

零配件操作



FinishPro II 595 PC Pro 无气 / 空气辅助式喷涂机

3A6577D

ZH

仅适合专业用途。
未获准用于爆炸性环境或危险场所。
适用于建筑涂料和涂层的便携式应用。

型号: 17E908、17E915、17E912、17E913
3300 磅 / 平方英寸 (228 巴, 22.8 兆帕) 最大工作压力
详细型号信息请见第 3 页。



重要安全说明

请在使用该设备之前, 阅读本手册以及相关手册内所有的警告和说明内容。熟悉操控装置并正确使用。妥善保存所有说明。

相关手册

喷枪 - 333182

泵 - 334599



t135370a



使用 Graco 正品替换零配件。
使用非 Graco 备件予以替换可能导致保修无效。




PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

目录

目录

型号	3
警告	4
组件识别	8
接地	9
电源要求	9
延长电线	9
桶	9
泄压流程	10
设置	12
启动	15
操作	17
喷嘴的安装	17
喷洒	18
清除喷嘴堵塞物	20
清洗	21
BlueLink™ App	24
启用或禁用 BlueLink	24
维护	25
使用寿命结束时的回收和处置事项	25
故障排除	26
机械 / 流体流量	26
电气	29
喷涂机	39
喷涂机零件清单	41
控制箱	42
控制箱零配件清单	43
压缩机	44
压缩机零部件清单	45
接线图	46
120V	46
230V	47
更换电池	48
技术参数	49
合规	50
射频认证	50
美国加州第 65 号提案	50
Graco 标准保修	51
Graco 信息	52

型号

	VAC	型号	
 Intertek 110474 CAN/CSA C22.2 No. 68 认证 符合 UL 1450	120 USA	FinishPro II 595PC Pro	17E908
	230 CEE 7/7	FinishPro II 595PC Pro	17E912
	230 欧洲多芯	FinishPro II 595PC Pro	17E913
	230 亚洲 / 澳新	FinishPro II 595PC Pro	17E915

警告

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。

警告



接地

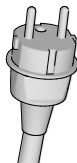
此产品必须接地。当发生电路短路时，接地可以通过给电流提供一条释放线路，从而降低触电危险。此产品配有接地线以及相应的接地插头。必须将该插头插入按照当地规定和要求正确安装并接地的电源插座上。

- 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 伏或 230 伏的电路上使用，其接地插头与下图所示的插头类似。

120V US



230V



230V 澳新



ti24583a

- 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。
- 此产品不得使用 3-2 转换适配器。
- 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。如果需要采用加长电线，则至少应采用 12 AWG (2.5 毫米²) 以承载产品吸附的电流。
 - 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。


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。

警告



皮肤注射危险

高压喷涂能够将有毒物质注射至体内，导致严重的身体伤害。如果发生皮肤注射，**请立即进行手术治疗**。



- 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。



- 电源关闭后，设备保持压力。在无人照看时，不要使设备处于通电或受压状态。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。
- 此系统能够产生 3300 磅 / 平方英寸的压力。使用最小额定压力为 3300 磅 / 平方英寸的 Graco 备用零件或配件。

- 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。



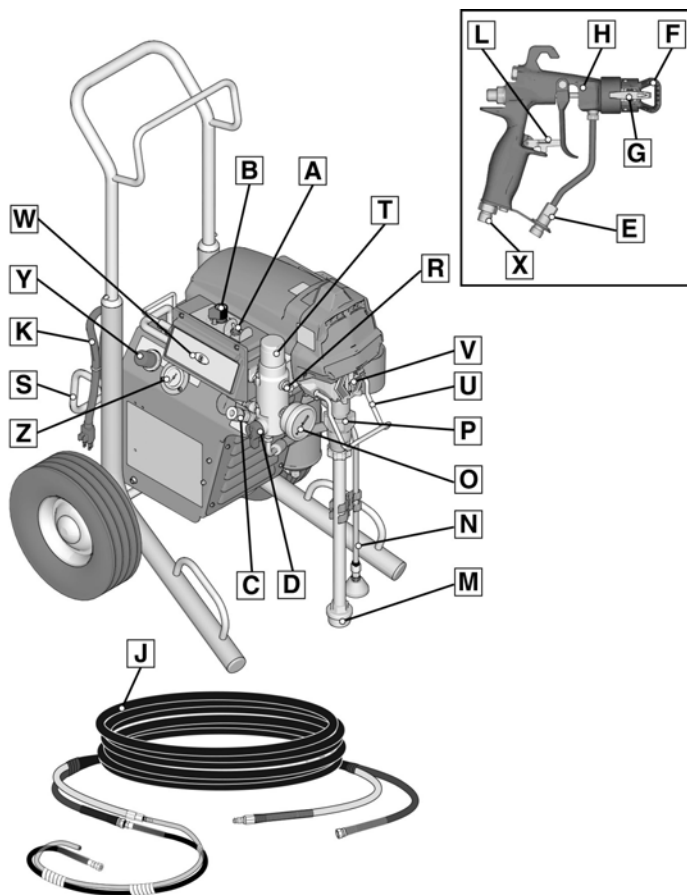
- 喷涂时要始终佩戴适当的手套、护目镜及呼吸器或面罩。
- 请勿在儿童附近操作或喷涂。始终使儿童远离喷涂机。
- 请勿将身体过度探出，或者站在不稳定的支撑物上。始终立足稳当并保持平衡。
- 要保持警觉并专注于自己正在进行的操作。
- 疲劳时或在吸毒或酗酒之后不得操作本装置。
- 请勿扭绞或过度弯曲软管。
- 请勿将软管暴露在超出 Graco 指定的压力或温度的环境中。
- 请勿借助软管来拽拉或提升设备。
- 勿使用短于 25 英尺的软管喷涂。
- 不要对设备进行改动或修改。改动或修改会导致机构认证失效并造成安全隐患。
- 确保所有设备额定和批准用于其正在使用的环境。


警告

 	<p>触电危险</p> <p>该设备必须接地。。系统接地不当、设置不正确或使用不当都可导致电击。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 进行设备维修之前，要关闭电源并切断电源线的连接。 • 只能连接至已接地的电源插座。 • 只能使用 3 芯加长电线。 • 确保电源及延长电线上的接地插脚完好无损。 • 切勿暴露于雨水中。要存放在室内。 • 设备维修前，请先断开电源并等待五分钟。
	<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>移动部件会挤压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。 • 在护板被取下或外盖被打开时，不要操作设备。 • 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>烧伤危险</p> <p>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。
	<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。

组件识别

组件识别



025404a

A	电源 / 功能选择器
B	压力控制器
C	空气软管的连接
D	填料阀
E	喷枪过滤器
F	喷嘴护罩
G	喷嘴
H	喷枪
J	无气软管
K	电源线
L	扳机锁
M	流体入口
N	排泄管

O	压力表
P	泵
R	流体出口
S	吊架
T	过滤器
U	桶钩
V	护手板 / TSL 填充点
W	BlueLink™ 状态灯或 LCD 显示屏
X	喷枪空气调节器
Y	喷涂机空气压力调节器
Z	空气压力表
	型号 / 系列标签 (未显示, 位于装置底部。)

接地



本喷涂机所配电源线具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。

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

- 100-120V 设备需要交流 100-120 V, 50/60 Hz, 15A, 单相电源。
- 230V 设备需要交流 230 V, 50/60 Hz, 10A, 单相电源。

延长电线

使用接地触脚未损坏的加长电线。如果需要使用延长线，请用最小为 12AWG (2.5mm²) 的三芯线。

注意：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。

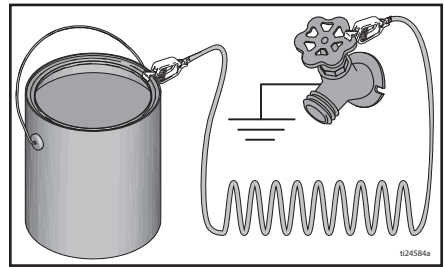
桶

溶剂及油性流体：遵循当地法规。仅使用导电的金属桶，放于地面之上，例如水泥地。

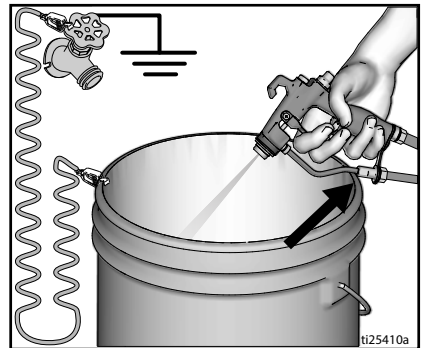
不要将桶放在不导电的表面上，例如纸或纸板，这将中断接地的持续性。



始终将金属桶接地：将接地线连接到桶上。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。



泄压流程

泄压流程



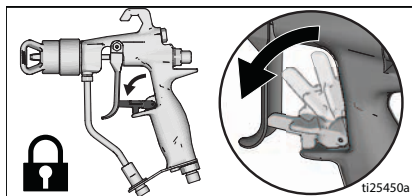
看见此符号时，请执行泄压步骤。

本设备在手动释放压力之前一直处于加压状态。为防止带压液体造成严重伤害，例如皮肤注射、液体溅出及零配件移动，喷涂机处于停止状态和清洁或检查喷涂机以及设备维修前，请遵循以下泄压步骤。

1. 将选择器开关切换至 **OFF** 位置。



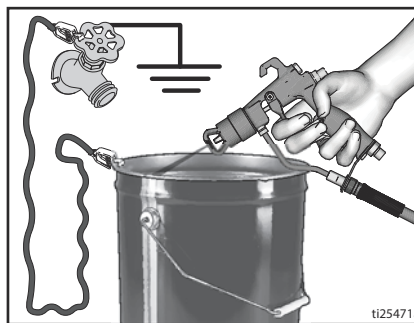
2. 锁上扳机锁。



3. 将压力控制调到最低。松开扳机锁。

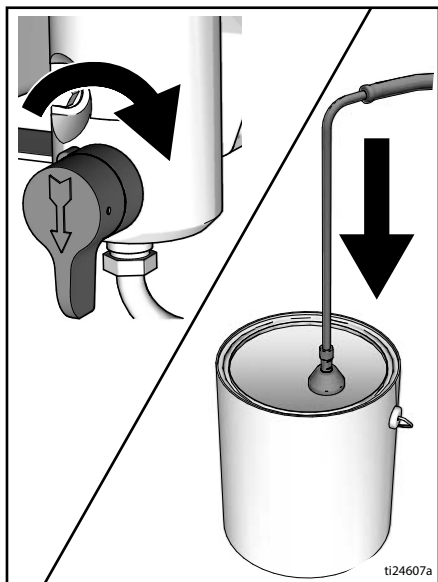


4. 将喷枪的金属部分紧紧靠在接地的金属桶上。扣动喷枪扳机以释放压力。



5. 锁上扳机锁。

- 将回流管放入桶中。将调料阀向下旋转。准备再次喷涂之前让填料阀保持在向下（排放）位置。

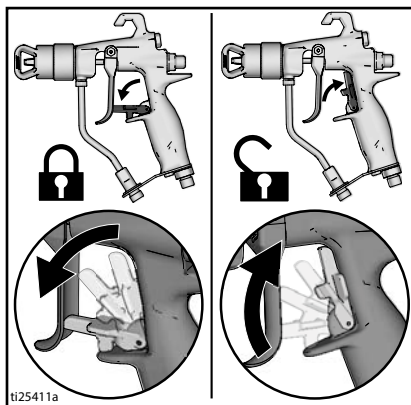


- 如果怀疑喷嘴或软管堵塞或泄压不完全，则应：

- 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，
- 直至最后完全松开螺母或接头。
- 清理软管或喷嘴的堵塞物。

