

REACTOR[®] A-25/A-XP1

PLURAL COMPONENT PROPORTIONER

3A2001L

ZH

电热式气动双组份配比器

A-25: 喷涂或分配比例为 1:1 的聚脲配方和其他 1:1 的快凝涂料。

A-XP1: 喷涂或分配比例为 1:1 的聚脲配方和其他 1:1 的快凝涂料。

不得用于爆炸性环境或危险场所。

此型号可在现场配置为下列标称电压范围：

交流电 200–240 伏单相

交流电 200–240 三相

350–415 伏，三相

A-25:

2000 磅 / 平方英寸 (14 兆帕, 138 巴) 最大流体工作压力

80 磅 / 平方英寸 (550 千帕, 5.5 巴) 最大空气工作压力

A-XP1:

3500 磅 / 平方英寸 (24 兆帕, 241 巴) 最大流体工作压力

100 磅 / 平方英寸 (689 千帕, 6.9 巴) 最大空气工作压力

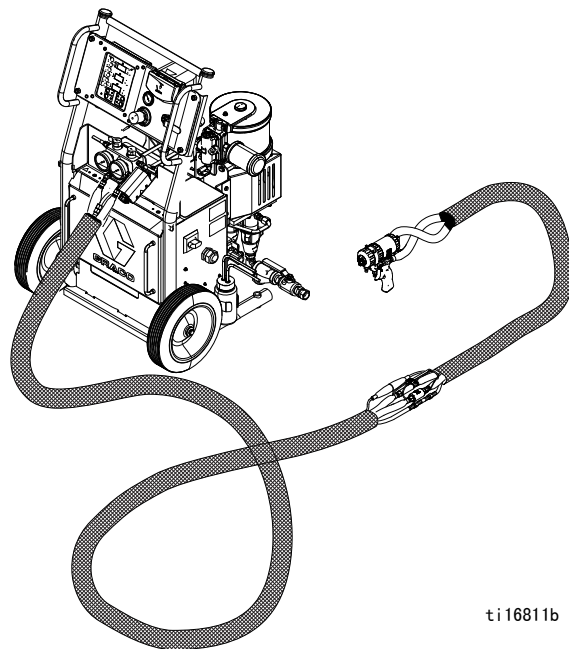


重要安全说明

请阅读本手册的所有警告及说明。

请妥善保管这些说明。

有关的型号资料，包括最大工作压力和核准使用情况，参见第 10 页。



ti16811b

目录

配比器型号	3	初始启动	22
系统	3	对软管进行加压检查	22
兼容喷枪	3	设定温度	23
相关手册	4	给油杯注满喉管密封液	24
警告	5	喷涂	25
双组份涂料的重要信息	8	喷涂调整	26
异氰酸酯条件	8	驻停	27
涂料的自燃	9	泄压步骤	27
要让 A 组份和 B 组份保持分开	9	停止工作	27
异氰酸酯的湿气敏感性	9	冲洗	28
配用 245 fa 发泡剂的泡沫树脂	9	操作	29
更换涂料	9	日常启动步骤	29
典型安装，不带循环	10	液体循环	31
典型安装，带循环	11	通过 Reactor 循环	31
组件标识	12	通过喷枪歧管的循环	32
控制面板	13	DataTrak 控制器和指示灯	33
温度控制器及指示灯	14	DataTrak 操作	34
准备工作	16	设置模式	34
放置 Reactor A-25/A-XP1	16	运行模式	34
确定电源类型	16	维护	35
电气要求	16	诊断代码	36
配置电源	17	温度控制诊断代码	36
将系统接地	19	DataTrak 诊断代码	36
Iso 泵润滑系统的设置	19	尺寸	37
流体供应的连接	19	技术数据	38
供气连接	19	注释	39
回流 / 泄压管路	20	Graco 标准担保	40
安装流体温度传感器 (FTS)	20		
连接加热软管	20		
关闭喷枪流体入口阀 A 和 B	21		
将快接软管连接到喷枪或喷枪流体歧管上	21		

配比器型号

所有配比器可在以下情况中运行：200-240 伏交流，单相（2 线 + 接地 /PE）；200-240 伏交流，三相 Delta（3 线 + 接地 /PE）；或 300-415 伏交流，三相 Wye（4 线 + 接地 /PE）。

零配件	流体最高工作压力 磅 / 平方英寸 (兆帕, 巴)	最大设定空气工作压力 磅 / 平方英寸 (千帕, 巴)	包含:		认证
			DataTrak (仅转数)	轮子	
262572	2000 (14, 138)	80 (550, 5.5)	---	---	
262614	2000 (14, 138)	80 (550, 5.5)	24A592	✓	
24Y164	3500 (24, 241)	100 (689, 6.9)	---	---	
24Y165	3500 (24, 241)	100 (689, 6.9)	24A592	✓	

系统

系统包括一个配料器和 60 英尺（18.3 米）长的加热软管。

零配件	最大工作压力 磅 / 平方英寸 (兆帕, 巴)	配比器 (参见典型安装, 不带循环)	加热软管		机构批准
			50 英尺 (15 米)	10 英尺 (3 米)	
ES2572	2000 (14, 138)	262572	246678	25P770	
ES2614	2000 (14, 138)	262614	246678	25P770	
ESY164	2000 (14, 138)	24Y164	246679	25P772	
ESY165	2000 (14, 138)	24Y165	246679	25P772	

* 当与推荐的喷枪一起使用时，该包装可获得 CE 认证。

推荐喷枪

模型	Fusion® AP	Fusion CS	Fusion PC	Probler P2
零配件	246100	CS01RD	25P587	GCP2R0
	246101	—	—	GCP2R1

相关手册

这些手册可以从 www.graco.com 网站上获得。

组件手册（ 英语 ）:

手册	说明
3A1570	Reactor A-25 配比器， 修理部件说明书
309577	配比泵， 修理零配件
309815	进料泵套件， 零配件说明书
309827	进料泵供气套件， 零配件说明书
309852	循环和回流管套件， 零配件说明书
309572	加热软管， 零配件说明书
309550	Fusion™ AP 喷枪， 零配件说明书
312666	Fusion™ CS 喷枪， 零配件说明书
313213	Probler P2 喷枪， 安装零配件说明书
313541	DataTrak 套件， 安装零配件说明书
312796	NXT® 气动马达， 零配件说明书

警告

以下为针对本设备的设置、使用、接地、维护及修理的警告。惊叹号标志表示一般性警告，而各种危险标志则表示与特定操作过程有关的危险。当这些标志出现在本手册的内容中时，请参考这些警告。若产品特定的危险标志和警告未出现在本节内，则可能出现在本手册的其他章节。

 警告	
 	电击危险 必须将本设备接地。系统接地不当、设置不正确或使用不当都可导致电击。 - 在断开任何电缆连接和进行设备维修或安装设备之前，要关掉总开关并切断其电源。 - 只能连接到已接地的电源上。 - 所有的电气接线都必须由合格的电工来完成，并符合当地的所有规范和标准。
 	流体或烟雾中毒危险 如果吸入有毒的烟雾、食入有毒的流体或让它们溅到眼睛里或皮肤上，都会导致严重伤害或死亡。 - 阅读安全数据表（SDS），获取搬运注意事项信息，了解正在使用流体的特定危险，包括长期暴露的影响。 - 喷涂、维修设备或在工作区域中时，务必保持工作区域通风良好并穿戴好适合的个人防护用品。参见本手册中的个人防护装备警告。 - 危险性流体要存放在规定的容器内，并按照有关规定的要求进行处置。
	个人防护装备 喷涂、维修设备或在工作区域时，总是穿戴适合的个人防护用品并遮挡住所有皮肤。防护用品可帮助防止严重受伤，包括长期暴露、吸入有毒烟、雾、气体、过敏反应、烧伤、眼睛受伤和听力受损。这些防护装备包括但不限于： - 正确安装液体制造商和当地监管机构推荐的呼吸器（可能包括供气呼吸器）、化学防渗手套、防护衣服和脚套。 - 防护眼镜和听力保护装置。
	烧伤危险 设备表面及加热的流体在工作期间会变得非常热。为了避免严重烧伤： 不要接触热的流体或设备。



警告



火灾和爆炸危险

工作区内的易燃烟雾（如溶剂及油漆烟雾）可能被点燃或爆炸。为避免火灾和爆炸：

- 只能在通风良好的地方使用此设备。
- 清除所有火源，如引火火焰、烟头、手提电灯及塑胶遮蔽布（可产生静电火花）。
- 保持工作区清洁，无溶剂、碎片、汽油等杂物。
- 存在易燃烟雾时不要插拔电源插头或开关电源或电灯。
- 将工作区内的所有设备接地。参见**接地说明**。
- 只能使用已接地的软管。
- 朝桶内扣动扳机时，要握紧喷枪靠在接地桶的边上。
- 如果出现静电火花或感到有电击，**则应立即停止操作**。在找出并纠正问题之前，不要使用设备。
- 工作区内要始终配备有效的灭火器。



皮肤注射危险

从喷枪、软管泄漏处或破裂的部件中射出的高压流体会刺破皮肤。伤势看起来会像只划了一小口，其实是严重受伤，可能导致肢体切除。**应即刻进行手术治疗。**

- 不喷涂时要锁上扳机锁。
- 不要将喷枪指着任何人或身体的任何部位。
- 切勿将手放在出液口上。
- 不要用手、身体、手套或抹布去堵住或挡住泄漏部件。
- 在停止喷涂时以及在清洗、检查或维修设备之前，要按照**泄压步骤**进行操作。
- 在操作设备前要拧紧所有流体连接处。
- 要每日检查软管和联接装置。已磨损或损坏的零配件要立刻更换。





警告

 	设备误用危险 误用设备会导致严重的人员伤亡。 • 疲劳时或在吸毒或酗酒之后不得操作本装置。 • 不要超过额定值最低的系统组件的最大工作压力或温度额定值。参见所有设备手册中的技术数据。 • 请使用与设备的接液部件相适应的流体或溶剂。参见所有设备手册中的技术数据。阅读流体及溶剂生产厂家的警告。有关涂料的完整资料，请向涂料分销商或零售商索要材料安全数据表（MSDS）。 • 当设备有电或有压力时，不要离开工作区。当设备不使用时，要关闭所有设备并按照泄压步骤进行操作。 • 设备需每天检查。已磨损或损坏的零配件要立刻修理或更换，只能使用生产厂家的原装替换用零配件进行修理或更换。 • 不要对设备进行改动或修改。 • 只能将设备用于其预定的用途。有关资料请与经销商联系。 • 让软管和电缆远离公共区域、尖锐边缘、移动部件及热的表面。 • 不要扭绞或过度弯曲软管或用软管拽拉设备。 • 儿童和动物要远离工作区。 • 要遵照所有适用的安全规定。
	高压铝质零配件危险 在压力设备中使用与铝不兼容的流体可导致严重的化学反应和设备破裂。若不遵循本警告，则可能导致死亡、严重受伤或财产损失。 • 请勿使用 1, 1, 1- 三氯乙烯、二氯甲烷、其它卤代烃溶剂或含有此类溶剂的流体。 • 很多其他流体可能含有与铝发生反应的化学物质。联系您的涂料供应商了解是否兼容。
 	热膨胀危险 在诸如软管等密闭空间内受热的流体，会因热膨胀而导致压力升高。过压会造成设备破裂以及严重伤害。 • 加热期间，打开阀体以释放液体膨胀。 • 根据操作条件，以固定间隔主动更换软管。
 	活动部件危险 活动部件会挤夹、切断或切割手指及身体的其他部位。 • 避开活动部件。 • 在护板被取下或外盖被打开时，不要操作设备。 • 加压设备启动时可能没有任何警告。在检查、移动或维修本设备之前，应按照泄压步骤进行操作，并切断所有电源。

