

TruMix XT™ 可変比混合システム

3B0233B

JA

2成分塗料の適用のための電動可変比混合システム。Fまたは一般目的では使用しないでください。爆発危険 (分類) 区域での使用は承認されていません。

モデル : 2003102、2003103

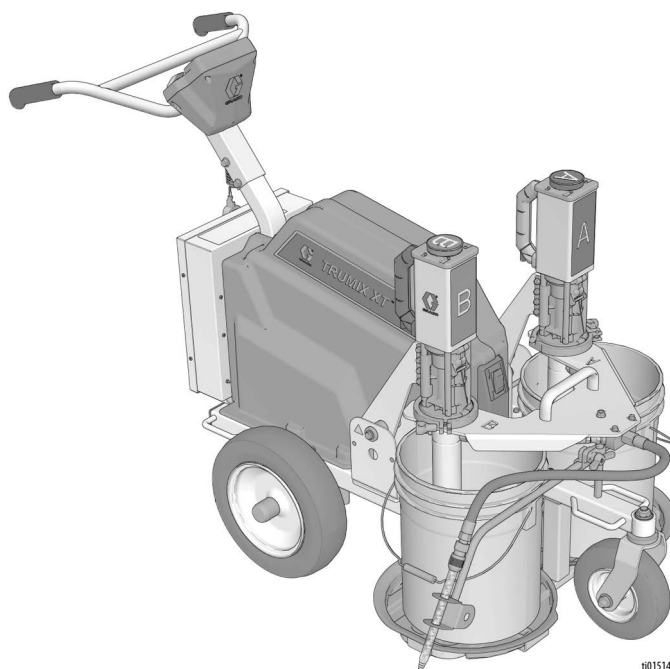
600 psi (4.13 MPa、41.3 bar) 最大使用圧力

モデル情報と承認については3ページを参照してください。



重要な安全上の指示

機器を使用する前に、本マニュアルのすべての警告と指示をお読みください。装置のコントロールと適切な使用方法を熟知してください。説明書は保管してください。



t01514a

POWERPSONIC
TRUSTED BATTERY SOLUTIONS

SMART BATTERY

 **LITHIUM BLUETOOTH BATTERY SERIES**



App Download

 **SERVICE**
to every customer, every time

??  ??


www.graco.com/techsupport



目次

モデル	3	メンテナンス	35
関連の説明書	3	予防メンテナンススケジュール	35
重要な接地情報	4	洗浄	36
安全記号	5	チェックバルブ付きディスペンスマニ	
一般的警告	6	ホールド	36
重要なお知らせ	10	ポンプインレットバルブ	37
概要	10	トラブルシューティング	38
材料の適合性	10	システム動作不可	41
コンポーネント A および B は、別々にし		システム電源供給不可	42
た状態にしておいてください	10	バッテリー充電不可	43
A (青) と B (赤) の部品	10	電圧確認	44
材料の変更	11	エラーコードを表示	45
水分に敏感な素材	11	システムメニュー詳細	47
構成部品の識別	12	プリマリーメニュー	47
TruMix XT	12	セカンダリーメニュー	48
デジタル表示	13	部品	50
ユニバーサルディスプレイ操作	14	TruMix XT	50
メモのメニュー	14	TruMix XT パーツリスト	51
圧力開放手順	15	エンクロージャー部品	52
接地	16	エンクロージャー部品リスト	53
ペール	16	液体モジュールキット部品	54
バッテリーと充電器	17	フルードモジュールキット部品リスト	55
レベルを確認	17	配線図	56
バッテリーの処分	17	技術仕様	57
バッテリーの充電	18	リサイクルおよび廃棄	59
設定	19	充電式バッテリーの廃棄	59
スタートアップ	19	製品有効期間の終了	59
セットアップ比率	19	グラコ標準品質保証	60
標準ディスペンスマニモード	20		
混合ステーションモード	20		
システム準備	21		
操作	24		
比率チェック	24		
吐出	25		
クリーンアップ	27		
拭き取り	27		
TruMix Xtの洗浄	28		
ProConnect 交換可能ポンプシステムの			
取り外し	31		
ProConnect 交換可能ポンピングシステ			
ムを交換	32		
保管	34		

モデル

部品	説明	承認	
		CE	
2003102	TruMix XT、120V		
2003103	TruMix XT、230V	✓	✓

関連の説明書


英語取扱説明書番号	説明
3B0282	ポンプ修理説明書

重要な接地情報

以下の情報は、ご利用のシステムに付属している接地線とクランプの使用タイミングを把握するのに役立つことを目的としています。可燃性材料で洗い流したり、洗浄したりするときに必要です。

材料容器ラベルにある情報を読んで、可燃性かどうかを確認してください。サプライヤーから安全データシート (SDS) を入手してください。容器のラベルと SDS には、材料の成分や材料に関する特別な安全上の注意についての説明が含まれています。

洗浄剤は一般的に、以下の **基本となる 3 つの種類の一つに属します。**

接地線とクランプは必要ですか？	洗浄剤の種類
<p>はい</p> 	<p>可燃性: この種類の材料には、キシレン、トルエン、ナフサ、メチルエチルケトン、ラッカーシンナー、アセトン、変性アルコール、テレピン油などの引火性溶剤が含まれます。容器ラベルは、この材料が引火性であることを示しています。可燃性の材料は、屋外または換気が十分にされた、風通しの良い建物内で使用してください。この種類の材料を使用するときは、接地?16 ??? に従ってください。</p>
<p>いいえ</p>	<p>油性: 容器ラベルは、材料が可燃性であり、ミネラルスピリットや難燃性塗料用シンナーで洗浄できることを示している必要があります。</p>
<p>いいえ</p>	<p>水: 適用されている材料の容器ラベルは、その材料が石鹼や水で洗浄できることを示しています。</p>

安全記号

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

記号	意味	記号	意味
	火傷の危険性		水や雨にさらさないでください
	感電の危険性		着火源を取り除いてください
	装置誤用による危険性		圧力開放の手順に従ってください
	火災および爆発の危険性		装置の接地
	可動部品の危険性		説明書を読んでください
	加圧された装置の危険性		機器のプラグを抜く
	飛沫の危険性		作業場の換気
	有毒な液体または蒸気の危険性		作業者の安全保護具を着用してください



安全性要警戒記号






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

一般的警告

以下の警告は、本説明書全体に適用されます。この機器を使用する前に、警告を読み、理解し、それに従ってください。この警告に従わない場合、重大な怪我または事故が発生する可能性があります。

 <h2 style="margin: 0;">警告</h2>	
   	<p>火災および爆発の危険性</p> <p>作業場に、溶剤や塗料のガスのような可燃性のガスが存在すると、火災や爆発の原因となることがあります。装置内を流れる塗料や溶剤は、静電気スパークの原因となることがあります。火災および爆発を防止するために:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 十分換気された場所でのみ使用するようしてください。 • 表示灯やタバコの火、懐中電灯およびプラスチック製シート (静電スパークが発生する恐れのあるもの) などのすべての着火源は取り除いてください。 • 作業場にある全ての装置を接地してください。接地の説明を参照ください。 • 溶剤を高压でスプレーしたり洗浄したりしないでください。 • 溶剤、ウェスおよびガソリンなどの異物を作業場に置かないでください。 • 可燃性の気体が充満している場所で、電源コードの抜き差しや電気や電灯のスイッチのオン/オフはしないでください。 • 接地されたホースのみを使用してください。 • ペール缶に向けて引き金を引く場合、ガンを接地された金属製ペール缶の縁にしっかりと当ててください。静電気防止または導電性でない限り、ペール缶ライナーは使用しないでください。 • 静電気放電が生じた場合、または感電したと感じた場合、操作を直ちに停止してください。問題を特定し、修正するまでは、装置を使用しないでください。 • 作業場には消火器を置いてください。
  	<p>加圧された装置の危険性</p> <p>装置、漏れまたは破裂した構成部品から出た液体は目または皮膚に飛び散り、重傷を負う可能性があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • スプレー / 吐出を中止する場合、または機器の清掃、点検、整備を行う前には、圧力開放手順に従ってください。 • 装置を操作する前に、液体の流れるすべての接続箇所をよく締めてください。 • ホース、チューブ、およびカップリングを毎日点検してください。摩耗または損傷した部品は直ちに交換してください。
 	<p>感電の危険性</p> <p>この装置は、接地する必要があります。不適切な接地、設定、使い方をすると感電することがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 装置の整備を行う前にメイン電源のスイッチをオフにし、電源コードを抜きます。 • 接地された電気アウトレットのみを使用してください。 • 延長コードは、3 ワイヤ方式のもののみを使用してください。 • 接地線の先端部が電源コードおよび延長コードに直接導通していることを確認してください。 • 雨にさらさないでください。室内に保管してください。 • 整備を行う前に、電源コードを抜いてから、5 分間待ってください。

警告

 	<p>可動部品の危険性 可動部品は指や身体の一部を挟んだり、切ったり、切断したりする可能性があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> 可動部品に近づかないでください。 保護ガードまたはカバーを取り外したまま機器を運転しないでください。 装置は、いきなり始動することがあります。装置を点検、移動、または整備する前に、圧力開放手順に従ってすべての電源接続を外してください。
 	<p>装置誤用による危険性 誤用は死あるいは重篤な怪我の原因となります。</p> <ul style="list-style-type: none"> 疲労状態のときや、薬を服用しているときや飲酒状態のときは、装置を操作しないでください。 システム内で耐圧・耐熱定格が最も低い部品の最大使用圧力・最高使用温度を超えないようにしてください。全ての機器の取扱説明書の技術仕様を参照してください。 装置の接液部品に適合する液体と溶剤を使用してください。全ての機器の取扱説明書の技術仕様を参照してください。液体および溶剤製造元の警告も参照してください。使用している材料に関する詳しい情報については、販売代理店または小売店から安全データシート (SDS) を取り寄せてください。 機器が通電中あるいは加圧中の場合は作業場を離れないでください。 装置を使用していない場合は、すべての装置の電源を切断し、圧力開放手順に従ってください。 装置は毎日点検してください。メーカー純正の交換用部品のみを使用し、磨耗または破損した部品を直ちに修理または交換してください。 装置を改造または変更しないでください。装置を改造または変更すると、認証機関の承認が無効になり、安全上の危険が生じる場合があります。 すべての装置が使用する環境に対して認定され、承認されていることを確認してください。 装置を定められた用途以外に使用しないでください。詳しくは販売代理店にお問い合わせください。 ホースとケーブルは通路、鋭利な物、可動部品、高温の装置から離してください。 ホースをねじったり、過剰に曲げたり、ホースを使用して装置を引き寄せたりしないでください。 子供や動物を作業場に近づけないでください。 適用されるすべての安全に関する規制に従ってください。
	<p>火傷の危険性 加熱された機器の表面や液体は、動作中に非常に高温になることがあります。重度の火傷を避けるためには:</p> <ul style="list-style-type: none"> 高温の流体や装置に触らないでください。

警告



バッテリーに関する危険性

取り扱いを誤ると、バッテリーの液漏れや破裂が発生したり、やけどの原因となったり、爆発したりする恐れがあります。開いているバッテリーの中身に触れると、重大な炎症や化学熱傷をもたらす危険があります。肌に付着した場合は、石鹼や水で洗ってください。目に入った場合、少なくとも 15 分間水で目を洗浄し、直ちに治療を受けてください。

- 十分換気されていて、塗料と溶剤などの引火性または可燃性の材料から離れた場所のみで、バッテリーを交換してください。
- バッテリーが使用されていないときは、それを鍵、くぎ、ネジ、またはバッテリーの端子を短絡させる危険性のある他の金属製の物質に近づけないでください。
- 火に投げ込まないでください。
- 本説明書に記載された Graco 認定の充電器のみを使用して充電を行ってください。
- 32° より低い温度、または、113°F より高い温度 (0° ~ 45°C) で保管しないでください。
- 40° より低い温度、または、90°F より高い温度 (4° ~ 32°C) で使用しないでください。
- バッテリーを水や雨にさらさないでください。
- バッテリーの分解や破碎、貫通作業を行わないでください。
- 亀裂の入っている、または損傷している充電器またはバッテリーは使用しないでください。
- 廃棄に関する地域の条例や規定に従ってください。



充電器による感電、火災、および爆発の危険

正しく組み立てや使用を行わないと、感電や火災、爆発が起こる可能性があります。



- 十分換気されていて、塗料と溶剤などの引火性または可燃性の材料から離れた場所のみで、充電してください。
- 引火性または可燃性の表面で充電しないでください。
- 充電中は、バッテリーを放置しないでください。
- 充電が完了したら、充電器のプラグを外し、バッテリーを取り外します。
- 本取扱説明書にリストされている、Graco 認定のバッテリーのみを充電してください。他のバッテリーは破裂する可能性があります。
- 乾燥した場所でのみ使用してください。水や雨にさらさないでください。
- 亀裂の入っている、または損傷している充電器は使用しないでください。
- 電源コードが損傷している場合、モデルによって、充電器またはコードを交換します。
- バッテリーを充電器に強制的に入れしないでください。
- 清掃する前に、充電器をコンセントから外してください。
- 充電器に入れる前に、バッテリーの外部の表面がきれいで濡れていないかを確認してください。
- 非充電式バッテリーを充電しないでください。
- 充電器を分解しないでください。点検または修理が必要な場合、充電器を認定サービスセンターにお持ちください。

警告



有毒な液体または蒸気の危険性

有毒な液体や煙は目や皮膚にかかったり、吸い込んだり、飲み込んだりすると、重傷や死に至る原因となることがあります。

- 安全データシート (SDS) を読み、取り扱いの指示を理解し、長期間の露出による影響を含め、使用する液体の危険性を把握してください。
- スプレー作業や装置の整備を行うとき、あるいは作業場にいるときは、常に換気をよくし、適切な個人用保護具を着用してください。本説明書の**個人用保護具**に関する警告を参照してください。
- 危険な流体は保管用として許可された容器に保管し、廃棄する際には適用されるガイドラインに従ってください。



個人用保護具

スプレー作業や機器の整備を行っているとき、あるいは作業場にいるときは、常に適切な個人用保護具を着用し、皮膚をすべてカバーしてください。安全保護具は長期被ばく、毒ガス・噴霧・蒸気の吸引、アレルギー反応、火傷、目の怪我、聴力の損失等を予防する手助けになります。この保護具には以下のものが含まれますが、これらに限定されません。

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

重要なお知らせ

概要

TruMix XT 可変比混合システムは、2成分材料をポンプで送り混合します：

- 1:1 から 6:1 の比率で 0.01 単位で調整可能です。
- 連続的に、またはユーザー指定のバッチ量でディスプレイスします。
- ステーションリーミックスステーションモードでは、大量の材料供給バケツを使用し、大きな床面のコーティングに便利な固定ディスプレイスステーションとして利用できます。
- 大容量の材料供給バケツを備えた固定ディスプレイスステーションとして使用でき、大きな床のコーティングに便利です。
- ステーションリーミックスステーションまたはモバイルディスプレイスの説明については、**設定**、19 ページを参照してください。
- ProConnect スワップابلポンピングシステムは、材料の非互換性や修理の容易さのためにポンプを迅速に交換できるようにします。**ProConnect 交換可能ポンプシステムの取り外し**、31 ページを参照してください。

材料の適合性

- 材料はシステムの意図された側に保持する必要があります。絶対に交差汚染しないでください。
- システムは取り外し可能な専用の ProConnect スワップابلポンピングシステムを使用して、非互換材料の化学特性に対応できるように設計されています。

コンポーネント A および B は、別々にした状態にしておいてください

<p>二次汚染は、重大な人身事故や装置の損傷を引き起こす可能性があります。二次汚染防止のため：</p> <ul style="list-style-type: none"> • コンポーネント A とコンポーネント B の接液部品を絶対に交換しないでください。 • 一方の側で汚染された溶剤を、他方で絶対に使用しないでください。溶剤 A と B を絶対に交差させないでください。 				

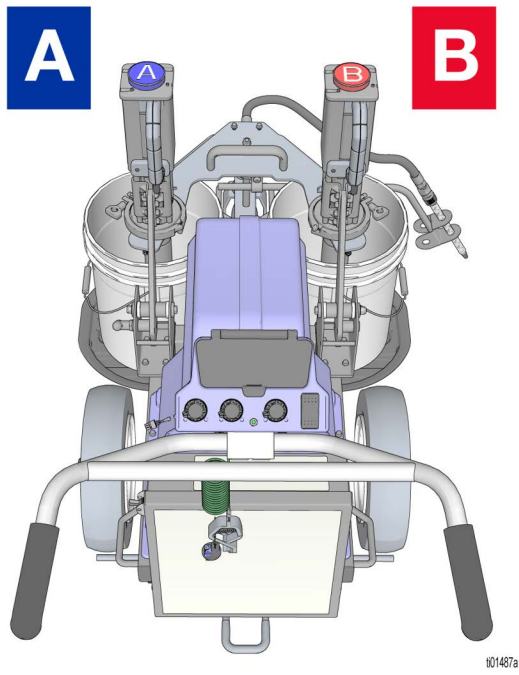
注
<p>TruMix XT は、非凝集の A & B 成分材料のみをポンプします。損傷を防ぐために：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 触媒材料をポンプに供給しないでください。 • 飛散による交差汚染を防ぐため、機械の近くで混合しないでください。 • 混合材料を機械の近くで凝集体と混合しないでください。凝集体がポンプを詰まらせる可能性があります。

A (青) と B (赤) の部品

注： プルータルコンポーネント材料の取扱い方法は、材料販売業者により異なります。

システムのハンドルバー前に立っているとき、ユーザー操作を意識してください：

- コンポーネント A (青) は左側。
- コンポーネント B (赤) は右側。



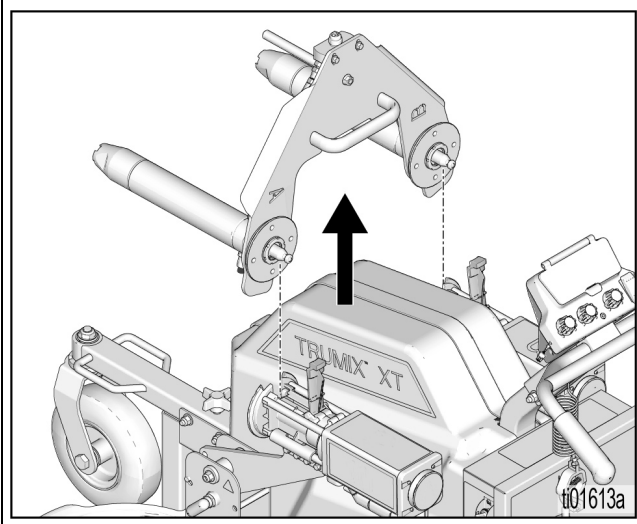
i01467a

材料の変更

注

機器に使用される材料の種類を変更するには、機器の損傷やダウンタイムを避けるために特別に注意を払う必要があります。

- 材料を変更する場合、装置を数回洗浄し、完全に清潔な状態にしてください。
- 化学的適合性については、材料メーカーにお問い合わせください。
- 損傷を防ぐために、互換性のない材料（エポキシ、ポリウレタン、ポリアスパーテックなど）には、別々の ProConnect 交換可能ポンプシステムを使用してください。**ProConnect 交換可能ポンプシステムの取り外し**、31 ページを参照してください。



水分に敏感な素材

湿気（湿度など）にさらされると、湿気に敏感な材料は部分的に硬化します。時間が経つにつれて、材料の粘度が上がり、完全に硬化します。

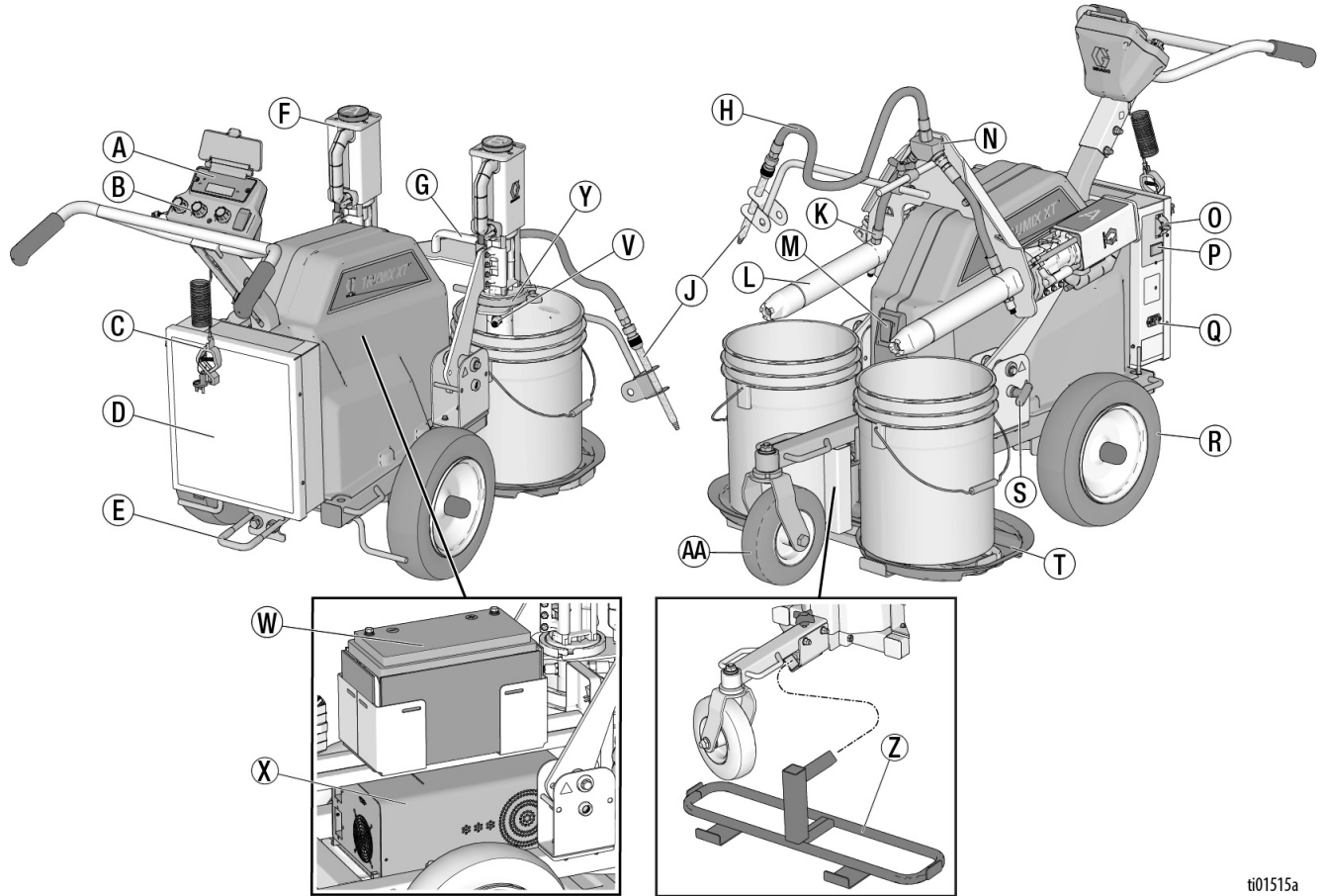
注

部分的に硬化した材料は、すべての接液部部品の性能と寿命を低下させます。

- ポンプのウェットカップには適切な潤滑剤を満たしておいてください。潤滑剤は材料と外気とのバリアの役割を果たします。
- 再生溶剤は水分を含む場合がありますので、決して使用しないでください。溶剤の容器は、使用しないときは、常に蓋を閉めておいてください。
- 組立直す際には、必ず適切な潤滑剤を使用してネジ山の潤滑を行ってください。

