

GMAX™ 3400、GMAX™ II 3900/5900/7900 和 TexSpray 5900HD/7900HD 无气喷涂

3A6416B
ZH

用于建筑涂料和涂层用途。仅适合专业用途。
未获准用于欧洲易爆环境场所。

最大工作压力为 3300 磅/平方英寸 (22.8 兆帕, 228 巴)



重要安全说明

在使用设备之前请阅读本手册和燃气发动机手册中的所有警告和说明。熟悉操控装置并正确使用。
请妥善保存这些说明。

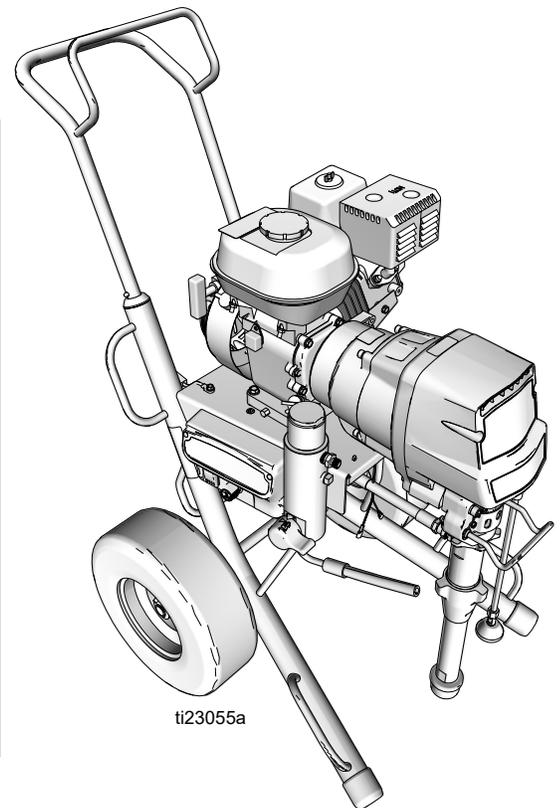
相关手册：

零配件

3A6417

本田 (Honda) 发动机手册。

	型号	标准	ProContractor	Lo-Boy	Ironman
	GMAX 3400	17E825			
	GMAX II 3900	17E827		17E826	
	GMAX II 5900	17E831		17E829	
	GMAX II 5900 可转换型	17E830			
	GMAX II 7900	17E836		17E834	
	TexSpray 5900HD	17E839			
	TexSpray 7900HD	17E841			
	GMAX 3400	17G997			
	GMAX II 3900	17G999	17E828	17G998	
	GMAX II 5900	17H810	17E832	17H808	17E833
	GMAX II 7900	17H818	17E837	17H817	17E838
	GMAX II 7900 屋面用喷涂机				17E835
	TexSpray 5900HD	17H819	17E840		
	TexSpray 7900HD	17H820	17E842		17E843



目录

警告	3	QuikReel™	
电动机警告	4	(仅限 ProContractor 设备)	20
内燃机警告	5	LED 显示屏	21
电动机/内燃机警告	6	(ProContractor 和 Ironman 设备)	21
组件识别	8	清洗	25
标准型号(3400, 3900, 5900, 5900HD, 7900, 7900HD)	8	维护	27
ProContractor 型号(3900, 5900, 7900, 5900HD, 7900HD)	9	故障排除	28
Ironman 型号(5900, 7900, 7900HD)	10	流体泵连续运行	31
Lo-Boy 型号(3900, 5900, 7900)	11	控制板故障	32
可转换型号(5900)	12	控制板故障(步骤)	33
泄压流程	13	可转换电动机不运转	34
接地	13	可转换电动机不运转(步骤)	35
内燃机接地程序	13	可转换电动机运转 -	
料桶接地	14	没有交流电压输出至喷涂机控制板	36
设置	15	LED 显示屏信息	38
仅用于可转换型号	16	小齿轮组件/离合器电枢/夹具	39
启动	17	小齿轮组件/离合器电枢的拆除	39
开关喷嘴™ 护罩组件	18	安装	40
喷洒	18	夹具的拆除	40
清除喷嘴堵塞物	19	夹具的安装	40
WatchDog™ 保护系统		技术数据	41
(仅适用于 ProContractor 和		Graco 标准保修	45
Ironman 设备)	19	Graco 信息	46

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的操作过程有关的危险。当手册中的这些符号出现在机身上，或是警告标牌上时，请查看这些警告。没有包含在本节中的特定产品的危险标志和警告，可能在本手册的其他适当地方出现。

电动机警告



接地

此产品必须接地。当发生电路短路时，接地可以通过给电流提供一条释放线路，从而降低触电危险。此产品配有接地线以及相应的接地插头。必须将该插头插入按当地规定及要求正确安装且接地的电源插座上。

- 接地插头安装不当会导致电击危险。
- 需要维修或更换电源线或插头时，勿将接地线连接至任一扁平插脚上。
- 外表为绿色，且无论是否有黄色条纹的绝缘线，为接地线。
- 当您未能完全理解接地说明，或是不确定此产品是否已经正确接地时，应由有资质的的电工或是维护人员进行检查。
- 不要改造所提供的插头，如果无法将其插入电源插座内，让一位合格的电工安装一个好的电源插座。
- 此产品适合在标称电压为 120 伏的电路上使用，其接地插头与下图所示的插头类似。

120V US



- 只能将本产品连接至与该插头具有相同构型的电源插座中。
- 此产品不得配用适配器。
- 延长电线：
 - 只能使用 3 芯延长电线，而且其一端要有一个接地插头，另一端要有一个可接受该产品所带插头的接地插座。
 - 请确保您的延长线没有损坏。如果必须用到延长线，请使用至少 12 AWG (2.5 mm²) 的线来承载本设备所需电流。
 - 截面较小的电线将导致线内电压下降，损失功率并形成过热。

电动机警告



电动机警告



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：



- 不要在开放式火源或者有爆炸源的地方喷涂易燃易爆材料，例如香烟、发动机和电气设备。
- 涂料或溶剂流过设备表面可能会导致静电产生。在存在溶剂或涂料烟雾的情况下，静电有引发火灾或爆炸的危险。喷涂系统的所有零配件，包括泵，软管组件，喷枪和喷涂区内及周围的物体都应适当接地，以防止静电放电和火花。应使用 Graco 导电或接地的高压无气油漆喷涂机软管。
- 确认所有容器及收集系统均已接地，以防止静电放电。请勿使用桶衬垫，除非它们防静电或导电。
- 连接到接地插座并使用接地的加长电线。请勿使用 3-2 转接头。
- 请勿使用含有卤代烃的涂料或溶剂。
- 不得在密闭区域内喷涂易燃或可燃流体。
- 保持喷涂区域通风良好。请保持整个区域有足够的新鲜空气。
- 喷涂机会产生电火花。在喷涂、冲洗、清洁或检修时，将泵组件置于离喷涂区至少 20 英尺（6.1 米）的通风良好处。不得喷涂泵组件。
- 请勿在喷涂区域吸烟，或在有火花或火焰的情况下喷涂。
- 请勿在喷涂区域操作电灯开关、发动机或其他可产生电火花的产品。
- 保持该区域清洁，无涂料或溶剂容器，碎片及其他可燃材料。
- 了解所喷涂的涂料和溶剂成分。阅读涂料和溶剂随附的所有安全数据表 (SDS) 和容器标牌。遵守涂料及溶剂厂家的安全规范。
- 工作区内要始终配备有效的灭火器。

内燃机警告



电动机警告

   	<p>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。油漆和溶剂流经该设备时，可能造成静态放电。为避免火灾和爆炸：</p> <ul style="list-style-type: none"> 只能在通风良好的地方使用此设备。 不得在发动机运行或发热时向油箱内添加燃油；应关闭发动机并使其冷却。燃油是易燃品，如果溅到热的表面上即可被点燃或爆炸。 清除所有火源，如明火火焰、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。参见接地说明。 禁止以高压喷涂或冲洗溶剂。 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。 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。
	<p>一氧化碳危险 排气装置包含有毒一氧化碳，无色无味。吸入一氧化碳可能会致人死亡。</p> <ul style="list-style-type: none"> 在封闭区域请勿操作内燃机。
	<p>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：</p> <ul style="list-style-type: none"> 切勿接触高温液体或设备。

电动机 / 内燃机警告



电动机警告



皮肤注射危险

高压喷射能够将毒素注射到体内，产生严重伤害，最终可能导致截肢。如被喷到，**请立即就医**。



- 请勿将喷枪瞄准或向任何人或动物喷涂。
- 双手和身体的其他部位应远离喷射物。例如，不要尝试用身体的任何部位阻止泄露。
- 始终使用喷嘴护罩。请勿在未安装喷嘴护罩的情况下喷涂。
- 使用 Graco 喷嘴。
- 清洁和更换喷嘴时要小心。如果喷涂时出现喷嘴堵塞，请先遵照**泄压步骤**关机并释放压力，然后方可卸下喷嘴进行清洁。
- 设备在切断电源后保持压力。在无人照看时，勿使设备处于通电或带压状态。设备在无人照看或未使用时，以及在维修、清洁或卸下零部件之前，请执行**泄压步骤**。
- 检查软管和零部件是否有损坏的迹象。更换任何已损坏的软管或零部件。
- 本系统能够产生 3300 磅 / 平方英寸 (228 巴, 22.8 兆帕) 的工作压力。因此要求额定压力至少为 3300 磅 / 平方英寸 (228 巴、22.8 兆帕) 的 Graco 零配件或附件。
- 不喷涂时，务必扣上扳机锁。确认扳机锁能够正常工作。
- 在操作设备之前，要确保所有连接都牢固。
- 了解如何快速关机和释放压力。要透彻熟悉装置控制。



设备误用危险

误用设备会导致严重的人员伤亡。

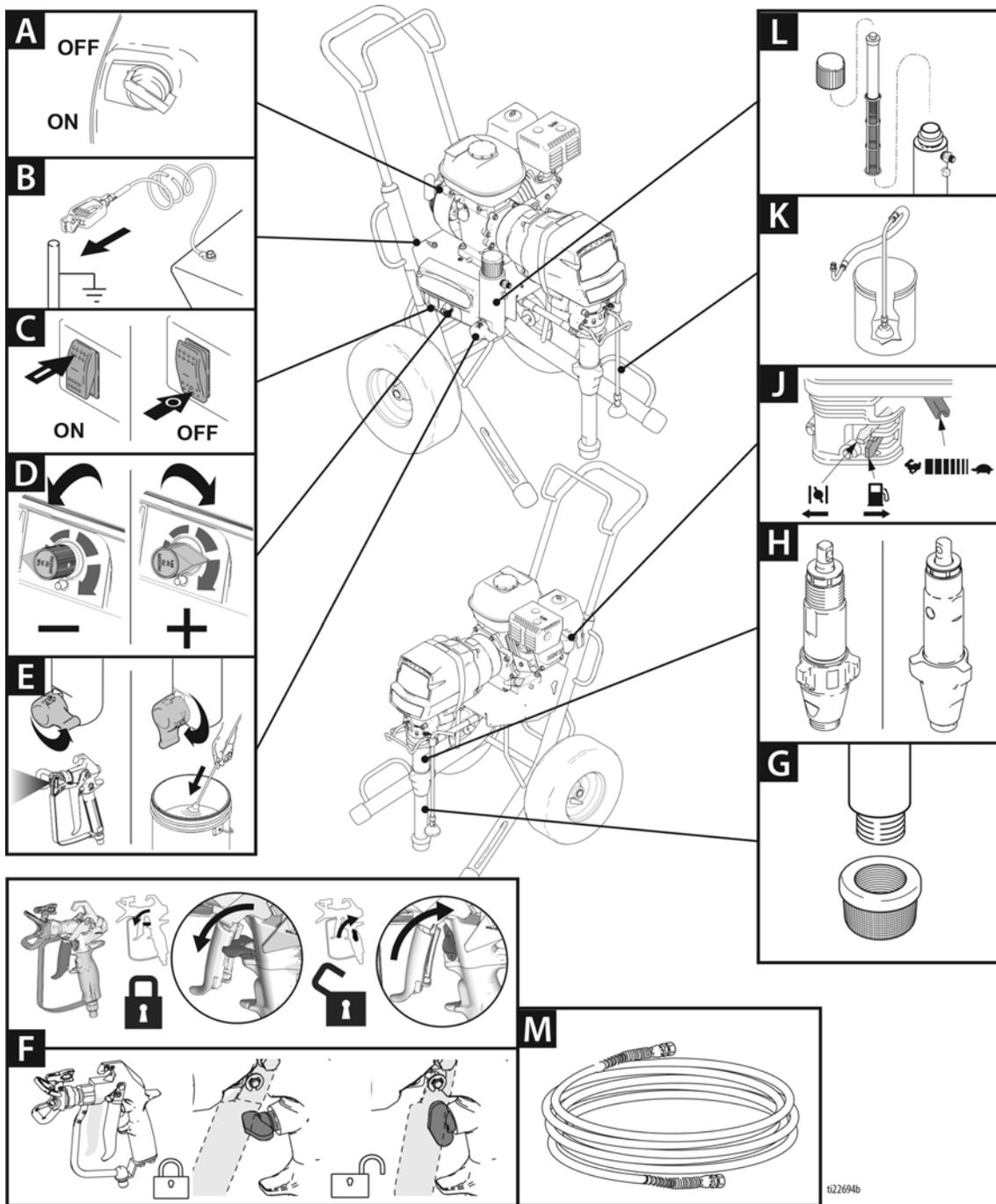


- 疲劳时或在吸毒或酗酒之后不得操作本装置。
- 不要超过额定值最低的系统部件的最大工作压力或温度额定值。参阅所有设备手册中的**技术规格**。
- 请使用与设备的接液零配件相适应的流体或溶剂。参阅所有设备手册中的**技术规格**。阅读流体及溶剂生产厂家的警告。有关材料的完整信息，请向分销商或零售商索要安全数据表 (SDS)。
- 在设备通电或加压情况下切勿离开工作区。
- 当设备不使用时，要关闭所有设备并按照**泄压步骤**进行操作。
- 设备需每天检查。已磨损或损坏的零配件要立刻修理或更换，只能使用生产厂家的原装替换用零配件进行修理或更换。
- 不要对设备进行改动或修改。改动或修改会导致机构认证失效并造成安全隐患。
- 确保所有设备额定和批准用于其正在使用的环境。
- 只能将设备用于其预定的用途。有关资料请与经销商联系。
- 让软管和电缆远离交通区域、尖锐边缘、运动部件及高温的表面。
- 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进行。

 <h1 style="margin: 0;">电动机警告</h1>	
	<p>高压铝质零配件危险</p> <p>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。</p> <ul style="list-style-type: none"> 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这些溶剂的液体。 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以了解化学相容性信息。
 	<p>移动部件危险</p> <p>移动部件会挤夹或切断手指及身体的其他部位。</p> <ul style="list-style-type: none"> 远离活动部件。 在护罩被取下或外盖被打开时，切勿操作设备。 设备可能毫无预警地启动。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。
	<p>有毒液体或烟雾危害</p> <p>有毒液体或气体如果被溅射到眼睛里或是皮肤上，被吸入或是误食，均可能导致严重伤害或死亡。</p> <ul style="list-style-type: none"> 阅读安全数据表 (SDS)，熟悉所用流体的特殊危险性。 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。
	<p>后坐力危险</p> <p>扣动扳机时喷枪可能产生后坐力。如果站立不稳，身体会跌倒并受到严重伤害。</p>
	<p>个人防护装备</p> <p>在工作区内请穿戴适当的防护装备，以免受到严重伤害，包括眼睛损伤、听力受损、吸入有毒烟雾和烧伤。这些防护装备包括但不限于：</p> <ul style="list-style-type: none"> 防护眼镜和听力保护装置。 流体和溶剂生产厂家所推荐的呼吸器、防护服及手套。
	<p>加州 65 号提案</p> <p>本产品的发动机排气包含被加利福尼亚州认为可致癌、造成生育缺陷或其他生殖危害的化学物质。本产品包含一种被加利福尼亚州认为可导致癌症、先天缺陷或其他生殖危害的化学物质。用后请洗手。</p>