双组份涂料的重要信息

异氰酸酯条件

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

喷涂或分配含异氰酸酯的流体时，会形成可能有害的气雾、蒸汽和雾化颗粒。

- 请阅读并理解流体制造商的警告信息，以及安全数据表（SDS），了解异氰酸酯的特定危险性和相关预防措施。
- 使用异氰酸酯涉及的潜在危险步骤。请勿用该设备喷涂，除非你受过培训并且有资质，阅读并理解本手册中的信息以及流体制造商的应用说明和 SDS。
- 使用维护不当或误调节的设备可导致涂料固化错误，这可引起废气排放和恶臭。设备必须根据手册中的说明小心维护和调节。
- 为防止吸入异氰酸酯气雾、蒸汽和雾化颗粒，工作区域中的所有人必须戴上相应的呼吸保护装置。总是佩戴正确安装的呼吸器，这可能包括供气的呼吸器。根据流体制造商 SDS 的说明保持工作区域通风。
- 避免全部皮肤与异氰酸酯接触。工作区域的每个人必须穿戴上液体制造商和当地监管机构推荐的化学防渗手套、防护衣服和脚套。遵循流体制造商的所有建议，包括那些关于搬运受污染的衣物的建议。喷涂后，进食或喝水前洗手、洗脸。
- 喷涂后仍然有暴露在异氰酸酯的危险。施工前和施工后，在流体制造商规定的时间内没有穿戴适合防护用品的人员不得在工作区域中。一般情况下，该时间期限至少是 24 小时。
- 警告其他可能进入工作区域的人员有异氰酸酯暴露的危险。遵循流体制造商和当地监管机构的推荐。建议贴上公告，如贴在工作区域之外：

**WARNING**

**TOXIC FUMES
HAZARD**

**DO NOT ENTER DURING
SPRAY FOAM APPLICATION
OR FOR ____ HOURS AFTER
APPLICATION IS COMPLETE**

DO NOT ENTER UNTIL:

DATE: _____
TIME: _____

涂料的自燃

				
如果涂得太厚，某些涂料可能会自燃。请阅读涂料制造商的警告信息和安全数据表（SDS）。				

要让 A 组份和 B 组份保持分开

				
交叉污染可导致流体管路中的涂料固化，造成严重的人员受伤或设备损坏。为防止交叉污染：				
- 切勿将沾有 A 组份的零配件与沾有 B 组份的零配件互换使用。 - 如果一侧的溶剂已受到污染，切勿在另一侧使用溶剂。				

异氰酸酯的湿气敏感性

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

注意
部分固化的 ISO 将降低所有接液零配件的性能，缩短其寿命。 - 所用密闭容器的通风口应始终装有干燥剂，或是处于氮气环境中。切勿将 ISO 存放在开口容器内。 - 保持 ISO 泵湿杯或液箱（若安装）中注入了适合的润滑剂。润滑剂在 ISO 和空气之间建立了一道屏障。 - 仅使用兼容 ISO 的防潮软管。 - 切勿使用回收的溶剂，其中可能含有水分。溶剂容器在不用时，应始终盖严。 - 重新装配时，务必用适合的润滑剂润滑螺纹连接的零配件。

注释：膜形成的量和结晶的速率随 ISO 混合情况、湿度和温度的不同而变化。

配用 245 fa 发泡剂的泡沫树脂

不受压力作用时（尤其在搅拌时），某些泡沫发泡剂在 90° F (33° C) 以上的温度发泡。为减少起泡，请最小化循环系统中的预热。

更换涂料

注意
更换设备中使用的涂料类型需要特别注意，避免损坏设备和停机。 - 更换涂料时，应多次冲洗设备，确保彻底清洁。 - 冲洗后，始终应清洁流体入口过滤器。 - 请向涂料制造商核实化学兼容性。 - 在环氧树脂、聚氨橡胶或聚脲间更换时，拆卸并清洁所有流体组件，更换软管。环氧树脂常常在 B（硬化剂）侧使用胺。聚脲常常在 B（树脂）侧使用胺。

典型安装，不带循环

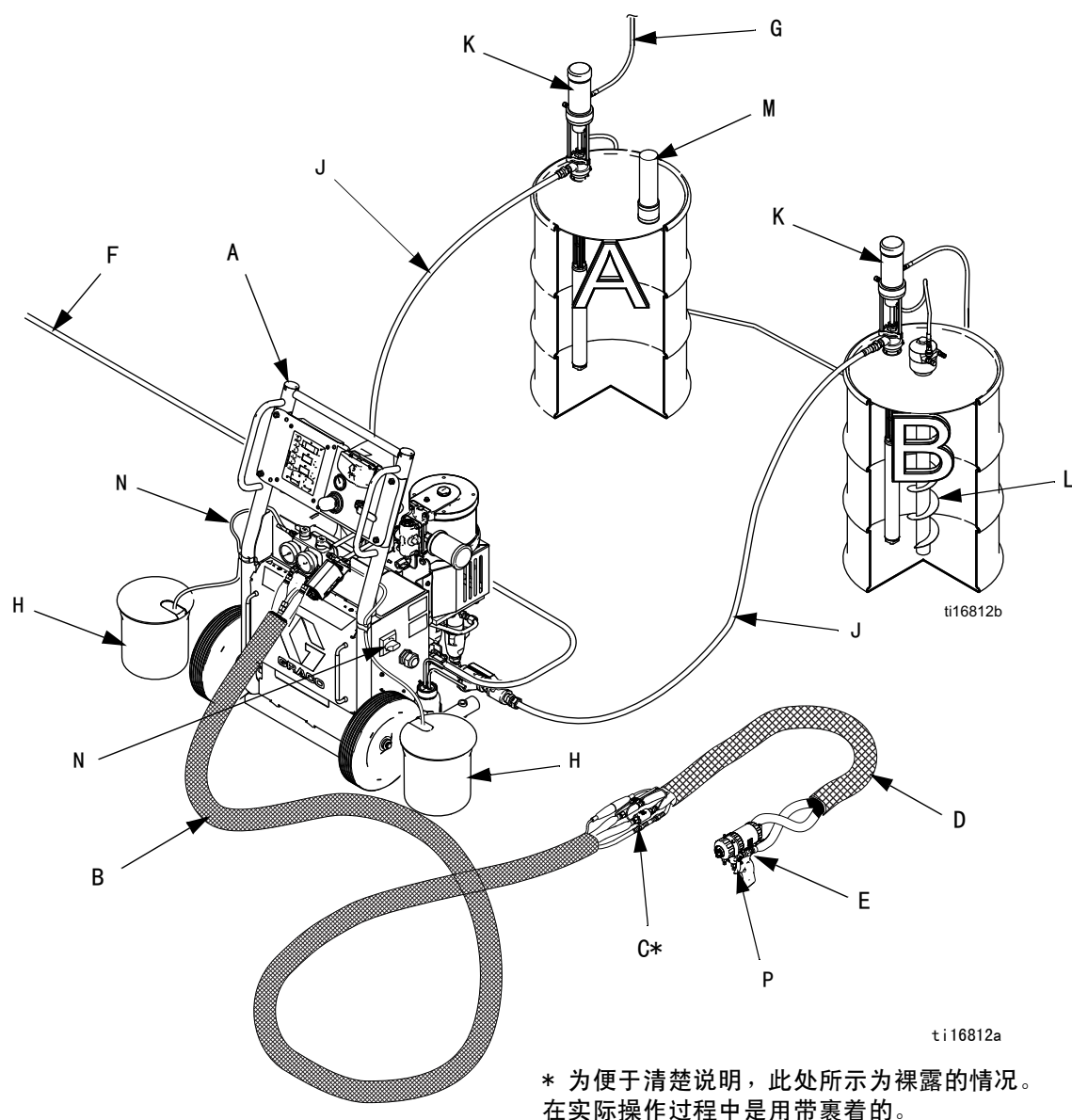


图 1: 典型安装, 不带循环

图 1 图解。

- | | | | |
|---|-----------------|---|-------------|
| A | Reactor 配比器 | M | 吸附式干燥器 |
| B | 加热软管 | N | 放气管路 / 过压泄压 |
| C | 流体温度传感器 (FTS) | P | 喷枪流体歧管 |
| D | 加热接出管 | | |
| E | 喷枪 | | |
| F | 配比器及喷枪供气软管 | | |
| G | 进料泵供气管路 | | |
| H | 废料桶 | | |
| J | 供料管路 | | |
| K | 进料泵 | | |
| L | 搅拌器 (如果需要) | | |

