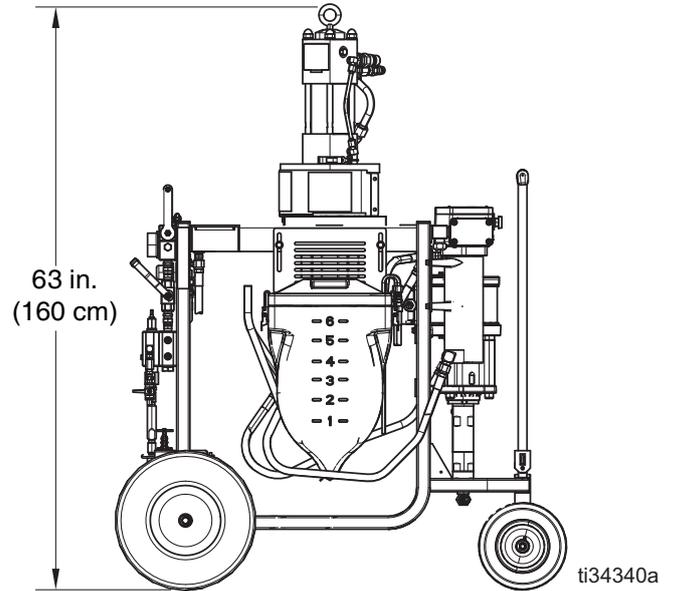


측면

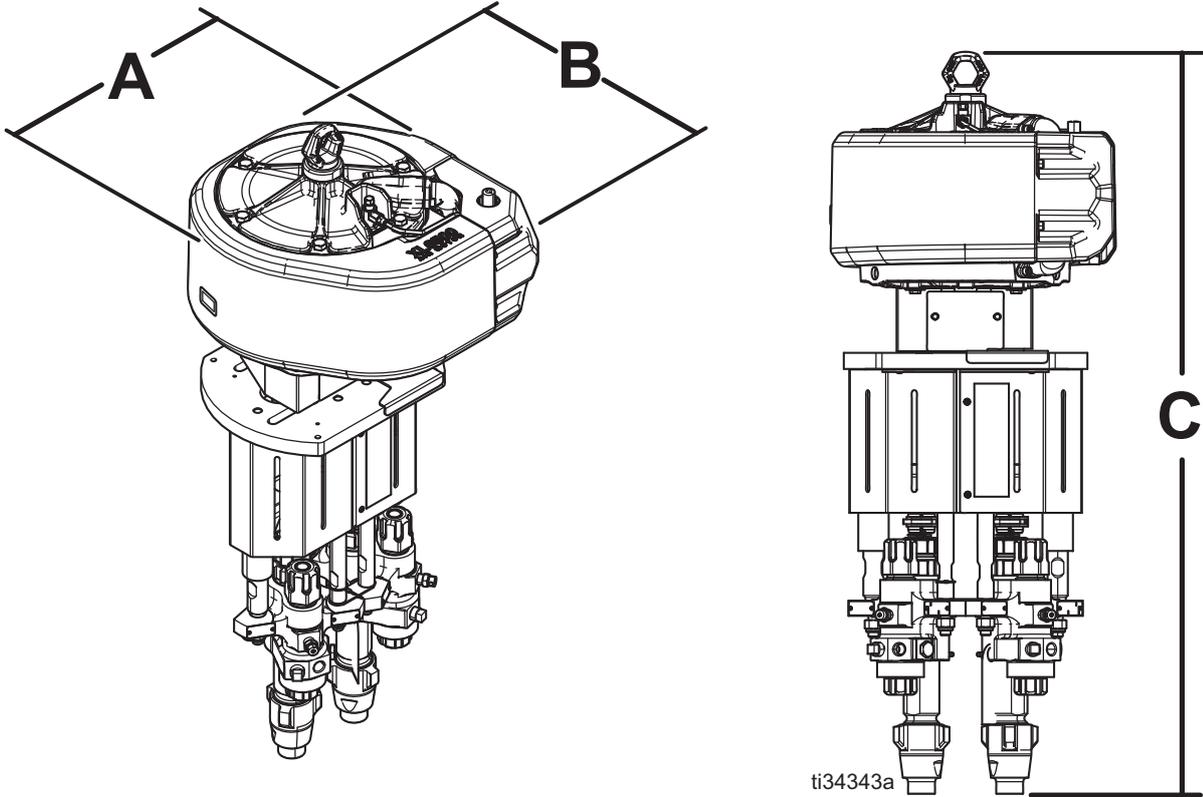
XP 이액형 장비



XP-h 이액형 장비



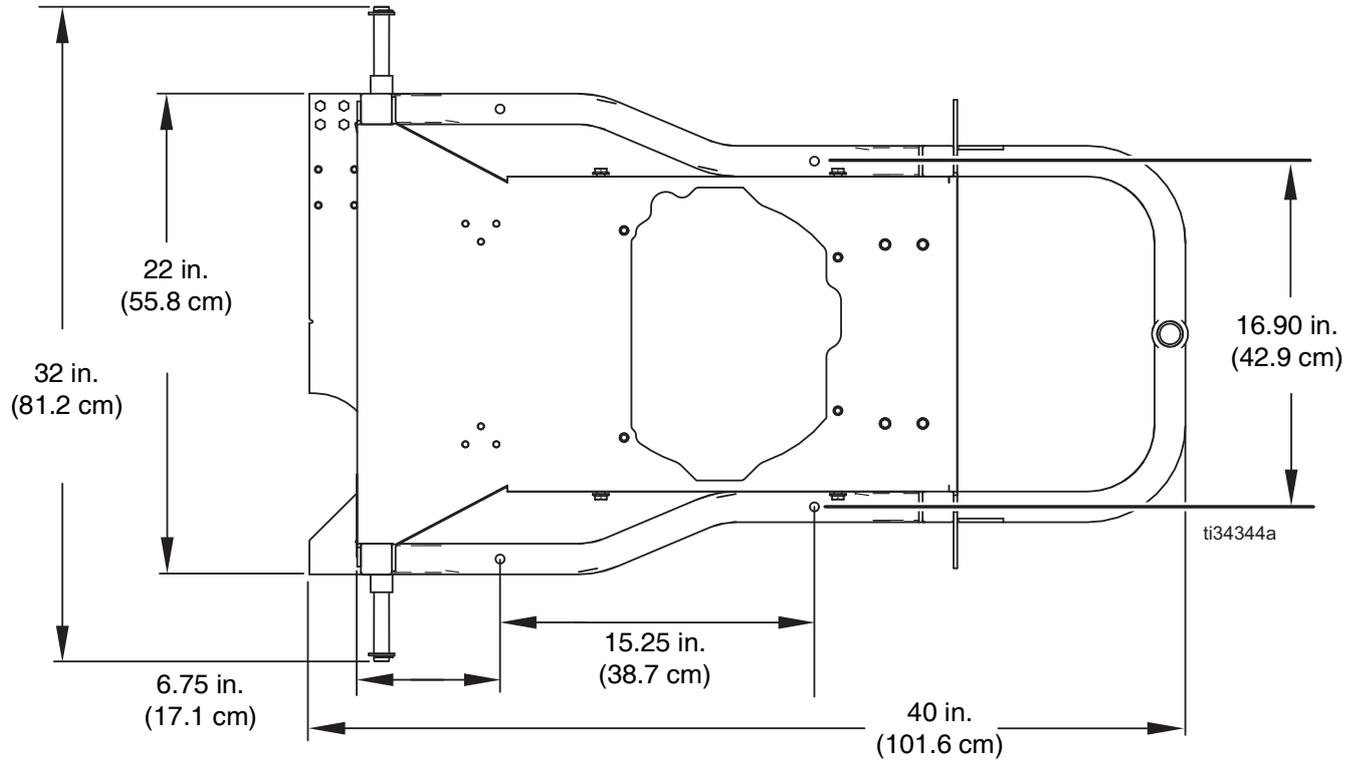
XP 펌프 어셈블리 치수



ti34343a

