

E-Mix™ XT

3B0295H

JA

2液コンポーネントコーティングのプロポーションング、混合、およびスプレーに使用されるプルーラルコンポーネントシステム。

爆発雰囲気または危険(分類)区域での使用は承認されていません。

一般目的では使用しないでください。

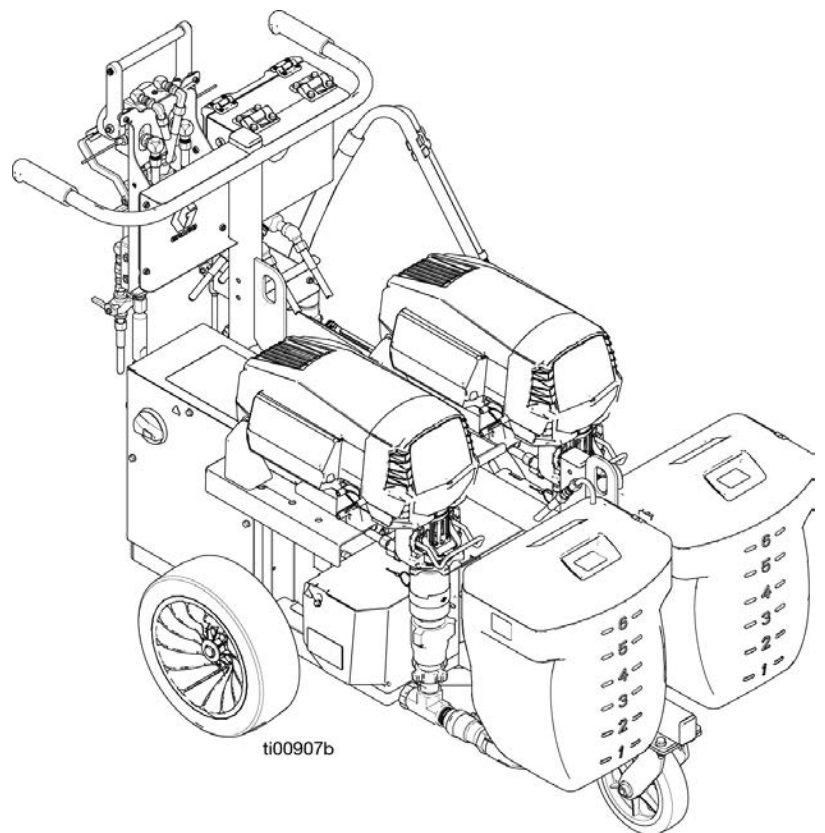
5000 psi (34.5 MPa、345 bar) 最高使用圧力

承認を含め、モデルの情報は、4 ページを参照してください。



重要な安全上の指示

この説明書および関連する説明書のすべての警告および指示を読んだ上で、装置を使用してください。装置のコントロールと適切な使用方法を熟知してください。説明書は保管してください。



純正の Graco 交換部品のみを使用してください。

純正ではない Graco 交換部品を使用すると品質保証の対象外になります。

目次

関連の説明書	3	操作	24
付属の取扱説明書	3	装置使用前の洗浄	24
標準モデル	4	始動/再循環	25
プロフェッショナルモデル	4	溶剤ポンプのプライム	26
安全シンボル	5	スプレー	29
一般的警告	6	リストリクターの調整	30
イソシアネート (ISO) に関する重要な情報	10	圧力開放手順	31
イソシアネートの条件	10	溶剤ポンプ圧力開放	32
コンポーネント A および B は、別々にした状態にし ておいてください	10	洗浄	32
イソシアネートの水分への反応	11	比率チェック	35
材料の変更	11	一晩のシャットダウン	36
使用	12	アドバンスディスプレイモジュール (ADM)	37
過圧保護	12	メニューバー	37
構成部品の名称	13	メンテナンス	42
プロポーショナー	13	フィルター	42
流体制御アセンブリ (システム取り付け)	14	シール	42
流体制御アセンブリ (遠隔取り付け)	14	スプレーホースの導電性	42
温度制御モジュール (TCM)	15	ホースの摩耗	42
溶剤ポンプ	16	ミキサーエレメント	42
システムコンポーネント	17	清掃手順	42
液体ラインの構成部品	17	置換ポンプ	43
ヒーター	17	供給ポンプ (装備されている場合)	43
ポンプ	17	溶剤ポンプ	43
セットアップ	18	アジテーター (装備されている場合)	43
初期システムセットアップ	18	リサイクルおよび廃棄	44
装置使用前の洗浄	18	California Proposition 65	44
スプレーヤーの適切な持ち上げ	19	アクセサリ	45
接地	19	寸法	46
電源の接続	20	技術仕様	47
加熱ホースのプロポーショナーへの取り付け	22	Graco 標準保証	48
静電ミキサー、スプレーガン、およびホースの接 続	22		
溶剤ポンプ (FP)	23		
置換ポンプ (DとO)	23		

関連の説明書

これらの取扱説明書と入手可能な翻訳版は、www.graco.com で入手いただけます。



英語取扱説明書番号	説明
3B0224	E-Mix XT、修理 - 部品
3A7469	XTR 5+™ と XTR 7+™ スプレーガン、取扱説明書 - 部品
溶剤洗浄	
3A9095	電動エアレススプレーヤー、操作 - 部品 (Ultra 495 XT、240 V)
混合マニホールド	
3A0590	混合マニホールド、クイックセット混合マニホールド、取扱説明書 - 部品
置換ポンプ	
3B0281	E-Mix XT 置換ポンプ、修理 - 部品
加熱ホース	
3B0260	独立型プラグイン加熱ホースおよび制御モジュール、操作 - 修理 - 部品

付属の取扱説明書



以下の説明書およびクイックガイドが、E-Mix XT とともに発送されます。装置に関する詳細説明については、これらの取扱説明書とクイックガイドを参照してください。以下の取扱説明書は、www.graco.com からでもご入手できます。

英語取扱説明書番号	説明
3B0261	E-Mix XT、起動クイックガイド
3B0262	E-Mix XT、シャットダウンクイックガイド

標準モデル

部品	最高使用圧力 psi (MPa, bar)	説明	承認
2004087	5000 psi (34.5 MPa、345 bar)	スプレイヤー、E-Mix XT、 200-240 VAC、1ph	 Intertek 5024314 保証 CAN/CSA C22.2 No. 88 ANSI/UL 499 に準ずる
2004088		スプレイヤー、E-Mix XT、 350-415 VAC、3ph	

プロフェッショナルモデル

部品	最高使用圧力 psi (MPa, bar)	E-Mix XT スプレーヤー	電圧	同梱アクセサリ (45 ページを参照)
2005565	5000 psi (34.5 MPa、345 bar)	2004087  Intertek	200-240 VAC、 1ph	リモート混合マニホールド キャリッジ、 262522 ライトタワーキット、 18H278 ホースラックキット、 2006329 リモートホースキット、 2007132
2005567		2004088 	350-415 VAC、 3ph	

安全シンボル

以下の安全記号は本説明書全体および警告ラベル上にあります。下の表を読んで各記号の意味を理解することが重要です。

記号	意味	記号	意味
	火傷の危険		有毒な液体または蒸気の危険性
	圧壊の危険		液体排出口の近くに手や体の他の部分を置かないでください
	感電の危険性		液漏れを手、体、手袋、またはウエスで止めないで下さい
	装置誤用による危険性		乾いた布で清掃しないでください
	火災および爆発の危険性		着火源を取り除いてください
	可動部品の危険		圧力開放手順に従ってください MPa / bar / PSI
	可動部品の危険		装置の接地
	皮膚への噴射の危険性		安全データシートをお読みください
	皮膚への噴射の危険性		作業場を換気してください
	飛沫の危険性		作業者の安全保護具を着用してください





安全性要警戒記号

記号の意味：注意！警戒！説明書全体を通して、重要な安全メッセージを示すこのシンボルを探してください。






一般的警告

次の警告は、このマニュアル全体に適用されます。この機器を使用する前に、警告をよく読んで、それに従ってください。この警告に従わない場合、重大な怪我または事故が発生する可能性があります。

危険

 	<p>重大な感電の危険性</p> <p>この装置は 240V 以上で作動が可能です。この電圧に接触すると、死亡もしくは重篤な怪我を生ずる場合があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> ケーブル接続を外したり、装置の整備を開始したりする前にすべての電源をオフにし、電源を遮断してください。 この装置は必ず接地してください。接地された電源にのみ接続してください。 すべての電気配線は資格を有する電気技師が行う必要があります。ご使用の地域におけるすべての法令に従ってください。 雨にさらさないでください。室内に保管してください。
---	--

警告

   	<p>火災および爆発の危険性</p> <p>作業場に、溶剤や塗料のガスのような可燃性のガスが存在すると、火災や爆発の原因となることがあります。装置内を流れる塗料や溶剤は、静電気スパークの原因となります。火災および爆発を防止するために：</p> <ul style="list-style-type: none"> 十分換気された場所でのみ使用するようして下さい。 パイロットランプ、タバコ、懐中電灯およびプラスチック製シート (静電気スパークが発生する恐れのあるもの) など、すべての着火源を取り除いてください。 作業場にある全ての装置を接地してください。接地の指示を参照してください。 洗浄用溶剤を高圧でスプレーしたり洗浄したりしないでください。 溶剤、ウェスおよびガソリンなどの異物を作業場に置かないでください。 可燃性の気体が充満している場所で、電源コードの抜き差しや電気や電灯のスイッチのオン/オフはしないでください。 接地したホース以外は使用しないでください。 ペール缶に向けてトリガーを引く場合、ガンを接地した金属製ペール缶の縁にしっかりと当ててください。静電気防止または導電性でない限り、ペール缶ライナーは使用しないでください。 静電気放電が生じた場合、または感電したと感じた場合、操作を直ちに停止してください。問題を特定し、修正するまでは、装置を使用しないでください。 作業場には消火器を置いてください。
	<p>火災および爆発の危険性</p> <p>静電気は、清掃中にプラスチック部分に蓄積され、放電したり、可燃性物質を引火させたりする可能性があります。火災および爆発を防止するために：</p> <ul style="list-style-type: none"> プラスチック部品の清掃は換気が十分な場所でのみ行ってください。 乾いた布で清掃しないでください。 装置の作業場で静電気を帯びたガンを操作しないでください。

警告



高圧噴射による皮膚への危険性

ガン、ホースの漏れや破損したコンポーネントから噴出する高圧の液体は、皮膚に穴を開けます。これはただの切り傷のように見えるかもしれませんが、体の一部の切断にもつながりかねない重傷となります。直ちに外科処置を受けてください。



- チップガードおよび引き金ガードが付いていない状態で絶対にスプレーしないでください。

- スプレー作業を中断するときは、引き金ロックを掛けてください。

- ガンを人や身体の一部に向けしないでください。

- スプレーチップに手や指を近づけないでください。



- 液漏れを手、体、手袋、またはボロボ布等で止めたりしないでください。

- スプレーを中止する場合、または装置を清掃、点検、整備する前には、**圧力開放手順**に従ってください。



- 装置を操作する前に、液体の流れるすべての接続箇所をよく締めてください。

- ホースおよび継手は毎日点検してください。摩耗または損傷した部品は直ちに交換してください。



可動部品の危険性

可動部品は指や身体の一部を挟んだり、切ったり、切断したりする可能性があります。

- 可動部品に近づかないでください。

- 保護ガードまたはカバーを取り外したまま機器を運転しないでください。



- 装置は、いきなり始動することがあります。装置を点検、移動、またはサービスする前に、**圧力開放手順**に従ってすべての電源接続を外してください。



警告

 	<p>装置誤用による危険</p> <p>誤用は死あるいは重篤な怪我の原因となります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 疲労状態のときや、薬を服用しているときや飲酒状態のときは、装置を操作しないでください。 • システム内で耐圧・耐熱定格が最も低い部品の最大使用圧力・最高使用温度を超えないようにしてください。すべての機器取扱説明書の技術仕様を参照してください。 • 装置の接液部品に適合する液体と溶剤を使用してください。すべての機器取扱説明書の技術仕様を参照してください。液体および溶剤製造元の警告も参照してください。使用している材料に関する詳しい情報については、販売代理店または小売店から安全データシート (SDS) を取り寄せてください。 • 機器が通電中あるいは加圧中の場合は作業場を離れないでください。 • 装置を使用していない場合は、すべての装置の電源を遮断し、圧力開放手順に従ってください。 • 装置は毎日点検してください。メーカー純正の交換用部品のみを使用し、磨耗または破損した部品を直ちに修理または交換してください。 • 装置を改造または変更しないでください。装置を改造または変更すると、認証機関の承認が無効になり、安全上の危険が生じる場合があります。 • すべての装置が使用する環境に対して認定され、承認されていることを確認してください。 • 装置を定められた用途以外に使用しないでください。詳しくは販売代理店にお問い合わせください。 • ホースとケーブルは通路、鋭利な物、可動部品、高温の装置から離してください。 • ホースをねじったり、過剰に曲げたり、ホースを使用して装置を引き寄せたりしないでください。 • 子供や動物を作業場に近づけないでください。 • すべての適切な安全に関する規制に従ってください。
	<p>加圧状態のアルミニウム部品の危険</p> <p>アルミニウム製の加圧された装置と不適な液体を使用した場合、重大な化学反応や装置の破裂を引き起こす原因となることがあります。この警告に従わない場合、死亡や重傷、物的損害が発生する可能性があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1,1,1-トリクロロエタン、塩化メチレン、その他のハロゲン化炭化水素溶剤、またはこれらを含む液体は使用しないでください。 • 漂白剤を使用しないでください。 • 他の多くの液体もアルミニウムと反応する恐れのある化学物質を含んでいる場合があります。適合性については、材料供給元にお問い合わせください。
	<p>火傷の危険性</p> <p>装置表面及び加熱された硫体は、操作中大変熱くなることがあります。重度の火傷を避けるためには:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 高温の流体や装置に触らないでください。
	<p>有毒な液体またはガスの危険性</p> <p>有毒な液体や気体が目に入った、皮膚に付着したり、吸込んだり、飲み込んだりした場合、重傷を負ったり死亡事故を引き起こしたりする原因となる可能性があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 安全データシート (SDS) を読み、取り扱い指示を理解し、長期間の暴露による影響を含め、使用する液体特有の危険性を確認してください。 • スプレー作業、装置の整備、作業場にいるときは、常に換気をよくし、適切な個人用保護具を着用してください。本取扱説明書の個人用保護具に関する警告を参照してください。 • 危険な流体は保管用として許可された容器に保管し、廃棄する際には適用されるガイドラインに従ってください。

 **警告****個人用保護具**

スプレー作業、装置の整備、作業場にいるときは、常に適切な個人用保護具を着用し、皮膚を全てカバーしてください。保護具を着用することで、長期間の暴露、有毒ガス、噴霧、蒸気の吸入、アレルギー反応、火傷、目の怪我、難聴などの重大な怪我を防ぐことができます。この保護具には以下のものが含まれますが、これらに限定されません。

- 液体の製造者および地域の監督当局が推奨し、適切に装着された、送気マスクを含む呼吸装置、化学品が浸透不可能な手袋、防護服、足カバーなど。
- 保護めがねと耳栓。

イソシアネート (ISO) に関する重要な情報

イソシアネート (ISO) は、2 液コンポーネントで使用される触媒です。

イソシアネートの条件



イソシアネート類を含む液体のスプレーまたは吐出は有害な噴霧、蒸気、噴霧化された微粒子が発生する可能性があります。

- イソシアネート類に関する特有の危険性や注意事項については、メーカーの警告文および製品安全データシート (SDS) をご覧ください。
- イソシアネート類の使用には、潜在的に危険な手順を伴います。訓練を受け、資格を持ち、本説明書の情報、液体メーカーの塗布指示および SDS を読み、理解した上で本装置を使用してスプレーを行ってください。
- 正しくないメンテナンスをされた、または調整ミスのある装置は、不適切に硬化した材料を生じます。本説明書の指示に従い注意深く器具のメンテナンスと調整を行ってください。
- イソシアネートの霧、蒸気、噴霧化した微粒子の吸引を防ぐために、作業場にいる全ての方が適切なマスク保護具を着用してください。送気マスクを含む可能性のある、正しいサイズのマスクを常に着用して下さい。液体メーカーの SDS の指示に従って作業場を換気してください。
- イソシアネートとの皮膚接触は避けてください。作業場所にいる全ての方は、液剤メーカーおよび地域の規制当局が推奨する、化学的不透過性の手袋、保護衣、足カバーを着用する必要があります。汚染された衣服の取り扱いに関するものを含め、液剤メーカーの推奨事項全てに従ってください。スプレー後は、飲食前に手や顔を洗ってください。

コンポーネント A および B は、別々にした状態にしておいてください



二次汚染により、液体ラインに硬化した材料が混入し、重大な人身事故や装置の損傷を引き起こす原因となる可能性があります。二次汚染防止のため：

- コンポーネント A とコンポーネント B の接液部部品を絶対に交換しないでください。
- 一方の側で汚染された溶剤を絶対に他の側に使用しないでください。

イソシアネートの水分への反応

ISO は水分 (湿気など) に反応し、ISO が部分的に硬化し、液体中で浮遊する細かな、硬い、摩耗性のある粒子状の結晶を形成する原因となります。表面上に膜が形成されるに従って、ISO はゲル化し始め、粘度が増します。

注

部分的に硬化した ISO は、全ての接液部部品の性能と寿命を低下させます。

- 通気孔に乾燥剤を詰めた密封容器、または窒素封入した密封容器を使用してください。**絶対に**蓋の開いた容器で ISO を保管しないでください。
- ISO ポンプのウェットカップもしくはリザーバー (設置されている場合) は、適切な潤滑剤で満たしておいてください。潤滑剤は ISO と外気間のバリアの役割を果たします。
- ISO 適合の防湿ホースのみを使用してください。
- 再生溶剤は水分を含む場合がありますので、決して使用しないでください。溶剤の容器は、使用しないときは、常に蓋を閉めておいてください。
- 組立直す際には、必ず適切な潤滑剤を使用してネジ山の潤滑を行ってください。

