

1:1 挤压机

3A5349A

ZH

供应、计量和分配系统，适用于 5 加仑（20 升）吊桶。仅供专业人员使用。

未获准用于欧洲易爆环境场所。

零配件号 25C861

1:1 液体硅胶挤压机

零配件号 25C862

1:1 碳钢挤压机

零配件号 25C863

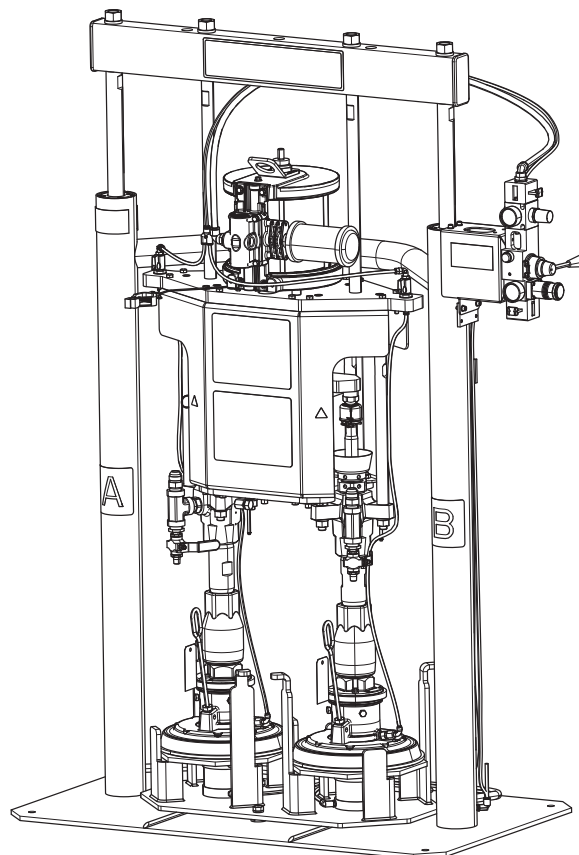
1:1 不锈钢挤压机

最大工作压力：3000 磅 / 平方英寸
(20.7 兆帕，207 巴)



重要安全说明

请阅读本手册及所有相关手册中的全部警告和说明。请妥善保存这些说明。



目录

型号	3
相关手册	3
警告	4
双组分材料	6
要让 A 组份和 B 组份保持分开	6
更换涂料	6
A 组份 (红色) 和 B 组份 (蓝色)	6
组件识别	8
安装	9
位置	9
接地	9
设置	10
冲洗设备	10
操作	11
启动	11
填料	12
分注混合涂料	13
更换料桶	13
关机	14
泄压步骤	14
维护	15
故障排除	16
零配件	17
尺寸	23
性能表	24
技术规范	25
Graco 标准保修	26

型号









零配件号	最大工作压力 磅 / 平方英寸 (兆帕, 巴)	描述	认证
25C861	3000 磅 / 平方英寸 (20.7 兆帕, 207 巴)	1:1 液体硅胶挤压机, 5/5 加仑	CE
25C862	3000 磅 / 平方英寸 (20.7 兆帕, 207 巴)	1:1 碳钢挤压机, 5/5 加仑	
25C863	3000 磅 / 平方英寸 (20.7 兆帕, 207 巴)	1:1 不锈钢挤压机, 5/5 加仑	

相关手册

柱塞手册	
313526	供给系统操作
313527	供给系统备用零配件
泵手册	
312375	Check-Mate [®] 活塞泵说明书 — 零件
312376	Check-Mate [®] 泵设备零部件说明书
气动马达手册	
3A1211	SaniForce [®] 气动马达说明书 — 零件
气流控制装置手册	
312374	气流控制装置零部件说明

警告

以下为针对本设备的设置、使用、接地、维护及修理的警告。惊叹号标志表示一般性警告，而各种危险标志则表示与特定操作过程有关的危险。当本手册正文中或警告标志上出现这些符号时，请回头查阅这些警告。若产品特定的危险标志和警告未出现在本节内，则可能出现在本手册的其他章节。

 警告	
    	<p>皮肤注射危险</p> <p>从分配装置、软管泄漏处或破裂的组件射出的高压液体会刺破皮肤。伤势看起来会像只划了一小口，其实是严重受伤，可能导致肢体切除。应即刻进行手术治疗。</p> <ul style="list-style-type: none">• 切勿将分配装置指向任何人或身体的任何部位。• 切勿将手放在流体出口上。• 不要用手、身体、手套或抹布去堵住或挡住泄漏部件。• 在停止分配时，以及清洗、检查或维修本设备之前，应按照泄压步骤进行操作。• 在操作设备前要拧紧所有流体连接处。• 要每日检查软管和联接装置。已磨损或损坏的零部件要立刻更换。
 	<p>活动部件危险</p> <p>活动部件会挤夹、切断或切割手指及身体的其他部位。</p> <ul style="list-style-type: none">• 避开活动部件• 在护板被取下或外盖被打开时，不要操作设备。• 加压设备启动时可能没有任何警告。在检查、移动或维修本设备之前，应按照泄压步骤进行操作，并切断所有电源。




警告

   	<p>火灾和爆炸危险</p> <p>工作区内的易燃烟雾（如溶剂及油漆烟雾）可能被点燃或爆炸。流经设备的涂料或溶剂可引起静电火花。为避免火灾和爆炸：</p> <ul style="list-style-type: none"> 只能在通风良好的地方使用此设备。 清除所有火源，如引火火焰、烟头、手提电灯及塑胶遮蔽布（可产生静电火花）。 将工作区内的所有设备接地。参见接地说明。 切勿在高压下喷涂或冲洗溶剂。 保持工作区清洁，无溶剂、碎片、汽油等杂物。 存在易燃烟雾时不要插拔电源插头或开关电源或电灯。 只能使用已接地的软管。 朝桶内扣动扳机时，要握紧喷枪靠在接地桶的边上。请勿使用桶衬垫，除非它们防静电或导电。 如果出现静电火花或感到有电击，则应立即停止操作。在找出并纠正问题之前，不要使用设备。 工作区内要始终配备有效的灭火器。
	<p>流体或烟雾中毒危险</p> <p>如果吸入有毒的烟雾、食入有毒的流体或让它们溅到眼睛里或皮肤上，都会导致严重伤害或死亡。</p> <ul style="list-style-type: none"> 应阅读安全数据表（SDS）以熟悉现用流体的特殊危险性。 危险性流体要存放在规定的容器内，并按照有关规定的要求进行处置。
	<p>个人防护装备</p> <p>在工作区内请穿戴适当的防护装备，以免受到严重伤害，包括眼损伤、听力受损、吸入有毒烟雾和烧伤。这些防护用品包括但不限于：</p> <ul style="list-style-type: none"> 防护眼镜和听力保护装置。 流体和溶剂生产厂家所推荐的呼吸器、防护服及手套。
 	<p>设备误用危险</p> <p>误用设备会导致严重的人员伤亡。</p> <ul style="list-style-type: none"> 疲劳时或在吸毒或酗酒之后不得操作本装置。 不要超过额定值最低的系统组件的最大工作压力或温度额定值。参阅所有设备手册中的技术规格。 请使用与设备的接液零配件相适应的流体或溶剂。参阅所有设备手册中的技术规格。阅读流体及溶剂生产厂家的警告。有关材料的完整信息，请向分销商或零售商索要安全数据表（SDS）。 在设备通电或是带压的状况下，不得离开工作区。 当设备不使用时，要关闭所有设备并按照泄压步骤进行操作。 设备需每天检查。已磨损或损坏的零配件要立刻修理或更换，只能使用生产厂家的原装替换用零配件进行修理或更换。 不要对设备进行改动或修改。改动或修改会导致机构认证失效并造成安全隐患。 确保所有设备额定和批准用于其正在使用的环境。 只能将设备用于其预定的用途。有关资料请与经销商联系。 让软管和线缆远离交通区域、尖锐边缘、运动零配件及高温的表面。 不要扭绞或过度弯曲软管或用软管拽拉设备。 儿童和动物要远离工作区。 要遵照所有适用的安全规定。