组件识别

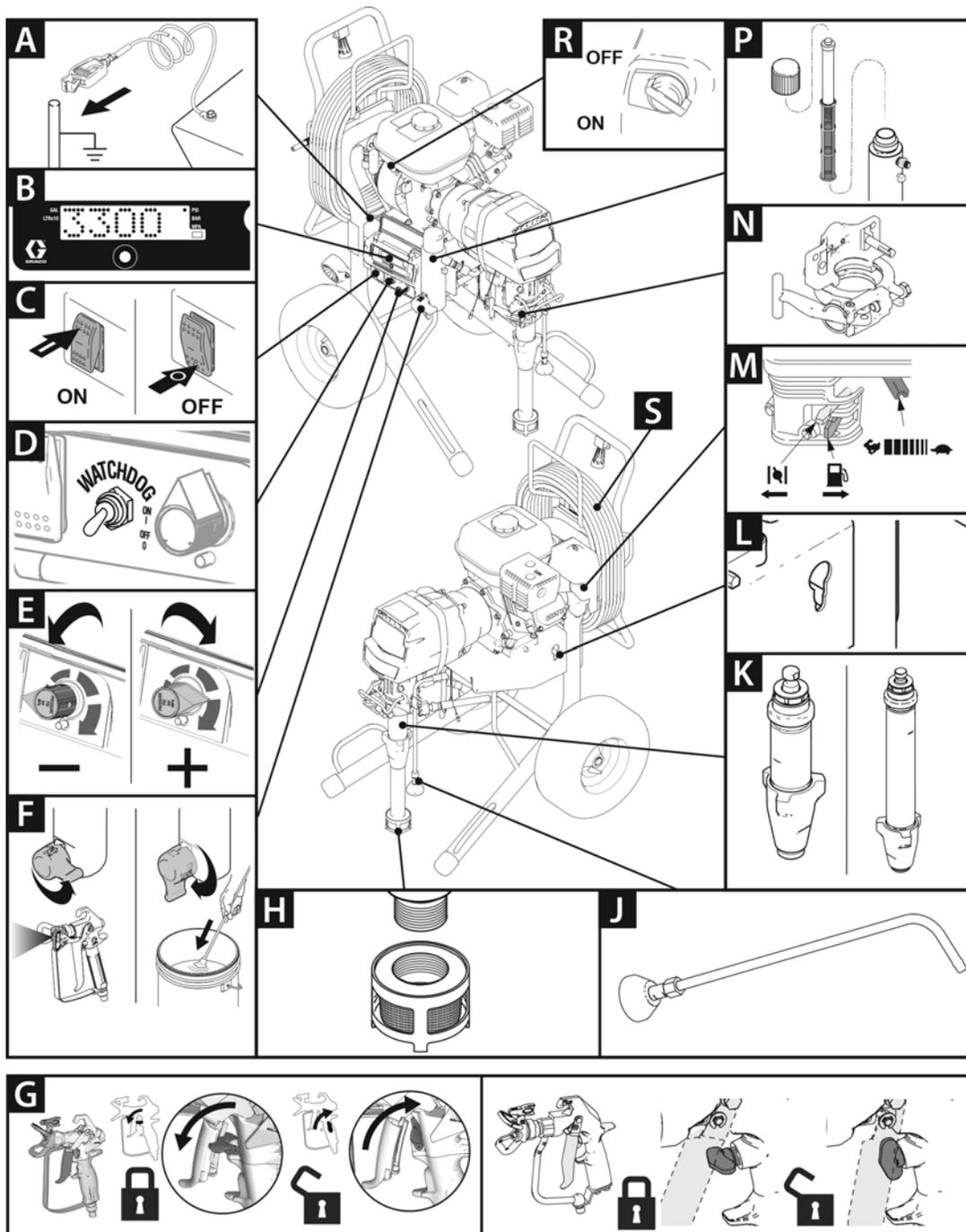
标准型号 (3400, 3900, 5900, 5900HD, 7900, 7900HD)



A	发动机 ON/OFF 开关
B	接地线夹
C	泵 ON/OFF 开关
D	压力控制器
E	填料阀
F	喷枪扳机锁

G	过滤器
H	泵
J	发动机控制器
K	排放管
L	泵机流畅过滤器
M	软管

ProContractor 型号 (3900, 5900, 7900, 5900HD, 7900HD)

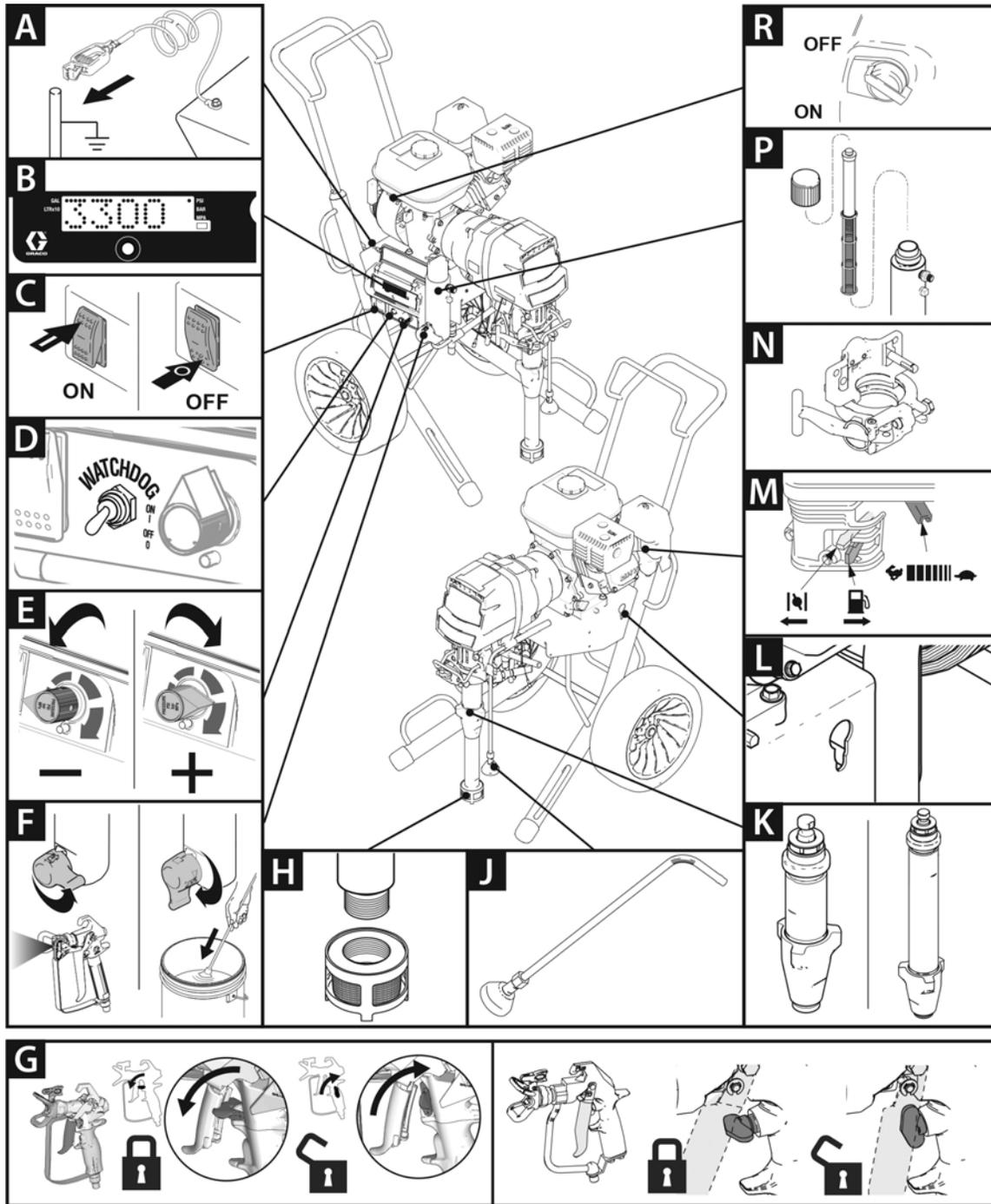


422742c

A	接地线圈
B	智能控制 3.0 显示屏
C	泵 ON/OFF 开关
D	WatchDog™ 开关
E	压力控制器
F	填料阀
G	喷枪扳机锁
H	过滤器

J	回流管
K	泵
L	杆拉功能件
M	发动机控制器
N	ProConnect™ II 泵夹
P	过滤器
R	发动机 ON/OFF 开关
S	QuickReel

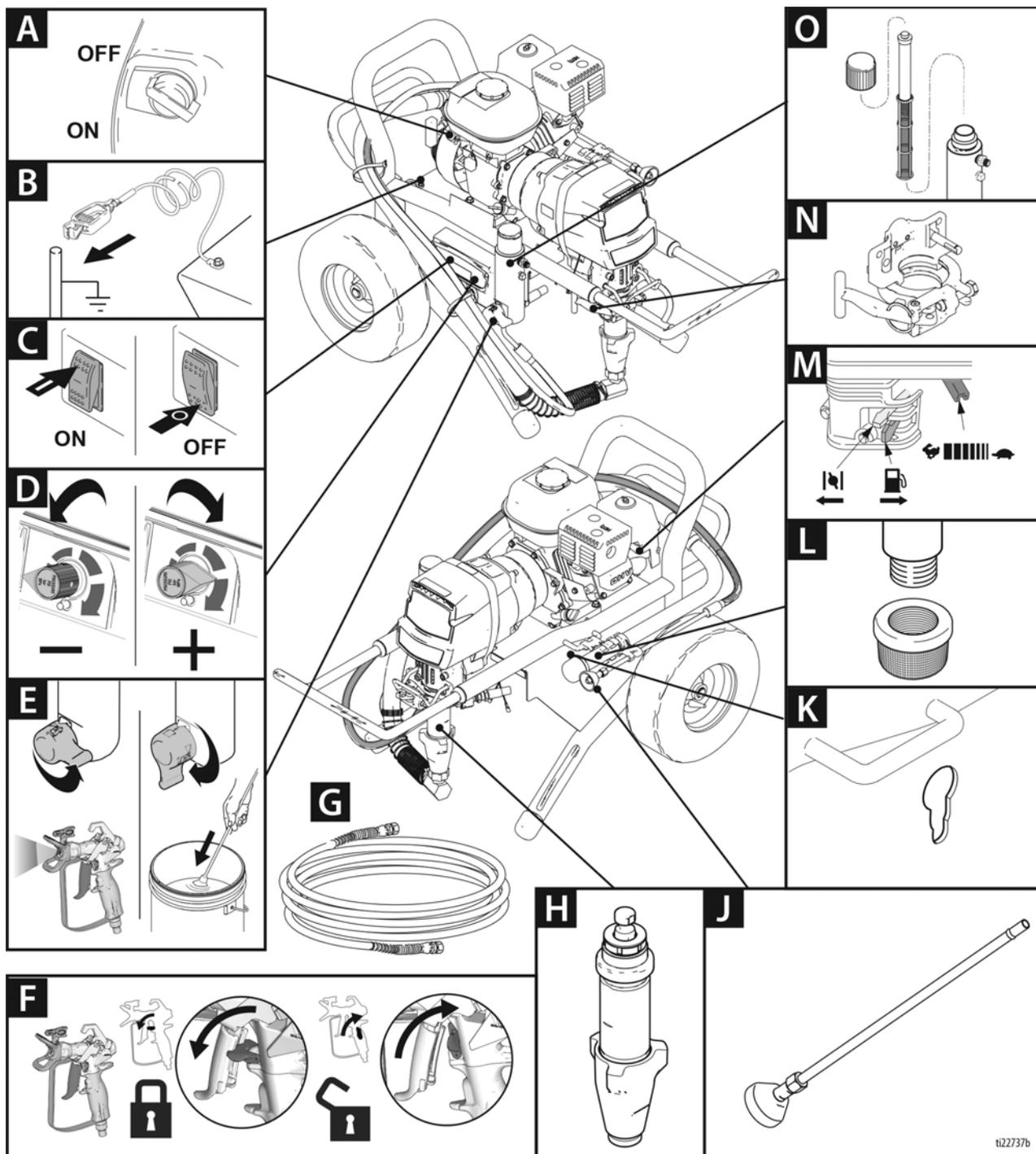
Ironman 型号 (5900, 7900, 7900HD)



A	接地线圈
B	智能控制 3.0 显示屏
C	泵 ON/OFF 开关
D	WatchDog™ 开关
E	压力控制器
F	填料阀
G	喷枪扳机锁
H	重型过滤器

J	排放管
K	MaxLife 泵
L	杆拉功能件
M	发动机控制器
N	ProConnect™ II 泵夹
P	泵机畅流过滤器
R	发动机 ON/OFF 开关
S	软管 (未显示)

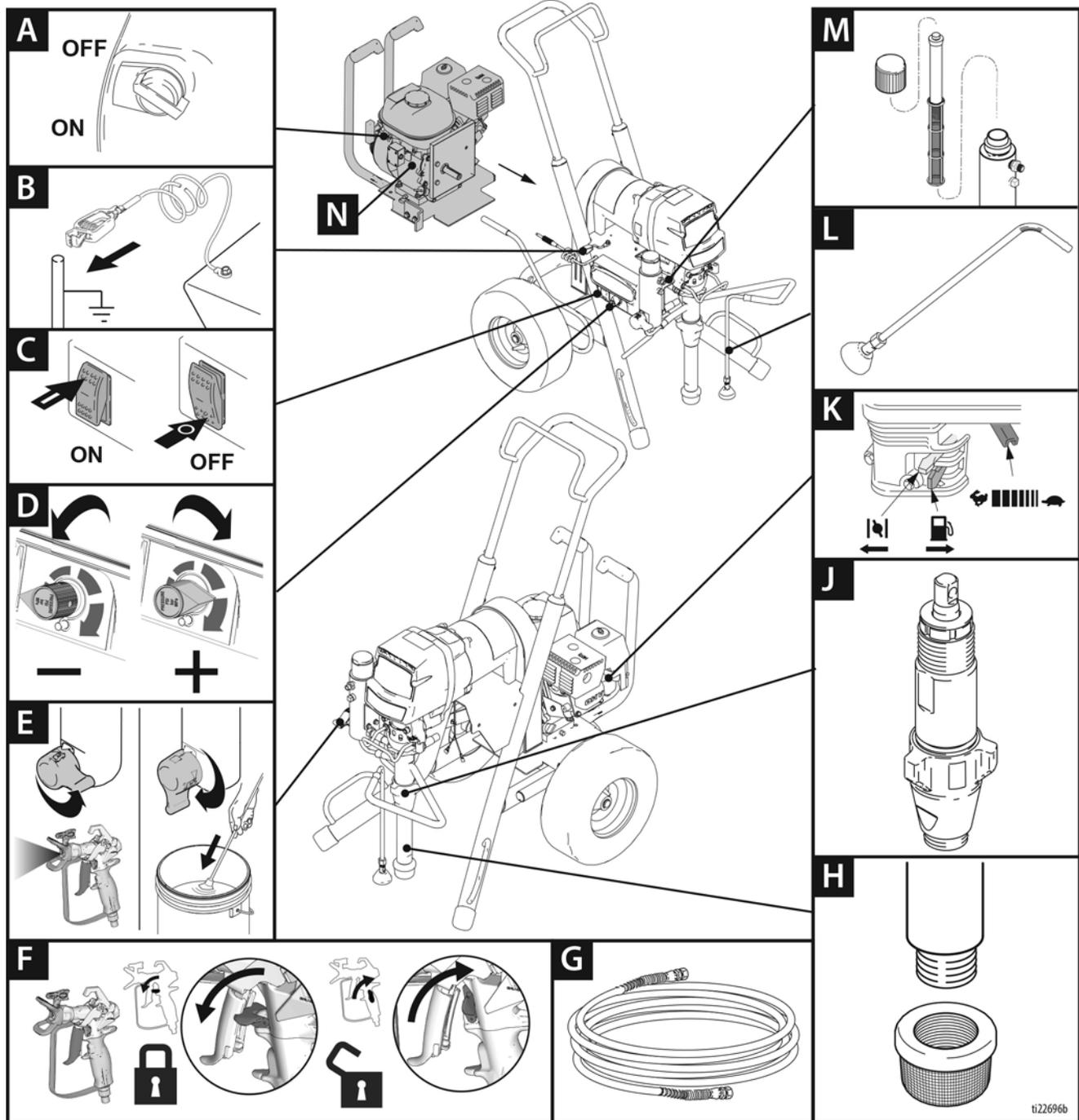
Lo-Boy 型号 (3900, 5900, 7900)



A	发动机 ON/OFF 开关
B	接地线圈
C	泵 ON/OFF 开关
D	压力控制器
E	填料阀
F	喷枪扳机锁
G	软管

H	泵
J	排放管
K	杆拉功能件
L	过滤器
M	发动机控制器
N	ProConnect™ II 泵夹
O	泵机畅流过滤器

可转换型号 (5900)



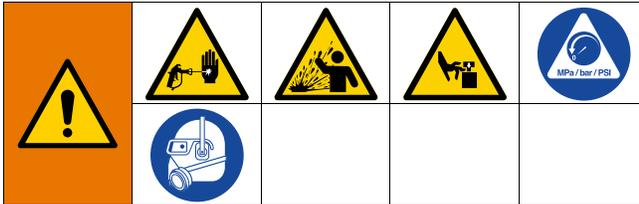
A	发动机 ON/OFF 开关
B	接地线圈
C	泵 ON/OFF 开关
D	压力控制器
E	填料阀
F	喷枪扳机锁

G	软管
H	过滤器
J	泵
K	发动机控制器
L	排放管
M	泵机物流过滤器
N	电源组

泄压流程



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（如喷射到皮肤、流体溅泼和零部件移动）带来的重伤，在停止喷涂时和清洗、检查或维修设备前，请遵照泄压步骤执行操作。

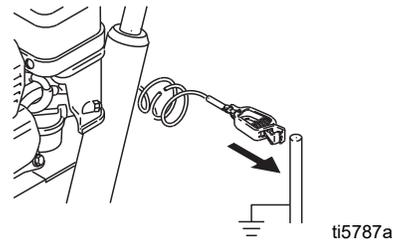
1. 锁上扳机锁。
2. 将燃气发动机的 ON/OFF 开关切换至 OFF 位置。对于带电动马达的可转换型，将电动马达的 ON/OFF 开关切换至关（OFF）位置，并拔下连接电动马达的电源线。
3. 松开扳机锁。将喷枪的金属部分紧紧靠在接地金属桶的侧边，然后扣动喷枪扳机以便释放压力。
4. 锁上喷枪扳机锁。
5. 将填料阀向下旋转至泄流位置。准备再次喷涂之前，让灌料 / 喷涂阀始终打向下。
6. 如果怀疑喷嘴或软管堵塞或泄压不完全，则应：
 - a. 非常缓慢地松开喷嘴护罩的固定螺母或软管末端的接头来逐步泄压，
 - b. 直至最后完全松开螺母或接头。
 - c. 清除软管或喷嘴中的堵塞物。