注: 液体の膜形成量および結晶化の割合は、ISO の混合率、湿度および温度により変化します。

材料の変更

注

装置に使用する素材の種類を変えることは、装置の損傷やダウンタイムを避けるために特別な注意が必要です。

- 材料を変更する場合、装置を数回洗浄し、完全に清潔な状態にしてください。
- 洗浄後は、必ず液体インレットストレーナーを掃除してください。
- 化学的適合性については、材料製造元にお問い合わせください。
- エポキシ類、ウレタン類、ポリウレタの間で変更する場合は、全ての液体構成部品を分解して洗浄し、ホースを交換してください。エポキシ樹脂は多くの場合、**B** (硬化剤) 側にアミンがあります。ポリウレタは多くの場合、**B** (樹脂) 側にアミンがあります。

使用

XM 防水断熱用 2 液混合装置は、大抵の 2 液コンポーネントのエポキシとウレタンの保護コーティングを混合してスプレーすることができます。これは可変比率システムであり、アドバンスディスプレイモジュールの設定を変更することで、異なる体積混合比率またはスプレー圧力に再構成できます。

すべてのモデルは金属製カートに取り付けられ、樹脂 (A 材料) および触媒 (B 材料) がスプレー前に予熱され再循環できるホッパーが装備されています。

材料は一次ヒーターに送られ、そこで樹脂と硬化剤が必要なスプレー温度に加熱されます。スプレーパターンを改善させるために、熱が化学反応を改善し、粘度を下げます。

その後、材料は混合マニホールドアセンブリに流れます。混合マニホールドアセンブリは、再循環マニホールドアセンブリ、混合マニホールド、および溶剤フラッシュバルブで構成されています。再循環マニホールドアセンブリでは、材料はホッパーへ戻って再び予熱されるか、混合マニホールドアセンブリで 1 つの流体ラインに合流します。混合された材料は静的ミキサーを通過し、継続的に混合されてから手元ホースを通過してスプレーガンから噴出します。

溶剤フラッシュシステムは、マニホールド、静的ミキサー、混合材料ホース、およびスプレーガンから混合材をフラッシュします。

急速に設定する材料 (10 分以下のポットライフ) を使用する場合は、リモート混合マニホールドアセンブリを使用する必要があります。混合マニホールドアセンブリは、再循環マニホールドアセンブリから分離され、遠隔運搬キャリッジに取り付けられています。加熱ホースは、遠隔に取り付けられた混合マニホールドアセンブリに材料が流れる際の温度損失を防ぐために使用されます。システムは、水加熱ホースまたは電気加熱ホースのどちらかを接続するように構成されています。加熱ホースは、ユーザーのニーズに応じてさまざまな構成と長さで別売られています。

過圧保護



皮膚注入による怪我のリスクを減らすために、以下を実行してください:

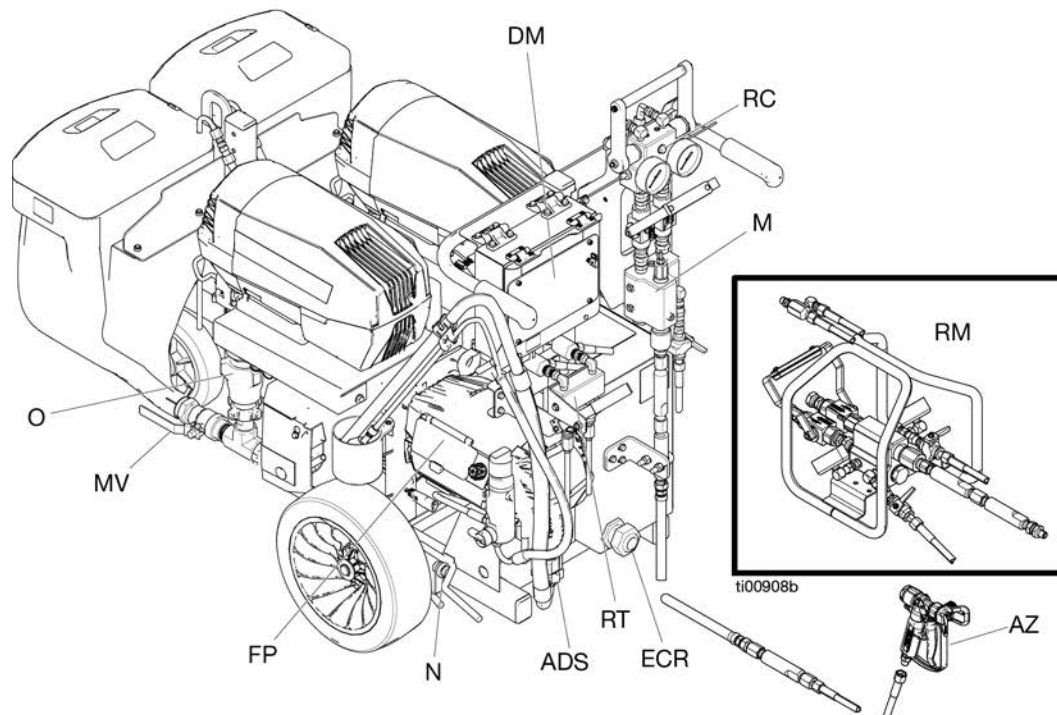
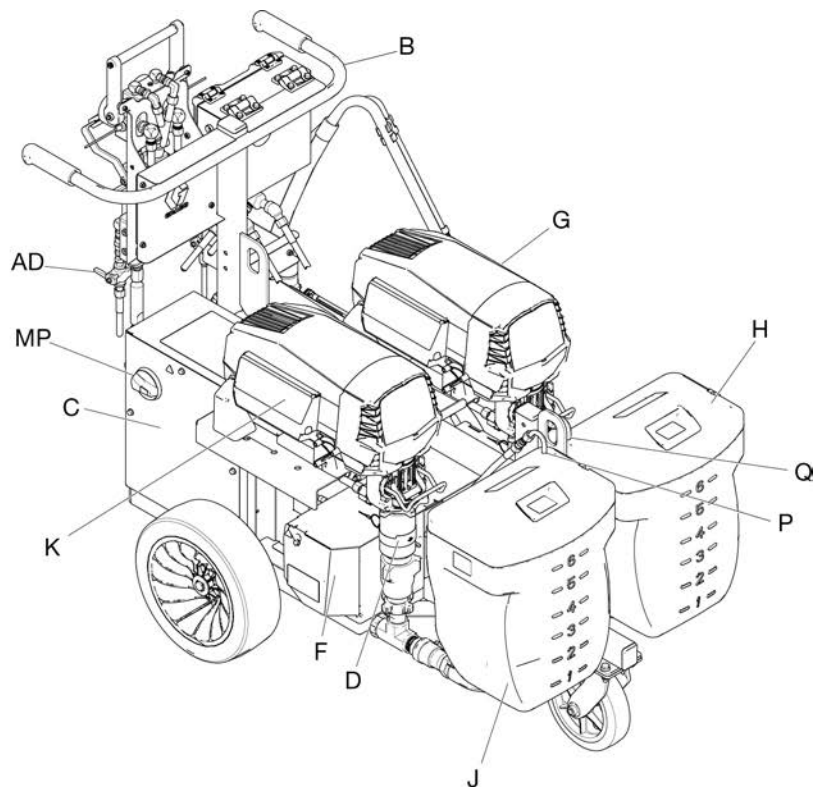
- 自動過圧開放バルブは、過度の液体圧力を供給機に戻す際に使用します。リターンホースを塞がないでください。**流体制御アセンブリ (システム取り付け) 14 ページ**を参照してください。
- 「A」と「B」ラインに個別の遮断バルブを絶対に取り付けしないでください。共通のハンドルが、液体制御バルブにつながっています。
- 破裂板は、過圧リリーフバルブのバックアップとして提供されています。破裂板が開くことがあれば、過圧バルブと破裂板を取り外すまで、機器を操作しないでください。

構成部品の名称

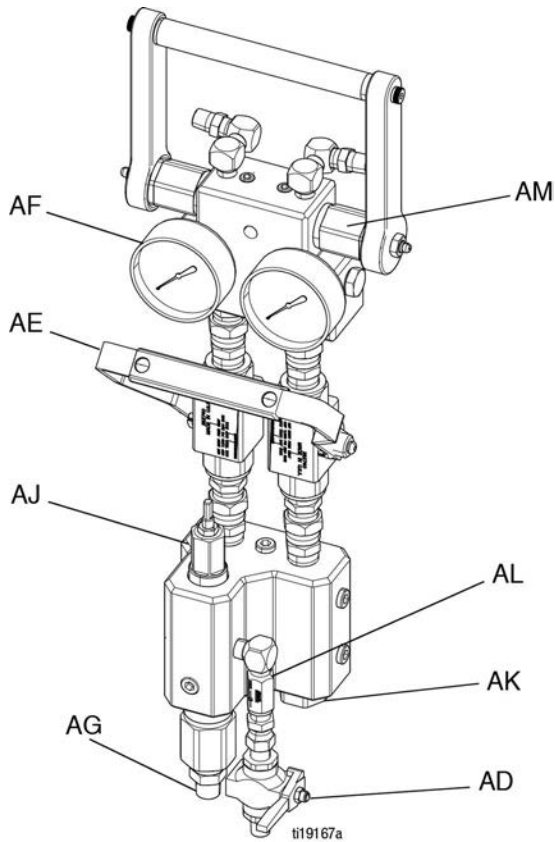
プロポーションナー

凡例:

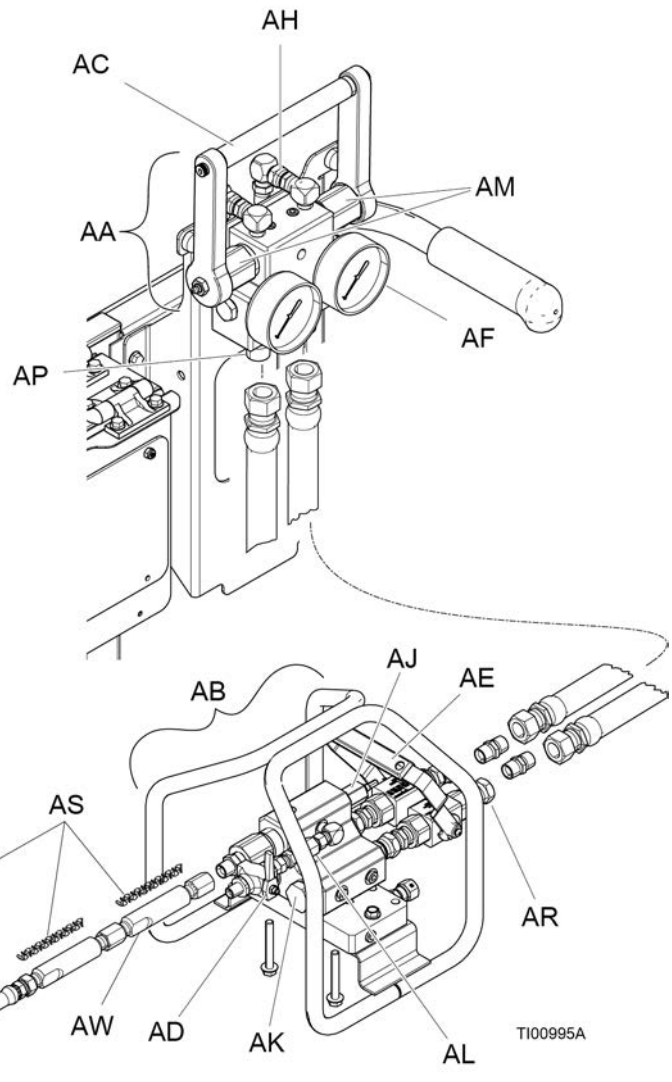
- B カート
- C 電気容器パネル
- D 「B」置換ポンプ
- F 一次ヒーター
- G 「A」モーター
- H 「A」ホッパー (青)
- J 「B」ホッパー (緑)
- K 「B」モーター
- M 混合マニホールド
- N ブレーキ
- O 「A」置換ポンプ
- P 「B」側再循環/圧力開放ライン
- Q 「A」側再循環/圧力解放ライン
- AD 溶剤洗浄バルブ
- ADS 溶剤フラッシュ吸引セット
- AZ スプレーガン
- DM アドバンスディスプレイモジュール (ADM)
- ECR 電気コード張力緩和装置
- FP 溶剤ポンプ、16 ページを参照
- MP 主電源スイッチ
- MV 材料インレットボールバルブ
- RC 再循環マニホールド、14 ページ
- RM リモート混合マニホールド、14 ページ
- RT 比率チェックマニホールド



流体制御アセンブリ (システム取り付け)



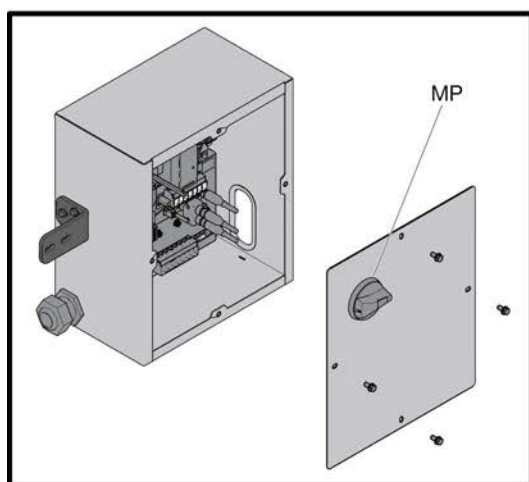
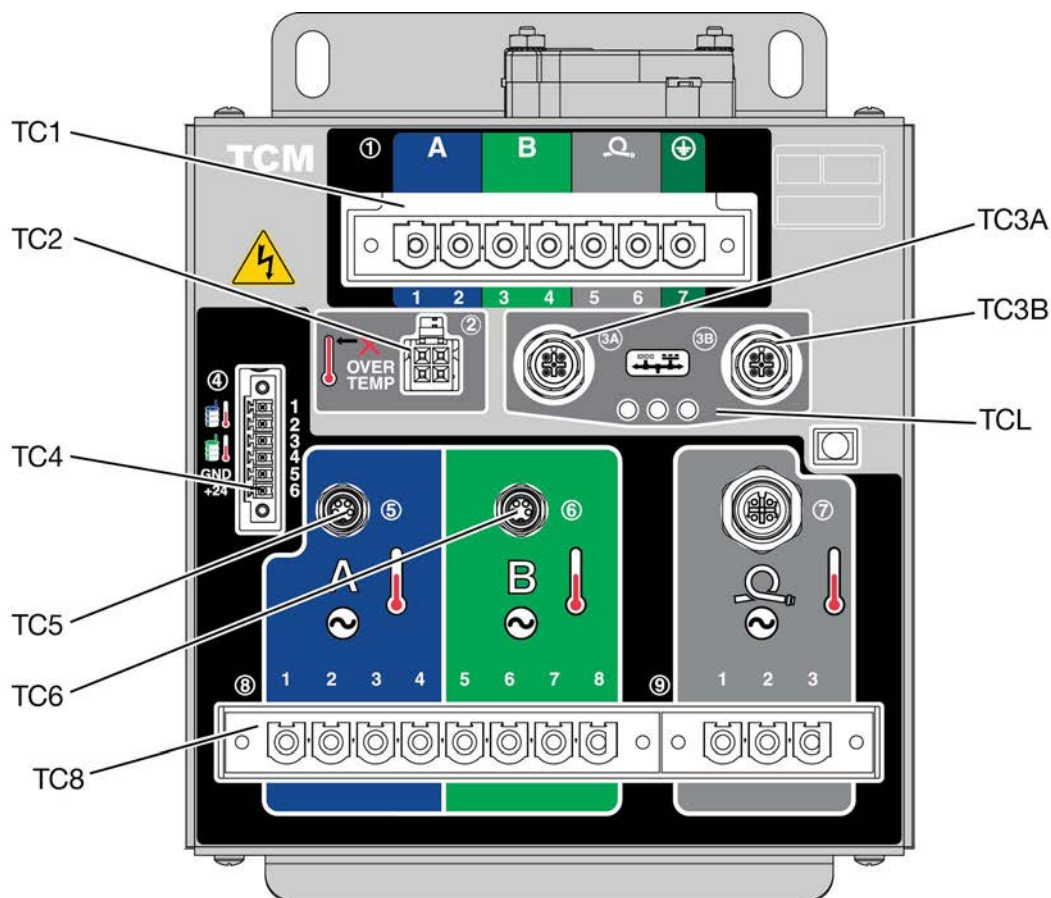
流体制御アセンブリ (遠隔取り付け)



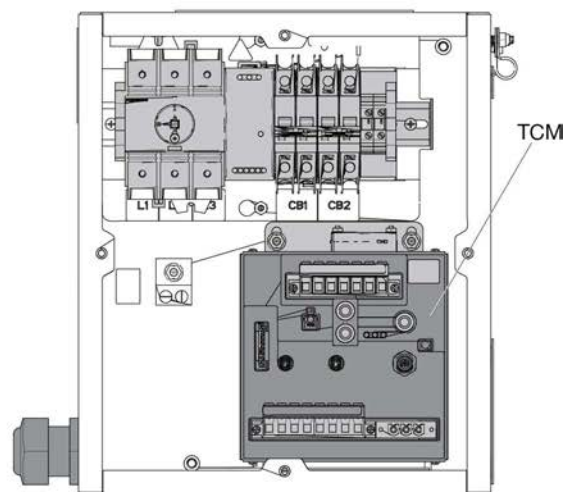
凡例:

- AA 再循環マニホールドアセンブリ
- AB 混合マニホールドアセンブリ
- AC 再循環ハンドル
- AD 溶剤洗浄バルブ
- AE 二重遮断ハンドル
- AF 液圧ゲージ
- AG A と B 結合アウトレット、3/8 npt(m)
- AH 流体再循環アウトレット
- AJ B コンポーネント調整可能液体リストラクター
- AK A と B 混合マニホールドチェックバルブ
- AL 溶剤インレット点検バルブ
- AM 過圧開バルブ、グリースフィッティング付き
- AP 再循環マニホールドアウトレット
- AR 混合マニホールドアセンブリ
- AS 混合エレメント
- AV クリーニング静的ミキサーチューブ
- AW 一次静的ミキサーチューブ
- AX 手元ホース
- AY 混合ホース
- AZ スプレーガン

温度制御モジュール (TCM)