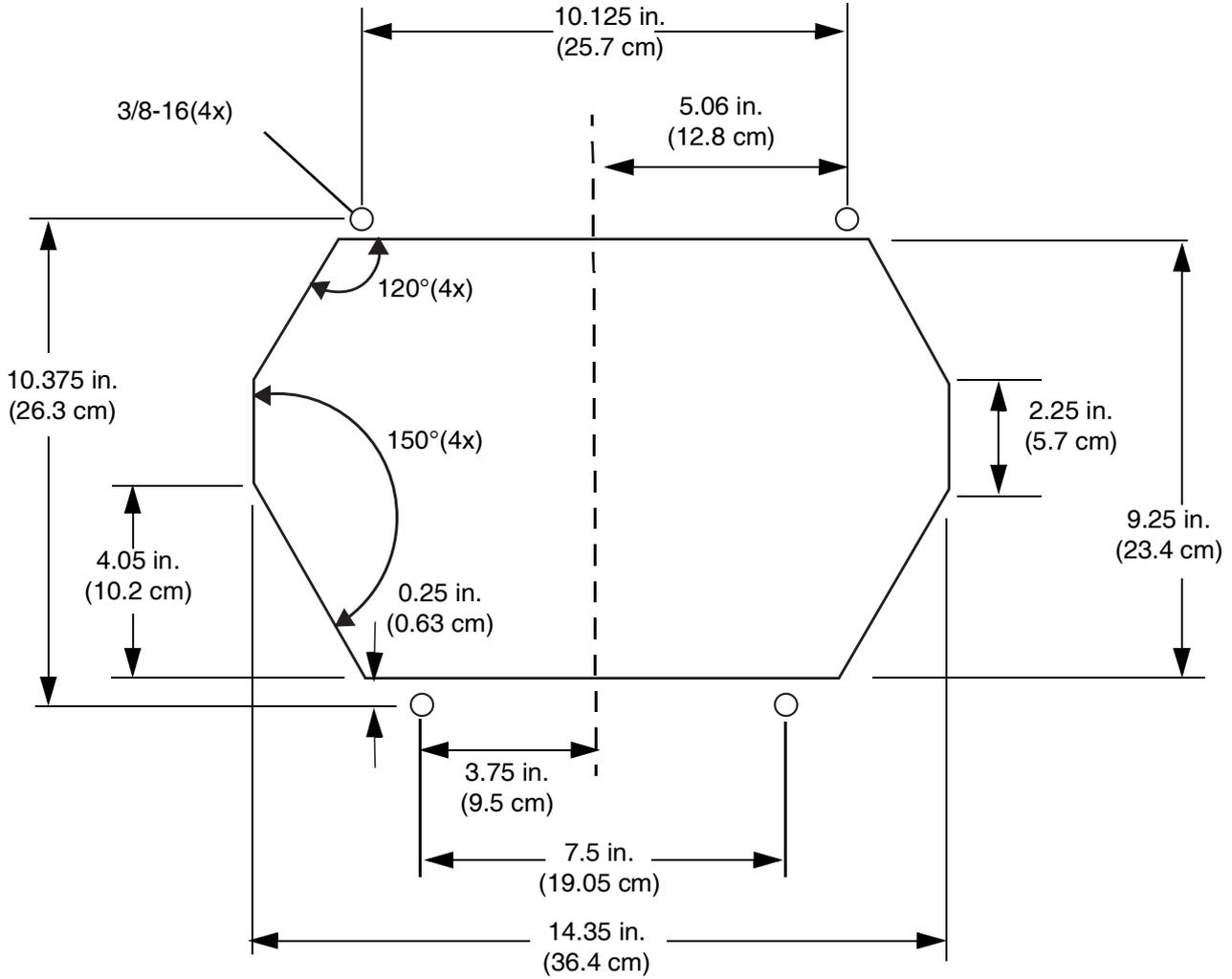
펌프 패키지	부품	최대 폭(A)	최대 깊이(C)	최대 높이(C)
XP35	281100, 281200, 262803, 281300, 281400	15 in. (38 cm)	16 in. (40 cm)	46 in. (117 cm)
XP50	282100, 282150, 282200, 282250, 282300, 282330, 282400	18 in. (46 cm)	19 in. (48 cm)	47 in. (119 cm)
XP70	571100, 571150, 571200, 571250, 571300, 571400	18 in. (46 cm)	19 in. (48 cm)	46 in. (117 cm)