双组分材料

要让 A 组份和 B 组份保持分开

				
<p>交叉污染可导致液体管路中的涂料固化，造成严重的人员受伤或设备损坏。为防止交叉污染：</p> <ul style="list-style-type: none">• 切勿将沾有 A 组件的零配件与沾有 B 组件的零配件互换使用。• 如果一侧的溶剂已受到污染，切勿在另一侧使用溶剂。				

A 组份（红色）和 B 组份（蓝色）

注意：各涂料供应商在提到多组份涂料时可存在差异。

应了解当站在配比器前面时：

- A 组份（红色）在左侧。
- B 组份（蓝色）在右侧。

更换涂料

注意
<p>更换设备中使用的涂料类型需要特别注意，避免损坏设备和停机。</p> <ul style="list-style-type: none">• 更换涂料时，应多次冲洗设备，确保彻底清洁。• 冲洗后，始终应清洁流体入口过滤器。• 请与涂料的生产厂家联系，以核实化学兼容性。• 在环氧树脂、聚氨橡胶或聚脲间更换时，拆卸并清洁所有液体组件，更换软管。环氧树脂常常在 B（硬化剂）侧使用胺。聚脲常常在 B（树脂）侧使用胺。

安装

位置

<p>为了避免造成人身伤害或设备损坏，应始终将供给系统提升到合适的提升位置。不要以任何其他方式进行提升操作。</p>				

将吊索系在正确的提升点，如图 2 所示。使用起重机或叉车升起托盘。

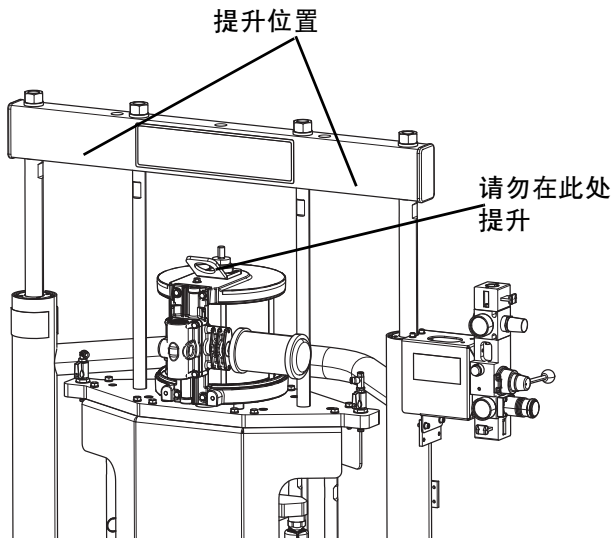


图 2: 提升机器

注意：请勿气动马达顶部的吊环来提升机器。

应将机器安装在合适的位置，以便能方便操作气流控制装置。确保上方有足够的空间可以完全升起立柱 (A)。请参见第 23 页上的尺寸。

将柱塞底座的孔作为导孔，钻出 0.5 英寸 (13 毫米) 的地脚锚栓孔。

确保立柱底座各个方向均处于水平状态。若有必要可用金属垫片垫平底座。使用适当长度的 0.5 英寸 (13 毫米) 地脚锚栓将底座固定在地板上，以防柱塞倾翻。

接地

<p>设备必须接地，以减少产生静电火花危险。静电火花可能导致点燃或爆炸。接地为电流提供逃逸通路。</p>				

泵：使用提供的接地导线和线夹。请确认是否已连接接地螺丝，并拧紧至气动马达底部。将接地线夹连接到真正的大地接地点。

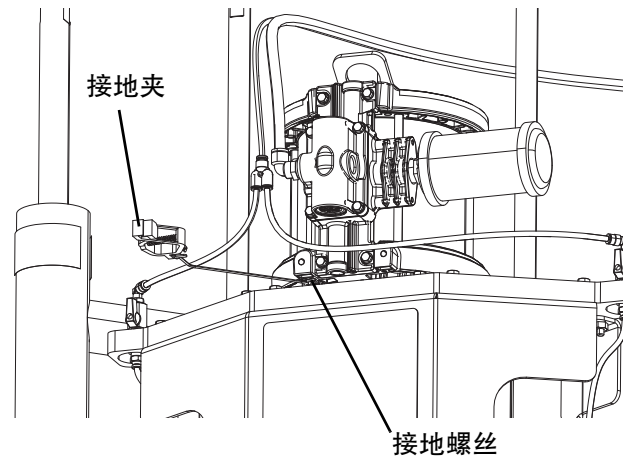


图 3: 接地连接

空气和流体软管：为确保接地的导通性，只能使用组合软管最长为 500 英尺 (150 米) 的导电软管。检查软管的电阻。如果接地总电阻超过 29 兆欧，应马上更换软管。

空气压缩机：遵循生产商的建议。

分注装置：通过与已正确接地的流体软管及泵相连接进行接地。

供料桶：按照当地的规范。

被喷物体：按照当地的规范。

冲洗时所用的溶剂桶：按照当地的规范。只使用放置在接地表面上的导电金属桶。不要将桶放在诸如纸或纸板等非导电的表面上，这样的表面会影响接地的导通性。

为了在冲洗或释放压力时维持接地的连续性：请将分注装置的金属部分紧紧靠在接地金属桶的侧面，然后启动分注装置。

设置


				
<p>移动部件会挤压或截断手指。为了避免人身伤害，连接空气源时，请勿向机器供应空气。在验证系统已经准备就绪，且可以保证安全时，才可以为系统加压。</p>				

1. 将 Graco 喉管密封液 (TSL) 注入到每个泵的活塞泵湿杯的 2/3 处。
2. 沿逆时针方向将集成气动控制装置 (F) 上的两个空气调节装置完全卸下，确保空气滑阀处于关闭位置，并关闭机器上的所有截止阀。
3. 将 1/2 英寸 (12.7 毫米) 空气软管从气源连接到气动控制装置的主空气入口管路 (H)。

注意：1:1 挤压机系统排出压缩空气。确保气源没有气体或其他危险物质。

4. 将材料软管连接到机器上的软管管路 (R)。连接类型取决于您使用的 1:1 挤压机型号。参见第 25 页上的**技术规格**，了解详细信息。

冲洗设备

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

用轻质油对设备进行测试，在流体通道内留有轻质油以保护其零配件。为避免油液对流体的污染，应当在使用设备前用适当的溶剂冲洗设备。

另外：

- 根据需要在存放和维修设备之前冲洗设备。
- 尽可能以最小压力冲洗。检查接头是否泄漏，如有必要将其拧紧。
- 用与所分配的液体及设备的液体部件相适应的液体进行冲洗。

参见第 3 页上的**相关手册**，了解冲洗指南。

操作

<p>在操作期间，当泵的气压和液体压力未完全释放时，请将手指、手和工具远离活塞和磁轭组件。</p> <p>每次使用之前，确保安装了所有保护运动零配件的护罩并且安全设备正常运行。</p>				

<p>如果将马达的全部动力用于一个流体泵上，则机械连接泵可以产生过高的流体压力。切勿单独运行一个泵。请勿断开一个泵的连接或让泵在材料用尽的情况下运行。本系统设计用于同时运行两个泵。单独运行一个泵会给将气动马达连接到活塞泵的硬件施加太大压力，可能导致硬件破裂。</p>				