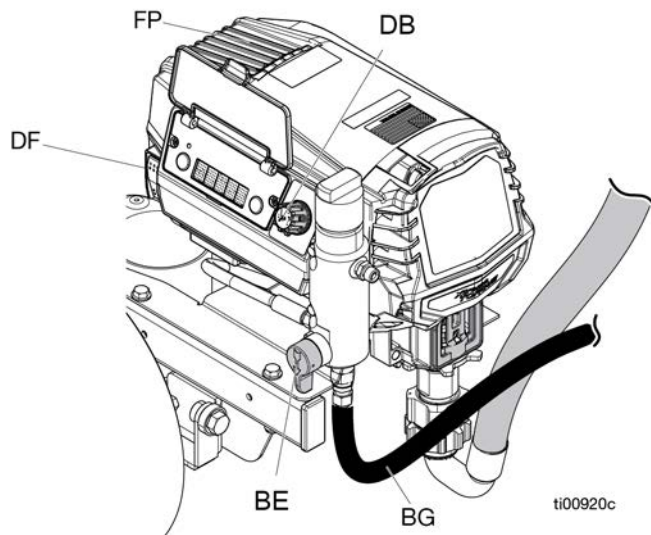
H00911b



参照	説明
TC1	主電源入力
TC2	ヒーター過熱入力
TC3A、TC3B	CAN 通信
TC4	電源 24VDC 入力
TC5	A ヒーター温度入力

参照	説明
TC6	B ヒーター温度入力
TCL	TCM LED ステータスライト
TCM	温度制御モジュール
MP	主電源スイッチ
TC8	A/B ヒーター電力出力

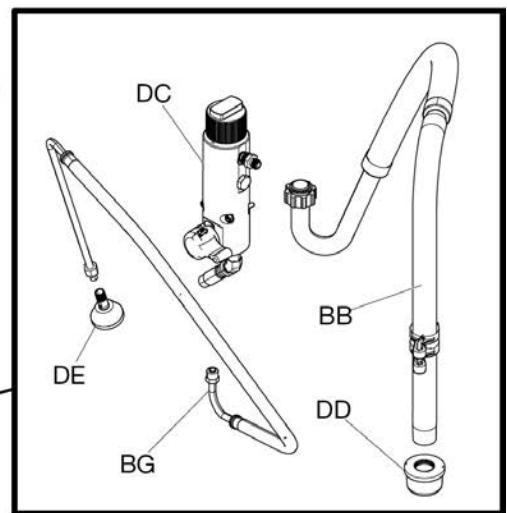
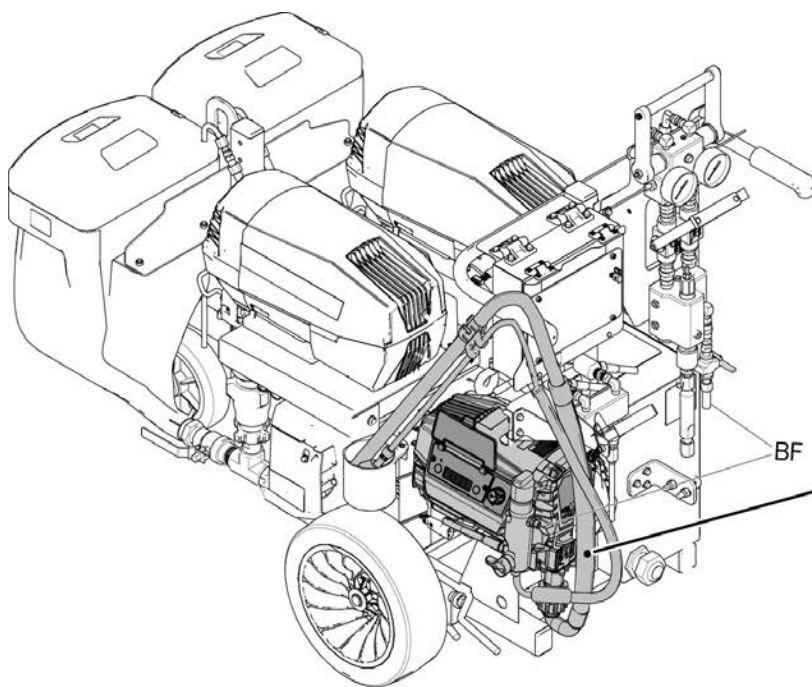
溶剤ポンプ



ti00920c

凡例:

- FP 溶剤ポンプ
- BB サイフォンチューブ
- BE 溶剤プライムバルブ
- BF 溶剤供給ホース
- BG 溶剤プライム/ドレインホース
- DB 溶剤ポンプコントロールノブ
- DC フィルター
- DD 液体インレットストレーナー
- DE 材料ディフレクター
- DF 溶剤ポンプON/OFFスイッチ



ti00912b

システムコンポーネント

液体ラインの構成部品

再循環マニホールド (AA)

再循環やポンプのプライミングを制御します。

混合マニホールドアセンブリ (AB)

A と B 液を 1 つの液体ラインに組み合わせます。

再循環ハンドル (AC)

再循環または混合のために液体の流れを調整します。開位置に動かして液圧の開放、ポンプの吸い込み、およびホッパー内での材料の循環を行います。閉位置に動かし混合材料をスプレーします。

溶剤洗浄バルブ (AD)

混合マニホールド、ホース、およびスプレーガンへの溶剤の流れを制御します。

二重遮断ハンドル (AE)

混合とディスペンスのために A と B 液の流れを制御します。洗浄する前に閉じます。

静的ミキサーチューブ (AV、AW)

2 つの液体を十分に混ぜ合わせて、混合された液体をスプレーガンに供給します。

ヒーター

一次ヒーター

流体ヒーターは、材料が混合マニホールドアセンブリで結合する前に樹脂と硬化剤を加熱します。ヒーターはスプレーパターンを改善させるために、熱が化学反応を改善し、材料の粘度を下げます。

ポンプ

ポンプアセンブリ

2 つの独立して制御される流体ポンプで構成される可変比率システムで、各ポンプには電動ポンプドライブとポンプ下ポンプが装備されています。

置換ポンプ下ポンプ (D と O)

ポンプ下ポンプは、樹脂および硬化剤材料を高圧で混合マニホールドアセンブリおよびスプレーガンに供給するために使用されます。

溶剤ポンプ (FP)

混合マニホールド、混合ホース、およびスプレーガンへを洗浄するために使用されるポンプ。

供給ポンプ

処理された樹脂および硬化剤材料を一次ポンプに移送するポンプ。供給ポンプの使用は重力供給方法と比較した場合に、粘性材料を移転するより好ましい方法です。

セットアップ

初期システムセットアップ



1. 届いた発送商品が正しいか点検します。注文した物が全て届いたかどうかを確認します。13 ページの**構成部品**の名称を参照してください。
2. 緩んだ取り付け金具や留め具がないか点検します。
3. アクセサリが追加された場合は、**関連の説明書**、3 ページを参照してすべての警告と指示を確認してください。3 ページに記載されていない追加マニュアルは www.graco.com にあります。
4. 電力要件を確認し、適切なサイズの電源コードが使用されていることを確認してください。20 ページの**電源コードガイドライン**を参照してください。
5. ホッパーにポリウレタンイソシアネートを使用している場合は、乾燥剤キットを取り付けてください。手順については、乾燥材ドライヤーキット取扱説明書を参照してください。
6. 必要に応じ、供給ポンプ、液体ストレーナ、およびエアホースを接続します。ホッパー無しのシステムについては、供給ポンプおよびアジテーターキットの取扱説明書を参照してください。

7. 静電ミキサー、手元ホース、およびスプレーガンを含む、液体ホースアセンブリを接続します。22 ページの**静電ミキサー**、**スプレーガン**、および**ホースの接続**を参照してください。

注: ホッパーをロードし、システムをプライムするには少なくとも **3-5 ガロン (11-19 リットル)** の「A」および「B」材料が必要です。

注: 洗浄には少なくとも **5 ガロン (19 リットル)** の溶剤が必要です。

注: 洗浄には「A」および「B」材料の両方に空の金属製ペール缶が必要です。



場所

水平面にプロポーションナーを配置します。移動を防ぐためにブレーキをかけてください。**スプレーヤーの適切な持ち上げ手順**に従ってください。

装置使用前の洗浄

ベアポンプパッケージの試験は軽油で行われます。そしてその油はポンプの部品を保護するために液体流路に残されています。使用する液体が軽油により汚染されるのを防ぐため、装置の使用前に適合溶剤で装置を洗浄してください。**洗浄**セクションを参照、32-34 ページ。

スプレーヤーの適切な持ち上げ

				
重大な人的障害または装置への損害を避けるために指示に従ってください。ホッパーが満たされている状態で持ち上げないでください。				

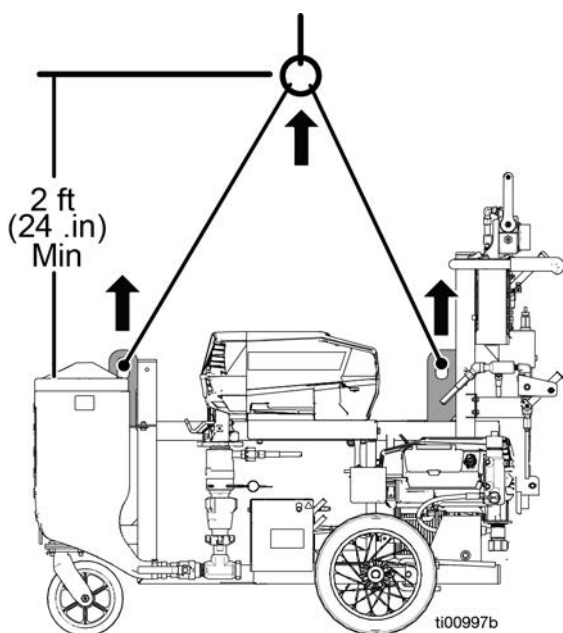
注
装置の損傷と液漏れを防ぐために、プロポーションナーを持ち上げる前に液体を排出してください。

フォークリフトの使用

フォークリフトを使用する場合は、元の出荷パレットにしっかりとボルトで固定されている場合に限りです。電源はオフにし、切断しておかなければなりません。慎重にスプレーヤーを持ち上げて、均等にバランスが取れていることを確認します。

ホイストの使用

スプレーヤーはホイストを使用して吊り上げて、移動することもできます。電源はオフにし、切断しておかなければなりません。ブライドルスイングを接続し、以下に示す持ち上げポイントのそれぞれに端をかけます。以下に示すように、中央のリングをホイストに掛けます。慎重にスプレーヤーを持ち上げて、均等にバランスが取れていることを確認します。ホッパーに材料が入った状態で持ち上げないでください。



接地

				
静電気火花や感電による危険性を抑えるため、装置は必ず接地してください。電気または静電気のスパークにより、気体が発火または爆発する可能性があります。適切に接地を行わないと、感電の原因となる可能性があります。接地することで、ワイヤを通して電流を逃すことができます。				

システム: 電気コンポーネントの電源接地線を 20 ページの電源の接続のように接続します。

液体ホース: 接地の連続性を確保するため、最長合計 300 ft (91 m) までの導電性ホースのみ使用してください。ホースの電気抵抗を定期的に確認してください。接地への合計抵抗値が 29 メガオームを超える場合は、直ちにホースを交換してください。

スプレーガン: 正しく接地された液体ホースおよびポンプに接続することによって接地します。

溶剤のペール缶: 地域の規制に従ってください。接地済みの場所に置かれた導電性の金属ペール缶のみを使用してください。接地を妨げる紙や段ボールのような非導電性表面にペール缶を置かないでください。

洗浄または圧力開放時に接地の電氣的導通を確保するには、スプレーガンの金属部分を接地された金属製ペール缶の側面に向けてしっかりと持って、引き金を引きます。

作業場: スプレーされる物体、液体供給容器、また作業場にある他の器具のすべてを接地してください。

スプレー作業の対象物: 地域の規制に従ってください。

材料供給容器: 地域の規制に従ってください。

電源の接続



誤って取り付けられたり接続されたりした装置は、火災、爆発、または感電による人的障害を引き起こす場合があります。地域におけるすべての法令に従ってください。

注: 必要な電圧および電流は、コントロール・パネルのラベルに記述されています。以下の**電源コードガイドライン**表を参照してください。



感電による怪我を防ぐために、電源をオフにし接続を解除してから、ケーブルを接続し、装置を点検します。全ての電気配線は資格を有する電気技師が行い、地域の規制および規則規則に従う必要があります。

21 ページの**配線図**に示されている目的のエントリー場所を使用します。

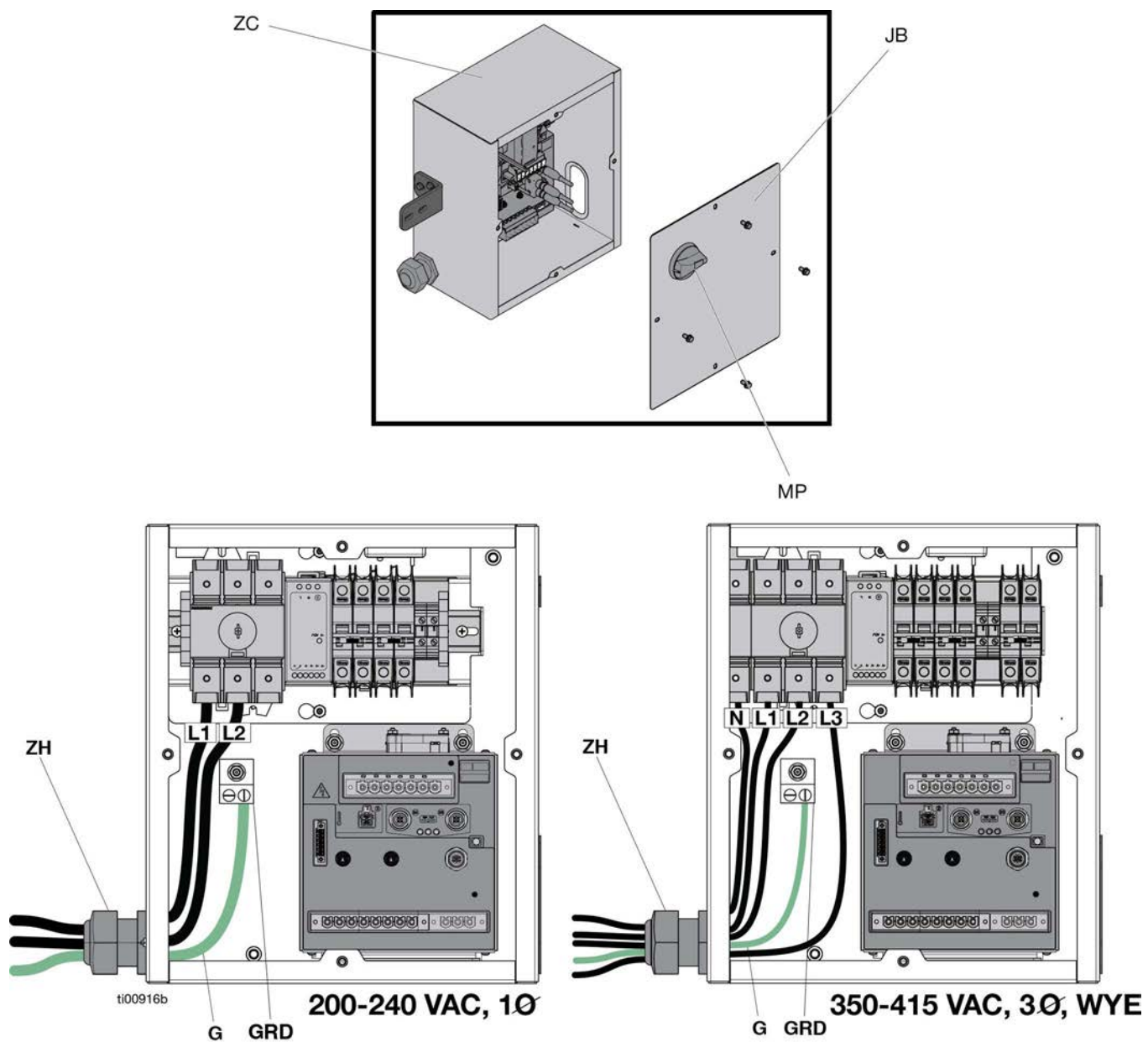
1. 主電源スイッチ (MP) をオフにします。
2. 電気容器ドア (JB) を取り外して、電気容器パネルパネル (ZC) を開きます。
3. 電気容器のストレインリリーフ (ZH) を通して電源ケーブルを配線します。
4. 接地線 (G) を接地端子 (GRD) に接続します。
5. 電源コードを主電源スイッチ (MP) に 21 ページの**配線図**に示されている通りに接続します。全ての接続部分を、適切に固定されているか確認するため、そっと引っ張ります。
6. 21 ページの**配線図**どおりにすべての品目が接続されていることを確認し、電気容器パネル (ZC) を閉じます。

電源コードガイドライン

以下の表に記載されたガイドラインを使用してご使用の特定のシステムに必要な電源コードを決定します。

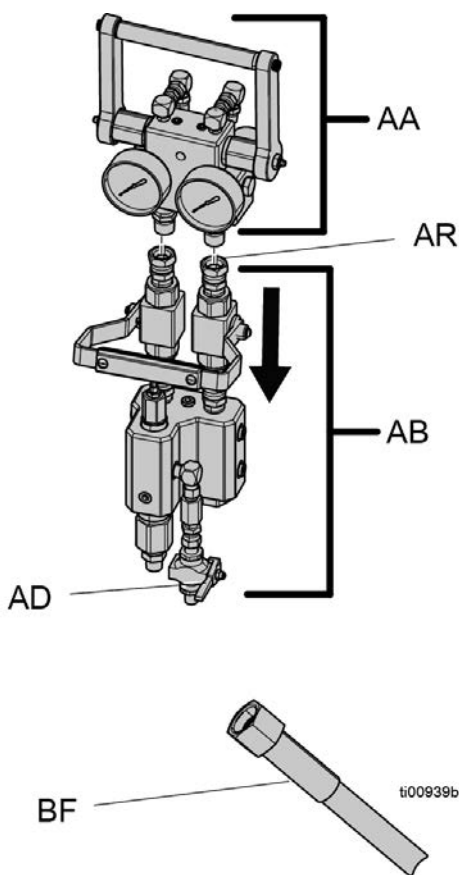
システム部品番号	電圧定格 (V)	最高使用電流 (A)
2004087	200-240 VAC 1 相	40
2004088	350-415 VAC 3 相、WYE	20