構成部品の識別

TruMix XT



t01515a

A	デジタルディスプレイ、参照13 ページ
B	ユーザーコントロール
C	接地ワイヤー
D	システム制御エンクロージャ
E	ブレーキ
F	XT 極トルクドライバー
G	ProConnect™ ハンドル (チルトとキャリー)
H	CrossLink™ 多段ミックスホース
J	アプリケーションター
K	A / B 成分材料ホース
L	ProConnect 交換可能ポンプシステム
M	混合ステーションモードディスペンススイッチ
N	ディスペンスマニホールド (チェックバルブ付き)

O	オン / オフスイッチ
P	バッテリー電圧メーター
Q	バッテリー充電 / 電源ポート
R	後輪
S	ポンプチルトリリース
T	スピルキャッチバケットトレイ
V	圧カトランデューサー
W	バッテリー (リチウムイオン):
X	インバーター / 充電器
Y	ProConnect クランプ
Z	取り外し可能なバケットホルダー
AA	前方車輪

デジタル表示



ti01516a

A	システム情報画面
B	左メニューボタン
C	右メニューボタン
D	システムエラー表示灯
E	ポンプモードノブ - パーク、A、B、A

F	バッチボリュームノブ
G	RatioGuard インジケータライト
H	フロー速度ノブ
J	デイス Pens スイッチ - モバイル

ユニバーサルディスプレイ操作

左メニューボタン

編集モードでは：

- 短押し：値をゆっくり減少させます。
- 長押し (> 1 秒)：値を急速に減少させます。

編集モード外では：

- 短押し：前のメニュー項目に移動します。
- 押し続けます (5秒以上) プライマリメニューとセカンダリメニューを切り替えます。

右メニューボタン

編集モードでは：

- 短押し：値をゆっくり増加させます。
- 長押し (> 1 秒)：値を急速に増加させます。

編集モード外では：

- 短押し：次のメニュー項目に移動します。
- 長押し (> 1 秒)：アクションなし

両方のメニューボタン

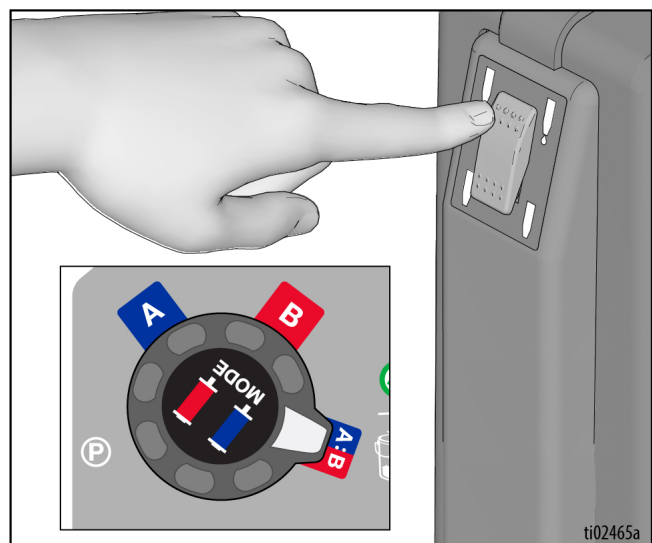
- 短押しまたは長押し (>1 秒)：編集モードの出入り、トータライザーのリセット、またはアクションの実行します (該当する場合)。

注：編集モードでは、ディスプレイが編集集中の値を点滅させます。


注：比率の分子 (A部分) を編集している場合、両方のボタンを短押しすると分母 (B部分) の編集に進みます。分母 (B部分) を編集している場合、両方のボタンを短押しすると編集モードを終了します。

メモのメニュー

- プライマリメニューにいる間、5 秒間ディスプレイ操作がないと「1-RATIO」に戻ります。
- プライマリメニューにいる間にポンプモードまたはバッチボリュームノブを変更すると、ディスプレイは直ちに「1-RATIO」または「2-BATCH SETTING」に移動し、設定の現在値を表示します。
- 体積単位を変更すると、カスタムバッチ設定は選択された単位のデフォルト値に戻ります (4.00ガロンまたは16.00 L)。
- ジョブボリュームリセットプロンプトは、比率チェックの完了後、電源サイクルごとに一度だけ表示されます。このプロンプトは、前回のジョブから比率が変更された場合には表示されません。この場合、ジョブボリュームは自動的にリセットされます。
- バッチスイッチは、ポンプモードノブが A:B 位置にある場合にのみ材料をディスペンスします。

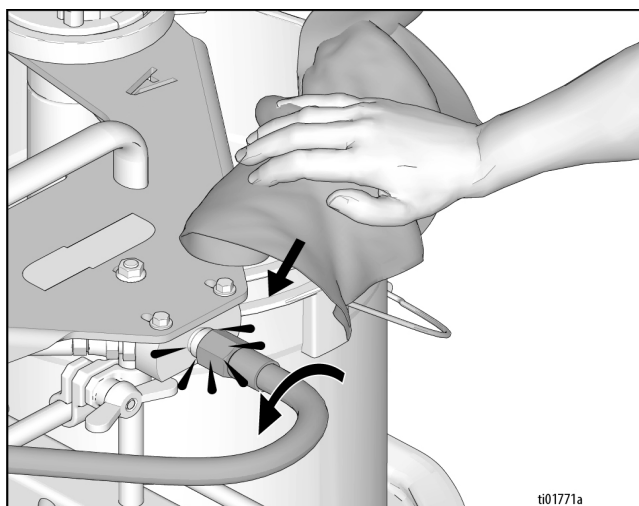


圧力開放手順

 この記号が表示されている箇所では、圧力開放手順に従ってください。

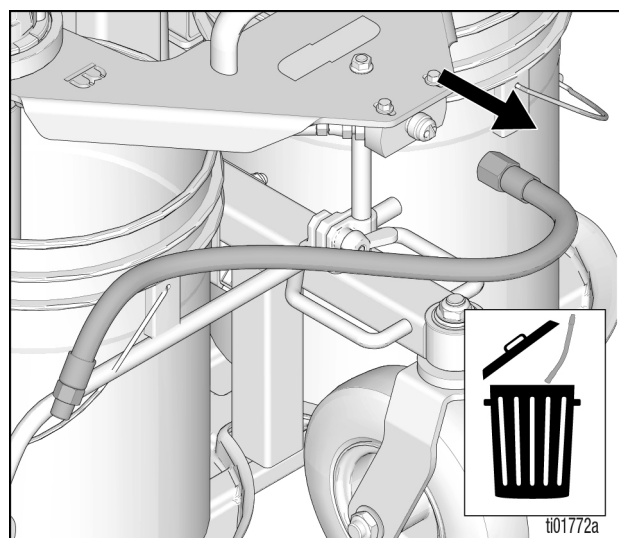
			
<p>高圧流体および飛散による重傷を防ぐため、ホースが詰まった場合には圧力開放手順に従ってください。</p>			

1. 飛散を防ぐために布で覆い、CrossLink™多段ミックスホースのフィッティングを慎重に緩めて、液体が漏れるようにします。材料が飛散する可能性があるため、適切なPPEを着用してください。

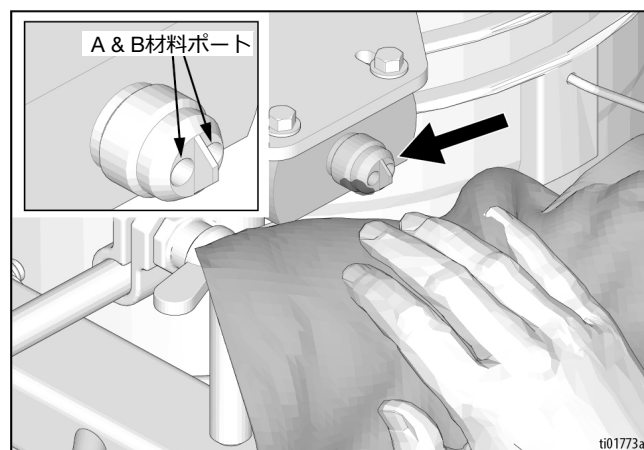


2. フィッティングから材料の漏れが止まるのを待ちます。

3. ホースを取り外して廃棄します。



4. ディスペンスマニホールド B および A ポートを洗浄します。



5. CrossLink 多段ミックスホースを交換してください。
6. レンチを使用して、フィッティングを手で締めます。

接地

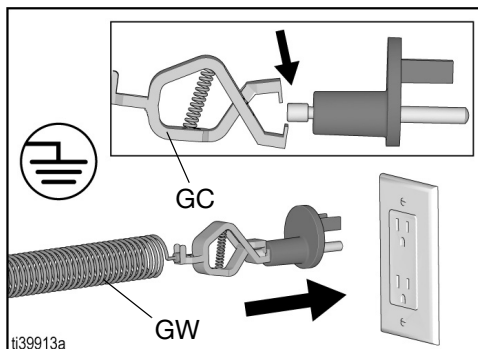


静電気火花や感電による危険性を抑えるため、機器は必ず接地してください。電気または静電気のスパークにより、気体が発火または爆発する可能性があります。適切に接地を行わないと、感電の原因となる可能性があります。接地することで、ワイヤを通して電流を逃すことができます。

車輪が舗装路、もしくはトレーラーやトラックの後ろではなく、接地面に来るようにシステムを配置してください。

本システムには接地線およびクランプが備わっています。可燃性材料で洗浄するときは、クランプを接地面に接続してください。**重要な接地情報**、4 ページ。

接地端子付きコンセントにアダプタを差し込みます。接地線 (GW) およびクランプ (GC) をアダプターの金属スタッドに接続してください。接地線が接地端子付きコンセントに届くほどの十分な長さでない場合、3 線接地延長コードをアダプタと接地端子付きコンセントの間に使用してください。

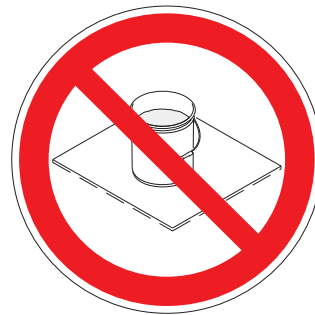


破損していない接地接点付きの延長コードを使用してください。延長コードが必要な場合は、3 線 12 AWG (2.5 mm²) 以上のコードを使用してください。

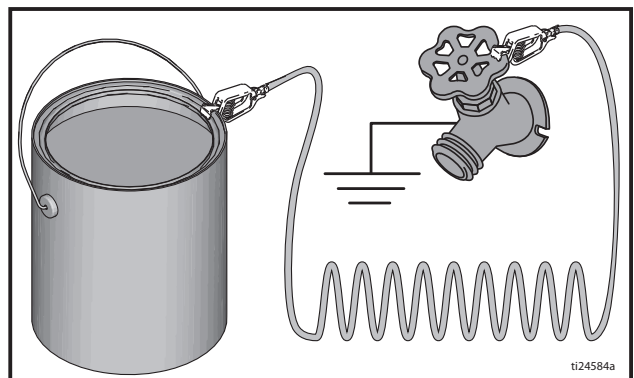
ペール

可燃性材料: 地域の法規制に従ってください。コンクリートなどの接地された表面に置かれた導電性金属のペール缶のみを使用してください。

接地の導通を妨げる紙や段ボールのような導電性でない表面にペール缶を置かないでください。



金属ペール缶は必ず接地してください: 接地線 (GW) をペールに接続してください。一方の端はペール缶にクランプし、他方の端は水道管などの正しい接地にクランプします。



破損していない接地接点付きの延長コードを使用してください。延長コードが必要な場合は、3 線 12 AWG (2.5 mm²) 以上のコードを使用してください。

バッテリーと充電器



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

注：バッテリーレベルが 10.0V 未満の場合、ユニットはシャットダウンし、再起動するには接続する必要があります。

注	
	<p>システムを流水で洗い流したり雨にさらさないでください。雨にさらすと電気部品が損傷する場合があります。カバーをするか室内で保管または搬送してください。</p>

スマートフォンのカメラを使用してスキャンし、Power Sonic Quick Guide and Battery アプリをダウンロードしてください。



最高の性能を引き出すため、Graco はリチウムイオンバッテリーしかお勧めしていません。システムには、1 つまたは 2 つの Power Sonic リチウム (LiPO4) バッテリーが付属しています。リチウムバッテリーでシステムに電力を供給する場合、Graco は Power Sonic 製の使用をお勧めします。

ユニットは Power Sonic リチウムバッテリーで出荷されます。バッテリータイプセレクターの位置2を使用してください。Power Sonic 以外のバッテリーを使用している場合は、スイッチ位置を調整する必要があります。小型のマイナスイオンドライバーで、矢印マークを選択したバッテリーに対応する番号のところに合わせてください。

レベルを確認

Power Sonic Smart Battery アプリでバッテリーレベルを確認してください。新しいバッテリーの容量は、輸送用に約 50% になっています。

バッテリーの処分

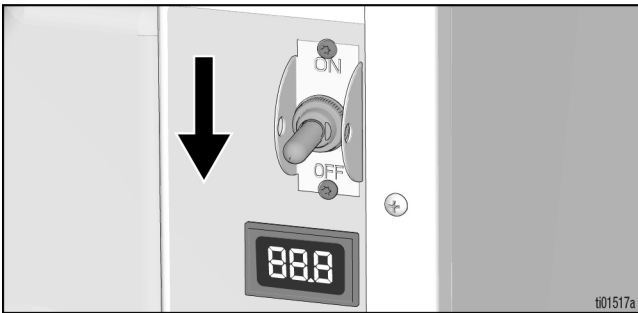
リサイクルおよび廃棄、59 ページを参照してください。

バッテリーの充電



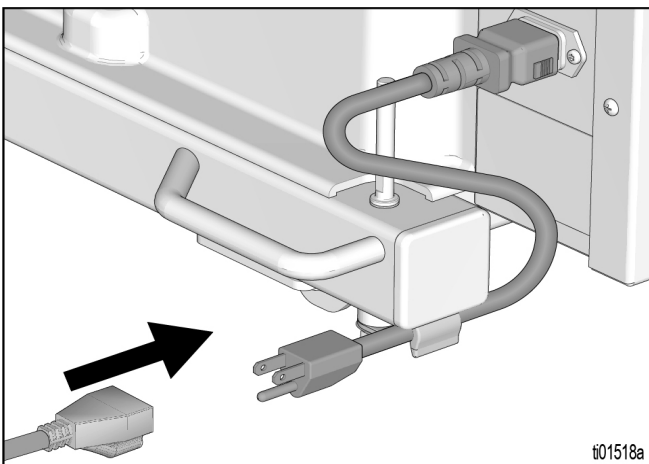
静電気火花や感電による危険性を抑えるため、機器は必ず接地してください。電気または静電気のスパークにより、気体が発火または爆発する可能性があります。適切に接地を行わないと、感電の原因となる可能性があります。接地することで、ワイヤを通して電流を逃すことができます。

1. 乾燥していて十分換気されていて、塗料と溶剤など、引火性または可燃性の材料から離れた場所のみで、XT を置いてください。
2. オン / オフスイッチを **オフ** の位置にします。

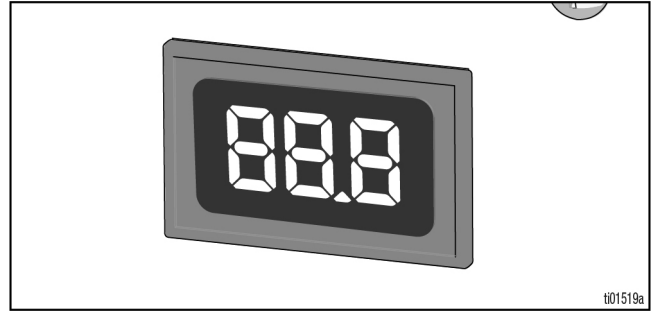


3. 充電コードをバッテリーの充電ポートに差し込みます。定格が 12AWG 以上の延長コード (2.5 mm²) を、充電コードとコンセントに接続します。

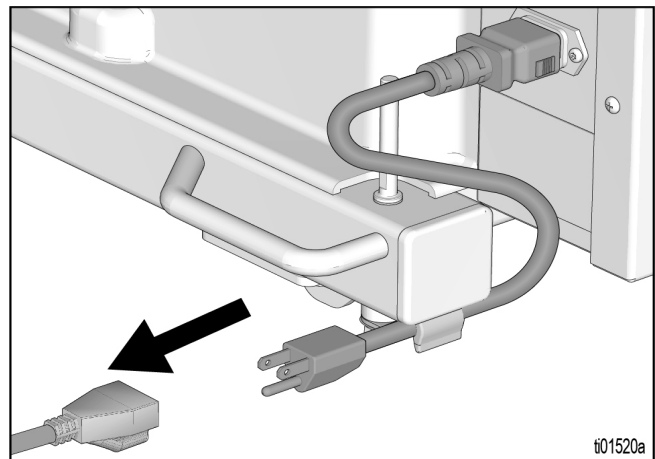
注： 充電コードがアクティブな回路に接続されていることを示すライト付きプラグを使用してください。



4. 電源が供給されると、電圧計がオンになり、充電器は直ちに充電を開始します。ボルトメーターは充電が行われていることを示します。バッテリーの充電電圧は充電開始時には 14.6~14.8 ボルトで、完全充電時には 13.6 ボルト程度に下がります。



5. 充電コードの接続を外します。

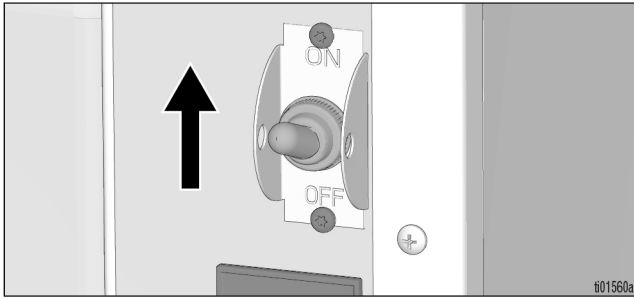


設定

スタートアップ

注： TruMix XT はポンプの端にキャップを付けた状態で出荷されます。初回セットアップの前に、エンドキャップを取り外して廃棄してください。

1. オン/オフスイッチを**オン**にします。



2. システムが準備完了するまでデジタルディスプレイにテキストがスクロール表示されます。画面は現在の比率ターゲットで停止します。



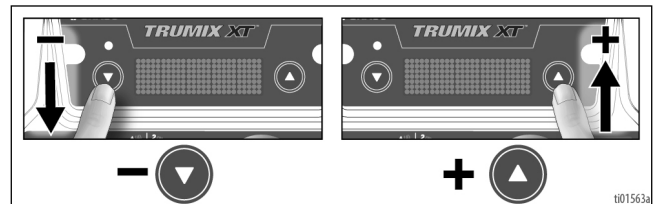
セットアップ比率

1. ポンプモードノブを A 位置に回します。
2. 両方のメニューボタンを同時に押し、**A** サイド比率ボリュームを編集します。



比率値を減少させるには左メニューボタンを押します。**または**、比率値を増加させるには右メニューボタンを押します。

注： ボタンを1回押すと値は 0.01 増加し、長押しすると速く値が変わります。詳細は**ユニバーサルディスプレイ操作**、14 ページを参照してください。



3. 両方のメニューボタンを同時に再度押して、A サイド比率のボリュームを確定します。これで **B** サイド比率ボリュームを編集できるようになります。

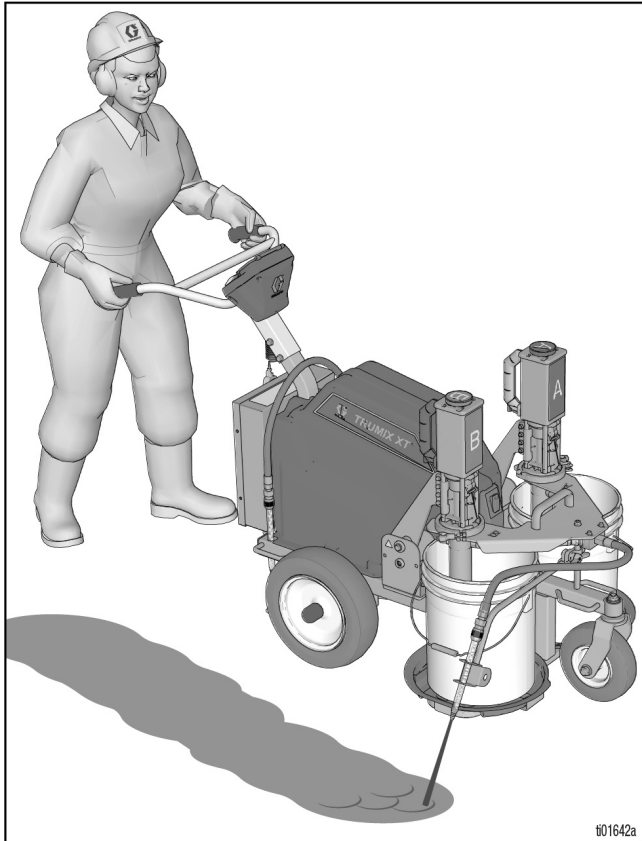


4. メニューボタンを使用して **B** サイドの希望比率を選択し、両方のメニューボタンを同時に再度押して **B** サイド比率のボリュームを確定します。

標準ディスプレイモード

モバイルディスプレイモードは TruMix XT のデフォルト設定です。このモードでは、TruMix XT を移動させて、スピルキャッチバケットトレイに取り付けられた 5 ガロンの供給バケットから希望のエリアに適用できます。

