

# E-Mix™ XT

3B0294F

TR

**Çift komponentli kaplamaların oranlanması, karıştırılması ve püskürtülmesi için kullanılan çok komponentli sistem. Patlayıcı ortamlarda veya tehlikeli (olarak sınıflandırılmış) yerlerde kullanılmak üzere onaylanmamıştır. Sadece profesyonel kullanım içindir.**

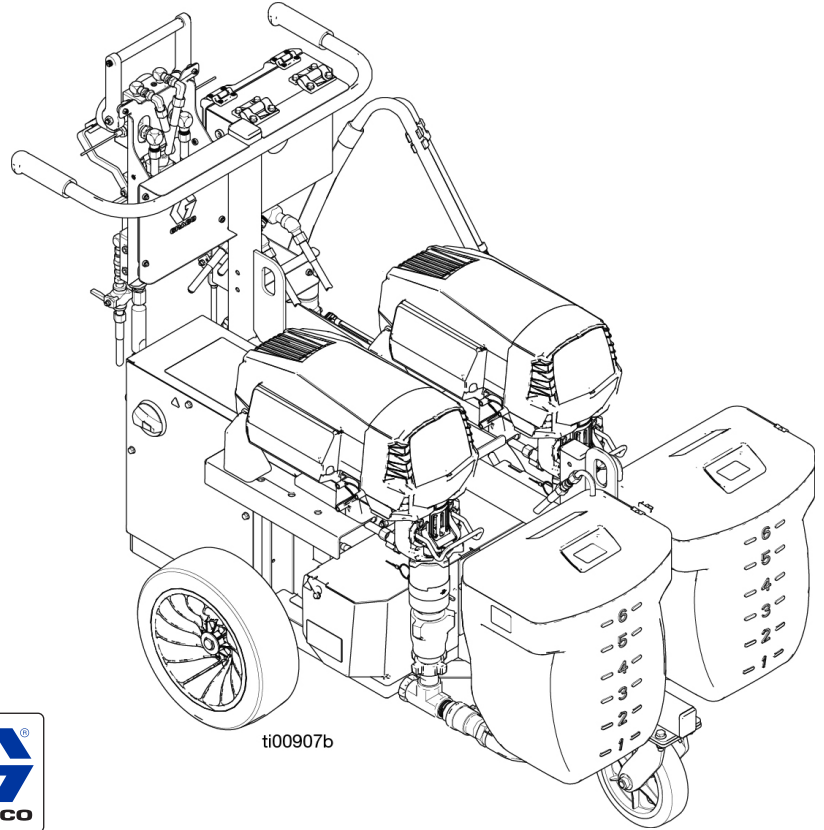
5000 psi (34,5 MPa, 345 bar) Maksimum Çalışma Basıncı

Onaylar da dahil model bilgileri için bkz. sayfa 4.



## Önemli Güvenlik Talimatları

Ekipmanı kullanmadan önce bu kılavuzdaki ve ilgili kılavuzlardaki tüm uyarıları ve talimatları okuyun. Ekipmanın doğru kontrollerini ve kullanımını öğrenin. Bu talimatları saklayın.



Sadece orijinal Graco yedek parçalarını kullanın.  
Graco'ya ait olmayan yedek parçalar garantinin geçersiz olmasına neden olabilir.

# İçindekiler

<b>İlgili Kılavuzlar</b> .....	<b>3</b>	<b>Çalıştırma</b> .....	<b>24</b>
<b>Ürünle Birlikte Verilen Kılavuzlar</b> .....	<b>3</b>	Ekipmanı Kullanmadan Önce Yıkama .....	24
<b>Standart Modeller</b> .....	<b>4</b>	Başlatma/ Devridaim .....	25
<b>Profesyonel Modeller</b> .....	<b>4</b>	Solvent Pompasını Doldurma .....	26
<b>Güvenlik Simgeleri</b> .....	<b>5</b>	Püskürtme .....	29
<b>Genel Uyarılar</b> .....	<b>6</b>	Kısıtlayıcıyı Ayarlama .....	30
<b>Önemli İzosiyanat (ISO) Bilgileri</b> .....	<b>10</b>	Basınç Tahliyesi Prosedürü .....	31
İzosiyanat Koşulları .....	10	Solvent Pompası Basınç Tahliyesi .....	32
A ve B Komponentlerini Ayrı Tutun .....	10	Yıkama .....	32
İzosiyanatların Neme Duyarlılığı .....	11	Oran Kontrolü .....	35
Malzemeleri Değiştirme .....	11	Sistemin Gece Kapatılması .....	36
<b>Kullanım</b> .....	<b>12</b>	<b>Gelişmiş Görüntüleme Modülü (ADM)</b> .....	<b>37</b>
<b>Aşırı Basınç Koruması</b> .....	<b>12</b>	Menü Çubuğu .....	37
<b>Komponent Tanımlaması</b> .....	<b>13</b>	<b>Bakım</b> .....	<b>42</b>
Oranlayıcı .....	13	Filtreler .....	42
Sıvı Kontrol Tertibatı (Sisteme Monte) .....	14	Contalar .....	42
Sıvı Kontrol Tertibatı (Uzaktan Monte) .....	14	Püskürtme Hortumu İletkenliği .....	42
Sıcaklık Kontrol Modülü (TCM) .....	15	Hortum Aşınması .....	42
Solvent Pompası .....	16	Mikser Elemanları .....	42
<b>Sistem Komponentleri</b> .....	<b>17</b>	Temizleme Prosedürü .....	42
Akışkan Hattı Komponentleri .....	17	Deplasmanlı Pompalar .....	43
Isıtıcılar .....	17	Besleme Pompaları (varsa) .....	43
Pompalar .....	17	Solvent Pompası .....	43
<b>Ayar</b> .....	<b>18</b>	Karıştırıcılar (varsa) .....	43
İlk Sistem Ayarı .....	18	<b>Geri Dönüştürme ve Bertaraf</b> .....	<b>44</b>
Ekipmanı Kullanmadan Önce Yıkama .....	18	<b>California Proposition 65</b> .....	<b>44</b>
Püskürtme Makinesinin Doğru Şekilde		<b>Aksesuarlar</b> .....	<b>45</b>
Kaldırılması .....	19	<b>Boyutlar</b> .....	<b>46</b>
Topraklama .....	19	<b>Teknik Özellikler</b> .....	<b>47</b>
Güç Kaynağını Bağlama .....	20	<b>Standart Graco Garantisi</b> .....	<b>48</b>
Isıtmalı Hortumu Oranlayıcıya Bağlama .....	22		
Statik Karıştırıcıları, Püskürtme Tabancasını			
ve Hortumları Bağlama .....	22		
Solvent Pompası (FP) .....	23		
Deplasmanlı Pompalar (D ve O) .....	23		

# İlgili Kılavuzlar

İngilizce kılavuzları ve mevcut çevirileri [www.graco.com](http://www.graco.com) adresinde bulabilirsiniz.



İngilizce Kılavuz Numarası	Açıklama
3B0224	E-Mix XT, Onarım - Parçalar
3A7469	XTR 5+™ ve XTR 7+™ Püskürtme Tabancaları, Talimatlar - Parçalar
<b>Solvent Yıkama</b>	
3A9095	Elektrikli Havasız Püskürtme Makineleri, Çalıştırma - Parçalar (Ultra 495 XT, 240 V)
<b>Karıştırma Manifoldu</b>	
3A0590	Karıştırma Manifoldu, Quickset Karıştırma Manifoldu, Talimatlar - Parçalar
<b>Deplasmanlı Pompa</b>	
3B0281	E-Mix XT Deplasmanlı Pompa, Onarım - Parçalar
<b>Isıtmalı Hortum</b>	
3B0260	Bağımsız Fişli Isıtmalı Hortum ve Kontrol Modülü, Çalıştırma - Onarım - Parçalar

## Ürünle Birlikte Verilen Kılavuzlar



Aşağıdaki kılavuzlar ve hızlı kılavuzlar, E-Mix XT ile birlikte gönderilir. Ayrıntılı ekipman bilgileri için bu kılavuzlara ve hızlı kılavuzlara bakın. Kılavuzlara ayrıca [www.graco.com](http://www.graco.com) adresinden erişebilirsiniz.

İngilizce Kılavuz Numarası	Açıklama
3B0261	E-Mix XT, Başlatma Hızlı Kılavuzu
3B0262	E-Mix XT, Kapatma Hızlı Kılavuzu

## Standart Modeller

Parça	Maksimum Çalışma Basıncı psi (MPa, bar)	Açıklama	Onaylar
2004087	5000 psi (34,5 MPa, 345 bar)	Püskürtme makinesi, E-Mix XT, 200-240 VAC, 1ph	 <b>Intertek</b> 5024314 Sertifikalı CAN/CSA C22.2 No. 88 ANSI/UL 499'a uygundur
2004088		Püskürtme makinesi, E-Mix XT, 350-415 VAC, 3ph	

## Profesyonel Modeller

Parça	Maksimum Çalışma Basıncı psi (MPa, bar)	E-Mix XT Püskürtme Makinesi	Gerilim	Birlikte Verilen Aksesuarlar (bkz. sayfa 45)
2005565	5000 psi (34,5 MPa, 345 bar)	2004087  <b>Intertek</b>	200-240 VAC, 1ph	<b>Uzak Karıştırma Manifoldu Taşıyıcısı, 262522</b> <b>Işık Kulesi Kiti, 18H278</b> <b>Hortum Rafı Kiti, 2006329</b> <b>Uzak Hortum Kiti, 2007132</b>
2005567		2004088 	350-415 VAC, 3ph	

# Güvenlik Simgeleri

Bu kılavuz boyunca ve uyarı etiketlerinde aşağıdaki güvenlik simgeleri yer almaktadır. Aşağıdaki tabloyu okumanız ve her sembolün anlamını kavramanız önemlidir.

Simge	Anlamı	Simge	Anlamı
	Yanık Tehlikesi		Zehirli Sıvı veya Buhar Tehlikesi
	Ezilme Tehlikesi		Ellerinizi veya Vücudunuzun Diğer Kısımlarını Akışkan Çıkışının Yakınına Koymayın
	Elektrik Çarpma Tehlikesi		Sızıntıları El, Vücut, Eldiven veya Bezle Durdurmayın
	Ekipmanın Yanlış Kullanım Tehlikesi		Kuru Bezle Silmeyin
	Yangın ve Patlama Tehlikesi		Tutuşma Kaynaklarını Ortadan Kaldırın
	Hareketli Parça Tehlikesi		Basınç Tahliyesi Prosedürünü Uygulayın
	Hareketli Parça Tehlikesi		Ekipmanı Topraklayın
	Cilde Enjeksiyon Tehlikesi		Güvenlik Veri Sayfasını Okuyun
	Cilde Enjeksiyon Tehlikesi		Çalışma Alanını Havalandırın
	Sıçrama Tehlikesi		Kişisel Koruyucu Donanım Kullanın









## Güvenlik Uyarı Simgesi

Bu simge şunları belirtir: Dikkat! Dikkatli Olun! Önemli güvenlik mesajlarını görmek için kılavuz boyunca bu simgeyi arayın.

# Genel Uyarılar

Aşağıdaki uyarılar bu kılavuzun tamamında geçerlidir. Bu ekipmanı kullanmadan önce uyarıları okuyun, anlayın ve bunlara uyun. Bu uyarılara uymamak ciddi yaralanmaya neden olabilir.

 <b>TEHLİKE</b>	
 	<p><b>ŞİDDETLİ ELEKTRİK ÇARPMASI TEHLİKESİ</b></p> <p>Bu ekipman 240 V'den yüksek gerilimle çalıştırılabilir. Bu gerilimle temas ölüm veya ciddi yaralanmalara sebep olabilir.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kabloları sökmeden ve ekipmanın bakım işlemlerinden önce gücü kapatın ve bağlantıları sökün.</li> <li>• Bu ekipman topraklanmalıdır. Sadece topraklanmış bir güç kaynağına bağlayın.</li> <li>• Tüm elektrik kablo tesisatı vasıflı bir elektrik teknisyeni tarafından yapılmalı ve tüm yerel düzenlemeler ve kurallara uygun olmalıdır.</li> <li>• Yağmurdan koruyun. Kapalı mekanda saklayın.</li> </ul>

 <b>UYARI</b>	
   	<p><b>YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ</b></p> <p><b>Çalışma alanındaki</b> solvent ve boya dumanları gibi yanıcı dumanlar alev alabilir veya patlayabilir. Ekipmanın içinden akan boya veya solvent, statik elektrik kıvılcımı oluşmasına sebep olabilir. Yangın ve patlamaların önüne geçmek için:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ekipmanı sadece iyi havalandırılmış alanlarda kullanın.</li> <li>• Pilot alevleri, sigara, taşınabilir elektrikli lambalar, yere serilen naylon türü örtüler (potansiyel statik kıvılcım) gibi ateşleme kaynaklarını ortadan kaldırın.</li> <li>• Çalışma alanındaki tüm ekipmanların topraklamasını yapın. Bkz. <b>Topraklama</b> talimatları.</li> <li>• Solventi hiçbir zaman yüksek basınçta püskürtmeyin veya dökmeyin.</li> <li>• Solvent, bez parçası ve benzin dahil her tür artık maddeyi çalışma alanından uzak tutun.</li> <li>• Ortamda yanıcı dumanlar varsa güç kablolarını prize takmayın/prizden çıkarmayın veya gücü ya da ışık düğmelerini açmayın/kapatmayın.</li> <li>• Sadece topraklanmış hortumlar kullanın.</li> <li>• Kovanın içine tetikleme yaparken tabancayı topraklanmış metal kovanın kenarında sıkıca tutun. Antistatik ya da iletken olmadıkları sürece kova kaplamaları kullanmayın.</li> <li>• Statik kıvılcımlanma oluşursa ya da bir şok hissederseniz <b>kullanımı derhal durdurun</b>. Sorunu tanımlayana ve giderene kadar ekipmanı kullanmayın.</li> <li>• Çalışma alanında çalışan bir yangın söndürücü bulundurun.</li> </ul>
	<p><b>YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ</b></p> <p>Temizleme sırasında plastik parçalarda statik elektrik birikebilir ve bunlar boşalıp yanıcı buharların tutuşmasına neden olabilir. Yangın ve patlamaların önüne geçmek için:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Plastik parçaları yalnızca iyi havalandırılan bir alanda temizleyin.</li> <li>• Kuru bezle temizlemeyin.</li> <li>• Ekipmanın çalışma alanında elektrostatik tabancalar kullanmayın.</li> </ul>

# UYARI



## CİLDE PÜSKÜRME TEHLİKESİ

Tabancadan, hortumdaki deliklerden veya kopmuş bileşenlerden fıskıran yüksek basınçlı sıvı, cildin içine işleyebilir. Bunlar sadece bir kesik olarak görünebilir, ancak uzuvların kesilmesine yol açabilecek ciddi yaralanmalardır. **Derhal cerrahi tedavi görün.**



- Meme kelebeği ya da tetik kelebeği takılı olmadan püskürtme yapmayın.



- Püskürtme yapmadığınız zamanlarda tetik kilidini devreye alın.



- Tabancayı herhangi bir kişiye veya vücut uzvuna doğrultmayın.



- Elinizi püskürtme memesinin üzerine koymayın.

- Sızıntıları elinizle, vücudunuzla, eldivenle ya da bez parçalarıyla durdurmaya ya da yönünü değiştirmeye çalışmayın.

- Püskürtme işlemini bitirdiğinizde ve cihazınızda temizlik, kontrol veya bakım yapmadan önce bu kılavuzda yer alan **Basınç Tahliyesi Prosedürü**'nü uygulayın.

- Ekipmanı çalıştırmadan önce tüm sıvı bağlantılarını sıkın.

- Hortumları ve kaplinleri her gün kontrol edin. Aşınmış ya da hasarlı parçaları derhal değiştirin.



## HAREKETLİ PARÇA TEHLİKESİ

Hareketli parçalar parmaklarınızın ve vücudunuzun diğer parçalarının sıkışmasına, kesilmesine veya kopmasına neden olabilir.



- Hareketli parçalardan uzak durun.

- Makineyi, koruyucu kelebekleri ya da kapakları sökülmüş halde çalıştırmayın.

- Makine hiçbir uyarı vermeden çalışmaya başlayabilir. Ekipmanı kontrol etmeden, taşımadan veya ekipmana bakım yapmadan önce **Basınç Tahliyesi Prosedürü**'nü uygulayın ve tüm güç kaynaklarını kapatın.



# UYARI



## EKİPMANIN YANLIŞ KULLANIM TEHLİKESİ

Yanlış kullanım ölüme ya da ciddi yaralanmalara yol açabilir.

- Yorgun olduğunuzda veya ilaç ya da alkol etkisi altındayken üniteyi kullanmayın.
- En düşük dereceli sistem komponentinin maksimum çalışma basıncını veya sıcaklık derecesini aşmayın. Tüm ekipman kılavuzlarında bkz. **Teknik Özellikler**.
- Ekipmanın ıslanan parçalarıyla uyumlu sıvılar ve solventler kullanın. Tüm ekipman kılavuzlarında bkz. **Teknik Özellikler**. Sıvı ve solvent üreticilerinin uyarılarını okuyun. Malzemeniz hakkında daha fazla bilgi edinmek için distribütörden veya bayiden Güvenlik Bilgi Formlarını (SDS'ler) isteyin.
- Makine enerji taşıyorken veya basınç altındayken çalışma alanını terk etmeyin.
- Ekipman kullanımında değilken tüm sistemi kapatın ve **Basınç Tahliyesi Prosedürü** uygulayın.
- Makineyi her gün kontrol edin. Aşınmış veya hasarlı parçaları sadece orijinal üreticinin yedek parçalarını kullanarak derhal onarın veya değiştirin.
- Ekipman üzerinde değişiklik ya da modifikasyon yapmayın. Değişiklikler veya modifikasyonlar, kurum onaylarını geçersiz kılabilir ve güvenlikle ilgili tehlikelere neden olabilir.
- Tüm makinenin, makineyi kullandığınız ortam için derecelendirildiğinden ve onaylandığından emin olun.
- Makineyi sadece kullanım amacı doğrultusunda kullanın. Bilgi için distribütörünüzü arayın.
- Hortumları ve kabloları kalabalık yerlerin, keskin kenarların, hareketli parçaların ve sıcak yüzeylerin uzağından geçirin.
- Hortumları bükmeyin veya aşırı kıvrımayın ya da ekipmanı çekmek için hortumları kullanmayın.
- Çocukları ve hayvanları çalışma alanından uzak tutun.
- Geçerli tüm güvenlik düzenlemelerine uyun.



## BASINÇLI ALÜMİNYUM PARÇA TEHLİKESİ

Basınçlı makinede alüminyum ile uyumsuz sıvıların kullanımı, ciddi kimyasal reaksiyonlara ve makinenin delinmesine neden olabilir. Bu uyarının göz ardı edilmesi ölüme, ciddi yaralanmalarla ya da maddi hasarlarla sonuçlanabilir.

- 1,1,1-trikloroetan, metilen klorür, diğer halojenli hidrokarbon solventleri ya da bu tür solventleri içeren sıvılar kullanmayın.
- Klorinle ağartma kullanmayın.
- Diğer birçok sıvı alüminyum ile tepkimeye girebilecek kimyasallar içerebilir. Uyumluluk için malzeme sağlayıcınıza danışın.



## YANIK TEHLİKESİ

Ekipman yüzeyleri ve ısıtılan sıvılar çalışma sırasında çok sıcak hale gelebilir. Ciddi yanıkları önlemek için:

- Sıcak sıvıya ve ekipmana dokunmayın.



## TOKSİK SIVI VEYA DUMAN TEHLİKESİ

Toksik akışkan veya duman eğer gözlerle temas eder, solunumla alınır veya yutulursa ciddi yaralanmalara ve hatta ölüme yol açabilir.

- Kullanım talimatları ve uzun süre maruz kalma etkileri de dahil olmak üzere kullandığınız sıvılara özel tehlikeleri öğrenmek için Güvenlik Bilgi Formlarını (SDS'ler) okuyun.
- Püskürtme sırasında, ekipmanın bakımını yaparken veya çalışma alanında iş yaparken her zaman çalışma alanının iyi havalandırılmasını sağlayın ve uygun kişisel koruyucu ekipmanlar giyin. Bu kullanım kılavuzundaki **Kişisel Koruyucu Ekipman** uyarılarına bakın.
- Tehlikeli sıvıları onaylı kaplarda saklayın ve ilgili yönergelere göre atın.



# UYARI



## KİŞİSEL KORUYUCU EKİPMANLAR

Püskürtme yaparken, ekipmana bakım yaparken veya çalışma alanındayken her zaman uygun kişisel koruyucu ekipmanlar giyin ve cildinizin tamamını kapatın. Koruyucu ekipman uzun süre maruz kalma da dahil olmak üzere; zehirli duman, gaz veya buhar solunması; alerjik reaksiyon; yanıklar; göz yaralanması ve işitme kaybı gibi ciddi yaralanmaları önlemeye yardımcı olur.

Bu koruyucu ekipman aşağıdakileri kapsar (fakat bunlarla sınırlı değildir):

- Akışkan üreticisi ve yerel merciler tarafından tavsiye edilen hava besleme tüpü olan uygun bir gaz maskesi, kimyasal geçirmez eldiven, koruyucu giysi ve ayak kaplamaları.
- Koruyucu gözlük ve işitme koruması.

# Önemli İzosiyanat (ISO) Bilgileri

İzosiyanatlar (ISO) iki komponentli malzemelerde kullanılan katalizörlerdir.

## İzosiyanat Koşulları



İzosiyanat ihtiva eden akışkanları püskürtmek veya dökmek potansiyel olarak tehlikeli zerrecikler, buharlar ve atomize partiküllerin oluşmasına neden olur.