注意
<p>为了避免过度磨损和发热，请不要延长 1:1 挤压机的运行时间，每分钟循环次数不能超过 30。</p>

注意：立柱导向阀手柄（L）可用于升高和降低立柱。将手柄至于如图 4 所示的中间位置可使立柱停止上升或降低，避免立柱产生意料之外的运动。

启动



1. 在空气控制装置上将主空气滑阀（N）滑至打开位置，开启机器的空气供应。

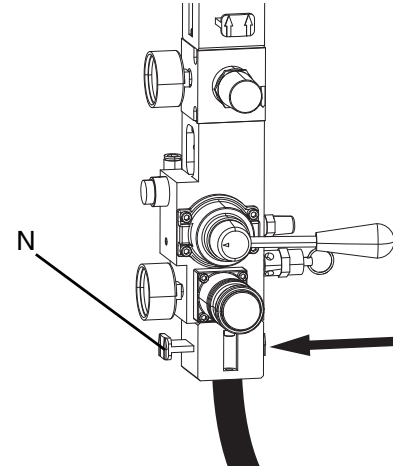


图 4: 打开主空气滑阀

2. 将立柱空气调节装置设定在 10 磅 / 平方英寸（0.07 兆帕，0.7 巴）。
3. 将立柱导向阀手柄（L）升至最大高度，根据需要调节立柱空气调节装置。

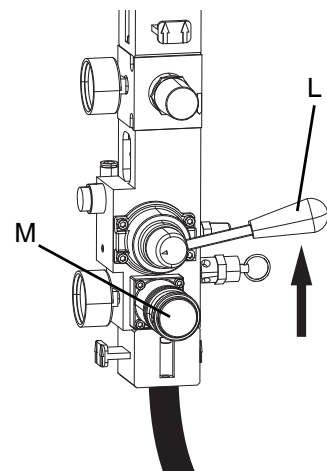


图 5: 升起立柱

注意

为避免损坏压盘密封，不要使用凹瘪或损坏的桶。

4. 打开装有组份 A 和组份 B 的料桶。将料桶放入框架组件桶调平装置 (W) 上的支架内。将桶挂在框架桶定位器支架 (X) 上。

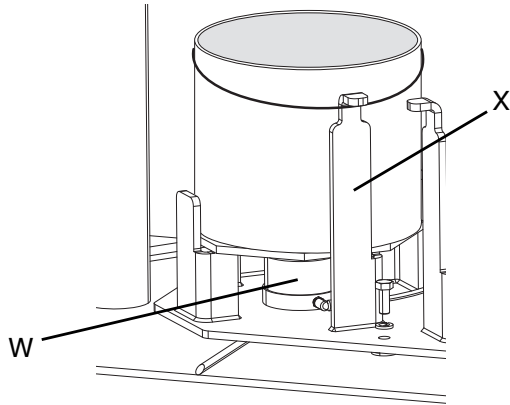


图 6: 放置桶

5. 使用所使用的桶中的材料润滑压盘 O 形圈。确保在润滑 O 形圈时未混用材料。在 A 侧使用材料 A，在 B 侧使用材料 B。
6. 从端口拆卸压盘放气管 (E)。

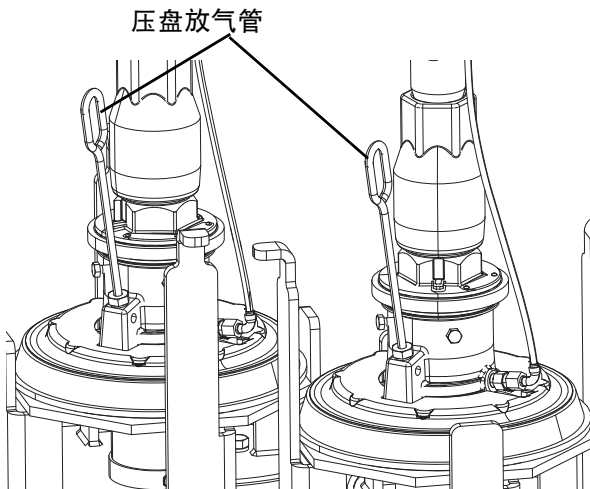


图 7: 压盘放气管

注意

确保压盘没有碎屑，避免损坏压盘密封，和碎屑与物料混合。

7. 站在远离泵的位置。将立柱导向阀手柄 (L) 移到下降位置使压盘 (D) 下降到材料桶中。
8. 气体释放后，材料开始从放气端口流出，请更换放气管并清除从放气端口溢出的多余材料。
9. 根据需要调整立柱气压。

填料



注意：开始此过程之前，请确保软管已连接至材料软管管路并且已关闭机器上除主空气滑阀之外的所有阀门。参见第 8 页的图 1。

1. 将气动马达调节器 (K) 设置为 10 磅 / 平方英寸 (0.07 兆帕, 0.7 巴)。
2. 打开气动控制装置上的气动马达滑阀 (J)。

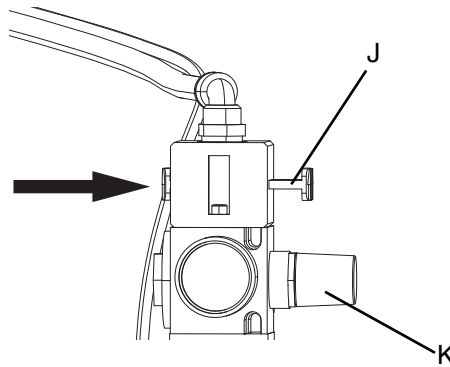


图 8: 气动马达控制装置

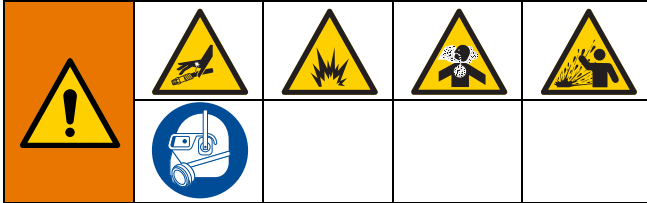
3. 慢慢增加气压，直到泵开始运行。

- 将空容器置于物料排放球阀 (S) 下和材料软管的末端。为泵填料并注入软管后，打开物料排出阀 (仅限 25C861)。

注意：对于 25C862 和 25C863 型号，请使用泵排放阀 (U) 执行第 4 到 6 个步骤。

- 令物料流入空容器，直至获得稳定的流动，且管线中没有截留空气。
- 关闭物料排放软管球阀。
- 如果需要，继续让物料从软管流入容器，直到物料远离试油。
- 关闭空气马达滑阀。

分注混合涂料



- 根据您的要求按照分注设备或混合器。请参阅这些设备附带的说明。
- 打开气动马达滑阀 (J)。
- 打开分注设备。将气动马达校准器 (K) 从 20-85 磅 / 平方英寸 (0.14-0.7 兆帕, 1.4-7 巴) 调整为所需的值以获得所需的流速。

更换料桶



- 关闭气动马达滑阀 (J)。
- 使用立柱空气调节装置 (M) 慢慢增加气压并将气动控制装置上的立柱导向阀手柄 (L) 移到上升位置。

注意：使用所需的最低立柱气压将压盘推出料桶。

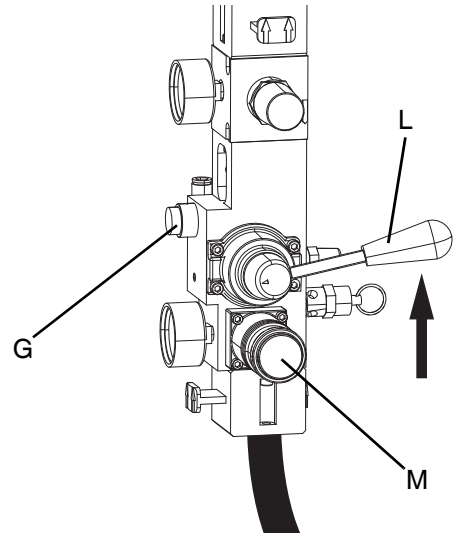


图 9: 用于更换料桶的气动控制装置

- 打开 A 侧和 B 侧的桶排泄阀 (P)。

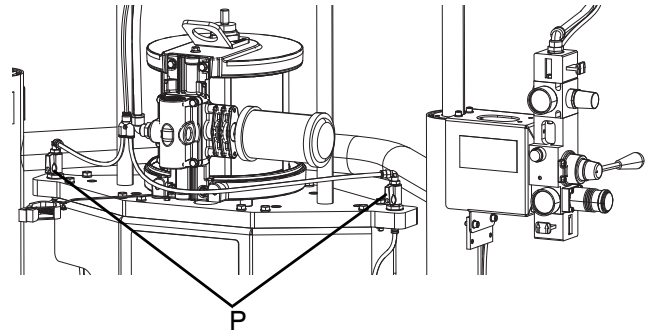


图 10

- 按住气动控制装置上的排放按钮 (G)，直到压盘 (D) 完全与桶脱离。见图 9。

注意：如果其中一个压盘在另一个压盘前面脱离桶，请关闭已脱离的压盘上的桶排泄阀以使另一个压盘脱离桶。

- 压盘从桶上脱离后，关上两个桶排泄阀。升起立柱，直到有足够的空间拆下桶。
- 检查压盘，若有必要，清除任何剩余涂料或积料。
- 将新桶置于立柱底座上，然后按照第 11 页的启动步骤操作。

