

ProMix® PD2K 双液体面板 自动喷涂应用程序的电动定量器

3A4823G
ZH

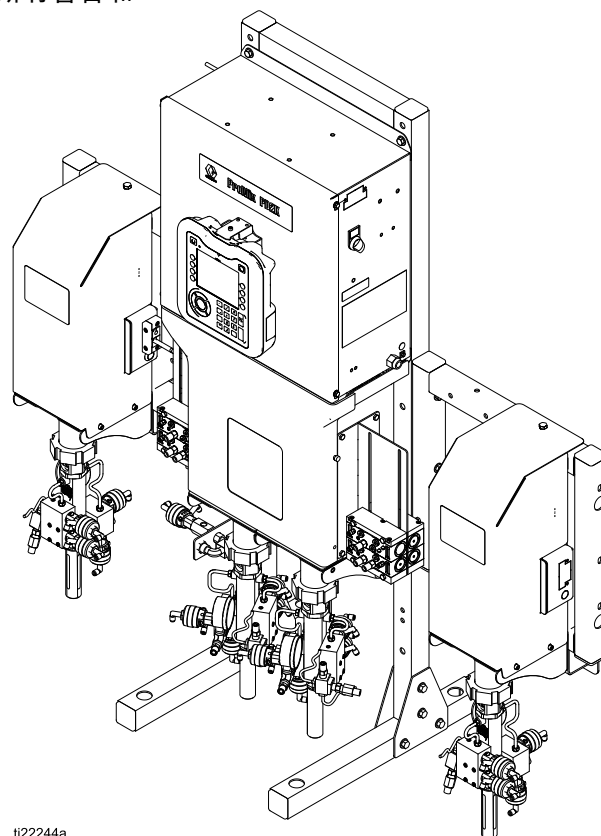
针对双组分涂料的电子正排量定量器配有高级显示模块的自动系统。仅供专业人员使用。



重要安全说明书

阅读本手册和 PD2K 安装、修理及相关组件手册中的所有警告和说明。妥善保存这些说明书。

有关各型号的零配件编号和认证信息，
请参见第 4 页。



ti22244a

Contents

相关手册	3	作业屏幕	64
型号	4	故障屏幕	64
警告	6	事件屏幕	64
异氰酸酯 (ISO) 的重要信息	9	设置模式屏幕	65
一般信息	10	密码屏幕	65
高级显示模块 (ADM)	11	系统屏幕 1	65
ADM 显示屏	11	系统屏幕 2	66
USB 下载步骤	11	系统屏幕 3	67
USB 上传步骤	12	系统屏幕 4	68
ADM 键和指示灯	13	系统屏幕 5	69
软键图标	14	网关屏幕	70
在各屏幕间导航	15	配方屏幕	71
屏幕图标	15	冲洗屏幕	74
运行前的工作	16	空气/溶剂间隔	75
预操作检查清单	16	泵屏幕 1	76
电源打开	16	自定义阀门地图	77
首次系统设置	17	泵屏幕 2	81
使用前冲洗设备	17	泵屏幕 3	82
阀的设置	17	校准屏幕	83
泄压步骤	18	维护屏幕	85
未配备换色功能	18	高级屏幕 1	87
配备换色功能	18	高级屏幕 2	88
使用高级显示模块 (ADM) 的操作	19	高级屏幕 3	88
为系统填料和加注	19	高级屏幕 4	89
预填充泵	19	诊断屏幕	90
喷涂	19	校准检查	91
清洗	20	泵压力检查	91
关机	21	泵容积检查	92
使用可编程逻辑控制器 (PLC) 操作	22	溶剂流量计的校准	92
网络通信和分立输入/输出	22	换色	93
分立输入/输出	22	多色系统	93
通信网关模块 (CGM) 详细信息	25	系统故障	94
网络通信 I/O 数据映射	26	屏幕上的帮助	94
操作流程图	39	清除故障并重新启动	96
网络通信 - 动态指令结构 (DCS)	47	喷枪扳机输入功能	96
PLC 诊断屏幕	56	故障代码	97
流量控制系统	57	维护	106
运行模式屏幕	58	预防性维护计划	106
打开屏幕	58	冲洗	106
主屏幕	58	清洁 ADM	106
喷涂屏幕	61	附录 A：集成 Allen Bradley PLC	107
注料屏幕	62	技术数据	110
用量屏幕	63	California Proposition 65	111

相关手册

相关手册可从 www.graco.com 上获取。

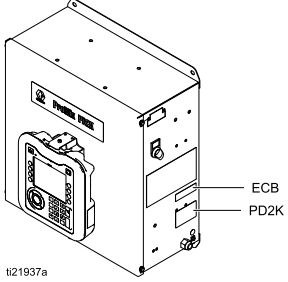
手册号	描述
332709	自动喷涂应用的 ProMix PD2K 定量器，修理 - 零配件
332458	自动喷涂应用的 ProMix PD2K 定量器，安装
332339	配料泵，说明书 - 零配件
332454	颜色/催化剂分配阀，说明书 - 零配件

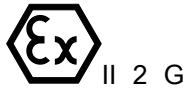
手册号	描述
333282	换色和远程混合歧管套件，说明书 - 零配件
332456	泵扩展套件，说明书 - 零配件
334183	Modbus TCP 网关模块，说明书 - 零配件
334494	ProMix PD2K CGM 安装套件，说明书 - 零配件

型号




型号



参见图 1-6 获取组件识别标牌，包括核准信息和认证。

零配件号	系列	最大空气工作压力	最大流体工作压力	PD2K 和电气控制箱 (ECB) 标牌的位置
AC1002	A	100 磅/平方英寸 (0.7 兆帕 , 7.0 巴)	300 磅/平方英寸 (2.068 兆帕 , 20.68 巴)	 <p>ECB PD2K</p> <p>i121937a</p>
AC2002	A	100 磅/平方英寸 (0.7 兆帕 , 7.0 巴)	1500 磅/平方英寸 (10.34 兆帕 , 103.4 巴)	



**ProMix® PD
Electronic Proportioner**

FM16US0241
FM16CA0129
Intrinsically safe
equipment for Class I,
Div 1, Group D, T3
Ta = 2°C to 50°C

MAX AIR WPR		
.7	7	100
MPa	bar	PSI
MAX FLUID WPR		
2.068	20.68	300
MPa	bar	PSI
MAX TEMP 50°C (122°F)		

Intrinsically Safe (IS) System. Install per IS Control Drawing No. 16P577. Control Box IS Associated Apparatus for use in non hazardous location, with IS Connection to color change and booth control modules Apparatus for use in:
Class I, Division 1, Group D T3
Hazardous Locations

Read Instruction Manual
Warning: Substitution of components may impair intrinsic safety.




PART NO.	SERIES	SERIAL



MFG. YR.

Artwork No. 294021 Rev. L

Figure 1 型号 AC1002

**ProMix® PD
Electronic Proportioner**

FM16US0241
FM16CA0129
Intrinsically safe
equipment for Class I,
Div 1, Group D, T3
Ta = 2°C to 50°C

MAX AIR WPR		
.7	7	100
MPa	bar	PSI
MAX FLUID WPR		
10.34	103.4	1500
MPa	bar	PSI
MAX TEMP 50°C (122°F)		

Intrinsically Safe (IS) System. Install per IS Control Drawing No. 16P577. Control Box IS Associated Apparatus for use in non hazardous location, with IS Connection to color change and booth control modules Apparatus for use in:
Class I, Division 1, Group D T3
Hazardous Locations

Read Instruction Manual
Warning: Substitution of components may impair intrinsic safety.

PART NO.	SERIES	SERIAL

MFG. YR.

Artwork No. 294022 Rev. L

Figure 2 型号 AC2002

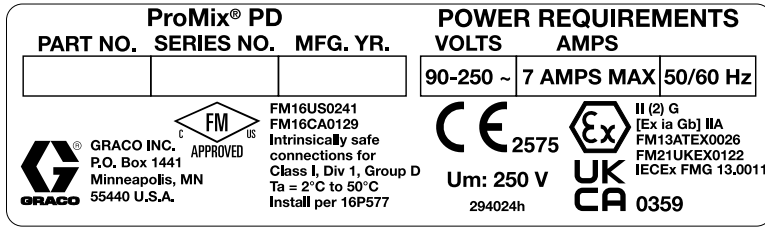


Figure 3 26A188 控制箱识别标牌

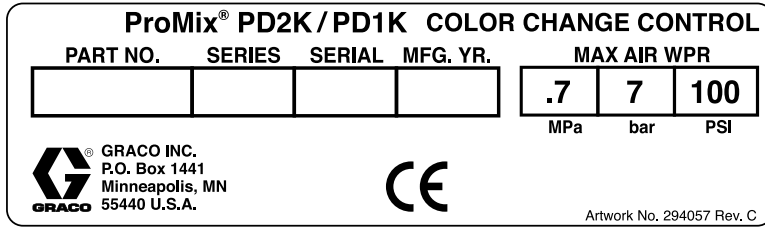


Figure 4 非内在安全性换色控制 (附件) 识别标牌

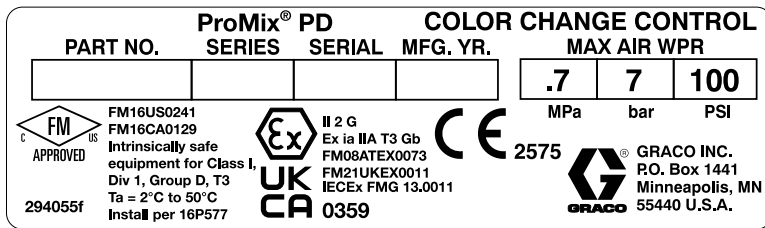


Figure 5 内在安全性换色控制 (附件) 标识标牌

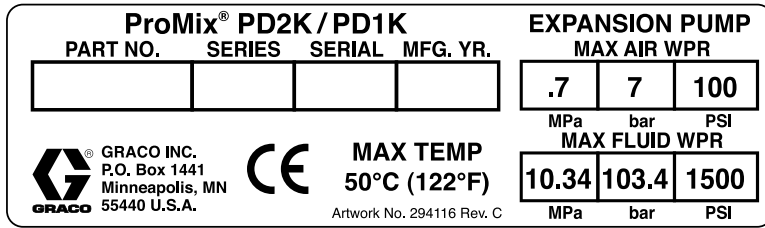


Figure 6 泵扩展套件 (附件) 识别标牌

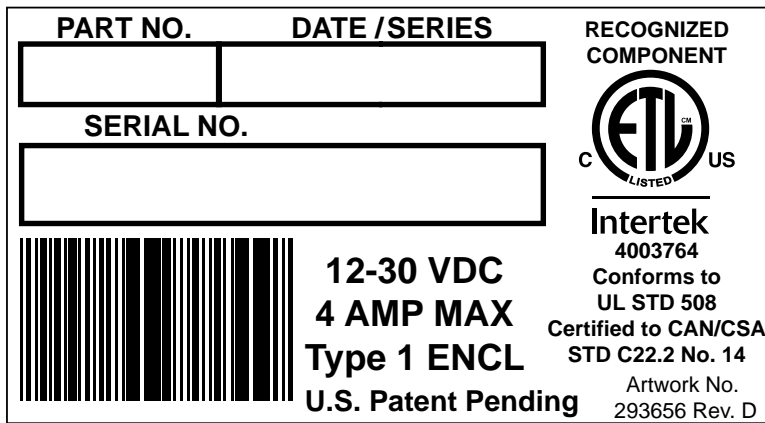


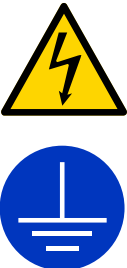


Figure 7 CGM 识别标牌

警告

以下是用于本设备的设置、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。当这些符号出现在本手册的正文中时，请参考这些警告。在本手册的其他适当地方还将出现没有包含在本节中的本产品的危险标志和警告。

 警告	
	<p>火灾和爆炸危险</p> <p>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。流经本设备的涂料或溶剂可引起静电火花。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。• 清除所有火源，如引火火焰、烟头、手提电灯及塑胶遮蔽布（可产生静电火花）。• 将工作区内的所有设备接地。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>电击危险</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">• 在断开任何电缆连接和进行设备维修或安装设备之前，要关掉总开关并切断其电源。• 只能连接到已接地的电源上。• 所有的电气接线都必须由合格的电工来完成，并符合当地的所有规范和标准。



警告

	<p>内在安全性</p> <p>如果内在安全设备没有正确安装或连接到非内在安全设备，则内在安全设备将出现危险情况并将引起火灾、爆炸或电击。遵守当地的法规和以下安全要求。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 应确保设备安装符合国家、州、省及地方的 I 类 D 组 1 级（北美）或 I 类 1 区和 2 区（欧洲）危险性场所的电器安装法令，其中包括所有的地方安全防火法令（例如 NFPA 33、NEC 500 和 516、OSHA 1910.107 等）。 • 为避免火灾和爆炸： <ul style="list-style-type: none"> • 不要将只获准用于非危险场所的设备安装在危险场所。有关具体型号的本质安全性等级，请参见其型号识别标签。 • 不得替换系统组件，否则会削弱设备的内在安全。 • 与内在安全性端子连接的设备必须符合额定的内在安全性。这包括直流电压表、欧姆表、电缆和接头。在故障排除时应将设备移出危险场所。
	<p>皮肤注射危险</p> <p>从分配装置、软管泄漏处或破裂的组件射出的高压液体会刺破皮肤。伤口从表面看可能只是一个小口，但其实非常严重，甚至有可能导致截肢。应立即进行手术治疗。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 切勿将分注装置指向任何人或身体的任何部位。 • 切勿将手放在出液口上。 • 切勿用手、身体、手套或碎布去堵塞泄漏或使泄漏转向。 • 在停止分配时，以及清洗、检查或维修本设备之前，应按照泄压步骤进行操作。 • 在操作设备前要拧紧所有流体连接处。 • 要每日检查软管和联接装置。已磨损或损坏的零件要立刻更换。
	<p>活动零配件危险</p> <p>活动零配件会挤夹或切断手指及身体的其他部位。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 避开活动部件。 • 在护板被取下或外盖被打开时，不要操作设备。 • 加压设备启动时可能没有任何警告。在检查、移动或维修本设备之前，应按照泄压步骤进行操作，并切断所有电源。
	<p>有毒液体或烟雾</p> <p>如果吸入有毒烟雾、食入有毒液体或使其溅到眼睛里或皮肤上，都会导致严重伤害或死亡。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 阅读材料安全数据表 (MSDS)，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。 • 在喷涂、分注或清洁设备时，应始终戴上防化学渗透手套。



警告



个人防护用品

喷涂、维修设备或在工作区域时，请始终穿戴适合的个人防护用品并遮挡住所有皮肤。防护用品可帮助防止严重受伤，包括长期暴露、吸入有毒烟、雾、气体、过敏反应、烧伤、眼睛受伤和听力受损。这些防护装备包括但不限于：

- 正确安装液体制造商和当地监管机构推荐的呼吸器（可能包括供气呼吸器）、化学防渗手套、防护衣服和脚套。
- 防护眼镜和听力保护装置。



设备误用危险

误用设备会导致严重的人员伤害或死亡。

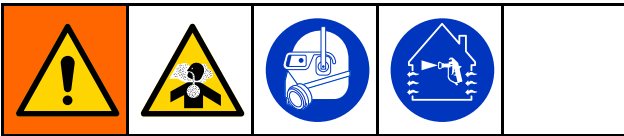


- 疲劳时或在吸毒或酗酒之后不得操作本装置。
- 不要超过额定值最低的系统组件的最大工作压力或温度额定值。参见所有设备手册中的**技术数据**。
- 请使用与设备的接液零配件相适应的流体或溶剂。参见所有设备手册中的**技术数据**。阅读流体及溶剂生产厂家的警告。有关涂料的完整资料，请向涂料分销商或零售商索要材料安全数据表（MSDS）。
- 在设备通电或加压情况下切勿离开工作区。
- 当设备不使用时，要关闭所有设备并按照**泄压步骤**进行操作。
- 设备需每天检查。已磨损或损坏的零配件要立刻修理或更换，只能使用生产厂家的原装替换用零配件进行修理或更换。
- 不要对设备进行改动或修改。改动或修改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。

异氰酸酯 (ISO) 的重要信息

异氰酸酯 (ISO) 是用于一些双组份涂料的催化剂。

异氰酸酯条件



喷涂或分配含异氰酸酯的液体时，会形成可能有气雾、蒸汽和雾化颗粒。

- 请阅读并理解液体制造商的警告信息，以及安全数据表 (SDS)，了解异氰酸酯的特定危险性和相关预防措施。
- 使用异氰酸酯涉及的潜在危险步骤。请勿用该设备喷涂，除非你受过培训并且有资质，阅读并理解本手册中的信息以及液体制造商的应用说明和 SDS。
- 使用维护不当或误调节的设备可能导致涂料固化错误。设备必须根据手册中的说明小心维护和调节。
- 为防止吸入异氰酸酯气雾、蒸汽和雾化颗粒，工作区域中的所有人必须戴上相应的呼吸保护装置。始终佩戴正确安装的呼吸器，这可能包括供气的呼吸器。根据液体制造商 SDS 的说明保持工作区域通风。
- 避免全部皮肤与异氰酸酯接触。工作区中的每个人必须穿戴上液体制造商和当地监管机构推荐的化学防渗手套、防护衣服和脚套。遵循液体制造商的所有建议，包括那些关于搬运受污染的衣物的建议。喷涂后，进食或喝水前洗手、洗脸。

要让 A 组份和 B 组份保持分开



交叉污染可导致液体管路中的涂料固化，造成严重的人员受伤或设备损坏。为防止交叉污染：

- **切勿**将沾有 A 组件的零配件与沾有 B 组件的零配件互换使用。
- 如果一侧的溶剂已受到污染，切勿在另一侧使用溶剂。

异氰酸酯的湿气敏感性

暴露于潮湿环境（如湿气）会引起 ISO 部分固化，形成小而硬的耐磨晶体并开始悬浮于流体中。最终，表面会形成一层膜，ISO 将开始胶化，使粘度增加。

注意

部分固化的 ISO 将降低所有接液零配件的性能，缩短其寿命。

- 所用密闭容器的通风口应始终装有干燥剂，或是处于氮气环境中。**切勿**将 ISO 存放在开口容器内。
- 保持 ISO 泵湿杯或液箱（若安装）中注入了适合的润滑剂。从而隔绝 ISO 和空气。
- 仅使用兼容 ISO 的防潮软管。
- 切勿使用回收的溶剂，其中可能含有水分。溶剂容器在不用时，应始终盖严。
- 重新装配时，务必用适合的润滑剂润滑螺纹连接的零配件。

注释：膜形成的量和结晶的速率随 ISO 混合情况、湿度和温度的不同而变化。

更换涂料

注意

更换设备中使用的涂料类型需要特别注意，避免损坏设备和停机。

- 更换涂料时，应多次冲洗设备，确保彻底清洁。
- 冲洗后，始终应清洁流体入口过滤器。
- 请向涂料制造商核实化学兼容性。
- 在环氧树脂、聚氨橡胶或聚脲间更换时，拆卸并清洁所有液体组件，更换软管。环氧树脂常常在 B（硬化剂）侧使用胺。聚脲常常在 A（树脂）侧使用胺。

一般信息

- 文本中括号内的参考号和字母指的是示意图中的编号和字母。
- 应确保所有附件的尺寸和额定压力适当，能够满足系统要求。
- 为防止涂料和溶液粘到屏幕上，提供了透明塑料防护罩（每包 10 件）。对于高级显示模块，订购零配件号 197902。如有必要，使用干布清洁屏幕。

高级显示模块 (ADM)

ADM 显示屏

ADM 显示屏显示有关设置和喷涂操作的图形和文本信息。

有关显示和各个屏幕的详细信息，参见 [运行模式屏幕, page 58](#) 或 [设置模式屏幕, page 65](#)。

按键用于输入数字数据、进入设置屏幕、浏览屏幕内容、滚动屏幕及选择设置值。

注意

为防止软键按钮受损，请勿用尖锐物体（如钢笔、塑料卡片或指甲）按压这些按钮。

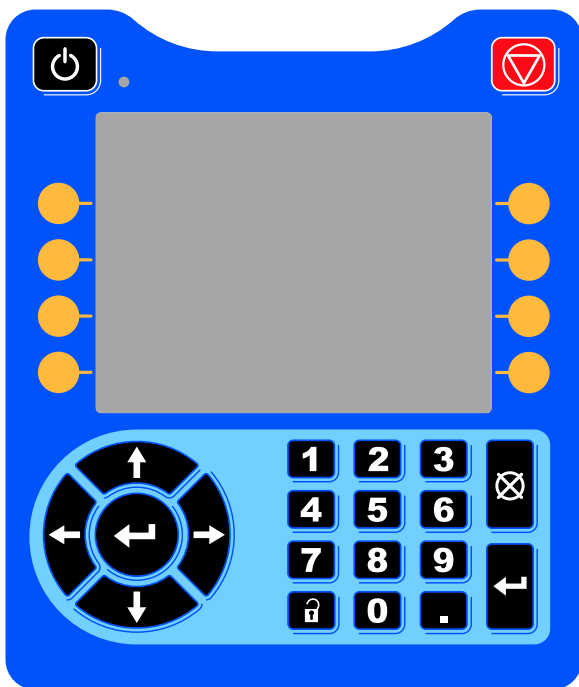


Figure 8 高级显示模块

USB 下载步骤

使用 ADM 上的 USB 端口下载或上传数据。

1. 启用 USB 下载。请参见 [高级屏幕 3, page 88](#)。
2. 拔掉 ADM 底部 USB 端口上的盖子。插入 USB 盘。
3. 在下载期间，屏幕上将显示“USB 繁忙”。
4. 下载完成后，屏幕上将显示“USB 空闲”。此时可拔掉 U 盘。

注释：如果下载操作超过 60 秒，则不再显示消息。要确定 USB 是否繁忙，请检查屏幕上的“故障状态”栏。如果空闲，可拔掉 U 盘。

5. 将 USB 闪存驱动器插入计算机的 USB 端口。
6. 此时将自动打开 USB 闪存驱动器窗口。如果该窗口未打开，请在 Windows® 资源管理器中打开 USB 闪存盘。
7. 打开 Graco 文件夹。
8. 打开系统文件夹。如果从多个系统下载数据，则将出现以上文件夹中的一个。每个文件夹都标有相应的 ADM 序列号。（该序列号位于 ADM 背面。）
9. 打开 DOWNLOAD 文件夹。
10. 打开标示数字最高的 LOG FILES 文件夹。标示数字最高表示它是最近下载的数据文件。
11. 打开日志文件。在安装程序后，日志文件默认会用 Microsoft® Excel® 程序打开。但也可以用任何文本编辑器或 Microsoft® Word 程序打开。
注释：所有的 USB 日志都以 Unicode (UTF-16) 格式保存。如果要在 Microsoft Word 程序中打开日志文件，则请选择 Unicode 编码。
12. 拔掉 U 盘后，始终要将 USB 盖重新装上，以防污垢和灰尘进入。

USB 上传步骤

采用本步骤来安装系统配置文件和/或自定义语言文件。

1. 如有必要，请按照**USB 下载步骤**，以在 USB 闪存驱动器中自动生成正确的文件夹结构。
2. 将 USB 闪存驱动器插入计算机的 USB 端口。
3. 此时将自动打开 USB 闪存驱动器窗口。如果未打开，请在 Windows 资源管理器中打开 USB 闪存驱动器。
4. 打开 Graco 文件夹。
5. 打开系统文件夹。如果用多个系统进行工作，则 Graco 文件夹里会出现多个文件夹。每个文件夹都标有相应的 ADM 序列号。（该序列号位于该模块背面。）
6. 如要安装系统配置设置文件，请将 SETTINGS.TXT 文件放入 UPLOAD 文件夹中。

7. 如果要安装自定义语言文件，请将 DISPTXT.TXT 文件放入 UPLOAD 文件夹。
8. 从计算机上移除 USB 闪存驱动器。
9. 将 USB 闪存驱动器安装到 ProMix PD2K 系统 USB 端口。
10. 在上传期间，屏幕上将显示“USB 繁忙”。
11. 将 USB 闪存驱动器从 USB 端口上拔出。

注释：如果安装了自定义语言文件，用户现在便可在“高级设置屏幕 1”的“语言”下拉菜单中选择新的语言。

注释：如果已安装系统配置设置文件，建议将该文件从 USB 闪存驱动器的 UPLOAD 文件夹删除。这将防止意外覆盖任何未来设置更改。

ADM 键和指示灯

注意

为防止软键按钮受损，请勿用尖锐物体（如钢笔、塑料卡片或指甲）按压这些按钮。

Table 1 :ADM 键和指示灯

按键	功能
 “启动/关闭”键和指示灯	按下以起动或关闭泵/马达。 <ul style="list-style-type: none"> • 绿灯恒亮表示马达已通电。 • 黄灯恒亮表示马达已断电。 • 绿灯和黄灯闪烁表示系统处于设置模式。
 停止	按下以立即停止系统并断开马达电源。
 软键	按下以选择显示屏上各按键旁边所显示的具体屏幕和操作。左上方的软键是“编辑”键，可用于访问屏幕上的任意可设置字段。
 导航键	<ul style="list-style-type: none"> • 左/右箭头：用于在屏幕间进行移动。 • 上/下箭头：用于在屏幕上的字段之间、下拉菜单上的项目之间或者一个功能的多个屏幕之间进行移动。也用户在主屏幕上的混合设备之间进行切换。
数字键盘	用于输入数值。请参见 ADM 显示屏, page 11 。
 取消	用于取消数据输入字段。
 设置	按此键可进入或退出“设置”模式。
 回车	按此键可选择一个字段进行更新，做出选择，保存选择或值，进入屏幕，或者确认事件。

软键图标













以下图标出现在 ADM 显示屏中紧贴激活该操作的软键左侧或右侧。

注意

为防止软键按钮受损，请勿用尖锐物体（如钢笔、塑料卡片或指甲）按压这些按钮。

Table 2 :软键功能

按键	功能
 进入屏幕	按下即可进入屏幕进行编辑。高亮显示屏幕上的可编辑数据。使用向上/向下箭头在屏幕上的数据字段之间移动。
 退出屏幕	按下即可在编辑后退出屏幕。
 接受	按下即可接受校准值。
 取消	按下可取消或拒绝校准值。
 切换	在“喷涂和注料”屏幕上，按下即可在混合设备之间切换。
 填料泵	按下即可开始填料泵过程。
 预填充泵	按下即可将泵标记为已填充。（仅限适用泵。）
 管路/注料/运行	按下即可开始给管路注料过程。
 混合	按下即可开始喷涂过程。
 清洗	按下即可开始冲洗过程。


按键	功能
 待机	按下即可停止所有泵并将系统置于待机模式。
 停止	
 配方链接	按下以在两个混合设备上为特定配方链接配方数据。
 压力检查	按下即可开始泵压力检查。
 容积检查	按下即可开始泵容积检查。
 泄压	出现在“维护”屏幕上，以便为换色倾泄阀释放泵的压力。
 作业完成	按下即可为混合设备 #1 或混合设备 #2 记录涂料用量和作业号的增量。
 计数器重置	
 左移光标	出现在用户 ID 键盘屏幕上。用于向左移动光标。
 右移光标	出现在用户 ID 键盘屏幕上。用于向右移动光标。
 全部删除	出现在用户 ID 键盘屏幕上。用于删除所有字符。
 退格键	出现在用户 ID 键盘屏幕上。用于一次删除一个字符。

按键	功能
 大写/小写	出现在用户 ID 键盘屏幕上。用于更改大小写（大写/小写）。
 信息	按下即可了解有关活动系统故障的更多信息。
 故障排除	按下即可查看系统故障的故障排除信息。
 QR 代码	按下即可查看系统故障的 QR 代码。

在各屏幕间导航

有两组屏幕：

- 运行屏幕控制混合操作，显示系统状态和数据。
- “设置”屏幕控制系统参数和高级功能。

在任何运行屏幕上按  以进入设置屏幕。如果系统有密码锁，则显示“密码”屏幕。如果系统没有上锁（密码设置为 0000），则将显示系统屏幕 1。

在任一设置屏幕上按下  可返回主屏幕。


















按下“输入”软键  可激活任一屏幕上的编辑功能。

按下“退出”软键  可退出任一屏幕。

使用其他软键可选择邻近的功能。

屏幕图标

当您移动通过各屏幕时，会注意到图标被频繁使用以简化全局通信。以下说明解释每个图标代表什么。

屏幕图标	
 用户 ID	 作业号
 固化时间	 1:1 目标比率
 配方号	 流率
 压力	 容积
 涂料 A	 涂料 B
 涂料 A+B	 溶剂
 日历	 时间
 警报/建议	 偏差
 混合单元	


运行前的工作

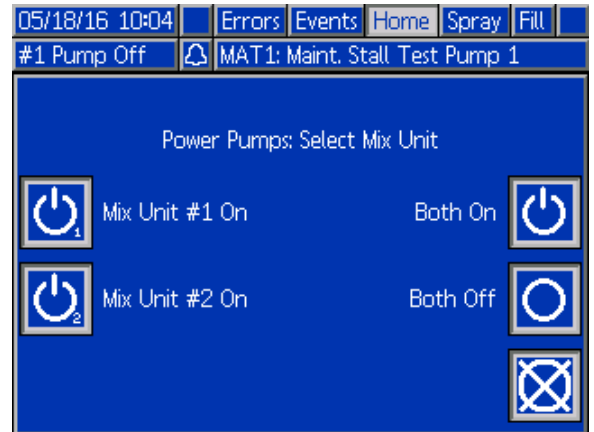
预操作检查清单

每天使用前应仔细查看预操作检查清单。

✓	检查清单
	系统接地 确认已完成所有的接地连接。参见安装手册中的 接地 。
	所有连接紧固而且无误 验证所有电气、液体、空气和系统的连接是否牢固而且是按照安装手册进行的安装。
	加注供料桶 检查 A 组件和 B 组件及溶剂的供料桶。
	配料阀的设置 检查分料阀是否设定为打开 1-1/4 圈。开始时按照 阀的设置, page 17 中建议的设置进行操作，然后按需调节。
	供料阀打开和压力设置 A 组件和 B 组件的建议液体供料压力为目标喷涂压力的 1/2 至 2/3。 注释： 低压系统可设置在 ± 100 磅/平方英寸 (0.7 兆帕, 7 巴) 范围内； 高压系统可设置在 ± 300 磅/平方英寸 (2.1 兆帕, 21 巴) 范围内。如果入口压力高于出口压力，可能会影响配比准确度。
	电磁阀压力设置 85-100 psi 入口供气 (0.6-0.7 MPa , 6-7 bar) 。

电源打开

1. 打开交流电源开关 (P) (1 = 开启, 0 = 关闭) 。
2. 系统初始化时，将显示 Graco 标志，随后显示主屏幕。
3. 按“启动”键 ，以显示“泵电源”弹出屏幕。



软键选项允许为特定混合设备供电，或同时供电。系统状态将从“系统关闭”变为“启动”。在泵通电且处于起始位置后，系统状态将从“启动”变为“待机”。

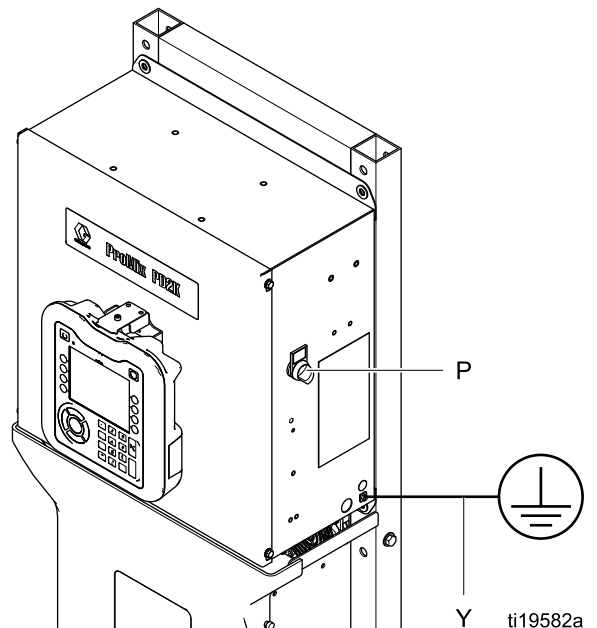


Figure 9 电源开关

首次系统设置

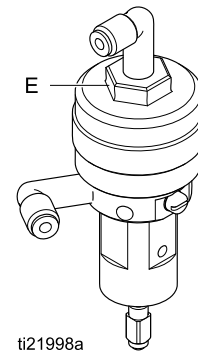
1. 在可选设置选项中，选择所需参数，如 [设置模式屏幕](#), [page 65](#) 中所述。
2. 设置配方和冲洗信息，如 [配方屏幕](#), [page 71](#) 和 [冲洗屏幕](#), [page 74](#) 中所述。

使用前冲洗设备

用轻质油对泵液体部分进行测试，在液体通道内留有轻质油以保护其零配件。为避免油对液体的污染，应当在使用设备前用适当的溶剂冲洗设备。

阀的设置

已在工厂将分料阀和冲洗阀的六角螺母 (E) 从完全关闭位置转出 1-1/4 圈。



ti21998a

Figure 10 阀调整

泄压步骤



看见此符号时，请执行泄压步骤。

本设备在手动释放压力之前一直处于加压状态。为防止加压流体（如向皮肤喷射、溅入液体和移动件）造成人员伤亡，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。

未配备换色功能

注释：下列步骤可释放系统中的所有流体和空气压力。使用控制接口，向系统发布必要的指令。

1. 关闭供料泵。打开供料管路液体过滤器上的排泄阀释放供料管路中的压力。
2. 将混合设备 #1 指令为待机。从 ADM 上的维护屏幕 4，为泵的颜色或催化剂选中标为“喷枪”的字段。扣动喷涂设备扳机，释放压力。为每个泵重复同样步骤。
3. 冲洗远程混合歧管和喷涂设备。请参见 [冲洗混合涂料, page 20](#)。
4. 关闭溶剂供料泵。如要释放压力，启动混合设备 #1 冲洗，扣动喷枪设备扳机。释放压力后，启动混合设备 #1 待机，以免收到“清洗未完成”警报。
5. 如果溶剂管路中溶剂供料泵和溶剂阀之间仍存在压力，
 - 请非常缓慢地松开接头以便逐渐释放压力。
 - 完全松开管件。
6. 为混合设备 #2 重复。

配备换色功能

注释：下列步骤可释放系统中的所有流体和空气压力。

1. 关闭供料泵。打开供料管路液体过滤器上的排泄阀，以释放供料管路中的压力。对每种颜色重复此操作。
- 2.