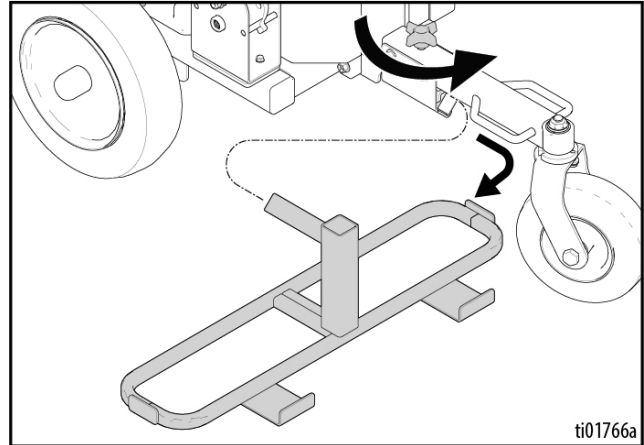
モバイルディスプレイモードは、少量のアプリケーションや直接適用が有益なエリアに便利です。



混合ステーションモード

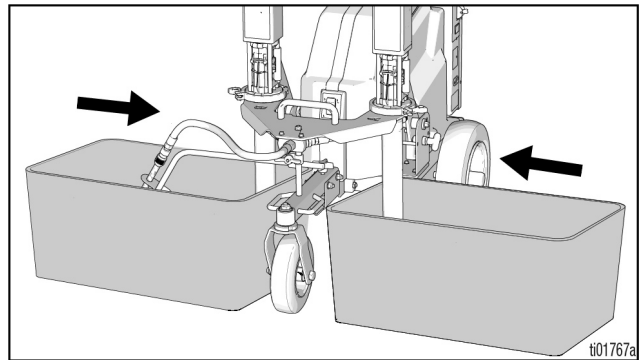
TruMix XT には、再充填にかかる時間を短縮するために、高容量のコンテナからポンプできる取り外し可能なバケットホルダーがあります。TruMix XT を固定ミックスステーションとして使用するには、次の手順に従います：

1. 前輪を前方に回し、バケットホルダーノブを緩めて、バケットホルダーをフレームレシーバーからスライドして取り外します。

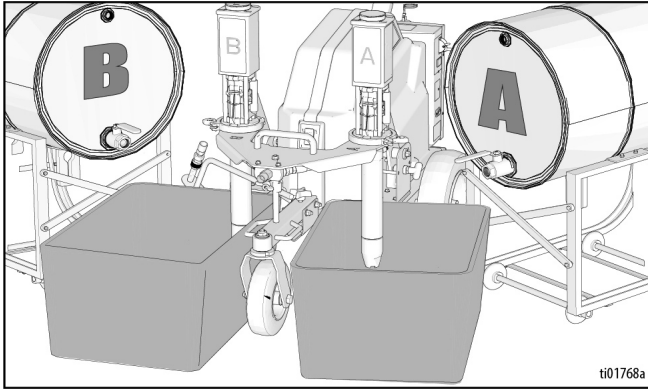


2. 各ポンプの下に新しいコンテナを配置します。

注：新しいコンテナが材料ディスプレイバルブの下に収まることを確認してください。



3. A および B 成分材料のドラムをカートに置き、トートの上に配置します。



4. プライム手順に従ってください。システム準備、21 ページを参照し、操作を再開します。

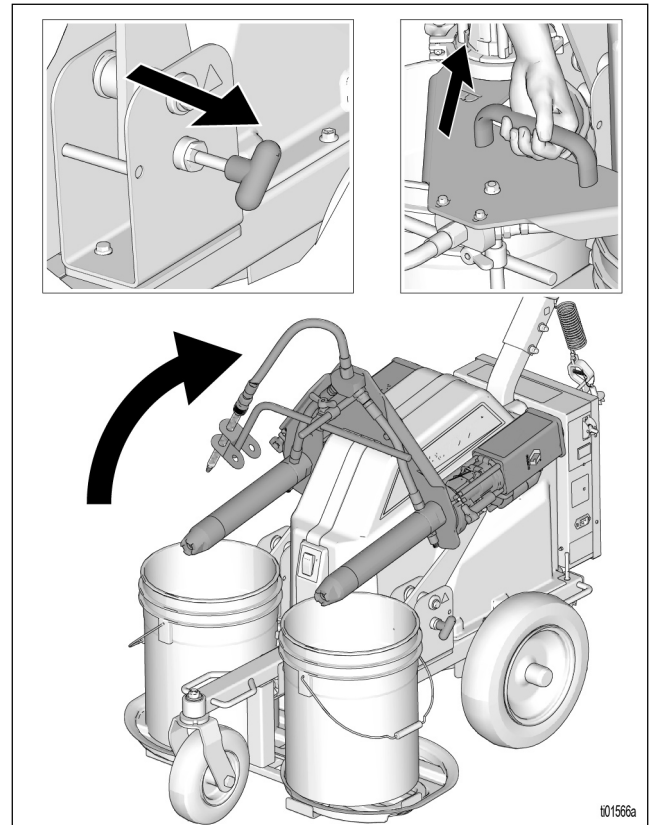
システム準備

前回の作業から材料をフラッシュするために溶剤を使用した場合、ポンプやホース内に溶剤の残留量が残ります。

注

すべての溶剤が適切にフラッシュされたことを確認するために、次の手順を実行してください。これを怠ると、材料が不適切に硬化する可能性があります。

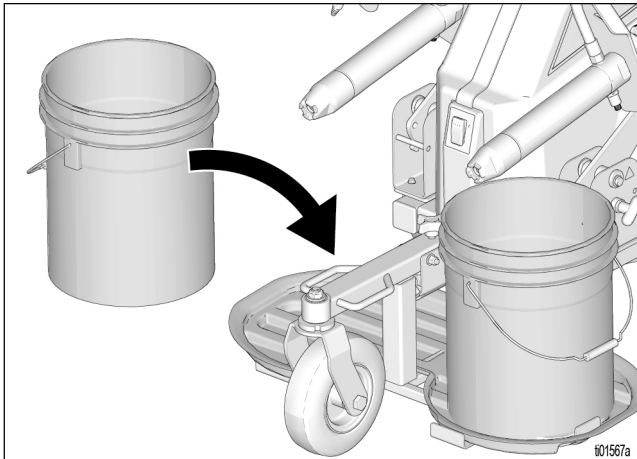
1. TruMix XT が転がらないようにブレーキをロックします。
2. ポンプチルトリリースを外側に引き、ProConnect ハンドルを持ち上げて、2 つのポンプを材料から回転させます。



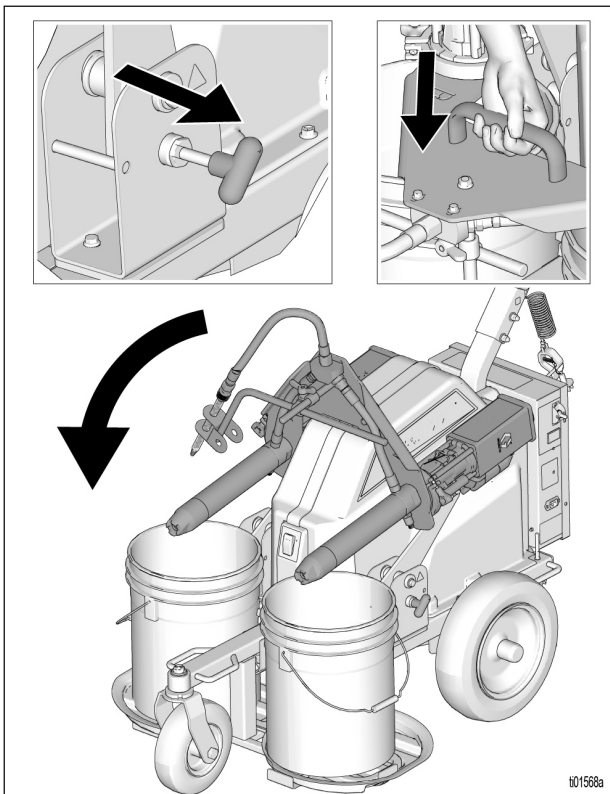
- 適用する A および B 材料のペールを取り外し可能なバケットホルダーのそれぞれの側に配置します。

注

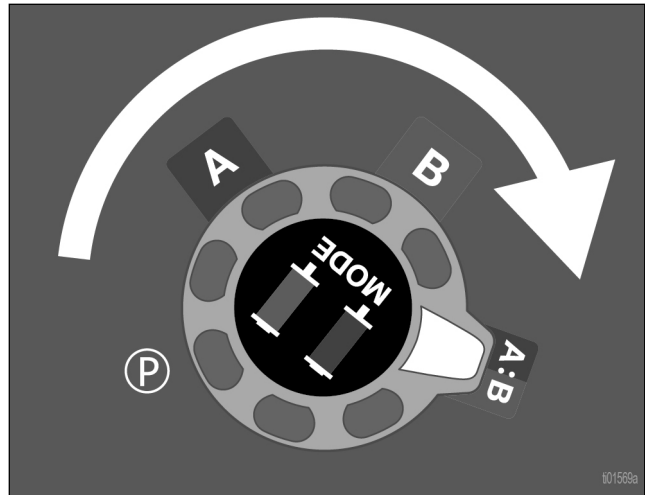
TruMix XT は、非凝集の A および B 成分材料のみをポンプします。機器の損傷を避けるために、触媒材料をポンプに供給しないでください。



- ポンプチルトリリースを外側に引き、2つのポンプを材料のペールに下げます。



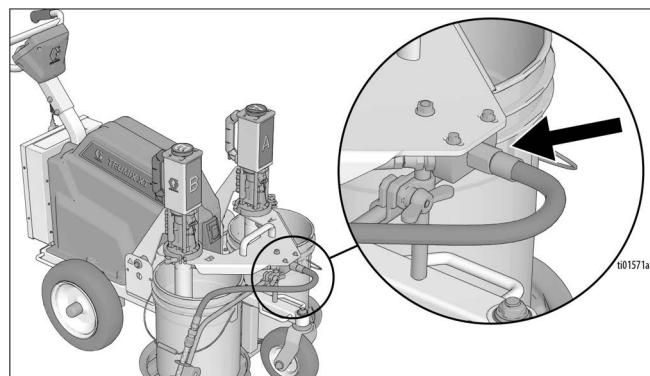
- ポンプモードノブを A:B 位置に移動させます。



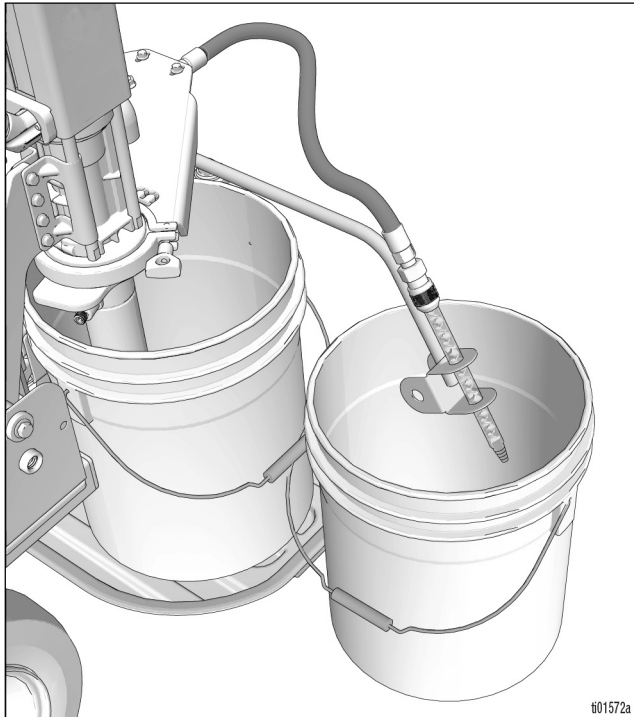
- バッチボリュームノブをプライム位置に移動させます。



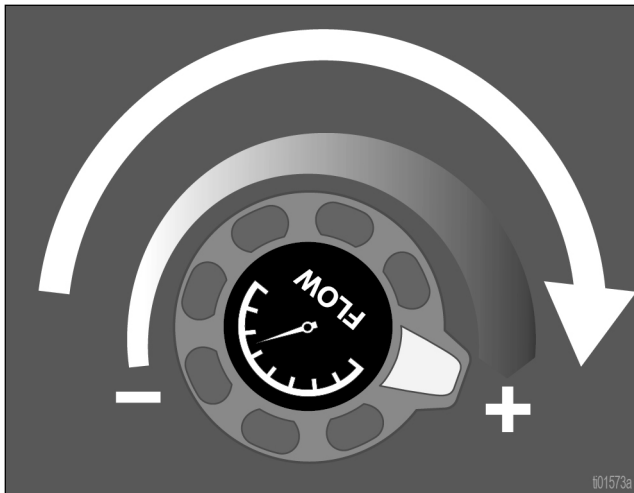
- CrossLink 多段ミックスホースがディスペンスマニホールドに取り付けられていることを確認します。



8. アプリケーターの下に廃棄ペールを配置します。



9. フロースピードノブを最大流量に設定します。

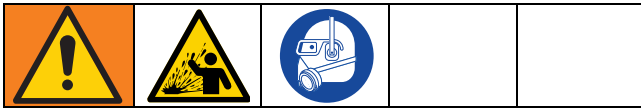


10. ディスペンススイッチをオンにします。システムは、A ホースと B ホースが満たされ、CrossLink 多段ミックスホースが完全にパージされるまで、材料のディスペンスを開始します。完了すると、ディスプレイ画面に「プライム完了」とスクロール表示されます。システムは比率チェックステップの準備が整いました。

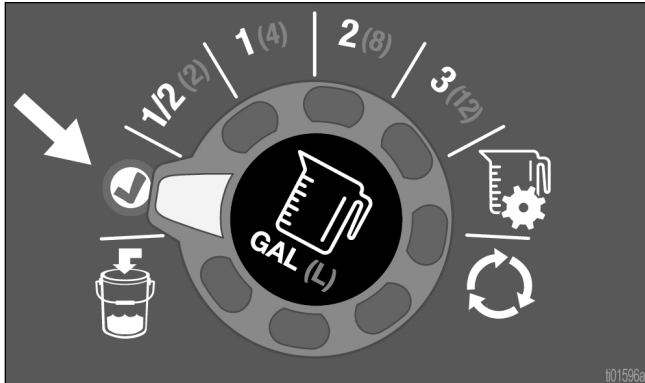


操作

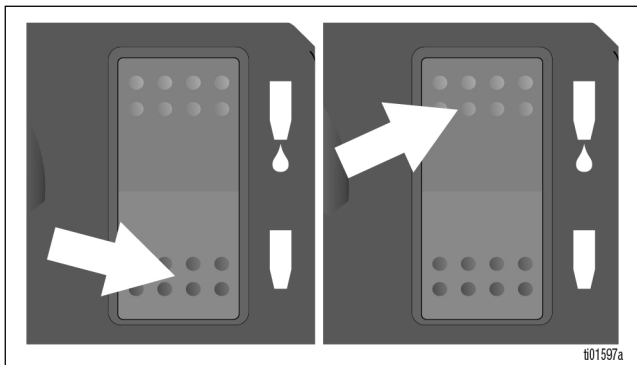
比率チェック



1. バッチボリュームノブをプライム位置から比率チェックに移動させます。



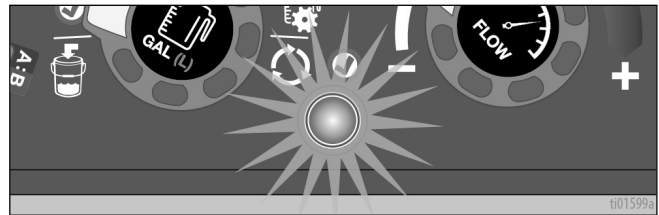
2. 比率チェックカップをアプリケーターの先端の下に置きます。
3. ディスペンススイッチを**オフ**にしてから**オン**にして、比率チェック材料を比率チェックカップにディスペンスします。システムは自動的にディスペンスを停止します。



4. 正しい量の材料 (0.25 ガロンまたは 1 リットル) がディスペンスされたことを視覚的に確認します。ディスプレイ画面にプロンプトが表示されたら、正しい量の材料がディスペンスされたかどうかに応じて「はい」(Y) または「いいえ」(N) を選択します。RatioGuard インジケータライトが点灯しない場合、その材料は最終用途に使用するべきではなく、システムを再プライムする必要があります。



5. 「はい」(Y) が選択されると、緑の RatioGuard インジケータライトが点灯します。



注： 緑の RatioGuard インジケータライトが点灯している限り、システムは比率に従ってディスペンスできます。それ以外の場合は、システムを再プライムし、新しい比率チェックを実行して比率に従ってディスペンスする必要があります。

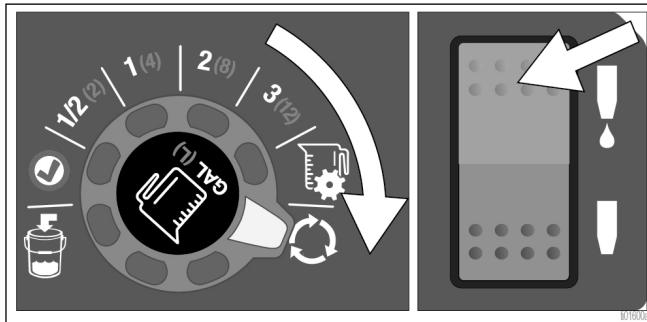
注： 比率保証の対象外のモード (パーク、A のみ、または B のみ) やバッチボリュームノブのプライム位置でディスペンスしようとする、ユニットは比率保証を終了するかどうかを尋ねるプロンプトを表示します。「はい」を選択した場合、ユニットは再プライムされ、新しい比率チェックを実行して比率に従ってディスペンスする必要があります。

吐出

連続設定



連続設定（バッチボリュームノブを右いっぱいに回した場合）では、アプリケーションはディスペンススイッチが**オン**になっている限り、ペール内に材料がある限り無制限の量の材料をディスペンスします。



注：アプリケーションが連続設定にある間、材料を切らさないでください。材料が切れた場合、デジタルディスプレイには「フィードエラー」と表示されます。この場合、システムを再プライムしてください。**システム準備**、21 ページを参照してください。

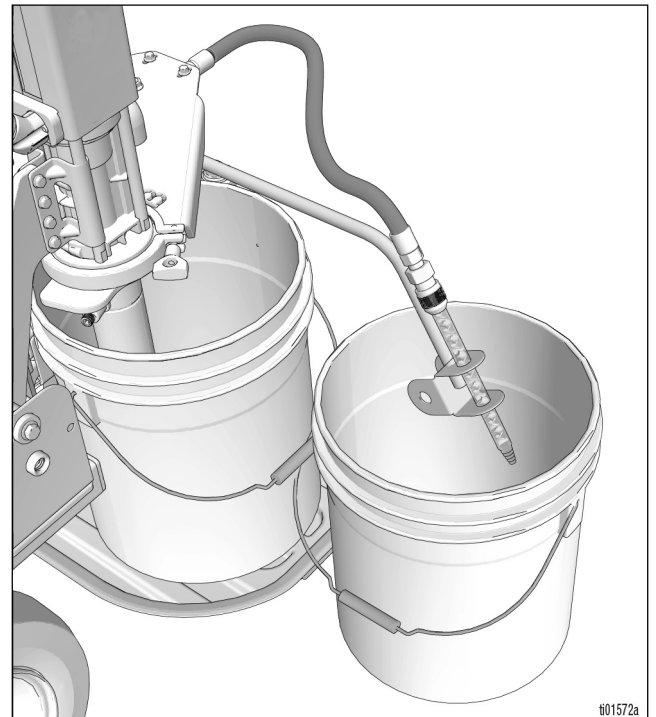
バッチ設定



特定のバッチボリューム設定に設定されている場合、TruMix XT はバッチボリュームノブで選択された正確なボリュームをディスペンスします。

注：選択された合計ボリュームを混合するために、A および B の両方のペールに十分な材料があることを確認してください。材料が切れた場合、ディスプレイ画面には「フィードエラー」と表示されます。この場合、システムを再プライムしてください。**システム準備**、21 ページを参照してください。

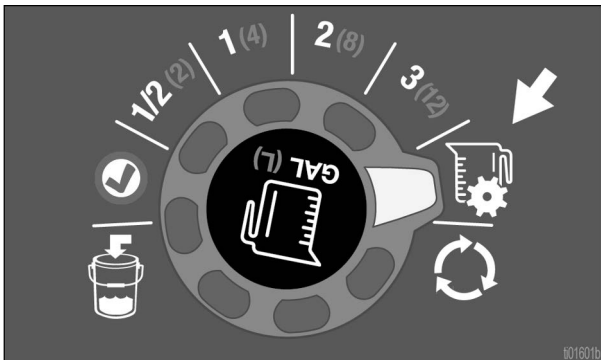
1. アプリケーターをきれいな空のペールに入れます。



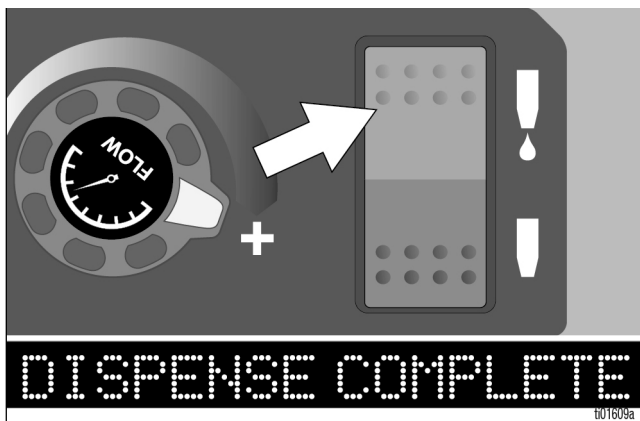
2. バッチボリュームノブを使用して、ディスペンスする希望の材料のボリュームを選択します。