典型安装，带循环

图 2 图解。

- A

Reactor 配比器
- B

加热软管
- C

流体温度传感器（ FTS ）
- D

加热接出管
- E

喷枪
- F

配比器及喷枪供气软管
- G

进料泵供气管路
- J

供料管路
- K

进料泵
- L

搅拌器（ 如果需要 ）
- M

吸附式干燥器
- N

回流 / 过压释放回料软管
- P

喷枪流体歧管

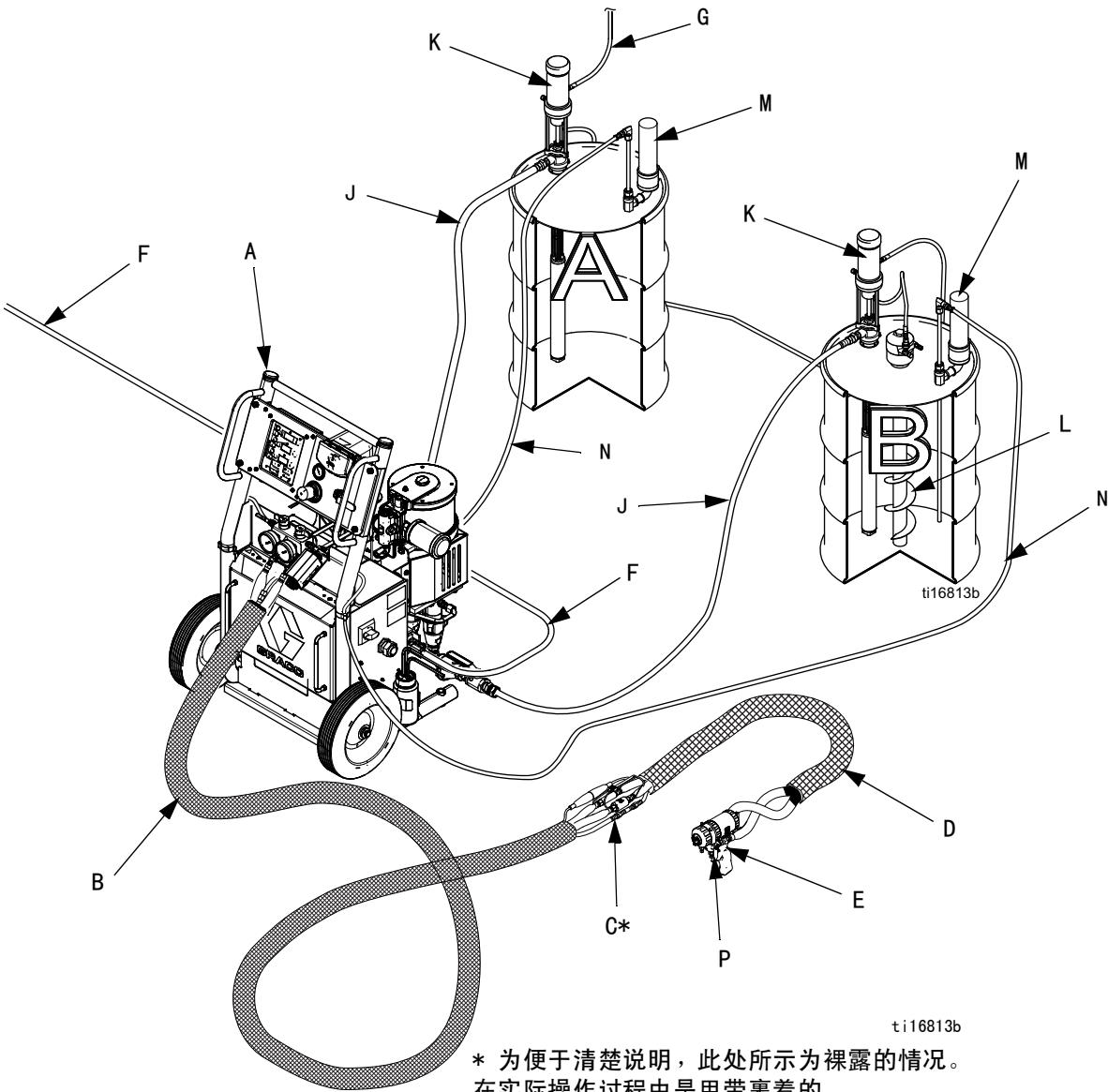


图 2: 典型安装，带循环

组件标识

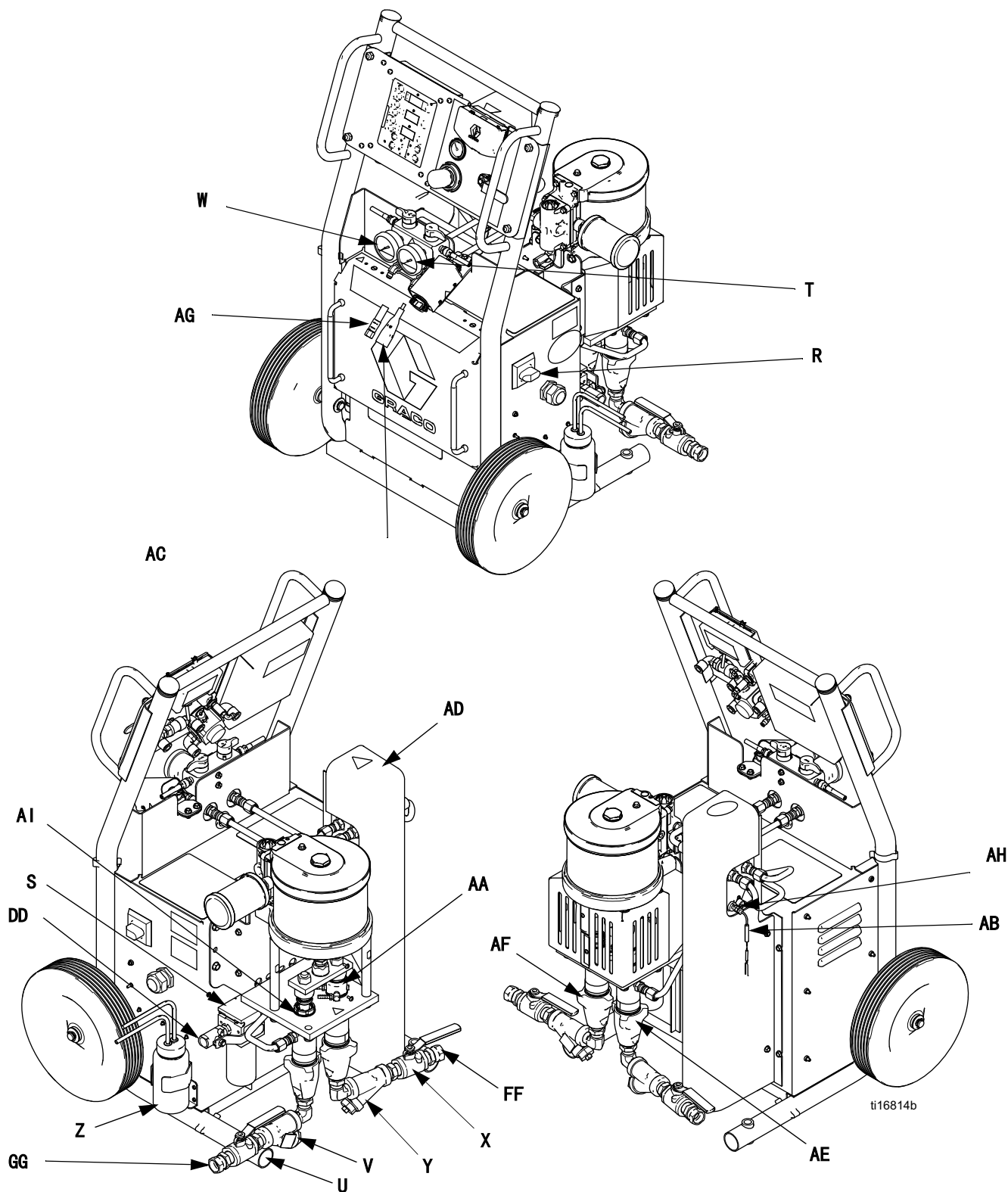
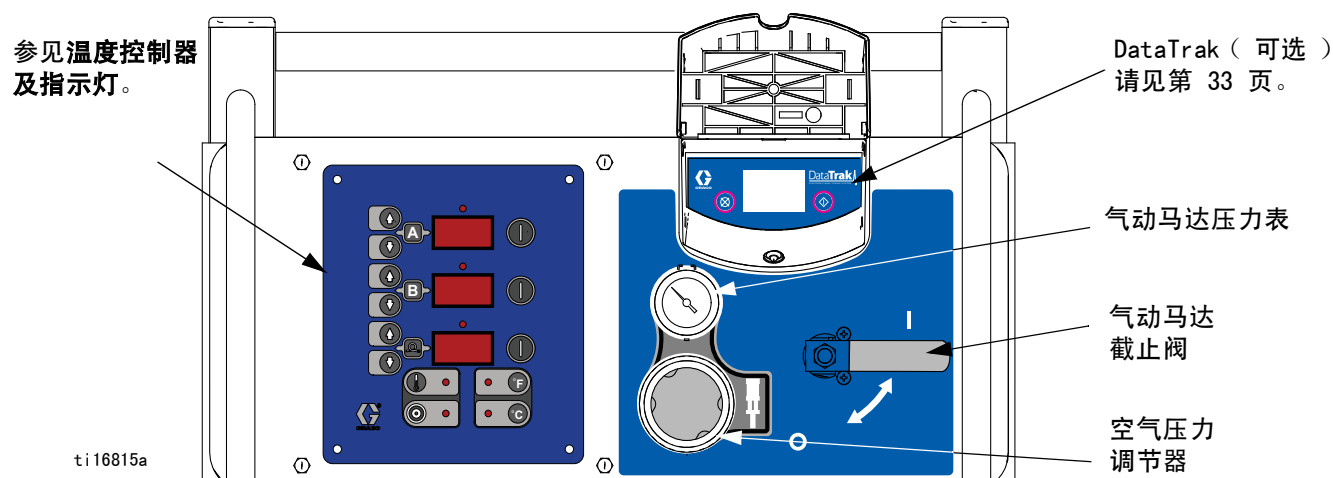


图 3: 典型安装

图例：

- R 主断连开关** - 控制加热电路的供电。I
- S 主空气过滤器** - 过滤系统供气。
- T 树脂 (B) 压力表** - 显示树脂配比系统 (B 侧) 的压力。
- U 树脂 (B) - 入口供料阀**
- V 树脂 (B) 流体 Y 形过滤器** - (20 目)
- W ISO (A) 压力表** - 显示异氰酸酯配比系统 (A 侧) 的压力。
- X ISO (A) - 入口供料阀**
- Y ISO (A) 流体 Y 形过滤器** - (20 目)
- Z ISO (A) 泵润滑系统** - 配比器护罩后。(仅 A 侧)
- AA ISO (A) - 密封螺母和润滑杯** - (仅 A 侧)
- AB * 主加热器热电偶** - 检测主加热器的温度并输入该信息。
- AC FTS 跳线束** - 将来自异氰酸酯软管内的 FTS 传感器的电信号传送给软管温度控制器。
- AD 主加热器** - 将涂料加热到所需的分配温度。
- AE ISO (A) - (异氰酸酯) 配比泵** - 将固定体积的异氰酸酯抽入并分配给喷枪。
- AF 树脂 (B) 配比泵** - 将固定体积的树脂抽入并分配给喷枪。
- AG 软管加热连接端子盒** 将电源连接到加热软管。
- AH * 主加热器过热开关** - 如果加热器温度超过最高温度, 就向温度控制器发送信号。
- AI 树脂 (B) 泵湿杯** - 日常油杯注油口。
- DD 主空气入口球阀** - (1/2 NPT 内螺纹接头)
- FF ISO (A) 入口 - 接头 (3/4 旋转接头)**
- GG ISO (A) 入口 - 接头 (3/4 旋转接头)**

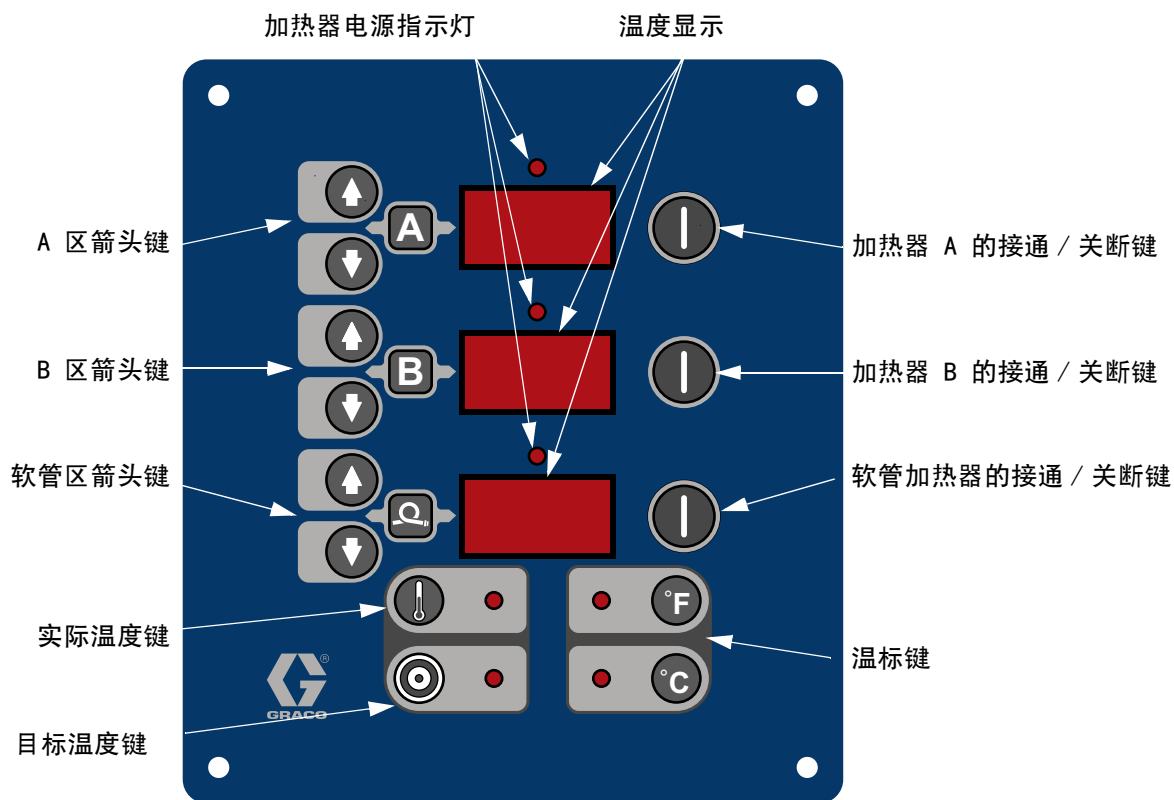
控制面板



温度控制器及指示灯

注意

为防止软键按钮受损，请勿用尖锐物体（如钢笔、塑料卡片或指甲）按压这些按钮。



主电源开关

位于设备的右侧，请参见第 12 页。用于接通



和关断 加热器电源。不会接通加热器各区或泵。



实际温度键 /LED 指示灯

按下  显示实际温度。

按下并按住  显示电流。

目标温度键 /LED 指示灯

按下  显示目标温度。

按下并按住  显示加热器控制电路板温度。

温标键 /LED 指示灯

按下  或  改变温标。

加热器区的接通 / 关断键 /LED 指示灯

按下  接通和关断加热器各区。同时也清除加热器区的诊断代码，请参见第 36 页。

加热器各区接通时，LED 指示灯会闪烁。每次闪烁的持续时间表示其加热器接通的程度。

温度箭头键

按下 ，然后按下  或  调节温度设定值（以 1 度的增量）。

温度显示

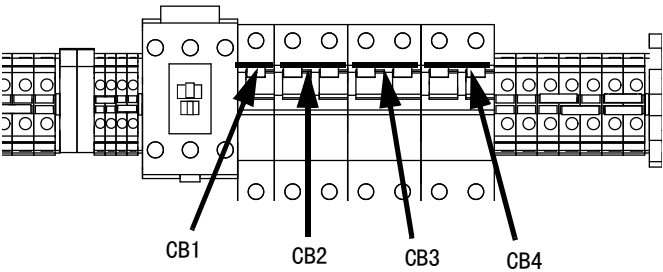
根据所选择的模式显示加热器各区的实际温度或目标温度。启动时的默认显示为实际温度。A 和 B 区的显示范围为 32-190° F (0-88° C)，软管的显示范围为 32-180° F (0-82° C)。

