

# QuickShot™

3A9319B

ZH



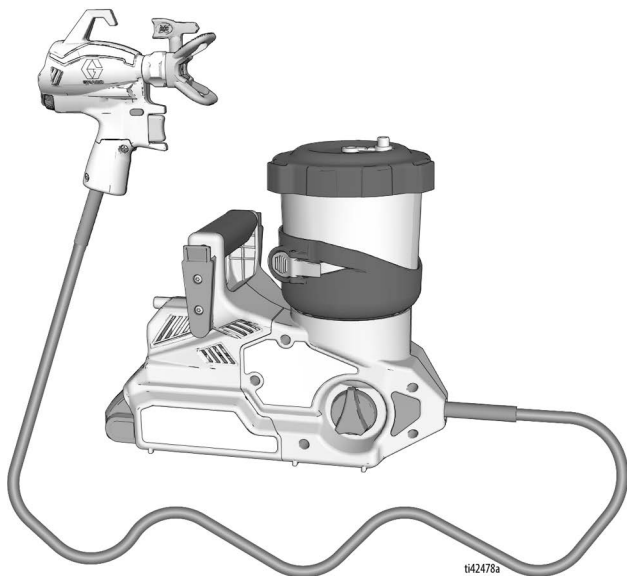
## 重要安全说明

使用本设备之前，请先阅读本手册、设备上以及电池和充电器手册中的所有警告和说明。熟悉操控装置并正确使用。请妥善保存这些说明。



## 重要医疗信息

请仔细阅读随喷枪提供的医疗警报卡。它包含注射伤害治疗信息，可以给医生提供参考。操作设备时请随身携带该卡片。



手册的其他语言



POWERED BY

**DEWALT**

仅用于建筑油漆和涂料的便携式喷涂应用  
未获准用于爆炸性环境或危险性（分类）场所。  
仅适合专业用途。





PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

# 目录

## 目录

目录	2
型号	3
相关手册	3
重要的接地信息	4
警告	5
了解喷涂机	8
了解各个控件	9
接地说明	10
油性和易燃材料	10
料桶	10
设置	11
泄压步骤	11
喷涂机设置	12
皮带设置	13
启动	14
喷涂	16
流量控件	16
喷嘴和压力选择	16
喷嘴方向	16
喷涂技巧	17
将喷枪瞄准	17
触发时间	17
喷型质量	17
清除喷嘴堵塞物	18
喷嘴的安装	19
料杯加注	20
在喷涂过程中停顿	21
清洗	22
清洗喷涂机	22
存放	25
参考	26
清洗液的兼容性	26
回收和弃置	27
产品寿命结束	27
故障排除	28
备件	32
零配件清单	33
技术规格	35
Graco 标准保修	36

## 型号

核准情况	型号	喷涂机名称	充电器电压	喷嘴系列	喷嘴尺寸
 110474 CAN/CSA C22.2 认证 编号 68 符合 UL 1450	20B473	Ultra QuickShot NA	120V	FFLPxxx	0.008 - 0.016 英寸 (0.20 - 0.41 毫米)
	826308	Ultimate QuickShot 北美	120V		
	20B476	Ultra QuickShot	230V CEE		
	20B477	Ultra QuickShot 日本	100V		
	20B478	Ultra QuickShot 韩国	230V		
	20B479	Ultra QuickShot 澳新	230V		
	20B475	Ultra QuickShot 英国	230V		

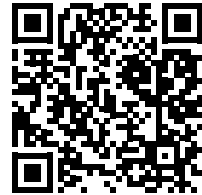
最大工作压力：2000 磅/平方英寸（138 巴，14 MPa）

与以下 DeWALT 电池兼容：DCB183 和 DCB203

## 相关手册

手册（英语）	描述
	DeWALT 充电器手册

## 操作视频



[graco.com/quickshotsupport](http://graco.com/quickshotsupport)



# 重要的接地信息

## 重要的接地信息

以下信息旨在帮助您了解何时使用喷涂机随附的接地导线。

请阅读涂料容器标签上的信息，确定涂料是否是易燃的油性涂料。请向供应商索要安全数据表 (SDS)。容器标签和 SDS 会说明涂料的成分以及相关的具体预防措施。

涂料、涂层和清洗材料通常可分为以下 **3 种基本类型**：

是否需要接地导线和线夹？	冲洗和清洁材料的类型
否	<b>水性：</b> 容器标签应指明可使用肥皂水清洗此涂料。
是 	<b>油性：</b> 容器标签应指明此材料易燃，并且可使用矿物油精或不易燃的涂料稀释剂清洗。在户外或通风良好（有新鲜空气流通）的室内区域使用油性材料。请参见本手册中的安全警告。使用这种类型的涂料时，请遵照 <b>接地说明</b> ，第 10 页进行操作。
是 	<b>易燃：</b> 此类涂料含易燃溶剂，如二甲苯、甲苯、石脑油、丁酮、喷漆稀释剂、丙酮、工业酒精和松节油。容器标签应指明此涂料易燃。应在户外或通风良好并有新鲜空气流通的室内区域使用易燃涂料。使用这种类型的涂料时，请遵照 <b>接地说明</b> ，第 10 页进行操作。