注：ノブが適切な値に回されると、ボリュームサイズは5秒間表示され、その後比率サイズに戻ります

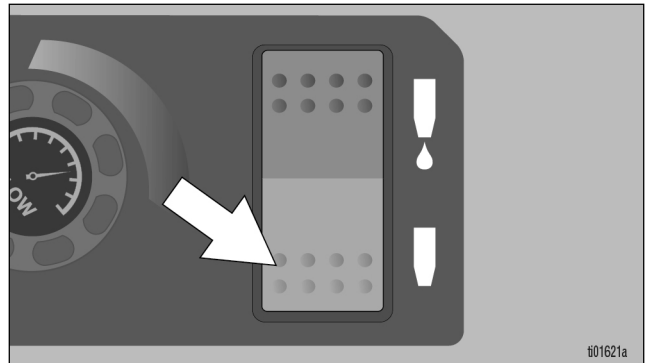
注：カスタムバッチサイズの場合、バッチボリュームノブをカスタムバッチに回します。このオプションが選択されると、最後に保存されたボリュームサイズが表示されます。メニューボタンを2回押してボリュームサイズを編集します。個別のプレスまたはホールドを使用して、値を増減します。



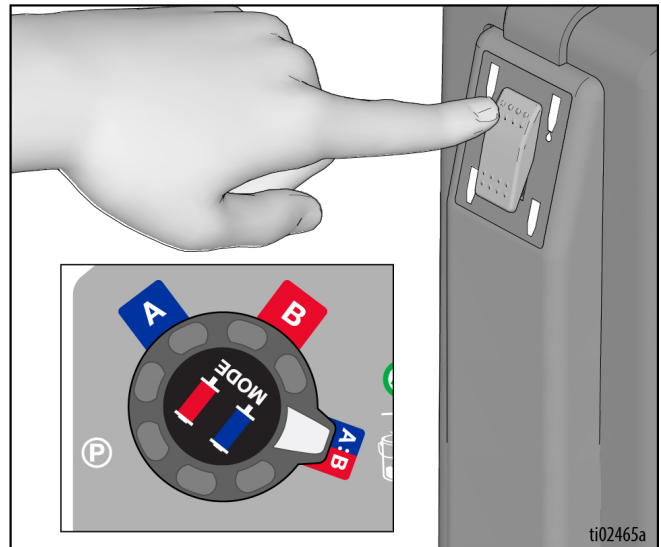
3. ディスペンススイッチを**オン**にして材料のディスペンスを開始します。システムは、指定された量の混合材料がディスペンスされると自動的に停止し、「ディスペンス完了」がシステム情報画面にスクロール表示されます。



4. ディスペンススイッチを**オフ**にします。



注：比率外のディスペンスを防ぐために、マシンの前面にあるミックスステーションモードディスペンススイッチは、ポンプモードノブがA位置にある場合のみ材料をディスペンスします。



クリーンアップ

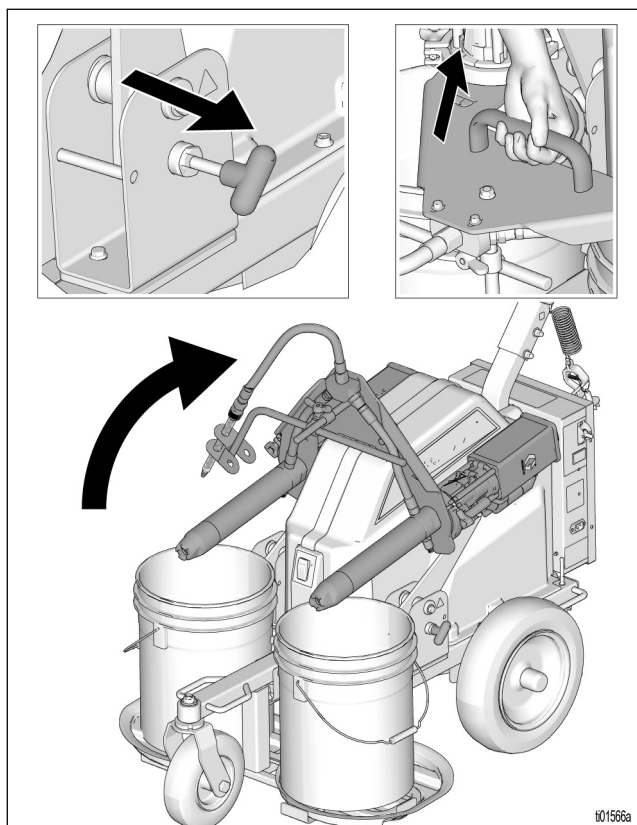


TruMix XT は、毎日、材料を変更する際、または使用終了時に清掃する必要があります。

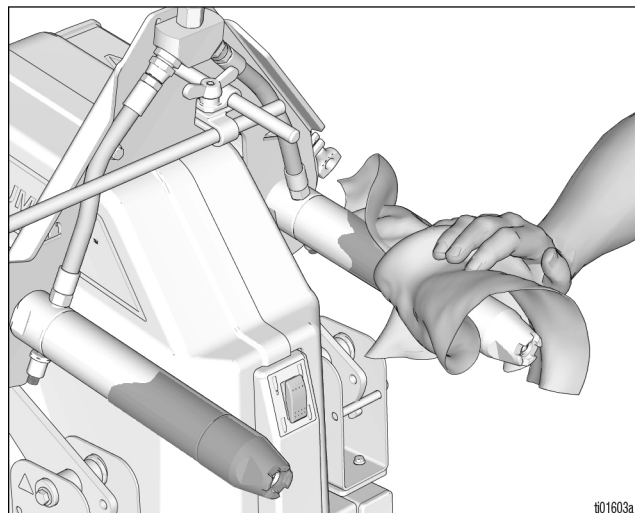
注： 清掃プロセスの開始時には、ポンプ、ホース、およびアプリケーションノズルに材料がまだ満たされています。

拭き取り

1. ポンプチルトリリースを外側に引き、ProConnectハンドルを持ち上げて、2つのポンプを材料から回転させます。



2. きれいな布を使用して、各ポンプを個別に拭き取り、可能な限り多くの材料を除去します。



注

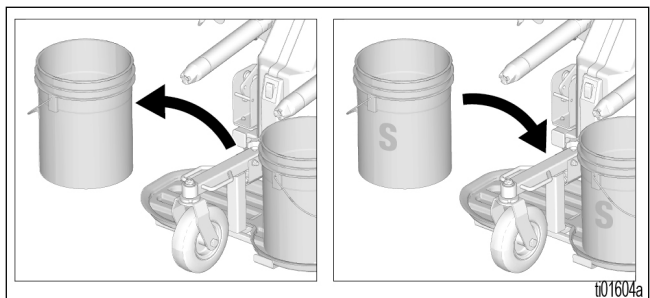
各ポンプを清掃するために別々のきれいな布を使用することが重要です。同じ布を使用して A および B のポンプを清掃すると、二成分混合物が活性化し、ポンプ上で材料が硬化して損傷する可能性があります。

TruMix Xtの洗浄

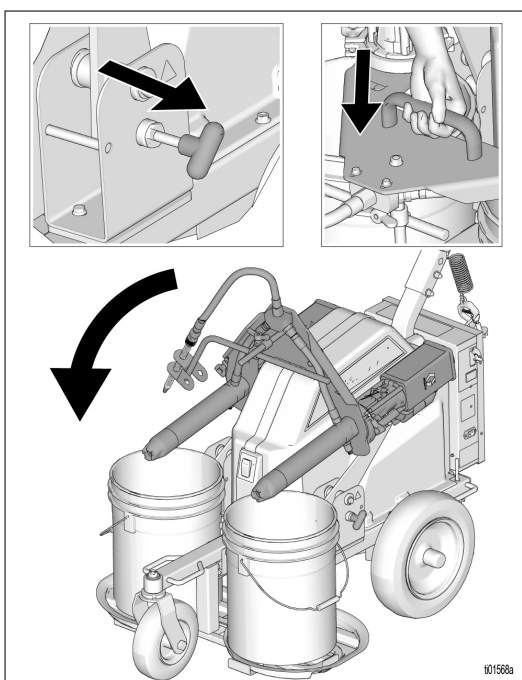


火災および爆発を避けるために、器具および廃液缶は必ず接地してください。静電スパークや飛沫による怪我を避けるため、必ず換気の良い場所で、できるだけ低い圧力で洗浄してください。

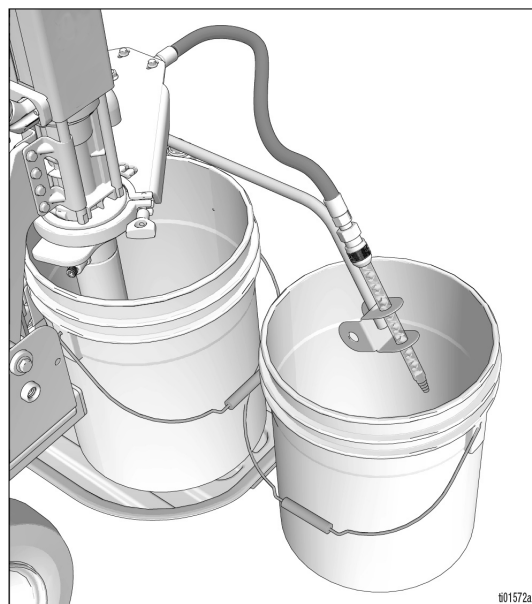
1. 接地手順に従ってください。詳細は**接地**、16 ページを参照してください。
2. 取り外し可能なバケットホルダーから材料ペールを取り外します。
3. 材料ペールを適切な清掃用溶剤を含むペールに交換します。システムの各側に少なくとも 0.5 ガロン (2 リットル) の溶剤をフラッシュすることをお勧めします。



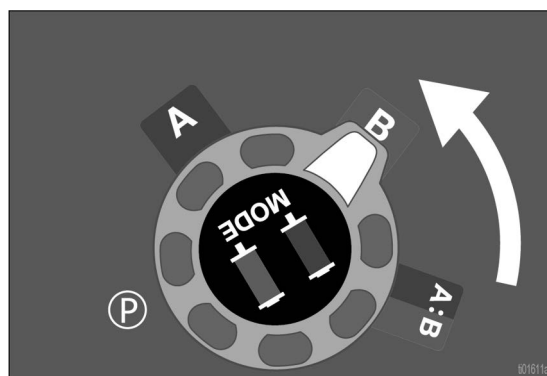
4. ポンプを溶剤ペールに下げます。



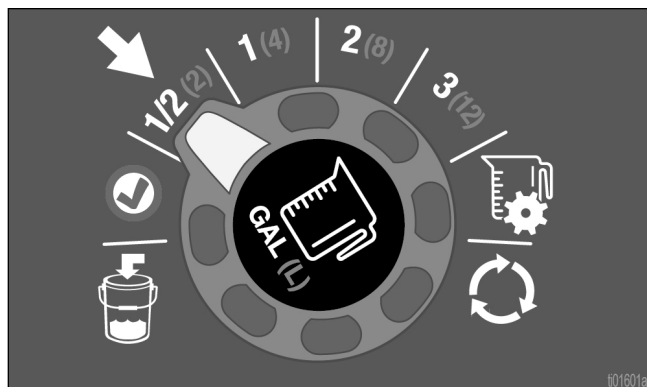
5. アプリケーターを廃棄ペールに置きます。



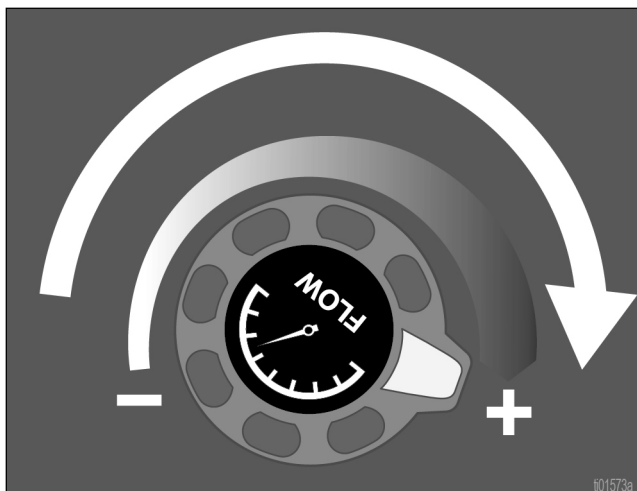
6. ポンプモードノブを B 位置に移動させます。



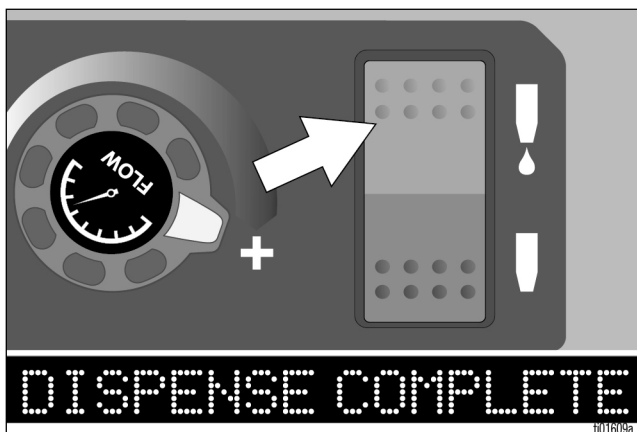
7. バッチボリュームノブを適切なボリューム (最低 0.5 ガロン) に設定します。必要な溶剤の量は、使用された材料および追加された色の量によって異なる場合があります。



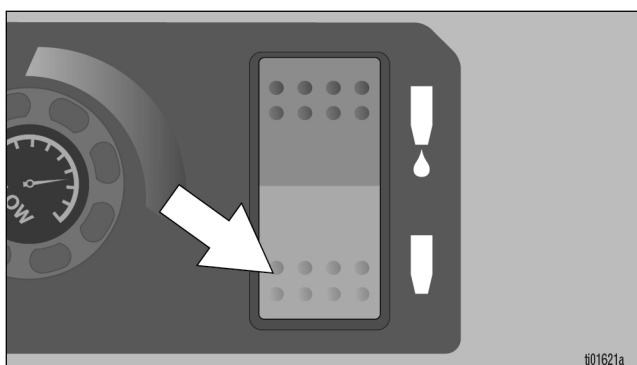
8. フロースピードノブを最大設定（右いっぱいに回す）にして、洗浄時の清掃性能を最大化します。



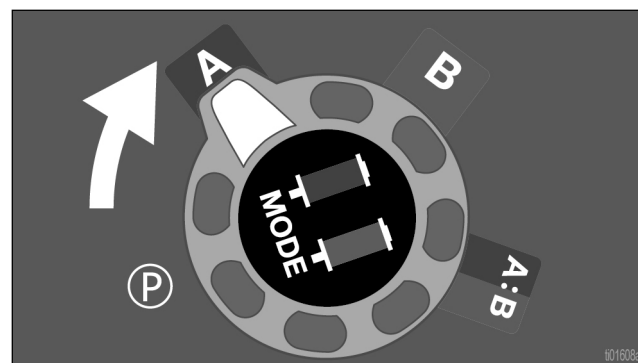
9. 吐出スイッチを**オン**にします。B ポンプが所定量の溶剤をサイクルしたら、システム情報画面に「ディスペンス完了」とスクロール表示されます。



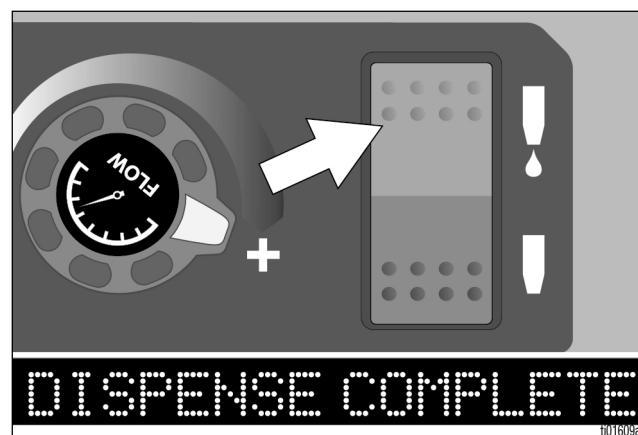
10. ディスペンススイッチを**オフ**にします。



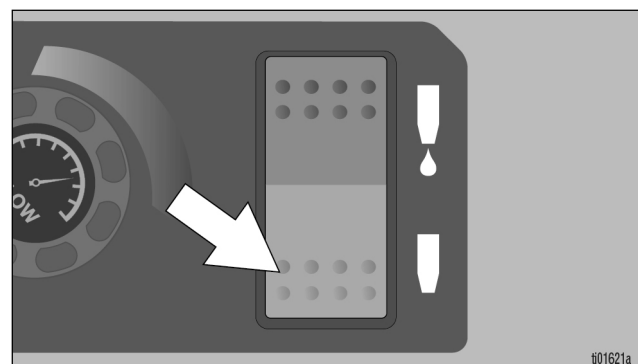
11. ポンプモードノブを A 位置に移動させます。



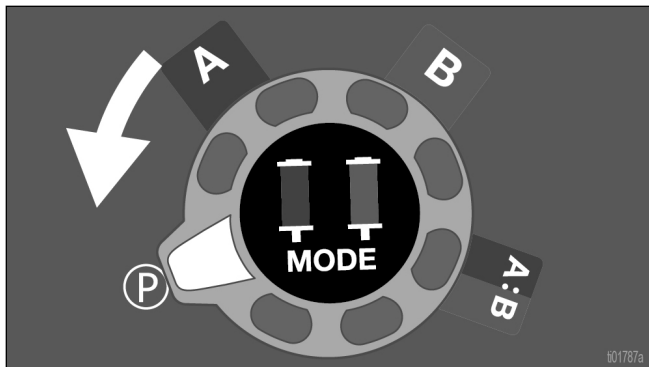
12. 吐出スイッチを**オン**にします。A ポンプが所定量の溶剤をサイクルしたら、システム情報画面に「ディスペンス完了」とスクロール表示されます。



13. ディスペンススイッチを**オフ**にします。



14. ポンプモードノブをパーク位置 (P) に回します。
材料ディスペンススイッチを**オン**にします。これにより、ポンプが保管位置に下がり、取り外しが容易になります。システム情報画面に「パーク完了」とスクロール表示されます。



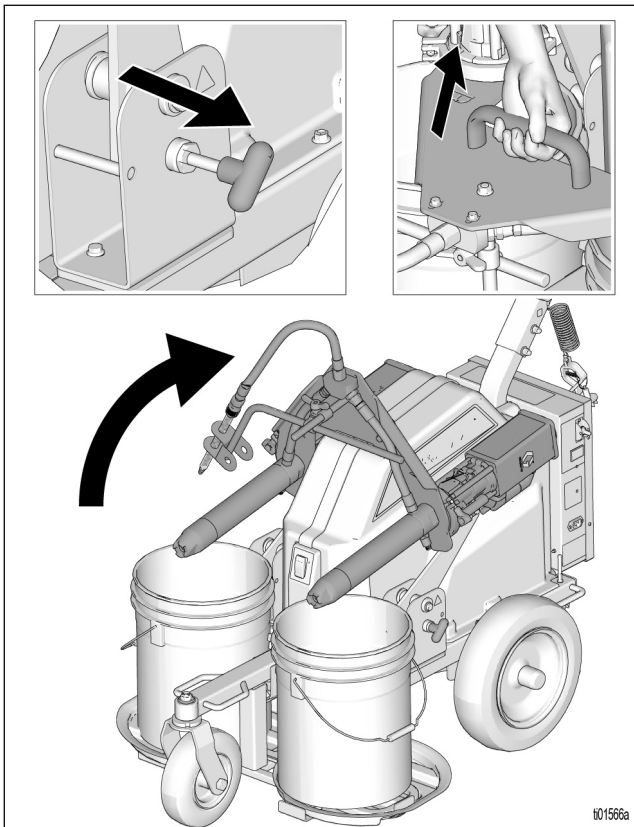
注：ポンプをパークすることで、ポンプロッドに材料が硬化するのを防ぎ、ポンプシールの寿命を延ばします。

注：ポンプのパークは、ProConnect 交換可能ポンプシステムの取り外しを容易にするために必要です。

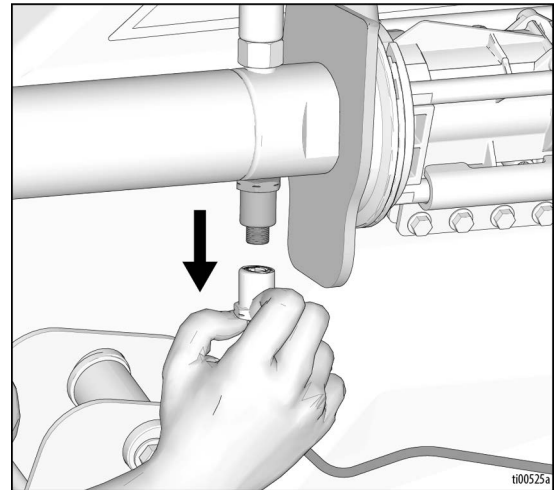
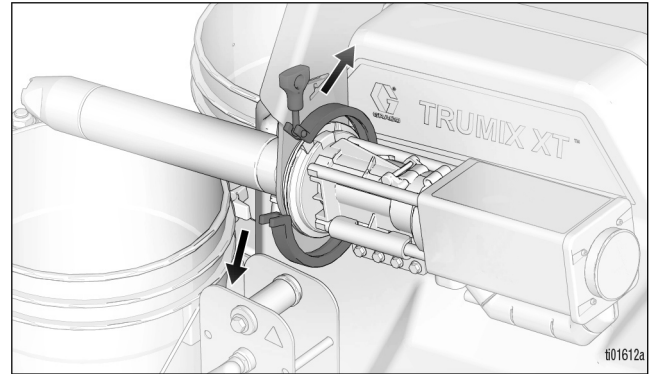
ProConnect 交換可能ポンプシステムの取り外し

ProConnect交換可能ポンピングシステムを取り外すには、以下の手順に従います：

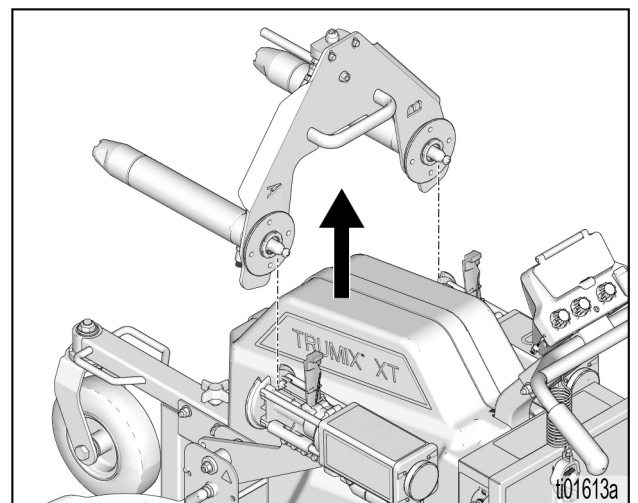
1. ポンプをパーク位置に戻し、オン / オフスイッチを**オフ**にします。
2. ポンプティルトリリースを外側に引き、ProConnect ハンドルを持ち上げて 2 つのポンプを上向きに回転させます。