--	--	--	--	--

为帮助防止火灾和爆炸，请在冲洗前关闭静电。

如果采用静电喷枪，在冲洗喷枪前应关闭静电。

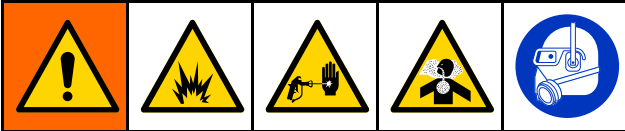
3. 扣动喷枪扳机，释放压力。从 ADM 上的维护屏幕 5，为混合设备 #1 使用的每种颜色选中标为“喷枪”的字段，手动打开每个颜色阀。
4. 将系统设置为“配方 0”，冲洗泵以及冲洗喷涂设备。在溶剂阀关闭后扣住喷枪扳机不放，以释放全部压力。在冲洗完成后，混合设备 #1 将返回待机模式。
5. 关闭溶剂供料泵。将混合设备 #1 设置为“配方 0”，以从泵冲洗溶剂并冲洗喷涂设备。调节数秒钟后将混合设备 #1 置于待机，避免出现冲洗未完成的警报。
6. 如果溶剂管路中溶剂供料泵和溶剂阀之间仍存在压力，
 - 请非常缓慢地松开接头以便逐渐释放压力。
 - 完全松开管件。
7. 确认 ADM 主页屏幕上所有泵 1 或 2 都不再显示任何压力。
8. 为混合设备 #2 和泵 3 及泵 4 重复。

使用高级显示模块 (ADM) 的操作

为系统填料和加注


注释：如需了解屏幕的更多信息，请参见 [运行模式屏幕](#), page 58。

注释：在为泵填料和为整个系统注料之前，必须为通向泵的输入管路或通向换色阀的入口填料。




1. 如果采用静电喷枪，在对管路注料前应关闭静电。
2. 调节主空气压力。要确保正确操作，请将主空气压力设置为尽量接近 100 psi (0.7 MPa , 7.0 bar)。使用的空气压力不得低于 85 psi (0.6 MPa , 6.0 bar)。
3. 如果这是第一次启动系统或管路可能有空气，则应按照 [冲洗系统](#), page 20 中的说明进行冲洗。设备用轻质油进行过测试，因此应将其冲洗干净以避免污染涂料。






4. **如果系统关闭**，则在 ADM 上按 ，以打开“泵电源”弹出屏幕，并使用软键为特定混合设备或两个混合设备打开电源。应确保系统处于待机模式。
5. 通过检查 [配方屏幕](#), page 71 和 [冲洗屏幕](#), page 74，确认是否已正确编制配方和冲洗顺序。
6. 在“系统屏幕 1”上启用手动超控。
7. 转至 [注料屏幕](#), page 62。
8. 选择需要装载的目标颜色。按“为泵填料”



键 。颜料将通过颜色组件装入泵，并进入出口组件倾泄阀。


注释：在单色系统中，将跳过步骤 8。

9. 按“为管路加注”键 ，以使颜料进入混合歧管。泵将持续运转，直到您按“停止”键 ，停止泵运转。
10. 对着接地容器或冲洗容器喷枪扳机，直至管路充满，然后按“停止”键 。
11. 对全部涂料管路重复同样步骤。

预填充泵

注释：此选项仅适用于包含换色阀和一种涂料的泵。

如果在系统已断电的情况下填充泵，用户能够在下次接通电源时更改泵的装填材料，而不清洗泵。

1. 在 [系统屏幕 1](#), page 65 上启动手动超控。
2. 转到 [注料屏幕](#), page 62。
3. 按“预填充泵”键 。泵将从涂料 61 更换为适用的颜色或催化剂。

喷涂

要在多色系统中喷涂，另见 [多色系统](#), page 93。

注释：如需了解屏幕的更多信息，请参见 [运行模式屏幕](#), page 58。



1. 将混合设备指令为混合。系统将装入正确体积的混合涂料。

注释：如果配方当前未载入系统，则混合设备将自动运行混合注料。混合注料容积计算包含远程混合歧管容积和混合涂料软管容积。混合的涂料软管容积由 [系统屏幕 3](#), page 67 中输入的软管喷枪长度和直径以及 [系统屏幕 3](#), page 67 中输入的远程混合软管长度和直径决定。

2. 通过改变喷涂屏幕上的目标压力（压力模式下）或目标流率（流量模式下）或通过 PLC 来调节流率。喷涂屏幕上显示的液体流率是从喷涂设备流出的 A 组份和 B 组份的总和。
3. 开启喷涂设备的雾化空气。按照喷涂设备手册的说明检查喷型。

注意

不要让液体供料罐空转。这可能损坏泵并且导致符合设备比率和公差设置的液体和空气成比例分配。这可能进一步导致喷涂未催化或催化不良的涂料。

清洗

要冲洗某种颜色，再注入新颜色，请参见 [换色, page 93](#)。

冲洗混合涂料

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

有些时候您仅需要冲洗远程混合歧管和喷涂设备，例如：

- 活化寿命已到
 - 超出活化寿命停止喷涂
 - 关机过夜或各班结束
 - 在修理远程混合歧管、软管或喷枪之前。
1. 将混合设备指令为待机。
 2. 如果您在使用高压喷涂设备或静电喷枪，则应关闭雾化空气。
 - 3.

--	--	--	--	--

要减少火灾风险和爆炸，请在冲洗喷枪前关闭静电。

如果采用静电喷枪，在冲洗喷枪前应关闭静电。

4. 将混合设备指令为冲洗 A、冲洗 B 或配方冲洗。（请参见 [冲洗模式顺序, page 39](#)。）然后朝接地的金属废液桶内扣动喷涂设备扳机直到冲洗过程完成。冲洗完成后，混合设备自动切换至待机模式，向喷涂设备发出信号以停止喷涂。
5. 如果混合设备没有完全清洁干净，则应重复步骤 5。

注释：为获得最佳效率，应调节冲洗顺序次数，使之仅需一个周期。

注释：混合远程歧管和喷枪冲洗后，应保持充满溶剂。

冲洗系统

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




在进行下列工作之前按照这一步骤进行：

- 首次将涂料装入设备
- 维修
- 设备长期停机
- 准备存放设备


单色系统

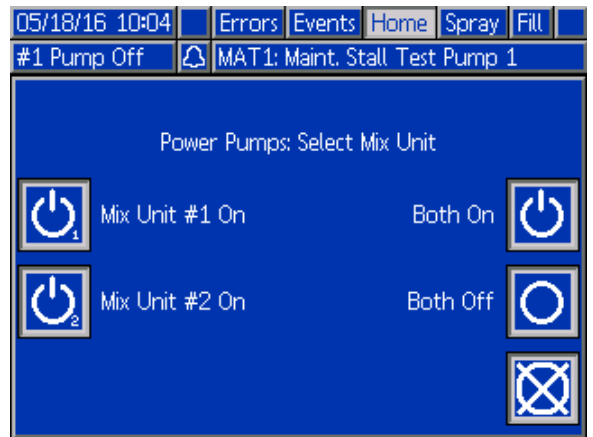
1. 泄压。请参见 [泄压步骤, page 18](#)。
2. 从泵入口歧管断开与颜料和催化剂供应管路的连接，然后连接规定的溶剂供应管路。
3. 将溶剂供应压力调节器设置为尽可能最低的压力。一般而言，设置值为 25–50 psi (0.18–0.35 MPa, 1.8–3.5 bar) 足够。
4. 在 [系统屏幕 1, page 65](#) 上启动手动超控。
5. 在 ADM 上，转到混合设备 #1 的注料屏幕。将涂料设置为颜料 (A)。按下 。系统将溶剂通过泵 A 全程泵送至喷枪。
6. 将喷涂设备的金属部分紧紧靠在接地的金属桶上。扣动喷涂设备扳机，直到喷出洁净的溶剂。
7. 在 ADM 上，转到混合设备 #1 的注料屏幕。将涂料设置为催化剂 (B)。按下 。系统将溶剂通过泵 B 全程泵送至喷枪。
8. 泄压。参见 [泄压步骤, page 18](#)
9. 为混合设备 #2 重复。

换色系统

1. 泄压。请参见 [泄压步骤, page 18](#)。
2. 按如下方式，附加规定的溶剂供应管路：
 - **多色/单催化剂系统**：在颜料一侧，请勿断开颜料供应管路与泵 A 入口歧管的连接。而应将规定的溶剂供应管路连接到颜料阀歧管上标明的溶剂阀。在催化剂一侧，请勿断开催化剂供应管路与泵 B 入口歧管的连接，且应连接规定的溶剂供应管路。
 - **多色/多催化剂系统**：将规定的溶剂供应管路连接至颜料和催化剂阀歧管上标明的溶剂阀。请勿将溶剂供应管路直接连接到泵的入口歧管。
3. 将溶剂供应压力调节器设置为尽可能最低的压力。一般而言，设置值为 25–50 psi (0.18–0.35 MPa , 1.8–3.5 bar) 足够。
4. 在 ADM 上，转到混合设备 #1 的注料屏幕。选择颜料 (A)。在右侧框中输入颜料编号。
5. 选择“冲洗管路”框。
6. 如果溶剂尚未装好，请按“填料”软键 。混合设备将向选定的泵装填溶剂，并使溶剂进入出口倾泄阀。
7. 按“注入”软键 。混合设备将尝试用溶剂冲洗所选颜料 (A) 管路，直到用户按“停止” 。
8. 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，直到喷出洁净的溶剂。
9. 对各条颜料管路重复同样的步骤。
10. 泄压。参见 [泄压步骤, page 18](#)
11. 为混合设备 #2 重复。

关机

1. 冲洗掉混合涂料可避免管路中发生固化故障同时免去液体设置。请参见 [清洗, page 20](#)。
2. 按照 [泄压步骤, page 18](#) 进行操作。
3. 关闭空气管路和控制箱上的主空气截止阀。
4. 按下显示模块上的  即可切断泵的电，以显示以下弹出屏幕。应确保系统处于待机模式。



5. 选择混合设备或两个混合设备，以关闭电源。
6. 关闭系统电源 (0 位置) 。

使用可编程逻辑控制器 (PLC) 操作

网络通信和分立输入/输出

ProMix PD2K 自动系统不使用喷涂间控制模块。它使用网络通信并有选配的分立输入/输出功能，可从远程驱动系统。

ProMix PD2K 的某些自动控制元件可通过分立输入或网络通信驱动。这些选项需要在 ADM 上配置（参见 [网关屏幕, page 70](#)）。以下功能可以设为“分立”或“网络”：

- **流量控制** – 调节控制设定点的方法（参见下面的 **流量控制设定点**）。
- **喷枪扳机** – 扣动喷涂设备时，向 ProMix PD2K 发送信号的方法。

注释：在自动 (PLC) 可用之前，系统屏幕 1 上的手动超控复选框可让用户操作系统。手动超控可用于运行系统的所有功能（若提供相应的喷枪扳机信号）。不能作为主要的控制方式。Graco 建议正常操作时禁用手动超控，避免驱动系统时与自动顺序冲突。

分立输入/输出

ProMix PD2K 不提供用于分立输入/输出的电源。清楚了解这些输入对正确将 ProMix PD2K 与 PLC 或网络设备集成是很必要的。输入和输出连接都在控制箱内增强型流体控制模块 (EFCM) 上的分立输入/输出端子上进行。

表 3 和图 12 显示在 ProMix PD2K 上进行分立输入/输出连接的地方。

Table 3 PD2K 分立输入/输出连接

输入/输出说明	EFCM 连接器	引脚	类型
喷枪扳机 #1 输入	6	1,2	常开触点
喷枪扳机 #2 输入	6	3,4	常开触点
控制设定点 #1	7	1,2	4-20 毫安输入
控制设定点 #2	7	3,4	4-20 毫安输入
安全联锁输入	5	10,11	常开触点

数字输入

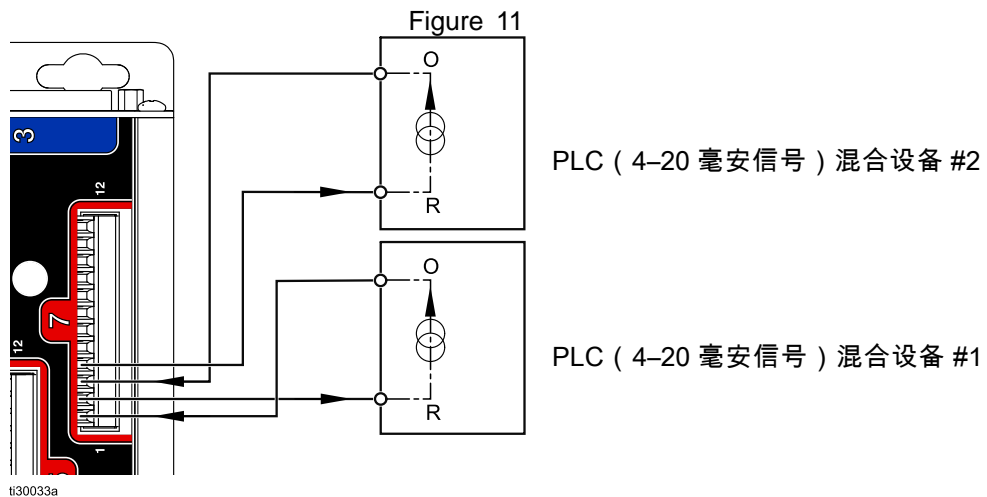
- **安全联锁**：该常开触点的作用类似于软紧急停机按钮。如果 ProMix PD2K 读取输入为“闭合”，它将中断系统操作并对泵断电，无论当前的操作模式为何。如果输入读为“打开”，系统将正常操作。
注释：数字输入总是启用。
请勿切换该输入让系统进入待机模式。
- **喷枪扳机 #1 和 #2** 这些常开（保持）触点向混合设备提供信号，指示喷涂设备扳机是否扣动。这些输入为警报功能计时并且还驱动流量控制算法。如果输入为“打开”，则混合设备将操作（尽管喷涂设备已关闭）。输入必须保持“关闭”以发出喷涂设备扳机已扣动的信号。
注释：喷枪扳机分立输入必须通过 ADM 上的 [系统屏幕 4, page 68](#) 启用。如果设为“网络”，分立输入将被忽略，喷涂设备扳机信号将通过网络通信进行处理。

如果启用，任何时候扣动喷涂设备扳机时，它都必须发送该信号。如果没有该信号，流量控制功能将不工作。

模拟输入

- 流量控制设定 #1 和 #2**：当启用时，这些 4-20 毫安信号输入用于设置和调节每个混合设备的操作流量控制设定点。ProMix PD2K 从 0 到最大设定点设置进行线性调节（参见 [系统屏幕 4, page 68](#)）。例如，
- **在流量控制模式下**：如果最大设定点为 500 立方厘米/分钟，4 毫安信号是 0 立方厘米/分钟，20 毫安信号是 500 立方厘米/分钟。
 - **在压力控制模式下**：如果最大设定点为 500 磅/平方英寸，4 毫安信号是 0 磅/平方英寸，20 毫安信号是 500 磅/平方英寸。
- 注释**：流量控制分立输入必须通过 ADM 上的 [系统屏幕 4, page 68](#) 启用。如果设为“网络”，分立输入将被忽略，设定点调节将通过网络通信进行处理。

4-20 毫安流量控制设定点输入

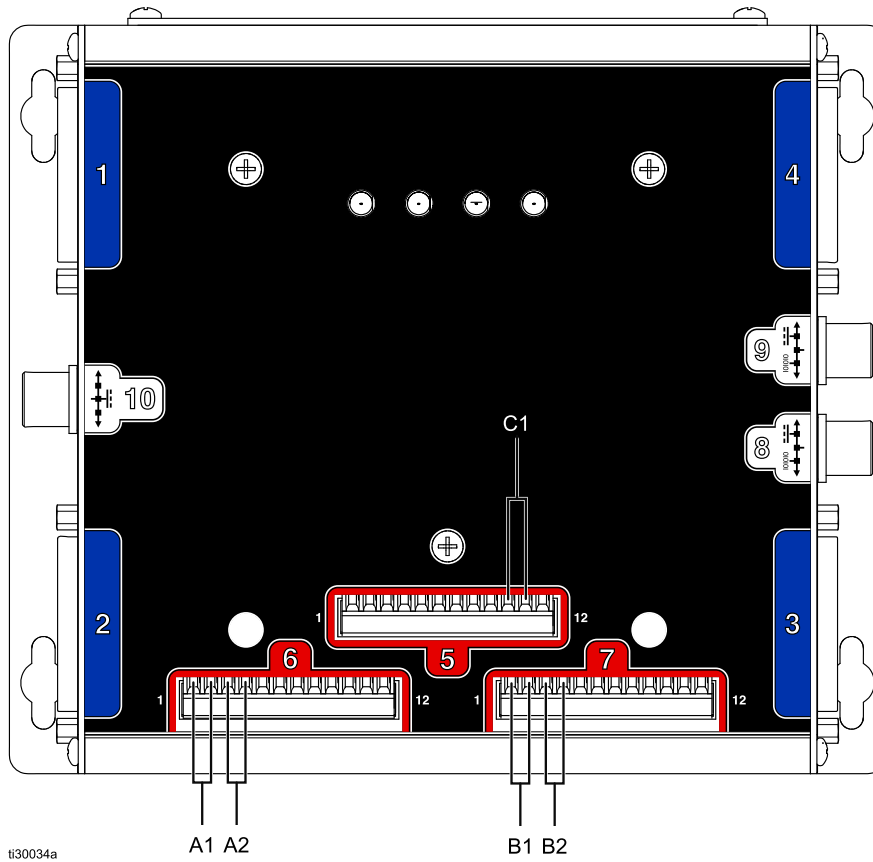


PD2K 分立输入

O = 输出
R = 返回

EFCM 上分立输入/输出接口

Figure 12



图例

- A1 喷枪扳机输入 #1
- A2 喷枪扳机输入 #2
- B1 模拟设定点输入 #1
- B2 模拟设定点输入 #2
- C1 安全联锁输入

通信网关模块 (CGM) 详细信息

GCM 总览

CGM 提供 PD2K 系统与所选现场总线间的控制链路。此链路会为外部自动系统进行远程监控提供一种途径。

CGM 套件

PD2K 系统未附带 CGM，必须另行订购。表中列出了可用的 CGM 现场总线协议。

注释： DeviceNet、EtherNet/IP 和 Modbus TCP 协议也需要 CGM 安装套件。PROFINET 协议使用 PD2K 双面板应用程序调用两个 CGM 模块。PROFINET 套件将所有安装硬件和两个 CGM 模块整合到单个零配件号。

CGM 安装套件 零配件号	现场总线	手动
26A303	DeviceNet EtherNet/IP Modbus TCP	334494
25D997	PROFINET	334494 312864

CGM 零配件号	现场总线	手动
CGMDN0	DeviceNet	312864
CGMEP0	EtherNet/IP	312864
24W462	Modbus TCP	334183

网络通信 I/O 数据映射

PD2K 在软件中内置有 PLC 诊断屏幕，帮助系统综合。请参见 [设置模式屏幕, page 65](#)。

注释：PD2K 双面板系统有两个混合设备的相同网络寄存器块。所有寄存器会分别随混合设备 #1 和混合设备 #2 的指数一同显示。

ProMix PD2K 网络输出

ProMix PD2K 网络输出为只读，应作为到 PLC 或其他网络设备的输入。这些寄存器提供各种系统和组件状态、测量和设定点值。请参见 [网络输出数据地图 \(只读\), page 29](#)。

输出寄存器 00 和 26：当前系统模式

当前系统模式寄存器包含指示 PD2K 系统当前操作模式的编号。

编号	操作模式	描述
1	泵关闭	当前泵断电，混合设备无法操作。
2	更换配方	混合设备处于换色顺序的过程中。
3	更换配方：清洗 A	混合设备冲洗涂料 A，作为换配方的一部分内容。
4	更换配方：清洗 B	混合设备冲洗涂料 B，作为换配方的一部分内容。
5	更换配方：加注	混合设备正在将涂料从远程阀加注到混合歧管，作为换配方的一部分内容。
6	混合加注	混合设备通过混合歧管以一定的比例混合涂料，输出到喷枪。
7	混合	混合设备当前正在混合/喷涂涂料。
8	混合空闲	混合设备由于喷枪扳机信号而停止混合操作。
9	清洗 A	待机时，混合设备正在冲洗涂料 A。
10	清洗 B	待机时，混合设备正在冲洗涂料 B。
11	待机：混合就绪	混合设备在喷枪中装载有效配方。
12	待机：加注就绪	混合设备在泵中装载有效配方，但未在喷枪中装载。
13	待机：混合未就绪	混合设备要求完成换配方操作。
14	待机：警报	混合设备有活跃的公告。
15	管路注料/冲洗	混合设备正在对出口阀和远程阀间的换色软管注入/冲洗。
16	填料泵/冲洗	混合设备正在为其中一个泵填料/冲洗。
17	维护/校准	混合设备目前正在执行校准或维护过程。

输出寄存器 01 和 27：事件标记

事件标记寄存器会提供在出现需要用户确认的事件（警报或偏差）时指示。

- 如果没有需要确认的事件，则该值将为 0。
- 如果至少一个事件需要确认，则该值将为 1。

输出寄存器 02 和 28：实际混合流/压力

实际混合流量/压力寄存器曝光瞬时混合流率（单位为立方厘米/分钟）或混合压力（单位为磅/平方英寸）。此寄存器主要用于反映混合设备在目标液体控制设定点上。参见 [输入寄存器 03 和 13：混合控制设定点, page 33](#)。

注释：该寄存器仅在混合操作期间有效。

输出寄存器 03 和 29 : 实际混合比率

实际混合比率寄存器含有瞬时计算的混合比率。

- 报告的值是比率前项乘以 100。比率结果总为 1。

示例：值 = 250 >> A 混合比率合 2.5:1 (涂料 A 到涂料 B)

- 如果当前配方比率是 0:1 (1K 配方)，该值将为 0。

该寄存器仅在混合操作期间有效。

输出寄存器 04 和 30 : 实际剩余混合活化寿命

实际活化寿命剩余寄存器包含当前活跃配方活化寿命中剩余的时间量 (单位：秒)。

注释：如果活化寿命对当前的配方禁用或在初始启动时禁用，该值将为 0xFFFFFFFF。

**输出寄存器 05 : 喷枪 1 扳机输入状态
输出寄存器 31 : 喷枪 2 扳机输入状态**

喷枪扳机输入状态寄存器含有喷枪扳机分立输入的状态。

- 如果输入为“打开” (喷枪扳机未扣动)，该值将为 0。
- 如果输入为“关闭” (喷枪扳机扣动)，该值将为 1。

该数据寄存器仅对配置使用喷枪扳机分立输入的系统有效。请参见 [喷枪扳机信号, page 68](#)。

**输出寄存器 06 : 泵 1 状态
输出寄存器 07 : 泵 2 状态
输出寄存器 32 : 泵 3 状态
输出寄存器 33 : 泵 4 状态**

泵状态寄存器包含指示泵 1 - 4 状态的编号。该状态可用于普通的泵状态监控，或作为驱动独立的泵运行的指示器。请参见 [输入寄存器 06 和 16 : 冲洗/填料泵指令, page 34](#)。

Table 4 输出寄存器 06、07、32 和 33 的泵状态

编号	泵状态	描述
0	关闭	泵没有通电或未启用。
1	待机	泵通电，但当前未启用。
2	忙	泵当前正在换配方或混合操作中。
3	冲洗	泵当前正在用溶剂冲洗。
4	填料	泵当前正在装填涂料。

**输出寄存器 08 : 泵 1 涂料
输出寄存器 09 : 泵 2 涂料
输出寄存器 34 : 泵 3 涂料
输出寄存器 35 : 泵 4 的材料**

泵涂料寄存器值指示目前为每个泵加载什么涂料。

- 颜色会以 1 - 32 进行编号。
- 催化剂会以 33 - 40 进行编号。
- 如果泵使用溶剂加注，该值将为 0。
- 如果涂料未知，则值为 61，例如初始启动。

**输出寄存器 10 : 实际泵 1 流量流率
输出寄存器 11 : 实际泵 2 流量流率
输出寄存器 36 : 实际泵 3 流量流率
输出寄存器 37 : 实际泵 4 流率**

这些寄存器含有泵 1-4 的瞬时流率 (单位：立方厘米/分钟)。

这不是混合流率。对于混合流率，参见 [实际混合流量](#)。

**输出寄存器 12 : 实际泵 1 液体压力
输出寄存器 13 : 实际泵 2 液体压力
输出寄存器 38 : 实际泵 3 液体压力
输出寄存器 39 : 实际泵 4 液体压力**

这些寄存器含有泵 1-4 出口上的瞬时液体压力 (单位：磅/平方英寸)。

输出寄存器 14 和 40 : 当前配方编号

当前配方编号寄存器含有当前配方的编号 (1 - 30)。

- 如果冲洗混合设备，该值为 0。
- 如果混合设备不知道当前加载的配方，该配方无效或在初始启动时，该值为 61。

输出寄存器 15 和 41 : 当前配方涂料 A

当前配方涂料 A 数据寄存器含有与当前配方相关的颜色 (1 - 32) 数量。

- 如果冲洗混合设备，该值为 0。
- 如果当前配方无效或在初始启动时，该值为 61。

输出寄存器 16 和 42 : 当前配方涂料 B

当前配方涂料 B 数据寄存器含有与当前配方相关的催化剂 (33 - 40) 数量。

- 如果冲洗混合设备，该值为 0。
- 如果当前配方无效或在初始启动时，该值为 61。
- 如果当前配方比率是 0:1 (1K 配方)，该值为 0。

输出寄存器 17 和 43 : 当前配方涂料 A 冲洗顺序

当前配方涂料 A 冲洗顺序寄存器含有与当前配方颜色泵相关的冲洗顺序 (1 – 5) 数量。

如果当前配方无效, 该值反映与配方 0 的涂料 A 泵相关的冲洗顺序。

输出寄存器 18 和 44 : 当前配方涂料 B 冲洗顺序

当前配方涂料 B 冲洗顺序寄存器含有与当前配方催化剂泵相关的冲洗顺序 (1 – 5) 数量。

- 如果当前配方无效, 该值反映与配方 0 的涂料 B 泵相关的冲洗顺序。
- 如果当前配方比率是 0:1 (1K 配方), 该值为 0。

输出寄存器 19 和 45 : 当前配方比率设定点

当前配方比率设定点数据寄存器含有与当前配方相关的比率设定点。

- 报告的值是比率前项乘以 100。比率结果总为 1。

示例 : 值 = 250 >> A 混合比率合 2.5:1 (涂料 A 到涂料 B)

- 如果当前配方比率是 0:1 (1K 配方), 该值为 0。

输出寄存器 20 和 46 : 当前配方活化寿命超时设定点

当前配方活化寿命超时设定点寄存器含有与当前配方相关的活化寿命时间的设定点 (单位 : 分钟)。

- 如果活化寿命对当前配方禁用, 该值为 0。

输出寄存器 21 和 47 : 作业号

作业号寄存器包含目前在混合设备上运行的作业数量。

输出寄存器 22 和 48 : 作业 A 喷涂体积

作业 A 喷涂体积寄存器会提供当前作业期间分配的实时溶剂容积 (以立方厘米为单位)。

输出寄存器 23 和 49 : 作业 B 喷涂体积

作业 B 喷涂体积寄存器会提供当前作业期间分配的实时溶剂容积 (以立方厘米为单位)。

输出寄存器 24 和 50 : 作业溶剂体积

作业溶剂体积寄存器会提供当前作业期间分配的实时溶剂容积 (以立方厘米为单位)。

输出寄存器 25 和 51 : 安全联锁输入状态

安全联锁输入状态寄存器含有安全联锁分立输入的状态。

- 如果输入为“打开” (通常), 该值将为 0。
- 如果输入为“关闭” (安全停止), 该值将为 1。

参见安全联锁 ([数字输入, page 23](#))。

输出寄存器 52 – 61 : DCS 指令结构

请参见 [动态指令说明, page 47](#)。

网络输出数据地图 (只读)

网络输出 ID	Modbus 寄存器	参数名称	数据类型	单位	范围
0000	41000	当前系统模式	unit32	无	1 = 泵关闭 2 = 换色 3 = 换色 : 清洗 A 4 = 换色 : 清洗 B 5 = 换色 : 加注 6 = 混合加注 7 = 混合 8 = 混合空闲 9 = 冲洗 A 10 = 冲洗 B 11 = 待机 : 混合就绪 12 = 待机 : 加注就绪 13 = 待机 : 混合未就绪 14 = 待机 : 警报 15 = 管路加注/冲洗 16 = 填料泵/冲洗 17 = 维护/校准
0001	41002	事件标记	unit32	无	0 = 无事件 1 = 新建事件
0002	41004	实际混合流/压力	unit32	立方厘米/分钟 磅/平方英寸	1 - 1600
0003	41006	实际混合比率	unit32	无	0 - 5000
0004	41008	实际剩余混合活化寿命	unit32	秒	0 - 59940
0005	41010	喷枪 1 扳机状态	unit32	无	0 = 喷枪扳机未扣动 1 = 喷枪扳机已扣动
0006	41012	泵 1 状态	unit32	无	0 = 关闭 1 = 待机 2 = 忙 3 = 冲洗 4 = 底漆
0007	41014	泵 2 状态	unit32	无	0 = 关闭 1 = 待机 2 = 忙 3 = 冲洗 4 = 底漆
0008	41016	泵 1 的材料	unit32	无	0 - 40, 61

使用可编程逻辑控制器 (PLC) 操作

网络输出 ID	Modbus 寄存器	参数名称	数据类型	单位	范围
0009	41018	泵 2 的材料	unit32	无	0 – 40, 61
0010	41020	实际泵 1 流率	unit32	立方厘米/分钟	0 – 800
0011	41022	实际泵 2 流率	unit32	立方厘米/分钟	0 – 800
0012	41024	实际泵 1 液体压力	unit32	磅/平方英寸	0 – 1500
0013	41026	实际泵 2 液体压力	unit32	磅/平方英寸	0 – 1500
0014	41028	当前配方编号	unit32	无	0 – 30, 61
0015	41030	当前配方涂料 A	unit32	无	1 – 32, 61
0016	41032	当前配方涂料 B	unit32	无	33 – 40, 61
0017	41034	当前配方涂料 A 冲洗顺序	unit32	无	1 – 5
0018	41036	当前配方涂料 B 冲洗顺序	unit32	无	1 – 5
0019	41038	当前配方比率设定点	unit32	无	0 – 5000
0020	41040	当前配方活化寿命时间设定点	unit32	分钟	0 – 999
0021	41042	作业号	unit32	无	0 – 9999
0022	41044	作业 A 喷涂体积	unit32	cc	0 – 999999999
0023	41046	作业 B 喷涂体积	unit32	cc	0 – 999999999
0024	41048	作业溶剂体积	unit32	cc	0 – 999999999
0025	41050	安全联锁输入状态	unit32	无	0 = 打开 1 = 关闭
0026	42000	当前系统模式	unit32	无	1 = 泵关闭 2 = 换色 3 = 换色：清洗 A 4 = 换色：清洗 B 5 = 换色：加注 6 = 混合加注 7 = 混合 8 = 混合空闲 9 = 冲洗 A 10 = 冲洗 B 11 = 待机：混合就绪 12 = 待机：加注就绪 13 = 待机：混合未就绪 14 = 待机：警报 15 = 管路加注/冲洗 16 = 填料泵/冲洗

网络输出 ID	Modbus 寄存器	参数名称	数据类型	单位	范围
					17 = 维护/校准
0027	42002	事件标记	unit32	无	0 = 无事件 1 = 新建事件
0028	42004	实际混合流/压力	unit32	立方厘米/分钟 或磅/平方英寸	1 - 1600
0029	42006	实际混合比率	unit32	无	0 - 5000
0030	42008	实际剩余混合活化寿命	unit32	秒	0 - 59940
0031	42010	喷枪 2 扳机状态	unit32	无	0 = 喷枪扳机未扣动 1 = 喷枪扳机已扣动
0032	42012	泵 3 状态	unit32	无	0 = 关闭 1 = 待机 2 = 忙 3 = 冲洗 4 = 底漆
0033	42014	泵 4 状态	unit32	无	0 = 关闭 1 = 待机 2 = 忙 3 = 冲洗 4 = 底漆
0034	42016	泵 3 的材料	unit32	无	0 - 40, 61
0035	42018	泵 4 的材料	unit32	无	0 - 40, 61
0036	42020	实际泵 3 流率	unit32	立方厘米/分钟	0 - 800
0037	42022	实际泵 4 流率	unit32	立方厘米/分钟	0 - 800
0038	42024	实际泵 3 液体压力	unit32	磅/平方英寸	0 - 1500
0039	42026	实际泵 4 液体压力	unit32	磅/平方英寸	0 - 1500
0040	42028	当前配方编号	unit32	无	0 - 30, 61
0041	42030	当前配方涂料 A	unit32	无	1 - 32, 61
0042	42032	当前配方涂料 B	unit32	无	33 - 40, 61
0043	42034	当前配方涂料 A 冲洗顺序	unit32	无	1 - 5
0044	42036	当前配方涂料 B 冲洗顺序	unit32	无	1 - 5
0045	42038	当前配方比率设定点	unit32	无	0 - 5000
0046	42040	当前配方活化寿命时间设定点	unit32	分钟	0 - 999
0047	42042	作业号	unit32	无	0 - 9999

使用可编程逻辑控制器 (PLC) 操作

网络输出 ID	Modbus 寄存器	参数名称	数据类型	单位	范围
0048	42044	作业 A 喷涂体积	unit32	cc	0 – 999999999
0049	42046	作业 B 喷涂体积	unit32	cc	0 – 999999999
0050	42048	作业溶剂体积	unit32	cc	0 – 999999999
0051	42050	安全联锁输入状态	unit32	无	0 = 打开 1 = 关闭
0052	43000	指令返回 0	unit32	无	不适用
0053	43002	指令返回 1	unit32	无	不适用
0054	43004	指令返回 2	unit32	无	不适用
0055	43006	指令返回 3	unit32	无	不适用
0056	43008	指令返回 4	unit32	无	不适用
0057	43010	指令返回 5	unit32	无	不适用
0058	43012	指令返回 6	unit32	无	不适用
0059	43014	指令返回 7	unit32	无	不适用
0060	43016	指令返回 8	unit32	无	不适用
0061	43018	指令确认	unit32	无	0 = NOP 1 = BUSY 2 = ACK 3 = NAK 4 = ERR

 DCS 寄存器

ProMix PD2K 网络输入

ProMix PD2K 网络输入为只读，但应作为来自 PLC 或其他网络设备的输出。这些寄存器允许用户远程控制系统运行和配置系统设置。无效值（即超出范围或与系统配置不一致）将被 ProMix PD2K 忽略。所有值都必须写入为整数。不支持浮点数。

不要依靠读取状态的这些寄存器，确认已经写入和接受的数据除外。

注释：PD2K 系统不会刷新这些寄存器的值。通电时，所有输入寄存器初始化为无效值。

输入寄存器 00 和 10：系统模式指令

系统模式指令寄存器接受代表让 PD2K 系统初始化特定操作的指令编号。某些操作模式只能在特定条件下启动（详细信息请参见图 5-9）。

输入值	操作模式	描述
0	无操作	混合设备不采取任何措施。
1	电源泵	混合设备对泵通电或断电。
2	远程停止	混合设备停止所有当前操作并关闭到泵的电。
3	更换配方	混合设备启动更换配方。（另请参见寄存器 02 和 12。）
4	混合加注	混合设备根据有效配方的比率将涂料注入混合歧管和喷枪中。
5	混合	混合设备启动混合/喷涂循环。
6	清洗 A	混合设备仅通过喷枪将涂料 A 冲洗出。
7	清洗 B	混合设备仅通过喷枪将涂料 B 冲洗出。
8	待机	混合设备将两个活跃的泵置为待机模式。
9	配方冲洗	混合设备根据加载的配方自动确定所需的冲洗顺序。

