

Gusmer® GHX-2 液压配比器

3A5620M

ZH

加热式液压双组份配比器，用于喷涂聚脲涂料。不适合室外用途。仅限专业用途。

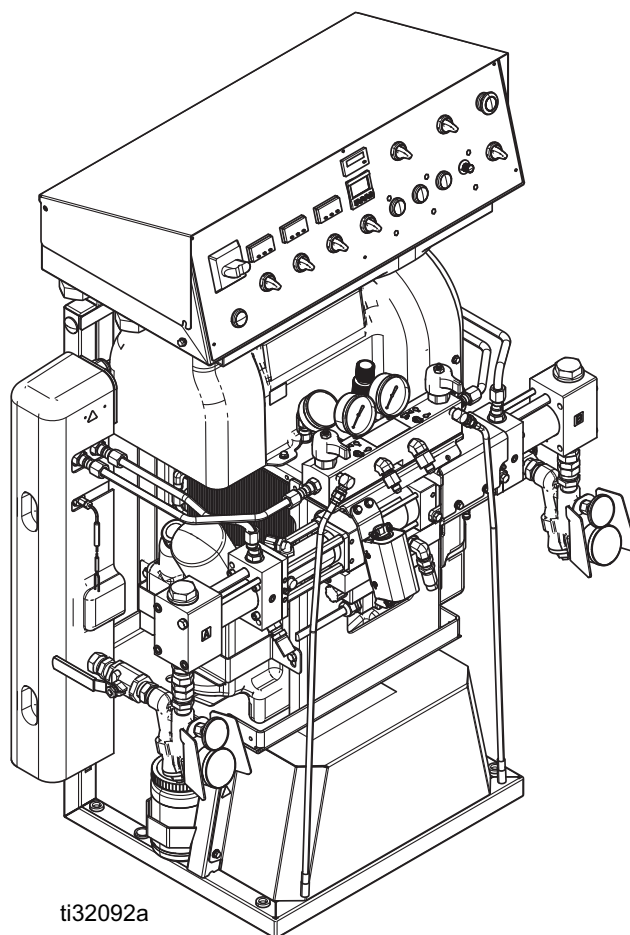
未获准用于易爆环境或危险（分类）场所。

有关型号资料，包括最大工作压力，请参见第 3 页。



重要安全说明

使用此设备前，请阅读本手册中的所有警告和说明。保存所有说明。



ti32092a

目录

型号	3
系统套件	4
推荐的喷枪	4
附件	5
提供手册	5
相关手册	5
警告	6
异氰酸酯 (ISO) 的重要信息	10
涂料自燃	11
A 组份和 B 组份保持分离	11
异氰酸酯湿气敏感性	11
配用 245 fa 发泡剂的泡沫树脂	11
更换材料	12
典型安装	13
无循环	13
用配比器歧管进行鼓式循环	14
用喷枪歧管进行鼓式循环	15
组件辨认	16
控制面板	18
安装	19
安装系统	19
设置	20
接地	20
通用设备指南	20
连接电源	21
TSL 泵润滑系统设置	23
安装流体温度传感器	23
将加热软管安装到配比器上	24
调整软管变压器接线	25
使用前冲洗设备	26
连接进料泵	26
启动	27
数字温度控制器	30
设置周期倒数	31
流体循环	32
将配比器歧管连接到鼓式循环	32
将喷枪歧管连接到鼓式循环	33
降低液压	34
喷涂	35
喷涂调整	37
待机	38
关闭机器	38
泄压步骤	40
冲洗	41
维护	42
预防性维护计划	42
配比器维护	42
清洁流体入口过滤器	43
TSL 泵润滑系统	44

故障排除	46
在线故障排除	46
液压驱动系统	46
配比系统	48
软管加热系统	52
主加热器	56
压力监控器	58
修理	61
维修配比泵	61
更换液压流体和过滤器	62
更换电动马达或皮带	64
更换压力传感器	67
更换主加热器	68
修理加热器过热开关	69
更换热电偶	70
诊断加热软管	72
修理流体温度传感器 (FTS)	74
诊断和更换软管变压器	75
更换电源	76
更换电源保险丝	76
更换浪涌保护器	77
更换压力监测板	78
零件	80
配比器	80
配比器组件	86
液压缸	90
流体歧管	91
加热器	92
流体入口配件包	93
电气外壳	94
断路器模块	95
控制面板	96
性能图表	97
涂层性能图表	97
加热器性能图表	98
电气示意图	99
线路连接	99
加热器接线	101
马达继电器接线	102
控制电源接线	103
泵控制接线	104
单相电源接线	105
三相 (230 V) 电源接线	105
三相 (400 V) 电源接线	105
尺寸	106
技术规格	108
美国加州第 65 号提案	109
Graco 延长保修	110

型号

注意：所有型号都需要带有热电偶线缆的标准双组份软管。

	GHX-2 型（15 千瓦）		
配比器	26C203	26C204	26C205
可配置的电压 相位（VAC， 50/60 赫兹）	200-240 VAC 1Ø	200-240 VAC 3ØΔ	350-415 VAC 3ØY
满载峰值电流*	100	59	35
最大流体工作 压力	3500 psi (24.1 兆帕， 241 巴)		
每转大约输出 量（A+B）	0.042 加仑 (0.16 L)		
最大流速	1.5 gpm 5.7 升/分钟		
系统总载荷†	23,260 W		
机构认证			

* 以最大容量运行的所有装置应使用满载电流。所有装置均运行在最大能力时的满载电流。在不同的流量和混合室尺寸下对保险丝的要求可能会低一些。

† 系统使用的总瓦数，取决于每个设备的最大加热软管长度。

- GHX-2 系列：最大加热软管长度为 310 英尺（94.5 米），包括快接软管。

电压配置要点	
Ø	PHASE
Δ	DELTA
Y	WYE

系统套件

配比器配置				系统套件					
				标准			多软管		
				标准套件 P/N	机构认证	软管 P/N (数量) 快接软管 (数量)	多 软管套件 P/N	机构认证	软管 P/N (数量) 快接软管 (数量)
GHX-2 (15 kW)	200- 240 V	单相	26C203	ESC203		246679 (1)	EHC203		246679 (5)
		3 相	26C204	ESC204			EHC203		
	350- 415 V	3 相/ 中性	26C205	ESC205		25P772 (1)	EHC203		25P772 (1)

* CE 认证适用于与推荐的喷枪一起使用的套件。

注释: 标准的软管长度是 50 英尺（15 米），标准的接
出管长度是 10 英尺（3 米）。

推荐的喷枪

型号	Fusion® AP	Probler P2	Fusion PC
零配件	246101	GCP2R1	25P588

附件

套件编号	描述
17G340	脚轮配件包
24M174	鼓式桶液位测杆

提供手册

下列手册随 Gusmer 液压配比器一同装运。有关设备的详细资料，请参阅对应手册。

也可通过 www.graco.com 获取以上手册。

手册	描述
3A5587	Gusmer GHX-2 液压配比器手册

相关手册

以下手册适用于与 Gusmer 液压配比器配套使用的附件。

组件手册（英语）

这些手册可以从 www.graco.com 网站上获得。

活塞泵手册	
3A3085	泵修理零部件
312071	密封配件包
供料系统手册	
309572	加热软管，零配件说明书
309852	循环和回流管套件、零配件说明书
309815	进料泵配件包、零配件说明书
309827	进料泵供气配件包、零配件说明书
喷枪手册	
309550	Fusion® AP 喷枪
312666	Fusion CS 喷枪
3A7314	Fusion PC 喷枪
313213	Probler® P2 喷枪
配件手册	
3A3010	脚轮配件包、零配件说明书
组件手册	
312070	循环阀配件包

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。惊叹号表示一般性警告，而各种危险符号则表示与特定操作过程有关的危险。当本手册正文中或警告标牌上出现此类符号时，请查看对应警告内容。并未包含在本章节内的针对产品的危险符号及警告，可能在本手册内适当的章节出现。

**危险**

	严重的触电危险 本设备可以通过 240 V 以上的电压供电。接触到此电压可导致死亡或严重伤害。 - 在断开任何电缆连接或进行设备维修之前，要关掉总开关并切断其电源。 - 设备必须接地。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。 - 切勿暴露于雨水中。请将设备保存于室内。
---	--

**警告**

	有毒液体或烟雾危害 若吸入有毒的烟雾、食入有毒的流体或其溅到眼睛里或皮肤上，则可能导致严重受伤或死亡 - 阅读安全数据表 (SDS)，获取搬运注意事项信息，了解所用流体的特定危险（包括长期暴露的影响）。 - 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对应的个人防护用品。参见本手册中的个人防护装备警告。 - 危险性液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。
	个人防护设备 进行喷涂、维修设备或在工作区域时，务必穿戴对应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。此类防护装备包括但不限于： - 正确安装液体制造商和当地监管机构推荐的呼吸器（可能包括供气呼吸器）、化学防渗手套、防护衣服和脚套。 - 防护眼镜和听力保护装置。



警告



皮肤注射危险

从分注装置、软管泄漏处或破裂的组件射出的高压液体会刺破皮肤。伤势看起来像仅划破了一个小口，但其实非常严重，可能导致肢体切除。**应立即进行手术治疗。**



- 不分注时要锁上扳机锁。
- 切勿将分配装置指向任何人员或身体的任何部位。
- 切勿将手放在流体出口上。
- 切勿用手、身体、手套或碎布去堵塞泄漏或使泄漏转向。
- 在停止分注时，以及清洗、检查或维修本设备前，应按照**泄压步骤**进行操作。
- 在操作设备前需拧紧所有流体接头处。
- 务必每日检查软管和接头。立即更换磨损或损坏的部件。



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。涂料或溶剂流经该设备时，可能造成静电放电。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）。
- 将工作区内的所有设备接地。请参见**接地**说明。
- 禁止在高压下喷涂或冲洗溶剂。
- 保持工作区清洁，无溶剂、碎片、汽油。
- 存在易燃烟雾时请勿插拔电源插头或开关电源或电灯。
- 只能使用已接地的软管。
- 朝桶内扣动扳机时，要握紧喷枪靠在接地桶的边上。请勿使用桶衬垫，除非它们防静电或导电。
- 如果出现静电火花或感到有电击，**则应立即停止操作**。在找出并纠正故障之前，切勿使用设备。
- 工作区内要始终配备正常工作的灭火器。

警告	
	热膨胀危险 在密闭空间（包括软管）内受热的流体，会因热膨胀而导致压力快速升高。过压会造成设备破裂甚至造成严重伤害。 • 加热期间，打开阀体以释放流体膨胀。 • 根据操作条件，以固定间隔主动更换软管。
	设备误用危险 误用设备会导致人员重伤或死亡。 • 疲劳时、受药物或酒精影响时不得使用此设备。 • 不要超过额定值最低的系统部件的最大工作压力或温度额定值。请参见所有设备手册中的技术规格。 • 请使用与设备流体零件兼容的流体或溶剂。请参见所有设备手册中的技术规格。阅读流体和溶剂生产商的警告。有关材料的完整信息，请向分销商或零售商索要安全数据表 (SDS)。 • 切勿在设备仍带电或有压力时离开工作区域。 • 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。 • 务必每日检查设备情况。立即使用正品制造商的替换零件来修理或更换已磨损或损坏的部件。 • 请勿对设备进行改动或改装。改动或改装会导致机构认证失效并带来安全隐患。 • 请确保所有设备均经过评级，并符合您所在的环境要求。 • 本设备只能用于预定用途。有关信息请与经销商联系。 • 软管和电缆布线应远离交通区域、尖锐边缘、移动部件及高温表面。 • 请勿扭绞或过度弯曲软管或用软管拽拉设备。 • 请确保儿童和动物远离工作区。 • 要遵照所有适用的安全规定进行操作。
	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。为避免严重烧伤： • 切勿碰触高温流体或设备。
	活动部件危险 活动部件可能会挤夹、割伤或截断手指及其他身体部位。 • 应远离活动部件。 • 请勿在无护罩或盖子的情况下操作设备。 • 加压设备启动时可能没有任何警告。在检查、移动或维修设备之前，应按照本手册中的泄压步骤进行操作，断开所有电源连接。

警告	
	清洁溶剂对塑料零件的危害 许多清洗剂可降解塑料零配件并引起它们故障，可能造成人员严重受伤或财产损失。 • 仅使用兼容的溶剂来清洁塑料结构或承压零件。 • 参阅所有设备手册中的技术规格了解构造材料信息。可以垂询溶剂生产商,了解有关兼容性的信息和建议。
	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。不遵循本警告可导致死亡、重伤或财产损失。 • 不得使用 1,1,1-三氯乙烷、二氯甲烷、其他卤代烃溶剂或含有该等溶剂的流体。 • 请勿使用氯漂白剂。 • 很多其他流体可能含有与铝发生反应的化学物质。联系您的材料供应商，了解化学相容性信息。

异氰酸酯 (ISO) 的重要信息

异氰酸酯 (ISO) 是用于一些双组份涂料的催化剂。

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。

- 请阅读并理解液体制造商的警告信息，以及安全数据表 (SDS)，了解异氰酸酯的特定危险性和相关预防措施。
- 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。
- 设备使用维护不当或误调节会导致材料固化错误，引起废气排放和恶臭。根据手册中的说明，设备必须小心进行维护和调节。
- 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员必须戴上对应的呼吸保护装置。始终佩戴正确安装的呼吸器（可能包括供气的呼吸器）。根据液体制造商 SDS 的说明，保持工作区域通风。
- 避免皮肤与异氰酸酯接触。工作区中的所有人员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。遵循液体制造商的所有建议，包括关于搬运受污染的衣物的建议。喷涂后、进食或喝水前应洗手、洗脸。
- 喷涂后仍然有接触异氰酸酯的危险。未穿戴对应防护用品的人员在使用期间和使用后流体制造商规定的时间内，必须远离工作区域，一般情况下，该时间期限至少是 24 小时。
- 应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建议。建议贴上公告，如贴在工作区域之外：

	警告
	有毒烟雾危害
喷涂泡沫过程中 不得进入 ，或在作业完成后 ___小时内不得进入	
请勿进入，直至：	
日期: _____	
时间: _____	

涂料自燃

				
应用某些涂料时如果太浓，可能会引起自燃。请阅读涂料制造商的警告信息和材料安全数据表 (SDS)。				

A 组份和 B 组份保持分离

注意： A 面材料是异氰酸酯 (ISO)。B 面材料是树脂 (RES)。

				
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。防止交叉污染：				
- 切勿将沾有 A 组份的部件与沾有 B 组份的部件互换使用。 - 若一侧的溶剂已受到污染，切勿在另一侧使用溶剂。				

异氰酸酯湿气敏感性

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
这类已部分固化的 ISO 会降低所有浸液部件的性能并缩短其寿命。 - 所用密闭容器的通风口应始终装有干燥剂，或处于氮气环境中。切勿将 ISO 存放在开口容器内。 - 应保持 ISO 泵油杯或液箱（若安装）中注入了适合的润滑剂。润滑剂会在 ISO 和大气之间形成屏障。 - 仅使用与 ISO 兼容的防潮软管。 - 切勿使用回收溶剂，其中可能含有水分。不使用时请保持容器封闭。 - 重新组装时，应务必使用对应的润滑剂润滑螺纹零件。

注意： 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，应尽可能低温预热循环系统。

更换材料

注意
更换设备中所用涂料类型需特别注意，以免设备损坏和停机。 • 更换涂料时，应多次冲洗设备，确保彻底清洁。 • 冲洗后，务必清洁流体入口过滤器。 • 请向涂料制造商确认化学兼容性。 • 在环氧树脂和聚氨酯或聚脲之间更换时，请拆卸并清洗所有流体组件并更换软管。环氧树脂通常在 B（硬化剂）侧含有胺。聚脲通常在 B（树脂）侧含有胺。

典型安装

无循环

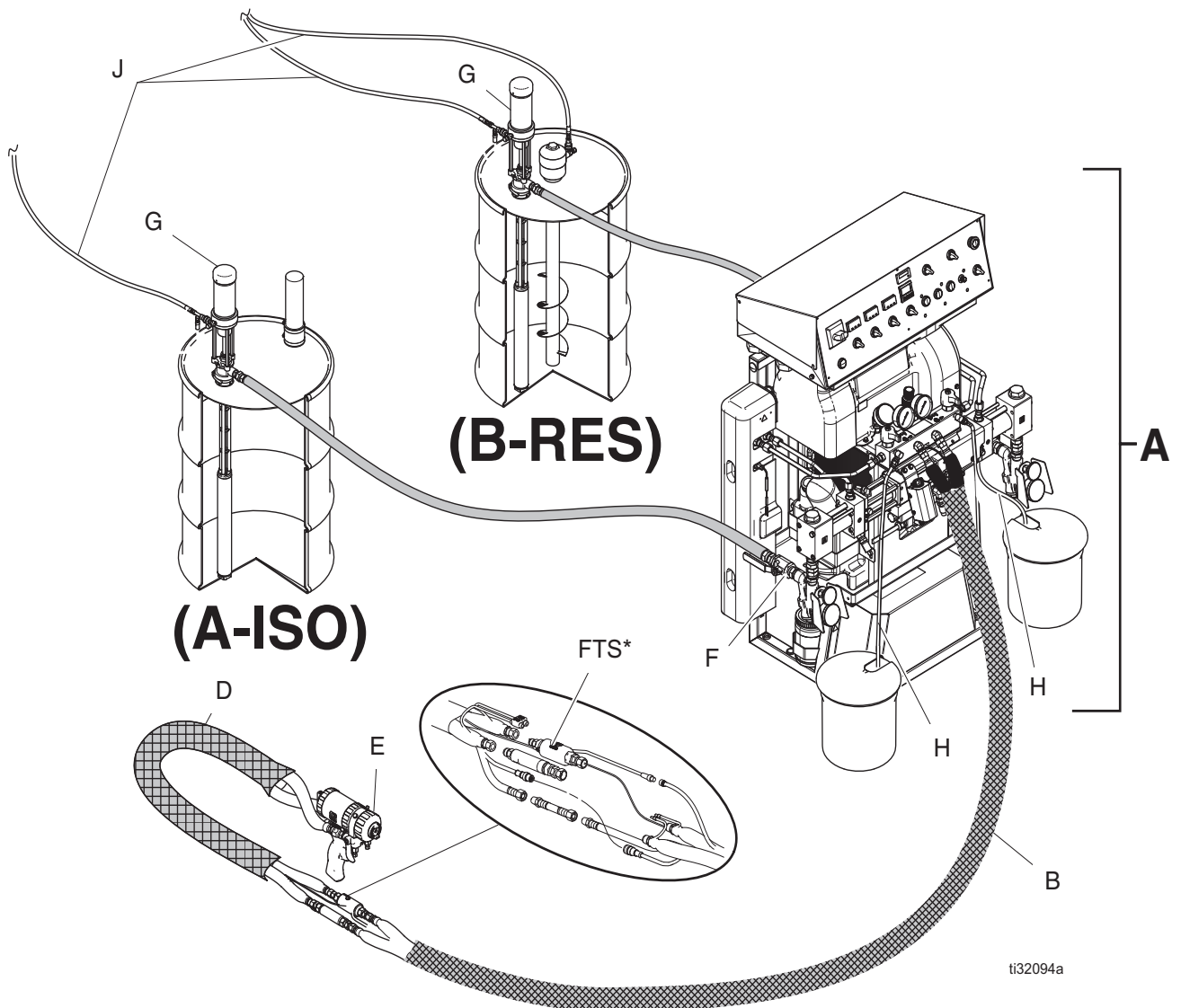


图 1: 典型安装

* 为便于清楚说明，此处所示为裸露的情况。实际操作过程中用胶带裹着。

参考号	描述
-----	----

A	Gusmer 液压配比率
FTS	流体温度传感器 (FTS)
B	加热软管
D	加热快接软管
E	喷枪
F	液体入口 A 和 B

参考号	描述
-----	----

G†	输送泵 A 与 B
H	泄压管路
J†	供气管路
†	包含在某些配比器套件中。
‡	由客户提供。

用配比器歧管进行鼓式循环

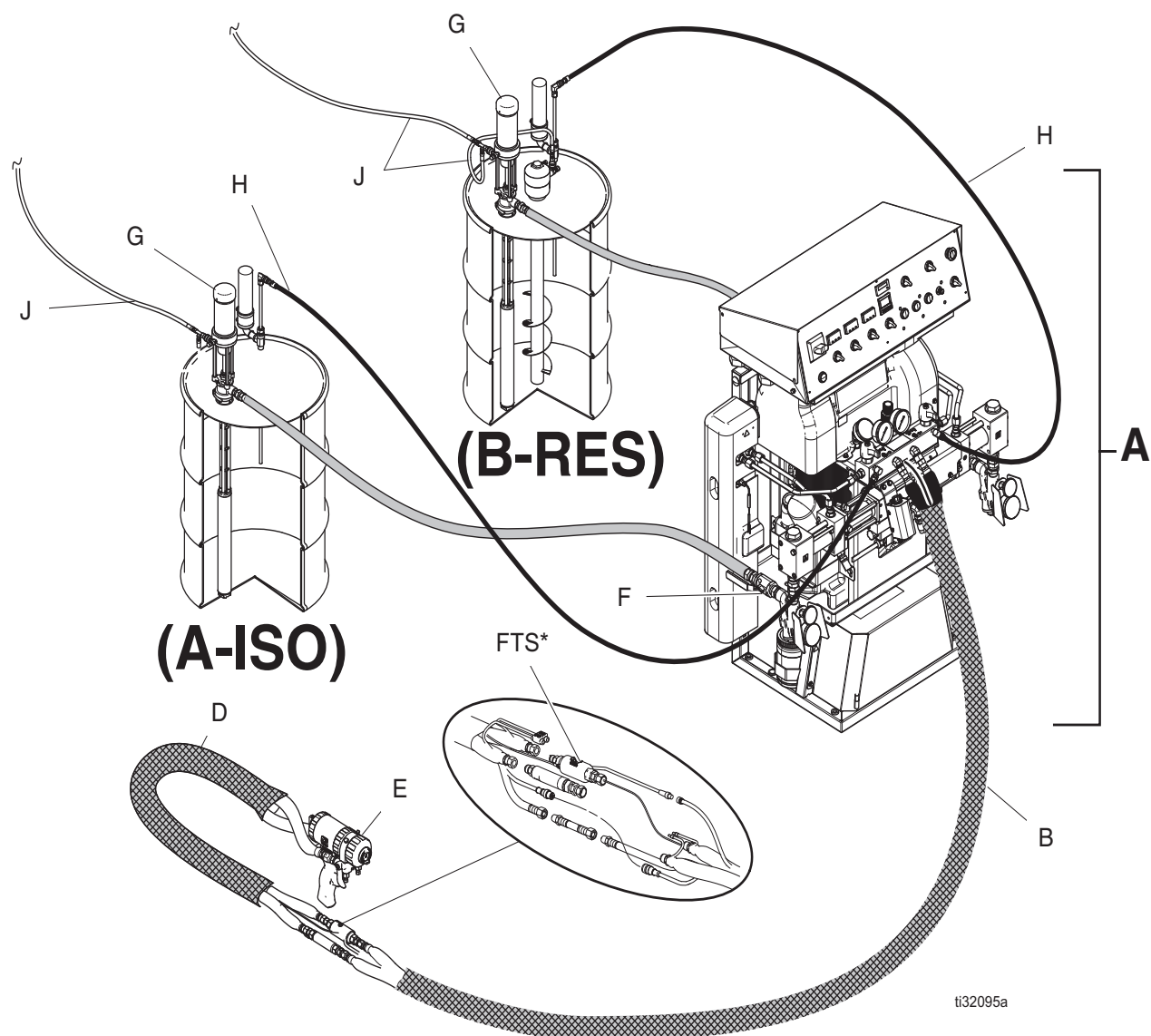


图 2: 典型安装

* 为便于清楚说明，此处所示为裸露的情况。实际操作过程中用胶带裹着。

参考号	描述
-----	----

A	Gusmer 液压配比器
FTS	流体温度传感器 (FTS)
B†	加热软管
D†	加热快接软管
E†	喷枪
F	液体入口 A 和 B

参考号	描述
-----	----

G†	输送泵 A 与 B
H	泄压管路
J†	供气管路
†	包含在某些配比器套件中。
‡	由客户提供。

用喷枪歧管进行鼓式循环

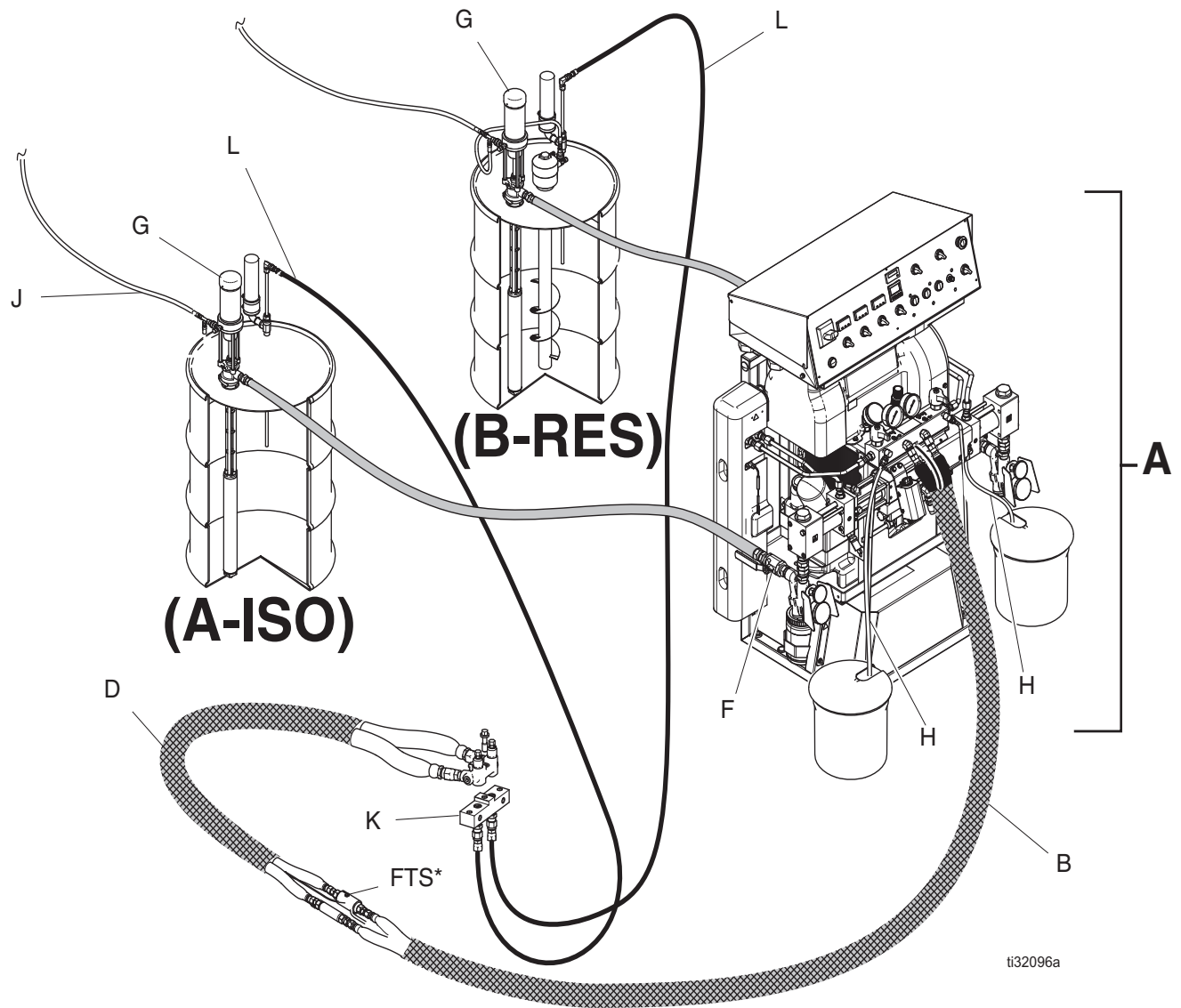


图 3：典型安装

*为便于清楚说明，此处所示为裸露的情况。实际操作过程中用胶带裹着。

参考号 描述

A	Gusmer 液压配比器
FTS	流体温度传感器 (FTS)
B†	加热软管
D†	加热快接软管
F	液体入口 A 和 B
G‡	输送泵 A 与 B
H	泄压管路

参考号 描述

J	供气管路
K	喷枪再循环适配器
L	喷枪再循环管线 A 和 B
†	包含在某些配比器套件中。
‡	由客户提供。

组件辨认

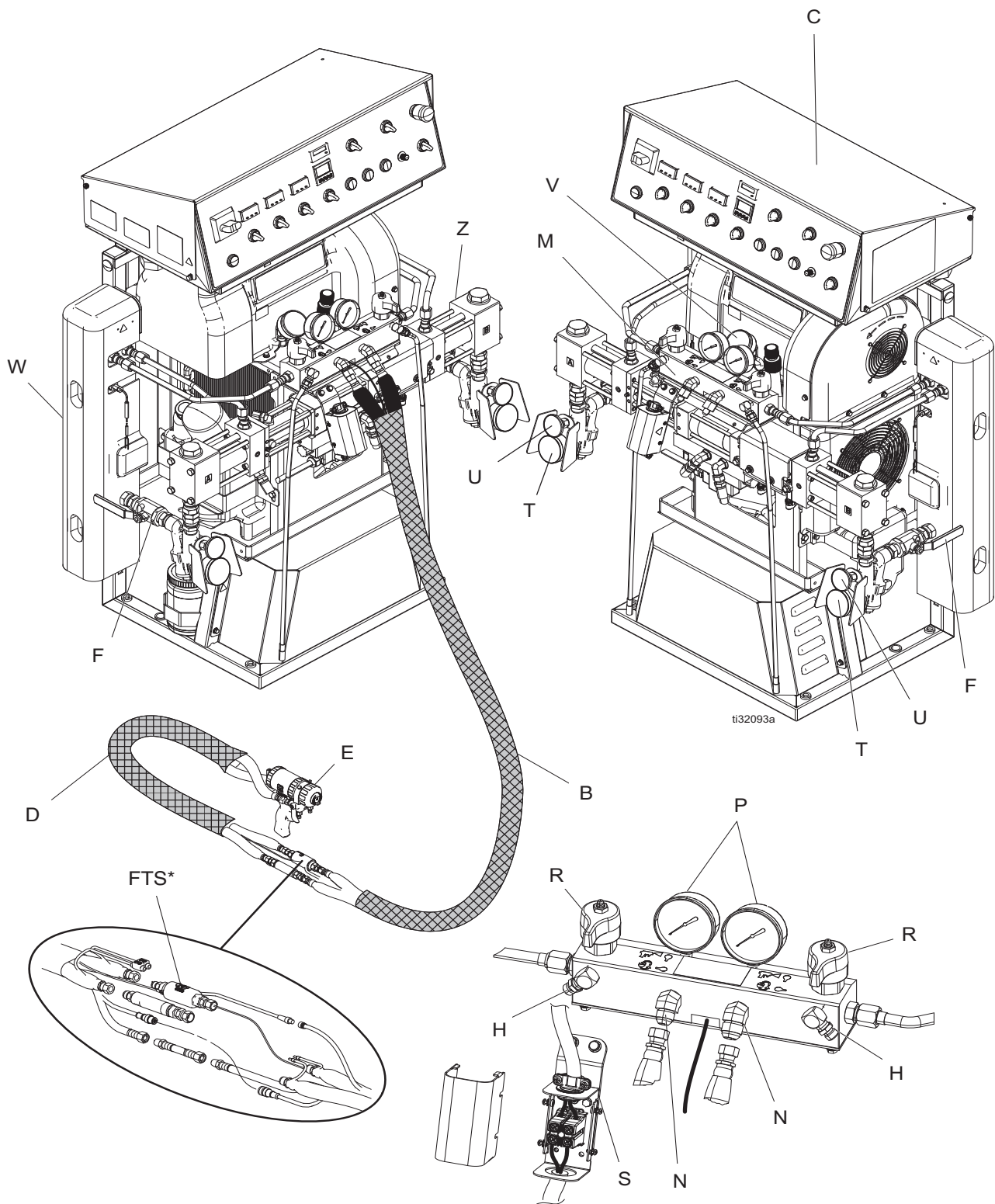


图 4：组件识别

* 为便于清楚说明，此处所示为裸露的情况。实际操作过程中用胶带裹着。

参考号 描述

B†	加热软管
C	电气外壳
D†	加热快接软管
FTS	流体温度传感器 (FTS)
E†	喷枪
F	流体入口 A 和 B
H	泄压管路 A 和 B
M	配比器歧管
N	出口 A 和 B
P	出口压力表 A 和 B

参考号 描述

R	泄压阀 A 和 B
S	电气接线盒
T	入口压力表 A 和 B
U	入口温度表 A 和 B
V	液压压力表
W*	主加热器 A 和 B
Z	液体泵 A 和 B
*	位于护罩后面。
†	包含在某些配比器套件中。

控制面板

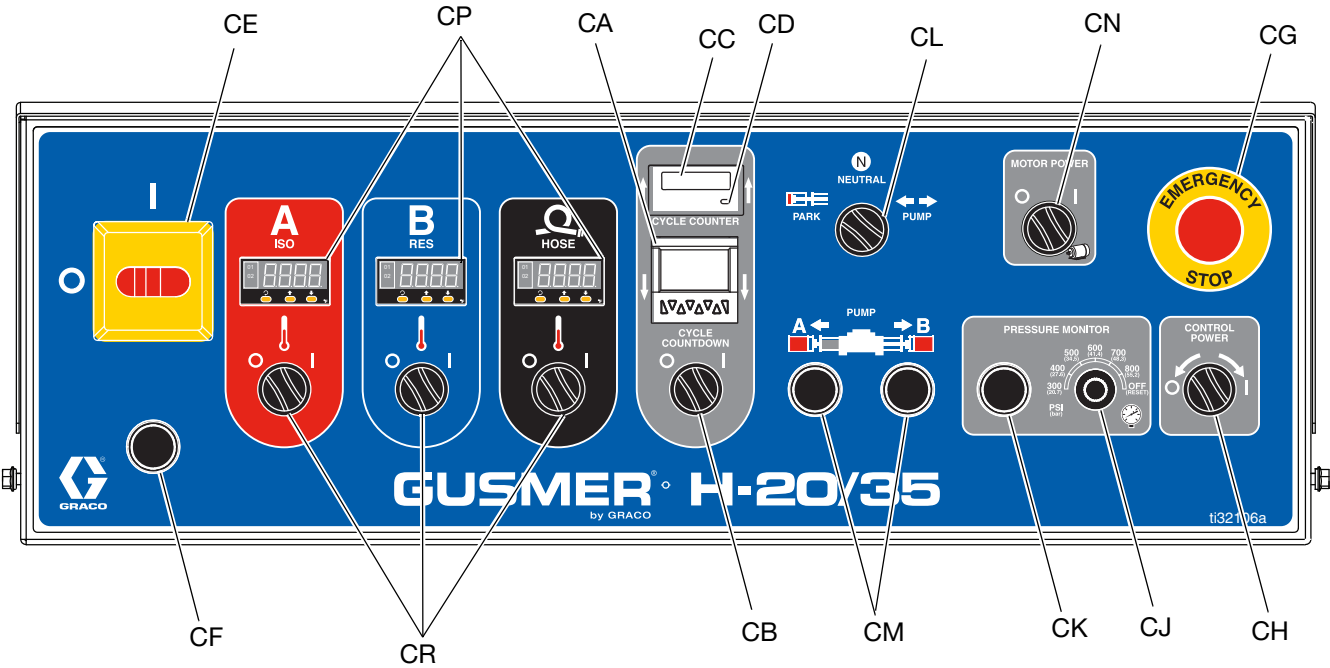
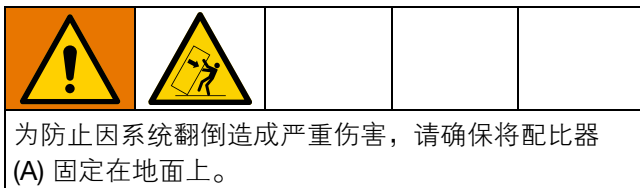