3. ProConnect クランプと圧力変換ケーブルを解放します。



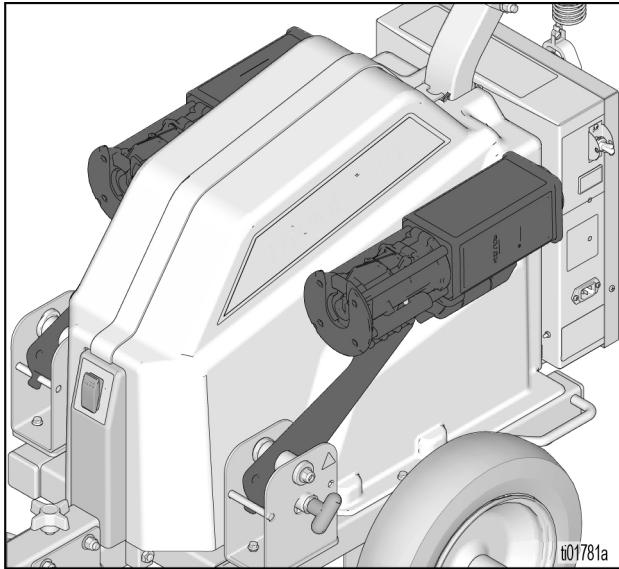
4. ProConnect 交換可能ポンピングシステムを取り外します。



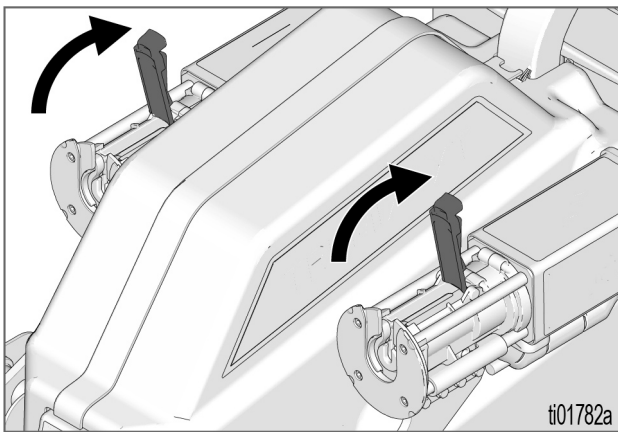
ProConnect 交換可能ポンピングシステムを交換

ProConnect 交換可能ポンピングシステムを交換するには、以下の手順に従います：

1. モータードライバーが上向きの回転位置にあることを確認します。

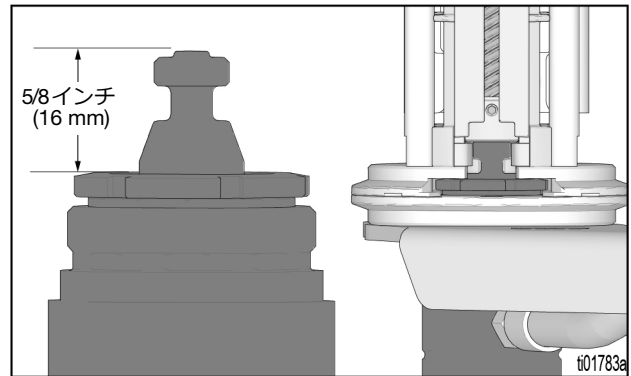


2. ドライバードアを持ち上げます。

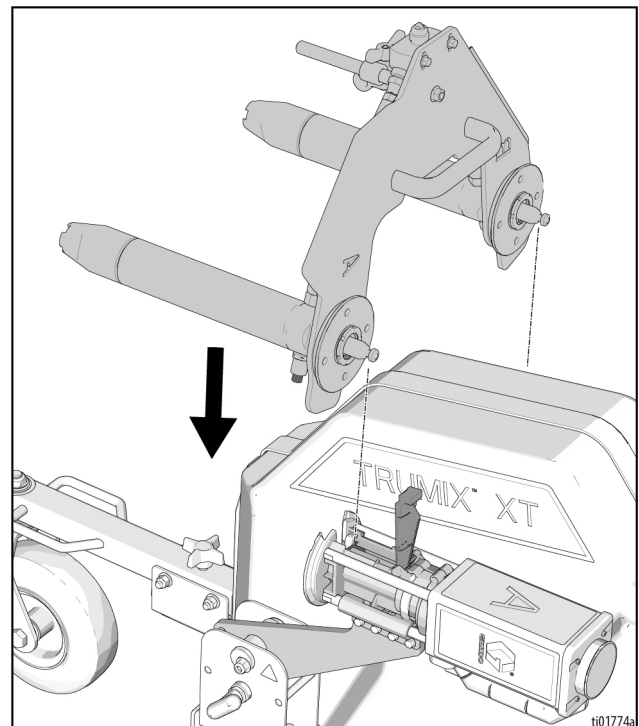


3. ポンプロッドの上部がドライバーに適切にフィットするように、5/8 インチ (1.59 cm) +/- 1/8 インチ (0.32 cm) に調整されていることを確認します。

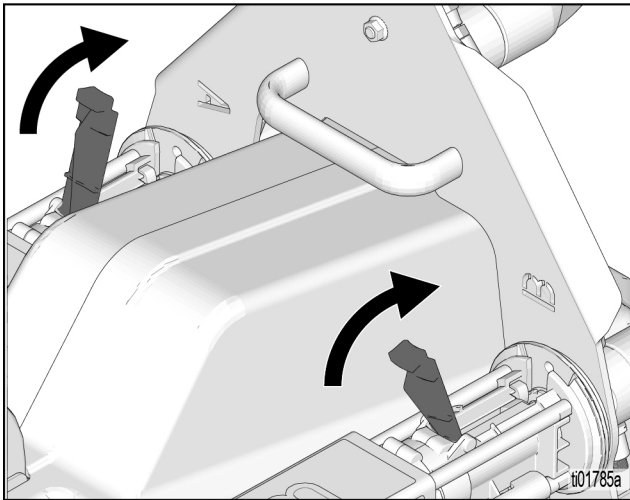
注：必要に応じて、ドライバーでポンプロッドを優しくこじ開け、所定の 5/8 インチ (1.59 cm) の調整位置に戻します。



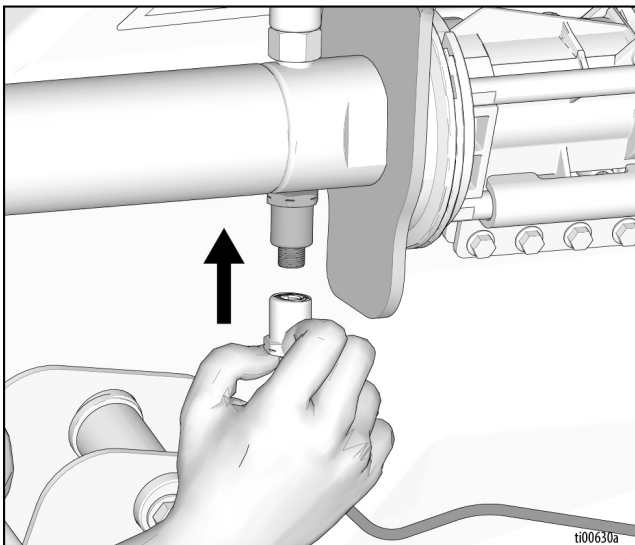
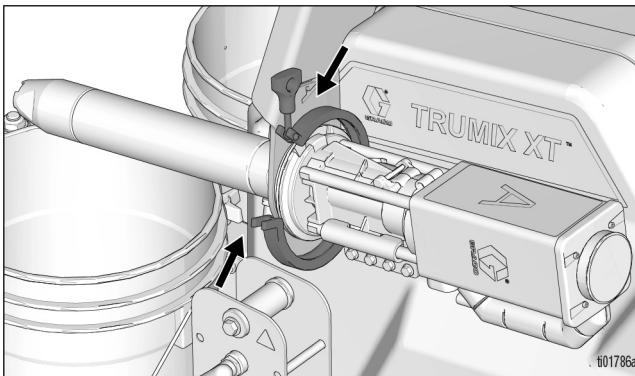
4. ProConnect 交換可能ポンピングシステムを所定の位置にスライドさせます。



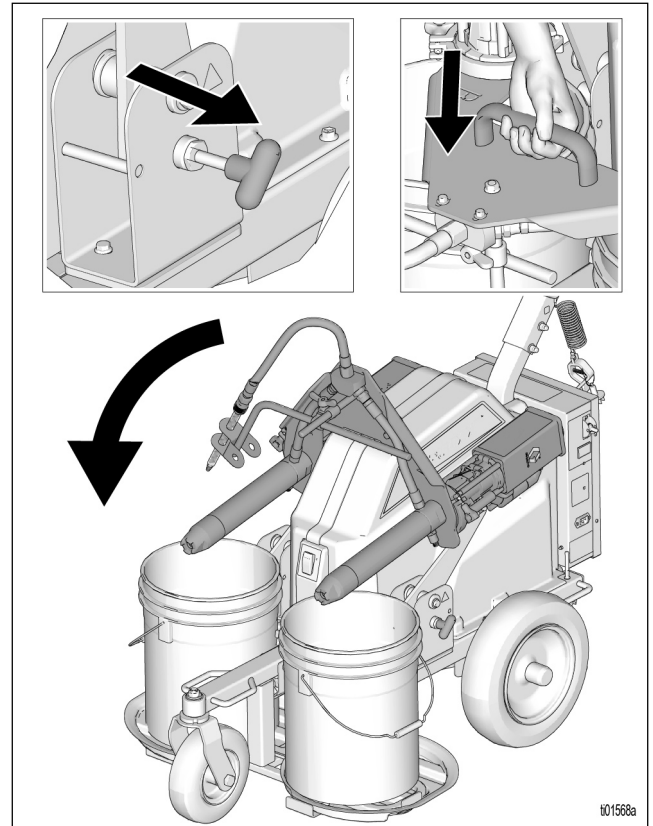
5. ドライバードアを下げます。



6. ProConnect クランプを所定の位置にロックし、圧力変換ケーブルを再接続します。調整可能なレンチを使用して、クランプを手締めした後、さらに一回転締めます。

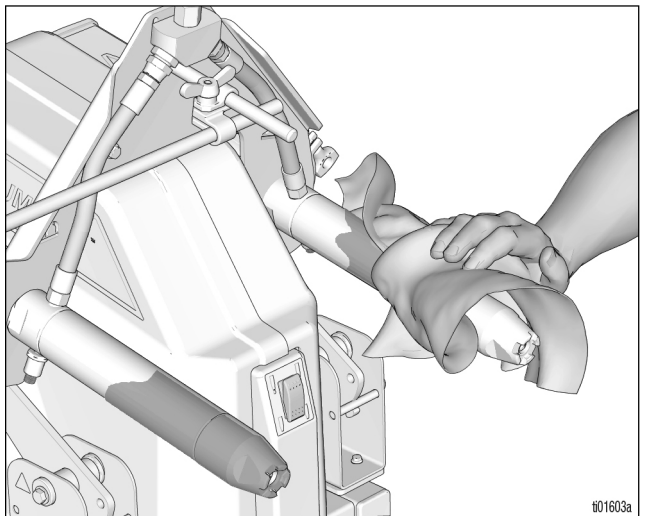
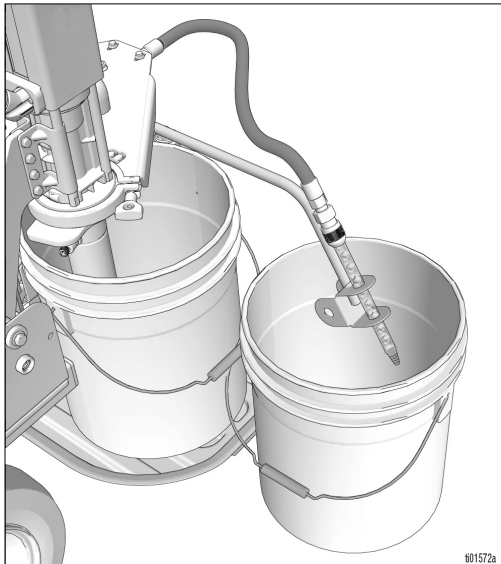


7. ProConnect ハンドルを使用して、2つのポンプを下向きに回転させ、ポンプティルトリリースでロックします。



保管

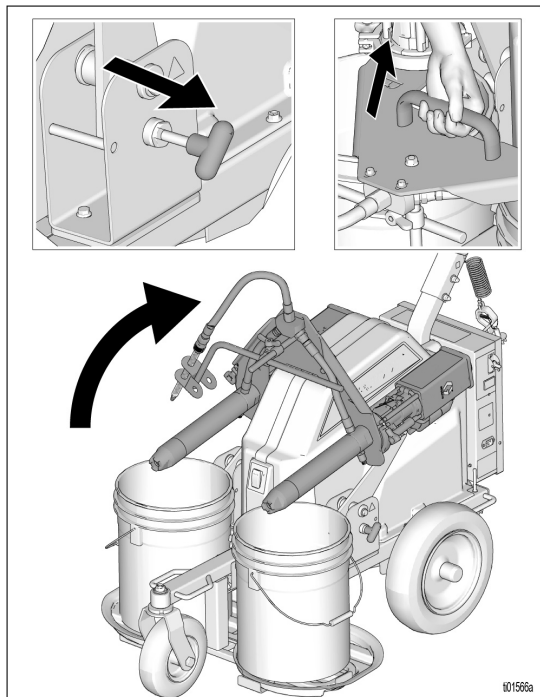
1. システムを洗浄します。詳細は**TruMix Xtの洗浄**、28 ページを参照してください。
2. アプリケーターを廃棄バケツに置き、ポンプモードノブをパーク位置に移動します。材料ディスペンススイッチを**オン**にします。



注

各ポンプを清掃するために別々のきれいな布を使用することが重要です。同じ布を使用して A および B のポンプを清掃すると、二成分混合物が活性化し、ポンプ上で材料が硬化して損傷する可能性があります。

3. ポンプティルトリリースハンドルを外側に引き、ProConnect ハンドルを持ち上げてポンプをバケツから持ち上げます。



5. 取り外し可能なバケツホルダーから使用済みのバケツを取り外し、システムが停止している間の漏れをキャッチするために清潔なバケツに交換します。

注: 湿気に敏感な材料は、保管前にポンプの吸入バルブを取り外して残留材料を洗浄する必要があります。**洗浄**、36 ページを参照してください。

6. ポンプティルトリリースを外側に引き、ポンプを清潔なバケツに向けて下げます。

注: ProConnect 交換可能ポンピングシステムを垂直下向きに保管すると、ディスペンスマニホールドの詰まりのリスクが最小限に抑えられます。

7. システムをシャットダウンするために、オン / オフスイッチを**オフ**にします。バッテリーを一晩充電します。詳細は**バッテリーの充電**、18 ページを参照してください。

4. 清潔なタオルを使用して各ポンプの外側を拭きます。各ポンプごとに別のタオルを使用します。

メンテナンス

システムを正常に操作するには、日常のメンテナンスが重要です。メンテナンスには、システムの動作を確認するための日常の操作が含まれています。これにより将来のトラブルを回避します。



予防メンテナンススケジュール

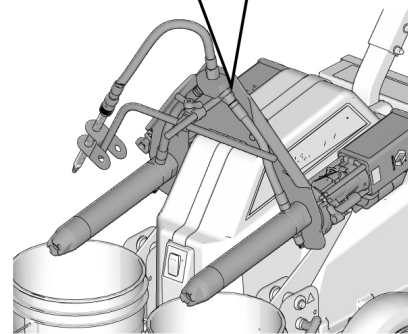
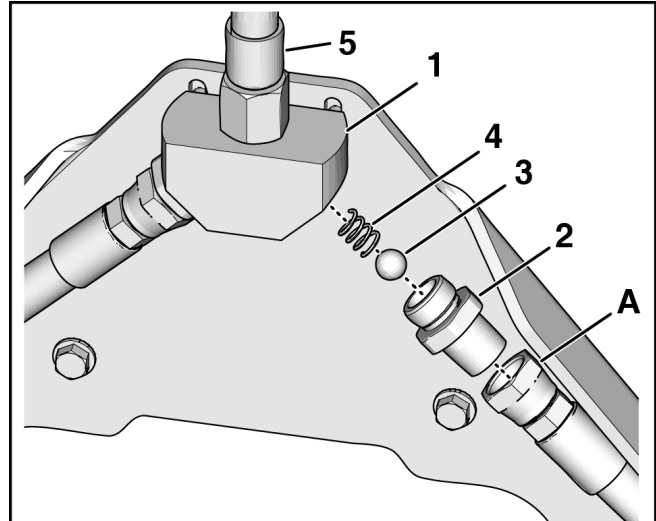
メンテナンス作業	間隔
システム検証 - 比率チェックの実行	毎日、作業開始時、またはポンピングの問題がある場合
洗浄の手順	互換性のある材料の切り替え時、作業終了時
CrossLink 多段階ミックスホースの交換	材料の作業時間に従って
ディスペンスマニホールドの点検	CrossLink 多段階ミックスホースを交換するたびに
ディスペンスマニホールドチェックバルブの点検/洗浄	必要に応じて、 洗浄 、36 ページ
ポンプの点検 / 洗浄	必要に応じて、 洗浄 、36 ページ
機械の点検 / 洗浄	毎日または使用するたびに、 洗浄 、36 ページ
ホースに摩耗および損傷がないか点検します	毎日または使用するたびに
ProConnect クランプの締め付け	毎日または使用するたびに

洗浄

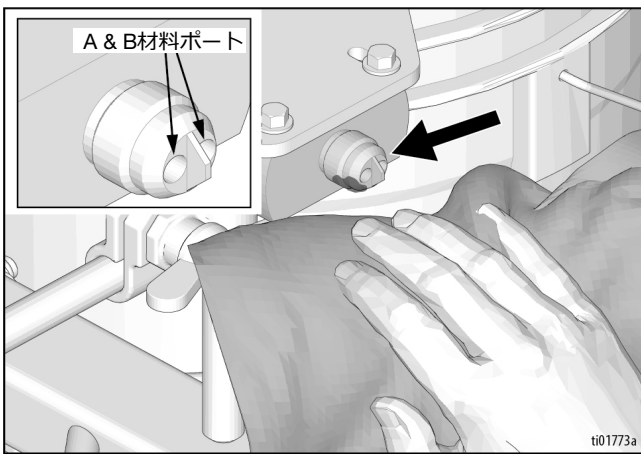
チェックバルブ付きディスパンスマニホールド

1. 圧力開放手順、15 ページ に従ってください。
2. ホーススイベルフィッティング (A) をチェックバルブハウジング (2) から取り外します。
3. チェックバルブハウジング (2) をディスパンスマニホールド (1) から取り外します。
4. ディスパンスマニホールド (1) からボール (3) とスプリング (4) を取り外します。
5. チェックバルブハウジング (2)、ボール (3)、スプリング (4)、ディスパンスマニホールド (1) を点検し、洗浄します。
6. ディスパンスマニホールド (1) から Crosslink 多段階ミックスホース (5) を取り外します。ディスパンスマニホールド B および A ポートを洗浄します。

11. スイベルホーススイベルフィッティング (A) をチェックバルブハウジング (2) に締め付けます。



ti02419a

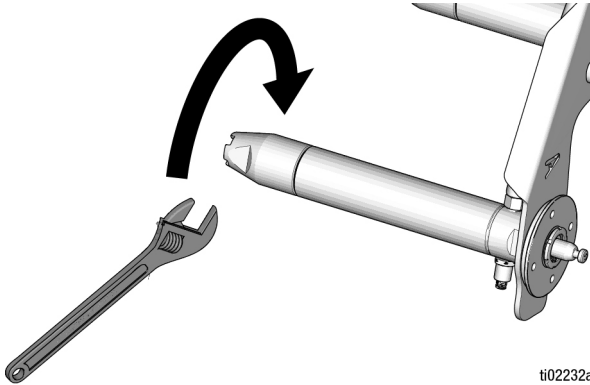


12. 他の面も同様に行います。

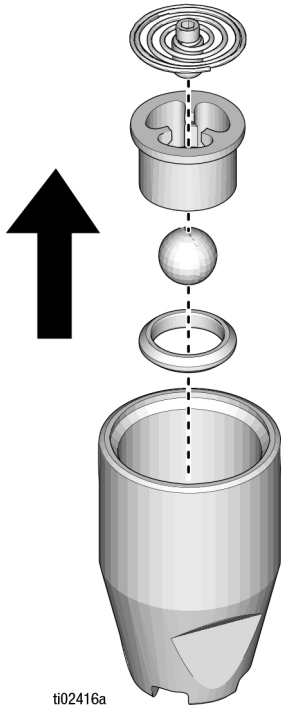
7. Crosslink 多段階ミックスホースを点検し、内部に材料の蓄積がある場合は交換します。
8. Crosslink 多段階ミックスホースをディスパンスマニホールド (1) に取り付けます。
9. スプリング (4)、ボール (3)、チェックバルブハウジング (2) をディスパンスマニホールド (1) に取り付けます。
10. トルクチェックバルブハウジング (2) を 25 +/- 2 ft-lbs (33.9~2.7 N•m) にトルクします。