关机



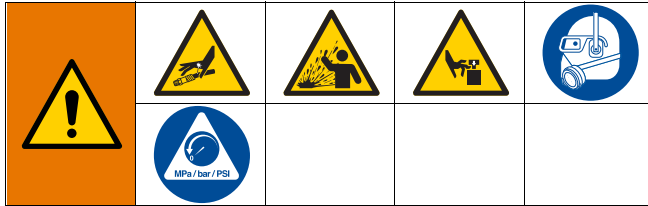
1. 将立柱导向阀 (L) 移到下降位置。
2. 按照泄压步骤进行操作。
3. 按照第 3 页的相关手册中引用的泵手册所介绍的泵关机说明操作。

8. 打开泵的排放阀 (U)，准备好废液容器接住排出物。准备再次分注之前，应让阀门一直开着。
9. 如果怀疑分注设备喷嘴或软管堵塞或完成上述步骤后怀疑压力未完全释放掉，应极为缓慢地松开喷嘴护罩的固定螺母或软管端部的接头，使压力逐渐释放掉，然后再完全松开。清理软管或喷嘴的堵塞物。

泄压步骤



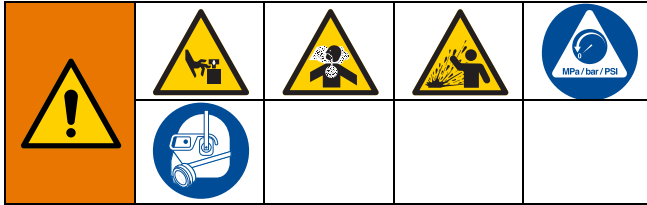
看见此符号时，请执行泄压步骤。



本设备在手动释放压力之前一直处于加压状态。为防止加压流体（皮肤溅射、流体喷洒和零配件移动）带来的重伤，在停止分注和清洗、检查或维修设备时，请遵守泄压步骤进行。

1. 锁上分注设备上的扳机锁。
2. 关闭气动马达滑阀 (J) 和主空气滑阀 (N)。
3. 将立柱导向阀 (L) 移到下降位置。柱塞将缓慢下降。
4. 上下轻推手柄，放出立柱气缸中的空气。
5. 松开扳机锁。
6. 将分注设备的金属部分紧紧靠在接地的金属桶上。扣动设备扳机，释放压力。
7. 锁上扳机锁。

维护



确保将 Graco 喉管密封液 (TSL) 注入到活塞泵湿杯 (T) 的 2/3 处。

每周检查一次泵上的喉管密封，并根据需要上紧。有关更多信息，请参见 Check-Mate® 泵设备零部件说明书手册 312376。

需要时，请参考具体部件手册，了解与维护有关的详细信息。请参见**相关手册**（第 3 页）。

压盘维护

当泵升起时，若压盘 (D) 难以脱离料桶，可能是空气辅助管或止回阀堵塞。堵塞的止回阀阻止了有助于压盘升起料桶的空气到达压盘下侧。

1. 按照第 14 页所述的**泄压步骤**进行操作。
2. 清洗压盘中的空气辅助管。清洗所有阀的零配件并重新组装。有关拆卸和重新组装管和阀的信息，请参见供给系统备用零部件手册 313527。
3. 从压盘拆卸放气管 (E)。推动放气管穿过放气端口以清除残留物料。

故障排除



在拆卸立柱、泵或压盘之前，检查所有可能的问题。在维修或更换零配件之前，应按照第 14 页的泄压步骤进行操作。有关系统维修信息，请参见供给系统备用零部件手册 313527。有关泵的故障排除，请参见 Check-Mate 泵设备零部件手册 312376。请参见**相关手册**（第 3 页）。

问题	原因	解决方案
柱塞无法上升或下降。	空气阀已关闭或气路已堵塞。	打开空气阀；清理堵塞的空气管路。
	没有足够的空气压力。	增大空气压力。
	活塞已磨损或损坏。	更换损坏的活塞。请参见供给系统备用零部件手册 313527。
	立柱导向阀关闭或堵塞。	打开并清洁空气管路。请参见供给系统备用零部件手册 313527。
柱塞上升和下降太快。	气压太大。	降低空气压力。
活塞杆周围漏气。	杆密封件已磨损。	更换杆密封件。请参见供给系统备用零部件手册 313527。
物料挤过压盘刮环。	气压太大。	降低空气压力。
	刮环已磨损或损坏。	更换刮环。请参见供给系统备用零部件手册 313527。
泵填料不正确或泵送空气。	空气阀已关闭或气路已堵塞。	打开空气阀；清理堵塞的空气管路。
	没有足够的空气压力。	增大空气压力。
	活塞已磨损或损坏。	更换活塞。请参见 Check-Mate 泵设备说明 312376。
	立柱导向阀关闭或堵塞。	打开并清洁空气管路。请参见供给系统备用零部件手册 313527。
	立柱导向阀手柄肮脏、已磨损或损坏。	清洗和维护阀手柄。
空气辅助阀无法压住料桶或将压盘推出。	空气阀已关闭或气路已堵塞。	打开并清洁空气管路。请参见供给系统备用零部件手册 313527。
	没有足够的空气压力。	增大空气压力。
	阀门通道已堵塞。	清理阀门通道。请参见供给系统备用零部件手册 313527。