图 5：控制面板

参考号	描述	参考号	描述
CA	周期倒数	CK*	压力监视器指示灯
CB	周期倒数开关（启用/禁用）	CL	泵控制开关（驻停/中性/泵送）
CC	周数计数器	CM	泵方向指示灯
CD	周数计数器重置按钮	CN	电动机电源开关（开/关）
CE	主电源“隔离”（开/关）	CP	温度控制器 A、B 和软管
CF	主电源指示灯	CR	加热区开关 A、B 和软管（开/关）
CG	紧急停机按钮		
CH	控制电源开关（停止/运行/开始）		
CJ	压力监视器旋钮		
		*	红灯表示故障，白灯表示开启。

安装

安装系统



注意：系统中不包括墙式安装支架。评估安装情况，以确定除了地面安装螺丝之外，是否还需要额外支持。

1. 请参阅 **尺寸**（第 106 页），了解安装孔规格。
2. 在 6 个安装孔中，至少使用其中 4 个，并均匀分布在系统框架的底部，以将底座固定在地面上。

注意：未提供螺栓。

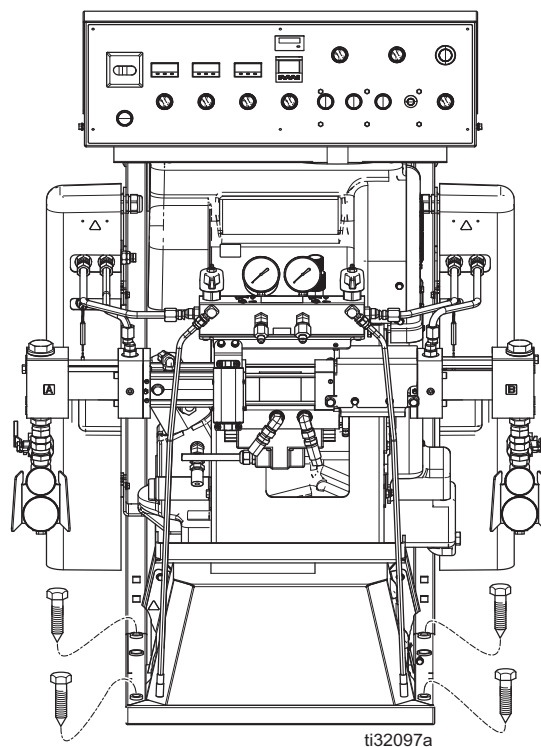


图 6：安装到地面

设置

接地



该设备必须接地，以减小静电火花和电击危险。电火花或静电火花可能导致气体点燃或爆炸。不正确的接地可导致触电。接地操作为了泄放静电电流。

Gusmer 液压配比器：通过电源线已接地。

喷枪：将加热接出管 (D) 的接地线连接到液体温度传感器 (FTS)。参见**安装流体温度传感器**（第 23 页）。不要断开接地线或在没有连接快接软管的情况下进行喷涂。

供料桶：按照当地的规范。

被喷涂物体：按照当地的规范。

冲洗时所用的溶剂桶：按照当地的规范。只使用放置在接地表面上的导电金属桶。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连续性。

为了在冲洗或释放压力时维持接地的连续性 将喷枪 (E) 的金属部分紧紧靠在接地金属桶的侧边，然后扣动喷枪扳机。

通用设备指南

注意

如果不能正确调整设备的发电机尺寸，将导致电压波动，从而导致设备损坏。为避免设备损坏，请执行以下列出的指导。

- 确定适当规格的发电机。使用正确尺寸的发电机和合适的空气压缩机，可使配比器 (A) 能够在峰值负载下运行。参见**型号**，第 3 页。确保发电机与配比器的电压和相位匹配。

请使用以下程序来确定适当规格的发电机。

- 列出所有系统组件的泄漏功率要求。
- 添加系统组件需要的功率。
- 请执行以下等式计算：
$$\text{总瓦数} \times 1.25 = \text{kVA (千伏安)}$$
- 选择等于或大于所确定 kVA 的发电机规格。

注意

电压波动会损坏电气设备。为避免电压波动，请遵循下列指导原则。

- 采用适用于配比器的正确规格电源线。请参阅**型号**（第 3 页）中所列的安培数，选择正确的电源线。
- 请使用配有速度恒定的磁头卸荷装置的空气压缩机。不要使用在工作期间启动和停止的直接在线空气压缩机。
- 根据生产商建议维护并检查发电机、空气压缩机其他设备，以避免意外关机。

连接电源

危险 严重的触电危险 本设备可以通过 240 V 以上的电压供电。接触到此电压可导致死亡或严重伤害。 - 在断开任何电缆连接或进行设备维修之前，要关掉总开关并切断电源。 - 设备必须接地。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。				

注意

350-415 VAC Gusmer 液压配比器不适用于 480 VAC 电源。为避免设备损坏，请执行以下列出的指导。

1. 选择正确规格的电源线。请参阅**型号**（第 3 页）中所列的安培数，选择正确的电源线。
2. 将主电源断开设备 (CE) 关闭。
3. 松开螺栓 (BH) 并向上提起门，打开电气外壳门 (AH)。参见图 8 所示。
4. 将电源线穿过电气外壳 (C) 中的电源入口线夹 (AL)。拧紧电线夹 (AL)。参见图 8 所示。
5. 将输入电源线连接到主断路器端子 (AJ) 和主接地片 (AK)，如图 8 所示。用 55 英寸-磅 (6.2 N•m) 的扭力拧紧。轻轻拉一下所有接线，以验证是否正确固定。
 - a. **230 伏，单相：**使用 5/32 或 4 毫米内六角扳手，将两根电源线连接到 L1 和 L2。将绿色线连接到接地片 (AK)。
 - b. **230 伏，3 相：**使用 5/32 或 4 毫米内六角扳手，将三根电源线连接到 L1、L2 和 L3。将绿色线连接到接地片 (AK)。

- c. **400 伏，3 相：**使用 5/32 或 4 毫米内六角扳手，将三根电源线连接到 L1、L2 和 L3。将中线连接到 N。将绿色线连接到接地片 (AK)。

6. 确保所有项目均已正确连接，如图 8 所示。关闭电气外壳门 (AH) 并拧紧螺栓 (BH)。

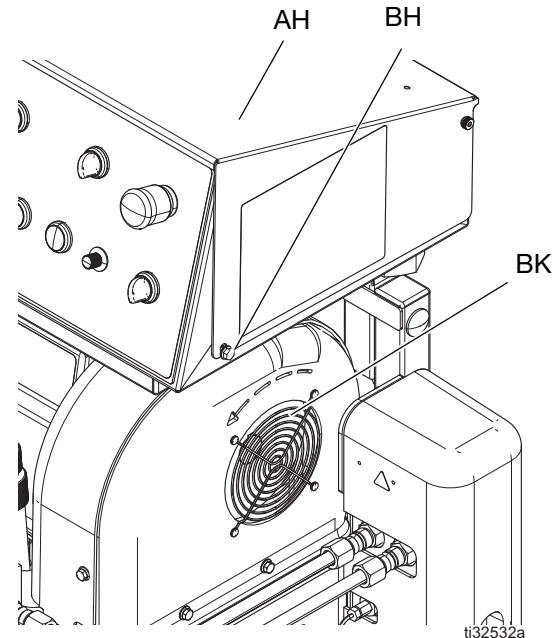


图 7: 电动机旋转

7. 确认电动机风扇 (BK) 旋转是否正确。参见图 7 所示。
 - a. 将主电源断开设备 (CE) 打开。
 - b. 将控制电源开关 (CH) 转到起动。将泵控制开关 (CL) 转到空档。
 - c. 短暂开启马达电源开关 (CN)。观察电动马达风扇 (BK) 的旋转方向。参见图 7 所示。
8. 若电机风扇旋转方向不正确：
 - a. 立即将马达电源开关 (CN) 关闭。
 - b. 将控制电源开关 (CH) 转到停止。
 - c. 将主电源断开设备 (CE) 关闭。
 - d. 重复**连接电源**。在 L1 和 L2 之间交换输入电源线。

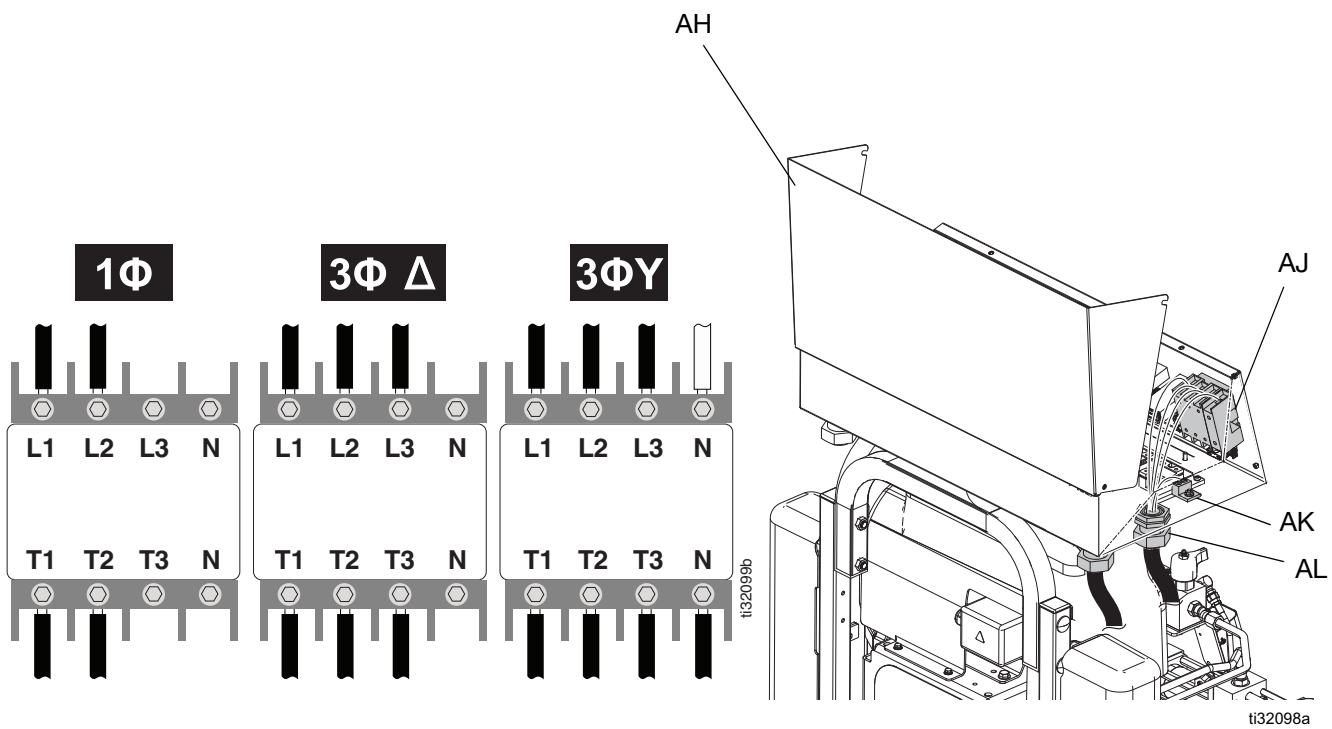


图 8: 连接输入电源线

注意: 请参阅**型号**，第 3 页，确定哪种接线组合与 Gusmer 型号配合使用。

TSL 泵润滑系统设置

A 组份 (ISO) 泵：将零件号 206995（已提供）固瑞克 TSL（喉管密封液）加入 TSL 储油罐 (AM)。

1. 将 TSL 润滑油储油罐（AM）从储油罐支架（AN）中取出并取下盖子。

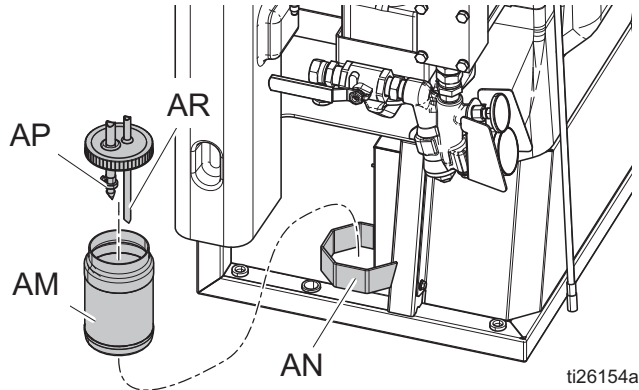


图 9

2. 注入新鲜的 Graco TSL。将 TSL 储油罐（AM）拧到盖上，并将其放入储油罐支架（AN）中。
3. 将 TSL 入口过滤器（AP）推入储油罐的大约三分之一处。
4. 将 TSL 出口管（AR）推入储油罐，直至其到达底部。

注意：TSL 出口管（AR）必须到达储油罐的底部，以确保异氰酸酯晶体沉降到底部，不被虹吸入 TSL 入口过滤器（AP）。不需要填料。

安装流体温度传感器

已提供液体温度传感器（FTS）。将 FTS 安装在加热软管（B）和加热接出管（D）之间。有关说明，请参阅加热软管手册。如果需要，添加任何额外的加热软管部分。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。

将加热软管安装到配比器上



1. 将主电源断开设备 (CE) 关闭。

注意：Gusmer 液压配比器 (A) 仅与使用热电偶的标准双组份加热软管兼容。有关连接加热软管的详细说明，请参见加热软管手册。

注意：液体温度传感器 (FTS) 和加热接出管 (D) 必须与加热软管 (B) 一起使用。软管长度 (包括加热接出管 (D)) 不得小于 60 英尺 (18.3 米)。

2. 将加热软管连接到配比器。

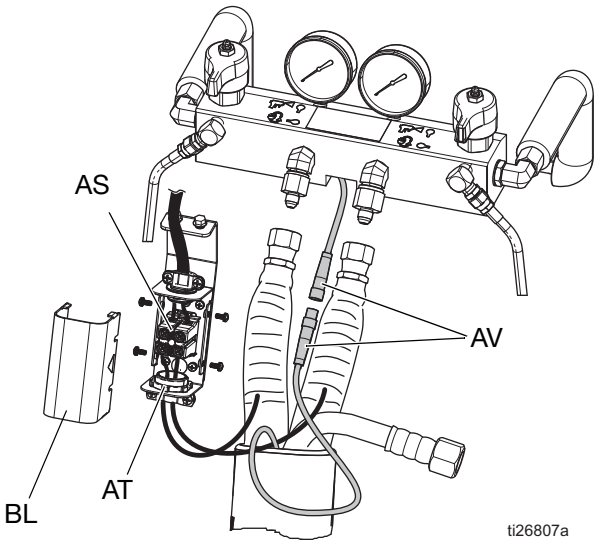


图 10：加热软管电气接线盒

a. 将液体软管连接到配比器液体歧管。

注意：液体出口 (N) 配有适配接头，可以使用 1/4 英寸和 3/8 英寸内径液体软管。要使用 1/2 英寸 (13 毫米) 内径液体软管，请卸下适配器。

- b. 拆下盒盖 (BL)，松开下部溢放口 (AT)。将软管电源线连接到接线盒 (AS)。A 和 B 软管线的位置并不重要。用 35-50 磅英寸 (4.0-5.6 N•m) 的扭力拧紧。
- c. 完全拧紧下部溢放口 (AT) 螺丝，并更换盖子。
- d. 连接 FTS 电缆连接器 (AV)。

3. 关闭喷枪歧管 (AA) 上的两个针阀 (AB)。

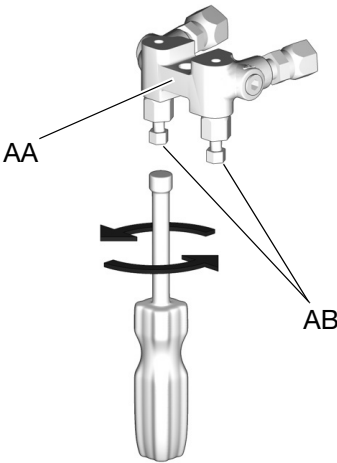


图 11：喷枪歧管

4. 将加热接出管 (D) 连接到喷枪歧管 (AA)。不要将歧管连接到喷枪上。

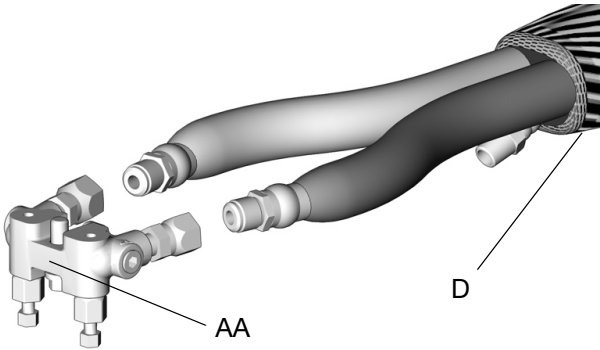


图 12

调整软管变压器接线



注意：液体温度传感器（FTS）和加热接出管（D）必须与加热软管一起使用。软管长度（包括接出管）不得小于 60 英尺（18.3 米）。本定量器最多可以使用 310 英尺（94.5 米）的软管。

1. 确认电源已断开。
2. 拆下变压器盖。参见图 13 所示。

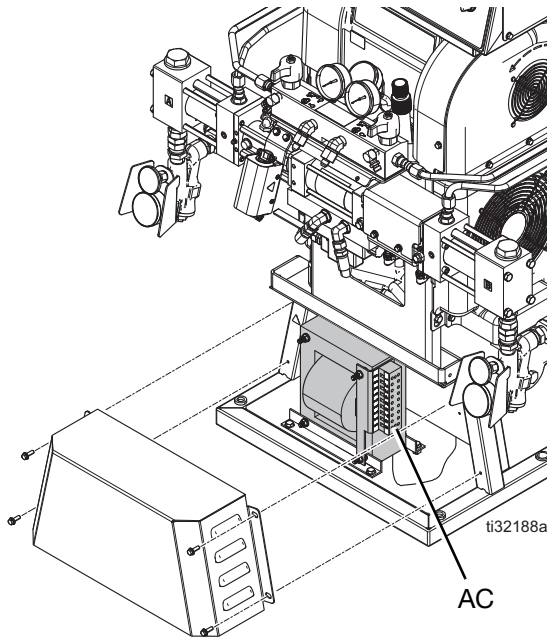


图 13: 软管变压器盖

3. 将软管变压器（AC）上的导线移动到与安装的软管长度相匹配的端子上。电线出厂设置为 60 英尺，请参见图 14: 所示。

注释：变压器端子标有相应的软管总长度，包括接出管。始终使用接出管并选择与软管总长度相匹配的变压器分接头。如果使用长度超过 10 英尺（3.0 米）的接出管，请将软管的总长度缩小，以确定正确的端子设置。

注意

加热软管产生的最大热量取决于配比器的输入电压。如果可能，在标记的电压范围内调整发电机电压。这将增加或减少软管可用的最大电流（和热量）。为避免损坏配比器和软管，请勿超过系统的最大额定电压。软管电流不要超过 50A。

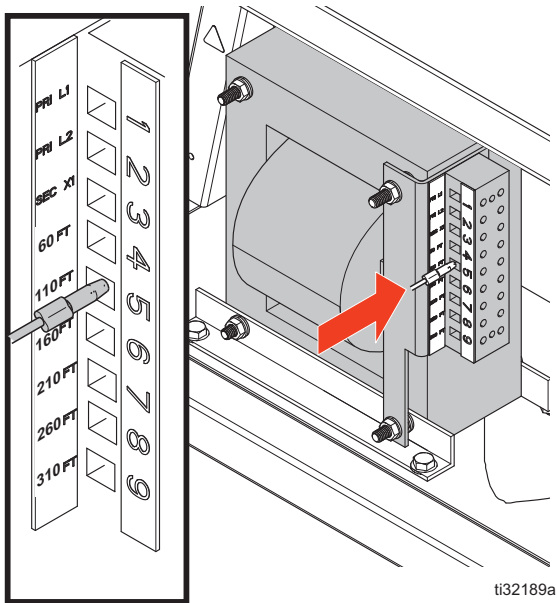


图 14: 软管变压器接线

4. 重新安装变压器盖。参见图 13 所示。

使用前冲洗设备

用轻质油对设备进行测试，在流体通道内留有轻质油以保护其零件。为避免油液对流体污染，应当在使用设备前用配伍溶剂冲洗设备。请参见**冲洗**，第 41 页。

连接进料泵

1. 将进料泵 (G) 装入 A 组份和 B 组份供料桶内。参见**典型安装** (第 13 页)。

注意：两个入口压力表 (T) 要求有 50 磅/平方英寸 (0.35 兆帕，3.5 巴) 的最小进料压力。最大进料压力是 250 磅/平方英寸 (1.75 兆帕，17.5 巴)。A 和 B 的进料压力差要保持在 10% 以内。

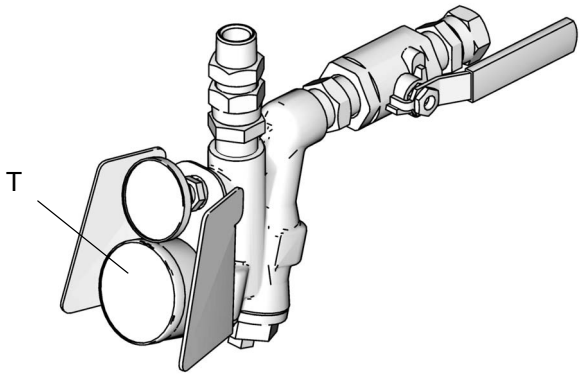


图 15：入口组件上的入口压力表

2. 密封 A 组分桶。如果使用，将干燥剂干燥器安装在桶通风口中。干燥剂干燥器单独出售。
3. 如果有必要，可将搅拌器装入 B 组份桶内。搅拌器单独出售。
4. 确保 A 和 B 入口阀 (AD) 关闭。

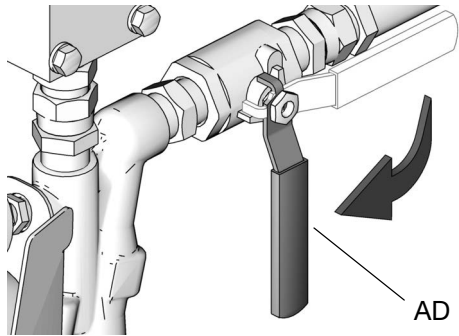


图 16：入口组件上的入口阀

注意：从进料泵 (G) 接出的液体入口 (F) 软管内径应为 3/4 英寸 (19 毫米)。

启动



为防止严重伤害，在所有盖子和护罩被装回原处之后方可运行配比器。

注意

适当的系统设置、启动和关机步骤对于电子设备可靠性至关重要。下列步骤可确保电压稳定。无法遵循这些步骤会造成电压波动，如此会损坏电子设备并且致使保证书失效。

1. 确认所有**设置**步骤均已完成。请参见第 20 页。
2. 在日常启动前检查液体入口过滤器 (AE) 是否清洁。

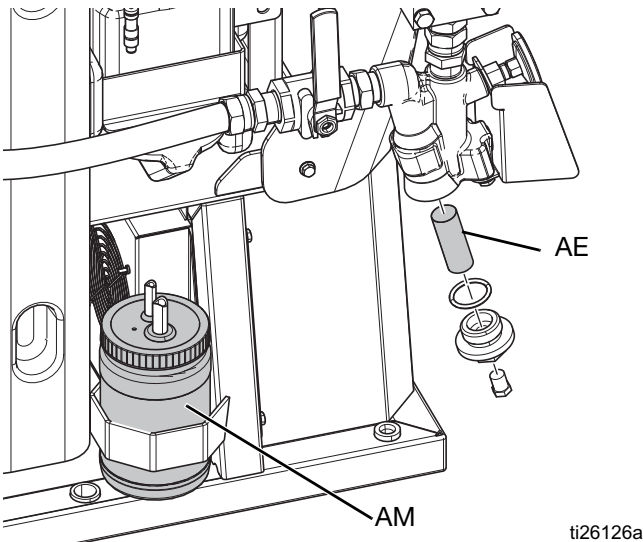


图 17: 流体入口过滤器

3. 检查 TSL 储油罐 (AM)。每天检查润滑油的液位和情况。参见**TSL 泵润滑系统** (第 44 页)。
4. 测量每个桶中的物料位。A 和 B 桶液位棒 (24M174) 单独销售。

5. 检查液压流体的液位。液压储液器在出厂时已注满首次工作之前要检查液位，此后每周检查一次。请参见第 42 页的**维护**。

6. 如果使用发电机：

- a. 检查发电机燃油油位。

注意

燃油用完会造成电压波动，如此会损坏设备并且致使保修失效。不要让燃油耗尽。

- b. 启动发电机之前，确认主电源断开设备 (CE) 已关闭。

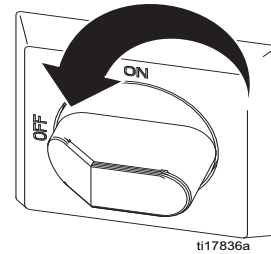


图 18: 主电源隔离开关

- c. 确保发电机上的主断路器处于关闭位置。
 - d. 启动发电机。使其达到全工作温度。
7. 打开空气压缩机、空气干燥器和呼吸空气设备 (如果配备)。

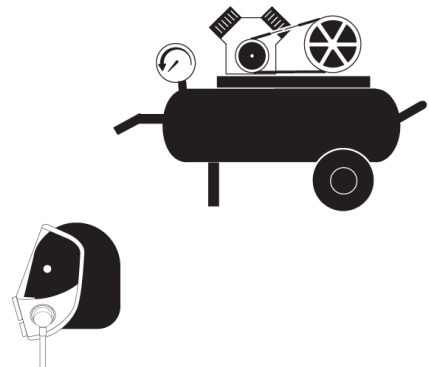


图 19

8. 新系统首次启动时，请使用进料泵 (G) 加载流体。
请参见**组件辨认**（第 16 页）。
- a. 打开搅拌器（如果配备）。

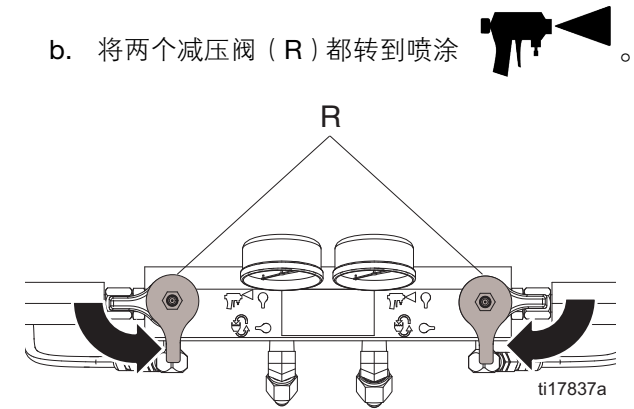


图 20

- c. 打开供料泵 (G)。
- d. 打开入口阀 (AD)。检查是否有渗漏。

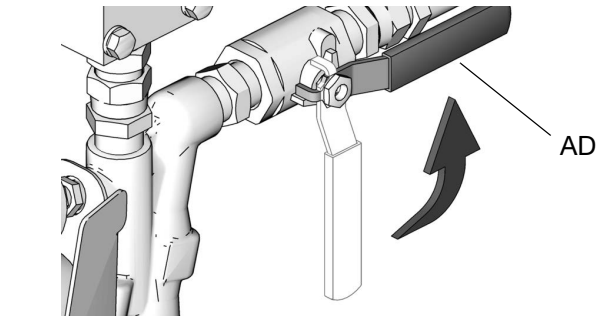


图 21

				
交叉污染可导致液体管路中的涂料固化，导致因喷溅而造成严重的人员受伤或设备损坏。防止交叉污染： • 切勿将沾有 A 组份的部件与沾有 B 组份的部件互换使用。 • 若一侧的溶剂已受到污染，切勿在另一侧使用溶剂。 • 要始终提供两个废液桶，以分开 A 组份和 B 组份的流体。				

- e. 将喷枪歧管 (AA) 固定在两个接地的废液桶上方。打开针阀 (AB) A 和 B，直至从阀内流出清洁、无空气的流体。关闭阀门。

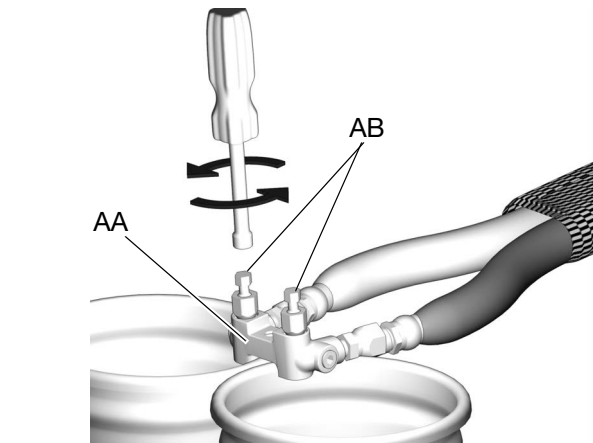


图 22

9. 关闭马达电源开关 (CN)，并将泵控制开关 (CL) 转到空档位置。

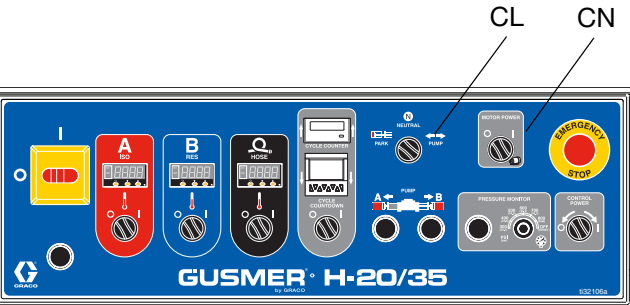
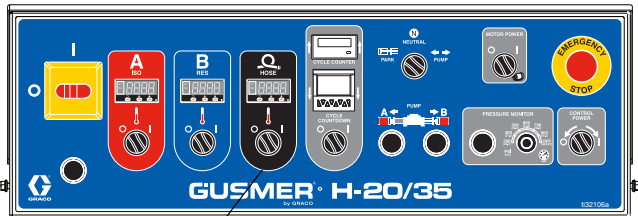


图 23

10. 设置温度控制器 (CP)。请参见**数字温度控制器** (第30页)。

11. 预热系统：

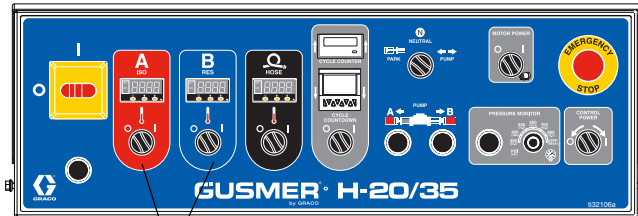
- a. 如果需要通过系统循环流体以预热插桶供料，请参见**将配比器歧管连接到鼓式循环** (第 32 页)。如果需要通过加热软管将涂料输送到喷枪歧管，请参见**将喷枪歧管连接到鼓式循环** (第 33 页)。
- b. 打开软管加热区开关。



软管加热区开关

图 24：软管加热区开关

- c. 等待软管到达设定点温度。
- 注意：**使用最大软管长度时，如果电压低于标称 230 伏交流，软管加热时间可能会增加。软管变压器接线必须与软管长度适配 (请参见第 25 页**调整软管变压器接线**)。
- d. 通过打开加热区开关 (CR) 来打开 A 和 B 加热区。等待加热区实际温度达到温度设定值。



A 和 B 加热区开关

图 25

12. 如果需要，请**设置周期倒数** (第 31 页)。
13. 定量器已经准备就绪。请参见**喷涂** (第 35 页)。

数字温度控制器

温度控制属于工厂编程。唯一的用户可编程参数是温度设定值“SP1”和温度单位“uniT”（ °C 或 °F ）。

配比器有三个温度控制器 (Cp)，用于自动控制 A 和 B 主加热器 (W) 和加热软管 (B) 的温度。



热膨胀可造成压力过高，导致设备破裂或严重受伤，包括流体溅射。在预热软管时不要给系统加压。



为避免火灾和爆炸，请仅使用由固瑞克提供的预编程温度控制器 (CP)。如果温度控制器发生故障，请订购一台进行替换。

注意

软管电源打开时，加热软管和主加热器必须始终含有液体。切勿在加热软管或主加热器排空时打开加热区开关。为空软管和加热器供电可能会导致设备损坏。

注意

在每次使用之前，始终完全展开并排出软管中的空气。如果空气没有从软管中流出，则来自加热导体的热传递将不均匀。在最坏的情况下，导体可能会损坏。在这种情况下保修无效。

调整温度设定点

- 1. 关闭所有加热区开关（CR）和电机电源开关（CN）。
- 2. 将泵控制开关（CL）设置为空档。
- 3. 确保主电源断开设备（CE）打开。主电源指示灯（CF）将亮起。
- 4. 将控制电源开关 (CH) 切换到 START（打开），启动机器。开关和温度控制器（CP）中的灯将亮起。

注意：等五秒钟。启动期间显示的初始信息不会影响软管的性能。

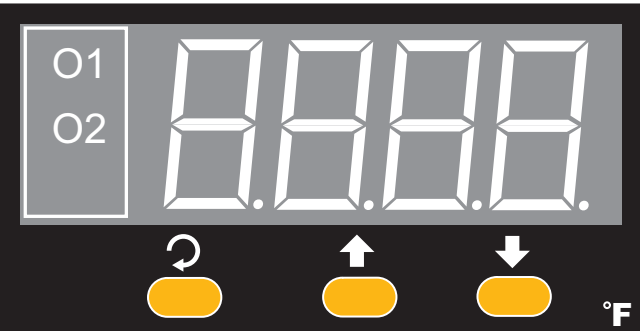


图 26：温度控制器

- 5. 按下 （滚动）。
- 6. 当模块屏幕显示“SPI”时，使用  和 （上，下）选择所需的设定点。
- 7. 一旦达到所需的设定点，同时按  和 （上，下）返回实际温度显示。软管现在将温度控制在所需的设定点。

注意：温度控制器 (CP) 通常显示实际温度。点亮时，温度控制器上的红色“O1”表示控制器正在运行，并正在积极尝试加热加热器以匹配温度设定点。加热区开关必须处于 ON 位置，以便加热器继电器 (605) 接收来自控制器的信号并导致温度升高。控制器关闭并不再积极加热时，“O1”消失。“O1”循环点亮和熄灭，表示温度处于保持状态。

切换华氏和摄氏

温度控制器 (CP) 在出厂时设置为显示华氏单位。

- 1. 按下  (滚动)，进入设置菜单。显示屏上显示“SP1”。
- 2. 反复按下  (滚动)，直到显示屏上显示“LOCK”。
- 3. 按下  (上) 或  (下) 箭头，直到显示屏显示“nonE”。
- 4. 再次按下  (滚动)，直到显示屏上显示“UNIT”。
- 5. 按下  (上) 或  (下) 箭头，直到显示屏显示所需的 °C 或 °F 单位。
- 6. 按下  (滚动) 返回到设置菜单。“UNIT”将再次显示在显示屏上。
- 7. 反复按下  (滚动)，直到显示屏上再次显示“LOCK”。
- 8. 按下  (上) 或  (下) 箭头按钮，直到显示屏显示“uSEr”。
- 9. 按下  (滚动) 返回到设置菜单。“LOCK”将再次显示在显示屏上。
- 10. 同时按  (上) 和  (下) 按钮，返回实际温度显示和正常操作。

设置周期倒数

- 1. 将泵控制开关 (CL) 转到空档。
- 2. 将电机电源开关 (CN) 关闭。
- 3. 将主电源断开设备 (CE) 打开。然后将控制电源开关 (CH) 打开。
- 4. 将周期倒数开关 (CB) 打开，启用周期倒数。启用周期倒数后，泵将在设定的周期次数后自动关闭。
- 5. 将预设周期倒数值更改为自动关闭之前泵完成的周期次数。请参阅表格了解按体积划分的大致周期。

表1: 标称体积/周期

泵尺寸	按体积划分周期
80	23.8 循环次数 / 加仑 6.3 循环次数 / 升

- a. 按下与您想要更改的数字关联的数字键。
- b. 按重置键或等待 3 秒钟以接受新值。接受新值后，周期倒数被设置。

注意：要将计数器重置为预设值，请再次按下重置键。

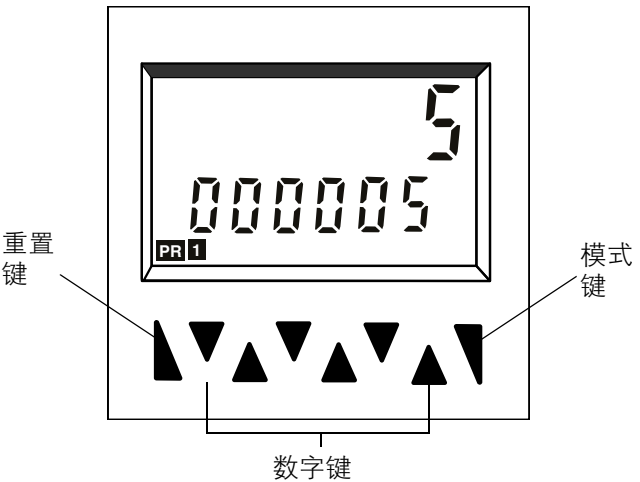


图 27: 周期倒数

流体循环



为避免注射伤害和飞溅，请勿在泄压阀 (R) 的下游安装关闭装置。当这些阀设置为喷涂  时，用作过压释放阀。

泄压管路 (H) 和喷枪再循环管路 (L) 必须根据定量器的最大工作压力来确定。请参见 **技术规格** (第 108 页)。泄压管路必须打开，以便阀门在机器运行时自动释放压力。

注意

为防止设备损坏，在未向材料供料商查询有关材料的温度范围的情况下，请不要循环含有发泡剂的流体。

注意：流体流速较低且温度设定值为理想的插桶温度时，可获得最佳的热传递效果。

将配比器歧管连接到鼓式循环

要通过喷枪歧管 (AA) 和加热软管循环，请参见**将喷枪歧管连接到鼓式循环** (第 33 页)。

- 1. 按照**泄压步骤** (第 40 页) 进行操作。
- 2. 将 A 侧和 B 侧卸压管路 (H) 安装回 A 和 B 组分供料桶。请参见**使用配比器歧管用配比器歧管进行鼓式循环**的典型安装 (第 14 页)。

注意：请使用额定能承受设备的最大工作压力的软管。请参见 **技术规格** (第 108 页)。

- 3. 将泄压阀 (R) 设置为泄压/循环 .

