

TruMix XT™ 가변 비율 혼합 시스템

3B0234B

KO

2성분 코팅 적용을 위한 전기 가변 비율 혼합 시스템입니다. 이 장비는 전문가만 사용할 수 있습니다. 폭발 위험이 있는 환경 또는 위험(분류된) 장소에서 사용이 금지되어 있습니다.

모델: 2003102, 2003103

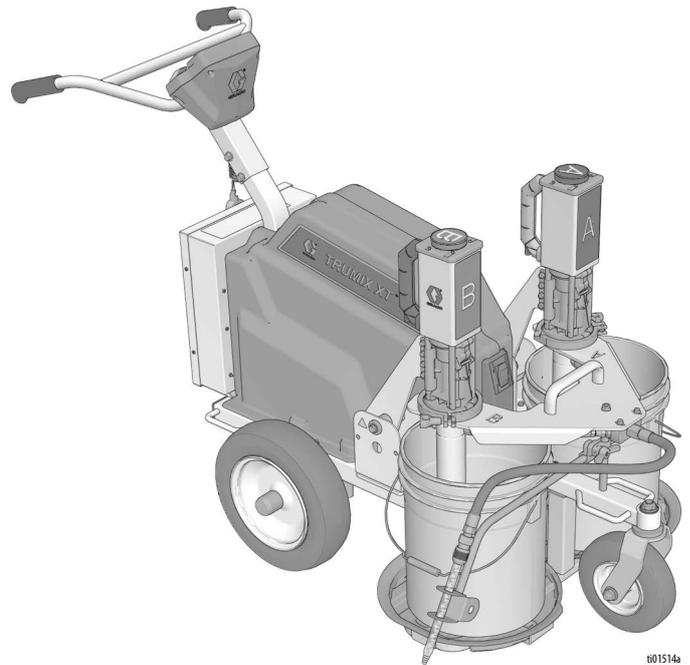
600 psi(4.13 MPa, 41.3 bar)의 최대 작동 압력

모델 정보 및 승인은 3페이지를 참조하십시오.



중요 안전 지침

장비 사용 전에 이 설명서의 모든 경고 및 지침을 읽으십시오. 장비의 적절한 제어장치와 사용법을 숙지하십시오. 이 지침을 잘 보관해 두십시오.



POWERPSONIC
TRUSTED BATTERY SOLUTIONS

SMART BATTERY

 **LITHIUM BLUETOOTH BATTERY SERIES**



App Download

 **SERVICE**
to every customer, every time

 ??  ??

www.graco.com/techsupport



목차

모델	3	유지보수	35
관련 설명서	3	예방 유지보수 일정	35
중요 접지 정보	4	클리닝	36
안전 기호	5	체크 밸브가 있는 분배 매니폴드	36
일반적인 경고	6	펌프 흡입구 밸브	37
중요한 정보	10	문제 해결	38
개요	10	시스템이 실행되지 않음	41
재료 호환성	10	시스템에 전원이 공급되지 않음	42
성분 A와 성분 B를 분리된 상태로 유지	10	배터리가 충전되지 않음	43
A(파란색) 및 B(빨간색) 구성품	10	전압을 점검	44
재료 변경	11	오류 코드를 표시	45
수분에 민감한 소재	11	시스템 메뉴 세부 정보	47
구성품 식별	12	기본 메뉴	47
TruMix XT	12	보조 메뉴	48
디지털 디스플레이	13	부품	50
유니버설 디스플레이 작업	14	TruMix XT	50
메뉴 참고 사항	14	TruMix XT 부품 목록	51
감압 절차	15	인클로저 구성 부품	52
접지	16	인클로저 구성 부품 목록	53
폐일	16	유체 호스 키트 부품	54
배터리 및 충전기	17	유체 모듈 키트 부품 목록	55
레벨 확인	17	배선도	56
배터리 폐기	17	기술 사양	57
배터리 충전	18	재활용 및 폐기	59
설정	19	재활용 및 배터리 폐기	59
시동	19	제품 사용 기간 만료	59
설정 비율	19	Graco 표준 보증	60
모바일 디스펜스 모드	20		
믹스 스테이션 모드	20		
시스템 프라이밍	21		
작동	24		
비율 점검	24		
분배 중	25		
청소	27		
청소	27		
TruMix XT 세척	28		
제거 ProConnect 교체 가능한 펌핑 시스템	31		
교체 ProConnect 교체 가능한 펌핑 시스템	32		
보관	34		

모델

부품	설명	승인	
		CE	
2003102	TruMix XT, 120V		
2003103	TruMix XT, 230V	✓	✓

관련 설명서

영문 설명서 번호	설명
3B0282	펌프 수리 설명서

중요 접지 정보

다음 정보는 시스템 함께 제공되는 접지선 및 클램프 사용 방법에 대한 이해를 도와줍니다. 가연성 재료를 사용하여 세척 및 청소 시 필요합니다.

재료 용기 라벨의 정보를 읽고 가연성 재료인지 판별하십시오. 공급업체에 안전보건자료(SDS)를 요청하십시오. 용기 라벨 및 SDS에는 재료의 성분 및 그와 관련된 특정 주의사항이 설명되어 있습니다.

세척 및 청소 재료는 일반적으로 다음 세 가지 기본 유형 중 하나에 해당합니다:

접지선 및 클램프가 필요하십니까?	세척 또는 청소 재료 유형
<p style="text-align: center;">예</p> 	<p>가연성: 이러한 종류의 재료에는 크실렌, 톨루엔, 나프타, MEK, 라커 희석제, 아세톤, 변성 알코올, 테레빈유와 같은 가연성 용제가 함유되어 있습니다. 용기 라벨에는 이 재료가 가연성임을 표기해야 합니다. 가연성 재료를 실외나 신선한 공기가 유입되는 환기가 잘 되는 영역에서 사용하십시오. 이 재료 유형을 사용할 때 접지, 16 페이지를 따르십시오.</p>
<p style="text-align: center;">아니요</p>	<p>유성: 용기 라벨에는 이 재료가 가연성이며 광유나 비인화성 페인트 신너를 사용한 청소 가능 여부를 표기해야 합니다.</p>
<p style="text-align: center;">아니요</p>	<p>수성: 도장되는 용기 라벨에는 이 재료를 비누나 물로 청소 가능 여부를 표기해야 합니다.</p>

안전 기호

다음 안전 기호는 본 설명서와 경고 라벨 전체에 걸쳐 나타납니다. 아래 표를 읽고 각 기호의 의미를 알아야 합니다.

기호	의미
	화상 위험
	감전 위험
	장비 오용 위험
	화재 및 폭발 위험
	움직이는 부품으로 인한 위험
	가압된 장비 위험 MPa / bar / PSI
	스플래시 위험
	유독성 유체 또는 연기 위험

기호	의미
	물이나 비에 노출하지 마십시오
	발화원 제거
	감압 절차를 따르십시오 MPa / bar / PSI
	장비 접지
	설명서 읽기
	장비의 플러그를 뽑으세요
	작업 영역 환기
	개인 보호 장비 착용



안전 경고 기호

이 기호는 다음을 나타냅니다. 경고! 주의! 중요한 안전 메시지를 나타내기 위해 설명서 전체에서 이 기호를 찾으십시오.

일반적인 경고

다음 경고는 설명서 전체에 적용됩니다. 이 장비를 사용하기 전에 경고 사항을 읽고, 이해하고, 준수하십시오. 이러한 경고를 따르지 않으면 심각한 부상을 입을 수 있습니다.

 경고	
   	<p>화재 및 폭발 위험</p> <p>솔벤트 및 페인트 가스와 같이 작업 구역에서 발생하는 가연성 가스는 발화하거나 폭발할 수 있습니다. 장비 내부를 통과해 흐르는 페인트나 솔벤트는 정전기 스파크를 유발할 수 있습니다. 화재 및 폭발을 방지하려면 다음을 수행하십시오.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 환기가 잘되는 구역에서만 장비를 사용하십시오. • 파일럿 등, 담배, 휴대용 전기 램프, 플라스틱 깔개(정전기 스파크 위험) 등 발화 가능성이 있는 물질을 모두 치우십시오. • 작업 구역의 모든 장비를 접지하십시오. 접지 지침을 참조하십시오. • 솔벤트를 고압으로 스프레이하거나 세척하지 않습니다. • 작업 구역에 솔벤트, 헹굼 및 가솔린을 포함한 잔해물이 없도록 유지하십시오. • 가연성 연기가 있는 곳에서는 전원 코드를 끼우거나 빼지 말고 등을 켜거나 끄지 마십시오. • 반드시 접지된 호스를 사용하십시오. • 통 안으로 트리거할 때는 접지된 통의 측면에 건을 단단히 고정시키십시오. 정전기 방지 또는 전도성이 아닐 경우 페일 라이너를 사용하지 마십시오. • 정전기 스파크가 일어나거나 감전을 느낄 경우 즉시 작동을 중지하십시오. 문제를 찾아 해결할 때까지 장비를 사용하지 마십시오. • 작업 구역에 작동하는 소화기를 비치하십시오.
  	<p>가압된 장비의 위험</p> <p>장비, 누출 부위 또는 파손된 구성품에서 흘러나온 유체가 눈에 튀거나 피부에 닿으면 심각한 부상을 입을 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 도장/분배 작업을 중단할 때, 장비를 세척, 점검 또는 정비하기 전에 감압 절차를 수행하십시오. • 장비를 작동하기 전에 모든 유체 연결부를 단단히 조이십시오. • 호스, 튜브 및 커플링은 매일 점검하십시오. 마모되었거나 손상된 부품은 즉시 교체하십시오.
 	<p>감전 위험</p> <p>이 장비는 접지해야 합니다. 시스템의 접지, 설정 또는 사용이 올바르지 않으면 감전 사고의 원인이 될 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 장비를 수리하기 전에 전원을 끄고 전원 코드를 뽑으십시오. • 접지된 전기 콘센트에만 연결하십시오. • 3선 연장 코드만 사용하십시오. • 전원 및 연장 코드의 접지된 단자가 손상되지 않아야 합니다. • 비에 노출되지 않도록 주의하십시오. 실내에 보관하십시오. • 정비하기 전에 전원 코드를 분리하고 5분 동안 기다리십시오.

! 경고

 	<p>움직이는 부품으로 인한 위험 움직이는 부품으로 인해 손가락이나 다른 신체 부위가 끼거나 절단될 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 움직이는 부품에 가까이 접근하지 마십시오. • 보호 가드 또는 커버를 분리한 상태로 장비를 작동하지 마십시오. • 장비는 경고 없이 시동이 걸릴 수 있습니다. 장비를 점검, 이동 또는 수리하려면 먼저 감압 절차를 수행하고 모든 전원을 분리하십시오.
 	<p>장비 오용 위험 장비를 잘못 사용하면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 피곤한 상태 또는 약물이나 술을 마신 상태로 장치를 조작하지 마십시오. • 최저 등급 시스템 구성품의 최대 작동 압력 또는 온도 정격을 초과하지 마십시오. 모든 장비 설명서의 기술 사양을 참조하십시오. • 장비의 습식 부품에 적합한 유체와 용제를 사용하십시오. 모든 장비 설명서의 기술 사양을 참조하십시오. 유체 및 솔벤트 제조업체의 경고를 숙지하십시오. 재료에 대한 자세한 정보를 보려면 대리점이나 소매점에 안전 데이터 시트(SDS)를 요청하십시오. • 장비에 전원이 공급되거나 압력이 남아 있는 경우에는 작업 구역을 떠나지 마십시오. • 장비를 사용하지 않을 때는 모든 장비를 끄고 감압 절차를 실시하십시오. • 장비를 매일 점검하십시오. 마모되거나 손상된 부품이 있으면 즉시 수리하거나 제조업체의 정품 부품으로만 교체하십시오. • 장비를 변형하거나 개조하지 마십시오. 개조하거나 수정하면 대리점의 승인이 무효화되고 안전에 위험할 수 있습니다. • 모든 장비는 사용하는 환경에 맞는 등급을 갖고 승인되었는지 확인하십시오. • 장비는 지정된 용도로만 사용하십시오. 자세한 내용은 대리점에 문의하십시오. • 호스와 케이블은 통로나 날카로운 모서리, 구동 부품 및 뜨거운 표면을 지나가지 않도록 배선하십시오. • 호스를 꼬거나 구부리지 마십시오. 또한 호스를 잡고 장비를 끌어당겨서도 안 됩니다. • 작업장 근처에 어린이나 동물이 오지 않게 하십시오. • 관련 안전 규정을 모두 준수하십시오.
	<p>화상 위험 장비가 작동되는 동안 가열되는 장비 표면과 유체가 매우 뜨거울 수 있습니다. 심각한 화상을 방지하려면:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 뜨거운 유체 또는 장비를 만지지 마십시오.

! 경고



배터리 위험

배터리는 잘못 다룰 경우 배터리액이 누출되거나, 폭발하거나, 화상 또는 폭발을 야기할 수 있습니다. 개방된 배터리의 내용물은 심각한 염증 및/또는 화학적 화상을 일으킬 수 있습니다. 피부에 묻은 경우, 비누와 물로 씻어내십시오. 눈에 들어간 경우, 최소 15분간 물로 세척한 후 즉시 의료 조치를 받으십시오.

- 환기가 잘 이루어지는 장소에서만 배터리를 교체하고, 페인트 및 솔벤트를 포함한 인화성 또는 가연성 물질로부터 격리하십시오.
- 배터리를 사용하지 않을 경우, 키, 못, 나사와 같은 금속 물체 또는 배터리 단자에 회로 단락을 유발할 수 있는 기타 금속 물체로부터 격리시키십시오.
- 불 속에 던지지 마십시오.
- 본 설명서에 열거된 Graco가 승인한 충전기만으로 충전하십시오.
- 32° 이하 또는 113 °F 이상(0° - 45 °C) 온도 아래에서 저장하지 마십시오.
- 40° 이하 또는 90 °F 이상 (4° - 32 °C) 온도 아래에서 사용하지 마십시오.
- 배터리를 물이나 비에 노출시키지 마십시오.
- 배터리를 분해하거나, 부수거나, 뚫지 마십시오.
- 균열이 발생되었거나 손상된 배터리를 사용하거나 충전하지 마십시오.
- 현지 법령 및/또는 규정에 따라 폐기하십시오.



충전기 감전, 화재 및 폭발 위험

부적절한 설치 또는 사용은 감전, 화재 및 폭발을 야기할 수 있습니다.



- 환기가 잘 이루어지는 장소에서만 충전하고, 페인트 및 솔벤트를 포함한 인화성 또는 가연성 물질로부터 격리하십시오.
- 가연성 또는 인화성 표면에서 충전하지 마십시오.
- 충전하는 동안 배터리를 방치하지 마십시오.
- 충전이 완료되면 충전기 플러그를 즉시 뽑고 배터리를 제거하십시오.
- 이 설명서에 명시된 Graco 승인 배터리만 충전하십시오. 다른 배터리는 파열될 수 있습니다.
- 건조한 장소에서만 사용하십시오. 물이나 비에 노출하지 마십시오.
- 균열이 발생되었거나 손상된 충전기를 사용하지 마십시오.
- 전원 공급 코드가 손상된 경우, 모델에 따라 충전기 또는 코드를 교체하십시오.
- 배터리를 충전기에 억지로 끼워 넣지 마십시오.
- 청소하기 전에 콘센트에서 충전기를 분리하십시오.
- 충전기에 끼우기 전 배터리의 외부 표면이 깨끗하고 건조된 상태인지 확인하십시오.
- 비충전용 배터리를 충전하려고 시도하지 마십시오.
- 충전기를 분해하지 마십시오. 충전기는 공인 서비스 센터에서만 정비 또는 수리를 받으십시오.

! 경고



유독성 유체 또는 연기 위험

독성 유체 또는 연기가 눈이나 피부에 튀거나 이를 흡입하거나 삼키면 증상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다.

- 취급 지침에 대한 안전 데이터 시트(SDS)를 읽고, 장기 노출의 영향 등 사용 중인 유체의 특정 위험을 숙지하십시오.
- 장비 스프레이 시, 장비 수리 시 또는 작업구역에 있을 때는 항상 작업구역의 통풍을 유지하고 적절한 개인 보호 장비를 착용하십시오. 이 설명서의 **개인 보호 장비** 경고를 참조하십시오.
- 위험한 유체는 승인된 용기에 보관하고 관련 규정에 따라 폐기하십시오.



개인 보호 장비

장비에 스프레이하거나 서비스 시 또는 작업 구역에 있을 때, 항상 적합한 개인 보호 장비를 착용하고 모든 피부를 덮으십시오. 보호 장비는 장기간의 노출 독성 연무, 스프레이, 증기 흡입, 알레르기 반응, 화상, 눈 부상, 청력 상실 등의 심각한 부상을 방지하는 데 도움이 됩니다. 이러한 보호 장비에는 다음이 포함되며 이에 국한되지 않습니다.

- 꼭 맞는 호흡용보호구(급기 호흡용보호구, 화학물질 불침투성 장갑, 보호복 및 발 덮개 등 유체 제조업체 및 현지 규제 기관에서 권장하는 기구 포함).
- 보안경 및 청력 보호대.

중요한 정보

개요

TruMix XT 가변 비율 혼합 시스템은 두 가지 성분의 재료를 펌핑하고 혼합합니다.

- 1:1부터 6:1 비율까지 0.01씩 증가하는 재료입니다.
- 연속적으로 또는 사용자가 지정한 배치 용량으로 분배합니다.
- 더 작은 영역의 5갤런 재료 공급 버킷에서 코팅을 분배하기 위해 모바일 분배 모드에서 활용될 수 있습니다.
- 대형 재료 공급 버킷이 있는 고정형 디스펜싱 스테이션으로 고정식 혼합 스테이션 모드에서 활용할 수 있으며 넓은 바닥을 코팅하는 데 유용합니다.
- **설정**, 19 페이지, 고정식 혼합 스테이션 또는 이동식 분배에 대한 설명을 참조하십시오.
- ProConnect 교체형 펌핑 시스템을 사용하면 재료 비호환성 또는 수리 용이성으로 인해 펌프를 빠르게 교체할 수 있습니다. **제거 ProConnect 교체 가능한 펌핑 시스템**, 31 페이지.

재료 호환성

- 재료는 시스템의 의도된 측면에 보관되어야 합니다. 교차 오염시키지 마십시오.
- 시스템은 분리 가능한 전용 ProConnect 교체형 펌핑 시스템을 사용하여 호환되지 않는 재료 화학 물질을 수용하도록 설계되었습니다.

성분 A와 성분 B를 분리된 상태로 유지

--	--	--	--	--

교차 오염은 유체 라인에서 재료 경화를 유발할 수 있으며, 이로 인해 중상이나 장비 손상이 초래될 수 있습니다. 교차 오염을 방지하려면:

- 성분 A와 성분 B의 습식 부품을 교환하지 마십시오.
- 한쪽 면에서 오염되었다면 다른 쪽 면에 솔벤트를 전혀 사용하지 마십시오. 용매 A와 B를 교차시키지 마십시오.

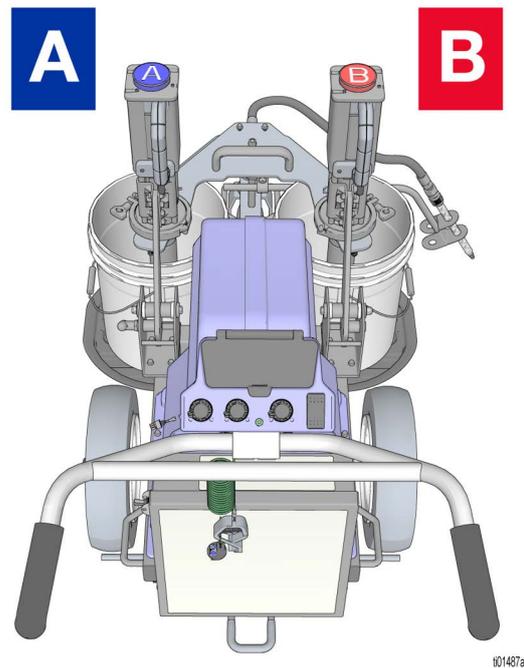
주의
<p>TruMix XT는 응집되지 않은 A&B 구성 요소 재료만 펌핑합니다. 손상을 방지하려면:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 펌프에 축매 물질을 공급하지 마십시오. • 튀는 교차 오염을 방지하기 위해 기계 근처에서 혼합하지 마십시오. • 골재로 인해 펌프가 막히는 것을 방지하려면 혼합 재료를 기계 근처에서 골재와 결합하지 마십시오.

A(파란색) 및 B(빨간색) 구성품

참고: 재료 공급업체에 따라 이액형 재료를 언급하는 방식이 다를 수 있습니다.

앞에 서면 사용자가 시스템 핸들 바로 제어할 수 있는 점에 유의하세요.

- 성분 A(파란색)는 왼쪽에 있습니다.
- 성분 B(빨간색)는 오른쪽에 있습니다.



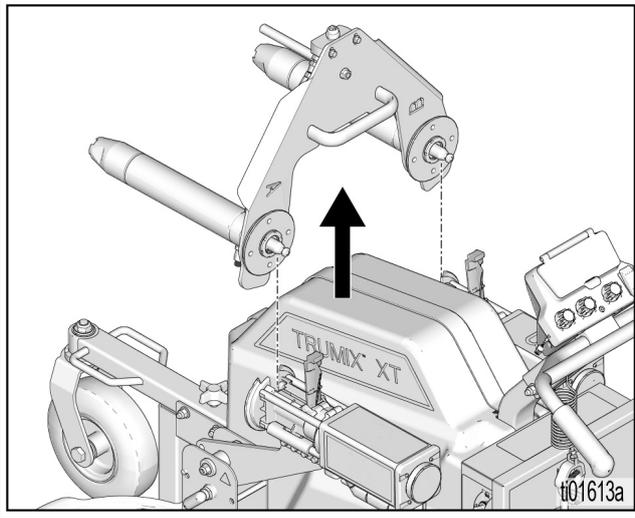
101487a

재료 변경

주의

장비에 사용된 재료 유형을 변경하려면 장비 손상과 중단 시간을 방지하기 위해 특히 주의해야 합니다.

- 재료를 교체할 때는 장비를 여러 번 세척하여 깨끗이 청소하십시오.
- 화학적 호환성에 대해서는 재료 제조업체에 문의하십시오.
- 손상을 방지하려면 에폭시, 폴리우레탄 및 폴리아스파르트와 같은 호환되지 않는 재료에 대해 별도의 ProConnect 교환 가능 펌핑 시스템을 사용하십시오. **제거 ProConnect 교체 가능한 펌핑 시스템, 31 페이지.**



수분에 민감한 소재

습기(예: 습기)에 노출되면 습기에 민감한 재료가 부분적으로 경화됩니다. 시간이 지남에 따라 재료의 점도가 증가하고 완전히 경화됩니다.