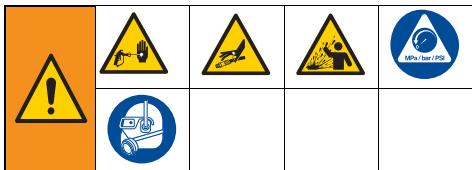
扳机锁

停止喷涂时要始终锁上扳机锁，以免摔落或碰撞时或手指意外扣动喷枪扳机。



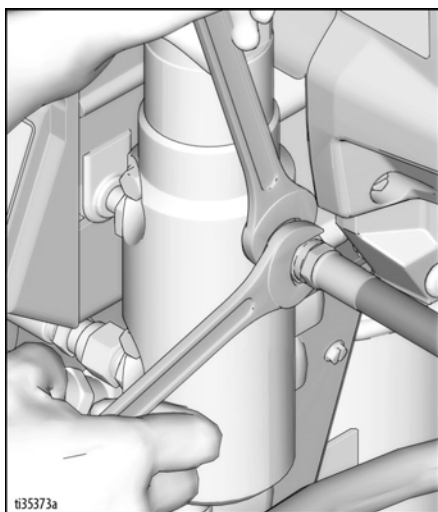
设置

设置

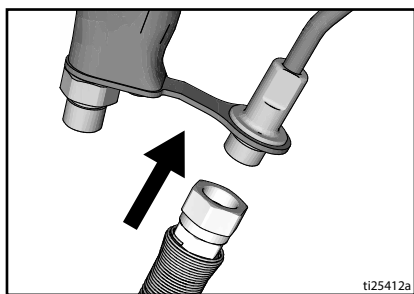


当首次或长期存储后拆除喷涂机包装时，执行设置程序。执行首次设置时，从流体出口拆除装运丝堵。

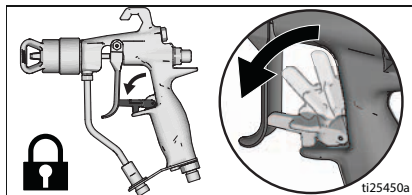
1. 将 Graco 无气软管连接到流体出口。
使用扳手拧紧固定。



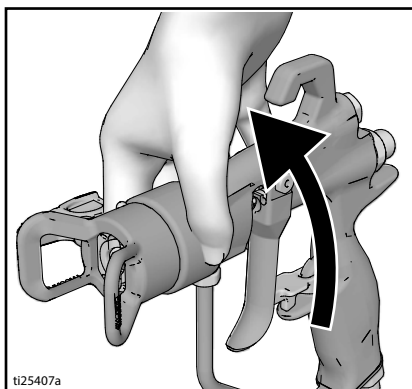
2. 将软管的另一端连接到喷枪上。



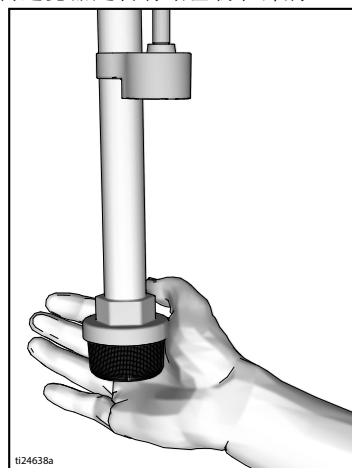
3. 使用扳手拧紧固定。
4. 锁上扳机锁。



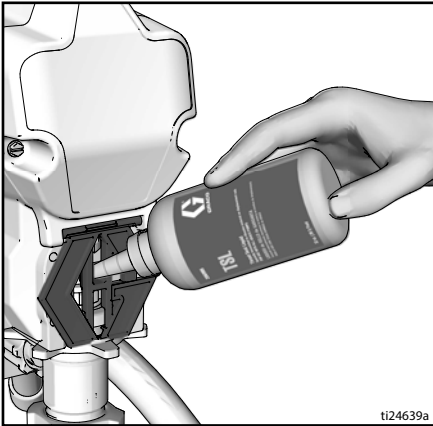
5. 移除喷嘴防护罩 / 气帽。



6. 首次拆除喷涂机的包装时，拆除吸料过滤器的包装材料。长期存放后，检查吸料过滤器是否有堵塞物和碎屑。

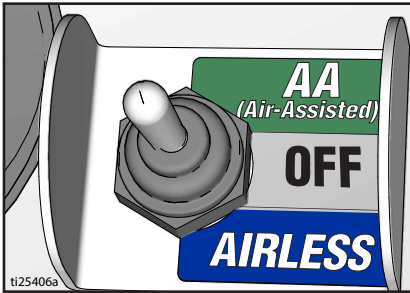


7. 给喉部密封螺母注满喉管密封液 (TSL™)，以防止密封件过早磨损。每天或每次喷涂时执行此操作。
 - a. 将 TSL 瓶嘴放到喷涂机正面护手板的顶部中间开口。
 - b. 挤压瓶身喷出足量 TSL 来填充泵杆和填密螺母密封之间的空间。



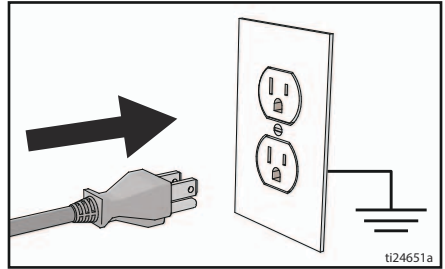
ti24639a

8. 将特定选择器开关切换到 **OFF** 位置。



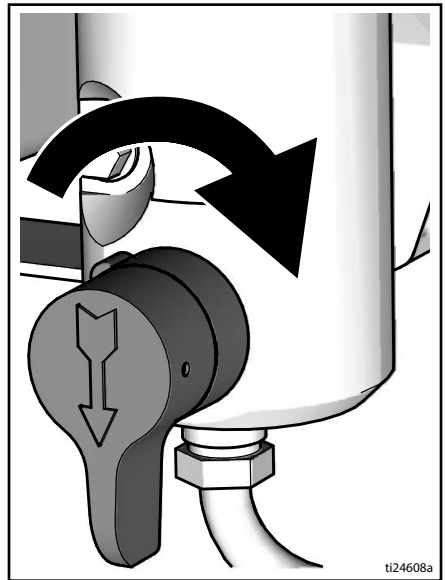
ti25406a

9. 将电源线插头插入正确接地的电源插座上。



ti24651a

10. 将调料阀向下旋转。



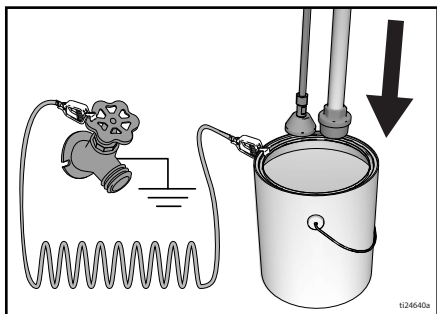
ti24608a

11. 将吸料管和回流管放入盛有部分冲洗液的接地金属桶内。参见**接地**，第 9 页。

注意：新喷涂机带存储流体装运，必须使用矿物油精冲洗后再使用。

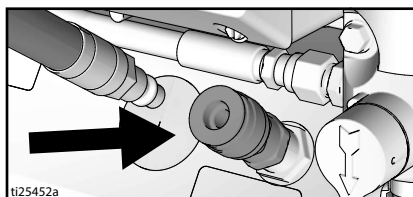
检查冲洗液是否与喷涂料兼容。可能需要使用兼容冲洗液进行第二次冲洗。乳胶涂料用水，油性涂料用矿物油精。

设置

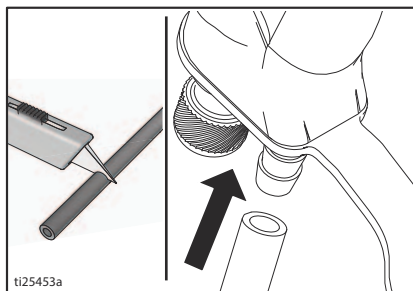


12. 将压力控制旋钮调到 **OFF** 设置。
13. 将选择器开关切换至 **ON** 位置。
14. 将填料阀旋至水平位置。松开扳机锁。
15. 将压力控制旋钮旋至填料 / 缓慢位置。
16. 将喷枪的金属部分紧紧靠在接地的金属桶上。扣动喷枪扳机并冲洗一分钟。
17. 将选择器开关切换至 **OFF** 位置。
18. 锁上扳机锁。
19. 冲洗完喷涂机的存储流体后，清空金属桶。将吸料管和回流管放入盛有部分冲洗液的接地金属桶内。用水冲洗水性涂料，用矿物油精冲洗油性涂料。
20. 将选择器开关切换至 **ON** 位置。
21. 将填料阀旋至水平位置。松开扳机锁。
22. 将喷枪的金属部分紧紧靠在接地的金属桶上。扣动喷枪扳机，直到冲洗干净。

23. 将选择器开关切换至 **OFF** 位置。
24. 锁上扳机锁。
25. 喷涂机现已就绪，可以启动并以无气模式喷涂。
26. 将空气软管连接至喷涂机空气软管连接处。

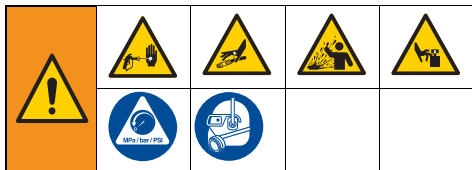


27. 将空气软管裁剪至适合长度并连接喷枪上的空气连接处。



28. 喷涂机现已就绪，可以启动并以空气辅助 (AA) 模式喷涂。

启动



1. 执行泄压流程，第 10 页。
2. 将压力控制装置调到最低压力值。



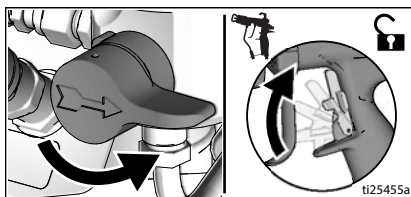
3. 将选择器开关切换至 **AIRLESS**（无气）位置。



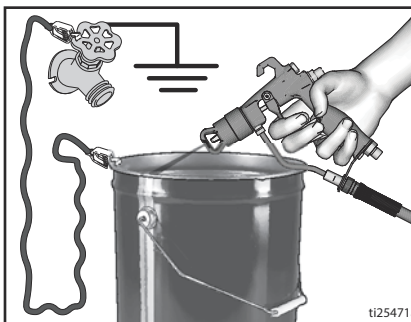
4. 将吸料管放在涂料桶中。将排料管放入废液桶中。
5. 将压力控制旋钮旋至“快速冲洗”，启动电机。让涂料通过回流管循环 15 秒钟。