ポンプインレットバルブ

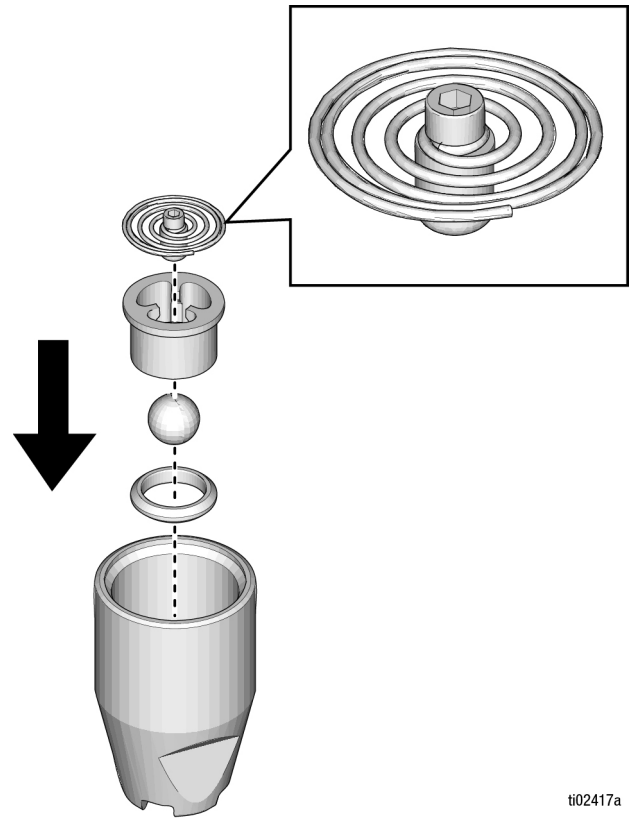
1. 取り込みバルブをシリンダーから取り込みます。



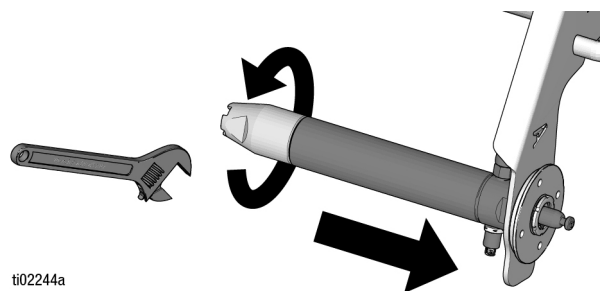
2. インレットバルブを分解します。部品を清掃し点検します。



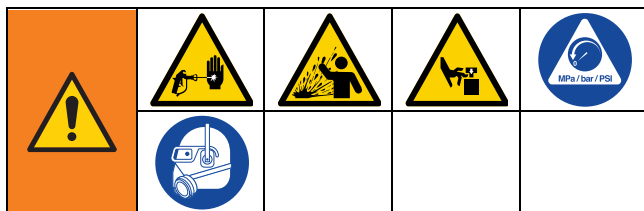
3. シート、ボール、ボールケージ、スプリングと共にインレットバルブを再組み立てします。シートは反対にして、もう一方の側を使うこともできます。尚、シートは十分に清掃して下さい。



4. シリンダーにインレットバルブを取り付け、80 ft-lbs にトルクします。+/- 5 フィートポンド (108/5 +/- 6.8 N•m)。



トラブルシューティング



道具の点検や修理の前に、**圧力開放手順**、15 ページに従ってください。

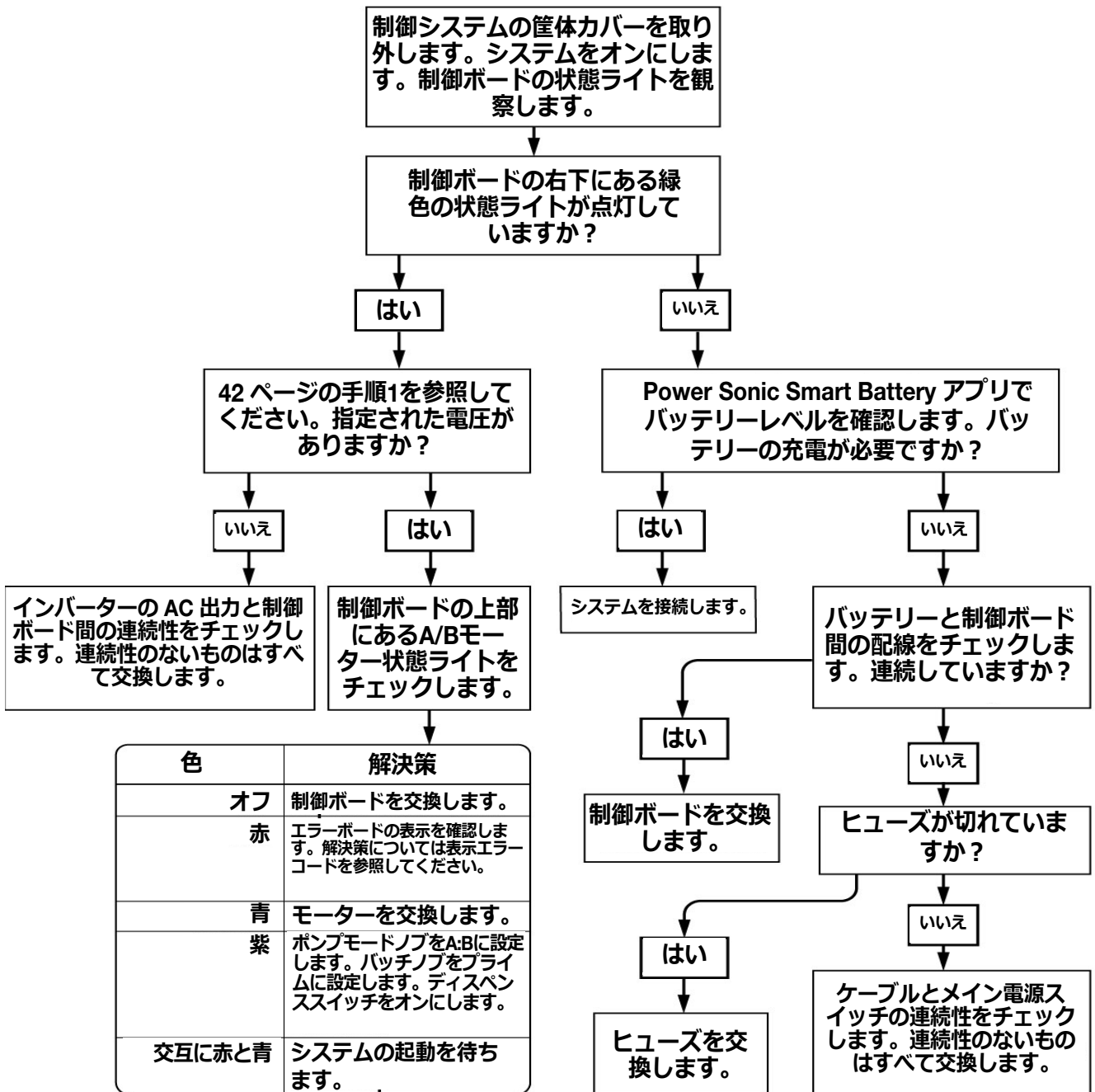
注：装置を分解する前に、すべての考えられる問題と原因を確認してください。

問題	原因	解決策
マシンが起動しない。	電源なし	オン / オフスイッチをオンにします。
		電源コードを差し込む。
		電源 (壁電源) を確認します。延長コード、GFI、ブレーカーを確認します。
		システム電源供給不可 、42 ページを参照してください。
機械に電力はあるが、供給しない	システムの問題	システム動作不可 、41 ページを参照してください。
インバーター AC 出力電圧が低いと、インバーターが短時間でオフになる	バッテリーの残量不足です	バッテリーの状態をチェックして、必要であれば再充電してください。
	その他のバッテリーの問題	システム動作不可 、41 ページを参照してください。
充電器が動作せず、装置が AC 電源を受け付けない	AC 電圧が許容範囲を超えて低下しています	AC 電圧が適切な電圧と周波数であることかチェックします。
充電器が低速で充電している	充電器の制御回路の設定が不適切	インバータの充電器設定 #2 を使用してください。
	AC 入力電圧が低くなっている	品質のよい AC 電源に接続します。
	バッテリー接続または AC 入力接続がゆるくなっている	すべての DV および AC 接続をチェックします。
何も表示されない	オン / オフスイッチをオフにする	オン / オフスイッチをオンにします。
	インジケータケーブルが緩んでいる	ケーブルの接続をチェックします。
	ディスプレイボードの故障	ディスプレイを確認し、必要に応じて交換してください。
画面エラー	システムアラーム	エラーコードを表示 、45 ページを参照してください。

問題	原因	解決策
低出力フロー	材料が厚い	メーカーの仕様に従って推奨温度に調整してください。
	クロスリンク多段混合ホースが詰まっている	CrossLink 多段ミックスホースを交換してください。
	バッチボリュームノブが比率チェック位置にある	比率チェック設定では流量が制限されるため、ボリュームまたは連続設定を使用してください。
	モーターエンコーダの配線接続が緩んでいる	モーターエンコーダの配線接続を確認してください。
	チェックバルブが詰まっているか、組み立てが不適切	構成部品を洗浄するか交換してください。
	ディスペンスマニホールドで材料が硬化している	部品を掃除または交換し、次回使用後に溶剤で洗い流し、ポンプを垂直に保管してください。
	ポンプ内のピストンバルブまたはインテイクバルブが摩耗している	ポンプを再度、設置してください。
エラーなしでバッチ完了前に機械が供給を停止する	ディスペンス中に、ポンプモードノブやバッチボリュームノブの位置を変更された	ディスペンス中にノブの設定を変更しないでください。問題がなければ、次のディスペンスに進みます。
	ノブが正しく調整されていない	ノブの調整を行ってください。メニューボタンを参照し、 システムメニュー詳細 、47 ページを参照してください。
プライム中に機械が材料を吐出しない	材料が厚い	メーカーの仕様に従って推奨温度に調整してください。
	ポンプ内部の汚染	ポンプを洗浄してください。
	吸入バルブに漏れがある	ポンプを洗浄または組立し直してください。
	ポンプシールが磨耗している	ポンプを再度、設置してください。
	ディスペンススイッチが動作しない	ディスペンススイッチの配線と接続を確認し、スイッチを交換してください。
ディスペンスマニホールドの漏れ	フィッティングの緩み	接続を再トルクするか、洗浄または交換してください。
	シールの摩耗	チェックバルブハウジングのOリングを交換してください。
A / B 構成部品 素材 ホース漏れ	フィッティングの緩み	ホーススイベル接続をディスペンスマニホールドに緩め、NPT ホース接続をポンプアウトレットに締め直し、ホーススイベル接続を締め直してください。
ポンプの漏れ	シールが磨耗している	ポンプを再度、設置してください。
ポンプが上下に回転しない	ポンプ傾斜解除の干渉	アセンブリを持ち上げて ProConnect ハンドルのテンションを緩め、ポンプチルトリリースを引いてください。
		モーターの高さを調整して、ポンプチルトリリースの適切な係合を確保してください。

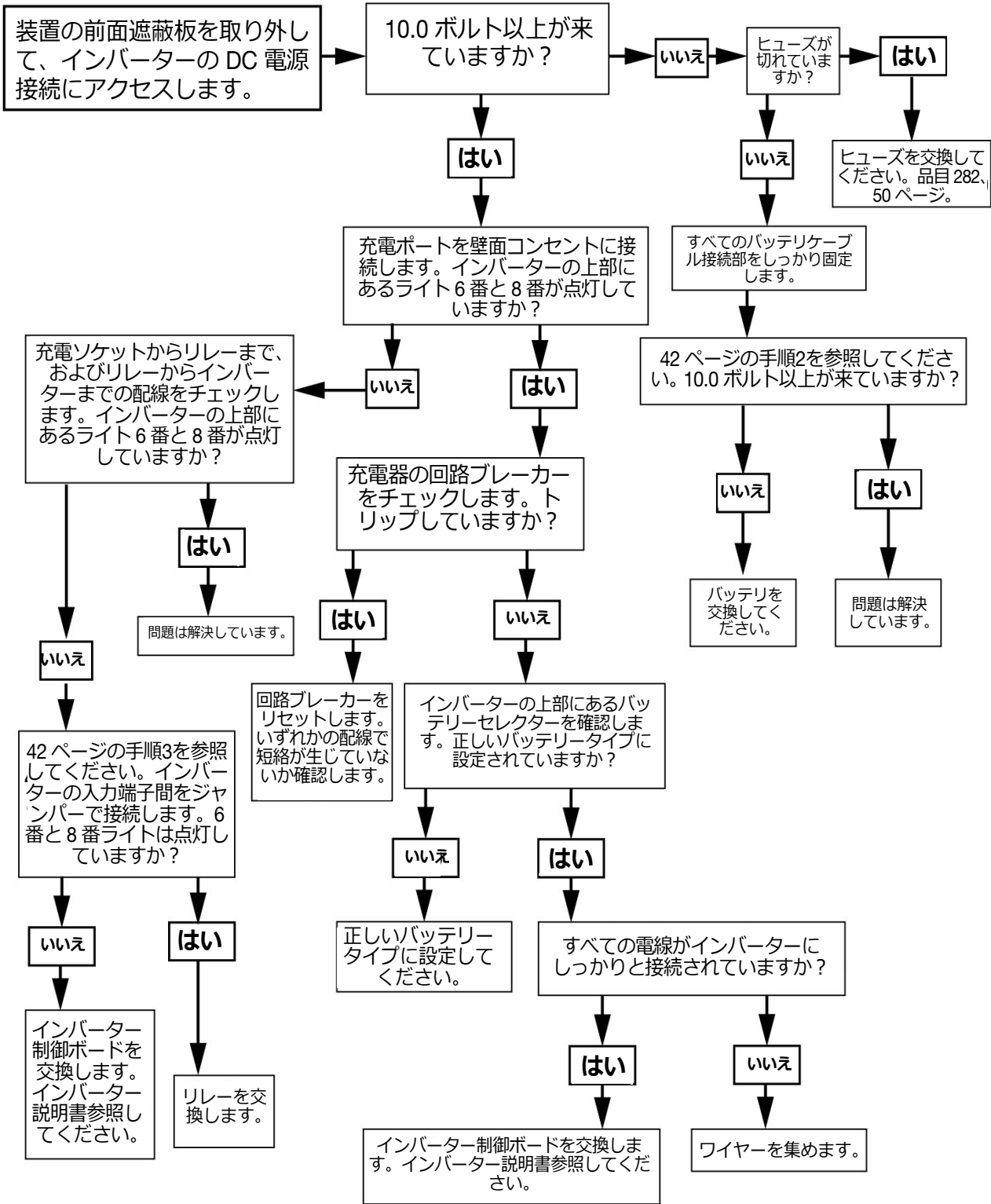
問題	原因	解決策
ランスデューサーがバケットに接触する	バケットが高すぎる (>15 インチ>0.38メートル)	<math><15</math> インチ (<math><0.38</math>メートル) のバケットを使用します。
	モーターの高さ移動	モーターの高さを適切に調整してください。
ProConnect スワップابلポンピングシステムが取り外せない	ポンプロッドがモーターハウジングに干渉している	ポンプの停止。
	トランスデューサーケーブルが ProConnect スワップابلポンピングシステムに接続されている	両方のトランスデューサーケーブルをトランスデューサーから取り外してください。
ProConnect スワップابلポンピングシステムが取り付けられない	ポンプロッドが精密駆動装置に干渉している	ポンプをパークし、またはポンプロッドの高さを調整してください。
	ポンプロッドがモーターハウジングに干渉している	ポンプロッドの高さを調整してください。
	モーターの間隔が正しくない (高さまたは幅)	モーターの高さまたはモーターベースの幅を調整してください。
トランスデューサーケーブルが変換器に接続されていない	トランスデューサーには、トランスデューサーケーブルと一致するキー溝アライメント機能があります	トランスデューサーケーブルをキー溝が一致するまで回してください。
ブレーキが作動しない / 解除されない	タイヤの空気圧が低い	タイヤへのエア圧力を制御してください。
	タイヤが摩耗している	ブラケットを次の作動位置に設定してください。
ブレーキが作動 / 解除時に高音を発生させてください	ブレーキ部品にグリースが不足している	ブレーキアームの接触点にグリースを塗布してください。
アプリケーションアームが揺れたり、回転したり、調整できません	クランプのテンションが正しくない	クランプのテンションを調整してください。
	クランプに硬化した材料が付着してる	クランプを交換してください。
クロスリンクマルチステージミックスホースが、機械の一方から他方に回転する際にねじれる	アームが十分に伸びていない	アームをクランプに完全に外側に伸ばし、適切にテンションを調整してください。
バケットブラケットの脱着ができない	フロントタイヤとの干渉	フロントタイヤを 90 から 180 度回転させてください。
	ハンドノブとの干渉	ハンドノブを数回緩めてください。
	ハンドノブが回らない	バケットブラケットアセンブリを交換してください。
バケット・ブラケットが材料重量に対応していない	ハンドノブの緩み	ハンドノブをきつく締めてください。
	ハンドノブが回らない	バケットブラケットアセンブリを交換してください。
フロントキャスターは旋回しない	キャスター組立で硬化した材料	フロントキャスターアセンブリを洗浄および/または交換してください。
フロントタイヤが自由に回転しない	アクセルナットが固すぎる	アクセルナットを 1/4 から 1/2 回転緩めてください。
	アクセル組立で硬化した材料	フロントアクセルアセンブリを洗浄および/または交換してください。
リヤタイヤが自由に回転しない	アクセルナットが固すぎる	アクセルナットを 1/4 から 1/2 回転緩めてください。

システム動作不可



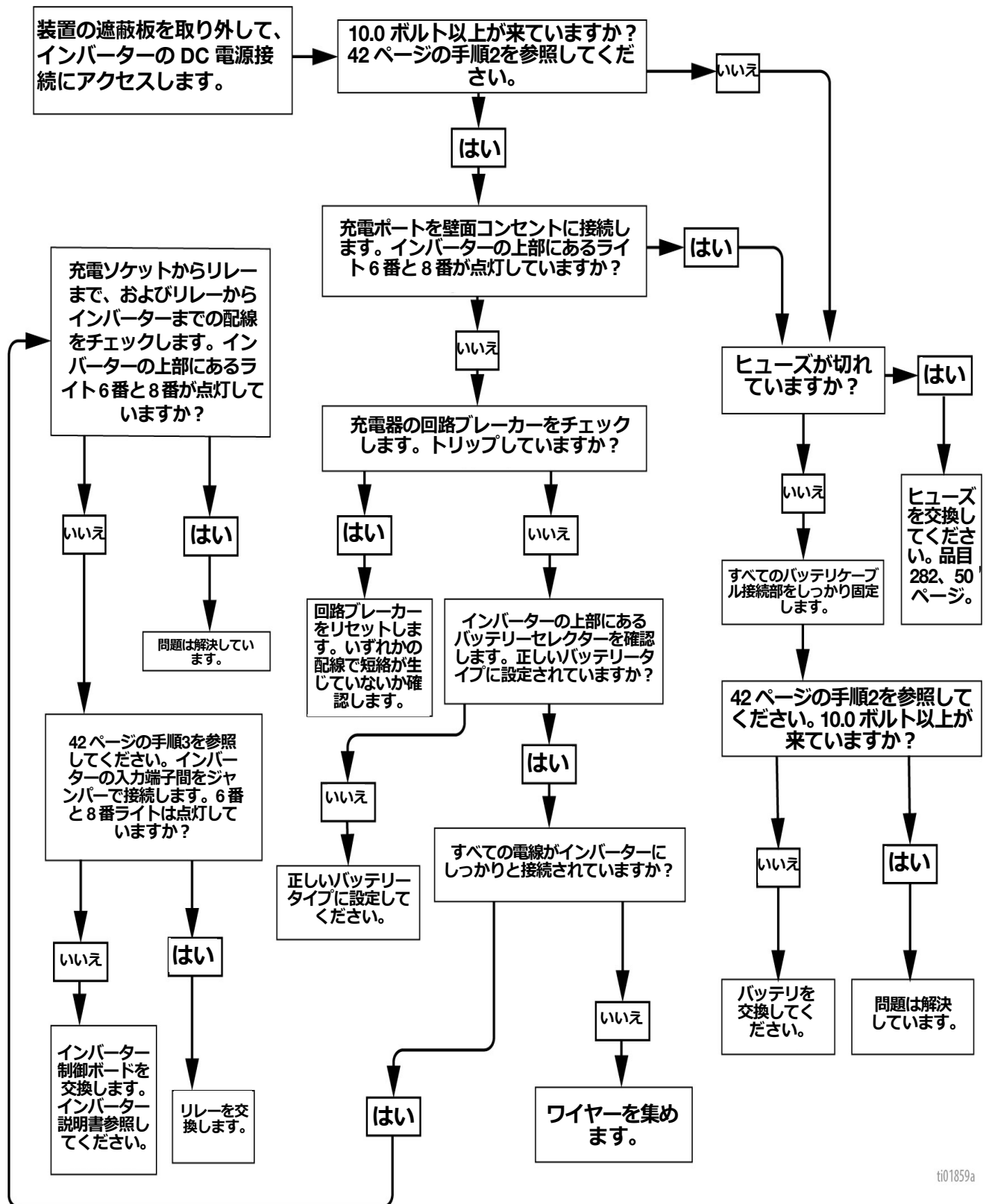
ti01861a

システム電源供給不可





ti01858a

バッテリー充電不可



ti01859a

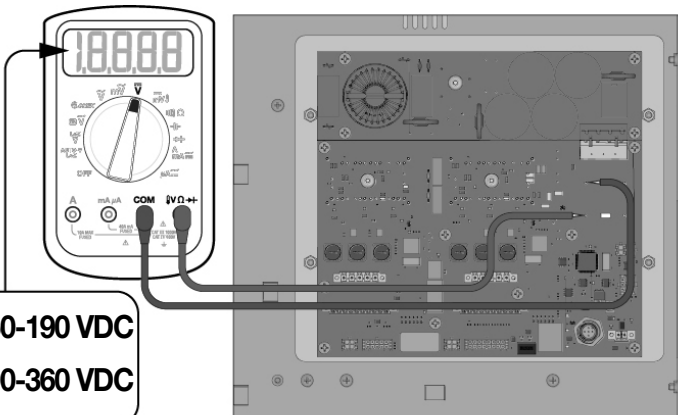
電圧確認

				
---	---	--	--	--

感電のリスクを減らすために、電源が入っている間は制御エンクロージャ内のコンポーネントに触れないでください。整備を行う前に、電源コードを抜いてから、5分間待ってください。

一部のトラブルシューティング手順では、TruMix XTの電圧をチェックする必要があります。電圧をチェックするよう指示された場合は、ここに記載されている手順の1つ以上に従います。

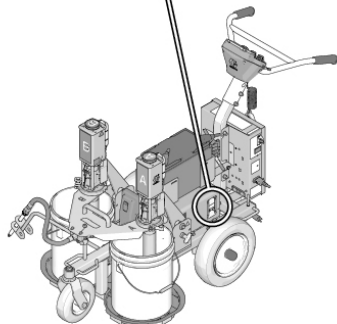
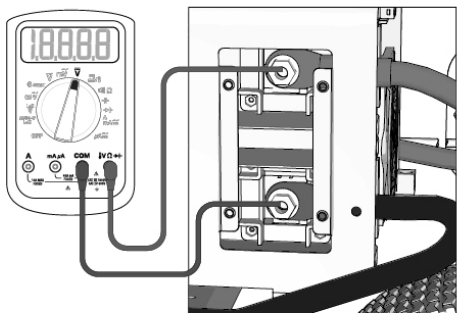
手順1 電源コードを接続して、スイッチをオンにします。制御盤にプローブを接続します。メーターをDC電圧に回します。