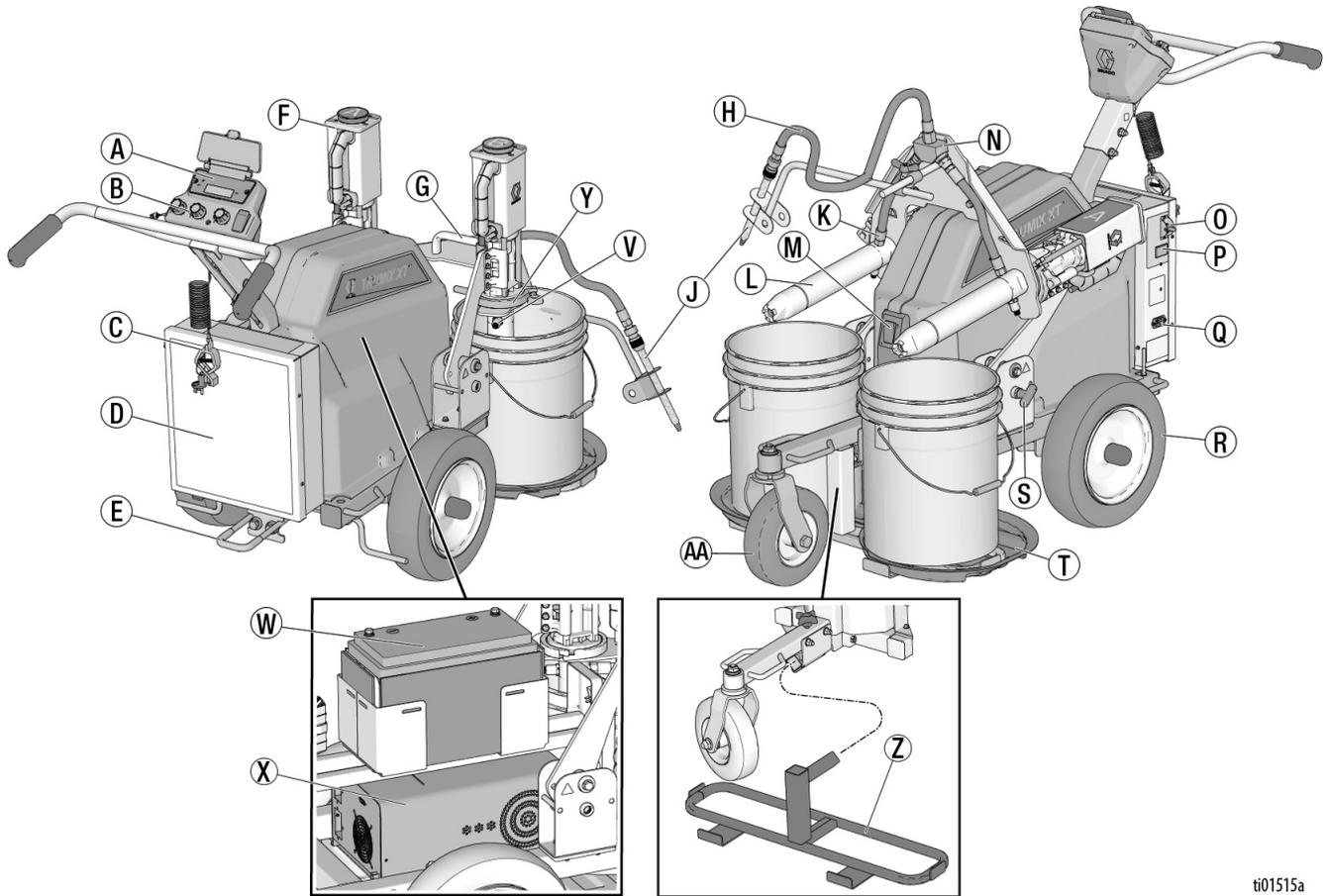
주의

부분적으로 경화된 재료를 사용하면 모든 습식 부품의 성능이 저하되고 수명이 단축됩니다.

- 펌프 젖은 컵에 적절한 윤활유를 채워 두십시오. 윤활유는 재료와 대기 사이에 배리어를 형성합니다.
- 재생 솔벤트는 수분이 함유되어 있을 수 있으므로 사용하지 마십시오. 사용하지 않을 때는 항상 솔벤트 용기를 닫아 두십시오.
- 제조립 시, 나사산이 있는 부품을 적절한 윤활유로 항상 윤활하십시오.

구성품 식별

TruMix XT



ti01515a

A	디지털 디스플레이, 13 페이지 참조
B	사용자 컨트롤
C	접지 와이어
D	시스템 제어 인클로저
E	브레이크
F	XT 익스트림 토크 드라이버
G	ProConnect™ 핸들(기울기 및 운반)
H	CrossLink 다단계 혼합 호스
J	어플리케이터
K	A/B 부품 재료 호스
L	ProConnect 교체 가능한 펌핑 시스템
M	믹스 스테이션 모드 분배 스위치
N	분배 매니폴드(체크 밸브 포함)

O	켜기/끄기 스위치
P	배터리 전압 유량계
Q	배터리 충전기 전원 포트
R	뒷바퀴
S	펌프 틸트 해제
T	유출물 캐치 버킷 트레이
V	압력 트랜듀서
W	배터리(리튬 이온)
X	인버터/충전기
Y	프로넥트 클램프
Z	탈착식 버킷 홀더
AA	전방 휠

디지털 디스플레이



ti01516a

A	시스템 정보 화면
B	왼쪽 메뉴 버튼
C	오른쪽 메뉴 버튼
D	시스템 오류 표시등
E	펌프 모드 노브 - 정지, A, B, A:B

F	배치 볼륨 노브
G	RatioGuard 표시등
H	유량 속도 노브
J	디스펜스 스위치 - 모바일

유니버설 디스플레이 작업

왼쪽 메뉴 버튼

편집 모드에서:

- 짧게 누르기: 값을 천천히 줄입니다.
- 길게 누르기(> 1초): 가치가 급격히 감소합니다.

편집 모드 외부:

- 짧게 누르기: 이전 메뉴 항목으로 이동합니다.
- 길게 누르기(> 5초): 기본 메뉴와 보조 메뉴 사이를 전환합니다.

오른쪽 메뉴 버튼

편집 모드에서:

- 짧게 누르기: 천천히 값을 늘립니다.
- 길게 누르기(> 1초): 가치를 빠르게 증가시키세요.

편집 모드 외부:

- 짧게 누르기: 다음 또는 메뉴 항목으로 이동합니다
- 길게 누르기(> 1초): 작동이 없습니다

두 메뉴 버튼

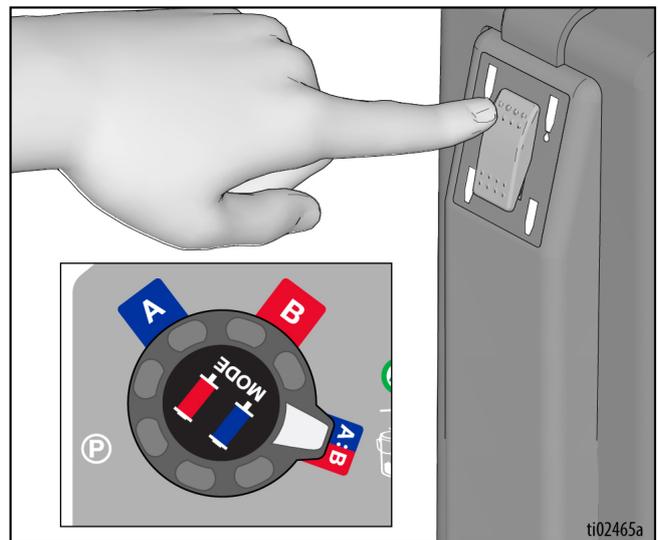
- 짧게 누르거나 길게 누르기(>1초): 편집 모드 시작/종료, 적산계 재설정 또는 작업 수행(해당하는 경우).

참고: 디스플레이는 편집 모드에서 편집 중인 값을 깜박입니다.

참고: 비율 분자(부분 A)를 편집하는 경우 두 버튼을 짧게 누르면 비율 분모(부분 B) 편집으로 이동합니다. 비율 분모(파트 B)를 편집하는 경우 두 버튼을 짧게 누르면 편집 모드가 종료됩니다.

메뉴 참고 사항

- 기본 메뉴에 있는 동안 디스플레이 상호 작용 없이 5초 후에 디스플레이는 “1-RATIO”로 돌아갑니다.
- 기본 메뉴에 있는 동안 펌프 모드 또는 배치 볼륨 노브를 변경하면 디스플레이가 즉시 “1-RATIO” 또는 “2-BATCH SETTING”으로 이동하고 현재 설정 값이 표시됩니다.
- 용량 단위를 변경하면 사용자 정의 배치 설정이 선택한 단위(4.00갤런 또는 16.00L)의 기본값으로 되 돌아갑니다.
- 작업 볼륨 재설정 프롬프트는 비율 확인이 완료된 후 전원을 껐다 켜는 동안 한 번만 나타납니다. 이전 작업에서 비율이 변경된 경우에는 이 메시지가 나타나지 않습니다. 이 경우 작업 볼륨이 자동으로 재설정됩니다.
- 배치 스위치는 펌프 모드 노브가 A:B 위치에 있을 때만 재료를 분배합니다.



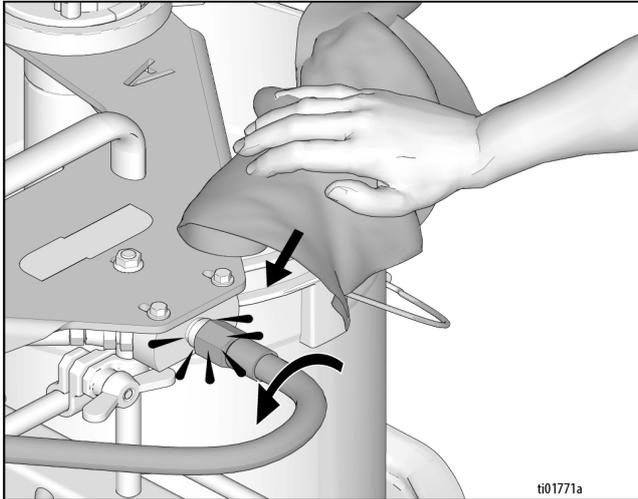
감압 절차

 이 기호가 나타날 때마다 감압 절차를 실시하십시오.



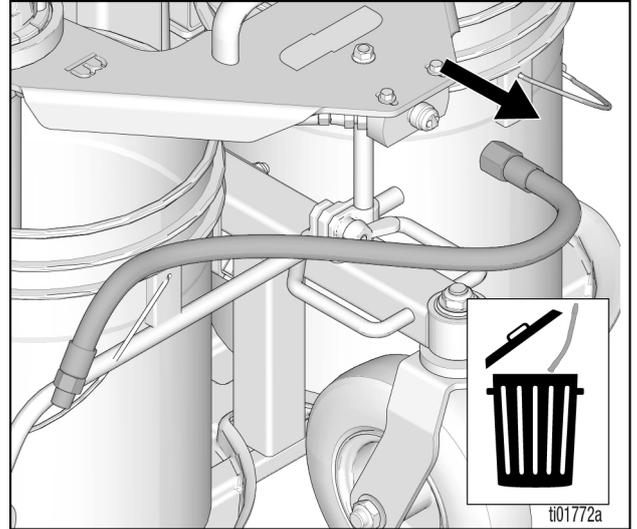
가압된 유체 및 튀김으로 인한 심각한 부상을 방지하려면 다음 지침을 따르십시오. **감압 절차** 막힌 호스로 인해 압력이 갇힌 것으로 의심되는 경우.

1. 튀는 것을 방지하기 위해 천으로 덮고 CrossLink™ 다단계 혼합 호스 피팅을 조심스럽게 풀어 유체가 누출되도록 합니다. 피팅이 느슨해지면 재료가 튀길 수 있으므로 주의하고 적절한 PPE를 착용하십시오.

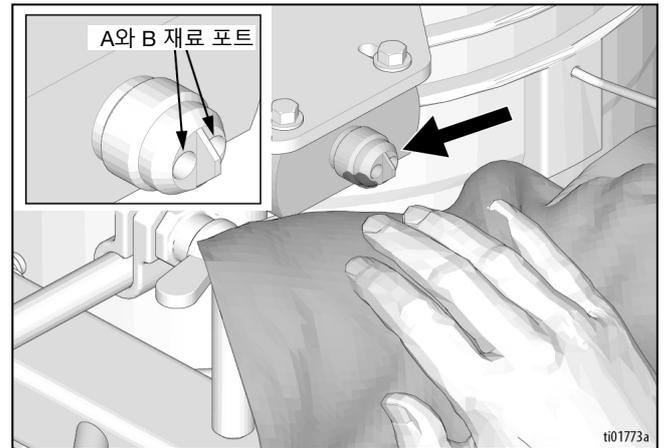


2. 재료가 피팅에서 누출되는 것을 멈출 때까지 기다리십시오.

3. 호스를 제거하고 폐기하십시오.



4. 분배 매니폴드 B 및 A 포트를 청소합니다.



5. 교체 CrossLink 다단계 혼합 호스.
6. 렌치를 사용하여 피팅을 손으로 조입니다.

접지

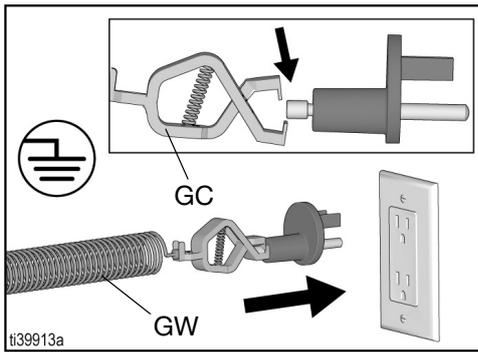


정전기 스파크나 감전 위험을 줄이기 위해 장비를 접지해야 합니다. 전기 또는 정전기 스파크는 연기를 발생시켜 점화되거나 폭발할 수 있습니다. 부적절한 접지는 감전을 유발할 수 있습니다. 접지는 전류가 빠져나가는 경로를 제공합니다.

휠이 실제로 접지된 표면 위에 있도록 시스템 배치하고 보도 또는 트레일러나 트럭의 뒷편에 두지 마십시오.

시스템 접지선과 클램프가 장착되어 있습니다. 가연성 재료로 세척할 때는 클램프가 실제 지면에 연결되어 있어야 합니다. **중요 접지 정보**, 4 페이지를 참조하십시오.

접지된 콘센트에 어댑터를 꽂으십시오. 접지선 (GW) 및 클램프를 (GC) 콘센트에 있는 금속 스테드에 연결하십시오. 접지선이 짧아서 접지된 전기 콘센트에 닿지 않으면 어댑터와 콘센트 사이에 있는 3선 접지 확장 코드를 사용하십시오.

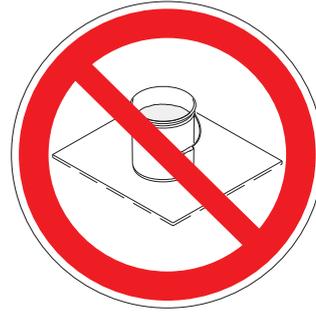


접지 접촉부가 손상되지 않은 연장 코드를 사용하십시오. 연장 코드가 필요한 경우 3선 12 AWG(2.5mm²) 이상을 사용하십시오.

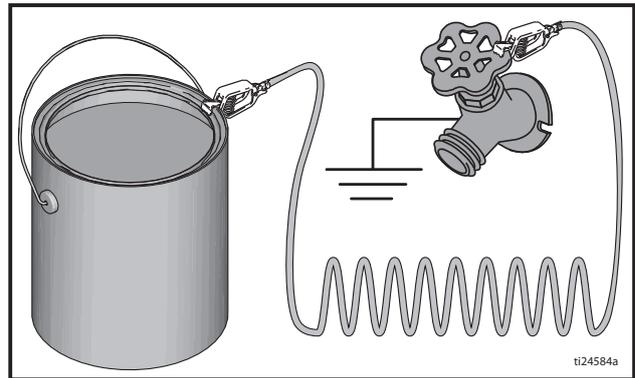
페일

가연성 재료: 지역 코드 및 규정을 따르십시오. 전도성이 있는 금속 페일을 사용하고 반드시 콘크리트와 같은 접지된 바닥 위에 놓습니다.

종이 또는 마분지 같이 접지 연속성을 방해하는 비전도성 표면 위에 페일을 놓으면 안 됩니다.



금속성 페일은 항상 접지하십시오. 접지선(GW)을 통해 연결하십시오. 한쪽 끝을 통에 묶고 다른 한쪽 끝을 수도관과 같은 실제 지면에 결속시킵니다.



접지 접촉부가 손상되지 않은 연장 코드를 사용하십시오. 연장 코드가 필요한 경우 3선 12 AWG(2.5mm²) 이상을 사용하십시오.

배터리 및 충전기

				
<p>정전기 스파크나 감전 위험을 줄이기 위해 장비를 접지해야 합니다. 전기 또는 정전기 스파크는 연기를 발생시켜 점화되거나 폭발할 수 있습니다. 부적절한 접지는 감전을 유발할 수 있습니다. 접지는 전류가 빠져나가는 경로를 제공합니다.</p>				

참고: 배터리 잔량이 10.0V 미만이면 장치가 종료되며 다시 시작하려면 전원을 연결해야 합니다.

주의	
	<p>시스템에 대한 비를 맞거나 워시 다운해서는 안 됩니다. 누출은 전기 구성품의 손상을 유발할 수 있습니다. 덮은 상태 또는 실내에서 운반하고 저장하십시오.</p>

스마트폰 카메라를 사용하여 Power Sonic Quick Guide 및 Battery 앱을 스캔하여 다운로드하십시오.



최상의 성능을 위해 리튬 이온 배터리만 사용할 것을 권장합니다. LineLazer은 Power Sonic 리튬(LiPO4) 배터리와 함께 배송됩니다. 리튬 배터리를 사용하여 시스템 작동하려면 Power Sonic 브랜드 제품을 사용할 것을 권장합니다.

장치에는 Power Sonic 리튬 배터리가 함께 제공됩니다. 배터리 유형 선택기의 스위치 위치 2를 사용하십시오. Power Sonic 이외의 배터리 유형을 사용하는 경우 스위치 위치를 조정해야 합니다. 소형 일자 스크루드라이버 사용하여 선택한 배터리에 해당하는 수치의 지점까지 화살표를 돌리십시오.

레벨 확인

Power Sonic Smart Battery 앱에서 배터리 잔량을 확인하십시오. 새 배터리의 배송을 위한 용량은 약 50%입니다.

배터리 폐기

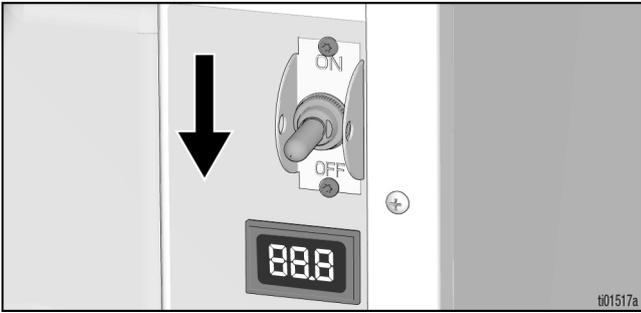
재활용 및 폐기, 59 페이지를 참조하십시오.

배터리 충전



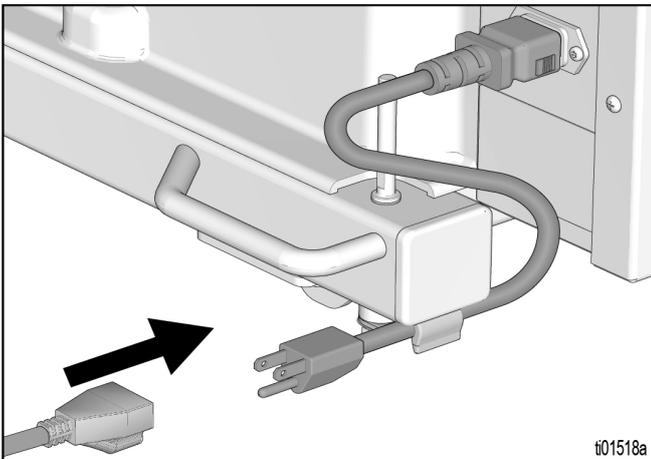
정전기 스파크나 감전 위험을 줄이기 위해 장비를 접지해야 합니다. 전기 또는 정전기 스파크는 연기를 발생시켜 점화되거나 폭발할 수 있습니다. 부적절한 접지는 감전을 유발할 수 있습니다. 접지는 전류가 빠져나가는 경로를 제공합니다.

1. TruMix XT 환기가 잘 이루어지는 장소에 배치하고, 페인트 및 솔벤트를 포함한 인화성 또는 가연성 물질로부터 격리하십시오.
2. 켜기/끄기 스위치를 **꺼짐** 위치로 돌립니다.

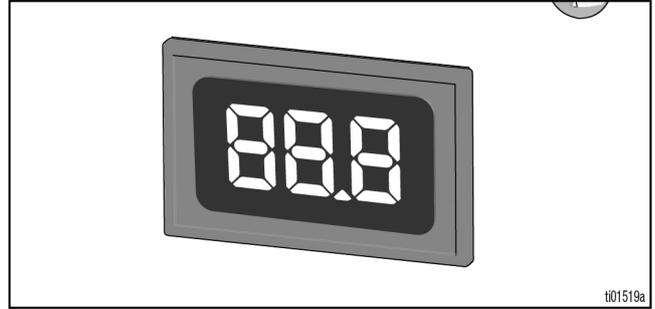


3. 충전 코드를 배터리 충전 포트에 꽂습니다. 최소 12AWG(2.5 mm²)의 연장 코드를 충전 코드에 전원 콘센트에 연결합니다.

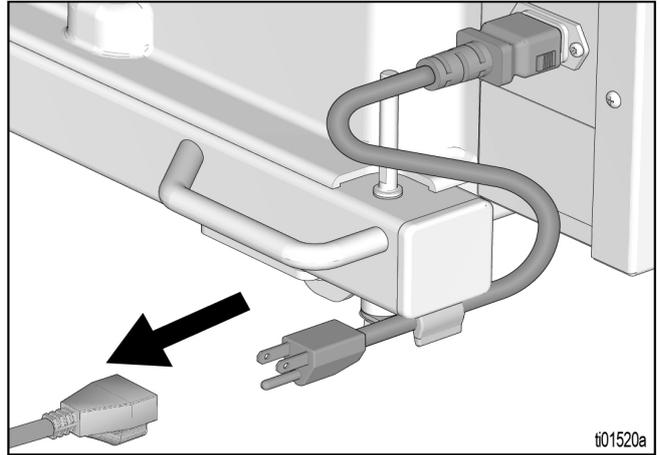
참고: 충전 코드가 활성 회로에 연결되어 있음을 표시하려면 조명이 켜진 플러그가 있는 코드를 사용하십시오.



4. 전원이 연결되면 전압계가 켜지고 충전기에서 단위 시작됩니다. 전압계는 충전이 진행 중임을 나타냅니다. 저항은 배터리는 14.6~14.8V로 충전된 다음, 완전히 충전되면 13.6V로 떨어집니다.



5. 충전 코드를 뽑습니다.

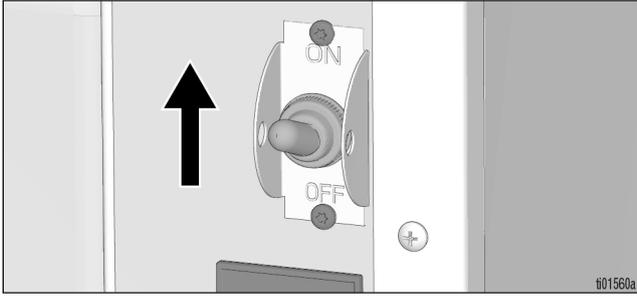


설정

시동

참고: TruMix XT는 펌프 끝에 캡이 부착된 상태로 배송됩니다. 첫 번째 설치 전에 엔드 캡을 제거하고 폐기하십시오.

1. 켜기/끄기 스위치를 **켜기**로 돌립니다.



2. 디지털 디스플레이는 시스템이 준비될 때까지 텍스트를 스크롤합니다. 화면은 현재 비율 목표에서 중지됩니다.



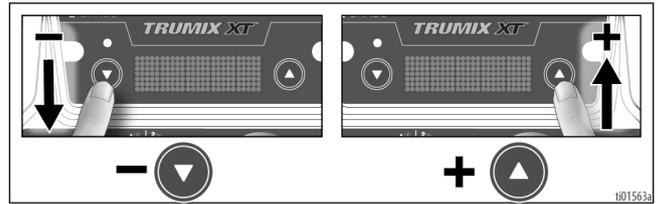
설정 비율

1. 펌프 모드 노브를 A:B 위치로 돌립니다.
2. 두 메뉴 버튼을 동시에 누르고 손을 떼면 편집이 가능합니다. **A** 측면 비율 볼륨.