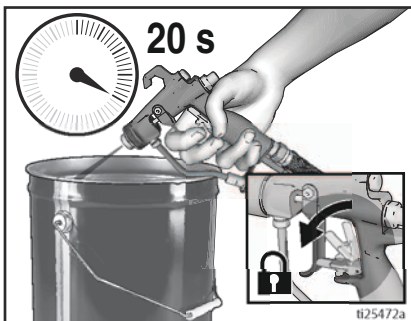
6. 将填料阀旋至水平位置。松开扳机锁。



7. 握住喷枪靠在接地的金属废液桶上。扣动喷枪扳机，直到涂料出现。



8. 将喷枪移向涂料桶并扣动扳机 20 秒钟。释放扳机，让喷涂机憋压。锁上扳机锁。

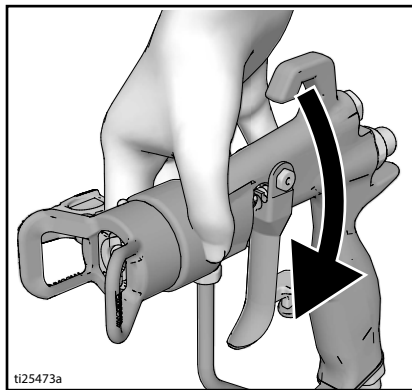


启动

				
<p>高压喷涂能够将有毒物质注射至体内，导致严重的身体伤害。不要用手或抹布去堵住泄漏的材料流。</p>				

9. 检查是否有泄漏。如果发生泄漏，执行**泄压流程**，第 10 页，然后拧紧所有管件并重复“启动”程序。如果没有泄漏，继续下一步。

10. 将喷嘴组装件旋到喷枪上并拧紧。参见**喷嘴的安装**，第 17 页。对于喷枪组装说明，请参见单独的喷枪手册。



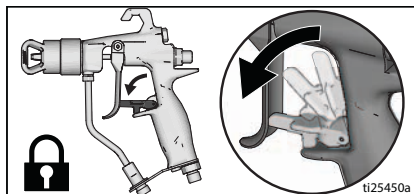
操作

喷嘴的安装



为避免出现因喷射到皮肤上而严重受伤，安装或卸下喷嘴以及喷嘴护罩时，切勿将手放在喷嘴前方。

1. 执行泄压流程，第 页 10。
2. 锁上扳机锁。

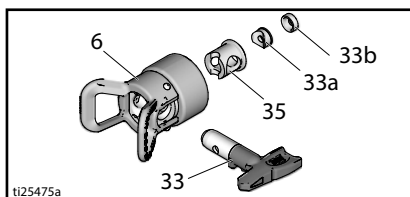


3. 将椅形阀（33a）插入阀座（35）中。
4. 将阀座（35）插入空气帽（6）中。
5. 将密封件（33b）套在阀座（33a）上。水性涂料使用黑色密封，而溶剂和油性涂料用橙色。

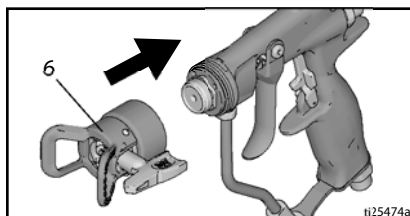
6. 将喷嘴插入空气帽（6）的槽道（a）内。

注意

如果空气盖没有完全装在喷枪上，流体压力会将涂料压入气管中并损坏喷涂机。



7. 将空气帽（6）装到喷枪的末端上。用手拧紧。



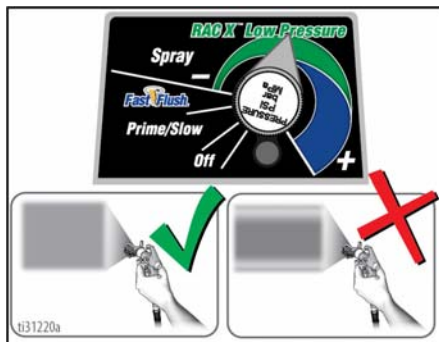
喷嘴选择

涂料	油基	水基	喷嘴尺寸	流体设置	空气设定值
着色剂 / 清漆	✓	✓	.008/.010	500-700 磅 / 平方英寸 (34-48 巴)	10-15 磅 / 平方英寸 (0.7-1.0 巴)
涂料	✓	✓	.008/.010	700-1000 磅 / 平方英寸 (48-69 巴)	10-15 磅 / 平方英寸 (0.7-1.0 巴)
DTM		✓	.010/.012	900-1200 磅 / 平方英寸 (62-83 巴)	15-20 磅 / 平方英寸 (1.0-1.4 巴)
DTM (Alkyd)	✓		0.14/0.16	1800-2400 磅 / 平方英寸 (124-165 巴)	20-25 磅 / 平方英寸 (1.4-1.7 巴)
瓷釉	✓	✓	0.14/0.16	1800-2400 磅 / 平方英寸 (124-165 巴)	25-30 磅 / 平方英寸 (1.7-2.1 巴)

操作

喷洒

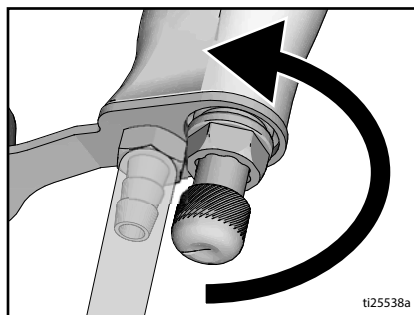
使用 RAC X™ FF LP 精加工低压可反转喷嘴时，可降低喷涂压力。以较低压力喷涂可导致过量喷涂减少，并减少喷嘴磨损。调节喷涂机压力以尽量减少过量喷涂。



雾化，均匀
分布式风扇模式

桶

2. 始终打开喷枪空气调节器。



3. 起动泵，请参见 启动，第 15 页。
4. 将流体压力设置为最高。



空气辅助式喷涂

注意： 在严重潮湿的环境中，气管中可能出现水雾。若出现这种现象，请装上管内干燥过滤器（24U981 或 24U982），以免水汽进入喷枪。

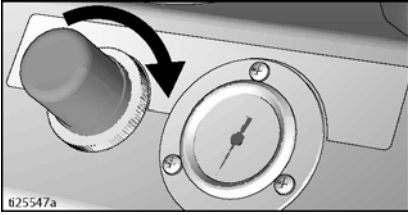
1. 将选择器开关切换至 **AIRLESS**（无气）位置。



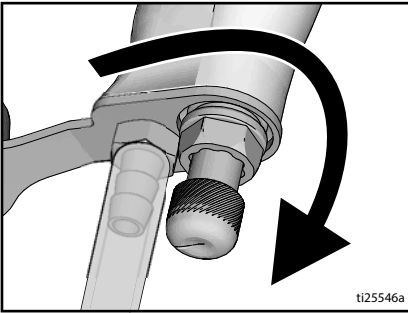
5. 喷枪运行时，降低流体压力，直到喷涂图案出现尾部。
6. 将选择器开关切换至 **AA**（空气辅助）位置。



- 扣动喷枪扳机。在进行喷涂的同时，旋转空气调节器旋钮以增加压力直到分叉消失为止。



- 使用喷枪空气调节器微调喷涂图案。



无气喷涂

- 将选择器开关切换至 **AIRLESS**（无气）位置。



- 起动车，请参见 **启动**，第 15 页。
- 开始时，先将压力调到最低值。测试雾化效果。逐渐增加流体压力，直到获得一致的喷雾图案，没有拖尾。如果无法仅通过调整压力消除拖尾，可换用尺寸较小的喷嘴。



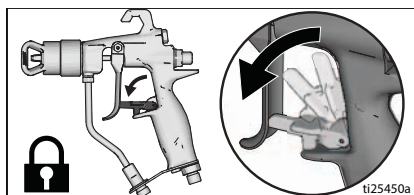
- 握住喷枪，使其垂直于被喷表面并距离 10-12 英寸。采用 50% 搭接。
- 在扣动扳机之前开始移动喷枪，在松开扳机之后再停止移动喷枪。

操作

清除喷嘴堵塞物



1. 锁上扳机锁。



2. 对于 **平喷嘴**，执行**泄压流程**，第 页 10，拆下并清洁护罩和喷嘴。对于 **RAC 喷嘴**，继续执行下一步。

3. 将喷嘴转动 180° 至“疏通”位置。

注意： 如果喷嘴在旋转至疏通位置时感到难以转动，请执行**泄压流程**，第 页 10，然后将填料 / 喷涂阀水平旋转至喷涂位置，然后重复步骤，从第 1 步开始。

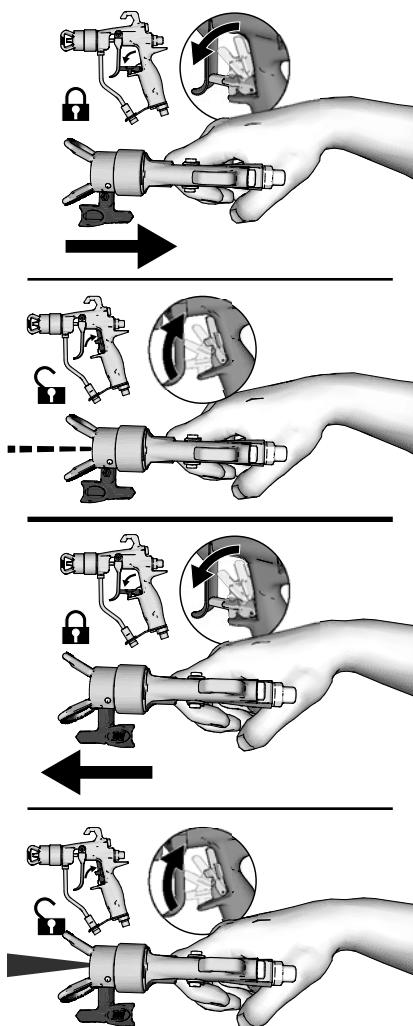
4. 松开扳机锁。

5. 对着废液存放处扣动喷枪扳机以清除堵塞物。

6. 锁上扳机锁。

7. 将喷嘴旋回 180° 至喷涂位置。

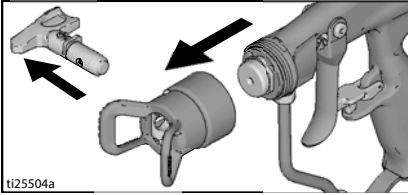
8. 松开扳机锁，继续喷涂。



清洗

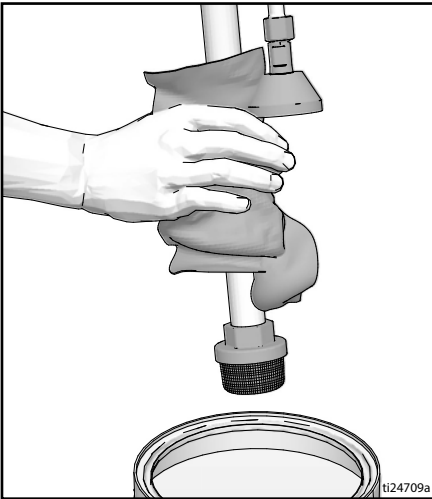


1. 执行**泄压流程**，第 10 页。
2. 取下喷嘴护罩和喷嘴。有关其他信息，请参见单独的喷枪手册。

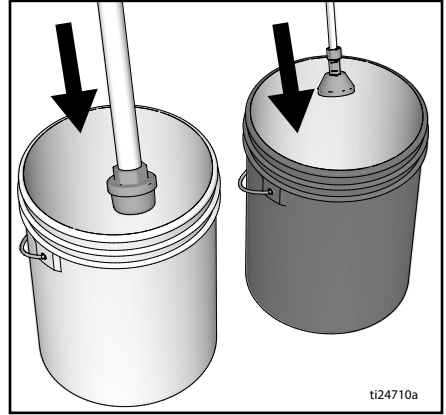


快速冲洗回流管

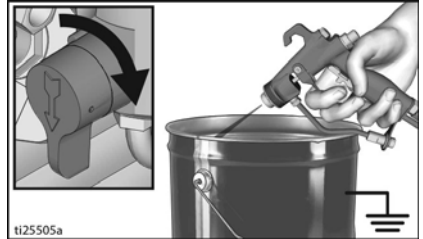
3. 从涂料中取出吸料管和回流管，擦掉外面过多的涂料。



4. 将吸料管放入冲洗液中。水性涂料用水，油性涂料用矿物油精。将排料管放入废液桶中。



5. 将填料阀关小，以冲洗回流管和泵。



6. 将压力控制调到“快速冲洗”。握住喷枪靠在接地的废液桶上。进行操作，直到泵稳定运行并在废液桶中出现冲洗的流体。

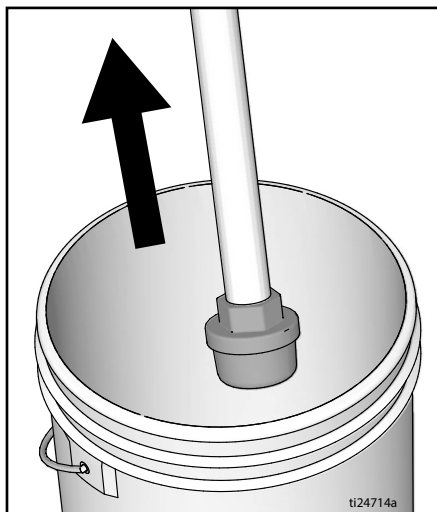
操作

快速冲洗软管和喷枪

7. 将填料阀旋至水平位置，冲洗无气软管和喷枪。
8. 握住喷枪靠在接地的废液桶上。松开扳机锁。将压力控制旋钮旋至“快速冲洗”位置，扣喷枪扳机直到泵稳定运行且出现冲洗的流体。