## 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。惊叹号符号表示一般性警告，而各种危险符号则表示与特定操作过程有关的危险。当手册中的这些符号出现在机身上，或是警告标牌上时，请查看这些警告。本章节未提及的特定产品的危险符号及警告，可能在本手册内适当的章节出现。

## 警告

**火灾和爆炸危险**

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。为避免火灾和爆炸：



- 请勿在明火或点火源附近（例如，香烟、马达和电气设备）喷涂易燃或可燃材料。



- 请勿使用含有卤代烃的涂料或溶剂。

- 保持喷涂区域通风良好。请保持整个区域有足够的新鲜空气。



- 喷涂机会产生电火花。在进行喷涂、冲洗、清洁或保养时，请将喷涂泵组件置于通风良好的区域。不得喷涂泵组件。

- 请勿在喷涂区域吸烟，或在有火花或火焰的情况下喷涂。

- 请勿在喷涂区域操作电灯开关、发动机或其他可产生电火花的产品。

- 保持该区域清洁，无涂料或溶剂容器、碎片及其他易燃材料。

- 了解所喷涂的涂料和溶剂成分。阅读涂料和溶剂随附的所有安全数据表 (SDS) 和容器标牌。遵守涂料及溶剂厂家的安全规范。

- 工作区内要始终配备有效的灭火器。

**油性和易燃材料**

涂料或溶剂流过设备表面可能会导致静电产生。在存在溶剂或涂料烟雾的情况下，静电有引发火灾或爆炸的危险。为防止喷涂易燃或油性涂料时发生火灾和爆炸，请执行以下操作：

- 将接地导线和插头真正接地。

- 如果出现静电火花或感觉到静电荷，请立即停止操作。在找出并改正问题之前，不要使用喷涂机。

- 喷涂系统的所有零配件，包括泵，软管组件，喷枪和喷涂区内及周围的物体都应适当接地，以防止静电放电和火花。应使用固瑞克导电或接地的高压无气涂料喷涂机软管。请遵照**接地说明**，第 10 页。

- 确认所有容器及收集系统均已接地，以防止静电放电。请勿使用料桶衬垫，除非它们防静电或导电。

## 警告



### 皮肤注射危险

高压喷射能够将毒素注射到体内，产生严重伤害，最终可能导致截肢。如被喷到，请立即就医。



- 请勿将喷枪瞄准或向任何人或动物喷涂。
- 双手和身体的其他部位应远离喷射物。例如，不要尝试用身体的任何部位阻止泄露。



- 应始终使用喷嘴护罩。不得在未装好喷嘴护罩的情况下喷涂。



- 应使用 Graco 喷嘴。
- 应小心清洗和更换喷嘴。如果喷涂时出现喷嘴堵塞，请先遵照泄压步骤关机并释放压力，然后方可卸下喷嘴进行清洁。



- 电源关闭后，设备保持压力。在无人照看时，不要使设备处于通电或受压状态。当设备无人照看或未使用时，以及维修、清洁或拆除零件前，请遵循泄压步骤。
- 检查软管和零部件是否有损坏的迹象。更换任何已损坏的软管和零部件。
- 本系统能够产生 2000 磅/平方英寸（138 巴，13.8 兆帕）的工作压力。因此要求额定压力至少为 2000 磅/平方英寸（138 巴、13.8 兆帕）的固瑞克零配件或附件。
- 不喷涂时，务必扣上扳机锁。确认扳机锁能够正常工作。
- 在操作设备之前，要确保所有连接都牢固。
- 了解如何快速关机和释放压力。要透彻熟悉装置控制。