비율 값을 낮추려면 왼쪽 메뉴 버튼을 누르세요. 또는 비율 값을 높이려면 오른쪽 메뉴 버튼을 누르세요.

참고: 버튼을 한 번 누르거나 더 빠르게 순환하려면 길게 눌러 값을 0.01씩 늘릴 수 있습니다. **유니버설 디스플레이 작업**, 14 페이지.



3. 두 메뉴 버튼을 동시에 다시 누르면 A면 비율의 볼륨이 고정됩니다. 이를 통해 이제 **B** 측면 비율 볼륨을 편집할 수 있습니다.

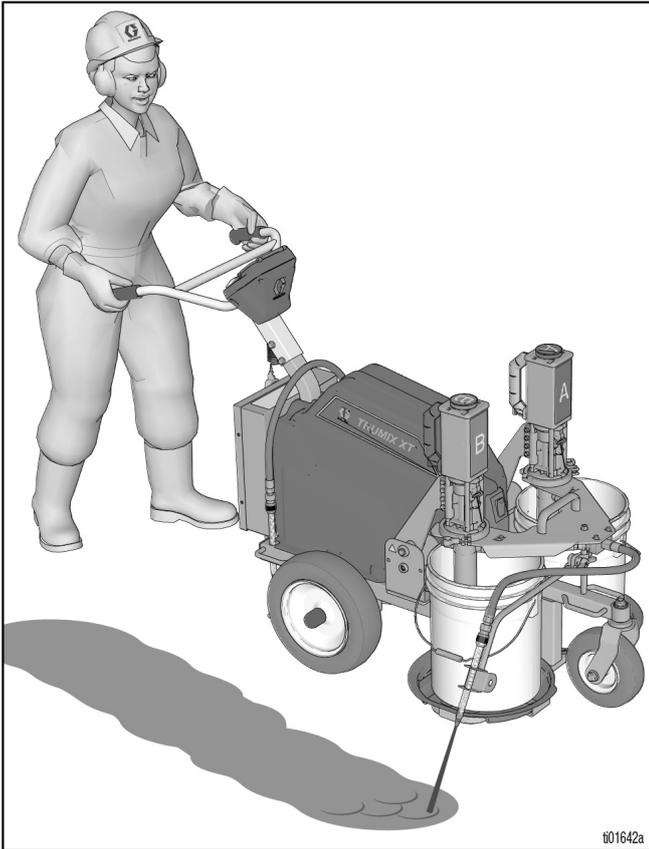


4. 메뉴 버튼을 사용하여 **B** 사이트에 대해 원하는 비율을 선택한 다음 두 메뉴 버튼을 동시에 다시 눌러 **B** 사이트 비율의 볼륨을 잠급니다.

모바일 디스펜스 모드

모바일 분배 모드는 TruMix XT의 기본 설정입니다. 이 모드에서 사용자는 유출물 제거 버킷 트레이에 장착된 5갤런 공급 버킷을 사용하여 TruMix XT를 원하는 적용 영역으로 이동할 수 있습니다.

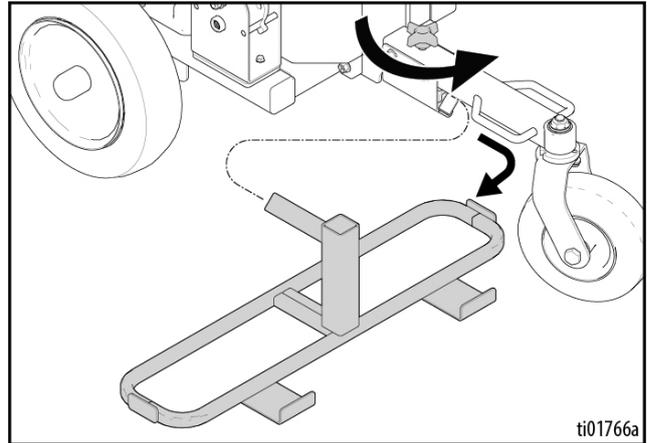
모바일 분배 모드는 소규모 적용 분야와 직접 적용이 도움이 될 수 있는 영역에 유용합니다.



믹스 스테이션 모드

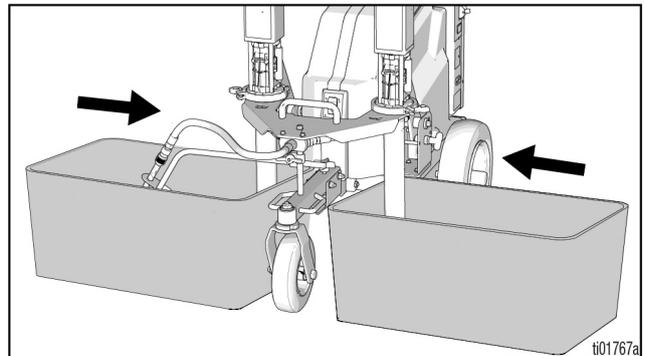
TruMix XT에는 다양한 대용량 용기에서 펌핑할 수 있는 탈착식 버킷 홀더가 있어 리필에 소요되는 시간을 줄일 수 있습니다. TruMix XT를 고정식 믹스 스테이션으로 사용하려면 다음 단계를 따르십시오.

1. 앞바퀴를 앞으로 돌리고 버킷 홀더 노브를 풀어 버킷 홀더를 제거한 다음 프레임 리시버에서 버킷 홀더를 밀어 빼냅니다.

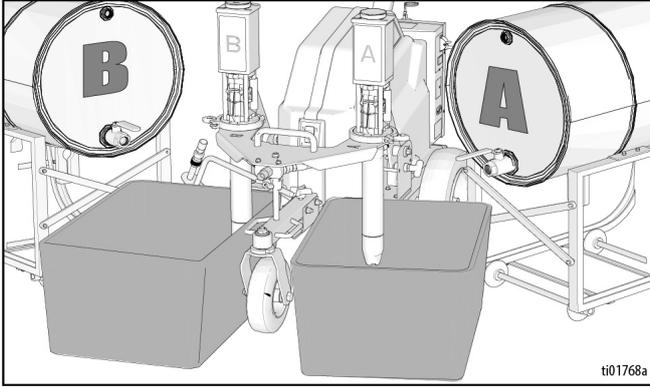


2. 각 펌프 아래에 새 용기를 놓습니다.

참고: 재료가 드럼이나 다시켜서에 포장된 경우 새 용기가 재료 분배 밸브 아래에 맞는지 확인하십시오.



- 3. A 및 B 구성 요소 재료 드럼을 카트에 놓고 토트 위에 놓습니다.



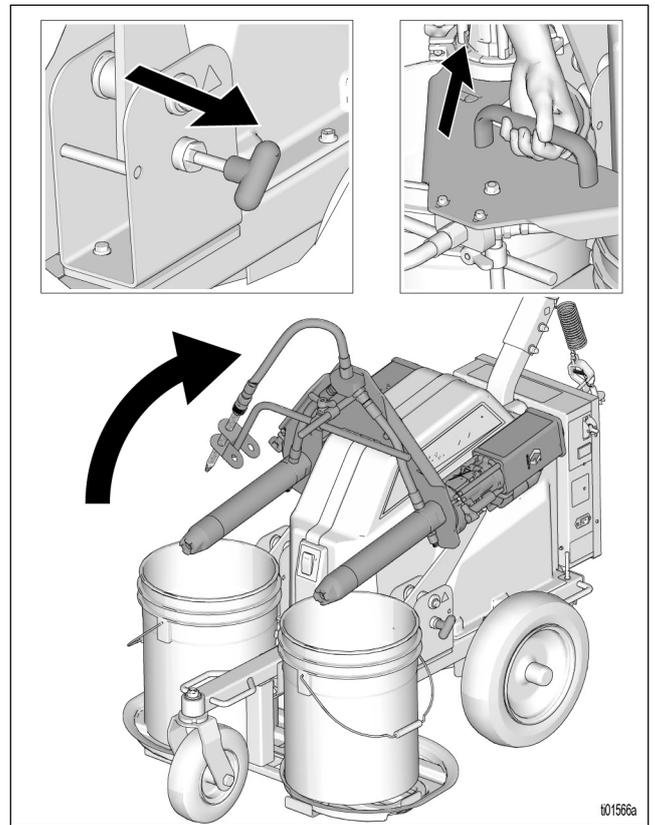
- 4. 주요 절차를 따르십시오. **시스템 프라이밍**, 21 페이지, 작업을 재개합니다.

시스템 프라이밍

이전 작업에서 재료를 세척하기 위해 솔벤트를 사용한 경우 잔여량의 솔벤트가 펌프와 호스에 남아 있습니다.

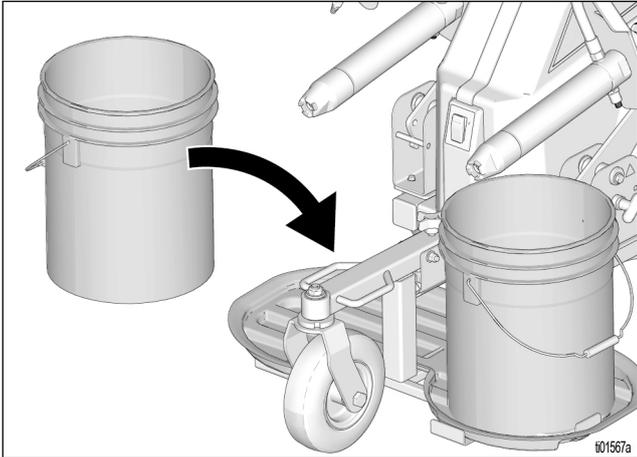
주의
모든 솔벤트가 적절하게 세척되었는지 확인하려면 다음 절차를 수행하십시오. 그렇게 하지 않으면 재료가 제대로 경화되지 않을 수 있습니다.

1. TruMix XT가 굴러가는 것을 방지하려면 브레이크를 잠그십시오.
2. 펌프 틸트 릴리스를 바깥쪽으로 당긴 다음 ProConnect 핸들을 들어 올려 두 개의 펌프를 재료에서 빼냅니다.

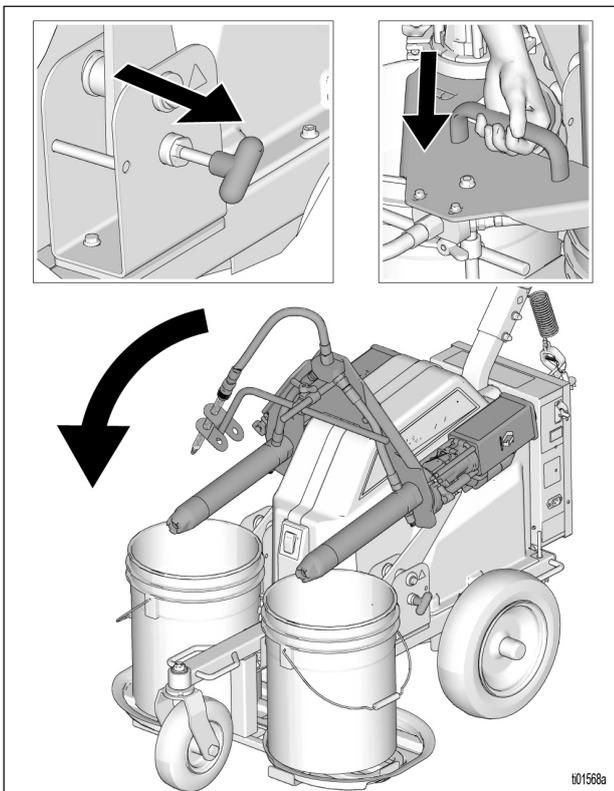


3. 탈착식 버킷 홀더의 각 측면에 적용할 A 및 B 재료가 담긴 통을 놓습니다.

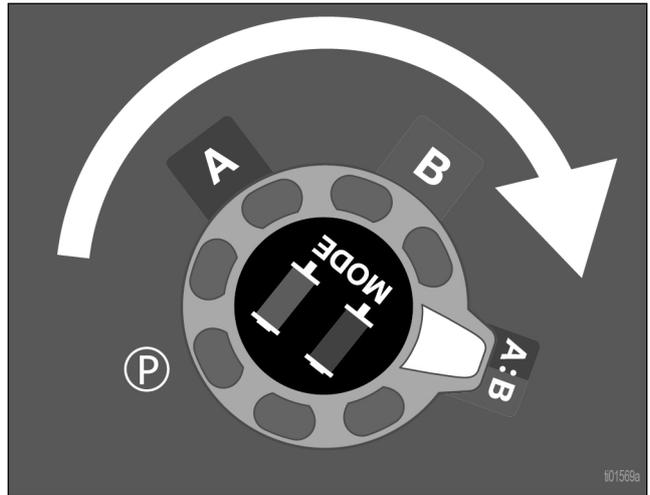
주의
 TruMix XT는 응집되지 않은 A 및 B 성분 재료만 펌핑합니다. 장비 손상을 방지하려면 펌프에 축매 물질을 공급하지 마십시오.



4. 펌프 틸트 릴리스를 바깥쪽으로 당기고 두 개의 펌프를 재료 통 아래로 회전시킵니다.



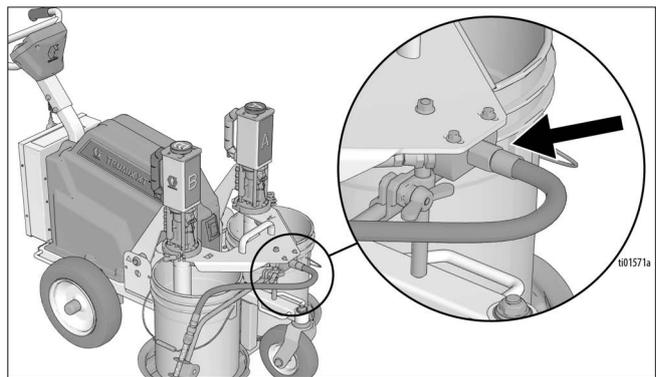
5. 펌프 모드 노브를 A:B 위치.



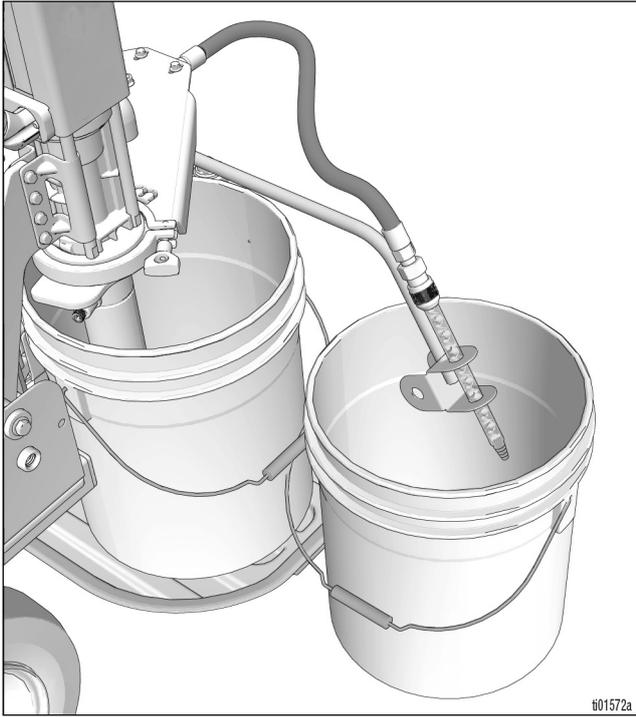
6. 배치 볼륨 노브를 프라임 위치로 이동합니다.



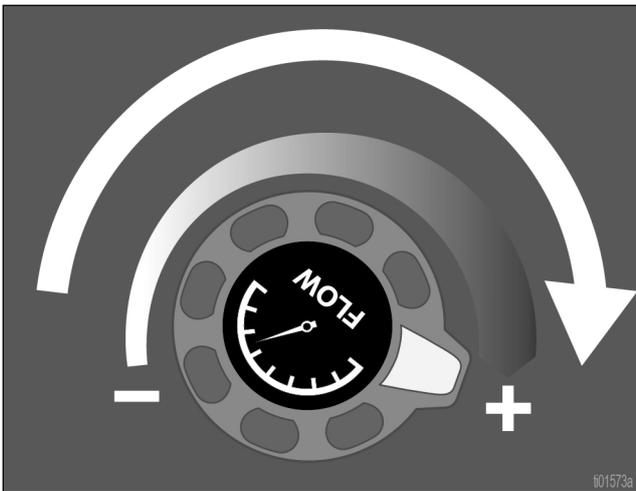
7. CrossLink 다단계 혼합 호스가 분배 매니폴드에 설치되어 있는지 확인하십시오.



8. 애플리케이터 아래에 폐기물 통을 놓습니다.



9. 흐름 속도 노브를 최대 흐름으로 이동합니다.



10. 분배 스위치를 켜십시오. 시스템은 A 호스와 B 호스가 모두 가득 차고 CrossLink 다단계 혼합 호스가 완전히 퍼지될 때까지 재료 분배를 시작합니다. 완료되면 디스플레이 화면에 “PRIME A:B COMPLETE”가 스크롤 됩니다. 이제 시스템은 비율 확인 단계를 수행할 준비가 되었습니다.



작동

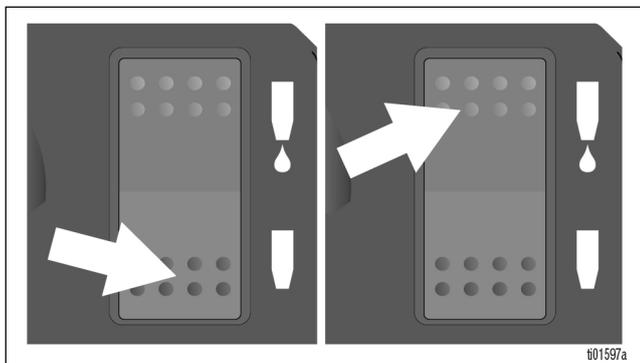
비율 점검



1. 배치 볼륨 노브를 프라임 위치에서 비율 확인으로 이동합니다.



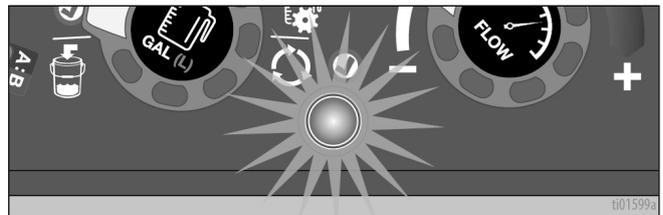
2. 어플리케이터 팁 아래에 비율 확인 컵을 놓습니다.
3. 분사 스위치를 꺾다가 다시 켜서 비율 확인 재료를 비율 확인 컵에 분배하기 시작합니다. 완료되면 시스템이 자동으로 분배를 중지합니다.



4. 올바른 양의 재료(0.25갤런 또는 1리터)가 분배되었는지 시각적으로 확인하십시오. 올바른 양의 재료가 분배되었는지 여부에 따라 디스플레이 화면에 메시지가 표시되면 예(Y) 또는 아니요(N)를 선택합니다. RatioGuard 표시등이 켜지지 않으면 재료를 최종 용도로 사용해서는 안 되며 시스템을 다시 프라임해야 합니다.



5. 예(Y)를 선택하면 녹색 RatioGuard 표시등이 켜집니다.



참고: 녹색 RatioGuard 표시등이 켜져 있는 한 시스템은 정해진 비율로 분배할 수 있습니다. 그렇지 않으면 시스템을 다시 프라임하고 비율을 분배하기 위해 새로운 비율 확인을 수행해야 합니다.

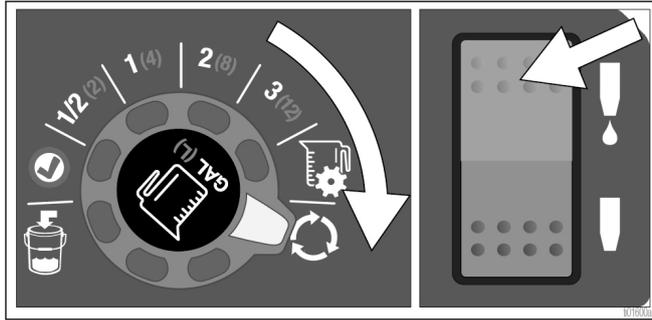
참고: 비율 보증이 적용되지 않는 모드(정지, A만 또는 B만) 또는 배치 볼륨 노브의 프라임 위치에서 분배를 시도하는 경우 장치는 비율 보증을 종료할지 묻는 메시지를 표시합니다. “예”를 선택한 경우 장치를 다시 프라임해야 하며 비율을 분배하기 위해 새로운 비율 확인을 수행해야 합니다.

분배 중

연속설정



연속 설정(배치 볼륨 노브가 오른쪽으로 완전히 돌림)으로 설정하면 주입 스위치를 **켜면** 입구에 재료가 있는 한 어플리케이터가 무제한으로 재료를 분사합니다.



참고: 어플리케이터가 연속 설정으로 스크롤 할동안 재료가 흘러나오지 않도록 하십시오. 재료가 부족하면 디지털 디스플레이에 “FEED ERROR”가 표시됩니다. 이런 일이 발생하면 시스템을 다시 프라이밍하십시오. **시스템 프라이밍**, 21 페이지.

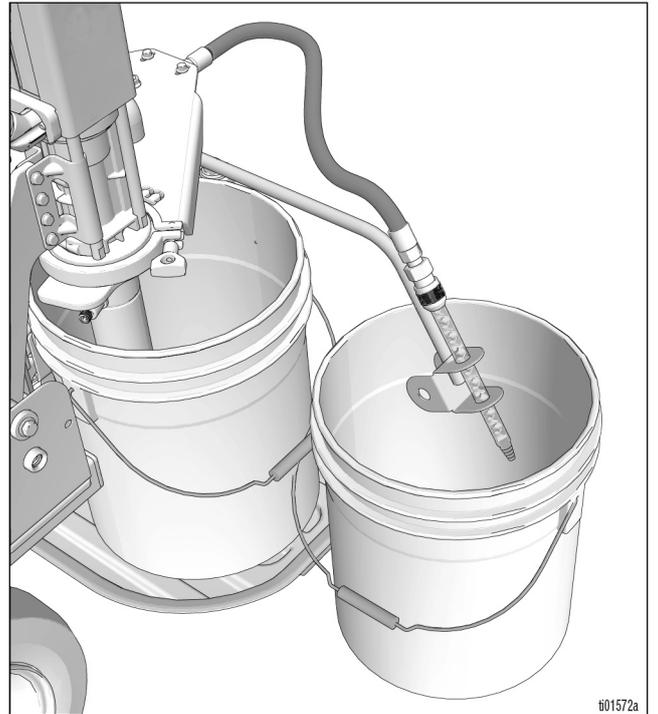
일괄 설정



특정 배치 볼륨 설정으로 설정된 경우 TruMix XT는 배치 볼륨 노브에서 선택한 정확한 볼륨을 분배합니다.

참고: A와 B 통 모두에 선택한 총 용량을 혼합할 만큼 충분한 재료가 있는지 확인하십시오. 재료가 부족하면 디스플레이 화면에 “FEED ERROR”가 표시됩니다. 이런 일이 발생하면 시스템을 다시 프라이밍하십시오. **시스템 프라이밍**, 21 페이지.

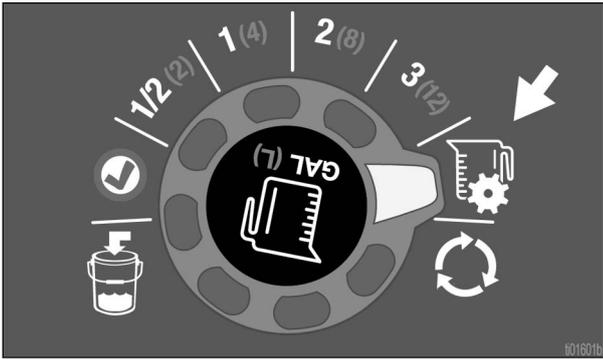
1. 어플리케이터를 깨끗하고 빈 통에 넣습니다.