配線図



加熱ホースのプロポーションへの取り付け

1. 溶剤供給ホース (BF) を溶剤洗浄バルブ (AD) から取り外します。
2. 混合マニホールドアセンブリ (AB) をフレームに固定している 2 つの留め具を取り外します。
3. 再循環マニホールドアセンブリ (AA) に接続する混合マニホールドインレット (AR) のユニオンフィッティングを緩めて、混合マニホールドアセンブリ (AB) を取り外します。損傷を防ぐために同時に緩めてください。



4. ウォータージャケット付き加熱ホースの場合は、22 ページの **静電ミキサー、スプレーガン、およびホースの接続** を参照してください。
5. 電動加熱ホースの場合は、加熱ホースのマニュアルを参照して取り付けてください。3 ページの **関連の説明書** を参照してください。提供されているブラケットを使用して、加熱ホースコントローラーをフレームに取り付けてください。

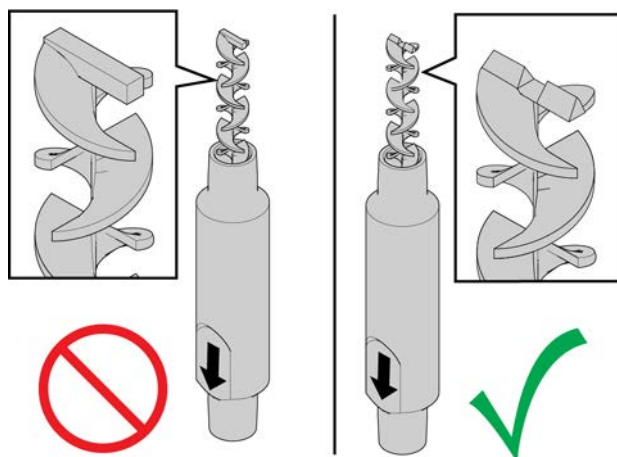
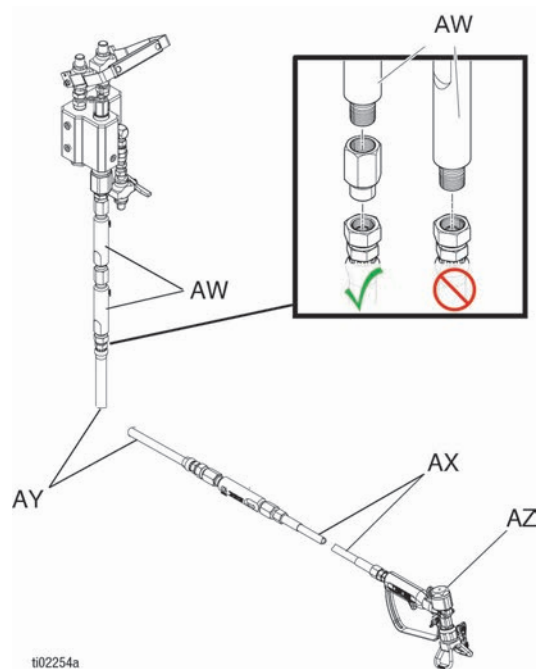
静電ミキサー、スプレーガン、およびホースの接続

システムマウント構成

1. ミキサーエレメント (AW) のある 2 つのプライマリ静電ミキサーチューブのアウトレットを混合ホース (AY)、クリーンアップミキサー、手元ホース (AX)、およびスプレーガン (AZ) に接続します。
2. すべての混合エレメント (AS) がミキサーチューブ (AW) に正しい向きで配置されていることを確認してください。

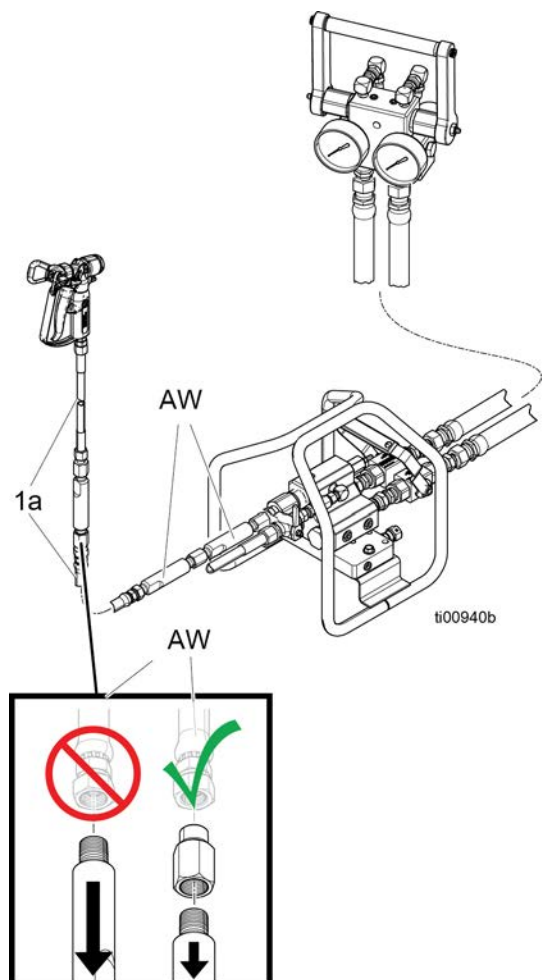
注

ミキサーチューブでのフレアの発生による損傷を防ぐために、混合チューブインレットにユニオンスイベル端を使用しないでください。



リモートマウント構成

1. 2つのプライマリ静電ミキサーチューブ (AW) のアウトレットをスプレーガンとホースアセンブリ (1a) に接続してください。
2. すべての接続部が締められていることを確認してください。



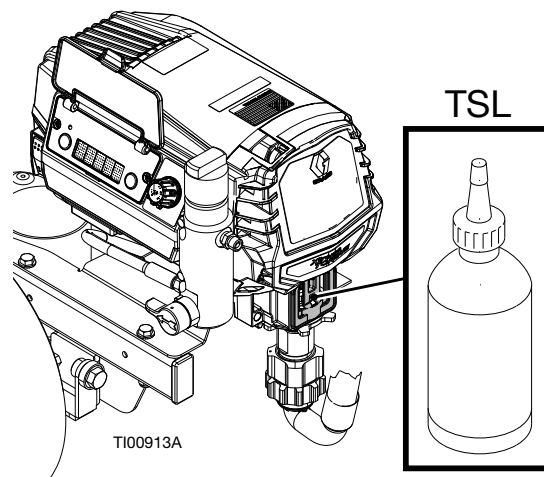
注

ミキサーチューブでのフレアの発生による損傷を防ぐために、混合チューブインレットにユニオンスイベル端を使用しないでください。

3. 溶剤アウトレットホースを、必要に応じて追加ホースに接続して溶剤洗浄バルブ (AD) につなげてください。

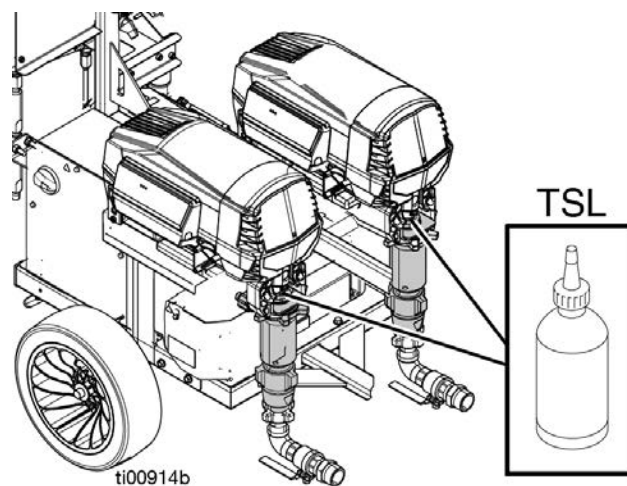
溶剤ポンプ (FP)

開始前に、接液カップを Graco スロートシール液 (TSL™) または適合溶剤で 1/3 満たしてください。



置換ポンプ (DとO)

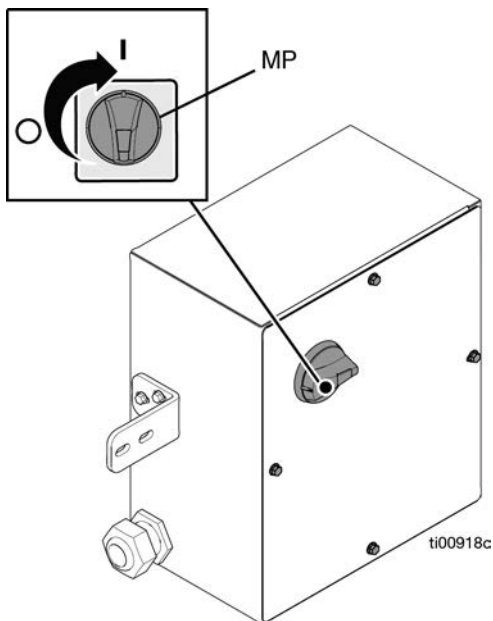
A ポンプと B ポンプのパッキンナットが締められていることを確認してください。A と B ポンプの締め付けナットを Graco スロートシール液 (TSL) で満たします。



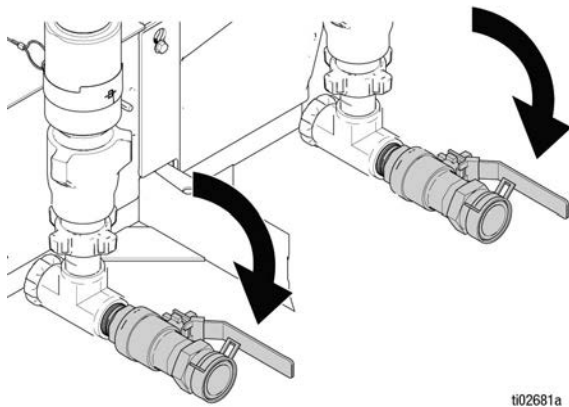
操作

装置使用前の洗浄

1. 適切な電源にのみ接続してください。
2. 主電源スイッチ (MP) をオンにします。



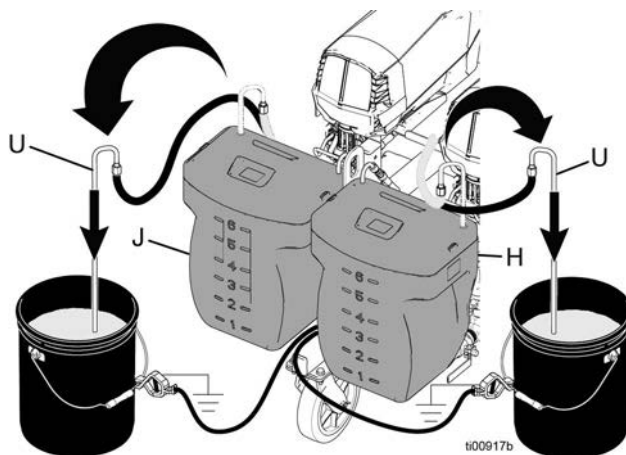
3. ポンプインレットボールバルブを開いてください。



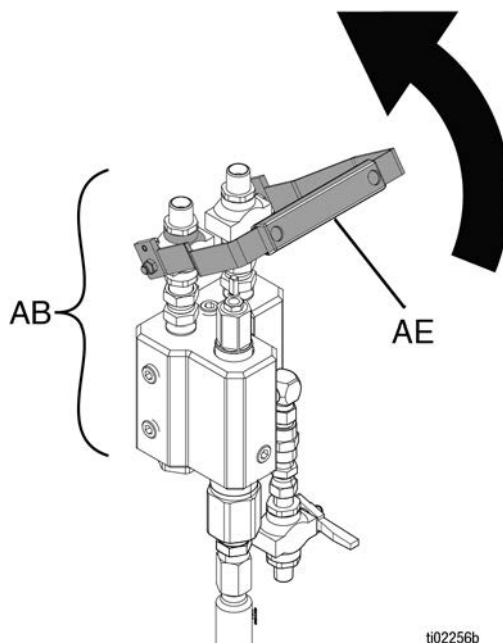
4. ホッパーに追加する前に、材料を調整します。樹脂材料は、ホッパーに追加する前に、十分に攪拌し、均一で、流し込める状態であることを確認してください。材料をホッパーに追加する前に、硬化剤をかき混ぜて懸濁状態に戻します。

注: ホッパーに入れるすべての材料は、汚染物質を含まない必要があります。材料が清潔であることを確保するために、必要に応じて濾してください。

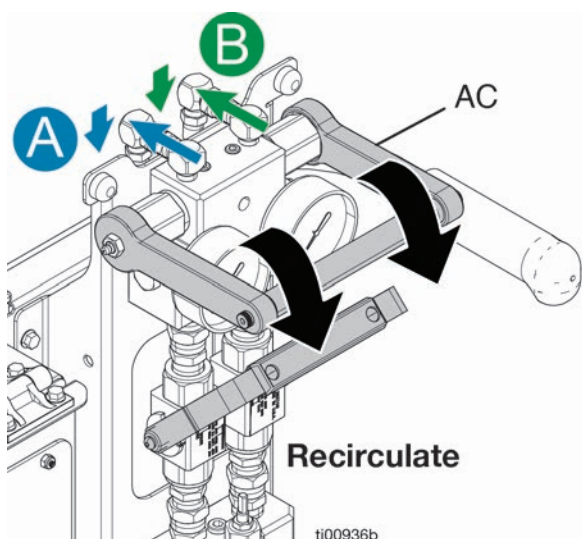
5. 再循環ライン (U) を接地された空の容器に移動します。



6. 「A」ホッパーと「B」ホッパー (H と J) にそれぞれの材料を最大 6 ガロンまで入れてください。「A」サイド (青) を樹脂または基材で満たしてください。「B」サイド (緑) を硬化剤または触媒で満たしてください。
7. 混合マニホールドアセンブリ (AB) の二重遮断ハンドル (AE) を閉じてください。



8. 再循環ハンドル (AC) を開けます。



9. 供給ポンプを使用する場合: 供給ポンプの操作説明書の指示に従ってください。

供給ポンプを使用しない場合: **始動/再循環**手順、25 ページに従います。

10. 清潔な液体が「A」と「B」再循環ラインから出てくるまで、液体を容器にディスペンスします。

11. 供給ポンプを使用した場合: 供給ポンプをオフにしてください。
メインポンプを使用した場合。アドバンスディスプレイモジュールで動作モードを終了して、メインポンプをオフにします。

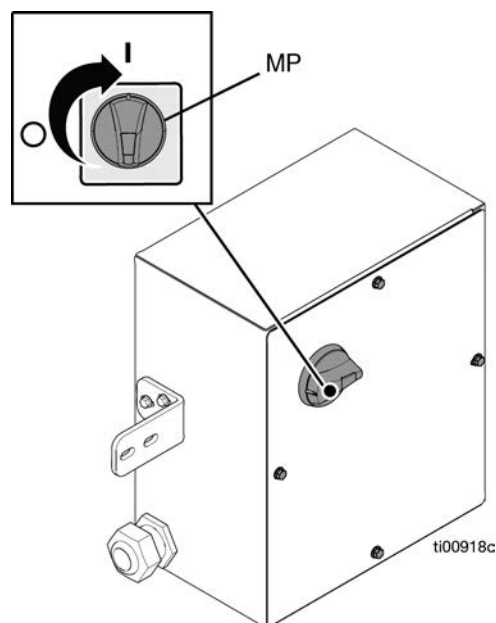
12. 再循環ライン (U) を適切なホッパーに戻します。

始動/再循環

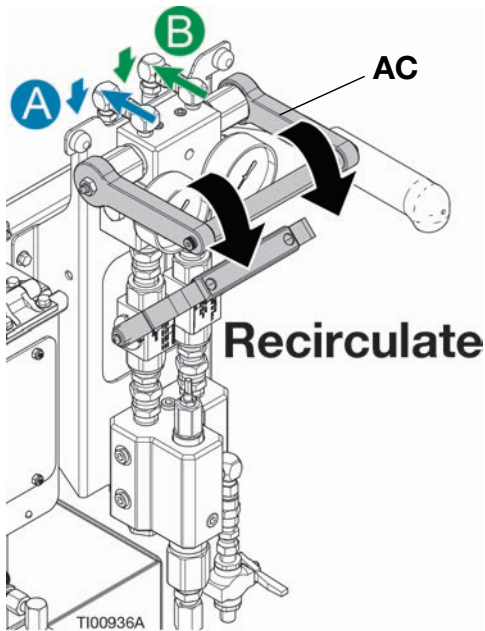


注: 噴霧前に材料をプライミングしコンディショニングするために再循環モードを使用します。材料を均一に攪拌し加熱します。スプレー材料を適温にするために、ヒーターの設定温度を調整しながら材料をヒーターを通して循環させます。

1. 主電源スイッチ (MP) をオンにします。



- 再循環ハンドル (AC) を開けます。



- 高度なディスプレイモジュールをジョグモードに設定し、メイン画面のプロポーションポンプのジョグレベル +/- ボタンを押してジョグレベルをゆっくり上げます。ポンプはゆっくりと始動し、ジョグレベルが上がると速度が上がります。

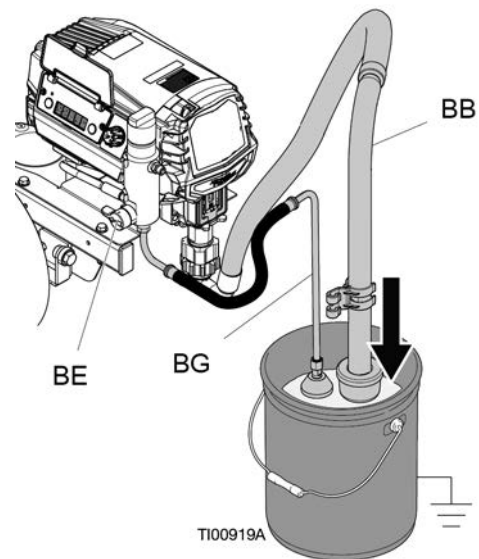
注: 材料を均等に加熱するために J10 で循環を開始し、材料状況に応じてポンプ速度を増減します。

- アドバンスディスプレイモジュールから主要ヒーターをオンにします。
- 流体を再循環させてホッパー内の材料の温度を均一に上げます。材料が均一になり希望の温度に達するまでポンプを運転します。
- アドバンスディスプレイモジュールを使用してスプレーモードに戻します。