### 设备误用危险

误用设备会导致严重的人员伤亡。



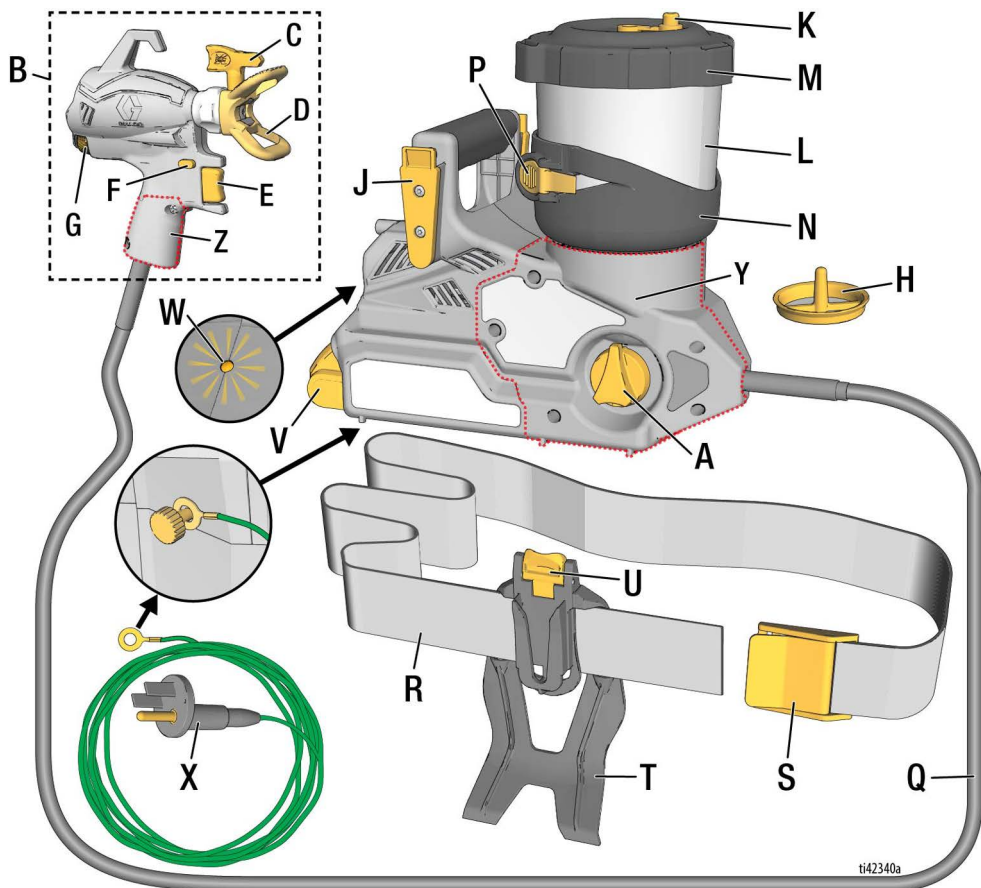
- 喷涂时要始终佩戴适当的手套、护目镜及呼吸器或面罩。
- 请勿在儿童附近操作或喷涂。始终使儿童远离喷涂机。
- 请勿将身体过度探出，或者站在不稳定的支撑物上。始终立足稳当并保持平衡。
- 要保持警觉并专注于自己正在进行的操作。
- 疲劳时或在吸毒或酗酒之后不得操作本装置。
- 请勿扭绞或过度弯曲软管。
- 请勿将软管暴露在超出 Graco 指定的压力或温度的环境中。
- 请勿借助软管来拽拉或提升设备。
- 不要对设备进行改动或改装。改动或改装会导致机构认证失效并带来安全隐患。
- 确保所有设备额定和批准用于其正在使用的环境。

## 警告

	<p><b>高压铝质零配件危险</b></p> <p>在压力设备中使用与铝不兼容的流体可导致严重的化学反应和设备破裂。不遵循本警告可导致死亡、重伤或财产损失。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 不得使用 1,1,1-三氯乙烷、二氯甲烷、其他卤代烃溶剂或含有这些溶剂的液体。</li> <li>• 请勿使用氯漂白剂。</li> <li>• 很多其他流体可能含有与铝发生反应的化学物质。联系您的材料供应商以了解化学相容性信息。</li> </ul>
 	<p><b>电池与充电器兼容性危害</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 本工具仅可使用 DEWALT 18V Max 或 20V Max 电池和充电器。</li> <li>• 请阅读工具附带的所有与 DEWALT 电池和充电器相关的安全和使用说明。</li> <li>• 请勿清洗或喷射电池。</li> <li>• 除了用潮湿的抹布擦拭之外，不要用其他任何方法清洁电池。</li> </ul>
	<p><b>有毒液体或烟雾危害</b></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，都会导致严重受伤或死亡。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 阅读安全数据表 (SDS)，熟悉所用流体的特殊危险性。</li> <li>• 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。</li> </ul>
	<p><b>个人防护装备</b></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。这些防护装备包括但不限于：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 防护眼镜和听力保护装置。</li> <li>• 流体和溶剂制造商推荐使用的呼吸器、防护服和手套。</li> </ul>