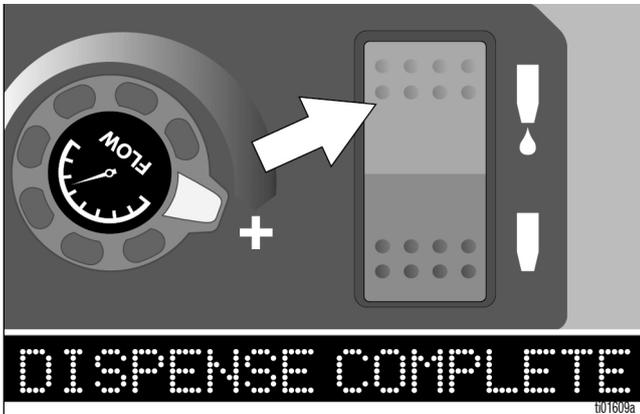
- 2. 배치 볼륨 노브를 사용하여 분배할 재료의 원하는 볼륨을 선택합니다.

참고: 노브를 적절한 값으로 돌리면 볼륨 크기가 비율 크기로 돌아가기 전 5초 동안 표시됩니다.

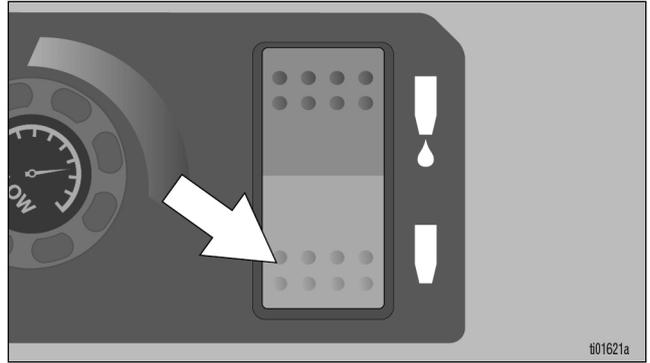
참고: 사용자 정의 배치 크기의 경우 배치 볼륨 노브를 사용자 정의 배치로 돌립니다. 이 옵션을 선택하면 마지막으로 저장된 볼륨 크기가 표시됩니다. 볼륨 크기를 편집하려면 메뉴 버튼을 두 번 누르세요. 개별 누름 또는 보류를 사용하여 값을 늘리거나 줄입니다.



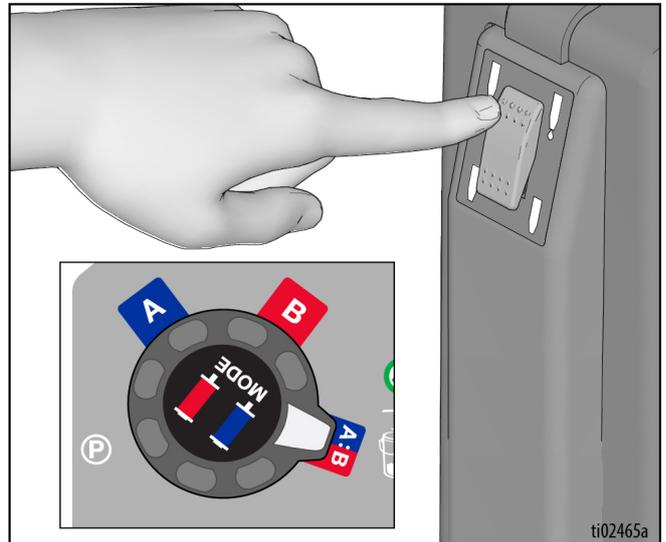
- 3. 디스펜스 스위치를 켜고 재료 분배를 시작합니다. 지정된 양의 혼합 재료가 분배되면 시스템이 자동으로 중지되고 시스템 정보 화면에 “DISPENSE COMPLETE”가 스크롤 됩니다.



- 4. 분배 스위치를 켜십시오 **고십시오**.



참고: 분배 오프 비율을 방지하기 위해 기계 전면에 있는 믹스 스테이션 모드 분배 스위치는 펌프 모드가 A:B 위치에 있을 때만 재료를 분배합니다.



청소

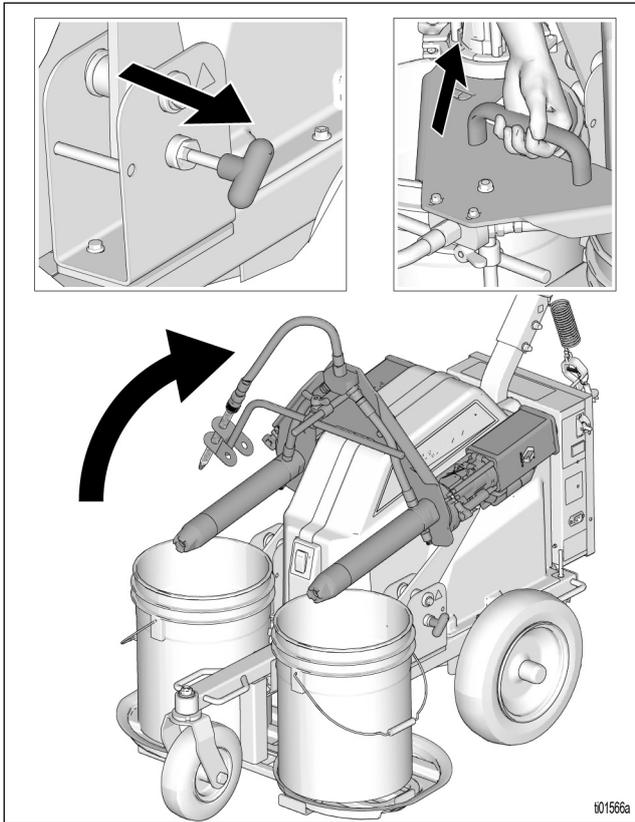


TruMix XT는 매일, 재료 교체 시 또는 사용 종료 시 청소해야 합니다.

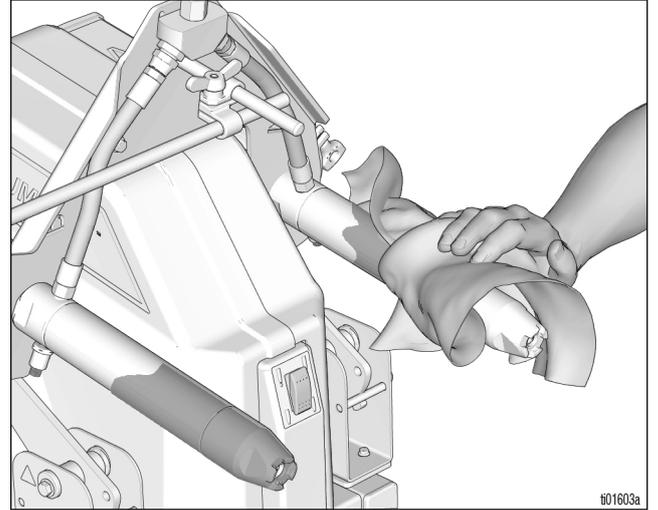
참고: 펌프, 호스 및 애플리케이터는 청소 프로세스 시작 시에도 재료로 가득 차 있습니다.

청소

1. 펌프 틸트 릴리스를 바깥쪽으로 당긴 다음 ProConnect 핸들을 들어 올려 두 개의 펌프를 재료에서 빼냅니다.



2. 깨끗한 천을 사용하여 각 펌프를 개별적으로 닦아 최대한 많은 물질을 제거하십시오.



주의

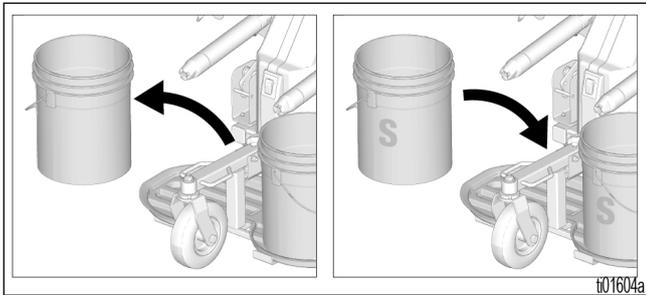
각 펌프마다 별도의 깨끗한 천을 사용하는 것이 중요합니다. 동일한 천을 사용하여 A 및 B 펌프를 모두 청소하면 2성분 혼합물이 활성화되어 펌프에서 재료가 경화되어 잠재적인 손상이 발생할 수 있습니다.

TruMix XT 세척

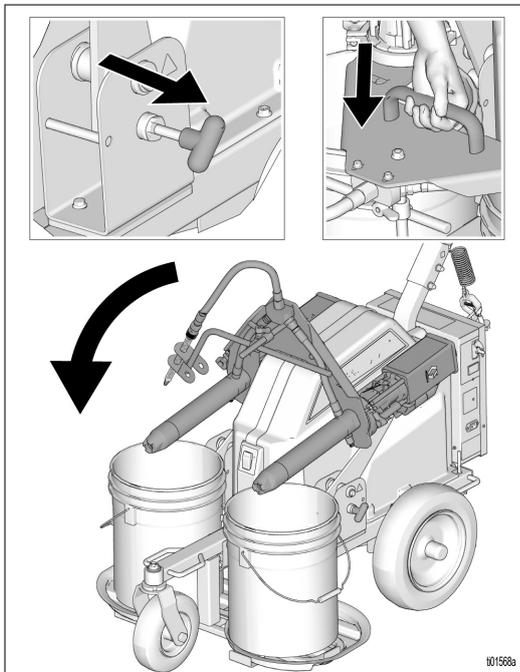


화재 및 폭발을 방지하려면 항상 장비 및 폐기물 용기를 접지하십시오. 정전기에 의한 스파크 및 부상을 방지하기 위해 통풍이 잘되는 곳에서는 항상 가능한 한 가장 낮은 압력으로 물을 내립니다.

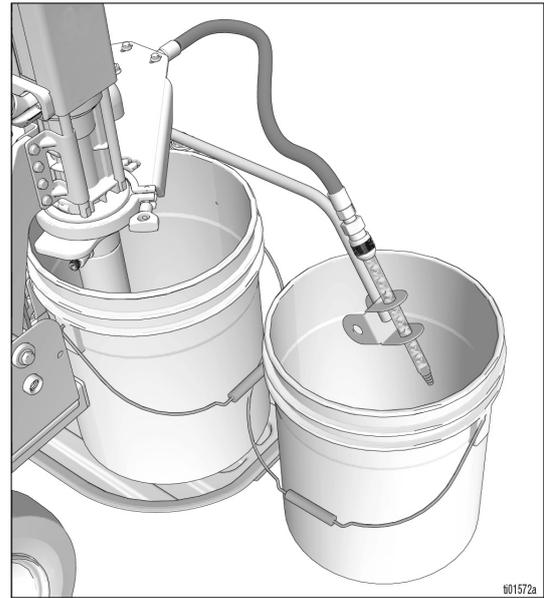
1. 접지 절차를 따르십시오. **접지**, 16 페이지.
2. 이동식 버킷 홀더에서 재료 통을 제거합니다.
3. 재료 통을 적절한 세척 용제가 들어 있는 통으로 교체하십시오. 시스템의 각 측면을 통해 최소 0.5갤런 또는 2리터의 용제를 세척하는 것이 좋습니다.



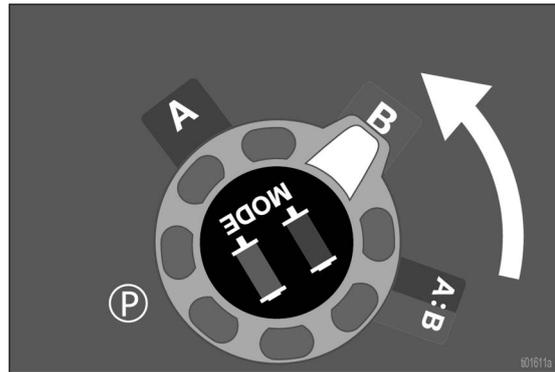
4. 펌프를 용매통 아래로 회전시킵니다.



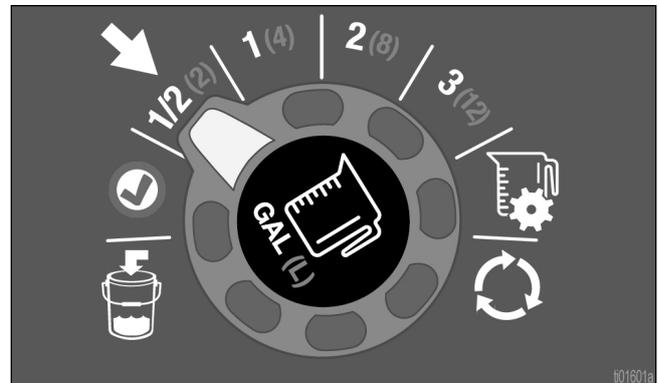
5. 애플리케이터를 폐기물 통에 넣습니다.



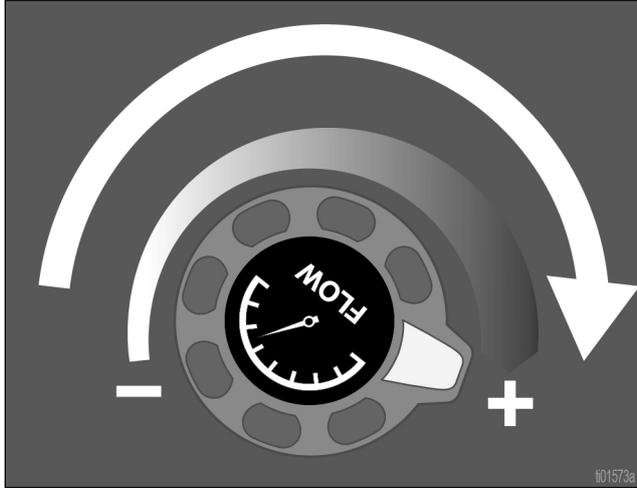
6. 펌프 모드 노브를 B 위치로 이동합니다.



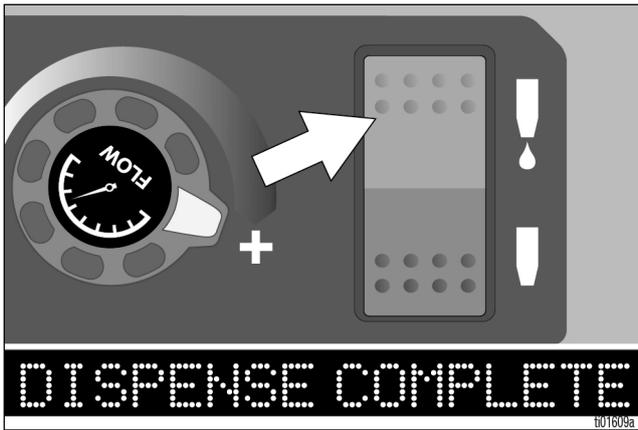
7. 배치 볼륨 노브를 적절한 볼륨(최소 1/2갤런)으로 설정합니다. 필요한 용제의 양은 사용된 재료와 첨가된 착색제의 양에 따라 달라질 수 있습니다.



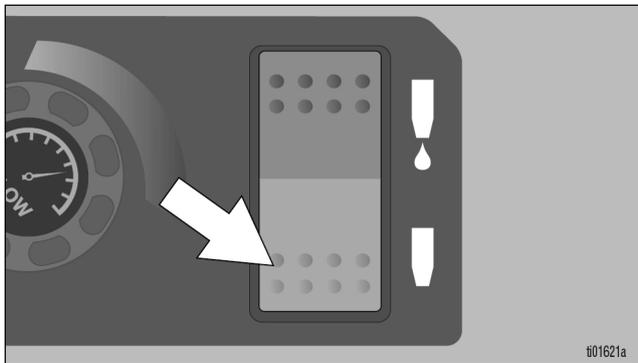
- 8. 세척 시 세척 성능을 최대화하려면 흐름 속도 노브를 최대 설정(오른쪽 끝까지)으로 설정하십시오.



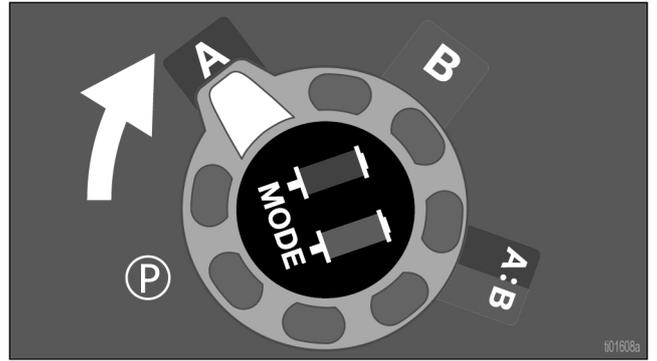
- 9. 분배 스위치를 켜십시오. B 펌프가 미리 정해진 양의 솔벤트를 순환하면 시스템 정보 화면에 "DISPENSE COMPLETE(분배 완료)"가 스크롤됩니다.



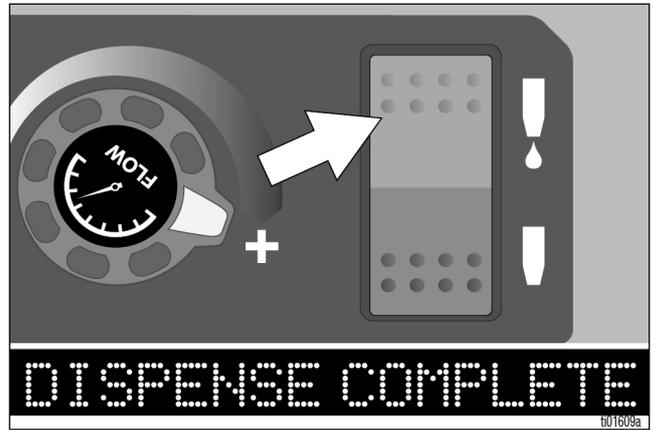
- 10. 분배 스위치를 끄십시오.



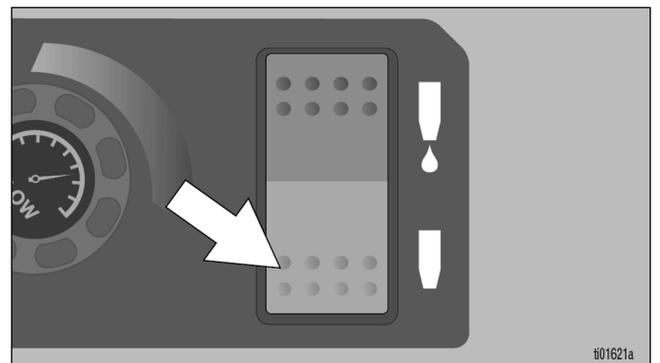
- 11. 펌프 모드 노브를 A 위치로 이동합니다.



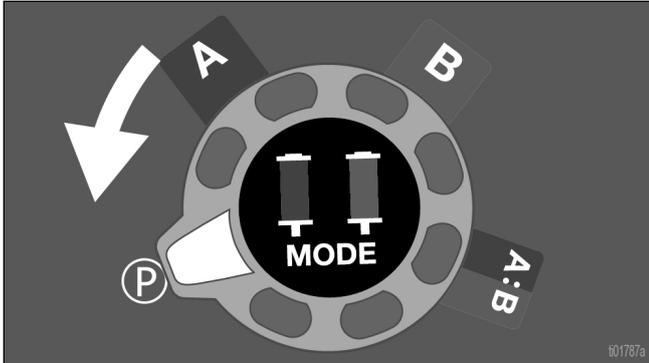
- 12. 분배 스위치를 켜십시오. A 펌프가 미리 정해진 양의 솔벤트를 순환하면 시스템 정보 화면에 "DISPENSE COMPLETE(분배 완료)"가 스크롤됩니다.



- 13. 분배 스위치를 끄십시오.



14. 펌프 모드 노브를 주차 위치(P)로 돌립니다. 재료 분배 스위치를 **켜십시오**. 그러면 쉽게 제거할 수 있도록 펌프가 보관 위치로 내려갑니다. “PARK COMPLETE”가 시스템 정보 화면을 스크롤 합니다.



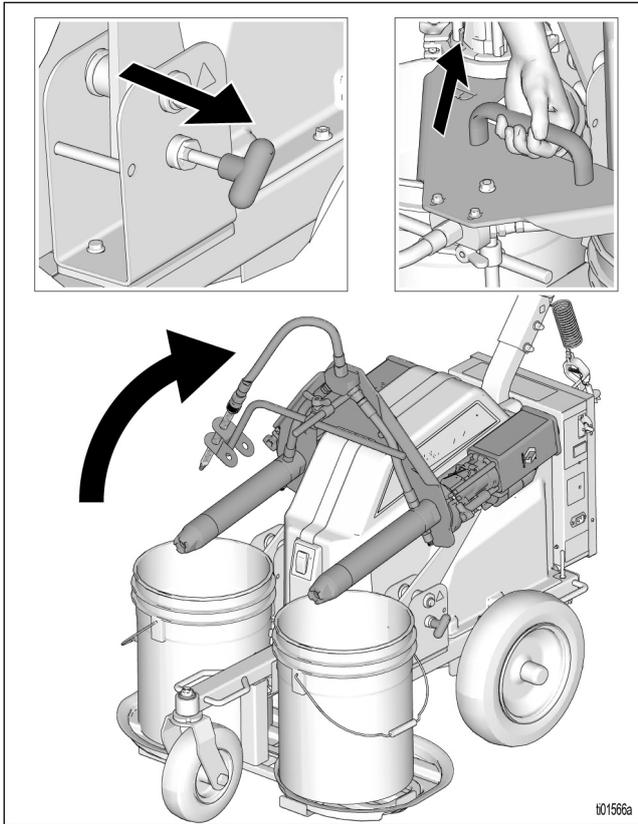
참고: 펌프를 주차하면 습기가 펌프 로드의 재료를 경화시키는 것을 방지하여 펌프 실의 수명을 연장합니다.

참고: ProConnect 교체형 펌핑 시스템을 편리하게 제거하려면 펌프를 주차해야 합니다.

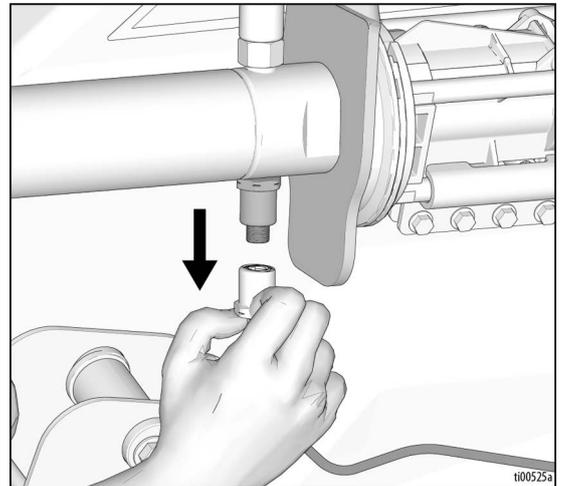
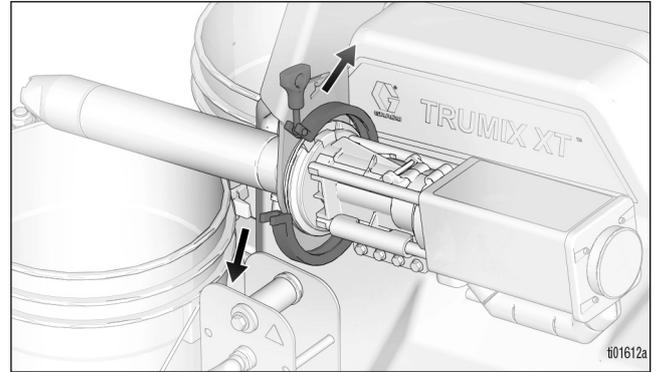
제거 ProConnect 교체 가능한 펌핑 시스템

ProConnect 교체형 펌핑 시스템을 제거하려면 다음 단계를 따르십시오.