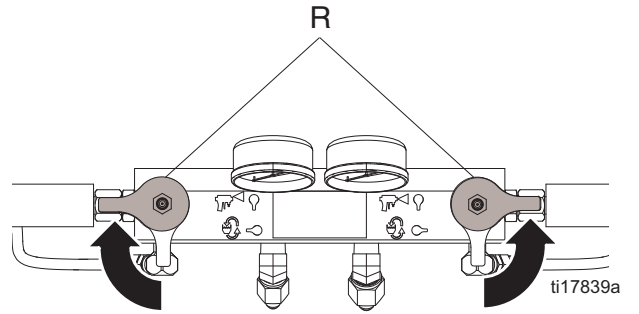


图 28

- 4. 按照**降低液压** (第 34 页) 执行。

将喷枪歧管连接到鼓式循环

注意：所示为 Fusion 喷枪歧管。

通过喷枪歧管 (AA) 循环流体，可使加热软管 (B) 快速预热。

- 1. 按照**泄压步骤**（第 40 页）进行操作。
- 2. 将喷枪歧管（AA）安装在喷枪再循环适配器（K）上。将喷枪再循环管路（L）连接到喷枪再循环适配器（K）。

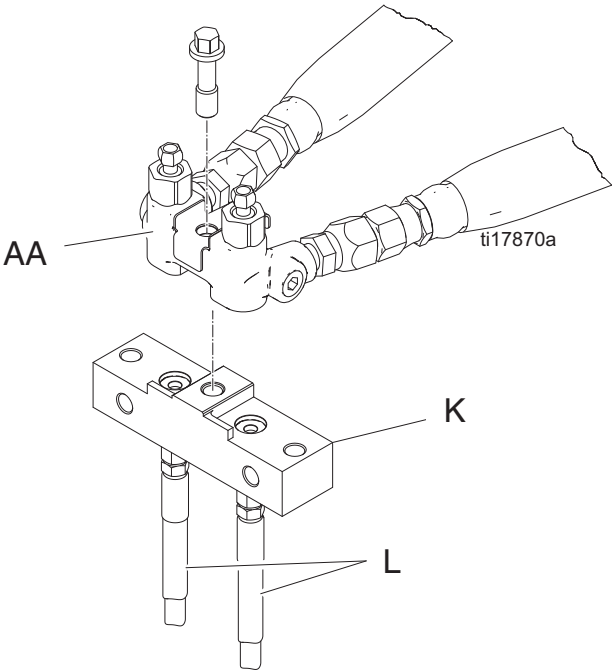


图 29：喷枪再循环适配器安装

注意：请使用额定能承受设备的最大工作压力的软管。请参见 **技术规格**（第 108 页）。

喷枪再循环适配器 (K) 套件t	喷枪	手册（英语）
246362	Fusion AP	309818
256566	Fusion CS	313058

- 3. 将喷枪再循环管路 (L) 引回到各自的 A 或 B 组份供料桶。
- 4. 将减压阀（R）设置为喷涂。

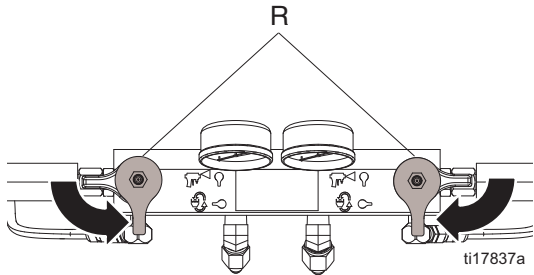


图 30

- 5. 按照**降低液压**（第 34 页）执行。

降低液压

- 1. 将泵控制开关（CL）转到空档位置，并检查电机电源开关（CN）是否关闭。将主电源断开设备（CE）打开。然后，通过将控制电源开关（CH）转到 START 位置来启动机器。
- 2. 在启动液压马达之前，通过逆时针旋转下调器旋钮来解锁液压调节器（AG）。然后逆时针旋转上调器旋钮，直到它停止移动到设定的最低压力。通过顺时针转动下调器旋钮可以重新锁定液压调节器。

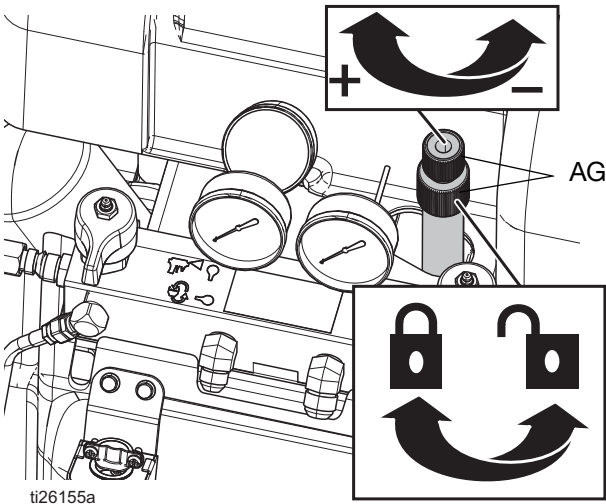


图 31：液压调节

- 3. 确认将周期倒数开关（CB）设置为“关”。
- 4. 将电机电源开关（CN）打开。然后将泵控制开关（CL）转到“泵送”。以尽可能低的压力循环液体。

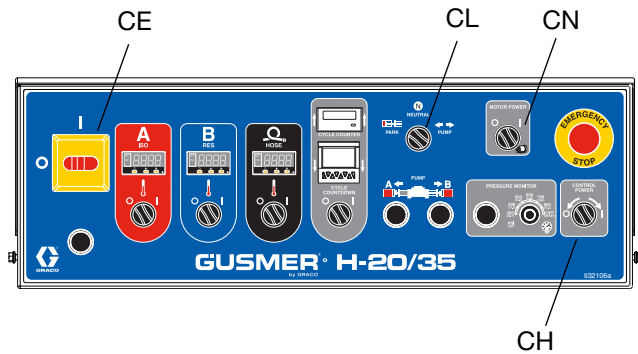


图 32

- 5. 如需预热系统：
 - a. 确认目标温度。请参见 **数字温度控制器**（第 30 页）。
 - b. 打开所有 3 个加热区开关（CR）。

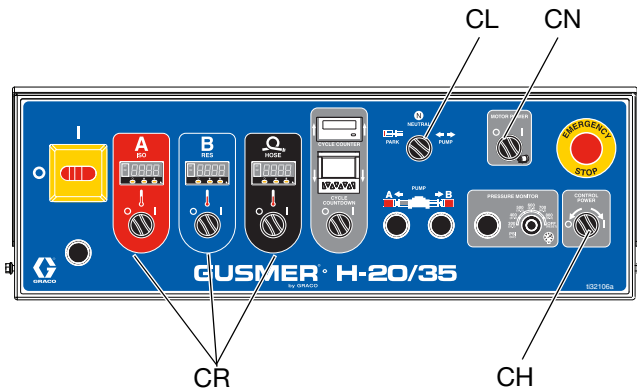


图 33

- c. 请等待，直到入口温度表（U）达到供料桶的最低化学温度。将泵控制开关（CL）转到空档。然后将电机电源开关（CN）关闭。

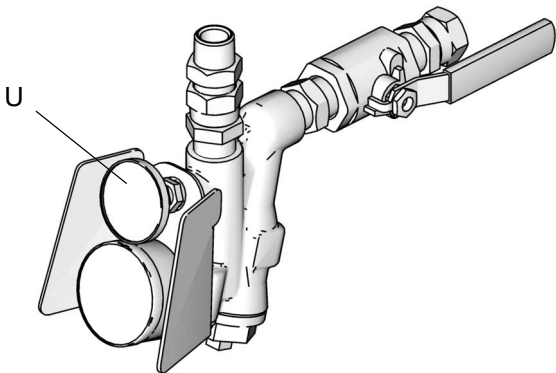


图 34：入口组件上的入口压力表

- 6. 返回到**启动**的步骤 12，第 27 页。

喷涂



1. 按照**启动**（第 27 页）进行操作。
2. 将泵控制开关（CL）转到空档。将电机电源开关（CN）关闭。
3. 锁上喷枪的活塞保险栓，并关闭喷枪流体入口阀 A 和 B。

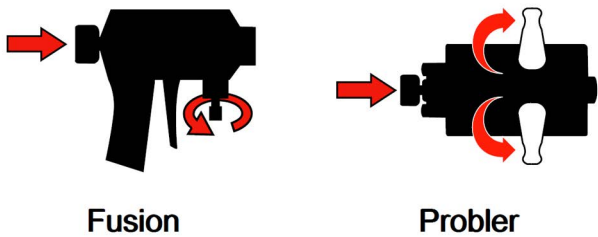


图 35

4. 安装喷枪歧管 (AA)。连接喷枪气路。打开气路阀。

注意：所示为 Fusion AP 喷枪。

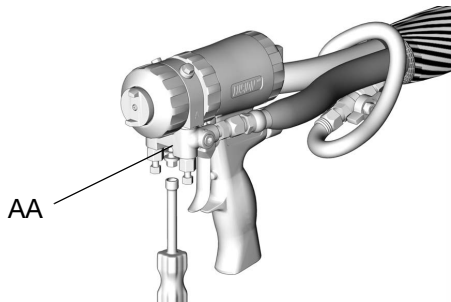
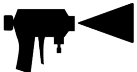


图 36：安装喷枪歧管

5. 调节喷枪气压。压力不要超过 130 磅/平方英寸（0.2 兆帕，2 巴）。

6. 将减压阀 (R) 设置为喷涂 。

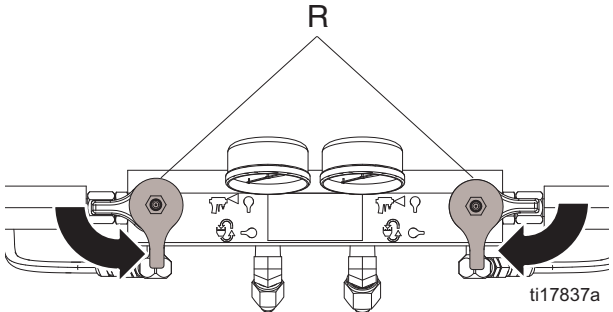


图 37

7. 确认加热区开关（CR）打开，温度达到目标值。请参见**数字温度控制器**（第30页），了解并操作温度控制器（CP）。
8. 确认两个液体泵（Z）上的入口阀（AD）是否打开。

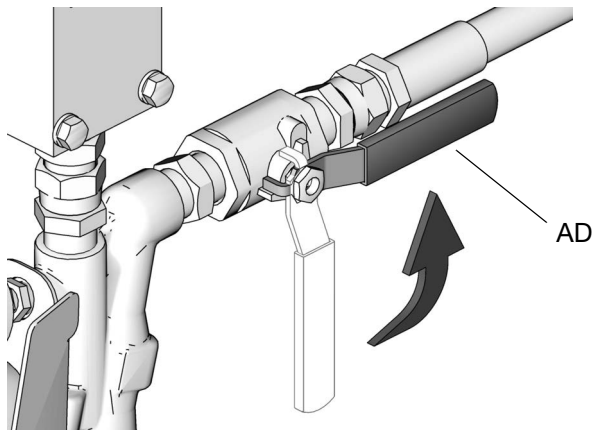


图 38：入口阀组装

- 9. 将压力监测旋钮（CJ）关闭。参见图 39 所示。
- 10. 打开马达电源开关，启动液压马达。然后将泵控制开关 (CL) 转到“泵送”。

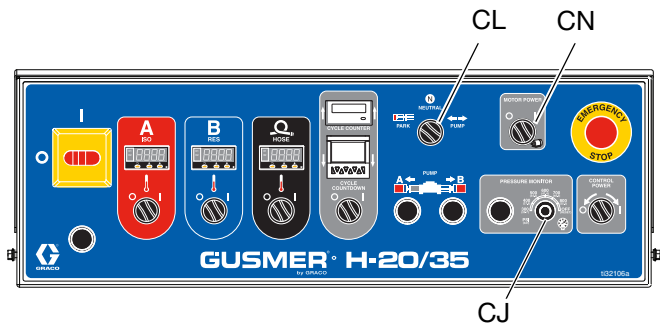


图 39

- 11. 将液压调节器（AG）设置为所需的液体失速压力。顺时针转动调节器可增加压力，逆时针转动可降低压力。使用液压表（V）查看液压压力。

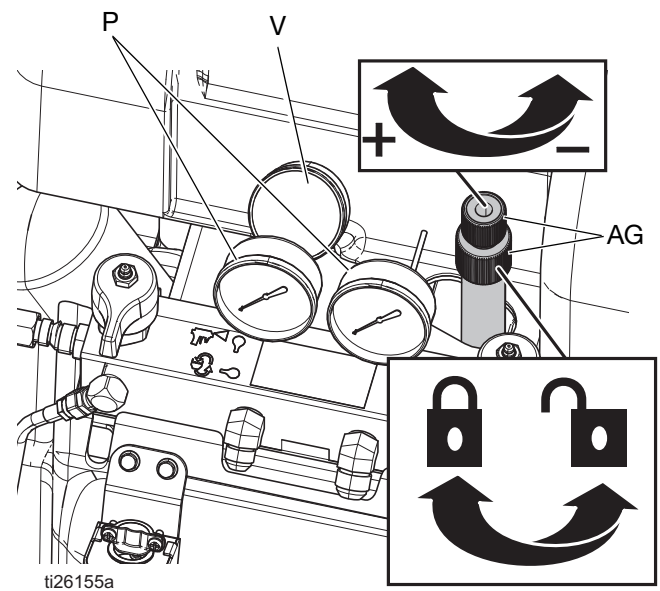


图 40

A 组份和 B 组份的液体出口压力将高于液压设定压力。请参见**技术规格**，第 108 页，了解自己型号的油压比。可以在出口压力表（P）上查看 A 和 B 组分的液体出口压力。设置好所需的流体失速压力后，顺时针转动旋钮下部将调节器 (AG) 锁紧就位。

注释：如果没有安装配比器歧管再循环装置，确保泄压管路（H）已经被引导至合适的废物容器，以捕获多余的流体。

- 12. 检查流体出口压力表（P），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泄压阀（R），降低该组份的压力，直到压力表显示压力已平衡。

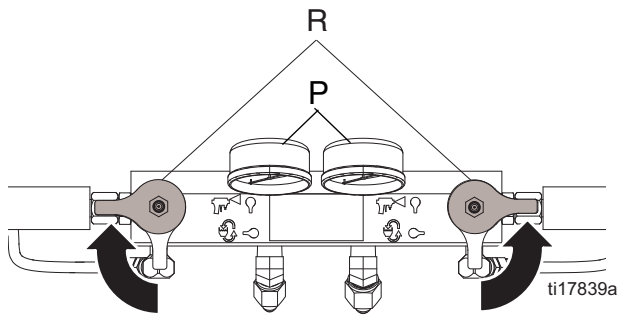


图 41

- 13. 如果需要，请设置压力监测器。将压力监测旋钮 (CJ) 转动到所需的设置。

注意：如果超过压力不平衡设置，这将自动关闭定量器（A）。



图 42

- 14. 打开喷枪的流体入口阀 A 和 B。

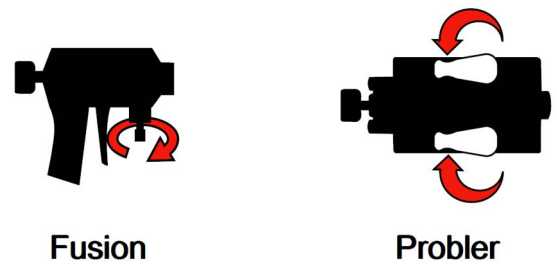


图 43

注意

为防止喷枪（E）中的材料交叉，如果压力不平衡，**切勿**打开喷枪液体入口阀或触发喷枪（E）。

15. 松开喷枪（E）上的活塞安全锁。

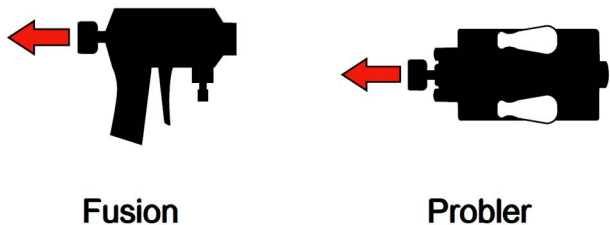


图 44

16. 扣动喷枪扳机，向纸板试喷涂。如有必要，可调节压力和温度，以获得所期望的效果。

喷涂调整

流量、雾化效果及过喷的量受四种变量的影响。

- **流体压力设置。**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。**与流体压力设定值的影响类似。可通过弥补 A 和 B 的温度来帮助达到流体压力之间的平衡。
- **混合室尺寸。**对混合室的选择取决于所期望达到的流量和流体粘度。
- **清理空气调节。**清理空气太少会造成喷嘴前的液滴积聚，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涂。

待机



如果停止喷涂一段时间，可以：

- **关闭机器** 设备（第 38 页）并 按照 **泄压步骤**（第 40 页）执行。
- 或在低压下循环。请参见**流体循环**（第32页）。

关闭机器



注意

适当的系统设置、启动和关机步骤对于电子设备可靠性至关重要。下列步骤可确保电压稳定。无法遵循这些步骤会造成电压波动，如此会损坏电子设备并且致使保证书失效。

1. 将压力监测旋钮（CJ）关闭。
2. 将泵控制开关 (CL) 转到“驻泵”位置。使用配比器歧管（M）上的泄压阀（R）触发喷枪或释放压力。
3. 泵处于最左侧时，将电机电源开关（CN）置于 OFF 位置。
4. 将所有加热区开关（CR）关闭。

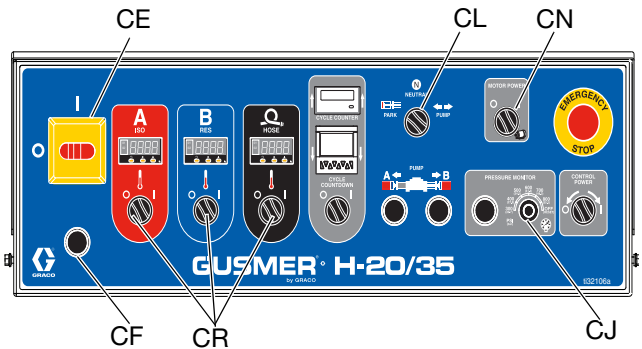


图 45

5. 将主电源断开设备 (CE) 关闭。主电源指示灯（CF）将熄灭。
6. 关闭空气压缩机、空气干燥器和呼吸空气设备（如果配备）。
7. 关闭输送泵 (G)。

8. 关闭两个液体入口阀 (AD)。

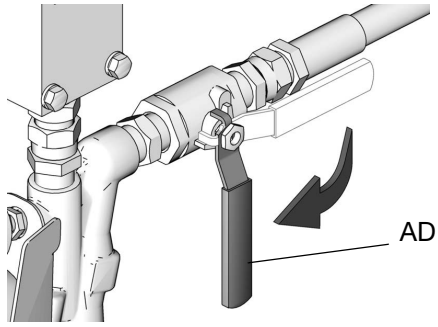
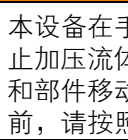
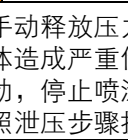
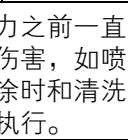
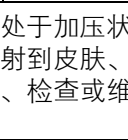
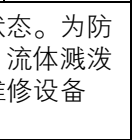


图 46: 流体入口组件

9. 释放任何剩余的压力。按照**泄压步骤**执行，从步骤 2 开始（第 40 页）。

泄压步骤

 看见此符号时，请执行泄压步骤。

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

- 1. 按照**关闭机器**（第 38 页）中的步骤执行。
- 2. 释放喷枪 (E) 内的压力并进行喷枪的停机步骤。参见喷枪手册。
- 3. 确认喷枪活塞安全锁已锁定。

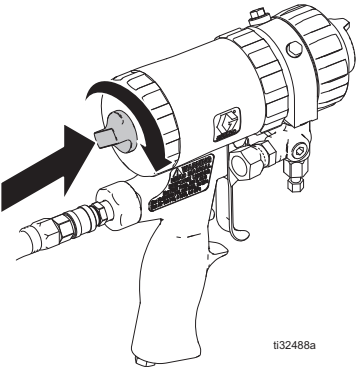


图 47

- 4. 关闭喷枪的流体入口阀 A 和 B。

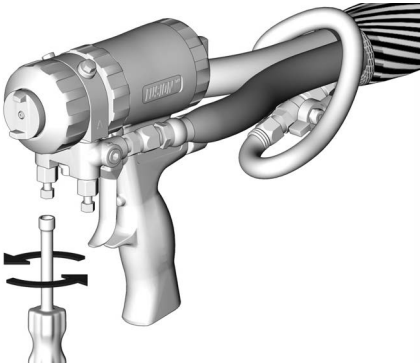


图 48

- 5. 关闭输送泵 (G) 和鼓式搅拌器（若使用）。
- 6. 将泄压管路 (H) 引至废物容器或回到供应桶。将泄压阀 (R) 转至压力释放/循环 。确保液体出口压力表 (P) 降至 0。

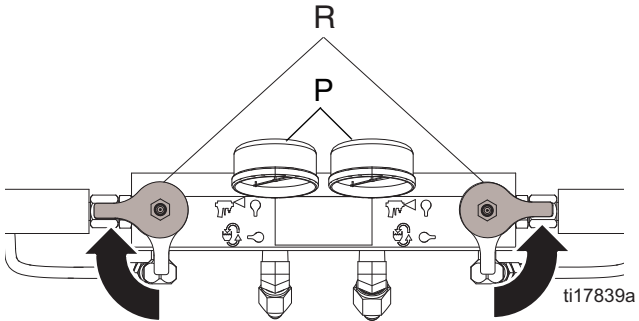


图 49

- 7. 将泄压阀 (R) 设置在配比器歧管 (M) 上的“喷涂”位置，以密封潮气。
- 8. 断开喷枪空气软管并拆下喷枪歧管 (AA)。

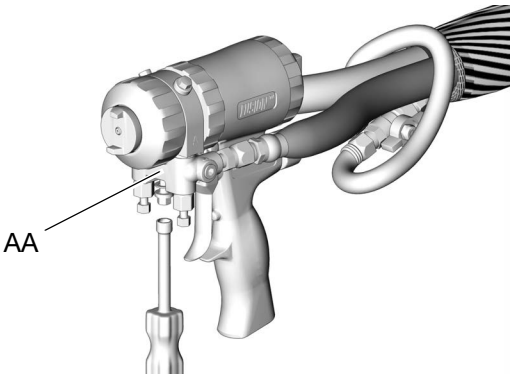


图 50

冲洗

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

热溶剂可能会点燃。为避免火灾和爆炸：

- 仅在通风良好的地方冲洗本设备。
- 在冲洗之前，确保所有加热区开关（CR）都设置为关闭，加热器冷却。
- 在没有清除流体管道内的溶剂之前不得开启加热器。

用加热软管分别冲洗液体入口（F）软管，进给泵（G）和主加热器（W）：

将泄压阀 (R) 设置为泄压/循环 。通过泄压管路（H）冲洗。

注意： 确保泄压管路（H）在冲洗之前被引导至合适的废物容器。

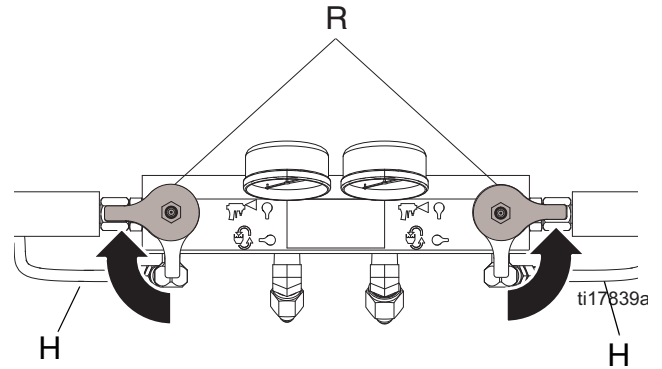


图 51

要冲洗整个系统：

将歧管从喷枪中取出后，在喷枪歧管（AA）的低压下循环。

注意

为防止水分与异氰酸酯发生反应而损坏止回阀和密封件，请始终将配比器系统注满无水增塑剂或油。不要用水。切勿让系统保持干燥。请参见**异氰酸酯 (ISO) 的重要信息**（第 10 页）。

维护



执行维护步骤之前，请按照 **泄压步骤**(第 40 页) 执行。

预防性维护计划

特定系统的作业条件可确定需要进行维护的频率。通过记录何时需要维护以及需要哪种类型的维护，建立预防性维护计划，然后确定检查系统的定期计划。

- 每天检查液压管路和流体管路有无泄漏。
- 清除所有液压漏出物，确定泄漏原因并进行修理。
- 每天检查两个液体入口过滤器（ AE ）。请参见**清洁流体入口过滤器**（ 第43页 ）。
- 要防止将 A 组份暴露在水分中，以避免发生结晶。
- 每周检查液压流体的液位。检查油尺（ BN ）上的液压流体液位。流体液位必须位于油尺的凹刻标记之间。根据需要补充经批准的液压油，请参阅**更换液压流体和过滤器**（ 第 62 ）和：**已批准耐磨 (AW) 液压油 表**（ 第 63 页 ）。如果液压流体的颜色很深，则更换流体和过滤器。

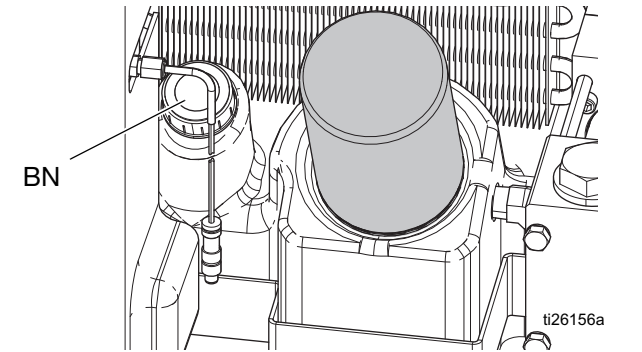


图 52

- 在前 250 小时运行后或在 3 个月内（以先到为准），应更换新设备内的磨合油。有关推荐的换油频率，请参见表2。

表2：换油频率

环境温度	推荐频率
0° 至 90° 华氏度 (-17° 至 32° 摄氏度)	12 个月或每使用 1000 小时 (取最先达到的时间)
华氏 90 °度及以上 (华氏 32 °度及以上)	6 个月或每使用 500 小时 (取最先达到的时间)

配比器维护

流体入口过滤器

- 每日检查流体入口过滤器，请参阅**清洁流体入口过滤器**（ 第 43 页 ）。

润滑脂泄压阀

- 每周使用 Graco Fusion 润滑脂（ 117773 ）润滑泄压阀（ R ）。润滑脂单独出售。

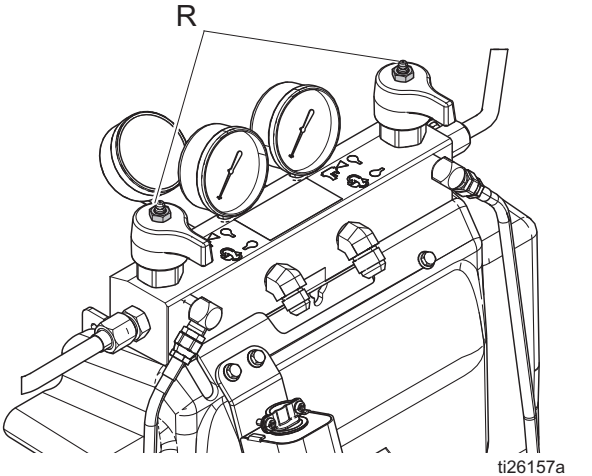


图 53

TSL 润滑油油位

每天检查 TSL 润滑油油位和情况。根据需要重新加注或更换。参见**TSL 泵润滑系统**（ 第 44 页 ）。

潮湿

为了防止结晶，请勿将 A 组份暴露在潮湿的空气中。

喷枪混合室端口

定期清洁喷枪（E）上的混合室端口。参见喷枪手册。

喷枪止回阀过滤器

定期清洗喷枪止回阀过滤器。参见喷枪手册。

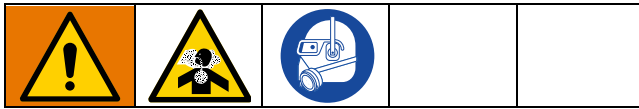
防尘

请使用清洁，干燥，无油的压缩空气，以防止控制模块、风扇和电动机风扇上积聚灰尘。

通风孔

保持配比器护罩上的通气孔、电气外壳（C）和软管变压器（128）盖打开。

清洁流体入口过滤器



液体入口过滤器（AE）去除可能堵塞泵和阀门的颗粒。作为起动程序的一部分，每天要检查过滤器，并根据需要进行清洗。

异氰酸酯会因湿气污染或冷冻而结晶。如果使用洁净的化学品并遵循正确的存放、运输和操作步骤，就可以最大程度地减少 A 组分过滤器的污染。

注意：只在每天启动时清理 A 组分过滤器。这样可在开始分配操作时立即冲洗掉任何残留的异氰酸酯，将湿气污染减至最低程度。

1. 关闭液体入口阀（AD）。然后关闭适当的进给泵（G）。这样可以防止在清洗液体入口过滤器时发生泵送涂料的情况。
2. 当取下过滤器的插塞（AY）时，在过滤器底座（AW）下面放一个接住流体的容器。
3. 从外壳上拆下液体入口过滤器（AE）。用适当的溶剂彻底清洗过滤器并将其甩干。检查过滤器。被堵塞的过滤器不得超过 25%。如果多于 25% 的过滤器被堵塞，则更换滤网。检查过滤器垫圈（AZ），根据需要进行更换。
4. 确保过滤器插塞（AY）拧入过滤器底座（AW）中。

注意

请勿过分拧紧过滤器插塞（AY）。过度拧紧可能会损坏过滤器插塞螺纹。让 O 形圈起到密封的作用。

5. 打开液体入口阀（AD），确保没有泄漏。

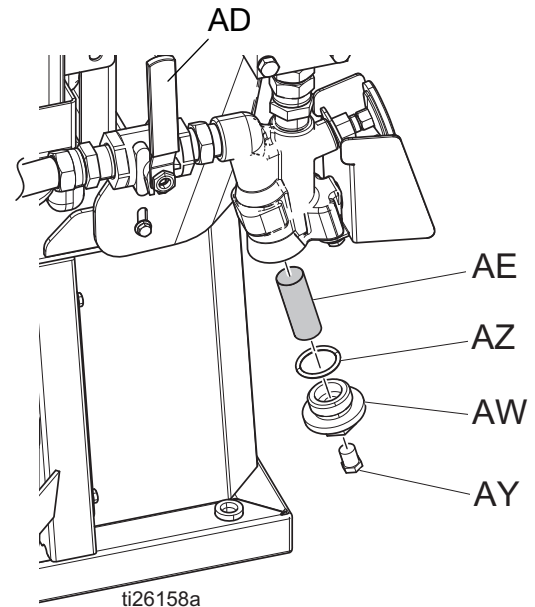


图 54：入口阀组装

TSL 泵润滑系统

每天检查 TSL 润滑油的情况。如果变成凝胶状、颜色变深或被异氰酸酯稀释，则更换润滑油。

凝胶的形成是由于 TSL 润滑油吸收了湿气所致。多长时间进行更换取决于设备工作的环境。TSL 润滑系统可使暴露在湿气中的可能性减至最小，但仍有可能受到一些污染。

TSL 润滑油变色是由于在运行时有少量异氰酸酯通过泵密封圈不断渗出。如果密封圈工作正常，因变色而更换 TSL 润滑油不必过于频繁，每 3 或 4 周更换一次即可。