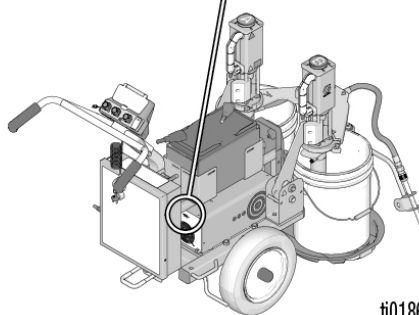
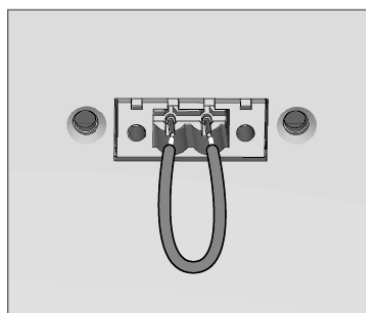
モデル 2003102 - **150-190 VDC**

モデル 2003103 - **290-360 VDC**

手順2 プローブをインバーターの正極と負極のポストに接続します。



手順3 ピン1と2をジャンパーで接続します。



ti01860a

エラーコードを表示

エラーコードがアクティブな場合、最も低い番号のエラーコードが表示にスクロールされ、エラーがクリアされるまで表示されます。

注：エラーは、ディスペンススイッチを**オフ**位置にすることでクリアされます (エラー状態が解決された場合のみエラーはクリアされます)。

注：エラーが存在する間、システムは作動しません。エラー状態がすべて解決された後、システムが再び比率で分配を許可される前にプライムが必要です。

エラーコード	エラーの説明 (ディスプレイ)	原因	解決策
E01X	センサーの不具合	圧カトランスデューサまたはモーターエンコーダ配線のショート/故障があります。	モーターのエンコーダ配線を確認してください。圧カトランスデューサの配線を確認してください。
E02A	高圧検出、ポンプ A	ポンプ A に過剰な制限があります。	圧力開放手順 ?15 ??? に従ってください。混合ホースを交換してください。チェックバルブを洗浄してください。ポンプを洗浄してください。
E02B	高圧検出、ポンプ B	ポンプ B に過剰な制限があります。	圧力開放手順 ?15 ??? に従ってください。混合ホースを交換してください。チェックバルブを洗浄してください。ポンプを洗浄してください。
E03A	圧力変換器の検出不可 ポンプ A	圧力変換器 A が抜けています。 注： ポンプモードノブがパークに設定されている間、このエラーは発生しません。	A 圧力変換器の配線を確認してください。 A 圧力変換器を交換してください。
E03B	圧力変換器の検出不可 ポンプ B	圧力変換器 B が抜けています。 注： ポンプモードノブがパークに設定されている間、このエラーは発生しません。	B 圧力変換器の配線を確認してください。 B 圧力変換器を交換してください。
E04A	高入力電圧検出	供給電圧が高過ぎます。	供給電圧を確認し、インバータトラブルシューティングフローチャートを参照してください。
E04B			
E08A	低入力電圧検出	供給電圧が低過ぎます。バッテリー残量が少ないです。	バッテリーを充電してください。電源電圧を確認してください。インバータトラブルシューティングフローチャートを参照してください。
E08B			
E09A	モーターエンコーダ 故障ポンプ A	A モーターキャリブレーションが失敗しました。エンコーダ A からの出力が無効です。	圧力を解放し、モーターを再キャリブレーションしてください。エンコーダ A の配線を確認してください。
E09B	モーターエンコーダ 障害 ポンプ B	B モーターキャリブレーションが失敗しました。エンコーダ B からの出力が無効です。	圧力を解放し、モーターを再キャリブレーションしてください。エンコーダ B の配線を確認してください。
E10A	制御ボードの熱保護 機能異常	モーターコントローラーが過熱しています。	モーターコントローラーを冷却してください。ユニットへのエアフローが制限されていないことを確認し、システムが許容温度範囲内にあることを確認してください。
E10B			
E12A	過電流保護有効ポンプ A	モーター電流が高すぎます。	Graco 技術サポートに連絡してください。
E12B	過電流保護有効ポンプ B		
E15A	モーター電流なしポンプ A	モーターが切断されています。	A モーターの配線を確認してください。
E15B	モーター電流なしポンプ B		B モーターの配線を確認してください。
E20X	低比率 (B が多い)	低比率です。	モーター A およびエンコーダ配線を確認してください。A 精密駆動を交換してください。A モーターを交換してください。

エラーコード	エラーの説明 (ディスプレイ)	原因	解決策
E21X	高比率 (A が多い)	高比率です。	モーター B およびエンコーダ配線を確認してください。B 精密駆動を交換してください。B モーターを交換してください。
E23A	モーターが回転しないポンプ A	モーターが正しくキャリブレーションされていません。	モーターをキャリブレーションしてください。 システムメニュー詳細 ?47 ??? のステップ 10 を参照してください。モーター A およびエンコーダ配線を確認してください。
E23B	モーターが回転しないポンプ B		モーターをキャリブレーションしてください。 システムメニュー詳細 ?47 ??? のステップ 10 を参照してください。モーター B およびエンコーダ配線を確認してください。
E24A	ストローク範囲無効ポンプ A	モーターとポンプが接続されていません。	ProConnect スワップابلポンピングシステムが正しく取り付けられていることを確認してください。エンコーダ A の配線を確認してください。A 精密駆動を交換してください。
E24B	ストローク範囲無効ポンプ B		ProConnect スワップابلポンピングシステムが正しく取り付けられていることを確認してください。エンコーダ B の配線を確認してください。B 精密駆動を交換してください。
E25X E26X	制御ボード通信故障	制御ボードが動作していません。	制御ボードを交換してください。
E27X	制御ボードソフトウェアミスマッチ		
E28X	モードノブが検出されない	ポンプモードノブがプラグ抜けまたはショートしています。 注 ：このエラーは表示上のいずれかのボタンを押すことで確認できますので、ノブをキャリブレーションしてください。	キャリブレーションは システムメニュー詳細 ?47 ??? のステップ 11 を参照してください。配線をチェックします。
E29X	バッチノブが検出されない	バッチボリュームノブがプラグ抜けまたはショートしています。 注 ：このエラーは表示上のいずれかのボタンを押すことで確認できますので、ノブをキャリブレーションしてください。	
E30X	スピードノブが検出されない	フロースピードノブがプラグ抜けまたはショートしています。 注 ：このエラーは表示上のいずれかのボタンを押すことで確認できますので、ノブをキャリブレーションしてください。 注 ：このエラーはバッチボリュームノブが比率チェックに設定されている間は発生しません。	
E31A	低圧検出ポンプ A	ポンプ A に対する制限が少なすぎます。	ミックスホースがシステムに接続されていることを確認してください。ポンプとホースが詰まっていないか確認してください。化学物質がシステムに適合していることを確認してください。
E31B	低圧検出ポンプ B	ポンプ B に対する制限が少なすぎます。	
E32A E32B	ポンプの詰まり/漏れ検出	ポンプ A に漏れまたは詰まっています。 ポンプ B に漏れまたは詰まっています。	材料を補充してください。材料に空気が含まれていないか、異物が混入していないか確認してください。ポンプボール、シール、シートを確認し洗浄してください。
E99A	フィードエラー ポンプ A	ポンプ A がキャビテーションを起こしているか、材料が切れている、または入口ポンプボールが詰まっています。	
E99B	フィードエラー - ポンプ B	ポンプ B がキャビテーションを起こしているか、材料が切れている、または入口ポンプボールが詰まっています。	

システムメニュー詳細

メニュー操作については、**デジタル表示**、**13 ページ**を参照してください。

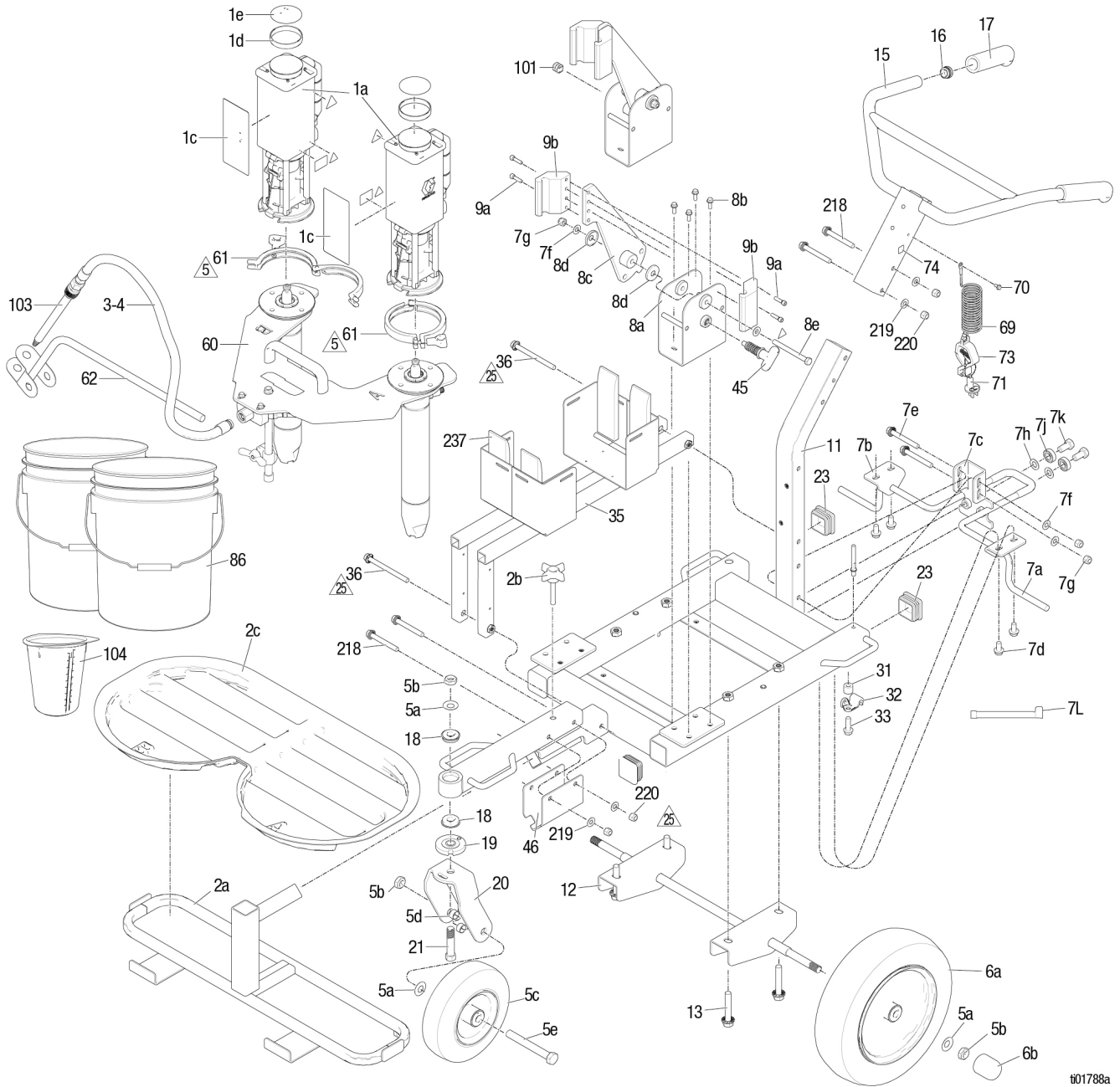
参照番号	名前	説明
A	システム情報画面	この画面には、現在の材料比率、エラーコード、およびその他のシステム情報が表示されます。
B & C	メニューボタン (4つのプライマリメニューポジションと12のセカンダリメニューポジション)	<p>プライマリメニュー 注: プライマリメニューでは、ディスプレイが 5 秒間表示されないと「1-RATIO」に戻ります。</p> <p>1-比 モードダイヤルの位置に応じてモードを示します (以下にリスト)。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● パーク: パークモード ● A: A のみ ● B: B のみ ● A : B: 現在の比率目標を示し「A#,## と B#,##」の間でサイクルします。ユーザーはダブルプレスで A (比率分子) を編集でき、個々のプレスやホールドで値を増減できます。A (比率分子) が望む値になったら、ダブルプレスして B (比率分母) に進みます。B (比率分母) が望む値になったら、ダブルプレスして編集モードを終了し、新しい比率目標を受け入れます。セットアップ比率、19 ページ ページ) を参照してください。 <p>2 - バッチ設定 (GAL/L) バッチボリュームノブの位置に応じてバッチ設定を示します (以下にリスト)。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● プライム: プライム <p>注: プライム設定での吐出量は、ユーザーが設定した比率に応じて 1.2L から 3.7L の範囲です。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 比率チェック: 比率チェック ● 0.5 ガロンバッチ: 0.50 / 2 リットルバッチ - 2.00 ● 1 ガロンバッチ: 1.00 / 4 リットルバッチ - 4.00 ● 2 ガロンバッチ: 2.00 / 8 リットルバッチ - 8.00 ● 3 ガロンバッチ: 3.00 / 12 リットルバッチ - 12.00 ● カスタムバッチ: ユーザー単位 (ガロン/L) でカスタムバッチ量を表示します。ダブルプレスでボリュームを編集し、個々のボタンをプレスまたはホールドして値を増減します。 ● 連続: 連続 <p>3 - ジョブ A トータライザがリセットされてからの A 材料の吐出量を表示します。ダブルプレスでボリュームトータライザのリセットを促されます。</p> <p>注: A トータライザをリセットすると、B トータライザもリセットされます。</p> <p>注: 比率チェック中に吐出された材料はトータライザに含まれません。</p> <p>4-ジョブ B トータライザがリセットされてからの B 材料の吐出量を表示します。ダブルプレスでボリュームトータライザのリセットを促されます。</p> <p>注: B トータライザをリセットすると、A トータライザもリセットされます。</p> <p>注: 比率チェック中に吐出された材料はトータライザに含まれません。</p>

参照番号	名前	説明
B & C	メニューボタン (4つのプライマリメニューポジションと12のセカンダリメニューポジション)	<p>セカンダリメニュー</p> <p>5 - 容量単位 ユーザーボリュームの単位を表示します。ダブルプレスで編集 注： ボリューム単位は圧力単位を推測するために使用されます。「GAL」のボリューム単位は圧力単位を「psi」にします。「L」のボリューム単位は圧力単位を「bar」にします。</p> <p>6 - 圧力 A ポンプ A の出口での圧カトランスデューサの読み取り値を表示します。</p> <p>7 - 圧力 B ポンプ B の出口での圧カトランスデューサの読み取り値を表示します。</p> <p>8 - ライフ A モーターコントローラ (システム) の寿命中に吐出された A 材料を表示します。</p> <p>9-ライフ B モーターコントローラ (システム) の寿命中に吐出された B 材料を表示します。</p> <p>10 - モーターキャリブレーション (サービス中のみ実行可能) 注： クロスリンクマルチステージミックスホース内の残留流体が吐出される場合があります。キャリブレーション前にアプリケーションの下にバケットを置いてください。 ダブルプレスでモーターキャリブレーションのリセットを促されます。 「Y」を押して受け入れます。 ポンプモードノブを A : B に回します。 バッチボリュームノブをプライムに回します。 吐出スイッチをオンにします。 モーターキャリブレーションが始まります。</p> <p>11 - ノブキャリブレーション左 ダブルプレスでノブをキャリブレーションします。スケールの低端を更新し、それに応じて境界を調整します。 注： ノブキャリブレーションを行うには、すべてのノブを左に回す必要があります。</p> <p>12 - ノブ・キャリブレーション・ライト ダブルプレスでノブをキャリブレーションします。スケールの高端を更新し、それに応じて境界を調整します。 注： ノブキャリブレーションを行うには、すべてのノブを右に回す必要があります。</p> <p>13 ジョブログ ダブルプレスで以前のジョブのログに入り、スクロールします。 ログ内のデータには以下が含まれます： <ul style="list-style-type: none"> ● 索引 ● 目標の量 ● 比率ターゲット ● 測定された比率 ログに入ると、左 (下) および右 (上) ボタンを使用してログをスクロールできます。ダブルプレスでログを終了します。 注： ジョブログは、ジョブボリュームトータライザーがリセットされるか、システムが新しい比率で材料を供給する際にのみ更新されます。</p> <p>14 エラーログ ダブルプレスで以前のエラーのログに入り、スクロールします。 ログ内のデータには以下が含まれます： <ul style="list-style-type: none"> ● 索引 ● エラーコード (エラーコードを表示?45 ???を参照)。 ログに入ると、左 (下) および右 (上) ボタンを使用してログをスクロールできます。ダブルプレスでログを終了します。</p> <p>15 - コントローラ SW Rev モーターコントローラソフトウェアのレビジョンを表示します。</p> <p>16 - SW Rev を表示 表示ソフトウェアのレビジョンを表示します。</p>

参照番号	名前	説明
D	システムエラー表示灯	このライトが点滅している場合は、エラーが発生していることを示します。詳細は画面情報スクリーン (A) を参照してください。
E	ポンプモードノブ (4つのポジション)	<p>ポジション 1 - ポンプを停止します。(保管および取り外しのためにポンプを最下位置に下げます)</p> <p>ポジション 2 - ディスペンススイッチがオンの間、エラーが発生するかバッチボリュームに達するまでポンプAを運転します。</p> <p>ポジション 3 - ディスペンススイッチがオンの間、エラーが発生するかバッチボリュームに達するまでポンプBを運転します。</p> <p>ポジション 4 - ディスペンススイッチがオンの間、エラーが発生するかバッチボリュームに達するまでポンプAおよびBを比率で運転します。</p>
F	バッチボリュームノブ (8つのポジション)	<p>ポジション1 - プライム: ディスペンススイッチがオンの間、各ホースとホットホースがプライムされるまで吐出します (以下のボリュームを参照)。この材料は比率が保証されないため、最終用途には使用しないでください。</p> <p>注: プライム設定での吐出量は、ユーザーが設定した比率に応じて1.2Lから3.7Lです。</p> <p>ポジション2 - 比率チェック: ディスペンススイッチがオンの間、0.25 ガロンまたは1リットルが吐出されるまで吐出します。完了すると、目標量 (0.25 ガロンまたは1リットル)が吐出されたかどうか確認されます。「Y」を選択すると比率保証ライトが点灯し、材料は最終用途に使用できます。「N」を選択すると比率保証ライトは点灯せず、材料は最終用途に使用しないでください。</p> <p>ポジション 3 ~ 8 吐出ボリュームを選択:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1/2 ガロン (2 L)*: ディスペンススイッチがオンの間、0.5 ガロン (2L) が吐出されるまで吐出します。 • 1 ガロン (4 L) *: ディスペンススイッチがオンの間、1 ガロン (4 L) が吐出されるまで吐出します。 • 2 ガロン (8 L) *: ディスペンススイッチがオンの間、2 ガロン (8 L) が吐出されるまで吐出します。 • 3 ガロン (12 リットル) *: ディスペンススイッチがオンの間、3 ガロン (12 L) が吐出されるまで吐出します。 • カスタムバッチ (デフォルトは 4 ガロン (16 L))* ディスペンススイッチがオンの間、カスタムバッチボリュームが吐出されるまで吐出します。 • 連続: ディスペンススイッチがオンの間、無期限に吐出します。 <p>バッチボリュームはディスペンススイッチがオフのときにリセットされます (ボリュームに達する前にバッチが停止した場合は0から再開します)。</p>
H	フロー速度ノブ	この可変ノブは、目標速度/流量を増減します。ノブを時計回りに回すとシステムが速く動作し、反時計回りに回すとシステムが遅く動作します。 注: バッチボリュームノブが比率チェック位置にある場合、材料は最低速度で吐出されます。
J	ディスペンススイッチ	このスイッチはポンプの運転 (オン) または停止 (オフ) を決定します。
O	オン/オフスイッチ	このトグルスイッチはシステム全体の電源を制御します。
	シリアル ID	特定のシステムのシリアル番号を識別します。

部品

TruMix XT



t01788a

参照番号	トルク
5	手で締めた後、さらに1回転締める
25	23~27 フィート-ポンドのトルクで締めます(31~37 N・m)