输入寄存器 01 和 11：清除活跃警报/偏差

清除活动警报/偏差寄存器用于远程确认系统故障。事件标记寄存器指示系统故障是否需要确认存在（请参见 [输出寄存器 01 和 27：事件标记, page 26](#)）。如果出现警报状况，则必须在混合设备允许恢复操作前确认和解决警报。将“1”写入此寄存器，以确认最新的活动系统故障。如果目前多个系统故障活动，则仅确认最新故障。如要清除剩余的活跃系统故障，需要执行重复写入。

（有关警报和偏差的更多信息，参见 [系统故障, page 94](#)。）

注释：该寄存器不由 ProMix PD2K 查询。仅在值“1”写入该寄存器时才清除系统故障。建议在所有其他时间写入“0”以自动重置该寄存器，避免意外清除警报。*

* 重置“0”前，建议等待 PD2K 处理至少 500 毫秒。

输入寄存器 02 和 12：转至配方号

转至配方号寄存器用于启动换配方时，作为加载下一配方的队列。可向该寄存器写入 0 到 30 间的数

字。但是，加载前，必须通过 ADM 启用配方。请参见 [配方屏幕, page 71](#)。

注释：写入该寄存器不会触发换配方。请参见 [换色顺序, page 43](#)。

输入寄存器 03 和 13：混合控制设定点

混合控制设定点用于设置和调节混合液体控制设定点。它可在任何时候更改，系统将立即调整为新的设定点。

- 如果混合设备配置为流量控制，对 2K 配方，该值可设为 5 到 1600 立方厘米/分钟之间；对于 1K 配方，该值可设为 5 到 800 之间。参见 [系统屏幕 4, page 68](#) 上的流量控制。
- 如果混合设备配置为压力控制，该值可设为 0 到最大泵压力之间，单位：磅/平方英寸。参见 [系统屏幕 4, page 68](#) 上的流量控制。

注释：流量控制必须通过 ADM 上的系统屏幕 4 配置为“网络”。如果设置为“分立”，将忽略该寄存器，设定点调节通过分立输入来控制。请参见 [模拟输入, page 23](#)。

输入寄存器 04 和 14 : 混合注料设定点

混合注料设定点寄存器用于在混合注料流程期间设置备用控制设定点 (请参见 [系统屏幕 2, page 66](#) 上的混合注料设定点)

- 如果混合设备配置为流量控制, 对 2K 配方, 该值可设为 5 到 1600 立方厘米/分钟之间; 对于 1K 配方, 该值可设为 5 到 800 之间。参见 [系统屏幕 4, page 68](#) 上的流量控制。
- 如果混合设备配置为压力控制, 该值可设为 1 到最大泵压力之间, 单位: 磅/平方英寸。参见 [系统屏幕 4, page 68](#) 上的流量控制。

注释: 流量控制必须通过 ADM 上的系统屏幕 4 配置为“网络”。如果设置为“分立”, 将忽略该寄存器, 设定点通过分立输入来控制。请参见 [模拟输入, page 23](#)。

输入寄存器 06 和 16 : 冲洗/填料泵指令

冲洗/填料泵指令寄存器配合泵冲洗顺序/填料选择寄存器 (参见输入寄存器 05 和 15) 一起使用, 对不活跃的泵单独填料或冲洗。所需的泵必须处于待机模式下。通过读取相应的泵状态输出寄存器来确认 (参见输出寄存器 06、07、32 和 33)。

如果要泵冲洗顺序/填料选择寄存器写入无效的冲洗顺序或不需要的涂料编号, 则将忽略冲洗/填料

输入寄存器 05 和 15 : 泵冲洗顺序/填料选择

泵冲洗顺序/填料选择寄存器配合冲洗/填料泵指令寄存器 (参见 [输入寄存器 06 和 16 : 冲洗/填料泵指令, page 34](#)) 一起使用, 对不活跃的泵单独填料或冲洗。

- 如果冲洗泵, 写入 1 到 5 间的值。
- 如果颜色泵填料, 写入 1 到 32 间的值。
- 如果催化剂泵填料, 写入 33 到 40 间的值。

注释: 用户了解每个泵分配的涂料情况至关重要。ProMix PD2K 将忽略无效选择。

指令。用户必须了解每个泵分配的涂料情况。(有关颜色/催化剂泵映射, 请参见换色套件说明书手册 332455。)

该寄存器也可用于加注或冲洗特定涂料的软管。

输入值	操作模式	描述
0	无操作	系统不采取任何措施。
1	冲洗泵 1	使用所选的顺序冲洗泵 1。
2	填料泵 1	使用所选的涂料给泵 1 填料。
3	冲洗泵 2	使用所选的顺序冲洗泵 2。
4	填料泵 2	使用所选的涂料给泵 2 填料。
5	冲洗泵 3	使用所选的顺序冲洗泵 3。
6	填料泵 3	使用所选的涂料给泵 3 填料。
7	冲洗泵 4	使用所选的顺序冲洗泵 4。
8	填料泵 4	使用所选的涂料给泵 4 填料。
9	填充管路	将所选的涂料从泵输送出喷枪。
10	冲洗管路	对所选涂料的软管运行溶剂, 从泵输送出喷枪。
11	停止管路注入/冲洗	停止管路注入/冲洗指令。

输入寄存器 07 和 17：作业完成

作业完成寄存器用于远程记录当前作业。向寄存器写入“1”，让 ProMix PD2K 标志作业完成。

(关于作业日志和作业完成的更多信息，参见 [用量屏幕, page 63](#)。)

注释：该寄存器不由 ProMix PD2K 查询。仅在值“1”写入该寄存器时才记录作业。建议在所有其他时间写入 0 以自动重置该寄存器，避免意外记录作业。*

* 重置“0”前，建议等待 PD2K 处理至少 500 毫秒。

输入寄存器 08：喷枪 1 扳机 输出寄存器 18：喷枪 2 扳机

喷枪扳机寄存器用于在扣动自动喷涂设备扳机时，向 ProMix PD2K 发出信号。任何时候扣动喷涂设备扳机时，它都应发送信号。该寄存器的状态可为警报功能计时并且还驱动流量控制算法。

注释：如果启用，任何时候扣动喷涂设备扳机时，它都必须发送该信号。没有它，流量控制功能不工作。

- 写入值“1”，发出喷枪扳机已扣动的信号。
- 写入值“0”，发出喷枪扳机未扣动的信号。

注释：仅在喷枪扳机在 ADM 的系统屏幕 4 上设置为“网络”时才使用该寄存器。如果设置为“分立”，将忽略该寄存器，喷枪扳机通过分立输入来控制。请参见 [数字输入, page 23](#)。

注释：由于定时对流量控制至关重要，Graco 建议用户提供分立输入，最小化潜在的影响。

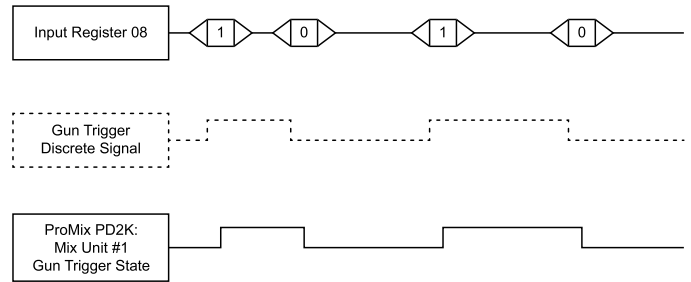


Figure 13 喷枪 1 扳机定时 (所示为网络和分立信号)

输入寄存器 09 和 19：液体控制模式

液体控制模式寄存器用于在流量控制和压力控制之间切换系统控制 (请参见 [系统屏幕 4, page 68](#) 上的液体控制)。

- ‘0’ 值会将混合设备设置为流量控制。
- ‘1’ 值会将混合设备设置为压力控制。

注释：出于灵活性的考虑，此设置远程可用，但通常应用程序将不会更改。

输入寄存器 20 – 29：DCS 指令结构

请参见 [动态指令说明, page 47](#)。

网络输入数据地图 (写/读)

网络输入 ID	Modbus 寄存器	参数名称	数据类型	单位	范围
0000	41100	系统模式指令	unit32	无	0 = 无操作 1 = 电源泵 2 = 远程停止 3 = 换色 4 = 混合加注 5 = 混合 6 = 冲洗 A 7 = 冲洗 B 8 = 待机 9 = 配方冲洗
0001	41102	清除活跃警报/偏差	unit32	无	1 = 清除活跃警报/偏差
0002	41104	转到配方号	unit32	无	0, 1 - 30
0003	41106	混合控制设定点	unit32	立方厘米/ 分钟 磅/平方英寸	1 - 1600
0004	41108	混合注料设定点	unit32	立方厘米/ 分钟或磅/ 平方英寸	1 - 1600
0005	41110	泵冲洗顺序号/装填涂料号	unit32	无	1 -5, 1 - 40
0006	41112	冲洗/填料泵指令	unit32	无	0 = 无操作 1 = 冲洗泵 1 2 = 填料泵 1 3 = 冲洗泵 2 4 = 填料泵 2 5 = 冲洗泵 3 6 = 填料泵 3 7 = 冲洗泵 4 8 = 填料泵 4 9 = 加注管路 10 = 冲洗管路 11 = 停止管路注料/冲洗
0007	41114	作业完成	unit32	无	1 = 扳机作业完成
0008	41116	喷枪 1 扳机	unit32	无	0 = 喷枪扳机未扣动
					1 = 喷枪扳机已扣动
0009	41118	液体控制模式	unit32	无	0 = 流量控制
					1 = 压力控制

网络输入 ID	Modbus 寄存器	参数名称	数据类型	单位	范围
0010	42100	系统模式指令	unit32	无	0 = 无操作 1 = 电源泵 2 = 远程停止 3 = 换色 4 = 混合加注 5 = 混合 6 = 冲洗 A 7 = 冲洗 B 8 = 待机 9 = 配方冲洗
0011	42102	清除活跃警报/偏差	unit32	无	1 = 清除活跃警报/偏差
0012	42104	转到配方号	unit32	无	0, 1 – 30
0013	42106	混合控制设定点	unit32	立方厘米/ 分钟或磅/ 平方英寸	1 - 1600
0014	42108	混合注料设定点	unit32	立方厘米/ 分钟或磅/ 平方英寸	1 – 1600
0015	42110	泵冲洗顺序号/装填涂料号	unit32	无	1 – 5, 1 – 40
0016	42112	冲洗/填料泵指令	unit32	无	0 = 无操作 1 = 冲洗泵 1 2 = 填料泵 1 3 = 冲洗泵 2 4 = 填料泵 2 5 = 冲洗泵 3 6 = 填料泵 3 7 = 冲洗泵 4 8 = 填料泵 4 9 = 加注管路 10 = 冲洗管路 11 = 停止管路注料/冲洗
0017	42114	作业完成	unit32	无	1 = 扳机作业完成
0018	42116	喷枪 2 扳机	unit32	无	0 = 喷枪扳机未扣动 1 = 喷枪扳机已扣动
0019	42118	液体控制模式	unit32	无	0 = 流量控制 1 = 压力控制
0020	43100	指令参数 0	unit32	无	不适用
0021	43102	指令参数 1	unit32	无	不适用
0022	43104	指令参数 2	unit32	无	不适用

使用可编程逻辑控制器 (PLC) 操作

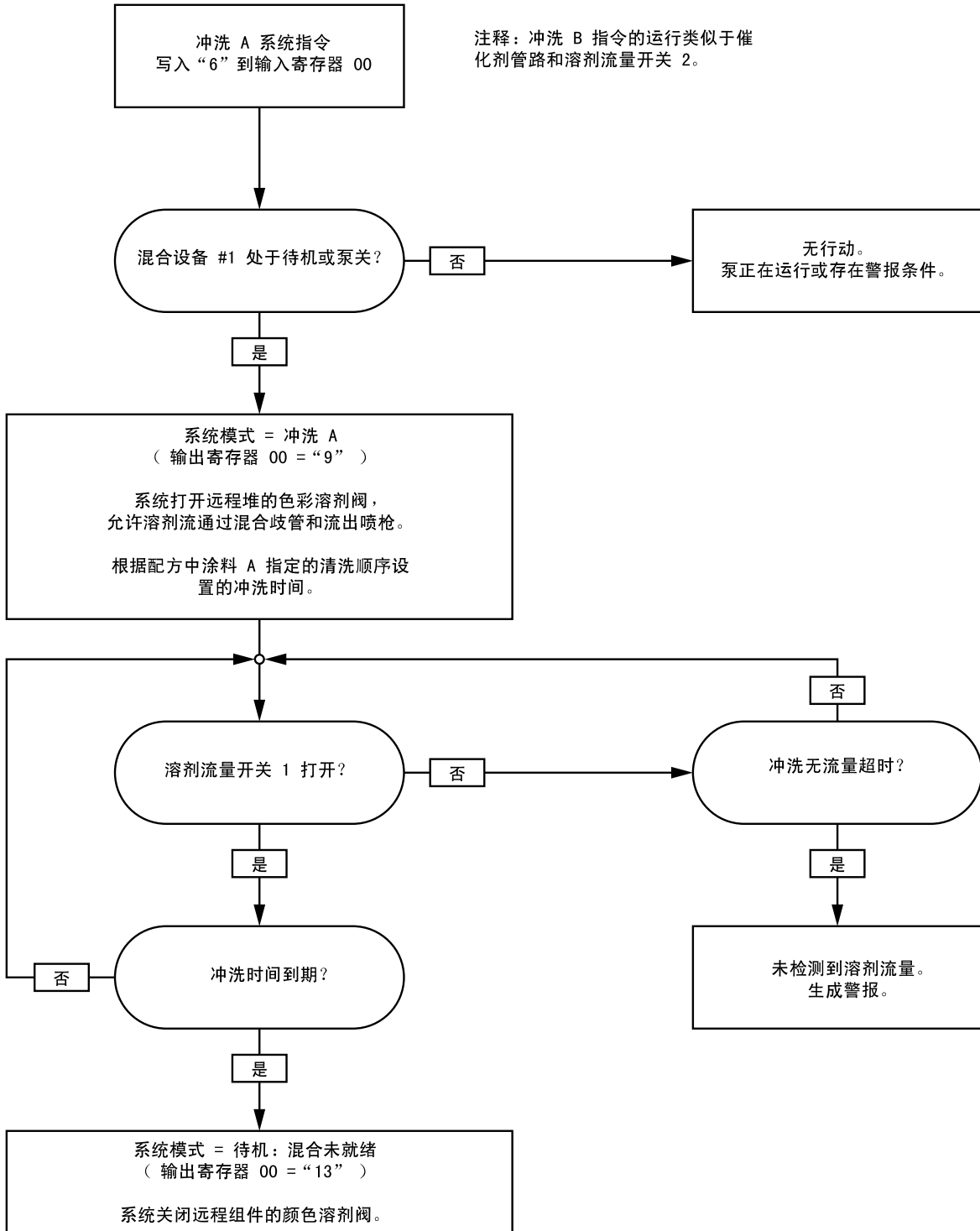
网络输入 ID	Modbus 寄存器	参数名称	数据类型	单位	范围
0023	43106	指令参数 3	unit32	无	不适用
0024	43108	指令参数 4	unit32	无	不适用
0025	43110	指令参数 5	unit32	无	不适用
0026	43112	指令参数 6	unit32	无	不适用
0027	43114	指令参数 7	unit32	无	不适用
0028	43116	指令参数 8	unit32	无	不适用
0029	43118	指令 ID	unit32	无	参见指令表。

 DCS 寄存器

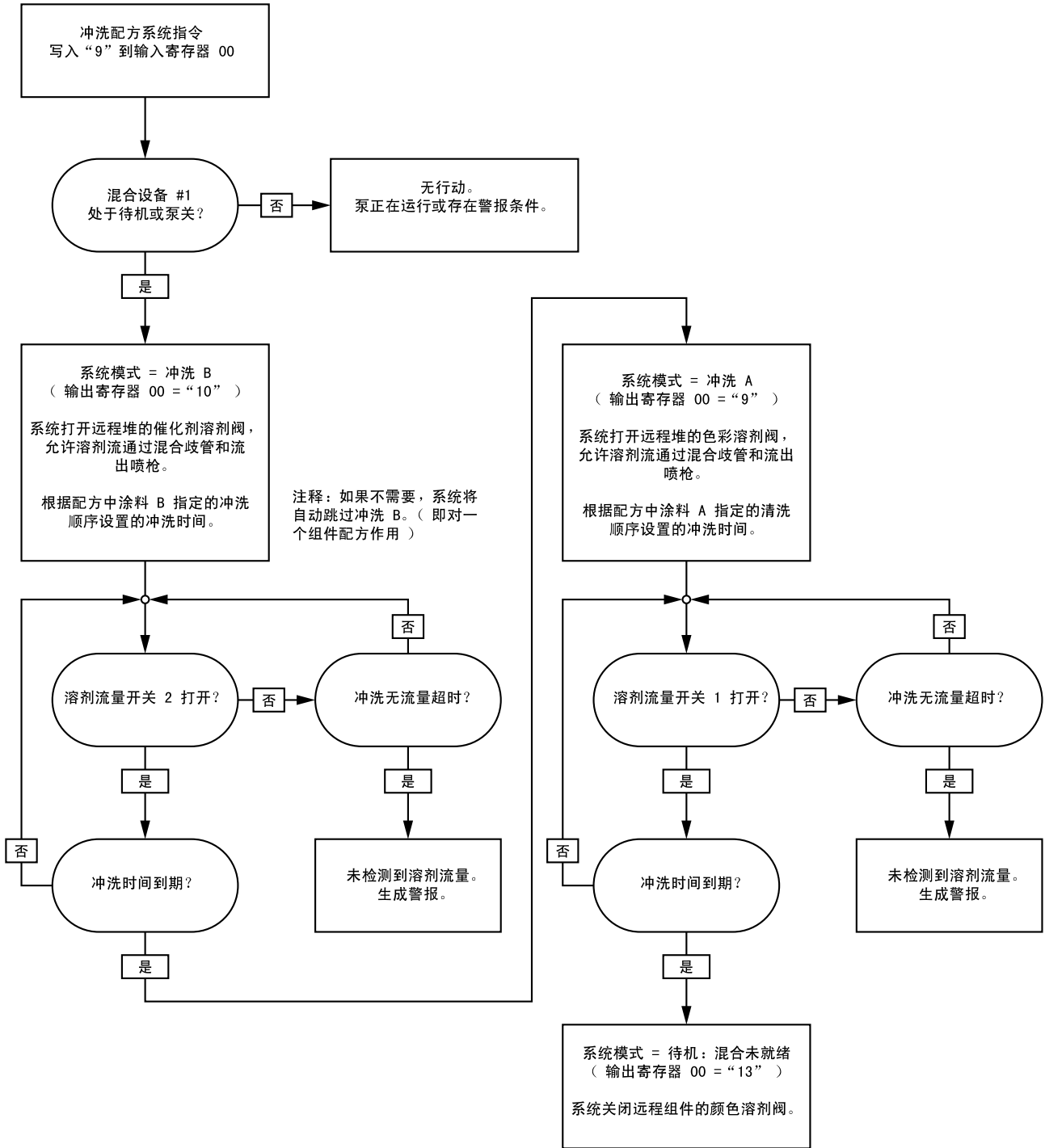
操作流程

注释：混合设备 #1 的全部流量图参考寄存器。对于混合设备 #2，为对应的寄存器指数参考网络映射。

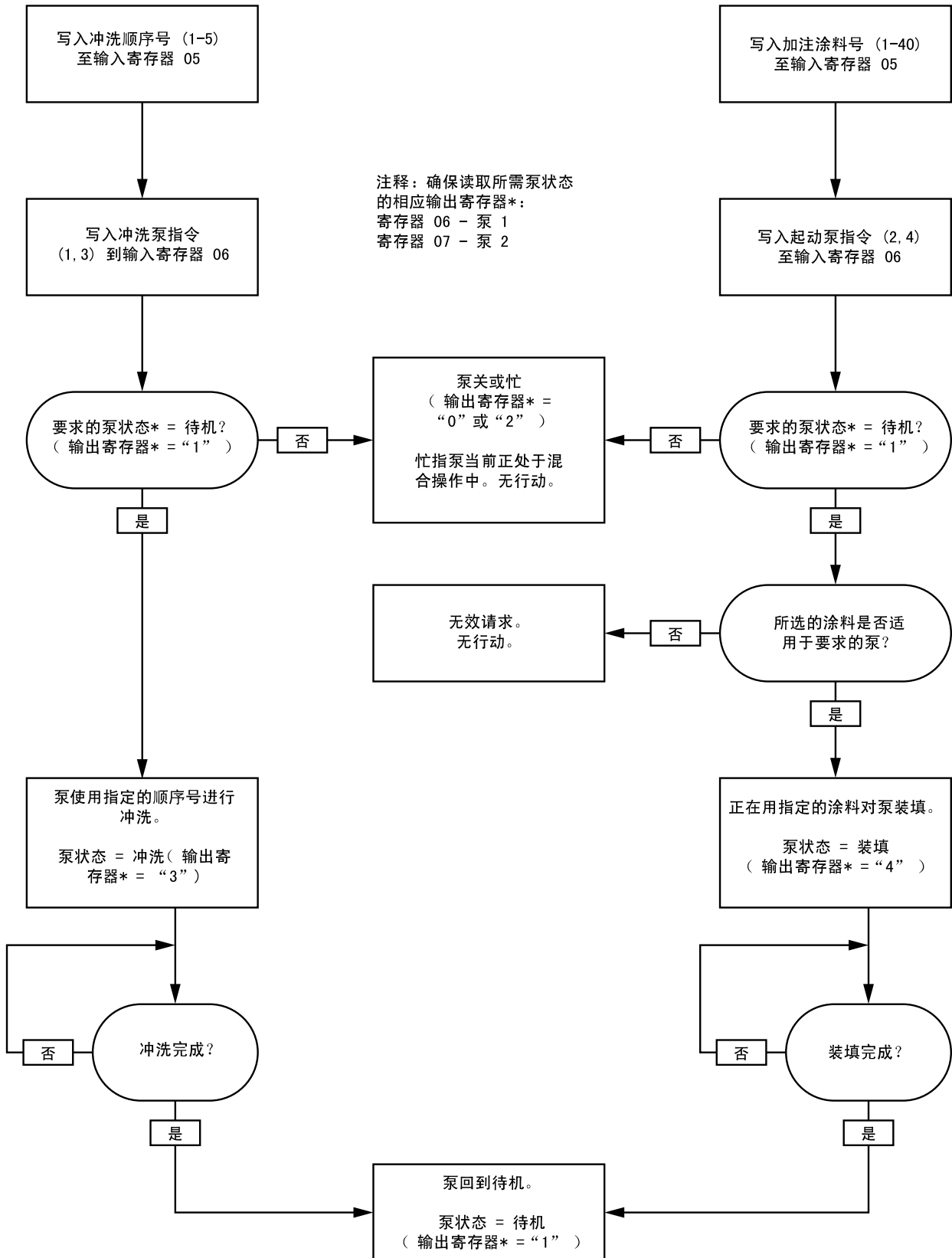
冲洗模式顺序



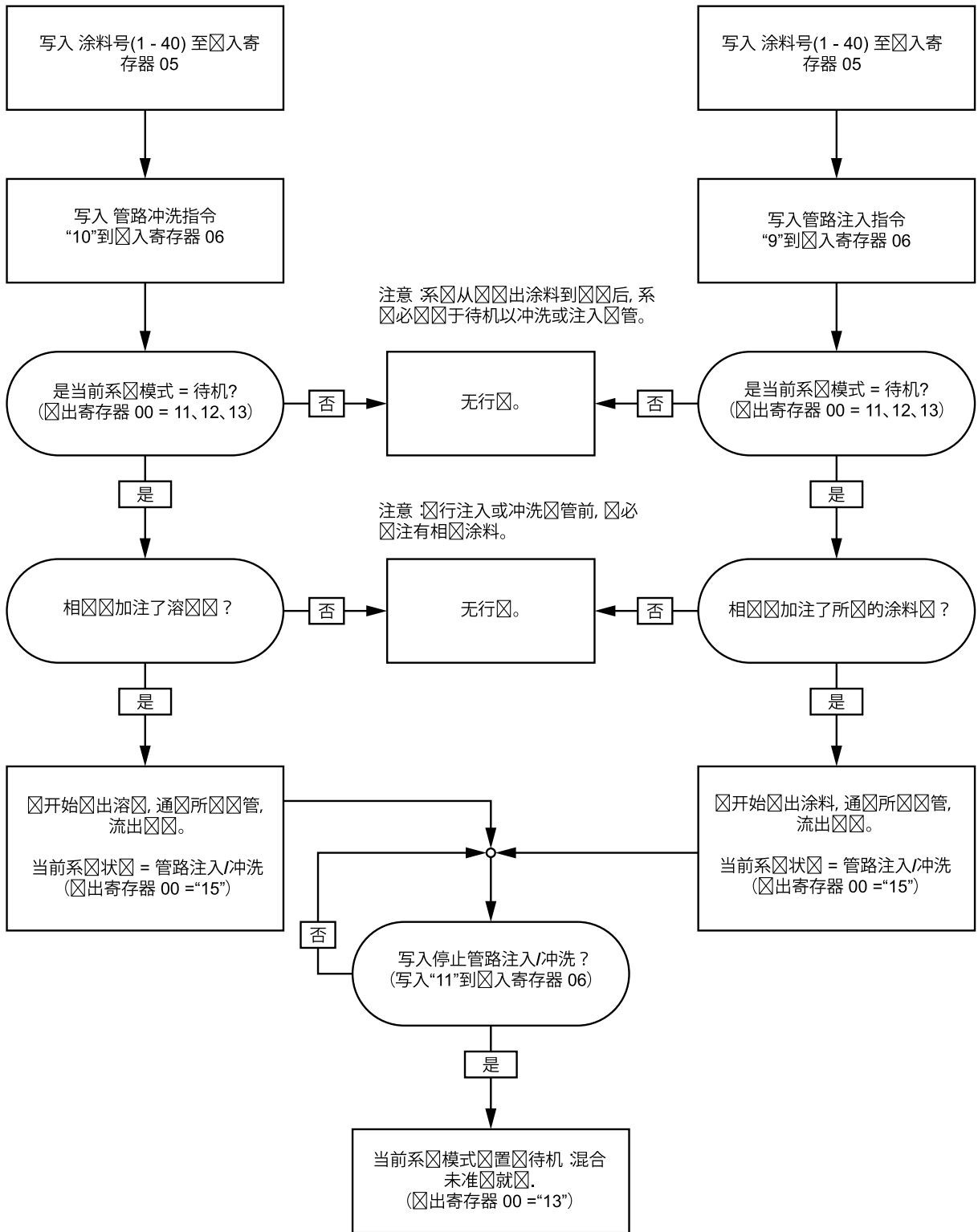
冲洗配方顺序



不活跃的泵冲洗和填料顺序

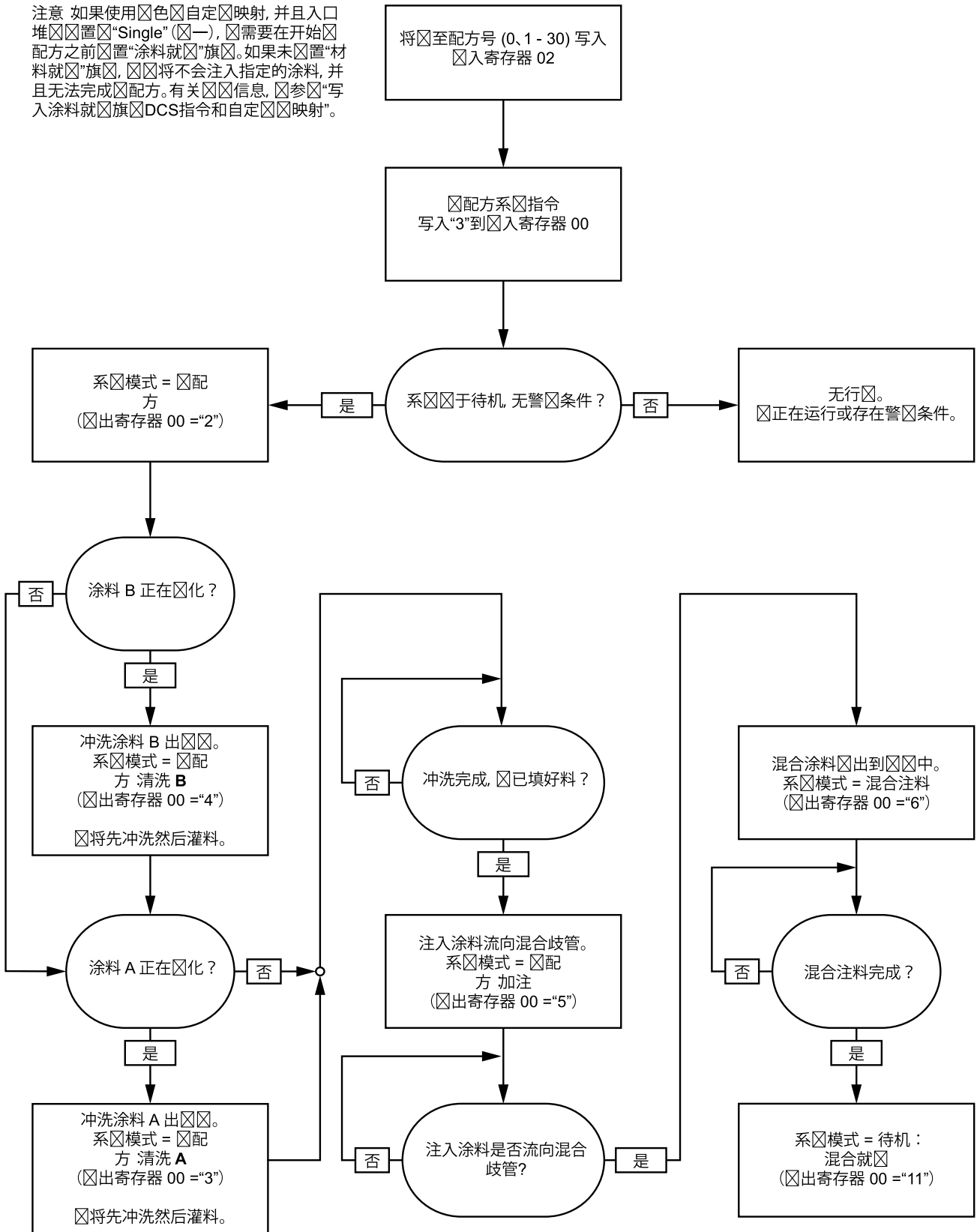


管路加注和冲洗顺序

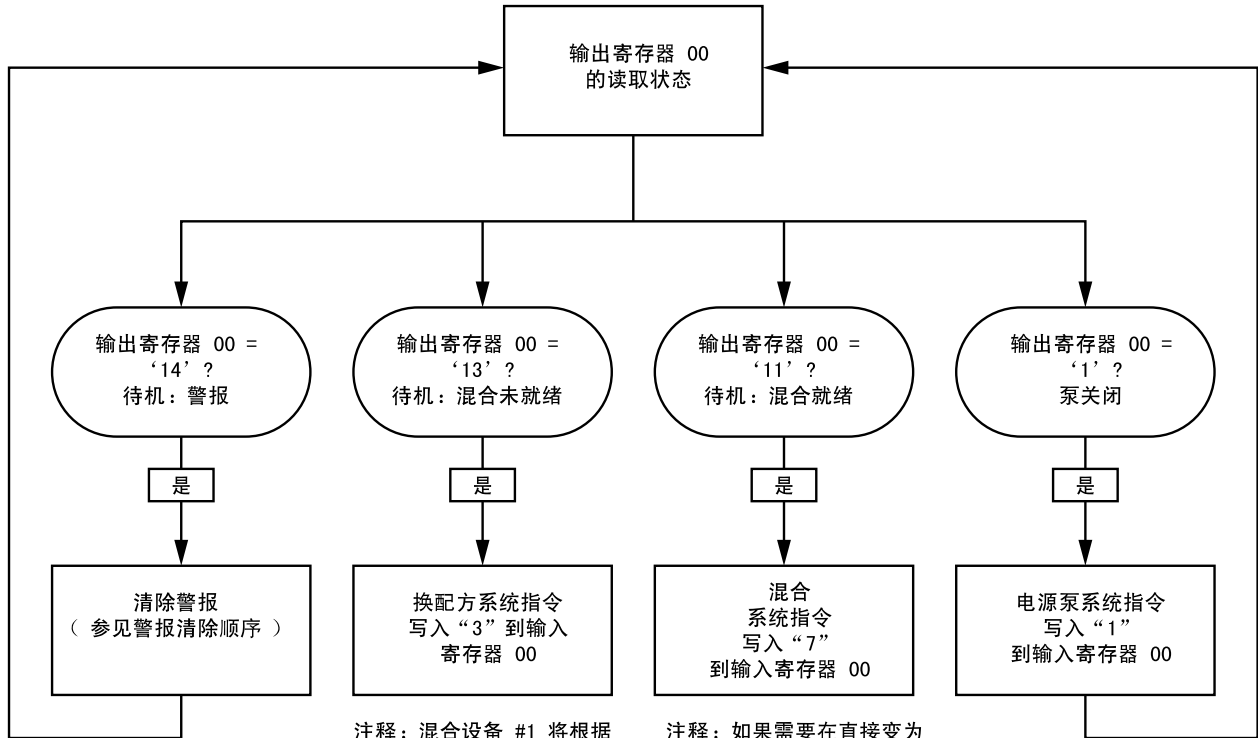


换色顺序

注意 如果使用色自定义映射, 并且入口堆置“Single” (—), 需要在开始配方之前置“涂料就绪”旗。如果未置“材料就绪”旗, 将不会注入指定的涂料, 并且无法完成配方。有关信息, 参“写入涂料就绪旗DCS指令和自定义映射”。