# 了解喷涂机

## 了解喷涂机



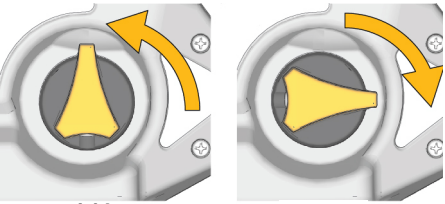
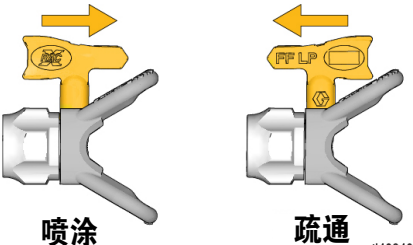
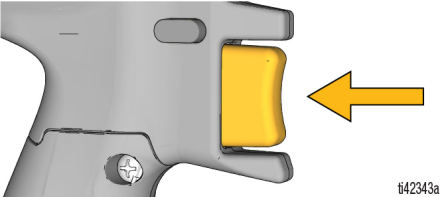
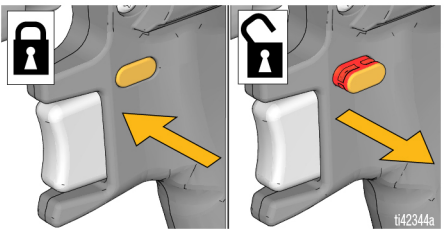
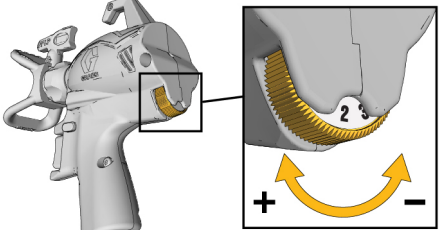
ti42340a

A	填料旋钮
B	喷枪
C	喷嘴 (包含 2 个)
D	喷嘴座
E	扳机
F	扳机锁
G	流量控件
H	泵过滤器 (包含 2 个)
J	皮带夹 (在喷涂机上)
K	存储塞 (包含 2 个)
L	涂料杯
M	料杯盖

N	料杯托
P	料杯释放杆
Q	软管
R	皮带
S	皮带闭锁
T	皮带皮套
U	皮套释放夹
V	电池
X	接地导线和插头
Y	ProConnect 检修门, 喷涂机
Z	ProConnect 检修门, 喷枪



## 了解各个控件

 <p><b>填料</b>                      <b>喷涂</b></p> <p style="text-align: right; font-size: small;">ti42341a</p>	<p><b>填料旋钮</b>          填料旋钮将流体导入料杯或喷嘴。填料时，它可以用来清除泵中的空气。如果泵中含有空气，喷涂机无法喷涂。</p> <p>给喷涂机填料时将喷涂机上的填料旋钮向上旋转至“填料”位置，或者给系统泄压。</p> <p>将填料旋钮向前转至“喷涂”位置，然后喷涂流体。</p>
 <p><b>喷涂</b>                      <b>疏通</b></p> <p style="text-align: right; font-size: small;">ti42342a</p>	<p><b>喷嘴</b></p> <p>喷嘴是无气喷涂技术的关键。通过喷嘴中非常小的孔泵出的高压涂料作为喷雾喷出。</p> <p>喷嘴具有反转和快速清除堵塞的能力。</p>
 <p style="text-align: right; font-size: small;">ti42343a</p>	<p><b>扳机</b></p> <p>扳机控制喷涂机的操作。</p>
 <p style="text-align: right; font-size: small;">ti42344a</p>	<p><b>扳机锁</b></p> <p>通过使用扳机锁，可以防止喷枪在合上时喷涂，只有松开才可以喷涂。</p> <p>当扳机锁合上时，扳机锁看不到红色显示。不喷涂时要合上扳机锁。</p>
 <p style="text-align: right; font-size: small;">ti42345a</p>	<p><b>流量控件</b></p> <p>通过流量控件可减慢或加快喷涂速度。</p>

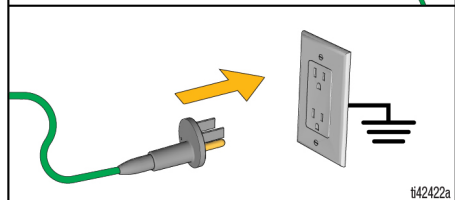
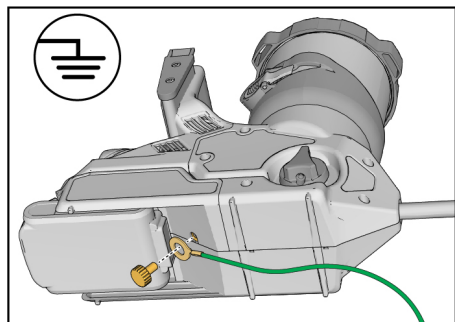
# 接地说明