要更换 TSL 润滑油：

1. 将 TSL 储油罐（AM）从储油罐支架（AN）中取出并取下盖子。将盖子放在合适的废物容器上时，取下 TSL 入口过滤器（AP），然后排空 TSL。

注意：TSL 入口过滤器 (AP) 内部装有止回阀。止回阀也必须冲洗干净。

2. 排空 TSL 储油罐（AM），用干净的润滑油进行清洗。
3. 当储液器清洗干净时，注入新鲜的润滑油。

4. 将 TSL 储油罐（AM）拧到盖上，并将其放入储油罐支架（AN）中。
5. 将 TSL 入口过滤器（AP）推入 TSL 储油罐的大约三分之一处。
6. 将 TSL 出口管（AR）推入储油罐，直至其到达底部。

注意：TSL 出口管 (AR) 必须到达 TSL 储油罐的底部，以确保异氰酸酯晶体沉降到底部，不被虹吸入 TSL 入口过滤器 (AP)。

注意：不需要填料。

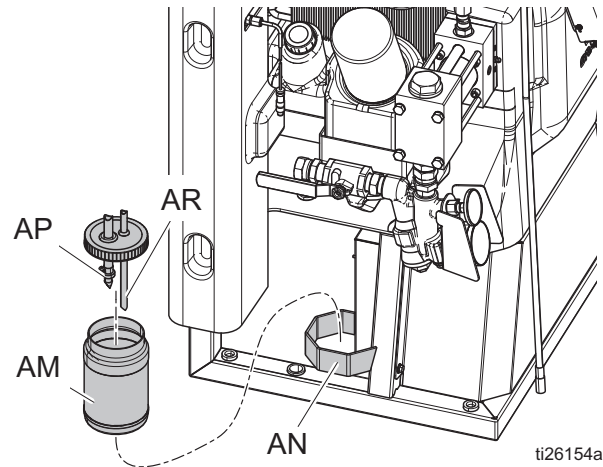


图 55：泵润滑系统

[illegible]

故障排除



危险

严重的触电危险

本设备可以通过 240 V 以上的电压供电。接触到此电压可导致死亡或严重伤害。

- 在断开任何电缆连接或进行设备维修之前，要关掉总开关并切断电源。
- 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。

- 检查或维修之前，请按照**泄压步骤**（第 40 页）。
- 关闭主电源。
- 让设备冷却。

注意：为避免不必要的修理，请按照每个问题的顺序尝试推荐的解决方案。假设出现问题之前，请确定接线是否正确，并且所有断路器、开关和控制器都已正确设置。

在线故障排除

要快速查看联机帮助以进行故障排除，请使用智能手机扫描 QR 码或访问 help.graco.com。



液压驱动系统

问题	原因	解决方案
在运行过程中，电动机不会启动或电动机停止。	电机或接线电路问题。	检查继电器的位置（RLY2）。如果继电器处于下部位置，请检查电机。如果继电器处于上部位置，请检查接线。
	连接松动和/或继电器（RLY2）未激活。	请检查以下组件之间的线路。 - 马达接线箱和 RLY2 - 检查保险丝 F1 和 F2 - RLY2 和电机开关（SW7）
	电机断路器跳闸。	确认接线正确，绝缘完好。重置电气外壳内的 CB4。

问题	原因	解决方案
液压泵的压力很低或没有压力。 泵产生刺耳噪音。	泵未填料或失去其填料。	电机（43）必须从皮带轮端逆时针方向操作。根据电机电气接线盒内的电路图调整电机接线。
		检查油尺(118)，确保液压储液器正确注满。请参见 预防性维护计划 （第 42 页）。
		检查入口管接头(33, 34, 35, 39)是否完全拧紧，以保证没有空气漏进泵入口。
		为了给液压泵(27)填料，以最低的压力设置运行设备并缓慢地增加压力。在某些情况下，可能需要卸下发动机盖(123)和传动带(51)以便手动（逆时针方向）旋转液压泵。用手转动风扇皮带轮(49)。移除油过滤器(119)以便检查确认油在流动，查看是否流入过滤器歧管。重新安装油过滤器。在正确安装油过滤器之前，切勿运行设备。
	刺耳的噪音是气穴现象的特征，在最初启动的前 30 秒内是正常的。	如果噪音持续时间超过30秒，则将电机电源开关（CN）拨至关闭位置，关闭电机。检查入口管接头(33、34、35、39)是否拧紧以及泵内是否还有填料。
	液压流体过热。	清洁散热器（25）的通风口，以便更有效地散热。
	电机运转方向错误。	电机（43）必须从皮带轮端逆时针方向操作。根据电机电气接线盒内的电路图调整电机接线。
	传动带松脱或断裂。	检查传动带(51)有无问题。如果断裂应予以更换。
	液压油箱（16）的入口过滤器（16e）堵塞。	从油箱（16）中取出入口过滤器（16e）。清洗或更换过滤器。

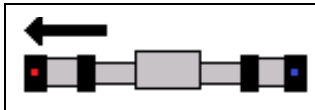
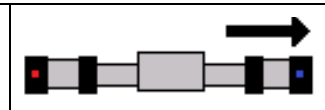
配比系统

问题	原因	解决方案
配比泵停转时不能保持压力。	液体泵（202）活塞或杆密封件泄漏。	1. 观察出口压力表（P）以确定哪个泵正在失压。
	一个或两个止回阀泄漏或卡住。	2. 通过检查方向指示灯（CM）来确定泵停止的位置。 3. 修理磨损的密封件或止回阀。参见泵手册。
涂料不平衡。请参见 压力/涂料不平衡 （第 49 页）。	在喷枪内受限。	清洁喷枪。参见喷枪手册。
	来自进给泵（G）的流量不足；有气蚀。	给配比泵增加供料： - 使用 2:1 或更大的供料泵 - 使用尽量短的、最小内径为 3/4 英寸（19 毫米）的供料软管
		流体太稠。请咨询涂料供应商，以了解要维持 250 - -1500 厘泊的粘度所建议的流体温度。
		清洁液体入口过滤器(AE)。参见图 17（第 27 页）。
		泵入口阀球/阀座或垫圈已磨损。更换泵。
压力不平衡。请参见 压力/涂料不平衡 （第 49 页）。	通过泄压/循环阀(R)漏回到供料桶。	卸下泄压管路（H）并确定在喷涂模式下是否存在流量。
	压力监视器旋钮（CJ）设置得太低。	检查系统有无泄漏。如果没有泄漏，则将压力监视器旋钮（CJ）设置得更高。
泵不能反向运转或泵不运转。	U 形销（213）松动或断裂。	重新安装或更换 U 形销（213）。
	松开反转接近开关。	请参见 泵切勿反转 （第 50 页）。
	活塞密封螺栓松动。	请参见 泵切勿反转 （第 50 页）。
	液压定向阀故障（207）。	请参见 泵切勿反转 （第 50 页）。

问题	原因	解决方案
泵的运转不稳定。	泵有气蚀	进料泵压力太低。调节压力，至少应保持在 100 磅/平方英寸（0.7 兆帕，7 巴）的压力。
		流体太稠。请咨询涂料供应商，以了解要维持 250 - 1500 厘泊的粘度所建议的流体温度。
	松开反转接近开关。	请参见 泵切勿反转 （第 50 页）。
	定向阀故障。	更换定向阀 (207)。
泵的输出量低。	流体软管或喷枪阻塞；液体入口(F)软管内径太小。	打开液体软管清理障碍物，或采用较大内径的软管。
	活塞泵内的活塞阀或吸料阀已磨损。	请参见泵机手册。
	进料泵压力不足。	检查进给泵压力，并将压力调节到 100 磅/平方英寸（0.7 兆帕，7 巴）的最小值。
在活塞柱密封处有流体渗漏。	喉管密封磨损。	更换。参见泵机手册。
一侧没有压力。	液体从泵出口的安全膜泄漏。	检查主加热器（W）和泄压阀（R）是否堵塞。清理。更换一个新的安全膜（512）；不要用管塞代替。
	进料泵压力不足。	检查进给泵压力，并将压力调节到 100 磅/平方英寸（0.7 兆帕，7 巴）的最小值。

注释：确定阀门泄漏位置表与故障排除问题有关，“配比泵停转时不能保持压力”。

表3: 确定阀门泄漏位置

	
B 侧泵排放阀脏或损坏。	B 侧泵入口阀脏或损坏
A 侧泵入口阀脏或损坏	A 侧泵排放阀脏或损坏。

压力/涂料不平衡

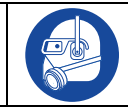
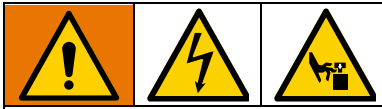
要确定哪个组份不平衡，可检查已喷出涂料的颜色。双组份涂料通常采用浅色和深色流体混合，因此配比低的组份通常可以迅速判定。

当确认了某种组份的配比低后，可在远离目标处喷涂，并注意观察该组份的压力表。

例如：如果 B 组份配比低，请注意 B 侧压力表。如果 B 表的读数明显高于 A 表，则问题出在喷枪。如果 B 表的读数明显低于 A 表，则问题出在泵。

泵切勿反转

为了使配比泵反向运转，接近开关 (211) 必须与切换板 (319) 接触，以便反转定向阀 (207)。



方向阀内仍然有电压。不正确的测试方向阀内接近开关的连接可能引起受伤或触电。根据指示检查接近开关的连接。测量正确端子间的电压。请参见**电气示意图** (第 99 页)。

操作时，切换板从一侧移到另一侧。保持双手离开切换板，同时检查方向阀的功能，防止夹手。

- 1. 检查每个接近开关 (211) 的功能。
 - a. 松开螺栓 (19) 并向上滑动盖板，取下透明的前盖 (170)。
 - b. 如果电机电源关闭，确认当金属物 (如螺丝刀的杆) 放在每个开关的面上，每个接近开关 (211) 本体上的指示灯会亮起。
 - c. 如果接近开关 (211) 上的指示灯亮起，则接近开关和开关电缆工作正常；继续步骤 2。如果指示灯没有亮起，执行第 6 步。

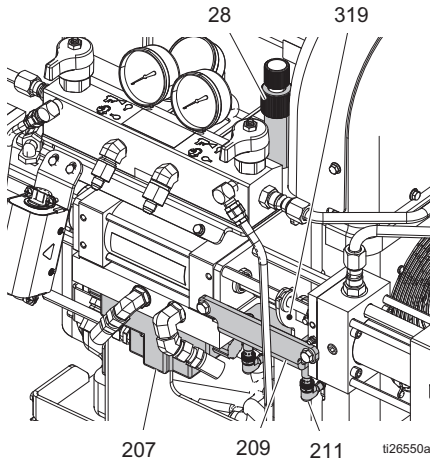
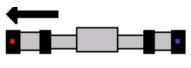
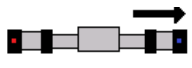


图 56

- 2. 确认接近开关 (211)、开关支架 (209) 和切换板 (319) 安装牢固，没有损坏。
- 3. 检查接近开关 (211) 和切换板 (319) 间的距离。
 - a. 停止泵。
 - b. 确认离泵 A 侧最近的接近开关 (211) 从接触切换板 (319) 处回转 0.5 至 1.5 圈。
 - c. 从距离泵 B 侧最近的接近开关 (211) 断开电缆连接。操作泵，直至切换板 (319) 位于 B 侧接近开关上，然后关闭电机/泵。
 - d. 确认离泵 B 侧最近的接近开关 (211) 从接触切换板 (319) 处回转 0.5 至 1.5 圈。
 - e. 重新将电缆连接到 B 侧接近开关 (211)。
- 4. 检查定向阀 (207) 的功能。
 - a. 检查定向阀盖 (207) 内的接线。请参见**电气示意图** (第 99 页)。
 - b. 操作时，定向阀体 (207) 的方向指示灯应根据打开的阀门而亮起。
 - c. 打开电机，将泵停止在最低压力设置处 (补偿器旋钮逆时针完全旋转)。泵将以 A 或 B 方向行驶，直至达到设置的压力。
 - d. 通过方向阀 (207) 盖上的方向指示灯，确认电磁阀的操作。测量相关端子间的电压，确定正确电压是否到达阀门 (约 200 至 240 伏交流)。参见 **电气示意图**，第 99 页，以及: **泵位置表**，以确定要测量的正确端子。

- e. 用螺丝刀的杆触发每个接近开关 (211)，确认方向阀 (207) 内每个电磁阀按表4：泵位置。
- f. 若一侧或两侧未正常运行，根据表4：泵位置，首先按照 电气示意图（第 99 页）重新确认方向阀 (207) 的接线，然后更换方向阀。

表4: 泵位置

对于给定的泵移动方向	泵驱动左（朝向停放位置）	泵驱动右（背对停放位置）
泵方向指示灯 (CM)指示泵移动的方向。		
定向阀盖上的指示灯	左箭头，标记“b”	右箭头，标记“a”
最后的接近开关已触发	右侧接近开关	左侧接近开关
方向阀端子通电	与红色和橙色导线相连的端子	与黑色和白色导线相连的端子

注释：为了进行诊断，用一把小螺丝刀按下任一定向阀 (207)端帽中心处的按键，可手动超越此定向阀。按下右端帽的按键可使泵向右运行。按下左边按键可使泵向左运行。

5. 如果已经确定以上各项均不是故障源，则检查活塞密封圈固定螺栓(825)是否松动。这可能会导致在切换板(319)接触到接近开关(211)之前活塞已碰触泵入口法兰的内表面。使设备停机，将相应的泵(202)拆解，以供修理。
6. 如果接近开关指示灯没有亮起，执行步骤 1：
 - a. 检查接近开关电缆或连接有无松脱或故障。确认接近开关的连接已经紧固，内部无机油和其他污染物。
 - b. 交换接近开关的电缆，查看故障是在开关上还是在电缆上。更换故障的开关或电缆。
7. 重新装上透明的前盖（170）并拧紧螺栓（19）。

软管加热系统

问题	原因	解决方案
软管没有加热	FTS 热电偶与温度控制器（731）断开。温度控制器显示“SbEr”（传感器断开错误）	Gusmer 定量器使用配有热电偶的标准双组份加热软管。配备 RTD 的 GCA 软管不能与 Gusmer 单元一起使用。 确认 E 型热电偶导线已正确连接到温度控制器。紫色镀铬线（+）应连接至温度控制器的端子 9。红色镀铬线（-）应连接至温度控制器的端子 10。 注意： 确保电线绝缘没有夹在终端。挤压绝缘可能会阻止良好的电气接触。
	错误的软管变压器分接头设置	软管变压器分接头设置必须与实际安装的软管长度相匹配。请参见 调整软管变压器接线 （第 25 页）。
	温度控制器（731）不主动尝试加热。显示屏不会显示“O1”	确认温度设定值是否正确。请参见数字温度控制器（第30页）。 如果温度设定值非常接近环境温度，则将设定值提高几度。
	两个软管断路器中的一个断开或已经跳闸	重置软管变压器主要断路器（CB3）并重置软管次级断路器（CB5）。 注意： 软管次级断路器（CB5）设计为在软管中有太多电流时跳闸。如果软管中存在短路，或者软管分接头设置超过了安装软管的实际长度，则会发生这种情况。请参见调整软管变压器接线（第 25 页）。

问题	原因	解决方案
软管没有加热（续）	温度控制器（731）输出信号未到达软管热固态继电器。软管热固态继电器（SSR3）上的绿灯熄灭	打开软管加热区开关。 注意：即使软管加热区开关关闭，温度控制器也会显示为正在积极加热（并显示“O1”）。 确认温度控制器输出信号线是否正确连接并按照原理图进行固定。 - TCM3-6 到 SSR3-A2 - TCM3-5 到 SW3-3 / SW3-4 到 SSR3-A1 重新连接电线并固定松动的连接。 确认温度控制器持续显示“O1”，不闪烁。通过测量端子 5 和 6 之间的电压来检查温度控制器的输出信号。 如果输出电压不在 4-6 V 之间，则更换温度控制器。
	安装了错误的温度控制器	软管温度控制器（731）在出厂时被编程为具有与 A 和 B 主温度控制器（706）不同的内部设置。请参见 控制面板 零配件 （第 96 页），获取温度控制器产品编号。
	加热软管部分之间的电气连接松动或损坏，或软管中的电气元件损坏	检查软管电气接线盒（S）内的电气端子之间的导通性。确保每个软管连接处的端子和加热软管的电气连接牢固。更换损坏的软管部分。
	FTS 安装不正确或失败	FTS 应该安装在靠近软管末端的地方，并且与喷枪的环境相同。请参见 安装流体温度传感器 （第 23 页）和个人的加热软管手册。
	故障固态继电器（SSR）在关闭位置失效	关闭断路器 CB3 和 CB5。如果 SSR3-A1 和 SSR3-A2 之间的电压为 4-6 V，SSR3-L1 和 SSR3-T1 之间的电阻大于 1 欧姆，则更换 SSR3。
	注意： 如果 SSR3-A1 和 SSR3-A2 之间的电压不是 4-6 V，请参阅“温度控制器输出信号未达到...”	

问题	原因	解决方案
当喷枪被触发时，软管热量低或软管温度下降。	配比器的输入电压低。	加热软管产生的最大热量取决于配比器的输入电压。软管变压器将电压降低固定的百分比。如果可能，在标记的电压范围内调整发电机电压。这将增加或减少软管可用的最大电流（和热量）。 注意：为避免损坏配比器和软管，请勿超过系统的最大额定电压。软管电流不要超过 50A。
	错误的软管变压器分接头设置	软管变压器分接头设置必须与实际安装的软管长度相匹配。请参见 调整软管变压器接线 （第 25 页）。
	软管加热设置显著高于一个或两个主加热器温度设定值	加热软管不是为了在液体流动时增加液体温度而设计的。软管仅在流经软管时保持液体的温度。调整软管热量设定值，使其位于或稍低于主加热器温度。
	安装了错误的温度控制器	软管温度控制器（731）在出厂时被编程为具有与 A 和 B 主温度控制器（706）不同的内部设置。请参见 控制面板 零配件 （第 96 页），获取温度控制器产品编号。
	加热软管部分之间的电气连接松动或损坏，或软管中的电气元件损坏	检查软管电气接线盒（S）内的电气端子之间的导通性。确保每个软管连接处的端子和加热软管的电气连接牢固。更换损坏的软管部分。
	FTS 安装不正确或失败	FTS 应该安装在靠近软管末端的地方，并且与喷枪的环境相同。请参见 安装流体温度传感器 （第 23 页）和个人的加热软管手册。

问题	原因	解决方案
软管温度不稳定	温度控制器内部的编程参数不正确	软管温度控制器（731）在出厂时被编程为具有与 A 和 B 主温度控制器（706）不同的内部设置。请参见 控制面板 零配件 （第 96 页），获取温度控制器产品编号。 注意： 如果使用的温度控制器没有通过正确的内部设置进行编程，可能会损坏设备。只能使用 Graco 原装零部件。
	错误的软管变压器分接头设置	软管变压器分接头设置必须与实际安装的软管长度相匹配。请参见 调整软管变压器接线 （第 25 页）。
	软管加热设置显著高于一个或两个主加热器温度设定值	加热软管不是为了在液体流动时增加液体温度而设计的。软管仅在流经软管时保持液体的温度。调整软管热量设定值，使其位于或稍低于主加热器温度。
	加热软管部分之间的电气连接松动或损坏，或软管中的电气元件损坏	检查软管电气接线盒（S）内的电气端子之间的导通性。确保每个软管连接处的端子和加热软管的电气连接牢固。更换损坏的软管部分。
	FTS 安装不正确或失败	FTS 应该安装在靠近软管末端的地方，并且与喷枪的环境相同。请参见 安装流体温度传感器 （第 23 页）和个人的加热软管手册。
	固态继电器(SSR3)故障	固态继电器通常在接通位置失效。关闭软管加热区开关(CR)。测量下列之间的连续性： • SSR3-L1 和 SSR3-T1 如果存在连续性，则更换 SSR3。
	泵入口处的材料温度太低	在使用前增加材料的温度。

主加热器

问题	原因	解决方案
主加热器 (W) 不加热	加热区关闭	打开加热区开关 (CR)。
	断路器跳闸	针对 A 侧加热器, 检查 CB1 , 针对 B 侧加热器, 检查 CB2
	主加热器温度控制器 (706)	两个主加热器控制器 (706) 是可互换的。要测试故障控制器, 请关闭主电源断开设备并断开电源。更换可疑控制器并重新测试。
	热电偶	如果热电偶发生信号故障, 温度控制器将阻止加热器工作。 如果发生这种情况, 请更换热电偶。请参阅 更换热电偶 , 第 70 页。 检查温度控制器上黄色和红色导线之间的电阻是否为 4-6 欧姆。地线和红线之间以及地线和黄线之间的读数应该大于 1 兆欧姆。
		热电偶位置对加热器正常运行至关重要。必须满足两个条件: • 热电偶必须与加热器盒接触。 • 加热器盒必须正常工作。 缺少这些条件可能会导致不稳定的温度控制和可能的过热。要检查热电偶位置, 请参阅 更换热电偶 , 第 70 页。
	加热器套筒	请参见 更换主加热器 , 第 68 页。
	故障固态继电器 (SSR) 在关闭位置失效。 注意: 如果 SSR3-A1 和 SSR3-A2 之间的电压不是 4-6 V, 请参阅“温度控制器输出信号未达到...”, 详见 软管加热系统软管加热系统 。	关闭断路器 CB1 和 CB2。如果 SSR3-A1 和 SSR3-A2 之间的电压为 4-6 V, SSR3-L1 和 SSR3-T1 之间的电阻大于 1 欧姆, 则更换 SSR3。

问题	原因	解决方案
主加热控制器具有异常高温超调	热电偶连接或电线损坏	检查热电偶连接和电线是否损坏。必要时更换。
	热电偶不接触加热器元件	重新安装热电偶。请参阅 更换热电偶 ，第 70 页。
	加热器元件故障	请参见 更换加热器元件 （第 68 页）。
	控制器故障	通过切换 A 和 B 温度控制器确认存在故障的控制器（706）。如果问题出现在控制器上，请更换有故障的控制器。 注意： A 侧和 B 侧温度控制器（706）不同于软管温度控制器（731）。软管温度和 A 和 B 侧温度控制器有不同的内部编程，不可互换。 注意： 如果使用的温度控制器没有通过正确的内部设置进行编程，可能会损坏设备。只能使用 Graco 原装零部件。
	A 侧固态继电器 (SSR1) 或 B 侧固态继电器 (SSR2) 故障	固态继电器通常在接通位置失效。关闭加热区开关（R）。测量下列之间的连续性： • SSR1-L1 与 SSR1-L2（A-侧） • SSR2-L1 与 SSR2-L2（B-侧） 如果 A 侧或 B 侧固态继电器有连续性，请更换该继电器。

压力监控器

问题	原因	解决方案
压力监控器指示灯（CK）未亮起	压力监控器关闭或复位	将压力监测旋钮（CJ）打开。
	控制电源关闭	将控制电源开关（CH）转到“启动”位置。
压力监控器灯（CK）为红色，泵方向指示灯（CM）熄灭	检测到压力不平衡	1. 确定压力不平衡的原因。改正问题。请参见 压力/涂料不平衡 （第 49 页）。 2. 将压力监测旋钮（CJ）转到关闭/重置位置。
压力监控器不工作	电线连接不良或压力监测器故障	请参见 压力监控器验证 ，第 58 页。
	A 和 B 压力传感器（405）都被拔掉或损坏，并输出相同的错误信号。 注意： 两个主加热器中的泄压阀（R）和爆破片（513）必须安装并正常工作，以防止设备在过压状态下损坏。在压力过大的情况下，压力传感器（405）不会关闭机器。	压力监测板读取 A 和 B 压力传感器（405）之间的差值。如果两个传感器都被拔出或损坏，并输出相同的错误信号，则压力监控器指示灯（CK）不会指示故障，并且机器不会关闭。 请参见 压力监控器验证 ，第 58 页，以验证压力传感器的功能。

压力监控器验证



危险

严重的触电危险

本设备可以通过 240 V 以上的电压供电。接触到此电压可导致死亡或严重伤害。

电源接通时碰触电气外壳：

- 除非有指示，否则请勿碰触组件或电线。
- 穿戴适合的个人防护设备。

注意：如果以下任何步骤失败，请联系技术支持以获得进一步的帮助。

在此过程中，机箱中存在电源。

1. 确认压力监测泵控制功能正常。请遵照**泵切勿反转**，第 50 页。
2. 核实可发挥功能的压力传感器。

注意：压力监控器显示的压力测量结果，可以在直流电压测量模式下使用万用表进行确认。在以下步骤中，万用表读取的电压可以使用转换 1 mV = 1 psi，大致转换为 psi。（读数 2.000 V 等于 2,000 psi。）

注意：使用这种方法读取的压力，可能与系统正面的机械压力表存在 +/- 200 psi 的偏差。

- a. 要测量 A 侧压力，请将万用表的正极测试线放在标记为 A 的焊盘上，将负极测试导线放在公共参考焊盘上（标有向下的箭头）。
- b. 要测量 B 侧压力，请将万用表的正极测试线放在标记为 A 的焊盘上，将负极测试导线放在公共参考焊盘上（标有向下的箭头）。
- c. 要测量 A 到 B 的压差，请将万用表的正极测试线放在标记为 A 的焊盘上，将负极测试导线放在标记为 B 的焊盘上。

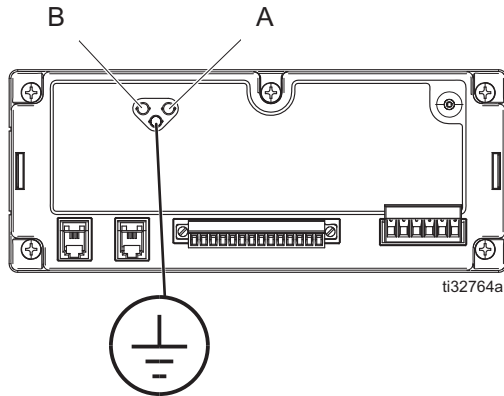


图 57

3. 验证功能压力不平衡故障。

注意：压力监测板读取 A 和 B 压力传感器（405）之间的差值。如果两个传感器都被拔出或损坏，并输出相同的错误信号，则压力监控器指示灯（CK）不会指示故障，并且机器不会关闭。

- a. 将电机电源开关（CN）关闭。将泵控制开关（CL）转到“驻泵”位置，并将压力监控器旋钮（CJ）转到关闭/复位。
- b. 将压力监测旋钮（CJ）转到 800 psi 位置。压力监控器指示灯（CK）应该亮起白色。
- c. 等 5 秒钟。确认压力监控器指示灯仍然是白色的。
- d. 松开螺栓 (68) 并向上提起门，打开电气外壳门 (173)。拔下压力监测器上的 B 侧压力传感器。这模拟了压力不平衡故障。
- e. 等 5 秒钟。检查泵方向指示灯（CM）是否熄灭，压力监控器指示灯（CK）是否变红。
- f. 将 B 侧压力传感器插入压力监测器。
- g. 将压力监测旋钮（CJ）转到关闭/复位位置，清除压力不平衡故障。确认压力监控器指示灯（CK）已关闭。
- h. 重复步骤 b-g，同时拔下并插入 A 侧压力传感器，而不是 B 侧压力传感器。

注意

两个主加热器中的泄压阀（R）和爆破片（513）必须安装并正常工作，以防止设备在过压状态下损坏。在压力过大的情况下，压力传感器（405）不会关闭机器。

4. 关闭电气外壳门 (173) 并拧紧螺栓 (68)。

[illegible]

修理

注意

适当的系统设置、启动和关机步骤对于电子设备可靠性至关重要。下列步骤可确保电压稳定。无法遵循这些步骤会造成电压波动，如此会损坏电子设备并且致使保证书失效。

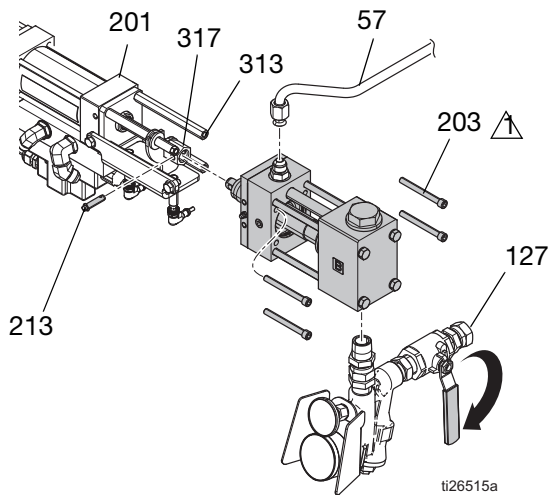
维修配比泵



1. 执行**冲洗**（第 41 页）。
2. 执行**关闭机器**（第 38 页）。
3. 执行**泄压步骤**（第 40 页）。

注意：使用遮蔽布或抹布来保护配比器和周围区域以防飞溅。

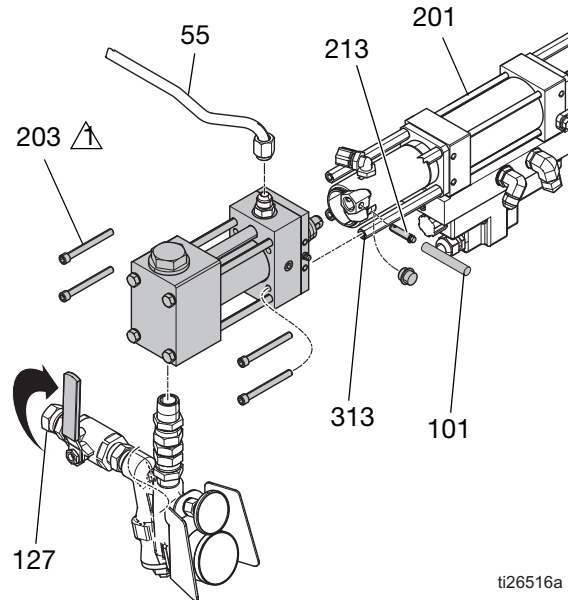
4. 断开 B (Resin) 侧液体入口(F)管路，入口 y 过滤器 (127)和硬管(57)的连接。卸下 U 形夹 (317) 上的销针 (213)，以便将泵与液压缸 (201) 的连接断开。卸下将泵固定在气缸垫片 (313) 上的四个螺丝 (203)。将泵组件放到工作台上。



⚠ 用 200 磅英寸 (22.6 N•m) 的

图 58

5. 断开 A (ISO) 侧液体入口 (F) 管路，入口 y 过滤器 (127) 和硬管 (55) 的连接。用销针拔取器 (101) 卸下销针 (213)，以便将泵与液压缸 (201) 的连接断开。卸下将泵固定在气缸垫片 (313) 上的四个螺丝 (203)。将泵组件放到工作台上。



⚠ 用 200 磅英寸 (22.6 N•m) 的扭力拧紧

图 59

6. 请参阅液体泵 (Z) 手册以获取维修说明。
7. 按相反的顺序重新连接液体泵(Z)。用 200 英寸磅 (22.6 N•m) 的扭力拧紧螺钉 (203)。

更换液压流体和过滤器



注意：在首 250 小时运行后或在 3 个月内（以先到为准），应更换新系统内的磨合油。

表5：换油频率

环境温度	推荐频率
0 至 90°F (-17 至 32 °摄氏度)	12 个月或每使用 1000 小时 (取最先达到的时间)
华氏° 90 度及以上 (华氏° 32 度及以上)	500 小时或 6 个月， 以先到者为准

- 1. 按照**关闭机器**（第 38 页）中的步骤执行。
- 2. 按照**泄压步骤**（第 40 页）进行操作。
- 3. 让液压流体冷却。
- 4. 在储液器排放塞 (16f) 下面放一个接油的盘子。

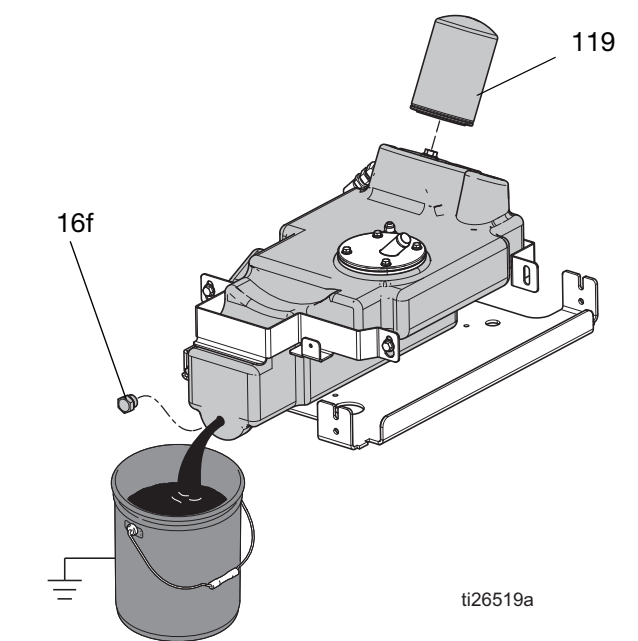


图 60

- 5. 卸下排放塞 (16f)。

- 6. 在油过滤器 (119) 底座的周围放一块抹布，以防油泄漏。拧松过滤器 1/4-3/4 圈，以破坏过滤器中的气穴。等待五分钟，让过滤器内的油流回储液器。拧松并卸下过滤器。
- 7. 重新安装排放塞 (16f)。
- 8. 更换过滤器 (119)。
 - a. 给过滤器的密封件涂上新油。