断路器



位于 Reactor 的配电柜内。

参考号	尺寸		组件
	A-25	A-XP1	
CB1	50 A	50 A	次级软管（单）
CB2	30 A	30 A	主软管（双）
CB3	25 A	30 A	加热器 A（双）
CB4	25 A	30 A	加热器 B（双）



ti17569a

准备工作

放置 Reactor A-25/A-XP1

- 1. 除非 Reactor A-25 需要经常移动，否则应将 Reactor 放在平面上并用 3/8 英寸（10 mm）的螺栓拧紧在地面上。
 - 两根螺栓从后面穿入 2 英寸（50 mm）深的脚轮套管。
 - 两根螺栓从前面穿入 3-5/8 英寸（168 mm）深的脚轮套管。
- 2. 不要让 Reactor 暴露在雨水中。
- 3. 如果要移动机器，应加装可选车轮套件。
- 4. 只能用提升机由车架顶部的横杆将设备吊起。

确定电源类型

Reactor A-25 可以连接至三种类型的电源：

- 200-240 伏交流，单相（2 线 + 接地 /PE）
- 200-240 伏交流，三相（3 线 + 接地 /PE）
- 350-415 伏交流，三相 Wye（4 线 + 接地 /PE）
（标称相电压）：200-240 伏交流

电气要求

				
不当的接线如果操作不当可能会造成电击或其他严重损伤。 • 应让合格的电工将电源线和地线连接到主电源开关接线端子上和接地端子上。 • 要确保您的安装符合所有当地、各州以及国家的安全和防火规定。 • 要确保输入电源在其源点被断开并锁封。				

电源线未包括。

配置电源



必须完成第 18 页的电线连接和跳线位置调整步骤。

第一步 - 连接电线

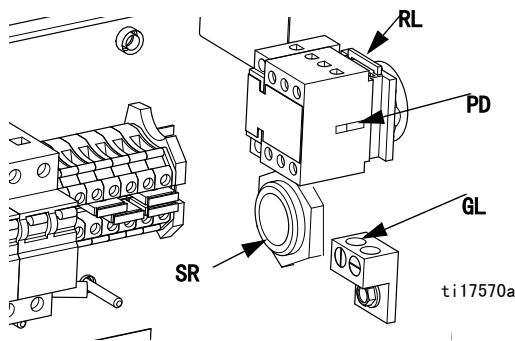
不考虑隔断开关组的接线端子数量。所示为接线到位。
各端子可接受最大 8 号 AWG (10 mm²) 的导线

1. 使用一字螺丝刀将盖板螺丝逆时针转动 90°。抬起并拿出前盖板。
2. 按下列说明将主电源线连接至电气控制台：
 - a. 将电源线穿过设备右侧的应力消除夹 (SR)。
将黑色的模压外壳释放杆 (RL) 向下推，
释放触点板 (PD) 以便于接线。

应力消除器可接受直径 0.59 至 1.0 英寸 (15-25 mm) 的电线。

注释：A-XP1 断连不能从框架上拆下。

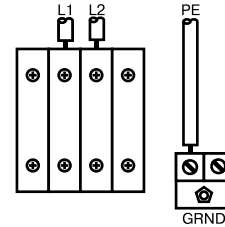
- b. 将电源线连接到电源隔离开关 (PD) 上。
将触点板 (PD) 推回到开关上。
- c. 拧紧应力消除夹螺母。
- d. 将地线连接到接地端子 (GL) 上。



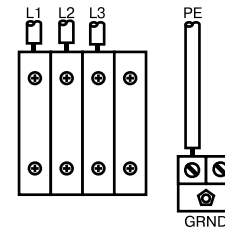
3. 重新装上下部前护罩。重新装上前在第 1 步所取下的两个螺丝。

200 - 240 伏交流，单相：用螺丝刀将两条电源线连接到顶部的两个中间端子上，如图所示。将绿色线连接到接地端 (GND)。正确的跳线位置请参见第 18 页。

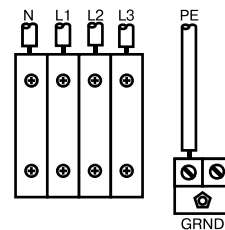
不考虑隔断开关组的接线端子数量。所示为接线到位。



200 - 240 伏交流，三相 Delta：用螺丝刀将三条电源线连接到顶部左边的三个端子上，如图所示。将绿色线连接到接地端 (GND)。正确的跳线位置请参见第 18 页。

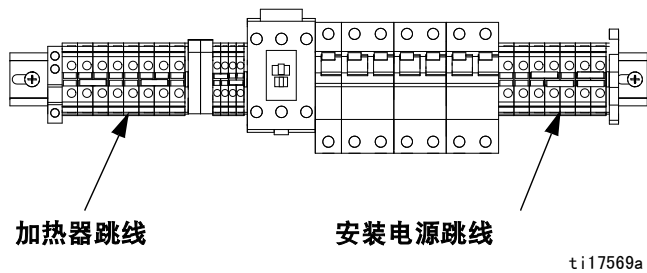


350 - 415 伏交流，三相 Wye：用螺丝刀将四条电源线连接到顶部端子上，如图所示。将零线连接到 N 点。将绿色线连接到接地端 (GND)。正确的跳线位置请参见第 18 页。



第二步 - 安装电源跳线

找到电源跳线的位置，这些跳线包在接地端子上的塑料袋内。



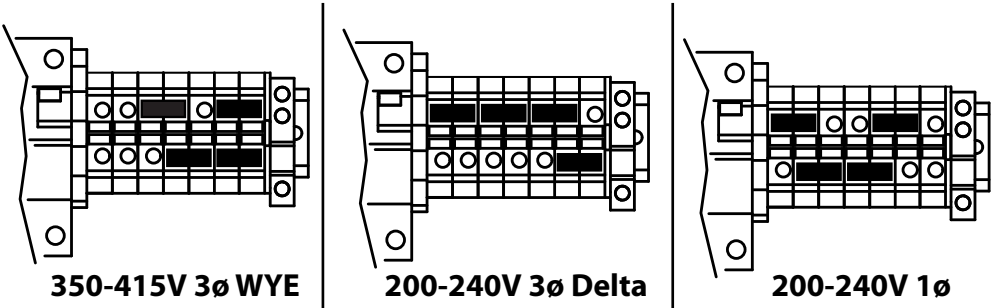
1. 逆时针旋转护罩上部的螺丝，直到停止为止。将门向上拉并将其拉出。
2. 将红色跳线从存放袋中拿出并安装到所示的电源位置。
 - 将跳线牢固地推入新位置。
 - 可根据需要用扁平螺丝刀插入跳线侧面的脊部以将其取出。
3. 重新装上前护罩。

第二步

TB2

端子板

安装红跳线



第三步 - 重新定位加热器跳线（如果必要）

找到加热器跳线的位置。

机器配有 6000 瓦加热器的接线。要重新将加热器定位为 3000 瓦，应按如下所示改变跳线位置。

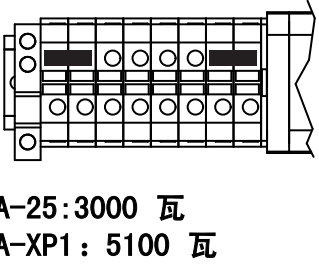
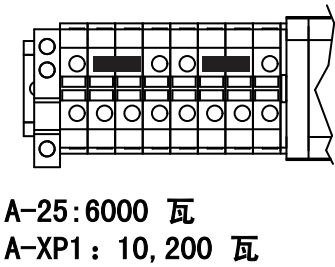
1. 逆时针转动护罩上部的螺丝并将其拉出。

第三步

TB2

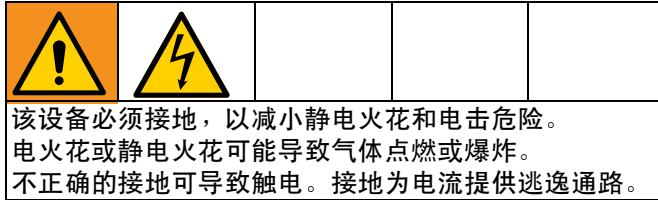
端子板

放置红跳线



2. 将红色跳线从存放位置移到所示的电源位置。
 - 可用扁平螺丝刀插入跳线侧面的脊部以将其取出。
 - 将跳线牢固地推入新位置。
3. 重新装上下部前护罩。

将系统接地



- **Reactor：**通过电源线接地。参见第 17 页。
- **喷枪：**将快接软管的接地导线连接到 FTS 上；参见第 20 页不要断开接地接线或没有连接接出管就进行喷涂。
- **供料桶：**按照当地的规范进行。
- **被喷物体：**按照当地的规范进行。
- **冲洗时所用的溶剂桶：**按照当地的规范进行。
只能使用导电的金属桶。将它们放置在接地的表面上。
不要将桶放在诸如纸或纸板等非导电的表面上，
这样的表面会影响接地的连续性。
- 为了在冲洗或释放压力时维持接地的连续性，
请将喷枪的金属部分紧紧靠在接地金属桶的侧面，
然后扣动喷枪扳机。

Iso 泵润滑系统的设置

按下列说明准备异氰酸酯泵润滑系统：

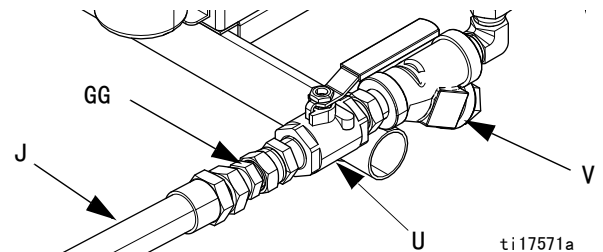
1. 将润滑油储液器从托架中升起，并从盖子上卸下储液器。
2. 用 TSL 将储液器充满至 3/4。
3. 将储液器拧在盖子组件上，并将其放入托架中。

润滑系统现已准备好进行工作，不需要填料。

流体供应的连接

通常使用进料泵。不推荐虹吸进料。按下列说明将供料管连接到配比器入口：

1. 将流体入口球阀（U, X）和 Y 型滤网（V, Y）连接至泵入口。
2. 确保配比器上的 A 和 B 入口球阀（U, X）已关闭。
3. 将 B 供料管（J）连接至 B 入口球阀（U）上的 3/4 NPT 旋转接头（GG）及树脂输送泵上并拧紧。

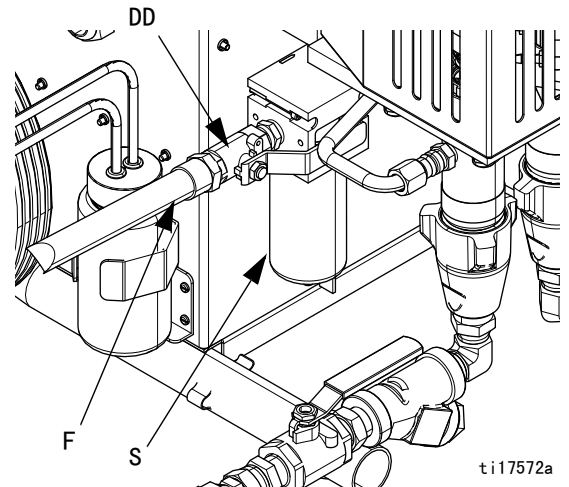


4. 将 A 供料管（BB）连接至 A 入口球阀（X）上的 1/2 NPT 旋转接头（FF）及异氰酸酯输送泵上并拧紧。参见图 3，第 12 页。

供气连接

将主供气（F）连接到空气过滤器（S）上 1/2 英寸 npt（f）的空气入口阀（DD）上。软管接头要使用 1/2 NPT 阳接头。

使用最小内径为 3/8 英寸的气路（没有提供）给配比器供气。若长度超过 15 英尺，则使用内径为 1/2 英寸的软管。主供气必须清洁且无油、无杂质。



回流 / 泄压管路



不要在泄压 / 喷涂阀出口 (BA, BB) 的下游安装截止阀。当被置于喷涂位置时, 这些阀作为过压释放阀使用。必须保持管路的通畅, 使阀在机器运行时能自动释放压力。