接地

内燃机接地程序



设备必须接地，减少静电火花的风险。静电火花可能导致点燃或爆炸。接地为电流提供逃逸通路。



要将喷涂机接地：将喷涂机的接地夹连接到地面接地点。

空气和液体软管为确保接地的连续性，只使用导电软管，最大组合软管长度为 500 英尺（150 米）。检查软管的电阻。如果接地总电阻超过 29 兆欧，应马上更换软管。

喷枪：通过与已正确接地的流体软管及泵相连接进行接地。

电动马达的接地程序（仅用于可转换型）



本喷涂机所配电源线具有接地线以及相应的接地插头。

如果使用电动机，则必须将插头插入按照当地规定和要求正确安装并接地的电源插座上。

不要改造所提供的插头，如果无法将其插入电源插座内，让一位合格的电工安装一个好的电源插座。

电源要求

可转换型仅适用于美国或加拿大。

- 交流 100-120 V，50/60 Hz，15A，单相

延长电线

使用接地触脚未损坏的加长电线。如果需要加长电线，至少需要使用 3 芯的 12 号 AWG (2.5 平方毫米) 电线。

注释：规格更小或长度更长的加长电线会降低喷涂机的工作性能。

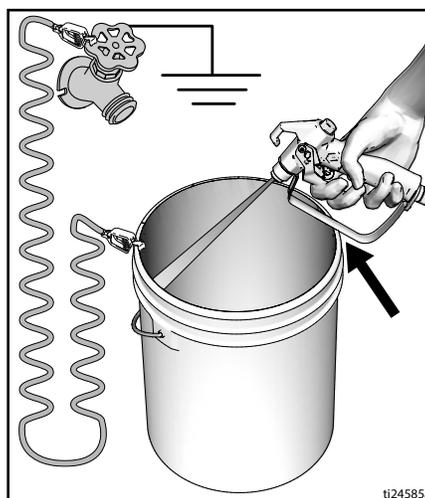
料桶接地

冲洗时使用的溶剂桶：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。



始终让金属桶接地：给桶连接接地线。将一端固定在桶上，将另一端固定在真正的接地面，例如水管。

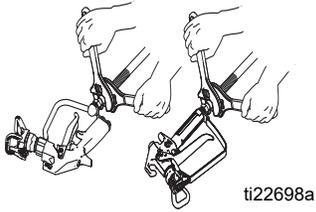
为在冲洗喷涂机或泄压时保证持续接地：将喷枪金属件牢牢固定至接地铁桶一边，然后启动喷枪。



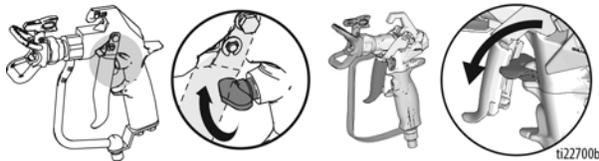
设置



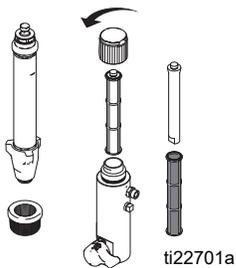
1. 所有喷涂机（ProContractor 除外）：将合适的 Graco 高压软管与喷涂机相连接。
2. 选择单位：将快接软管装在喷枪流体入口上并牢牢拧紧。



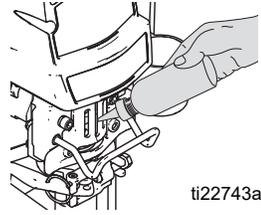
3. 锁上喷枪扳机锁。



4. 在进行纹理喷涂时，应卸下入口过滤器和过滤器杯形滤网。



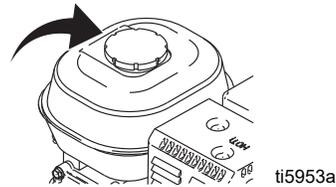
5. 给喉部密封螺母注满喉管密封液（TSL），以防止密封件过早磨损。每次喷涂时都要这样做。



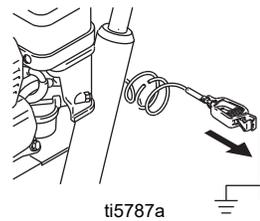
6. 检查发动机的油位。如果有必要，可添加 SAE 10W-30（夏天）或 5W-20（冬天）。



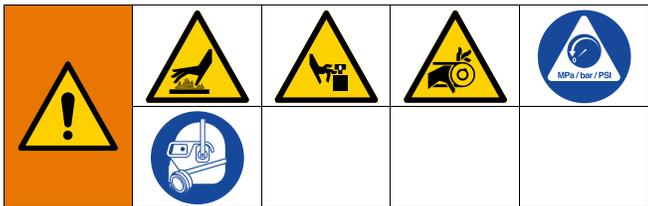
7. 给燃油箱加油。



8. 将喷涂机的接地夹连接到地面接地点。

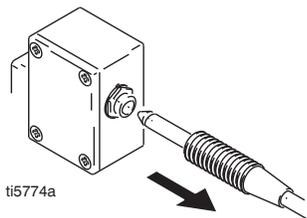


仅用于可转换型号

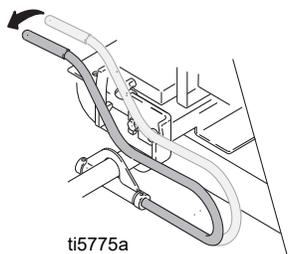


更换燃气发动机为电动机

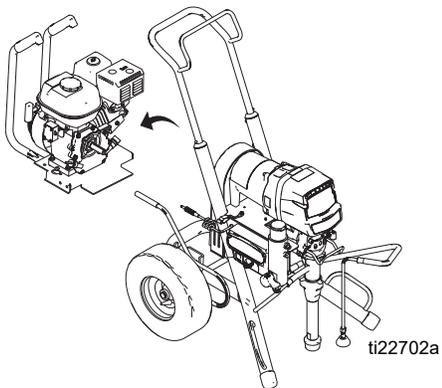
1. 断开发动机电源线。



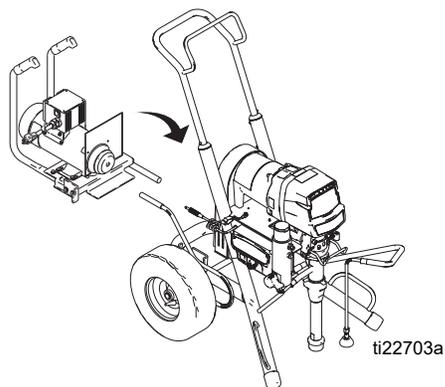
2. 释放拉杆。



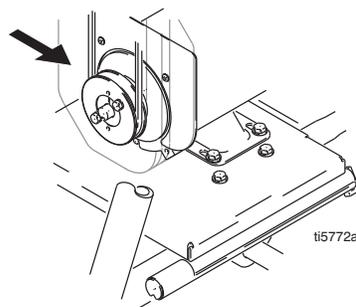
3. 卸下发动机：倾斜后向后退。



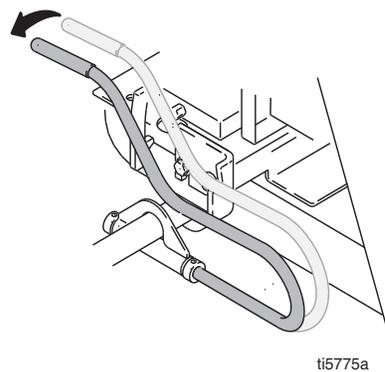
4. 装上电动机：放入后向前推。



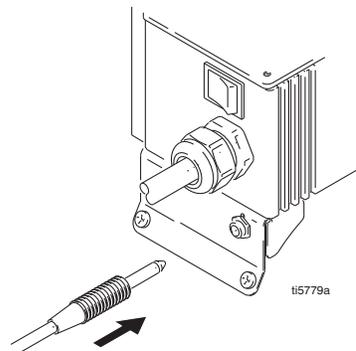
5. 通过侧面的通风孔观察，确保传动带在电动机的滑轮上。



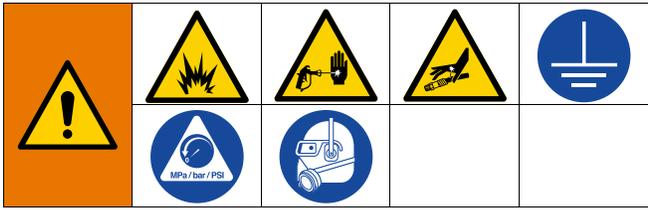
6. 用拉杆固定住电动机。



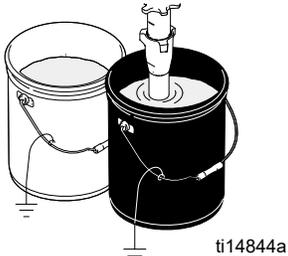
7. 插入压力控制器的电源线。



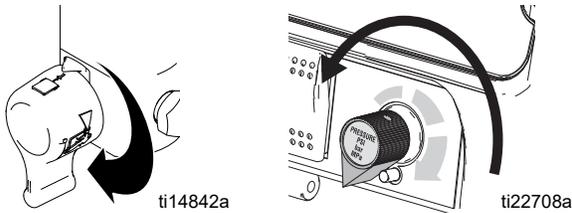
启动



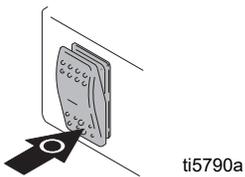
1. 将吸料管和回流管放入盛有部分冲洗液的接地金属桶内。用接地导线将桶连接到大地接地点。



2. 将填料阀向下旋转至泄流位置。将压力控制顺时针旋转到最低压力。

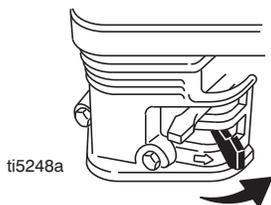


3. 将泵开关设为 OFF。

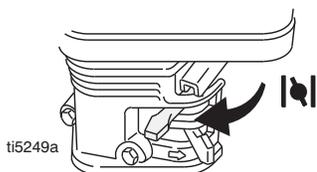


4. 启动发动机

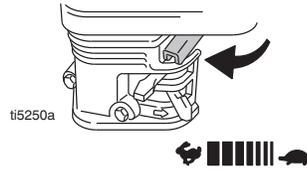
- a. 移动燃油阀，使其打开。



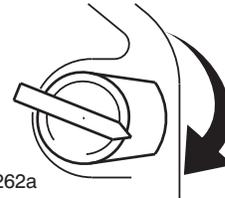
- b. 移动阻风门至关闭。



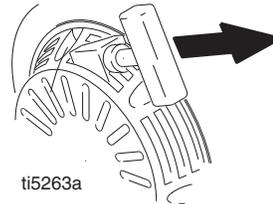
- c. 将节流阀设在快速档。



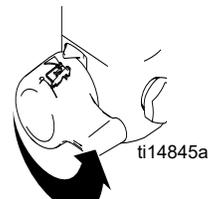
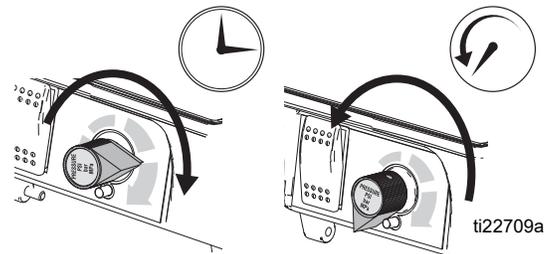
- d. 将发动机开关切换至 ON 位置。



5. 拉动绳索启动发动机。



6. 将压力增大至足以使泵启动运行，然后让流体循环 15 秒钟；将压力降低并将填料阀旋至喷涂位置。

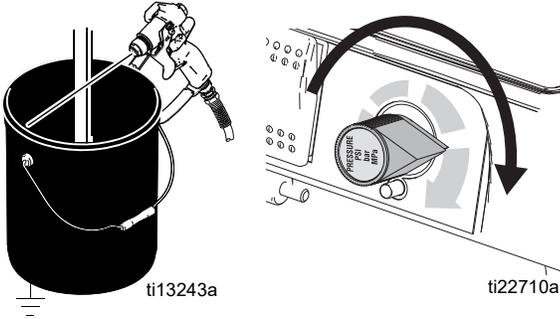


7. 松开喷枪扳机锁。



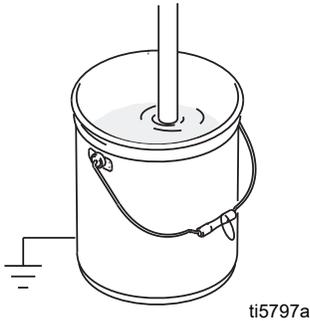
启动

- 握住喷枪靠在接地的金属冲洗桶上。扣动喷枪扳机并缓慢增大液体压力，直到泵运行平稳为止。

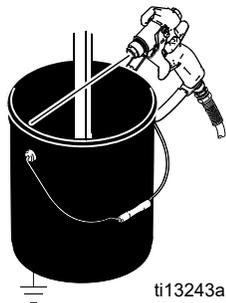


- 检查接头是否泄漏。如果泄漏，则应立即关闭喷涂机。执行泄压步骤中的步骤 1-3，第 13 页。旋紧泄漏的接头。重复启动程序步骤 1 - 5。如果没有泄漏，继续扣动喷枪，直到整个系统都被冲洗一遍。进行步骤 6。

- 将吸料管放入料桶中。



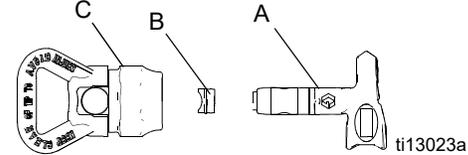
- 再次朝冲洗液桶内扣动喷枪扳机，直到有物料流出。



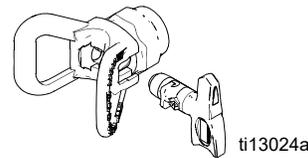
开关喷嘴™ 护罩组件



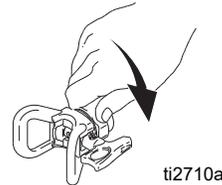
- 执行泄压步骤，第 13 页。
- 锁上喷枪扳机锁。插入开关喷嘴。插入金属座和 OneSeal™。



- 插入开关喷嘴。

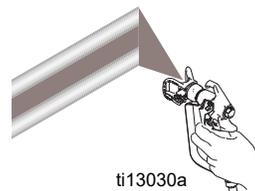


- 将组装件旋到喷枪上。拧紧。

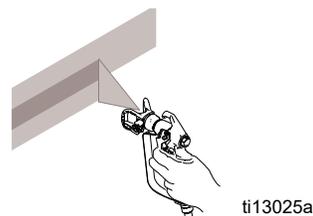


喷洒

- 测试雾化效果。增加压力以消除厚边。如果无法通过调整压力消除拖尾，可换用尺寸较小的喷嘴。



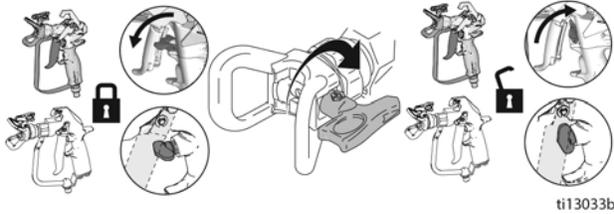
- 握住喷枪，使其垂直于被喷表面并距离 10-12 英寸（25-30 厘米）。来回喷涂。重叠 50%。在移动后扣动喷枪并在停止前释放扳机。



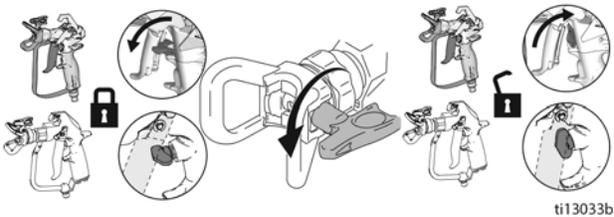
清除喷嘴堵塞物



1. 松开扳机，扣上扳机保险。旋转 SwitchTip。松开扳机锁。扣动喷枪以清洗堵塞物。



2. 锁上扳机锁。将 SwitchTip 旋转到原始位置。放开扳机锁，继续喷涂。



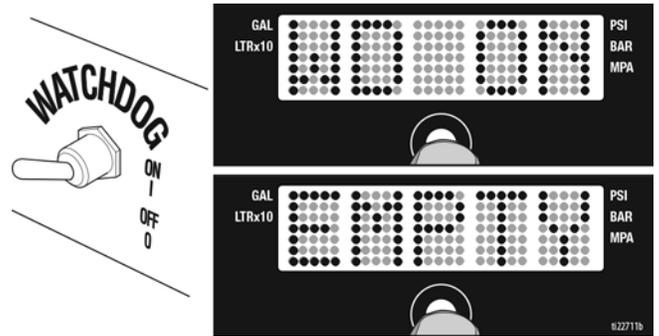
WatchDog™ 保护系统

(仅适用于 ProContractor 和 Ironman 设备)

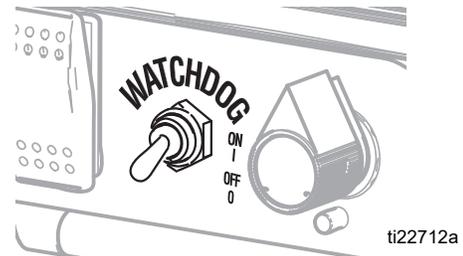
一旦料桶变空，泵会自动停止。

要启用：

1. 执行启动。
2. 将 WatchDog 开关扳到接通 (ON) 位置，WD ON 会显示出来。一旦 WatchDog 保护系统检测到料桶变空，EMPTY 就会显示 / 闪烁，而且泵停止运行。