- Özel tehlikeleri ve izosiyanatlarla ilgili tedbirleri öğrenmek için akışkan üreticisinin uyarılarını ve Güvenlik Bilgi Formlarını (SDS) okuyun ve benimseyin.
- İzosiyanatların kullanımı potansiyel olarak tehlikeli prosedürleri gerektirmektedir. Bu konuda eğitilmiş, kalifiye olmadan ve bu kılavuzdaki bilgileri ayrıca akışkan üreticisinin uygulama talimatlarını ve SDS formunu okuyup anlamadan bu ekipmanla püskürtme yapmayın.
- İyi bakılmamış veya hatalı ayarlanmış ekipmanın kullanılması kötü kürlenmiş malzemeyle sonuçlanabilir. Ekipmanın bakımı ve ayarlamaları kılavuzda verilen talimatlara göre yapılmalıdır.
- İzosiyanat zerreciklerinin, buharının ve atomize partiküllerinin yutulmasını önlemek açısından çalışma alanı içinde herkes uygun solunum ekipmanını giymelidir. Hava besleme tüpü de olabilen düzgün giyilmiş bir solunum cihazını her zaman taşıyın. Çalışma alanını sıvı üreticisinin Güvenlik Bilgi Formundaki talimatlarına göre havalandırın.
- Cildin izosiyanatlarla temasını önleyin. Çalışma alanındaki herkes sıvı üreticisi ve yerel merciler tarafından tavsiye edilen kimyasal geçirmez eldivenler, koruyucu giysiler ve ayak koruyucuları kullanmalıdır. Kirli giysiler hakkında olanlar da dahil, sıvı üreticisinin tüm tavsiyelerine uyun. Püskürtme işlemi sonrasında herhangi bir şey yemeden veya içmeden önce ellerinizi ve yüzünüzü yıkayın.

## A ve B Komponentlerini Ayrı Tutun



Çapraz kontaminasyon, akışkan hatlarında kürlenmiş malzemeye yol açabilir; bu da, ciddi yaralanmaya veya ekipman hasarına neden olur. Çapraz kontaminasyonu önlemek için:

- A komponenti ve B komponentinin ıslanmış parçalarını kendi aralarında **hiçbir zaman** değiştirmeyin.
- Bir tarafından kontamine olmuşsa diğer tarafta hiçbir zaman solvent kullanmayın.

## İzosiyanatların Neme Duyarlılığı

Neme maruz kalma izosiyanatın kısmen kürlenmesine, akışkan içinde asılı kalabilecek küçük, sert, aşındırıcı kristallerin oluşmasına yol açar. Sonuç olarak yüzeyde ince bir tabaka oluşur, ISO jelleşmeye başlar ve vizkozitesi artar.

### UYARI

Kısmen kürlenmiş izosiyanat (ISO), tüm ıslak parçaların performansını düşürecek ve ömrünü kısıltacaktır.

- Daima hava deliğinde kurutucu ya da bir nitrojen ortam bulunan contalı bir kap kullanın. İzosiyanatı **hiçbir zaman** açık bir kaptaki muhafaza etmeyin.
- ISO pompası ıslak kabını veya haznesini (takılıysa) uygun yağlayıcı ile dolu halde tutun. Bu yağlayıcı, ISO ile atmosfer arasında bir engel oluşturur.
- Sadece izosiyanata uygun nem korumalı hortumlar kullanın.
- Nem içerebilen geri kazanılmış solventleri asla kullanmayın. Kullanıldığı zamanlar dışında solvent kaplarını her zaman kapalı tutun.
- Tekrar takarken, yağlanmış dişli kısımları her zaman uygun yağlayıcıyla yağlayın.

**NOT:** Film oluşması miktarı ve kristalleşme oranı ISO karışımı, nem ve sıcaklığa bağlı olarak değişiklik gösterir.

## Malzemeleri Değiştirme

### UYARI

Ekipmanınız içinde kullanılan malzeme tiplerini değiştirmek, ekipmanın hasar görmesini ve duruş süresini engellemek için özel dikkat gerektirir.

- Malzeme değişimi sırasında tamamen temizlenmesi için ekipmanı birkaç defa yıkayın.
- Yıkama sonrasında Sıvı Giriş Süzgeçlerini mutlaka temizleyin.
- Kimyasal uyumluluk konusunu malzeme üreticisiyle doğrulayın.
- Epoksiler ile üretilenler veya poliürealar arasında değişim yapılırken tüm sıvı bileşenlerini söküp temizleyip ve hortumları değiştirin. Genellikle epoksilerde amine, B (sertleştirici) tarafında olur. Poliürealarda genelde B (reçine) tarafında aminler bulunur.

## Kullanım

Çok komponentli püskürtme makinesi, birçok iki komponentli epoksi ve üretan koruyucu kaplamaları karıştırılabilir ve püskürtebilir. Sistemi farklı hacim karışım oranlarına veya püskürtme basınçlarına göre yeniden yapılandırmak için Gelişmiş Görüntüleme Modülündeki ayarların değiştirilebildiği değişken oranlı bir sistemdir.

Tüm modeller metal bir Araba üzerine monte edilmiştir ve reçinenin (A malzemesi) ve katalizörün (B malzemesi) püskürtme öncesinde ön ısıtmaya tabi tutulabileceği ve devridaim edilebileceği Hazneler ile donatılmıştır.

Malzemeler, reçine ve sertleştiricinin gerekli püskürtme sıcaklıklarına ısıtıldığı Ana Isıtıcılara pompalanır. Isı, kimyasal tepkimeyi artırır ve püskürtme kalıbını geliştirmek için viskoziteyi düşürür.

Malzemeler daha sonra Karıştırma Manifoldu Tertibatına akar. Karıştırma Manifoldu Tertibatı bir Devridaim Manifoldu Tertibatı, Karıştırma Manifoldu ve Solvent Yıkama Valfinden oluşur. Devridaim Manifoldu Tertibatında, malzemeler ya ön ısıtmaya devam etmek için Hazneye geri döner ya da Karıştırma Manifoldu Tertibatında tek bir akışkan hattında birleşir. Karıştırılmış malzeme daha sonra karıştırmaya devam etmek için statik karıştırıcılardan geçerek Kamçı Hortuma ve Püskürtme Tabancasına akar.

Solvent yıkama sistemi, karıştırılmış malzemeyi manifolddan, statik karıştırıcılardan, karıştırılmış malzeme hortumlarından ve Püskürtme Tabancasından dışarı atar.

Hızlı ayarlı malzemeler kullanıldığında (10 dakika kap ömründen daha az) Uzak Karıştırma Manifoldu Tertibatı kullanılmalıdır. Karıştırma Manifoldu Tertibatı Devridaim Manifoldu Tertibatından ayrılır ve uzak bir taşıyıcı üzerine monte edilir. Isıtmalı hortumlar, uzaktan monte edilen Karıştırma Manifoldu Tertibatına akarken malzemelerdeki sıcaklık kaybını önlemek için kullanılır. Sistemler, su ısıtmalı hortum veya elektrikli ısıtmalı hortum bağlamak üzere yapılandırılmıştır. Isıtmalı hortumlar, müşteri ihtiyacına bağlı olarak çeşitli yapılandırmalarda ve uzunluklarda ayrı olarak satılmaktadır.

## Aşırı Basınç Koruması



Deri enjeksiyonuna bağlı yaralanma riskini azaltmak için aşağıdakileri uygulayın:

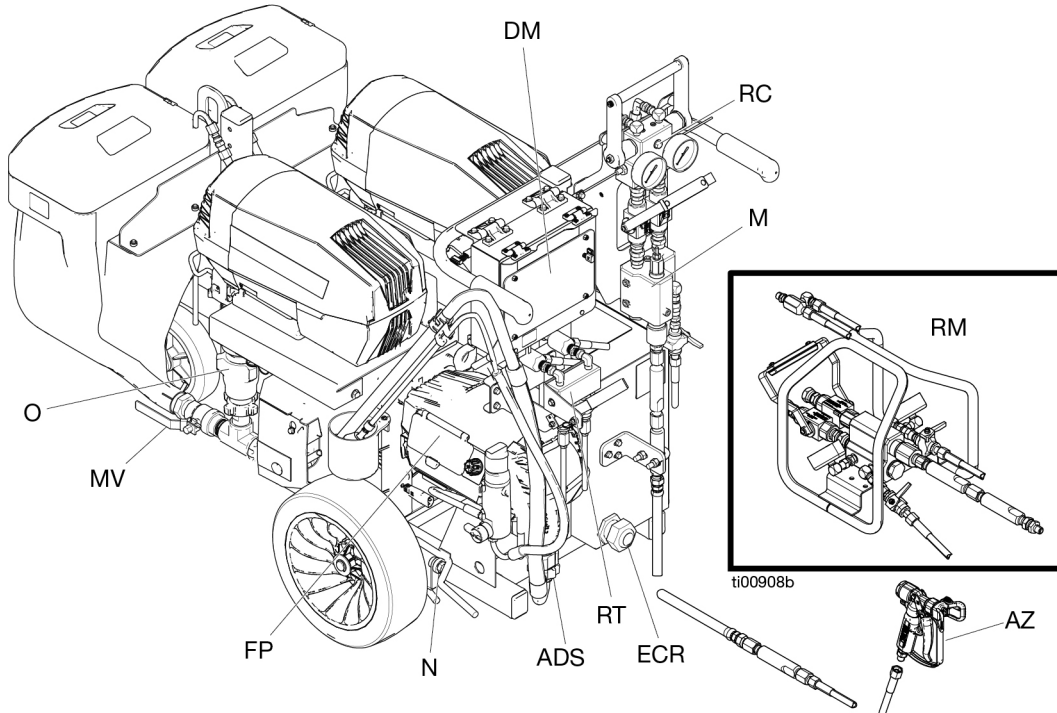
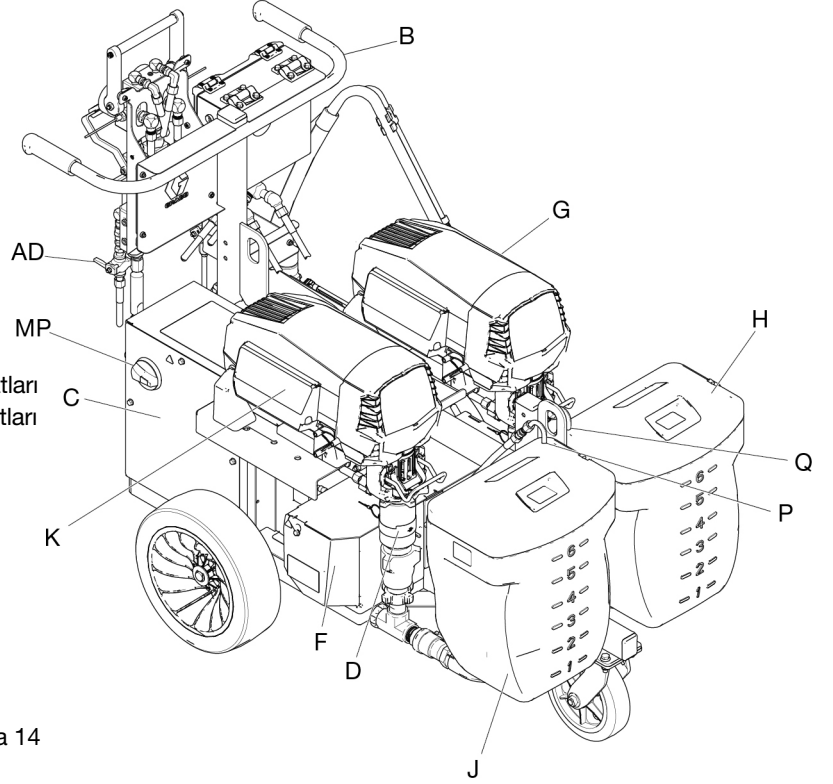
- Otomatik aşırı basınç tahliye valfleri, fazla akışkan basıncını beslemeye geri aktarmak için kullanılır. Tek yönlü hortumları kesinlikle kullanmayın. Bkz. **Sıvı Kontrol Tertibatı (Sisteme Monte)**, sayfa 14.
- “A” ve “B” hatlarına kesinlikle bağımsız kesme valfleri monte etmeyin. Ortak kabzalar sıvı kontrol valflerini birbirine bağlar.
- Aşırı basınç tahliye valfine yedek olarak bir kopma diski sağlanmıştır. Kopma diski açılırsa aşırı basınç valfini ve kopma diskini değiştirene kadar makineyi çalıştırmayın.

# Komponent Tanımlaması

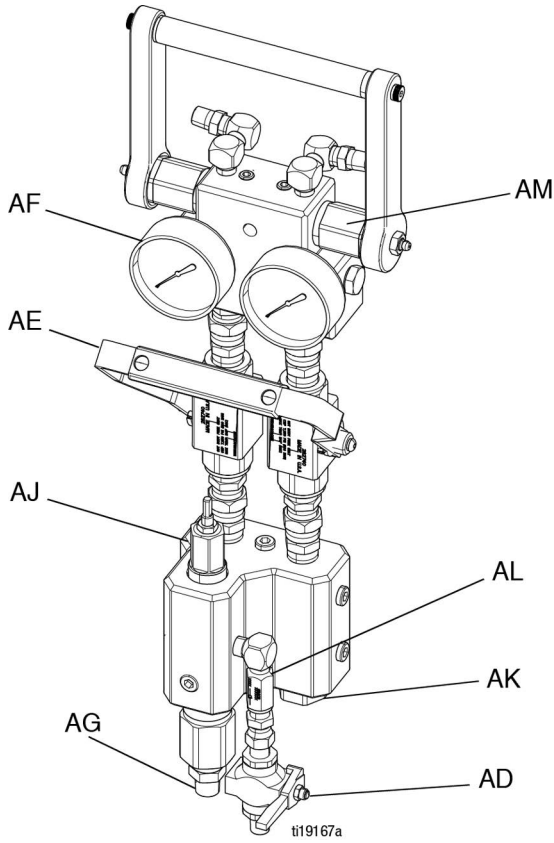
## Oranlayıcı

### Anahtar:

B	Araba
C	Elektrik Muhafazası Paneli
D	'B' Deplasmanlı Pompa
F	Ana Isıtıcı
G	'A' Motor
H	'A' Hazne (Mavi)
J	'B' Hazne (Yeşil)
K	'B' Motor
M	Karıştırma Manifoldu
N	Fren
O	'A' Deplasmanlı Pompa
P	'B' Tarafı Devridaim/Basınç Tahliye Hatları
Q	'A' Tarafı Devridaim/Basınç Tahliye Hatları
AD	Solvent Yıkama Valfi
ADS	Solvent Yıkama Emiş Seti
AZ	Püskürtme Tabancası
DM	Gelişmiş Görüntüleme Modülü (ADM)
ECR	Elektrik Kablosu Gerilim Giderici
FP	Solvent Pompası, bkz. sayfa 16
MP	Ana Güç Anahtarı
MV	Malzeme Girişi Küresel Valfi
RC	Devridaim Manifoldu, bkz. sayfa 14
RM	Uzak Karıştırma Manifoldu, bkz. sayfa 14
RT	Oran Kontrol Manifoldu



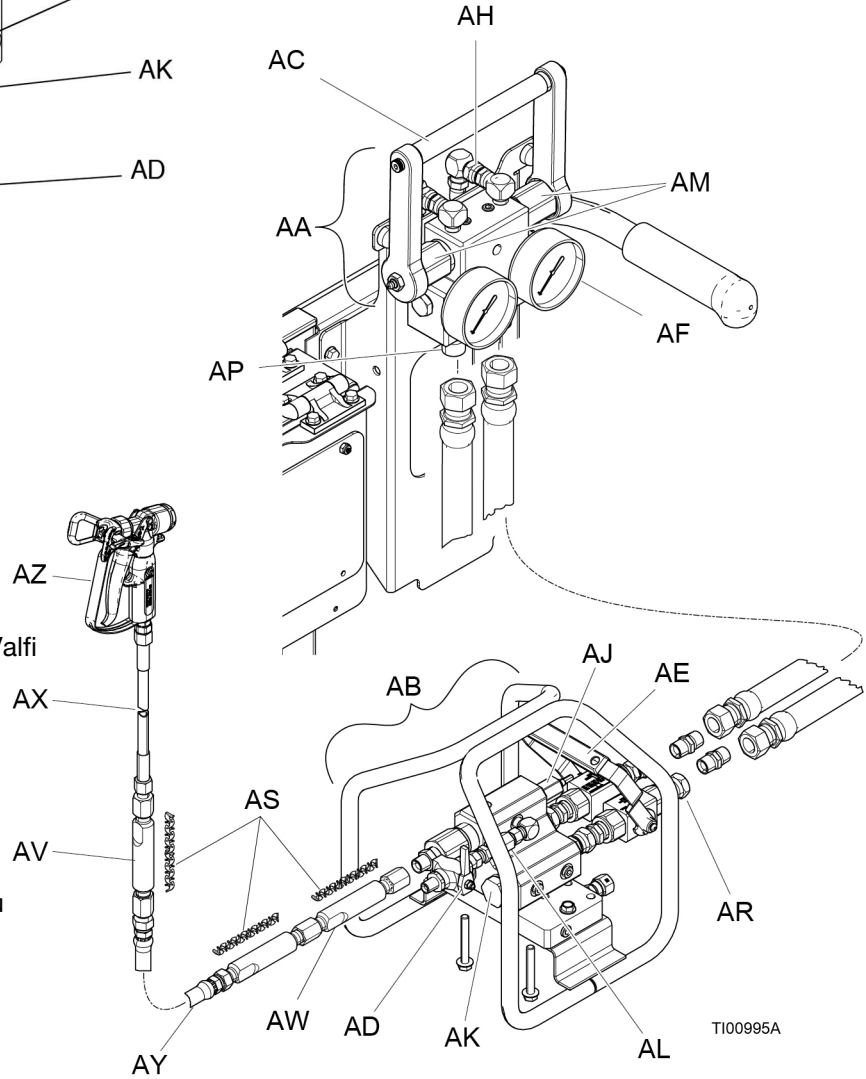
## Sıvı Kontrol Tertibatı (Sisteme Monte)



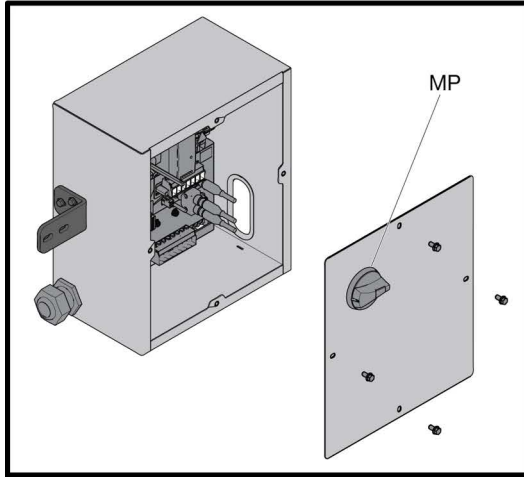
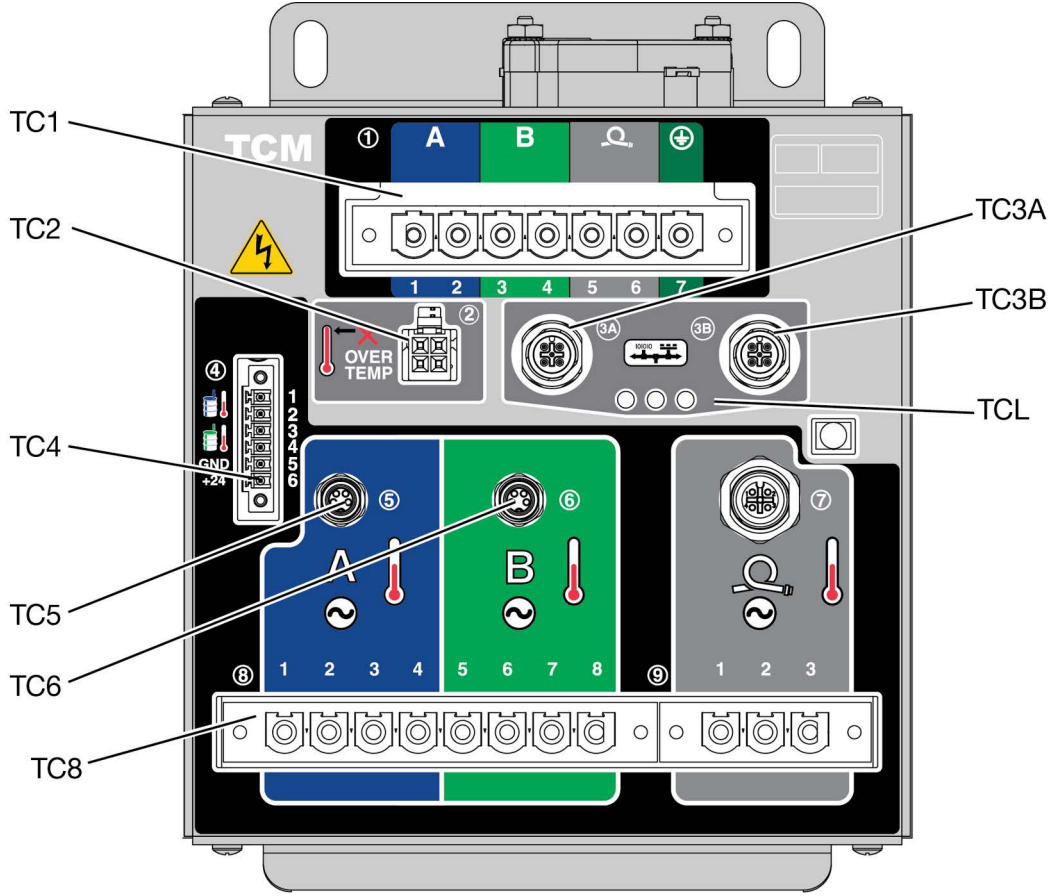
### Anahtar:

- AA Devridaim Manifoldu Tertibatı
- AB Karıştırma Manifoldu Grubu
- AC Devridaim Kabzası
- AD Solvent Yıkama Valfi
- AE Çift Kesme Kabzası
- AF Akışkan Basınç Göstergeleri
- AG A ve B Birleşik Çıkış; 3/8 npt(m)
- AH Akışkan Devridaim Çıkışı
- AJ B Komponenti Ayarlanabilir Akışkan Kısıtlayıcı
- AK A ve B Karıştırma Manifoldu Çek Valfi
- AL Solvent Giriş Çek Valfi
- AM Aşırı Basınç Tahliye Valfleri; gres rakoru
- AP Devridaim Manifoldu Çıkışı
- AR Karıştırma Manifoldu Girişi
- AS Karışım Elemanı
- AV Temizleme Statik Karıştırıcı Borusu
- AW Ana Statik Karıştırıcı Boruları
- AX Kamçı Hortum
- AY Karışım Hortumu
- AZ Püskürtme Tabancası

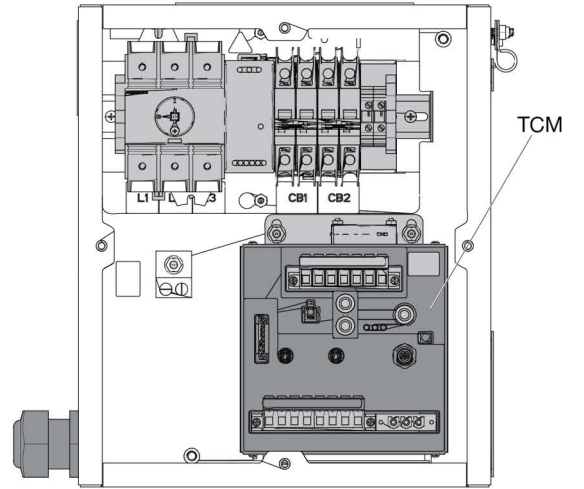
## Sıvı Kontrol Tertibatı (Uzaktan Monte)



## Sıcaklık Kontrol Modülü (TCM)



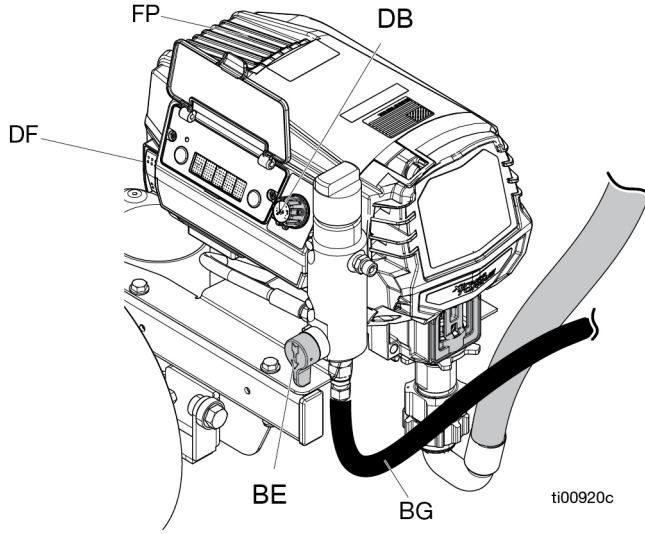
ti00911b



Ref.	Açıklama
TC1	Ana Güç Girişi
TC2	Isıtıcı Aşırı Sıcaklık Girişleri
TC3A, TC3B	CAN İletişimi
TC4	Güç Kaynağı 24VDC Giriş
TC5	A Isıtıcı Sıcaklık Girişi

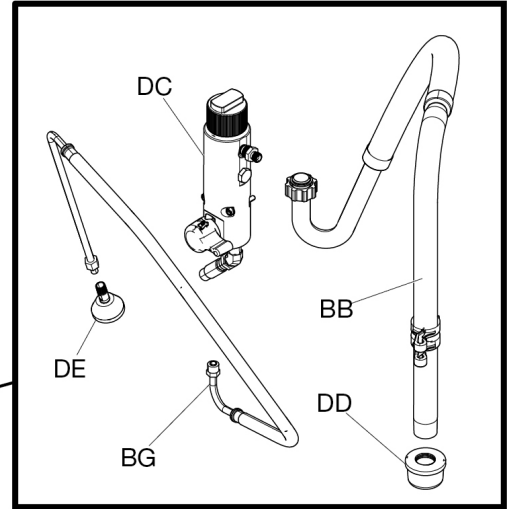
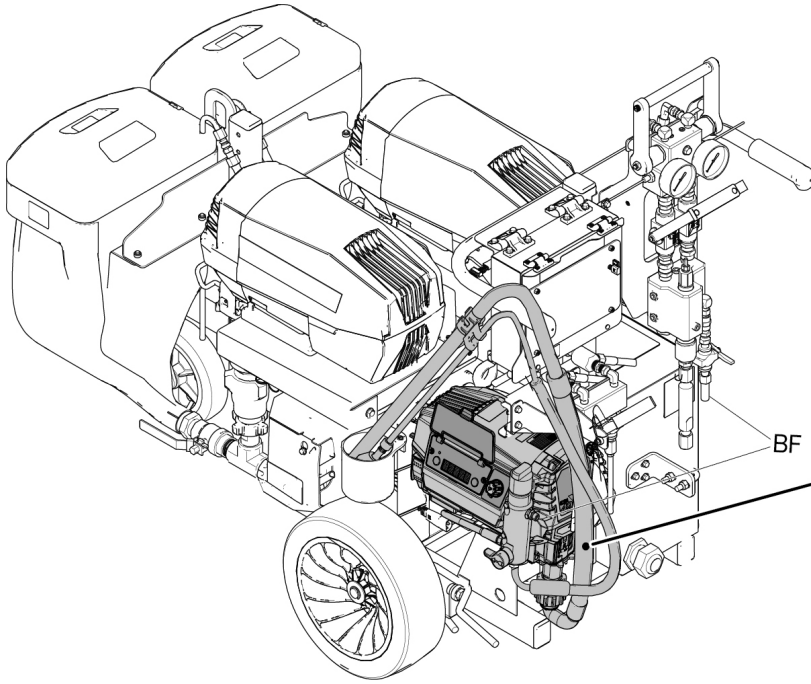
Ref.	Açıklama
TC6	B Isıtıcı Sıcaklık Girişi
TCL	TCM LED Durumu Işıkları
TCM	Sıcaklık Kontrol Modülü
MP	Ana Güç Anahtarı
TC8	A/B Isıtıcı Çıkış Güçleri

## Solvent Pompası



### Anahtar:

- FP Solvent Pompası
- BB Sifon Borusu
- BE Solvent Doldurma Valfi
- BF Solvent Besleme Hortumu
- BG Solvent Doldurma/Tahliye Hortumu
- DB Solvent Pompası Kontrol Düğmesi
- DC Filtre
- DD Sıvı Giriş Süzgeci
- DE Malzeme Saptırıcı
- DF Solvent Pompası AÇMA/KAPAMA Anahtarı





# Sistem Komponentleri

## Akışkan Hattı Komponentleri

### Devridaim Manifoldu Tertibatı (AA)

Devridaim ve pompa doldurmayı kontrol eder.

### Karıştırma Manifoldu Tertibatı (AB)

A ve B akışkanını tek bir akışkan hattında birleştirir.

### Devridaim Kabzası (AC)

Devridaim veya karıştırma için akışkan debisini yönlendirir. Akışkan basıncını tahliye etmek, pompaları doldurmak ve Haznelerdeki malzemeleri sirküle etmek için açık konuma getirin. Karıştırılmış malzemeyi püskürtmek için kapalı konuma getirin.

### Solvent Yıkama Valfi (AD)

Karıştırma Manifoldu Tertibatı, Hortuma ve Püskürtme tabancasına beslenen solvent akışını kontrol eder.

### Çift Kesme Kabzası (AE)

Karıştırma ve dağıtım için A ve B akışkan debisini kontrol eder. Yıkamadan önce kapatın.

### Statik Karıştırıcı Boruları (AV, AW)

İki akışkanı doğru şekilde karıştırır ve karıştırılan akışkanı Püskürtme Tabancasına besler.

## Isıtıcılar

### Ana Isıtıcı (F)

Akışkan ısıtıcısı, malzemeler Karıştırma Manifoldu Tertibatında birleşmeden önce reçine ve sertleştiriciyi ısıtır. Isıtıcı, kimyasal tepkimeyi artırır ve püskürtme kalıbını geliştirmek için malzeme viskozitesini düşürür.

## Pompalar

### Pompa Tertibatı

Her biri elektrikli pompa sürücüsü ve Alt Pompa ile bağımsız olarak kontrol edilen iki akışkan pompasından oluşan değişken oranlı sistem.

### Deplasmanlı Pompa Alt Pompa (D ve O)

Alt Pompa, reçine ve sertleştirici malzemeleri yüksek basınçta Karıştırma Manifoldu Tertibatına ve Püskürtme Tabancasına iletmek için kullanılır.

### Solvent Pompası (FP)

Karıştırma Manifoldu Tertibatını, Karışım Hortumunu ve Püskürtme Tabancasını yıkamak için kullanılan pompa.

### Besleme Pompaları

Şartlandırılmış reçine ve sertleştirici malzemeleri ana pompaya aktaran pompalar. Besleme pompalarının kullanılması, doğal akışlı besleme yöntemine kıyasla viskoz malzemenin aktarılması için tercih edilen yöntemdir.

# Ayar

## İlk Sistem Ayarı



1. Doğruluk için sevkiyatı kontrol edin. Sipariş verdiğiniz her şeyi aldığınızdan emin olun. Bkz. **Komponent Tanımlaması**, sayfa 13.
2. Gevşek fitting ve bağlantı elemanı olup olmadığını kontrol edin.
3. Herhangi bir aksesuar eklenirse, tüm uyarılar ve talimatlar için 3 sayfasında listelenen **İlgili Kılavuzlar** bakın. Sayfa 3'te listelenmeyen tüm ek kılavuzlar [www.graco.com](http://www.graco.com) adresinde bulunabilir.
4. Elektrik gücü gereksinimlerini onaylayın ve uygun boyutta bir elektrik kablosu kullanıldığından emin olun, bkz. **Elektrik Kablosu Yönergeleri**, sayfa 20.
5. Haznelerde poliüretan izosiyanatlar kullanılıyorsa kurutucu kitleri takın. Talimatlar için kurutucu kitleri kılavuzuna başvurun.
6. Besleme pompalarını, akışkan süzgeçlerini ve hava hortumlarını gerektiği şekilde bağlayın. Hazne içermeyen sistemler için besleme pompanızın ve karıştırıcı kitlerinizin kılavuzuna bakın.

7. Statik karıştırıcılar, Kamçı Hortum ve Püskürtme Tabancası dahil akışkan hortum tertibatını bağlayın. Bkz. **Statik Karıştırıcıları, Püskürtme Tabancasını ve Hortumları Bağlama**, sayfa 22.

**NOT:** Hazneleri yüklemek ve sistemi doldurmak için "A" ve "B" malzemelerinden en az 3-5 galon (11-19 litre) gereklidir.

**NOT:** Yıkama için en az 5 galon (19 litre) solvent gereklidir.

**NOT:** Yıkama için hem "A" hem "B" malzemeleri için boş metal kovalar gereklidir.

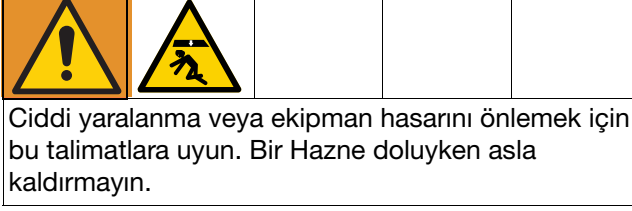
### Konum

Oranlayıcıyı düz bir yüzeye yerleştirin. Hareketi önlemek için Frenlere basın. **Püskürtme Makinesinin Doğru Şekilde Kaldırılması** prosedürünü izleyin.

## Ekipmanı Kullanmadan Önce Yıkama

Çıplak pompa paketi, akışkan kanalı parçaları korunması için içinde bırakılan ince bir yağla test edilmiştir. Sıvı yağın kirlenmesini önlemek için ekipmanı kullanmadan önce uygun bir solventle yıkayın. Bkz. **Yıkama** bölümü, sayfa 32-34.

## Püskürtme Makinesinin Doğru Şekilde Kaldırılması



### UYARI

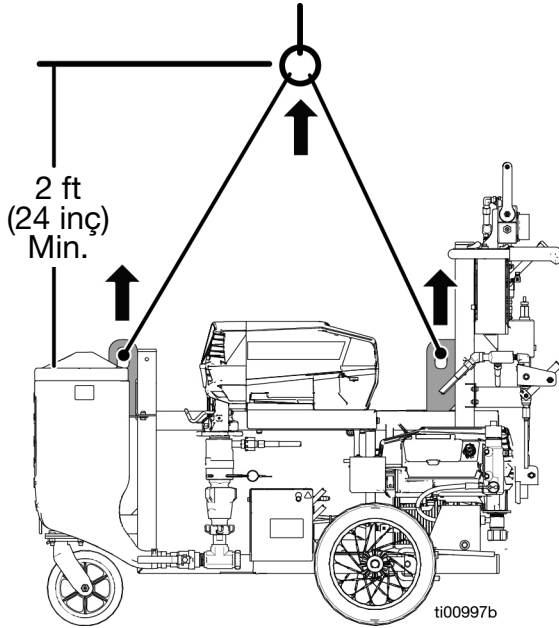
Ekipmanın hasar görmesini ve dökülmeyi önlemek için, Oranlayıcıyı kaldırmadan önce sıvıyı boşaltın.

### Forklift Kullanımı

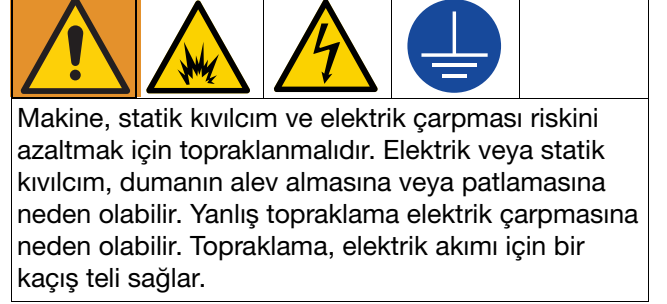
Orijinal nakliye paletine güvenli bir şekilde cıvatalanmadığı sürece forklift kullanmayın. Güç KAPALI ve bağlantısı kesilmiş olmalıdır. Püskürtme makinesini dikkatlice kaldırın; eşit olarak dengelendiğinden emin olun.

### Vinç Kullanımı

Püskürtme makinesi ayrıca küçük bir vinç kullanılarak da kaldırılabilir ve taşınabilir. Güç KAPALI ve bağlantısı kesilmiş olmalıdır. Bir ucunun aşağıda gösterilen kaldırma noktalarından her birine kancayla tutturarak bir germe askısı bağlayın. Aşağıda gösterildiği gibi merkez halkayı bir vince kancalayın. Püskürtme makinesini dikkatlice kaldırın; eşit olarak dengelendiğinden emin olun. Haznelerde malzeme varken kaldırmayın.



## Topraklama



**Sistem:** Elektrik bölgesindeki besleme topraklama kablosunu **Güç Kaynağını Bağlama**, sayfa 20.

**Akışkan hortumları:** Topraklama sürekliliğini sağlamak için sadece toplam hortum uzunluğu azami 300ft (91 m) olan, elektriksiz olarak iletken hortumlar kullanın. Hortumların elektrik direncini düzenli olarak kontrol edin. Toplam toprak direnci 29 megaohm değerini aşarsa hortumu hemen değiştirin.

**Püskürtme Tabancası:** Tabancayı uygun şekilde topraklanmış bir akışkan hortumu ve pompa bağlantısıyla topraklayın.

**Solvent kovaları:** Yerel yasalarınıza uyun. Sadece topraklanmış bir yüzey üzerine konmuş iletken metal kovalar kullanın. Kovayı, kağıt, karton gibi iletken olmayan, iletkenlikte sürekliliği bozan bir yüzey üzerine koymayın.

**Yıkama yaparken veya basıncı tahliye ederken topraklama sürekliliği sağlamak için:** Püskürtme Tabancasının metal kısmını topraklı bir metal kovanın yan tarafına tutun, ardından Püskürtme tabancasının tetiğine basın.

**Çalışma alanı:** Boya püskürtülen cismi, akışkan besleme kabını ve çalışma alanındaki tüm diğer cihazları topraklayın.

**Püskürtme yapılan nesnelere:** Yerel yasalarınıza uyun.

**Malzeme besleme kabı:** Yerel yasalarınıza uyun.

## Güç Kaynağını Bağlama



Uygunsuz takılan veya bağlanan ekipmanlar yangın, patlama veya elektrik çarpması kaynaklı ciddi yaralanmalara neden olabilir. Tüm yerel kural ve yönetmeliklere göre hareket edin.

**NOT:** Gerekli gerilim ve amperaj bilgisi kontrol paneli etiketinde belirtilmiştir. Aşağıdaki **Elektrik Kablo Yönergeleri** tablolarına başvurun.



Elektrik çarpmasından kaynaklı yaralanmaları önlemek için, herhangi bir kablo bağlamadan ve ekipmanlara servis yapmadan önce gücü kapatın ve tüm bağlantıları kesin. Tüm elektrik çalışmaları kalifiye bir elektrik teknisyeni tarafından yapılmalıdır ve yerel yönetmelik ve kurallara uygun olmalıdır.

### Elektrik Kablo Yönergeleri

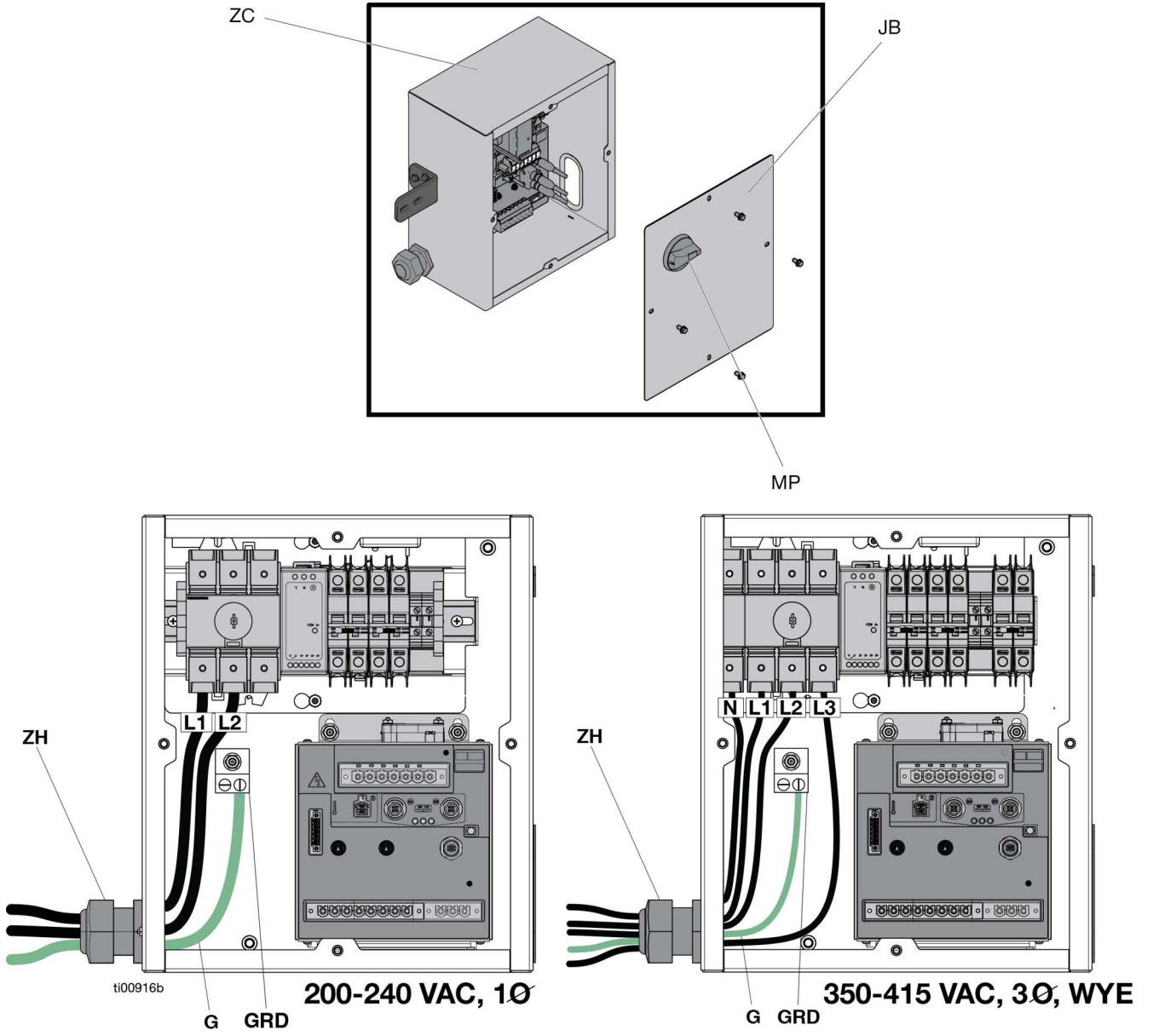
Sisteminize özel gerekli güç kablosunu belirlemek için aşağıdaki tabloda sıralanan yönergeleri kullanın.