零配件

图示为 25C861

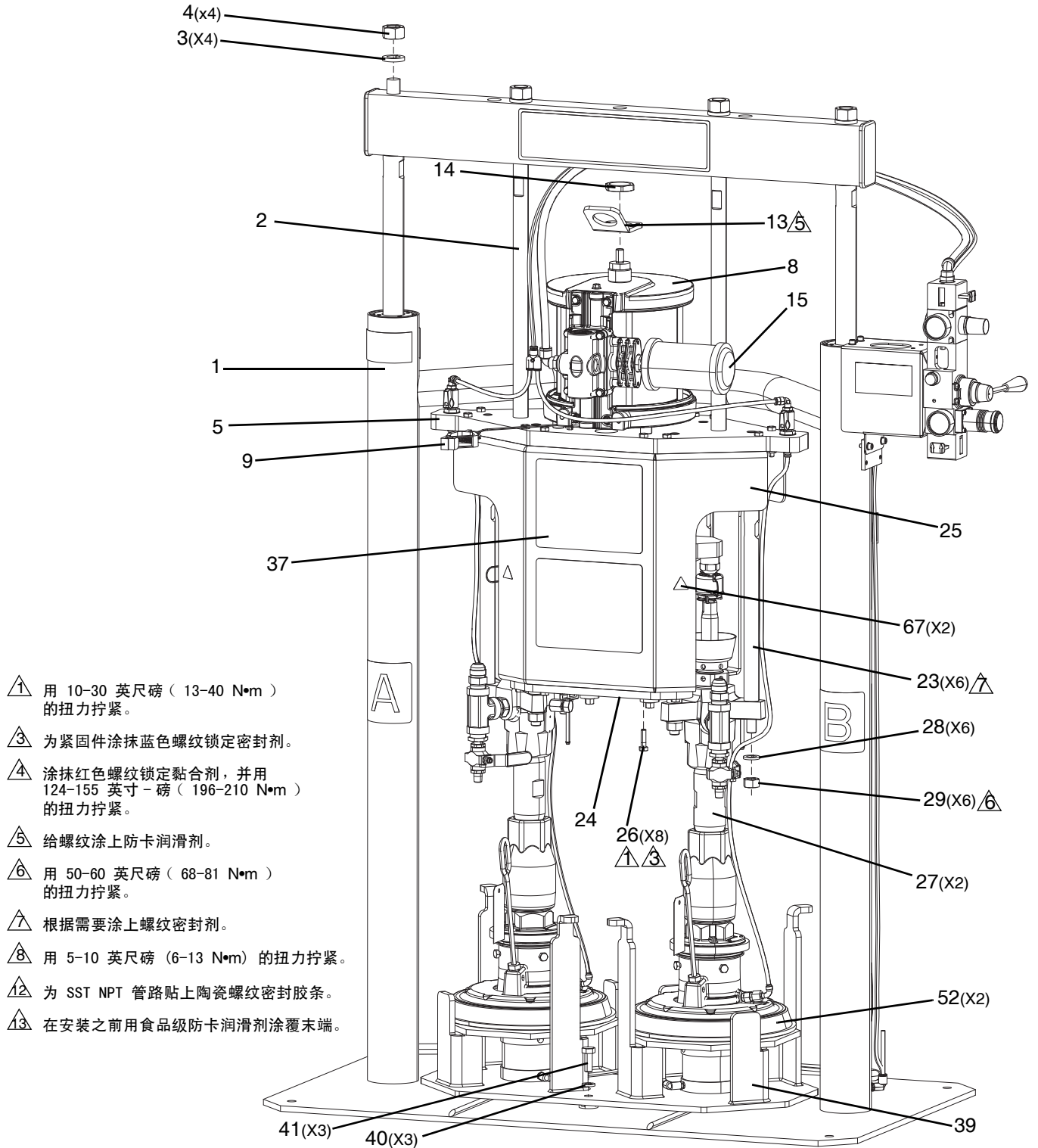


图 11:1:1 挤压机前视图

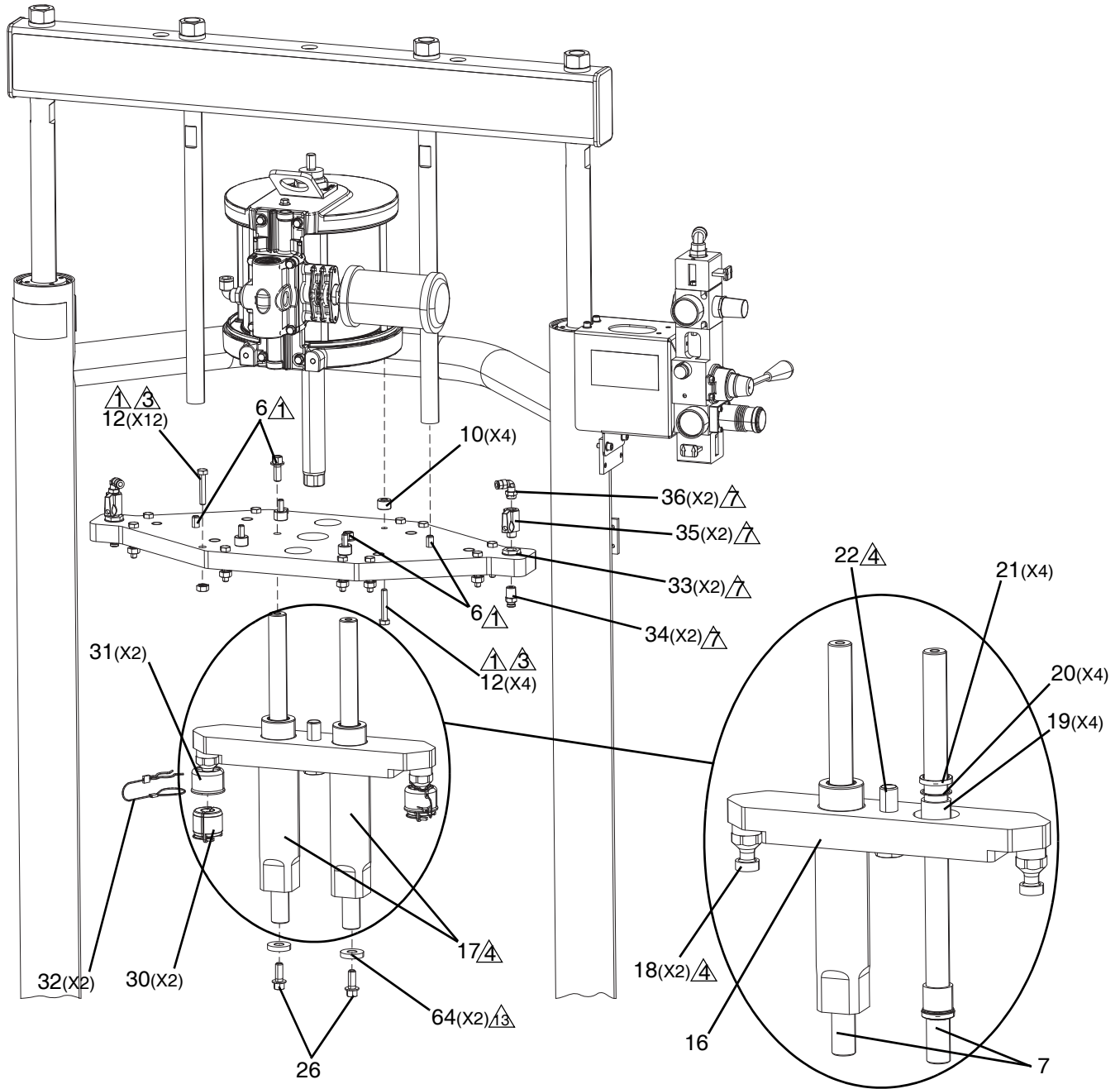


图 12: 护罩内部

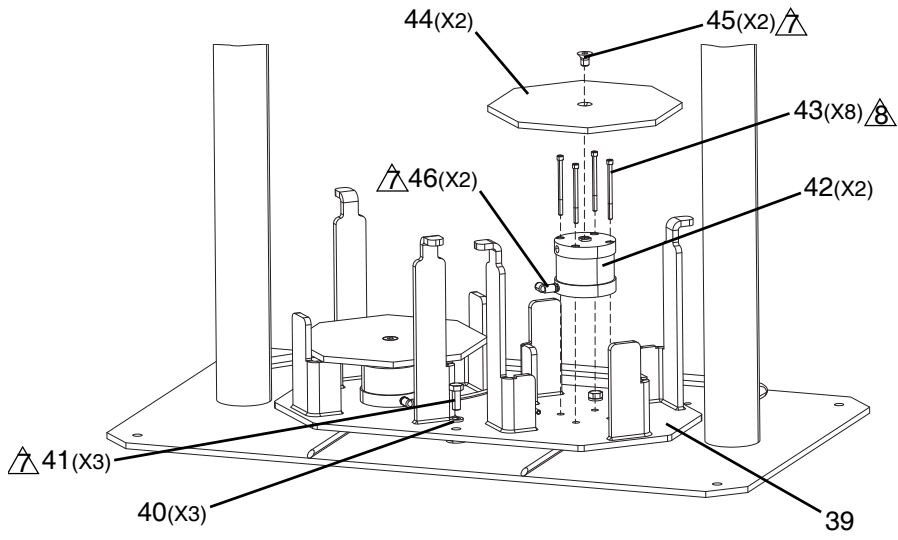


图 13: 基座

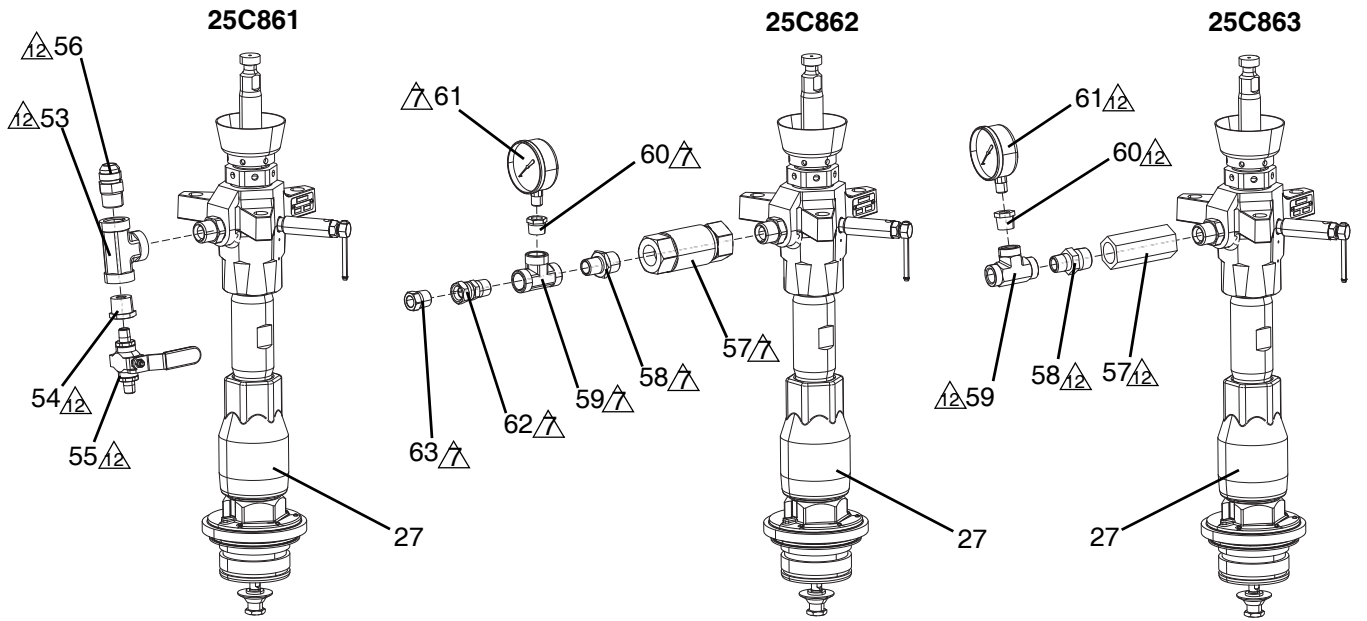


图 14: 泵

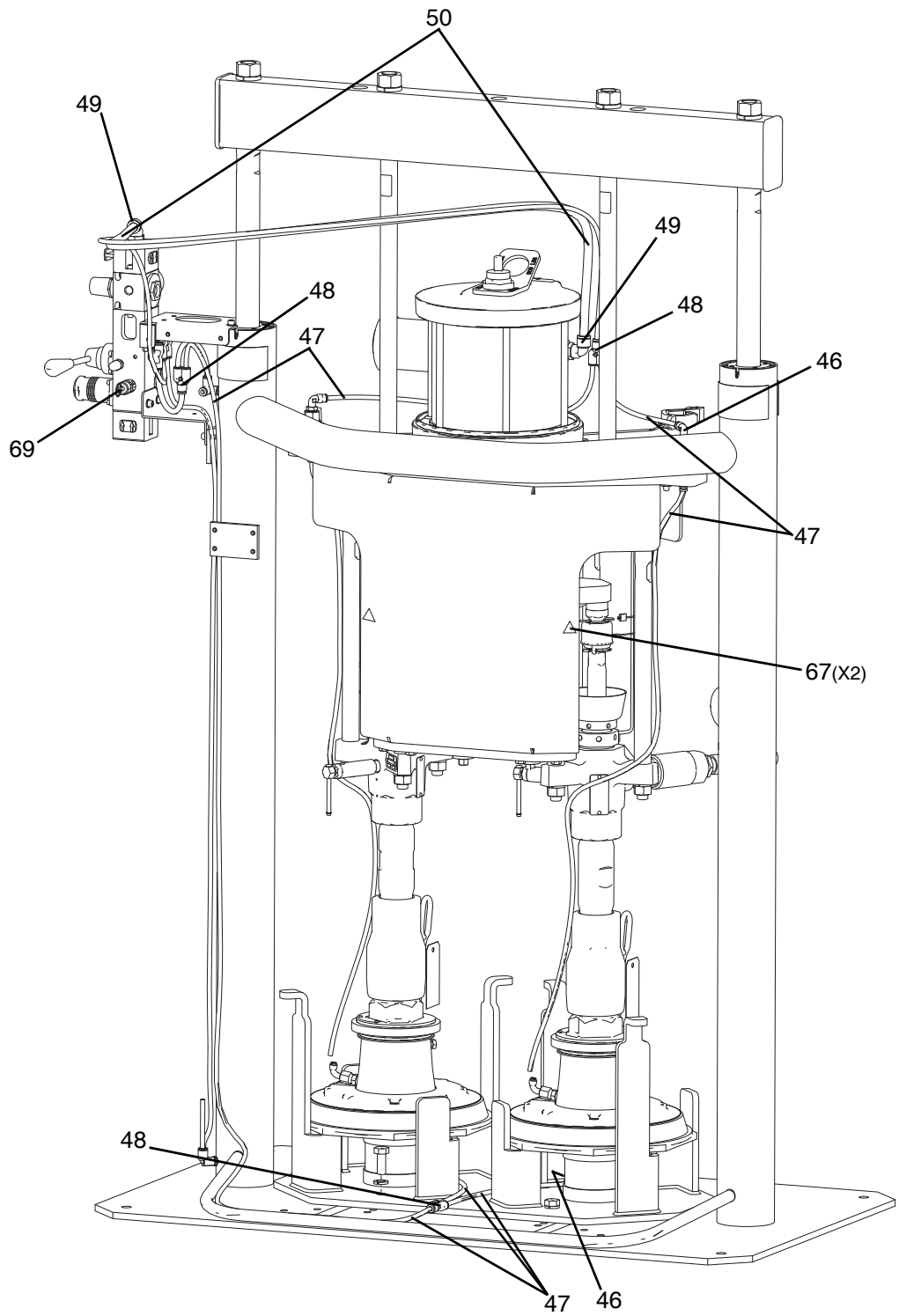


图 15: 后视图

参考	零部件	描述	数量		
			25C861	25C862	25C863
1	25C899	立柱, dp, 0v, 挤压机, 银色		1	1
	25C900	立柱, dp, 0v, 挤压机, 白色	1		
2	17E142	连杆, 扎带, 压盘, 上部, 55/5	2	2	2
3	101533	垫圈, 弹簧锁	4	4	4
4	101535	螺母、全六角	4	4	4
5	17S528	板子, 扎带, 挤压机	1	1	1
6	127048	螺钉, 机加工, 六角头, 法兰, m10 x 1.5 x 2	4	4	4
7	17S898	轴, 轴承	2	2	2
8	24R015	马达, 组件, 空气, 7.5 英寸, 蓝色	1	1	1
9	238909	线, 接地组件	1	1	1
10	17S572	垫片: 3/4 x 1/2, 铝	4	4	4
12	110036	螺栓	16	16	16
13	15J993	吊环, 板	1	1	1
14	188784	六角防松螺母	1	1	1
15	102656	消声器,	1	1	1