9. 停止扣动喷枪扳机。
10. 将吸料管提升到冲洗流体的液面之上。

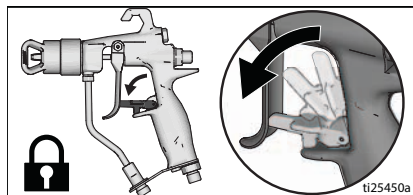


11. 将填料阀旋至水平位置。对准冲洗桶扣动喷枪扳机，以排出软管内的流体。

12. 将选择器开关切换至 **AA** 空气辅助位置。



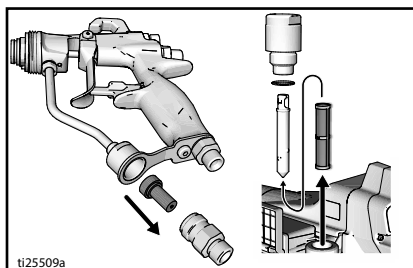
13. 扣动喷枪扳机并缓慢增大空气压力，以吹掉喷枪空气通道外的涂料。
14. 锁上扳机锁。



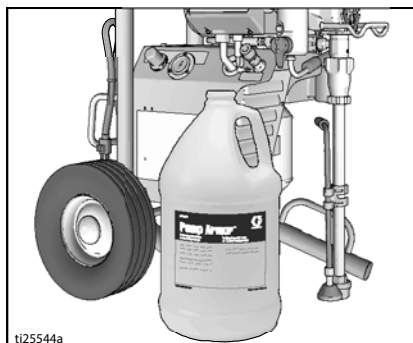
15. 将压力控制旋钮转至 **OFF** 位置，并将选择器开关切换至 **OFF** 位置。切断喷涂机的电源。



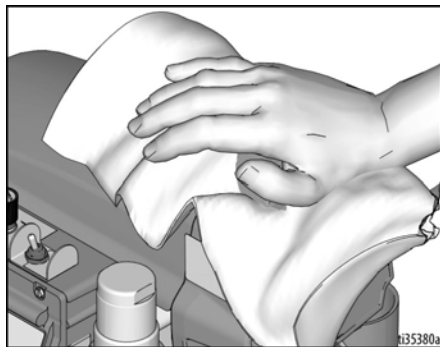
16. 如果喷枪和喷涂机上装有过滤器，将它们取下。清洁并检查。然后重新装上过滤器。请参见单独的喷枪手册。



17. 如果是用水冲洗的，请重新用矿物油精或 **Pump Armor** 冲洗一遍，以留下一层保护性涂层，避免结冰或腐蚀。



18. 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。



BlueLink™ App

从 Apple App Store 或 Google Play 下载 Graco BlueLink 应用程序，以通过 Bluetooth® 连接到涂料喷涂机。

借助 BlueLink 应用程序，您可以访问喷涂机信息、设置、统计数据，并访问诸如 WatchDog™ 之类的有用功能，改进维护跟踪、喷涂机跟踪和作业跟踪。在以下位置查找 Graco BlueLink App:

<https://www.graco.com/BlueLink>



有关进一步的说明，可访问应用程序。还可以在线访问以下网址了解相关说明：

<https://www.graco.com/BlueLinkSupport>



启用或禁用 BlueLink



Graco BlueLink 系统使用蓝牙在喷涂机的控制板和手机之间进行通信。要通过关闭蓝牙发射器来禁用 BlueLink，请执行以下步骤：

1. 将“打开/关闭”开关切换至“关闭”位。将压力控制旋钮逆时针旋转至关位置。
2. 从电源插座上拔下喷涂机，让电力消散 5 分钟。
3. 卸下控制箱盖。
4. 在主控制板上，断开带状电缆的连接。若要启用 BlueLink，请重新连接此电缆。



5. 重新装上控制箱盖。

维护

例行维护对于确保喷涂机正常运行是非常重要的。维护包括执行保持喷涂机正常运行和防止未来出现故障的例行操作。



活动	间隔
检查 / 清洁喷涂机过滤器，吸料管过滤器和喷枪过滤器。	每天或每次喷涂时
检查电机端罩通风口是否堵塞。	每天或每次喷涂时
通过 TSL 填充点填充 TSL。	每天或每次喷涂时
检查喷涂机是否失速停转。 当喷枪未被启动时，喷枪电机应停止工作，直到再次扣动喷枪扳机为止。 如果喷涂机在未扣动喷枪扳机的情况下再次启动，检查泵是否有内部 / 外部泄漏并检查填料阀是否有泄漏。	每 1000 加仑（3785 升）
喉部密封调整 当泵填料在长期使用后开始出现渗漏时，向下拧紧填密螺母直至渗漏停止或减轻。重新填充前，大约可以进行 100 加仑的额外操作。无需取下 O 型密封圈，即可拧紧填密螺母。	根据需要使用

可以通过 Graco BlueLink 应用程序安排和跟踪维护情况。



使用寿命结束时的回收和处置事项

在产品使用寿命结束时，本着负责任的态度拆除并回收利用本设备。

准备工作：

- 执行**泄压流程**，第 10 页。
- 根据适用法规排放和处理液体。请参阅材料制造商的安全数据表。

拆除和回收：

- 拆下马达、电路板、显示屏和其他电子元件。从控制板上的电池座中取出纽扣电池。根据适用法规进行回收。
- 请勿按照生活垃圾或商业垃圾的处理方式来处理电子元件。
- 将剩余产品交给废品循环站。

故障排除

故障排除

机械 / 流体流量



1. 在检查或修理之前，请执行**泄压流程**，第 10 页。
2. 在拆卸设备前检查一切可能的问题和故障原因。

问题	要检查的内容 如果检查没有问题， 请转到下一项检查内容	该做什么 当检查有问题时， 请参考此列指示
控制板状态指示灯闪烁，或是指示灯不亮，而喷涂机已经接通电源。	存在故障情况。	根据 中的说明确定故障纠正方法 电气 ，第 29 页。
泵的输出量低	喷嘴磨损。	遵循 泄压流程 ，第 10 页，然后更换喷嘴。参考单独的喷枪或喷嘴手册。
	喷嘴堵塞。	泄压。检查并清洁喷嘴。
	涂料供应。	重新填充并重新给泵填料。
	吸料过滤器堵塞。	拆下清洁，然后重新安装。
	吸料球阀和活塞球未正确就位。	卸下吸料阀并进行清洗。检查各止回球及球座是否有划痕，必要时，更换之。参见泵机手册。在使用之前要过滤涂料以除掉可能堵塞泵的颗粒物。
	流体过滤器或喷嘴过滤器堵塞或脏污。	清洁过滤器。
	填料阀泄漏。	执行，然后更换填料阀 泄压流程 ，第 10 页，。
	检查当喷枪扳机释放后泵是否不再继续运转。（填料阀未泄漏。）	维修泵。参见泵机手册。
喉部密封螺母周围泄漏可能表示密封垫磨损或损坏。	更换填料。参见泵机手册。还要检查活塞阀座是否有硬化的涂料或划痕，必要时予以更换。紧固密封螺母 / 湿杯。	

问题	要检查的内容 如果检查没有问题， 请转到下一项检查内容	该做什么 当检查有问题时， 请参考此列指示
泵的输出量低	泵杆损坏。	修理泵。参见泵机手册。
	停转压力低。	将压力旋钮顺时针旋转到底。确保压力控制旋钮安装正确，使能满行程顺时针旋转。如果故障仍存在，更换压力传感器。
	活塞密封圈磨损或损坏。	更换填料。参见泵机手册。
	泵的 O 形圈磨损或损坏。	更换 O 形圈。参见泵机手册。
	吸料阀的止回球已被涂料包起来。	清洗吸料阀。参见泵机手册。
	软管里的材料太粘稠，使压力下降太多。	减少软管的总长度。
	检查延长电线的尺寸是否正确。	参见 延长电线 ，第 页 9。
马达运转，但泵不运行	连杆组件损坏。参见泵机手册。	更换连杆组件。参见泵机手册。
	齿轮或驱动室损坏。	检查驱动室组件和齿轮是否损坏，必要时予以更换。
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。	更换填料。参见泵机手册。
	活塞柱磨损或损坏。	更换活塞柱。参见泵机手册。
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。为泵填料时，注意令其尽量缓慢运转。
	喷嘴部分堵塞。	清理喷嘴。参见 清除喷嘴堵塞物 ，第 页 20。
	流体供应量太低或没有供应。	重新装满流体。给泵启动注油。参见泵机手册。经常检查液体供应，以防止运行的泵干燥。

故障排除

问题	要检查的内容 如果检查没有问题， 请转到下一项检查内容	该做什么 当检查有问题时， 请参考此列指示
泵启动注油困难	泵或软管里有空气。	检查并拧紧所有流体连接处。为泵填料时，注意令其尽量缓慢运转。
	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。	更换泵填料。参见泵机手册。
	涂料太稠。	按照供应商的建议稀释涂料。
喷涂机工作 5-10 分钟，然后停止	泵填密螺母太紧。当泵填密螺母太紧时，泵杆上的填料会限制泵移动，并使电机超载。	拧松泵填密螺母。检查喉部周围是否有泄漏。如有需要，更换泵填料。参见泵机手册。

电气

故障现象：喷涂机无法运转，中止运转或无法停机。



1. 执行**泄压流程**，第 10 页。
2. 将喷涂机插入电压合适且接地的电源插座上。
3. 将选择器开关切换至 **OFF** 位置等待 30 秒，然后重新将电源调至 **ON** 位置（确保喷枪处于正常运行模式）。
4. 将压力控制装置旋钮顺时针转 1/2 圈。

5. 拆卸控制盒盖，查看控制板状态灯。为了确定哪个代码（或是除了电压外的其它代码）代表了控制板状态灯。将选择器开关切换至 **OFF** 位置，拔掉控制盖，然后重新将电源调至 **ON** 位置。观察状态指示灯。**LED** 指示灯闪烁次数就等于故障代码（例如：两个指示灯闪烁表示代码 02）。