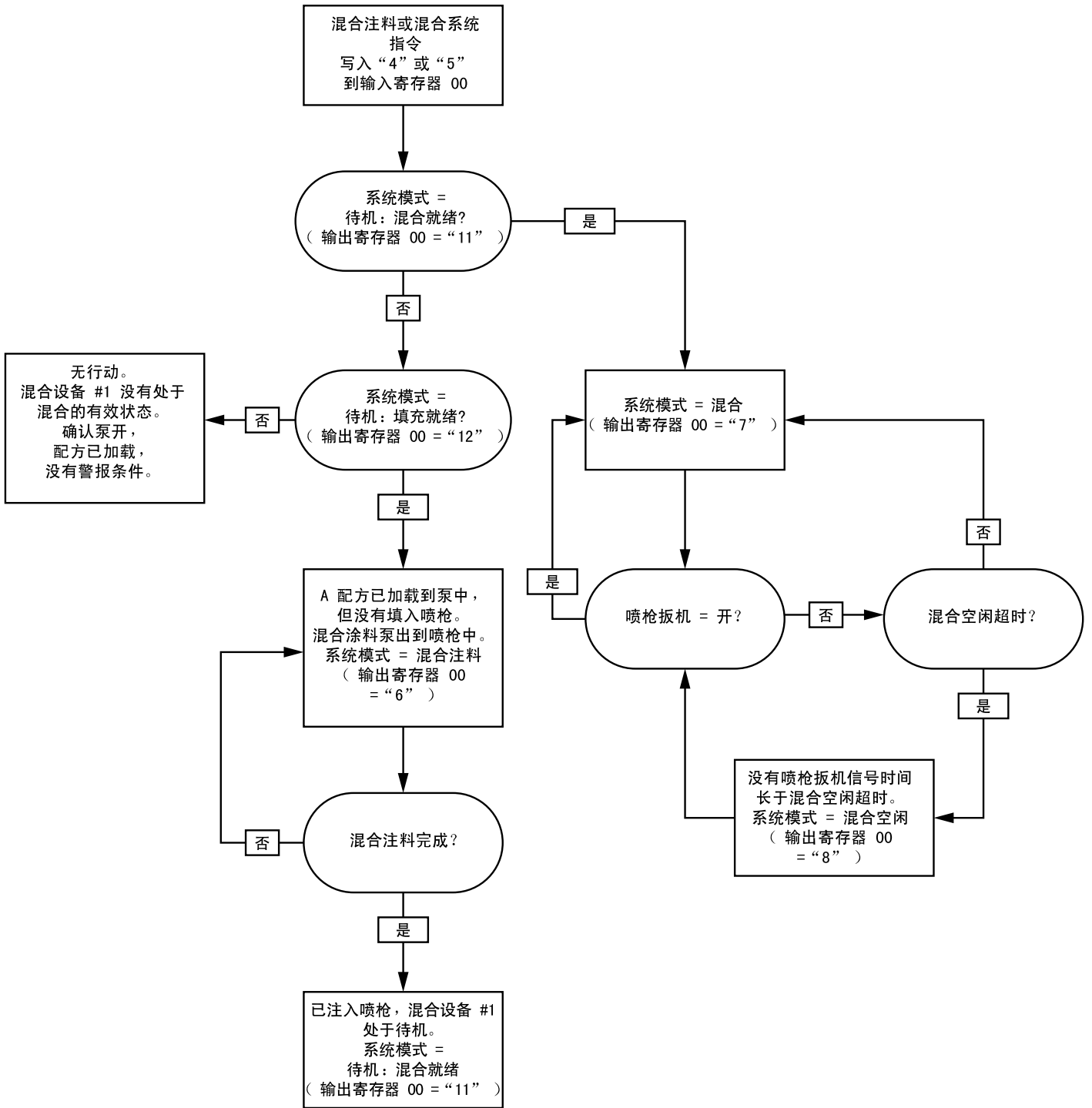
配方更换警报恢复顺序



注释：混合设备 #1 将根据当前状态自动运行需要的换配方步骤。如果转至配方号没有改变，则不必在此处重写。

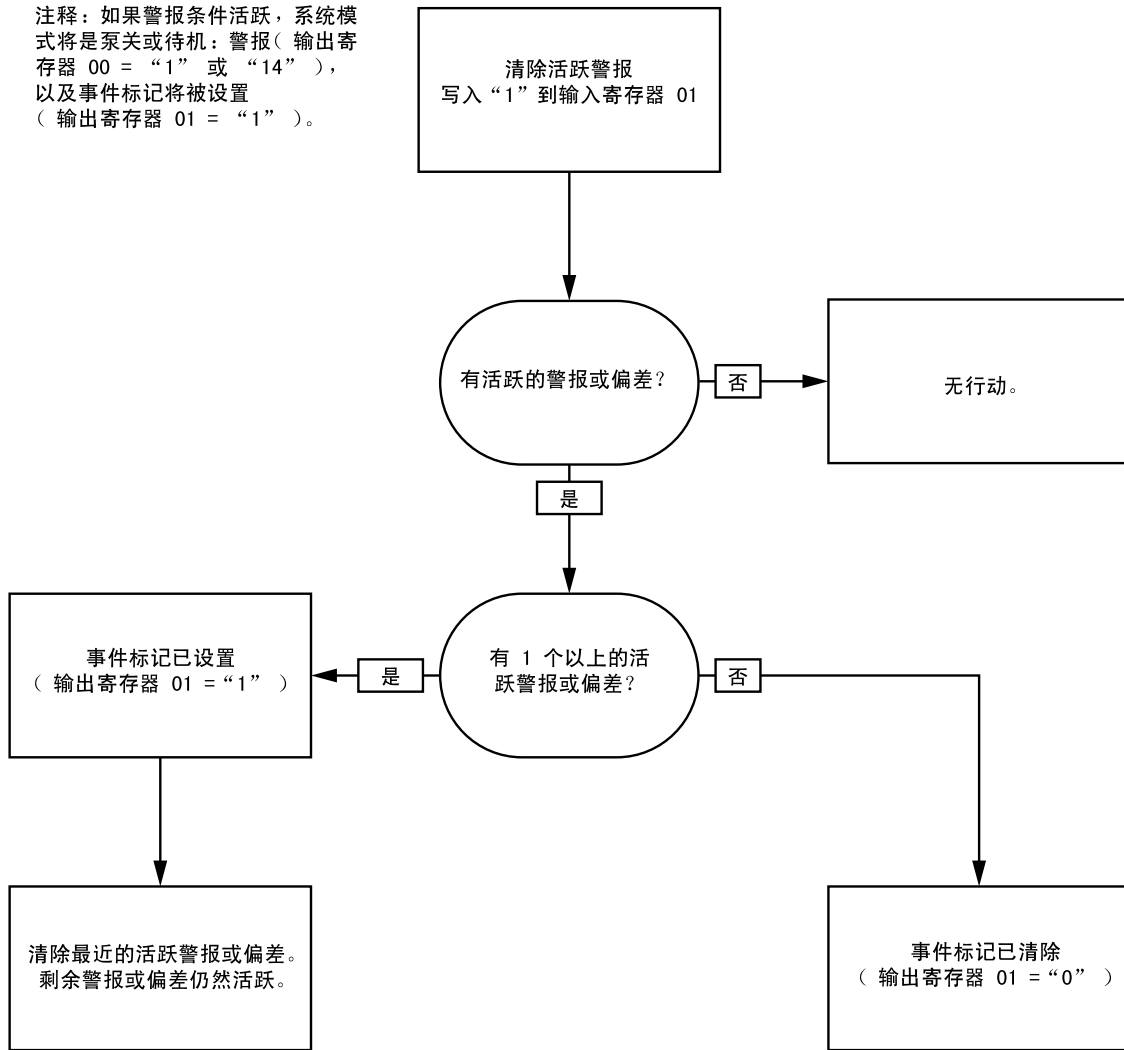
注释：如果需要在直接变为混合模式前完成，系统将自动执行混合充填。

混合顺序



警报清除顺序

注释：如果警报条件活跃，系统模式将是泵关或待机：警报（输出寄存器 00 = “1” 或 “14”），以及事件标记将被设置（输出寄存器 01 = “1”）。



注释：如果存在 1 个以上的活跃警报或偏差，需要对每个重复写入“1”到输入寄存器 01 中。

网络通信 - 动态指令结构 (DCS)

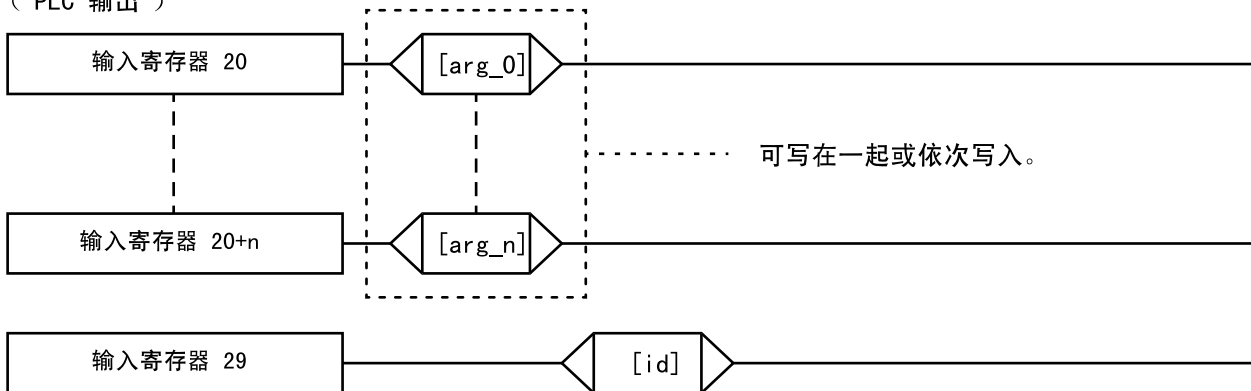
动态指令说明

动态指令结构 (DCS) 用于 1) 访问某些参数格式所需的数据或 2) 协调需要多个寄存器的数据。DCS 使用网络通信输入和输出寄存器的静态集 (参见 [网络输入数据地图 \(写/读\)](#), page 36 和 [网络输出数据地图 \(只读\)](#), page 29)。

使用以下 DCS 程序。

1. 写入相应的指令参数到输入寄存器 20 – 28 中。这些指令可依次写入也可一次发送全部。
2. 所有参数通过后，写入指令 ID 到输入寄存器 29 中。
3. ProMix PD2K 将通过写入 2 (确认) 到输出寄存器 61 中来响应有效指令。
4. ProMix PD2K 将写入相应的返回值到输出寄存器 52 – 60。

ProMix PD2K 输入
(PLC 输出)



ProMix PD2K 输出
(PLC 输入)

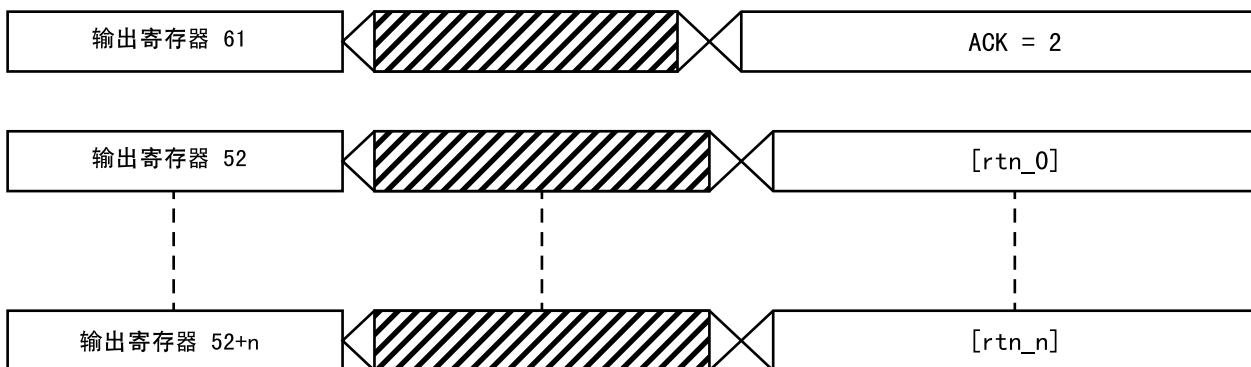


Figure 14 动态指令结构计时

DCS 指令列表

Table 5 带指令 ID 的动态指令

ID	指令
0	无操作
1	写入用户 ID
2	写入配方
3	写入冲洗顺序
6	写入材料就绪标记
10	读取用户 ID
11	读取配方
12	读取冲洗顺序
14	读取作业信息
15	读取警报信息
16	读取事件信息

写入用户 ID

写入用户 ID 指令允许用户将用户 ID 分配给作业日志。关于作业日志和用户 ID 的更多详情，请参见 [用量屏幕, page 63](#)。用户 ID 最多可有 10 位 ASCII 字符并被封装为 3 个从小到大的 ASCII 字符段。返回寄存器将响应收到的参数。

注释：用户 ID 字符串必须以零字符结尾。

示例：将“John Doe”的用户 ID 写入 ProMix PD2K 的混合设备 #1。

DCS 寄存器	参数描述	数据类型	单位	值	范围
DCS 指令	写入用户 ID	unit32	无	1	0 - 16
参数 0	混合单元	unit32	无	1	1 - 2
参数 1	用户 ID 字符 [3:0] (ASCII)	unit32	无	0x6E686F4A = ['n', 'h', 'o', 'J']	不适用
参数 2	用户 ID 字符 [7:4] (ASCII)	unit32	无	0x656F4420 = ['e', 'o', 'D', ' ']	不适用
参数 3	用户 ID 字符 [9:8] (ASCII)	unit32	无	0x0 = [null]	不适用
确认	指令已确认	unit32	无	2 = ACK	0 - 4
返回 0	混合单元	unit32	无	1	1 - 2
返回 1	用户 ID 字符 [3:0] (ASCII)	unit32	无	0x6E686F4A	不适用
返回 2	用户 ID 字符 [7:4] (ASCII)	unit32	无	0x656F4420	不适用
返回 3	用户 ID 字符 [9:8] (ASCII)	unit32	无	0x0	不适用

写入配方

写入配方指令允许用户远程配置整个配方。有关配方和配方参数的更多详细信息，请参见 [配方屏幕, page 71](#)。返回寄存器将响应收到的参数。

注释：加载配方进行混合前，必须通过 ADM 启用配方。

注释：如果配方已链接，则写入配方也将会影响其他混合设备的相同配方。

示例：配置混合设备 # 1 配方 6，用于颜色 = 2，催化剂 = 1，颜色冲洗顺序 = 2，催化剂冲洗顺序 = 3，混合比例设定点 = 1.50:1 和活化寿命 = 10 分钟，以及混合压力容限 = 40%。

DCS 寄存器	参数描述	数据类型	单位	值	范围
DCS 指令	写入配方	unit32	无	2	0 - 16
参数 0	混合单元	unit32	无	1	1 - 2
参数 1	配方号	unit32	无	6	0 - 30
参数 2	涂料 A	unit32	无	2	0 - 32
参数 3	涂料 B	unit32	无	33	0, 33 - 40
参数 4	涂料 A 冲洗顺序	unit32	无	2	1 - 5
参数 5	涂料 B 冲洗顺序	unit32	无	3	1 - 5
参数 6	混合比率设定点	unit32	无	150 = 1.50:1	0 - 5000
参数 7	活化寿命时间设定点	unit32	分钟	10	0 - 999
参数 8	混合压力容限	unit32	%	40	10 - 90
确认	指令已确认	unit32	无	2 = ACK	0 - 4
返回 0	混合单元	unit32	无	1	1 - 2
返回 1	配方号	unit32	无	6	0 - 30
返回 2	涂料 A	unit32	无	2	0 - 32
返回 3	涂料 B	unit32	无	33	0, 33 - 40
返回 4	涂料 A 冲洗顺序	unit32	无	2	1 - 5
返回 5	涂料 B 冲洗顺序	unit32	无	3	1 - 5
返回 6	混合比率设定点	unit32	无	150	0 - 5000
返回 7	活化寿命时间设定点	unit32	分钟	10	0 - 999
返回 8	混合压力容限	unit32	%	40	10 - 90

写入冲洗顺序

写入冲洗顺序指令允许用户远程配置整个冲洗顺序。关于冲洗顺序参数的更多详情，参见 [冲洗屏幕](#), page 74。返回寄存器将响应收到的参数。

示例：配置冲洗顺序 4，喷枪冲洗时间 = 10 秒，初始冲洗量 = 125 立方厘米，末次冲洗量 = 250 立方厘米，冲洗循环 = 1，冲程/循环 = 2。

DCS 寄存器	参数描述	数据类型	单位	值	范围
DCS 指令	写入冲洗顺序	unit32	无	3	0 - 21
参数 0	冲洗顺序号	unit32	无	4	1 - 5
参数 1	喷枪冲洗时间	unit32	无	10	0 - 999
参数 2	初始冲洗量	unit32	无	125	0 - 9999
参数 3	末次冲洗量	unit32	无	250	0 - 9999
参数 4	冲洗循环数	unit32	无	1	0 - 99
参数 5	每个冲洗循环的冲程数	unit32	无	2	0 - 99
确认	指令已确认	unit32	无	2 = ACK	0 - 4
返回 0	冲洗顺序号	unit32	无	4	1 - 5
返回 1	喷枪冲洗时间	unit32	秒	10	0 - 999
返回 2	初始冲洗量	unit32	cc	125	0 - 9999
返回 3	末次冲洗量	unit32	cc	250	0 - 9999
返回 4	冲洗循环数	unit32	无	1	0 - 99
返回 5	每个冲洗循环的冲程数	unit32	无	2	0 - 99

写入材料就绪标记

写入材料就绪标记命令用于向 PD2K 发出信号，指出上游材料管理装置已在更换配方之前在泵的入口阀堆栈上加载了适当的颜色/催化剂。仅当通过入口阀堆栈的单个阀向 PD2K 供给泵的多种材料时（例如清管系统），才能使用此标记。有关单个入口阀堆栈的更多信息，请参见 [自定义阀门地图](#), page 77。

注释：应在对入口阀堆栈的上游执行材料更换操作之前或期间清除此标记，以免更换配方时将错误的材料装入泵。

示例：为混合单元 # 1 设置材料就绪标记。

DCS 寄存器	参数描述	数据类型	单位	值	范围
DCS 指令	写入材料就绪标记	unit32	无	6	0 - 21
参数 0	混合单元 #	unit32	无	1	1 - 2
参数 1	材料就绪状态	unit32	无	1	0 := 未就绪/无操作 1 := 材料就绪
确认	指令已确认	unit32	无	2 = ACK	0 - 4
返回 0	混合单元 #	unit21	无	1	1 - 2
返回 1	材料就绪状态	unit32	无	1	0 := 未就绪/无操作 1 := 材料就绪

读取用户 ID

读取用户 ID 指令读回当前用户 ID。关于作业日志和用户 ID 的更多详情，请参见 [用量屏幕](#), page 63。用户 ID 最多可有 10 位 ASCII 字符并被封装为 3 个从小到大的 ASCII 字符段。无需参数。

示例：读取混合设备 #1 用户 ID，当前为“John Doe”。

DCS 寄存器	参数描述	数据类型	单位	值	范围
DCS 指令	读取用户 ID	unit32	无	10	0 - 16
参数 0	混合单元	unit32	无	1	1 - 2
确认	指令已确认	unit32	无	2 = ACK	0 - 4
返回 0	混合单元	unit32	无	1	1 - 2
返回 1	用户 ID 字符 [3:0] (ASCII)	unit32	无	0x6E686F4A = ['n', 'h', 'o', 'J']	不适用
返回 2	用户 ID 字符 [7:4] (ASCII)	unit32	无	0x656F4420 = ['e', 'o', 'D', ' ']	不适用
返回 3	用户 ID 字符 [9:8] (ASCII)	unit32	无	0x0 = [null]	不适用

读取配方

读取配方指令返回指定配方号的所有配置的配方参数。要读取的配方号是唯一的参数。

示例：读取混合设备 #1 配方 5 数据，当前配置为颜色 = 3，催化剂 = 2 (34)，颜色冲洗顺序 = 1，催化剂冲洗顺序 = 4，混合比例设定点 = 3.25:1、活化寿命 = 35 分钟和最大压力容限 30%。

DCS 寄存器	参数描述	数据类型	单位	值	范围
DCS 指令	读取配方	unit32	无	11	0 - 16
参数 0	混合单元	unit32	无	1	1 - 2
参数 1	配方号	unit32	无	5	0 - 30
确认	指令已确认	unit32	无	2 = ACK	0 - 4
返回 0	混合单元	unit32	无	1	1 - 2
返回 1	配方号	unit32	无	5	0 - 30
返回 2	涂料 A	unit32	无	3	0 - 32, 61
返回 3	涂料 B	unit32	无	34	0, 33 - 40, 61
返回 4	涂料 A 冲洗顺序	unit32	无	1	1 - 5
返回 5	涂料 B 冲洗顺序	unit32	无	4	1 - 5
返回 6	混合比率设定点	unit32	无	325	0 - 5000
返回 7	活化寿命时间设定点	unit32	分钟	35	0 - 999
返回 8	混合压力容限	unit32	%	30	10 - 90

读取冲洗顺序

读取冲洗顺序指令返回所需冲洗顺序的所有配置参数。要读取的冲洗顺序号是唯一的参数。

示例：读取冲洗顺序 1，当前配置为喷枪冲洗时间 = 20 秒，初始冲洗量 = 0 立方厘米，最后冲洗量 = 500 立方厘米，冲洗循环 = 2，冲程/循环 = 1。

DCS 寄存器	参数描述	数据类型	单位	值	范围
DCS 指令	读取冲洗顺序	unit32	无	12	0 - 21
参数 0	冲洗顺序号	unit32	无	1	1 - 5
确认	指令已确认	unit32	无	2 = ACK	0 - 4
返回 0	冲洗顺序号	unit32	无	1	1 - 5
返回 1	喷枪冲洗时间	unit32	秒	20	0 - 999
返回 2	初始冲洗量	unit32	cc	0	0 - 9999
返回 3	末次冲洗量	unit32	cc	500	0 - 9999
返回 4	冲洗循环数	unit32	无	2	0 - 99
返回 5	每个冲洗循环的冲程数	unit32	无	1	0 - 99

读取作业信息

读取作业信息指令用于访问最近 200 条作业日志的数据。作业日志的参数是 *chronological index*，而 0 是最近的作业日志，199 是第 200 条作业日志。

返回的日期是四字节的数据包，每位字节有两位值（从 MSB 到 LSB）用于年、月、日和星期几（星期一 = 01）。

返回的时间是三字节的数据包，每位字节有两位值。从 MSB 开始，第一个字节可以忽略，然后是小时、分钟和秒钟。

注释：该参数是索引，不是作业号。但是实际的作业号是返回的参数之一。这些记录将匹配 ADM 作业屏幕上报告的内容。

（有关作业日志的更多详细信息，请参见 [用量屏幕, page 63](#)。）

示例：读回最近的作业日志，作业 25，运行配方 2，总计 1234 立方厘米的涂料，以用户 ID“John Doe”的名义。混合设备 #1 的作业记录时间是 2014 年 5 月 29 日星期四的 11:22:14 AM。

DCS 寄存器	参数描述	数据类型	单位	值	范围
DCS 指令	读取作业信息	unit32	无	14	0 - 16
参数 0	作业索引	unit32	无	0	0 - 199
确认	指令已确认	unit32	无	2 = ACK	0 - 4
返回 0	作业日期	unit32	[YY:MM:DD-:DW]	0x0E051D04 = [14:05:29:04]	不适用
返回 1	作业时间	unit32	[xx:HH:MM-:SS]	0x0B160E = [11:22:14]	不适用
返回 2	作业号	unit32	无	25	0 - 9999
返回 3	混合单元	unit32	无	1	1 - 2
返回 4	配方号	unit32	无	2	0 - 30
返回 5	A+B 容积	unit32	cc	1234	不适用
返回 6	用户 ID [3:0] (ASCII)	unit32	无	0x6E686F4A = ['n', 'h', 'o', 'J']	不适用
返回 7	用户 ID [7:4] (ASCII)	unit32	无	0x656F4420 = ['e', 'o', 'D', '']	不适用
返回 8	用户 ID [9:8] (ASCII)	unit32	无	0	不适用

读取警报信息

读取警报信息指令允许远程访问 ProMix PD2K 记录的最近 200 条警报。参数是警报日志的 *时间顺序索引*，该处 0 是最近的警报，199 是最近的第 200 条警报。

日期返回为四字节数据包，每个字节有两位值（从 MSB 到 LSB），代表年、月、日和星期几（星期一 = 01）。返回的时间是三字节的数据包，每位字节有两位值。从 MSB 开始，第一个字节可以忽略，然后是小时、分钟和秒钟。警报代码是四字符的从小到大的 ASCII 串。

关于这些警报类型的更多详细信息，请参见 [系统故障, page 94](#)。

解码算法的示例如下。

示例：读回第二条最近的警报，该警报是放置泵 1 (DK01)，记录在 2014 年 6 月 3 日星期二的早上 8:11。

DCS 寄存器	参数描述	数据类型	单位	值	范围
DCS 指令	读取警报信息	unit32	无	15	0 - 16
参数 0	警报索引	unit32	无	1	0 - 199
确认	指令已确认	unit32	无	2 = ACK	0 - 4
返回 0	警报日期	unit32	[YY:MM:DD:DW]	0x0E060302 = [14:06:03:02]	不适用
返回 1	警报时间	unit32	[xx:HH:MM:SS]	0x080B0B = [08:11:11]	不适用
返回 2	警报代码字符 [3:0]	unit32	无	0x31304B44 = ['1', '0', 'K', 'D']	不适用

ASCII 字符串解码算法示例：

```
character_str[0] = Return_2 & 0xFF;
character_str[1] = (Return_2 >> 8) & 0xFF;
character_str[2] = (Return_2 >> 16) & 0xFF;
character_str[3] = (Return_2 >> 24) & 0xFF;
character_str[4] = '\0';
```

读取事件信息

读取事件信息指令允许远程访问 ProMix PD2K 记录的最近 200 条事件。参数是事件日志的 *时间顺序索引*，这里 0 是最近的事件，199 是第 200 条最近事件。

日期返回为四字节数据包，每个字节有两位值（从 MSB 到 LSB），代表年、月、日和星期几（星期一 = 01）。

返回的时间是三字节的数据包，每位字节有两位值。从 MSB 开始，第一个字节可以忽略，然后是小时、分钟和秒钟。

事件代码是四字符的从小到大的 ASCII 串。

上面提供的警报代码的解码算法示例同样也适用于事件。

示例：读回第五条最近事件，该事件是设置值变更 (EC00)，记录在 2014 年 6 月 3 日星期二的早上 8:11。

DCS 寄存器	参数描述	数据类型	单位	值	范围
DCS 指令	读取事件信息	unit32	无	16	0 - 16
参数 0	事件数量	unit32	无	4	0 - 199
确认	指令已确认	unit32	无	2 = ACK	0 - 4
返回 0	事件日期	unit32	[YY:MM:DD-:DW]	0x0E060302 = [14:06:03:02]	不适用
返回 1	事件时间	unit32	[xx:HH:MM:SS]	0x080B0B = [08:11:11]	不适用
返回 2	事件代码字符 [3:0]	unit32	无	0x30304345 = ['0', '0', 'C', 'E']	不适用

PLC 诊断屏幕

这些屏幕可通过提供所有网络输入和输出的实时状态来检查 PLC 通信。

PLC 诊断屏幕 1-7

这些屏幕显示所有 PD2K 网络输出，带有相关的寄存器 ID、Modbus TCP 地址、当前值，以及任何相关状态信息。

09/26/16 16:53		PLC Diagnostic		Advanced	
#1 Standby		No Active Errors			
Network Outputs					
ID	Address	Value			
0	41000	13	Standby: Mix Not Ready		
1	41002	0	No Active Errors		
2	41004	0	-		
3	41006	0	-		
4	41008	4294967295	-		
5	41010	0	Off		
6	41012	1	Standby		
7	41014	1	Standby		

Figure 15 PLC 诊断屏幕 1

PLC 诊断屏幕 8-10

这些屏幕显示所有 PD2K 网络输入，带有相关的寄存器 ID、Modbus TCP 地址、最近写入的值，以及任何相关状态信息。

注释：如果网络输入没有写入，则将显示 4294967295 (0xFFFFFFFF) 的值并将声明为无效。

09/26/16 16:56		PLC Diagnostic		Advanced	
#1 Standby		No Active Errors			
Network Inputs					
ID	Address	Value			
0	41100	1	Power Pumps		
1	41102	0	-		
2	41104	1	-		
3	41106	4294967295	Invalid		
4	41108	4294967295	Invalid		
5	41110	1	-		
6	41112	2	Prime Pump		
7	41114	4294967295	Invalid		

Figure 16 PLC 诊断屏幕 8

PLC 诊断屏幕 11

该屏幕会封装在动态指令结构中使用的所有寄存器。参数和指令寄存器显示在左侧。确认和返回寄存器显示在右侧。当发送有效的 DCS 指令后，返回寄存器将在屏幕右侧显示相应的数据。这可用于测试和验证 PLC 的 DCS 指令。

09/26/16 16:59		PLC Diagnostic		Advanced	
#1 Standby		No Active Errors			
ID	Address	Value	ID	Address	Value
20	43100	0	52	43000	1
21	43102	0	53	43002	1
22	43104	0	54	43004	1
23	43106	0	55	43006	33
24	43108	0	56	43008	1
25	43110	0	57	43010	1
26	43112	0	58	43012	100
27	43114	0	59	43014	0
28	43116	0	60	43016	25
29	43118	11	61	43018	2

Figure 17 PLC 诊断屏幕 11

流量控制系统

概述

流量控制是精确调节到自动喷涂设备的涂料流量的选配功能，帮助确保足够的覆盖范围，并避免装饰涂层下沉或进入其中。ProMix PD2K 系统可通过直接控制配比泵来控制液体流量。泵精确分配每个冲程期间固定的液体流量。因此，给定泵的流率直接定量为泵的速度。当喷枪打开并且系统稳定时，流量控制是控制流率最有效的方法。

流量控制系统依靠两个主输入来控制流率：喷枪扳机和控制设定点。**注释：这些输入都是有时限的。** **Graco 建议用户将它们分立接到控制器上。**此外，这两个输入还可通过网络通信来驱动，但是后者对需要精确定时的系统可能会有问题。

关于配置“分立”或“网络”选项的更多详情，请参见 [系统屏幕 4, page 68](#)。

注释：无法通过手动喷枪系统选择流量控制。

普通流量控制

ProMix PD2K 将直接控制泵速为设置妥当的流量控制设定点，保持准确的流率和比率。流量控制设定点由网络通信或分立输出来设置。

当压力读数不波动或流率保持稳定时，系统被认为是稳定的。当认为系统稳定时，将保存（“学习”）相关的泵压力到使用的表中（如果喷枪扳机信号丢失或删除）。

压力控制器

当除去喷枪扳机信号时，系统自动切换到压力控制模式，避免液体管路过度加压，当喷枪扳机信号回来时允许平滑过渡到流量控制。如果喷枪扳机信号意外丢失，即使过渡到压力控制模式，它也可以维持恒定的流率。

喷枪开/关预测

压力表也用于预测喷枪是否已打开或关闭（没有改变喷枪扳机输入）。流量控制系统继续监控所需的出口压力与实际出口压力的对比。如果实际压力保持比所需的压力高 50% 或 50 磅/平方英寸（超过 10 毫秒），系统将预测喷枪扳机已经松开。如果实际压力下降比所需的压力低超过 10 毫秒，系统将预测喷枪扳机已经扣动。

喷枪开/关预测用于流量控制算法中，防止液体压力由于系统波动而从太高变为太低。例如，如果喷枪扳机输入为高时，预测到喷枪关，系统将开始控制为当前流量设定点最近保存在压力表中的压力值。

系统启动和默认

压力表会为每个混合循环重置，或在 ProMix PD2K 动力循环后重置。该问题并不大，因为通常系统能在数秒钟内重新计算新的压力表值（根据液体系统的稳定性）。

运行模式屏幕

注释：屏幕上显示为灰色的选项字段和按钮当前不可用。

打开屏幕

通电时，将显示 Graco 标志约 5 秒，随后显示主屏幕。



Figure 18 打开屏幕

主屏幕

主屏幕显示系统的当前状态。下表详细列出所示的信息。仅有一个混合设备（共两个）会在主屏幕上显示为活跃状态（不论混合设备的状态如何）。活跃的混合设备泵将会高亮显示。另一个混合设备泵将会静音，而旁边会显示一个箭头图标指示用户必须通过按“向上/向下箭头”键切换混合设备。

要查看泵流速和压力（如图所示），请选择“诊断模式”（[系统屏幕 1, page 65](#)）。状态栏(C)、错误状态(D)、溶剂喷枪(S)、喷枪动画(T)和配方信息(U)会应用到活跃的混合设备。

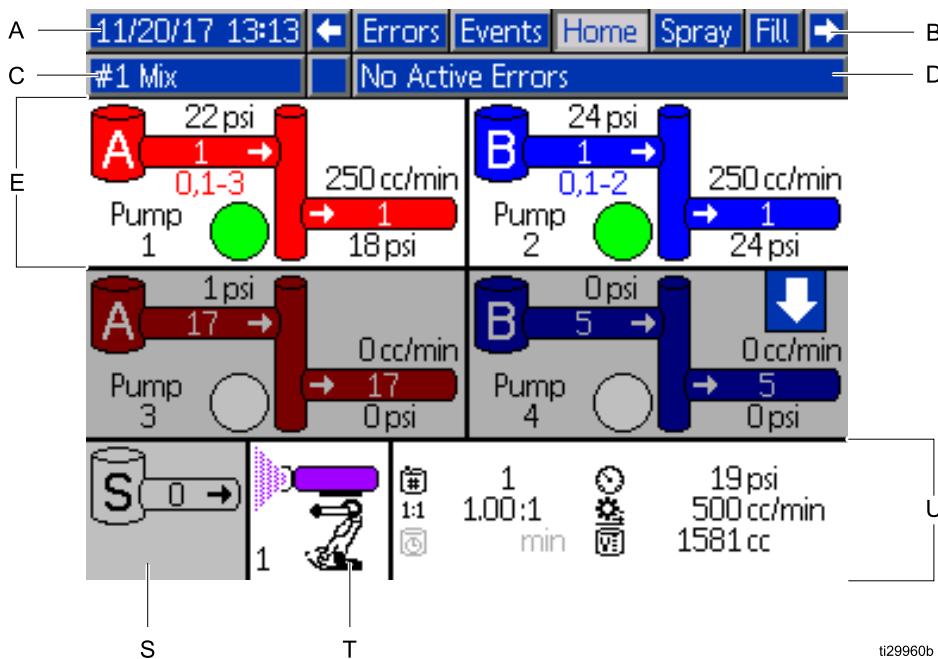


Figure 19 主屏幕，处于开启诊断功能的混合模式

主屏幕键

按键	描述	详细信息
A	日期和时间	参见 高级屏幕 1, page 87 进行设置。
B	菜单栏	运行屏幕。使用向左和向右箭头键，以在以下各个运行屏幕间滚动： <ul style="list-style-type: none"> • 主页（在诊断模式下显示） • 喷涂（参见 喷涂屏幕, page 61） • 加注（参见 注料屏幕, page 62），仅在 系统屏幕 1, page 65 中启用“手动超控”时才可用。 • 用量（参见 用量屏幕, page 63） • 作业（参见 作业屏幕, page 64） • 故障（参见 故障屏幕, page 64） • 事件（参见 事件屏幕, page 64）
C	状态栏*	系统状态：显示当前的操作模式： <ul style="list-style-type: none"> • 泵关闭 • 待机 • 启动 • 混合（在 1K 模式下分配） • 混合加注 • 清洗 • 关机 • 更换配方 • 空转 • 填料泵 • 校准 • 停止测试 • 维护测试
D	故障状态*	显示所有活动的故障代码。
E	泵动画和诊断信息	<p>The diagram shows a red pump labeled 'Pump 1' with a green indicator light. The flow rate is 250 cc/min and the pressure is 50 psi. The diagram includes labels G, H, J, L, F, P, N, M.</p>
F	泵编号 (1-4)	
G	涂料 (A 或 B)	
H	可用颜色	
J	泵入口颜色	
L	泵流率	
M	泵出口颜色	
N	泵出口压力	
P	泵指示灯 <ul style="list-style-type: none"> • 透明 = 关机 • 黄色 = 待机 • 绿色 = 活动 	
S	溶剂流率*	