## 接地说明

### 油性和易燃材料



设备必须接地，以减少产生静电火花的危险。静电火花可能会引起火灾或爆炸。良好的接地为电流提供逃逸通路。



642422a

喷涂机配有接地线和插头。喷涂或冲洗油性或易燃材料时，插头必须连接到正确接地的电源插座，请参见**重要的接地信息**，第 4 页。连接接地线和插头时，应将喷涂机移出喷涂区域。

如果接地导线的长度不足以到达接地的电源插座，请在插头和插座之间使用 3 线接地的延长线。

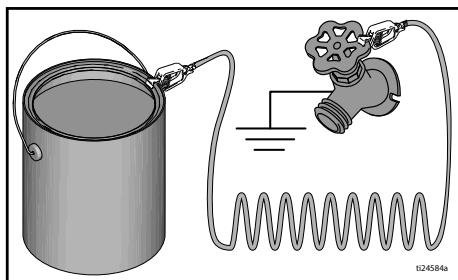
## 料桶

**油性和易燃流体：**请遵守当地法规。仅使用导电的金属料桶，放到接地的表面上，例如水泥地。

请勿将料桶放在不导电的表面上，例如纸或纸板，这会影响接地的持续性。



**始终将金属料桶接地：**将接地线连接到料桶上。将一端夹在料桶上，将另一端夹在真正的接地面，例如水管上。



1124584a

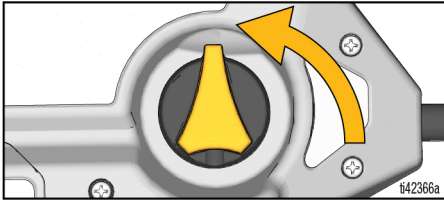
# 设置

## 泄压步骤

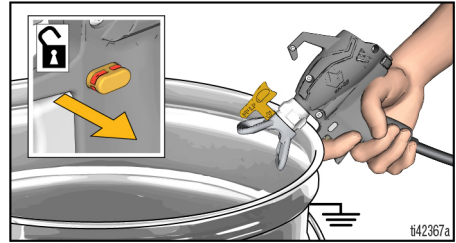


喷涂机在使用过程中内部压力会增大至 2000 psi (138 bar, 14 MPa)。每次停止喷涂以及清洁、检查、维修或搬运喷涂机之前，都要按照此**泄压步骤**进行操作，以防止加压流体造成严重伤害。