Sistem Parça Numarası	Gerilim Değeri (V)	Maksimum Amperaj (A)
2004087	200-240 VAC 1 Faz	40
2004088	350-415 VAC Trifaze, WYE	20

**Kablo Tesisat Şeması**, sayfa 21.

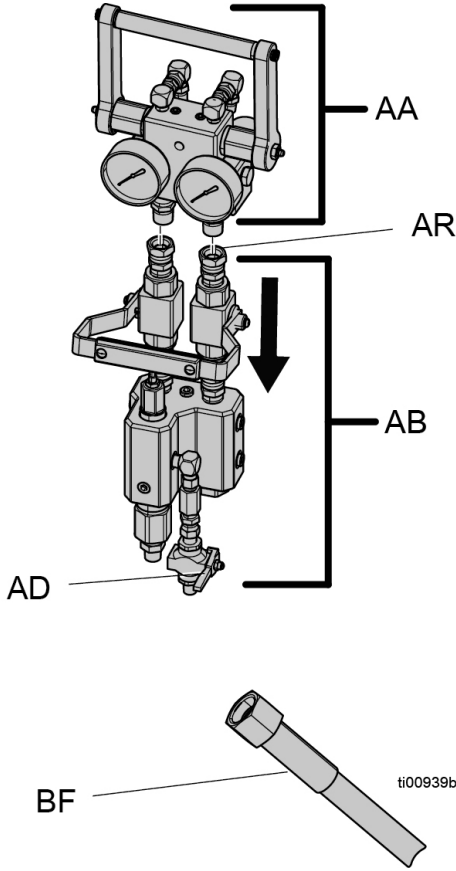
1. Ana Güç Düğmesini (MP) kapalı konuma getirin.
2. Elektrik muhafazası kapısını (JB) çıkararak Elektrik Muhafazası Panelini (ZC) açın.
3. Güç kablosunu elektrik muhafazasındaki germe önleyiciden (ZH) geçirin.
4. Topraklama kablosunu (G) topraklama terminaline (GRD) bağlayın.
5. Güç kablosunu **Kablo Tesisat Şeması**, sayfa 21'de gösterilen Ana Güç Düğmesine (MP) bağlayın. Doğru şekilde sabitlendiğinden emin olmak için tüm bağlantıları hafifçe çekin.
6. Tüm parçaların **Kablo Tesisat Şeması**, sayfa 21'de gösterildiği gibi uygun şekilde bağlandığını doğrulayın ve ardından Elektrik Muhafazası Panelini (ZC) kapatın.

### Kablo Tesilat Şeması



## Isıtmalı Hortumu Oranlayıcıya Bağlama

1. Solvent Besleme Hortumunu (BF) Solvent Yıkama Valfinden (AD) ayırın.
2. Karıştırma Manifoldu Tertibatını (AB) çerçeveye bağlayan iki bağlantı elemanını sökün.
3. Karıştırma Manifoldu Tertibatını (AB) ayırmak için Devridaim Manifoldu Tertibatına (AA) bağlanan Karıştırma Manifoldu Girişi (AR) üzerindeki rakor bağlantı elemanlarını gevşetin. Hasarı önlemek için birlikte gevşetin.



4. Su ceketli ısıtmalı hortumlar için **Statik Karıştırıcıları, Püskürtme Tabancasını ve Hortumları Bağlama**, sayfa 22'deki talimatları edin.
5. Elektrikli ısıtmalı hortumlarda, kurulum için ısıtmalı hortum kılavuzunuza başvurun. Bkz. **İlgili Kılavuzlar**, sayfa 3. Isıtmalı hortum kontrol ünitesini sağlayan braketini kullanarak çerçeveye takın.

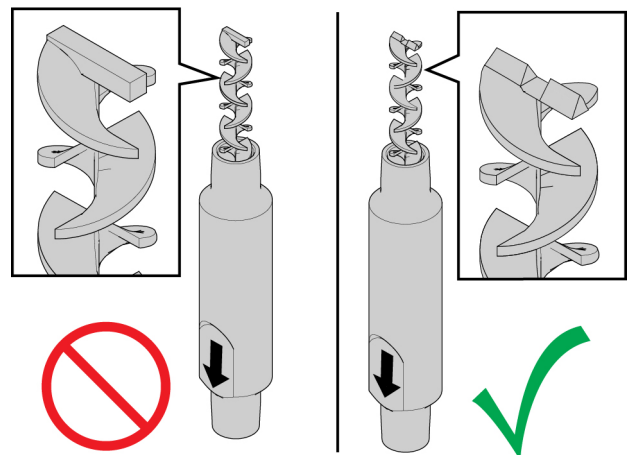
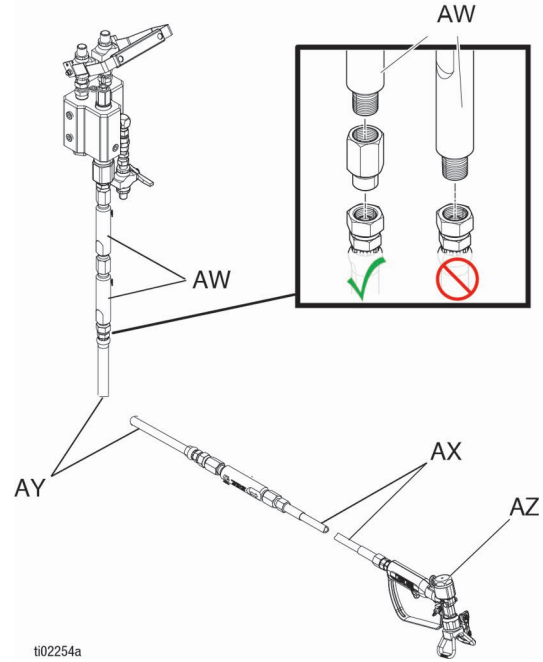
## Statik Karıştırıcıları, Püskürtme Tabancasını ve Hortumları Bağlama

### Sisteme Monte Yapılandırma

1. İki Ana Statik Karıştırıcı Borusunun çıkışını mikser elemanlarıyla (AW) birlikte Karıştırma Hortumuna (AY), temizleme mikserine (AX), Kamçı Hortuma (AX) ve Püskürtme Tabancasına (AZ) bağlayın.
2. Tüm Karışım Elemanlarının (AS) Mikser Borularına (AW) doğru yönde yerleştirildiğinden emin olun.

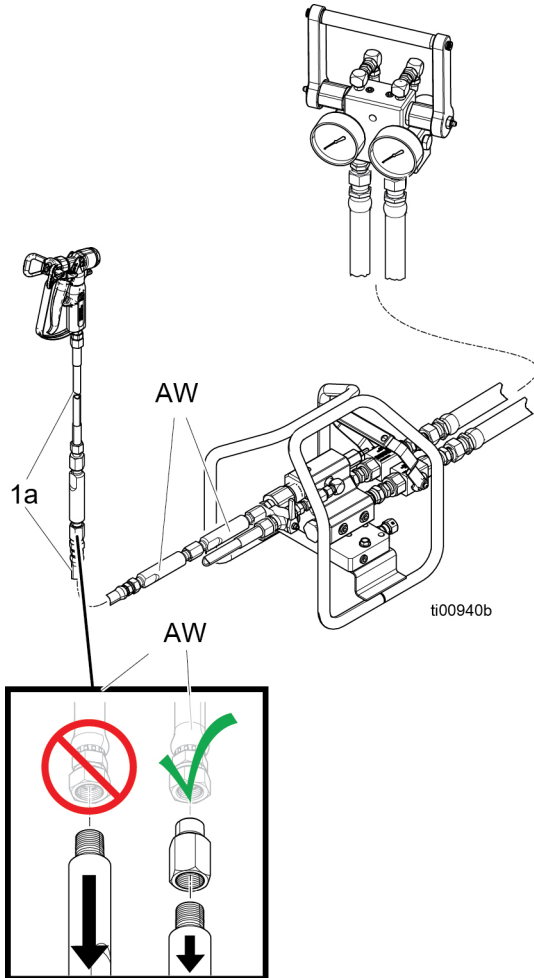
#### UYARI

Mikser borusunda koniklik oluşturmamak için karıştırma borusu girişinde bir rakor firdöndü kullanmayın.



## Uzağa Monte Yapılandırma

- İki Ana Statik Karıştırıcı Borusunun (AW) çıkışını Püskürtme Tabancasına ve hortum tertibatına (1a) bağlayın.
- Tüm bağlantıların sıkı olduğunu kontrol edin.



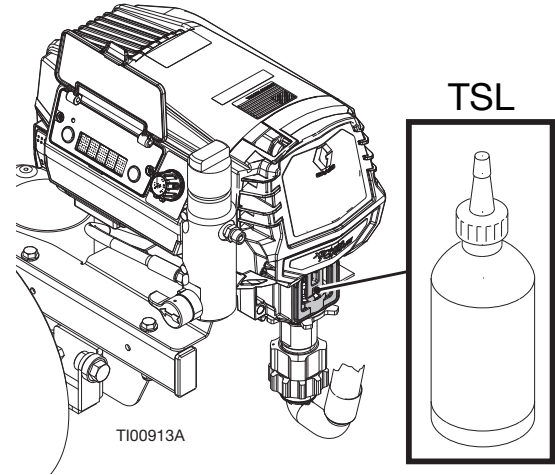
### UYARI

Mikser borusunda koniklik oluşturmamak için karıştırma borusu girişinde bir rakor firdöndü kullanmayın.

- Solvent çıkış hortumunu Solvent Yıkama Valfine (AD) ulaşmak için gereken ek hortuma bağlayın.

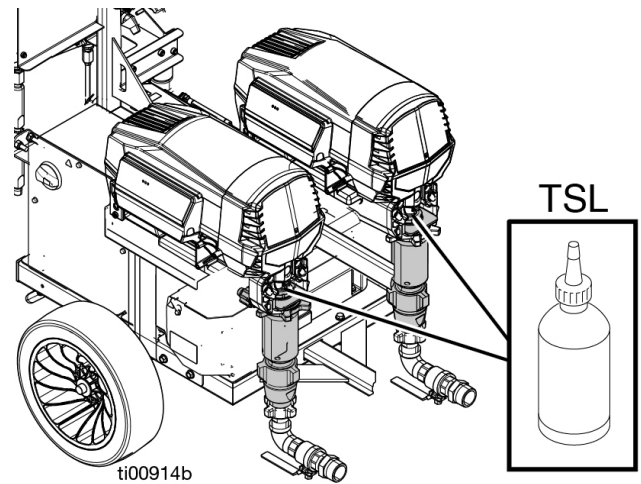
## Solvent Pompası (FP)

Başlamadan önce, ıslak kabı 1/3'üne kadar Graco Boğaz Contası Sıvısı (TSL™) ya da uyumlu bir solvent ile doldurun.



## Deplasmanlı Pompalar (D ve O)

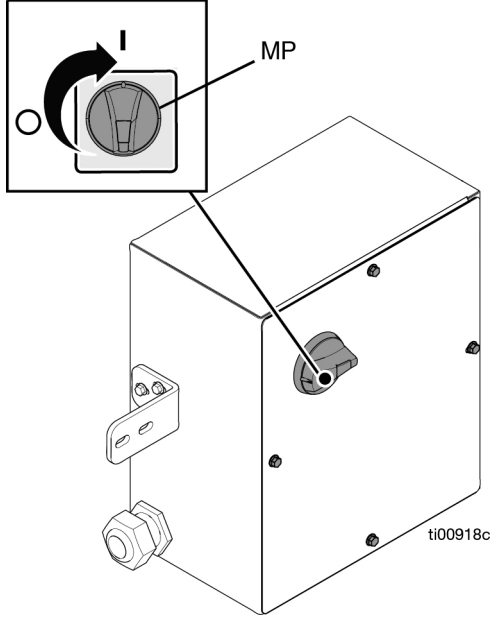
A ve B pompa salmastra somunlarının sıkıldığından emin olun. A ve B pompa sızdırmazlık somunlarını TSL ile doldurun.



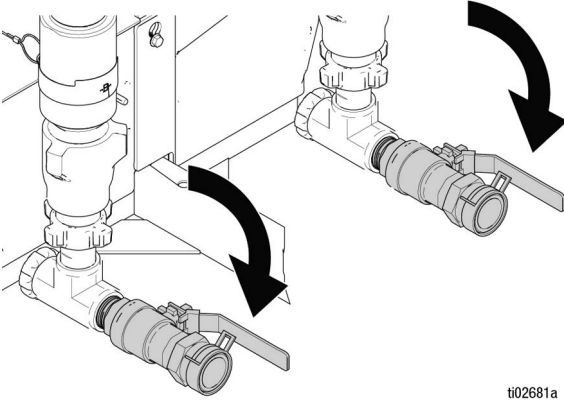
# Çalıştırma

## Ekipmanı Kullanmadan Önce Yıkama

1. Sistemi uygun bir güç kaynağına bağlayın.
2. Ana Güç Düğmesini (MP) AÇIK konuma getirin.



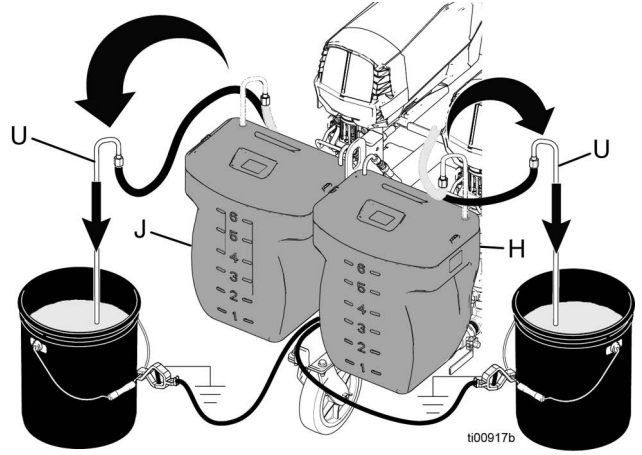
3. Pompa giriş küresel valflerini açın.



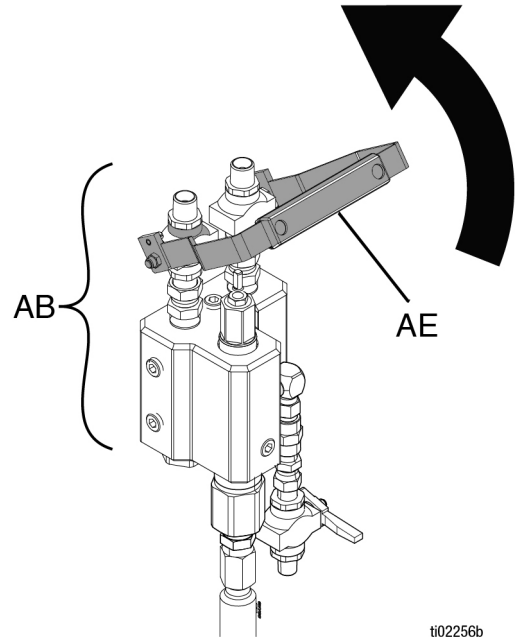
4. Haznelere eklemeyen önce malzemeleri hazırlayın. Hazneye eklemeyen önce, reçine malzemelerinin tamamen karıştığından, homojen ve dökülebilir olduğundan emin olun. Hazneye malzeme eklemeyen önce, sertleştiricileri süspansiyon halinde karıştırın.

**NOT:** Haznelere yerleştirilen tüm malzemeler kirleticilerden arındırılmış olmalıdır. Malzemenin temiz olduğundan emin olmak için gerektiği kadar süzün.

5. Devridaim hatlarını (U) boş kaplara taşıyın.

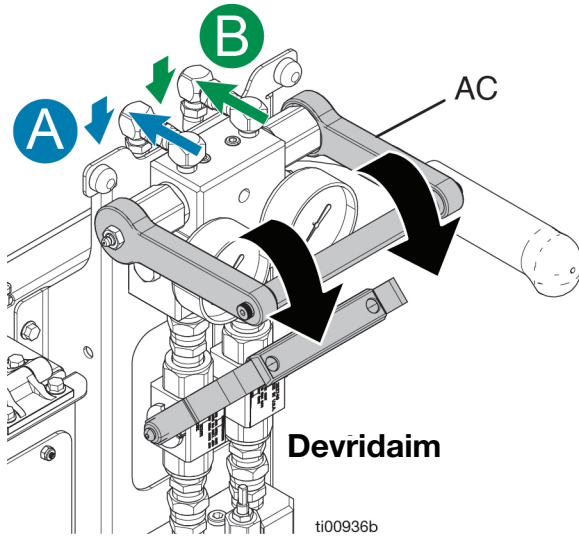


6. "A" ve "B" Haznelerini (H ve J) 6 galona kadar ilgili malzeme ile doldurun. "A" tarafını (mavi) reçine veya temel malzeme ile doldurun. "B" tarafını (yeşil) sertleştirici veya katalizör ile doldurun.
7. Karıştırma Manifoldu Tertibatı (AB) üzerindeki Çift Kapatma Kabzasını (AE) kapatın.





8. Devridaim Kabzasını (AC) açın.



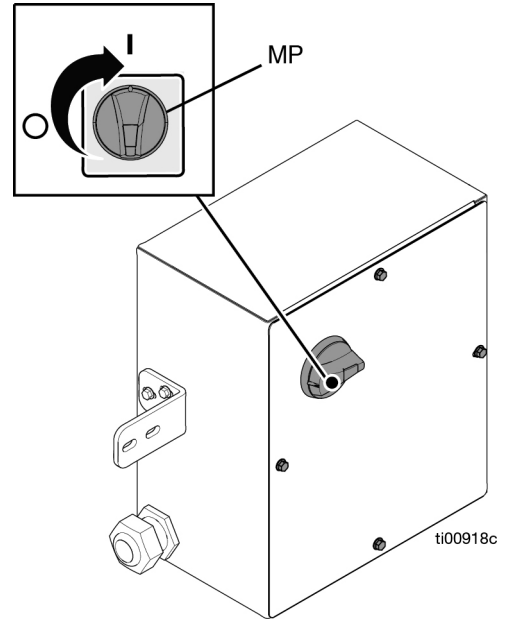
9. Besleme pompaları kullanılıyorsa: Besleme pompası kılavuzunuzdaki talimatları uygulayın.  
Besleme pompaları kullanılmıyorsa: Sayfa 25'teki **Başlatma/ Devridaim** prosedürünü uygulayın.
10. A ve B devridaim hatlarından temiz akışkan akana kadar akışkanı kaplara alın.
11. Besleme pompaları kullanılmışsa:  
Besleme pompalarını kapatın.  
Ana pompa kullanılmışsa: Gelişmiş Görüntüleme Modülünde çalışma modundan çıkarak ana pompayı kapatın.
12. Devridaim hatlarını (U) tekrar doğru Hazneye bağlayın.

## Başlatma/ Devridaim

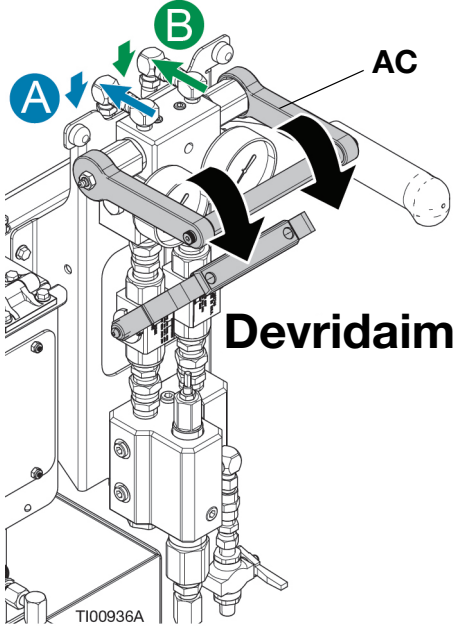


**NOT:** Püskürtmeden önce malzemeleri doldurmak ve koşullandırmak için devridaim modunu kullanın; ve malzemeleri eşit şekilde karıştırın ve ısıtın. Püskürtme malzemesini sıcaklığa getirmek için, ısıtıcı ayar noktası istenen sıcaklığa ayarlanırken malzemenin ısıtıcılar arasında dolaşması gerekir.

1. Ana Güç Düğmesini (MP) AÇIK konuma getirin.



2. Devridaim Kabzasını (AC) açın.



3. Ana ekrandaki Orantılı Pompa Yavaş Çalışma Seviyesi +/- düğmelerine basarak yavaş çalışma seviyesini yavaşça artırmak için yavaş çalışma modunda Gelişmiş Görüntüleme Modülünü kullanın. Pompalar yavaş başlayacak ve yavaş çalışma seviyesi arttıkça hızları artacaktır.

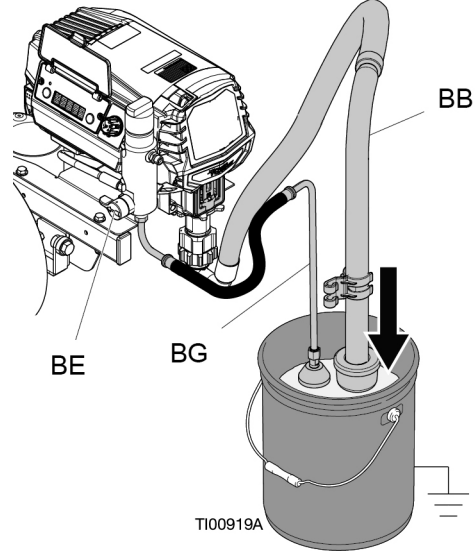
**NOT:** Malzemeleri eşit şekilde ısıtmak için J10'da sirkülasyona başlayın, malzeme koşullarına bağlı olarak pompa hızını artırın veya azaltın.

4. Gelişmiş Görüntüleme Modülünden ana ısıtıcıyı açın.
5. Haznelerdeki malzemelerin sıcaklığını eşit şekilde yükseltmek için sıvıları devridaim ettirin. Malzeme eşit olana ve istenilen sıcaklığa ulaşıncaya kadar pompaları çalıştırmaya devam edin.
6. Püskürtme moduna geri dönmek için Gelişmiş Görüntüleme Modülünü kullanın.