错误代码消息

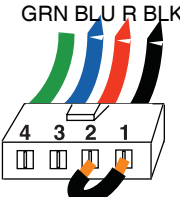


代码	消息	行为
02	检测到高压 - 泄压	检查是否有堵塞。仅能使用 Graco 喷涂软管，至少使用 50 英尺 /15 米长度的软管。
03	未检测到压力传感器	检查传感器连接。
05	电机不转	检查机械故障和电机连接。材料可能过稠，稀释材料。
06	电机过热	关闭喷涂机。检查电机的连接情况。检查护罩通风是否受阻。喷涂机可能需要至多一个小时冷却。

故障排除

问题	要检查的内容	检查方法
喷涂机完全无法运转 和 控制板状态灯从未点亮	见流程图，第 35 页。	
喷涂机无法停机 和 控制板状态灯反复闪烁 2 次	控制板。	更换控制板。
喷涂机完全无法运转 和 控制板状态灯反复闪烁 2 次	检查传感器或其接头有无问题	<p>确保系统内无压（见泄压流程，第 10 页）。检查液体管线是否堵塞，例如过滤器堵塞。</p> <p>使用没有金属织网的无气涂料喷涂软管。较小的软管或是金属织网可能导致高压尖峰。</p> <p>将选择器开关切换至 OFF 位置并断开喷涂机电源。</p> <p>检查传感器及与控制板的连接。</p> <p>拔掉控制板插槽中的传感器。检查传感器与控制板上的触点是否干净、有无松动。</p> <p>将传感器重新插到控制板插槽中。连接电源，将选择器开关切换至 ON 位置，并顺时针转动控制旋钮 1/2 圈。如果喷涂机运行不正常，将选择器开关切换到 OFF 位置，然后前往下一步。</p> <p>安装新的传感器。连接电源，将选择器开关切换至 ON 位置，并顺时针转动控制旋钮 1/2 圈。如果喷涂机运转仍有问题，则更换控制板。</p>

问题	要检查的内容	检查方法
喷涂机完全无法运转 和 控制板状态灯反复闪烁 3 次	检查传感器或传感器接线（控制板无法检测到压力信号）。	将选择器开关切换至 OFF 位置并断开喷涂机电源。 检查传感器及与控制板的连接。 拔掉控制板插槽中的传感器。 检查传感器与控制板上的触点是否干净、有无松动。 将传感器重新插到控制板插槽中。接上电源，将选择器开关切换到 ON 位置，将控制旋钮顺时针拧 1/2 圈。如果喷涂机不运行，将选择器开关切换到 OFF 位置，然后前往下一步。 找一只确定能够工作的传感器，插到控制板插槽中。 将选择器开关切换至 ON 位置，并顺时针转动控制旋钮 1/2 圈。如果喷涂机运转，则更换新传感器。如果喷涂机仍不运转，则更换控制板。 用欧姆表检查传感器阻值（红线与黑线之间应低于 9 千欧，绿线与黄线之间应在 3 ~ 6 千欧范围内）。
喷涂机完全无法运转 和 控制板状态灯反复闪烁 5 次	已经命令马达启动，但马达转子不动。转子可能锁定，电机和控制器之间连接中断，电机或控制板出现故障，电机电流消耗过高。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 拆掉泵机后尝试启动喷涂机。若此时马达能够运转，则检查泵机或传动机构中是否有卡滞之处。如果喷涂机仍不运转，则继续进行第 2 步。 2. 将选择器开关切换至 OFF 位置并断开喷涂机电源。 3. 将马达接头从控制板插槽上断开。检查马达接头与控制板上的触点是否干净、有无松动。若各触点没有任何脏污或松动问题，则转到步骤 4。 4. 关掉喷涂机，然后拨动马达风扇，令其转过 1/2 周。重新启动喷涂机。如果喷涂机运转，则更换控制板。如果喷涂机仍不运转，则转到步骤 5。

故障排除

问题	要检查的内容	检查方法
		<p>5. 进行拨转测试：使用大型 4 引脚马达现场接线盒。将液压泵与喷涂机断开。将跳线接在引脚 1 & 2 之间，检查马达。以大约每秒 2 圈的速度旋转马达风扇。应该能感觉到风扇被堵塞的阻力。如果没有感觉到阻力，则应更换马达。重复引脚的组合 1 & 3 和 2 & 3。引脚 4（绿色线路）在测试中用不到。如果所有的拨转测试均正常，请继续执行第 6 步。</p> <p>第 1 步：</p> <p>第 2 步：</p> <p>第 3 步：</p>

问题	要检查的内容	检查方法
		<p>6. 进行现场短接测试：使用大型 4 引脚马达现场接线盒。不要将引脚 4（地线）接到其余 3 根引脚的任何一根上。若马达现场连接器测试未能通过，则更换马达。</p> <p>7. 重新将电机接头连接到控制板插槽上。接上电源，将选择器开关切换到 ON 位置，将控制旋钮顺时针拧 1/2 圈。如果电动机无法运转，则更换控制板。</p>
<p>喷涂机完全无法运转 和 控制板状态灯反复闪烁 6 次</p>	<p>电机过热或电机过热保护装置有故障。</p>	<p>使喷涂机冷却。如果冷却后喷涂机运转，则应纠正引起过热的原因。喷涂机应放在通风良好的凉爽地方。确保马达的进气口不被堵塞。如果喷涂机仍然不运转，更换电机。</p> <p>注意： 测试之前，必须让马达充分冷却。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 检查控制板上热敏装置的接头（黄线）。 2. 断开控制板插槽上的热敏装置接头。检查触点是否干净、有无松动。测量热熔断路器的电阻。若读数不符，则应更换马达。 <p>检查马达温度开关： 拔下测温线。将万用表调到欧姆档。万用表读数应为 100k 欧姆。</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. 重新接好控制板插槽上的热敏装置接头。插上电源、开启喷涂机，然后将控制旋钮顺时针拧 1/2 周。如果喷涂机无法运转，则更换控制板。

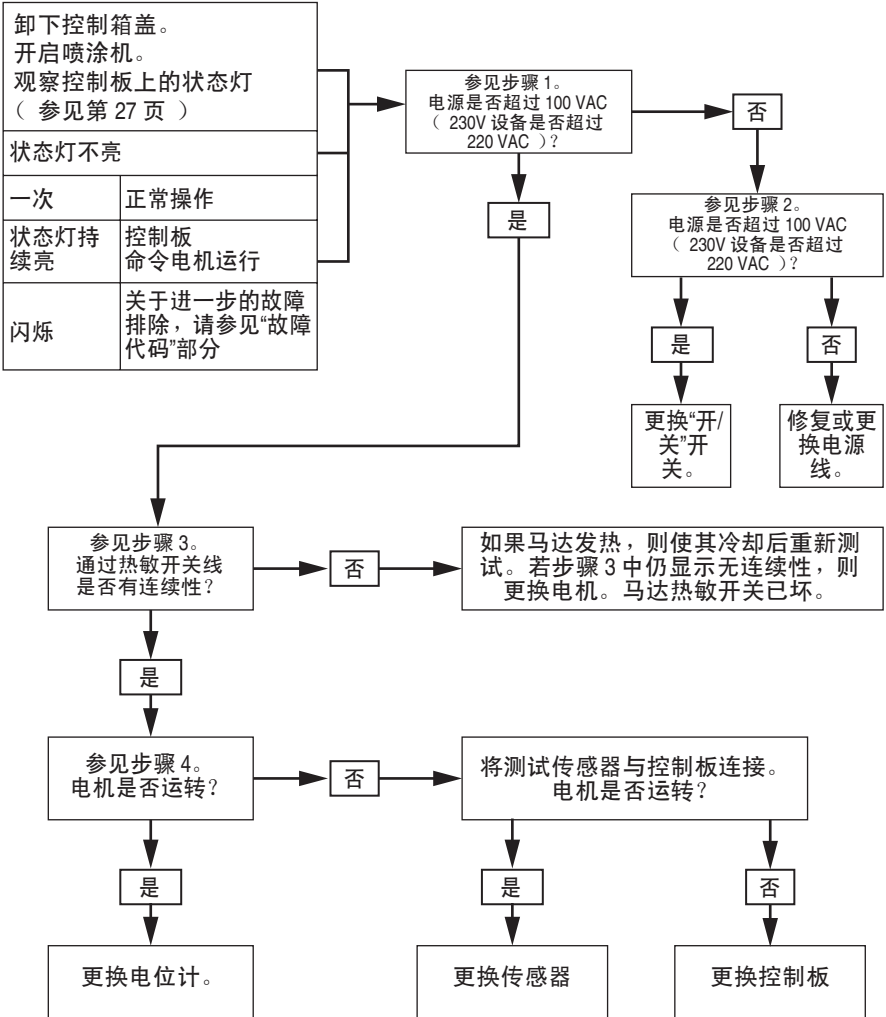
故障排除

问题	要检查的内容	检查方法
基本电气问题	电机引线紧固并正确匹配	更换松动的接线端子，卷曲的导线。确保接线端子牢固连接。 清理电路板接线端子。牢固地重新连接引线。
	检查电动机电枢换向器上是否有烧焦的斑点、刮槽或极其粗糙的地方。	取下电机，如果可能的话，送到电机修理厂对换向器表面进行重新处理。

电气控制

喷涂机不运行

(参见下页了解步骤)



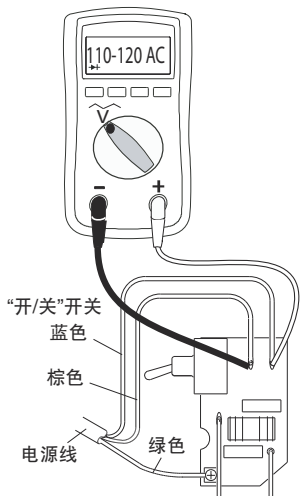
t124726a

故障排除

电气

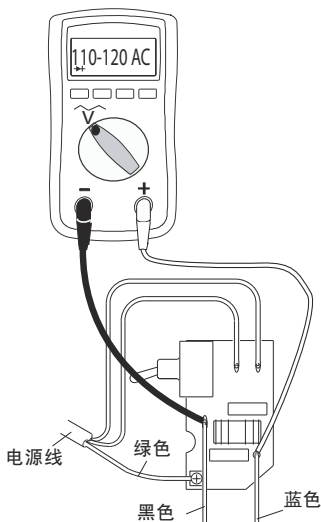
步骤 1:

插入电源线并打开开关。
将探头连接到控制板。
将万用表调至交流电压档。



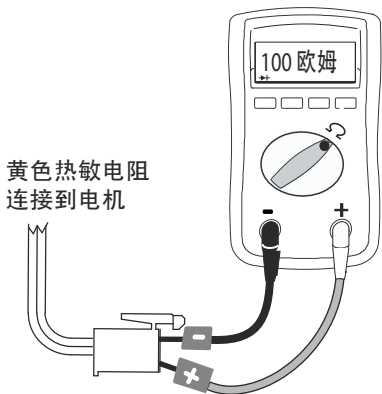
步骤 2:

插入电源线并打开开关。
将探头连接到控制板。
将万用表调至交流电压档。



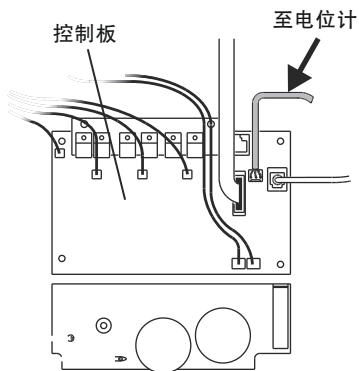
步骤 3:

检查马达热敏开关。
拔下黄色线。
万用表读数应为 100 欧姆。
注：不能在马达发热时读数。



步骤 4:

断开电位计。
插入电源线并打开开关。



ti24084a

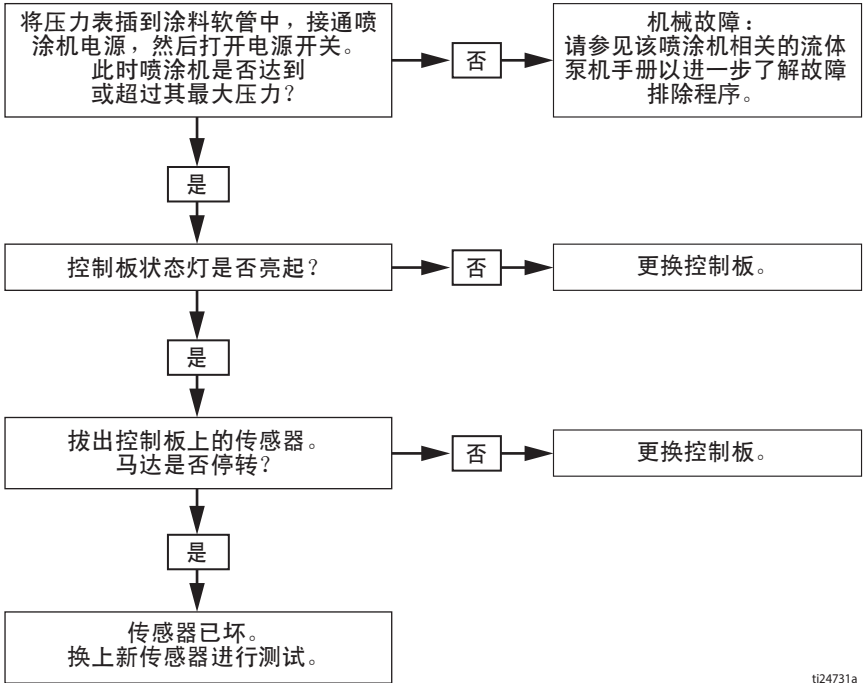
电气控制

2. 取下控制盒盖，以便能够看到控制面板上的状态指示灯（若有）。

喷涂机无法停机

1. 执行**泄压流程**，第 10 页。让填料阀开着（向下），将选择器开关切换到 **OFF** 位置。

故障排除步骤

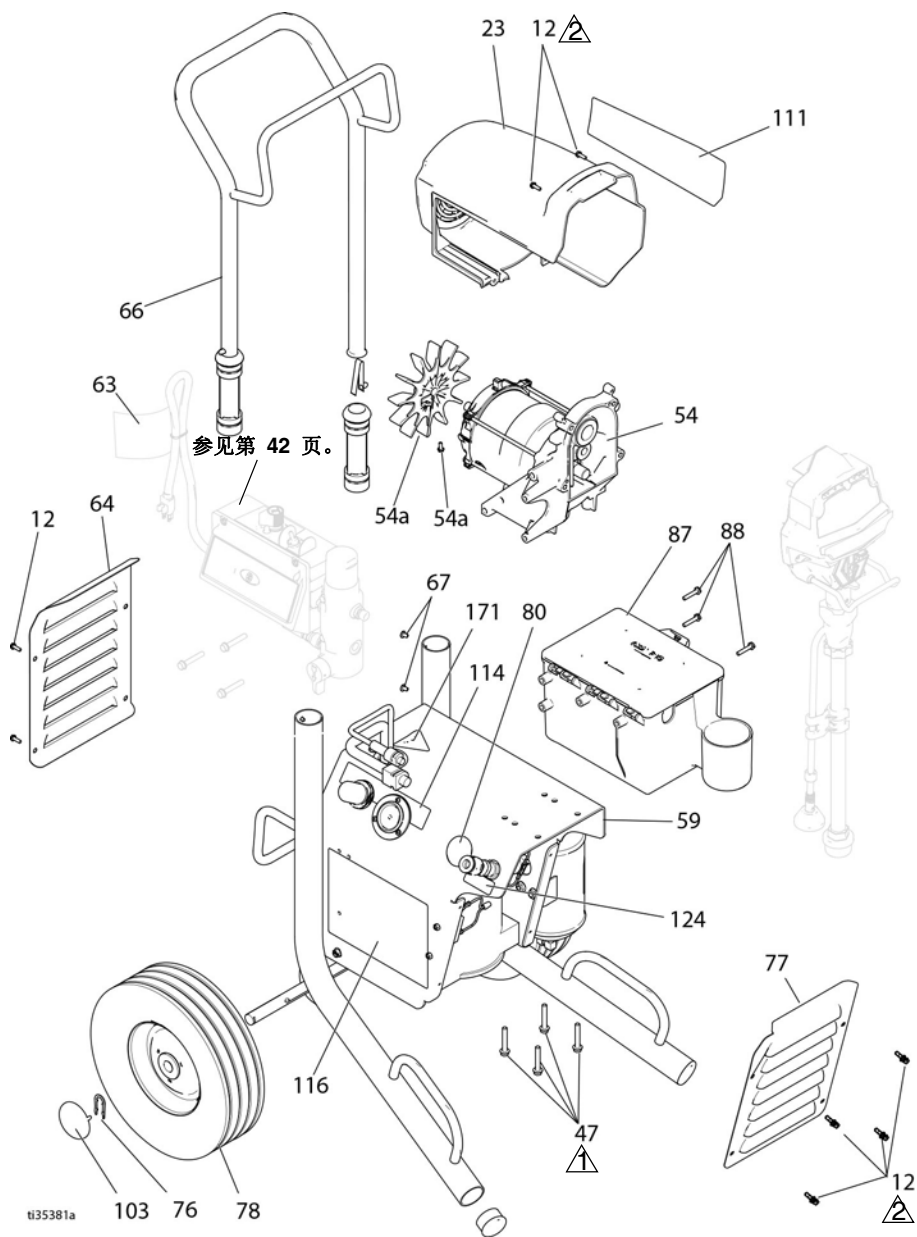


ti24731a

喷涂机

压缩机零件参见第 44 页。

参考号	扭矩
①	140-160 英寸·磅 (15.8 - 18.1 牛·米)
②	30-35 英寸·磅 (3.4 - 4.0 牛·米)



喷涂机零件清单

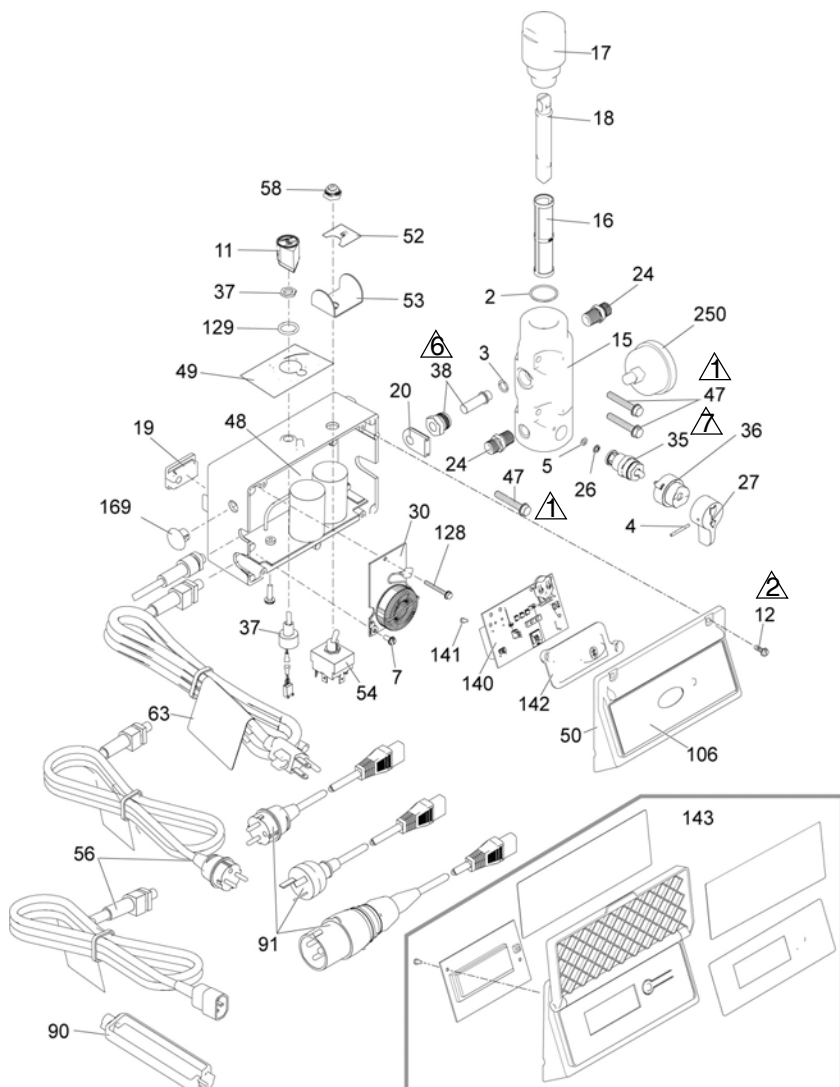
参考号	零配件	描述	数量	参考号	零配件	描述	数量
12	117501	六角槽形垫片头机制螺丝	12	66	287489	hi 推车手柄组件	1
14	103413	密封, O 形圈	1	67	109032	螺丝, mach, pnh	4
22	17C541	喷漆前盖	1	70	17C483	盖, 泵杆	1
23	287900	屏蔽, 电机, 喷涂包括 12	1	76	15B999	固定夹	2
25	180131	止推轴承	1	77	15K052	板件, 前端, 涂漆	1
26	107434	止推轴承	1	78	106062	轮, 半空心	2
27	116073	推力垫圈	1	84	115099	花园浇水管垫圈	1
28	116074	推力垫圈	1	87	287253	工具箱, 包括 88	1
29	116079	止推轴承	2	88	118852	螺丝, thd 成型, 六角垫圈	3
39	241920	螺纹导流板	1			头	
40	249194	减速齿轮	1	94	15K040	螺母, 调节器, 金属	1
41		泵, 排量, PC	1	97	240794	软管, cpld,	1
	17C487	北美				1/4 x 50 英尺	
	17C488	亚洲 / 澳新		101		喷嘴, 喷涂, latex RAC X	1
	17C489	欧标			LTX517	型号 17E915、17E908	
42	24W817	传动箱, PC 包括 12、70	1		PAA517	其他所有型号	
43	24W640	连杆, PC	1	102	15E813	防松螺母	1
44	24X020	套件, 维修, 曲轴, 包括 25	1	103	104811	轮毂帽	2
				105	17C990	勾, 桶	1
45	24W830	套件, 软管, cpld, PC, 包括 132	1	107	111040	螺母, 锁, 插件,	2
						尼龙锁紧, 5/16	
46	24U579	3300 磅 / 平方英寸软管套	1	110	17E952	标签, 品牌, 前端,	1
		件, 50 英尺 (15.2 米)				FinishPro 595	
		包括 46a、46b、46d、		111	17E962	标签, 品牌, 侧面,	1
		46e、46f、46g				FinishPro 595	
46a	278764	软管, cpld,	1	114	15K468	标签, AA, 调节器 / 量规	1
		1/4 x 50 英尺		116	15K465	标签	1
46b	16X433	软管, 空气, 50 英尺	1			(17E908、17E915 型)	
46d	15X843	衬套, 包装, 螺纹	3	117	15G447	插头, 管道	1
46e	278750	尼龙软管, 流体,	1	120	15B652	垫圈, 吸管	1
		6 英尺 (1.8 米)		124▲	290228	标签, 小心	1
46f	278751	软管, 鞭管, 空气	1	132	16H137	密封, O 形圈	1
46g	24U577	盖子, 弹性, 50 英尺	1	137		套件, 转换 (未显示)	1
47	117493	SCREW, mach, hex	8		288514	RAC 喷嘴到平喷嘴	
		washer HD			24U616	平喷嘴到 RAC 喷嘴	
54	287807	电动机, 395 包括 54a、	1	139	127914	槽头六角机制螺钉	1
		54b		148	111909	索环	1
54a	15D088	风扇, 马达	1	171▲	16D646	警示标牌	1
54b	115477	配对螺丝, 十字平头, 涂漆	1	200	24U981	套件, 管内干燥剂 (5 包)	
55	287952	软管, 回流,	1		24U982	套件, 管内干燥剂	
		Ultra hi-boy, 包括 39				(25 包)	
57	246385	过滤器, 7/8-14 unf	1	204	17E961	标签, 品牌, 前端,	1
59	24U249	框架, 推车, hi, AA	1			FinishPro 595	
60	17C992	吸料管包括 14, 57, 84,	1				
		102, 120		206994		流体, TSL, 8 盎司	1
61		喷枪, 组件, AA G40					
	262929	型号 17E908、17E915	1				
	262932	型号 17E912、17E913	1				
	288420	型号 17E908	1				
	276888	泄流夹	1				
63▲		标签, 警告, 火灾 / 爆炸,					
		皮肤					
	15H085	型号 17E915、17E908	1				
	16G596	型号 17E913、17E912	1				
64	15K053	板件, 后部, 涂漆	1				
65▲		警示标牌					
	16G596	型号 17E913、17E912					
	195793	型号 17E915、17E908	1				