3. 将 WatchDog 开关关断。添加涂料或重新给喷涂机填料。关断 (OFF) 然后接通 (ON) 泵开关以重新设定 WatchDog 保护系统。将开关扳回到接通 (ON) 位置，以继续监视涂料液位。

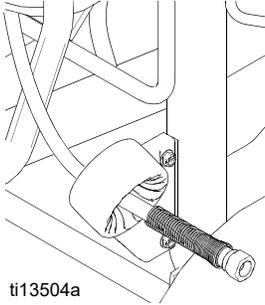


QuikReel™

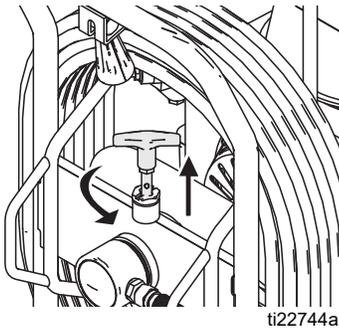
(仅限 ProContractor 设备)



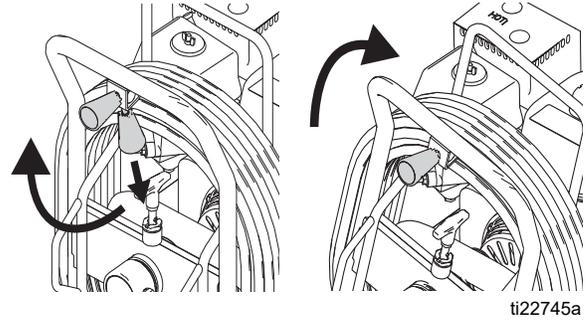
1. 确保软管穿过软管导向架。



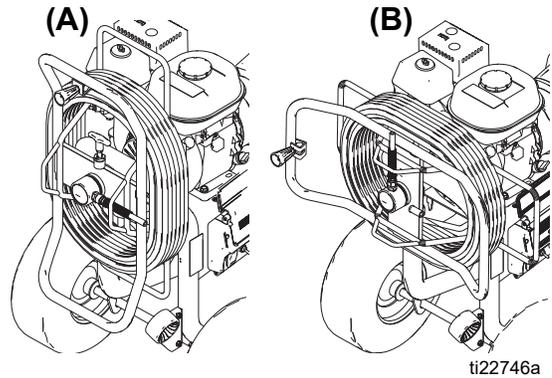
2. 提起转轴锁并旋转 90，给软管卷盘开锁。拉动软管以将其从软管卷盘上卸下。



3. 向下向外拉动卷盘的手柄。顺时针方向转动以卷入软管。



注释：可将 QuikReel 锁在两个位置：使用 (A) 和存放 (B) 位置。

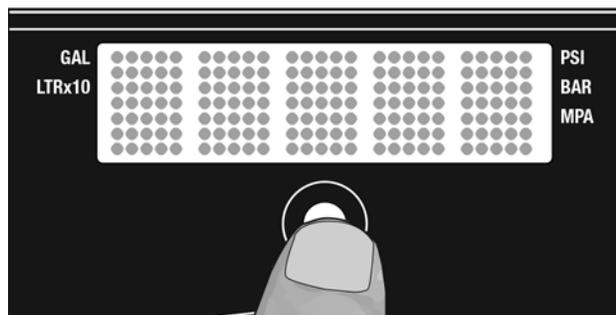


LED 显示屏

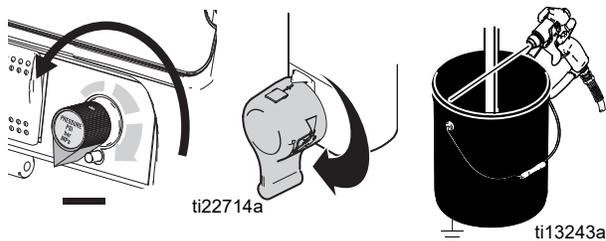
(ProContractor 和 Ironman 设备)

操作主菜单

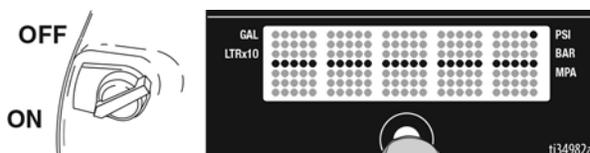
短暂按下可移至下一显示。按下并按住 (5 秒钟) 可更改单位或重新设定数据。



1. 将压力调到最低值。扣动喷枪扳机，泄压。将填料阀向下旋转至泄流位置。

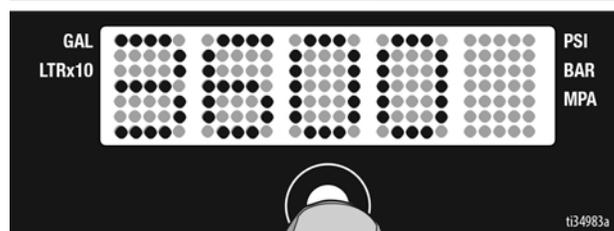
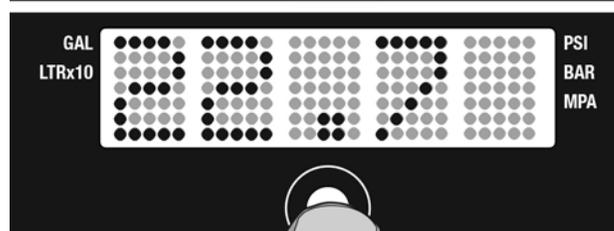
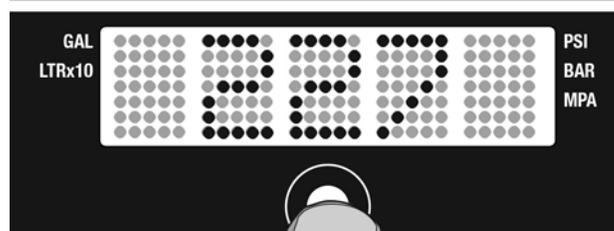
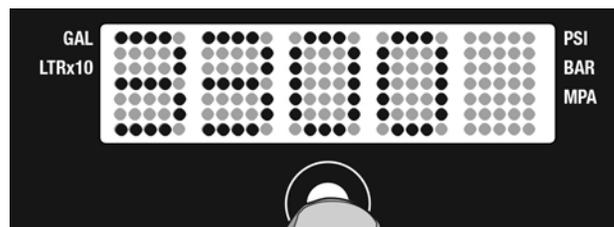


2. 接通电源。出现压力显示。压力低于 200 磅 / 平方英寸 (14 巴， 1,4 兆帕) 时，才会出现虚线。



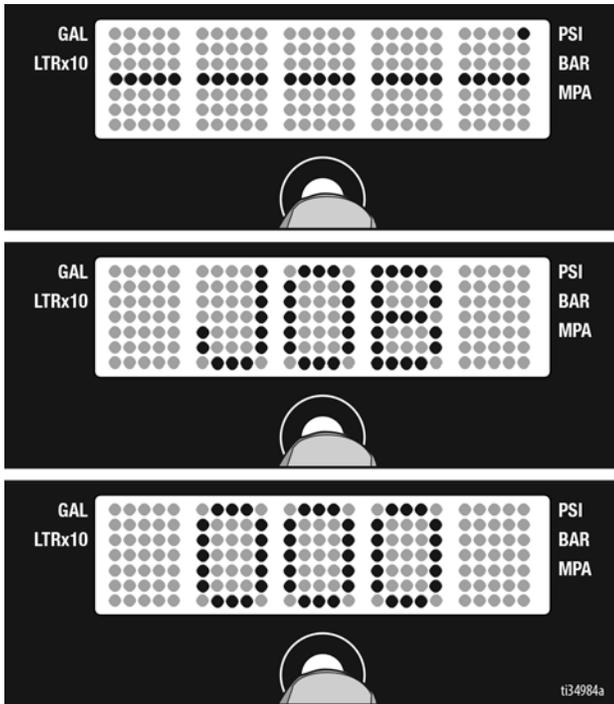
改变显示单位

按下并按住 **DISPLAY** (显示) 按钮 5 秒钟可将压力单位 (磅 / 平方英寸、巴、兆帕) 更改成所需单位。选择巴或兆帕会使加仑变为升 x 10 显示。若要改变显示单位，**DISPLAY** (显示) 必须处于压力显示模式而且压力必须为零。



作业加仑数

1. 短暂按下 **DISPLAY** (显示) 按钮，以移至作业加仑数 (或升 x 10) 显示。

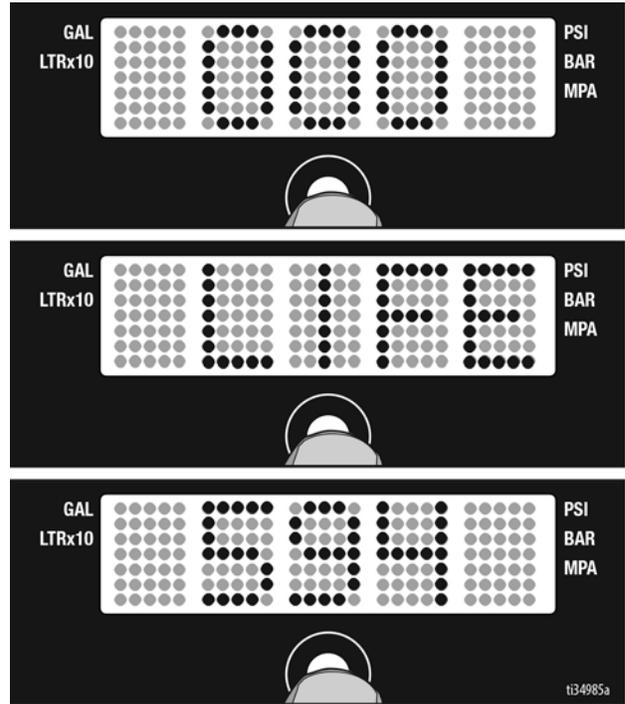


注释：JOB (作业) 滚过后，会显示出在 1000 磅 / 平方英寸 (70 巴， 7 兆帕) 压力以上喷涂的加仑数。

寿命期加仑数

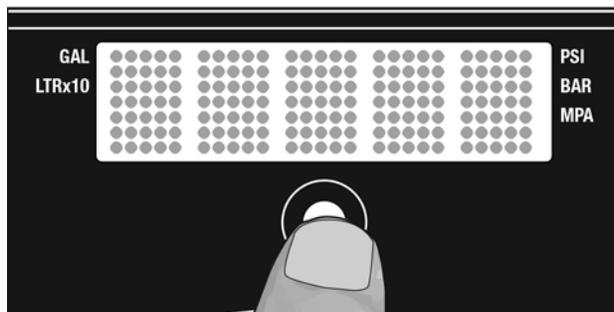
1. 短暂按 **DISPLAY** (显示) 按钮，以转至寿命期加仑数 (或升 x 10) 显示。

注释：LIFE 简单地滚过后，会显示出在 1000 磅 / 平方英寸 (70 巴， 7 兆帕) 压力以上喷涂的加仑数。

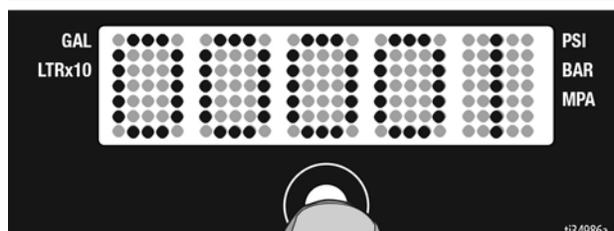
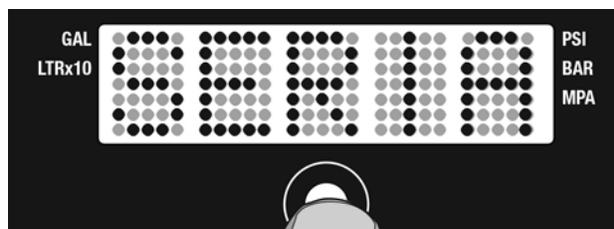


二级菜单 - 存储数据和 WatchDog 泵保护模式

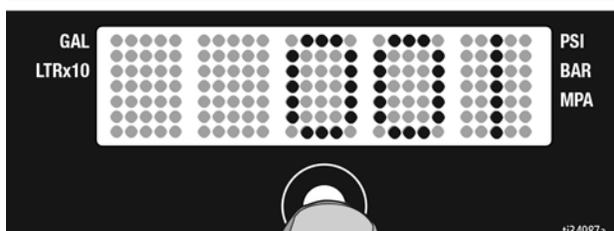
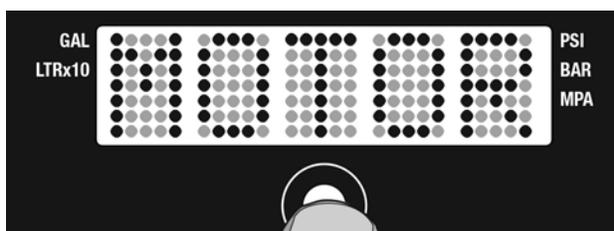
1. 如果尚未泄压，则进行泄压步骤 1 - 4。
2. 在按住 **DISPLAY** (显示) 按钮的同时接通电源开关。



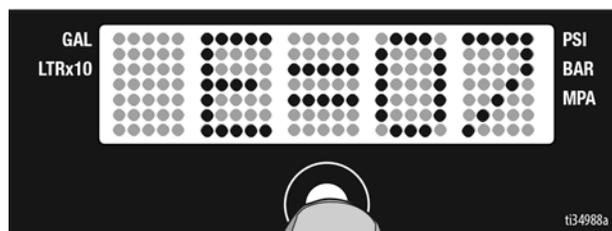
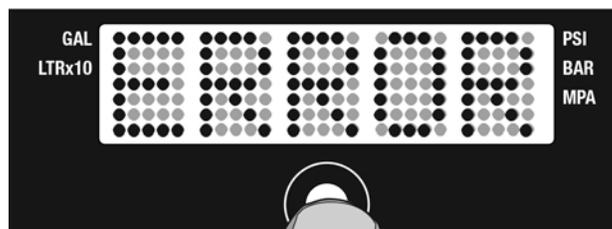
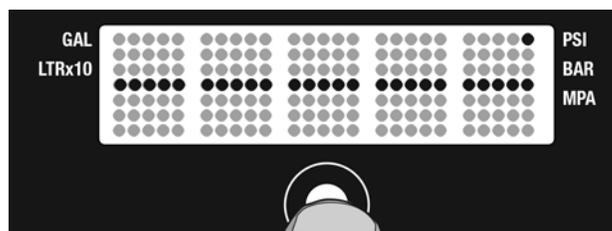
3. 喷涂机型号简化显示 (如: 5900), **SERIAL NUMBER** (序号) 滚过后显示序号 (如: 00001)。



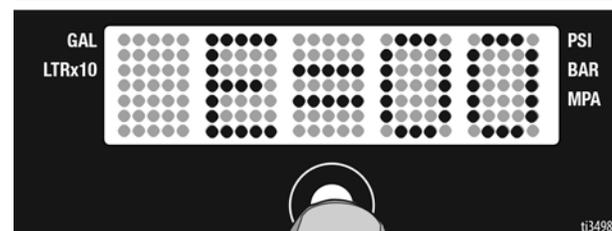
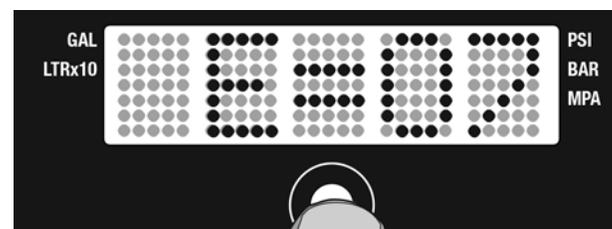
4. 短暂按下 **DISPLAY** (显示) 按钮, 在 **MOTOR ON** (电动机打开) 显示滚过之后会显示出总的电动机运行小时数。



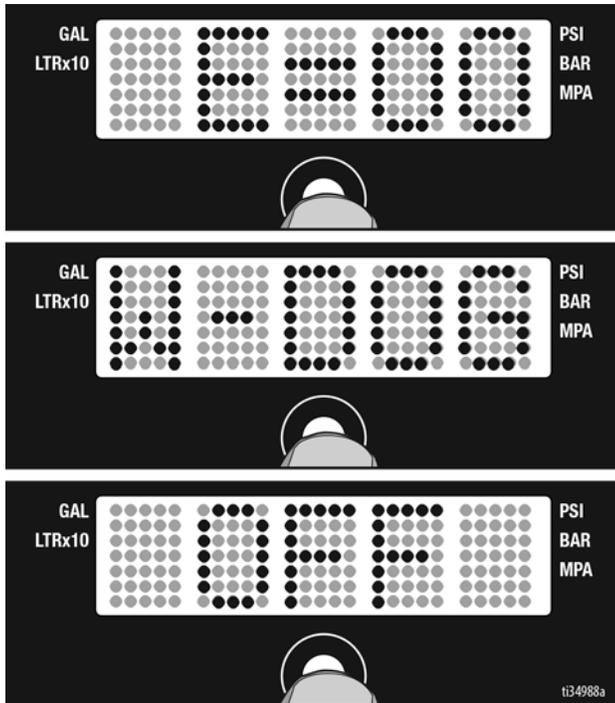
5. 短暂按下显示按钮。在 **LAST ERROR CODE** (最近的故障代码) 滚过之后会显示出最近的故障代码, 如: **E=07**。有关更多信息, 请参见喷涂机修理手册。