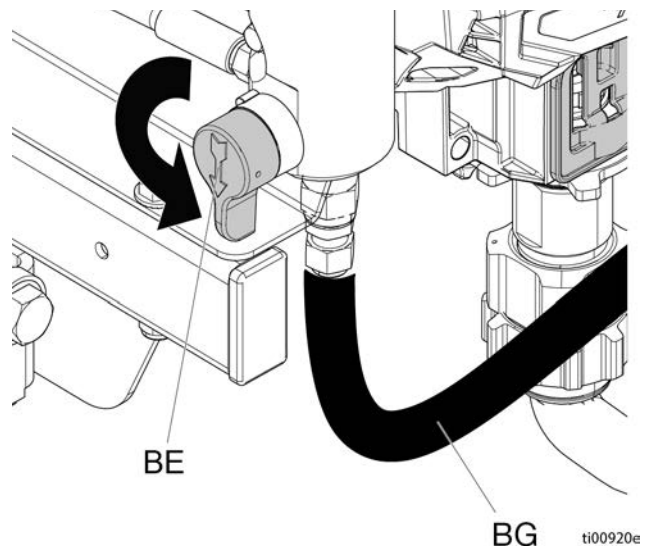
溶剤ポンプのプライム



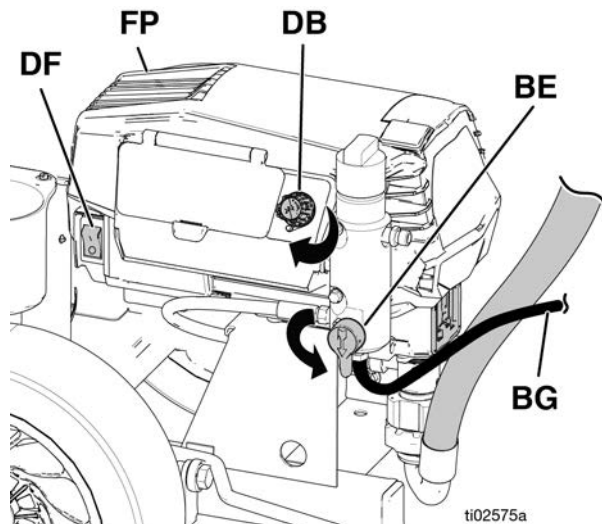
- 接地線 (含まれていない) を溶剤の金属ペールに接続します。
- 溶剤の缶に、サイフォンチューブ (BB) と溶剤循環ホース (BG) を配置します。



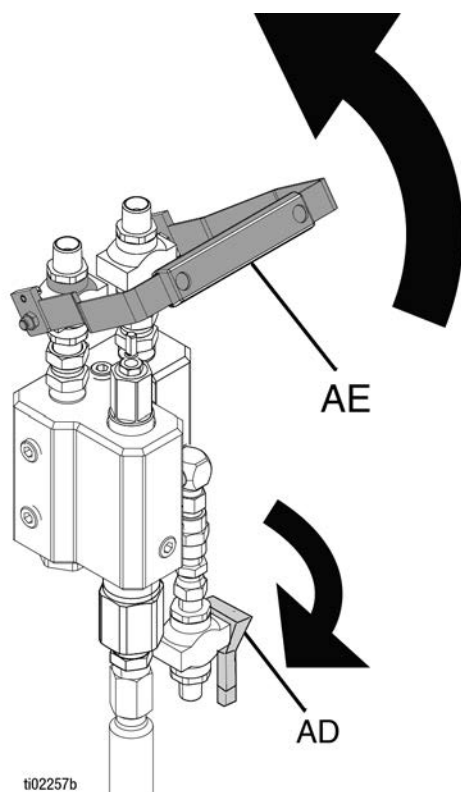
- 溶剤プライムバルブ (BE) を回して開放位置にします。



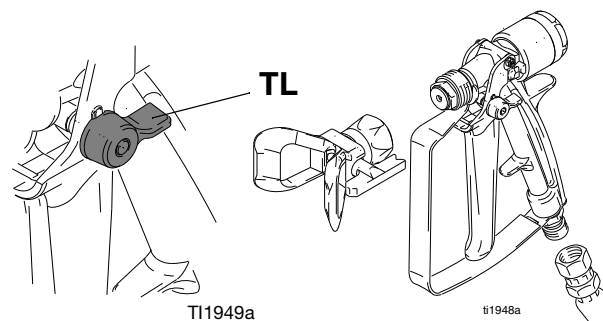
4. 溶剤ポンプ (DF) をオンにします。溶剤ポンプのコントロールノブ (DB) を時計回り方向にゆっくりと回して、溶剤ポンプをプライムし、溶剤を缶に戻します。溶剤プライムバルブ (BE) を閉じてプライム位置からスプレー位置に切り替えます。



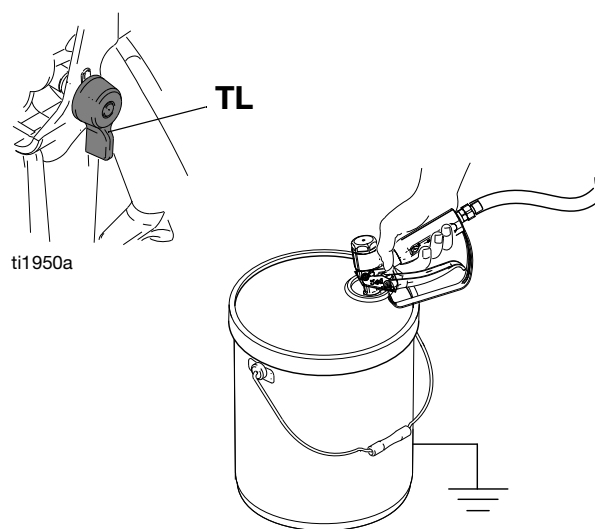
5. 混合マニホールダセンブリ (AB) の二重遮断ハンドル (AE) を閉じてください。混合マニホールダ上の溶剤洗浄バルブ (AD) を開きます。



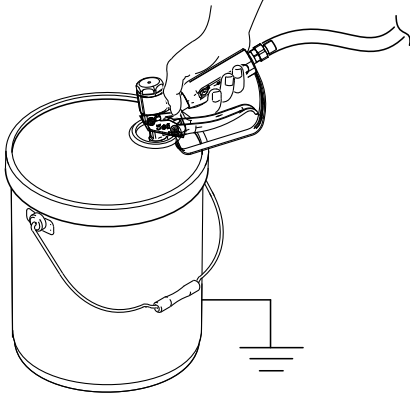
6. 引き金ロック (TL) がかかっていることを確認します。スプレーチップを取り除きます。



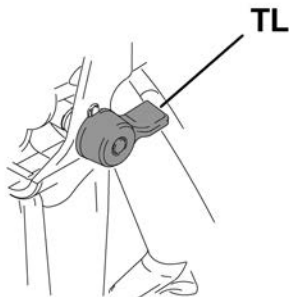
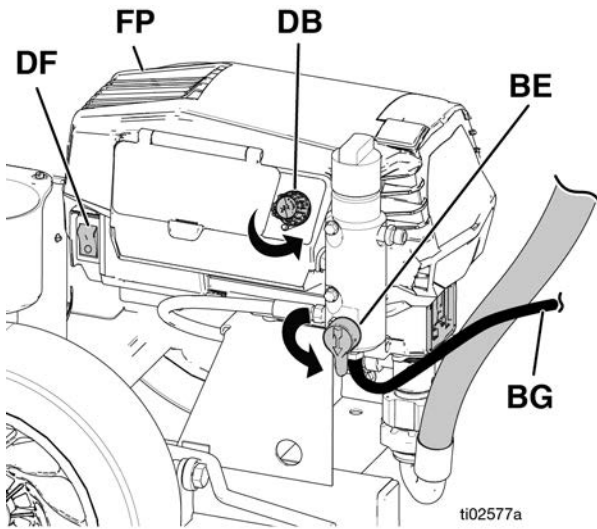
7. 引き金ロック (TL) を解除し、スプレーガンの金属部分をバケツの側面にしっかりと押し当てながら、スプレーガンを接地された金属のバケツに向けて引き金を引きます。ディスペンスする穴の付いた缶の蓋を使用します。穴とスプレーガンの周りを跳ね戻らないように雑巾で密封します。スプレーガンの前面に指を近づけないように注意してください。



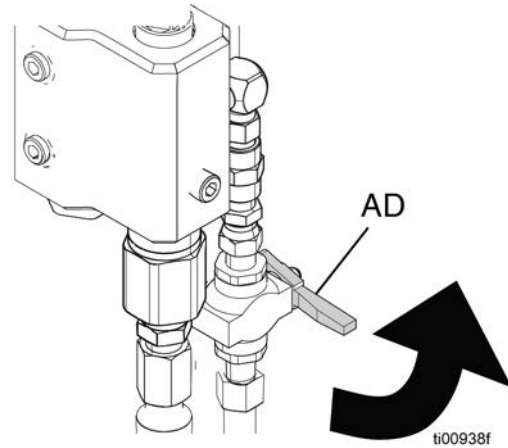
8. 混合ホースとスプレーガンから空気を押し出すために、溶剤ポンプコントロールノブを時計回りにゆっくり回します。スプレーガンの金属部分を接地された金属製ペール缶の側面に向けてしっかりと持って、すべての空気が排出されるまで引き金を引き続けます。



9. 溶剤ポンプコントロールノブ (DB) を反時計回りに回し、溶剤ポンプ (DF) をオフにします。スプレーガンの引き金を引いて圧力を開放します。引き金ロックを掛けます (TL)。スプレーチップを交換します。



10. 溶剤洗浄バルブ (AD) を閉じます。

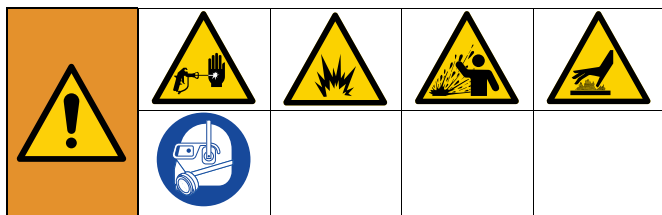


注: 溶剤ポンプは噴霧中に加圧状態のままになることがあります。

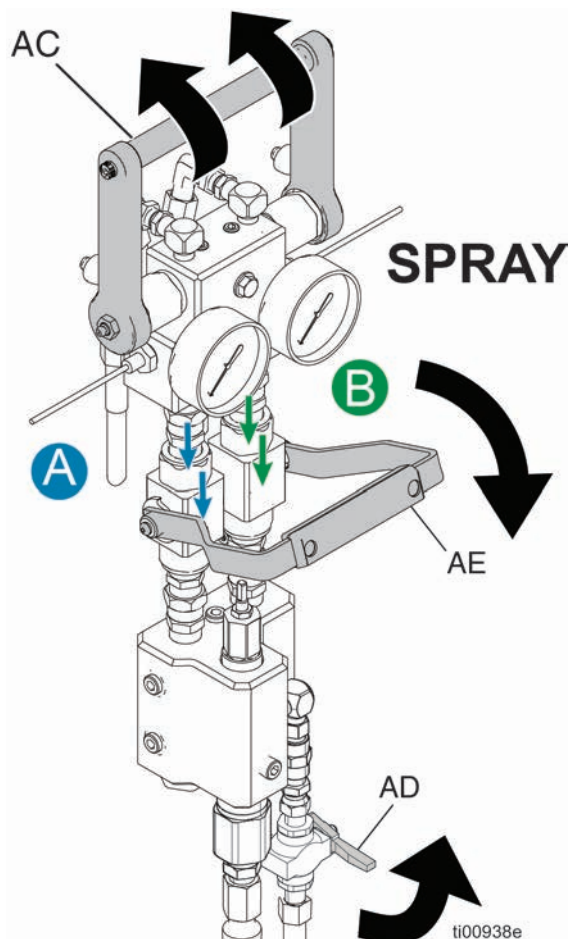
注

システム内で硬化した材料による機器の損傷を防ぐために、溶剤ポンプやホースに溶剤が吸引されていない状態で混合材をスプレーしないでください。

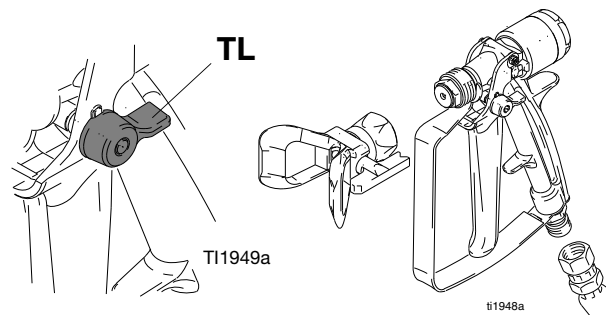
スプレー



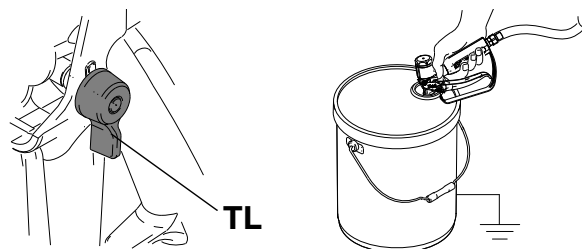
1. 装置使用前の洗浄手順、24 ページに従います。
2. 始動/再循環手順、25 ページに従います。
3. アドバンスディスプレイモジュールを使用してホーム画面に移動し、圧力が "---" と表示されていることを確認します。
4. 再循環ハンドル (AC) と溶剤洗浄バルブ (AD) を閉じます。二重遮断ハンドル (AE) を開きます。



5. 引き金ロック (TL) を掛けます。スプレーチップを取り除きます。

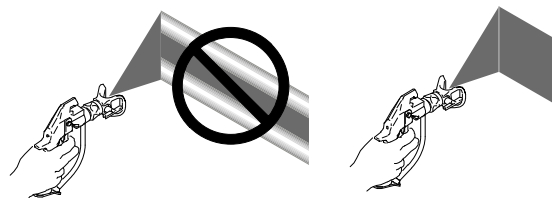


6. 引き金ロック (TL) を外し、接地した金属ペール缶に対して保持したままガンの引き金を引きます。飛散戻りしないように吐出する穴の付いたペール缶の蓋を使用します。



7. アドバンスディスプレイモジュールを使用してスプレーモードに入り、圧力をゆっくりと上げてポンプをサイクルします。スプレーガンから良く混合されたコーティングが流れるまで、混合ホースからディスペンスします。
8. 引き金ロック (TL) をかけ、スプレーガンに先端を取り付けます。
9. アドバンスディスプレイモジュールを使用して圧力を必要な噴霧圧力に調整し、テストパネルにコーティングを施します。

注: 毎日比率チェックテストを実施します。35 ページを参照してください。



注: 過度の圧力は、オーバースプレーやポンプの摩耗をもたらします。

10. 操作中は、ゲージの測定値を頻繁に確認し、記録してください。ゲージの測定値の変化は、システム性能の変化を示します。

注: ポンプストロークが切り替わる際、圧力が下がります。迅速です。

11. 噴霧が完了した時またはポットライフが切れる前に、その日の運転中に必要に応じて混合マニホールドアセンブリをフラッシュします。33 ページの**混合材料の洗浄**に従います。

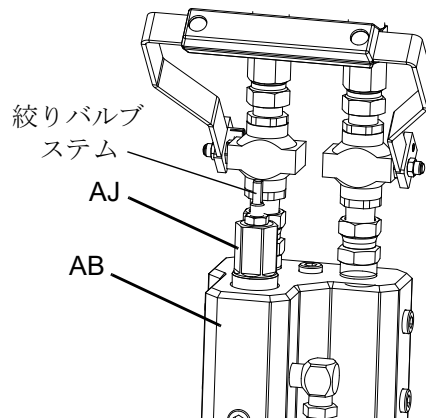
12. 32 ページの**溶剤ポンプ圧力開放**に従います。

注: 温度が高くなると、混合材のポットライフまたは使用時間は短くなります。ホース内のポットライフは、コーティングの乾燥時間より大幅に短いです。

リストリクターの調整

B コンポーネント調整可能液体リストリクター (AJ) は、スプレーガンが開いたとき、静電ミキサーチューブ (AW) への A と B の流れの瞬間的な「進み/遅れ」比率の不均衡を減少させます。粘度、容量、ホース膨張の相違によって不均衡は発生します。

リストリクターは主に混合マニホールドアセンブリが機械から離れて、スプレーガンへの短い混合ホースで接続している場合に使用されます。



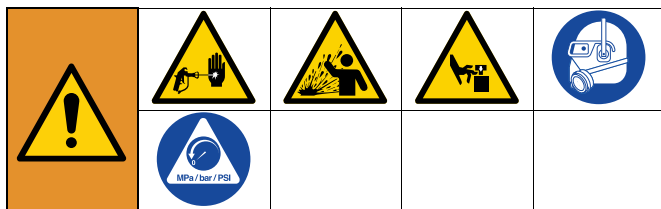
混合マニホールドアセンブリ (AB) が機器に取り付けられている場合は、リストリクターの調整は必要ありません。リストリクターシステムは、完全に閉じてから最低でも 2 回転分開いたままにします。

レンチリストリクターを使用して「B」圧力を「A」圧力にバランスさせます。圧力を上げるにはリストリクターを時計回りに回し、圧力を下げるには反時計方向に回します。

圧力開放手順

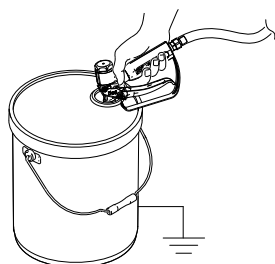


この記号が表示されている箇所では、圧力開放手順に従ってください。

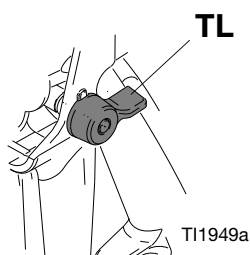


本装置は圧力が手動で開放されるまでは加圧状態が続きます。皮膚の貫通などの加圧状態の液体、液体の飛散、および可動部品から生じる重大な怪我を避けるには、スプレー停止後と機器を清掃、点検、および整備する前に、圧力開放手順に従ってください。