1. 将填料旋钮向上旋转至“填料”位置为系统泄压。



2. 将金属喷嘴护垫牢固地贴合在接地的金属桶上。将喷枪对准料桶，松开扳机锁，然后扣动喷枪扳机给系统泄压。



- 注意：**将填料旋钮保持在“填料”位置，一直到下次喷涂。

### 注意

切勿将电子喷枪浸入水或其他液体中，以免损坏。

## 喷涂机设置



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。

请参见**接地说明**，第 10 页。

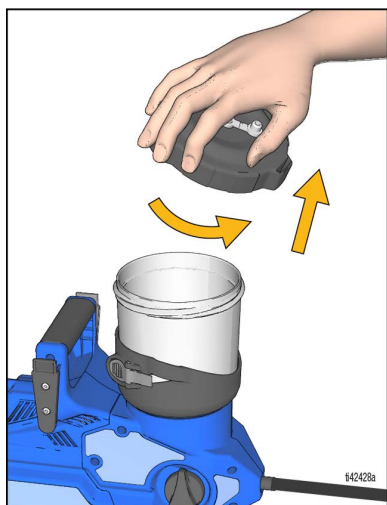
不得在密闭区域内喷涂易燃或可燃流体。喷涂易燃或可燃材料时：

- 加注材料时，请将整个喷涂机移至通风良好的区域，远离油漆或溶剂等易燃或可燃材料。
- 在料杯加注间隔，应盖上盛放材料的容器。

喷涂**油性或易燃材料**时，应查看**清洗液的兼容性**，第 26 页并遵照**接地说明**，第 10 页。

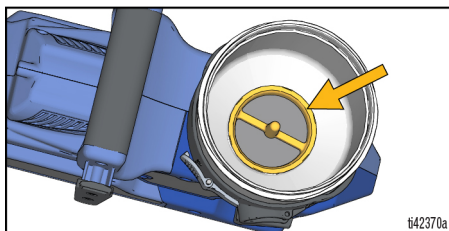
**注意：**建议在加注料杯前始终对涂料进行预应变。

1. 合上扳机锁。将填料旋钮向上转至“填料”位置。
2. 拿开料杯上的料杯盖。



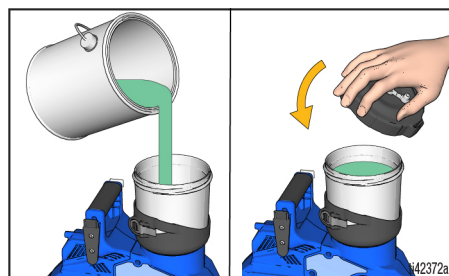
3. 验证泵入口处的料杯底部是否安装了干净的泵过滤器。对于油漆，请使用黑色的 60 目过滤器，对于着色剂和稀薄材料，请使用蓝色 100 目过滤器。