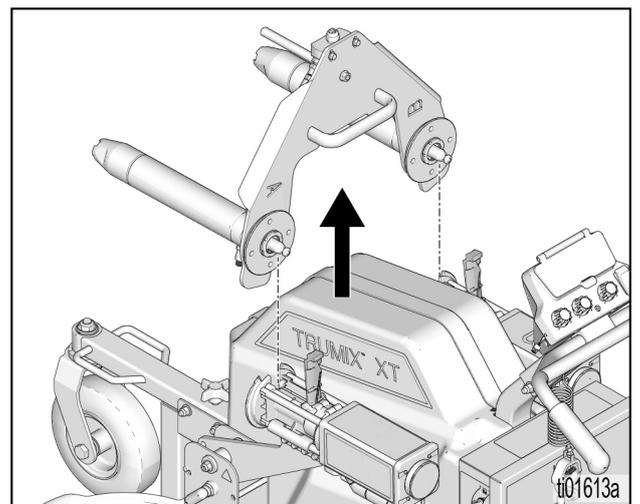
1. 펌프를 주차 위치로 되돌리고 켜기/끄기 스위치를 위치로 끄십시오.
2. 펌프 틸트 릴리스를 바깥쪽으로 당기고 ProConnect 핸들을 들어 올려 두 펌프를 위쪽으로 회전시킵니다.



3. ProConnect 클램프와 압력 트랜듀서 케이블을 분리합니다.



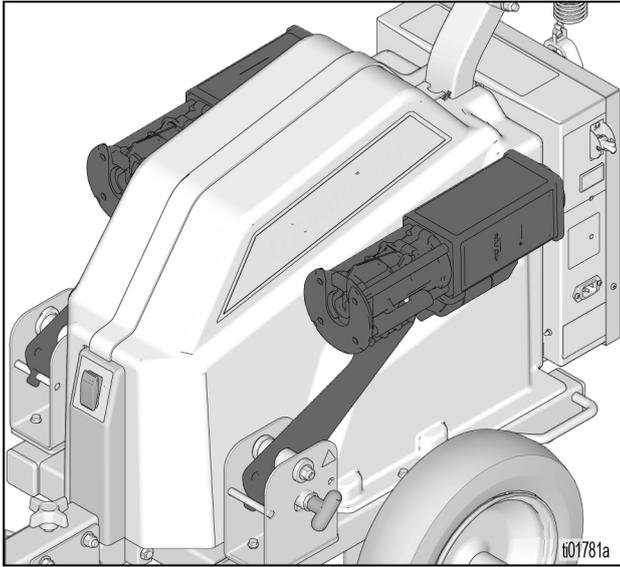
4. ProConnect 교체형 펌핑 시스템을 제거합니다.



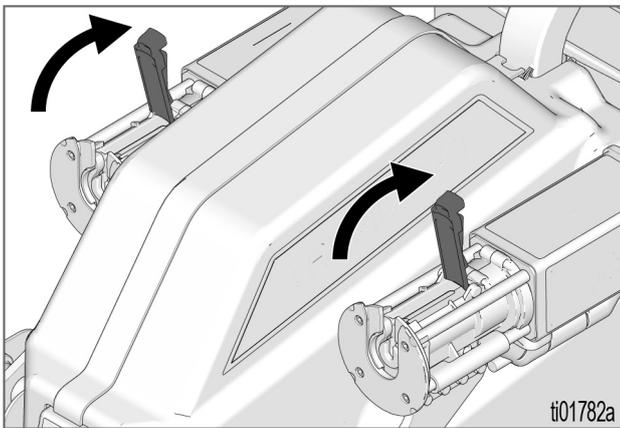
교체 ProConnect 교체 가능한 펌핑 시스템

ProConnect 교체형 펌핑 시스템을 교체하려면 다음 단계를 따르십시오.

1. 모터 드라이버가 위쪽 피벗 위치에 있는지 확인하십시오.

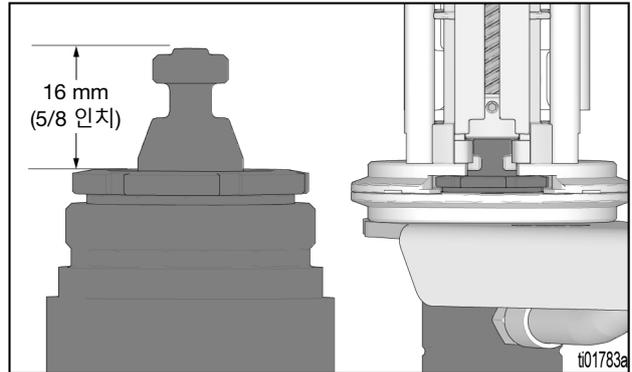


2. 운전석 도어를 들어 올립니다.

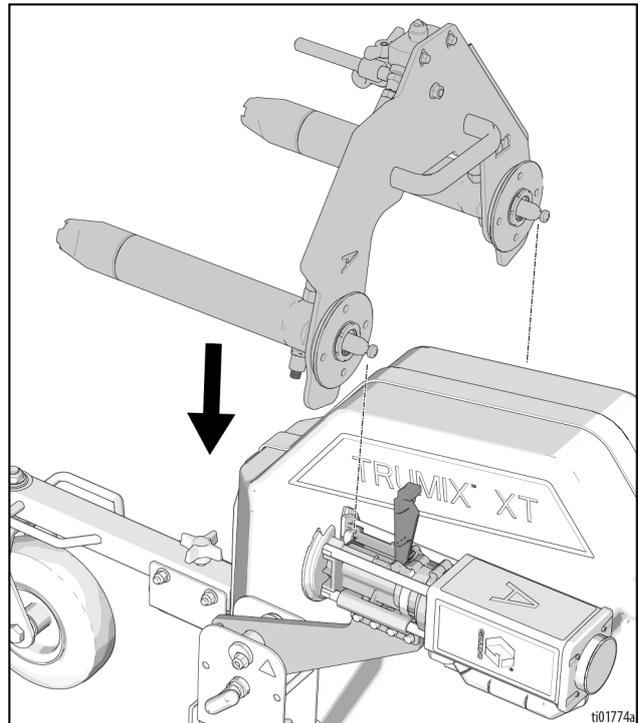


3. 드라이버에 제대로 맞도록 펌프 로드 상단이 5/8인치(1.59cm) +/- 1/8인치(0.32cm)로 조정되었는지 확인하십시오.

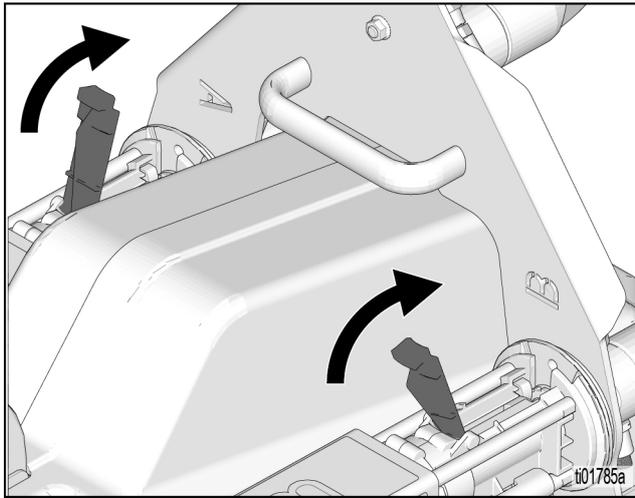
참고: 필요한 경우 스크루드라이버를 사용하여 펌프 로드를 살짝 들어 올려 필요한 5/8인치(1.59cm) 조정이 되도록 다시 두드립니다.



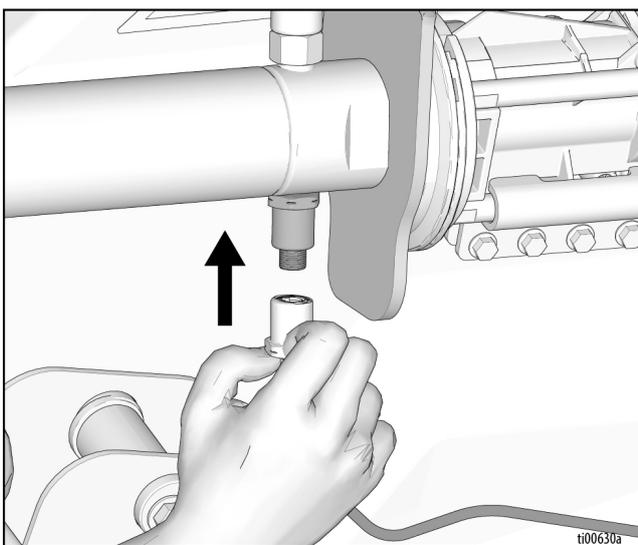
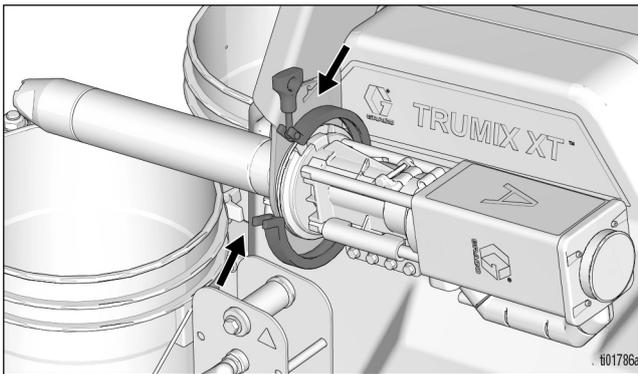
4. ProConnect 교체형 펌핑 시스템을 제자리에 밀어 넣습니다.



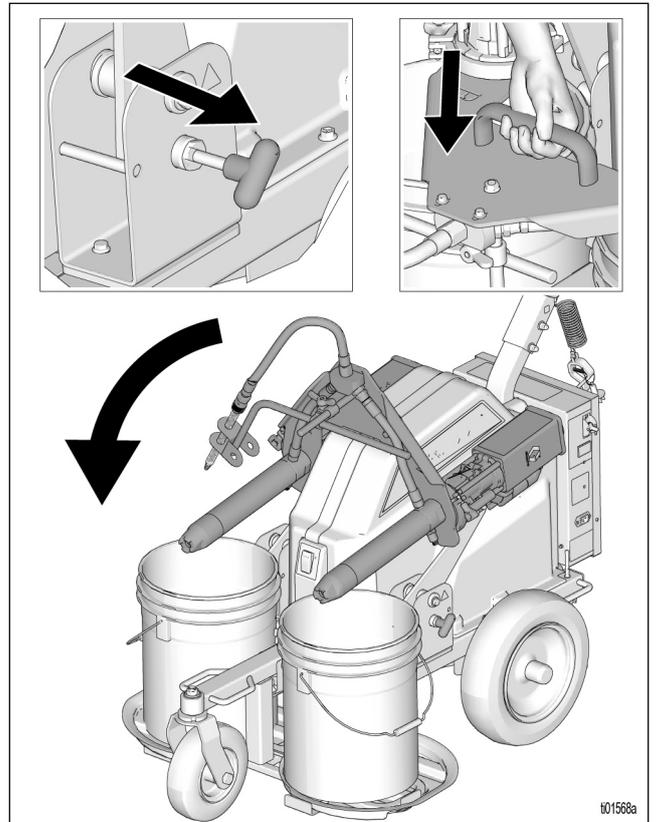
5. 낮은 운전석 도어.



6. ProConnect 클램프를 제자리에 고정하고 압력 트랜듀서 케이블을 다시 연결합니다. 조정 가능한 렌치를 사용하여 손으로 한 바퀴 더 조여 클램프를 조입니다.

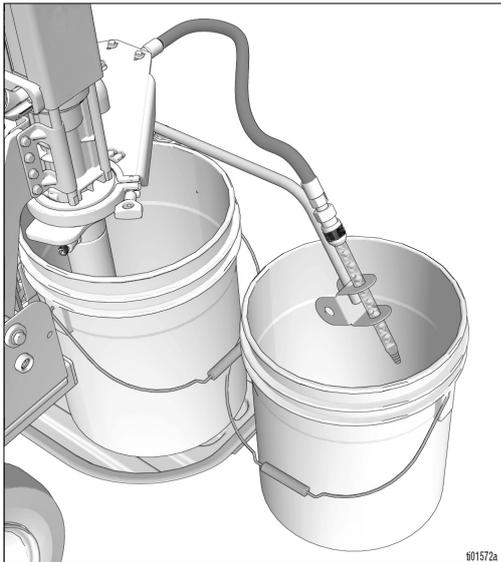


7. ProConnect 핸들을 사용하여 두 펌프를 아래쪽 위치로 돌리고 펌프 틸트 해제 장치로 제자리에 고정합니다.

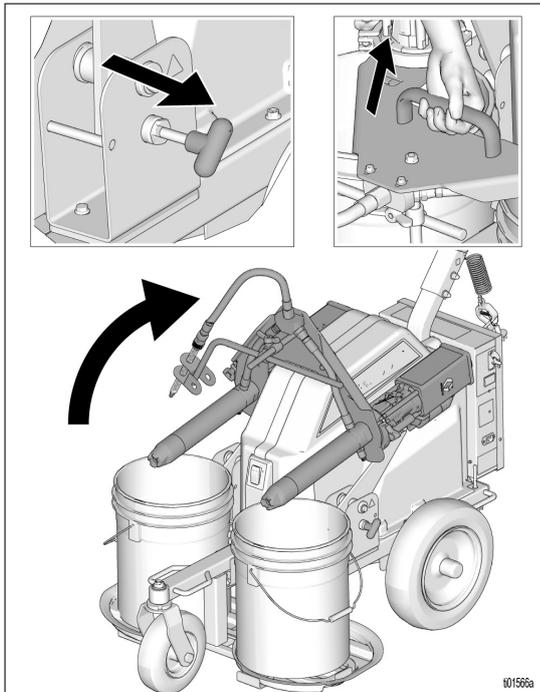


보관

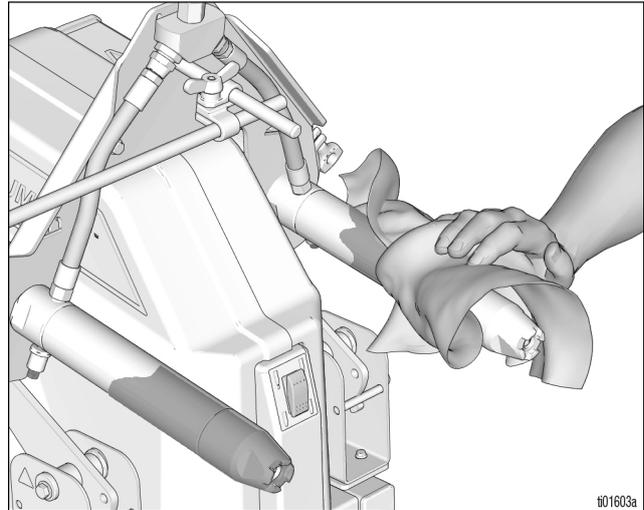
1. 시스템 세척은 **TruMix XT 세척**, 28 페이지를 참조하십시오.
2. 애플리케이터를 쓰레기통에 넣고 펌프 모드 노브를 주차 위치로 이동합니다. 재료 분배 스위치를 **켜**십시오.



3. 펌프 기울기 해제 핸들을 바깥쪽으로 당기고 ProConnect 핸들을 들어 올려 펌프를 위로 회전시켜 통 밖으로 꺼냅니다.



4. 깨끗한 수건을 사용하여 각 펌프의 외부를 닦습니다. 펌프마다 별도의 수건을 사용하십시오.



주의

각 펌프마다 별도의 깨끗한 천을 사용하는 것이 중요합니다. 동일한 천을 사용하여 A 및 B 펌프를 모두 청소하면 2성분 혼합물이 활성화되어 펌프에서 재료가 경화되어 잠재적인 손상이 발생할 수 있습니다.

5. 탈착식 버킷 홀더에서 사용한 통을 제거하고 깨끗한 통으로 교체하여 시스템이 정지되는 동안 누출을 잡으십시오.

참고: 습기에 민감한 재료는 보관하기 전에 잔여 재료를 청소하기 위해 펌프 흡입 밸브를 제거해야 합니다. **클리닝**, 36 페이지를 참조하십시오.

6. 펌프 틸트 릴리스를 바깥쪽으로 당기고 펌프를 깨끗한 통 안으로 아래쪽으로 회전시키십시오.

참고: ProConnect 교체형 펌핑 시스템을 수직 아래쪽 위치에 보관하면 분배 매니폴드가 막힐 위험이 최소화됩니다.

7. 켜기/끄기 스위치를 **꺼서** 시스템 전원을 끄십시오. **밤새** 배터리를 충전하고, **배터리 충전**, 18 페이지를 참조하십시오.

유지보수

시스템 적절하게 작동하도록 하기 위해서는 일상적인 유지보수가 중요합니다. 유지보수는 시스템 계속 작동시키는 일상적인 조치를 실시하는 것을 포함하며 향후 문제를 방지합니다.



예방 유지보수 일정

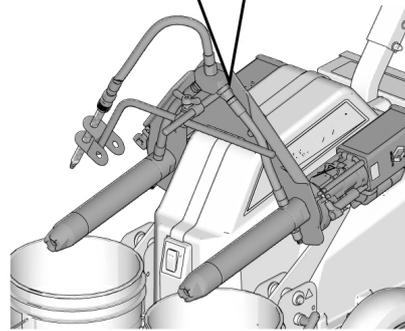
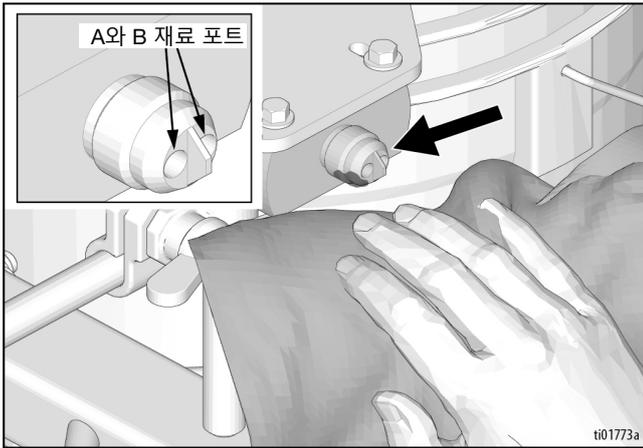
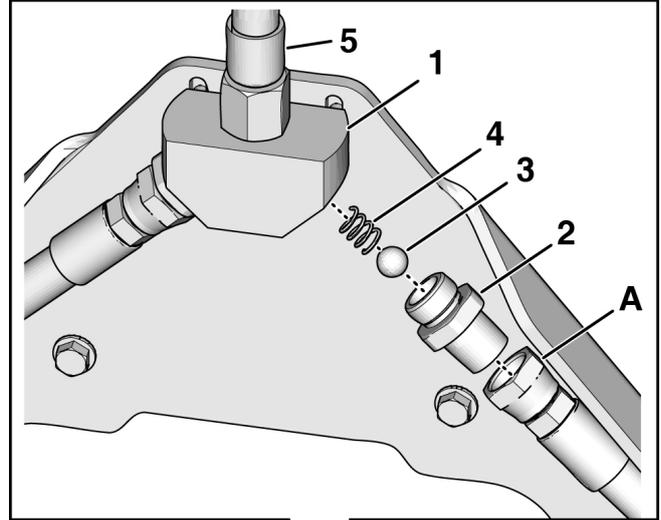
동작	간격
시스템 검증 - 실행 비율 확인	매일, 작업 시작 또는 펌핑 문제 징후가 있는 경우
세척 절차	호환 가능한 재료의 전환, 작업 종료
교체 CrossLink 다단계 혼합 호스	자재 작업 시간당
분배 매니폴드 검사	CrossLink 다단 믹스 호스를 교체할 때마다
분배 매니폴드 체크 밸브 검사/청소	필요에 따라 클리닝, 36 페이지
펌프 검사/청소	필요에 따라 클리닝, 36 페이지
기계 검사/청소	매일 또는 사용할 때마다 클리닝, 36 페이지
호스가 마모 또는 손상되었는지 점검합니다	매일 또는 사용할 때마다
ProConnect 클램프가 단단함	매일 또는 사용할 때마다

클리닝

체크 밸브가 있는 분배 매니폴드

1. 감압 절차, 15 ???를 따르십시오.
2. 체크 밸브 하우징(2)에서 호스 회전 피팅(A)을 제거합니다.
3. 분배 매니폴드(1)에서 체크 밸브 하우징(2)을 제거합니다.
4. 분배 매니폴드(1)에서 볼(3)과 스프링(4)을 제거합니다.
5. 체크 밸브 하우징(2), 볼(3), 스프링(4) 및 분배 매니폴드(1)를 검사하고 청소합니다.
6. 분배 매니폴드(1)에서 가교 다단계 혼합 호스(5)를 제거합니다. 분배 매니폴드 B 및 A 포트를 청소합니다.

11. 스위블 호스 스위블 피팅(A)을 체크 밸브 하우징(2)에 조입니다.

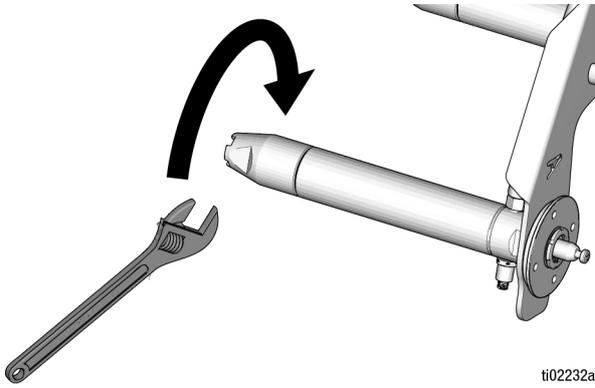


12. 다른 쪽에서도 과정을 반복합니다.

7. Crosslink 다단계 혼합 호스를 검사하고 내부에 재료가 쌓인 흔적이 있으면 교체하십시오.
8. 분배 매니폴드(1)에 가교 다단계 혼합 호스를 설치합니다.
9. 스프링(4), 볼(3) 및 체크 밸브 하우징(2)을 분배 매니폴드(1)에 설치합니다.
10. 토크 체크 밸브 하우징(2) - 33.9 +/- 2.7 N•m (25 +/- 2ft-lbs.).

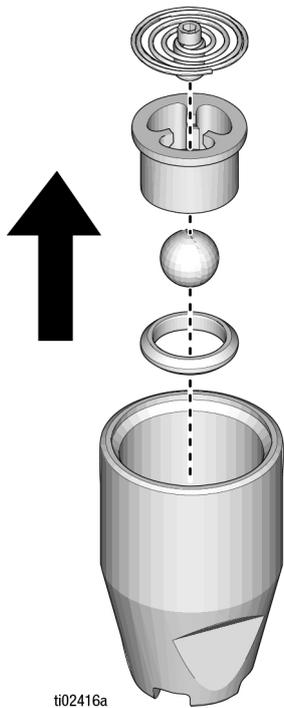
펌프 흡입구 밸브

1. 실린더에서 흡입구 밸브를 분리합니다.



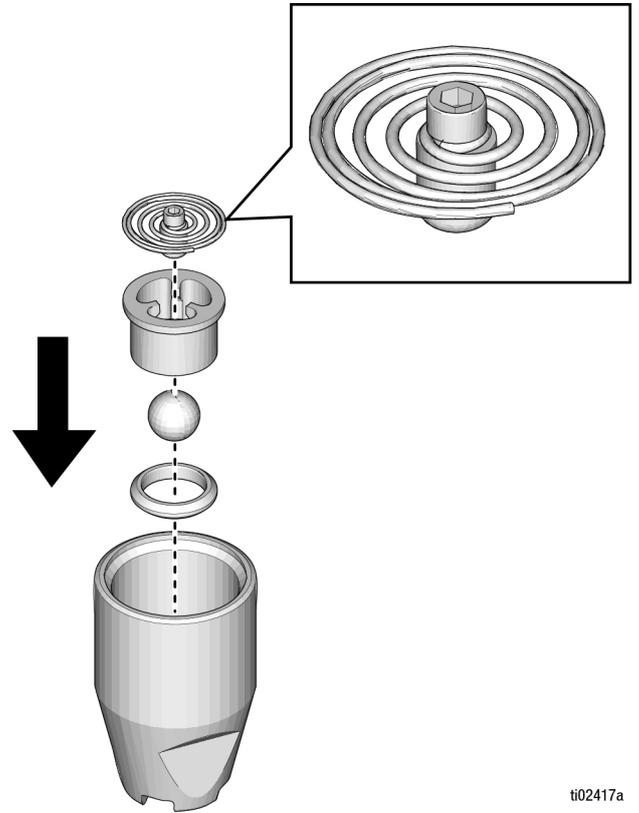
ti02232a

2. 흡입구 밸브를 분해하십시오. 부품을 청소하고 검사합니다.