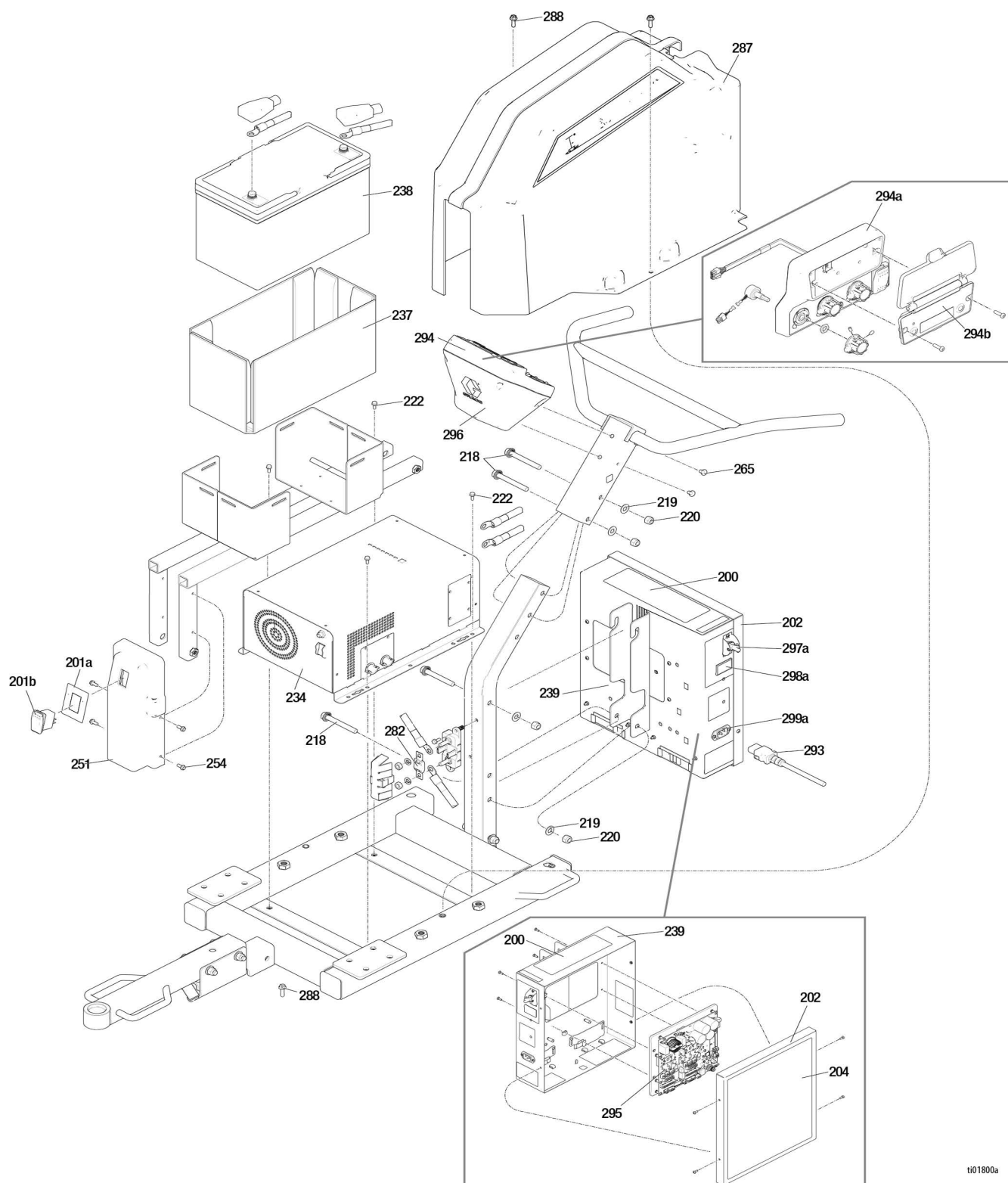
TruMix XT パーツリスト

参照 番号	部品	説明	数量	参照 番号	部品	説明	数量
1*	2005979	キット、XTエクストリームトルクドライバ、1a, 1c, 1d, 1e(1パック)を含む	1	9b	---	ブロック、ドライバー取り付け	2
1a	---	ドライバー	1	10	2005993	キット、スピルキャッチバケツトトレイキット(2パック)、2cを含む	1
1c	---	ラベル、識別	1	11	---	フレーム、塗装済み	1
1d	---	バンド	1	12	24Z605	アクスル、アセンブリ	1
1e	---	ラベル、操作	1	13	---	ネジ、六角ヘッド、1/2-13 x 2.75 インチ長	4
2	2005982	キット、取り外し可能なバケツトホルダー、2a, 2b, 2cを含む	1	15	24Z284	バー、ハンドル	1
2a	---	ブラケット、バケツト	1	16	---	プラグ、チューブ、3/4 チューブ i.d.	2
2b	---	ノブ、ブロング	1	17	114659	グリッパ、ハンドル	2
2c	---	トレイ、バケツ	1	18	119532	軸受、フランジ	2
3	2004623	キット、クロスリンクマルチステージミックスホース(1パック)	1	19	15E773	ディスク、調整装置	1
4	2002743	キット、クロスリンクマルチステージミックスホース(3パック)、3を含む	1	20	---	フォーク、塗装済み	1
5	2005983	キット、フロントホイール、5a, 5b, 5c, 5d, 5e(1パック)を含む	1	21	15E780	ピン、フォーク	1
5a	---	ワッシャー、ベルビル、5/8 インチ ファスナー	1	23	---	プラグ、チューブ、2 インチ 角	4
5b	---	ナット、ロック、ナイロンインサート、5/8-11	1	31	---	スペーサー、ナイロン、3/8 i.d.、5/8 o.d.、0.625 インチ長	1
5c	---	ホイール、小	1	32	278204	クリップ、ドレインライン	1
5d	---	スペーサー、ホイール	2	33	---	ネジ、六角ヘッド、フランジ付き、3/8 - 16 x 1.25 インチ長	1
5e	---	ネジ、六角ヘッド、5/8-11 x 5 インチ長	1	35	---	ブラケット、バッテリー	1
6*	2005984	キット、リアホイール、5a, 5b, 6a, 6b(1パック)を含む	1	36	---	ネジ、六角ヘッド、フランジ付き、3/8 - 16 x 4.5 インチ長	2
6a	---	ホイール	2	45	2005990	ブランジャー	1
6b	---	キャップ、レッグ	2	46	2006574	キット、バケツトレシーバー	1
7	2005988	キット、ブレーキ、7a, 7b, 7c, 7d, 7e, 7f, 7g, 7h, 7J, 7K, 7Lを含む	1	60	次の	キット、モジュール、フルード、完全なものの、液体モジュールキット部品、ジを参照	1
7a	---	レバー、ブレーキ	1	54	ペー	54 ページ	
7b	---	ブラケット、ピボット	2	55	ペー	54 ページ	
7c	---	ブラケット、ブレーキレバー	1	61	510490	クランプ	2
7d	---	ネジ、キャップ、フランジ、0.75 インチ	4	62	2005992	キット、ディスペンス、アーム	1
7e	---	ねじ、ヘックス、フランジ、3インチ	2	69	237686	ワイヤ、接地アセンブリ	1
7f	---	ワッシャ	2	70	---	ネジ、ネジ山形成	1
7g	---	ナット、ロック	2	71	25U295	キット、アダプター、アース、コードレス	1
7h	---	スペーサー	2		25U292	アダプター、アースプラグ	1
7J	---	ベアリング	2	73	---	タイ、セキュリティ	1
7K	---	ネジ、キャップ、六角、0.75 インチ	2	74▲	19D961	ラベル、接地	1
7L	---	潤滑剤、グリース、パケツト	1	86	115077	パール、プラスチック	2
8*	2005989	キット、ポンプピボット、7f, 7g, 8a, 8b, 8c, 8d, 8e(1パック)を含む	2	101	---	プラグ、スナップイン	1
8a	---	ベース、ポンプピボット	1	103	2006324	キット、ミキサー(1パック)	1
8b	---	ネジ、六角ヘッド、フランジ付き、1/4-20 x 0.75 インチ長	4	104	2003161	キット、ラベル付き比率カップ(25パック)	1
8c	---	アーム、ポンプピボット	1	218	---	ネジ、機械用、六角ヘッド、3/8 - 16 x 3.0 インチ長	8
8d	---	ベアリング、ポンプチップ	2	219	---	平ワッシャ、3/8	8
8e	---	ネジ、六角ヘッド、3/8-16 x 4 インチ長	1	220	---	ナット、ロック、3/8 ポンド	8
9*	2005991	キット、XTエクストリームトルクドライバマウンティングブロックキット、9a, 9b(2パック)を含む	1	237	25U740	フィルター、プラスチック、フォーム	1
9a	---	ネジ、キャップ、ソケツト頭、1/4-20 x 1 インチ長	4				

▲ 交換用の安全ラベル、タグ、カードについては無償にて提供いたします。

* 完全な修理または交換には2つのキットが必要な場合があります。

エンクロージャー部品

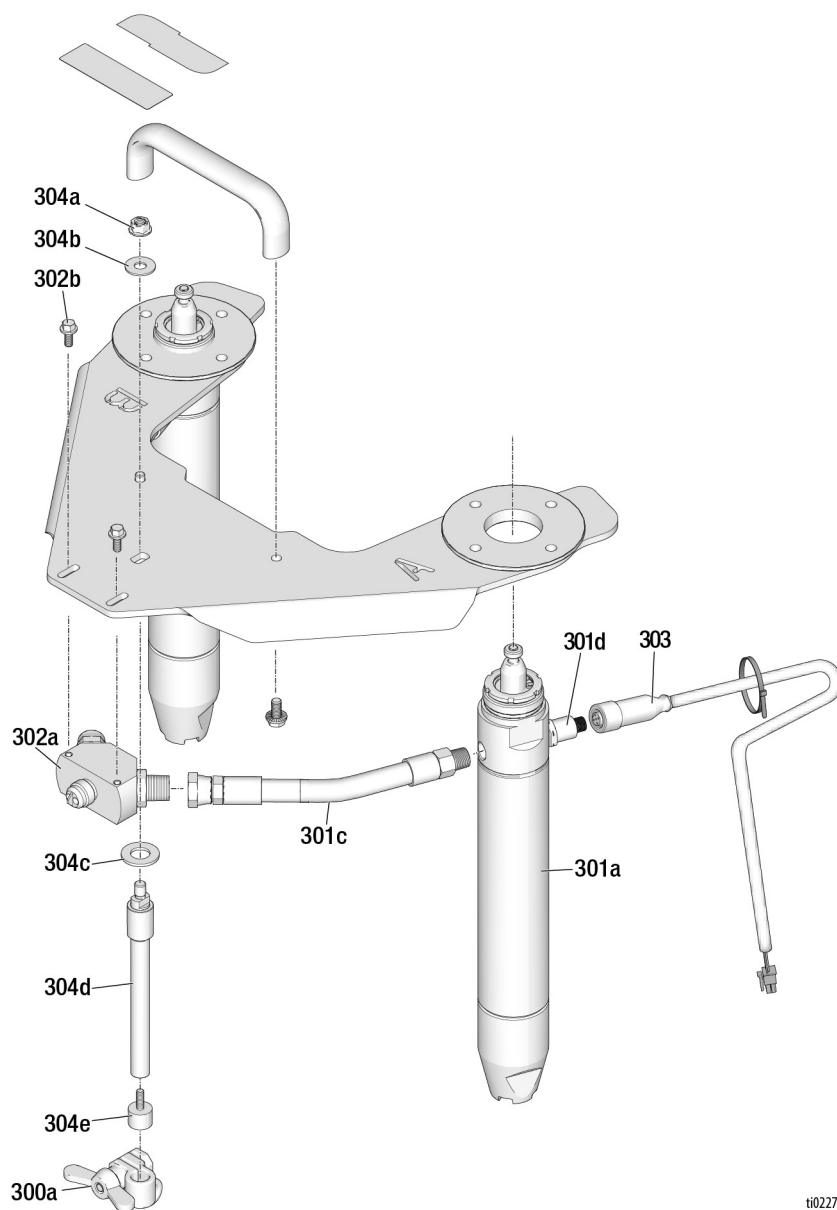


ti01800a

エンクロージャー部品リスト

参照 番号	部品	説明	数量	参照 番号	部品	説明	数量
200▲	2001493	ラベル、警告	1	287	2007448	キット、シュラウドラベル付 き、288を含む	
201	2005994	キット、ミックスステーショ ンモードディスプレイスイッ チキット、201a, 201bを含む	1	288	---	ネジ、六角ヘッド	2
201a	---	ラベル、ディスプレイスイッチ	1	293		コード、電源	1
201b	2005994	スイッチ、ロッカー	1		17N758	120V	
202	---	カバー、エンクロージャ	1		24Z800	230V	
204▲	2004684	ラベル、クイックガイド	1	294	---	HMI 制御	1
218	---	ネジ、機械用、六角ヘッド、 3/8 - 16 x 3.0 インチ 長	8	294a	2005995	HMI、ノブとディスプレイを 含むフロントカバー、294b	1
219	---	平ワッシャ、3/8	8	294b	2005996	キット、HMI ディスプレイ	1
220	---	ナット、ロック、3/8 ポンド	8	295	2005706	キット、コントロール、 TruMix XT	1
222	---	ネジ、機械式、六角ヘッド	4	296	2007449	キット、ラベル付きHMIリア カバー	1
234	---	インバーター / 充電器	1	297a	131716	スイッチ、オン / オフ	1
	25N794	120V		297b	131717	ブーツ、トグル	1
	25N793	230V		297c	107255	ガード、スイッチ	1
237	25U740	フィルター、プラスチック、 フォーム	1	297d	119236	ネジ、機械、トルックスパン ヘッド	2
238	25U601	バッテリー、リチウム、12V	1	298a	17N638	メーター、ボルト	1
239	---	エンクロージャー、システム 制御	1	298b	129696	ねじ、パンヘッド	2
251	---	ホルダー、オン / オフスイッチ	1	299a	114064	プラグ、インレット	1
254	---	ねじ、ヘックスヘッド、フラ ンジ付き、スレッド形成、 10 - 14 x 0.5インチ長	4	299b	15W998	ネジ、機械	2
265	---	ねじ、フラットヘッド、ナイ ロンパッチ、1/4 - 20 x 0.5イ ンチ長	2	▲ 交換用の安全ラベル、タグ、カードについては無 償にて提供いたします。			
282	131738	ヒューズ、300、アンペア	1				

液体モジュールキット部品

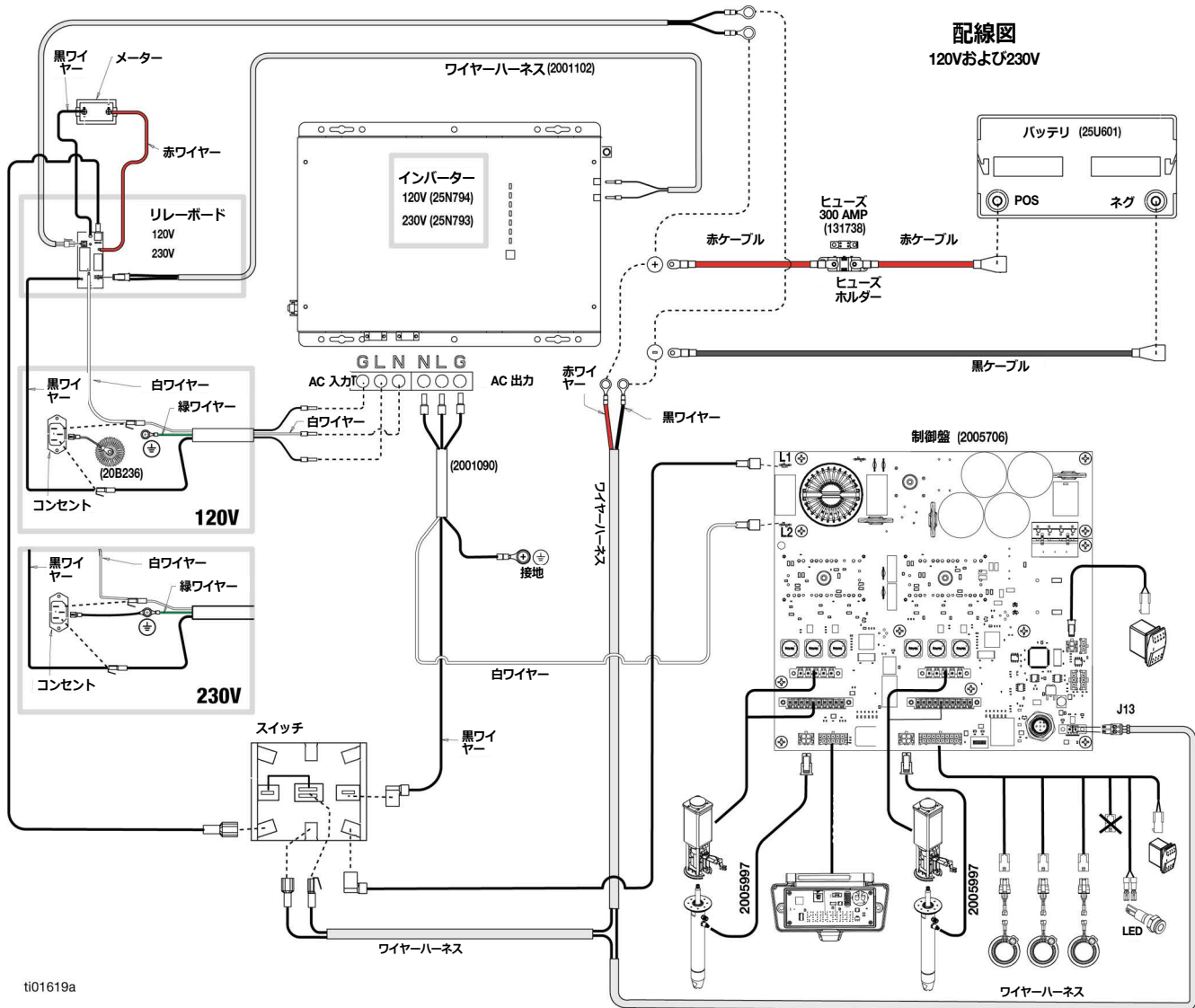


ti02279a

フルードモジュールキット部品リスト

参照 番号	部品	説明	数量
300	2003160	キット、モーター、モジュール、完了、301、302、303、304 を含む	1
300a	287566	キット、クランプ	1
301	2005981	キット、ホース付きポンプロア (1 パック)、301a、301b、301cを含む	1
301a	---	ポンプ、下部	1
301c	2006575	キット、ホース、カプルド、11.5 インチ (1パック)	1
301d	18B075PKG	トランスデューサ、圧力	1
301e	2005980	キット、ポンプ、修理用	1
302	2004987	キット、ディス Pens マニホールド、302a、302b が付属しています	1
302a	---	マニホールド、ディス Pens	1
302b	---	ネジ、フランジ、HD、セレーション付き、1/4-20 x 5/4 インチ (19 mm)	2
303	2005997	キット、圧力トランスデューサケーブル (2パック)	1
304	2007235	キット、ポスト、流体モジュール、304a、304b、304c、304d、304e を含む	1
304a	---	ナット、ヘックスヘッド、フランジ付き、ロック、3/8インチ	1
304b	---	平ワッシャ、3/8	1
304c	---	平ワッシャ、5/8	1
304d	---	ポスト、フルードモジュールピボットアーム	1
304e	---	バンパー、ゴム、ねじ付き	1

配線図



ti01619a

技術仕様

TruMix XT		
	米国	メートル法
寸法		
高さ	包装なし：41.25 インチ 包装あり：53.0 インチ	包装なし：104.78 cm 包装あり：134.62 cm
幅	包装なし：31.25 インチ 包装あり：39.0 インチ	包装なし：79.38 cm 包装あり：99.06 cm
長さ	包装なし：72.00 インチ 包装あり：75.0 インチ	包装なし：182.88 cm 包装あり：190.5 cm
1 バッテリー付きの重量 (乾燥 - 材料なし)	包装なし：325 ポンド 包装あり：425 ポンド	包装なし：148 kg 包装あり：193 kg
出力*		
最大吐出量 (1モデル)*	2.0 gpm	7.6 lpm
最大吐出量 (2モデル)*	1.5 gpm	5.7 lpm
最大吐出量 (4モデル)*	1.2 gpm	4.5 lpm
最大使用圧力	600 psi	41.4 bar、22.8 mPa
DC 入力		
公称入力電圧	12.0 Vdc	
最小始動電圧	10.0 Vdc	
低バッテリーアラーム	11.0 Vdc	
バッテリー低下トリップ	10.5 Vdc	
高電圧アラートおよびフォールト	16.0 Vdc	
高 DC 入力リカバリ	15.5 Vdc	
低バッテリー電圧リカバリ	13.0 Vdc	
アイドル時電力消費 - サーチモード	60 W	
充電**		
入力電圧範囲	100~120 Vac / 200~240 Vac 注：電圧範囲の下限で充電電流が減少する	
入力周波数範囲	50/60 Hz	
バッテリー		
公称バッテリーパック電圧	12 Vdc	
タイプ	リチウム (LiFePo4)	
電圧 (名目)	12 Vdc	
寸法	12.1 インチ x 6.6 インチ x 8.7 インチ	307 mm x 168 mm x 221 mm
性能 (公称、20 時間比)	100A - 時間 / バッテリー	
充電電流	27.1 ADC	
バッテリーリ温度		
動作	14-113°F	-10-45°C
充電中	32-113°F	0-45°C
ノイズ (dBa)		
最大音圧 (ISO 3744)	78.3 dBa	
最大音響出力 (ISO 3744)	89.3 dBa	
音圧は装置から 1.0 メーター (3.3 フィート) 離れた場所で計測しています。		

TruMix XT		
	米国	メートル法
振動 (m/s²)		
右側 (ISO 5349 に従う)		5.37
左側 (ISO 5349 に従う)		6.21
構成部品の材料		
すべてのモデルの接液材料	PTFE、ナイロン、UHMPWE、アセタール、タングステンカーバイド、ステンレス鋼、クロムメッキ、ニッケルメッキ炭素鋼、セラミック、FKMポリプロピレン	
注		
<p>*高比率および材料の粘度は出力を低下させます。低温も出力を低下させる場合があります。</p> <p>**バッテリーを充電できない場合、またはシステムがプラグイン中に動作しない場合は、入力電圧と周波数を確認してください。</p> <p>すべての商標または登録商標は、各所有者の財産です。</p>		

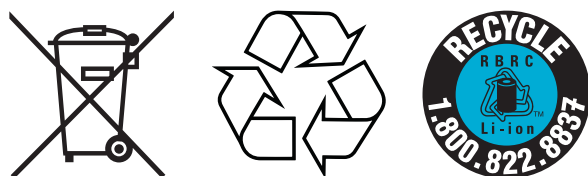
リサイクルおよび廃棄

このセクションには、製品の有効寿命の終わりに適切にリサイクルおよび廃棄する方法に関する情報が含まれています。

充電式バッテリーの廃棄


バッテリーをゴミ箱に捨てないでください。地域の規制に従ってバッテリーをリサイクルしてください。米国とカナダでは、リサイクル場所を見つけるため、1-800-822-8837 に電話するか、www.call2recycle.org にアクセスしてください。

バッテリーをゴミ箱に捨てないでください。地域の規制に従ってバッテリーをリサイクルしてください。



製品有効期間の終了

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

- **圧力開放手順**、15 ページ を実行してください。
- 該当する法規に従って液体を排出・廃棄してください。材料製造会社の安全データシートを参照してください。
- モーター、バッテリー、回路基板、LCD (液晶ディスプレイ) およびその他の電子部品を取り外してください。適用される法令に従ってリサイクルしてください。
- バッテリーや電子部品を家庭用または一般用の廃棄物と一緒に廃棄しないでください。

- 残った製品をリサイクリング施設に搬送します。

California Proposition 65

カリフォルニア州居住者

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

グラコ標準品質保証

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

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

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

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

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

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

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

Graco に関する情報

グラコ製品についての最新情報入手先: www.graco.com。

特許についての情報入手先: www.graco.com/patents。

グラコ製品のご注文は、グラコ販売代理店をお問い合わせいただくか、1-800-690-2894 に電話して最寄りの販売代理店を特定してください。

本文書に含まれる全ての文字および図、表等によるデータは、出版時に入手可能な最新の製品情報を反映しています。Graco は、いかなる時点においても通知することなく変更を行う権利を留保します。

説明書原文の翻訳版。This manual contains Japanese. MM 3B0119

Graco 本社: Minneapolis
海外支社: ベルギー、中国、日本、韓国

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2024, Graco Inc. Graco のすべての製造場所は ISO 9001 に登録されています。

www.graco.com
改訂 B, 2024 年 7 月