바닥 장착 치수, 상단면

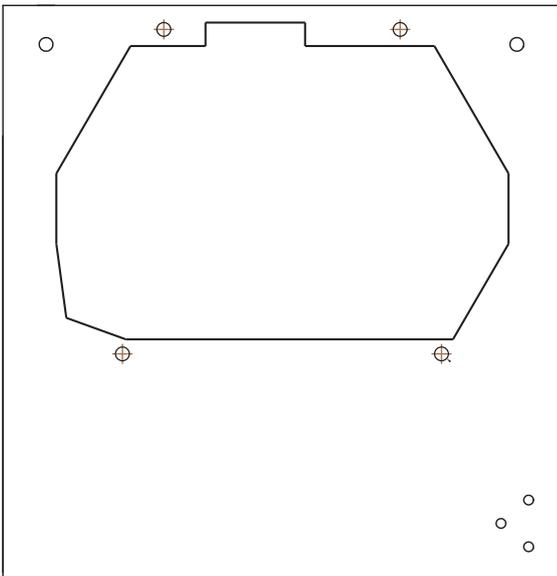
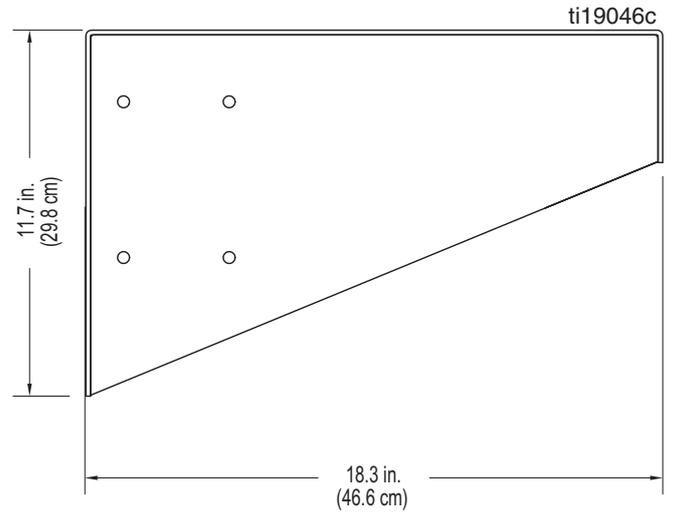
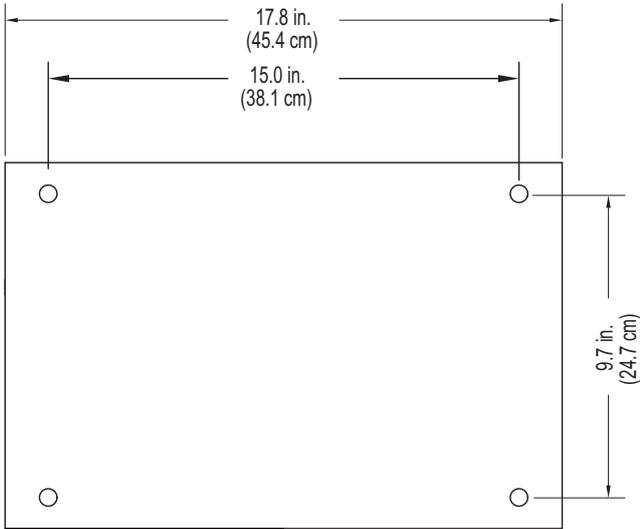