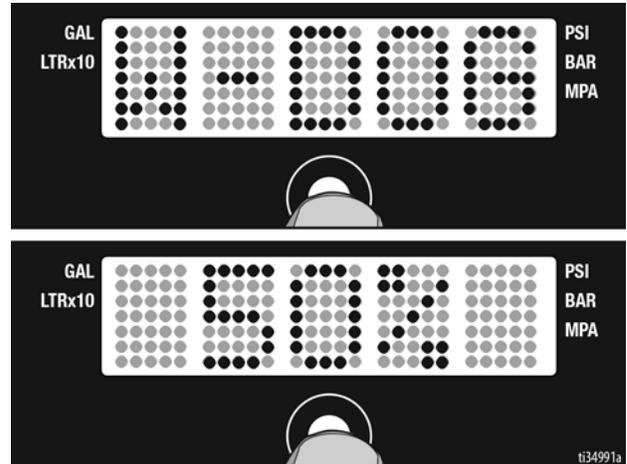
6. 按下并按住 **DISPLAY** (显示) 按钮, 可将故障代码清除为零。



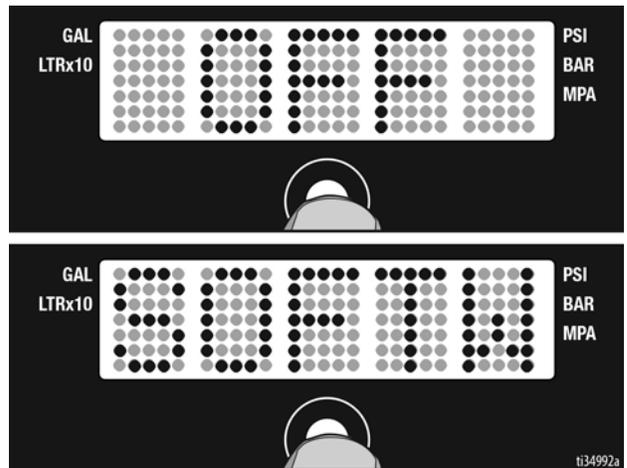
7. 短暂按下显示按钮。在 **W-DOG** 显示滚过后，如果 WatchDog 开关处于关断（OFF）位置，就显示出 **OFF**。如果 WatchDog 开关处于接通（ON）位置，就显示出 ON。



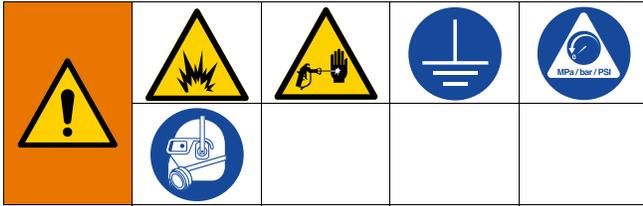
8. 短暂按下 **DISPLAY** 按钮可移至 Watch Dog 灵敏度菜单。按住 **DISPLAY**（显示）按钮，可将 Watch Dog 的灵敏度设置为“低”、“中”或“高”。显示所需的敏感度设置后，松开显示按钮。



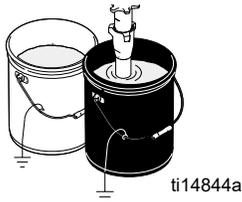
9. 短暂按下以移至显示 **SOFTWARE REV**（软件修订版号）。



清洗



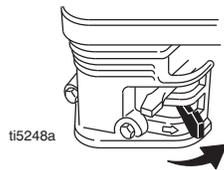
1. 执行泄压步骤，第 13 页，步骤 1 - 4。将吸料管套件从涂料中取出，然后放入冲洗液中。从喷枪上卸下喷嘴护罩。



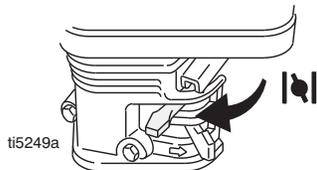
注释：水基涂料用水，油基涂料用溶剂油或制造商推荐的其它溶剂。

2. 起动发动机

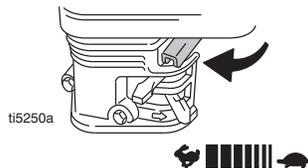
- a. 移动燃油阀，使其打开。



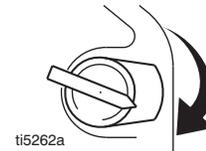
- b. 移动阻风门至关闭。



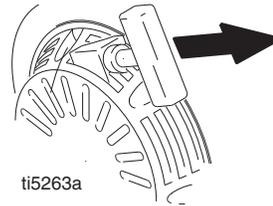
- c. 将节流阀设在快速档。



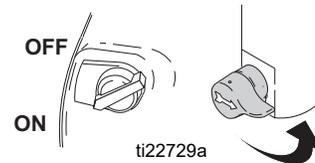
- d. 将发动机开关切换至 ON 位置。



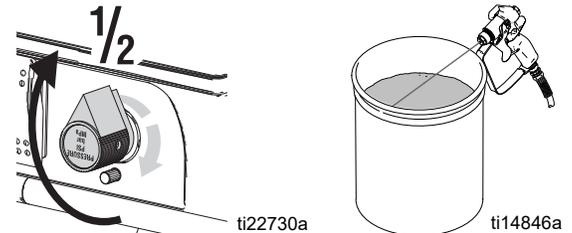
3. 拉动绳索起动发动机。



4. 将泵电源开关调到 ON。将填料阀旋转至喷涂位置。



5. 将压力增至 1/2。握住喷枪靠在涂料桶上。松开扳机锁。扣动喷枪扳机直到有冲洗液流出。



6. 将喷枪移向废液桶，握住喷枪靠在桶上，扣动喷枪扳机彻底冲洗系统。松开扳机并扣上扳机保险。



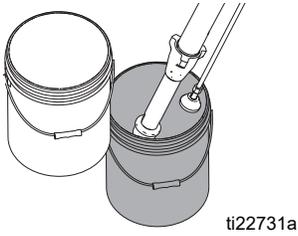
7. 将填料阀旋转至泄流位置以循环冲洗流体，直到出现洁净的冲洗流体。

清洗

8. 将填料阀旋转至喷涂位置。对准冲洗桶扣动喷枪扳机，以排出软管内的流体。



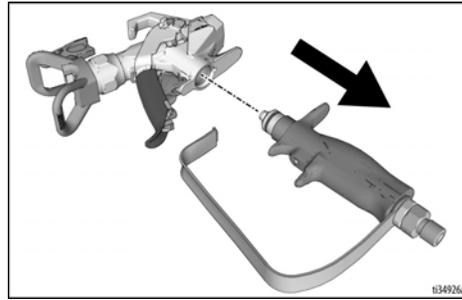
9. 将吸料管提升到冲洗液的液面之上，开动喷涂机 15 至 30 秒钟以将流体排干。关闭泵开关和发动机



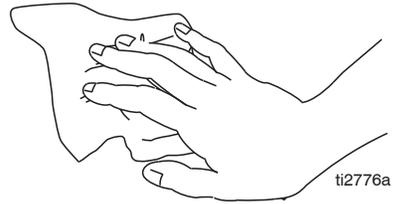
10. 将填料阀旋转至泄流位置。



11. 如果喷枪和喷涂机上装有过滤器，则将它们取下。清洁并检查。然后重新装上过滤器。



12. 如果是用水冲洗的，请重新用石油溶剂油或 Pump Armor 冲洗一遍，以留下一层保护性涂层，避免结冰或腐蚀。
13. 用一块在水或石油溶剂油中浸泡过的抹布擦洗喷涂机、软管及喷枪。



维护

在维护步骤进行之前，执行**泄压流程**，第 13 页。

注释：有关发动机的维护和规格的详细情况，参见所单独提供的本田（Honda）发动机用户手册。

每天：检查发动机油位，必要时加注。

每天：检查软管是否有磨损及损坏。

每天：检查所有软管接头是否连接牢固。

每天：检查喷枪的安全销是否正常工作。

每天：检查泄压阀是否正常工作。

每天：检查汽油箱并加油。

每天：检查活塞泵密封螺母中的 TSL 液位。如有必要，请将螺母注满。始终在螺母中注满喉管密封液 (TSL) 有助于防止在活塞柱上淤积流体、密封垫过早磨损以及泵受到腐蚀。

运行最初的 20 小时之后：

将机油排尽并重新注入清洁的机油。有关正确的机油粘度请参见本田（Honda）发动机用户手册。

每周：卸下发动机空气过滤器盖并清洁滤芯。若有必要可更换滤芯。如果在多尘环境下操作：则应每天检查过滤器，若有必要需更换。

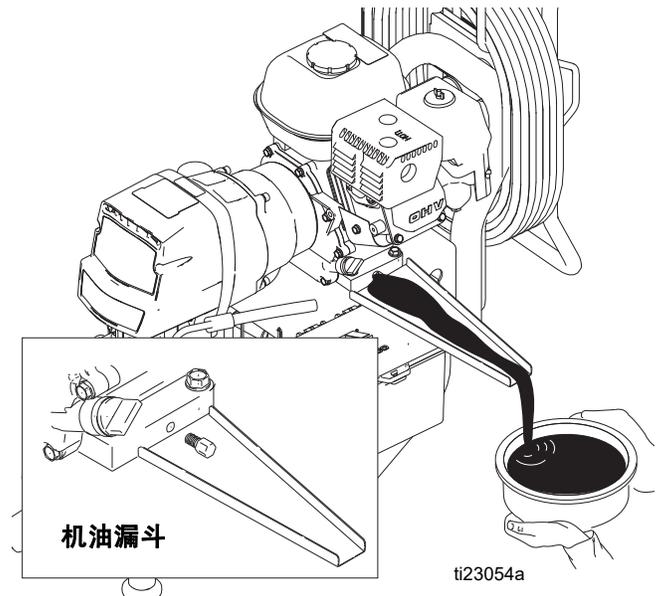
滤芯替换件可向您当地的本田 (Honda) 经销商购买。

每运行 100 小时之后：

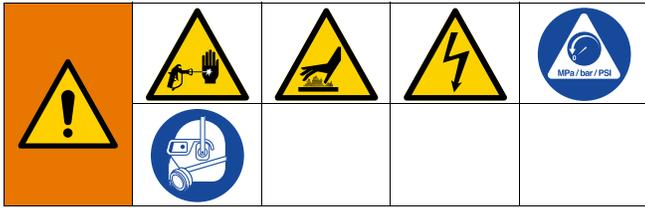
更换机油。有关正确的机油粘度请参见本田（Honda）发动机用户手册。

火花塞：只能使用 BPR6ES(NGK) 或 W20EPR-U(NIPPONDENSO) 火花塞。火花塞应留有 0.028 — 0.031 英寸（0.7 — 0.8 毫米）的间隙。要使用火花塞扳手安装或拆卸火花塞。

放油时，要使用所提供的机油漏斗。



故障排除



问题	原因	解决方案
显示 E=XX	存在故障情况。	根据第 35 页的表格确定故障的纠正措施。
发动机无法起动	发动机开关处于关断 (OFF) 位置。	接通发动机开关。
	发动机没有汽油。	重新加满汽油箱本田 (Honda) 发动机手册。
	机油油位低。	尝试起动发动机。如有必要, 应补充机油。本田 (Honda) 发动机手册。
	火花塞断开或损坏。	连接火花塞线缆或更换火花塞。
	发动机过冷。	使用阻风门。
	燃油截止杆处于关断 (OFF) 位置。	将杆扳到接通 (ON) 位置。
	机油渗入燃烧室。	取下火花塞。拉起动绳 3 - 4 次。清洁或更换火花塞。启动发动机。请保持喷涂机直立, 以避免油料渗漏。
WatchDog 系统错误跳闸。 显示出 EMPTY (空) 。泵不运转。	工作条件超出了 WatchDog 的参数范围 泵输出压力低, 第 29 页。	将压力降低。请与 Graco 技术支持部门联系, 以便调整 WatchDog 的参数。操作时停用 WatchDog 系统 (见操作手册)。

问题	原因	解决方案
发动机工作，但活塞泵不工作	显示故障代码。	参见 LED 显示屏信息 ，第 38 页。
	泵开关处于关断（OFF）位置。	将泵电源开关调到 ON。
	压力设定值太低。	将压力调整旋钮顺时针旋转，以增加压力。
	流体过滤器脏污。	清洁过滤器。
	喷嘴或喷嘴过滤器堵塞。	清洗喷嘴或喷嘴过滤器（参见喷枪手册）。
	活塞泵的活塞柱被干涂料卡住。	修理泵（参见泵手册）。
	连杆已磨损或损坏。	参见部件手册。
	驱动室磨损或损坏。	参见部件手册。
	电源未给离合器接线端供电。	参见部件手册。 参见 LED 显示屏信息 ，第 38 页。 将泵开关接通，将压力旋到最大，用测试灯检查控制板上的离合器测试点之间有无供电。 从控制板上拆下离合器接线，测量离合器线圈两端的电阻。70° F 时，电阻范围须符合： 3900 - 1.2 + 0.2 Ω，5900/7900 1.7 ± 0.2 Ω； 若不符合，则应更换小齿轮传动箱壳体。 请 Graco 授权的经销商来检查压力控制器。
	离合器磨损、损坏或错位。	调整或更换离合器。参见第 39 页。
	小齿轮组件磨损或损坏。	修理或更换小齿轮组件第 39 页。
泵的输出量低	过滤器堵塞。	清洗过滤器。
	活塞止回球不到位。	修理活塞止回球（参见泵手册）。
	活塞密封圈磨损或损坏。	更换密封垫（参见泵手册）
	泵的 O 形圈磨损或损坏。	更换 O 形圈（参见泵手册）。
	吸料阀的止回球未正确就位。	清洗吸料阀（参见泵手册）。
	吸料阀的止回球已被涂料包起来。	清洗吸料阀（参见泵手册）。
	发动机的速度太低。	增加节流阀设定值（参见操作手册）。
	离合器磨损或损坏。	调整或更换离合器。第 39 页。
	压力设定值太低。	增加压力（参见操作手册）。
	流体过滤器、喷嘴过滤器或喷嘴堵塞或脏污。	清洗过滤器（参见喷枪手册）。
	软管里的材料太粘稠，使压力下降太多。	使用大口径软管和 / 或减小软管总长。使用 100 英尺以上、直径为 1/4 英寸的软管会显著降低喷涂机的性能。请使用 3/8 英寸的软管以获得最佳性能（最短 50 英尺）。

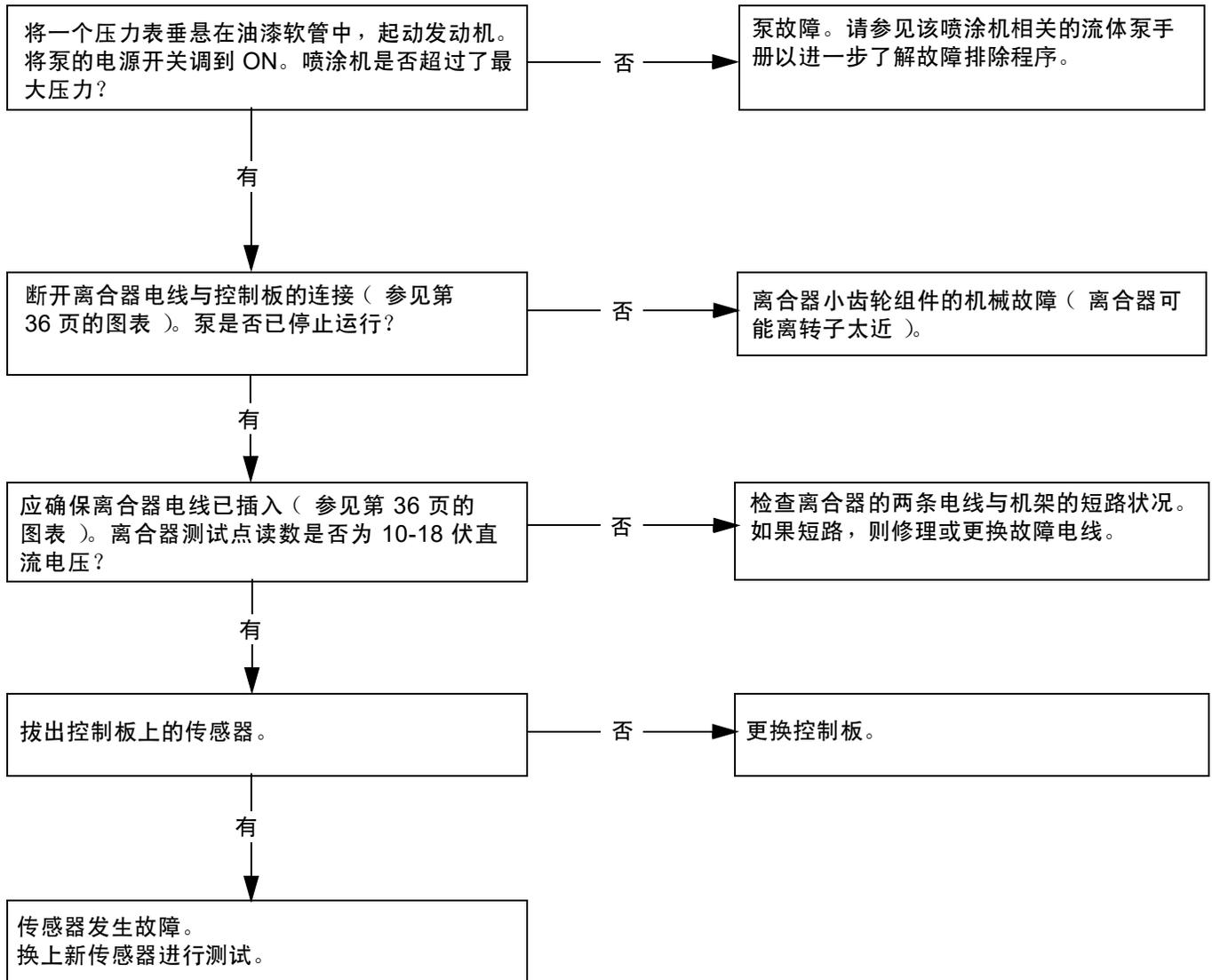
故障排除

问题	原因	解决方案
涂料过多地渗漏进喉部密封螺母。	喉部密封螺母松动。	拆下喉部密封螺母垫片。将喉部密封螺母拧紧使之刚好止住渗漏。
	喉部填料磨损或损坏。	更换密封垫（参见泵手册）。
	活塞柱磨损或损坏。	更换连杆（参见泵手册）。
流体从喷枪中喷溅出	泵或软管里有空气。	检查并拧紧所有流体连接处。重新给泵填料（参见操作手册）。
	喷嘴部分堵塞。	清洗喷嘴（参见喷枪手册）。
	流体供应量太低或没有供应。	重新装满流体。给泵填料（参见操作手册）。经常检查液体供应，以防止运行的泵干燥。
泵启动注油困难	泵或软管里有空气。	检查并拧紧进气管连接处。 在填料期间降低发动机的速度并使泵尽可能慢地运转。
	吸料阀泄漏。	清洗吸料阀。确保阀珠座没有划伤或磨损且阀珠密封良好。重新装上阀。
	泵填料磨损。	更换泵密封垫（参见泵手册）。
	发动机的速度太高。	在给泵填料之前降低节流阀的设定值（参见操作手册）。
每次离合器接合时都发出吱吱声	新离合器之间表面不匹配，可能产生噪音。	离合器表面需要相互磨合运行一天后，噪音会消失。
无负载时发动机转速高	节流阀的设定值调节有误。	将节流阀复位至发动机空载时 3300 转 / 分。
	发动机的调速器磨损。	更换或修理发动机的调速器。
加仑计数器不工作	传感器坏了，接线折断或连线断开。磁铁移位或丢失。	检查连接处。更换传感器或接线。重新定位或更换磁铁。
喷涂机工作，但无显示	显示器损坏或连接不良。	检查连接处。更换显示屏。