喷涂屏幕

注释：在正常操作模式下，由 PLC 控制，喷涂屏幕仅显示。不能进行更改。该章节提供关于喷涂屏幕的信息（若手动超控在 [系统屏幕 1, page 65](#) 中启用）。屏幕显示系统处于手动超控模式。

喷涂屏幕包含选定混合设备的以下信息：

- 有效配方（可在此屏幕中更改）
- 目标比率（在 1K 模式下未显示）
- 实际比率（在 1K 模式下未显示）
- 目标压力（如果在系统屏幕 4 上选择压力模式）或目标流量（如果选择流量模式）。目标压力或流量不可在此屏幕中更改）。
- 实际压力
- 实际流量
- 活化寿命剩余
- 喷枪动画

此外，喷涂屏幕包括四个软键：



按下使系统处于待机。



按下喷涂混合涂料。



按下冲洗喷枪。



按下在混合设备之间切换。

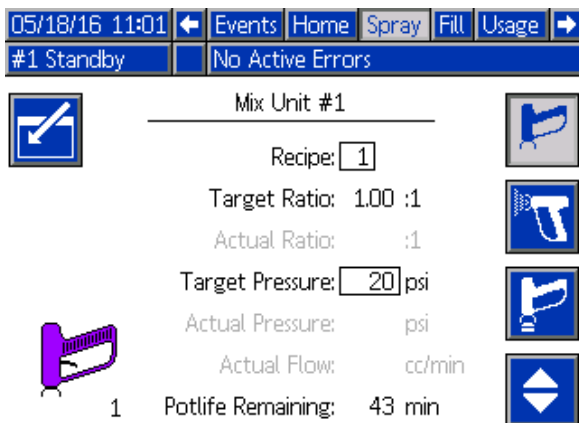


Figure 20 喷涂屏幕，处于待机模式

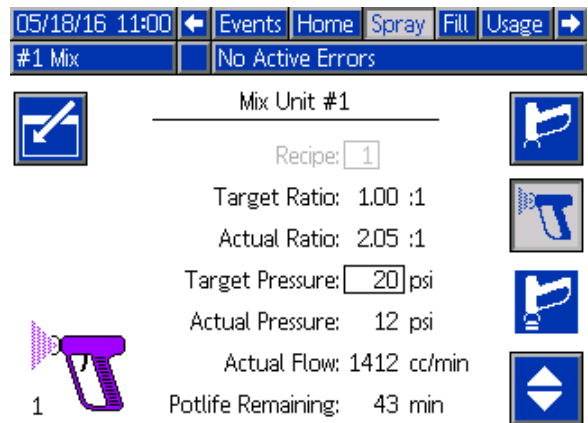


Figure 21 喷涂屏幕，处于混合模式

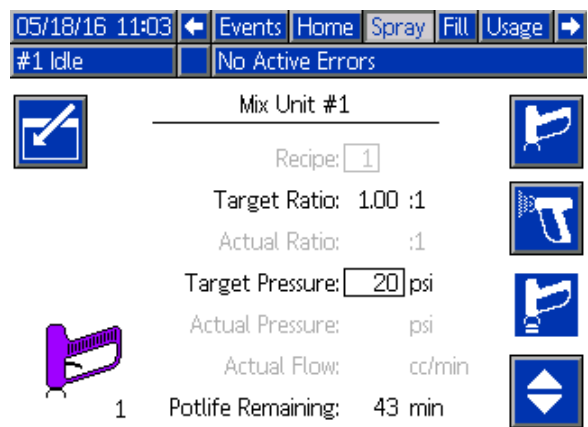


Figure 22 喷涂屏幕，处于空闲模式

注料屏幕





注释：仅在 [系统屏幕 1, page 65](#) 中启用手动超控时，该屏幕才可见。

注料屏幕显示指定为使用当前颜色的泵的以下信息：

- 涂料。选择颜色 (A)、催化剂 (B) 或溶剂。位于屏幕顶部的泵动画将显示选定的材料。
- 冲洗管路（仅适用于配备换色功能的系统）。如果想冲洗指定的材料管路，请选择此框。系统使用冲洗顺序 1。

注释：使用切换软键，以在混合设备之间进行切换。

要为泵填料并为管路注料，请首先阅读 [为系统填料和加注, page 19](#)。

1. 按“编辑”软键  可打开屏幕进行编辑。
2. 选择颜料 (A)。
3. 如果选定的材料尚未装好，请按“填料”  软键。系统将通过选定的颜色阀向选定的泵装填颜色 (A)，并使颜料进入出口倾泄阀。
4. 按“注入”软键 。系统将尝试装填颜色 (A) 管路，直到用户按“停止” 。对着废液桶扣动喷枪扳机。
5. 对催化剂 (B) 重复相同动作。

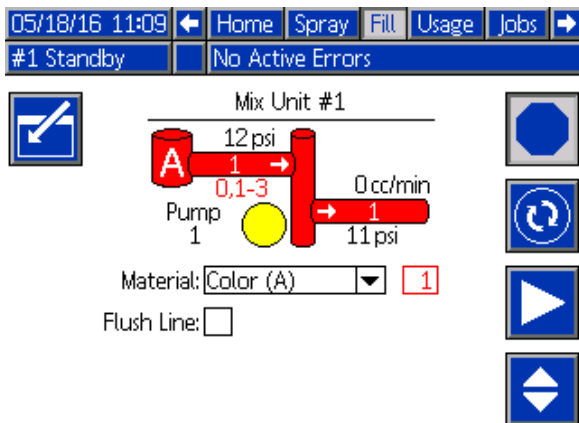


Figure 23 注料屏幕，颜色 (A) 已选定

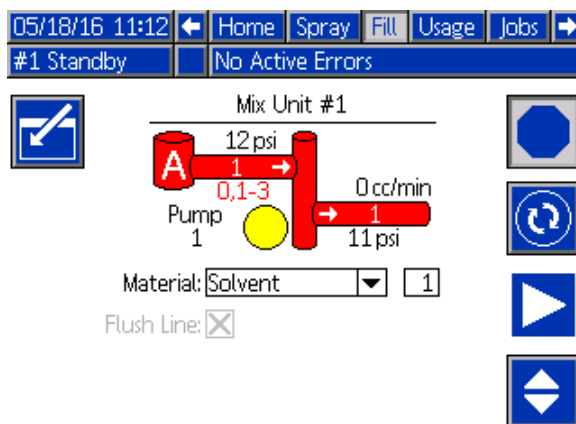


Figure 24 注料屏幕，溶剂已选定

预填充泵

泵预填充选项适用于包含换色阀和一种涂料（颜色或催化剂）的泵。预填充选项可用于在系统断电时已填充涂料的泵。

按“预填充泵”键  可为泵填料，无需清洗或排出任何涂料。

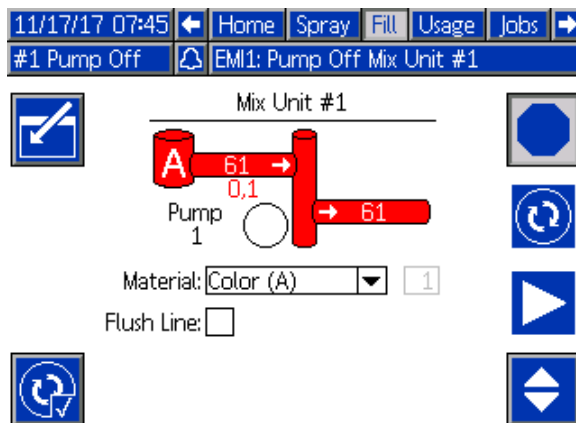



Figure 25 注料屏幕，预填充选项

用量屏幕

第一个用量屏幕显示 A 组件、B 组件、A+B 组件和溶剂 (S) 的当前作业用量以及总用量。第二个用量屏幕显示 A 组件、B 组件、A+B 组件和溶剂 (S) 的总用量。仅在 [系统屏幕 1, page 65](#) 中启用手动超控时才可编辑。第三个用量屏幕显示泵送的所有可用涂料的总体积。

注释：在 1K 模式下，未显示 B 和 A+B 组件。

1. 按“编辑”软键可打开屏幕进行编辑。
2. 要输入或更改用户 ID (⌨) 请选择该字段以打开用户 ID 键盘屏幕，然后输入所需名称 (最多 10 个字符)。
3. 要为适当混合设备记录当前任务，按对应的作业

完成软键，或。此操作将清除当前用量字段和下一作业号的增量。“大写总数”不可清除。参见 [作业屏幕, page 64](#)，查看过去的作业。

4. 按下“编辑”软键即可关闭屏幕。

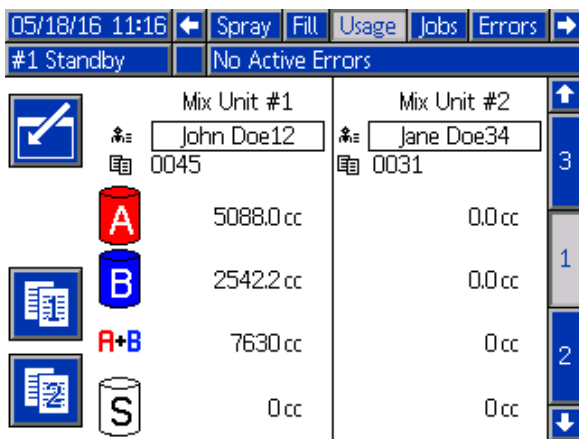


Figure 26 用量屏幕

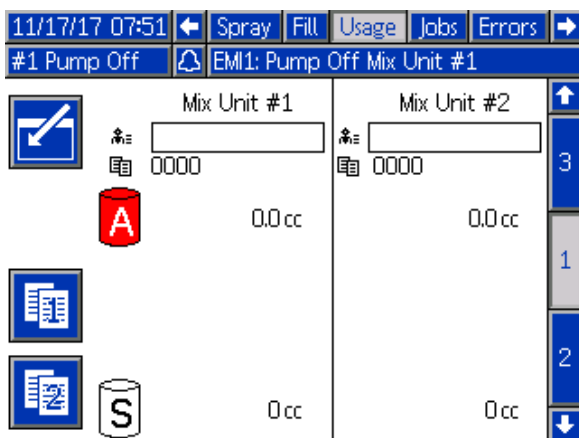


Figure 27 用量屏幕，1K 模式

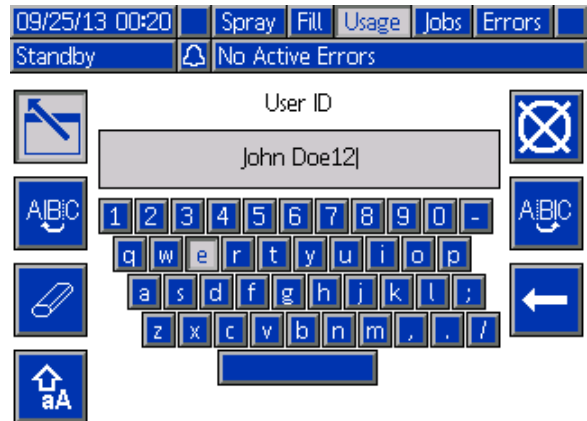


Figure 28 用户 ID 键盘屏幕

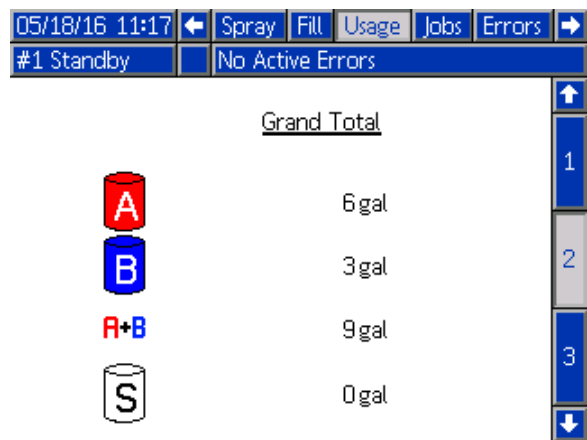


Figure 29 用量总数

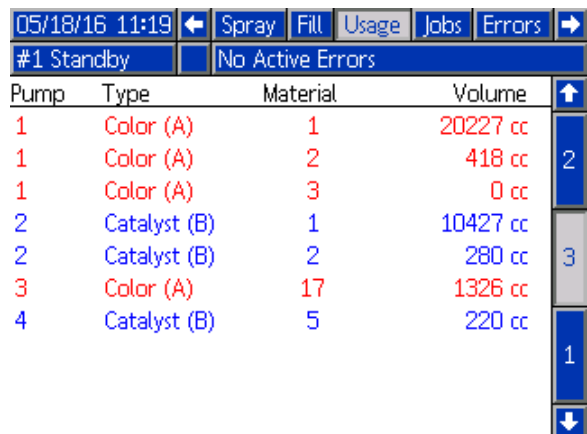


Figure 30 用量日志

作业屏幕

作业屏幕显示日志中带有日期、时间和用户 ID 的最近 200 个作业号、配方、混合设备和 A+B 体积。


05/18/16 11:38		←	Fill	Usage	Jobs	Errors	Events	→
#1 Mix		No Active Errors						
05/18/16	11:38	John Doe12	0052	1	1	238 cc	5	
05/18/16	11:38	Jane Doe34	0053	2	2	102 cc	6	
05/18/16	11:37	Jane Doe34	0051	2	2	288 cc	1	
05/18/16	11:37	John Doe12	0049	1	1	318 cc	2	
05/18/16	11:37	Jane Doe34	0050	2	2	68 cc	3	
05/18/16	11:37	Jane Doe34	0047	2	2	369 cc	4	
05/18/16	11:37	John Doe12	0048	1	1	103 cc	5	
05/18/16	11:37	John Doe12	0045	1	1	7722 cc	6	
05/18/16	11:33	Jane Doe34	0046	2	2	0 cc	7	
05/18/16	11:33	Jane Doe34	0031	61	2	0 cc	8	


Figure 31 作业屏幕

故障屏幕

故障屏幕显示日志中带有日期、时间和说明的最近 200 个故障代码。

此屏幕提供系统故障的其他信息，用于协助用户完成故障排除。要在出现系统故障时访问此信息，先

按  进入编辑模式；系统将高亮显示第一个故障。使用上移和下移键导航到所需的故障代码，然

后再次按  (有关故障排除屏幕的更多信息，请参见 [系统故障, page 94](#))。

08/10/13 23:17		←	Jobs	Errors	Events	Home	→
Idle		No Active Errors					
08/10/13	22:44	DK04-A	Position Pump 4	18			
08/10/13	22:44	DK03-A	Position Pump 3	19			
08/10/13	22:44	DK02-A	Position Pump 2	20			
08/10/13	22:44	DK01-A	Position Pump 1	1			
08/10/13	22:44	CA0X-A	Comm. Error ADM	2			
08/10/13	22:44	P6D4-A	Press. Sens. Removed Outlet 4	3			
08/10/13	22:44	P6D3-A	Press. Sens. Removed Outlet 3	4			
08/10/13	22:44	P6D2-A	Press. Sens. Removed Outlet 2	5			
08/10/13	22:44	P6D1-A	Press. Sens. Removed Outlet 1	6			
08/10/13	22:44	DK04-A	Position Pump 4	7			

Figure 32 故障屏幕

11/17/17 08:11		←	Jobs	Errors	Events	Home	→
#1 Standby		No Active Errors					
11/17/17	08:08	F8D1-A	Flow Not Detected Mix Unit #	1			
11/17/17	08:08	F8D1-A	Flow Not Detected Mix Unit #	2			
11/17/17	08:08	F8D1-A	Flow Not Detected Mix Unit #	3			
11/17/17	08:04	SPD1-A	Purge Incomplete Gun 1	4			
11/17/17	08:03	SAD1-A	Atomizing Solvent Mix Unit #	5			
11/17/17	08:03	F7S1-A	Flow Detected Solvent Gun 1	6			
11/17/17	08:03	F7P1-A	Flow Detected Air Gun 1	7			
11/17/17	08:03	F7S2-A	Flow Detected Solvent Gun 2	8			
11/17/17	07:43	P6D4-A	Press. Sens. Removed Outlet 4	9			
11/17/17	07:43	P6D3-A	Press. Sens. Removed Outlet 3	10			

Figure 33 故障屏幕，编辑模式

事件屏幕

事件屏幕显示日志中带有日期、时间和说明的最近 200 个事件代码。

08/10/13 23:17		←	Errors	Events	Home	Spray	→
Idle		No Active Errors					
08/10/13	22:52	EC00-R	Setup Value(s) Changed	18			
08/10/13	22:51	EVUX-V	USB Disabled	19			
08/10/13	22:49	EBUX-R	USB Drive Removed	20			
08/10/13	22:48	EVUX-V	USB Disabled	1			
08/10/13	22:46	EBUX-R	USB Drive Removed	2			
08/10/13	22:46	EC00-R	Setup Value(s) Changed	3			
08/10/13	22:45	EQU0-V	USB Idle	4			
08/10/13	22:45	EQU1-R	Sys. Settings Downloaded	5			
08/10/13	22:45	EQU3-R	Custom Lang. Downloaded	6			
08/10/13	22:45	EQU5-R	Logs Downloaded	7			

Figure 34 事件屏幕

设置模式屏幕

在任何运行屏幕上按  以进入设置屏幕。

“设置”屏幕上的大部分参数可为每个混合设备单独配置，但一些参数是全局设置。可单独设置的参数会显示在两个列中。

注释：屏幕上显示为灰色的选项字段和按钮当前不可用。

如果系统有密码锁，则显示“密码”屏幕。请参见 [密码屏幕](#), page 65。

密码屏幕

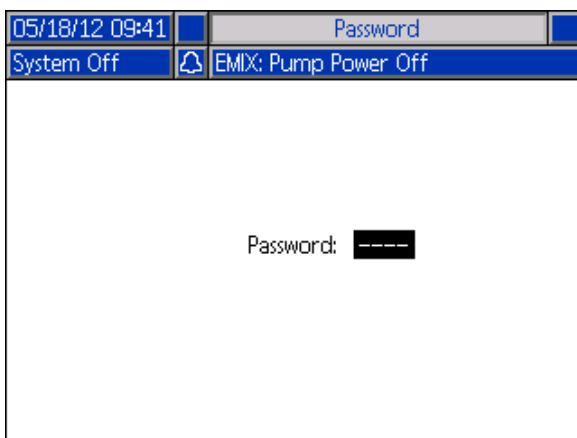


Figure 35 密码屏幕

输入 4 位密码，然后按 。将打开系统屏幕 1，以供用户访问其他设置屏幕。

如果输入的密码不正确，则将清除该字段内容。重新输入正确的密码。

要指定密码，参见 [高级屏幕 1](#), page 87。

系统屏幕 1

系统屏幕 1 包含定义系统的以下字段。

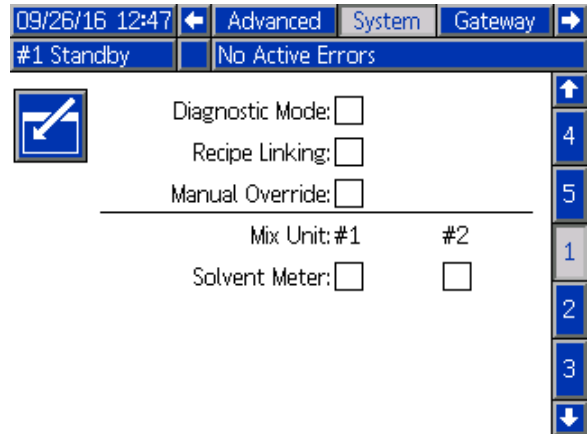


Figure 36 系统屏幕 1，待机期间

诊断模式

选择此框，以显示 [主屏幕](#), page 58 上每个泵的流率和压力。

配方链接

选择此框，以在 [配方屏幕](#), page 71 上启用配方链接。

手动覆盖

选择该框，将给予用户 ADM 的系统控制。如果所有系统设置通过 PC、PLC 或其他网络设备来控制，则勿选中此框。

溶剂流量计

如果您的系统使用溶剂流量计，请选择此框。随后，溶剂 K 系数字段将变为可用。

系统屏幕 2

系统屏幕 2 会设置以下操作参数。

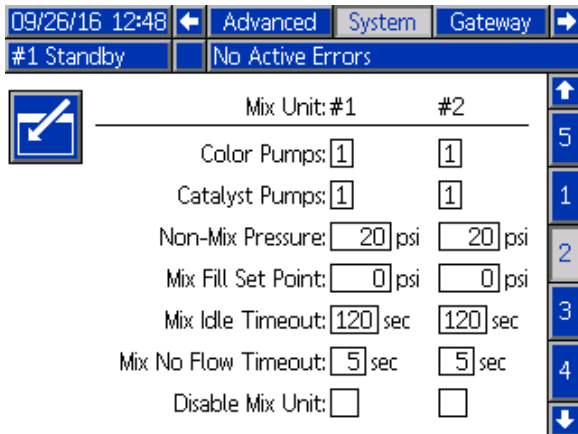


Figure 37 系统屏幕 2 处于待机模式

颜色泵

在系统中输入颜色泵编号。

催化剂泵

在系统中输入催化剂泵编号。

注释：将催化剂泵的编号更改为 "0" 将使混合单元进入 1K 模式。

非混合压力 (填料压力 - 1K 模式)

输入较低的压力用于既无混合又无喷涂的情况 (例如加注或冲洗期间)

注释：低压系统的压力可设置为低于目标压力 100 磅/平方英寸 (0.7 兆帕 , 7 巴) ; 高压系统的压力可设置为低于目标压力 300 磅/平方英寸 (2.1 兆帕 , 21 巴) 。

混合注料设定点 (注料设定点 - 1K 模式)

混合注入时设置更高的使用流率或压力, 减少注入软管和喷涂设备所需的时间。注入喷涂设备后, 系统将使用 PLC 设置的目的地设定点。

默认值为 "0"。设置为 "0" 时, 系统忽略混合注入设定点, 使用 PLC 设置的目标设定点。

如果液体控制设为 "流量", 则该值将是流率, 如果液体控制设为 "压力", 则该值将是压力。

混合空闲超时 (空闲超时 - 1K 模式)

喷枪扳机输入发出设备已扣动信号。如果您未使用喷枪扳机信号, 则喷涂设备喷涂时系统无法得知。如果泵发生故障, 您可能在对此不知晓的情况下喷涂纯树脂或催化剂。无气流混合超时 (默认为 5 秒) 应能捕获此情况。混合空闲超时将触发空闲模式, 该模式将运行泵失速测试以检查泄漏情况, 随后在指定时间后将泵置于待机模式 (保持其当前位置)。在此字段中输入需要的混合空闲超时。

请参见 [数字输入, page 23](#)。

无气流混合超时 (无气流超时 - 1K 模式)

喷枪扳机输入发出喷枪扳机已扣动信号。如果喷枪扳机输入指示已扣动喷枪扳机, 但却没有液体流过泵, 则您可能在对此不知晓的情况下喷涂纯树脂或催化剂。无流量混合超时会导致系统在指定时间后关机。默认值为 5 秒。在此字段中输入需要的关机时间。

请参见 [数字输入, page 23](#)。

禁用混合设备

如果您想要阻止混合设备通电并抑制全部相关警报, 则选择此框。

系统屏幕 3

系统屏幕 3 会设置以下操作参数。

09/26/16 13:25		←	Advanced	System	Gateway	→
#1 Standby		No Active Errors				
Mix Unit: #1		#2				
Gun Hose Length:	<input type="text" value="4"/>	ft	<input type="text" value="4"/>	ft		
Gun Hose Diameter:	<input type="text" value="0.250"/>	in	<input type="text" value="0.250"/>	in		
Mix At Wall:	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>			
Hose Length A:	<input type="text" value="1"/>	ft	<input type="text" value="1"/>	ft		
Hose Diameter A:	<input type="text" value="0.250"/>	in	<input type="text" value="0.250"/>	in		
Hose Length B:	<input type="text" value="1"/>	ft	<input type="text" value="1"/>	ft		
Hose Diameter B:	<input type="text" value="0.250"/>	in	<input type="text" value="0.250"/>	in		

Figure 38 系统屏幕 3

喷枪软管长度

输入从远程混合歧管到喷涂设备间的软管长度。

喷枪软管直径

输入从远程混合歧管到喷涂设备间的软管直径。最小直径为 1/8 英寸 (3 毫米)。

在墙壁混合

如果系统未使用远程混合歧管，则仅取消选择此框。

软管长度和直径

对于 A 和 B 软管，输入从远程颜色堆到远程混合歧管的长度和直径

皮带处混合循环

此选项适用于包含流体循环并且使用皮带处混合歧管的系统。这不应与自动系统配合使用。

系统屏幕 4

系统屏幕 4 会设置以下操作参数。

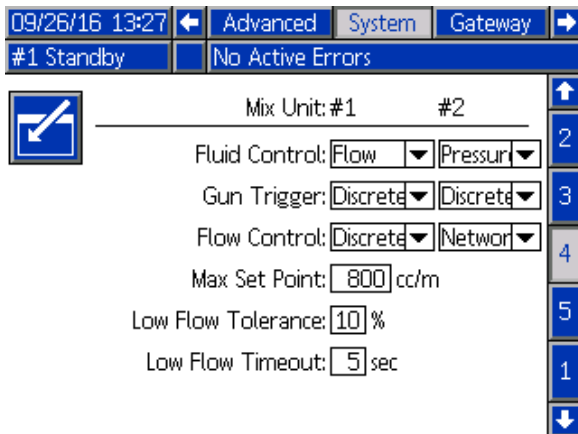


Figure 39 系统屏幕 4

液体控制

使用下拉菜单选择所需操作模式（压力或流量）。

- 在**压力模式**下，马达会调整泵的转速来保持由外部控制设备设置的液体压力。
- 在**流量模式**下，马达会保持恒定的转速来保持由外部控制设备设置的目标流率。

喷枪扳机信号

选择指示是否触发喷涂设备的信号格式。

- 分立 — 信号通过直接的硬件接线的方式发送。
- 网络 — 信号通过 PC、PLC 或其他网络设备发送。

流量控制（设定点信号）

选择指示系统流率或压力的信号格式。

- 分立 - 信号通过直接的硬件接线的方式发送。该选择将启用最大设定点字段。
- 网络 — 信号通过 PC、PLC 或其他网络设备发送。
- 配方 — 根据每次配方屏幕上用户输入的值来设置流率或压力。

最大设定点

为 4–20 毫安分立流量控制信号，设置比例因子（参见 [模拟输入, page 23](#)）。

低流量容限

该字段在流量控制设置为“流量”时才会出现。如果流率下降低于指定的目标流率百分比，系统将检测。在该字段中设置百分比。例如，如果检测到流率是目标的 10%，系统将超时，而不是等待直到无流量超时出现。

低流量超时

如果流率继续在或低于上一部分中设置的低流量容限，则指定的时间到期后，低流量超时将使系统关机。默认值为 5 秒。在此字段中输入需要的关机时间。

溶剂 K 系数

输入溶剂流量计 K 系数。

系统屏幕 5

系统屏幕 5 会设置以下操作参数。

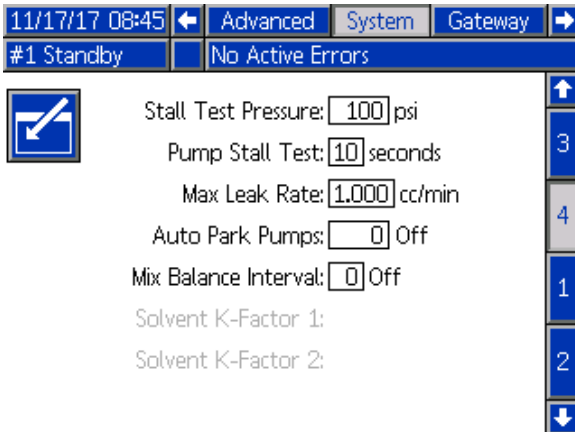


Figure 40 系统屏幕 5

停止测试压力

设置最小停止测试压力。该设定值应比最高入口压力高大约 50 psi (0.35 MPa , 3.5 bar)。

注释：如果泵入口处的涂料供应压力大于停止测试压力的 90%，系统将生成警报并且不能完成停止测试。请参见 [校准屏幕 1, page 83](#)。

泵停止测试

设置泵停止测试的持续时间。请参见 [校准屏幕 1, page 83](#)。

最大泄漏率

输入泵停止测试的最大允许泄漏率。

自动停止泵

停止泵有助于防止涂料在泵活塞柱上硬化。自动停止泵计时器将自动停止所有泵并切断泵的电。默认在 0 分钟后关闭此功能。

注释：计时器只会在系统处于待机模式并且所有喷枪均已清洗时运行，以防止容积超出比率。

混合平衡时间间隔 (在 1K 模式下未使用)

从待机模式转换为混合模式时，流体的粘度和高比率可能影响到流体动力学平衡的速度，而这可能导致出现烦人的“超过最大流量”或“压差”混合警报。

混合平衡时间间隔设置点可用于在流体混合周期开始之前有短暂的平衡时间，以免生成任何混合警报。

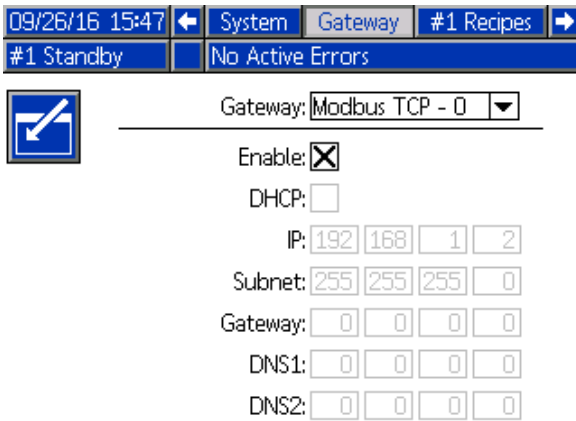
注释：混合平衡时间间隔计时器只会在扣动喷枪扳机时运行。将此时间设置为零可关闭计时器。

溶剂 K 系数

输入溶剂流量计 K 系数。

网关屏幕

网关屏幕会为按照的 CGM 协议设置以下系统操作参数。



09/26/16 15:47 ← System Gateway #1 Recipes →

#1 Standby No Active Errors

Gateway: Modbus TCP - 0 ▼

Enable:

DHCP:

IP: 192 168 1 2

Subnet: 255 255 255 0

Gateway: 0 0 0 0

DNS1: 0 0 0 0

DNS2: 0 0 0 0

Figure 41 网关屏幕

网关 ID

从下拉菜单中选择所需的网关 ID。

启用

设置 IP 地址、子网掩码、网关、DNS1 和 DNS2 时，取消选择“可编辑”。加载设置时，选择“可编辑”框，将新的设置写入所选的网关。

选择该框，启用所选的网关，让 PLC 可与其通信。

DHCP

如果系统有动态主机配置协议 (DHCP)，选择该框。该协议分配独有的 IP 地址给设备，在设备离开时释放并更新这些地址，然后重新连接网络。若选择，IP 地址、子网和网关字段将不可编辑，并将显示 DHCP 提供的地址。

TCP/IP

使用剩余字段设置 IP 地址、子网掩码、网关、DNS1 和 DNS2。

配方屏幕

每个混合设备都有自己的配方屏幕章节 (0-30)：混合设备 #1 的 **#1 配方**，以及混合设备 #2 的 **#2 配方**。这些配方可以进行完整独特地进行设置，或为将在同时混合两个相同配方的系统，配方可以在两个混合设备之间链接。

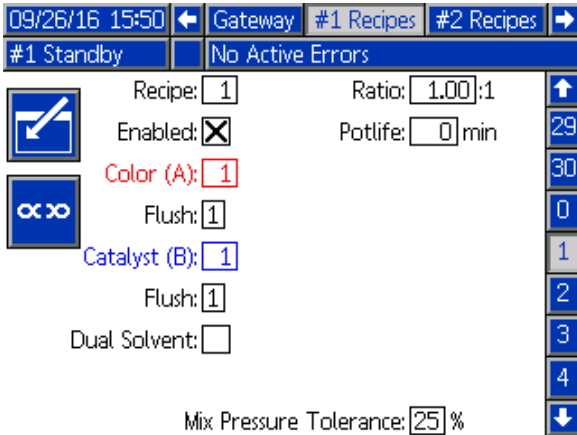


Figure 42 有效配方屏幕

已链接配方

在“配方”屏幕上按链接软键会将数据从其他混合设备的对等配方编号复制到当前显示的屏幕。然后，软键将会更改状态，以指示两个配方已链接。在链接后，更改配方参数将会同时影响混合设备。仅需重新按“链接”软键，即可取消链接配方。

配方链接必须在 [系统屏幕 1, page 65](#) 上启用。如果配方链接未启用，则链接软键将不会显示在“配方”屏幕中。

注释： 涂料编号仍具有唯一性，因此这些编号将显示不同，但与每个相关混合设备相同（即颜色 1 = 颜色 17、催化剂 1 = 催化剂 5）。

注释： 配方无法链接，除非两个或其中任何一个混合设备为在墙壁混合配置。

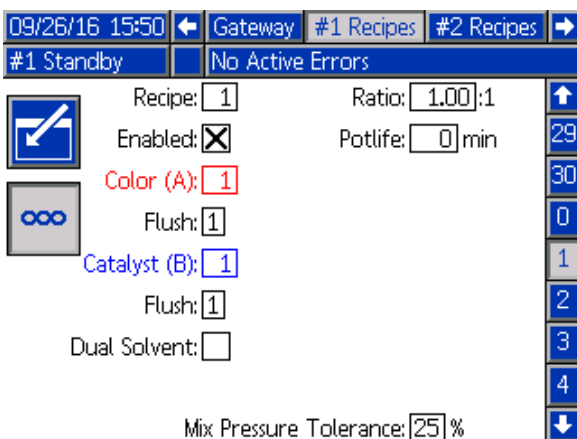


Figure 43 已链接 #1 配方屏幕

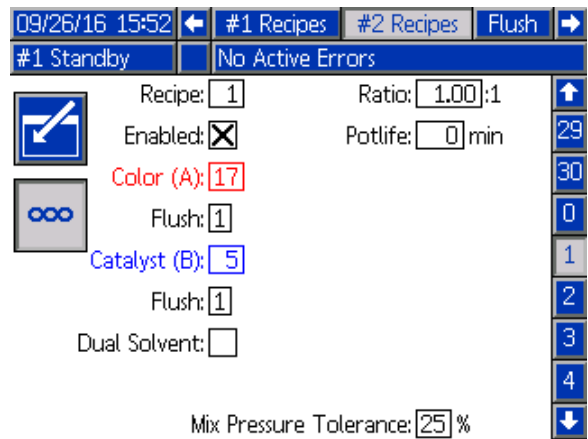


Figure 44 已链接 #2 配方屏幕

配方

输入需要的配方号 (1-30)。

配方 0

使用配方 0 冲洗系统。

- **如果已加载配方 (1-30)：** 选择配方 0 冲洗之前活跃的泵，清洗喷枪。
- **如果已加载配方 0 或 61：** 选择配方 0 冲洗所有泵，清洗喷枪。