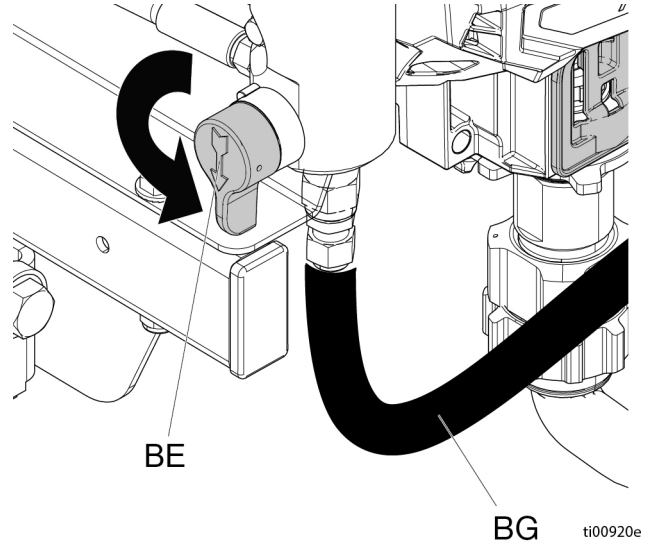
## Solvent Pompasını Doldurma



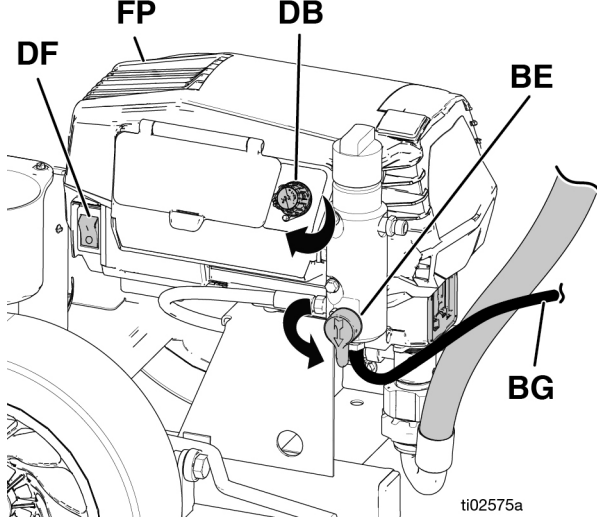
1. Metal solvent kovasına bir topraklama kablosu (ürünle verilmez) bağlayın.
2. Sifon Borusunu (BB) ve solvent sirkülasyon hortumunu (BG) solvent kovasına yerleştirin.



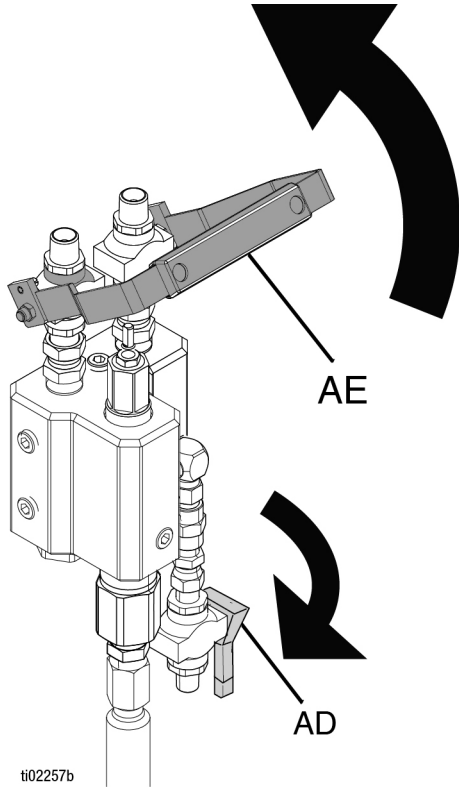
3. Solvent Doldurma Valfini (BE) açık konuma kadar aşağı döndürün.



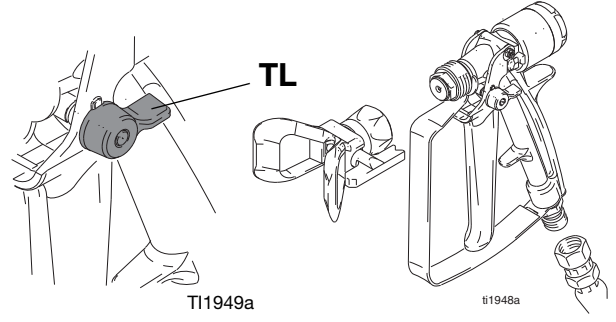
4. Solvent Pompasını (DF) AÇIK konuma getirin. Solvent Pompasını doldurmak ve solvanti kovaya geri yönlendirmek için Solvent Pompası Kontrol Düğmesini (DB) yavaşça saat yönünde çevirin. Doldurma konumunda püskürtme konumuna geçmek için Solvent Doldurma Valfini (BE) kapatın.



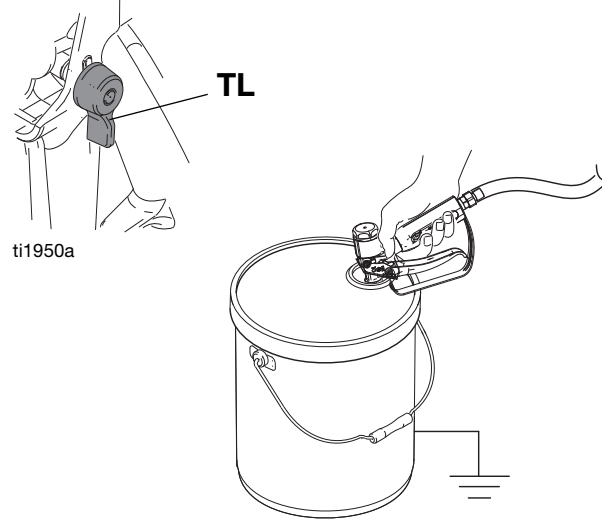
5. Karıştırma Manifoldu Tertibatı (AB) üzerindeki Çift Kapatma Kabzasını (AE) kapatın. Karıştırma Manifoldu Tertibatı üzerindeki Solvent Yıkama Valfini (AD) açın.



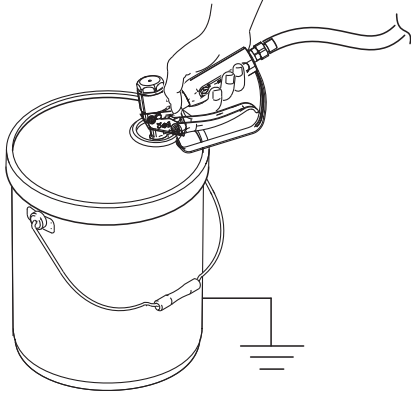
6. Tetik kilidinin (TL) devrede olduğundan emin olun. Püskürtme memesini çıkarın.



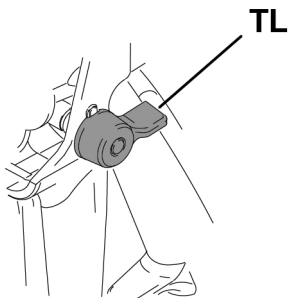
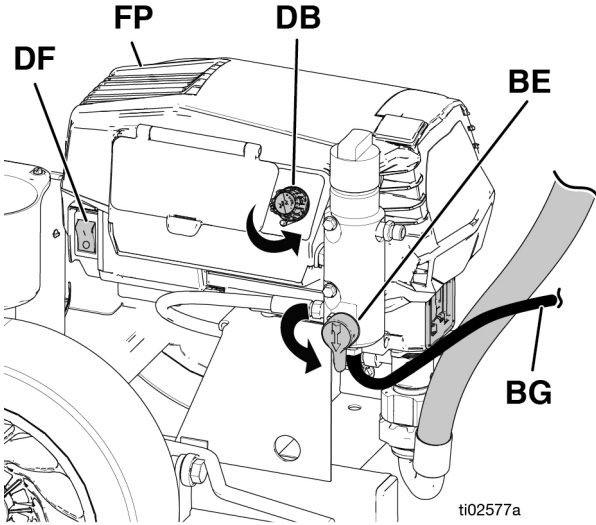
7. Tetik kilidini (TL) ayırın ve Püskürtme Tabancasının metal kısmını kovanın kenarına sıkıca tutarken Püskürtme Tabancasını topraklanmış metal bir kovaya doğru tetikleyin. Dağıtım yapmak için delikli bir kova kapağı kullanın. Delik etrafını contalayın ve geriye sıçramasını önlemek için bir bez parçasıyla Tabancayı Püskürtün. Parmaklarınızı Püskürtme Tabancasının ön tarafından uzak tutmaya dikkat edin.



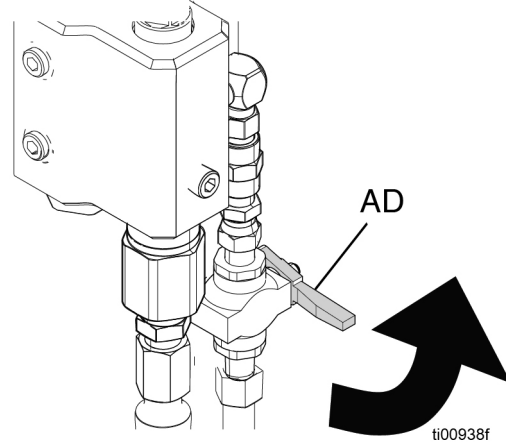
8. Havayı Karışım Hortumundan ve Püskürtme Tabancasından dışarı itmek için Solvent Pompası Kontrol Düğmesini saat yönünde yavaşça çevirin. Püskürtme Tabancasının metal kısmını topraklanmış metal kovanın yan tarafına sıkıca tutmaya devam edin ve tüm hava tahliye edilene kadar Püskürtme Tabancasını tetikleyin.



9. Solvent Pompası Kontrol Düğmesini (DB) saat yönünün tersine çevirin ve Solvent Pompasını (DF) KAPALI konuma getirin. Basıncı boşaltmak için Püskürtme Tabancasının tetiğine basın. Tetik kilidini devreye alın (TL). Püskürtme memesini değiştirin.



10. Solvent Yıkama Valfini (AD) kapatın.

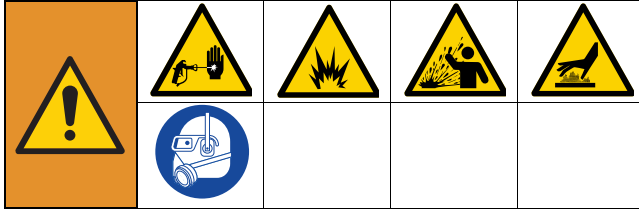


**NOT:** Solvent Pompası püskürtme sırasında basınçlı kalabilir.

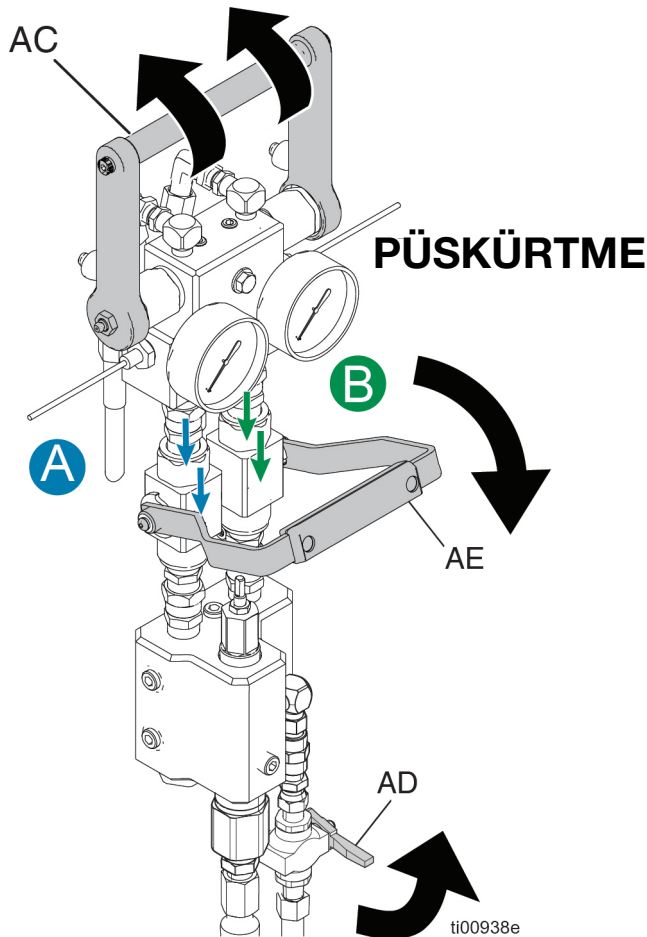
**UYARI**

Malzemenin sistem içinde kürlenmesinden kaynaklanan ekipman hasarını engellemek için Solvent Pompasını ve hortumunu uygun solventle yıkayarak karıştırılmış malzemeyi temizlemeden kesinlikle karıştırılmış malzemeyi püskürtmeyin.

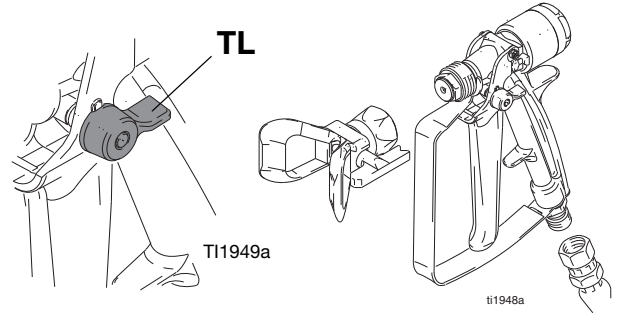
## Püskürtme



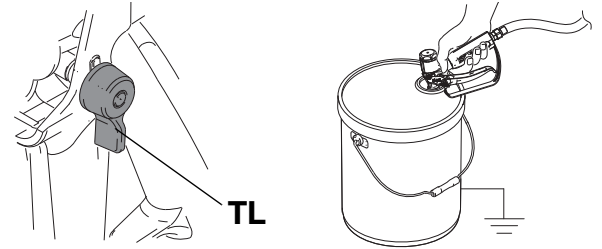
1. **Ekipmanı Kullanmadan Önce Yıkama** prosedürünü uygulayın, sayfa 24.
2. Sayfa 25'teki **Başlatma/ Devridaim** prosedürünü uygulayın.
3. **Ana Sayfa Ekranı** gitmek için Gelişmiş Görüntüleme Modülünü kullanın ve basıncın '---' gösterdiğinden emin olun.
4. Devridaim Kabzasını (AC) ve Solvent Yıkama Valfini (AD) kapatın. Çift Kesme Kabzasını (AE) açın.



5. Tetik kilidini devreye alın (TL). Püskürtme memesini çıkarın.

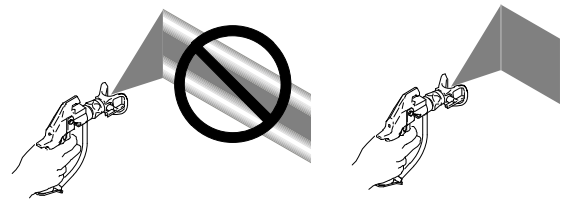


6. Tetik kilidini (TL) devreden çıkarın ve topraklı metal kovaya tutarak Püskürtme Tabancasının tetiğine basın. Sıçramayı önlemek için dağıtım yapmada delikli bir metal kova kapağı kullanın.



7. Püskürtme moduna girmek için Gelişmiş Görüntüleme Modülünü kullanın ve pompaları çalıştırmak için basıncı yavaşça artırın. Püskürtme Tabancasından iyi karışmış bir kaplama akışı çıkıncaya kadar Karıştırma Hortumunu akıtın.
8. Tetik kilidini (TL) devreye sokun. Memeyi Püskürtme Tabancasına takın.
9. Basıncı gerekli püskürtme basıncına ayarlamak ve bir test paneline kaplama uygulamak için Gelişmiş Görüntüleme Modülünü kullanın.

**NOT: Oran Kontrolü** testlerini her gün çalıştırın, bkz. sayfa 35.



**NOT: Aşırı basıncı, aşırı püskürtmeyi ve pompa aşınmasını artırır.**

10. Çalıştırma sırasında gösterge okumalarını sık sık kontrol edin ve kayıt altına alın. Gösterge okumalarındaki değişiklikler sistem performansında değişimi işaret eder.

**NOT:** Pompa strok değişiminde basınçta düşme meydana gelir. Çabuk olmalıdır.

11. Karıştırma Manifoldu Tertibatını günlük çalışma sırasında püskürtmeyi bitirdiğinizde veya kap ömrü dolmadan önce gerektiği gibi yıkayın. **Karıştırılmış Malzemenin Yıkama**, sayfa 33'teki talimatları uygulayın.

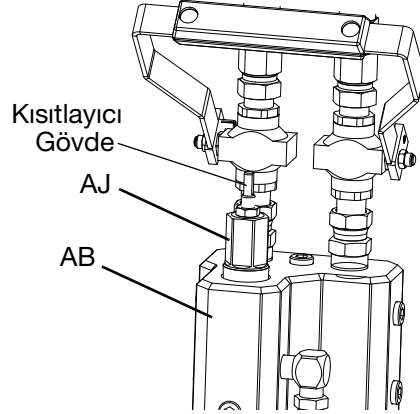
12. **Solvent Pompası Basınç Tahliyesi**, sayfa 32'deki talimatları uygulayın.

**NOT:** Karıştırılmış malzeme kap ömrü veya çalışma süresi, artırılmış sıcaklıkla azalacaktır. Hortumdaki kap ömrü, kaplamanın kuruma süresinden daha da kısa olmaktadır.

## Kısıtlayıcıyı Ayarlama

B Komponenti Ayarlanabilir Akışkan Kısıtlayıcı (AJ), Püskürtme Tabancası açıldığında Statik Karıştırıcı Borularındaki A ve B akışının anlık "faz/düşük" oran dengesizliğini azaltır. Dengesizlik viskozite, hacim ve hortum genişmesi farklarından kaynaklanır.

Kısıtlayıcı temel olarak Karıştırma Manifoldu Tertibatı, makineden uzak bir noktaya Püskürtme Tabancasına kısa bir Karıştırma Hortumu bağlandığında kullanılır.



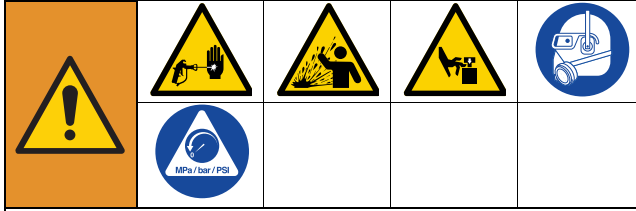
Makineye Karıştırma Manifoldu Tertibatı (AB) takılıysa kısıtlayıcıyı ayarlamanıza gerek yoktur. Kısıtlayıcı gövdesini tam kapalı konumdan minimum iki tam tur açık konuma bırakın.

"B" basıncını "A" basıncına dengelemek için bir anahtar kısıtlayıcı kullanın. Basıncı artırmak için kısıtlayıcıyı saat yönünde, azaltmak için saat yönünün tersine çevirin.

## Basınç Tahliyesi Prosedürü

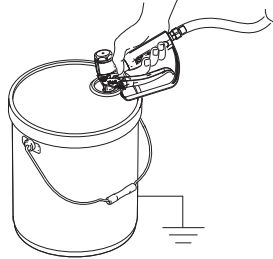


Bu sembolü her gördüğünüzde Basınç Tahliyesi Prosedürünü uygulayın.

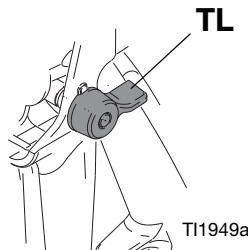


Basınç manuel olarak tahliye edilmediği sürece bu makine basınç altındadır. Basıncılı sıvıdan (cilde nüfuz etme gibi), sıvı sıçramasından ve hareketli parçalardan kaynaklanan yaralanmaları önlemeye yardımcı olması için, püskürtme işlemini bıraktığınızda ve makineyi temizlemeden, kontrol etmeden veya servisini yapmadan önce Basınç Tahliyesi Prosedürünü uygulayın.

1. Ana ekrandaki Deplasmanlı Pompa AÇMA/KAPAMA Anahtarına basarak sistemi durdurmak için Gelişmiş Görüntüleme Modülünü kullanın. Bkz. **Oranlayıcı Kontrol Paneli**, sayfa 39.
2. Gelişmiş Görüntüleme Modülünün ana ekranındaki Ana Isıtıcı A ve B AÇMA/KAPAMA Anahtarını kullanarak ısıtıcıları KAPATIN. Bkz. **Sıcaklık Kontrol Paneli**, sayfa 38.
3. Ana Güç Düğmesini (MP) KAPALI konuma getirin.
4. Kullanılıyorsa besleme pompalarını veya Solvent Pompalarını kapatın. **Solvent Pompası Basınç Tahliyesi**, sayfa 32'deki talimatları uygulayın.
5. Püskürtme Tabancasının metal kısmını topraklanmış metal bir kovaya sıkıca tutun. Malzeme hortumlarındaki basıncı tahliye etmek için Püskürtme Tabancasını tetikleyin.