流体泵连续运行

1. 执行**泄压流程**，第 13 页，将填料阀转到喷涂 (SPRAY) 位置并关闭电源开关 (OFF)。
2. 卸下控制箱盖。

故障排除步骤：

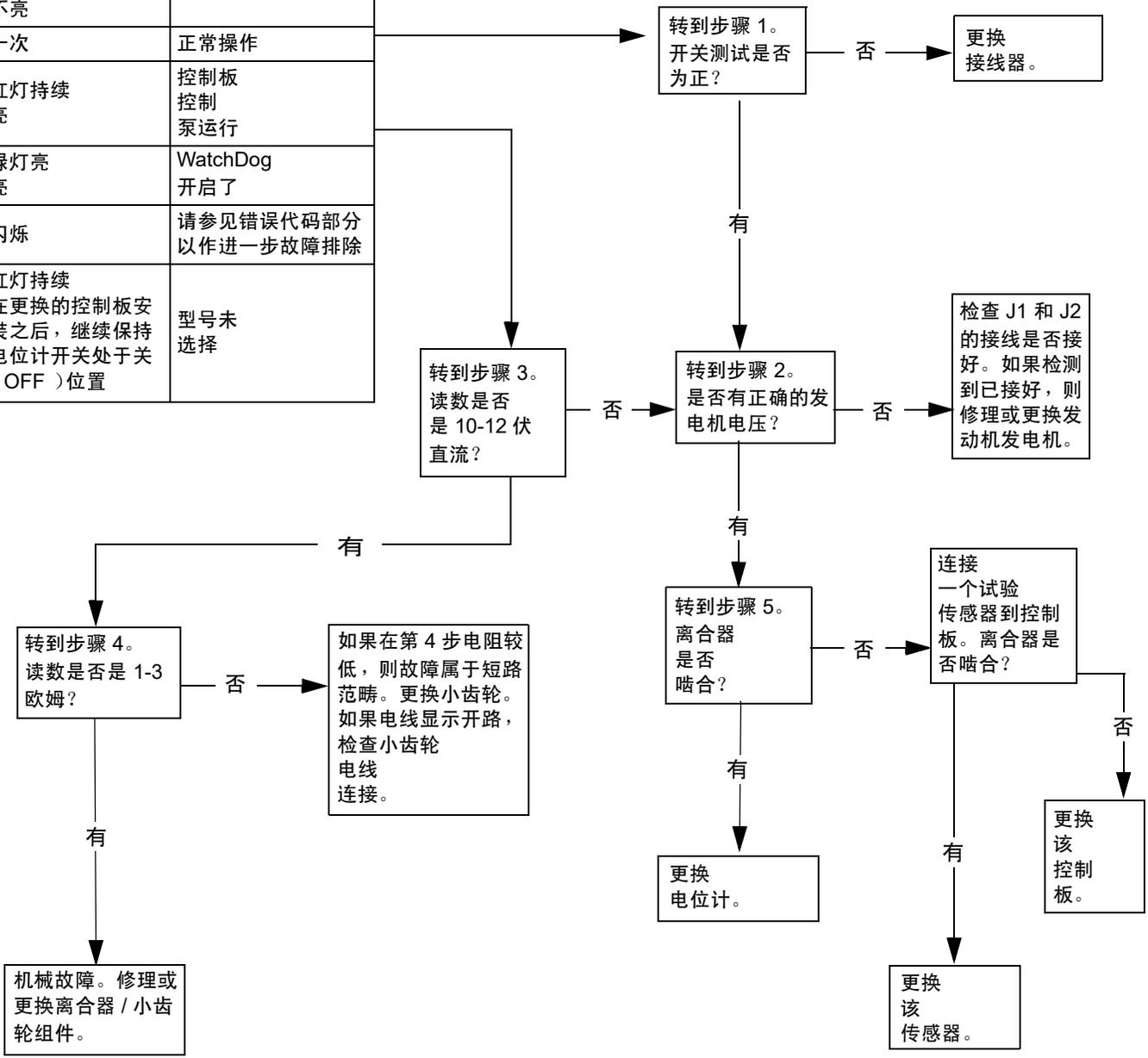


控制板故障

故障排除步骤

(参见以下页面的实际步骤):

卸下控制箱盖。开启喷涂机。观察控制板的绿色和红色 LED 灯。	
不亮	
一次	正常操作
红灯持续亮	控制板控制泵运行
绿灯亮亮	WatchDog 开启了
闪烁	请参见错误代码部分以作进一步故障排除
红灯持续在更换的控制板安装之后, 继续保持电位计开关处于关 (OFF) 位置	型号未选择



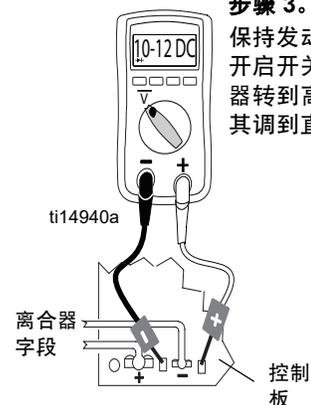
控制板故障（步骤）



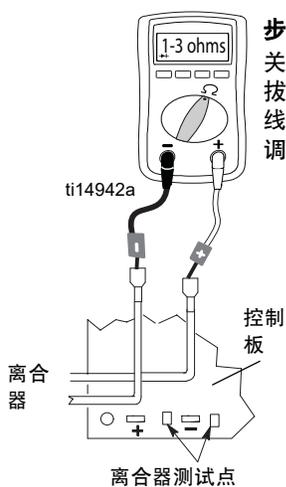
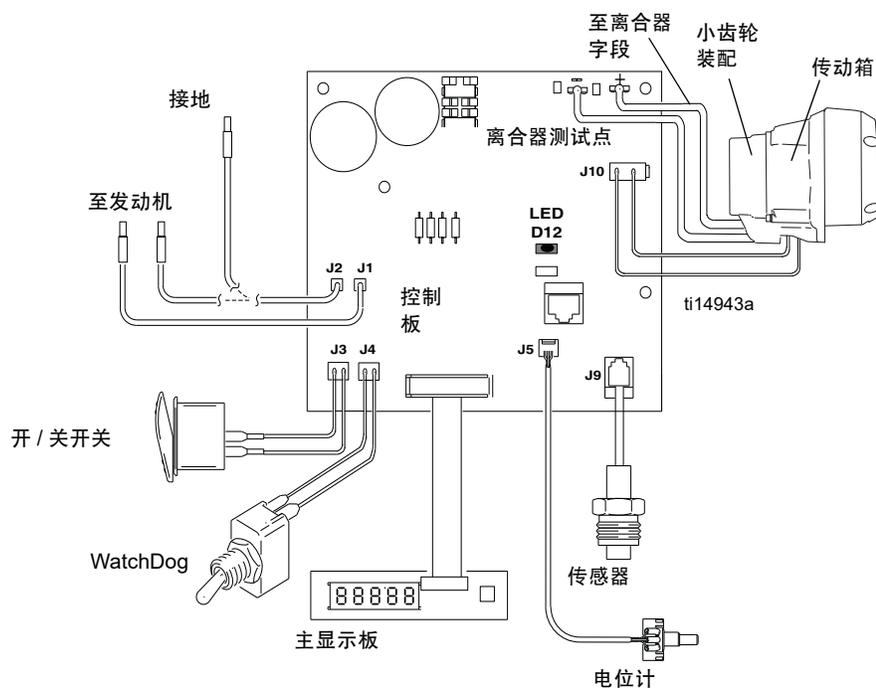
步骤 1。
关闭发动机并将万用表调到连续性档位。



步骤 2。
开启发动机。将万用表调到交流电压并将电线与控制板连接。

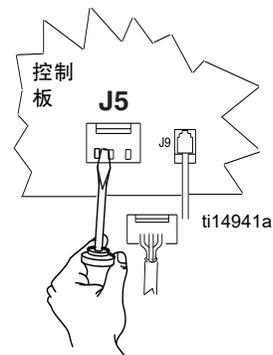


步骤 3。
保持发动机运转并开启开关。将电位器转到高档位并将其调到直流电压。



步骤 4。
关闭发动机并拔出离合器电线。将万用表调到欧姆档。

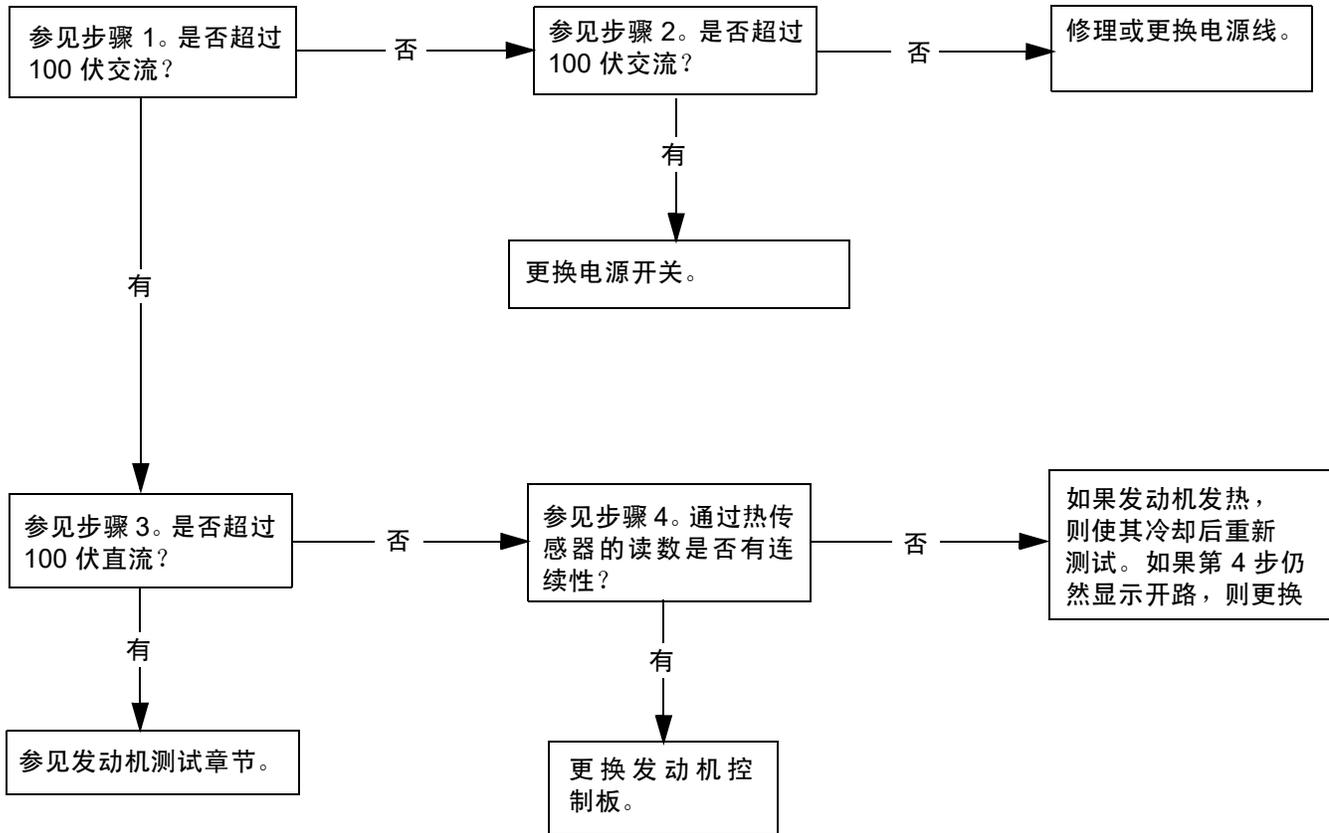
步骤 5。
开启发动机并开启开关。



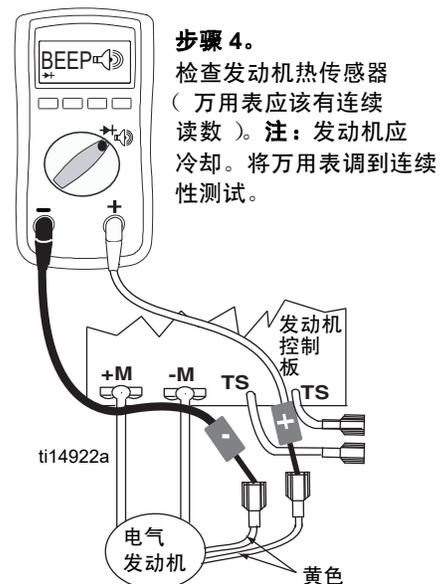
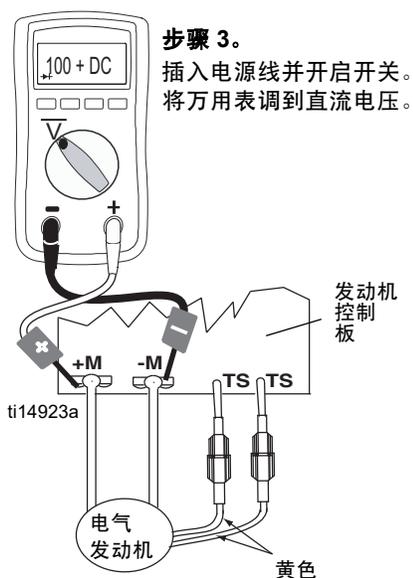
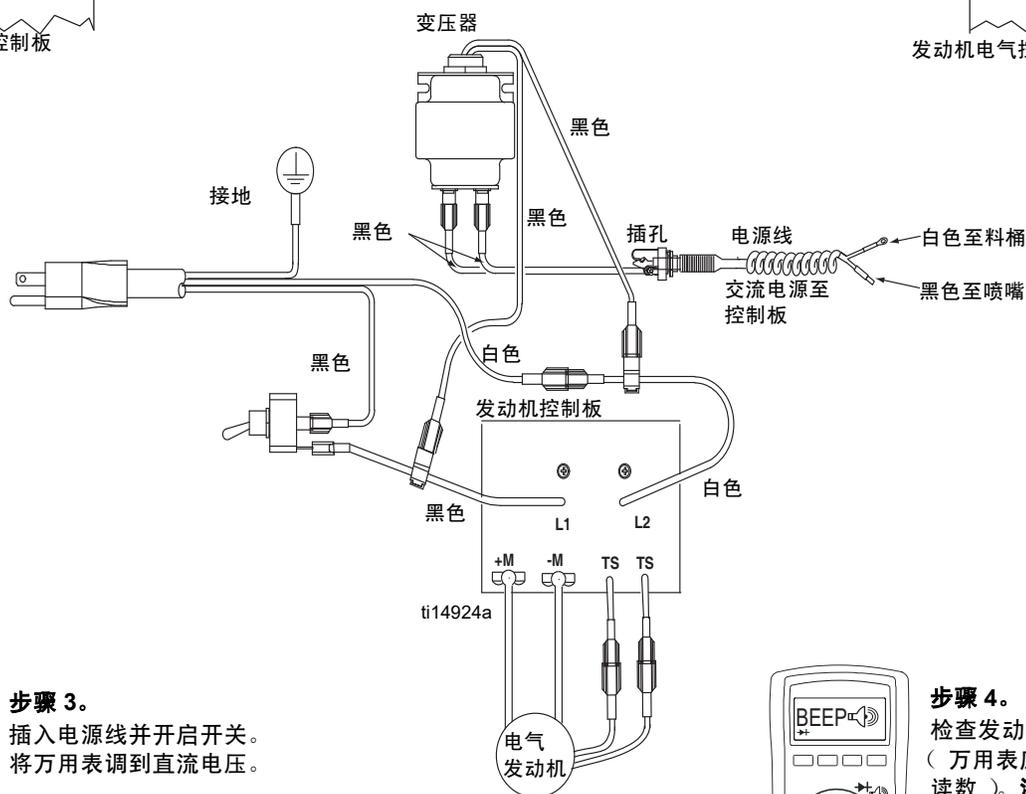
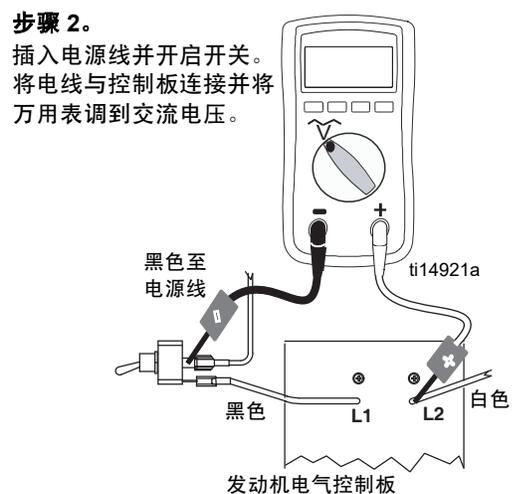
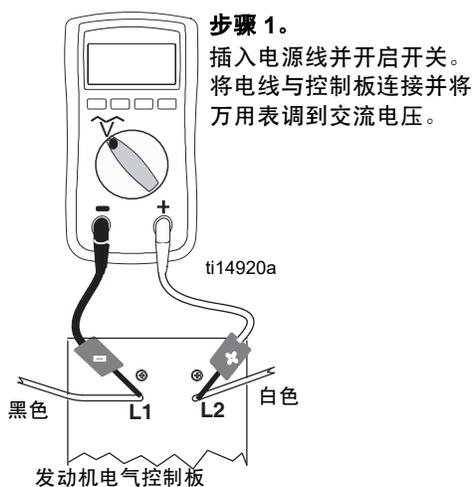
可转换电动机不运转