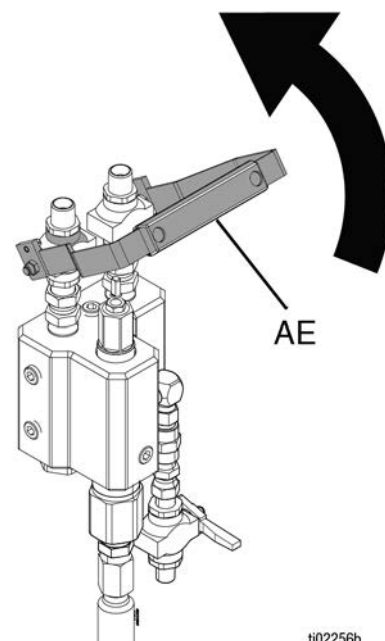
1. アドバンスディスプレイモジュールを使用して、ホーム画面で置換ポンプ ON/OFF スイッチを押してシステムを停止します。39 ページの**プロポーションコントロールパネル**を参照してください。
2. アドバンスディスプレイモジュールのホーム画面で、一次ヒーター A および B の ON/OFF スイッチを使用してヒーターをオフにします。38 ページの**温度制御パネル**を参照してください。
3. 主電源スイッチ (MP) をオフにします。
4. 使用する場合は、供給ポンプまたは溶剤ポンプをオフにします。32 ページの**溶剤ポンプ圧力開放**に従います。
5. 接地した金属ペール缶にスプレーガンの金属部分をしっかりと接触させます。材料ホース内の圧力を開放するためにスプレーガンをトリガーします。



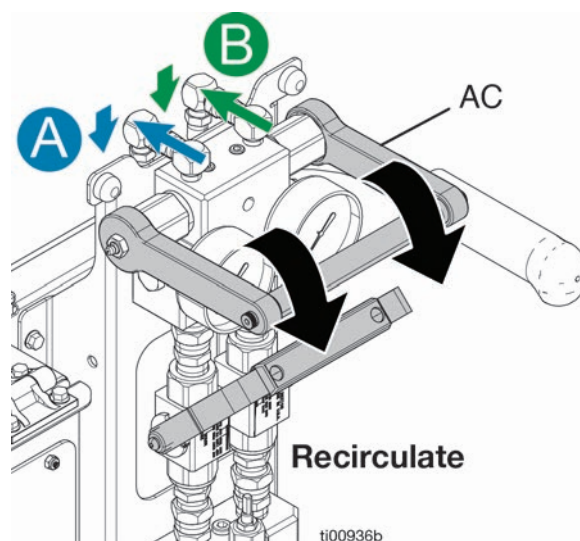
6. 引き金ロックを掛けます (TL)。



7. 二重遮断ハンドル (AE) を閉じます。

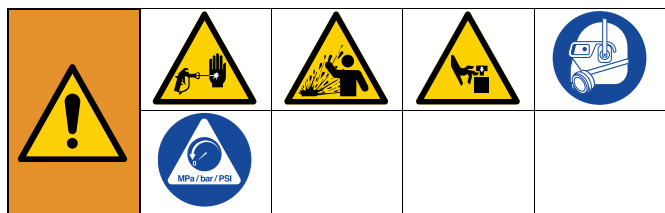


8. 再循環ハンドル (AC) を開いて、「A」および「B」流体の圧力を解放します。



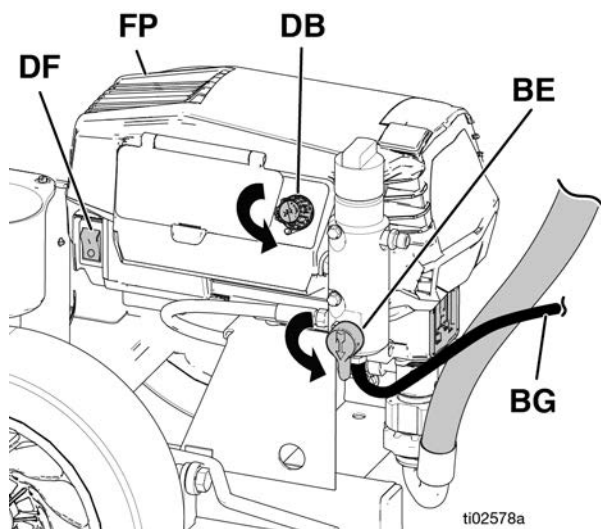
9. スプレーチップやホースが詰まっているか、圧力が完全に開放されていないと思われる場合：
 - a. レンチを使って、チップガード保持ナットまたはホース端カップリングをごくゆっくりと緩めて、徐々に圧力を解放します。
 - b. ナットまたはカップリングを完全に緩めます。
 - c. ホースやチップの詰まりを除去します。

溶剤ポンプ圧力開放



本装置は圧力が手動で開放されるまでは加圧状態が続きます。皮膚の貫通などの加圧状態の液体、液体の飛散、および可動部品から生じる重大な怪我を避けるには、スプレー停止後と機器を清掃、点検、および整備する前に、圧力開放手順に従ってください。

1. 溶剤ポンプ電源スイッチ (DF) をオフにします。
2. 圧力コントロール (DB) をオフの位置にします。



3. 溶剤洗浄バルブ (AD) を開きます。
4. 溶剤プライムバルブ (BE) を PRIME 位置にします。
5. 接地した金属ペール缶にスプレーガンの金属部分をしっかりと接触させます。材料ホース内の圧力を開放するためにスプレーガンをトリガーします。

6. スプレーチップやホースが詰まっているか、圧力が完全に開放されていないと思われる場合:
 - a. レンチを使って、チップガード保持ナットまたはホース端カップリングをごくゆっくりと緩めて、徐々に圧力を解放します。
 - b. ナットまたはカップリングを完全に緩めます。
 - c. ホースやチップの詰まりを除去します。

洗浄



火災および爆発を避けるために、器具および廃液缶は必ず接地してください。静電スパークや飛沫による怪我を避けるため、必ずできるだけ低い圧力で洗浄してください。熱い溶剤は発火する可能性があります。火災と爆発を避けるために:

- 装置の洗浄は、換気の良い場所でのみ行うようにしてください。
- 洗浄前には、主電源が OFF になっており、かつヒーターが冷えていることを確認してください。
- 液体ラインに溶剤がなくなるまでヒーターをオンにしないでください。

ガイドライン

洗浄することで、材料がポンプやライン、バルブにこびりついたり、固まるのを防ぐことができます。以下の状況のうちのどれかが生じたときシステムを洗浄します:

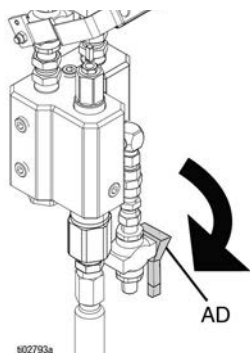
- 1 週間以上システムを使用しない場合 (使用する材料によって異なる)
- 使用する材料に固まる充填材がある場合
- 湿度に敏感な材料を使用する場合
- 修理の前
- 機械を保管する場合、溶剤を軽油に替えてください。装置内を液体が空の状態のままにしないでください。

以下の状況のうちのどれかが生じたとき混合マニホールドアセンブリを洗浄します:

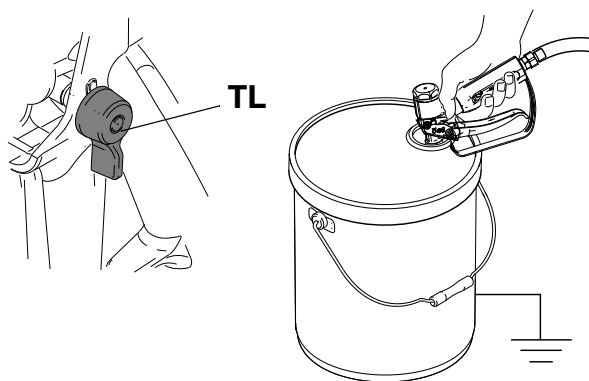
- スプレー作業の中止
- 一晩のトシャットダウン
- システム内の混合材がポットライフの終わりを迎えている。

混合材料の洗浄

1. 31 ページの圧力開放手順に従ってください。
2. 溶剤ポンプをオンにし、最低圧力まで下げます。



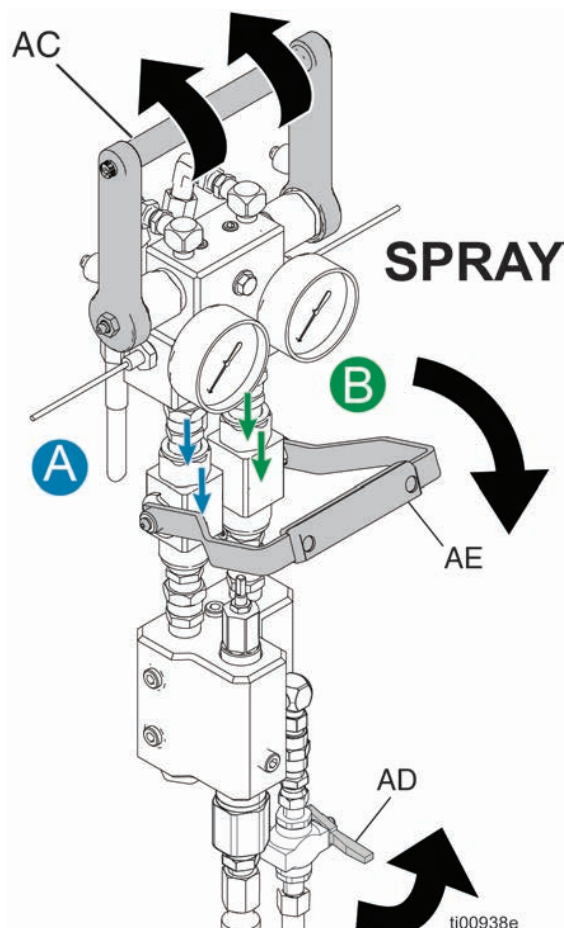
3. 溶剤洗浄バルブ (AD) を開きます。
4. 引き金ロック (TL) を外し、接地した金属ペール缶に対してスプレーガンを保持し、次に金属容器に向けてスプレーガンの引き金を引きます。ディスペンスする穴の付いた缶の蓋を使用します。穴とスプレーガンの周りを跳ね戻らないように雑巾で密封します。スプレーガンの前面に指を近づけないように注意してください。溶剤ポンプの圧力をゆっくりと増加させます。きれいな溶剤がディスペンスされるまで、洗浄し続けます。



5. 溶剤ポンプをオフにします。
6. 接地された金属缶に向けてスプレーガンの金属部分をしっかり持ち、スプレーガンの引き金を引いて圧力を開放します。圧力を開放した後、溶剤洗浄バルブ (AD) を閉じます。
7. 引き金ロックを掛けます (TL)。スプレーチップを分解して溶剤を使用して手で洗浄します。スプレーガンにスプレーチップを再設置します。

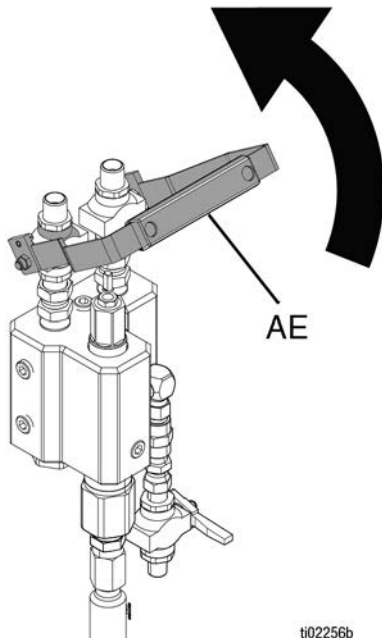
材料ラインの洗浄手順

1. 混合材料の洗浄手順、33 ページに従います。
2. 再循環ハンドル (AC) を閉じます。二重遮断ハンドル (AE) を開き、洗浄スプレーヤーボールバルブ (AD) を閉じます。



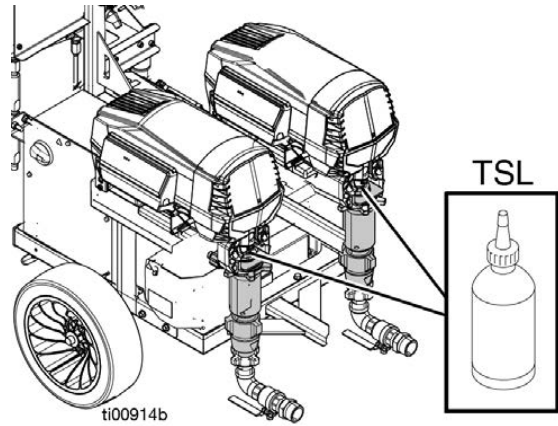
3. 材料メーカーが推奨する互換性のある新鮮な溶剤で A および B ホッパーを満たします。
4. アドバンスディスプレイモジュールを使用してホーム画面に移動し、圧力が "---" と表示されていることを確認します。
5. 圧力を増加してポンプを回転させ、新鮮な溶剤を混合マニホールドバルブを介してホッパーからディスペンスさせ、スプレーガンから排出させます。
6. 洗浄用溶剤が綺麗になるまで続けます。
7. アドバンスディスプレイモジュールを使用して、ホーム画面で置換ポンプ ON/OFF スイッチを押してシステムを停止します。39 ページのプロポーショナルコントローパネルを参照してください。

8. 持ち上げて二重遮断ハンドル (AE) を閉じます。



9. 31 ページの圧力開放手順に従ってください。

10. 置換ポンプのポンプパッキンナットに Graco スロー
トシール液 (TSL) を満たします。



注意

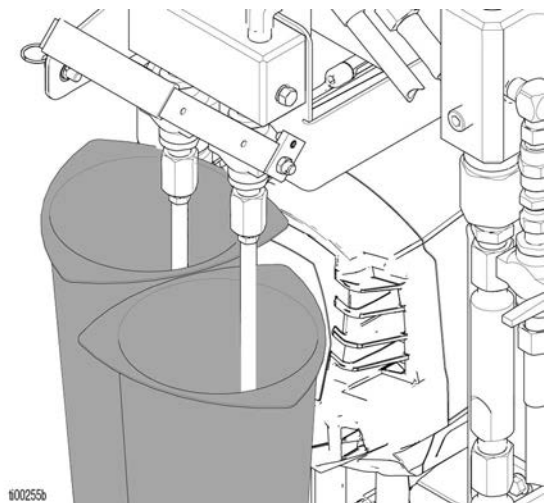
必ず、溶剤またはオイルのようないくつかの種類
の液体を、スケールが蓄積されるのを防止する
ために、システム内に残します。この蓄積は後で
剥がれ、機器に損害を与える可能性があります。

注: 相互汚染を防止するために、A 側と B 側の溶剤容器は常に別々
にしておいてください。

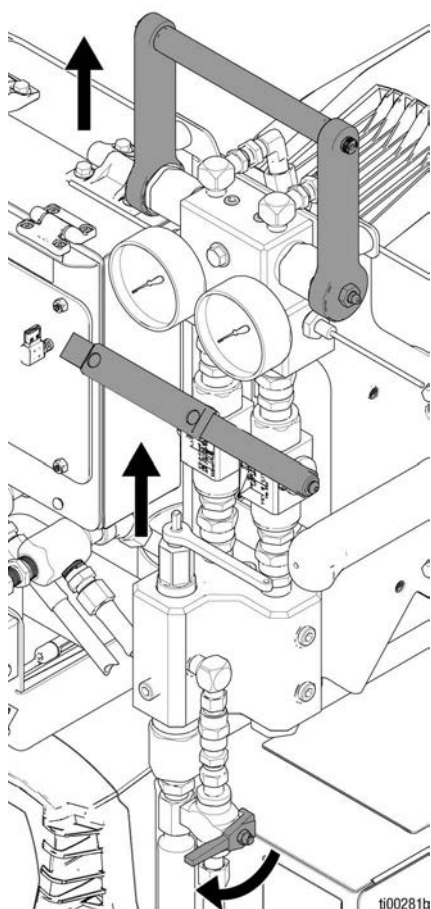
注: ホッパーを取り外した場合、必ずコンポーネント識別セク
ションで示されている通りに A と B 側に戻
します。

比率チェック

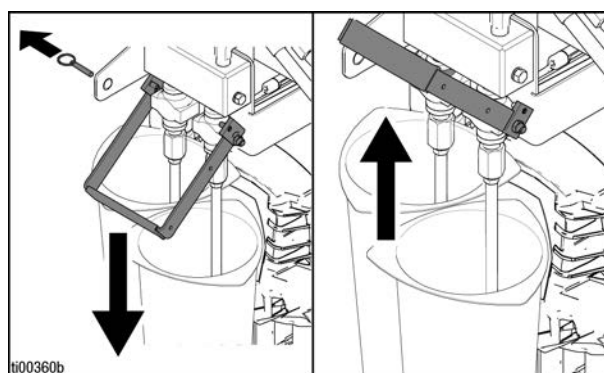
1. 750cc または 1000cc と記されたビーカーやその他の計量容器をプロポーションの A および B の下の正しい位置に配置してください。



2. システムの再循環ハンドル (AC) が垂直位置にあり、二重遮断ハンドル (AE) が上部/閉位置にあり、溶剤洗浄バルブ (AD) が閉位置にあることを確認してください。



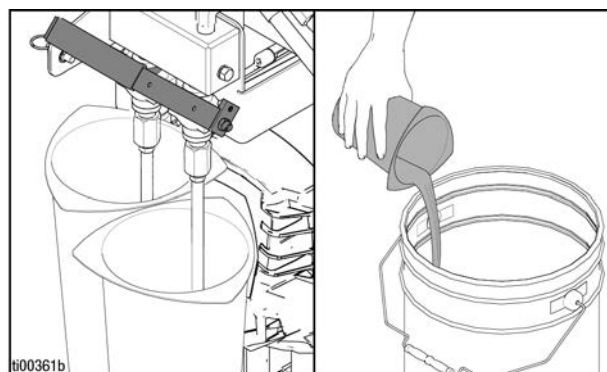
3. アドバンスディスプレイモジュールを比率チェックモードレベル R5 に設定してください。
4. アドバンスディスプレイモジュール率の設定値を適切な材料比率に設定します。
5. ポンプをオンにする。アドバンスディスプレイモジュールの緑色のチェックマークが表示されるのを待ちます。
6. ロッキングピンを引き、比率ハンドルを下に動かして開き、すべての空気が排出されるまで注入します。終了したら、比率ハンドルを上動かして閉位置に戻します。