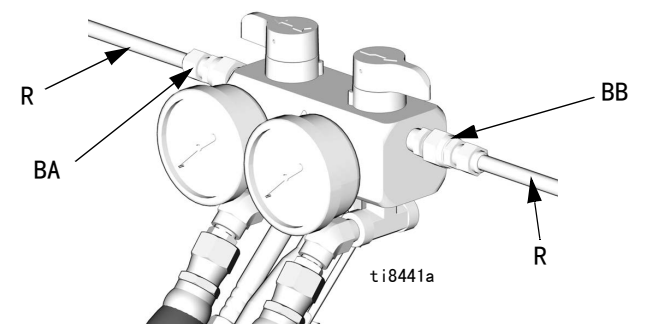
如果需要让流体循环回到供料桶, 请使用能承受设备最大工作压力的额定高压软管。

如果需要让流体回流到供料桶: 将高压软管 (R) 连接到两个泄压 / 喷洒阀的泄压接头 (BA、BB) 上。将软管接回到 A 组份桶和 B 组份桶。参见手册 309852。

供替换的回流软管 (需要转换接头):

249508 - ISO (A) (防潮) 红色管, 1/4 英寸 (6 mm) 内径; 5 号 JIC 接头 (外螺纹 x 内螺纹); 35 英尺 (10.7 m) 长。

249509 - 树脂 (B) 蓝色管, 1/4 英寸 (6 mm) 内径; 6 号 JIC 接头 (外螺纹 x 内螺纹); 35 英尺 (10.7 m) 长。



安装流体温度传感器 (FTS)

FTS 要安装在主软管和接出管之间。有关说明, 请参见加热软管手册。

连接加热软管

有关 Graco 加热管的详细说明请参见加热管手册。

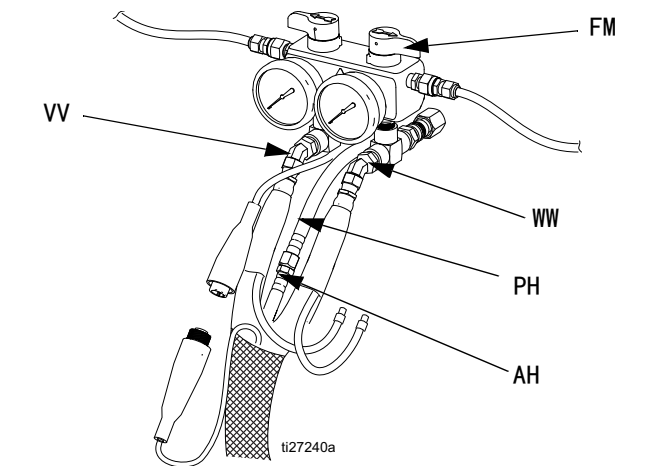
注意

流体温度传感器 (FTS) 和快接软管必须与加热管一起使用, 参见第 20 页。软管的长度, 包括接出管在内, 必须最短 60 英尺 (18.3 米)。

1. 关断主电源。

2. 组装加热软管、FTS 及接出管。有关说明, 请参见加热软管手册。

3. 将 A 软管和 B 软管分别连接到 Reactor 流体歧管 (FM) 的 A 出口和 B 出口上。软管采用颜色标识: 红色用于 A 组份 (ISO), 蓝色用于 B 组份 (RES) 两个接头的大小不同, 以避免出现连接错误。

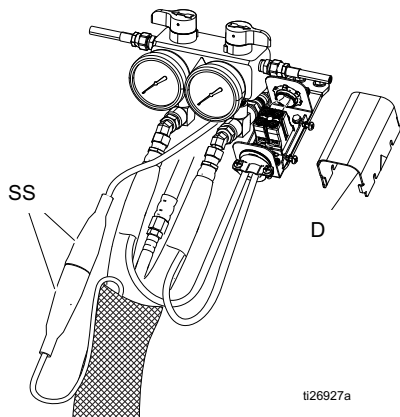


歧管软管接头 (VV, WW) 允许使用内径 1/4 英寸和 3/8 英寸的 Reactor 加热流体软管。

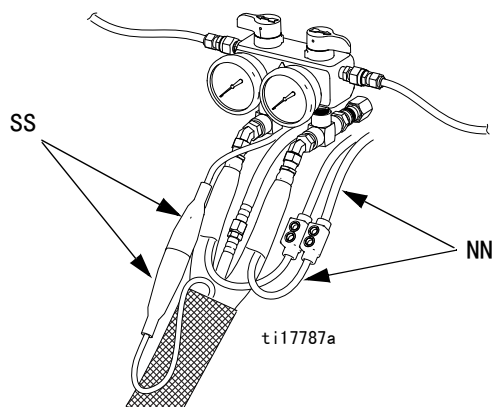
4. 将加热管空气管路 (AH) 与配比器空气软管连接。

注释：对于带接线盒（TB）的配比器，执行步骤 5。
对于带电源对接接头（NN）的配比器，执行步骤 6。
连接 FTS 电缆（SS）。

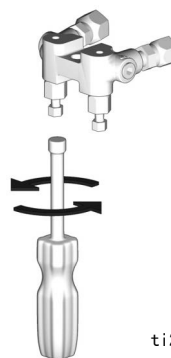
- 将软管电源线与接线盒（TB）上的接线端柱（C）相连。拆下盒盖（D），松开下部溢放口（E）。将接线穿过溢放口，完全插入接线端柱（A 和 B 软管接线的位置不重要）。用 35-50 英寸磅（4.0-5.6 N·m）的力矩紧固端子接头螺钉。完全拧紧溢放口并更换盖子。



- 连接电缆（SS）。连接电气连接器（NN）。确保在软管弯曲时电缆仍有一定的松弛量。用电气胶带将电缆及电气连接处缠上。



关闭喷枪流体入口阀 A 和 B



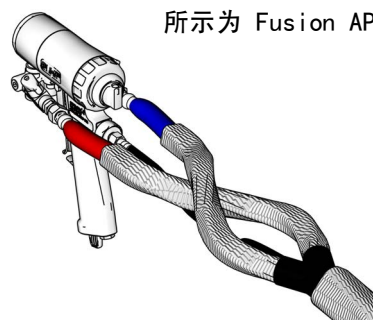
所示为 Fusion AP 喷枪。

将快接软管连接到喷枪或喷枪流体歧管上

用于 Probler P2 喷枪：将软管与入口阀连接。

用于 Fusion 喷枪：将软管与入口歧管连接。
不要将歧管连接到喷枪上。

- 将 A 和 B 组分软管交织并将其安装到喷枪或喷枪歧管管接头上，如图所示。
- 将接头拧紧到 A 和 B 组分软管上。应确保接头拧紧后，软管仍然保持平整。根据需要松开并重新拧紧接头以消除软管上的任何扭力。



所示为 Fusion AP 喷枪。

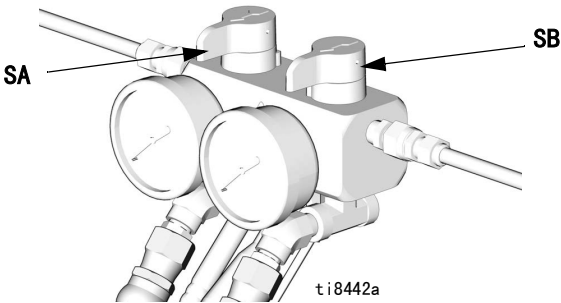
初始启动

				
所有盖和护罩未就位时，请勿操作 Reactor。				

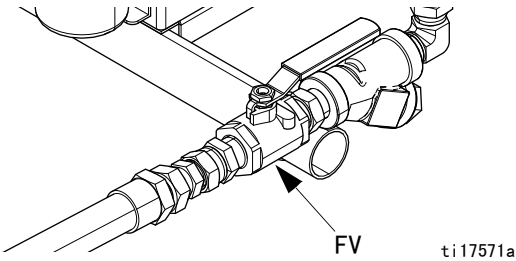
用进料泵注流体

Reactor 在工厂已使用油测试过。进行喷涂之前要用适当的溶剂将油冲出；见第 28 页。

- 1. 检查设置过程是否完成，参见第 16 页。
- 2. 接通 B 组份的搅拌器（若使用）。
- 3. 将两个泄压 / 喷涂阀（SA, SB）都旋到喷涂位置。



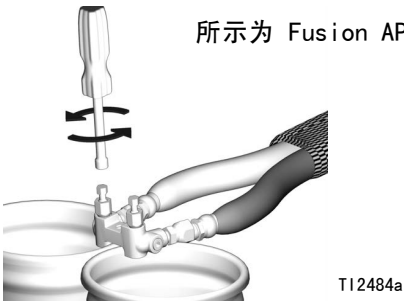
- 4. 打开两个流体阀（FV）。



- 5. 启动进料泵。不要启动配比器气动马达或泵。

				
要始终提供两个接地的废液桶，以分开 A 组份和 B 组份的流体。				

- 6. 清除软管内的空气。
 - a. 用于 Probler P2 喷枪：松开软管接头并放出空气，直至从软管内流出无空气的流体。
 - b. 用于 Fusion 喷枪：将喷枪流体歧管固定在两个接地的废液桶上方。打开流体阀 A 和 B，直至从阀内流出清洁、无空气的流体。关闭阀门。



对软管进行加压检查

参见软管手册。加压检查是否有渗漏。如果没有渗漏，则将软管和电气连接处缠上，以避免损坏。

设定温度



参见准备工作，第 16 页。

1. 接通主电源 。
2. 按下 或 改变温标。
3. 按下 显示目标温度。
4. 要设置 加热区的目标温度，按下 或 ，直至显示窗显示出所期望的温度。
为 区和 区进行同样的设置。

仅限 区，如果 FTS 在起动时被断开，显示窗会显示软管的电流 (0A)。请参见步骤 9 (第 23 页)。



5. 接通 加热区 (通过按下)。预热软管 (15-60 分钟)。当流体达到目标温度时，指示灯会非常慢地闪烁。显示窗显示出软管内 FTS 附近的实际流体温度。



6. 接通 和 加热区 (通过按下各区的)。

7. 按住 查看每个区的电流。

8. 按住 查看加热器控制电路板温度。

9. 仅限手动电流控制模式：



如果 FTS 被断开或者显示窗显示诊断代码 E04，

则先关闭 主电源开关，然后再接通



，以清除诊断代码并进入手动电流控制

模式 显示窗将显示流向软管的电流电流不受目标温度的限制。

按下 或 调节电流设置。

为避免过热，将软管温度计安装在靠近喷枪一端可被操作员看到的位置。将温度计穿过 A 组份软管的泡沫罩插入，使温度计的芯杆紧靠内管。温度计的读数会比实际流体温度低大约 20 F°。