故障排除步骤

(参见以下页面的实际步骤):



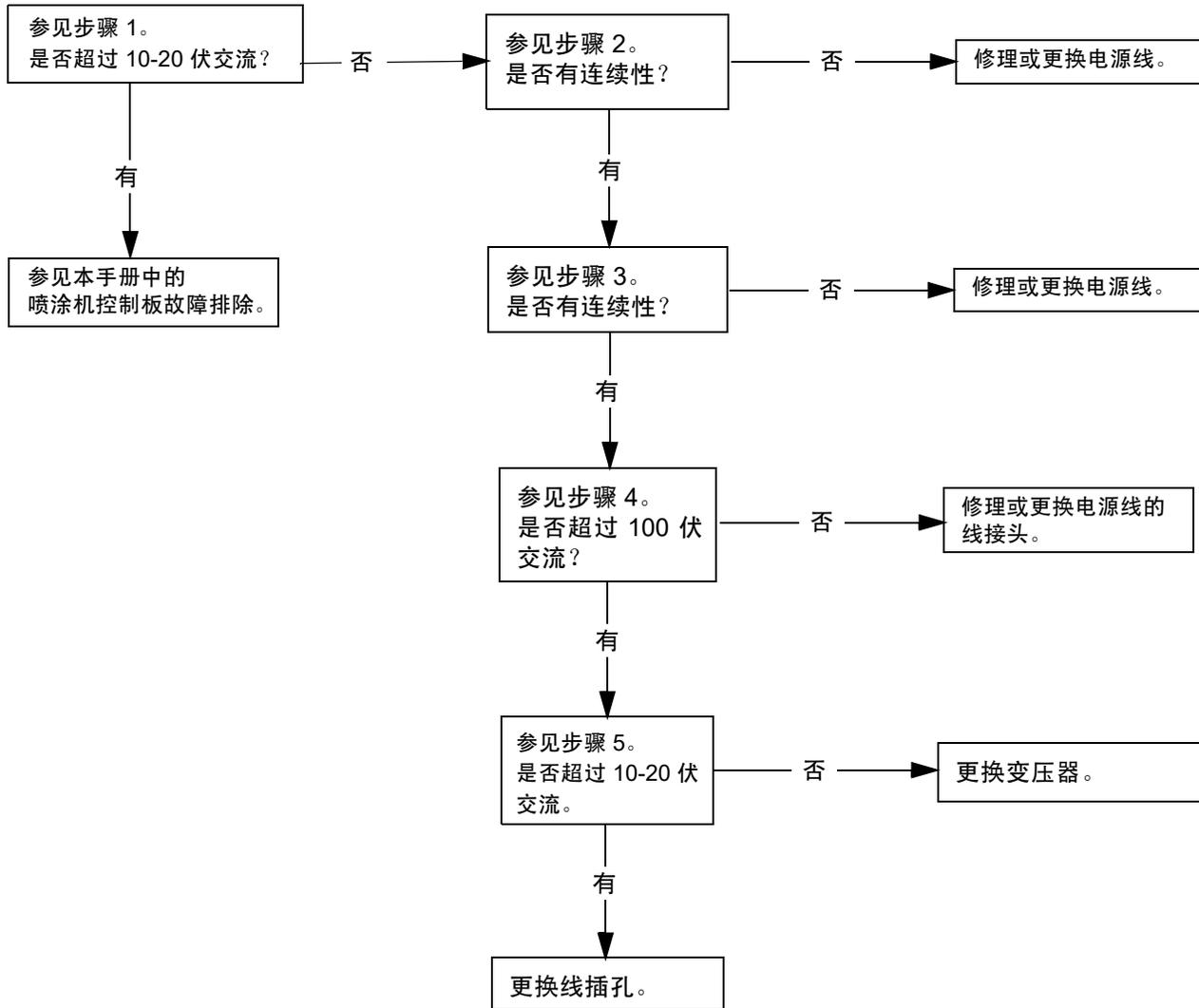
可转换电动机不运转（步骤）



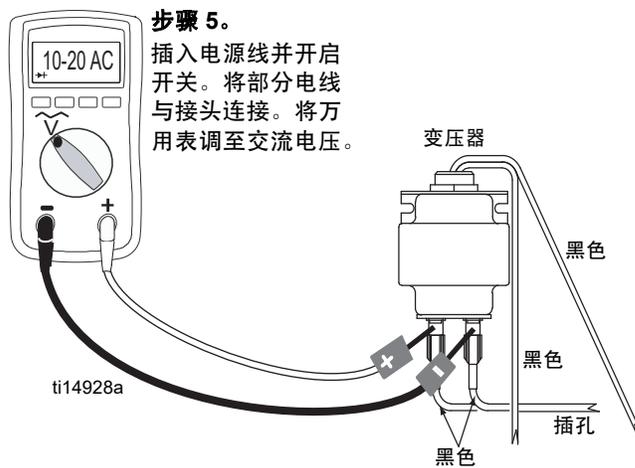
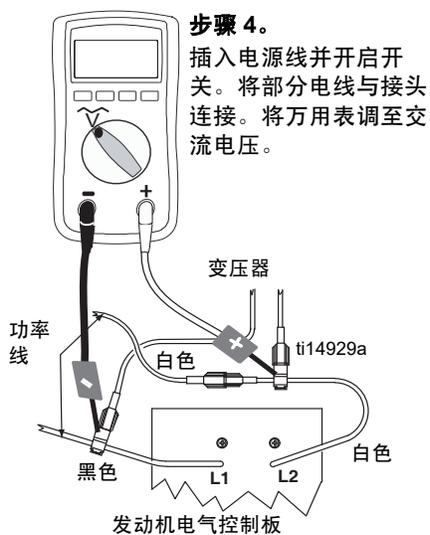
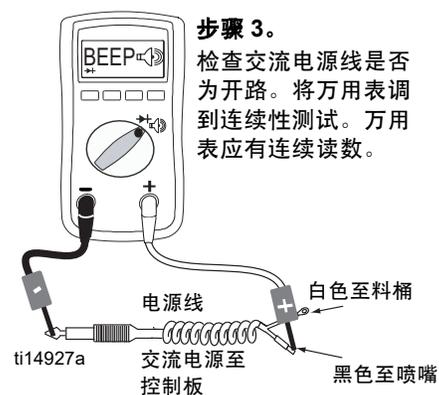
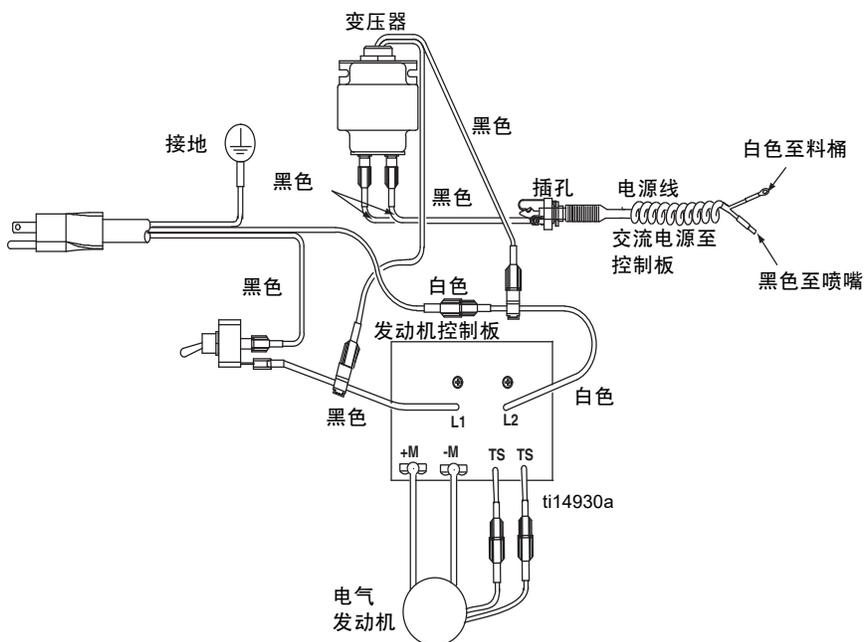
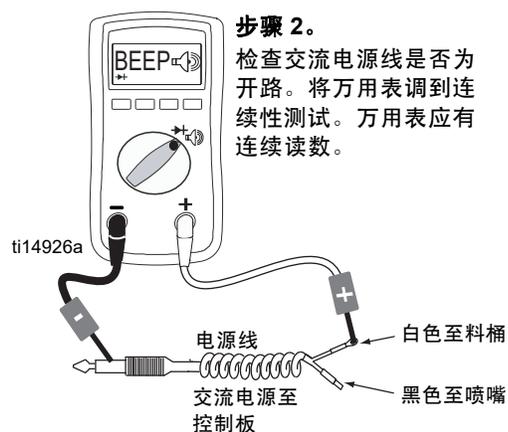
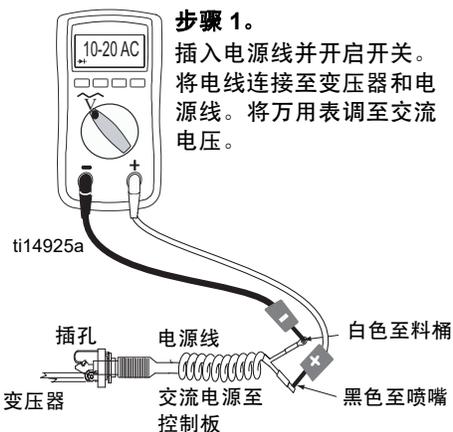
可转换电动机运转 - 没有交流电压输出至喷涂机控制板

故障排除步骤

(参见以下页面的实际步骤):

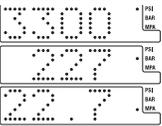


可转换电动机运转 - 没有交流输出至喷涂机控制板 (步骤)



LED 显示屏信息

- 并非所有喷涂机都有显示信息
- LED 指示灯的闪烁总次数等同于数字故障代码，如闪动两次代表 E=02

显示 *	喷涂机操作	指示	行为
无显示	喷涂机可能已加压。	断电或显示器未连接。	检查电源。在修理或拆卸之前先排压。确认显示器已连接。
.....	喷涂机可能已加压。	压力小于 200 磅 / 平方英寸 (14 巴, 1.4 兆帕)。	根据需要增加压力。
	喷涂机已加压。接通电源。(压力随喷嘴尺寸和压力控制器设置而变化)。	正常操作。	喷漆
	喷涂机停止运行。发动机正在工作。	压力超过极限值。	<ol style="list-style-type: none"> 检查液体管线是否堵塞，例如过滤器堵塞。 如果运行在自动清洗 (AutoClean) 模式，打开填料阀和喷枪。 使用 Graco 漆料软管，最小尺寸：1/4 英寸 x 50 英尺。较小的软管或金属编织管可能会引起压力尖峰。 如果流体通路未堵塞而且所用的软管合适，则更换传感器。
	喷涂机停止运行。发动机正在工作。	压力传感器故障，连接有问题或接线断开。	<ol style="list-style-type: none"> 检查传感器连接。 断开并重新连接传感器插头以保证与控制板插槽的良好连接。 打开填料阀。用已知好的传感器替换喷涂机的传感器，并运转喷涂机。如果喷涂机运行，更换传感器，如果喷涂机不运行，则更换控制板。
	喷涂机停止运行。发动机正在工作。	离合器电流过大。	<ol style="list-style-type: none"> 检查电线接头。 测量值：1.2 + 0.2 Ω (GMAX II 3900) ; 1.7 + 0.2 Ω (GMAX II 5900/ 7900 & TexSpray 7900HD)，在 70°F 下横跨离合器场地。 更换离合器线组总成。
EMPTY (伴有绿色 LED 灯长亮)	喷涂机停止运行。发动机正在工作。	无涂油漆供给泵或严重失压。	<ol style="list-style-type: none"> 检查涂料桶是否空了，入口过滤器是否堵塞，泵是否坏了以及有无严重泄漏。 降低压力，先关断然后再接通泵开关，重新启动泵。 将 WatchDog 开关关断，停用 Watch dog 功能。
	喷涂机停止运行。发动机正在工作。	压力大于 2000 磅 / 平方英寸 (138 巴, 14 兆帕)，在冲洗定时器模式下。	<ol style="list-style-type: none"> 打开填料阀和喷枪。 确认流体通路未堵塞，也没有堵塞的过滤器。

* 故障代码也出现在控制板上，用闪烁的红色 LED 指示灯表示。LED 指示灯是数字信息的一种替代表示。

- 卸下 2 个螺丝 (71) 并翻下盖子 (130)。
- 启动发动机。闪烁计数值代表相应的故障代码 (E=0X)。

发生故障后，按照下面步骤重新启动喷涂机：

- 纠正故障情况
- 关闭喷涂机
- 打开喷涂机

小齿轮组件 / 离合器电枢 / 夹具



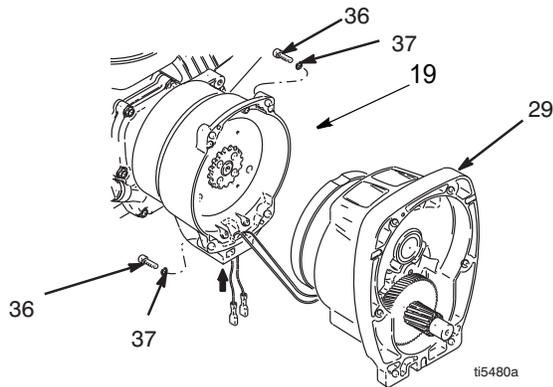
在这些任务进行之前，执行泄压流程，第 13 页。

小齿轮组件 / 离合器电枢的拆除

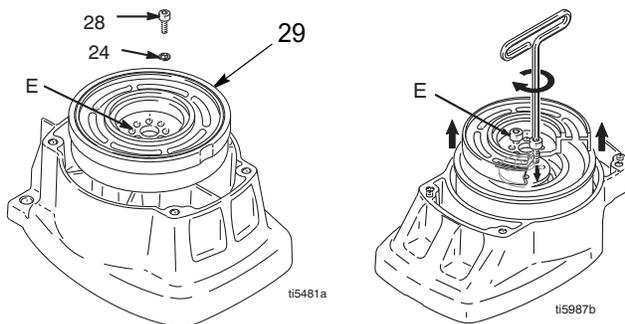
小齿轮组件

如果小齿轮组件（29）没有从离合器外罩（19）拆除，执行第 1—3 步。否则从第 4 步开始执行。

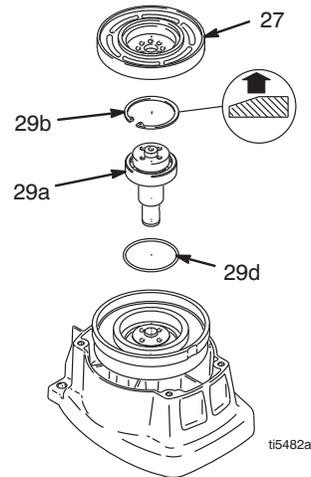
1. 更换驱动室。
2. 从压力控制器内断开离合器的电缆连接器。
 - a. 卸下两个螺丝 (71) 并取下盖板 (130a)。
 - b. 从连到发动机的控制板上断开发动机引线。
 - c. 卸下应力消除电缆夹 130r 和 123。
3. 卸下四个螺丝（36）和小齿轮组件（29）。