기본 프로포셔널 장착 구멍 치수

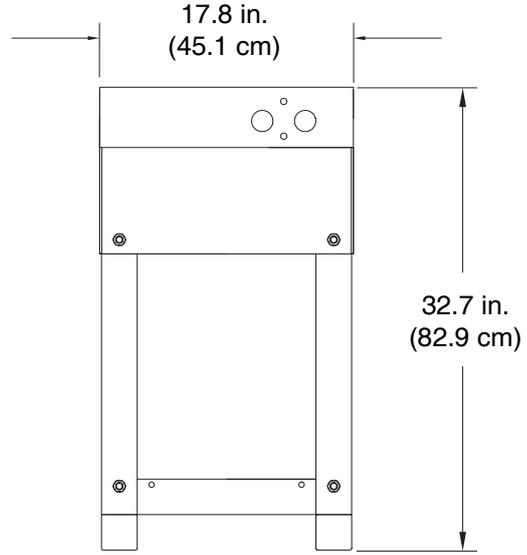
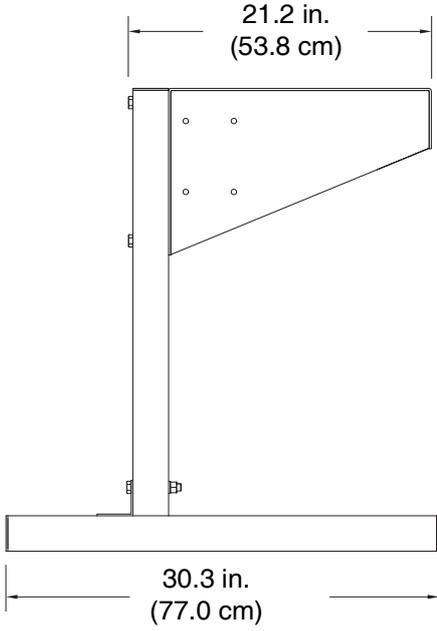
아래 치수는 기본 프로포셔널을 장착하기 위한 최소 구멍 크기입니다.



벽 장착 브래킷 262812 치수



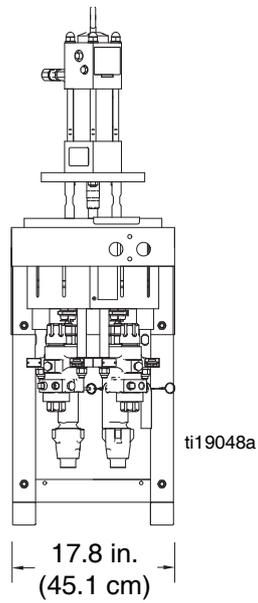
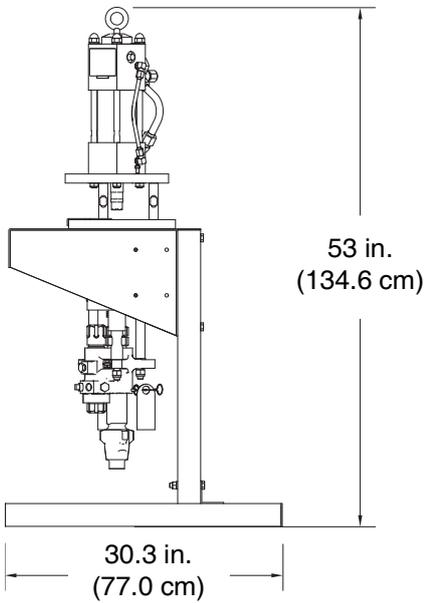
바닥 스탠드 24M281 치수