16	17S925	磁轭, 1:1 挤压机	1	1	1
17	17S891	衬套, 轴承	2	2	2
18	15H392	连杆, Xtreme 适配器	2	2	2
19	15M311†	轴承, 1.0 英寸	4	4	4
20	15M818†	扣环	4	4	4
21	16C897†	密封, 连杆, H 刮环, 1.000 内径	4	4	4
22	130179	六角螺钉, 3/4-16 x 2.5, 牙距	1	1	1
23	257360	连杆, 扎带, NXT 至 CM 下部	6	6	6
24	17S899	定位器板	1	1	1
25	17S544	护罩, 磁轭, 白色	2		
	17S545	护罩, 磁轭, 银色		2	2
26	130276	螺丝, M8 x 1.25 x 30, hhcs	8	8	8
27	L100SS	排量泵, ss100 大排量, sst	2		2
	L100CS	排量泵, cm100 大排量		2	
28	108098	垫圈, 锁紧, 弹簧	6	6	6
29	106166	螺母, 马赫, 六角	6	6	6
30	244819	接头, 组件, 145-290 Xtreme	2	2	2
31	197340	耦合器盖	2	2	2
32	244820	夹子, 带系索的发夹形销	2	2	2
33	104641	接头, 隔板	2	2	2
34	116658	管件, 管子, 外螺纹 (1/4 npt)	2	2	2
35	15B565	球阀	2	2	2
36	114109	管件, 弯管, 外螺纹, 回转	2	2	2
37	16D136▲	标签, 安全, 警告, 多个	1	1	1
39	25C954	框架, 桶定位器, 银色		1	1
	25C955	框架, 桶定位器, 白色	1		