注意：确保旧的机油过滤器密封圈没有卡在过滤器歧管上。

- b. 拧紧过滤器，然后再拧 1/4 圈。

- 9. 给储液器重新注入经认可的液压流体。参见表6：已批准耐磨 (AW) 液压油。确认油尺 (BN) 上的油位。

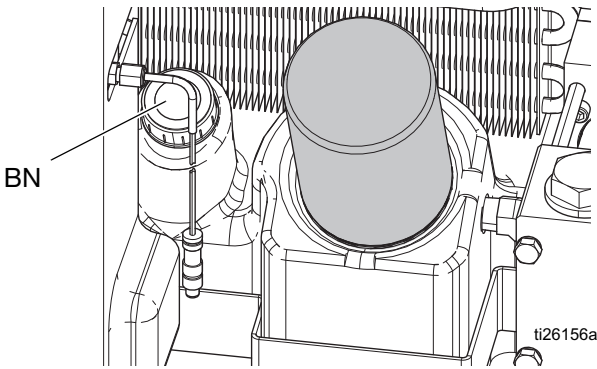


图 61

- 10. 进行正常操作。

注意：当启动马达时，液压泵可能产生尖锐的噪音直到填料完成为止。如果此噪音持续超过 30 秒钟，应关断马达控制器。

表6：已批准耐磨 (AW) 液压油

供应商	名称
Citgo	A/W ISO 46 级
Amsoil	AWI ISO, 46 级 (人工合成*)
BP Oil International	Energol [®] HLP-HM, ISO, 46 级
Carl Bechem GmbH	Staroil HVI 46
Castrol	Hyspin AWS 46
Chevron	Rykon [®] AW, ISO 46
Exxon	Humble Hydraulic H, ISO 46 级
Mobil	Mobil DTE 25, ISO 46 级
Shell	Shell Tellus, ISO 46 级
Texaco	Texaco AW Hydraulic, ISO 46 级
*请勿混合矿物基油和人工合成液压油。在两种油之间换用之前, 应先将储液器和泵里的油排净。	
如果当地没有经认可的油供应, 可使用符合下列要求的替代液压油:	
机油类型	抗磨损 (AW) 液压油
ISO 等级	46
40°C 时 cSt 粘度	43.0–47.0
100°C 时 cSt 粘度	6.5–9.0
粘度指数	95 或更高
流点, ASTM D 97	-15°F (-26°C) 或更低
其他重要属性	配制为抗磨、消泡、氧化稳定性、防腐蚀和隔水。

更换电动马达或皮带

危险

严重的触电危险

本设备可以通过 240 V 以上的电压供电。接触到此电压可导致死亡或严重伤害。

在断开任何电缆连接或进行设备维修之前，要关掉总开关并切断电源。

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。

拆卸护罩

注意

为防止马达掉落，需要两个人从系统上拆下马达。

1. 执行**关闭机器**（第 38 页）

2. 执行**泄压步骤**（第 40 页）。

3. 松开螺栓（68）并向上提起门，打开电气外壳门（173）。断开两个压力传感器（405）与压力监测板（720）的连接。参见 77（第 78 页）和**电气示意图**（第 99 页）。关闭电气外壳门（173）并拧紧螺栓（162）。

4. 从底框拆下安装螺栓（未提供），移动系统离开墙壁。

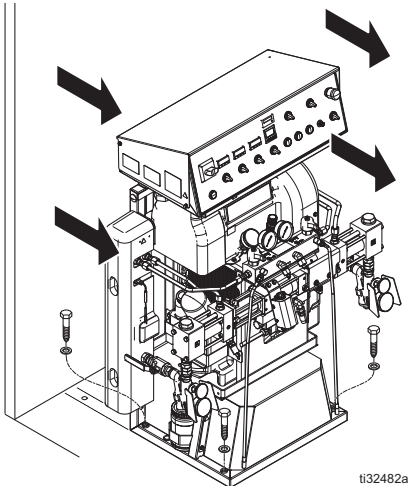


图 62

5. 取出上部螺栓 (3)。将电气外壳(C)朝下倾斜，以便能接触电机盖。

注意

为防止损坏电缆，在框对分铰链附近请勿挤压或拉紧电缆。

6. 拆下电机和皮带盖（123、131）。升高盖子 (123)，松开银色支架 (70) 扣件。将银色支架 (70) 抬离扣件，放在边上。拆下皮带盖（131，132）。卸下加热器盖板（123）。请参见图 63 和图 64 所示。

注意

为防止损坏过热开关，小心拆下盖子。

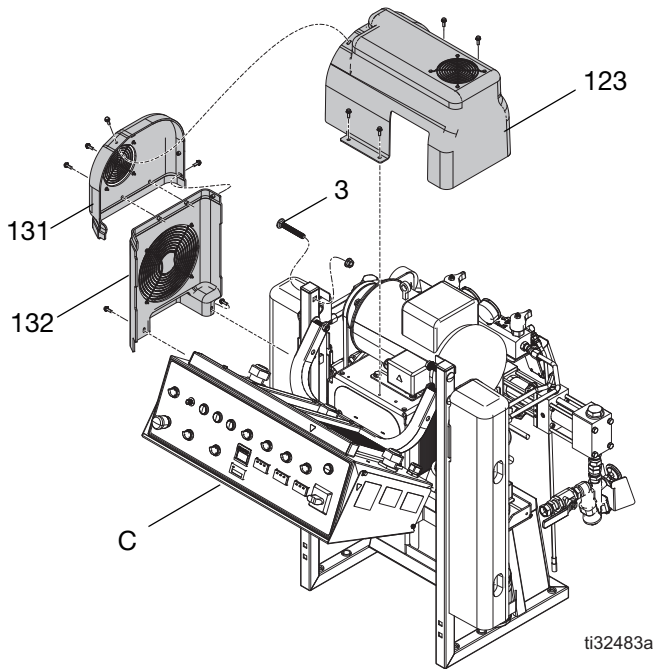


图 63

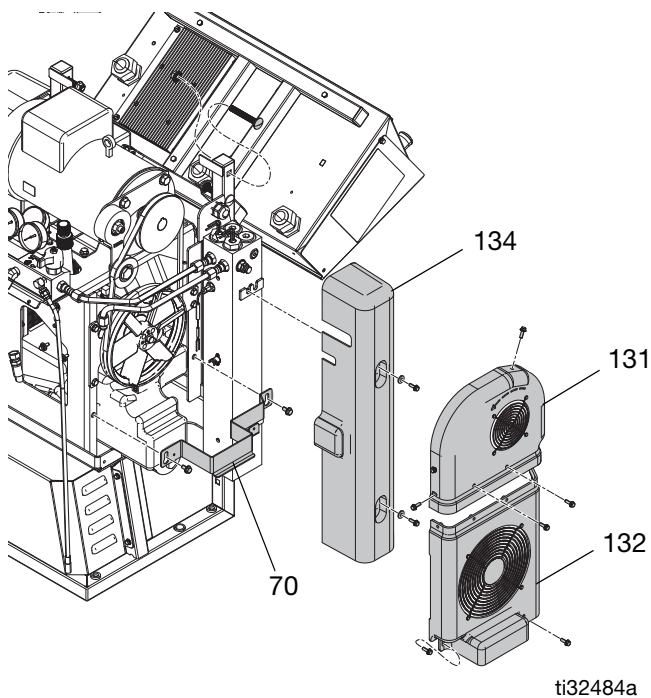


图 64

7. 如果需要，更换马达。

- a. 拆下皮带 (51)。从马达上拆下两个导轮螺丝 (48) 和皮带张力组件。

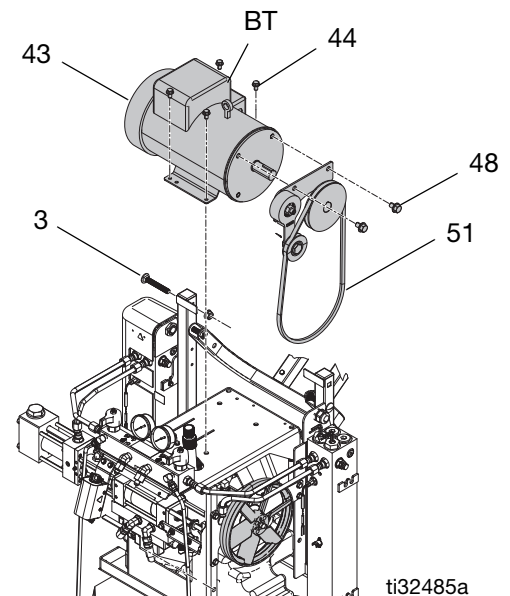


图 65

- b. 拆下电机接线箱盖 (BT)。
- c. 断开马达电缆。请参见**电气示意图** (第 99 页)。
- d. 记下接线的连接情况，或贴上标签。请参见**电气示意图** (第 99 页)。
- e. 卸下安装螺栓 (44) 和电机 (43)。
- f. 将新电机(43)放入装置中。
- g. 用螺栓固定马达。
- h. 用接线螺母连接接线。请参见**电气示意图** (第 99 页)。当从轴端观察时，发动机必须逆时针方向旋转。电机接线盒内部的图表显示了如果需要，如何反转电机的方向。

8. 若有必要，拆下并更换皮带。

9. 更换支架 (70)，皮带和加热器盖 (131, 132, 134)。

10. 抬高电气外壳，进入垂直位置，确保电线没有在半框间压住。更换并拧紧螺栓 (3)。

11. 打开电气外壳 (C)。将压力传感器 (405) 重新连接到压力监测板 (720)。参见图 77 (第 78 页)。

注意
两个主加热器中的泄压阀 (R) 和爆破片 (513) 必须安装并正常工作，以防止设备在过压状态下损坏。在压力过大的情况下，压力传感器 (405) 不会关闭机器。

注意: 压力监测板读取 A 和 B 压力传感器 (405) 之间的差值。如果两个传感器都被拔出或损坏，并输出相同的错误信号，则压力监控器指示灯 (CK) 不会指示故障，并且机器不会关闭。

12. 关闭电气外壳门 (173) 并拧紧螺栓 (68)。固定系统到初始安装位置。

13. 恢复使用。

更换压力传感器

				
危险 严重的触电危险 本设备可以通过 240 V 以上的电压供电。接触到此电压可导致死亡或严重伤害。 - 在断开任何电缆连接或进行设备维修之前，要关掉总开关并切断电源。 - 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。				



1. 冲洗。请参见**冲洗**，第 41 页。
2. 执行**关闭机器**（第 38 页）和**泄压步骤**（第 40 页）执行。
3. 从压力控制板上断开传感器电缆。

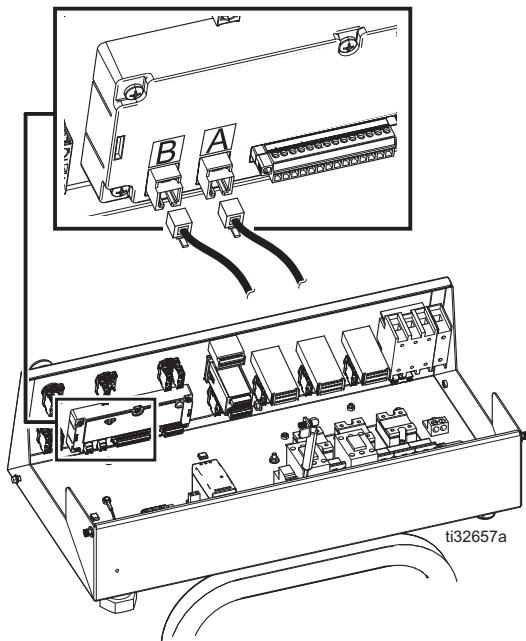


图 66：传感器电缆

4. 去除约束传感器电缆的扎带，从电气外壳(C)中取出电缆。
5. 从歧管 (AA) 拆下传感器 (405)。
6. 在新转换器 (405) 上安装 O 形圈 (416)。
7. 将转换器安装到歧管内。用胶带给电缆末端作上标记 (红色表示传感器 A，蓝色表示传感器 B)。
8. 将新电缆穿过电气外壳(C)并穿入先前的线束。将电缆扎带像之前那样连接到线束上。
9. 将 A 侧压力传感器电缆连接到压力控制板。将 B 侧压力传感器电缆连接到压力控制板。

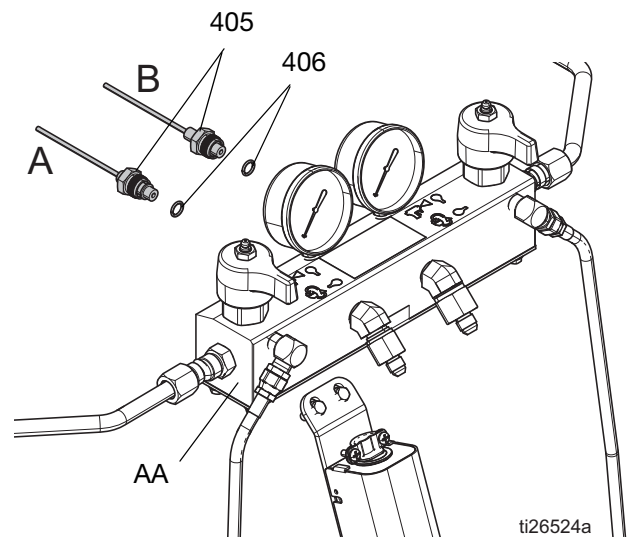


图 67

注意

两个主加热器中的泄压阀 (R) 和爆破片 (513) 必须安装并正常工作，以防止设备在过压状态下损坏。在压力过大的情况下，压力传感器 (405) 不会关闭机器。

注意：压力监测板读取 A 和 B 压力传感器 (405) 之间的差值。如果两个传感器都被拔出或损坏，并输出相同的错误信号，则压力监控器指示灯 (CK) 不会指示故障，并且机器不会关闭。

更换主加热器



危险

严重的触电危险

本设备可以通过 240 V 以上的电压供电。接触到此电压可导致死亡或严重伤害。

- 在断开任何电缆连接或进行设备维修之前，要关掉总开关并切断电源。
- 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。



更换加热器元件

1. 冲洗。请参见**冲洗**，第 41 页。
2. 执行**关闭机器**（第 38 页）。
3. 执行**泄压步骤**（第 40 页）。
4. 等待加热器冷却。
5. 卸下加热器盖（134 或 135）。
6. 从电气外壳 (C) 内的加热器接线连接器上断开加热元件的接线。请参见**电气示意图**（第 99 页）。用欧姆表测试。

表7：加热器电阻

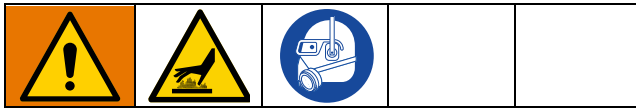
系统	加热器总功率	界面元素	每个元件的欧姆值
GHX-2	15 千瓦	2550	18-21

7. 如果热电偶位于加热器元件上，请拆下热电偶（511 或 512）以避免损坏。请参阅**更换热电偶**，第 70 页。
8. 使用扳手卸下加热器元件（508）。检查元件。元件应当比较光亮、平滑。如果元件上粘有结皮的、烧焦的或像粉尘似的物质，或护套上有蚀斑，应当更换元件。
9. 安装新加热器元件（508），固定混合器（510），以便不会挡住热电偶端口。用 120 英尺磅（163 N•m）的扭力拧紧。
10. 安装热电偶（511 或 512）（如果之前拆除过）。请参阅**更换热电偶**，第 70 页。
11. 重新连接电气外壳内的电线。请参见**电气示意图**（第 99 页）。
12. 更换加热器盖（134 或 135）。

线路电压

加热器在 230 伏交流时输出其额定功率。线路电压低将会降低可用功率，使加热器无法发挥其全部能力。

修理加热器过热开关



1. 执行**关闭机器**（第 38 页）。
2. 等待加热器冷却。
3. 断开电缆（88 或 89）上的过热开关（509）。使用欧姆表快速测量端子。

注意：如果电阻不约为 0 欧姆，则需要更换过热开关 (509)。

4. 如果无法测量开关，请卸下螺丝。丢弃有故障的开关。涂上薄薄一层热化合物 110009，将新开关 (509) 安装在壳体 (501) 的相同位置。使用螺丝 (513) 固定，重新连接电缆（88 或 89）。

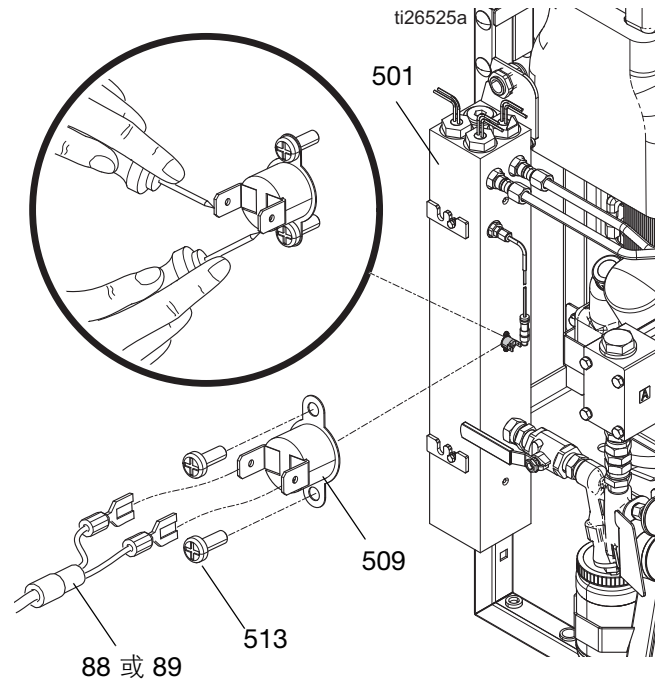


图 68

更换热电偶



危险

严重的触电危险

本设备可以通过 240 V 以上的电压供电。接触到此电压可导致死亡或严重伤害。

- 在断开任何电缆连接或进行设备维修之前，要关掉总开关并切断电源。
- 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。



1. 执行**关闭机器**（第 38 页）。
2. 按照**泄压步骤**（第 40 页）进行操作。
3. 等待加热器冷却。
4. 卸下加热器罩（134 或 135）。
5. 从温度控制模块断开热电偶线。参见**加热器接线**，第 101 页。
6. 将热电偶导线从电气外壳（C）中引出。记下接线穿过路径，因为更换时要走同一条路径。

7. 参见图 69 所示。松开套圈螺母 (BV)。从加热器外壳 (501) 中取出热电偶 (511)，然后卸下热电偶外套 (BR)。除非还需要卸下搅拌器（510），否则不要拆下热电偶适配器（506）。如果必须卸下转换接头，则当更换转换接头时，要确保混合器 (510) 不挡道。
8. 更换热电偶。参见图 69 所示。
 - a. 从热电偶（511）尖端取下保护胶带。
 - b. 给外螺纹缠上 PTFE 带并涂抹螺纹密封剂，然后将热电偶外套 (BR) 拧入转换接头 (506) 内。
 - c. 将热电偶 (511) 向里推，使其端头接触到加热元件 (508)。
 - d. 将热电偶(511) 尖端顶在加热器元件上，将套圈螺母 (BV) 拧紧，然后再拧 1/4 圈。
9. 将热电偶线穿过电气外壳(C)并穿入先前的线束。将接线重新连接到电路板上。
10. 重新装上加热器护罩。
11. 同时接通加热器 A 和 B 进行测试。温度应该以同样的速度上升。如果一个加热器的加热速度低，可松开套圈螺母 (BV) 并紧固热电偶外套 (BR)，使热电偶 (511) 端头接触到加热元件 (508)。

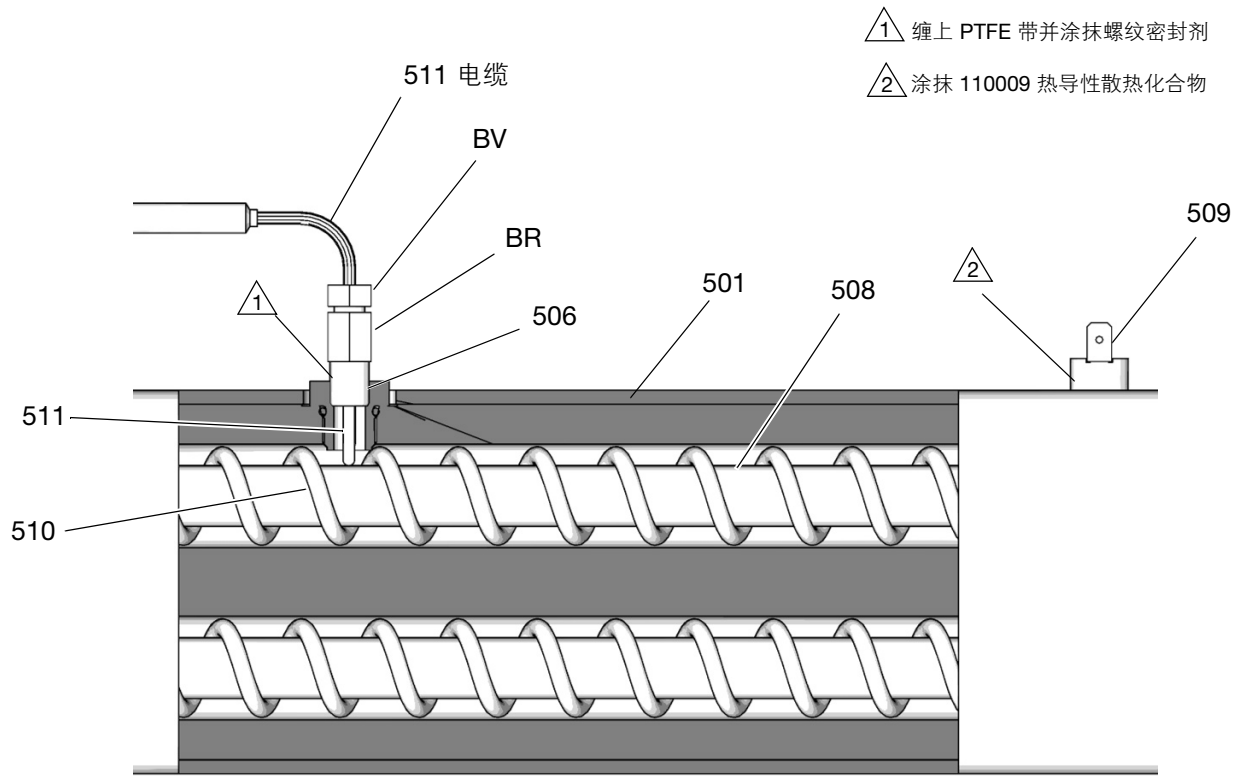


图 69: 热电偶

诊断加热软管



有关软管更换零配件，请参见加热软管手册。

检查软管接线

- 1. 执行**关闭机器**（第 38 页）。

注意：必须接上接出管。

- 2. 卸下盖子(71)。参见图 71 所示。
- 3. 从配比器上断开系统电线（139）。
- 4. 断开端子排（AS）上的软管接线。

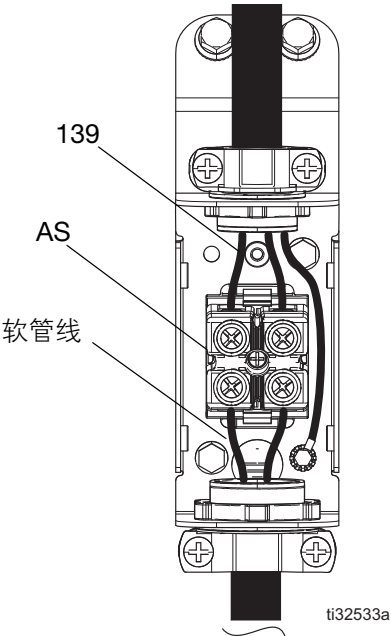


图 70

- 5. 使用欧姆表测量软管接线之间的电阻。它们应当是连续。
- 6. 如果软管测试失败，则重新测试从系统出来到喷枪的每一段软管，包括快接软管，直到发现故障为止。
- 7. 重新连接接线，安装盖 (71)。

检查软管电源连接器

- 1. 执行**关闭机器**（第 38 页）。

注意：必须接上接出管。

- 2. 从接线端柱（AS）上断开电源线束连接。

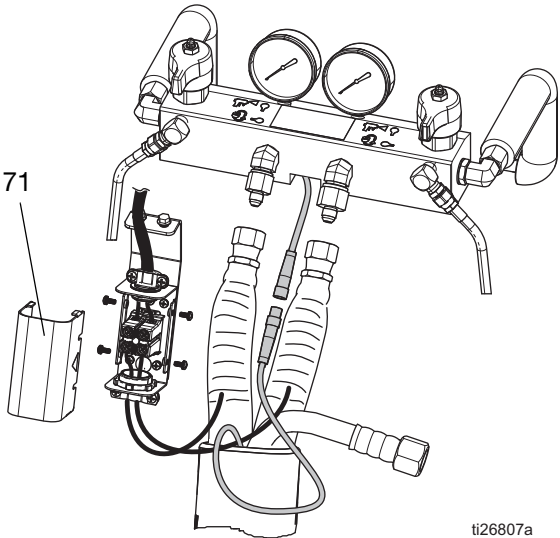


图 71: 加热软管电气接线盒

- 3. 使用欧姆计检查接线端柱上两个端子的连通性。
- 4. 如果软管测试失败，则重新测试软管的每一段，包括快接软管，直到确定故障。

检查 FTS 电缆

- 1. 执行**关闭机器**（第 38 页）
- 2. 断开定量器上的 FTS 电缆（163）。参见图 72 所示。

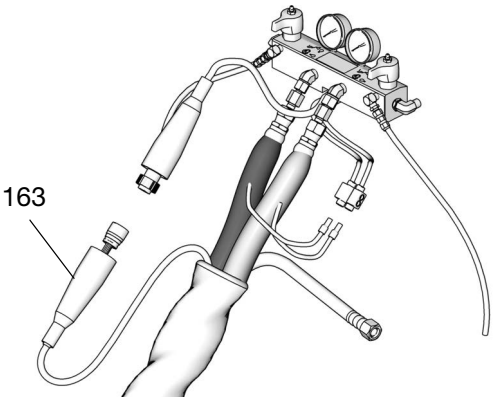


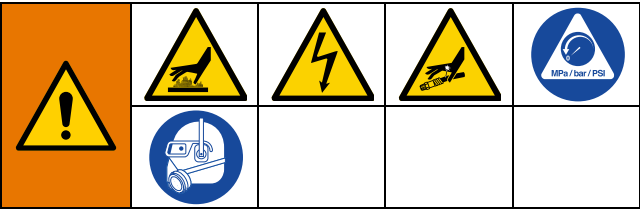
图 72: 断开 FTS 电缆

- 3. 用欧姆表测量电缆连接器的引脚之间的电阻。

引脚	结果
1 至 2	每 50 英尺（15.2 米）软管大约 35 欧姆，外加大约 10 欧姆的 FTS
1 至 3	无穷大

- 4. 如果接线未通过测试，请参见 **修理流体温度传感器 (FTS)**（第 74 页）。

修理流体温度传感器 (FTS)



安装

系统提供流体温度传感器（ FTS ）。FTS 要安装在主软管和接出管之间。有关说明，请参阅加热软管手册。

测试/拆除

- 1. 执行**关闭机器**（第 38 页）。
- 2. 按照**泄压步骤**（第 40 页）进行操作。

- 3. 拆下 FTS 上的胶带和保护套。断开传感器线缆 (BC)。用欧姆表测量电缆连接器的引脚之间的电阻。

引脚	结果
1 至 2	大约 10 欧姆
1 至 3	无穷大
3 至 FTS 接地螺丝	0 欧姆
1 至 FTS 的 A 组份管接头 (ISO)	无穷大

- 4. 如果 FTS 有故障，则更换 FTS。
 - a. 断开空气软管（ BB ）的连接，断开电气连接器（ BA ）。
 - b. 从液体软管（ BE ）断开 FTS。
 - c. 从 FTS 下面的接地螺钉上卸下接地线（ BF ）。
 - d. 从软管的 A 组份（ ISO ）一侧取出 FTS 探头（ BG ）。

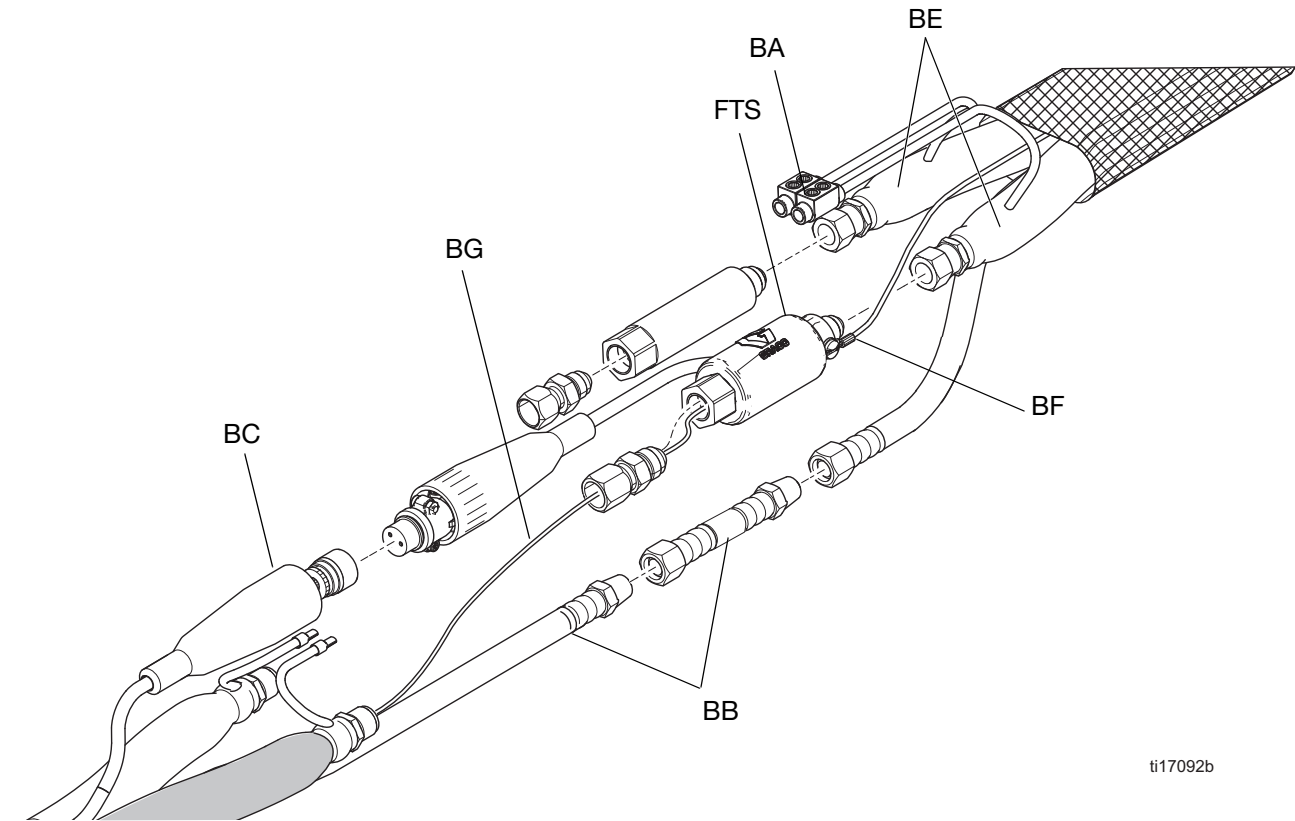


图 73

诊断和更换软管变压器

				
危险 严重的触电危险 本设备可以通过 240 V 以上的电压供电。接触到此电压可导致死亡或严重伤害。 - 在断开任何电缆连接或进行设备维修之前，要关掉总开关并切断电源。 - 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。				

检查变压器初级

注意：请参见**电气示意图**（第 99 页）上，了解断路器和电线识别。

1. 执行**关闭机器**（第 38 页）
2. 松开螺栓（68）并向上提起门，打开电气外壳门（173）。
3. 关闭断路器 CB3。
4. 用欧姆表检测 CB3-2 和 RLY-T1 接线之间的连续性；它们应当是连续的。
 - a. 如果不连续，请**更换变压器**。
 - b. 如果连续，请执行**变压器次级检查**。
5. 打开断路器 CB3。

变压器次级检查

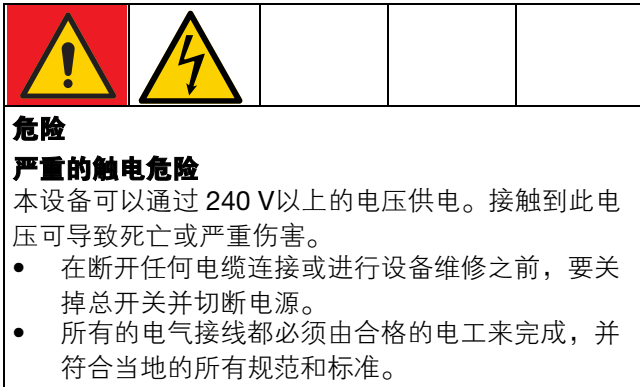
注意：请参见**电气示意图**（第 99 页）上，了解断路器和电线识别。

1. 执行**关闭机器**（第 38 页）。
2. 松开螺栓（68）并向上提起门，打开电气外壳门（173）。
3. 关闭断路器 CB5 并断开软管电气接线盒中的软管线。参见图 70（第 72 页）。
4. 使用欧姆表测试每个软管长度的 SEC X1 和端子之间的连续性；它们应当是连续的。
 - a. 如果不连续，请**更换变压器**。
 - b. 如果存在连续性，请重新连接电气接线盒中的软管线。参见图 70（第 72 页）。打开断路器 CB5。关闭电气外壳门（173）并拧紧螺栓（68）。

更换变压器

1. 执行**关闭机器**（第 38 页）。
2. 拆下变压器盖（128）。请参见**配比器零部件**（第 80 页）和图 13（第 25 页）。
3. 拆下变压器安装螺栓（15）。
4. 断开变压器电线。请参见**电气示意图**（第 99 页）以及**软管变压器接线**（第 25 页）。
5. 更换变压器并重新连接变压器导线。请参阅**电气示意图**（第 99 页）和**调整软管变压器接线**（第 25 页）。
6. 重新安装变压器安装螺栓（15）。
7. 重新安装变压器盖（128）。

更换电源



1. 执行**关闭机器**（第 38 页）。
2. 打开电气外壳(C)。
3. 从电源两侧断开输入和输出电缆。请参见**电气示意图**（第 99 页）。
4. 将平头螺丝刀插入电源底部的安装装置，卸下导轨。
5. 按相反的顺序安装新电源。
6. 关闭电气外壳(C)。

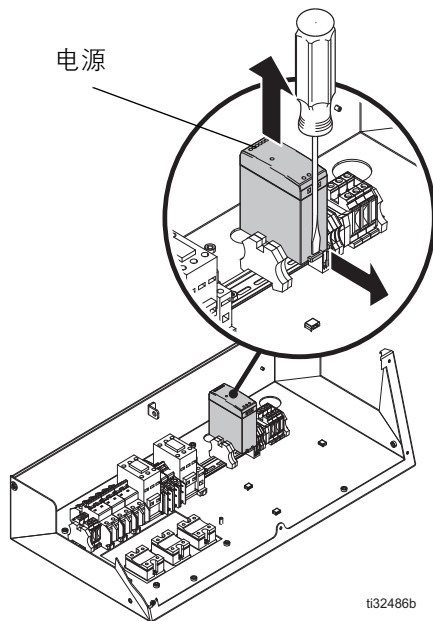
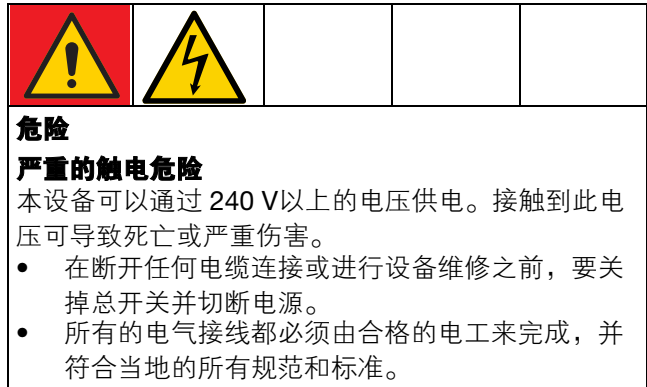