已启用

选择“启用”将让所选的配方从 ADM 的喷涂屏幕上或 PLC 上可访问。

注释： 配方 0 始终启用。

颜色 (A) 阀

输入所需颜色阀编号 (1-32)。

注释： 如果输入的编号在系统配置中无效，则将高亮显示该字段且此配方变为无效。例如，如果配置中为颜色阀 8 而您输入的是 14，则该字段将如下显示。

冲洗顺序

输入颜色 (A) 阀和催化剂 (B) 阀所需的冲洗顺序 (1-5)。每种涂料的喷枪冲洗时间取决于为每种涂料分配的冲洗顺序。请参见 [冲洗屏幕, page 74](#)。如果涂料 A 和 B 需要不同的冲洗时间，则分配不同的冲洗顺序。为每种涂料设置必需的喷枪冲洗时间。对于难以冲洗的颜色，请选择时间较长的顺序。1 为默认值，且应指定用于最长、最彻底冲洗的持续时间。

催化剂 (B) 阀 (在 1K 模式下禁用)

输入所需的催化剂阀编号 (1-8)。

注释：如果输入的编号在系统配置中无效，则将高亮显示该字段且此配方无效。例如，如果配置中为催化剂阀 1 而您输入的是 4，则将高亮显示该字段且此配方无效。

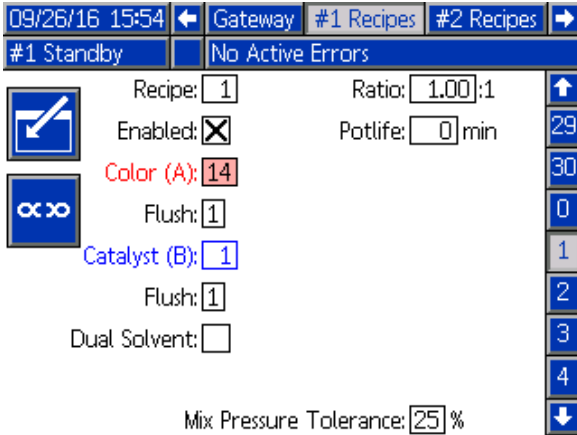


Figure 45 无效配方屏幕

混合比率 (在 1K 模式下禁用)

输入需要的混合比率 (0 至 50.0) :1。

活化寿命时间

输入活化寿命时间 (0 到 999 分钟)。输入 0 会禁用此功能。

目标压力/流量

输入所需的目标喷涂压力或流率，这取决于是否为压力控制或流量控制配置混合设备 (请参见系统屏幕 4 上的液体控制)。这是泵将在混合时维持的压力或流率。此字段仅在流量控制设置为“配方”时可用 (请参阅系统屏幕 4 上的流量控制)。

混合压力容限 (在 1K 模式下禁用)

一个组件的压力必须处于其他组件在喷涂或混合期间所受压力的百分比 (±) 范围内。在此字段中设置需要的混合压力容限。默认值为 25%。

压差和混合压力容限设定点

保持 ProMix PD2K 系统维护比率的主要方法是通过监控 A 泵和 B 泵出口的压差实现。理想状态是该两个压力相同，但是很多因素（如管路规格、粘度和混合比率）都将产生一些差异。设置有效的压差检查时，了解系统通常在何处操作十分必要。该检查能在出现潜在的混合比率不精确时通知用户，同时避免烦人的警报。

建议系统完全装好并准备使用时，用户加载配方，然后喷涂混合的涂料。喷涂时，注意 A 和 B 泵的出口压力（根据 ADM 主屏幕或 PLC）和喷足够长，确保压力稳定到正常值。A 和 B 泵出口压力的差是建立在混合压力容限设定点的基线上。

混合压力容限设定点允许 B 侧泵出口压力在指定的百分比范围内与 A 侧泵出口（喷涂）压力不同。例如：在下图中，如果喷涂压力（A 侧泵出口压力）是 100 磅/平方英寸，混合压力容限设置为 25%，B 侧出口压力允许在 75 到 125 磅/平方英寸（100 磅/平方英寸 ± 25%）间浮动，不会生成警报。

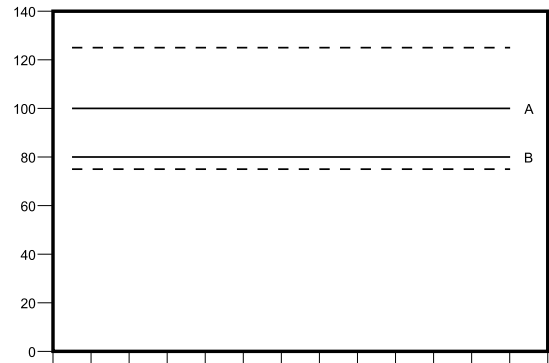


Figure 46 系统接受的 B 侧泵出口压力范围，目标喷涂压力（A）100 磅/平方英寸，混合压力容限 25%。

建议保持混合压力容限设定点尽可能低，以提醒用户影响混合比率精确度的事项。但是，如果系统生成多个压差警报或将以不同混合比率混合更多不同的涂料，则需要增加混合压力容限。

双溶剂

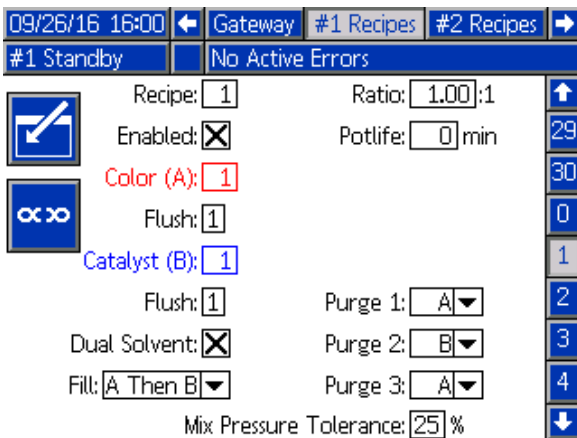


Figure 47 双溶剂配方屏幕

如果在墙壁混合已在系统屏幕 3 上启用，双溶剂会在“配方”屏幕上变为选项。

选择“双溶剂”将启用系统冲洗混合涂料的顺序，该系统使用了不得混合在一起的两种类型溶剂（即水基和溶剂基）。

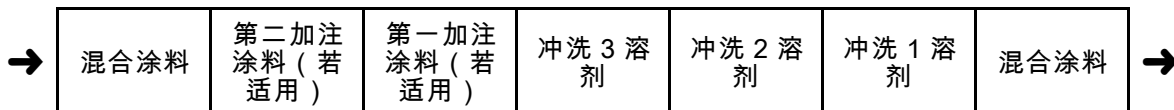
冲洗 1、2 和 3

选择从混合软管和喷涂设备冲洗混合涂料的顺序。该顺序的每个阶段都可设置为“A”或“B”。每个涂料对应的溶剂将从喷涂设备分配出去，时间为每个阶段分配给该涂料的冲洗顺序的喷枪冲洗时间。如需冲洗顺序后续阶段的进度，请参见表 6。

加注

选择将涂料分配到混合软管和喷涂设备的顺序。选择是：“先 A 后 B”、“先 B 后 A”、“同时”（如果没有必需的加注顺序）。加注顺序通常由冲洗顺序中最后使用的涂料来确定。如需冲洗顺序最后阶段后的加注顺序进度，请参见表 6。

Table 6 双溶剂系统中的冲洗顺序和加注顺序的进度



冲洗屏幕

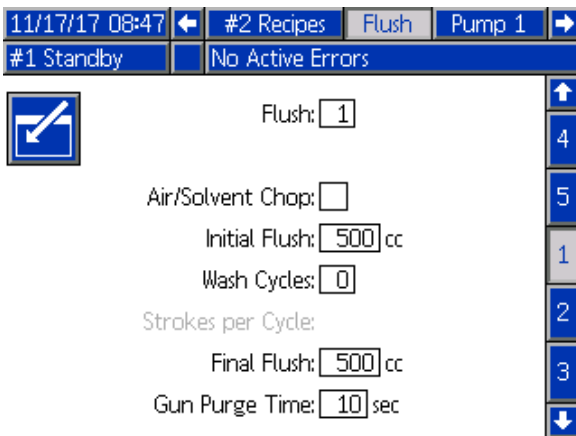


Figure 48 冲洗屏幕

冲洗编号

输入需要的冲洗顺序 (1-5)。对于难以冲洗的颜色，请选择时间较长的顺序。1 为默认值，且应指定用于最长、最彻底冲洗的持续时间。

空气/溶剂间隔

此选项仅在 [系统屏幕 3, page 67](#) 上启用“墙壁混合”时可用。在冲洗喷枪时启用空气和溶剂间隔，而不仅仅是使用溶剂冲洗。请参见 [空气/溶剂间隔, page 75](#)。

可能还启用了空气/溶剂间隔以便冲洗泵。更多信息请参见 [自定义阀门地图, page 77](#)。

注释：空气/溶剂间隔需要用于空气清洗阀的额外硬件。有关套件编号和安装的详细信息，请参见手册 333282。

首次冲洗

输入首次冲洗容积 (0 至 9999 立方厘米)。

清洗周期

清洗周期会激活阀门关闭的泵，利用泵送运动彻底对泵进行清洁。输入需要的清洗周期数 (0 至 99)。输入一个数字后将激活“每个清洗周期的行程数”。

每个冲洗循环的冲程数

输入每个冲洗周期需要的泵行程数 (0 至 99)。默认值为 1。

末次冲洗

输入末次冲洗容积 (0 至 9999 立方厘米)。

喷枪冲洗时间

输入喷涂设备清洗时间 (0 到 999 秒)。

空气/溶剂间隔

空气/溶剂间隔取代了“冲洗”屏幕上的标准“喷枪冲洗时间”参数。冲洗划分为三个阶段：第一清洗、间隔和最终清洗。间隔阶段始终从空气间隔开始，每个阶段都包含多个配置参数。

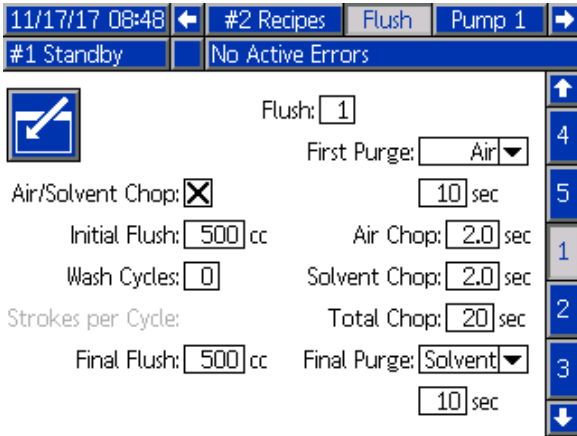


Figure 49 使用空气/溶剂间隔的冲洗屏幕

第一清洗

选择首次清洗阶段的涂料为空气还是溶剂以及清洗的持续时间，该阶段仅喷出选定涂料。

空气间隔

设置间隔阶段的空气间隔占空比。

溶剂间隔

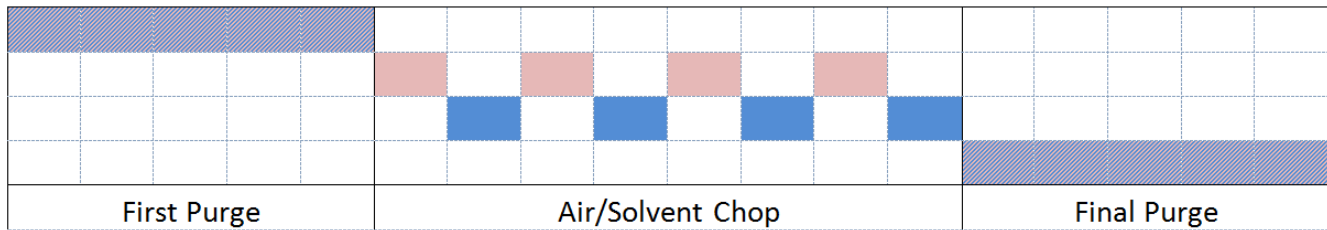
设置间隔阶段的溶剂间隔占空比。

总间隔

设置间隔阶段的持续时间。系统将根据为总间隔持续时间设置的占空比来切换空气脉冲和溶剂脉冲。

最终清洗

选择最终清洗阶段的涂料为空气还是溶剂以及清洗的持续时间，该阶段仅喷出选定涂料。



Air
 Solvent
 Either

Figure 50 空气/溶剂间隔的时序图

泵屏幕 1

注释：系统将包含 4 个泵。可以通过屏幕上部菜单栏中单独的选项卡访问每个泵的信息。选择所需泵的选项卡。每个泵有三个屏幕。此处仅显示泵 1 的屏幕，但所有屏幕上显示的字段均相同。

泵屏幕 1 包含定义泵的以下字段。

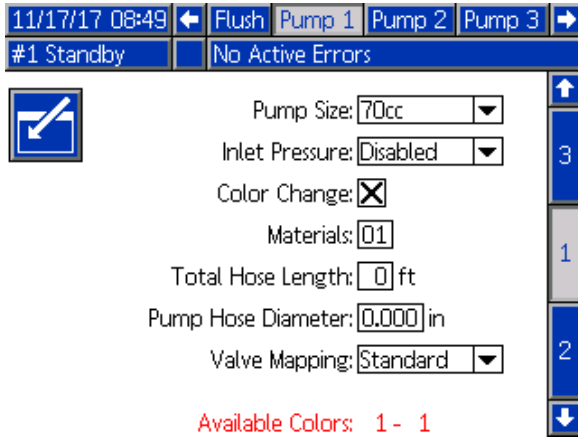


Figure 51 泵屏幕 1

泵尺寸

酌情选择 35 立方厘米或 70 立方厘米。

入口压力

选择以下其中一个选项：

- 已禁用
- 监控，以跟踪入口压力

选择换色

如果您的系统采用换色，请选择此框。

涂料

输入系统中所用涂料的编号。每个换色模块控制 8 种颜色。

软管长度

计算从送料组件到泵及从泵到出口组件间的软管的长度。输入总长度。

软管直径

输入送料和出料软管的直径。

可用颜色

此模块会显示系统上可用颜色的数量。此字段不可编辑。

阀门地图

选择使用标准的静态阀门地图，还是使用完全可配置的自定义阀门地图。换色阀门地图用于在换色控制模块中分配电磁阀的位置。预配置的静态地图布局适用于容易预测的手持选项。但应用程序和用户能通过自行布置阀门地图而受益，可用于整合设备、降低硬件复杂性，或者只是根据最合理的方式布置阀门。

更多详细信息请参见 [自定义阀门地图](#), page 77。

自定义阀门地图

对于包含换色功能的 PD2K 系统，用户可以使用相应选项调节控制电磁阀在控制模块上的布置方式。选择“标准”（默认）将使用传统的静态阀门地图。静态地图采用逻辑方式布置，用于设备改装。如果选择“标准”，无需在 ADM 上对换色阀进行其他设置。有关更多信息或要了解静态地图布局，请参阅手册 332455 和 333282。

通过选择“自定义”，可将每个换色电磁阀分配到任何一个唯一有效的控制模块位置。此选项提供了终极的定制体验和整合的优势。此外，自定义阀门地图还支持一些高级换色阀功能。

注释：此选项适用于所有泵，但更改一个泵的此选项将更改所有泵的此选项。

注释：将此选项从“标准”改为“自定义”时，PD2K 将自动开始停止所有阀的静态地图分配。将此选项从“自定义”改为“标准”时，PD2K 将清除所有自定义阀分配，并恢复为静态地图。

泵屏幕 - 高级配置

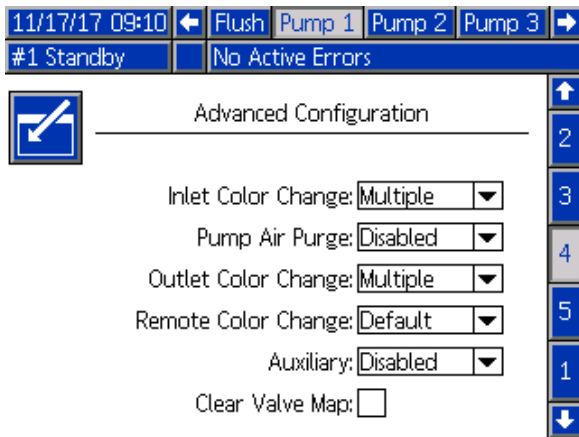


Figure 52 泵屏幕，高级配置

入口换色

如果每个单独的材料在特殊泵的入口颜色堆栈上有自己的阀，则选择“多个”。如果多个材料使用入口颜色堆栈（例如清管系统）上的单个阀，则选择“单个”。此选项仅适用于包含多个换色材料的泵。

注释：对于选择“单个”的系统，预计用户知道执行换色之前何时将特殊材料泵送和填充到入口堆栈。PD2K 系统不知道将哪个材料连接到入口阀堆栈的上游。

泵空气清洗

选择“启用”可将空气清洗阀添加到泵入口堆栈，以便使用空气/溶剂间隔冲洗进入排料阀的材料。如果不将空气清洗阀用于泵，则选择“禁用”。此选项仅适用于颜色泵。有关更多详细信息，请参见 [泵屏幕 - 阀门分配, page 79](#) 上的“泵空气/溶剂间隔”。

出口换色

如果每个单独的材料在特殊泵的出口颜色堆栈上有自己的阀，则选择“多个”。如果多个材料使用单个软管连接到出口颜色堆栈，则选择“单个”。此选项仅适用于包含多个换色材料的泵。

注释：如果选择“单个”，完成换色之前需要冲洗连接到出口堆栈的软管。

远程换色

如果每个单独的材料在特殊泵的远程颜色堆栈上有自己的阀，则选择“多个”。如果多个材料使用单个软管连接到远程颜色堆栈，则选择“单个”。如果泵没有远程换色阀（仅溶剂和空气），则选择“禁用”。“禁用”选项仅在启用“墙壁混合”时可用，“单个”选项仅适用于包含多个换色材料的泵。

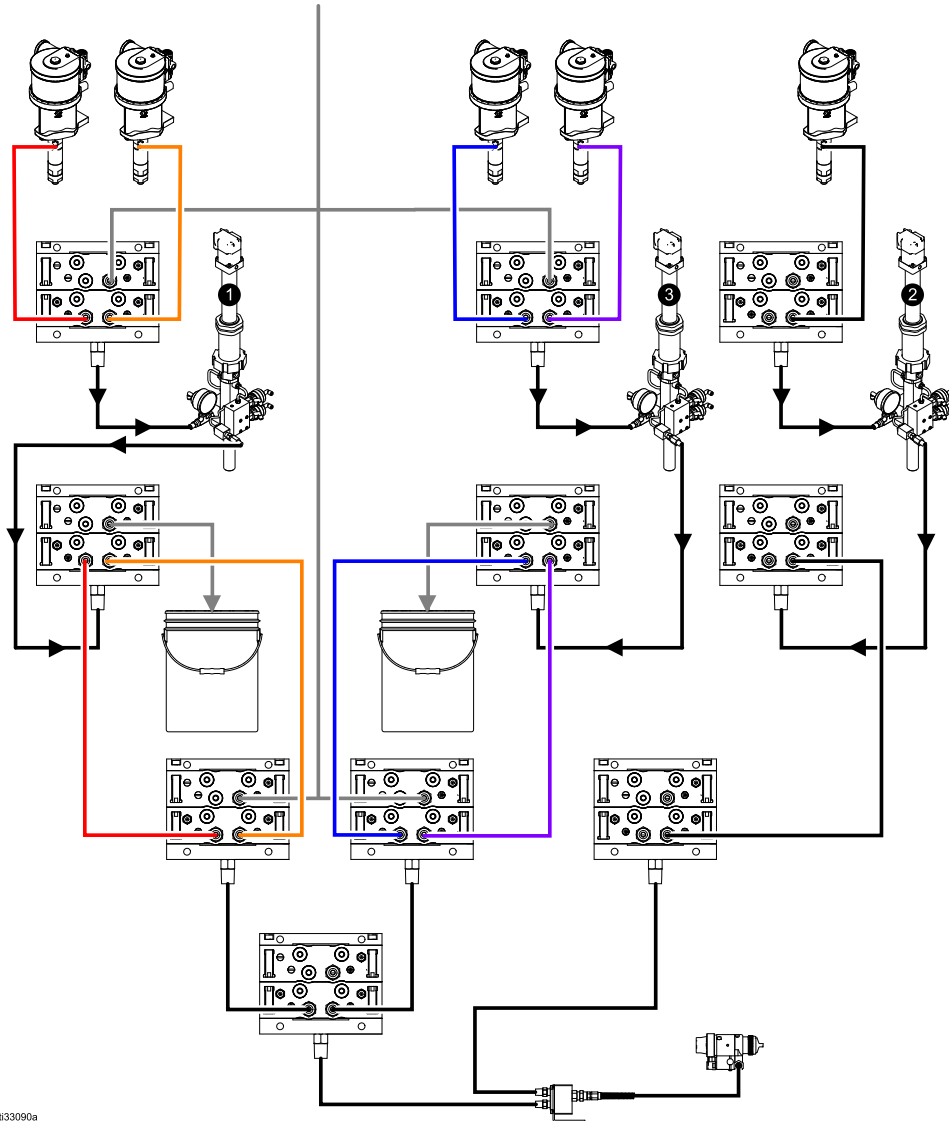
注释：除非选择“禁用”，否则此选项必须与“出口换色”的选择保持一致。

注释：如果选择“单个”，完成换色之前需要冲洗连接出口堆栈和远程堆栈的软管。

辅助

选择“启用”可为泵添加远程阀堆栈下游的辅助阀。辅助阀仅在特殊泵执行分配时（混合或冲洗）开启。此选项仅在启用“墙壁混合”时可用。

下图显示了辅助阀的应用示例。泵 1 和 3 都可分配颜色，但其中一个泵为溶剂基，另一个为水基。（泵 2 分配催化剂。）将两个泵的辅助阀安装到位后，只有一个泵将从远程混合歧管的 A 侧流出，另一个将被辅助阀完全隔离。



ti33090a

Figure 53 辅助阀的应用示例

清除阀门地图

勾选此框可清除所有阀门分配。系统会弹出对话框让用户确认选择。这会永久删除任何阀门分配，包括基于静态地图自动设置的任何阀门分配。

泵屏幕 - 阀门分配

11/17/17 09:40		←	Flush	Pump 1	Pump 2	Pump 3	→
#1 Standby		No Active Errors					
Valve		Location					
Inlet	Solvent	1	01				3
Inlet	Color 1	1	02				
Inlet	Color 2	1	03				4
Outlet	Dump	1	10				
Outlet	Color 1	1	11				5
Outlet	Color 2	1	12				
Remote	Solvent	Gun 1	7	01			1
Remote	Color 1		7	02			
Remote	Color 2		7	03			2
Remote	Air Purge	Gun 1	7	14			

Figure 54 泵屏幕，阀门分配

在此屏幕上，用户能够将系统上的每个单独的换色阀电磁阀分配到一个唯一的位置。阀列表将根据应用到泵的设置自动填充。阀的描述包括此阀属于哪个堆栈、材料标识和特定喷枪或泵指示器（如果适用）。

注释：部分远程堆栈阀可能被多个泵共享。这些阀将在适用的所有泵的阀列表中显示。

系统必须为所有换色阀都分配有效的位置，这些阀才能正常工作。有两行内容可以确定电磁阀位置。左列是换色模块编号。此编号必须在 1 到 8 之间，应该反映其中一个换色板上的指拨开关设置（请参见手册 332455 了解指拨开关设置的更多详细信息）。第二列是电磁阀位置，此数字必须在 1 到 18 之间。下图显示了电磁阀位置枚举。

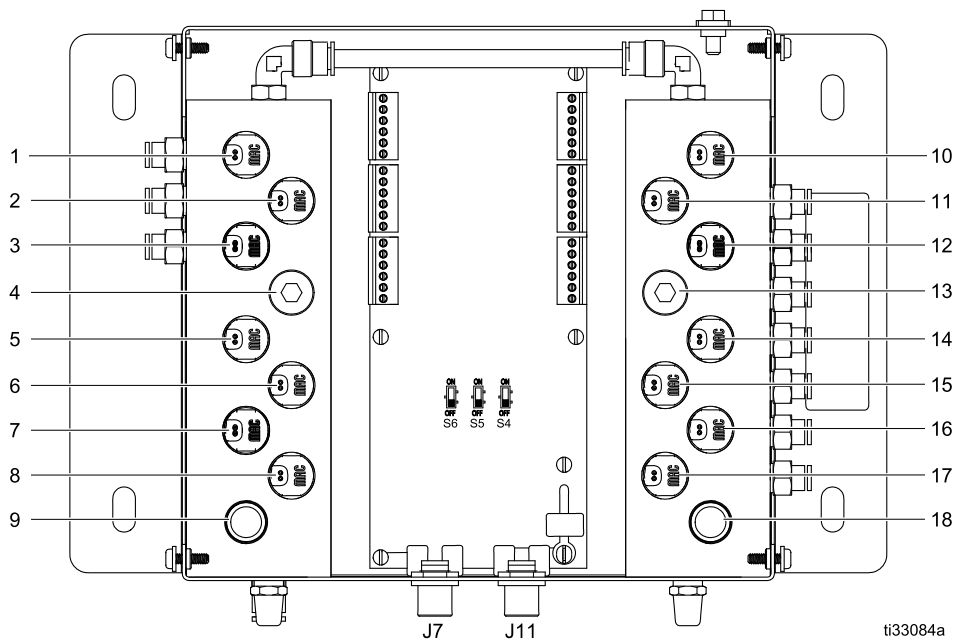


Figure 55 电磁阀位置枚举

设置模式屏幕

如果为多个阀分配了一个有效的电磁阀位置，此位置的所有实例都会用红色高亮显示，则表示此位置是无效位置。

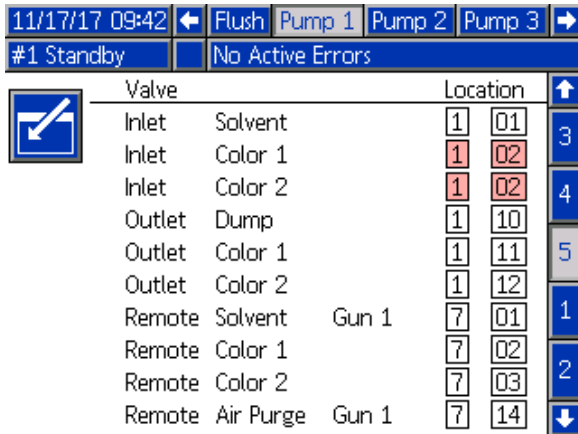


Figure 56 泵屏幕，存在重复的阀门分配

控制模块的值为 0 或电磁阀的值为 00，表示之前未分配位置，这两者都是无效的分配。

如果某个阀位置被视为无效位置，将禁止运行使用此阀的任何操作。这可在配方屏幕上轻松识别。如果材料的任何阀被视为无效，则用红色高亮显示此材料。如果冲洗过程使用的任何阀被视为无效，则用红色高亮显示此冲洗顺序。

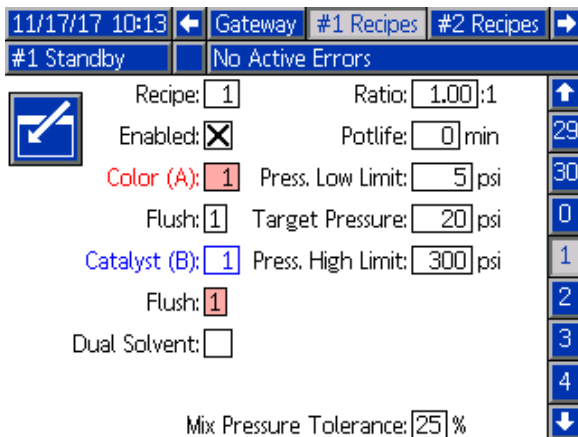


Figure 57 包含无效阀位置的配方屏幕

泵空气/溶剂间隔

在颜色泵的入口堆栈上启用空气清洗阀，则可在泵冲洗过程中采用空气/溶剂间隔。空气/溶剂间隔将取代泵冲洗的清洗周期。与之相应，泵将以稳定的速度运行指定数量的冲程（完成一个方向运动的完整周期），同时在需要的清洗周期交替使用空气和溶剂。在此阶段，一个泵冲程需要约 2 秒钟。

注释：空气/溶剂间隔需要用于空气清洗阀的额外硬件。有关套件编号和安装的详细信息，请参见手册 333282。

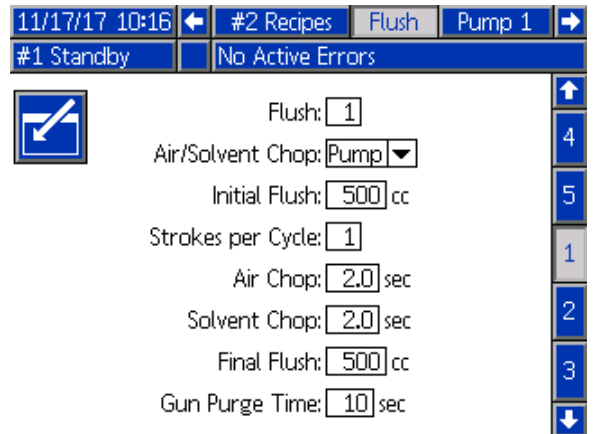


Figure 58 使用泵空气/溶剂间隔的冲洗屏幕

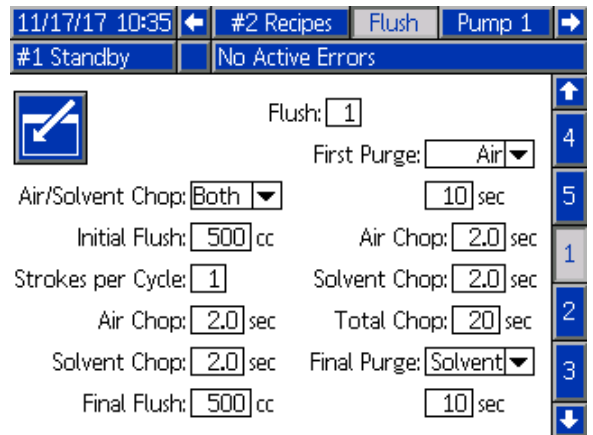


Figure 59 使用两个空气/溶剂间隔的冲洗屏幕

要启用泵冲洗的空气/溶剂间隔，请在冲洗屏幕上勾选“空气/溶剂间隔”框。由于空气/溶剂间隔可能也会用于冲洗喷枪，如果启用了“墙壁混合”，“空气/溶剂间隔”选项将变成下拉选择菜单，用户可在其中选择“无”、“泵”、“喷枪”或“两者”。如果为喷枪冲洗启用了空气/溶剂间隔，所有喷枪冲洗参数都将在右侧显示，泵冲洗参数在左侧显示。以下参数将应用于泵冲洗。有关喷枪的空气/溶剂间隔的详细信息，请参见 [冲洗屏幕, page 74](#)。

空气间隔

设置泵冲洗间隔阶段的空气间隔占空比。

溶剂间隔

设置泵冲洗间隔阶段的溶剂间隔占空比。

泵屏幕 2

泵屏幕 2 会设置泵的压力传感器设置。

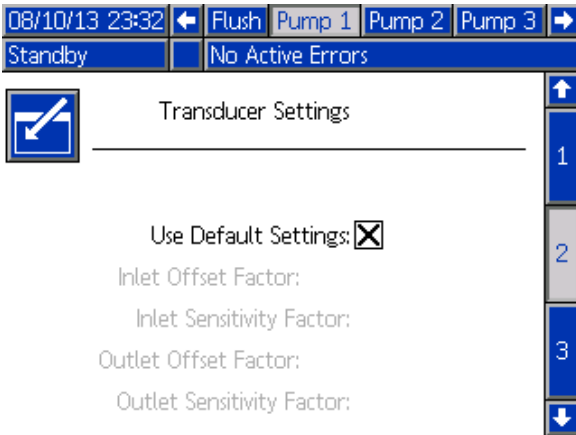


Figure 60 泵屏幕 2，默认设置已启用

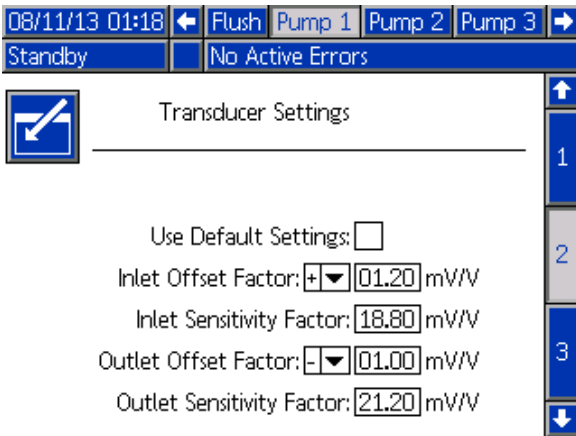


Figure 61 泵屏幕 2，默认设置已禁用

默认设置已选择

如果已选择“使用默认设置”框，则校准值使用默认设置且各字段均为灰色。

未选定默认设置

如果未选定“使用默认设置”框，则必须输入以下校准值。将改写无效值且系统将自动选择默认设置。

- 入口偏移系数：仅当入口压力（泵屏幕 1, page 76 中）设置为监控时，才使用此字段；如果设置为禁用，则该字段为灰色。有效范围为 -01.20 到 +01.20 mV/V。
- 入口灵敏度系数：仅当入口压力（泵屏幕 1, page 76 中）设置为监控时，才使用此字段；如果设置为禁用，则该字段为灰色。有效范围为 18.80 到 21.20 mV/V。
- 出口偏移系数：有效范围为 -01.20 到 +01.20 mV/V。
- 出口灵敏度系数：有效范围为 18.80 到 21.20 mV/V。