▲免费提供各种安全标牌、标签及卡片更换件。

控制箱

控制箱

参考号	扭矩
	140-160 英寸-磅 (15.8 - 18.1 牛·米)
	30-35 英寸-磅 (3.4 - 4.0 牛·米)
	37-43 英尺-磅 (50.2 - 58.3 牛·米)
	130-150 英寸-磅 (14.7 - 16.9 牛·米)



ti35383c

控制箱零配件清单

参考号	零配件	描述	数量	参考号	零配件	描述	数量
2	117828	密封, O 形圈	1	49	17P731	标签, 压力, 调节, w/FastFlush	1
3	111457	密封, O 形圈	1	50	17Y556	盖, 控制, BlueLink, 包括 106	1
4	111600	销钉, 沟槽	1	52	16X748	标签, ON/OFF	1
5	277364	垫圈, 阀座, 阀	1	53	16X642	开关支架	1
7	115498	螺丝, 插槽, 六角垫圈头	1	54	120544	拨动开关	1
11	116167	旋钮, 电位计	1	56		电源线	1
12	117501	六角垫片头机制螺丝	4	15H064		美国, 120V	
15	15T811	流体歧管	1	16X842		AP 和欧洲多芯线	
16		流体过滤器	1	16X841		CEE 7/7	
	246425	30 目		58	195428	启动开关	1
	246384	60 目, 原始		90	195551	定位器, 插头, 适配器	
	246382	100 目				多芯型	2
	246383	200 目				CEE 7/7 型	1
17	287902	套件, 修理, 过滤器盖 包括 18	1	91		电源线套件, 适配器	1
18	15B071	过滤器滤芯	1		253368	英国	
19	15G562	控制盒套管	1		242001	CEE, 亚洲 /ANZ, EU Multi	
20	15B120	传感器索环	1			澳大利亚	
24	162453	嘴, (1/4 npsm x 1/4 npt)	2		242005	意大利, 丹麦, 瑞典	
26	15E022	阀门底座	1	106	17E921	智能控制装置标签	1
27	187625	手柄, 阀门, 排放	1	127	120165	螺丝, 配对, 十字螺丝起子, 平头	1
35	239914	排放阀, 包括 5、26	1	128	120406	六角垫片头机制螺丝	1
36	224807	底座, 阀门	1	129	158674	O 形圈, 密封圈	1
37	256219	电位计, adj, 压力螺母	1	169	16Y457	模压插塞	1
38	243222	传感器, 压力控制, 包括 3	1	140	‡	控制板, 带电池的 BlueLink*, 包含 140、142	2
47	117493	六角垫片头机制螺丝	4	141	115522	螺钉, 机用, 盘头	1
48		BOX, 控制板	1	142	17Y405	镜片, BlueLink	1
‡	17Z256	Bluetooth, 120V 包括 6, 7, 11, 19, 37, 49, 52, 53, 54, 58, 127, 128, 129		143		套件、显示、智能控制	1
‡	17Z257	Bluetooth, 230V 包括 6, 7, 11, 19, 30, 37, 49, 52, 53, 54, 58, 127, 128, 129			24W892	国内的	
	17D890	屏幕, 120V 包括 6, 7, 11, 19, 37, 49, 52, 53, 54, 58, 127, 128, 129			287904	国际的	
	17D891	屏幕, 230V 包括 6, 7, 11, 19, 30, 37, 49, 52, 53, 54, 58, 127, 128, 129		250	115523	量表, 流体, 压力	1

* - 使用电池 CR2032

‡- 控制板 (48 和 140) 是匹配对, 如果分开, 一些 BlueLink 功能将无法运行。



套件, ProGuard+, 仅 230V 型 (未显示)

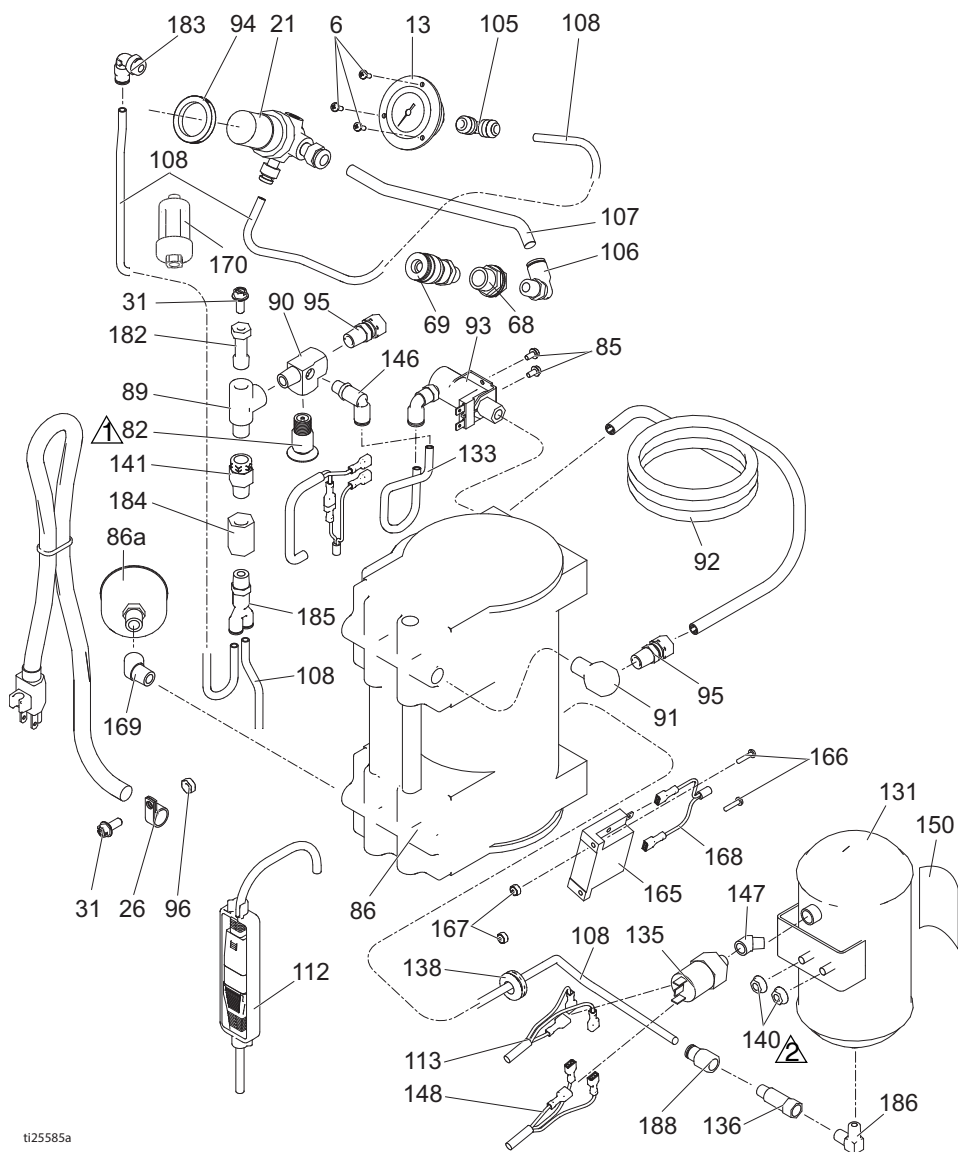
24W090 CEE 7/7

24W755 多芯线, IEC-320

压缩机

压缩机

参考号	扭矩
 1	60-85 英寸-磅 (6.8-9.6 牛·米)
 2	95-100 英寸-磅 (10.7-11.3 牛·米)