ti19047a

유압 장치 치수

바닥 스탠드에 설치된 상태로 표시됨



ti19048a

기술 사양

XP 이액형 장비		
	미국식	미터식
최대 유체 작동 압력	모델 섹션(10페이지에서 시작)을 참조하십시오.	
최대 에어/유압유 작동 압력		
결합 유체 출력(cc/주기)		
압력비		
40 cpm에서 유체 유량		
유압 유체 소모(XP-h 모델 전용)	주기당 0.2갤런	주기당 0.76리터
최대 펌프 순환 속도	40 순환(cycle)/분	
에어 흡입구 크기	3/4 npsm(f)	
최대 에어 압력 공급	175 psi	12 bar, 1 Mpa
호퍼가 없는 유체 펌프 흡입구	1-1/4인치 npsm(m)	
유체 게이지 매니폴드 배출구	1/2 in. npt(f)	
유체 혼합 매니폴드 흡입구	1/2인치 npt(f) 볼 밸브	
혼합 매니폴드 재료 배출구	1/2 in. npt(f)	
원격 소스로부터 최대 공급 압력	250 psi	17 bar, 1.7 Mpa
사운드 압력	100 psi(7 bar, 0.7 MPa)에서 86 dBA	
사운드 파워	100 psi(7 bar, 0.7 MPa)에서 98 dBA	
동력 효율 계수(XP70)	100 psi에서 분무된 75 cu. ft 압축 에어/1 갤런 재료	7 bar(0.7 MPa)에서 분무된 2.12 m ³ 압축 에어/1리터 재료
1갤런(3.78 L)의 흐름마다 에어 소모		
XP70	100 psi/gpm에서 75 scfm	7 bar, 0.7 MPa에서 2.12 m ³ /분
XP50	100 psi/gpm에서 60 scfm	7 bar, 0.7 MPa에서 1 m ³ /분
XP35	100 psi/gpm에서 50 scfm	7 bar, 0.7 MPa에서 1.42 m ³ /분
전기 사양:		
구성 가능한 전압/상/Hz	모델(10페이지)을 참조하십시오. 전원 연결(22페이지) 참조	
최대 로드 암페어	모델(10페이지)을 참조하십시오. 전원 연결(22페이지) 참조	
여과:		
에어 흡입구 여과	40미크론 필터/분리기 포함	
XP 펌프 배출구	30메시	
XTR 스프레이 건	60메시	
유체 점도 범위:		
7갤런(26리터) 호퍼에서 중력 공급	200-20,000 cps(붓기 가능)	
공급 압력(XP70)	900 psi	62 bar, 6.2 MPa
공급 압력(XP50)	750 psi	52 bar, 5.2 MPa
공급 압력(XP35)	525 psi	36 bar, 3.6 MPa
온도:		
주변 작동 범위	40° - 130°F	4° - 54°C
CE 등급 작동 범위	41° - 104°F	5° - 40°C
최대 유체 온도	160°F	71°C
XP-h 무게:		
XP-h 펌프 어셈블리	290 lb	132 kg
XP-h 이액형 장비(열, 플러시 펌프 제외)	450 lb	204 kg
XP-h 이액형 장비(열, 플러시 펌프, 호퍼 포함)	600 lb	273 kg
XP 무게:		
XP 펌프 어셈블리	286 lb	130 kg
XP 이액형 장비(xxxxx1 및 xxxxx2)	425 lb	193 kg
XP 이액형 장비(xxxxx3 및 xxxxx4)	575 lb	261 kg
XP 이액형 장비(xxxxx5 및 xxxxx8)	665 lb	302 kg
XP 이액형 장비(xxxxx6 및 xxxxx9)	685 lb	311 kg
XP 이액형 장비(xxxxx7)	725 lb	329 kg

보관:	
최대 보관 시간	5년
보관 관련 유지보수	비작동 기간 5년 경과 후, 초기 성능을 유지하려면 소프트 밀봉재를 교체하십시오
외부 공기 온도 범위	30 ~ 160°F (1) ~ 71°C
수명:	
수명 유지보수 서비스	사용량, 도장 재료, 저장 수단, 유지보수에 따라 수명이 달라집니다. 최소 수명은 25년입니다.
수명 만료 폐기	도장기가 더 이상 작동하지 않는 상태라면 사용하지 않고 분해해야 합니다. 개별 부품은 소재별로 분류하고 올바르게 폐기해야 합니다. 전자 부품은 RoHS 규정에 따라 올바르게 폐기해야 합니다.
Graco 4 문자 날짜 코드:	
예: A18B	월(첫 번째 문자) A = 1월, 연도(두 번째 및 세 번째 문자) 18 = 2018, 시리즈(네 번째 문자) B = 일련 제어 번호

캘리포니아 제안 65

캘리포니아 거주자

⚠ 경고: 암 및 생식 기능에 유해 - www.P65warnings.ca.gov.

Graco 표준 보증

Graco는 본 설명서에 언급된 모든 Graco 제조 장비와 모든 Graco 브랜드 장비에 대해, 사용할 목적으로 구매한 원래 구매자에게 판매한 날짜를 기준으로 재료 및 제조 기술상에 결함이 없음을 보증합니다. Graco가 지정한 확장, 제한 또는 특수 보증의 경우를 제외하고, 판매일로부터 열두 달 동안 Graco는 결함으로 판단되는 모든 부품을 수리 또는 교체할 것을 보증합니다. 본 보증은 장비가 Graco에서 서면으로 제공하는 권장 사항에 따라 장비를 설치, 작동 및 유지보수할 때에만 적용됩니다.