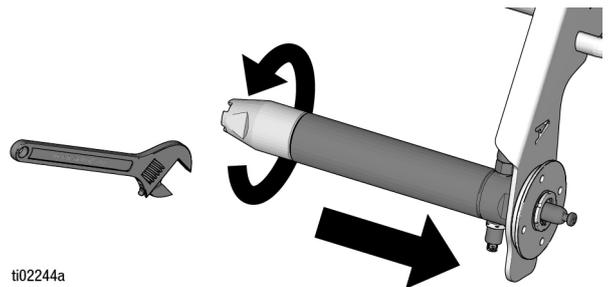
ti02416a

3. 흡입 밸브를 시트, 볼, 볼 케이지 및 스프링과 함께 재조립합니다. 시트는 뒤집어서 반대쪽에서 사용할 수 있습니다. 시트를 깨끗하게 청소합니다.



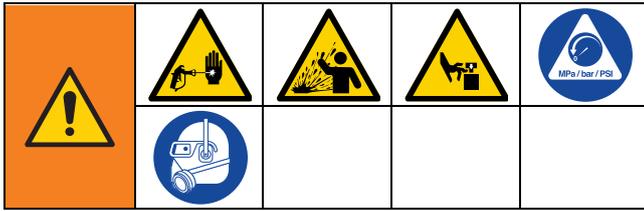
ti02417a

4. 실린더에 흡입 밸브를 설치하고 108/5 +/- 6.8 N•m (80ft-lbs +/- 5 ft-lbs.)로 토크를 조입니다.



ti02244a

문제 해결



장비를 점검하거나 수리하기 전에 **감압 절차**, 15 페이지를 수행하십시오.

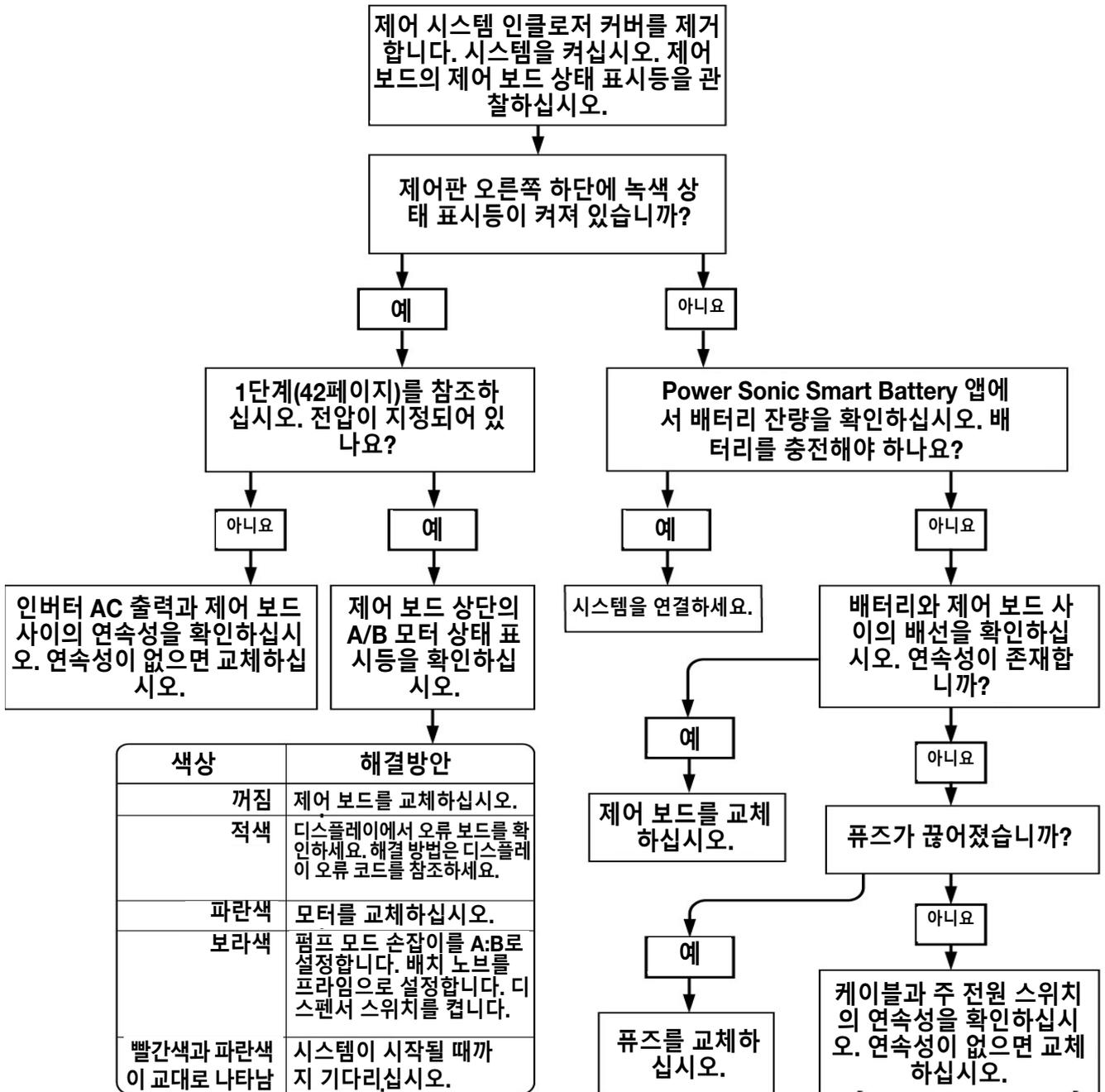
참고: 장치를 해체하기 전에 발생할 수 있는 모든 문제와 원인을 점검합니다.

문제	원인	해결방안
기기가 켜지지 않음	전원이 공급되지 않음	켜기/끄기 스위치를 ON 위치로 돌리십시오.
		전원 코드를 연결합니다.
		들어오는 전원(벽면 전원)을 확인하세요. 연장 코드를 확인하고, GFI를 확인하고, 차단기를 확인하세요.
		시스템에 전원이 공급되지 않음 , 42 페이지를 참조하십시오.
기계에 전원이 공급되지만 분배하지 않음	시스템 문제	시스템이 실행되지 않음 , 41 페이지를 참조하십시오.
AC 출력 전압이 낮으며 인버터가 단 시간에 부하를 떨어뜨립니다	배터리 부족	배터리 상태를 확인하고, 가능한 경우 재충전하십시오.
	기타 배터리 문제	시스템이 실행되지 않음 , 41 페이지를 참조하십시오.
충전기를 작동시킬 수 없으며 장치에 AC를 수용하지 않습니다	AC 전압이 공차 범위 미만으로 떨어짐	전원 공급 전압과 주파수가 적절한지 확인하십시오.
충전기가 더 낮은 속도로 충전 중입니다	충전기 제어장치가 제대로 설정되지 않았음	인버터의 충전기 설정 #2를 사용하십시오.
	낮은 AC 입력 전압	적격 AC 전원에서 전력을 공급하십시오.
	배터리 또는 AC 입력 연결부가 느슨함	모든 DC/AC 연결부를 확인하십시오.
아무것도 표시되지 않습니다	켜기-끄기 스위치(OFF)	켜기/끄기 스위치를 ON 위치로 돌리십시오.
	디스플레이 케이블이 느슨합니다	케이블 연결을 점검하십시오.
	디스플레이 보드 고장입니다	디스플레이 점검하고 필요하면 교체합니다.
디스플레이 오류	시스템 경보	오류 코드를 표시 , 45 페이지를 참조하십시오.

문제	원인	해결방안
낮음 출력 흐름	두꺼운 소재	제조업체 사양에 따라 권장 온도로 재료를 조절하십시오.
	CrossLink 다단계 혼합 호스 막힘	교체 CrossLink 다단계 혼합 호스.
	비율 확인 위치의 배치 볼륨 노브	비율 확인 설정에서 유량이 제한됨 ¹⁰ 볼륨 또는 연속 설정을 사용하십시오.
	모터 엔코더 와이어 연결이 느슨함	모터 엔코더 와이어 연결을 확인하십시오.
	체크 밸브가 막혔거나 잘못 조립되었습니다	구성품 청소하거나 교체하십시오.
	분배 매니폴드의 재료 경화	구성품을 청소하거나 교체하고, 나중에 사용한 후에는 더 많은 용제로 세척하고, 펌프를 수직으로 세워 보관하십시오.
	내부 펌프의 피스톤 밸브 또는 흡입 밸브가 마모됨	펌프 개조.
오류 없이 배치가 완료되기 전에 기계가 분배를 중지합니다	분배하는 동안 펌프 모드 노브 및/또는 배치 용량 노브의 위치가 변경되었습니다	분배 중에는 노브 설정을 변경하지 마십시오. 문제가 없으며 다음 분배를 진행합니다.
	노브가 잘못 보정됨	노브 교정을 수행합니다. 시스템 메뉴 세부 정보 , 47 페이지의 메뉴 버튼, 11 단계를 참조하십시오.
프라임 중에 기계가 재료를 분배하지 않습니다	두꺼운 소재	제조업체 사양에 따라 권장 온도로 재료를 조절하십시오.
	펌프 내부 오염	펌프를 청소하십시오.
	흡입 밸브에 누출이 있습니다	펌프를 청소하거나 재구축하십시오.
	펌프 실이 마모되었습니다	펌프 개조
	분배 스위치가 작동하지 않음	분배 스위치 배선 및 연결 확인 ¹¹ 스위치를 교체하십시오.
분배 매니폴드 누출	피팅이 느슨함	청소 또는 교체 ¹² 다시 토크 연결.
	실 착용	체크 밸브 하우징 O-링을 교체하십시오.
A/B 부품 재질 호스 누수	피팅이 느슨함	분배 매니폴드에 대한 호스 회전 연결을 풀고 펌프 배출구에 대한 NPT 호스 연결을 조인 다음 분배 매니폴드에 대한 호스 회전 연결을 다시 조입니다.
펌프가 샘	실이 마모되었습니다.	펌프 개조
펌프가 위/아래로 회전하지 않습니다	펌프 틸트 해제 간섭	어셈블리를 들어 올려 ProConnect 핸들의 장력을 완화한 다음 펌프 틸트 릴리스를 당겨 빼냅니다.
		적절한 펌프 틸트 해제 결합을 위해 모터 높이를 조정하십시오.
트랜듀서 접촉 버킷	버킷이 너무 높음(>15인치 ¹³ >0.38미터)	15인치(<0.38미터) 미만의 버킷을 사용하십시오.
	모터 높이 이동	이에 따라 모터 높이를 조정하십시오.
ProConnect 교체형 펌핑 시스템이 제거되지 않음	모터 하우징을 방해하는 펌프 로드	펌프 정지.
	ProConnect 교체형 펌핑 시스템에 연결된 트랜듀서 케이블	트랜듀서에서 두 트랜듀서 케이블을 모두 제거합니다.

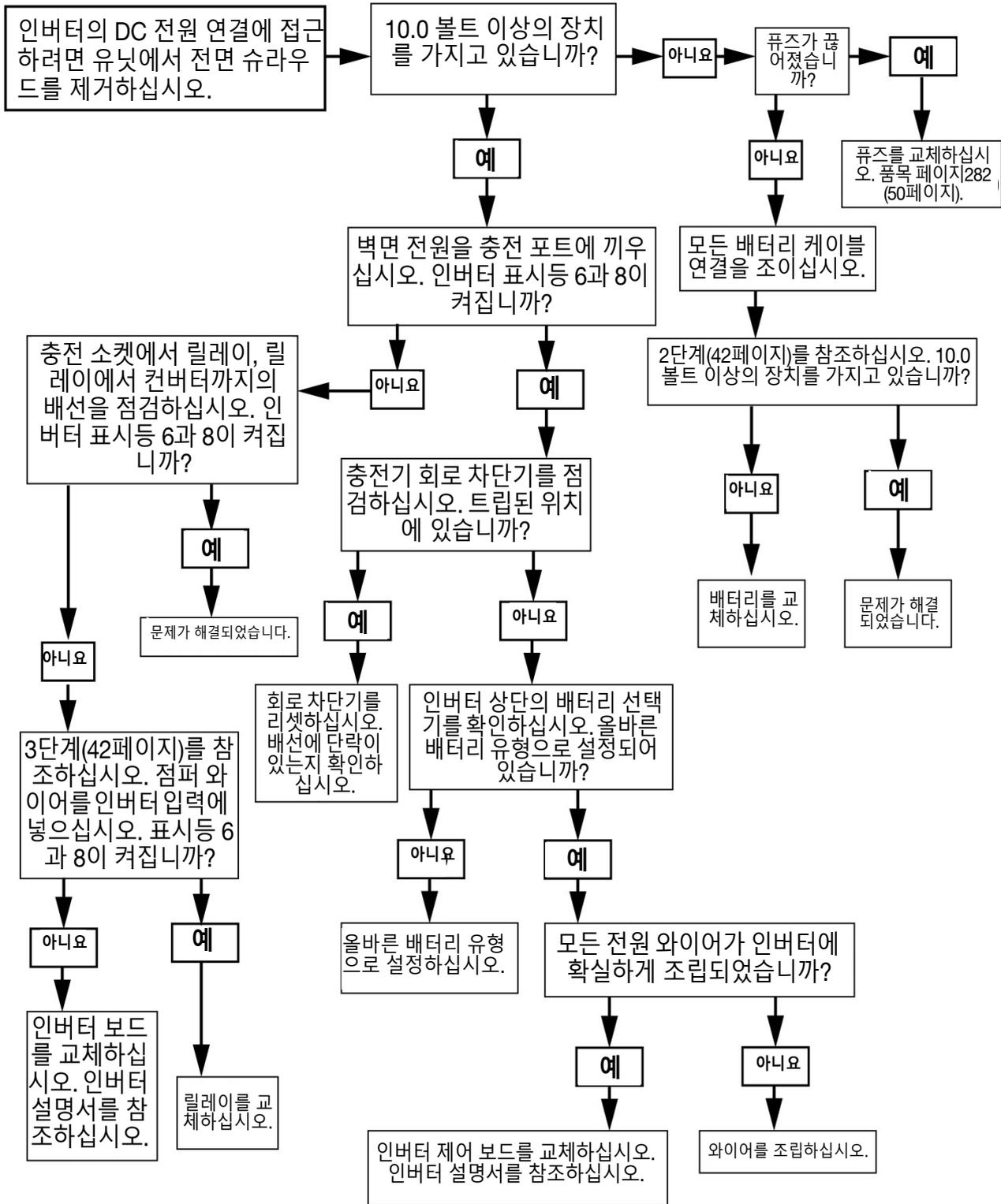
문제	원인	해결방안
ProConnect 교체형 펌핑 시스템이 설치되지 않음	정밀 구동을 방해하는 펌프 로드	펌프를 주차하거나 펌프 로드 높이를 조정하십시오.
	모터 하우징을 방해하는 펌프 로드	펌프 로드 높이를 조정합니다.
	모터 간격이 잘못됨(높이 또는 너비)	이에 따라 모터 높이 또는 모터 베이스 너비를 조정하십시오.
트랜듀서 케이블이 트랜듀서에 연결되지 않음	트랜듀서에는 트랜듀서 케이블과 결합되는 키 슬롯 정렬 기능이 있습니다	키 슬롯이 정렬될 때까지 트랜듀서 케이블을 돌립니다.
브레이크가 체결/해제되지 않음	낮은 타이어 공기압	타이어에 공기압을 추가하십시오.
	타이어가 마모됨	브래킷을 다음 결합 위치로 설정합니다.
브레이크는 체결/해제 시 높은 피치 소음을 발생시킵니다	브레이크 부품에 그리스가 부족함	브레이크 암 접촉점에 그리스를 바르십시오.
적용 암이 흔들리거나 회전하거나 조정되지 않습니다	잘못된 클램프 장력	이에 따라 클램프 장력을 조정하십시오.
	클램프에서 경화된 재료	클램프를 교체하세요.
기계의 한쪽에서 다른 쪽으로 회전할 때 CrossLink 다단계 혼합 호스가 꼬임	팔이 바깥쪽으로 충분히 확장되지 않음	클램프에서 암을 완전히 바깥쪽으로 확장하고 그에 따라 장력을 가합니다.
버킷 브래킷이 제거/설치되지 않습니다	앞 타이어와의 간섭	앞 타이어를 90~180도 회전시킵니다.
	노브 간섭	노브를 몇 바퀴 돌려 빼냅니다.
	노브가 돌아가지 않음	버킷 브래킷 어셈블리를 교체하십시오.
버킷 브래킷은 재료 무게를 지원하지 않습니다	노브가 느슨함	손으로 노브 조입니다.
	노브가 돌아가지 않음	버킷 브래킷 어셈블리를 교체하십시오.
전면 캐스터가 회전하지 않습니다	캐스터 어셈블리에서 경화된 재료	전면 캐스터 어셈블리를 청소 및/또는 교체합니다.
앞 타이어가 자유롭게 회전하지 않음	액셀 너트가 너무 빠빡함	액셀 너트를 1/4~1/2바퀴 풀어줍니다.
	액셀 어셈블리에서 경화된 재료	전면 액셀 어셈블리를 청소 및/또는 교체합니다.
뒷타이어가 자유롭게 회전하지 않거나 속편	액셀 너트가 너무 빠빡함	액셀 너트를 1/4~1/2바퀴 풀어줍니다.

시스템이 실행되지 않음



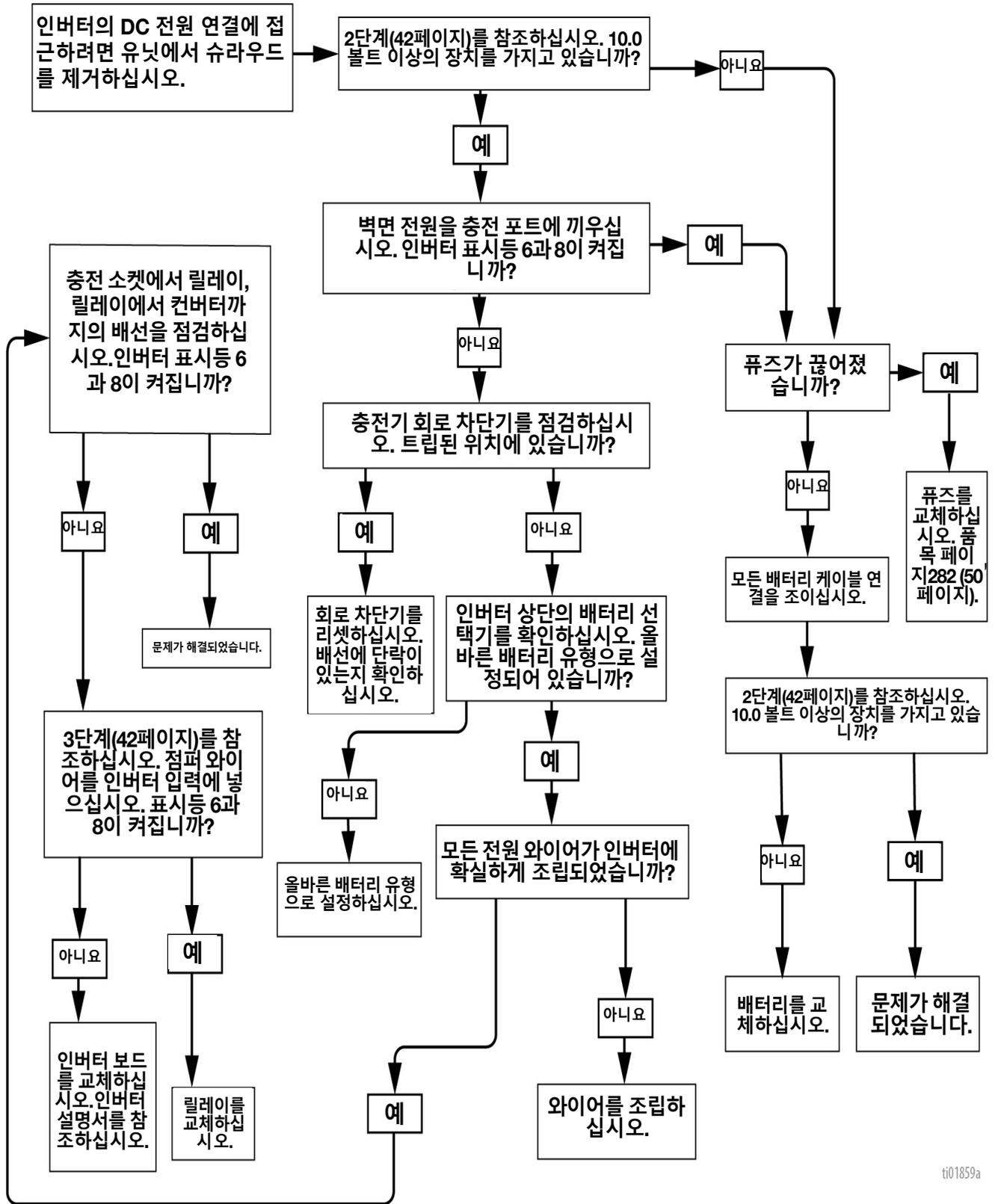
ti01861a

시스템에 전원이 공급되지 않음



ti01858a

배터리가 충전되지 않음



ti01859a

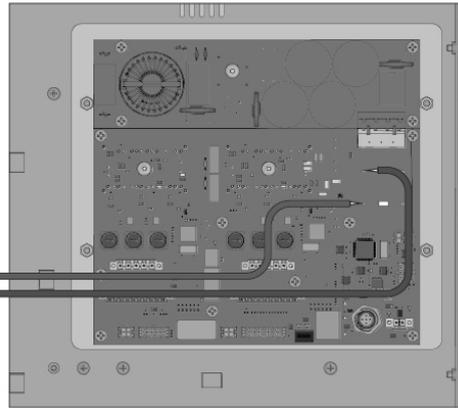
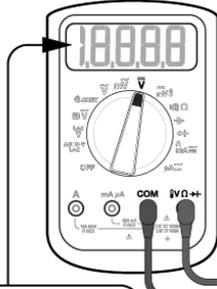
전압을 점검

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

감전으로 인한 부상 위험을 줄이려면 전원이 켜져 있는 동안 제어 인클로저의 구성 요소를 만지지 마십시오. 정비하기 전에 전원 코드를 분리하고 5분 동안 기다리십시오.

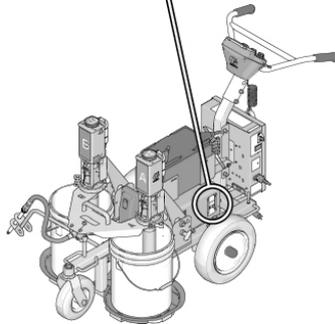
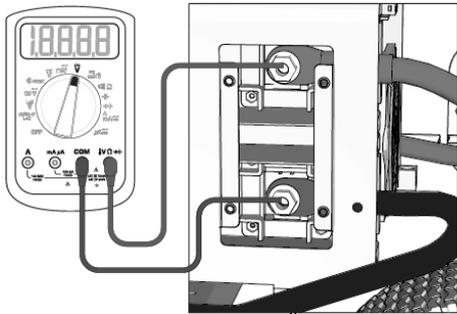
일부 문제 해결 단계에서는 TruMix XT의 전압을 확인해야 합니다. 전압을 확인하라는 지시가 있는 경우 여기에 나열된 단계 중 하나 이상을 따르십시오.