ON

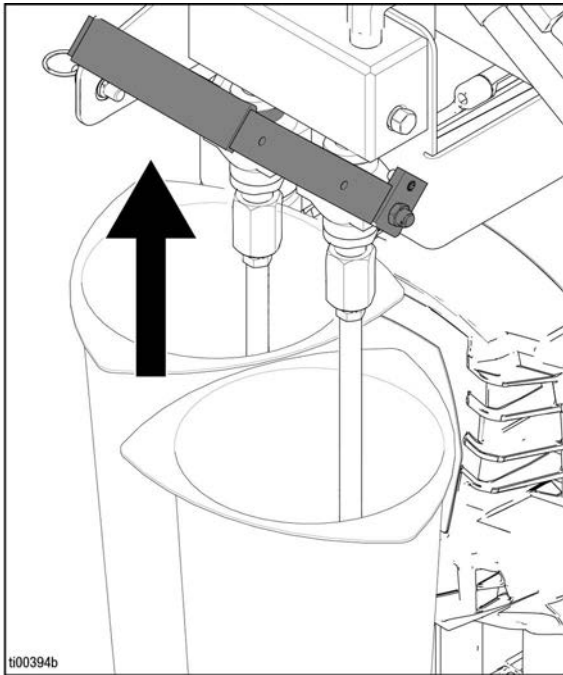
OFF

7. 注入済みの材料は廃棄またはリサイクルしてください。



8. A および B の下に新しい容器を配置するか、清掃後の廃棄容器を再利用してください。
9. 比率ハンドルを下に動かして開き、注入します。

10. マイナー側に最低 200cc、全体で最低 1000cc を注入してください。結合体積が大きいサンプルの方が、より正確な比率測定が可能です。比率ハンドルを上に戻して閉位置に戻します。



注: 比率ハンドルを非常にゆっくり動かしたり、1つのサンプルを注入するためにハンドルを何度も開閉したりすると、比率測定の精度が低下する可能性があります。

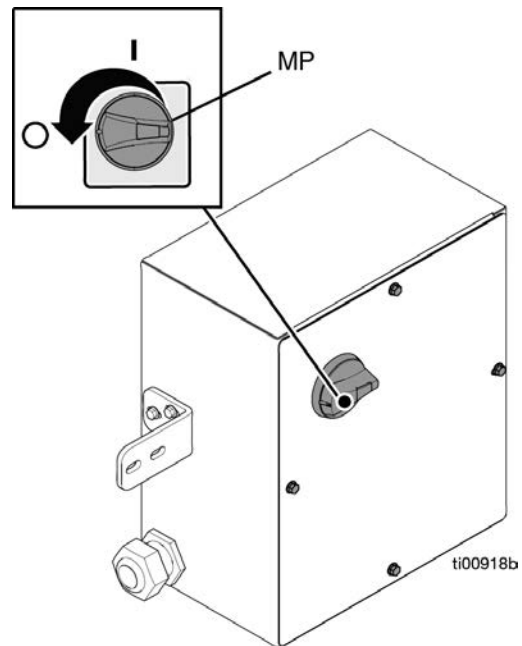
注: 混合比が重量によるものである場合、風袋引き容器を計量してより正確な測定を行ってください。両方の液体が同じ比重でない限り、重量比は体積比と異なります。

注: 比率が正しくない場合は、プロポーションャーマニュアルのトラブルシューティングセクションを参照してください。

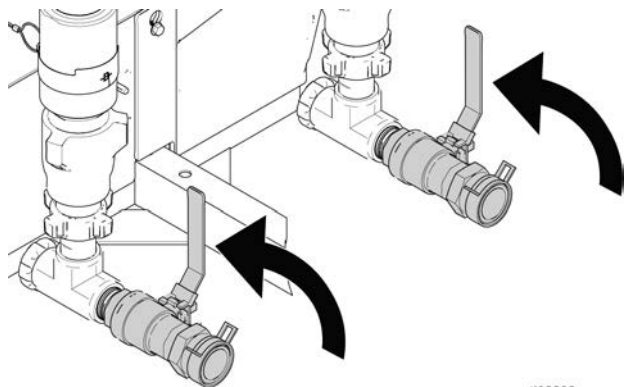
一晩のシャットダウン



1. 31 ページの圧力開放手順に従ってください。
2. 混合マニホールド、ホース、およびスプレーガンの洗浄。33 ページの混合材料の洗浄手順に従います。
3. 31 ページの圧力開放手順、32 ページの溶剤ポンプ圧力開放に従ってください。
4. 主電源スイッチ (MP) をオフにします。

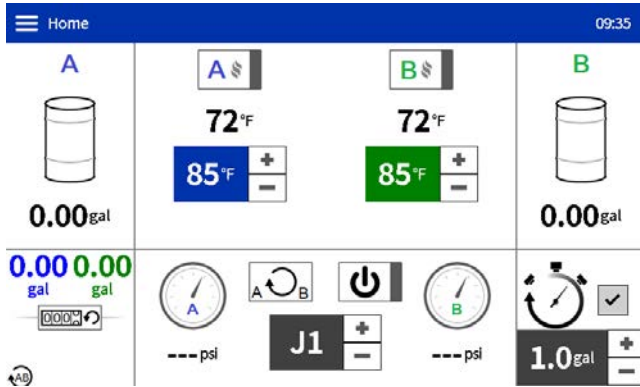


5. ポンプのインレットボールバルブを閉じます。



アドバンスディスプレイモジュール (ADM)

ADM ディスプレイがセットアップおよびスプレー操作関連のグラフィックスおよびテキスト情報を表示します。



ADM キーおよびインジケータ



プロポーショナーのプロセスをすべて停止するには、このキーを押します。これは安全停止や緊急停止ではありません。

メニューバー

メニューバーは ADM の各画面の上部にあります。メニューバーにはナビゲーションメニュー (1)、現在の画面 (2)、システム通知 (3)、および時間 (4) があります。

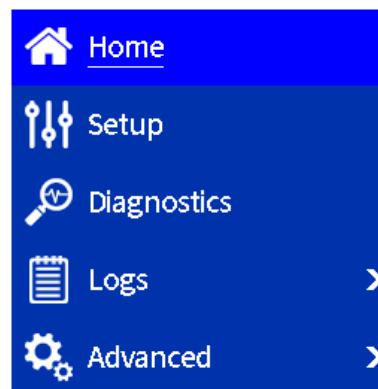


システム通知アイコン

アイコン	名前	説明
	ソフトウェア更新保留	次の電源サイクルでソフトウェアが更新されます。
	USB ダウンロード/アップロードの進行中	USB ドライブは検出され、ダウンロード/アップロードが進行中です。
	USB ダウンロード/アップロード完了	USB ドライブは検出され、ダウンロード/アップロードが正常に完了しました。
	USB エラー	USB ドライブは検出されましたが、エラーにより使用できません。

画面を移動

画面を移動するには、 をタップして、ドロップダウンから所定の場所を選択します。各画面内で、ページを切り替えるには、 および をタップします。

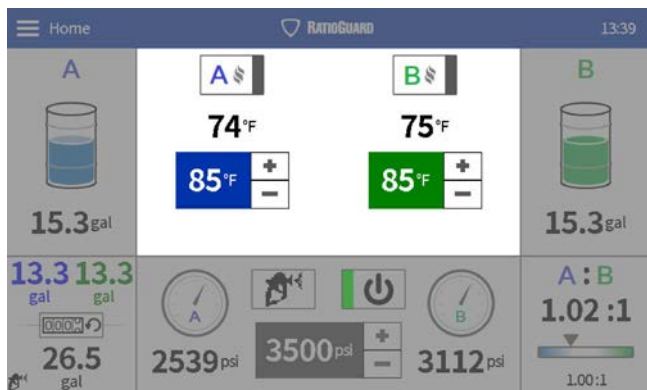


ホーム画面

ホーム画面を使って E-Mix XT システムの操作機能を制御します。

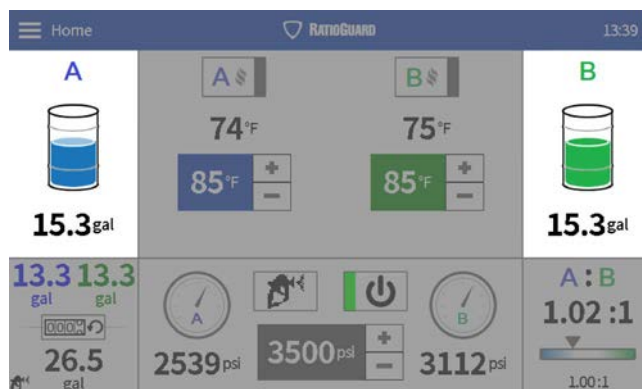
温度制御パネル

温度制御パネルには A と B 側のプライマリヒーターの制御があります。



A および B 側供給制御パネル

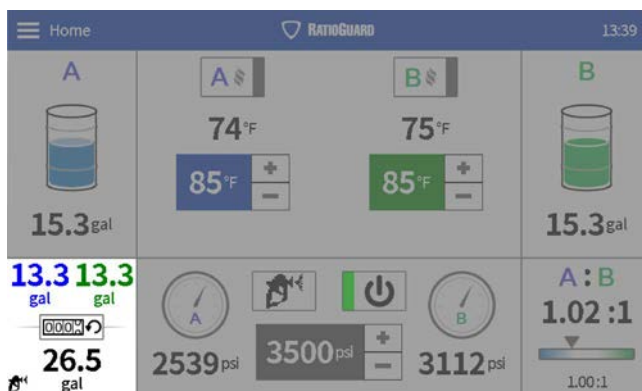
A および B 供給制御パネルは A および B 側材料の残りの材料供給を表示します。



アイコン	名前	説明
	プライマリヒーター A オン/オフ	タップして A プライマリヒーターの状態を切り替えます。
	プライマリヒーター B オン/オフ	タップして B プライマリヒーターの状態を切り替えます。
	温度の設定値	+/- をタップして設定値を 1 度ずつ調整します。+/- を長押しすると設定値を迅速に調整します。番号をタップしてポップアップを開いて設定値を直接入力します。
	B 温度の設定値	+/- をタップして設定値を 1 度ずつ調整します。+/- を長押しすると設定値を迅速に調整します。番号をタップしてポップアップを開いて設定値を直接入力します。

サイクルカウントパネル

サイクルカウントパネルにはポンプサイクルおよび同等の材料量に関する情報が含まれています。



アイコン	名前	説明
	サイクルカウンターをリセットします	画面の左下部分をタップしてサイクルと容量カウンターを再設定します。 注: 別のカウンターはスプレー、ジョグモード、比率チェック用です。リセットボタンを押しても、現在表示されているカウンタしかりセットされません。

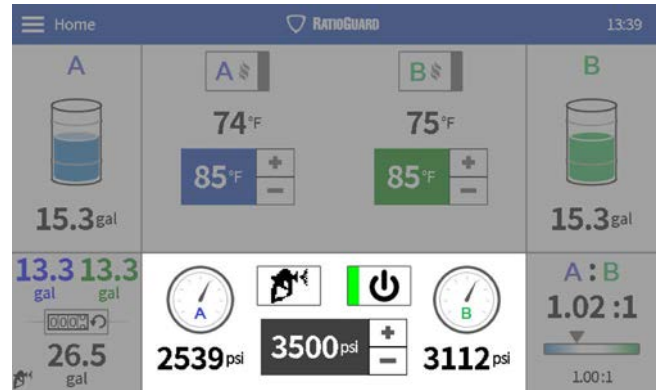
比率モニタリングパネル

比率モニタリングパネルは A から B の材料比率に関する情報を表示します。



プロポーションャーコントロールパネル

このプロポーションャーポンプには A および B 置換ポンプの操作の制御があります。



ジョグサイクルリミットパネル




ジョグサイクルリミットパネルには、機能有効化/無効化チェックボックスと、サイクルリミットカウントダウンが含まれます。チェックボックスをタップして機能を有効にします。有効にすると、E-Mix XT ポンプは指定された体積後に停止します。



アイコン	名前	説明
	プロポーションャーの圧力設定値	+/- をタップして設定値を 10 psi ずつ調整します。+/- を長押しして大量に設定します。番号をタップしてポップアップを開いて設定値を直接入力します。
	プロポーションャーのジョグレベル	+/- をタップして設定値を 1 レベルずつ調整します。+/- を長押しして大量に設定します。番号をタップしてポップアップを開いて設定値を直接入力します。
	比率チェックレベル	+/- をタップして設定値を 1 レベルずつ調整します。+/- を長押しして大量に設定します。番号をタップしてポップアップを開いて設定値を直接入力します。
	プロポーションャーのモード	タップしてプロポーションャーのモードを選択します。 スプレー: 材料に加圧してスプレーするために使用します。ポンプは圧力設定値まで駆動します。 ジョグ: 材料の再循環/洗浄に使用します。ポンプはジョグレベルまで牽引します。 比率チェック: システム比率チェックを実行するために使用されます。ポンプは比率チェックレベルまで牽引します。
	プロポーションャーのオン/オフスイッチ	タップしてプロポーションャーの状態を切り替えます。

診断画面

診断画面を使用して、すべてのシステムコンポーネントについての情報を表示します。


アイコン	名前	説明
	一般的なシステムデータ	タップして熱/圧力/流量に関連する一般的なシステム情報を表示します。
	熱データ	タップして熱に関連するさらに詳細な情報を表示します。
	圧力/流量データ	タップして圧力/流量に関連するさらに詳細な情報を表示します。

ログ画面

ログ画面で E-Mix XT 操作パフォーマンスの情報を閲覧します。

エラー

エラー画面では、捜査中にシステムで発生したすべてのエラーの日付と時間、エラーコードおよび説明が表示されます。

アイコン	名前	説明
	ヘルプ	タップしてエラーのトラブルシューティング情報 help.graco.com へのリンクがある QR コードを表示します。


イベント

イベント画面では、捜査中に E-Mix XT システムで発生したすべてのイベントの日付と時間、イベントコードおよび説明が表示されます。

使用


使用画面は E-Mix XT システムの使用について日毎のポンプサイクルカウントおよび材料使用量を表示します。

USB データのダウンロード

1. ディスプレイボックスの背面に USB ドライブを挿入してください。 **USB Download in Progress (USB ダウンロード進行中)** アイコン  が ADM 画面のメニューバーに表示されます。

注: USB A タイプのドライブに対応しています。

注: ADM は、FAT (ファイル割り当てテーブル) にフォーマットされたストレージデバイスでの読み込み/書き込みを行えます。NTFS (新テクノロジーファイルシステム) にフォーマットされたデバイスには対応していません。

2. **USB Download Complete (USB ダウンロード完了)** アイコン  がメニューバーに表示されるのを待ちます。
3. ディスプレイボックスの背面から USB ドライブを取り外します。

ソフトウェア

ソフトウェア画面はシステムの部品番号、システムのシリアル番号、ソフトウェアの部品番号、およびソフトウェアのバージョンを表示します。

設定	説明
システム部品番号	システムの部品番号 (製品ラベルに表示) 注: 値は交換ディスプレイではブランクです。
システム シリアル番号	システムのシリアル番号 (製品ラベルに表示) 注: 値は交換ディスプレイではブランクです。
ソフトウェア部品番号	システムのソフトウェアの部品番号。
ソフトウェアバージョン	システムのソフトウェアバージョン。

セットアップ画面

設定画面を使用して、E-Mix XT システムの圧力監視設定を行ってください。

設定	説明
圧力不均衡アラームの有効化	チェックボックスをタップして圧力不均衡アラームを有効化/無効化します。数値をタップしてアラーム閾値を調整します。
高圧材料を選択します	圧力材料オフセットを使用する場合、どの材料がより高い動的圧力を持つかが決定されます。
高圧材料オフセット	チェックボックスをタップして高圧材料オフセットを有効化/無効化します。数値をタップしてアラーム閾値を調整します。
低圧アラームの有効化	チェックボックスをタップして低圧アラームを有効化/無効化します。数値をタップしてアラーム閾値を調整します。
最高温度設定点を有効にする	チェックボックスをタップして最高温度設定点を有効/無効にします。数値をタップして最高温度設定点を調整してください。
最大化学物質容量	数値をタップしてホーム画面の最大ドラム容積を調整してください。
化学物質少量アラームの有効化	チェックボックスをタップして化学物質少量アラームを有効化/無効化します。数値をタップして化学物質少量アラーム閾値を調整します。
ジョグリミットを有効にする	チェックボックスをタップしてジョグリミット機能を有効/無効にします。番号をタップしてジョグサイクルリミットを調整します。ジョグモードを有効にすると、E-Mix XT ポンプは、指定されたガロンが完了すると、自動的にシャットオフします。 注: この機能はホーム画面で直接有効にできます。
マニホールドハンドルを一度だけ表示する	チェックボックスをタップして、異なるスプレーモードでポンプを始動する際、マニホールドハンドルを一度だけ表示することを有効/無効にします。これが無効になっている場合、ポンプが始動するたびにマニホールドハンドルが表示されます。これが有効になっている場合、E-Mix XT がオンになるたびに、各ポンプモードで一度マニホールドハンドルが表示されます。

高度画面

高度画面を使用して表示設定、およびソフトウェアを管理します。

ディスプレイ

ディスプレイ画面を使って言語、日付形式、現在日付、時間、画面パスワードの設定、スクリーンセーバー表示、温度単位、圧力単位、容積単位を設定します。

各設定の隣にあるフィールドをタップして編集します。

設定	説明
デモモードを有効化	タップしてデモモードを有効化/無効化します。 注: デモモードで変更した設定および累積したサイクルは、デモモード終了後に取り消されません。
言語	表示言語。
番号フォーマット	表示および USB ダウンロード番号フォーマット。
日付形式	表示および USB ダウンロード番号フォーマット。
日付	日時を表示
スクリーンセーバー	スクリーンセーバーのタイムアウト時間 (ゼロにするとスクリーンセーバーが無効になります)
パスワード	パスワードを表示。エントリーの隣のロックで設定するとパスワードが保護されます。 注: 0000 (デフォルト値) を入力するとパスワードが無効化されます。
温度単位	ディスプレイおよび USB ダウンロード温度単位。
圧力単位	ディスプレイおよび USB ダウンロード圧力単位。
容量単位	ディスプレイおよび USB ダウンロード容量単位。

メンテナンス

フィルター

週に一度、スプレーガンハンドルフィルターを点検、清掃し、必要に応じて交換してください。詳細はスプレーガンのマニュアルを参照してください。

シール

週に一度、両方のポンプのスロートシールを点検し、締めます(トルク使用については表を参照してください)。シールを締め付ける前に、31 ページの**圧力開放手順**に従ってください。調整の際、ポンプに圧力がかかっていない必要があります。