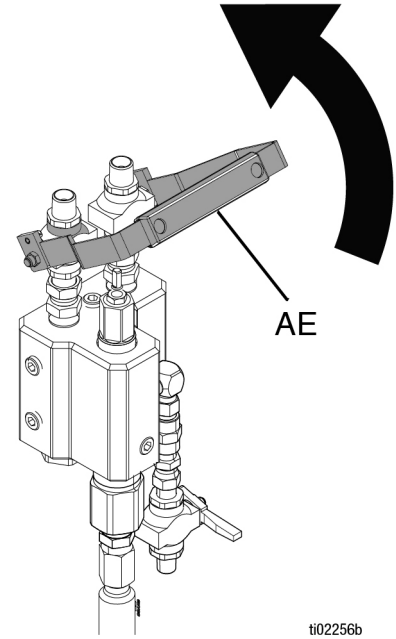


6. Tetik kilidini devreye alın (TL).



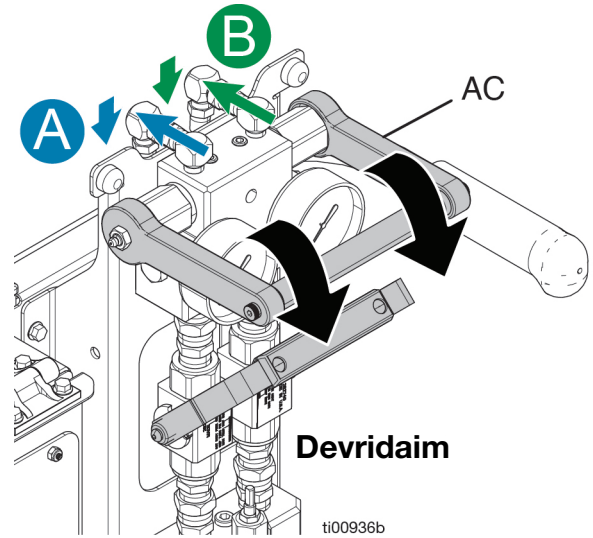
T11949a

7. Çift Kesme Kabzasını (AE) kapatın.



ti02256b

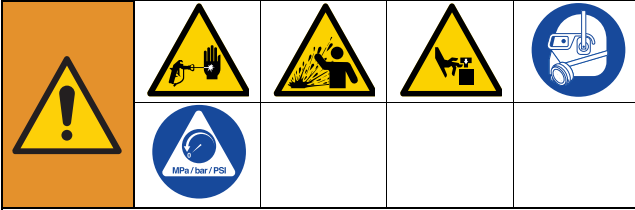
8. "A" ve "B" sıvı basıncını tahliye etmek için Devridaim Kabzasını (AC) açın.



ti00936b

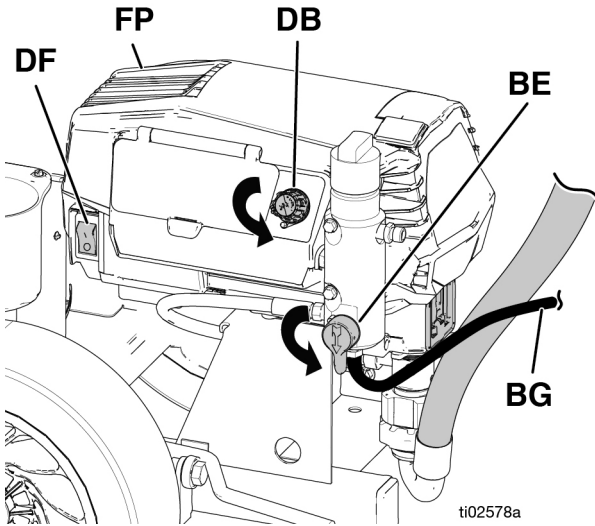
9. Püskürtme memesi veya hortumun tıkanıdığından şüpheleniyorsanız veya basınç tam tahliye edilmediyse:
  - a. Bir anahtarla basıncı yavaşça boşaltmak için meme keleşbeği tespit somununu veya hortum ucu kaplinini ÇOK YAVAŞ bir şekilde gevşetin.
  - b. Somunu veya kaplini tamamen gevşetin.
  - c. Memedeki veya hortumdaki tıkanıklığı temizleyin.

## Solvent Pompası Basınç Tahliyesi



Basınç manuel olarak tahliye edilmediği sürece bu makine basınç altındadır. Basıncı sıvıdan (cilde nüfuz etme gibi), sıvı sıçramasından ve hareketli parçalardan kaynaklanan yaralanmaları önlemeye yardımcı olması için, püskürtme işlemini bıraktığınızda ve makineyi temizlemeden, kontrol etmeden veya servisini yapmadan önce Basınç Tahliyesi Prosedürünü uygulayın.

1. Solvent Pompası güç düğmesini (DF) KAPALI konuma getirin.
2. Basınç Kontrolünü (DB) KAPALI konumuna getirin.



3. Solvent Yıkama Valfini (AD) açın.
4. Solvent Doldurma Valfini (BE) DOLDURMA konumuna kadar aşağı döndürün.
5. Püskürtme Tabancasının metal kısmını topraklanmış metal bir kovaya sıkıca tutun. Malzeme hortumlarındaki basıncı tahliye etmek için Püskürtme Tabancasını tetikleyin.
6. Püskürtme memesi veya hortumun tıkanmış olduğundan şüpheleniyorsanız veya basınç tam tahliye edilmediyse:
  - a. Bir anahtarla basıncı yavaşça boşaltmak için meme keleşini tespit somununu veya hortum ucu kaplinini ÇOK YAVAŞ bir şekilde gevşetin.

- b. Somunu veya kaplini tamamen gevşetin.
- c. Memedeki veya hortumdaki tıkanıklığı temizleyin.

## Yıkama



Yangın ve patlama riskinin önüne geçmek için, mutlaka ekipmanın ve atık konteynerinin topraklanmasını yapın. Statik kıvılcımları ve sıçrama kaynaklı yaralanmaları engellemek için, mutlaka mümkün olan en düşük basınçla yıkayın. Sıcak solvent tutuşabilir. Yangın ve patlamayı önlemek için:

- Ekipmanı sadece iyi havalandırılan bir yerde yıkayın.
- Yıkama işleminden önce ana güç kaynağının kapalı, ısıtıcının soğuk olduğundan emin olun.
- Akışkan hatları solventten arındırılincaya kadar ısıtıcıyı açmayın.

## Kılavuzlar

Yıkama işlemi pompalar, hatlar ve valflerde malzeme çökmesinin veya jellenmesinin önlenmesine yardımcı olur. Aşağıdaki durumlardan herhangi birisi gerçekleştiğinde sistemi yıkayın:

- Sistemin bir haftadan daha uzun bir süre kullanılmayacağı durumlarda (kullanılan malzemeye bağlı olarak)
- Kullanılan malzemeler çökecek dolgu maddelerine sahipse
- Neme duyarlı malzemeler kullanılıyorsa
- Servis çalışması öncesinde
- Makine depoya kaldırılacaksa solventi hafif ağırlıklı yağla değiştirin. Hiçbir zaman cihazı boş bırakmayın.

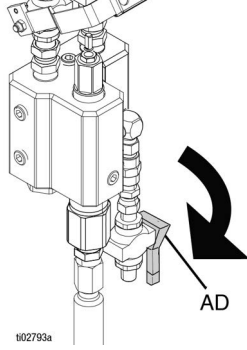
Aşağıdaki durumlardan herhangi birisi gerçekleştiğinde Karıştırma Manifoldu Tertibatını yıkayın.

- Püskürtmeye ara verilmesi
- Sistemin gece kapatılması
- Sistemdeki karıştırılmış malzemenin kap ömrünün sonuna yaklaşması

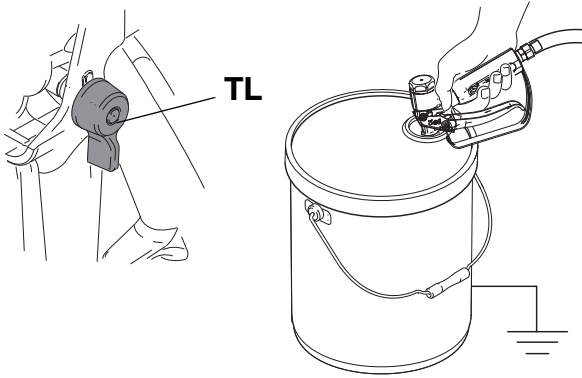


## Karıştırılmış Malzemenin Yıkaması

1. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 31'deki talimatları uygulayın.
2. Solvent Pompasını AÇIK konuma getirin ve en düşük basınca düşürün.



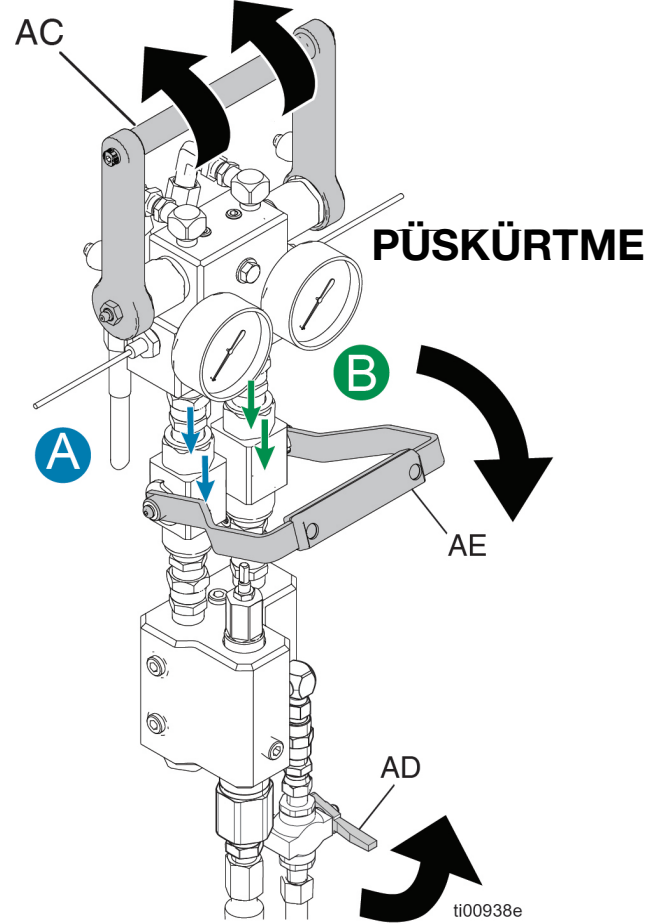
3. Solvent Yıkama Valfini (AD) açın.
4. Tetik kilidini (TL) serbest konuma getirin, Püskürtme Tabancasını topraklanmış metal kovaya tutun ve Püskürtme Tabancasını kovaya doğru tetikleyin. Dağıtım yapmak için delikli bir kova kapağı kullanın. Delik etrafını contalayın ve geriye sıçramasını önlemek için bir bez parçasıyla Tabancayı Püskürtün. Parmaklarınızı Püskürtme Tabancasının ön tarafından uzak tutmaya dikkat edin. Solvent Pompası basıncını yavaşça arttırın. Yıkama işlemine temiz solvent gelene kadar devam edin.



5. Solvent Pompasını KAPALI konuma getirin.
6. Püskürtme Tabancasının metal bir kısmını topraklanmış metal kovaya karşı doğrultun ve basıncı tahliye etmek için Püskürtme Tabancasını tetikleyin. Basıncı boşalttıktan sonra Solvent Yıkama Valfini (AD) kapatın.
7. Tetik kilidini devreye alın (TL). Püskürtme memesini sökün ve solvent ile elinizde temizleyin. Püskürtme memesini Püskürtme Tabancasına geri takın.

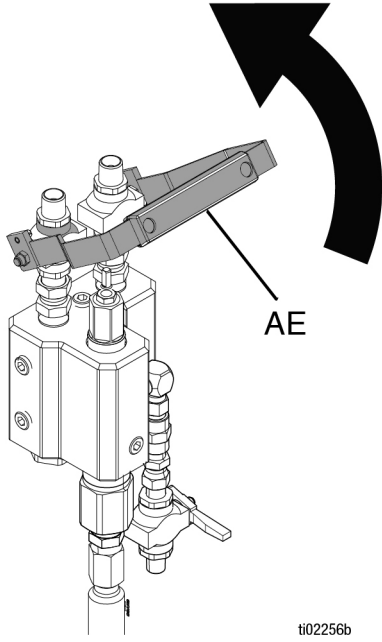
## Malzeme Hatlarını Yıkama Prosedürü

1. **Karıştırılmış Malzemenin Yıkaması**, sayfa 33'teki talimatları uygulayın.
2. Devridaim Kabzasını (AC) kapatın. Çift Kesme Kabzasını (AE) açın ve Yıkama Püskürtme Makinesi Bilyalı Valfini (AD) kapatın.



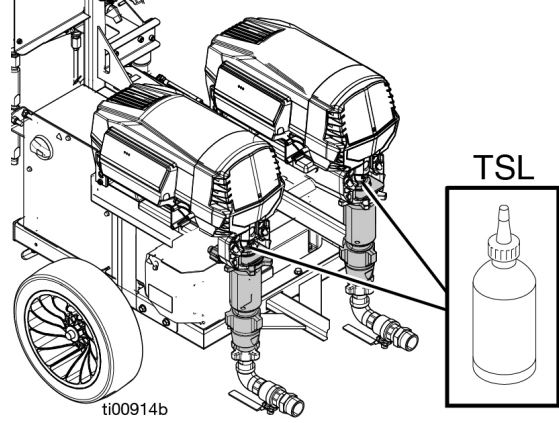
3. A ve B Haznelerini malzeme üreticisi tarafından önerilen taze uyumlu solvent ile doldurun.
4. **Ana Sayfa Ekranı** gitmek için Gelişmiş Görüntüleme Modülünü kullanın ve basıncı '----' gösterdiğinden emin olun.
5. Pompaları çalıştırmak için basıncı yavaşça arttırın ve Haznelerden Karıştırma Manifoldu valfleri aracılığıyla ve Püskürtme Tabancasından taze solvent dağıtın.
6. Temiz akana kadar solventi yıkamaya devam edin.
7. Ana ekrandaki Deplasmanlı Pompa AÇMA/KAPAMA Anahtarına basarak sistemi durdurmak için Gelişmiş Görüntüleme Modülünü kullanın. Bkz. **Oranlayıcı Kontrol Paneli**, sayfa 39.

8. Çift Kesme Kabzasını (AE) kapatmak için kaldırın.



9. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 31'deki talimatları uygulayın.

10. Deplasmanlı Pompaların pompa salmastra somunlarını Graco Boğaz Contası Sıvısı (TSL) ile doldurun.



**UYARI**

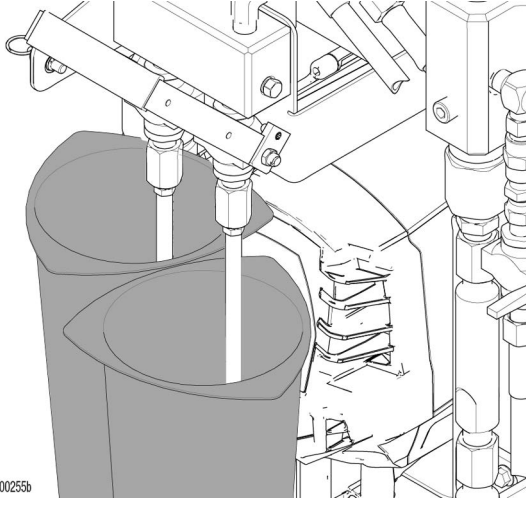
Tortu oluşmasını önlemek için sistemde her zaman solvent veya yağ gibi bir miktar sıvı bırakın. Bu birikim daha sonra pul pul dökülüp ekipmana zarar verebilir.

**NOT:** Çapraz kirlenmeyi önlemek için A tarafı ve B tarafı solvent kaplarını daima birbirinden ayrı tutun.

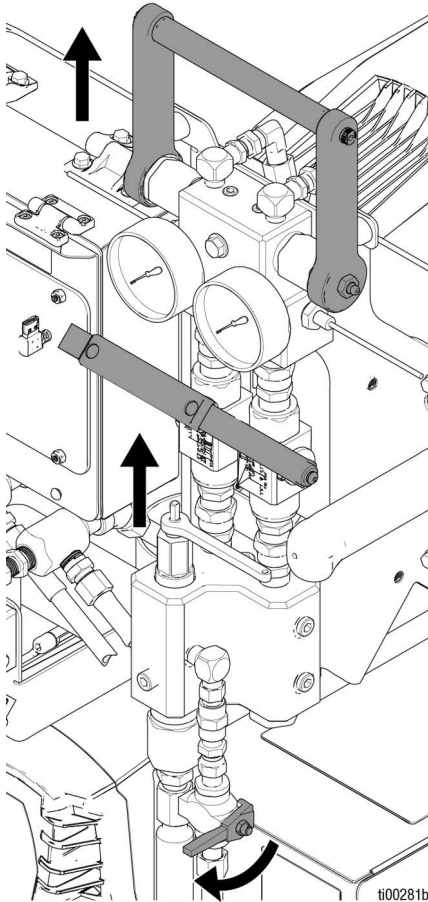
**NOT:** Hazneler çıkarılırsa, komponent tanımlama bölümünde belirtildiği gibi daima A ve B tarafına geri dönün.

## Oran Kontrolü

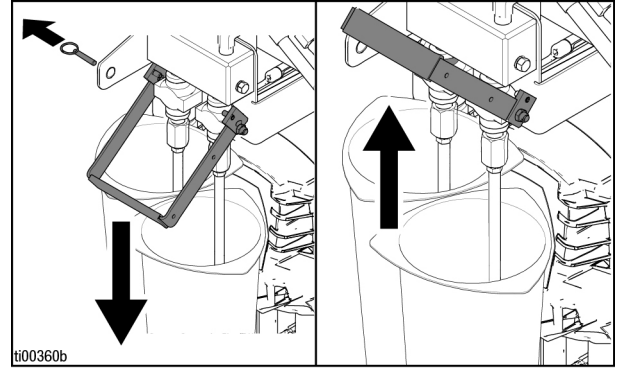
1. 750cc veya 1000cc işaretli beherleri veya diğer dereceli kapları oranlayıcınızdaki A ve B'nin altındaki doğru konuma yerleştirin.



2. Sistem Devridaim Kabzasının (AC) dikey konumda, Çift Kesme Kabzasının (AE) yukarı/kapalı konumda ve Solvent Yıkama Valfinin (AD) kapalı konumda olduğundan emin olun.

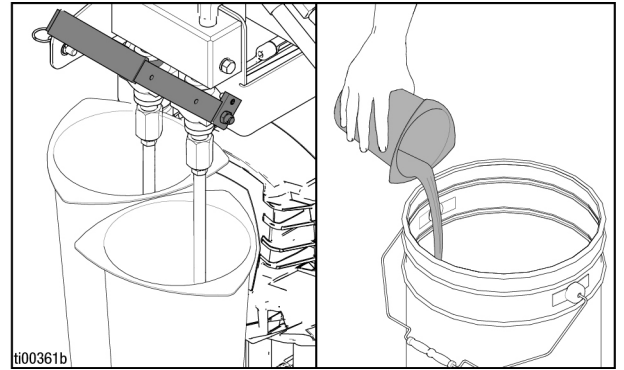


3. Gelişmiş Görüntüleme Modülünü Oran Kontrolü Modu seviyesi R5'e ayarlayın.
4. Gelişmiş Görüntüleme Modülü oran ayar noktasını uygun malzeme oranına ayarlayın.
5. Pompaları açın. Gelişmiş Görüntüleme Modülü yeşil onay işaretinin görünmesini bekleyin.
6. Kilitleme Pimini çekin ve oran kabzasını aşağı doğru hareket ettirerek açın ve tüm hava dışarı çıkana kadar dağıtın. İşiniz bittiğinde, oran kabzasını yukarı kaldırarak kapatın.



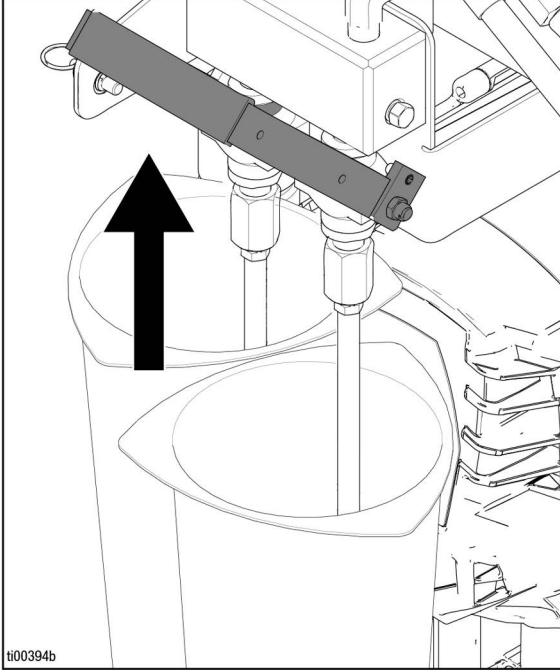
**AÇIK KAPALI**

7. Dağıtılan malzemeyi atın veya geri dönüştürün.



8. A ve B'nin altına yeni kaplar yerleştirin veya temizlendikten sonra atık konteynerini yeniden kullanın.
9. Açmak ve dağıtmak için oran kabzasını aşağı hareket ettirin.

10. Minör tarafta en az 200cc ve toplamda en az 1000cc dağıtın. Daha büyük birleşik hacme sahip bir numune daha doğru bir oran ölçümü ile sonuçlanacaktır. Oran kabzasını yukarı kaldırarak kapatın.



**NOT:** Oran kabzasını çok yavaş hareket ettirmek ve/veya tek bir numuneyi dağıtmak için kabzayı birden fazla kez açıp kapatmak oran ölçümünün doğruluğunu azaltabilir.

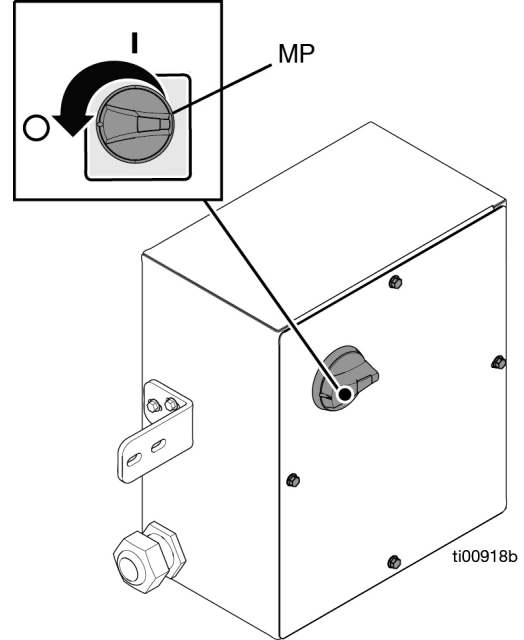
**NOT:** Karışım oranı ağırlık bazındaysa, daha doğru bir ölçüm için darası alınmış kapları tartın. Her iki sıvı da aynı özgül ağırlığa sahip değilse ağırlık oranı hacim oranından farklı olacaktır.