ti25585a

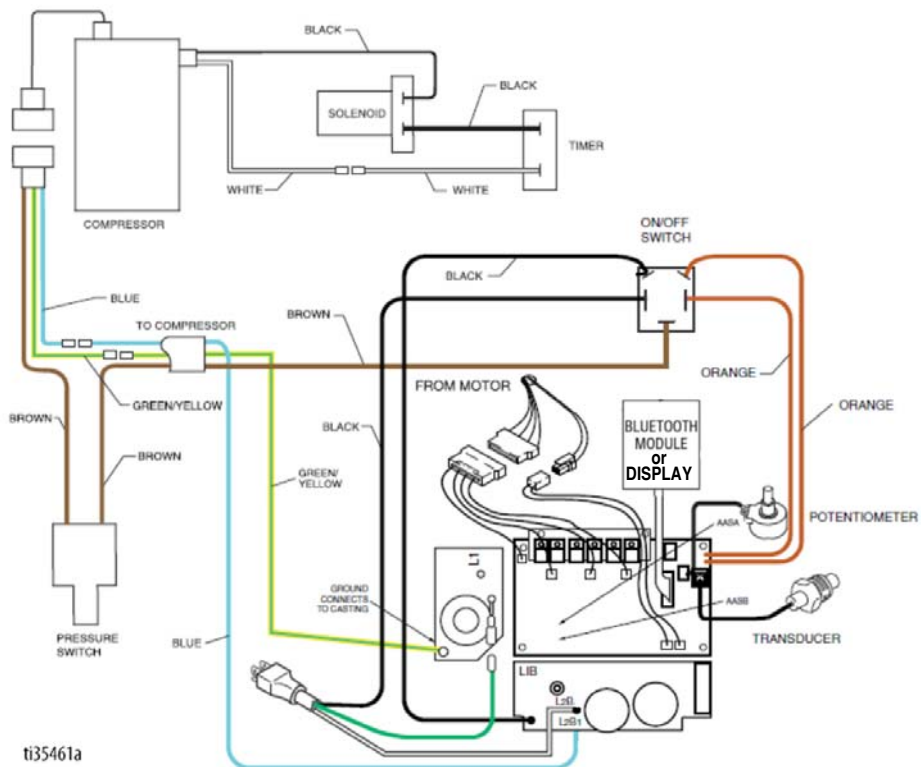
压缩机零部件清单

参考号	零配件	描述	数量	参考号	零配件	描述	数量
6	115494	配对螺丝， 十字螺丝起子	3	106	120753	推接弯管接头	1
13	120643	量规，压力， 面板支架， 1.5	1	107	15K391	气管	1
21	127330	空气调节器， 1/4 英寸 npt	1	108	15B822	气管	2
26		电线夹	1	112	195551	定位器，插头， 适配器	1
	113491	型号 17E908	1	113	16X530	电源线，电源，压缩， 母接头	1
	120143	其他所有型号	1	131	16X915	罐，涂漆	1
31	117633	六角槽垫圈带头螺钉	6	133	16X477	空气软管	1
68	104641	接头，隔板	1	135	127343	开关，压力	1
69	120963	耦合，快速， 断开连接	1	136	127339	阀，止回， 1/8 in. mnpt x fnpt	1
82	122703	阀门，压力，泄压	1	138	801012	索环	1
85	109575	螺丝，螺纹成型， 六角头	2	140	115942	螺母，六角，法兰头	2
86		空气压缩机 (包括 86a)	1	141	127340	阀，止回， 1/4 in. mnpt x fnpt	1
	288720	17E908 型	1	146	597151	管件，弯头	3
	288722	型号 17E912、 17E913、17E915	1	147	113630	弯头， 内弯 45 度 1/8 npt	1
86a	288724	套件，压缩机，过滤 器	1	148	16X827	电源线，压缩 / 控制板	1
89	106228	管件，黄铜，弯头	1	150	16X906	标签，品牌， 智能补偿	1
90	16Y589	T 形三通管件	1	165	16Y436	计时器，固态	2
91	187357	弯头，内弯	1	166	125483	配对螺丝， pnh， sems，十字螺丝起子	2
92	16X397	管子，热交换机， 395/595	1	167	C19862	六角形防松螺母	2
93		电磁阀，2 通， 标定打开	1	168	16Y442	电源线， 压缩机至计时器	1
	16X399	型号 17E908	1	169	113444	管件，弯头， 内外接头	1
	16X526	型号 17E912、 17E913、17E915	1	170	127465	过滤器，管内， 干燥剂	1
94	15K040	螺母，调节器，金属	1	182	17B227	管件，托架	1
95	120732	管件，压缩，公接头	2	183	114109	外弯管接头	1
96	100015	螺母、六角螺钉	1	184	113093	接头，管道	1
105	120653	管件，按下连接	1	185	127716	接头，Y 形，公	1
				186	110207	管道弯头	1
				188	114320	管件，接头，母	1

接线图

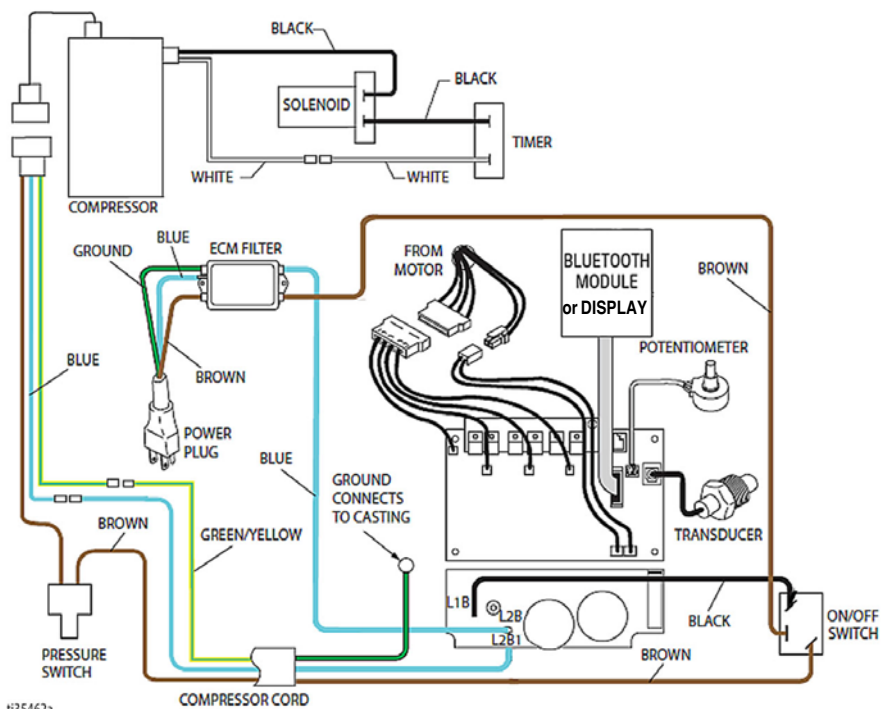
接线图

120V



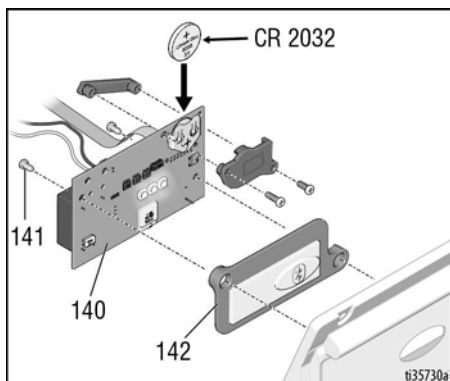
ti35461a

230V



更换电池

更换电池



技术参数

FinishPro II 595 PC Pro		
	美制	公制
喷涂机		
电源要求	★ 交流 100/120V, 50/60 赫兹, 15A, 1Ø	◆ 交流 230V, 50/60 赫兹, 10A, 1Ø
发动机最小	4000 W	
最大喷嘴尺寸		
美国 ★ / 欧洲 ◆ / 亚洲 / 澳大利亚 ◆	0.027	0.027
最大涂料输出量 加仑 / 分钟 (升 / 分钟)		
美国 ★ / 英国 ★	0.70 加仑 / 分钟	2.6 升 / 分
欧盟 ◆ / 亚洲 / 澳洲 ◆	0.70 加仑 / 分钟	2.6 升 / 分
最大材料压力 - 无气		
美国 ★	3300 磅 / 平方英寸	227 巴
英国 ★	2800 磅 / 平方英寸	193 巴
欧盟 ◆ / 亚洲 / 澳洲 ◆	3300 磅 / 平方英寸	227 巴
最大材料压力 - AA		
美国 ★ / 英国 ★	2800 磅 / 平方英寸	193 巴
欧盟 ◆ / 亚洲 / 澳洲 ◆	3300 磅 / 平方英寸	227 巴
雾化空气输出		
美国 ★ / 英国 ★	3.2 cfm	3.2 cfm
欧盟 / 亚洲 / 澳洲	2.9 立方英尺 / 分	2.9 立方英尺 / 分
空气压力	35 磅 / 平方英寸	2.4 巴
尺寸		
长度	32.5 英寸	82.5 厘米
宽度	21 英寸	53.3 cm
高度	40.5 英寸	102.8 厘米
重量 (干)	112 磅	50.8 千克
在 70 磅 / 平方英寸 (0.48 兆帕, 4.8 巴) 时的噪音 ** (分贝)		
声压	79 dBA	
声率	96 dBA	
结构材料		
泵马达	1.4 HP 无刷	1.4 HP 无刷
压缩机马达	1.0 HP AC 感应	1.0 HP AC 感应
涂料软管	1/4 英寸 x 50-英尺 (蓝)	1/4 英寸 x 15.2 米 (蓝)
空气软管	3/8 英寸 x 50-英尺 (透明)	3/8 英寸 x 15.2 米 (透明)
喷枪	G40 w RAC X 喷嘴	G40 w RAC X 喷嘴
所有型号的接液材料	镀锌和镀镍碳钢、尼龙、不锈钢、聚四氟乙烯、缩醛树脂、皮质、超高分子量聚乙烯、铝质、碳化钙、聚乙烯、氟橡胶、尿烷	
备注		
* 每转的启动压力和排量可能因吸引条件、排气压头、空气压力和流体类型而不同。		
** 离设备 3 英尺 (1 米) 处测量的噪音压力。		
噪音功率, 按照 ISO-3741 测量。		
所有商标以及注册商标均是其所有人的财产。		

合规

合规

射频认证

发射器频率（所有型号）： 2.4GHz
发射器功率（所有型号）： +8dBm

注意： FCC/IC 通知（所有型号）
包含 FCC ID: QQQBGM13P
包含 IC: 5123A-BGM13P

随附设备符合 FCC 法规第 15 部分以及加拿大工业部许可豁免 RSS 标准。操作受以下两个条件的制约：(1) 本设备可能导致有害干涉，(2) 本设备肯定接收任何收到的干涉，包括可能引致意外操作的干涉。

未经合规责任方明确批准而进行的变更或修改会导致用户对本设备的操作权限无效。

本设备未被授予防止有害干扰的保护，不会对正确授权的系统造成干扰。

该设备的主板为 BGM13P22A，认证码为 ANATEL 01330-19-03402。



美国加州第 65 号提案



警告： 本产品将使您暴露于加利福尼亚州认为可导致癌症，造成生育缺陷或其他生殖危害的化学物质。如需了解更多信息，请访问 www.P65Warnings.ca.gov。

Graco 标准保修

Graco warrants all equipment referenced in this document which is manufactured by Graco and bearing its name to be free from defects in material and workmanship on the date of sale to the original purchaser for use. With the exception of any special, extended, or limited warranty published by Graco, Graco will, for a period of twelve months from the date of sale, repair or replace any part of the equipment determined by Graco to be defective. This warranty applies only when the equipment is installed, operated and maintained in accordance with Graco's written recommendations.

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。Nor shall Graco be liable for malfunction, damage or wear caused by the incompatibility of Graco equipment with structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco, or the improper design, manufacture, installation, operation or maintenance of structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco.

This warranty is conditioned upon the prepaid return of the equipment claimed to be defective to an authorized Graco distributor for verification of the claimed defect. 如果核实声称缺陷, Graco 将免费修理或更换所有缺陷零配件。The equipment will be returned to the original purchaser transportation prepaid. If inspection of the equipment does not disclose any defect in material or workmanship, repairs will be made at a reasonable charge, which charges may include the costs of parts, labor, and transportation.

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。The buyer agrees that no other remedy (including, but not limited to, incidental or consequential damages for lost profits, lost sales, injury to person or property, or any other incidental or consequential loss) shall be available. 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。These items sold, but not manufactured by Graco (such as electric motors, switches, hose, etc.), are subject to the warranty, if any, of their manufacturer. Graco will provide purchaser with reasonable assistance in making any claim for breach of these warranties.

In no event will Graco be liable for indirect, incidental, special or consequential damages resulting from Graco supplying equipment hereunder, or the furnishing, performance, or use of any products or other goods sold hereto, whether due to a breach of contract, breach of warranty, the negligence of Graco, or otherwise.

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，请参看 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。



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

技术手册原文翻译。This manual contains Chinese. MM 3A6564

Graco 总部：明尼阿波利斯
国际办事处：比利时、中国、日本、韩国

GRACO INC. 及其子公司 • P.O.BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA

版权所有 2019?Graco Inc. 所有 Graco 生产地点已通过 ISO 9001 认证。
www.graco.com

修订版 D, 9 2021