如果温度计的读数超过 160° F (71° C)，

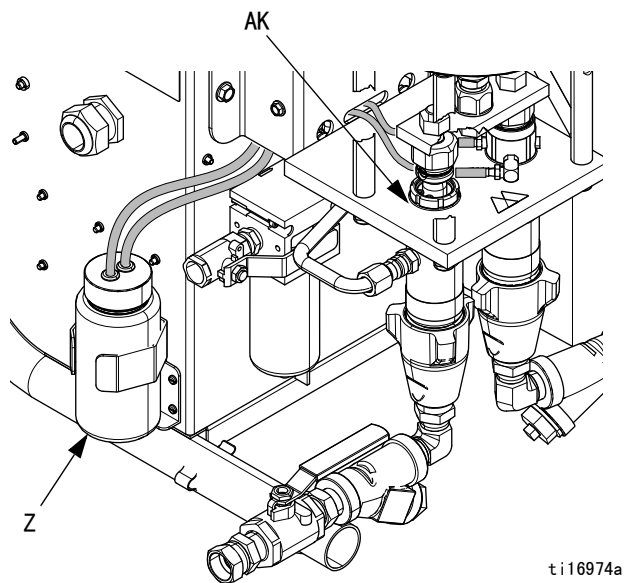
用 降低电流。

给油杯注满喉管密封液



运行期间，柱塞杆和连杆会移动。移动的零配件可造成诸如挤夹或切断手指等严重的损伤。在运行期间，手和手指要远离湿杯。在给油杯注油时应关闭主空气阀。

1. **A 组份（ISO）泵：**用喉管密封液（TSL）将储液器（Z）充满至 3/4。油杯活塞将喉管密封液循环通过油杯，带走活塞柱上的异氰酸酯膜。当储液器内的流体变成乳状时要将其更换。
2. **B 组份（树脂）泵：**每天要检查密封螺母 / 油杯（AK）中的毡垫圈。要始终用喉管密封液（TSL）浸透，以防止涂料在活塞柱上固化。当油封磨损或被已固化的材料污染时，要将其更换。



ti16974a

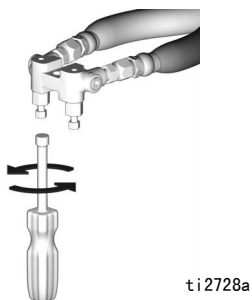
喷涂

所示为 Fusion AP 喷枪。

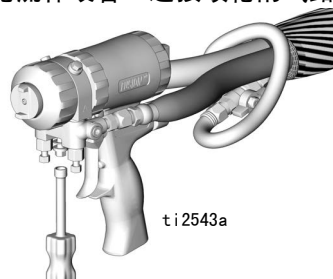
1. 在达到喷涂温度之后，应锁上喷枪的活塞保险栓。



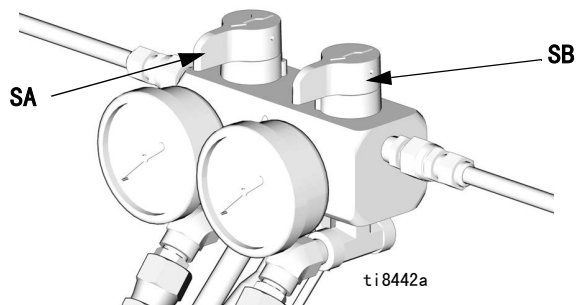
2. 关闭喷枪的流体入口阀 A 和 B。



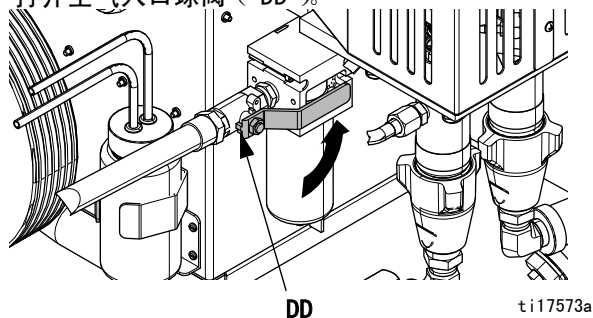
3. 连接喷枪流体歧管。连接喷枪的气路。打开气路阀。



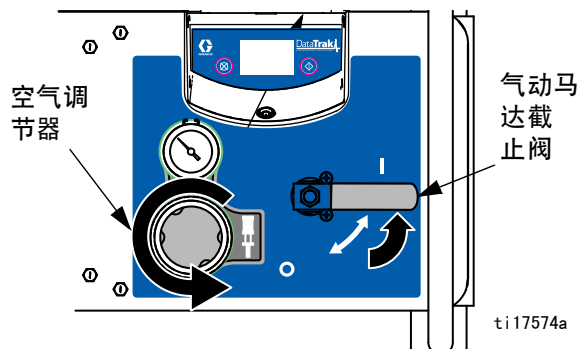
4. 将泄压 / 喷涂阀 (SA, SB) 置于喷涂位置。



5. 打开空气入口球阀 (DD)。

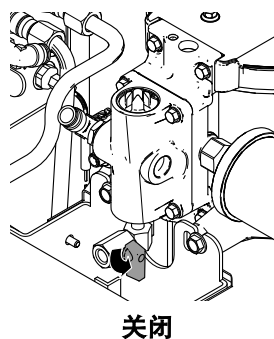


6. 逆时针转动空气调节器至 0 压力。

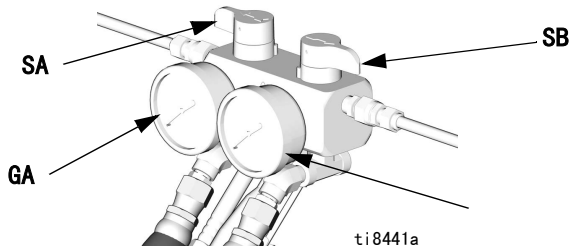


7. 打开气动马达截止阀。

8. 关闭停止阀。



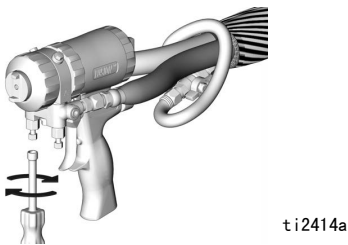
9. 缓慢地增加空气调节器的设置值，直至流体压力表（GA）和（GB）上获得失速（静态）的大致压力。



10. 检查流体压力表（GA，GB），以确保压力正确平衡。如果不平衡，则应稍微朝泄压 / 回流位置转动压力较高组份的回流 / 喷涂阀，降低该组份的压力，直到压力表显示压力已平衡。

确保泄压管放在废料容器内。

11. 打开喷枪的流体入口阀 A 和 B。



12. 放开活塞保险栓。



13. 在纸板上检验喷涂效果。调节空气调节器以获得具有良好喷型的最小流体压力。

泵流体与空气的比率为 25：1。进料泵在出口处增大一倍供料压力（仅在上冲程）。要获得最佳效果，应使用进料泵上的调节器将入口进料压力限制在约 100 磅 / 平方英寸（0.7 兆帕，7 巴）的水平。

14. 检查 A 和 B 流体压力表（GA，GB），确保 A 和 B 之间正确的压力平衡。

15. 设备已准备就绪，可以开始喷涂。

喷涂调整

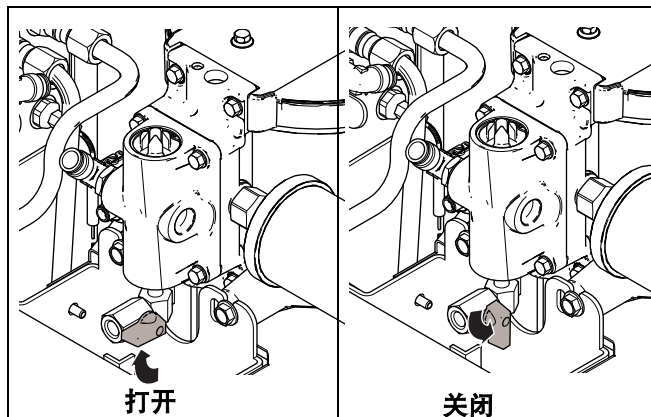
流量、雾化效果及过喷的量受四种变量的影响。

- **流体压力的设定值。**压力太小会造成喷型不均匀、液滴过大、流量低以及混合效果差。压力太大会造成过度喷溅、流量大、控制困难以及过度磨损。
- **流体温度。**流体压力的设定值太高或太低所造成的影响类似。
- **混合室尺寸。**对混合室的选择取决于在设备能力内所期望达到的流速和流体粘度。
- **清理空气调节。**清理空气太少会造成喷嘴前液滴积聚，使得用于控制过喷的喷型挡护失效。清理空气太多会造成气助雾化和过度喷溅。

驻停

在一天结束时将泵停止，以使配比器泵转至其起始位置，即淹没移动杆。

1. 打开停止阀。



2. 扣动喷枪，直至泵停在底部并释放压力。
3. 关闭气动马达截止阀。
4. 关闭停止阀。

泄压步骤



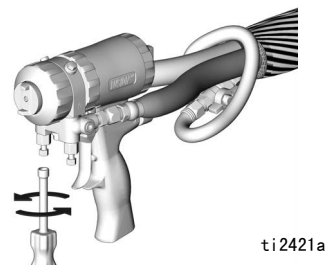
所示为 Fusion AP 喷枪。

1. 如果进料泵和搅拌器在使用，则将其关闭。
2. 将 A 组份泵停机。遵循**驻停**（参见第 27 页）进行操作。
3. 关闭空气入口阀。
4. 扣动喷枪，直至压力表读数为零。

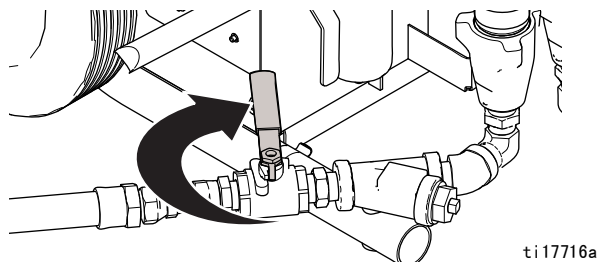
5. 锁上喷枪的活塞保险栓。



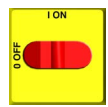
6. 关闭喷枪的流体入口阀 A 和 B。



7. 关闭泵入口的供料阀。



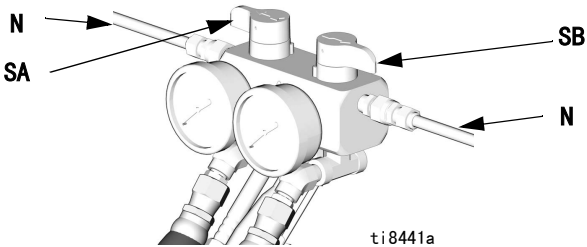
停止工作

1. 关断主加热器电源 .
2. 遵循**驻停**（参见第 27 页）进行操作。
3. 检查并注满湿杯（AK，Z）。
4. 遵循喷枪的关机步骤。参见喷枪手册。

冲洗

				
仅在通风良好的地方冲洗本设备。不得喷涂可燃的流体。用可燃的溶剂进行冲洗时，不得打开加热器。				

- 用新的流体冲出旧的流体，或者用兼容无水分溶剂冲出旧的流体。
- 冲洗所用压力应尽可能低。
- 要想将进料软管、泵及加热器与加热软管分开冲洗，可将泄压 / 喷涂阀（ SA，SB ）置于泄压 / 循环位置。通过放气管路（ N ）进行冲洗。



- 将歧管从喷枪上取下，通过流体在歧管内循环，冲洗整个系统。
- 要始终将液压油或非水基的非吸水性流体留在系统内。不要用水。

				
只能使用与氟橡胶密封件相适应的冲洗溶剂。不兼容的溶剂会损坏密封件并导致危险情况，如高压泄漏。				

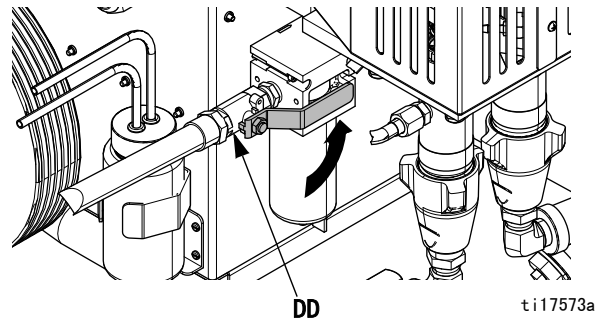
操作

日常启动步骤



日常启动程序描述的是正常工作的情况。假定所有温度和压力设置均已事先设定好，但加热系统尚未升到工作温度。

1. 检查异氰酸酯润滑系统的情况并根据需要予以维护。当泵润滑油出现乳白色的迹象时即应将其更换。
2. 确保供料流体处于化学系统供应商所推荐的正确温度。确保在原装料桶内或日用桶内单独对化学材料进行正确的搅拌，而且防潮系统正常工作。如果有必要，可将加热的流体回流到供料桶内；参见第 31 页。
3. 接通输送泵的主供气。
4. 给输送泵加压并打开 A 和 B 入口的供料阀。
5. 打开空气入口球阀（DD）。



6. 接通主电源 。

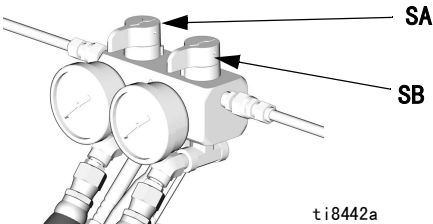
注意

在接通软管加热器开关之前要先展开加热管，以防止软管过热和出现热点。

7. 展开加热管。
8. 检查软管设定点温度是否正确。
9. 接通所有三个加热区。
10. 软管功率控制器会自动调节供给软管的软管电流，以补偿软管长度和环境温度。等待实际软管温度读数与软管设定点温度一致。