零配件

40	100018	垫圈, 锁紧, 弹簧
41	109012	六角螺栓
42	512004	气缸, 1/2 英寸气动冲程拉杆
43	113194	圆柱头螺钉
44	623533	板子, 桶 / 立柱
45	512171	圆柱头机用螺钉
46	597151	管件, 弯头
47	C12509‡	管, 尼龙, 圆
48	129574	管件, PTC, 活接头 y, 1/4 t
49	15V204	管件, 弯头, 1/2 npt x 1/2 管
50	061513‡	尼龙管, 1/2 外径 x 3/8 内径
51	125871*‡	扎带, 电缆, 7.50 英寸
	25A206	板子, 单个, sst, nit, FDA 认可
52	257727	板子, 20 升, 单刮环, 腈
	257729	板子, 20 升, 单刮环, PTFE
53	113833	T 形管接头, 内插
54	15M861	管件, 异径管, 管, 3/4 x 1/4 sst
55	239018	阀, 球, 不锈钢管
56	15M863	管件, 接头, 外螺纹
	16T481	止回阀
57	C59546	止回阀, 3/4 npt, ss, 5000 磅 / 平方英寸
	157191	套管, 适配器 (1/2 npt x 3/4 npt)
58	16R883	管件, 喷嘴, 缩颈, 3/4 x 1/2
	103475	三通管接头
59	502570	T 形三通管件, 1/2 npt
	100206	管套
60	122767	套管; 1/2 x 1/4 npt, mf, ss, 6k, 316
61	102814	流体压力表
62	156684	管件, 适配器活接头
63	158212	套管,
64	164416	平垫圈
67	15H108▲	安全警告标签, 夹紧
69	116643	阀门, 安全, 释放, 空气
90	112887*	工具, 扳手
91	206995*	燃料, tsl, 1 夸托

3	3	3
3	3	3
2	2	2
8	8	8
2	2	2
2	2	2
2	2	2
26 ft	26 ft	26 ft
3	3	3
2	2	2
5,5 ft	5,5 ft	5,5 ft
21	21	21
2		
	2	
		2
2		
2		
2		
	2	
		2
	2	
		2
	2	
		2
	2	
		2
	2	
		2
2	2	2
4	4	4
1	1	1
1	1	1
1	1	1

* 未示出。

▲ 可免费提供各种危险和警告标牌、标签及卡片更换件。

† 零配件在套件 25D107 中提供。

‡ 零配件在套件 25D108 中提供。

尺寸

图示为 25C861

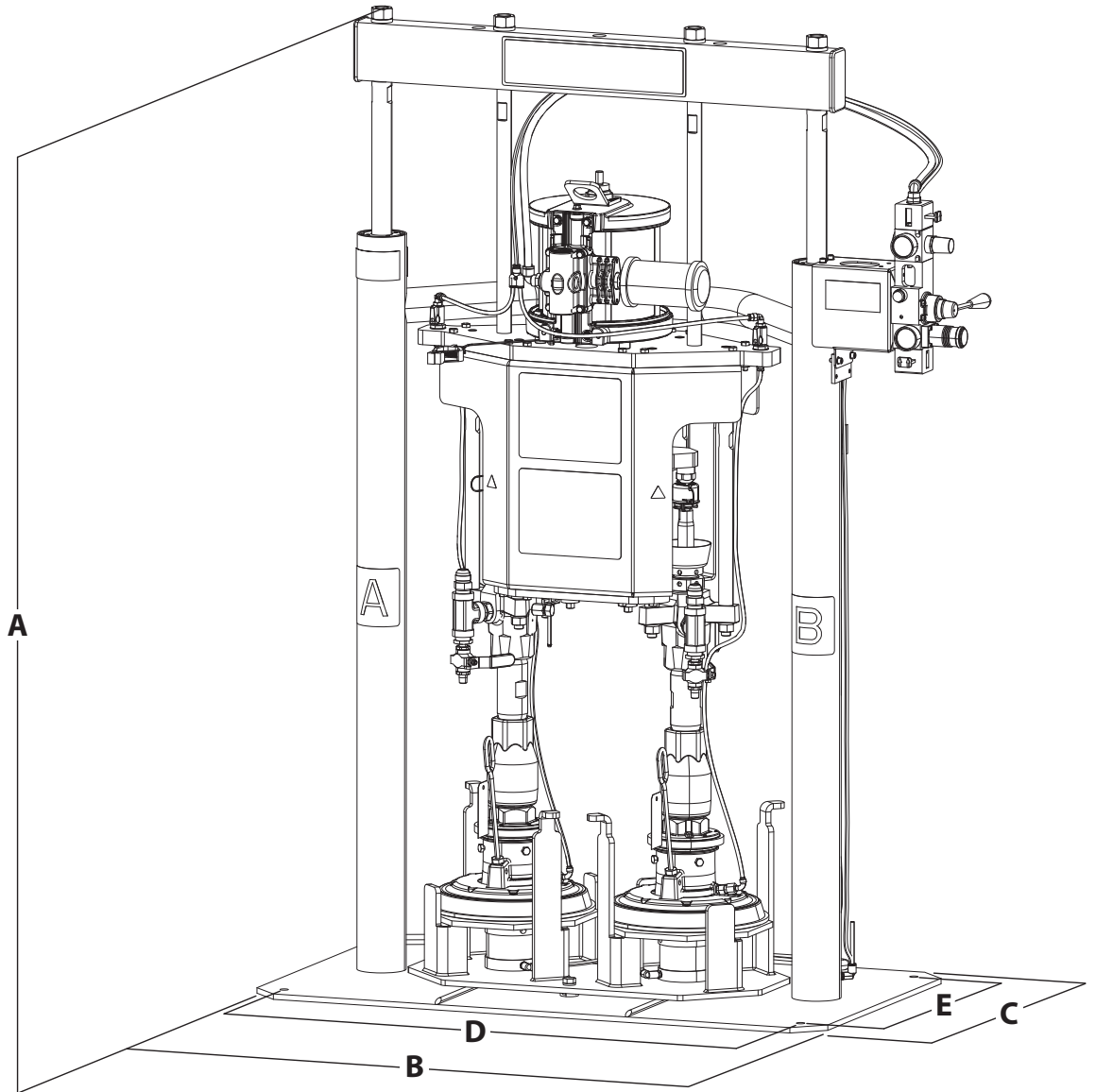


图 16:1:1 挤压机尺寸

尺寸	英寸	毫米
A (高度)	68.4	1737
(高度展开)	103.2	2621
B (宽度)	42	1067
C (深度)	25.2	640
D (安装孔宽度)	38	965
E (安装孔深度)	21	533