1단계. 전원 코드를 깨끗이 하고 스위치를 켜십시오. 프로브를 제어 보드에 연결하십시오. 미터를 DC 볼트로 돌립니다.

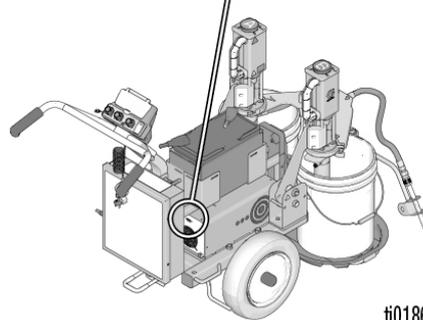
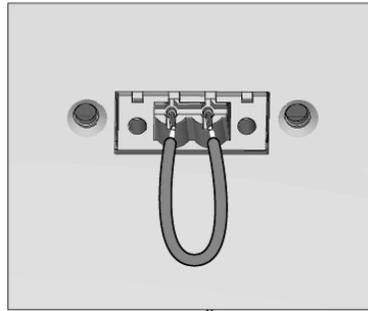


모델 2003102 - 150-190 VDC
 모델 2003103 - 290-360 VDC

2단계. 프로브를 인버터의 양극과 음극에 연결하십시오.



3단계. 핀 1과 2에 점퍼를 연결하십시오.



ti01860a

오류 코드를 표시

오류 코드가 활성화된 경우 오류가 지워질 때까지 가장 낮은 번호의 오류 코드가 디스플레이를 스크롤 합니다.

참고: 디스펜스 스위치를 **끼기위치**(오류 조건이 해결된 경우에만 오류가 지워집니다)에 놓으면 오류를 해결할 수 있습니다.

참고: 오류가 있는 동안에는 시스템이 작동하지 않습니다. 모든 오류 조건이 해결된 후 시스템이 다시 비율에 따라 분배하도록 허용하려면 프라임이 필요합니다.

오류 코드	오류 설명(디스플레이에 표시)	원인	해결 방안
E01X	센서 결함	압력 트랜듀서 또는 모터 엔코더 배선의 단락/오류.	모터 엔코더 배선을 확인하십시오. 압력 트랜듀서 배선을 확인하십시오.
E02A	고압 감지됨, 펌프 A	펌프 A에 대한 제한이 너무 많습니다.	감압 절차 , 15 페이지를 수행합니다. 믹스 호스를 교체하십시오. 체크 밸브를 청소하십시오. 펌프를 청소하십시오.
E02B	고압 감지, 펌프 B	펌프 B에 대한 제한이 너무 많습니다.	감압 절차 , 15 페이지를 수행합니다. 믹스 호스를 교체하십시오. 체크 밸브를 청소하십시오. 펌프를 청소하십시오.
E03A	압력 트랜듀서가 탐지되지 않음 펌프 A	압력 트랜듀서 A 뺏습니다. 참고: 펌프 모드 노브가 주차로 설정된 동안에는 이 오류가 발생하지 않습니다.	A 압력 트랜듀서 배선을 확인하십시오. A 압력 트랜듀서 교체.
E03B	압력 트랜듀서가 탐지되지 않음 펌프 B	압력 트랜듀서 B 뺏습니다. 참고: 펌프 모드 노브가 주차로 설정된 동안에는 이 오류가 발생하지 않습니다.	B 압력 트랜듀서 배선을 확인하십시오. B 압력 트랜듀서 교체.
E04A	높은 전압이 감지됨	공급 전압이 너무 높습니다.	공급 전압을 확인하십시오. 인버터 문제 해결 흐름도를 참조하십시오.
E04B			
E08A	낮은 수신 전압이 감지됨	공급 전압이 너무 낮습니다. 배터리 부족	배터리를 충전하십시오. 공급 전압 낮습니다. 인버터 문제 해결 흐름도를 참조하십시오.
E08B			
E09A	모터 엔코더 결함 펌프 A	모터 교정에 실패했습니다. 엔코더 A의 출력이 잘못되었습니다.	압력을 완화하고 모터를 재보정하십시오. A 엔코더 배선을 확인하십시오.
E09B	모터 엔코더 결함 펌프 B	B 모터 교정에 실패했습니다. 엔코더 B의 출력이 잘못되었습니다.	압력을 완화하고 모터를 재보정하십시오. B 엔코더 배선을 확인하십시오.
E10A	제어 보드 열 보호 실패	모터 컨트롤러가 너무 뜨겁습니다.	모터 컨트롤러를 식히십시오. 장치로의 공기 흐름이 제한되지 않고 시스템이 허용 온도 범위 내에 있는지 확인하십시오.
E10B			
E12A	과도한 전류 보호가 활성화된 펌프 A	모터 전류 너무 높습니다.	Graco 기술 어시스트 센터에 전화합니다.
E12B	과전류 보호 활성화 펌프 B		
E15A	모터 전류 펌프 없음 A	모터가 분리되었습니다.	A 모터 배선을 확인하십시오.
E15B	모터 전류 펌프 B 없음		B 모터 배선을 확인하십시오.
E20X	낮은 비율(B 리치)	비율이 낮습니다.	A 모터와 엔코더 배선을 확인하십시오. 정밀 드라이브를 교체하십시오. A 모터를 교체하십시오.

오류 코드	오류 설명(디스플레이에 표시)	원인	해결 방안
E21X	높은 비율 (A 리치)	높은 비율	B 모터 및 엔코더 배선을 확인하십시오. B 정밀 드라이브를 교체하십시오. B 모터를 교체하십시오.
E23A	모터가 회전하지 않음 펌프 A	모터가 잘못 보정되었습니다.	모터 교정, 시스템 메뉴 세부 정보 , 47 페이지 10단계를 참조하십시오. A 모터와 엔코더 배선을 확인하십시오.
E23B	모터가 회전하지 않음 펌프 B		모터 교정, 시스템 메뉴 세부 정보 , 47 페이지 10단계를 참조하십시오. B 모터 및 엔코더 배선을 확인하십시오.
E24A	잘못된 스트로크 범위 펌프 A	모터와 펌프가 연결되지 않았습니다.	ProConnect 교체형 펌핑 시스템이 올바르게 부착되었는지 확인하십시오. A 엔코더 배선을 확인하십시오. 정밀 드라이브를 교체하십시오.
E24B	잘못된 스트로크 범위 펌프 B		ProConnect 교체형 펌핑 시스템이 올바르게 부착되었는지 확인하십시오. B 엔코더 배선을 확인하십시오. B 정밀 드라이브를 교체하십시오.
E25X	제어 보드 통신 결함	제어 보드가 작동하지 않습니다.	제어 보드를 교체하십시오.
E26X			
E27X	제어 보드 소프트웨어 불일치	제어 보드에 잘못된 핫 소프트웨어가 로드되었습니다.	
E28X	모드 노브가 감지되지 않음	펌프 모드 노브가 분리되었거나 단락되었습니다. 참고: 노브를 보정할 수 있도록 디스플레이의 버튼 중 하나를 눌러 이 오류를 확인할 수 있습니다.	노브 교정, 시스템 메뉴 세부 정보 , 47 페이지 11단계를 참조하십시오. 배선을 점검합니다.
E29X	배치 노브가 감지되지 않음	배치 볼륨 노브가 뽕혀 있거나 단락되었습니다. 참고: 노브를 보정할 수 있도록 디스플레이의 버튼 중 하나를 눌러 이 오류를 확인할 수 있습니다.	
E30X	속도 노브가 감지되지 않음	유속 노브가 뽕혀 있거나 단락되었습니다. 참고: 노브를 보정할 수 있도록 디스플레이의 버튼 중 하나를 눌러 이 오류를 확인할 수 있습니다. 참고: 배치 볼륨 노브가 비율 확인으로 설정된 동안에는 이 오류가 발생하지 않습니다.	
E31A	저압 감지 펌프 A	펌프 A에 대한 제한이 너무 적습니다.	믹스 호스가 시스템에 연결되어 있는지 확인하십시오. 펌프 및 호스가 누출 확인합니다. 화학물질이 시스템과 호환되는지 확인하십시오.
E31B	저압 감지 펌프 B	펌프 B에 대한 제한이 너무 적습니다.	
E32A	펌프 막힘/누출 감지됨	펌프 A의 누출 또는 막힘.	재료를 보충하세요. 재료에 공기가 끼어 있거나 이물질이 있는지 확인하십시오. 펌프 볼, 씰 및 시트를 점검/청소하십시오.
E32B		펌프 B의 누출 또는 막힘.	
E99A	공급 오류 펌프 A	펌프 캐비테이션이 발생하거나 재료가 빠져나오거나 흡입구 펌프 볼이 막혔습니다.	
E99B	공급 오류 펌프 B	펌프 B가 공동화되거나 재료에서 빠져나왔거나 흡입구 펌프 볼이 고착되었습니다.	

시스템 메뉴 세부 정보

디지털 디스플레이, 13 페이지, 메뉴 컨트롤용을 참조하십시오.

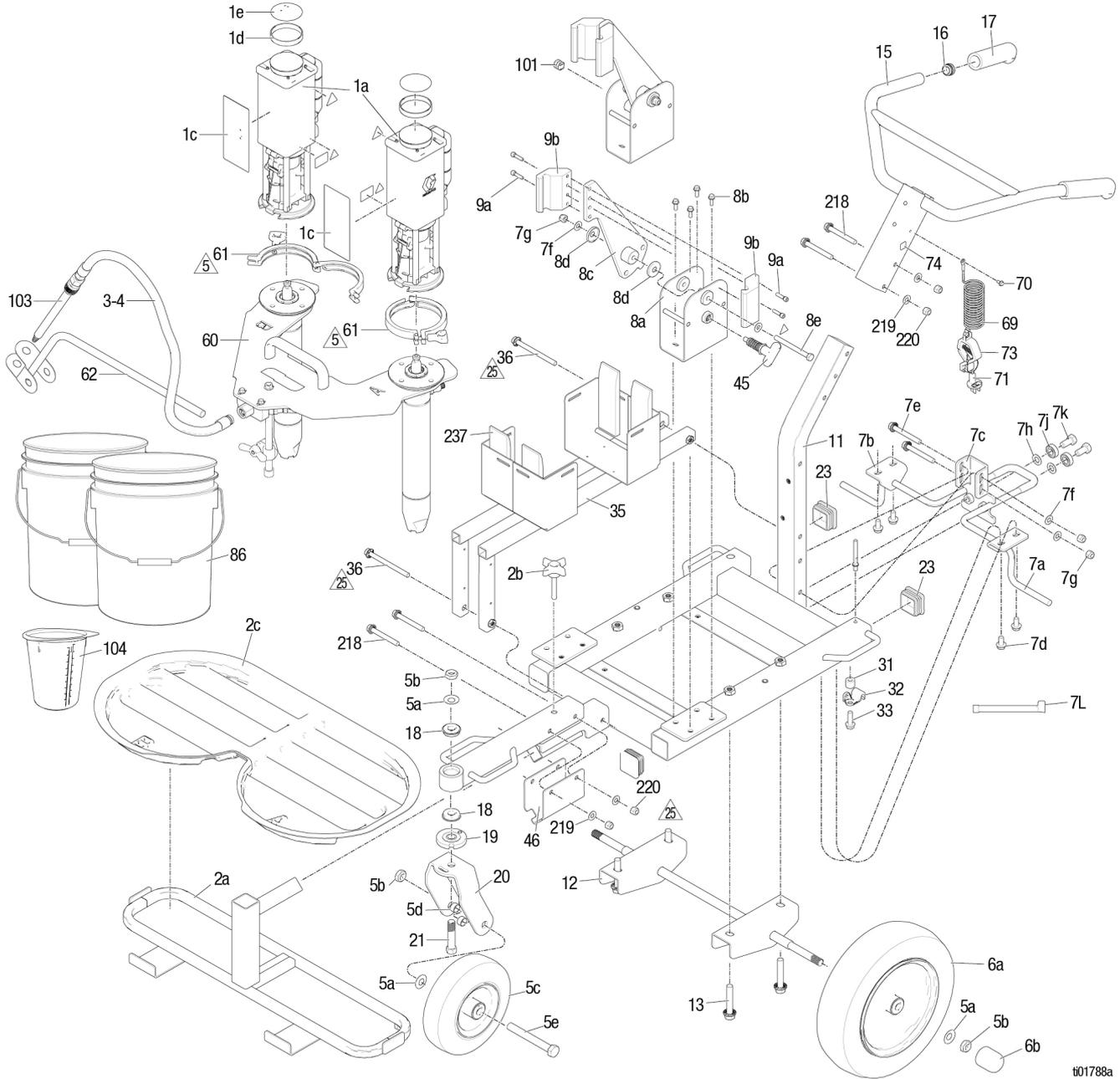
참조	이름	설명
A	시스템 정보 화면	이 화면에는 현재 재료 비율, 오류 코드 및 기타 시스템 정보가 표시됩니다.
B와 C	메뉴 버튼 (4개의 기본 메뉴 위치 및 12개의 보조 메뉴 위치)	<p>기본 메뉴 참고: 기본 메뉴 내에서 디스플레이는 5초 동안 디스플레이가 비활성화된 후 “1-RATIO”로 돌아갑니다.</p> <p>1- 비율 모드 다이얼 위치(아래 나열)에 따라 모드를 나타냅니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 중지:정지 모드 • A: A만 • B:B만 • A:B: 현재 비율 목표를 나타내는 “A#,## 및 B#,##” 사이를 순환합니다. 사용자는 두 번 눌러 A(비율 분자)를 편집하거나 개별적으로 누르거나 길게 눌러 값을 늘리거나 줄일 수 있습니다. A(비율 분자)가 원하는 값에 도달하면 두 번 눌러 B(비율 분모)로 이동합니다. B(비율 분모)가 원하는 값에 도달하면 두 번 눌러 편집 모드를 종료하고 새 비율 목표를 적용합니다. 설정 비율, 19 페이지를 참조하십시오. <p>2 - 배치 설정(GAL/L) 배치 볼륨 Kbob 위치(아래 나열)에 따른 배치 설정을 나타냅니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 프라이밍:프라이밍 <p>참고: 기본 설정에서 분배되는 용량은 사용자가 설정한 비율에 따라 1.2L ~ 3.7L입니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 비율 점검:비율 점검 • 0.5갤런 배치: 0.50 / 2리터 배치 - 2.00 • 1갤런 배치: 1.00 / 4리터 배치 - 4.00 • 2갤런 배치: 2.00 / 8리터 배치 - 8.00 • 3갤런 배치: 3.00 / 12리터 배치 - 12.00 • 맞춤 배치: 사용자 단위(gal/L)로 사용자 정의 배치 볼륨을 표시합니다. 개별 버튼을 누르거나 길게 누르면 값이 증가하거나 감소하여 볼륨을 편집하려면 두 번 누릅니다. • 계속: 계속 <p>3 - 작업 A 적산계가 재설정된 이후 분배된 재료를 표시합니다. 두 번 누르면 볼륨 토털라이저를 재설정하라는 메시지가 표시됩니다.</p> <p>참고: A 적산계를 재설정하고 B 적산계도 재설정합니다.</p> <p>참고: 비율 확인 중에 분배된 재료는 적산계에 포함되지 않습니다.</p> <p>4 - 작업 B 적산계가 재설정된 이후 분배된 B 재료를 표시합니다. 두 번 누르면 볼륨 토털라이저를 재설정하라는 메시지가 표시됩니다.</p> <p>참고: B 적산계를 재설정하고 A 적산계도 재설정합니다.</p> <p>참고: 비율 확인 중에 분배된 재료는 적산계에 포함되지 않습니다.</p>

참조	이름	설명
B와 C	메뉴 버튼 (4개의 기본 메뉴 위치 및 12개의 보조 메뉴 위치)	<p>보조 메뉴</p> <p>5 - 부피 단위 사용자 볼륨 단위를 표시합니다. 편집하려면 두 번 누르세요. 참고: 부피 단위는 압력 단위를 추론하는 데 사용됩니다. “GAL”의 볼륨 단위는 “psi”의 압력 단위로 연결됩니다. “L”의 볼륨 단위는 “bar”의 압력 단위로 연결됩니다.</p> <p>6- 압력 A 펌프 A 출구의 압력 트랜듀서 판독값을 표시합니다.</p> <p>7- 압력 B 펌프 B 출구의 압력 트랜듀서 판독값을 표시합니다.</p> <p>8 - 수명 A 모터 컨트롤러(시스템)의 수명 동안 분배된 재료를 표시합니다.</p> <p>9 - 수명 B 모터 컨트롤러(시스템)의 수명 동안 분배된 B 재료를 표시합니다.</p> <p>10 - 모터 교정(서비스 중에만 수행 가능) 참고: CrossLink 다단계 믹스 호스에 잔여 유체가 토출될 수 있습니다. 보정하기 전에 어플리케이터 아래에 버킷을 놓습니다. 두 번 누르면 모터 보정을 재설정하라는 메시지가 표시됩니다. 수락하려면 “Y”를 누르세요. 펌프 모드 노브를 A:B로 돌립니다. 배치 볼륨 노브를 프라임으로 돌립니다. 디스펜서 스위치를 켭니다. 이제 모터 보정이 시작됩니다.</p> <p>11 - 왼쪽 노브 교정 노브를 보정하려면 두 번 누릅니다. 배율의 최저값을 업데이트하고 이에 따라 경계를 조정합니다. 참고: 노브 교정을 수행하려면 모든 노브를 왼쪽으로 돌려야 합니다.</p> <p>12 - 노브 교정 오른쪽 노브를 보정하려면 두 번 누릅니다. 배율의 상한을 업데이트하고 이에 따라 경계를 조정합니다. 참고: 노브 교정을 수행하려면 모든 노브를 오른쪽으로 돌려야 합니다.</p> <p>13 - 작업 로그 이전 작업 로그를 입력하고 스크롤 하려면 두 번 누릅니다. 로그의 데이터에는 다음이 포함됩니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 색인 ● 목표 볼륨 ● 비율 목표 ● 측정된 비율 <p>두 번 눌러 로그를 입력하면 왼쪽(아래) 및 오른쪽(위) 버튼을 사용하여 로그를 스크롤 할 수 있습니다. 로그를 종료하려면 두 번 누르세요. 참고: 작업 로그는 작업 볼륨 적산기가 재설정되거나 시스템이 재료를 새로운 비율로 분배할 때만 업데이트됩니다.</p> <p>14 - 오류 로그 이전 오류 로그를 입력하고 스크롤 하려면 두 번 누릅니다. 로그의 데이터에는 다음이 포함됩니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 색인 ● 오류 코드(오류 코드를 표시, 45 페이지를 참조하십시오). <p>두 번 눌러 로그를 입력하면 왼쪽(아래) 및 오른쪽(위) 버튼을 사용하여 로그를 스크롤 할 수 있습니다. 로그를 종료하려면 두 번 누르세요.</p> <p>15 - 컨트롤러 SW 개정 모터 컨트롤러 소프트웨어의 개정판을 표시합니다.</p> <p>16 - SW 개정 표시 디스플레이 소프트웨어의 개정판을 표시합니다.</p>

참조	이름	설명
D	시스템 오류 표시등	이 표시등이 깜박이면 오류가 발생했음을 나타냅니다. 자세한 내용은 화면 정보 화면(A)을 참조하세요.
E	펌프 모드 노브 (4개 포지션)	위치 1 - 펌프 주차(보관 및 제거를 위해 펌프를 맨 아래 위치로 낮춤)
		위치 2 - 오류가 발생하거나 배치 용량에 도달할 때까지 분배 스위치가 켜진 상태에서 A 펌프를 작동하십시오.
		위치 3 - 오류가 발생하거나 배치 용량에 도달할 때까지 분배 스위치가 켜진 상태에서 B 펌프를 작동하십시오.
		위치 4 - 오류가 발생하거나 배치 용량에 도달할 때까지 분배 스위치가 켜져 있을 때 A 및 B 펌프를 비율로 가동하십시오.
F	배치 볼륨 노브 (8개 위치)	위치 1 - 프라임: 개별 호스와 핫 호스가 프라이밍 될 때까지 분배 스위치가 켜져 있는 동안 분배하십시오(아래에 나열된 대략적인 용량). 이 재료는 비율이 적절하다고 보장되지 않으며 최종 용도로 사용해서는 안 됩니다. 참고: 기본 설정에서 추출되는 용량은 사용자가 설정한 비율에 따라 1.2L~3.7L입니다.
		위치 2 - 비율 확인: 0.25갤런 또는 1리터가 분배될 때까지 분배 스위치가 켜져 있는 동안 분배하십시오. 완료되면 목표 용량(0.25갤런 또는 1리터)이 분배되었는지 확인하라는 메시지가 표시됩니다. “Y”(올바른 양이 분배됨)를 선택하면 비율 확인 표시등이 켜지고 재료가 최종 적용에 사용될 수 있습니다. “N”(잘못된 용량 분배)을 선택하면 비율 확인 표시등이 켜지지 않으며 해당 재료를 최종 용도로 사용하면 안 됩니다.
		위치 3 - 8 분배량 선택: <ul style="list-style-type: none"> • 1/2갤런(2L)*: 0.5갤런(2L)이 분배될 때까지 분배 스위치가 켜져 있는 동안 분배하십시오. • 1갤런(4L)*: 1갤런(4L)이 분배될 때까지 분배 스위치가 켜져 있는 동안 분배하십시오. • 2갤런(8L)*: 2갤런(8L)이 분배될 때까지 분배 스위치가 켜져 있는 동안 분배하십시오. • 3갤런(12L)*: 3갤런(12L)이 분배될 때까지 분배 스위치가 켜져 있는 동안 분배하십시오. • 맞춤형 배치(기본값은 4갤런(16L))*: 맞춤형 배치 용량이 분배될 때까지 분배 스위치가 켜져 있는 동안 분배하십시오. • 계속: 분배 스위치가 켜져 있는 동안 무한정 분배합니다. 분배 스위치가 꺼지면 배치 볼륨이 재설정됩니다(볼륨에 도달하기 전에 배치가 중지되면 0부터 다시 시작됩니다).
H	유량 속도 노브	이 가변 노브는 목표 속도/유량을 높이거나 낮춥니다. 노브를 시계 방향으로 돌리면 시스템 작동 속도가 빨라집니다. 반시계 반대 방향으로 돌리면 작동 속도가 느려집니다. 참고: 배치 볼륨 노브가 비율 확인 위치에 있으면 재료가 최소 속도로 분배됩니다.
J	분배 스위치	이 스위치는 펌프의 작동(ON) 또는 정지(OFF) 여부를 결정합니다.
O	켜기/끄기 스위치	이 토글스위치는 전체 시스템의 전체 전력을 제어합니다.
	일련 ID	특정 시스템의 일련번호를 식별합니다.