图 74

更换电源保险丝



1. 执行**关闭机器**（第 38 页）。
2. 打开电气外壳(C)。
3. 打开保险丝盒 F1 或 F2。参见**电气外壳**，第 94 页。
4. 清除熔断或烧断的保险丝（659）。换上新的保险丝。
5. 牢固地关闭保险丝盒。关闭电气外壳(C)。

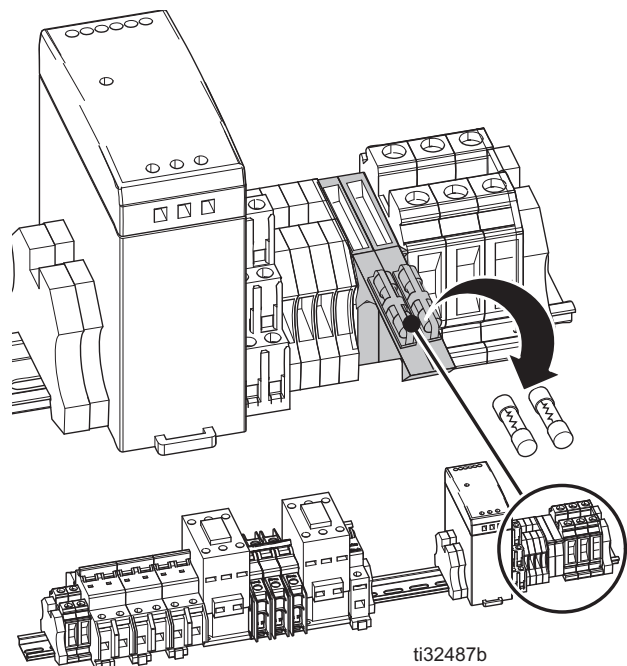


圖 75

更换浪涌保护器

--	--	--	--	--

危险
严重的触电危险
本设备可以通过 240 V 以上的电压供电。接触到此电压可导致死亡或严重伤害。

- 在断开任何电缆连接或进行设备维修之前，要关掉总开关并切断电源。
- 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。

1. 执行**关闭机器**（第 38 页）。

2. 松开螺栓（68）并向上提起门，打开电气外壳门（173）。
3. 松开 DIN 导轨上的端子 F1-1 和 F1-2 上的连接。请参见**电气示意图**（第 99 页）。
4. 沿着其余两根电线（BU），从电涌保护器（621）连接到扎带捆扎的织机（BW）。切断扎带的一端，剥开每根电线上的织机。拔掉两根电线。
5. 松开螺母（623）并卸下故障电涌保护器（621）。
6. 按相反的顺序安装新电涌保护器。用新的扎带重新安装织机（BW）。确保根据标签连接电线。
7. 关闭电气外壳门（173）并拧紧螺栓（68）。

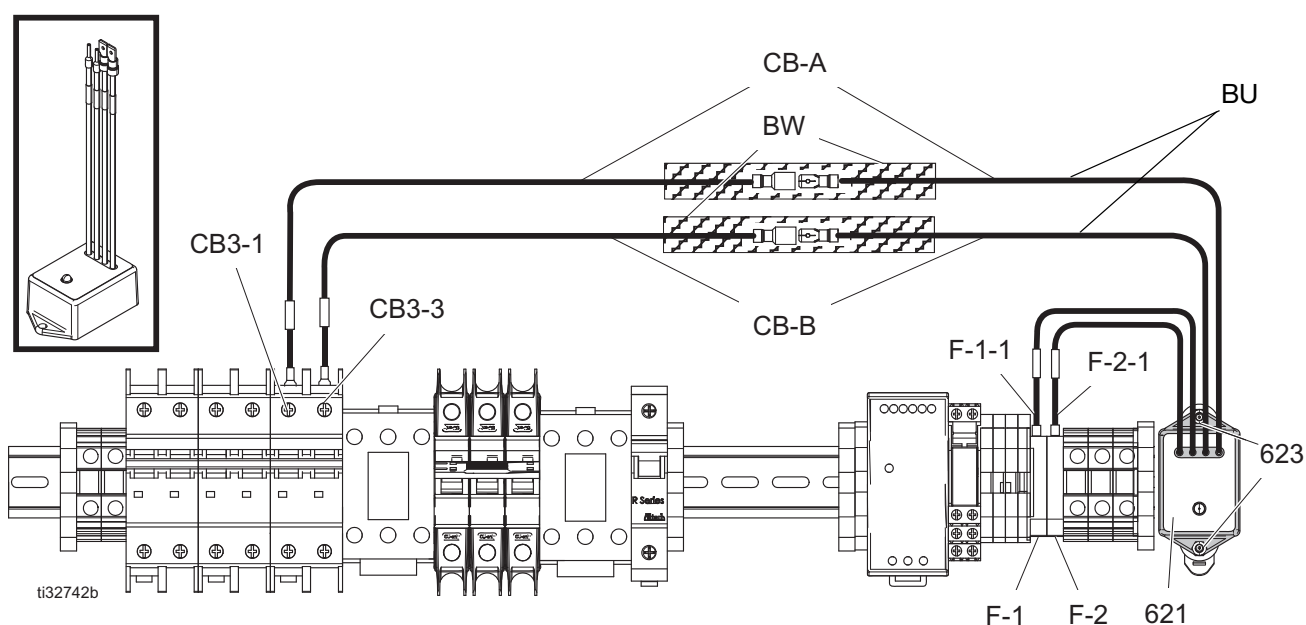


图 76

更换压力监测板

危险

严重的触电危险

本设备可以通过 240 V 以上的电压供电。接触到此电压可导致死亡或严重伤害。

在断开任何电缆连接或进行设备维修之前，要关掉总开关并切断电源。

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。

1. 执行**关闭机器**（第 38 页）。

2. 打开电气外壳(C)。

3. 断开压力传感器电缆（405）。

4. 断开 14 针和 6 针连接器。

5. 使用六角扳手卸下压力监控器旋钮（712）。拧下旋钮下方的螺母。

6. 松开并卸下螺钉（724）和压力板盖（722）。

7. 拆下有故障的压力监控板（720）并更换新的电路板。

8. 按相反顺序重新安装部件。

图 77

注意

两个主加热器中的泄压阀（R）和爆破片（513）必须安装并正常工作，以防止设备在过压状态下损坏。在压力过大的情况下，压力传感器（405）不会关闭机器。

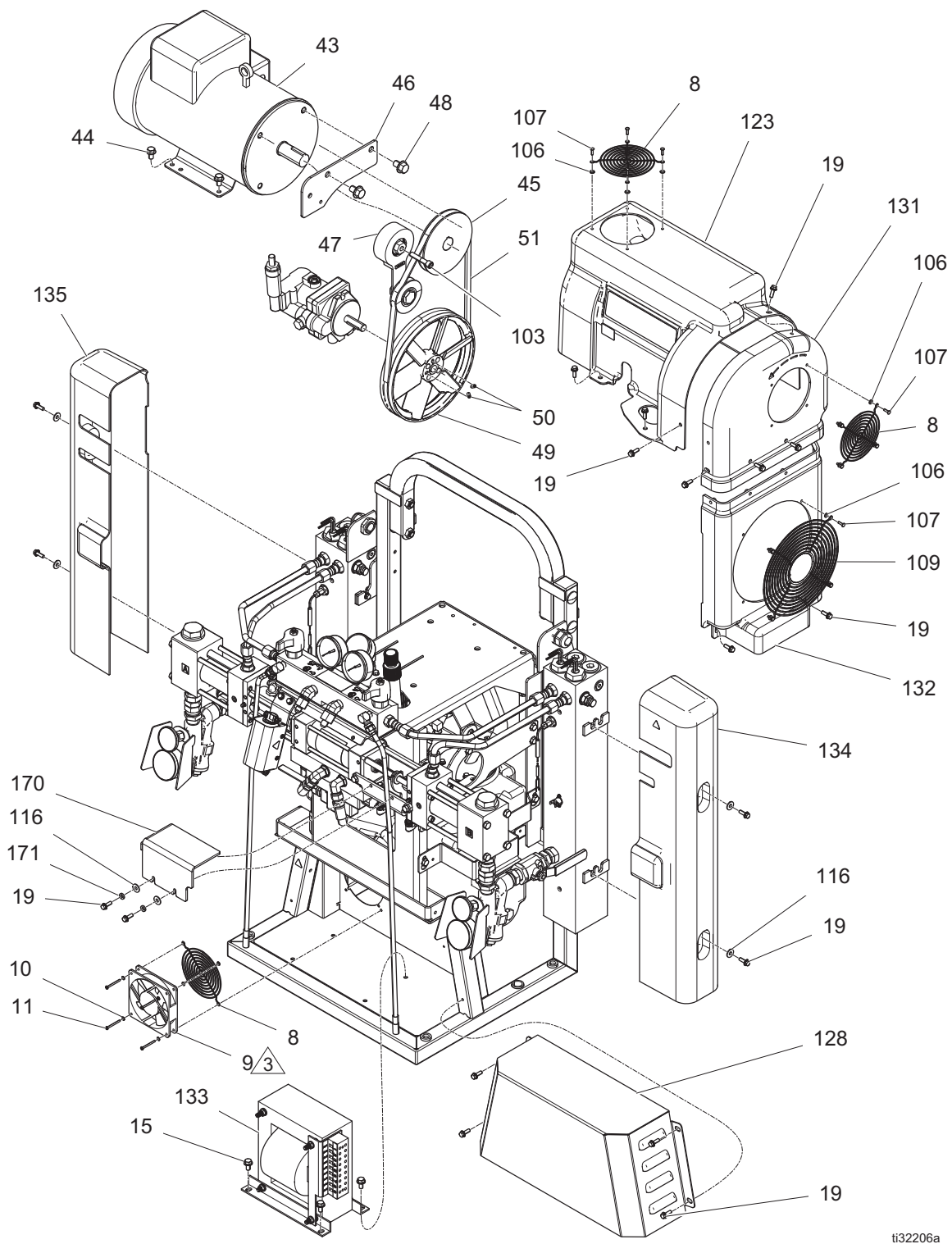
注意: 压力监测板读取 A 和 B 压力传感器（405）之间的差值。如果两个传感器都被拔出或损坏，并输出相同的错误信号，则压力监控器指示灯（CK）不会指示故障，并且机器不会关闭。

78

3A5620M

[illegible]

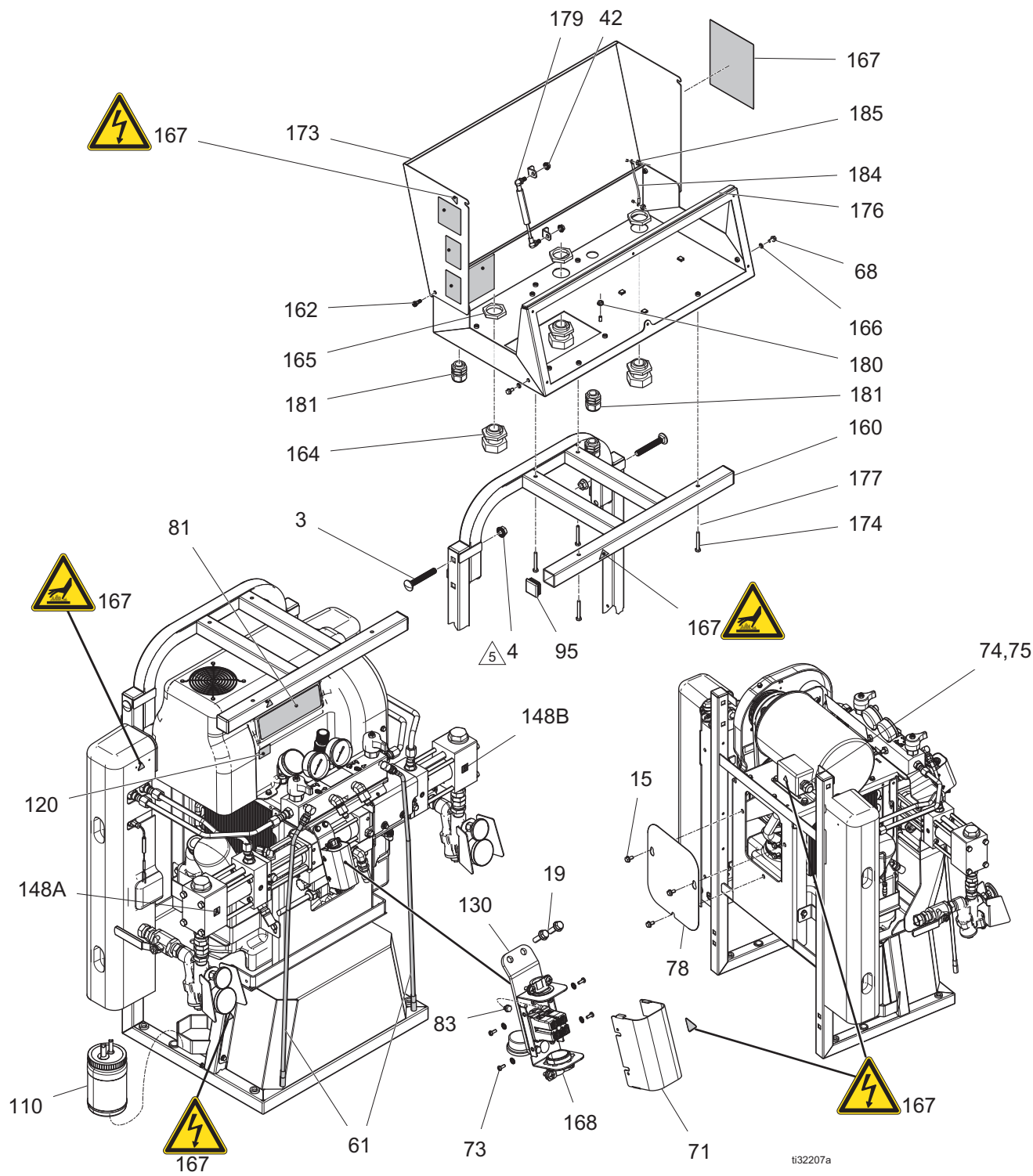
零件
配比器



ti32206a

1. 给所有非旋转管螺纹涂上螺纹密封剂。
-  确保风扇 (109) 方向箭头指向离开安装面板的方向。

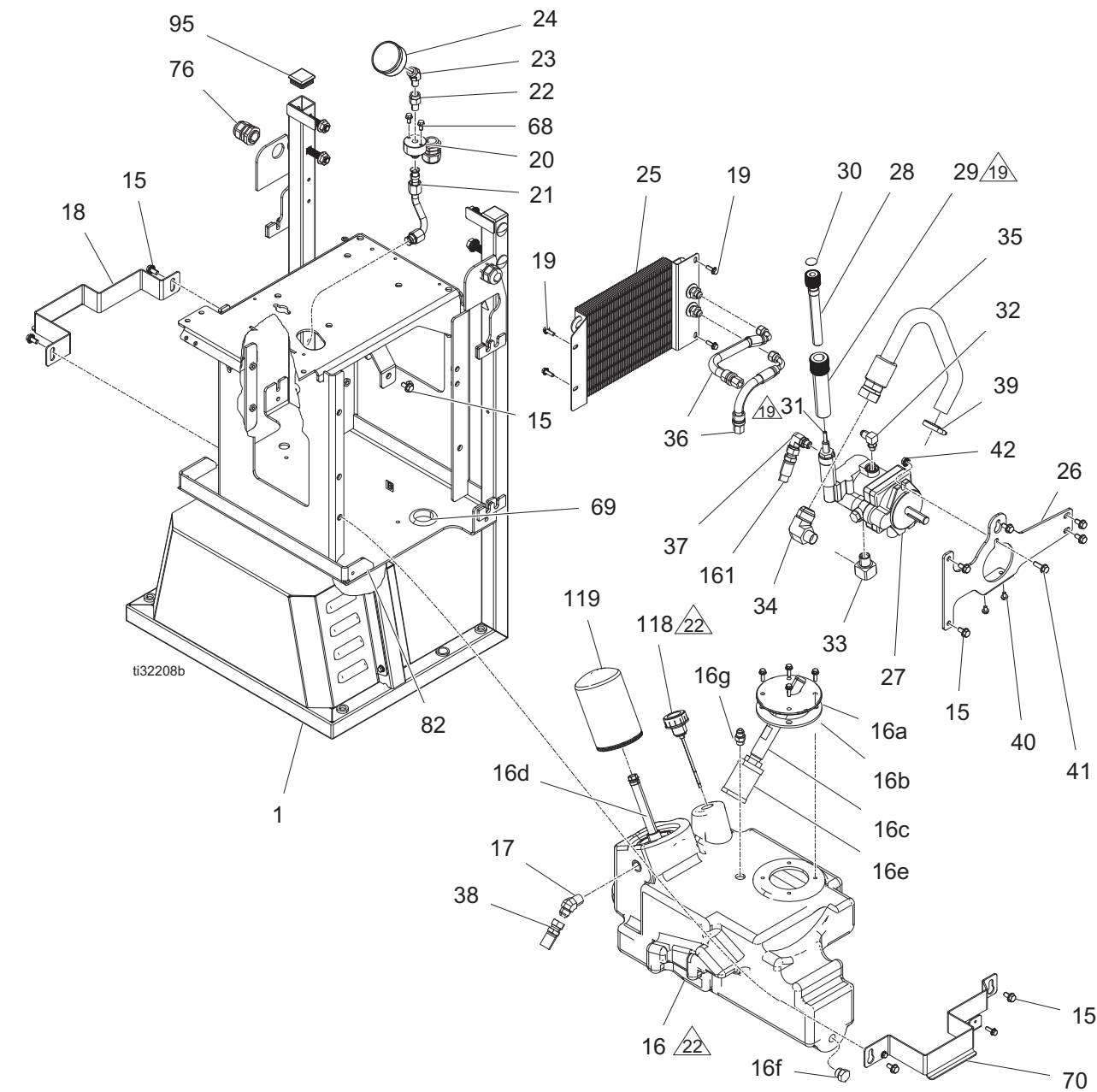
配比器



1. 给所有非旋转管螺纹涂上螺纹密封剂。

5 给螺纹涂上单组份触变螺纹密封剂。

配比器

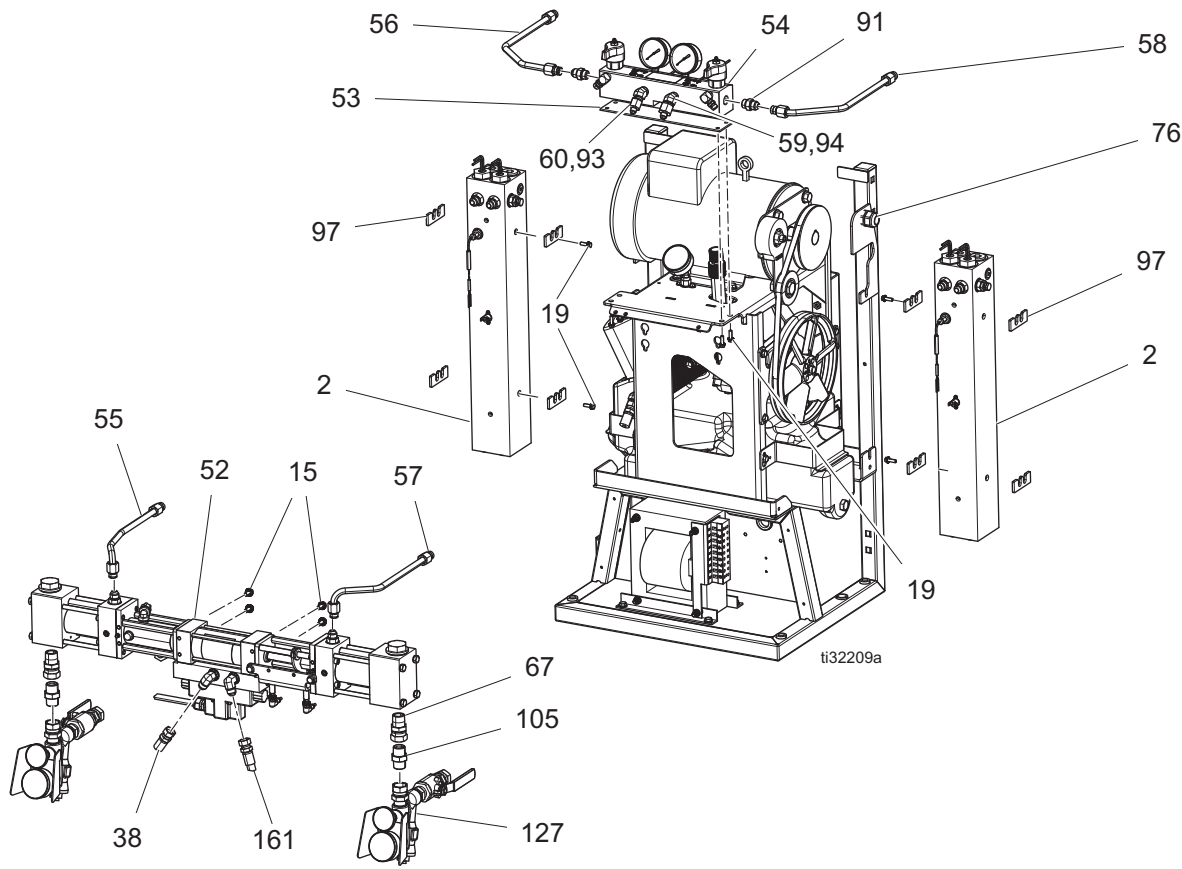


1. 给所有非旋转管螺纹涂上螺纹密封剂。

 给螺纹涂上高粘度螺纹密封剂。

 给储罐 (16) 注入液压油。

配比器



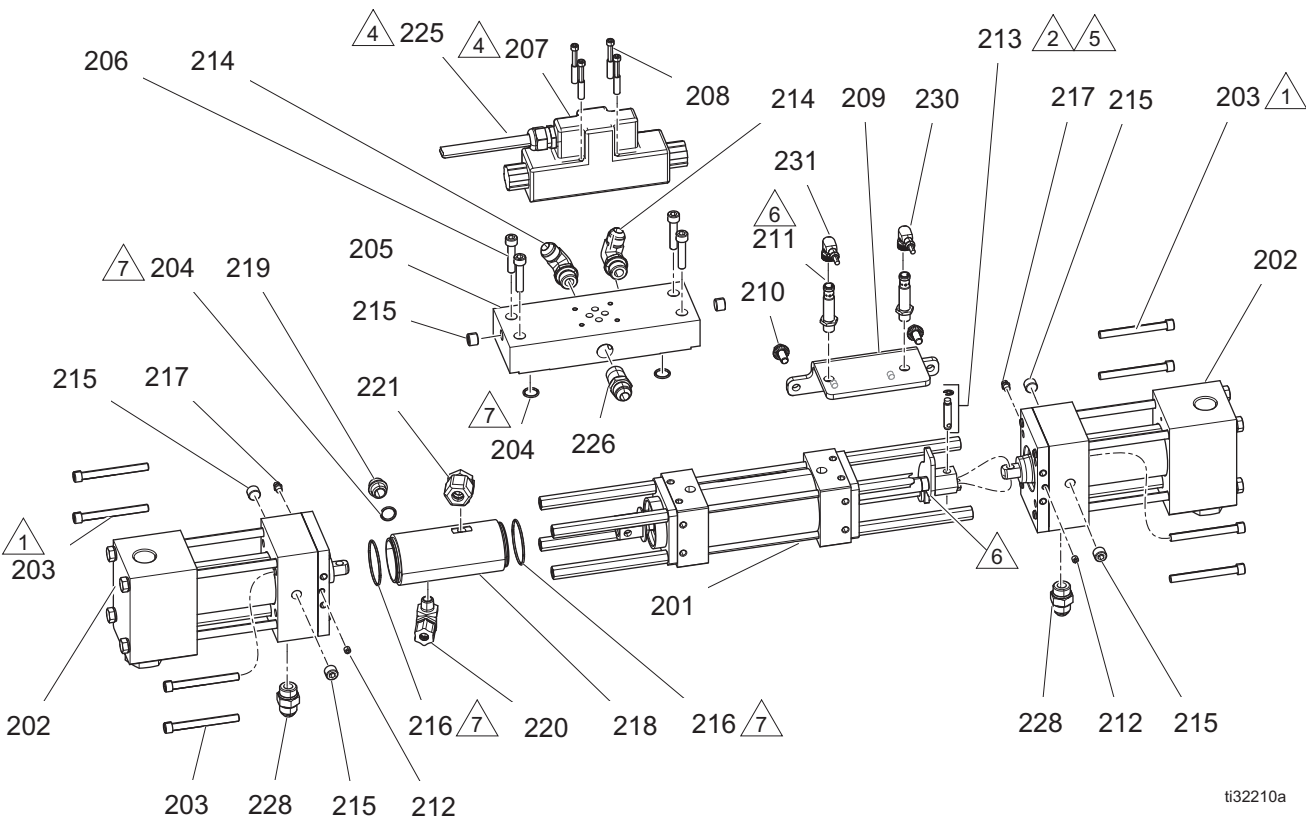
GHX-2

参考号	零配件	描述	数量
1	-----	推车, 焊件, hr2, 涂漆	1
2	17V436	加热器, 7.5 千瓦, 1 区, 热电偶	2
3	127277	螺栓, 卡筒, 1/2-13 X 3.5 L	4
4	112731	凸缘六角螺母	4
8*	115836	防护, 指套	3
9	17V437	冷却风扇, 120 毫米, 24 伏直流	1
10	103181	垫圈, 外部锁紧	4
11	117683	机制螺丝, 十字平头	4
15	111800	有头螺丝, 六角头	20
16	247826	储罐、组件、液压	1
16a	247778	外壳, 入口	1
16b	247771	垫圈, 入口	1
16c	247777	管子, 入口	1
16d	247770	TUBE, return	1
16e	116919	入口过滤器	1
16f	255032	管件, 插头, SAE	1
16 g	255021	直连头	1
17	117556	管件, 喷嘴, #8 jic x 1/2 npt	1
18	17V438	支架、固定、料桶、涂料	1
19*	113796	螺丝, 凸缘, 六角头	36
20	17V497	适配器, 液压表	1
21	17G624	管子, 仪表, 压力	1
22	15H524	蓄电池, 压力, 1/4 npt	1
23	119789	管件, 内外弯头, 45 度,	1
24	112567	测量计, 压力, 流体	1
25	247829	冷却器, 液压	1
26	17G611	支架, mntg, 泵, 液压, lf, 油漆	1
27	247855	液压泵	1
28†	-----	旋钮, 补偿器	1
29†	-----	旋钮, 锁, 补偿器	1
30	15H512	控制器标牌	1
31†	-----	螺丝, 固定, 1/4-20 sst, 1.25 lg	1
32	110792	接头, 弯头, 外螺纹, 90 度	1
33	115764	接头, 弯头, 90	1
34	120804	管件, 弯头, 1/2npt x 1 jic	1
35	247793	软管, 入口, 耦合	1
36	15G784	对接软管	2
37	121321	管件, 弯头, SAE x JIC	1
38	15T895	软管, 液压供料	1
39	117464	夹子, 软管, 微小 1.75 最大直径	1
40	112161	螺丝, 机器, 六角, 垫圈头	2
41	112586	有头螺丝, 六角头	1
42	110996	螺母, 六角, 法兰头	3

参考号	零配件	描述	数量
43	247816	电机, 230 伏交流, 4.0 马力	1
44	113802	螺丝, 六角头, 法兰	4
45	247845	皮带轮, 驱动, vee	1
46	15H207	支架, 紧器	1
47	247853	调节, 皮带, 紧器	1
48	111802	有头螺丝, 六角头	2
49	15E410	风扇皮带轮	1
50	120087	固定螺丝, 1/4 x 1/2	2
51	803889	皮带, ax46	1
52	25D458	泵, 液压, 带 ISO 和树脂, GHX-2	1
53	15B456	垫圈, 歧管	1
54	17V439	歧管, 液体	1
55	17G600	管子, 流体, iso, 加热器, 入口	1
56	17G601	管子, 流体, iso, 加热器, 出口	1
57	17G603	管子, 流体, res, 加热器, 入口	1
58	17G604	管子, 流体, res, 加热器, 出口	1
59	117677	接头, 异径 #6 x #10 (JIC)	1
60	117502	接头, 异径 #5 x #8 (JIC)	1
61	16W043	泄压管	2
64	-----	衬套, 电线, 50 内径	3
65	17G668	螺母, 接线, 灰色	2
66	295731	螺母, 接线	2
67	118459	接头, 活接头, 旋转接头, 3/4 英寸	2
68	113161	六角凸缘螺丝	4
69	-----	扣眼	1
70	17V440	支架, 固定, 箱子, 笼罩, pnt	1
71	25A234	板, 盖, 油漆	1
73	16X129	螺丝, 机器, 十字, 齿垫片	4
74	-----	套管, 应力消除, 1/2 npt	1
75	-----	螺母, 应力消除, 1/2 npt	1
76	127816	套管, 用于缓解应力	2
77	17F532	电缆扎带, 枞树	17
78	17G599	推车, 附件, hr2, 涂漆	1
81	17V443	标牌, Gusmer 品牌, GHX-2	1
82	114269	橡胶环	1
83	16P338	螺钉, 配对, 锯齿六角头	2
88	17V444	线束, OT A	1
89	17V445	线束, OT B	1
91	121309	管件, 适配器, SAE-ORB X JIC	2
93	299520	盖子, 9/16-18 jic 盖子-铝	1
94	299521	盖子, 1/2-20 jic 盖子-铝	1
95	111218	管帽, 正方形	4
97	16W654	绝缘体, 泡沫, 加热器	8
101	296607	工具, 夹头销起子	1

参考号	零配件	描述	数量	参考号	零配件	描述	数量
103	C19843	圆柱头螺钉	1	163	17V458	电缆, 软管控制, 72"	1
105	C20487	接头, 喷嘴, 六角	2	164	120858	套管, 应力消除, m40 螺纹	4
106*	114027	垫圈, 平	12	165	120859	螺母, 应力消除, m40 螺纹	4
107*	-----	铆钉, 弹出, 5/32 直径	12	166	16V153	垫圈, 固定	2
109	117284	风扇护罩格栅	1	167▲	25D512	安全标签	1
110	296731	储液器, 润滑软管组件	1	168	24W204	外壳, 接线端柱	1
113	206995	燃料, TSL, 1 夸托	2	170	17V459	盖, 液压泵, 清除	1
116	17H155	垫圈, 扁平, 尼龙	4	171	17V460	垫圈, epdm, 1/4 英寸	2
118	116915	口盖, 油箱加油	1	173	17V462	盖子, 电气, 油漆	1
119	247792	过滤器, 机油, 18-23 磅/平方英寸旁路	1	174	105170	螺钉, 六角头带帽	4
120	15Y118	标牌, 美国制造	1	175	261669	套件, 流体温度传感器, 耦合器	1
121	106569	电气胶带	1	176	17V463	垫圈, 泡沫	1
122	125871	扎带, 电缆, 7.50 英寸	22	177	100016	平垫圈	4
123*	17V446	外壳, 马达, 喷漆	1	179	17V464	弹簧, 气体	1
127	17G644	入口对组件套件	1	180	115942	螺母, 六角, 法兰头	1
128	17G623	盖子, 变压器, 油漆	1	181	121171	线束, 0.35-0.63, 3/4	2
130	17G620	支架, 接头, 软管, 油漆	1	182	-----	识别标签	1
131	17V447	推车, 皮带, 上部, hr2, 涂漆	1	183	17V465	线束, 230 V/1-相	1
132	17V448	推车, 皮带, 下部, hr2, 涂漆	1		17V491	线束, 230 伏/三相 (仅 GHX-2, 系列 A)	1
133	17V449	变压器, 4090 VA	1		17V736	线束, 400 V/3-相, 中性	1
134	17V450	盖子, 加热器, 右, 油漆	1		17H961	线束, 230 伏/三相, (GHX-2 系列 B 及后续系列)	1
135	17V451	盖子, 加热器, 左, 油漆	1	184	194337	接地线, 门	1
136	17V452	电缆, M12, A prox	1	185	113504	螺母, 带扣, 六角头	2
137	17V453	电缆, M12, B prox	1	186	128053	工具, 螺丝刀	1
138	17V454	线束, 电机	1	187	17G667	保险丝, 2.5 安, 250 伏, 时滞	4
139	17V455	线束, 软管	1	▲免费提供各种安全标牌、标签及卡片更换件。			
148	128417	标牌、A/B	1	* 零件包含在配件包 17V446 中 (请另行订购)。			
157	127368	衬套, 拆分, 电线, 1.50 内径	2	† 零配件包含在配件包 17G606 内 (请另行订购)。			
160	17V456	托架, 电气箱, 已喷漆	1				
161	17B524	软管, 液压供料	1				
162	17V457	有肩螺栓, 1/4-20	2				

配比器组件



ti32210a

-  用 200 英寸磅（22.6 N•m）的扭力拧紧。

 销 (213) 卡在垂直位置，如图所示。

3. 给所有的非旋转管道螺纹都涂上 **sst** 管道密封胶。

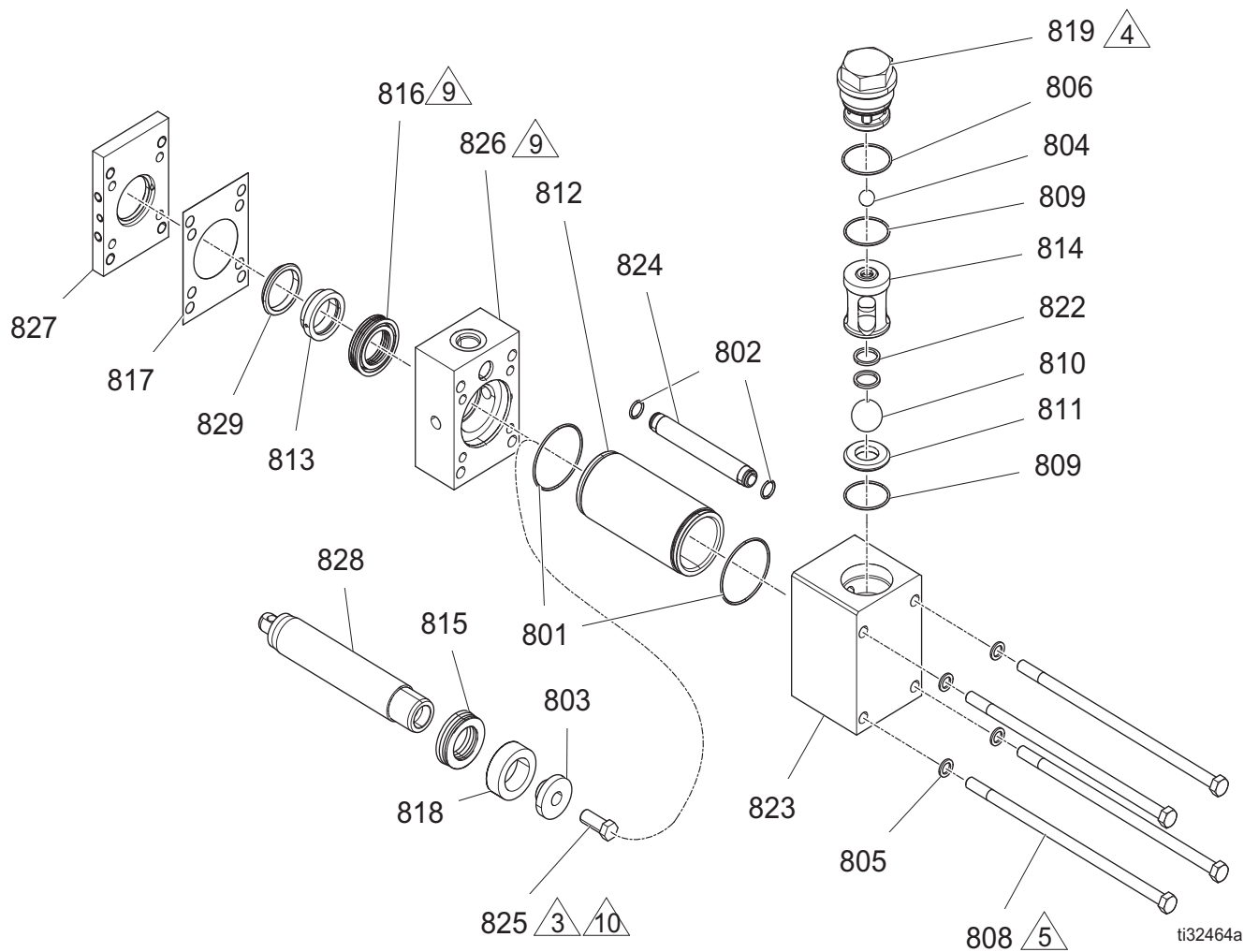
 从方向阀 (207) 上拆下盖子，装上电磁阀线束接线 (225)。请参见**电气示意图**（第 99 页）。
-  用锤子和冲压机完全装入 U 形销。将开口销插入 B 侧/RES U 形销。包括在 213 中的 U 形销和开口销。