**注意：**脏污或堵塞的泵过滤器会导致喷涂机操作不良或填料损失。

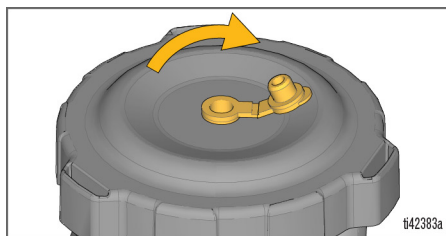


4. 给料杯注满涂料，然后盖好料杯盖。

**注意：**不得晃动喷涂机内的涂料。晃动会使一些精面漆和瓷漆滞留空气进而影响喷涂机的性能。应搅动涂料或按照制造商的建议来处理要喷涂的涂料。

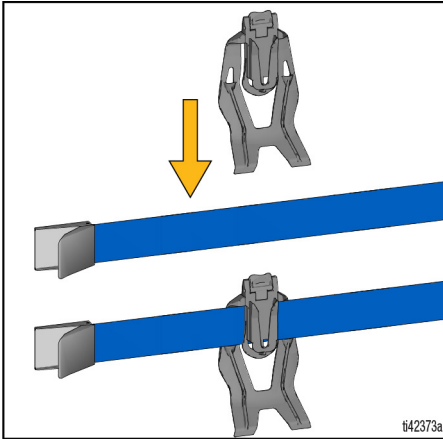


**注意：**可选择使用料杯盖顶部的存储塞。喷涂时必须打开存储塞，以免发生气锁和填料损失。

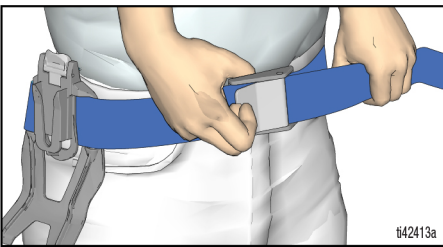


## 皮带设置

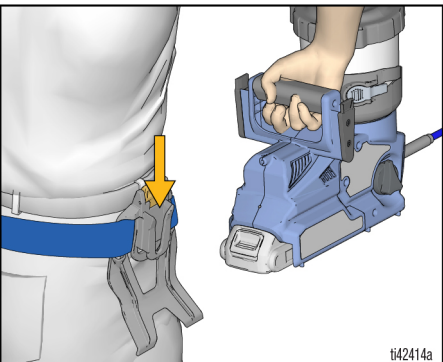
1. 根据用户偏好（左侧、右侧或背面）将皮带皮套安装到皮带上。



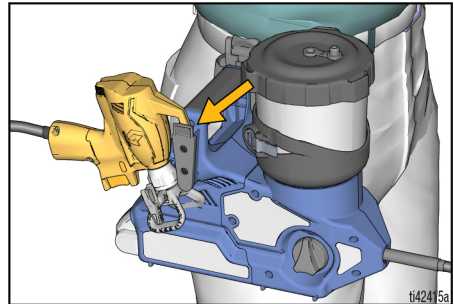
2. 将皮带系在腰上并拉紧到舒适的位置。合上皮带扣。



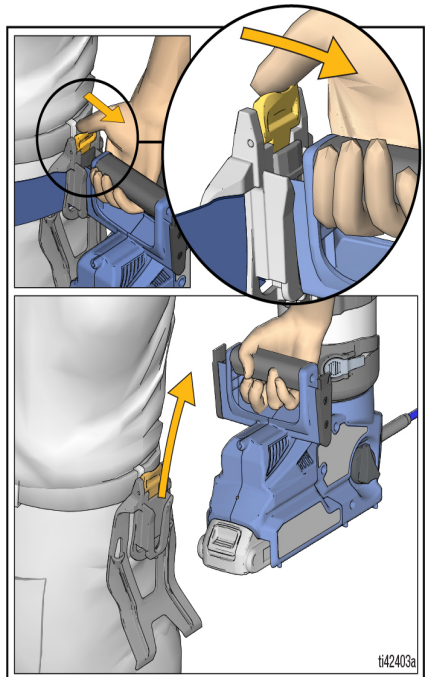
3. 以用户喜欢的方向（软管朝前或朝后）将喷涂机连接到皮带皮套上。



4. 如图所示，喷枪挂在喷涂机的外面，可以解放双手，便于移动。



5. 要从皮带上取下喷涂机，请按下皮带释放夹然后向上拉出喷涂机。



**注意：**可用剪刀将多余的皮带减去，使长度适宜。

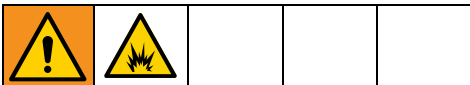
### 注意

切勿通过软管拉动喷涂机。这样做会导致喷涂机或喷枪中的电线连接断开。

# 启动

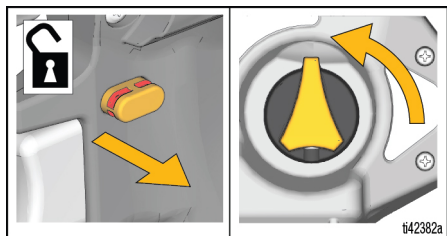
## 启动

启动时请务必使用充满电的电池。请勿将水或溶剂溅到电池或充电器上，或将电池或充电器浸入其中。请参阅喷涂机随附的电池和充电器信息。

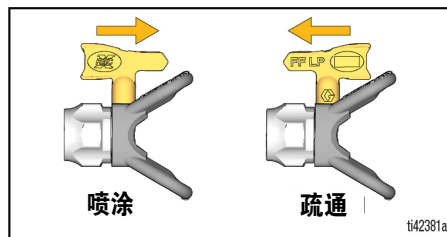


仅在通风良好的地方更换电池和对电池充电，并远离油漆和溶剂等易燃或可燃材料。

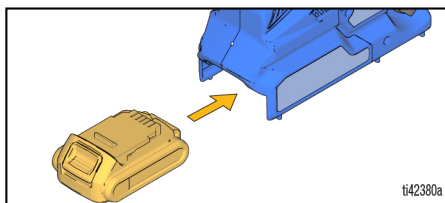
1. 松开扳机所，并确认填料旋钮朝上位于“填料”位置。



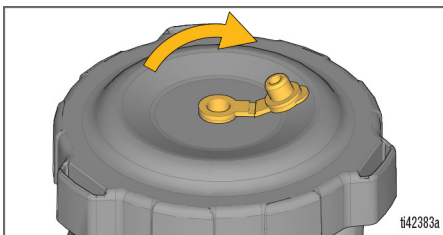
2. 将喷嘴转到“疏通”位置。



3. 将充满电的电池安装到喷涂机中。

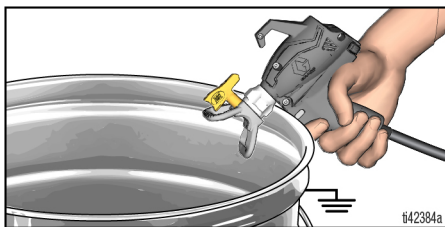


4. 确认存储塞是打开的。

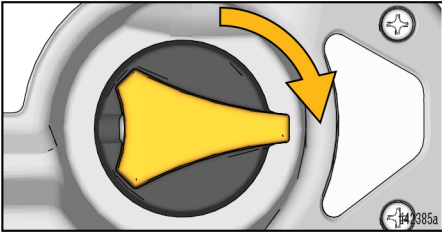


5. 要启动泵，请将喷枪对准废液桶并扣动扳机 10 秒钟。这可以清除泵中的空气。

**注意：**扣动扳机时，电子喷枪始终处于打开状态，因此在填料时可能会喷出少量液体。

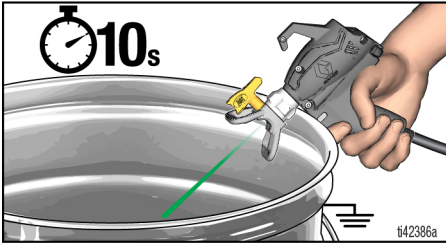