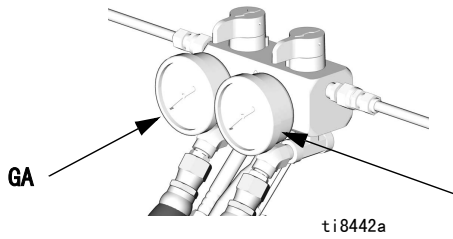


11. 将泄压 / 喷涂阀（SA, SB）置于喷涂位置。



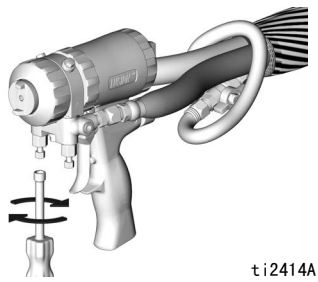
12. 检查加热区是否已接通，而且温度是否已达到目标温度，请参见第 23 页。
13. 打开空气截止阀。
14. 泵将根据空气调节器的压力对流体加压。

15. 检查 A 和 B 流体压力表 (GA, GB), 以确保 A 和 B 之间的压力正确平衡。如果不平衡, 请用 SA 和 SB 阀放掉较高一侧的压力, 直至达到平衡。



16. 打开喷枪的流体歧管阀 A 和 B。

所示为 Fusion AP 喷枪。



17. 放开活塞保险栓。

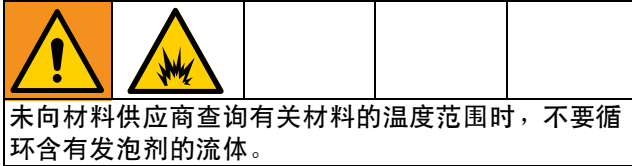


18. 在纸板上检验喷涂效果。

19. 设备已准备就绪, 可以开始喷涂。

液体循环

通过 Reactor 循环

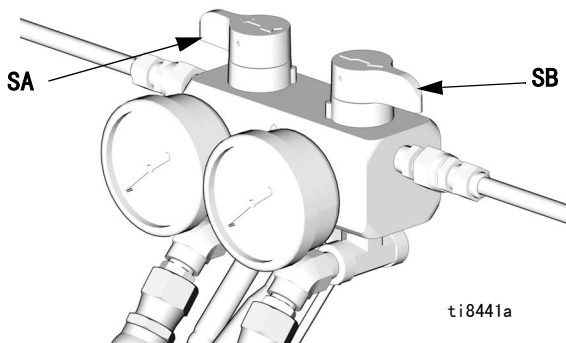


若要通过喷枪歧管和预热软管进行循环，请参见第 32 页。

1. 参见**初始启动**，第 22 页。



2. 参见**典型安装，带循环**，第 11 页。将循环管路引回到各自的 A、B 组份供料桶。请使用额定能承受设备的最大工作压力的软管。参见**技术数据**，第 38 页。
3. 将泄压 / 喷涂阀（SA，SB）旋至泄压 / 循环位置



4. 接通主电源

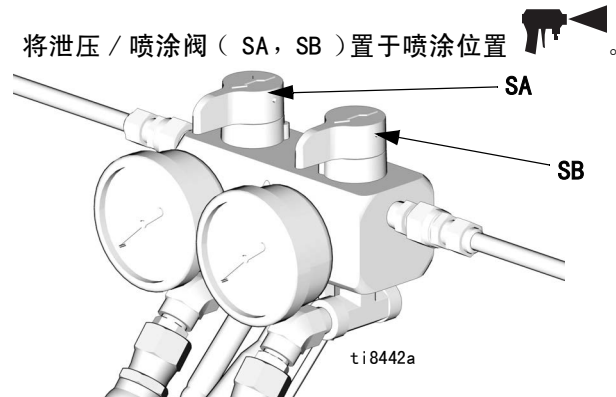
5. 设定目标温度，请参见第 23 页。接通 **A** 和 **B** 加热区（通过按下 ）。除非软管内已注满流体，否则**不要**接通（）加热区。

6. 按下 显示实际温度。

7. 将空气调节器转到低压，直至 **A** 和 **B** 的温度达到目标值。一旦温度达到目标值，即可增加压力。

8. 接通 加热区（通过按下 ）。

9. 将泄压 / 喷涂阀（SA，SB）置于喷涂位置 。



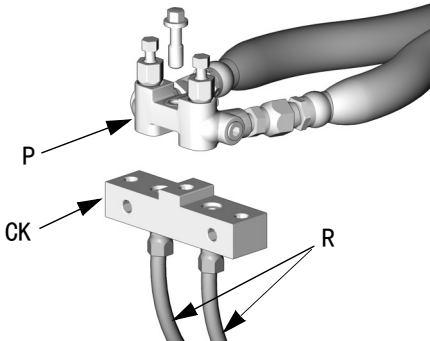
通过喷枪歧管的循环



未向材料供应商查询有关材料的温度范围时，不要循环含有发泡剂的流体。

通过喷枪的歧管循环流体，可使软管快速预热。

1. 将喷枪的流体歧管（P）安装在循环附件套件（CK）上。将高压循环管路（R）连接到循环歧管上。



ti2767a

所示为 Fusion AP 喷枪歧管。

表 1：循环套件（CK）

零配件	喷枪	手册
246362	Fusion AP	309818
256566	Fusion CS	313058

2. 将循环管路引回到各自的 A、B 组份供料桶。请使用额定能承受设备的最大工作压力的软管。安装说明请参见手册。
3. 参见**初始启动**，第 22 页。

4. 接通主电源 。

5. 设定目标温度，请参见第 23 页。接通 、 和  加热区（通过按下 ）。
6. 按下  显示实际温度。
7. 将空气调节器转到低压，直至  和  的温度达到目标值。一旦温度达到目标值，即可增加压力。

DataTrak 控制器和指示灯

Reactor A-25 喷涂机上的 DataTrak 没有防空打保护。如需了解设置和操作说明，请见 **DataTrak 操作**（第 34 页）。

图 4 图解。

AB 组合下缸体积（可由用户设置）

AC 流量单位（可由用户设置为 gpm [美制]、 / 分 gpm [英制]、oz/min [美制]、oz/min [英制]、l/min 或 cc/min）

AD LED 指示灯（点亮时指示故障）

AE 显示屏

PF 填料 / 冲洗键（启用填料 / 冲洗模式在填料 / 冲洗模式时，批量累加器 [BT] 不会计数）。LED 在填料 / 冲洗模式下闪烁。

RK 复位键（复位故障。按下并按住 3 秒钟，清除批量累加器）。按下在流速和循环速率之间切换。

CF 循环次数 / 流量

BT 批量累加器

GT 总量累加器

RT 防空打切换（显示禁用）

AE，见右侧的详图

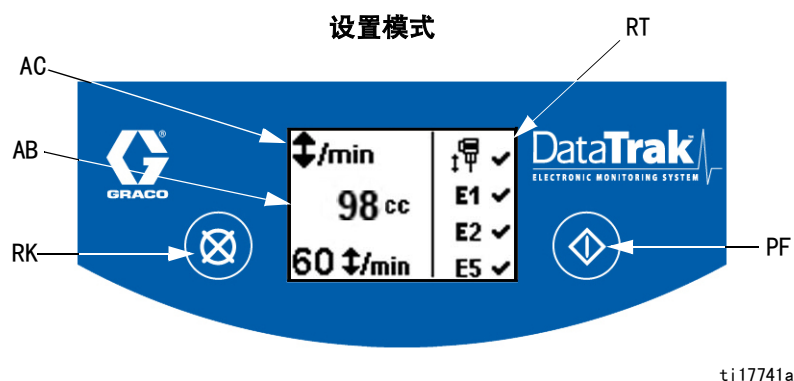
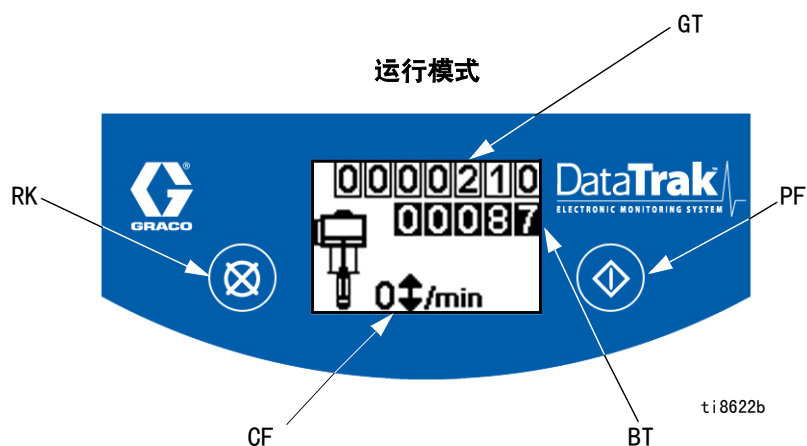
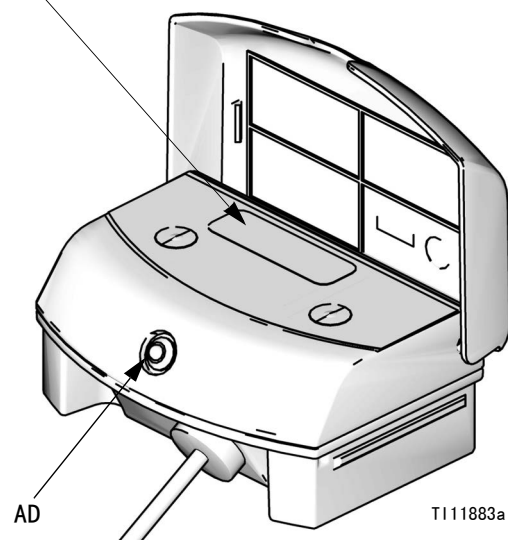


图 4. DataTrak 控制器和指示灯

DataTrak 操作

1 分钟后，显示窗（AE）关闭，以节省电池的使用寿命。按任意键即可唤醒显示屏。

注意

为防止软键按钮受损，不要用锋利物体按压这些按钮，如钢笔、塑料卡片或指甲。

设置模式

1.

参见图 4，第 33 页。按下并按住  5 秒钟直到显示设置菜单。
2.

若需输入下缸体尺寸设定值、流速单位以及禁用防空打保护，按下  以更改数值，然后按下  以保存数值并将光标移到下一数据字段。

• 将下缸体尺寸设置为 98cc。

• 禁用防空打。
3.

将光标移动至 E5 故障启用选项字段，然后再次按下  以退出设置模式。

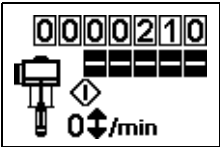
运行模式

填料 / 冲洗

1.

参见图 4，第 33 页。若需进入填料 / 冲洗模式，按下任何一个键以恢复显示，然后按下 。

显示窗内出现填料 / 冲洗标志，LED 指示灯闪烁



2.

在填料 / 冲洗模式时，批量累加器（BT）不会计数。大累加器（GT）会继续计数。
3.