ポンプサイズ	トルク仕様
すべて	70-80 ft-lb (95-108 N•m)

スプレーホースの導電性

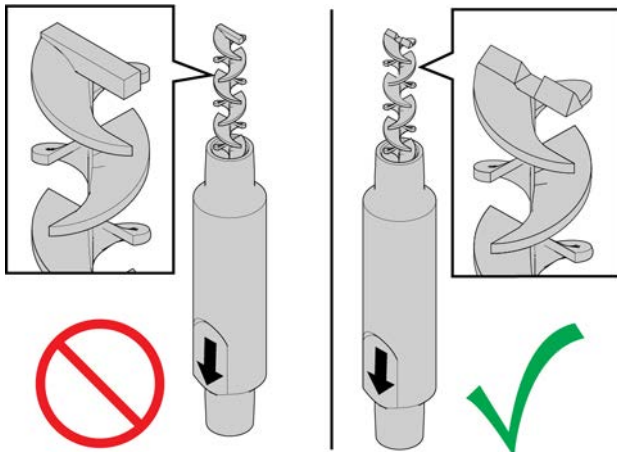
ホースの電気抵抗を定期的に確認してください。接地への合計抵抗値が 29 メガオームを超える場合は、直ちにホースを交換してください。

ホースの摩耗

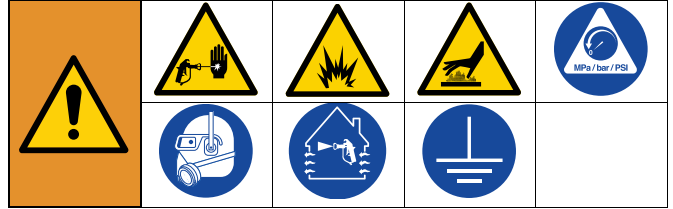
毎日、すべてのホースとカップリングの摩耗を確認してください。摩耗または損傷した部品は直ちに交換してください。

ミキサーエレメント

必要に応じて、また材料が変更されるたびにミキサーエレメントを交換してください。新しい混合エレメント (AS) を、流体経路に再設置する前に、混合タイプ (AW および AV) に正しい向きで配置してください。



清掃手順



1. 全ての装置が接地されていることを確認します。**19 ページの接地。**
2. システムを清掃する場所に良好な換気が行われていることを確認し、すべての着火源を取り除くようにします。
3. すべてのヒーターをオフにして機器を冷却させます。
4. 混合材料を洗浄します。**32 ページの溶剤ポンプ圧力開放**を完全に実行してください。
5. **比率チェック手順**、**35 ページ**に従います。すべての出力をオフにします。
6. スプレー材と清掃される表面に適合する溶剤に浸した布のみを使用して、外側金属表面を清掃します。
7. システムを使用する前に、溶剤が乾くのに十分な時間をかけます。

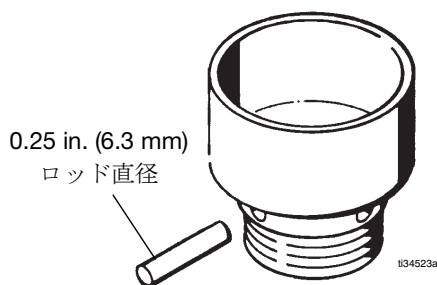
置換ポンプ

パッキンナットを確認してください。25-30 ft-lb (34-41 N•m) のトルクで締めます。Graco スロートシール液 (TSL) でウェットカップを半分満たします。

供給ポンプ (装備されている場合)



パッキンナット/ウェットカップを、Graco スロートシール液 (TSL) または適合溶剤で満たしパッキンの製品寿命を長持ちさせます。



パッキンナットは毎週調整し漏れを防ぐに十分に締め付けます。ご利用の供給ポンプの説明書を参照してください。

ポンプまたはホースに水または空気を充填したままにしないでください。腐食を防ぐために、水および全ての空気をシステムから洗浄し、ミネラルスピリットまたはオイルベースの溶剤で充填します。

溶剤ポンプ

Graco スロートシール液 (TSL) でウェットカップを半分満たします。

アジテーター (装備されている場合)

最初の 100 時間後、または 2 週間の操作後、ギア減速機のオイルを交換します。その後は、2500 時間ごと、または通常の条件下での操作の 6 か月後 (いずれか早い方) で交換します。厳しい操作条件下、または過度な湿気や摩耗のある雰囲気の場合は、より頻繁なオイル交換が必要になります。オイル交換手順についてはアジテーターの説明書を参照してください。


2500 時間ごと、または 6 か月間の操作ごと (いずれか早い方)、ベアリングブロックを検査します (アジテーター説明書を参照してください)。

リサイクルおよび廃棄

このセクションには、製品有効期間が終了した際に適切にリサイクルおよび廃棄する方法に関する情報が含まれています。


製品有効期間の終了

製品の有効期間が終了した場合、責任ある方法で分解しリサイクルを実施してください。

- 圧力開放手順、31 ページを実行します。
- 該当する法規に従ってドレーンを実施し液体を排出・廃棄してください。材料製造会社の安全データシートを参照してください。
- モーター、バッテリー、回路基板、LCD (液晶ディスプレイ) およびその他の電子部品を取り外してください。適用される法令に従ってリサイクルしてください。
- バッテリーや電子部品を家庭用または一般用の廃棄物と一緒に廃棄しないでください。
- 残った製品をリサイクル施設に搬送します。

California Proposition 65

カリフォルニア州居住者

 **警告:** 発がんおよび生殖への悪影響 – www.P65warnings.ca.gov.

アクセサリ

乾燥剤ドライヤー、119974、16F549 & 113093

ホッパー付きポリウレタンイソシアネートとともに使用。詳細については、乾燥剤キットの取扱説明書を参照してください。

乾燥剤ドライヤーフィルター 2 パック、24K984

Xtreme- Duty™ アジテーターキット、25A598

210 リットル (55 ガロン) ドラム内に保持された粘着材料用。詳細については、供給ポンプおよびアジテーターキット取扱説明書を参照してください。

2:1 供給ポンプキット、256275

粘着性材料をドラムから E-Mix XT システムに供給するため。詳細については、供給ポンプおよびアジテーターキット取扱説明書を参照してください。

2:1 ドラム缶供給キット、256232

粘着性材料の混合、および 210 リットル (55 ガロン) ドラムから E-Mix XT システムへの供給用の T2 ポンプ供給キット 1 つ、および Twistork アジテーターキット 1 つ。詳細については、供給ポンプおよびアジテーターキット取扱説明書を参照してください。

5:1 供給ポンプキット、256276

粘着性材料をドラムから E-Mix XT システムに供給するため。詳細については、供給ポンプおよびアジテーターキット取扱説明書を参照してください。

10:1 ドラム缶供給キット、256433

粘着性材料の 208 リットル (55 ガロン) ホッパーから E-Mix XT システムへの供給用。詳細については、供給ポンプおよびアジテーターキット取扱説明書を参照してください。

クイックセット混合マニホールド、24M398

単独の A と B の洗浄付きの混合マニホールド、急硬材料とともに使用。詳細に関しては、混合マニホールド取扱説明書を参照してください。

リモート混合マニホールドキャリッジ、262522

混合マニホールドをリモートに取り付けるための保護ガード。詳細に関しては、混合マニホールド取扱説明書を参照してください。

混合マニホールドリストラクタレンチ、126786

ガンスプリッター、キャリッジ付き、262826

システムと 1 つ、2 つ、3 つのスプレーガンを併用するための 1 つのスプリッターバルブ。2 つのガンに単独の洗浄を提供。オプションの 3 つ目のガンポートには単独の洗浄が付いていません。詳細については、お手元のガンスプリッターバルブ取扱説明書を参照してください。

下部ストレーナーとバルブキット、256653

供給ポンプから E-Mix XT システム液体インレットへの材料のろ過用。詳細は下部ストレーナーおよびバルブキット取扱説明書を参照してください。

ライトタワーキット、18H278

遠隔から E-Mix XT システムの状態を識別するため。

ホースラックキット、2006329

リモートマウント E-Mix XT システム構成での使用のため。使用中および輸送中に加熱ホースと非加熱ホースを保持するのに役立ちます。

加熱ホースキット、2007169-2007176

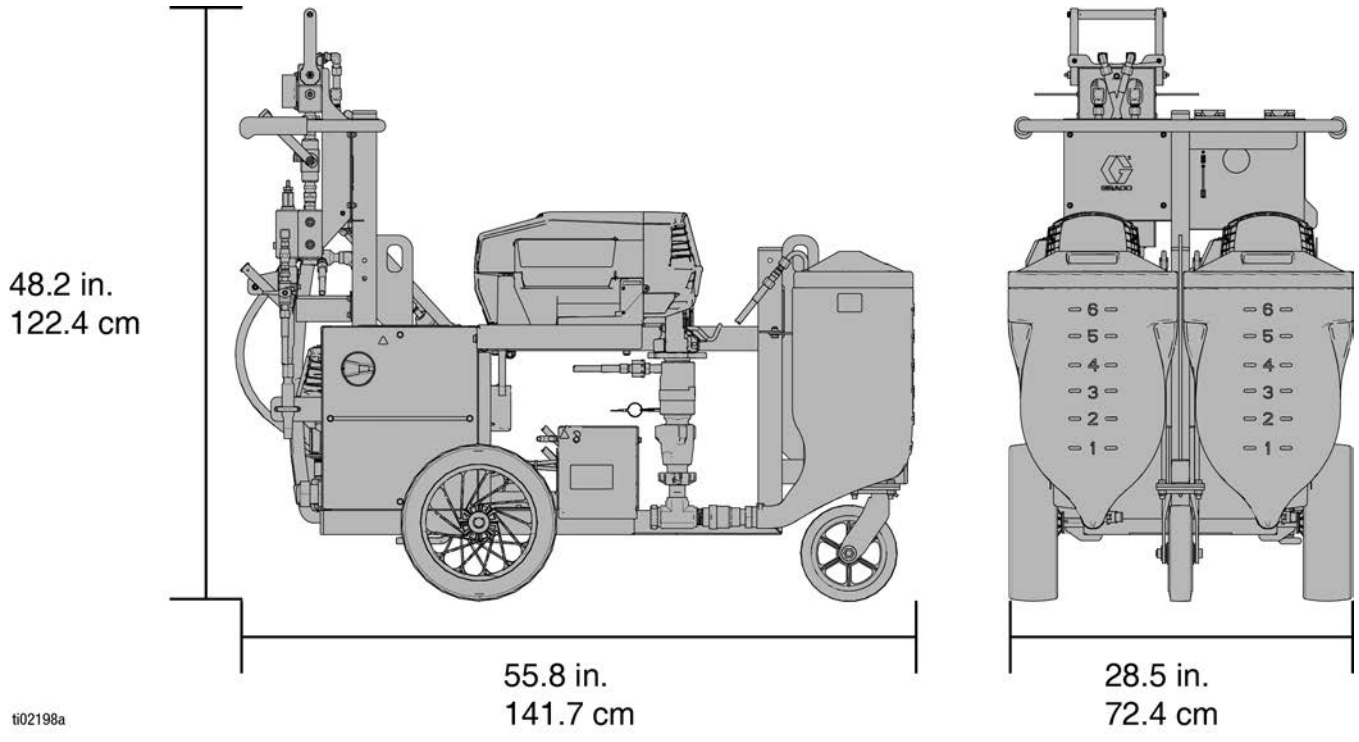
より効率的なスプレー性能のために、熱を維持したり、より多くのデルタ T を生成したりするのに役立ちます。

リモートホースキット、2007132

混合マニホールドをリモートマウントする際の使用のため。以下のホースと必要なフィッティングを含みます:

- 1/4 インチ x 50 フィート (数量: 2)
- 3/8 インチ x 50 フィート (数量: 2)
- 1/2 インチ x 50 フィート (数量: 4)

寸法



ti02198a

技術仕様

E-Mix XT		
	米国	メートル法
比率許容範囲 (アラーム前)	+/- 5%	
出力		
最大システム液体使用圧力	5000 psi	345 bar、34.5 MPa
最大フラッシュポンプ作業圧力	3300 psi	228 bar、22.8 MPa
最大保管期間	5 年 (本来の性能を維持するためには、5 年間使用しない場合はソフトシールを交換してください)	
電気仕様 (21 ページの配線図を参照)		
2004087: 電圧	200 - 240 ボルト、1 相	
電流	最大 40 アンペア	
周波数	50/60 Hz	
2004088: 電圧	350 - 415 ボルト、3 相	
電流	最大 20 アンペア	
周波数	50/60 Hz	
ろ過		
XTR スプレーガン	60 メッシュ	
粘度		
重力供給	200 ~ 20,000 cps (流し込み可能)	
圧力供給	供給圧力は、粘度に関係なくスプレー圧力の 15% を超えてはなりません	
温度		
動作	40-108°F	4-42°C
保管	30-160°F	1-71°C
最高流体温度	160°F	71°C
接液面の材質		
ハウジングとマニホールド	無電解ニッケルめっき炭素鋼	
置換ポンプのパッキン	カーボン充填 PTFE、独自の UHMWPE	
溶剤ポンプ	溶剤ポンプの説明書を参照してください。	
ホース	メッキ炭素鋼、ナイロン	
供給ポンプ	ご利用の供給ポンプの説明書を参照してください	
アジテーター	アジテーターの説明書を参照してください	
ホッパー	ポリエチレン、ステンレス鋼、真鍮、ニッケルメッキ、メッキ炭素鋼、PTFE	
その他の部品	カーバイド、アセタール、耐溶媒プラスチック、亜鉛およびニッケルプレート炭素鋼、ナイロン、ステンレス鋼、PTFE、アセタール、レザー、UHMWPE、アルミニウム、タングステンカーバイド、ポリエチレン、フルオロエラストマー、ウレタン	
重量		
乾燥重量	423 ポンド	192 kg
出力		
再循環マニホールドアセンブリ	1/2 in. npt(f)	
混合マニホールドインレット (ボールバルブ)	1/2 in. npsm	
混合マニホールド材料アウトレット	1/2 npt(f)	
ノイズ (dBa)		
最大音圧	5,000 psi で 85.4 dBa (34.5 MPa, 345 bar)	
装置から 1 ft (0.3 m) 離れた場所で測定された音圧。 ISO-3744 に準拠した音圧測定。		
注		
すべての商標または登録商標は、各所有者の財産です。		

Graco 標準保証

グラコは、この文書で言及されている、グラコによって製造され、その名前が付けられたすべての装置について、使用のために最初の購入者に販売された日に、材料および製造上の欠陥がないことを保証します。グラコが発行する特別、延長、または限定品質保証を除き、グラコは販売日から 12 ヶ月間、グラコが欠陥があると判断した装置のいかなる部品も修理または交換します。この品質保証は、機器がグラコの書面による推奨事項に従って取り付け、操作、保守された場合にのみ適用されます。

この品質保証では、一般的な消耗、または誤った取り付け、誤用、摩耗、腐食、不十分または不適切なメンテナンス、過失、事故、改ざん、またはグラコ以外の構成部品の代替によって引き起こされる誤作動、損傷または摩耗は、保証の範囲外であり、グラコは責任を負わないものとします。またグラコは、グラコが供給していない構造、アクセサリ、装置または材料とグラコ装置の不適合、またはグラコが提供していない機構、アクセサリ、装置または材料の不適切な設計、製造、取り付け、操作またはメンテナンスによって生じた誤作動、損傷または摩耗について責任を負わないものとします。

この品質保証は、欠陥があると主張された装置を、主張された欠陥の検証のために、認定されたグラコ販売代理店に前払いで返却することを条件とします。主張された欠陥が確認された場合、グラコは欠陥のある部品を無料で修理または交換します。装置は、輸送料前払いで、直接お買い上げいただいたお客様に返却されます。装置の検査で材料または製造上の欠陥が発見されなかった場合、修理は妥当な料金で行われます。この料金には、部品、工賃、および輸送の費用が含まれる場合があります。

本品質保証は排他的なものであり、明示または黙示の他のいかなる品質保証にも代わるものです。これには、商品性の品質保証または特定目的への適合性の品質保証を含めませんが、これに限定されません。

保証違反の場合のグラコ単独の義務およびお客様の救済に関しては、上記規定の通りです。購入者は、他の補償（これには、利益の損失、売上の損失、人身傷害、または器物破損による偶発的または結果的な損害、または他のいかなる偶発的または結果的な損失が含まれますが、これに限定されません）は得られないものであることに同意します。保証違反に関連するいかなる行為も、販売日から起算して 2 年以内に提起する必要があります。

グラコによって販売されているが、製造されていないアクセサリ、装置、材質、または構成部品に関しては、グラコは品質保証を行わず、特定目的に対する商用性および適合性の全ての黙示品質保証は免責されるものとします。販売されているがグラコによって製造されていない製品（電動モーター、スイッチ、ホースなど）がある場合、それらのメーカーの品質保証の対象となります。グラコは、これらの品質保証違反に関する何らかの主張を行う際は、合理的な支援を購入者に提供いたします。

いかなる場合でも、グラコはグラコの提供する装置または備品、性能、または製品の使用またはその他の販売される商品から生じる間接的、偶発的、特別、または結果的な損害について、契約違反、保証違反、グラコの過失、またはその他によるものを問わず、一切責任を負わないものとします。

Graco Canada のお客様へ

お客様および弊社は、すべての文書、通知および本保証に従い、または本保証に直接間接に関連して提起される法的手続きに加え現在の文書についても英語により記述されることに同意するものとします。

Graco に関する情報

グラコ製品についての最新情報入手先: www.graco.com。

特許についての情報入手先: www.graco.com/patents。

Graco 製品のご注文は、Graco 販売代理店にお問い合わせいただくか、1-800-690-2894 にお電話いただき、最寄りの販売代理店をご確認ください。

本文書に含まれるすべての文字および図、表等によるデータは、出版時に入手可能な最新の製品情報を反映しています。
Graco は、予告なくいつでも変更できる権利を保有しています。

指示原文。This manual contains English. MM 3B0221

Graco 本社: ミネアポリス

海外拠点: ベルギー、中国、日本、韓国

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

Copyright 2024, Graco Inc. すべての Graco 製造場所は ISO 9001 に登録されています。

www.graco.com

改訂 H、2025 年 6 月