장비 사용에 따른 일반적인 마모나 잘못된 설치, 오용, 마모, 부식, 부적절한 유지보수, 부주의, 사고, 개조 또는 Graco 구성품이 아닌 부품으로 교체해서 일어나는 고장, 파손 또는 마모에는 본 보증 내용이 적용되지 않으며, Graco는 이에 대한 책임을 지지 않습니다. 또한 Graco가 공급하지 않는 구성품, 부속품, 장비 또는 자재의 사용에 따른 비호환성 문제나 Graco가 공급하지 않는 구성품, 액세서리, 장비 또는 자재 등의 부적절한 설계, 제조, 설치, 작동 또는 유지보수로 인해 야기되는 고장, 파손 또는 마멸에 대해서도 책임지지 않습니다.

본 보증은 결함이 있다고 하는 장비를 공인 Graco 대리점으로 선반 반품하여 언급한 결함이 확인된 경우에만 적용됩니다. 주장한 결함이 확인되면 Graco는 결함 부품을 무료로 수리하거나 교체합니다. 해당 장비는 배송비를 선납한 상태로 원래 구매자에게 반송됩니다. 장비 검사에서 재료나 제조 기술상에 어떠한 결함도 발견되지 않으면 합리적인 비용으로 수리가 이루어지며, 그 비용에는 부품비, 인건비, 배송비가 포함될 수 있습니다.

본 제한적 보증은 상품성에 대한 보증 또는 특정 목적의 적합성에 대한 보증을 포함하나 이에 국한되지 않으며 기타 모든 명시적 혹은 암시적 보증을 대신합니다.

보증 위반에 대한 Graco의 유일한 책임과 구매자의 유일한 구제책은 위에 명시된 대로 따릅니다. 구매자는 다른 구제책(이윤 손실, 매출 손실, 인원 부상, 재산 손상에 대한 우발적 또는 결과적 손해나 다른 모든 우발적 또는 결과적 손실이 포함되나 여기에 제한되지 않음)을 사용할 수 없음에 동의합니다. 보증의 위반에 대한 모든 행동은 판매일로부터 2년 이내에 취해져야 합니다.

Graco는 판매되었으나 Graco가 제조하지 않은 액세서리, 장비, 재료 또는 구성품과 관련하여 어떠한 보증도 하지 않으며 상품성 및 특정 목적의 적합성을 명시적으로 보증하지 않습니다. 판매되었으나 Graco가 제조하지 않은 품목(예: 전기 모터, 스위치, 호스 등)에는 해당 제조업체의 보증이 적용됩니다. Graco는 구매자에게 본 보증 위반에 대한 청구 시 합리적인 지원을 제공합니다.

Graco의 계약 위반, 보증 위반 또는 부주의에 의한 것인지 여부에 관계없이 Graco는 어떠한 경우에도 본 계약에 따라 Graco가 공급하는 장비 때문에 혹은 판매된 제품의 설치, 성능 또는 사용으로 인해 발생하는 간접적, 부수적, 파생적 또는 특별한 손해에 대해 책임지지 않습니다.

GRACO 캐나다 고객용

양 당사자들은 이 문서뿐 아니라 이 문서에 의하여 혹은 이 문서와 직간접적으로 관련하여 발효되거나 제공되거나 실시되는 모든 다른 문서, 통지와 법적 절차는 영어로 진행된다는 사실을 주지해야 합니다.

Graco 정보

Graco 제품에 대한 최신 정보는 www.graco.com에서 확인하십시오.

특히 정보는 www.graco.com/patents에서 확인하십시오.

제품을 주문하려면 Graco 대리점으로 문의하거나 가장 가까운 대리점을 확인하여 연락하십시오.

전화: 612-623-6921 또는 수신자 부담 전화: 1-800-328-0211, 팩스: 612-378-3505

본 설명서에 포함된 모든 문서상 도면상의 내용은 이 설명서 발행 당시의 가능한 가장 최근의 제품 정보를 반영한 것입니다.
Graco는 통보 없이 어느 시점에라도 제품을 변경할 수 있는 권리를 보유합니다.

원본 지침 This manual contains English. MM 3A0420

Graco 본사: 미네아폴리스
해외 영업소: 벨기에, 중국, 일본, 한국

GRACO 주식회사 및 자회사 • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2021, Graco Inc. 모든 Graco 제조 사업장은 ISO 9001 인증을 받았습니다.

www.graco.com
개정 ZAN, 2024 년 9 월