**NOT:** Oran doğru değilse, oranlayıcı kılavuzunuzun sorun giderme bölümüne bakın.

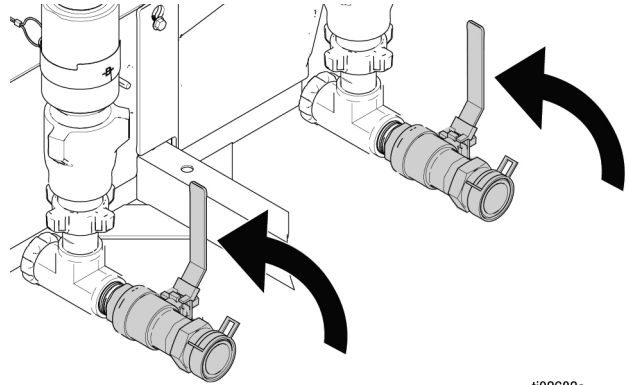
## Sistemin Gece Kapatılması



1. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 31'deki talimatları uygulayın.
2. Karıştırma Manifoldunu, hortumları ve Püskürtme Tabancasını yıkayın. **Karıştırılmış Malzemenin Yıkınması**, sayfa 33'teki talimatları uygulayın.
3. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 31, ve **Solvent Pompası Basınç Tahliyesi**, sayfa 32 takip edin.
4. Ana Güç Düğmesini (MP) KAPALI konuma getirin.

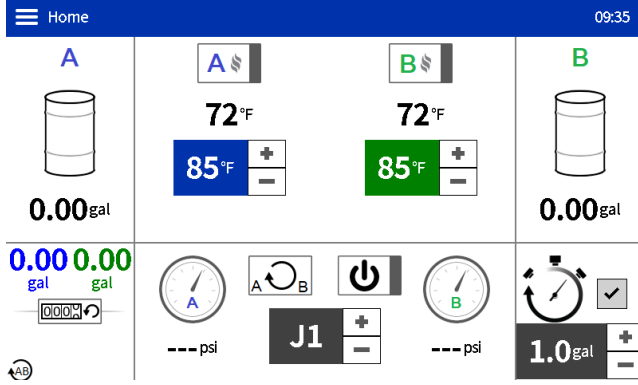


5. Pompa giriş küresel valflerini kapatın.



# Gelişmiş Görüntüleme Modülü (ADM)

ADM, ayar ve püskürtme işlemleriyle ilgili bilgileri grafik ve metin olarak görüntüler.



## ADM Tuşları ve Göstergeleri



Tüm oranlayıcı işlemlerini durdurmak için basın. Güvenlik nedeniyle veya acil durumda durdurmak için tasarlanmamıştır.

## Menü Çubuğu

Menü çubuğu, her ekranın ADM'sinin üstünde yer alır. Menü çubuğu şunları içerir: Navigasyon menü (1), mevcut ekran (2), sistem bildirimleri (3) ve saat (4).

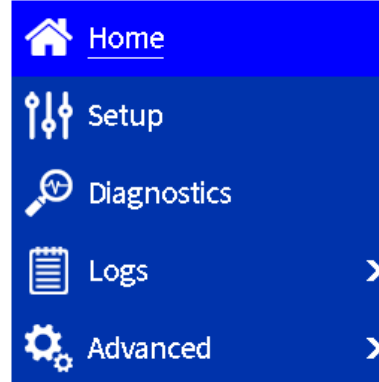


## Sistem Bildirim Simgeleri

Simge	Adı	Açıklama
	Yazılım Güncellemesi Bekleniyor	Bir sonraki güç döngüsünde bir yazılım güncellemesi gerçekleşecektir.
	USB İndirme/Yükleme Devam Ediyor	USB sürücüsü algılandı ve indirme/yükleme devam ediyor.
	USB İndirme/Yükleme Tamamlandı	USB sürücüsü algılandı ve indirme/yükleme başarıyla tamamlandı.
	USB Hatası	USB sürücüsü algılandı, ancak bir hata kullanılmasını engelliyor.

## Ekranlarda Gezinme

Ekranlar arasında gezinmek için, 'a tıklayın, ardından açılır menüden istediğiniz konumu seçin. Her ekrandaki sayfalar arasında geçiş yapmak için ve 'a dokununuz.

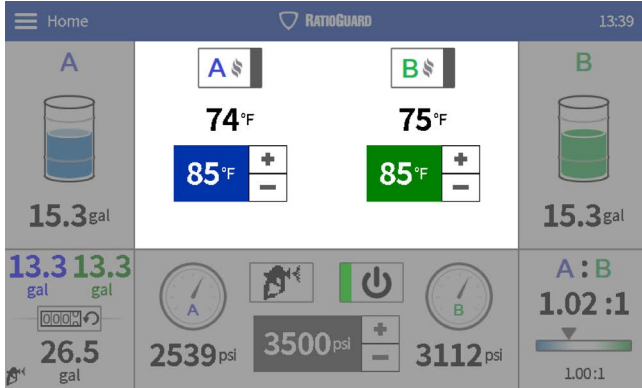


## Ana Sayfa Ekranı

E-Mix XT sistemi çalışma fonksiyonlarını kontrol etmek için Ana Ekranı kullanın.

## Sıcaklık Kontrol Paneli

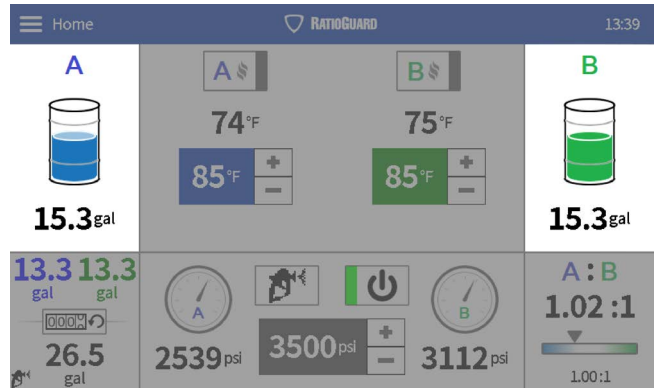
Sıcaklık Kontrol paneli, A ve B tarafı Ana Isıtıcılar için kontroller içerir.



Simge	Adı	Açıklama
	Birincil Isıtıcı A Açma/Kapama	A birincil ısıtıcı durumunu değiştirmek için dokunun.
	Birincil Isıtıcı B Açma/Kapama	B birincil ısıtıcı durumunu değiştirmek için dokunun.
	A Sıcaklığı Ayar Noktası	Ayar noktasını bir derece ayarlamak için +/- düğmesine dokunun. Ayar noktasını hızlıca ayarlamak için +/- düğmesine basın ve basılı tutun. Bir açılır pencere açmak için numaraya dokunun ve ayar noktasını doğrudan yazın.
	B Sıcaklığı Ayar Noktası	Ayar noktasını bir derece ayarlamak için +/- düğmesine dokunun. Ayar noktasını hızlıca ayarlamak için +/- düğmesine basın ve basılı tutun. Bir açılır pencere açmak için numaraya dokunun ve ayar noktasını doğrudan yazın.

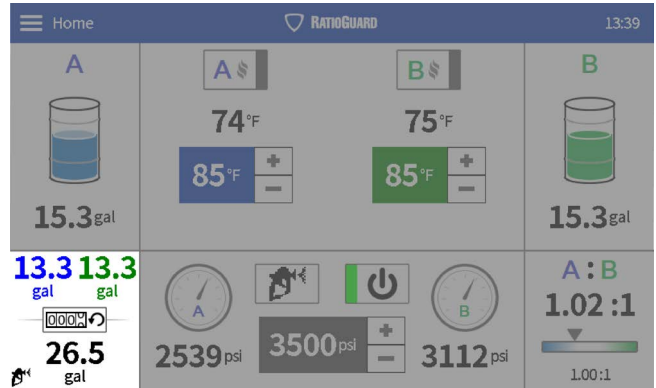
## A ve B tarafı Besleme Kontrol Panelleri

A ve B Besleme Kontrol panelleri, A ve B tarafı malzemeleri için kalan malzeme beslemesini gösterir.



## Döngü Sayısı Paneli

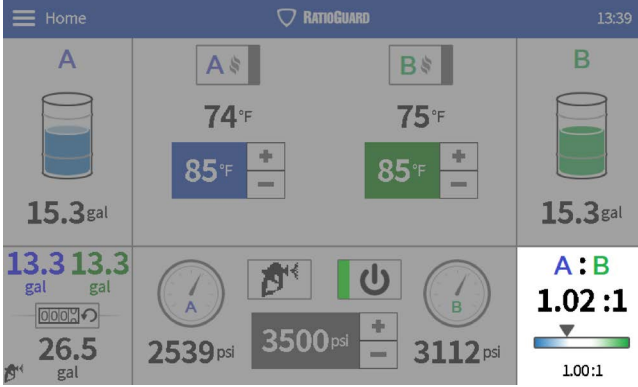
Döngü Sayımı paneli, pompa döngüleri ve eşdeğer malzeme miktarı ile ilgili bilgileri içerir.



Simge	Adı	Açıklama
	Devir Sayacını Sıfırlama	Ekranın sol alt pompa kısmındaki devir ve hacim sayaçlarını sıfırlamak için dokunun. <b>NOT:</b> Püskürtme, yavaş çalışma modu ve oran kontrolü için ayrı sayaçlar tutulur. Sıfırlama düğmesine basıldığında, yalnızca o anda görüntülenen sayaçlar sıfırlanır.

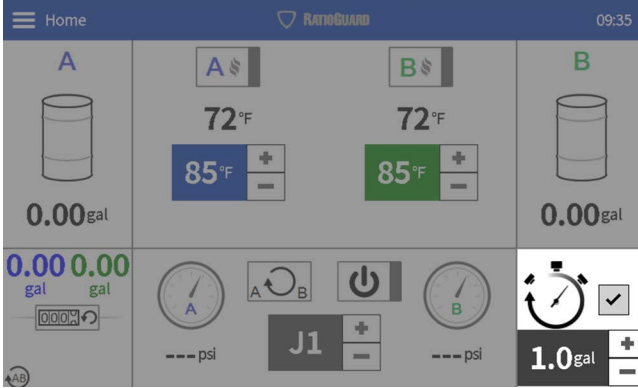
## Oran İzleme Paneli

Oran İzleme paneli, A'dan B'ye malzeme oranıyla ilgili bilgileri görüntüler.



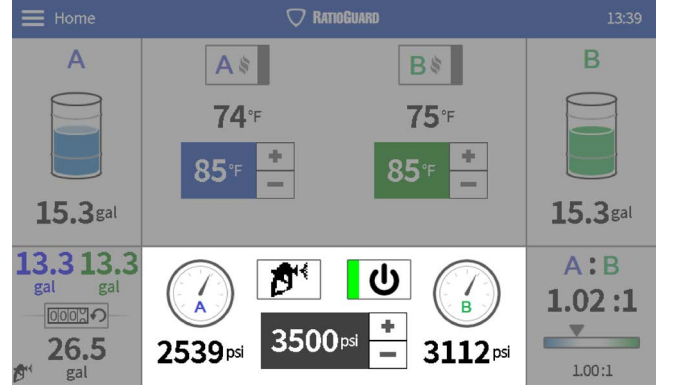
## Yavaş Çalışma Döngüsü Limit Paneli

Yavaş Çalışma Döngüsü Limit paneli, bir özellikli etkinleştirme/devre dışı bırakma onay kutusu ve bir döngü limiti geri sayım özelliği içerir. Özelliği etkinleştirmek için onay kutusuna dokununuz. Etkinleştirildiğinde, E-Mix XT pompası belirtilen hacimden sonra kapanacaktır.



## Oranlayıcı Kontrol Paneli




Bu Oranlayıcı Kontrol Paneli, A ve B deplasmanlı pompaların çalışması için kontroller içerir.



Simge	Adı	Açıklama
	Oranlayıcı Basıncı Ayar Noktası	Ayar noktasını on psi ayarlamak için +/- düğmesine dokununuz. Çevirmek için +/- düğmesine basın ve basılı tutun. Açılır pencereyi açmak için numaraya dokununuz ve ayar noktasını doğrudan yazınız.
	Oranlayıcı Yavaş Çalışma Seviyesi	Ayar noktasını bir seviye ayarlamak için +/- düğmesine dokununuz. Çevirmek için +/- düğmesine basın ve basılı tutun. Açılır pencereyi açmak için numaraya dokununuz ve ayar noktasını doğrudan yazınız.
	Oran Kontrolü Seviyesi	Ayar noktasını bir seviye ayarlamak için +/- düğmesine dokununuz. Çevirmek için +/- düğmesine basın ve basılı tutun. Açılır pencereyi açmak için numaraya dokununuz ve ayar noktasını doğrudan yazınız.
	Oranlayıcı Modları	Oranlayıcı modunu seçmek için dokununuz. <b>Püskürtme:</b> Malzemeyi basınçlandırmak ve püskürtmek için kullanılır. Pompa, basınç ayar noktasına kadar tahrik edilir. <b>Yavaş Çalışma:</b> malzemeyi devridaim/yıkama için kullanılır. Pompa, yavaş çalışma seviyesine gider. <b>Oran Kontrolü:</b> Sistem oran kontrollerini gerçekleştirmek için kullanılır. Pompa oran kontrol seviyesine tahrik edilir.
	Oranlayıcı Açma/Kapama Anahtarı	Oranlayıcı durumunu değiştirmek için dokununuz.

## Arıza Teşhis Ekranı

Tüm sistem komponentleriyle ilgili bilgileri görüntülemek için Arıza Teşhis Ekranını kullanın.


Simge	Adı	Açıklama
	Genel Sistem Verileri	Isı/basınç/akış ile ilgili genel sistem bilgilerini görüntülemek için dokununuz.
	Isı Verileri	Isı ile ilgili daha ayrıntılı bilgileri görüntülemek için dokununuz.
	Basınç/Akış Verileri	Basınç/akış ile ilgili daha ayrıntılı bilgileri görüntülemek için dokununuz.

## İşlem Ekranları

E-Mix XT çalışma performansına ilişkin bilgileri görüntülemek için İşlem Ekranlarını kullanın.

## Hata

Hata ekranında tarih, saat, hata kodu ve çalışma sırasında sistemde meydana gelmiş tüm hataların açıklamaları görüntülenir.

Simge	Adı	Açıklama
	Yardım	<a href="http://help.graco.com">help.graco.com</a> bağlantısını içeren bir QR kodunu görüntülemek ve hata ve sorun giderme bilgileri için dokununuz.

## Olaylar


Hata ekranında tarih, saat, olay kodu ve çalışma sırasında E-Mix XT sistemde meydana gelmiş tüm olayların açıklamaları görüntülenir.

## Kullanım

Kullanım ekranı, E-Mix XT sisteminin kullanıldığı her gün için pompa devir sayılarını ve malzeme kullanımını gösterir.


## USB Veri İndirme

1. USB sürücüsünü ekran kutusunun arkasına takın.

**USB İndirme Devam Ediyor** simgesi  ADM ekranındaki menü çubuğunda belirecektir.

**NOT:** USB A tipi sürücüler desteklenir.

**NOT:** ADM, FAT (Dosya Ayırma Tablosu) biçimindeki formatlı depolama cihazları üzerinde okuma/yazma işlemi yapabilir. NTFS (Yeni Teknoloji Dosya Sistemi) formatlı cihazlar desteklenmez.

2. USB İndirme Tamamlandı simgesinin  menü çubuğunda görünmesini bekleyin.
3. USB sürücüsünü ekran kutusunun arkasından çıkarın.

## Yazılım

Yazılım ekranı sistem parça numarasını sistem seri numarasını, yazılım parça numarasını ve yazılım sürümünü görüntüler.

Ayar	Açıklama
Sistem Parçası #	Sistem parça numarası (ürün etiketinde gösterilir). <b>NOT:</b> Değiştirilen ekranlarda değer boş olacaktır.
Sistem Seri #	Sistem seri numarası (ürün etiketinde gösterilir). <b>NOT:</b> Değiştirilen ekranlarda değer boş olacaktır.
Yazılım Parça No #	Sistem yazılımı parça numarası.
Yazılım Sürümü	Sistem yazılımı sürümü.



## Ayar Ekranı

E-Mix XT sistemi basınç izleme ayarlarını yapmak için Ayar Ekranını kullanın.

Ayar	Açıklama
Basınç Dengesizliği Alarmı	Basınç Dengesizliği Alarmlarını etkinleştirmek/devre dışı bırakmak için onay kutusuna dokununuz. Alarm eşiğini ayarlamak için sayı değerine dokununuz.
Daha Yüksek Basınçlı Malzeme Seçim	Basınç malzemesi ofseti kullanılıyorsa, bu hangi malzemenin daha yüksek dinamik basınca sahip olacağını belirleyecektir.
Daha Yüksek Basınçlı Malzeme Ofseti	Daha Yüksek Malzeme Ofsetini etkinleştirmek/devre dışı bırakmak için onay kutusuna dokununuz. Alarm eşiğini ayarlamak için sayı değerine dokununuz.
Düşük Basınç Alarmlarını Etkinleştir	Düşük Basınç Alarmlarını etkinleştirmek/devre dışı bırakmak için onay kutusuna dokununuz. Alarm eşiğini ayarlamak için sayı değerine dokununuz.
Maksimum Sıcaklık Ayar Noktasını Etkinleştir	Maksimum Sıcaklık Ayar Noktasını etkinleştirmek/devre dışı bırakmak için onay kutusuna dokununuz. Maksimum sıcaklık ayar noktasını ayarlamak için sayı değerine dokununuz.
Maksimum Kimyasal Hacmi	Ana ekran maksimum varil hacmini ayarlamak için sayı değerine dokununuz.
Düşük Kimyasal Alarmları Etkinleştir	Düşük Kimyasal Alarmlarını etkinleştirmek/devre dışı bırakmak için onay kutusuna dokununuz. Düşük kimyasal alarm eşiğini ayarlamak için sayı değerine dokununuz.
Yavaş Çalışma Limitini Etkinleştir	Yavaş çalışma limiti özelliğini etkinleştirmek/devre dışı bırakmak için onay kutusuna dokununuz. Yavaş çalışma döngüsü limitini ayarlamak için sayıya dokununuz. Etkinleştirildiğinde ve yavaş çalışma modundayken, belirtilen galon sayısı tamamlandığında zaman E-Mix XT pompası otomatik olarak kapanacaktır. <b>NOT:</b> Bu özellik doğrudan ana ekranda etkinleştirilebilir.
Manifold Kabzalarını Bir Kez Göster	Farklı püskürtme modlarında pompayı başlatırken manifold kabzalarının yalnızca bir kez gösterilmesini etkinleştirmek/devre dışı bırakmak için onay kutusuna dokununuz. Bu devre dışı bırakılırsa, pompalar her başlatıldığında manifold kabzaları gösterilecektir. Bu etkinleştirilmişse, E-Mix XT her açıldığında manifold kabzaları her pompa modunda bir kez gösterilecektir.

## Gelişmiş Ekranlar

Ekran ayarlarını ve yazılımı yönetmek için Gelişmiş Ekranları kullanın.

### Ekran

Dili, tarih formatını, geçerli tarihi, saati, ayar ekranı parolasını, ekran koruyucusu gecikmesini, sıcaklık birimlerini, basınç birimlerini, hacim birimlerini ayarlamak için Görüntüleme ekranını kullanın.

Düzenlemek için her bir ayarın yanındaki alana dokununuz.

Ayar	Açıklama
Demo Modunu Etkinleştir	Demo modunu etkinleştirmek/devre dışı bırakmak için dokununuz. <b>NOT:</b> Demo modundan çıkıldıktan sonra değiştirilen ayarlar ve demo modunda oluşan döngüler geri alınmaz.
Dil	Ekran dili.
Numara Formatı	Ekran ve USB indirme numarası formatı.
Tarih Formatı	Ekran ve USB indirme tarihi formatı.
Tarih	Ekran tarihi ve saati.
Ekran Koruyucu	Ekran koruyucu zaman aşımı süresi (sıfır ekran koruyucuyu devre dışı bırakır).
Parola	Parolayı göster. Girişin yanında kilit bulunan ayarlar parola korumalı olabilir. <b>NOT:</b> parolayı devre dışı bırakmak için 0000 (varsayılan değer) girin.
Sıcaklık Birimleri	Ekran ve USB indirme sıcaklık birimleri.
Basınç Birimleri	Ekran ve USB indirme basınç birimleri.
Hacim Birimleri	Ekran ve USB indirme hacim birimleri.

# Bakım

## Filtreler

Haftada bir kez Püskürtme Tabancası kabza filtresini kontrol edin, temizleyin ve değiştirin (gerekirse); Püskürtme Tabancası kılavuzunuza başvurun.

## Contalar

Haftada bir kere her iki pompadaki valflerde bulunan boğaz contalarını kontrol edin ve sıkın (tork özellikleri için tabloya başvurun). Contaları sıkmadan önce **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 31. Ayar sırasında pompalarda basınç olmamalıdır.