 拧入接近开关 (211)，直至其接触到时钟板，然后回转 1/4-1/2 圈。

 装配前在 O 形圈（204、216）上涂抹一层滑脂。

参考号	零配件	描述	数量	参考号	零配件	描述	数量
201	17G499	气缸, 液压, 带垫片	1	216	106258	填料 O 型圈	2
202	247375	泵, 定量器, 80	2	217	295229	管件, 滑脂; 1/4-28	2
203	295824	螺丝, 盖子, sh, 5/16 x 3	8	218*	-----	气缸, 管子	1
204	112793	填料 O 型圈	3	219	295829	接头, 塞子, 3/8 mpt x 0.343 lg	1
205	17G531	歧管, 液压, hr2	1	220	295826	管件, 弯头, 90, 1/4 mpt x 3/8 英寸	1
206	113467	有头螺钉, 内六角头	4	221	295397	管件, 弯头, 3/8 mpt x 1/2 英寸	1
207	120299	阀门, 定向, 液压	1	225	17G690	线束, 阀门, 电磁, hr2	1
208	C19986	内角螺钉	4	226	121319	管件, 适配器, npt x jic	1
209	17V466	支架, 接近开关	1	228	121309	管件, 适配器, sae-orb x jic	2
210	111800	有头螺丝, 六角头	2	230	17V453	电缆, m12, B prox	1
211	17G605	支架, 接近开关, hr2	2	231	17V452	电缆, m12, A prox	1
212	M70430	螺丝, 固定, 套筒 (1/4 28 x 0.19)	4	* 零配件包含在配件包 261863 内 (请另行订购)。			
213	296653	套件, U 形销	2				
214	121312	管件, 弯头, SAE X JIC	2				
215	295225	管塞, 冲洗	6				

配比器组件

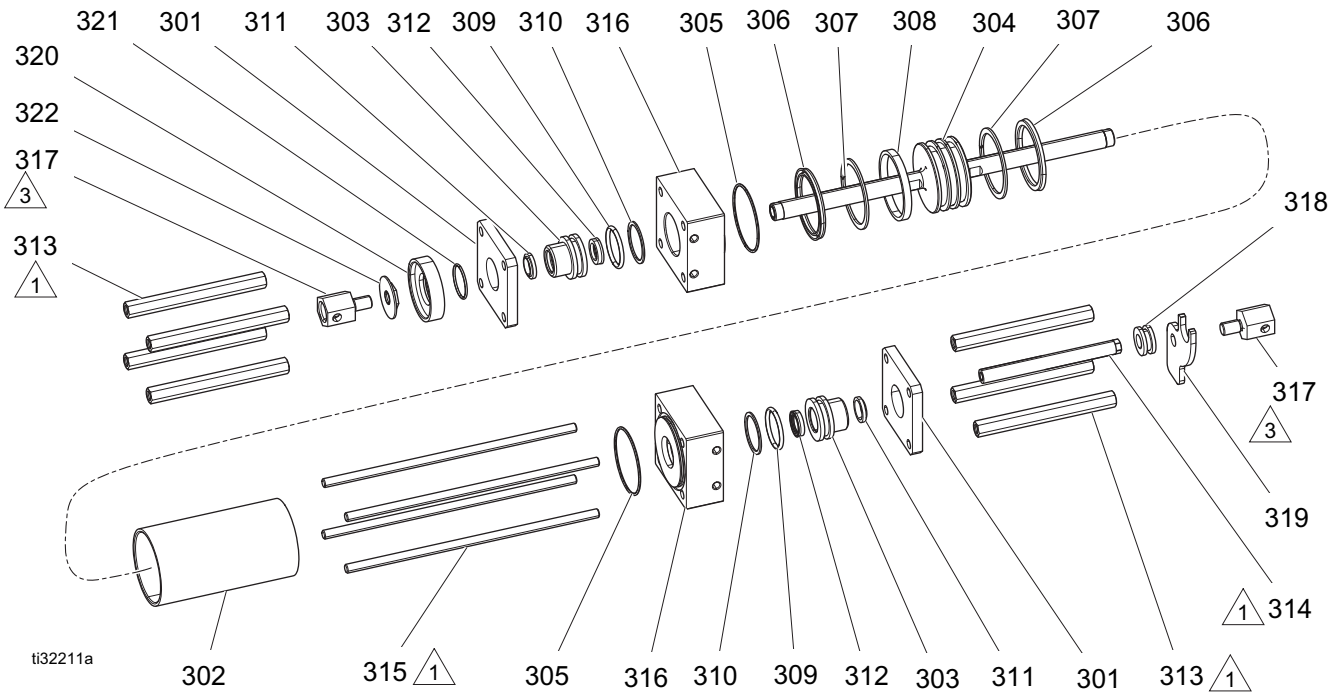


- 3 将 (113500) 涂抹在螺纹上。
- 4 用 75 英尺磅 (102 N•m) 的扭力 (819) 拧紧。
- 5 抹上螺纹润滑剂并用 38 英寸磅 (52 N•m) 的扭力 (808) 拧紧。如果螺纹干燥，扭矩为 45 英尺 - 磅 (61 N•m)。

- 9 必须将密封件 (816) 笔直压入腔 (826) 内。
- 10 扭矩为 45 英尺磅 (61 N•m)。

参考号	零配件	描述	数量	参考号	零配件	描述	数量
801	110492	填料 O 型圈	2	817‡	295145	垫圈	1
802	104319	填料 O 型圈	2	818❖	-----	套管, 活塞, 80	1
803	261885	盖子, 活塞, 80	1	819	261867	导轨、0.5英寸球阀、盖子	1
804	105445	滚珠, (.5000)	1	822	261897	阀弹簧	1
805	261866	垫圈, 平	4	823	261903	泵, 底座, 定量器	1
806	107078	填料 O 型圈	1	824	261898	管子, 四通	1
808	261865	螺丝、9 x 0.38 英寸、六角 头帽	4	825❖	-----	螺丝	1
809	107098	填料 O 型圈	2	826	261901	法兰, 出口, 80	1
810	107167	不锈钢球阀	1	827	261875	固定器, 法兰	1
811	193395	合金阀座	1	828*	-----	连杆, 活塞, 80	1
812	261892	气缸, 80 定量器	1	829	261870	适配器, 喉, 80	1
813‡	-----	套管, 喉部, 80 配比器	1	* 零配件包含在配件包 261878 内 (请另行订购)。			
814	261899	导轨、1 英寸球阀、底座组件	1	‡ 零配件包含在配件包 261854 内 (请另行订购)。			
815❖	-----	密封件, 活塞, 80 定量器	1	❖ 零配件包含在配件包 261847 内 (请另行订购)。			
816‡	-----	密封件, 喉, 80 定量器	1				

液压缸



△ 用 200 英寸磅（22.5 N•m）的扭力拧紧隔圈（313、314）和杆（315）。

△ 用 40 +/- 5 英尺磅（345 +/- 54 N•m）的扭力拧紧。

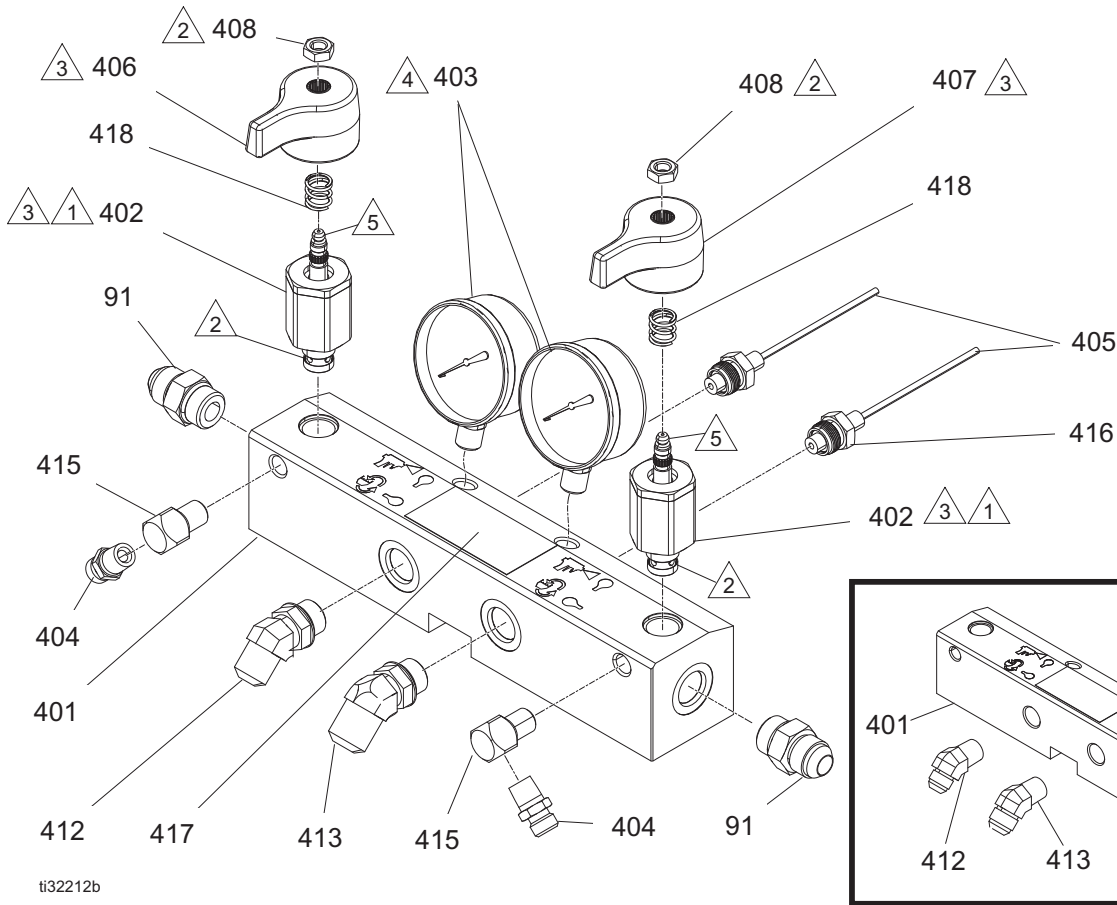
4. 装配前在所有的柔软部件上涂抹一层滑脂。

参考号	零配件	描述	数量	参考号	零配件	描述	数量
301	295029	板子，固定器	2	314	261502	隔块，换向开关	1
302	295030	缸筒	1	315	295034	连杆，系带，液压气缸	4
303*	295031	套管，连杆	2	316	295035	块，端口	2
304	296642	活塞，气缸，液压	1	317	261864	夹头，六角，配比器	2
305*	295640	O 形圈	2	318	17G527	套管，时钟，hr2	1
306*	295641	U 型杯密封	2	319	17G529	板子，时钟，驱动器，hr2	1
307*	295642	环，备用	2	320†	-----	转接头、管子、气缸	1
308*	296643	环，磨损	1	321	177156	填料 O 型圈	1
309*	158776	填料 O 型圈	2	322	295852	锁紧螺母，挡板	1
310*	295644	环，备用	2				
311*	295645	刮水器杆	2				
312*	296644	密封、轴	2				
313	295032	垫片，配比泵	7				

* 零配件包含在配件包 296785 内（请另行订购）。

† 零配件包含在配件包 261863 内（请另行订购）。

流体歧管



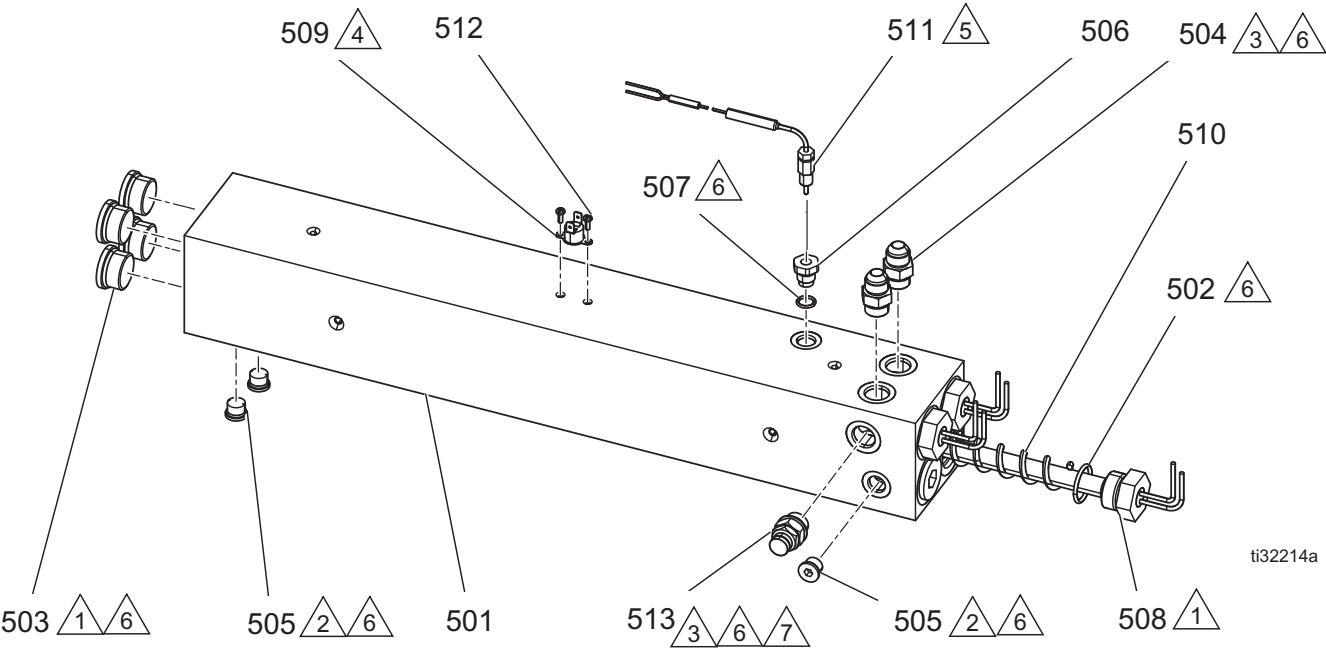
- 1 用 355-395 英寸磅 (40-44.6 N•m) 的扭力拧紧。
- 2 在螺纹上涂抹密封剂 (113500)。
- 3 手柄处于如图所示位置时阀门必须是关闭的。

- 4 给压力表螺纹缠上 PTFE 胶带并涂抹螺纹密封剂。
- 5 在阀上涂抹润滑脂。
- 6 给所有锥形螺纹缠上 PTFE 胶带或涂抹螺纹密封剂。

参考号	零配件	描述	数量	参考号	零配件	描述	数量
401◆	255228	歧管, 液体, 入口, etched	1	415	100840	接头, 弯头, 内外接头	2
402*†‡	247824	阀门, 排放阀	2	416	111457	填料 O 型圈	2
403	102814	流体压力表	2	417▲	189285	标牌, 安全, 灼伤	1
404	162453	管件; 1/4 npsm x 1/4 npt	2	418*†‡	150829	压缩弹簧	2
405	24K999	传感器, 压力控制	2				
406†‡	247788	手柄、红色	1	▲免费提供各种安全标牌、标签及卡片更换件。			
407*†‡	247789	手柄、蓝色	1	* 零配件包含在配件包 255150 内 (请另行订购)。			
408*†‡	112309	六角安全螺母	2	† 零配件包含在配件包 255149 内 (请另行订购)。			
412❖	17Y236	管件, 3/4 ORB x #8 JIC	1	‡ 零配件包含在配件包 255148 内 (请另行订购)。			
	117556	管件, 喷嘴, #8 jic x 1/2 npt	1	◆ 零配件包括 ORB 更换接头 (零配件 412 和 413)。			
413❖	17Y235	管件, 3/4 ORB x #10 JIC	1	❖ 如需订购备用零配件, 请确认流体歧管所用的配件类型 (1/2 npt 或 3/4 ORB 接头)。			
	117557	接头、喷嘴、 #10 jic x 1/2 npt	1				

加热器

17V436（7.5 千瓦单区加热器）



-  扭矩为 120 英尺磅 (163 N•m)。

 扭矩为 23 英尺磅 (31 N•m)。

 扭矩为 40 英尺磅 (54 N•m)。

 使用导热胶。
-  给所有非旋转和非 O 形圈螺纹涂上管道密封剂，并缠上 PTFE 胶带。

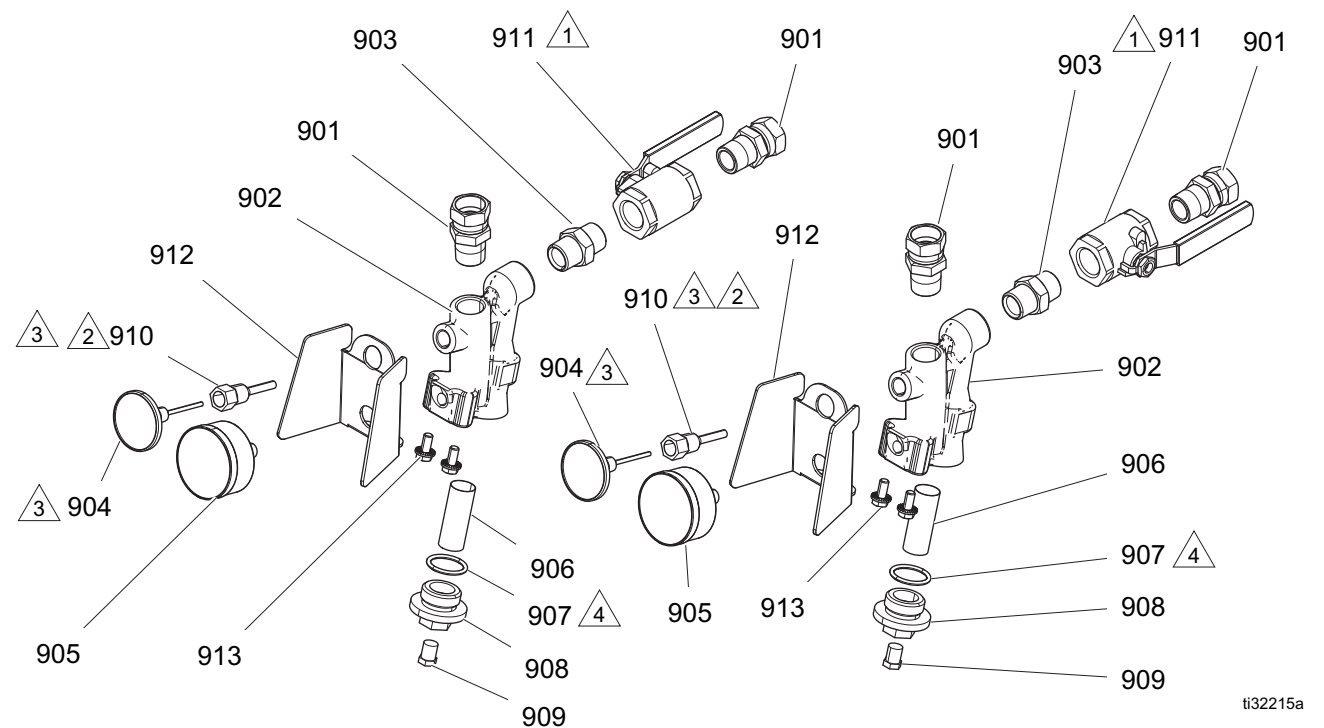
 给 O 形圈涂上锂基润滑脂进行润滑，然后组装在块 (510) 中。

 定位防爆片罩 (513)，让排气孔指向离开管件 (508) 的方向。

参考号	零配件	描述	数量	参考号	零配件	描述	数量
501	-----	加热器，机器，1 区，3500 psi	1	508	16A110	加热器，浸入式，(2550 W, 230 V)	3
502	124132	O 形圈	3	509	15B137	过热开关	1
503	15H305	管件，空心六角，1-3/16 sae	5	510	15B135	混合器，浸入式加热器	3
504	121309	管件，适配器，sae-orb x jic	2	511	117484	传感器	1
505	15H304	管件，插头 9/16 sae	3	512	124131	螺丝，mach，pnh	2
506	15H306	转换接头，热电偶，9/16 x 1/8	1	513	24U856	外壳，破裂，保险片	1
507	120336	O 形圈，密封圈	1				

流体入口配件包

17G644



1. 放置球阀，如图所示。

2. 在外壳螺纹上缠上胶带。

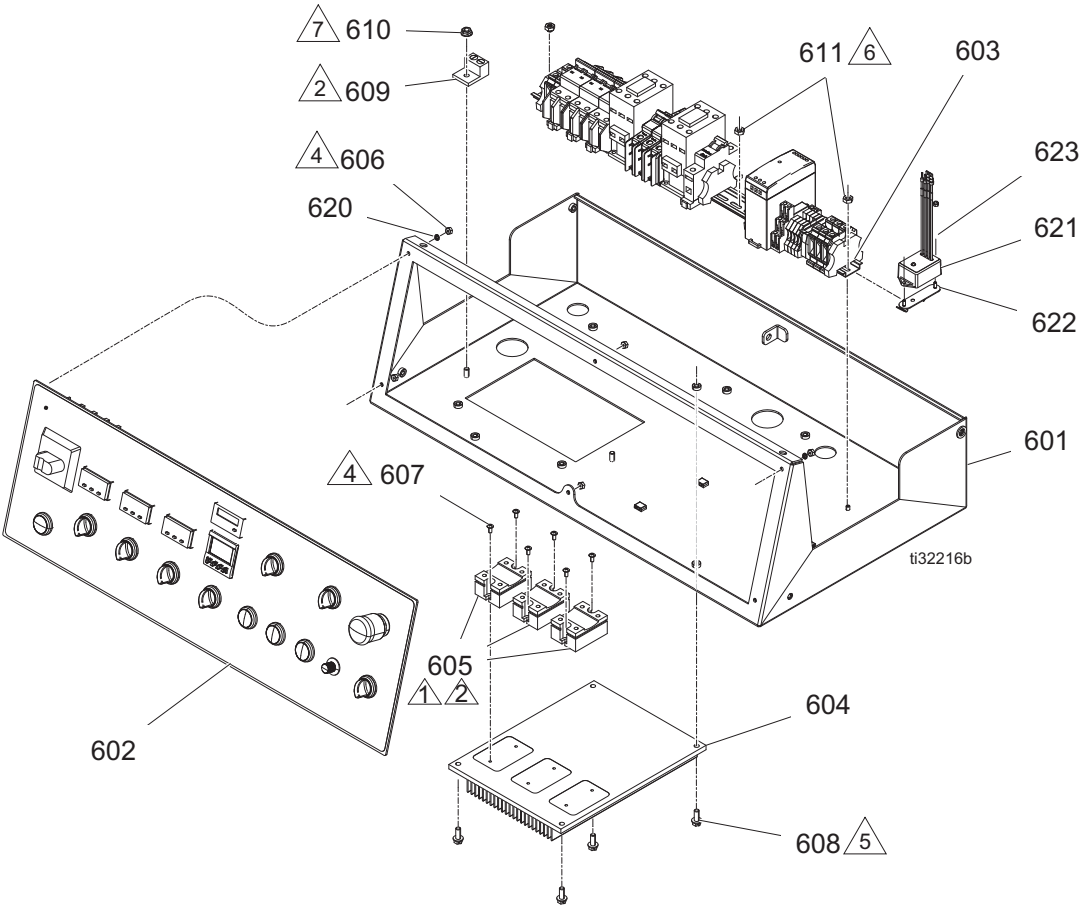
3. 在将温度计探针 (904) 插入壳体 (910) 前，在其上完全涂满热润滑剂。

4. 在 O 形圈 (907) 上抹上一层滑脂。
5. 给所有锥形管路螺纹涂抹密封剂。给内螺纹涂抹密封剂。至少涂抹前四牙螺纹约 1/4 圈的范围。

6. 将仪表垂直放置在组件内。

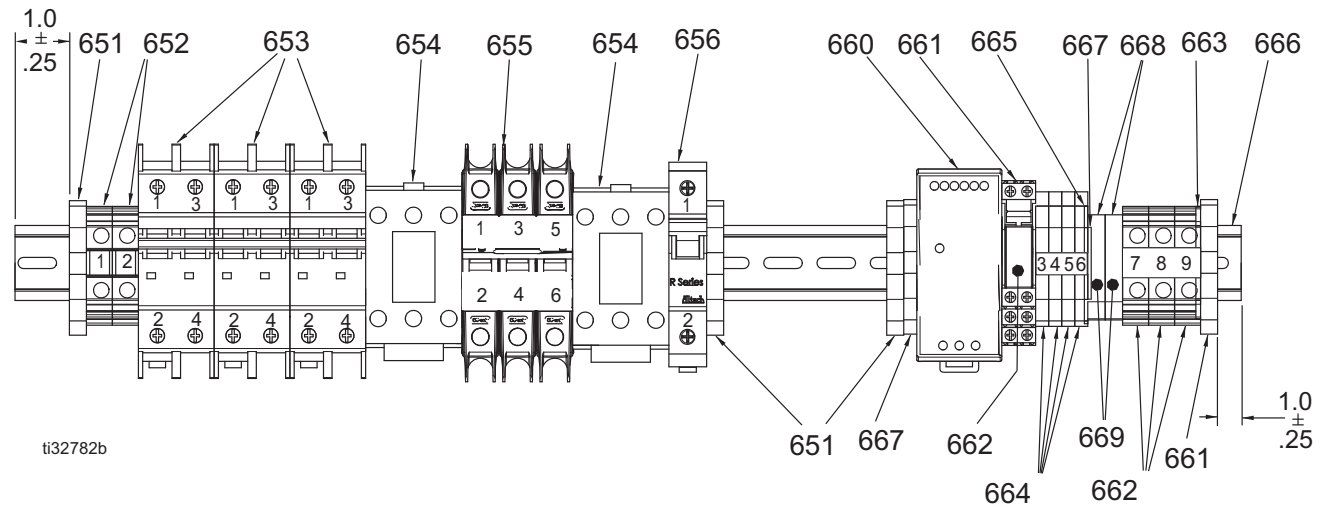
参考号	零配件	描述	数量	参考号	零配件	描述	数量
901	118459	接头，活接头，旋转接头，3/4 英寸	4	908	16V879	过滤器帽	2
902	16W714	歧管，过滤器，入口	2	909	555808	塞子，1/4 mp，带六角头	2
903	C20487	接头，喷嘴，六角	2	910	15D757	罩，温度计	2
904	16W117	温度计，刻度盘	2	911	109077	阀，球 3/4 npt	2
905	16T872	流体压力表	2	912	253481	护罩，仪表，wye 过滤器，已喷漆	2
906	180199	过滤器，更换	2	913	111800	有头螺丝，六角头	4
907	128061	O 形密封圈、FX75	2				

电气外壳



	在 (604) 的底部加工表面上均匀涂抹热润滑剂，最低厚度为 0.003。				用 50-55 英寸-磅 (68-75 N•m) 的扭力拧紧。		
	按照图示定位。				用 45 英寸-磅 (61 N•m) 的扭力拧紧。		
	用 18 英寸-磅 (24 N•m) 的扭力拧紧。				用 110 英寸-磅 (149 N•m) 的扭力拧紧。		
参考号	零配件	描述	数量	参考号	零配件	描述	数量
601	17V486	底座，外壳，电气，油漆	1	613	17V492	线束，电线，低电流，交流	1
602	17V487	面板，前面，组件	1	614	17V493	线束，电线，低电压	1
603	17V488	模块，断路器 (仅 GHX-2 系列 A)	1	615	17V494	线束，电源 (仅 GHX-2 系列 A)	1
	26A847	模块，断路器 (GHX-2 系列 B 及后续系列)	1		17H962	线束，电源 (GHX-2 系列 B 及后续系列)	1
604	17V489	散热片， ssr	1	616	17V495	线束， ssr	1
605	17V490	继电器， 480/75 amp, ssr	3	619	17V496	电线，跳线，柜台锁	1
606	C19862	六角形防松螺母	6	620	103181	垫圈，外部锁紧	6
607	-----	机器螺丝， ph， 8 x 3/8	6	621	16U530	模块，系统电涌保护器	1
608	108296	六角垫圈带头机用螺丝	4	622	17V505	适配器， din， MOV 块	1
609	117666	接地端子	1	623	105334	六角形防松螺母	1
610	115942	螺母，六角，法兰头	1	* 仅包含 350-415 V，3 相/中性型号。参见 型号 ，第 3 页。			
611	113504	螺母，带扣，六角头	3				
612	-----	线束，三相	1				

断路器模块



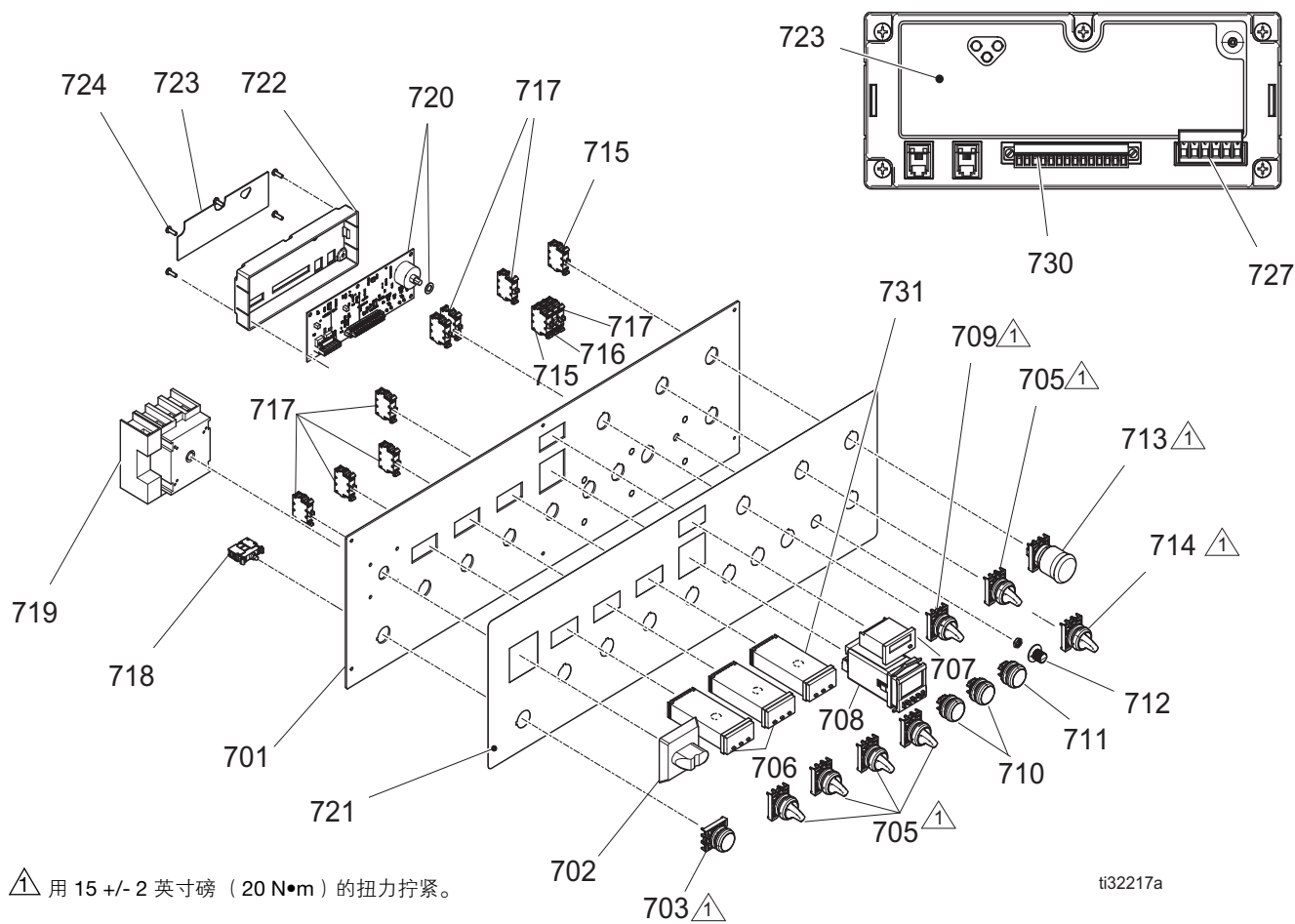
参考号	零配件	描述	数量	参考号	零配件	描述	数量
651	255045	挡块, 夹具端	4	661	17V523	继电器, 托架型	1
652	126382	接线端柱	5	662	17V524	继电器, 24 V	1
653	17V521	断路器, 2 P, 40 安, UL489	3	663	126383	盖子, 端头	1
654	262654	继电器, 连接器, 65 A, 3 P	2	664	255042	接线端柱	4
655	17V522	电路, 断路器, 2 P, 20 A, UL489 (仅 GHX-2 系列 A)	1	665	-----	盖子, 端头, 终端块	1
	17G724	电路, 断路器, 3 P, 20 A, UL489 (GHX-2 系列 B 及后续系列)	1	666	-----	安装导轨, din	1
656	17V540	断路器; 单个, 50 A	1	667	255046	接地端柱	1
657	-----	盖子, 端头, 保险丝盒	1	668	17V525	固定夹, 继电器	1
658	255043	保险丝盒, 保险丝接线盒, 5 x 20 毫米	2	669	-----	端子, 块标记	1
659	17G667	保险丝, 2.5 安, 250 伏, 时滞	2	* 参见注意事项。			
660	126453	电源, 24V	1				