性能表

计算流体出口压力

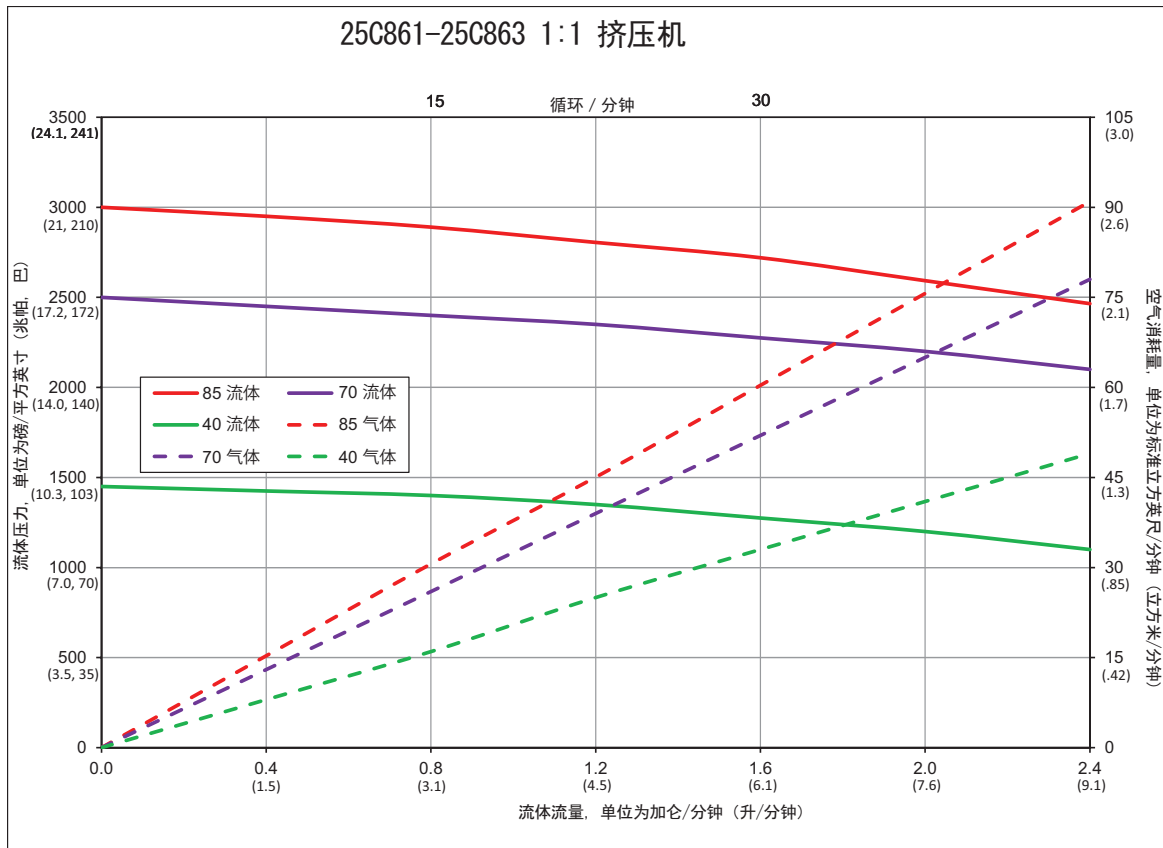
如需计算在特定流量（加仑 / 分钟 / 升 / 分钟）的流体出口压力（磅 / 平方英寸 / 兆帕 / 巴）和空气流量 / 消耗量（磅 / 平方英寸 / 兆帕 / 巴），请按照以下说明和泵数据图表进行。

1. 请参阅沿着图表底部找到的所需流量。
2. 按照垂直线向上与所选定的流体出口压力曲线相交。按照左边的标尺读取流体出口压力。

计算泵空气流量 / 消耗量

如需计算在特定流量（加仑 / 分钟 / 升 / 分钟）和操作空气压力（磅 / 平方英寸 / 兆帕 / 巴）下的泵空气流量 / 消耗量（标准立方英尺 / 分钟或立方米 / 分钟），请按照以下说明和泵数据图表进行。

1. 请参阅沿着图表底部找到的所需流量。
2. 按照垂直线向上与所选定的空气流量 / 消耗量曲线相交。按照右边的标尺读取空气流量 / 消耗量。



注意：性能根据 10 重量份比油进行测量。

注意：此图表表示 A 和 B 组合流量。

技术规范

1:1 挤压机		
	美制	公制
最大输出压力	3000 磅 / 平方英寸	20.7 兆帕, 207 巴
最大气动马达空气工作压力	85 磅 / 平方英寸	0.59 兆帕, 5.9 巴
最大立柱气体工作压力	100 磅 / 平方英寸	0.7 兆帕, 7 巴
重量	626 磅	284 千克
最高工作温度	常温型	
按体积计算的混合比率	1:1	
压力比 (液体 / 气体)	36:1	
耗气量	在 85 磅 / 平方英寸压力下每分钟循环 30 次时最大 cfm 为 60	
声功率 *	77.2 分贝 (A)	
声音压力 **	70.5 分贝 (A)	
接液零配件 ◆	<p>25C861:304、316 和 17-4PH 级不锈钢；乙缩醛；铬；超高分子量聚乙烯；碳填充 PTFE；PTFE；FKM；符合 FDA 标准的白色腈</p> <p>25C862:ETD 150、41L40 和 4140 合金钢；304 和 17-4PH 级不锈钢；乙缩醛；碳填充 PTFE；碳钢；球墨铸铁；化学镀镍、镀锌</p> <p>镀铬；高分子量聚乙烯、FKM、腈</p> <p>25C863:304、316 和 17-4PH 级不锈钢；乙缩醛；铬；超高分子量聚乙烯；碳填充 PTFE；PTFE；FKM；带有 PTFE 涂层的腈</p>	
入口 / 出口大小		
空气入口大小	1/2 英寸 npt (内插)	
25C861 型号流体出口	JIC-12 扩口	
25C862 型号流体出口	3/8 英寸 npt (内螺纹)	
25C863 型号流体出口	1/2 英寸 npt (内螺纹)	
备注		
* 噪音功率为 70 磅 / 平方英寸 (0.48 兆帕, 4.8 巴), 20 cpm。噪音功率, 按照 ISO -9614-2 测量。		
** 噪音压力, 离设备 3.28 英尺 (1 米) 处测量。		
◆ 请参阅特定组件手册, 了解更多详情。		

Graco 标准保修

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

对于一般性的磨损或者由于安装不当、误用、磨蚀、锈蚀、维修保养不当或不正确、疏忽、意外事故、人为破坏或用非 Graco 公司的零配件代替而导致的任何故障、损坏或磨损均不包括在本担保书的担保范围之内而且 Graco 公司不承担任何责任。Graco 也不会对由非 Graco 提供的结构、附件、设备或材料与 Graco 设备不兼容，或不当设计、制造、安装、操作或对非 Graco 提供的结构、附件、设备或材料维护所导致的故障、损坏或磨损不负责任。

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

该保修具有唯一性，可代替任何其他保证，无论明示或暗示，包括但不限于保证适销性或适用某特定目的的保证。

以上所列违反担保情况下 Graco 公司的唯一责任和买方的唯一赔偿。买方同意不享受任何形式的赔偿（包括但不限于对利润损失、销售额损失、人员或财产受损、或任何其他附带或从属损失的附带或从属损害赔偿）。任何针对本担保的诉讼必须在设备售出后二（2）年内提出。

对与销售的但不是 Graco 生产附件、设备、材料或零配件，Graco 不做任何担保，放弃所有隐含适销性和适用于某一特定用途的担保。 所售物品，但不是由 Graco（如马达、开关、软管等）生产；如果有，但作为设备的制造商，这些物品将享受担保。Graco 将为购买者提供合理帮助，以帮助购买者对违反这些担保的行为进行索赔。

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

Graco 信息

密封剂和黏合剂配送系统

有关 Graco 产品的最新信息，请访问 www.graco.com。

有关专利信息，请参看 www.graco.com/patents。

若有意订购，请与 Graco 经销商联系，或登录 www.graco.com，并在顶部蓝色栏选择“购买位置”，或致电最近的经销商。

如果从美国致电：800-746-1334

如果从美国境外致电：0-1-330-966-3000

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

技术手册原文翻译。This manual contains Chinese. MM 3A5224

Graco 总部：明尼阿波利斯

国际办事处：比利时、中国、日本、韩国

GRACO INC. 及其子公司 • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
版权所有 2016, Graco Inc. 所有 Graco 生产地点已通过 ISO 9001 认证。

www.graco.com
修订版 A, 9 2017