若需退出填料 / 冲洗模式，按下任何一个键以恢复显示，然后按下 。填料 / 冲洗标志从显示窗中消失，LED 指示灯停止闪烁。

计数器 / 累加器

参见图 4，第 33 页。批量累加器（BT）的最后一个数字代表 0.1 加仑或升。若需复位累加器，按下任何一个键以恢复显示，然后按下并按住  3 秒钟。

- 若 AC 设为加仑或盎司，BT 和 GT 会显示加仑。

• 若 AC 设为升或 cc，BT 和 GT 会显示升。

• 若 AC 设为循环次数，BT 和 GT 会显示循环次数。

按下  以在流速单位和转数之间切换。BT 显示屏下方有一个字母则表示 BT 和 GT 都在显示加仑（g）或升（l）。若没有字母则表示 BT 和 GT 都在显示循环次数。

显示屏

参见图 4，第 33 页。在运行模式下不活动 1 分钟后，或在设置模式下 3 分钟后，显示窗（AE）将关闭。按任意键即可唤醒显示屏。

当显示屏关闭时，DataTrak 将继续执行循环次数计数。

如果 DataTrak 遭受大的静电放电，则显示屏（AE）可能会关闭。按任意键即可唤醒显示屏。

诊断

参见 DataTrak 诊断代码，第 36 页。

维护

- 每天检查 B 侧泵的油杯并添加喉管密封液。
- 每天检查 ISO 润滑液瓶，看看是否明显变色或出现结晶。必要时换成新的喉管密封液。
- 每次关机时都要确保 ISO (A) 泵关闭并处于 PARK (停机) 位置。
- 不要让任何 ISO (A) 流体暴露在大气中，以防止出现结晶。
- 如果注意到 A 和 B 之间的压力不平衡增加或根据所用的流体认为有必要进行清洗时，应取下入口过滤器滤网插塞 (V, Y) 并清洗滤网。在冲洗之后也要进行清洗。
- 喷枪不用时要关闭其流体截止阀。
- 如果使用 Fusion AP 或 Probler P2 喷枪，应按照手册的要求用油脂枪添加润滑脂。
- 定期清洗喷枪过滤器滤网和混合室各口，或当注意到 A 和 B 之间的压力不平衡增加时进行清洗。参见喷枪手册。
- A 侧的所有螺纹流体管接头都要用锂润滑脂或 Iso 泵用润滑油。

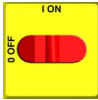
诊断代码

温度控制诊断代码

温度控制诊断代码显示在温度显示窗上。

这些警报会关闭加热。E99 在恢复通讯后自动清除。

代码 E03 至 E06 可通过按下  予以清除。对于其

他代码，先关断主电源  然后再接通  即可清除。

有关的纠正措施，请参见修理手册。

代码	代码名称	报警区
01	流体温度过高	单独
02	加热区电流过大	单独
03	加热区无电流	单独
04	FTS 或热电偶未连接	单独
05	控制板温度过高	单独
06	通讯电缆被拔下	单独
30	暂时失去通信	全部
99	没有通讯	全部

仅限软管区，如果 FTS 在启动时被断开，显示窗会显示软管的电流为 0 安。

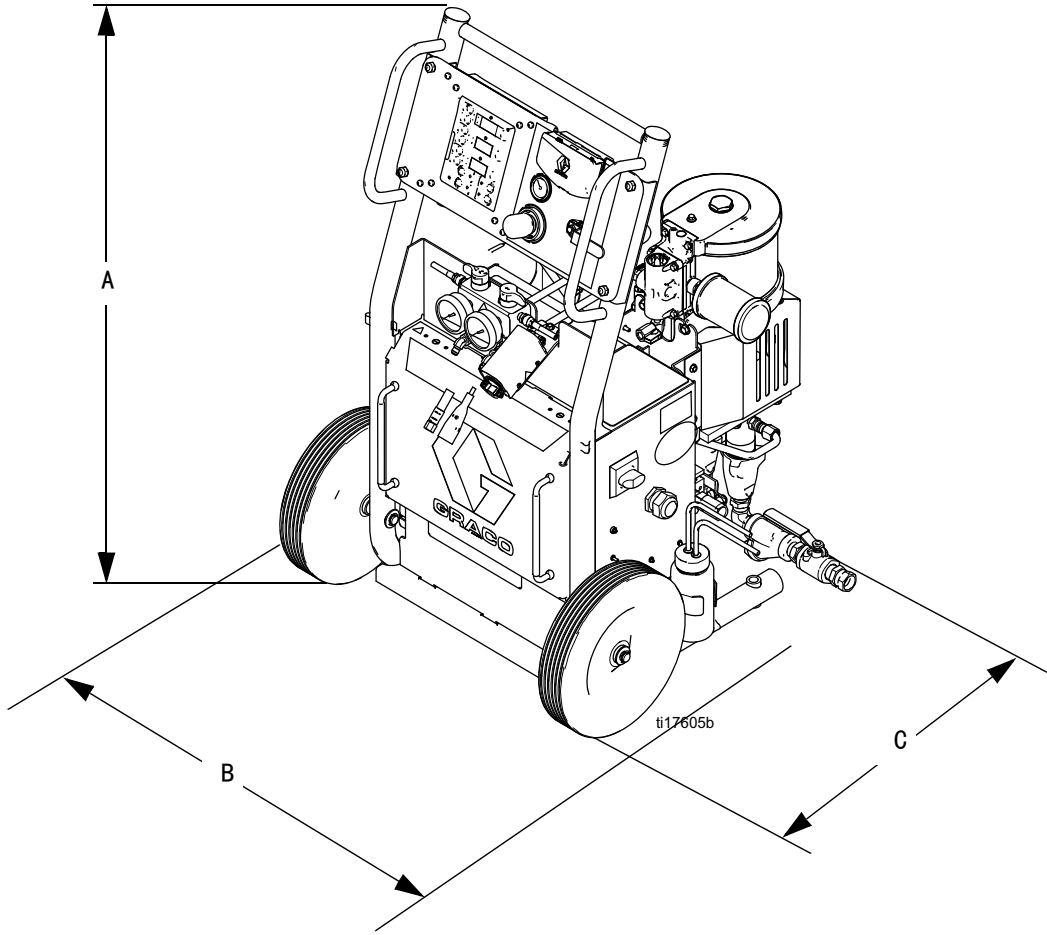
DataTrak 诊断代码

DataTrak 可诊断出泵的一些故障。当监控器探测出故障时，LED 指示灯 (AD, 图 4) 将闪烁，而且显示窗上将显示一个诊断代码。

如需对此诊断做出响应并返回至正常操作屏幕，按下一次  以恢复显示，再按一次以清除诊断代码屏幕。

标志	代码	代码名称	诊断	原因
 E2	E-2	下沉	在下冲程期间有泄漏。	进料阀磨损。
 E3	E-3	电池电量低	电池电压太低以至无法停止空打。	电池电量低。更换电池，请见 Reactor A-25 修理手册。
 E6 Fuse 250mA	E-6	保险丝已烧断	保险丝烧毁。更换保险丝，请见 Reactor A-25 修理手册。	- 电磁阀或电磁阀接线有问题。 - 温度太高 (超过 140° F [60° C])。

尺寸



	带车轮	不带车轮
尺寸	英寸（毫米）	英寸（毫米）
A	43.5（1105）	43.5（1105）
B	29（736.6）	21.5（546）
C	30（762）	24.5（622）

技术数据

类别	数据	
	A-25	A-XP1
流体最高工作压力	2000 磅 / 平方英寸 (14 兆帕, 138 巴)	3500 磅 / 平方英寸 (24 兆帕, 241 巴)
最大供气压力	125 磅 / 平方英寸 (0.9 兆帕, 9 巴)	125 磅 / 平方英寸 (0.9 兆帕, 9 巴)
最大空气工作压力	80 磅 / 平方英寸 (550 千帕, 5.5 巴)	100 磅 / 平方英寸 (689 兆帕, 6.9 巴)
压力比	25:1	35:1
耗气量	1500 磅 / 平方英寸时 28 scfm (0.8 m ³ /min) 02 端	2000 磅 / 平方英寸时 32 scfm (0.9 m ³ /min) 00 端
设备的最大功率 (带软管)	9000 瓦	13,000 瓦
电压公差范围 (50/60 赫兹)		
200 - 240 伏交流标称, 单相	195-253 V ac	
200 - 240 伏交流标称, 三相 Delta	195-253 V ac	
350-415 V 伏交流标称, 三相 Wye (200-240 伏交流相电压)	338-457 V ac	
电流要求 (满载峰值)*	40 安培 @ (230 伏交流, 单相) 32 安培 @ (230 伏交流, 三相) 18.5 安培 @ (380 伏交流, 三相)	56 安培 @ (230 伏交流, 单相) 45 安培 @ (230 伏交流, 三相) 26 安培 @ (380 伏交流, 三相)
最高加热器流体温度	190 ° F (88 ° C)	
最高软管流体温度	180 ° F (82 ° C)	
最高环境温度	120 ° F (49 ° C)	
最大输出	25 磅 / 分钟 (11.4 千克 / 分钟)	2000 磅 / 平方英寸时 1.5 加仑 / 分钟
每周期的泵出量 (A 及 B)	0.025 加仑 / 转 (0.095 升 / 转)	0.017 加仑 / 转 (0.094 升 / 转)
加热器功率	6000 瓦	10,200 瓦
软管功率	2790 瓦	
声压 (请参见 NXT 气动马达手册)	70.2 分贝 (A)	
声功率 (请参见 NXT 气动马达手册)	80.1 分贝 (A)	
粘度范围	250-1500 厘泊 (典型)	
最大流体入口压力	300 磅 / 平方英寸 (2.1 兆帕, 21 巴) 或输出压力的 15%	
流体入口 / 滤网过滤器	20 目标准	
空气入口过滤器滤网	40 微米	
B 组份 (树脂) 入口	3/4 npt (f) 转环	
A 组份 (异氰酸酯) 入口	3/4 npt (f) 转环	
再循环 / 平头软管连接	Iso (A) 侧: #5 JIC (m) ; 树脂 (B) 侧: #6 JIC (m)	
最大加热管长度 ***	210 英尺, 3/8 内径	
重量	310 磅 (140.6 千克)	
接液零配件	碳钢、不锈钢、镀铬、铝质、氟橡胶、PTFE、尼龙	

* 所有装置均运行在最大能力时的满载电流, 软管长度为 210 英尺 (64.1 米)。

*** 210 英尺 (64 米) 的加热管将产生最大允许热能。
可使用 310 英尺 (94 米) 的加热管, 但会损失 25% 的热能。

Graco 标准担保

Graco 保证本文件里的所有设备均由 Graco 生产，且以名称担保销售最初购买者时的材料和工艺无缺陷。除了 Graco 公布的任何特别、延长、或有限担保以外，Graco 将从销售之日起算提供十二个月的担保期，修理或更换任何 Graco 认为有缺陷的设备部件。本担保仅适用于按照 Graco 书面建议进行安装、操作及维护的设备。

对于一般性的磨损或者由于安装不当、误用、磨蚀、锈蚀、维修保养不当或不正确、疏忽、意外事故、人为破坏或用非 Graco 公司的部件代替而导致的任何故障、损坏或磨损均不包括在本担保书的担保范围之内而且 Graco 公司不承担任何责任。Graco 也不会对由非 Graco 提供的结构、附件、设备或材料与 Graco 设备不兼容，或不当设计、制造、安装、操作或对非 Graco 提供的结构、附件、设备或材料维护所导致的故障、损坏或磨损不负责任。

本担保书的前提条件是，以预付运费的方式将声称有缺陷的设备送回给 Graco 公司授权的经销商，以核查所声称的缺陷。如果核对了声称缺陷，Graco 将免费修理或更换所有缺陷部件。设备将返还给最初购买者手里，运输费预付。如果检查发现设备无任何材料或工艺缺陷，则会对修理收取合理费用，该费用包括零配件、人工和运输费。

本担保书具有排他性，并取代所有其他的明示或默示的担保，包括但不限于对某一特定用途的可售性保证或适用性保证。

以上所列违反担保情况下 Graco 公司的唯一责任和买方的唯一赔偿。买方同意不享受任何其他赔偿（包括但不限于对利润损失、销售额损失、人员或财产受损、或任何其他附带或从属损失的附带或从属损害赔偿）。任何针对本担保的诉讼必须在设备售出后二（2）年内提出。

对于由 GRACO 销售但非 GRACO 制造的附件、设备、材料或组件，GRACO 不作任何担保并不承认承担所有明示或默示的担保，包括但不限于对某一特定用途的可售性保证或适用性保证。所售物品，但不是由 Graco（如马达、开关、软管等）生产的，如果有，但作为设备的制造商，这些物品将享受担保。Graco 将为购买者提供合理帮助，以帮助购买者对违反这些担保的行为进行索赔。

无论在什么情况下，不管是由于违反合同、违反担保、Graco 公司的疏忽或者其他原因，Graco 公司都不承担由于供应下列设备或由于至此售出的任何产品或其他物品的配备、执行或使用而产生的间接、附带、特殊或从属损害的赔偿责任。

Graco 公司信息

有关 Graco 产品的最新信息，请访问 www.graco.com。

有关专利信息，请参看 www.graco.com/patents。

若要订购，请联系您的 Graco 经销商或致电了解离您最近的经销商。

电话：612-623-6921 或免费电话：1-800-328-0211，传真：612-378-3505

本文件中的所有书面和可视化数据均为本文刊发时的最新信息。
Graco 保留随时修改的权利，恕不另行通知。

技术手册原文翻译。This manual contains Chinese. MM 3A1569

Graco Headquarters: Minneapolis

International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 ? MINNEAPOLIS MN 55440-1441 ? USA
Copyright 2014, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.

www.graco.com
修订版 L, 11 2024