부품

TruMix XT



t01788a

참조	토크
5	손으로 한 바퀴 짝 조여주세요
25	31-37 N•m (23-27 ft-lbs)로 토크를 조입니다

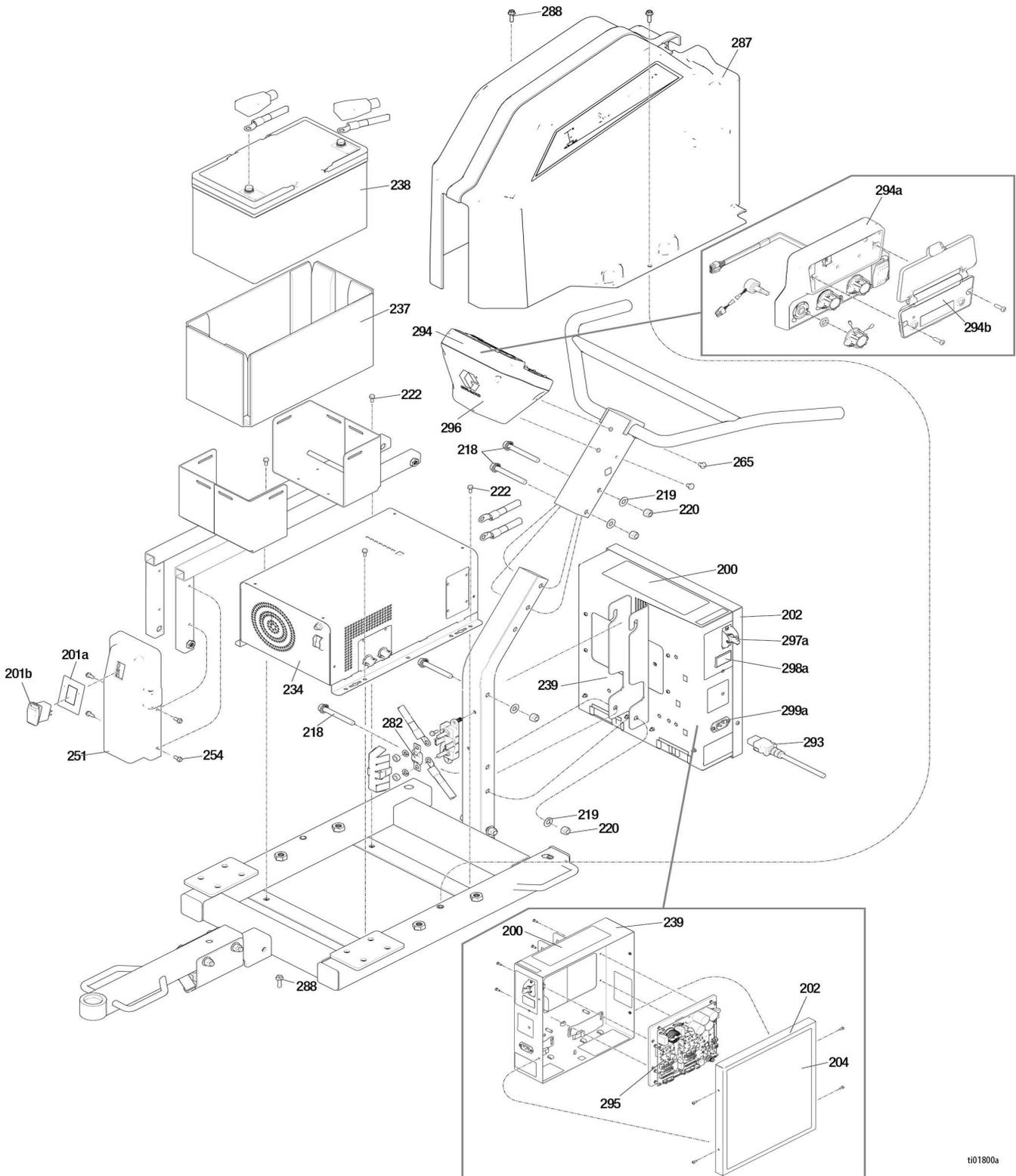
TruMix XT 부품 목록

참조	부품	설명	수량	참조	부품	설명	수량
1*	2005979	키트, XT 익스트림 토크 드라이버, 1a, 1c, 1d, 1e 포함(1팩)	1	10	2005993	키트, 유출물 잡기 버킷 트레이 키트 (2 팩), 2c 포함	1
1a	---	드라이버	1	11	---	프레임, 도장됨	1
1c	---	라벨, 식별	1	12	24Z605	엑셀, 어셈블리	1
1d	---	밴드	1	13	---	나사, 육각 헤드, 1/2-13 x 2.75 인치 롱	4
1e	---	라벨, 작업	1	15	24Z284	바, 핸들	1
2	2005982	키트, 탈착식 버킷 홀더, 2a, 2b, 2c 포함	1	16	---	플러그, 튜브, 3/4 튜브 ID	2
2a	---	브래킷, 버킷	1	17	114659	그립, 핸들	2
2b	---	노브, 갈래형	1	18	119532	베어링, 플랜지형	2
2c	---	트레이, 버킷	1	19	15E773	디스크, 조절 장치	1
3	2004623	키트, 크로스링크 다단 혼합호스(1팩)	1	20	---	포크, 도장됨	1
4	2002743	키트, 크로스링크 다단 믹스호스(3팩), 3개 포함	1	21	15E780	핀, 포크	1
5	2005983	키트, 앞바퀴, 5a, 5b, 5c, 5d, 5e 포함 (1 팩)	1	23	---	플러그, 튜브, 2 인치 스퀘어	4
5a	---	와셔, 벨빌, 5/8 인치, 패스트너	1	31	---	스페이서, 나일론, 3/8 id, 5/8 od, 0.625 인치 길이	1
5b	---	너트, 잠금장치 삽입, 5/8-11	1	32	278204	클립, 드레인 라인	1
5c	---	휠, 소형	1	33	---	나사, 육각 헤드, 플랜지, 3/8-16 x 1.25 인치 롱	1
5d	---	스페이서, 휠	2	35	---	브래킷, 배터리	1
5e	---	나사, 육각 헤드, 5/8-11 x 5 인치 롱	1	36	---	나사, 육각 헤드, 플랜지, 3/8-16 x 4.5 인치 롱	2
6*	2005984	키트, 뒷바퀴, 6a, 6b 포함(1팩)	1	45	2005990	플러저	1
6a	---	휠	2	46	2006574	키트, 버킷 리시버	1
6b	---	캡, 레그	2	60	54 페이지	키트, 모듈, 유체, 완전, 유체 호스 키트 부품, 54 페이지	1
7	2005988	키트, 브레이크, 7a, 7b, 7c, 7d, 7e, 7f, 7g, 7h, 7J, 7K, 7L 포함	1	61	510490	클램프	2
7a	---	레버, 브레이크	1	62	2005992	키트, 분배, 암	1
7b	---	브래킷, 피벗	2	69	237686	와이어, 접지 어셈블리	1
7c	---	브라켓, 브레이크 레버	1	70	---	나사, 나사산 형성	1
7d	---	나사, 캡, 플랜지, 0.75 인치	4	71	25U295	키트, 어댑터, 접지, 무선	1
7e	---	나사, 육각 플랜지형, 3 인치	2	25U292	어댑터, 접지 플러그	1	
7f	---	와셔	2	73	---	타이, 보안	1
7g	---	너트, 잠금	2	74▲	19D961	라벨, 접지	1
7h	---	스페이서	2	86	115077	통, 플라스틱	2
7J	---	베어링	2	101	---	플러그, 스냅인	1
7K	---	나사, 캡, 육각, 0.75 인치	2	103	2006324	키트, 혼합기(1팩)	1
7L	---	윤활유, 그리스, 패킷	1	104	2003161	키트, 라벨이 있는 비울 컵(25팩)	1
8*	2005989	키트, 펌프 피벗, 7f, 7g, 8a, 8b, 8c, 8d, 8e 포함(1팩)	2	218	---	나사, 기계, 육각 헤드, 3/8-16 x 3.0 인치 롱	8
8a	---	베이스, 펌프 피벗	1	219	---	와셔, 평면, 3/8	8
8b	---	나사, 육각 헤드, 플랜지, 1/4-20 x 0.75 인치 롱	4	220	---	너트, 잠금, 3/8 lb.	8
8c	---	ARM, 펌프 피벗	1	237	25U740	충전제, 플라스틱, 폼	1
8d	---	베어링, 펌프 팁	2				
8e	---	나사, 육각 헤드, 3/8-16 x 4 인치 롱	1				
9*	2005991	키트, XT 익스트림 토크 드라이버 장착 블록 키트, 9a, 9b 포함(2팩)	1				
9a	---	나사, 캡, 소켓 헤드, 1/4-20 x 1 인치 롱	4				
9b	---	블록, 드라이버 장착	2				

▲ 교체 안전 라벨, 태그, 카드는 무료로 제공됩니다.

* 전체 수리 또는 교체를 위해서는 두 개의 키트가 필요할 수 있습니다.

인클로저 구성 부품



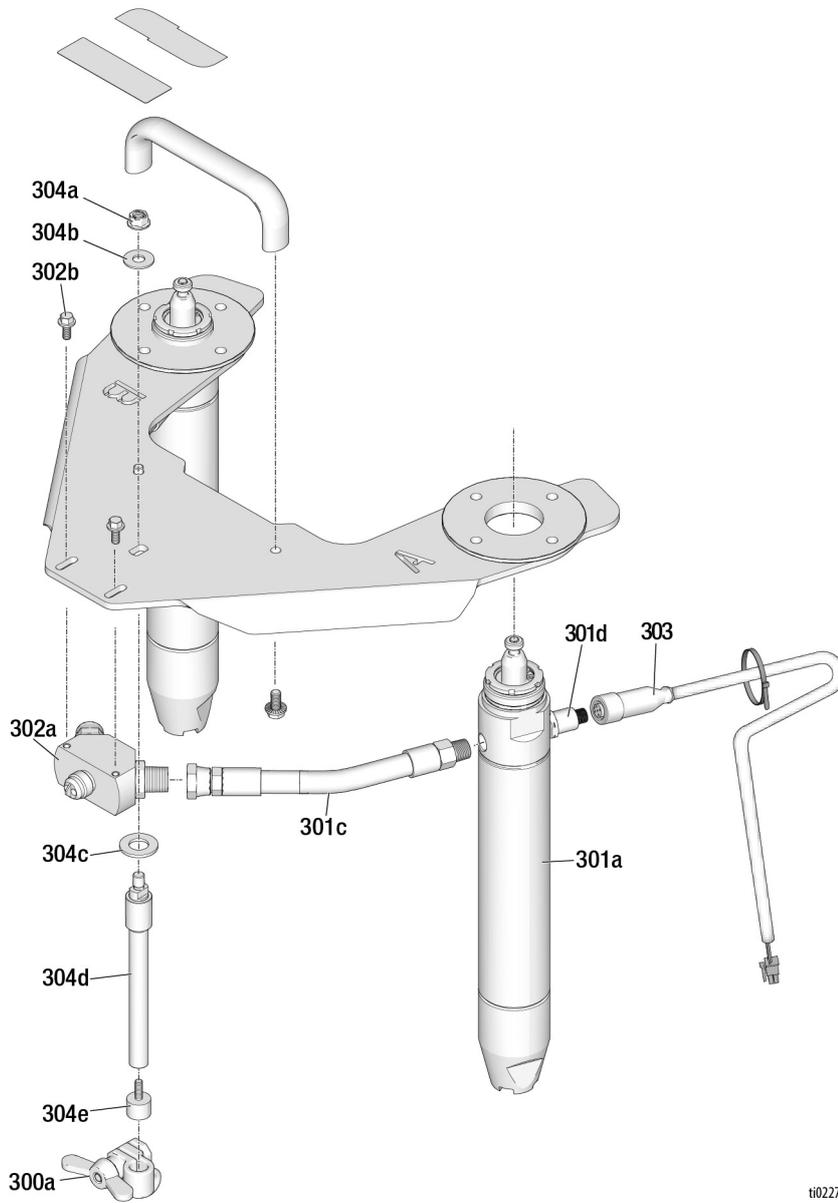
tt01800a

인클로저 구성 부품 목록

참조	부품	설명	수량	참조	부품	설명	수량
200▲	2001493	라벨, 경고	1	287	2007448	키트, 라벨이 포함된 shroud,	
201	2005994	키트, 믹스 스테이션 모드 분배 스위치 키트, 201a, 201b 포함	1	288	---	나사, 육각 헤드	2
201a	---	LABEL, 디스펜스 스위치	1	293		코드, 전원	1
201b	2005994	스위치, 로커	1		17N758	120V	
202	---	커버, 인클로저	1		24Z800	230V	
204▲	2004684	LABEL, 킥 가이드	1	294	---	HMI 제어	1
218	---	나사, 기계, 육각 헤드, 3/8-16 x 3.0 인치 롱	8	294a	2005995	HMI, 노브와 디스플레이가 포 함된 전면 커버, 294b 포함	1
219	---	와셔, 평면, 3/8	8	294b	2005996	키트, HMI 디스플레이	1
220	---	너트, 잠금, 3/ 8 lb.	8	295	2005706	키트, 제어, TruMix XT	1
222	---	나사, 기계, 육각 헤드	4	296	2007449	키트, 라벨이 있는 HMI 후면 커 버	1
234	---	인버터/충전기	1	297a	131716	스위치, 켜기/끄기	1
	25N794	120V		297b	131717	부트, 전환	1
	25N793	230V		297c	107255	가드, 스위치	1
237	25U740	충전제, 플라스틱, 폼	1	297d	119236	나사, 기계, 톱스 팬 헤드	2
238	25U601	배터리, 리튬, 12V	1	298a	17N638	미터, 볼트	1
239	---	인클로저, 시스템 제어	1	298b	129696	나사, 팬 헤드	2
251	---	홀더, 켜짐/꺼짐 스위치	1	299a	114064	플러그, 흡입구	1
254	---	나사, 육각형 HD, 플랜지형, 나 사 성형, 길이 10-14 x 0.5인치	4	299b	15W998	나사, 기계	2
265	---	나사, 평면 HD, 나일론 패치, 1/4-20 x 0.5인치 길이	2				
282	131738	퓨즈, 300 amp	1				

▲ 교체 안전 라벨, 태그, 카드는 무료로 제공됩니다.

유체 호스 키트 부품



ti02279a

유체 모듈 키트 부품 목록

참조	부품	설명	수량
300	2003160	키트, 유체 모듈, 301, 302, 303, 304 포함	1
300a	287566	키트, 클램프	1
301	2005981	키트, 호스가 포함된 펌프 하부(1팩), 301a, 301b, 301c 포함	1
301a	---	펌프, 로워	1
301c	2006575	키트, 호스, 결합형, 11.5인치(1팩)	1
301d	18B075PKG	트랜듀서, 압력	1
301e	2005980	키트, 펌프, 수리	1
302	2004987	키트, 분배 매니폴드, 302a, 302b 포함	1
302a	---	매니폴드, 분배	1
302b	---	나사, 플랜지 HD, 톱니형, 1/4-20 x 5/5 인치 롱	2
303	2005997	키트, 압력 트랜듀서 케이블(2팩)	1
304	2007235	키트, 포스트, 유체 모듈, 304a, 304b, 304c, 304d, 304e 포함	1
304a	---	NUT, 육각형 HD, 플랜지, 잠금장치, 3.8인치	1
304b	---	와셔, 평면, 3/8	1
304c	---	와셔, 평면, 5/8	1
304d	---	POST, 유체 모듈 피벗 암	1
304e	---	범퍼, 고무, 나사형	1

기술 사양

TruMix XT		
	미국	미터식
규격		
높이	미포장: 41.25 인치 포장됨: 53.0 인치	미포장: 104.78 cm 포장됨: 134.62 cm
너비	미포장: 31.25 인치 포장됨: 39.0 인치	미포장: 79.38 cm 포장됨: 99.06 cm
길이	미포장: 72.00 인치 포장됨: 75.0 인치	미포장: 182.88 cm 포장됨: 190.5 cm
배터리 1개 포함 무게(건식 - 재료 없음)	미포장: 325 lbs 포장됨: 425 lbs	미포장: 148 kg 포장됨: 193 kg
출력*		
최대 성능(1: 1)*	2.0 gpm	7.6 lpm
최대 성능(2: 1)*	1.5 gpm	5.7 lpm
최대 성능(4: 1)*	1.2 gpm	4.5 lpm
최대 작동 압력	600 psi	41.4 bar, 4.14 MPa
DC 입력		
공칭 입력 전압	12.0 Vdc	
최소 시작 전압	10.0 Vdc	
배터리 부족 알람	11.0 Vdc	
배터리 부족 트립	10.5 Vdc	
고전압 알람 그리고 결함	16.0 Vdc	
높은 DC 입력 복구	15.5 Vdc	
배터리 하부 전압 복구	13.0 Vdc	
유휴 소비-검색 모드	60W	
충전**		
입력 전압 범위	100-120 VAC / 200-240 VAC 참고: 충전 전류는 전압 범위의 낮은 끝에서 감소합니다.	
입력 주파수 범위	50/60Hz	
배터리		
공칭 배터리 팩 전압	12 Vdc	
유형	리튬(LiFePo4)	
전압(공칭)	12 Vdc	
규격	12.1 인치 x 6.6 인치 x 8.7 인치	307 mm x 168 mm x 221 mm
용량(공칭, 20시간 충전율)	100 암페어 시 / 배터리	
충전 전류	27.1 ADC	
배터리 온도		
작동	14-113°F	-10-45°C
충전 중	32-113°F	0-45°C
소음(dBa)		
최대 음압(ISO 3744)	78.3 dBa	
최대 음력(ISO 3744)	89.3 dBa	
*장비에서 3.3 feet (1.0 meter) 거리에서 측정된 음압.		

TruMix XT		
	미국	미터식
진동(m/s²)		
오른손(ISO 5349에 따름)	5.37에 표시된 장착 구멍 치수를 이용하여 장착 구멍을 뚫습니다	
왼손(ISO 5349에 따름)	6.21에 표시된 장착 구멍 치수를 이용하여 장착 구멍을 뚫습니다	
구성 재료		
모든 모델의 습식 재료.	PTFE, 나일론, UHMPWE, 아세탈, 텅스텐 카바이드, 스테인리스강, 크롬도금, 니켈 도금 탄소강, 세라믹, FKM 폴리프로필렌	
참고		
<p>* 비율과 재료 점도가 높을수록 출력이 감소합니다. 온도가 낮아지면 생산량도 감소할 수 있습니다.</p> <p>** 배터리를 충전할 수 없거나 전원을 연결한 상태에서 시스템을 실행할 수 없는 경우 입력 전압과 주파수를 확인하세요.</p> <p>모든 상표 또는 등록 상표는 각 상표 소유자의 자산입니다.</p>		

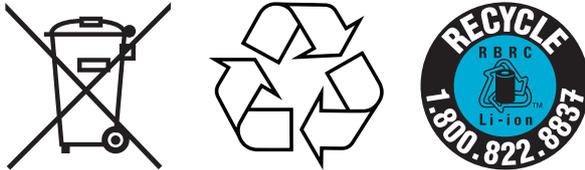
재활용 및 폐기

이 섹션에는 유효 수명이 끝난 제품을 적절하게 재활용하고 폐기하는 방법에 대한 정보가 포함되어 있습니다.

재활용 및 배터리 폐기

배터리를 일반 쓰레기로 처리하지 마십시오. 지역 규정에 따라 배터리를 재활용하십시오. 미국 및 캐나다의 경우 1-800-822-8837로 전화하시거나 다음 사이트를 통해 재활용 센터를 확인할 수 있습니다.
www.call2recycle.org

배터리를 일반 쓰레기로 처리하지 마십시오. 지역 규정에 따라 배터리를 재활용하십시오.



제품 사용 기간 만료

제품의 사용 기간이 만료되면 제품을 분해하여 재활용할 책임이 있습니다.

- **감압 절차**, 15 페이지를 수행하십시오.
- 유체는 해당 규정에 따라 배출하고 처리하십시오. 재료 제조업체의 안전 데이터 시트를 참조합니다.
- 모터, 배터리, 회로 보드, LCD(액정표시장치) 및 기타 전자 부품을 분리하십시오. 해당 규정에 따라 재활용하십시오.
- 배터리나 전자 부품을 가정용 또는 상업용 폐기물과 함께 처리하지 마십시오.

- 남은 제품을 재활용 시설로 보내십시오.

캘리포니아 제안 65

캘리포니아 거주자

 **경고:** 암 및 생식 기능에 유해 - www.P65warnings.ca.gov.

Graco 표준 보증

Graco는 본 설명서에 언급된 모든 Graco 제조 장비와 모든 Graco 브랜드 장비에 대해, 사용할 목적으로 구매한 원래 구매자에게 판매한 날짜를 기준으로 재료 및 제조 기술상에 결함이 없음을 보증합니다. Graco가 지정한 확장, 제한 또는 특수 보증의 경우를 제외하고, 판매일로부터 열두 달 동안 Graco는 결함으로 판단되는 모든 부품을 수리 또는 교체할 것을 보증합니다. 본 보증은 장비가 Graco에서 서면으로 제공하는 권장 사항에 따라 장비를 설치, 작동 및 유지보수할 때에만 적용됩니다.

장비 사용에 따른 일반적인 마모나 잘못된 설치, 오용, 마모, 부식, 부적절한 유지보수, 부주의, 사고, 개조 또는 Graco 구성품이 아닌 부품으로 교체해서 일어나는 고장, 파손 또는 마모에는 본 보증 내용이 적용되지 않으며, Graco는 이에 대한 책임을 지지 않습니다. 또한 Graco가 공급하지 않는 구성품, 부속품, 장비 또는 자재의 사용에 따른 비호환성 문제나 Graco가 공급하지 않는 구성품, 액세서리, 장비 또는 자재 등의 부적절한 설계, 제조, 설치, 작동 또는 유지 보수로 인해 야기되는 고장, 파손 또는 마멸에 대해서도 책임지지 않습니다.

본 보증은 결함이 있다고 하는 장비를 공인 Graco 대리점으로 선납 반품하여 언급한 결함이 확인된 경우에만 적용됩니다. 주장한 결함이 확인되면 Graco는 결함 부품을 무료로 수리하거나 교체합니다. 해당 장비는 배송비를 선납한 상태로 원래 구매자에게 반송됩니다. 장비 검사에서 재료나 제조 기술상에 어떠한 결함도 발견되지 않으면 합리적인 비용으로 수리가 이루어지며, 그 비용에는 부품비, 인건비, 배송비가 포함될 수 있습니다.

본 제한적 보증은 상품성에 대한 보증 또는 특정 목적의 적합성에 대한 보증을 포함하나 이에 국한되지 않으며 기타 모든 명시적 혹은 암시적 보증을 대신합니다.

보증 위반에 대한 Graco의 유일한 책임과 구매자의 유일한 구제책은 위에 명시된 대로 따릅니다. 구매자는 다른 구제책(이윤 손실, 매출 손실, 인원 부상, 재산 손상에 대한 우발적 또는 결과적 손해나 다른 모든 우발적 또는 결과적 손실이 포함되나 여기에 제한되지 않음)을 사용할 수 없음에 동의합니다. 보증의 위반에 대한 모든 행동은 판매일로부터 2년 이내에 취해져야 합니다.

Graco는 판매되었으나 Graco가 제조하지 않은 액세서리, 장비, 재료 또는 구성품과 관련하여 어떠한 보증도 하지 않으며 상품성 및 특정 목적의 적합성을 명시적으로 보증하지 않습니다. 판매되었으나 Graco가 제조하지 않은 품목(예: 전기 모터, 스위치, 호스 등)에는 해당 제조업체의 보증이 적용됩니다. Graco는 구매자에게 본 보증 위반에 대한 청구 시 합리적인 지원을 제공합니다.

Graco의 계약 위반, 보증 위반 또는 부주의에 의한 것인지 여부에 관계없이 Graco는 어떠한 경우에도 본 계약에 따라 Graco가 공급하는 장비 때문에 혹은 판매된 제품의 설치, 성능 또는 사용으로 인해 발생하는 간접적, 부수적, 파생적 또는 특별한 손해에 대해 책임지지 않습니다.

Graco 정보

Graco 제품에 대한 최신 정보는 www.graco.com에서 확인하십시오.

특허 정보는 www.graco.com/patents에서 확인하십시오.

주문하시려면 Graco 대리점에 연락하거나 미국 전화번호 1-800-690-2894로 전화하여 가장 가까운 대리점을 찾으십시오.

본 문서에 포함된 모든 문서상 도면상 내용은 이 문서 발행 당시의 가능한 가장 최근의 제품 정보를 반영하는 것입니다. Graco는 언제든지 예고 없이 변경할 수 있는 권리를 보유합니다.

원본 설명서의 번역본. This manual contains Korean. MM 3B0119

Graco 본사: Minneapolis

해외 영업소: 벨기에, 중국, 일본, 한국

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

Copyright 2024, Graco Inc. 모든 Graco 제조 사업장은 ISO 9001에 등록되어 있습니다.

www.graco.com
개정판 B, 2024년 7월