注意

请勿使用工具插入、去除或检查继电器。使用工具可能会损坏继电器 (662)。因此, 请使用附带的塑料排出器取下继电器。

* 参见注意事项。

控制面板



Δ 用 15 +/- 2 英寸磅（20 N•m）的扭力拧紧。

ti32217a

参考号	零配件	描述	数量	参考号	零配件	描述	数量
701	17V467	面板，前面，Gusmer，已喷漆	1	717	17V479	触点，块，1n0	8
702	123967	旋钮，操作员断开	1	718	17V480	模块，LED，240 V，绿色	1
703	17V468	指示灯，绿色镜头	1	719	24R736	开关，断开连接，门式安装	1
705	17V469	开关、2 位	5	720	-----	板，组件，压力监控器	1
706	130287	控制，温度；a-b	2	721	17V481	标签，操作	1
707	17V470	计数器，LED 显示屏	1	722	-----	盖子，压力板	1
708	17V485	计数器、倒数	1	723	-----	标签，压力板	1
709	17V471	开关、3 位	1	724	-----	螺钉，机用，盘头	5
710	17V472	指示灯、蓝色镜头	2	727	17V482	连接器，插头，5.08 mm，6 位置	1
711	17V474	指示灯，白色镜头	1	730	17V483	连接器，插头，3.81 mm，14 位置	1
712	-----	旋钮，开关，压力监控器	1	731	17V484	控制、温度、软管	1
713	17V475	开关，紧急停止	1				
714	17V476	开关，瞬间，3 位，红色	1				
715	17V477	触点，块，1nc	2				
716	17V478	指示器，前面安装，红色，12-30 伏	1				

* 零配件包含在配件包 17U244 内（请另行订购）。

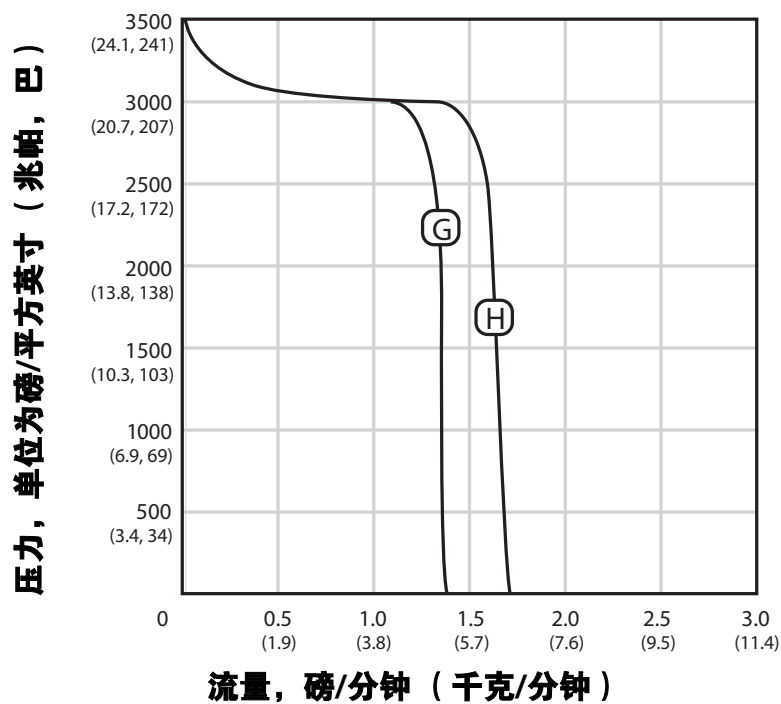
性能图表

使用这些图表来帮助确定配比器是否以最高效率与每个混合室配合工作。流量取决于 60 厘泊/秒的涂料粘度。

注意

为防止系统损坏，对系统加压时请勿超过所用喷枪喷嘴大小对应的那条线所示的数值。

涂层性能图表



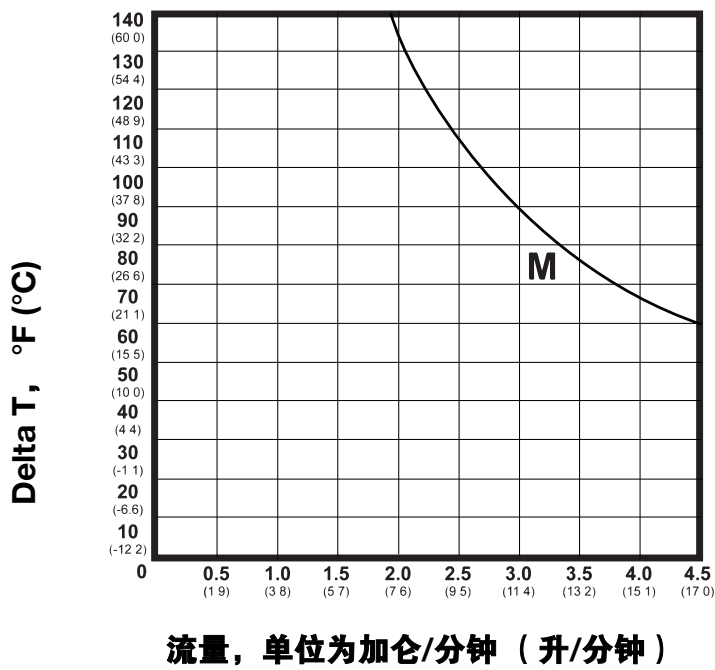
图解:

A: GH-2, 50 Hz 时

B: GH-2, 60 Hz 时

图 78: GHX-2 涂层性能

加热器性能图表



图解：
M: 15.3 千瓦

图 79：加热器性能

电气示意图

线路连接

电源线		
描述	接线端子 1	接线端子 2
A 加热器	TB1-2	RLY1-T3
A 加热器	TB2-2	SSR1-T1
A 加热器	CB1-2	SSR1-L1
A 加热器	CB1-4	RLY1-L3
B 加热器	CB2-2	SSR2-L1
B 加热器	CB2-4	RLY1-L2
XFRMR	CB3-4	RLY1-L1
马达	CB4-2	RLY2-L2
马达	CB4-4	RLY2-L1
软管	CB5-2	SSR3-L1
B 加热器	TB7-2	RLY1-T2
B 加热器	TB8-2	SSR2-T1
A 加热开/关	SW1-4	SSR1-A1
A SSR+	TCM1-5	SW1-3
A SSR-	TCM1-6	SSR1-A2
B 加热开/关	SW2-4	SSR2-A1
B SSR+	TCM2-5	SW2-3
B SSR-	TCM2-6	SSR2-A2
软管开/关	SW3-4	SSR3-A1
软管 SSR+	TCM3-5	SW3-3
软管 SSR-	TCM3-6	SSR3-A2

低电压接线					
描述	接线端子 1	接线端子 2	接线端子 3	接线端子 4	
接地	PM-7	PS1-(V-)	RLY3-A1		
24V	PM-8	SW4-3	SW8-1	RLY3-A2	
驻停	PM-9	SW6-B4			
泵	PM-10	CTR1-11			
接地	PM-11	SW6-B3	SW6-A3	SW5-X1	
接地	PM-12	CTR2-4	CTR2-6	CTR1-15	
计数 1	PM-13	CTR1-4			
计数 2	PM-14	CTR2-1			
紧急停止	SW8-2	SW5-1			
24V	RLY3-24	TB6-2	SW5-X2	SW5-4	
超温	TB3-2	SW5-2			
24V	PS1-(V+)	SW5-3			RLY3-21
倒数	SW6-A4	CTR1-13			
倒数	SW4-4	CTR1-14			
倒数	CTR1-1	CTR1-6			

线电压，低电流接线								
描述	接线端子 1	接线端子 2	接线端子 3	接线端子 4	接线端子 5	接线端子 6	接线端子 7	接线端子 8
L1-FUSED	TCM1-2	TCM2-2	TCM3-2	PM-17	PS1-N	F1-2	RLY1-A2	RLY2-A2
控制电源	TCM1-1	TCM2-1	TCM3-1	PM-16	SW7-3	RLY3-14	RLY1-A1	
电机开/关	SW7-4	RLY2-A1						
L2-FUSED	PS1-L	F2-2	RLY3-11					

单相，230 V							
描述	接线端子 1	接线端子 2	接线端子 3	接线端子 4	接线端子 5	接线端子 6	接线端子 7
L1	CB1-1	DIS1-T1	CB2-1	CB3-1	CB4-1	F1-1	LED1-X1
L2	CB1-3	DIS1-T2	CB2-3	CB3-3	CB4-3	F2-1	LED1-X2

三相，230 V						
描述	接线端子 1	接线端子 2	接线端子 3	接线端子 4	接线端子 5	接线端子 6
L1	CB1-1	DIS1-T1	CB2-1	CB4-5		
L2	CB1-3	DIS1-T2	CB3-1	CB4-1	F1-1	LED1-X2
L3	CB2-3	DIS1-T3	CB3-3	CB4-3	F2-1	LED1-X1

三相，带中性， 400 V							
描述	接线端子 1	接线端子 2	接线端子 3	接线端子 4	接线端子 5	接线端子 6	接线端子 7
L1	CB1-1	DIS1-T1					
L2	CB2-1	DIS1-T2					
L3	CB3-1	DIST1-T3	CB4-1	F1-1	LED1-X2		
N	CB1-3	DIS1-N	CB2-3	CB3-3	CB4-3	F2-1	LED1-X1

加热器接线

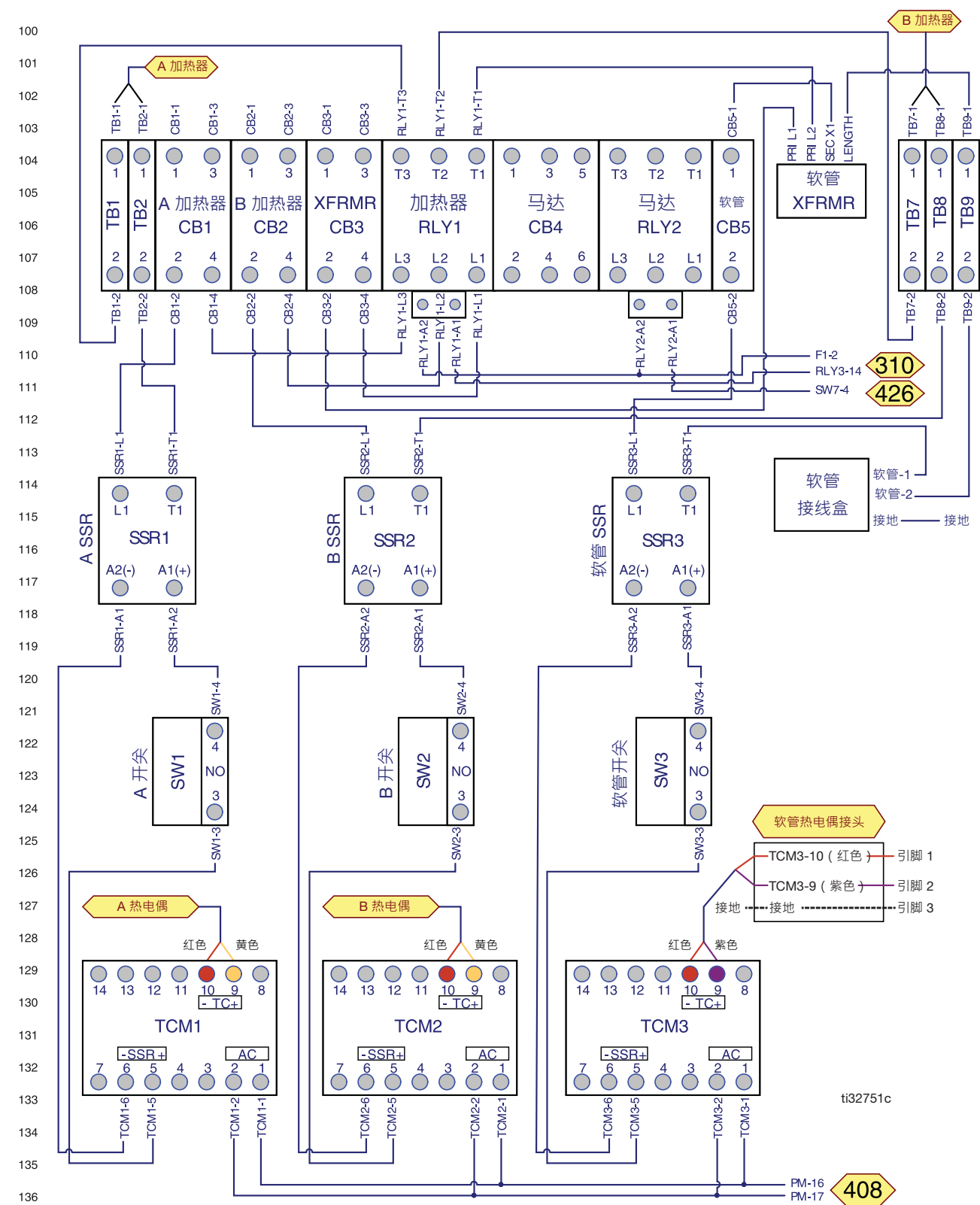


图 80

马达继电器接线

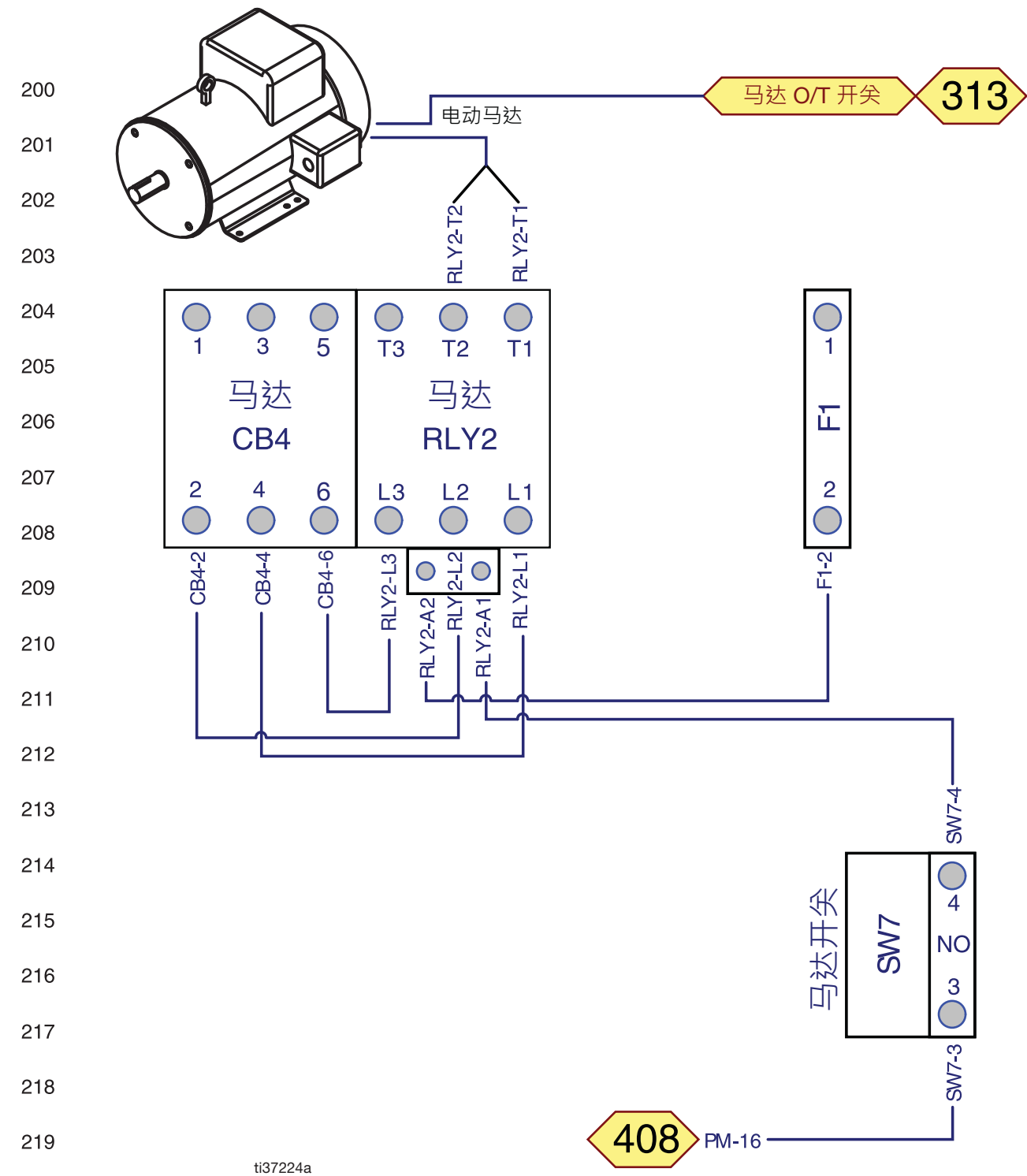


图 81

控制电源接线

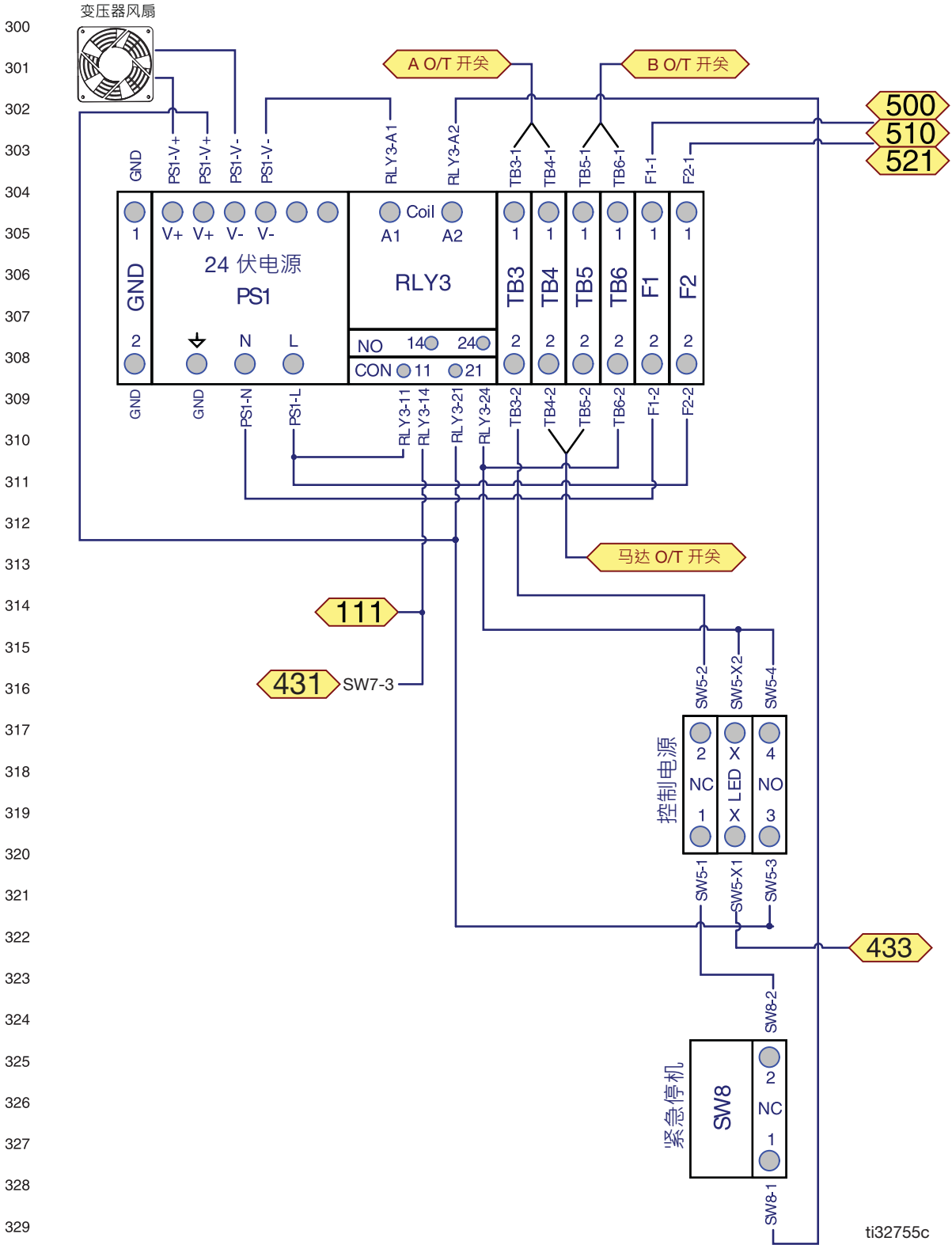


图 82

泵控制接线

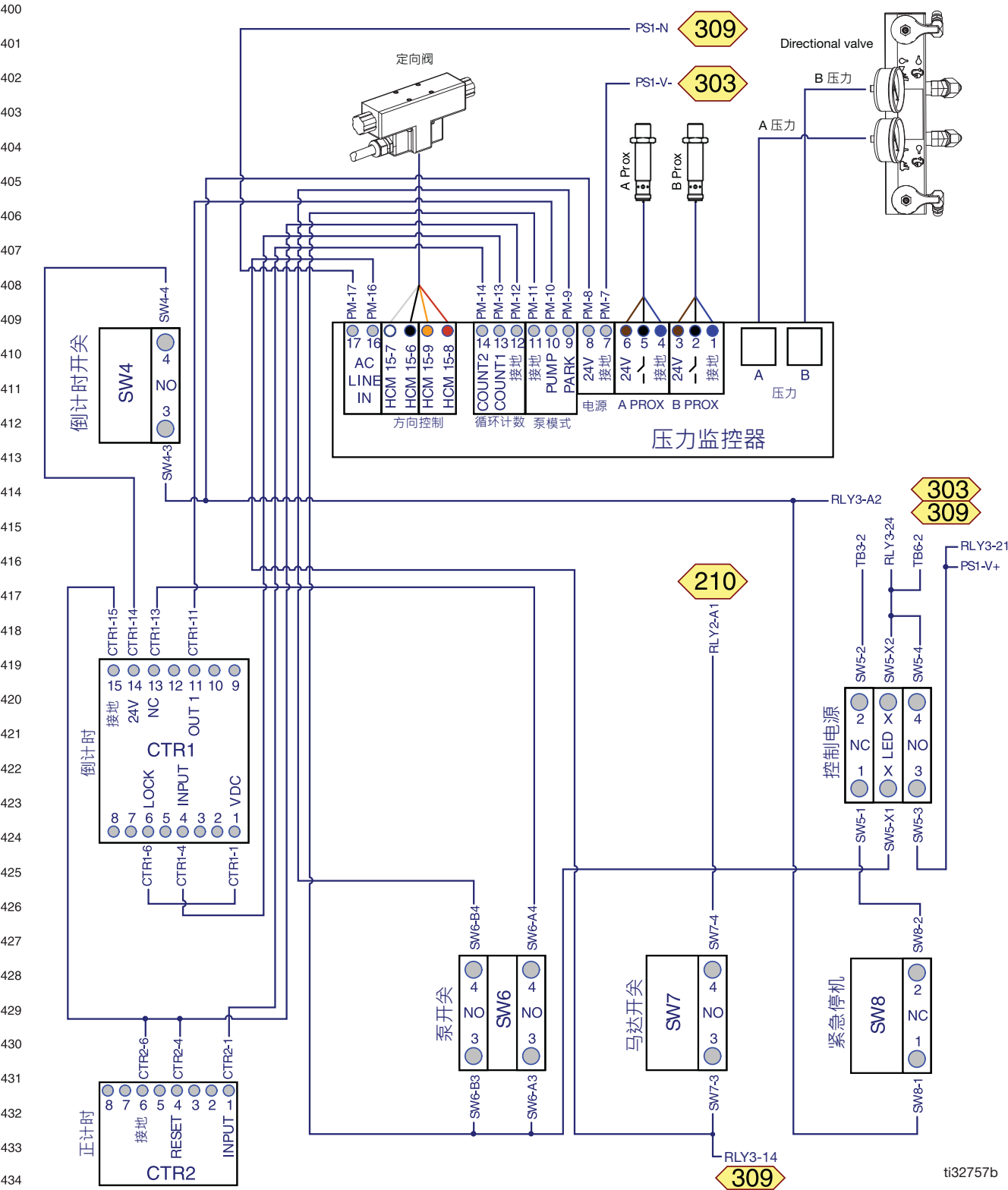


图 83

单相电源接线

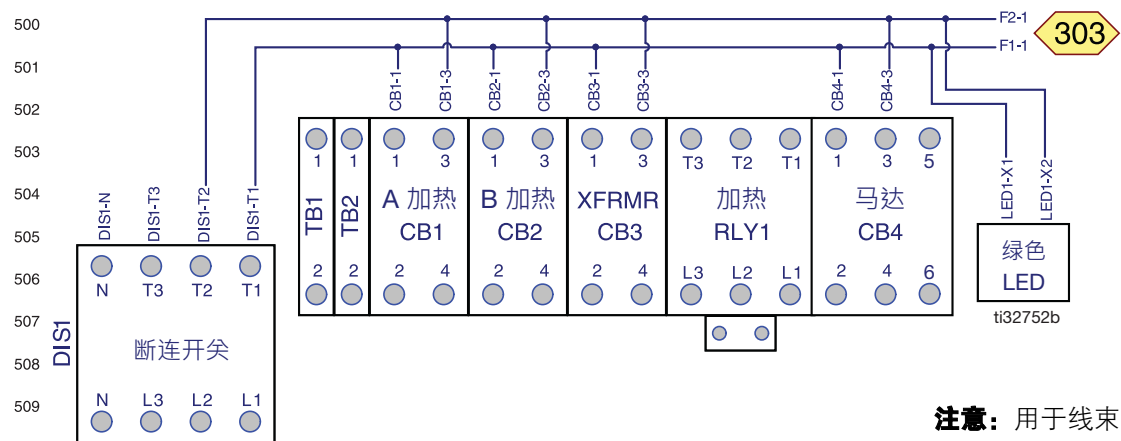


图 84

注意：用于线束 17V465。

三相 (230 V) 电源接线

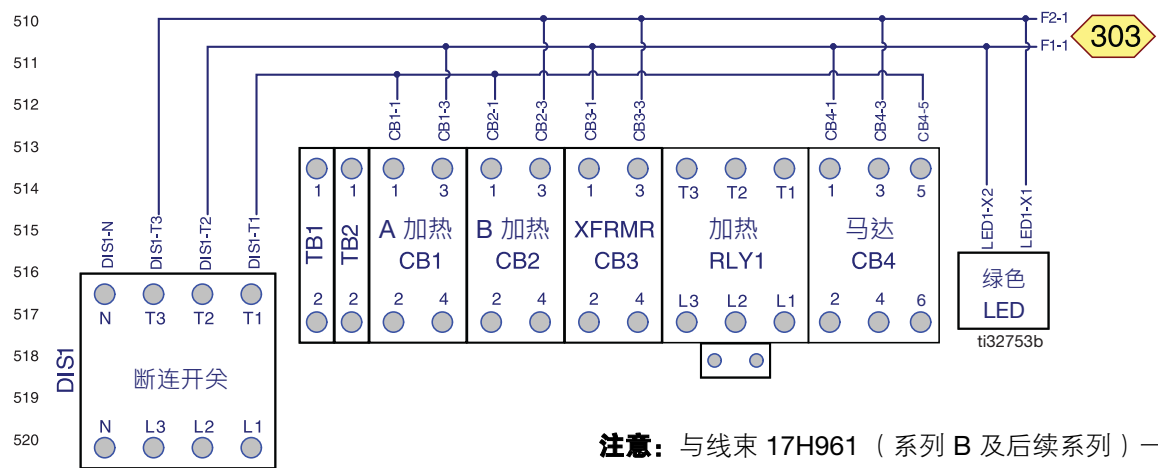


图 85

注意：与线束 17H961（系列 B 及后续系列）一起使用。

三相 (400 V) 电源接线

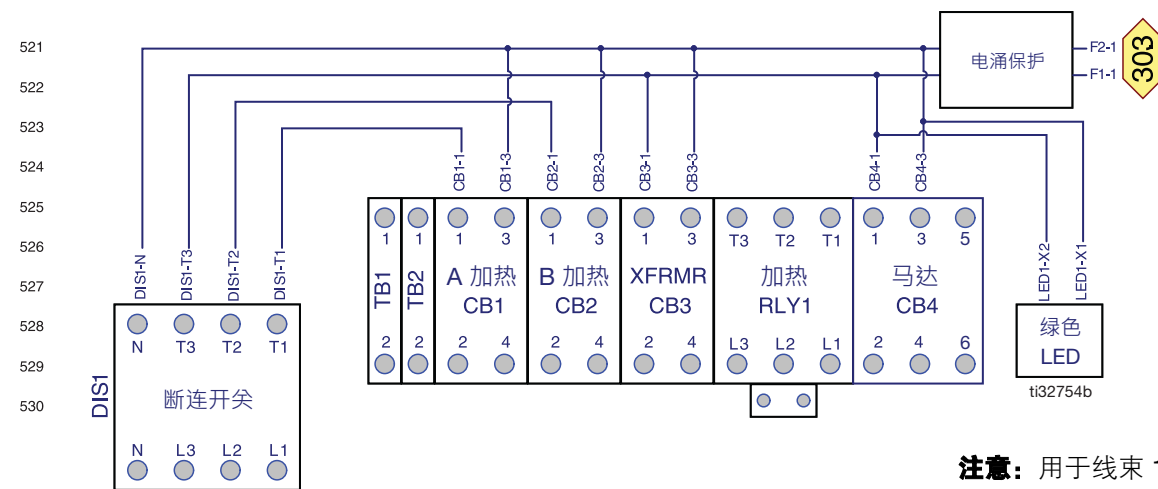


图 86

注意：用于线束 17V736。



[illegible]

技术规格

Gusmer 液压配比器		
	美制	公制
裸配比器最大流体工作压力		
GHX-2	3500 磅/平方英寸	24.1 兆帕， 241 巴
裸配比器最小流体工作压力		
GHX-2	1200 psi	8.2 兆帕， 82 巴
流体：机油压力比		
GHX-2	2.79 : 1	
流体入口		
A 组份 (ISO)	3/4 npt(f), 300 磅/平方英寸最大	3/4 npt(f), 2.07 兆帕， 20.7 巴最大
B 组份 (RES)	3/4 npt(f), 300 磅/平方英寸最大	3/4 npt(f), 2.07 兆帕， 20.7 巴最大
流体出口		
A 组份 (ISO)	#8 1/2 英寸 JIC, 带 #5 5/16 英寸 JIC 适配器	
B 组份 (RES)	#10 5/8 英寸 JIC, 带 #6 3/8 英寸 JIC 适配器	
流体循环口		
1/4 npsm （ 外螺纹 ）	250 psi	1.75 兆帕， 17.5 巴
最高流体温度		
	190°F	88°C
最大输出 （ 环境温度下 10 号油 ）		
GHX-2	1.5 加仑/分钟 （ 60 赫兹 ）	5.7 升/分钟 （ 60 赫兹 ）
每周期的输出量 （ A 和 B ）		
GHX-2	0.042 加仑	0.16 升
供电电压容差		
230 V 标称， 1 相	200-240 V， 50/60 Hz	
230 V 标称， 3 相	200-240 V， 50/60 Hz	
400 V 标称， 3 相	350-415 V， 50/60 Hz	

Gusmer 液压配比器		
	美制	公制
电流要求（相位）		
请参见手册中所列的型号。		
加热器功率（A 和 B 加热器总计）		
请参见手册中所列的型号。		
液压储罐容量		
	3.5 gal	13.6 升
推荐的液压流体		
	Citgo，A/W 液压油，ISO 46 级	
重量		
GHX-2（15 千瓦）	600 lb	272 公斤
接液部件		
	铝质、不锈钢、镀锌碳钢、黄铜、硬质合金、镀铬材料、氟橡胶、PTFE、超高分子量聚乙烯、耐化学腐蚀的 O 形圈。	
噪音（dBa）		
声率	90.2 dB(A)	
噪音压力	82.6 分贝，70 磅/平方英寸（0.48 兆帕，4.8 巴）	
离设备 3.28 英尺（1 米）处测量的噪音压力。		
噪音功率，按照 ISO-9614-2 测量。		
备注		
所有商标以及注册商标均是其所有人的财产。		

美国加州第 65 号提案

加州居民

 **警告：** 癌症及生殖危害 - www.P65Warnings.ca.gov.

Graco 延长保修

对于文中提及的所有由 Graco 生产并标有其名称的设备，Graco 担保其发售给最初购买者时工艺和材料无缺陷。Graco 将在下表中定义的自销售日期起的一段时间内，修理或更换由 Graco 确定设备中有故障的任何部件。本保修仅当设备按照 Graco 的书面建议安装、操作和维护时适用。

零配件	描述	保修期
17U244	压力监测套件	120 个月（10 年）
所有其他部件		12 个月

对于一般性的磨损或者由于安装不当、使用不当、磨蚀、锈蚀、维护不当或不正确、疏忽、意外事故、人为破坏或使用非 Graco 公司的部件代替而导致的任何故障、损坏或磨损均不包括在本质保的保修范围之内，Graco 不承担任何责任。对于因 Graco 设备与非 Graco 提供的结构、附件、设备或材料不兼容，或非 Graco 提供的结构、附件、设备或材料的设计、制造、安装、操作或维护不当而造成的故障、损坏或磨损，Graco 也不承担任何责任。

本质保的前提条件是，以预付运费的方式将声称有缺陷的设备寄送至 Graco 经销商，以核查所声称的缺陷。如果确认存在缺陷，Graco 将免费修理或更换任何有缺陷的零配件。设备将以预付运费的方式退回至原始购买者。若设备经检查后未发现任何材料或加工缺陷，且设备需要修理的情况下，则需要支付一定的费用进行修理，此费用包括零配件、人工及运输成本。

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

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

对于由 GRACO 销售但非 GRACO 制造的附件、设备、材料或组件，GRACO 不做任何担保，也不对其适售性或特定用途适用性做出任何默示保证。

售出的非由 Graco 生产的零配件（如电动马达、开关、软管等）受其制造商的保修条款（如果有）约束。Graco 将为购买者提供合理帮助，以帮助购买者对违反该等保修的行为进行索赔。

在任何情况下，Graco 不会对由 Graco 所提供的设备或销售的产品或其他任何货物的装置、性能或使用所造成的间接、附带、特殊或继发性损害承担任何责任，不论是否因为违反合同、违反担保、Graco 的疏忽或任何其他原因。

固瑞克信息

有关 Graco 产品的最新信息，请访问 www.graco.com。

有关专利信息，请参见 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产品信息。
Graco 保留随时修改的权利，恕不另行通知。

技术手册原文翻译。This manual contains Chinese. MM 3A5587

Graco 总部：Minneapolis

国际办事处：比利时、中国、日本、韩国

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

版权所有 2021，Graco Inc. 所有 Graco 生产地点已通过 ISO 9001 认证。

www.graco.com

修订版 M, 2024 年 12 月