4. 将小齿轮组件（29）放在工作台上，转子端朝上。
5. 卸下四个螺丝（28）和防松垫圈（24）将两个螺丝旋入转子的螺孔（E）内。交替拧紧螺丝直至转子脱出。

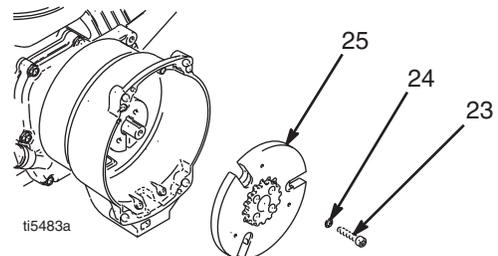


6. 卸下锁紧环（29b）。
7. 将小齿轮组件翻倒过来，用塑料棒敲出小齿轮轴（29a）。



离合器电枢

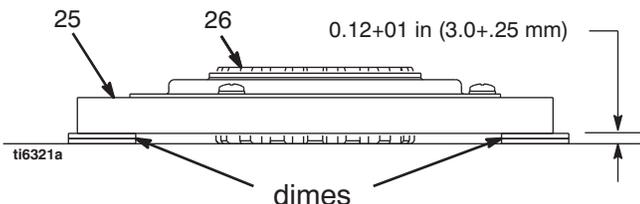
8. 在拆卸过程中，用气动扳手或楔形物体在离合器电枢（25）和离合器外罩之间握住发动机轴。
9. 卸下四个螺丝（23）和防松垫圈（24）
10. 卸下电枢。



安装

离合器电枢

1. 在平滑的台面上放两组硬币，每组叠放两个硬币。
2. 把电枢（25）放在两组硬币上。
3. 按住轮毂（26）的中心，向下往台面上按。



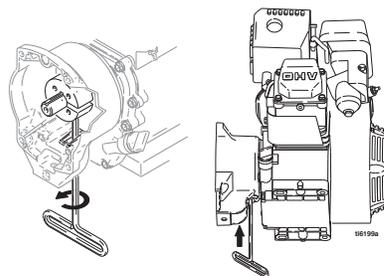
4. 把电枢（25）装到发动机的驱动轴上。
5. 装上四个螺丝（23）和防松垫圈（24），用 125 英寸 - 磅的扭力拧紧。

小齿轮组件

1. 检查 O 形圈（29d），如果丢失或损坏，要更换。
2. 用塑料棒敲入小齿轮轴（29a）。
3. 安装锁紧环（29b），将有斜面的一边朝上。
4. 将小齿轮组件放在工作台上，转子端朝上。
5. 给螺丝涂上螺纹密封剂。安装四个螺丝（28）和防松垫圈（24）。用 125 英寸 - 磅的扭力交替拧紧螺丝直到转子固定。利用螺孔来稳住转子。
6. 个螺丝（36）和垫圈（37）装上小齿轮组件（29）。
7. 将离合器的线缆连接器接入压力控制器内。

夹具的拆除

1. 卸下发动机。
2. 按照本田（Honda）手册的说明排掉油箱中的汽油。
3. 把发动机侧向放倒，使油箱在下，而空气过滤器在上。
4. 松开夹子（22）上的两个螺丝（24）。
5. 将螺丝刀插入夹子（22）的槽道内，卸下夹子。

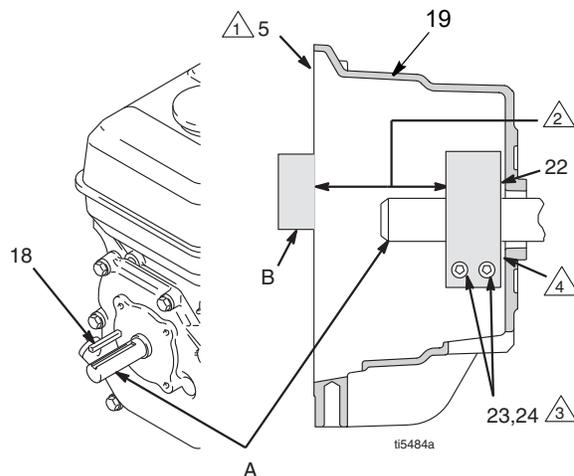


夹具的安装

1. 安装发动机轴键（18）。
2. 将夹子（22）敲到发动机轴（A）上。保持注释 2 所示的尺寸。斜面必须朝向发动机。
3. 检查尺寸：将刚性直钢棒（B）横放在离合器外罩（19）面上。用精确的测量装置测量钢棒与夹具正面之间的距离。若有必要，调整夹具。用 125 ± 10 磅英寸（14 ± 1.1 牛·米）的扭力拧紧两个螺钉（24）。

离合器外罩的正面

1. 1.550 ± .010 英寸 (39.37 ± .25 mm) - GMAX 3400 和 GMAX 3900
2. 2.612 ± .010 英寸 (66.34 ± .25 mm) - GMAX 5900 和 GMAX 7900
3. 用 125 ± 10 磅·英寸 (14 ± 1.1 牛·米) 的扭力拧紧。
4. 这边的斜面



技术数据

3400 型		
	美制	公制
发动机		
本田 (Honda) GX120 发动机		
喷涂机		
最大工作压力	3300 磅 / 平方英寸	228 巴, 22.8 兆帕
最大喷嘴尺寸:	0.027 英寸喷嘴	0.027 英寸喷嘴
最大输送量	0.75 加仑 / 分钟	2.84 升 / 分钟
涂料入口过滤器	12 目 (1523 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用	12 目 (1523 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用
涂料出口过滤器	60 目 (250 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用	60 目 (250 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用
泵入口尺寸	1 1/4-12 UNF-2A	1 1/4-12 UNF-2A
流体出口尺寸	1/4 npsm (自流体过滤器)	1/4 npsm (自流体过滤器)
尺寸		
重量:	89 磅	40.5 千克
高度 (加长手柄):	40.8 英寸	103.6 厘米
长度 (加长手柄):	35.0 英寸	88.9 厘米
宽度:	22.3 英寸	56.6 厘米
湿部件	镀锌和镀镍的碳钢、聚四氟乙烯 (PTFE)、尼龙、聚氨酯、超高分子量聚乙烯 (UHMW)、 氟橡胶、乙缩醛、皮革、铝、碳化钨、 不锈钢、镀铬	
噪声水平:		
声功率	100 调整分贝, 符合 ISO 3744	100 调整分贝, 符合 ISO 3744
声压	86 分贝 (在 3.1 英尺处测量)	86 分贝 (在 1 米处测量)

3900 型		
	美制	公制
发动机		
本田 (Honda) GX120 发动机		
喷涂机		
最大工作压力	3300 磅 / 平方英寸	228 巴, 22.8 兆帕
最大喷嘴尺寸:	1 个喷枪, 配有 0.036 英寸喷嘴	1 个喷枪, 配有 0.036 英寸喷嘴
	2 个喷枪, 配有 0.023 英寸喷嘴	2 个喷枪, 配有 0.023 英寸喷嘴
	3 个喷枪, 配有 0.018 英寸喷嘴	3 个喷枪, 配有 0.018 英寸喷嘴
最大输送量	1.25 加仑 / 分钟	4.73 升 / 分钟
涂料入口过滤器	8 目 (2589 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用	8 目 (2589 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用
涂料出口过滤器	60 目 (250 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用	60 目 (250 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用
泵入口尺寸	1-5/16-12 UN-2A	1-5/16-12 UN-2A
流体出口尺寸	1/4 npsm (自流体过滤器)	1/4 npsm (自流体过滤器)
尺寸		
重量:		
GMAX 3900 标准	106 磅	48.2 千克
GMAX 3900 Lo-Boy	123 磅	55.9 公斤
GMAX 3900 ProContractor	133 磅	60.5 千克
高度:		
GMAX 3900 标准	40.8 英寸	103.6 厘米
GMAX 3900 Lo-Boy	26.4 英寸	67.1 厘米
GMAX 3900 ProContractor	38.3 英寸	97.3 厘米
长度:		
GMAX 3900 标准	38.3 英寸	97.3 厘米
GMAX 3900 Lo-Boy	46.9 英寸	119.1 厘米
GMAX 3900 ProContractor	32.3 英寸	82.0 厘米
宽度:		
GMAX 3900 标准	22.3 英寸	56.6 厘米
GMAX 3900 Lo-Boy	24.4 英寸	62.0 厘米
GMAX 3900 ProContractor	22.3 英寸	56.6 厘米
湿部件	镀锌和镀镍的碳钢、聚四氟乙烯 (PTFE)、尼龙、聚氨酯、超高分子量聚乙烯 (UHMW)、 氟橡胶、乙缩醛、皮革、铝、碳化钨、 不锈钢、镀铬	
噪声水平:		
声功率	105 调整分贝, 符合 ISO 3744	105 调整分贝, 符合 ISO 3744
声压	96 分贝 (在 3.1 英尺处测量)	96 分贝 (在 1 米处测量)

5900 型		
	美制	公制
发动机		
本田 (Honda) GX160 发动机		
喷涂机		
最大工作压力	3300 磅 / 平方英寸	228 巴, 22.8 兆帕
最大喷嘴尺寸:	1 个喷嘴, 配有 0.043 英寸喷嘴	1 个喷嘴, 配有 0.043 英寸喷嘴
	2 个喷嘴, 配有 0.029 英寸喷嘴	2 个喷嘴, 配有 0.029 英寸喷嘴
	3 个喷嘴, 配有 0.023 英寸喷嘴	3 个喷嘴, 配有 0.023 英寸喷嘴
	4 个喷嘴, 配有 0.019 英寸喷嘴	4 个喷嘴, 配有 0.019 英寸喷嘴
最大输送量	1.6 加仑 / 分钟	6.06 升 / 分钟
涂料入口过滤器	8 目 (2589 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用	8 目 (2589 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用
涂料出口过滤器	60 目 (250 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用	60 目 (250 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用
泵入口尺寸	1-5/16-12 UN-2A	1-5/16-12 UN-2A
流体出口尺寸	1/4 npsm (自流体过滤器)	1/4 npsm (自流体过滤器)
流体出口尺寸 (5900 IronMan 和 5900HD)	3/8 npsm (自流体过滤器)	3/8 npsm (自流体过滤器)
尺寸		
重量:		
GMAX 5900 标准	138 磅	62.7 千克
GMAX 5900 Lo-Boy	144 磅	65.5 千克
GMAX 5900 ProContractor	160 磅	72.7 千克
GMAX 5900 可转换, 标准	167 磅	75.9 公斤
GMAX 5900 IronMan	147 磅	67.1 千克
TexSpray 5900HD ProContractor	164 磅	74.5 千克
TexSpray 5900HD 标准	142 磅	64.5 千克
高度:		
GMAX 5900 标准	40.5 英寸	102.9 厘米
GMAX 5900 Lo-Boy	27.2 英寸	69.1 厘米
GMAX 5900 ProContractor	38.0 英寸	96.5 厘米
GMAX 5900 可转换, 标准	43.8 英寸	111.3 厘米
GMAX 5900 IronMan	40.5 英寸	102.9 厘米
TexSpray 5900HD ProContractor	38.0 英寸	98.6 厘米
TexSpray 5900HD 标准	40.5 英寸	102.9 厘米
长度:		
GMAX 5900 标准	37.7 英寸	95.8 厘米
GMAX 5900 Lo-Boy	46.9 英寸	119.1 厘米
GMAX 5900 ProContractor	32.7 英寸	83.1 厘米
GMAX 5900 可转换, 标准	33.0 英寸	83.8 厘米
GMAX 5900 IronMan	37.7 英寸	95.8 厘米
TexSpray 5900HD ProContractor	32.7 英寸	83.1 厘米
TexSpray 5900HD 标准	37.7 英寸	95.8 厘米
宽度:	24.4 英寸	62.0 厘米
湿部件		
镀锌和镀镍的碳钢、聚四氟乙烯 (PTFE)、尼龙、聚氨酯、超高分子量聚乙烯 (UHMW)、氟橡胶、乙缩醛、皮革、铝、碳化钨、不锈钢、镀铬		
噪声水平:		
声功率	105 调整分贝, 符合 ISO 3744	105 调整分贝, 符合 ISO 3744
声压	96 分贝 (在 3.1 英尺处测量)	96 分贝 (在 1 米处测量)

7900 型		
	美制	公制
发动机		
本田 (Honda) GX200 发动机		
喷涂机		
最大工作压力	3300 磅 / 平方英寸	228 巴, 22.8 兆帕
最大喷嘴尺寸:	1 个喷枪, 配有 0.048 英寸喷嘴	1 个喷枪, 配有 0.048 英寸喷嘴
	2 个喷枪, 配有 0.035 英寸喷嘴	2 个喷枪, 配有 0.035 英寸喷嘴
	3 个喷枪, 配有 0.027 英寸喷嘴	3 个喷枪, 配有 0.027 英寸喷嘴
	4 个喷枪, 配有 0.023 英寸喷嘴	4 个喷枪, 配有 0.023 英寸喷嘴
最大输送量	2.2 加仑 / 分钟	8.33 升 / 分钟
涂料入口过滤器	8 目 (2589 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用	8 目 (2589 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用
涂料出口过滤器	60 目 (250 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用	60 目 (250 微米) 不锈钢滤网, 可重复使用
泵入口尺寸	1-5/16-12 UN-2A	1-5/16-12 UN-2A
流体出口尺寸	3/8 npsm (自流体过滤器)	3/8 npsm (自流体过滤器)
尺寸		
重量:		
GMAX 7900 标准	148 磅	67.3 千克
GMAX 7900 Lo-Boy	154 磅	70.0 公斤
GMAX 7900 ProContractor	167 磅	75.9 公斤
GMAX 7900 IronMan	157 磅	71.2 公斤
TexSpray 7900HD Pro	182 磅	82.7 千克
TexSpray 7900HD 标准	153 磅	69.5 千克
TexSpray 7900HD IronMan	162 磅	73.5 千克
高度:		
GMAX 7900 标准	40.5 英寸	102.9 厘米
GMAX 7900 Lo-Boy	27.2 英寸	69.1 厘米
GMAX 7900 ProContractor	38.0 英寸	96.5 厘米
GMAX 7900 IronMan	40.5 英寸	102.9 厘米
TexSpray 7900HD Pro	38.0 英寸	96.5 厘米
TexSpray 7900HD 标准	40.5 英寸	102.9 厘米
TexSpray 7900HD IronMan	40.5 英寸	102.9 厘米
长度:		
GMAX 7900 标准	38.1 英寸	96.8 厘米
GMAX 7900 Lo-Boy	46.9 英寸	119.1 厘米
GMAX 7900 ProContractor	33.3 英寸	84.6 厘米
GMAX 7900 IronMan	38.1 英寸	96.8 厘米
TexSpray 7900HD Pro	33.3 英寸	84.6 厘米
TexSpray 7900HD 标准	38.1 英寸	96.8 厘米
TexSpray 7900HD IronMan	38.1 英寸	96.8 厘米
宽度:	24.4 英寸	62.0 厘米
湿部件	镀锌和镀镍的碳钢、聚四氟乙烯 (PTFE)、尼龙、聚氨酯、超高分子量聚乙烯 (UHMW)、氟橡胶、乙缩醛、皮革、铝、碳化钨、不锈钢、镀铬	
噪声水平:		
声功率	105 调整分贝, 符合 ISO 3744	105 调整分贝, 符合 ISO 3744
声压	96 分贝 (在 3.1 英尺处测量)	96 分贝 (在 1 米处测量)

Graco 标准保修

Graco 保证本文件引用的所有设备均由 Graco 生产，并且以名誉担保材料和工艺在销售给初始购买者的当日无缺陷。除了 Graco 公布的特别保修、延长保修或有限保修政策以外，Graco 将在设备售出之日起十二个月内修理或更换任何由 Graco 认定具有缺陷的设备零配件。本担保仅在设备按照 Graco 的书面建议安装、操作和维护时适用。

对于一般性的磨损或者由于安装不当、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 公司的零配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 对因非 Graco 提供的结构、附件、设备或材料与 Graco 设备不兼容，或非 Graco 提供的结构、附件、设备或材料的不当设计、制造、安装、操作或维护所导致的故障、损坏或磨损亦概不负责。

本保修在声称有缺陷的设备经预付费退还给经授权的 Graco 分销商进行核实后才生效。如果核实声称缺陷，Graco 将免费修理或更换所有缺陷零配件。该设备将会返还给最初购买者，运输费预先支付。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，该费用可能包括零配件、人工和运输费用。

该保修具有唯一性，可代替任何其他保证，无论明示或暗示，包括但不限于保证适销性或适用某特定目的的保证。

以上所列为违反担保情况下 Graco 公司的唯一责任和买方的唯一赔偿。买方同意无任何其它补救措施（包括但不限于利润损失、销售损失、人员伤亡或财产损害的意外损害或继发性损害，或任何其他意外损失或继发性损失）。任何针对本担保的诉讼必须在设备售出后二 (2) 年内提出。

对所销售的非 GRACO 生产的附件、设备、材料或组件，GRACO 不做任何保修，并否认其所有隐含适销性和特定用途适用性。 GRACO 所销售的非 GRACO 制造的设备（例如马达、开关、软管等）均享受各自制造商的担保（若有）。GRACO 将为买家提供合理的帮助，协助他们对违反担保条款的行为提出索赔。

在任何情况下，Graco 不负责因 Graco 提供本协议项下的设备导致或因装备、履行或使用任何产品或销售的其他产品所造成的间接、偶然、特殊或继发损失，无论这些损失是源于违反合同、违反保证、Graco 疏忽或者其他原因。

关于 GRACO 加拿大客户

双方确认同意：本文件以及作为有关程序的结果而达成、给出或实行，或直接或间接地与有关程序相关的所有文件、通知和司法程序，将用英语起草。Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Graco 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。

要下订单，请联系您的 Graco 分销商或拨打 1-800-690-2894 寻找最近的分销商。

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

术手册原文翻译。This manual contains Chinese. MM 3A6400

Graco Headquarters: Minneapolis

International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2018, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.

www.graco.com
Revision B, April 2019