Pompa Boyutu	Tork Özellikleri
Tümü	70-80 ft-lb (95-108 N•m)

## Püskürtme Hortumu İletkenliği

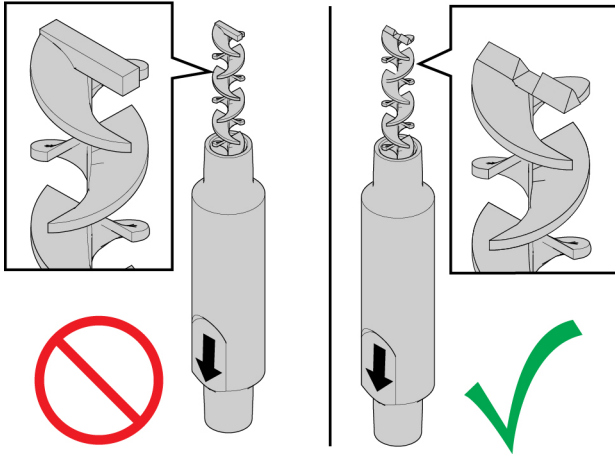
Hortumların elektrik direncini düzenli olarak kontrol edin. Toplam toprak direnci 29 megaohm değerini aşıyorsa hortumu hemen değiştirin.

## Hortum Aşınması

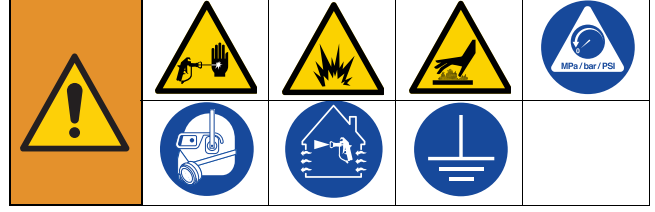
Tüm hortumları ve kaplinleri her gün aşınma açısından kontrol edin. Aşınmış ya da hasarlı parçaları derhal değiştirin.

## Mikser Elemanları

Mikser Elemanlarını gerektiğinde ve her malzeme değişiminde değiştirin. Akışkan yoluna yeniden takmadan önce yeni Mikser Elemanlarının (AS) Karışım Borularına (AW ve AV) doğru yönde yerleştirildiğinden emin olun.



## Temizleme Prosedürü



1. Tüm ekipmanın topraklandığından emin olun. Bkz. **Topraklama**, sayfa 19.
2. Sistemin temizleneceği alanın iyi havalandırılmasını sağlayın ve tüm ateşleme kaynaklarını uzaklaştırın.
3. Tüm ısıtıcıları kapatın ve ekipmanın soğumasına izin verin.
4. Karıştırılmış malzemeyi yıkayın. **Solvent Pompası Basınç Tahliyesi**, sayfa 32'deki talimatları tam olarak uygulayın.
5. Sayfa 35'teki **Oran Kontrolü** prosedürünü uygulayın. Tüm gücü kesin.
6. Dış metal yüzeyleri, püskürtme malzemesi ve temizlenmekte olan yüzeylerle uyumlu bir solvente batırılmış bez parçası kullanarak temizleyin.
7. Sistemi kullanmadan önce solventin kuruması için yeterli süreye izin verin.

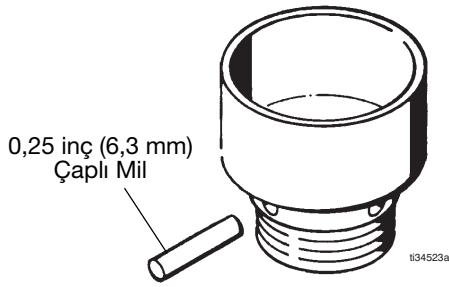
## Deplasmanlı Pompalar

Salmastra somununu kontrol edin. 25-30 ft-lb (34-41 N•m) torkla sıkın. Islak kabı yarısına kadar Graco Boğaz Contası Sıvısı (TSL) ile doldurun.

## Besleme Pompaları (varsa)



Salmastra ömrünü uzatmaya yardımcı olmak için salmastra somunu / ıslak kabı Graco Boğaz Contası Sıvısı (TSL) veya uyumlu bir solventle dolu tutun.



Sızıntı önlemek için yeterince sıkı olması için salmastra somununu haftada bir ayarlayın. Besleme pompası kılavuzunuza bakın.

Pompa veya hortumları asla su veya hava dolu halde bırakmayın. Korozyonu önlemeye yardımcı olmak için suyu ve tüm havayı sistemden dışarı tahliye edin ve mineral ispirotolarla veya yağ bazlı solventle dolu bırakın.

## Solvent Pompası

Islak kabı yarısına kadar Graco Boğaz Contası Sıvısı (TSL) ile doldurun.

## Karıştırıcılar (varsa)

İlk 100 saat çalıştırmanın veya iki haftanın ardından dişli küçültme yağını değiştirin. Bunun ardından yağı normal koşullarda 2500 saat çalıştırmada bir veya altı ayda bir (hangisi önce gelirse) değiştirin. Ağır çalışma koşullarında veya aşırı nem veya aşındırıcı içeren atmosferlerde yağın daha sık değiştirilmesi gerekir. Yağ değiştirme prosedürü için karıştırıcı kılavuzunuza bakın.


2500 saat çalıştırmada bir veya altı ayda bir (hangisi önce gelirse) rulman bloğunu muayene edin (bkz. karıştırıcı kılavuzunuz).

## Ger Dönüştürme ve Bertaraf

Bu bölümde, bir ürünün kullanım ömrünün sonunda nasıl uygun şekilde geri dönüştürüleceği ve bertaraf edileceği hakkında bilgiler yer almaktadır.

### Ürün Ömrü Sonu

Ürünün kullanım ömrü sona erdiğinde sökün ve sorumlu bir şekilde bertaraf edin.

- **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 31 uygulayın.
- Sıvıları tahliye edin ve ilgili yönetmeliklere uygun olarak bertaraf edin. Malzeme üreticisinin Güvenlik Bilgi Formuna bakın.
- Motorları, aküleri, devre kartlarını, LCD'leri (sıvı kristal ekranlar) ve diğer elektronik bileşenleri çıkarın. İlgili yönetmeliklere uygun olarak geri dönüştürün.
- Aküleri veya elektronik bileşenleri evsel veya ticari atıklarla birlikte atmayın. 
- Ürünün geri kalan kısmını bir geri dönüştürme tesisine gönderin.

## California Proposition 65

### KALİFORNİYA SAKİNLERİ

 **UYARI:** Kanseri ve üreme bozukluğu – [www.P65warnings.ca.gov](http://www.P65warnings.ca.gov).

## Aksesuarlar

### **Nem Alıcı Kurutucu, 119974, 16F549 & 113093**

Haznelerde poliüretan izosiyanatlarla kullanım için. Daha fazla bilgi için kurutucu kitlerinizin kılavuzuna bakın.

### **Kurutucu Madde Kurutucu Filtresi 2'li Paket, 24K984**

### **Xtreme- Duty™ Karıştırıcı Kiti, 25A598**

55 galon varil içinde tutulan viskoz malzemeleri karıştırmak için. Daha fazla bilgi için besleme pompası ve karıştırıcı kitlerinizin kılavuzuna bakın.

### **2:1 Besleme Pompası Kiti, 256275**

Bir varilden E-Mix XT sistemine yüksek viskoziteli malzeme beslemek için. Daha fazla bilgi için besleme pompası ve karıştırıcı kitlerinizin kılavuzuna bakın.

### **2:1 Varil Besleme Kiti, 256232**

55 galon varilden bir E-Mix XT sistemine viskoz malzemeleri karıştırmak ve beslemek için, bir adet T2 pompa besleme kiti ve bir adet Twistork karıştırıcı kiti. Daha fazla bilgi için besleme pompası ve karıştırıcı kitlerinizin kılavuzuna bakın.

### **5:1 Besleme Pompası Kiti, 256276**

Bir varilden E-Mix XT sistemine yüksek viskoziteli malzeme beslemek için. Daha fazla bilgi için besleme pompası ve karıştırıcı kitlerinizin kılavuzuna bakın.

### **10:1 Varil Besleme Kiti, 256433**

55 galonluk bir varilden E-Mix XT sistemine yüksek viskoziteli malzeme beslemek için. Daha fazla bilgi için besleme pompası ve karıştırıcı kitlerinizin kılavuzuna bakın.

### **Quickset Karıştırma Manifoldu, 24M398**

Hızlı sertleşen malzemelerle kullanım için bağımsız A ve B yıkamalı karıştırma manifoldu. Daha fazla bilgi için karıştırma manifoldu kılavuzuna-uzak bakın.

### **Uzak Karıştırma Manifoldu Taşıyıcısı, 262522**

Uzak karıştırma manifoldunun monte edilmesi için koruyucu kelebek. Daha fazla bilgi için karıştırma manifoldu kılavuzuna-uzak bakın.

### **Karıştırma Manifoldu Kısıtlayıcı Anahtarı, 126786**

### **Taşıyıcılı Tabanca Ayırıcı, 262826**

Sistemde bir, iki veya üç püskürtme tabancasının kullanımı için bir ayırıcı valfi. İki tabanca için bağımsız yıkama sağlar. Opsiyonel 3. tabanca portu bağımsız bir yıkamaya sahip değildir. Daha fazla bilgi için tabanca ayırıcı valfi kılavuzuna bakın.

### **Alt Pompa Süzgeç ve Valf Kiti, 256653**

Bir besleme pompasından bir E-Mix XT sıvı girişine malzeme süzmek için. Daha fazla bilgi için alt pompa süzgeç ve valf kiti kılavuzuna bakın.

### **Işık Kulesi Kiti, 18H278**

E-Mix XT sisteminin durumunu uzaktan tanımlamak için.

### **Hortum Rafı Kiti, 2006329**

Uzağa monte E-Mix XT sistem yapılandırmaları ile kullanım içindir. Kullanım ve taşıma sırasında ısıtılmış ve ısıtılmamış hortumların tutulmasına yardımcı olur.

### **Isıtmalı Hortum Kitleri, 2007169-2007176**

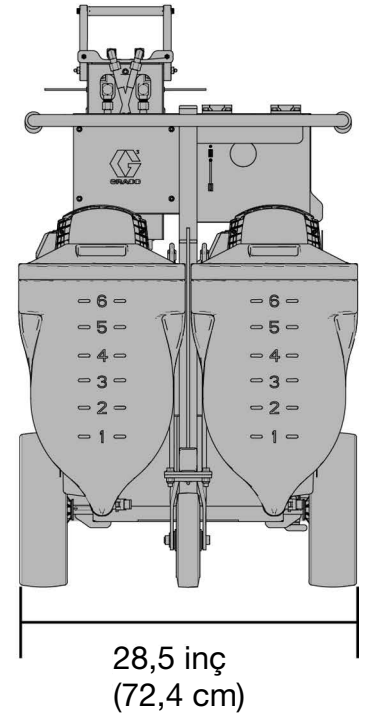
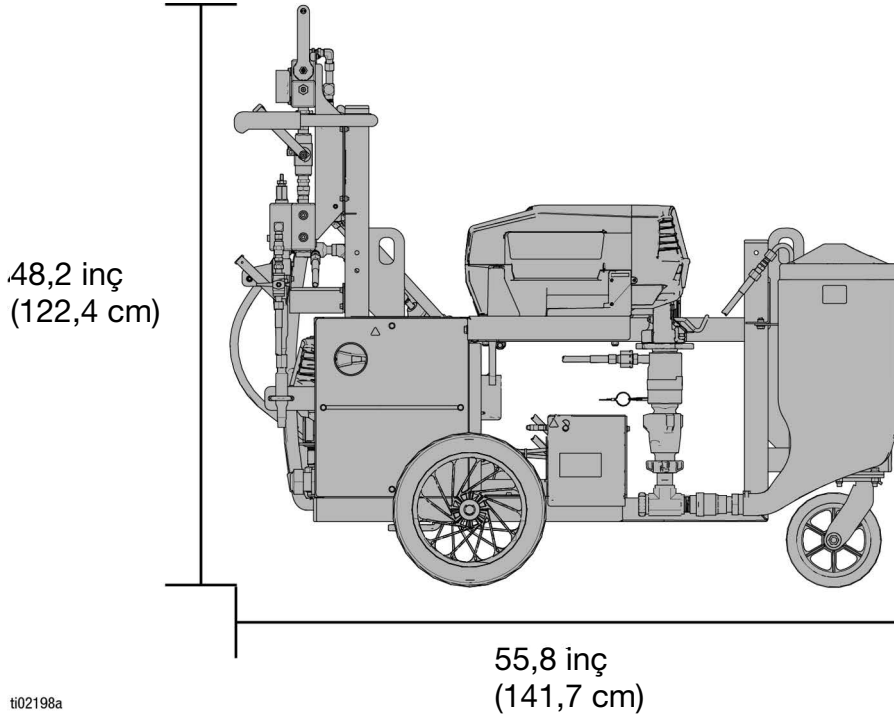
Daha verimli bir püskürtme performansı için ısının korunmasına veya daha fazla delta-T üretilmesine yardımcı olur.

### **Uzak Hortum Kiti, 2007132**

Karıştırma manifoldunu uzaktan monte ederken kullanmak için. Aşağıdaki hortumları ve gerekli bağlantı elemanlarını içerir:

- 1/4 inç x 50 ft (miktar 2)
- 3/8 inç x 50 ft (miktar 2)
- 1/2 inç x 50 ft (miktar 4)

# Boyutlar



# Teknik Özellikler

<b>E-Mix XT</b>		
	<b>U.S.</b>	<b>Metrik</b>
<b>Çıkış</b>		
Maksimum Sistem Akışkan Çalışma Basıncı	5000 psi	345 bar, 34,5 MPa
Maksimum Yıkama Pompası Çalışma Basıncı	3300 psi	228 bar, 22,8 MPa
Maksimum Saklama Süresi	5 yıl (Orijinal performansı korumak için yumuşak contaları 5 yıllık faaliyetsizlikten sonra değiştirin)	
<b>Elektriksel Özellikler (Bkz. Kablo Tesizat Şeması, sayfa 21)</b>		
<b>2004087:</b> Gerilim	200 - 240 Volt, 1 faz	
Akım	40 Maksimum Amper	
Sıklık	50/60 Hz	
<b>2004088:</b> Gerilim	350 - 415 Volt, 3 faz	
Akım	20 Maksimum Amper	
Sıklık	50/60 Hz	
<b>Filtreleme</b>		
XTR Püskürtme Tabancası	60 mesh	
<b>Viskozite</b>		
Doğal Akışlı Besleme	200 - 20.000 cps (akıtılabilir)	
Basınç Besleme	Besleme basıncı, viskoziteden bağımsız olarak püskürtme basıncının %15'ini geçmemelidir	
<b>Sıcaklık</b>		
Çalıştırma	40-108 °F	4-42 °C
Saklama	30-160 °F	1-71 °C
Maksimum Sıvı Sıcaklığı	160 °F	71 °C
<b>Islak Malzemeler</b>		
Muhafazalar ve Manifold	Elektriksiz nikel kaplamalı karbon çeliği	
Deplasmanlı Pompa Salmastraları	Karbon dolu PTFE, özel UHMWPE	
Solvent Pompası	Solvent Pompa kılavuzuna bakın.	
Hortumlar	Kaplama karbon çeliği, Naylon	
Besleme Pompası	Besleme pompası kılavuzunuza bakın	
Karıştırıcı	Karıştırıcı kılavuzunuza bakın	
Hazne	Polietilen, paslanmaz çelik, pirinç, nikel kaplama, kaplamalı karbon çeliği, PTFE	
Muhtelif Parçalar	Karbür, asetal, solvante dayanıklı plastikler, çinko ve nikelajlı karbon çeliği, naylon, paslanmaz çelik, PTFE, asetal, deri, UHMWPE, alüminyum, tungsten karbür, polietilen, florelastomer, üretan	
<b>Ağırlık</b>		
Kuru Ağırlık	423 lb	192 kg
<b>Çıkış</b>		
Devridaim Manifoldu Tertibatı	1/2 inç npt(f)	
Akışkan Karıştırma Manifoldu Girişleri (bilyalı valfler)	1/2 inç npsm	
Karıştırma Manifoldu malzeme çıkışı	1/2 npt(f)	
<b>Gürültü (dBA)</b>		
Maksimum ses basıncı	5000 psi'de 85,4 dBA (34,5 MPa, 345 bar)	
Makineden 1 feet (0,3 metre) uzaklıkta Ölçülen Ses Basıncı. ISO-3744'e göre ölçülen ses gücü.		
<b>Notlar</b>		
Tüm ticari markalar veya tescilli ticari markalar ilgili sahiplerine aittir.		

# Standart Graco Garantisi

Graco, bu belgede bahsi geçmekte olup Graco tarafından üretilmiş ve Graco adını taşıyan hiçbir ekipmanda, kullanım için orijinal alıcıya satıldığı tarihte malzeme ve işçilik kusurları bulunmayacağını garanti eder. Graco tarafından yayınlanan her türlü özel, genişletilmiş ya da sınırlı garanti hariç olmak üzere Graco, satış tarihinden itibaren on iki ay süreyle Graco tarafından kusurlu olduğu belirlenen tüm ekipman parçalarını onaracak veya değiştirecektir. Bu garanti yalnızca, ekipmanın Graco'nun yazılı tavsiyelerine göre monte edilmiş, çalıştırılmış ve bakımı yapılmış olması durumunda geçerlidir.

Bu garanti genel aşınma ve yıpranmayı veya hatalı kurulum, yanlış uygulama, aşınma, korozyon, yetersiz veya uygun olmayan bakım, ihmal, kaza, tahrip veya Graco'nunkiler haricindeki bileşen parçalarının kullanılması sonucu ortaya çıkan hiçbir arıza, hasar veya yıpranmayı kapsamaz. Graco, gerek Graco makinesinin Graco tarafından sağlanmamış yapılar, aksesuarlar, ekipman veya malzemeler ile uyumsuzluğundan gerekse Graco tarafından sağlanmamış yapıların, aksesuarların, ekipmanın veya malzemelerin uygunsuz tasarımından, üretiminden, kurulumundan, kullanımından ya da bakımından kaynaklanan arıza, hasar veya yıpranmadan sorumlu olmayacaktır.

Bu garanti, iddia edilen kusurun doğrulanması için kusurlu olduğu iddia edilen ekipmanın nakliye ücreti önceden ödenmiş olarak bir yetkili Graco distribütörüne iade edilmesini şart koşar. Bildirilen arızanın doğrulanması durumunda, Graco tüm arızalı parçaları ücretsiz olarak onarır ya da değiştirir. Nakliye ücreti önceden ödenmiş makine orijinal alıcıya iade edilir. Ekipmanın muayenesi sonucunda malzeme ya da işçilik kusuruna rastlanmazsa onarım işi parça, işçilik ve nakliye maliyetlerini içerebilecek makul bir ücret karşılığında yapılır.

## **BU GARANTİ MÜNHAŞIRDIR VE TİCARİ ELVERİŞLİLİK YA DA BELİRLİ BİR AMACA UYGUNLUK GARANTİSİ DAHİL ANCAK BUNLARLA SINIRLI OLMAMAK ÜZERE AÇIKÇA YA DA ZIMNEN BELİRTİLEN DİĞER TÜM GARANTİLERİN YERİNE GEÇER.**

Herhangi bir garanti ihlali durumunda Graco'nun yegane yükümlülüğü ve alıcının yegane çözüm hakkı yukarıda belirtilen şekilde olacaktır. Alıcı başka hiçbir kanun yolu (arızı veya sonuç olarak ortaya çıkan kâr kayıpları, satış kayıpları, kişilerin veya mülkün zarar görmesi veya diğer tüm arızı veya sonuç olarak ortaya çıkan kayıplar dahil ancak bunlarla sınırlı olmamak üzere) olmadığını kabul eder. Garanti ihlali ile ilgili her türlü işlem, satış tarihinden itibaren iki (2) yıl içinde yapılmalıdır.

**GRACO TARAFINDAN SATILAN ANCAK GRACO TARAFINDAN ÜRETİLMİYEN AKSESUARLAR, EKİPMAN, MALZEMELER VEYA BİLEŞENLERLE İLGİLİ OLARAK GRACO HIÇBİR GARANTİ VERMEZ VE HIÇBİR ZİMNİ TİCARİ ELVERİŞLİLİK VE BELİRLİ BİR AMACA UYGUNLUK GARANTİSİNİ KABUL ETMEZ.** Graco tarafından satılan fakat Graco tarafından üretilmeyen bu ürünler (elektrik motorları, şalterler, hortumlar vb.) var ise üreticilerinin garantisine altındadır. Graco, alıcıya bu garantilerin ihlali için her türlü talebinde makul bir şekilde yardımcı olacaktır.

Graco hiçbir durumda, gerek sözleşme ihlali, garanti ihlali ya da Graco'nun ihmali gerekse bir başka nedenden dolayı, Graco'nun işbu sözleşme uyarınca makine temin etmesinden ya da bu sözleşme ile satılan herhangi bir ürün ya da diğer malların tedarik edilmesi, performansı ya da kullanımından kaynaklanan dolaylı, arızı, özel ya da sonuç olarak ortaya çıkan zararlardan sorumlu tutulamaz.

## Graco Hakkında

Graco ürünlerine ilişkin en son bilgiler için [www.graco.com](http://www.graco.com) adresini ziyaret edin.

Patent bilgileri için bkz. [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents).

**SİPARİŞ VERMEK İÇİN**, Graco distribütörünüze başvurun veya en yakın dağıtımçıyı öğrenmek için 1-800-690-2894 numaralı telefonu arayın.

*Bu belgede yer alan tüm yazılı ve görsel veriler, basıldığı sırada mevcut olan en son ürün bilgilerini yansıtmaktadır. Graco önceden haber vermeksizin, herhangi bir zamanda değişiklik yapma hakkını saklı tutar.*

Orijinal talimatların çevirisi. This manual contains Turkish. MM 3B0221

**Graco Genel Merkezi:** Minneapolis

**Uluslararası Ofisler:** Belçika, Çin, Japonya ve Kore

**GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA**  
Telif Hakkı 2024, Graco Inc. Tüm Graco üretim yerleri ISO 9001 tescillidir.

www.graco.com  
Revizyon F, Eylül 2024