泵屏幕 3

泵 3 屏幕设置泵的压力警报限值。

泵屏幕 1, page 76 中的入口压力设置为禁用时，入口限值字段为灰色，仅出口限值字段可用。请参见 [压力警报和偏差限值, page 82](#)。

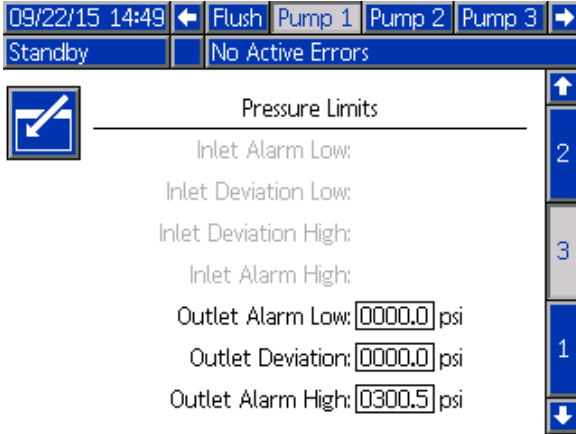


Figure 62 泵屏幕 3，已禁用压力监控

泵屏幕 1, page 76 中的入口压力设置为监控时，所有字段均可用。请参见 [压力警报和偏差限值, page 82](#)。

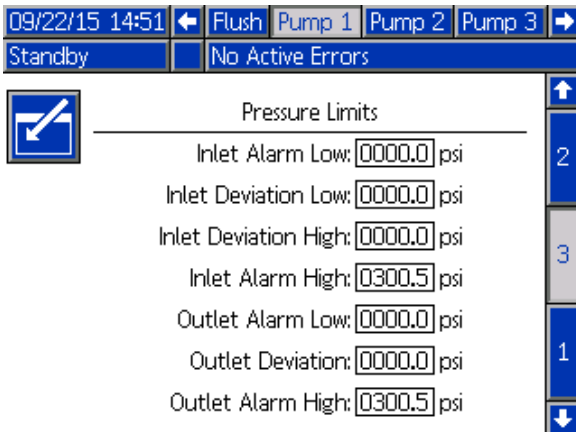


Figure 63 泵屏幕 3，已启用压力监控

压力警报和偏差限值

仅当入口压力（泵屏幕 1, page 76 中）设置为监控时，入口字段才可用；如果设置为禁用，则这些字段为灰色。出口字段始终可用。

- 低压系统的警报和偏差限值范围为 0-300 磅/平方英寸；高压系统的则为 0-1500 磅/平方英寸。
- 设置为 0 会禁用警报。**无法禁用入口警报（高）和出口警报（高）。**
- 当入口或出口压力低于下限或超过上限时，将显示警报和偏差限值。


注释：出口警报低仅在使用流量控制的系统才启用。

校准屏幕

校准屏幕 1

校准屏幕 1 对选定泵启动泵压力检查（停止测试）。测试期间将显示停止测试屏幕。

执行停止测试之前，必须用颜料或催化剂给泵和管路填料。请参见 [系统屏幕 2, page 66](#) 设置测试参数。请参见 [泵压力检查, page 91](#)，以了解完整的测试说明书。

要启动该测试，请对待测泵按下“压力检查”按钮。由于涂料供应压力，系统将首先检查入口压力。如果压力比停止测试压力高 90%，系统将生成警报并停止测试。泵将在管路内产生压力，以达到最低停止测试压力。随后，泵将运行到中间行程位置，先对上行程进行停止测试，然后测试下行程。

注释：仅当成功完成测试时，才能重置上次通过日志。

该屏幕显示每个泵自上次通过停止测试起的天数。

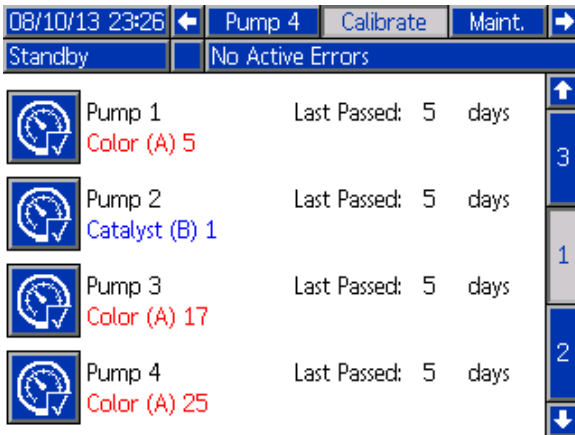


Figure 64 校准屏幕 1

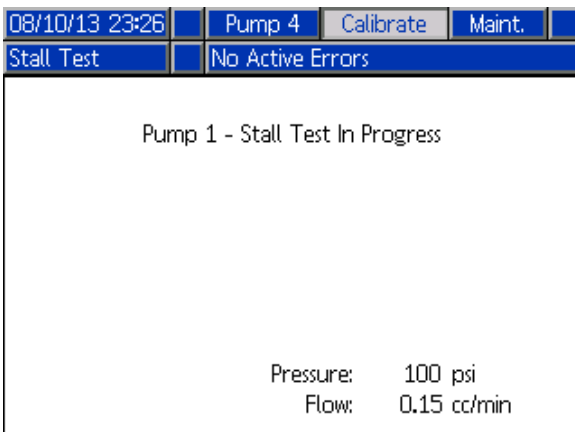




Figure 65 停止测试屏幕

校准屏幕 2

校准屏幕 2 对选定泵启动容积测试。测试期间将显示容积检查屏幕。

执行容积检查之前，必须用颜料或催化剂给泵和管路填料。请参见 [泵容积检查, page 92](#)，以了解完整的测试说明书。

要启动该测试，请为待测泵按“容积检查”按钮。

该屏幕显示已分配的容积。按结束测试。

按住“重置”按钮 1-2 秒可重置容积计数器。



Figure 66 校准屏幕 2

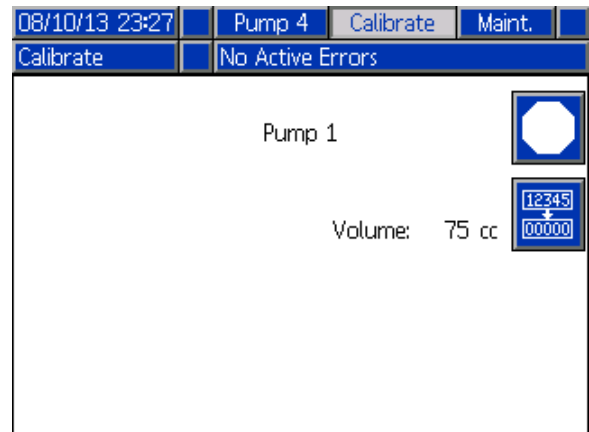



Figure 67 容积检查屏幕



校准屏幕 3

校准屏幕 3 启动对辅助溶剂流量计的校准。测试期间将显示容积验证屏幕。

执行校准之前，必须将溶剂灌注到流量计和管路。参见 [溶剂流量计的校准](#), page 92 以了解完整的说明。

要启动该校准，请按“容积检查”按钮。

该屏幕显示已分配的容积。在测得的容积字段中输入已分配溶剂量或按下结束该测试。

输入测得的容积后，将显示接受校准窗口。按接受校准。按取消校准，并保留先前的 K 系数。

按住“重置”按钮 1-2 秒可重置容积计数器。

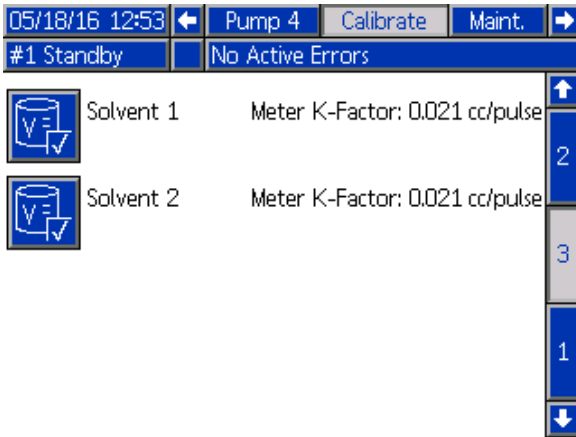


Figure 68 校准屏幕 3

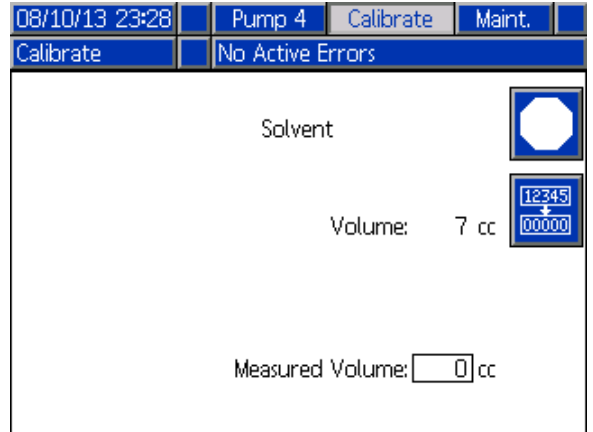


Figure 69 输入测得的溶剂容积

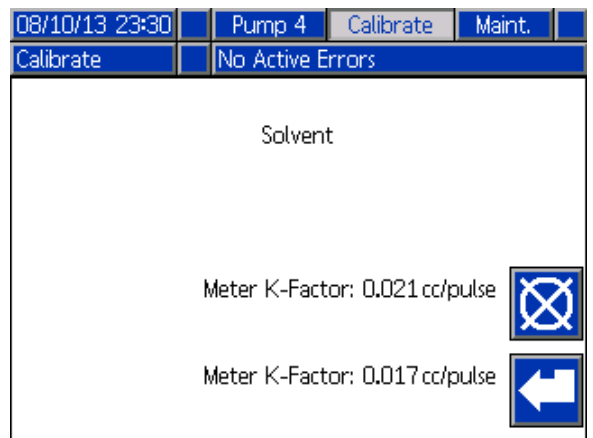


Figure 70 接受校准

维护屏幕

维护屏幕 1

使用此屏幕可设置维护间隔。设置为 0 会禁用警报。

注释：无法禁用泵停止测试。必须输入非 0 值。

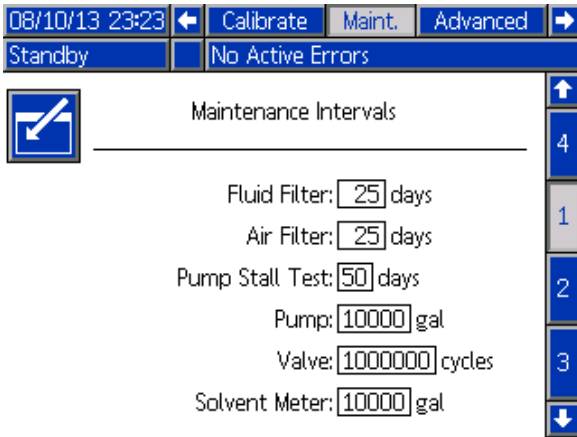



Figure 71 维护屏幕 1，间隔设置

维护屏幕 2

维护屏幕 2 显示溶剂流量计、液体过滤器和空气过滤器的当前时间间隔的状态。

按住“重置”按钮  1-2 秒可清除警报并重置计数器。

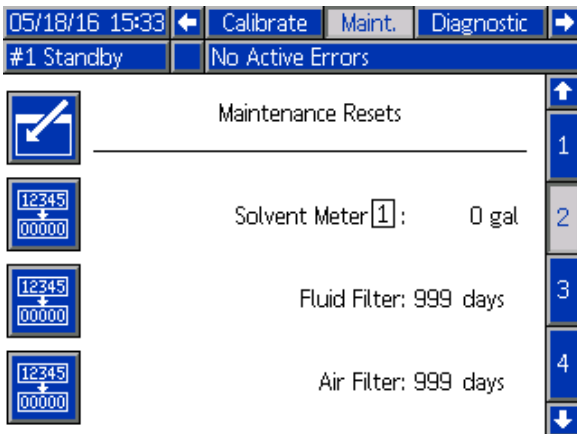



Figure 72 维护屏幕 2，当前状态

溶剂流量计

如果使用两个溶剂流量计，则输入需要的溶剂流量计数量。

维护屏幕 3

维护屏幕 3 会显示泵维护测试的当前时间间隔状态。

按住“重置”按钮  1-2 秒可清除警报并重置计数器。

注释：仅当成功完成测试时，才能重置泵停止测试。

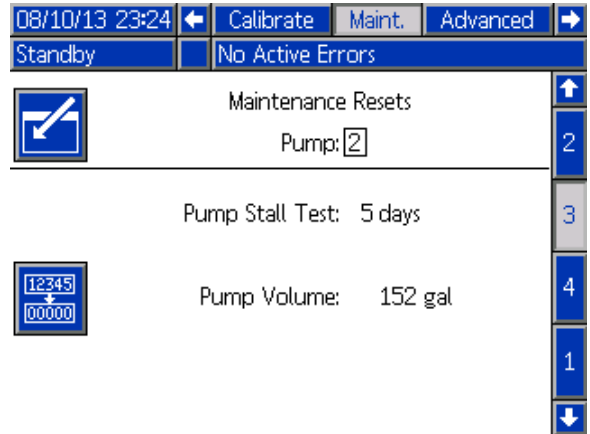


Figure 73 维护屏幕 3，当前泵状态

维护屏幕 4

维护屏幕 4 支持释放泵出口压力。此功能仅对具有换色阀门的泵有效（液体压力会通过泵阀门释放）。

注释：如果喷涂油漆的厨房在受控环境中，则此功能的作用有限，但 PD2K 双面板装置可能会，也可能不会受温暖（甚至炎热）条件的限制。

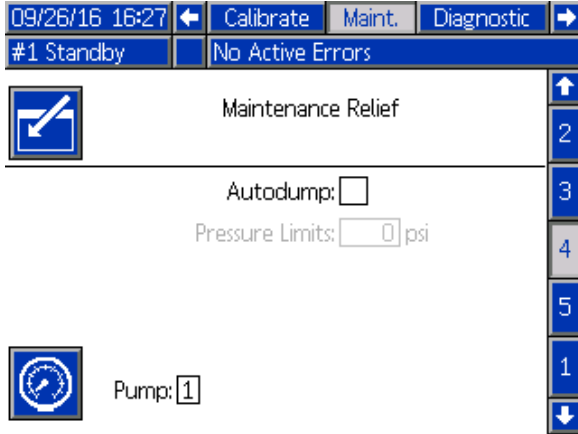


Figure 74 维护屏幕 4，泵泄压

手动泄压

输入您想要释放出口压力的泵数量（泵必须是倾泄阀），并“压力释放”软键。系统将会短暂打开泵的倾泄阀，这将允许释放受限的液体压力。


自动泄压

选择“自动排料”复选框，以启用自动泄压功能。自动泄压将与手动泄压执行的功能相同，但将在泵的出口压力高于设置压力上限后自动触发。系统将仅在泵“待机”或“关闭”时执行压力泵。

注释：建议将压力上限设置得远高于喷涂压力，以避免不必要的液体倾斜。

维护屏幕 5

维护屏幕 5 显示选定颜色、催化剂或溶剂阀的循环计数。

按住“重置”按钮 1-2 秒可重置计数器。

如果系统处于待机模式，通过选中或取消选中相应阀门的选择框可以开闭这些阀门。离开该屏幕亮关闭所有手动驱动的阀门。

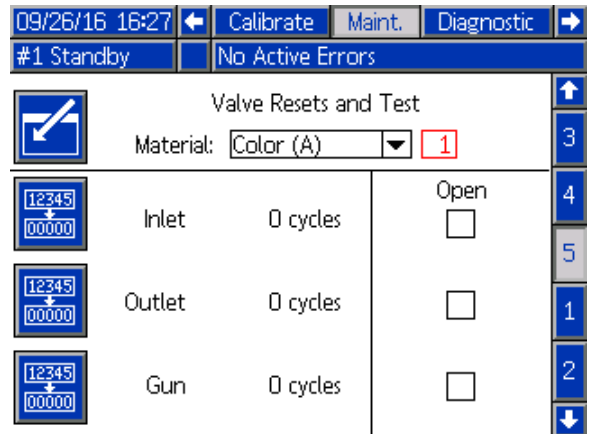


Figure 75 维护屏幕 5，颜色阀重置

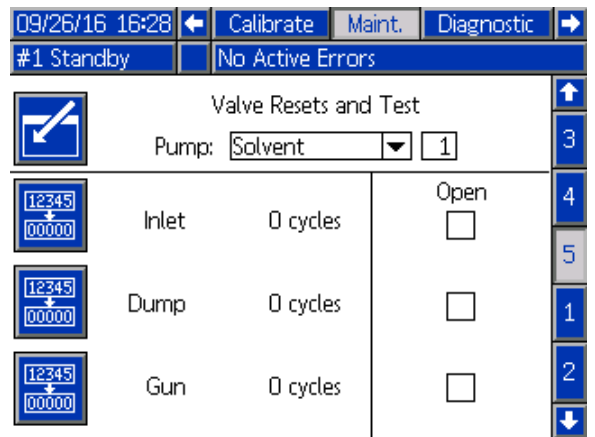


Figure 76 维护屏幕 5，溶剂阀重置

注释：在图 48 中，“溶剂”右侧的数字为泵编号，而非材料编号。

高级屏幕 1

高级屏幕 1 会设置以下显示参数。

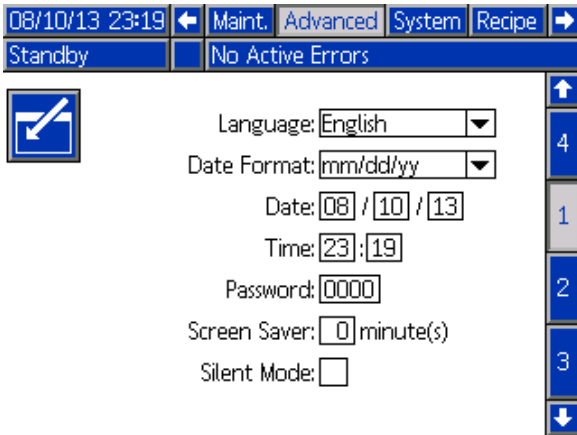


Figure 77 高级屏幕 1

语言

定义屏幕文本的语言。选择：

- 英语 (默认)
- 西班牙语
- 法语
- 德语
- 日语
- 中文
- 韩语
- 荷兰语
- 意大利语
- 葡萄牙语
- 瑞典语
- 俄语

日期格式

选择 mm/dd/yy、dd/mm/yy 或 yy/mm/dd。

日期

使用选定格式输入日期。使用两位数字表示月、日和年。

时间

输入当前时间 (以小时 (24 小时制) 和分钟为单位)。秒不可调整。

密码

密码仅用于进入“设置”模式。默认值为 0000，这意味着进入“设置”无需密码。如果需要密码，请输入数字 0001 到 9999。

注释：一定要记下密码并保存在安全的地方。

屏幕保护程序

选择所需屏幕超时，以分钟为单位 (00-99)。5 是默认值。选择零 (0) 即可禁用屏幕保护程序。

静音模式

选择静音模式，以禁用警报器和声音反馈。

高级屏幕 2

高级屏幕 2 会设置显示单位 (美制或公制) 。

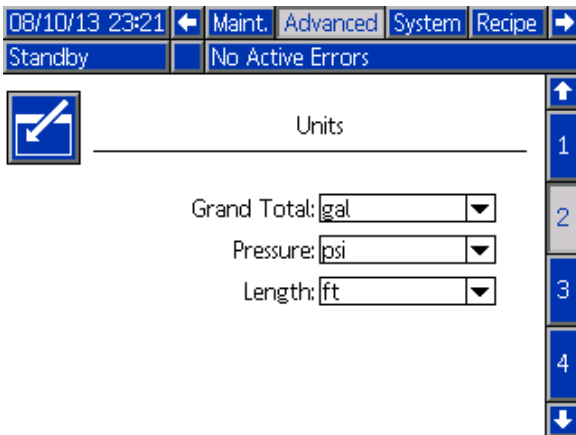


Figure 78 高级屏幕 2

显示单位

选择所需的显示单位：

- 总容积 (美制加仑或升)
- 压力 (磅/平方英寸、巴或兆帕)
- 长度 (英尺或米)

高级屏幕 3

高级屏幕 3 启用 USB 下载和上传。

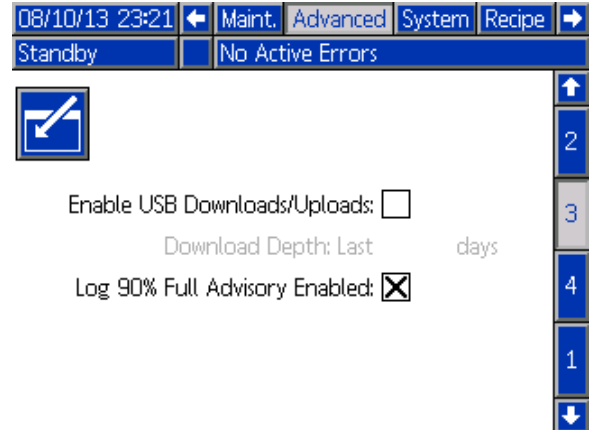


Figure 79 高级屏幕 3

启用 USB 下载/上传：

选择此框可启用 USB 下载和上传。启用 USB 可激活“下载深度”字段。

下载深度

输入要检索数据的天数。例如，要检索上周的数据，则输入 7。

启用日志空间 90% 占用警告

默认启用此选项。启用后，如果内存日志空间已达到 90% 占用率，则系统将发出警告。请执行下载操作以免数据丢失。

高级屏幕 4

高级屏幕 4 会显示系统组件的软件组件号和版本。这是一个不可编辑的屏幕。

05/18/16 12:59		Diagnostic	Advanced	System
#1 Standby	No Active Errors			
Module	Software Part #	Software Version		
Advanced Display	17L357	1.00.006		3
USB Configuration	17L355	1.01.001		
Fluid Plate	17L356	0.01.004		4
Booth Control - 1	16N913	2.00.001		
Booth Control - 2	16N913	2.00.001		
Color Change - 1	16N914	1.01.003		1
Color Change - 3	16N914	1.01.004		
Color Change - 5	16N914	1.01.004		
Gateway MBTCP - 1	16V799	1.02.001		2

Figure 80 高级屏幕 4

诊断屏幕

诊断屏幕 1

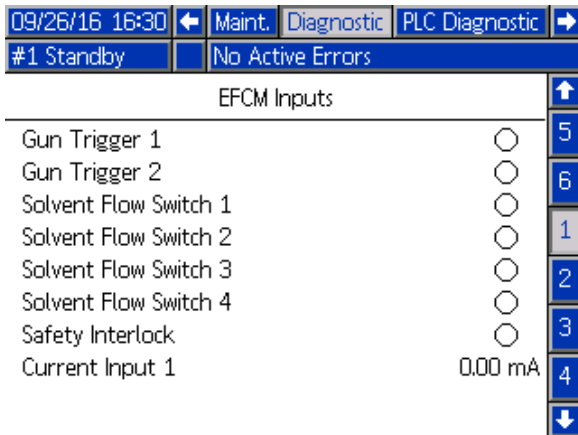


Figure 81 诊断屏幕 1

使用该屏幕测试和验证所有输入到 EFCM 的接线是否正确。(详情参见安装手册。)该屏幕显示所有到 EFCM 的可用输入，但仅高亮那些与系统配置相关的内容。所有输入都常开。当输入看到开关闭合时，屏幕上的状态指示灯将变绿。

诊断屏幕 2

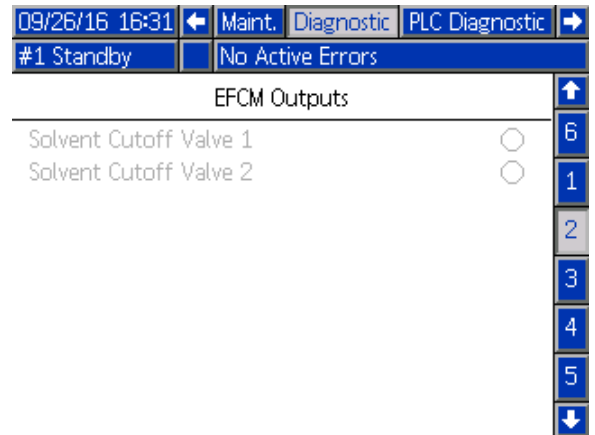


Figure 82 诊断屏幕 2

该屏幕可用于确定是否打开或关闭 EFCM 输出。该屏幕显示所有来自 EFCM 的可用输入，但仅高亮那些与系统配置相关的内容。每个输出旁边的状态指示灯在绿色时指示输出打开。

诊断屏幕 3-10

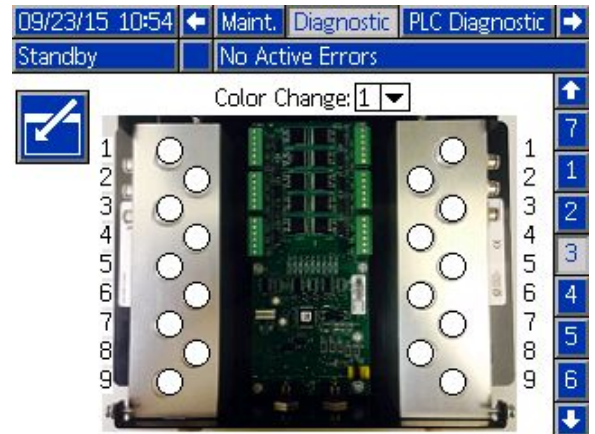


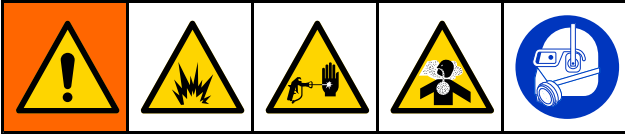
Figure 83 诊断屏幕 1

诊断屏幕 3-10 仅对当前连接到 PD2K 系统的换色模块才可用。这些屏幕通过在系统对电磁阀通电时，将状态指示灯从白色变为绿色来提供换色阀输出的实时状态。用户可用上下箭头来翻动板块，或通过从下拉框中选择来直接跳转至指定的换色模块。

校准检查

泵压力检查

注释：请在执行压力检查之前，输入传感器校准数据。





执行压力检查：

- 系统首次操作。
- 只要在系统中使用新涂料，尤其在涂料粘度大不相同的情况下。
- 至少每月一次，作为定期维护的一部分。
- 维修或更换泵后。

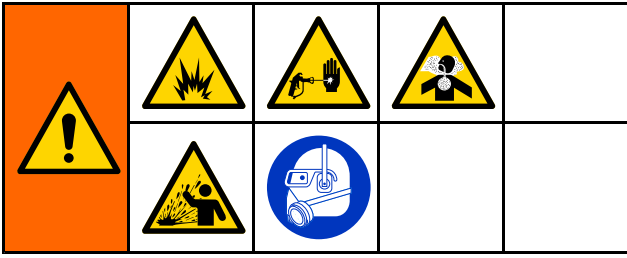
在每次压力测试过程中，分料阀将会在上冲程或下冲程（两者同时）中关闭。此测试是为确认阀是否到位并且没有泄漏。如果发生泄漏，系统将在对特定泵方向进行测试后发出警报。


注释：在压力检查期间，请勿扣动喷枪扳机。


1. 执行压力检查之前，必须用颜料或催化剂为泵和管路填料。请参见 [为系统填料和加注, page 19](#)。
2. 如果显示器显示为运行模式屏幕，则按  可进入设置屏幕。
3. 滚动到“校准”，以显示 [校准屏幕 1, page 83](#)。
4. 请对待测泵，按“压力检查”  按钮。泵将在管路内产生压力，以达到最低停止测试压力。随后，泵将运行到中间行程位置，先对上行程进行停止测试，然后测试下行程。
5. 屏幕上将显示装置测试的压力和流量。与通过 [系统屏幕 5, page 69](#) 输入的最大泄漏率进行比较。如果数值有本质不同，请重复该测试。

注释：停止测试的压力设定值最小。在较高的压力下系统可能会停止，这取决于软管长度和液体成分。


泵容积检查




1. 执行容积检查之前，必须用颜料或催化剂给泵和管路填料。请参见 [为系统填料和加注, page 19](#)。
2. 如果显示器显示为运行模式屏幕，则按  可进入设置屏幕。
3. 在菜单栏中，滚动到“校准”。
4. 滚动到 [校准屏幕 2, page 83](#)。

5. 对想要检查的泵按下软键 。

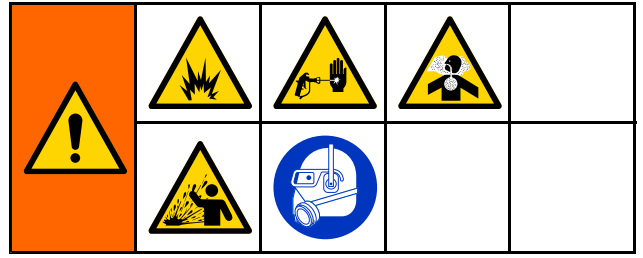
注释：为得到最高精确度，使用重力（质量）测量法确定分配的实际体积。开始检查之前，请确认液体管路是否已充满且压力是否正确。管路中空气过多或压力过高可能导致产生不正确的值。


6. 按“重置”键 。容积计数器将重置为 0。
7. 对准量筒扣动喷枪扳机。最少分配 500 立方厘米的涂料。
8. 屏幕上将显示装置测得的容积。
9. 将显示屏幕上的数量与量筒中的数量进行比较。


注释：如果数值有本质上的不同，请重复该测试。如果分配的体积仍与测得的容积不相符，请检查 A 和 B 泵的位置是否颠倒。

注释：停止扣动喷枪扳机，然后按  取消测试。

溶剂流量计的校准





1. 执行校准之前，必须将溶剂灌注到流量计和管路。请参见 [为系统填料和加注, page 19](#)。
2. 如果显示器显示为运行模式屏幕，则按  可进入设置屏幕。
3. 在菜单栏中，滚动到“校准”。
4. 滚动到 [校准屏幕 3, page 84](#)。

5. 按软键 ，以对校准进行初始化。

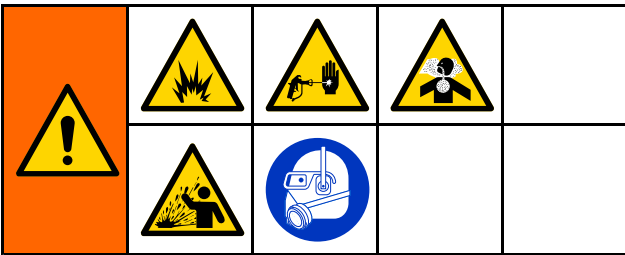
注释：为得到最高精确度，使用重力（质量）测量法确定分配的实际体积。

注释：开始校准之前，请确认液体管路是否已充满且压力是否正确。管路中空气过多或压力过高可能导致产生不正确的校准值。

6. 对准量筒扣动喷枪扳机。最少分配 500 立方厘米的涂料。
7. 屏幕上将显示装置测得的容积。
8. 将显示屏幕上的数量与量筒中的数量进行比较。
注释：如果数值有内在不同，请重复校准过程。
9. 在屏幕上测试容积字段中，输入已分配的溶剂量。
10. 输入测试容积后，控制器将计算出新溶剂流量计 K 系数，并将其显示在屏幕上。标准流量计 K 系数为 0.021 立方厘米/脉冲。
11. 按  接受校准。按  取消校准，并保留先前的 K 系数。

注释：溶剂流量计必须为混合设备单独启用。溶剂流量计 1 仅应用到混合设备 #1，溶剂流量计 2 仅应用到混合设备 #2。

换色



换色模块套件会作为附件提供。有关完整信息，请参见手册 333282。

多色系统

1. 将系统置于待机。
2. 在 [系统屏幕 1, page 65](#) 上启动手动超控。
3. 在 [喷涂屏幕, page 61](#) 上选择新配方。此操作将在泵中更换颜色并启动喷冲洗。
4. 系统将冲洗涂料 B，然后涂料 A，将其冲出喷枪。将按 [配方屏幕, page 71](#) 上为每种涂料所选冲洗顺序所指定的时间，对每种涂料进行冲洗。
5. 等待换色完成。系统将自动从换色变为混合注料，远程混合歧管将自动选择正确的颜色。
6. 扣动喷枪扳机，以完成“混合注料”。

注释：经过 10 秒无气流延迟后，系统才会发生故障。
7. 系统等待直至混合注料操作完成。将系统置于混合，然后开始喷涂...

系统故障

系统故障提醒您发生故障，这有助于防止喷涂比率失当。分为三种类型：建议、偏差和警报

建议在系统中记录一个事件，60 秒后自行清除。四位错误代码将跟着'-V'。

偏差在系统中记录一个故障，但不关闭设备。偏差必须得到用户的确认。四位错误代码将跟着'-D'。

如果出现**警报**，则操作停止。四位错误代码将跟着'-A'。

如果出现系统错误类型的任何一种：


- 警报器鸣响（除非为静音模式）
- 警报弹出屏幕显示当前警报代码（参见 [故障代码, page 97](#)）。
- 高级显示模块上的状态栏显示当前警报代码。
- 警报被保存在日期/时间戳日志中。

记录在后台保存相关的系统事件。这些信息仅可在事件屏幕上查看，它显示带有日期、时间和说明的最近 200 条事件。

注释：大部分系统故障仅会应用到特定混合设备，因此仅会在混合设备活动时显示在适当的菜单栏和事件标记 PLC 寄存器上。所有警报将会在 ADM 上生成弹出窗口，而不论混合设备是否活动。

屏幕上的帮助

出现系统警报时，可以使用帮助屏幕，该屏幕为用户提供了及时的相关故障排除信息。在警报弹出屏

幕上，按下  访问帮助屏幕。转到故障屏幕并选择日志中的警报，也可以随时访问帮助屏幕（请参见 [故障屏幕, page 64](#)）。

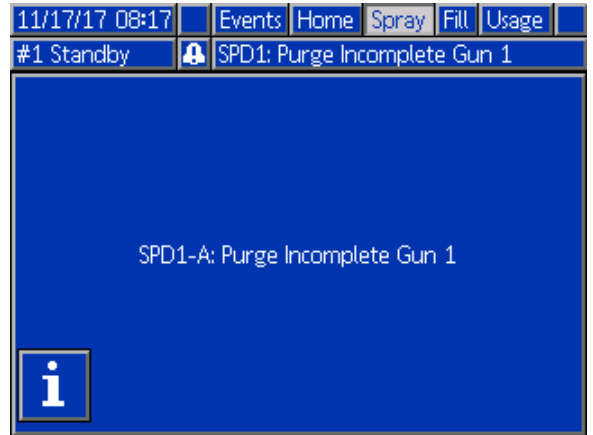



Figure 84 警报弹出

所有警报都包含 QR 代码屏幕。能够访问互联网的移动设备和 QR 阅读器可以使用 QR 代码访问由 help.graco.com 托管的网站上的其他信息。



Figure 85 QR 代码屏幕

在典型操作期间极有可能遇到的一系列警报都有详细的故障排除信息屏幕。故障排除屏幕将替换 QR 代码屏幕，不过 QR 代码仍可通过按  进行访问。

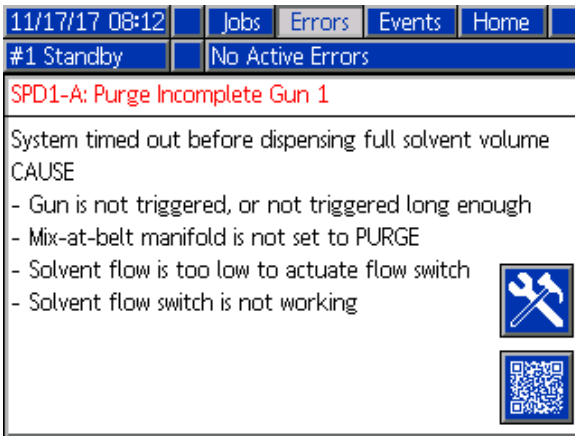



Figure 86 故障排除屏幕

清除故障并重新启动

注释：在出现偏差或警报后，应确保在重置系统前确定故障代码。如果忘记出现的代码，可转到 [故障屏幕, page 64](#)，以查看带有日期及时间戳的最近 200 个故障。

如果出现警报，请纠正原因，再恢复操作。

欲确认偏差或清除警报，可按下高级显示模块上

的 。用户也可通过网络设备确认和清除故障（参见 [输入寄存器 01 和 11：清除活跃警报/偏差, page 33](#)）。

喷枪扳机输入功能

当扣动喷枪扳机时，喷枪扳机输入向控制器发出信号。当启动喷枪扳机输入后，高级显示模块上的喷枪图标将显示喷涂。

如果泵出现故障，而该装置未检测出这一状况并进行干预，则可能无限制地喷出纯树脂或催化剂，这就是喷枪扳机输入如此重要的原因。

如果该装置通过喷枪扳机输入的信号检测到已扣动喷枪扳机，而一个或两个泵没有运行，则 10 秒（默认）后就会发出未检测到流量警报 (F8D1)，此时系统将进入待机模式。

故障代码

注释：在发生故障后，应确保在重置系统前确定故障代码。如果忘记出现的代码，可使用 [故障屏幕, page 64](#) 查看带有日期、时间和描述的最近 200 个故障。

冲洗故障

代码	类型	描述	问题	原因	解决方案
EJS#	记录	冲洗未完成	混合设备不能完成冲洗顺序。	指示混合设备 # 无法完成或在完成喷枪冲洗前被中断。	无需采取措施。
SPD#	警报	喷枪冲洗未完成	混合设备超时，未达到用户指定的冲洗溶剂容积。	溶剂流量开关不工作。	更换开关。
				溶剂流量过低，无法启动溶剂开关。	增加溶剂压力，以促使产生较高的冲洗流率。
				未扣动喷枪扳机。	操作员应按照配置的时间持续冲洗，直到喷涂控制台指示冲洗已完成。
				未将混合歧管设置到“冲洗”位置，从而阻止溶剂流向喷枪。	将歧管设置到“冲洗”位置。

混合故障

代码	类型	描述	问题	原因	解决方案
F7S1 F7S2	警报	检测到溶剂喷枪中有流量	溶剂流量开关正在指示混合设备 (1) 或混合设备 (2) 出现意外的溶剂流量。	溶剂流量开关停留在流量位置。	清洁或更换开关。
				溶剂截断阀存在滴漏。	检查是否存在泄漏并修理阀门。
F7S3 F7S4	警报	流量检测到溶剂混合	溶剂流量开关指示混合设备 #1 (3) 或混合设备 #2 (4) 两个同时都有溶剂流量。	一个或两个溶剂流量开关停留在流量位置。	清洁或更换开关。
				一个或两个溶剂截断阀存在滴漏。	检查是否存在泄漏并修理阀门。
QPD#	警报，然后偏差	活化寿命已到期	在混合设备移动所需涂料量（固化体积）通过混合涂料管路之前，活化寿命时间已到期。	冲洗过程未完成。	确保已完成冲洗过程。
				已切断溶剂供应或未供应溶剂。	确认溶剂供应有效且在进行，供应阀均已打开。
SND#	警报	混合注料未完成	在混合注料循环向喷枪装入混合涂料之前，混合设备 # 已超时。	混合歧管未设置到“喷涂”位置。	将歧管设置为喷涂。
				未扣动喷枪扳机。	在注料过程中允许液体通过喷枪，直到注料完成 LED 指示灯停止闪烁。
				混合器、歧管或喷枪中存在限制。	修正限制。

泵送故障

注释：在下面列出的某些故障代码中，最后一位数显示为 # 符号。此符号代表可改变的适用组件号。该装置的显示屏会将适用编号显示为代码中的最后一位数。例如，如果受影响的组件为泵 1，则此表中列出的 F1S# 代码将显示为 F1S1；F1S2 代表泵 2 并以此类推。

代码	类型	描述	问题	原因	解决方案
DA0#	警报	泵 # 已超过最大流量	泵已运转至最高允许速度。	系统存在泄漏或某个打开的阀门不对液体流量进行限制。	系统检漏。
				泵流道内正在形成气穴现象，循环中不受限制。	确认正在向泵供应涂料。
				对喷嘴大小而言，涂料的粘度太过稀薄。	减小喷嘴大小会设置更多限制。减小油漆压力，以降低流量。
				系统压力或流量设定点太高（引起泵工作困难）。	减小压力或流量设定点。
DE0#	警报	检测到泵 # 出现泄漏	这是在泵无法产生目标“停止测试压力”时出现的手动停止测试故障。将在 30 秒后出错。	泵或管路内无涂料。	确保已在泵和下游颜色管路中装入涂料。
				系统存在泄漏。	通过目测检查系统是否有液体泄漏，确定是外部还是内部泄漏。固定或修复所有松动或磨损的软管、接头和密封件。检查所有阀座和阀针是否磨损，并更换磨损的活塞或喉管密封。
DF0#	警报	泵 # 在上行程不停止	泵的停止测试失败，在上行程不停止。	阀门损坏、密封损坏，活塞杆或气缸磨损。	针对上行程更换入口和出口阀及密封。更换活塞和喉管密封。必要时更换活塞杆和气缸。
DG0#	警报	泵 # 在下行程不停止	泵的停止测试失败，在下行程不停止。	阀门损坏、密封损坏，活塞杆或气缸磨损。	针对下行程更换入口和出口阀及密封。更换活塞和喉管密封。必要时更换活塞杆和气缸。
DH0#	警报	泵 # 不停止	泵的停止测试失败，在上行程或下行程不停止。	阀门损坏、密封损坏，活塞杆或气缸磨损。	针对上下行程更换入口和出口阀及密封。更换活塞和喉管密封。必要时更换活塞杆和气缸。
DKD#	警报	泵 # 定位失败	泵无法到行程位置。	分料阀空气供应不足。	请确保为分料阀供应至少 85 磅/平方英寸。
				泵出口压力过高。	检查泵下游障碍的压力是否会增加。请确保注料压力在目标压力的 1/2 - 1/3 之间。
DKF#	警报	泵 # 定位超速	泵的位置超过行程位置。	泵不在适当位置。	泵出口没有液体压力；以更小的压力移动泵，以为管路注料。请检查注料压力未超过目标压力。
EBH#	记录	泵 # 完成归位	记录泵已完成归位。	显示屏上的指示 — 泵已完成归位工作。	无需采取措施。

代码	类型	描述	问题	原因	解决方案
EF0#	警报	泵 # 启动超时	泵虽经尝试但未能在指定时间内移至起始位置。	泵分料阀未启动。	确认电磁阀是否有空气压力。确认阀门是否在启动。
				马达无法驱动泵和线性传动装置。	确认马达是否在驱动泵。
				泵的行程长度因机械系统公差而缩短。	确认线性传动装置和泵活塞杆是否组装正确。参见泵手册。
EF1#	警报	泵 # 关机超时	泵虽经尝试但未能在指定时间内移至驻停位置。	泵分料阀未启动。	目测检查阀门确保其工作正常；确认空气压力高于 85 psi (0.6 MPa , 6.0 bar) 。
				泵被注入浓稠油漆，因而无法将活塞杆推至行程末端。马达或传动装置磨损或损坏。	观察马达和传动装置组件，确认马达是否正在产生力。
ETD#	记录	泵 # 自动泄压	记录泵 # 正在完成自动泄压。	泵出口压力超过了泄压阈值。	无需采取措施。
EP0#	记录	混合单元 # 已自动停止的泵	记录将自动停止的泵。	自动泵停止操作已完成。	无需采取措施。
F1A#	警报	泵 # 分配流量低	泵不能保持其目标流率。	软管或喷枪中有限制，防止泵以其目标流率分注。	检查喷枪是否已触发以及软管中的限制情况。
F1D#	警报	混合设备 # 流量低	混合设备不能保持其目标流率。	软管或喷枪中有限制，防止泵以其目标流率分注。	检查喷枪是否已触发以及软管中的限制情况。
F1F#	警报	泵 # 注料流量低	泵注料操作期间无流量或流量低。	泵或颜色组件的出口一侧存在限制。	确保颜色组件内无限制，且泵阀正在启动。
				粘稠油漆需更高压力才能泵送。	如有必要，请提高非混合压力，以便在执行加注功能期间产生流量。
				泵不必移动系统，以建立满足设定点的足够压力。	如有必要，请提高非混合压力，以便在执行加注功能期间产生流量。
F1S#	警报	泵 # 冲洗流量低	泵冲洗操作期间无流量或流量低。	泵或颜色组件出口一侧的限制导致溶剂流量过低。	确认系统中无限制。如有必要，请增加非混合压力，以便在执行冲洗功能期间产生流量。
F7D#	警报	检测到泵 # 流量	进入空闲模式时泵的流量超过 20 立方厘米/分钟。	系统中存在泄漏或在系统进入空闲模式时开启喷枪。	确认系统中无泄漏。确保气流开关正确启动。在没有雾化空气的情况下，请勿扣动喷枪扳机。
F8D#	警报	混合设备 # 未检测到流量	混合时无流量。	泵或颜色组件出口一侧存在限制。	确认系统中无限制。
F9D#	警报	泵 # 流量不稳定	进入空闲模式时，泵流率不稳定。	系统中可能存在泄漏。	检查系统是否存在泄漏并运行手动停止测试。

压力故障

注释：在下面列出的某些故障代码中，最后一位数显示为 # 符号。此符号代表可改变的适用组件号。该装置的显示屏会将适用编号显示为代码中的最后一位数。例如，如果受影响的组件为泵 1，则此表中列出的 P6F# 代码将显示为 P6F1；P6F2 代表泵 2 并以此类推。

代码	类型	描述	问题	原因	解决方案
P1D#	警报	泵 # 出口压力低	泵 # 出口压力低于用户输入的警报限值。*该警报仅随流量控制启用。	无液体压力或泵形成气穴现象。	检查泵 # 的供应，增加供应压力。
P1F#	警报	泵 # 入口压力低	泵 # 入口压力低于用户输入的警报限值。		增加入口压力。
P2F#	偏差	泵 # 入口压力低	泵 # 入口压力低于用户输入的偏差限值。		增加入口压力。
P3D#	偏差	泵 # 出口压力高	泵 # 出口压力高于用户输入的偏差限值。		释放系统压力。
P3F#	偏差	泵 # 入口压力高	泵 # 入口压力高于用户输入的偏差限值。		减小入口压力。
P4D#	警报	泵 # 出口压力高	泵 # 出口压力高于用户输入的警报限值。		释放系统压力。
P4F#	警报	泵 # 入口压力高	泵 # 入口压力高于用户输入的警报限值。		减小入口压力。
P4P#	警报	泵 # 供应压力高	泵 # 的供应泵液体压力大于用户输入的停止测试压力的 90%。	供应泵压力过高。	检查泵 # 的供应，减少供应压力。
P6D#	警报	按下。传感器。拆除出口 #	系统需要时，未检测到出口压力传感器。	传感器已断开连接。	确认传感器是否已正确连接。如果重新连接无法消除警报，则请更换。
P6F#	警报	按下。传感器。拆除入口 #	系统需要时，未检测到入口压力传感器。	传感器已断开连接。	确认传感器是否已正确连接。如果重新连接无法消除警报，则请更换。
P9D#	警报	按下。传感器。出口 # 失效	出口压力传感器已失效。	出口压力传感器已失效或压力超出可读范围。	释放系统压力。确认各处连接或在重新连接无法消除警报时进行更换。
P9F#	警报	按下。传感器。入口 # 失效	入口压力传感器已失效。	入口压力传感器已失效或压力超出可读范围。	释放系统压力。确认各处连接或在重新连接无法消除警报时进行更换。
QAD#	警报	A 与 B 压差	混合设备 # 压差低。仅在混合模式期间该警报活跃。	B 侧存在泄漏。	检查系统所有催化剂的歧管和管件是否存在内部和外部泄漏。
				B 侧泵流道内正在形成气穴现象。	检查 B 侧的油漆供应，增加油漆供应压力。
QBD#	警报	B 与 A 压差	混合设备 # 压差高。仅在混合模式期间该警报活跃。	A 侧存在泄漏。	检查系统所有颜色的歧管和管件是否存在内部和外部泄漏。
				A 侧泵流道内正在形成气穴现象。	检查 A 侧的油漆供应，增加油漆供应压力。

系统故障

代码	类型	描述	问题	原因	解决方案
EB00	记录	已按下停止键	记录按下“停止”按钮。	指示已按下 ADM 上的系统停机键。	无
EBC#	记录	混合单元 # 的 PLC 电源命令	记录通过 PLC 命令断电的泵。	PLC 命令用于为泵断电。	无需采取措施。
EBI#	记录	混合单元 # 已按下电源按钮	记录通过按电源按钮断电的泵。	ADM 上的电源按钮用于为泵断电。	无需采取措施。
EC00	记录	设置值已更改	记录设置值更改。	指示更改设置值的日期和时间。	无
EL00	记录	系统通电	记录电源重启 (打开) 。	指示启动系统的日期和时间。	无
EM00	记录	系统电源关闭	记录电源重启 (关闭) 。	指示关闭系统的日期和时间。	无
EMI#	公告	混合设备 # 的泵关闭	泵未通电，而无法为混合设备 # 运转。	关闭泵电源或出现故障。	按下高级显示模块上的泵启动键来启动泵。
ES00	公告	出厂默认设置	记录加载默认设置。		无

通信故障

注释：在下面列出的某些故障代码中，最后一位数显示为 # 符号。此符号代表可改变的适用组件号。该装置的显示屏会将适用编号显示为代码中的最后一位数。例如，如果受影响的组件为换色板 1，则此表中列出的 CAC# 代码将显示为 CAC1；CAC2 代表板 2 并以此类推。

代码	类型	描述	问题	原因	解决方案
CA0X	警报	通信ADM 故障	系统未检测到高级显示模块 (ADM)。	此通信故障指示网络已与高级显示模块失去通信。	检查将 ADM 连接到 EFCM 的 CAN 线缆。
CAC#	警报	通信换色故障 #	系统未检测到换色模块 #。	此通信故障指示网络已与换色模块 # 失去通信。	检查 CAN 线缆与换色模块 # 及所有相互关联模块的连接。
CADX	警报	通信液体模块故障	系统未发现增强型液体控制模块 (EFCM)。	此通信故障指示网络已与 EFCM 失去通信。	检查将 ADM 连接到 EFCM 的多根 CAN 线缆。必要时更换线缆或 EFCM。
CAGX	警报	通信网关故障	通电时系统没有检测到注册为已连接的 CGM。		
CAG#	警报	通信Modbus 网关故障	通电时系统没有检测到注册为已连接的 Modbus CGM。	当系统通电时，Modbus CGM 地址盘改变。	从 CAN 网络拔下 Modbus CGM，然后将其重新插入，让其重新注册为新地址。
				Modbus CGM 未连接/故障。	检查 Modbus CGM 是否已正确连接到 CAN 网络，其 LED 指示已通电。
CDC#	警报	换色重复 #	系统检测到两个或多个完全相同的换色模块。	有多个具有相同地址的换色模块连接到系统中。	检查系统并取下多余的换色模块。
CDDX	警报	液体模块重复	系统发现两个或多个完全相同的增强型液体控制模块 (EFCM)。	有多个 EFCM 连接到系统中。	检查系统并取下多余的 EFCM。

USB 故障

代码	类型	描述	问题	原因	解决方案
EAUX	建议	USB 忙	U 盘已插入，正在下载中。	只是 USB 端口正在上传或下载数据。	请等待 USB 空闲。
EBUX	记录	U 盘已拔出	下载或上传时，U 盘已拔出。	USB 下载/上传数据因 U 盘拔出而中断。	更换 U 盘，重新开始处理。
EQU0	公告	USB 空转	USB 下载已完成，可以拔出 U 盘。	USB 设备的数据传输已完成。	从 ADM 上拔出 USB 设备。
EQU1	记录	USB 系统设置已下载	已将设置下载至 U 盘。	用户已在 ADM USB 端口中安装 USB 设备。	无
EQU2	记录	USB 系统设置已上传	已从 U 盘上传设置。	用户已在 ADM USB 端口中安装 USB 设备。	无
EQU3	记录	USB 自定义语言。已下载	已将自定义语言下载至 U 盘。	用户已在 ADM USB 端口中安装 USB 设备。	无
EQU4	记录	USB 自定义语言。已上传	已从 U 盘上传自定义语言。	用户已在 ADM USB 端口中安装 USB 设备。	无
EQU5	记录	已下载 USB 日志	已将数据日志下载至 U 盘。	用户已在 ADM USB 端口中安装 USB 设备。	无
EVUX	建议	USB 已停用	U 盘已插入，下载已被禁用。	系统配置正在阻止数据传输。	更改配置以启用 USB 下载功能。
MMUX	建议	维护 USB 日志容量已满	USB 存储器已用容量超过 90%。	启用系统上的配置参数，以生成此建议。	完成下载，以确保数据不会丢失。
WSUX	建议	USB 配置故障	USB 配置文件与预期不符；启动时检查。	未成功完成软件更新。	重新安装软件。
WXUD	建议	USB 下载故障	下载至 U 盘时出现故障。	用户已在 ADM USB 端口中安装不兼容的 USB 设备。	用兼容的 USB 设备重复该步骤。
WXUU	建议	USB 上传故障	从 U 盘上传时出现故障。	用户已在 ADM USB 端口中安装不兼容的 USB 设备。	用兼容的 USB 设备重复该步骤。

其他故障

注释：在下面列出的某些故障代码中，最后一位数显示为 # 符号。此符号代表可改变的适用组件号。该装置的显示屏会将适用编号显示为代码中的最后一位数。例如，如果受影响的组件为泵 1，则此表中列出的 B9D# 代码将显示为 B9D1；B9D2 代表泵 2 并以此类推。

代码	类型	描述	问题	原因	解决方案
B9A#	公告	A 当前混合设备 # 容积翻转	涂料 A 批量计数器已为混合设备 # 发生翻转。	累加器已达到最大可能值，重新开始从 0 计数。	无
B9AX	公告	A 寿命容积翻转	涂料 A 总量计数器已发生翻转。	累加器已达到最大可能值，重新开始从 0 计数。	无
B9B#	公告	B 当前混合设备 # 容积翻转	涂料 B 批量计数器已为混合设备 # 发生翻转。	累加器已达到最大可能值，重新开始从 0 计数。	无
B9BX	公告	B 寿命容积翻转	涂料 B 总量计数器已发生翻转。	累加器已达到最大可能值，重新开始从 0 计数。	无
B9D#	公告	泵 # 容积翻转	泵 # 总量计数器已发生翻转。	累加器已达到最大可能值，重新开始从 0 计数。	无
B9S1 B9S2	公告	溶剂当前混合设备 # 容积翻转	溶剂的批量计数器已为混合设备 1 (1) 或混合设备 2 (2) 发生翻转。	累加器已达到最大可能值，重新开始从 0 计数。	无
B9S3 B9S4	公告	溶剂寿命容积翻转	溶剂的总计数器已为混合设备 1 (3) 或混合设备 2 (4) 发生翻转。	累加器已达到最大可能值，重新开始从 0 计数。	无
WX00	警报	软件故障	出现意外的软件故障。		致电 Graco 技术支持人员。

校准故障

注释：在下面列出的某些故障代码中，最后一位数显示为 # 符号。此符号代表可改变的适用组件号。该装置的显示屏会将适用编号显示为代码中的最后一位数。例如，如果受影响的组件为泵 1，则此表中列出的 ENT# 代码将显示为 ENT1；ENT2 代表泵 2 并以此类推。

代码	类型	名称	描述
END#	记录	校准泵 #	已对泵运行校准测试。
ENS#	记录	溶剂流量计校准 #	已对溶剂流量计运行校准测试。
ENT#	记录	校准停止测试泵 #	已成功完成对泵 # 的停止测试。

维护故障

注释：在下面列出的某些故障代码中，最后一位数显示为 # 符号。此符号代表可改变的适用组件号。例如，如果受影响的组件为泵 1，则此表中列出的 MAD# 代码将显示为 MAD1；MAD2 代表泵 2 并以此类推。

由于分配给部分组件的编号为 2 位数字，因此该代码的最后 1 位显示为一个字母数字字符。下面第二个表显示该字母数字位与其组件号的对应关系。例如，代码 MEDZ 代表出口阀 30。

代码	类型	名称	描述
MAD#	公告	维护出口泵 #	泵维护已到期。
MAT#	建议	维护停止测试泵 #	泵维护停止测试已到期。
MEB#	公告	维护催化剂阀 (B) #	催化剂阀维护已到期。
MED#	建议	维护出口阀 #	出口阀维护已到期。
MEF#	建议	维护入口阀 #	入口阀维护已到期。
MEG#	建议	维护喷枪阀 #	喷枪阀维护已到期。
MEN#	公告	维护辅助阀	辅助阀维护已到期。
MES#	建议	维护溶剂阀 #	溶剂阀维护已到期。
MFF#	公告	维护流量计 #	流量计维护已到期。
MFS#	建议	维护溶剂流量计 #	溶剂流量计维护停止测试已到期。
MGH0	公告	维护液体过滤器	液体过滤器维护已到期。
MGP0	公告	维护空气过滤器	空气过滤器维护已到期。
MJP#	公告	维护空气阀	空气阀维护已到期。

最后的字母数字位

字母数字位	组件号
1	1
2	2
3	3
4	4
5	5
6	6
7	7
8	8
9	9
A	10
B	11
C	12
D	13
E	14
F	15

字母数字位	组件号
G	16
H	17
J	18
K	19
L	20
M	21
N	22
P	23
R	24
T	25
u	26
V	27
W	28
Y	29
Z	30

维护

预防性维护计划

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

冲洗

- 在更换流体之前、流体在设备内干固之前、在一天的工作结束时，在存放设备之前以及在修理设备之前，都要进行冲洗。
- 尽可能以最小压力冲洗。检查接头是否泄漏，如有必要将其拧紧。
- 用与所分配的液体及设备的液体部件相适应的液体进行冲洗。

清洁 ADM

使用任意酒精类家用清洁剂清洁 ADM，如玻璃清洁剂。

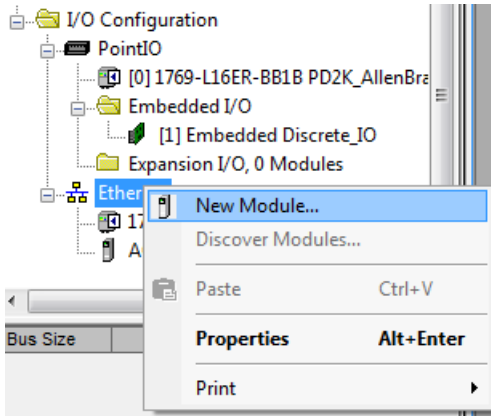
附录 A : 集成 Allen Bradley PLC

该附录列出如何将 ProMix PD2K 与 Allen Bradley Studio 5000 可编程逻辑控制器 (PLC) 集成。

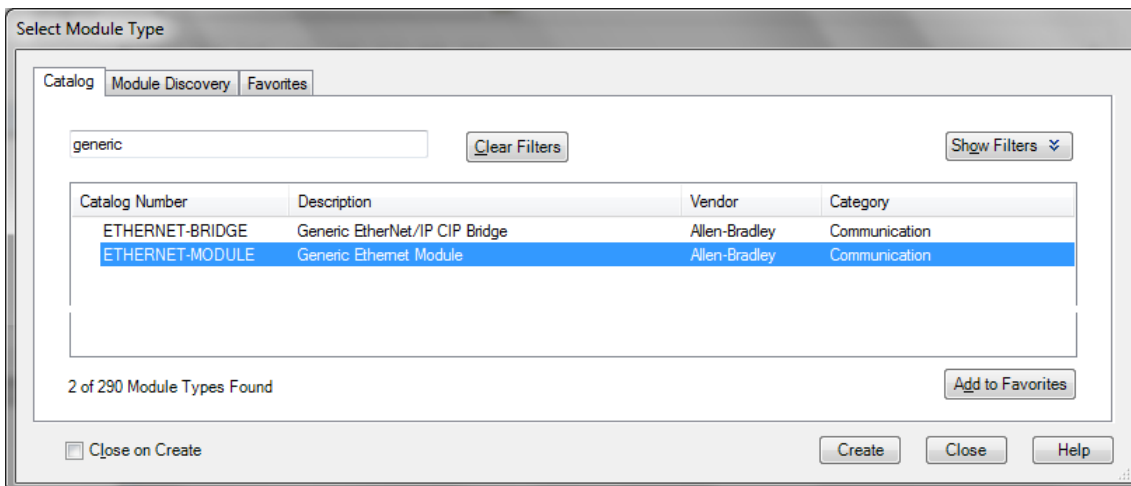
为了集成，ProMix PD2K 必须安装用于 PLC CGM (Graco 零配件号 CGMEPO) 的以太网/IP 协议，以执行该步骤。

在 PLC 软件中，执行下列步骤：

1. 增加新以太网模块。

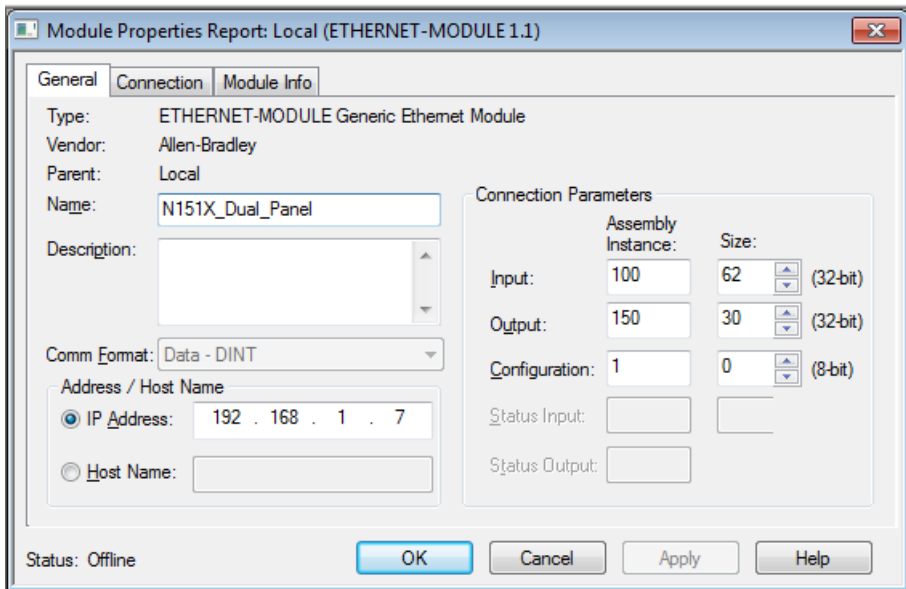


2. 将打开 **选择模块类型** 屏幕。



- a. 在搜索字段中，键入“generic”。
- b. 选择 ETHERNET-MODULE 一般以太网模块。
注意：请勿在“创建”复选框中选择“关闭”。
- c. 单击“创建”按钮。

3. 将打开新模块屏幕。

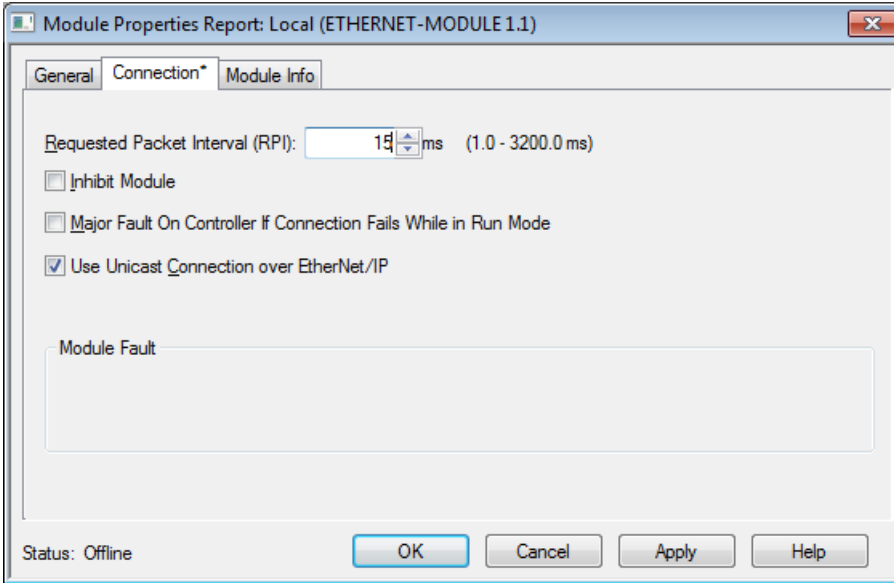


通过定义字段来配置模块，如下：

注意：“打开模块属性”复选框必须保持选中，这样才能在完成该屏幕后完成配置。

- a. 名称（必填）：输入模块名称（选择步骤 1 图中所示以太网目录看到对您有意义的名称）。
- b. 描述（选填）：使用任何需要的描述。
- c. IP 地址（必填）：输入安装在 ProMix PD2K 上的 Graco 以太网/IP CGM 静态 IP 地址。
- d. 输入：组件实例（必填）：输入“100”，这是特定于设备的 Graco 以太网/IP CGM 参数。
- e. 输入：尺寸（必填）：输入“62”，这是分配到 Graco 以太网/IP CGM 输入变量的 32 位寄存器号。
- f. 输出：组件实例（必填）：输入“150”，这是特定于设备的 Graco 以太网/IP CGM 参数。
- g. 输出：尺寸（必填）：输入“30”，这是分配到 Graco 以太网/IP CGM 输出变量的 32 位寄存器号。
- h. 配置：组件实例（必填）：输入“1”。
- i. 配置：尺寸（必填）：输入“0”。
- j. 单击“确定”按钮。显示**模块属性报告**窗口。

4. 在“连接”选项卡上：



注意：如果有未保存的更改，选项卡标题后将出现星号。单击“应用”按钮保存更改，不会退出该屏幕。

- 输入“请求包间隔 (RPI)”值。
注意：Graco 建议值为 30 毫秒或更大。
- 根据需要，选择可用的复选框。
- 单击“确定”按钮，以保存所有更改并退出该屏幕。

Table 7 潜在的配置问题


错误	描述
连接请求错误 — 无效的输入应用路径	该错误（也会触发 PLC 上的 I/O 故障）由在 输入：组件实例 参数中输入无效的数字引起。该参数的正确值是“100”。
连接请求错误 — 无效的输出生应用路径	该错误（也会触发 PLC 上的 I/O 故障）由在 输出：组件实例 参数中输入无效的数字引起。该参数的正确值是“150”。
连接请求错误 — 无效输入规格	该错误（也会触发 PLC 上的 I/O 故障）由在 输入：尺寸 参数中输入无效的数字引起。该参数的正确值是“62”。
连接请求错误 — 无效输出尺寸	该错误（也会触发 PLC 上的 I/O 故障）由在 输出：尺寸 参数中输入无效的数字引起。该参数的正确值是“30”。
模块配置被驳回 — 格式错误	该错误（也会触发 PLC 上的 I/O 故障）由在 配置：尺寸 参数中输入无效的数字引起。由于没有配置寄存器与模块相关联，因此该参数的正确值是“0”。

技术数据

正排量定量器	美制	公制
最大液体工作压力：		
AC1002 空气喷涂系统	300 磅/平方英寸	2.1 兆帕，21 巴
AC2002 空气辅助喷涂系统	1500 磅/平方英寸	10.5 兆帕，105 巴
最大工作空气压力：	100 磅/平方英寸	0.7 兆帕，7.0 巴
供气：	85-100 磅/平方英寸	0.6-0.7 兆帕，6.0-7.0 巴
空气过滤器入口尺寸：	3/8 英寸常温常压（内螺纹）	
空气逻辑的过滤（用户提供）：	要求 5 微米（至少）过滤，清洁和干燥空气	
雾化空气过滤（用户提供）	要求 30 微米（至少）过滤，清洁和干燥空气	
混合比范围：	0.1:1 — 50:1, ±1%	
适用液体：	一个组件或两个组件： • 溶剂和水生油漆 • 聚氨酯 • 环氧树脂 • 对湿气敏感的异氰酸酯	
流体的粘度范围：	20-5000 厘泊	
液体过滤（用户提供）：	至少 100 目	
最大液体流量：	800 立方厘米/分钟（取决于涂料的粘度）	
流体出口尺寸：	1/4 npt（外螺纹）	
对外部电源的要求：	90 - 250 伏交流，50/60 赫兹，最大电流为 7 安 要求使用最大 15 安的断路器 线规为 8 至 14 号 AWG 的电源线	
工作温度范围：	36 至 122°F	2 至 50°C
存放温度范围：	-4 至 158°F	-20 至 70°C
重量（近似值）：	195 磅	88 千克
声音数据：	小于 75 分贝	
接液零配件：		
AC1002 和 AC2002	17-4PH、303、304 号不锈钢、硬质合金（含有镍粘合剂） 全氟合成橡胶、PTFE、PPS、UHMWPE	

California Proposition 65

加州居民

 **警告:** 癌症及生殖系统损害 - www.P65Warnings.ca.gov.

Graco 标准保修

Graco 保证本文件里的所有设备均由 Graco 生产，且以名称担保销售最初购买者时的材料和工艺无缺陷。除了 Graco 公布的任何特别、延长、或有限担保以外，Graco 将从销售之日起算提供十二个月的担保期，修理或更换任何 Graco 认为有缺陷的设备零配件。本担保仅适用于按照 Graco 书面建议进行安装、操作及维护的设备。

对于一般性的磨损或者由于安装不当、误用、磨蚀、锈蚀、维修保养不当或不正确、疏忽、意外事故、人为破坏或用非 Graco 公司的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 也不会对由非 Graco 提供的结构、附件、设备或材料与 Graco 设备不兼容，或不当设计、制造、安装、操作或对非 Graco 提供的结构、附件、设备或材料维护所导致的故障、损坏或磨损不负责任。

本担保书的前提条件是，以预付运费的方式将声称有缺陷的设备送回给 Graco 公司授权的经销商，以核查所声称的缺陷。如果核实声称缺陷，Graco 将免费修理或更换所有缺陷零配件。设备将返还给最初购买者手里，运输费预付。如果检查发现设备无任何材料或工艺缺陷，则会对修理收取合理费用，该费用包括零配件、人工和运输费。

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。买方同意不享受任何其他赔偿（包括但不限于对利润损失、销售额损失、人员或财产受损、或任何其他附带或从属损失的附带或从属损害赔偿）。任何针对本担保的诉讼必须在设备售出后二 (2) 年内提出。

对与销售的但不是 Graco 生产附件、设备、材料或零部件，Graco 不做任何担保，放弃所有隐含适销性和适用于某一特定用途的担保。所售物品，但不是由 Graco（如马达、开关、软管等）生产；如果有，但作为设备的制造商，这些物品将享受担保。Graco 将为购买者提供合理帮助，以帮助购买者对违反这些担保的行为进行索赔。

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

Graco 信息

有关 Graco 产品的最新信息，请访问 www.graco.com。

若要下订单，请与您的 Graco 经销商联系，或致电确定最近的经销商。

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

本文件中的所有书面和图像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。

有关专利信息，请参看 www.graco.com/patents。

技术手册原文翻译。This manual contains Chinese.MM 3A4486

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.和分支机构 • P.O.BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA

版权 2016，Graco Inc.。所有 Graco 制造基地均为 ISO 9001 认证企业。

www.graco.com
版本 G，2022 年 12 月