6. 将填料旋钮向前转至“喷涂”位置。



7. 为软管和喷枪填料时，请将喷枪对准废液桶并扣动扳机 10 秒钟，或直到有稳定的涂料流出现。这将清除软管和喷枪中的空气（和留存的液体）。

**注意：**为防止泵损坏，如果喷涂机在 10 秒钟后没有喷涂，请停止并重新启动。



8. 将喷嘴向前转到“喷涂”位置。

**您现在可以喷涂了！**

# 喷涂

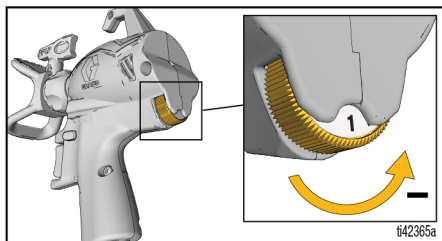
## 喷涂



在喷涂前请花几分钟查看这些简单的提示，确保您的喷涂项目顺利进行。

**注意：**为实现正确的喷涂操作，只能将固瑞克 FFLP 系列喷嘴与喷枪配合使用。

## 流量控件



可通过流量控件来实现精确的压力调节。为了减少过喷现象，应以最低速度开始喷涂，然后将速度提升到产生合意的喷型所需的最小设置。

## 喷嘴和压力选择

有关涂料的建议喷涂压力见下表。有关制造商建议请参考涂料（材料）说明。

	涂料					
	室内着色剂/ 室内和室外 清除	室外固相着色	瓷釉	底漆	内墙乳胶漆	外墙乳胶漆
<b>流量控件</b>	<b>1 - 4</b>	<b>4 - 8</b>	<b>4 - 10</b>	<b>6 - 10</b>	<b>6 - 10</b>	<b>6 - 10</b>
喷嘴孔径尺寸						
0.008 英寸 (0.20 毫米)	✓					
0.010 英寸 (0.25 毫米)	✓	✓				
0.012 英寸 (0.30 毫米)		✓	✓			
0.014 英寸 (0.36 毫米)		✓	✓	✓	✓	
0.016 英寸 (0.41 毫米)			✓	✓	✓	✓

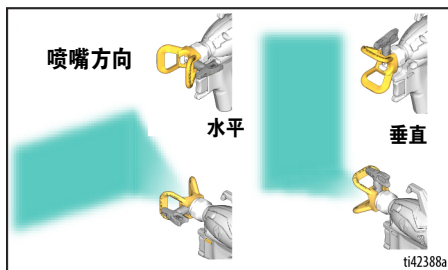
## 喷嘴方向



为避免出现因喷射到皮肤上而严重受伤，切勿将手放在喷嘴或喷嘴护罩的前方。

1. 合上扳机锁。

2. 调整喷嘴护罩，使其朝向所需的垂直或水平喷涂方向。



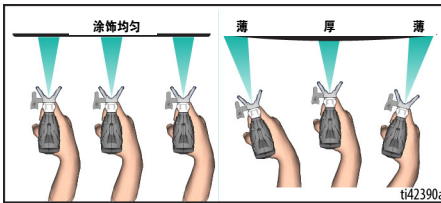
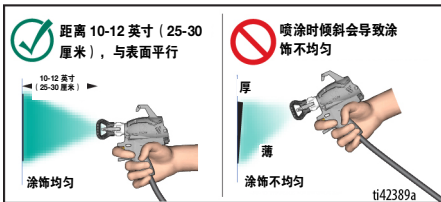


## 喷涂技巧

开始对表面进行喷涂之前，应先在废纸板上练习这些基本喷涂技巧。

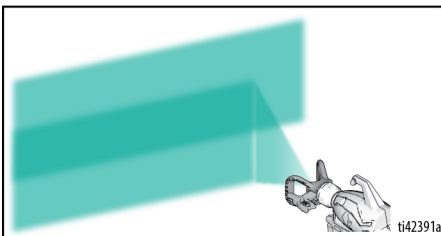
- 握住喷枪并使其距离喷涂面 12 英寸（30 厘米），直接对准喷涂面。通过倾斜喷枪来控制喷涂角度，会导致喷涂表面不均匀。
- 转动手腕，以使喷枪正对喷涂表面。如果呈扇形移动喷枪使其与表面成角度，将导致喷涂表面不均匀。

**注意：**喷枪的移动速度将影响喷涂效果。如果涂料不均匀，说明移动速度过快。如果涂料流挂，则说明移动速度过慢。请参见**故障排除**，第 28 页。



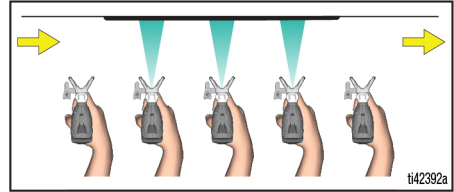
## 将喷枪瞄准

将喷枪的喷嘴瞄准上一行喷涂的下边缘，每次覆盖上一行的 50%。



## 触发时间

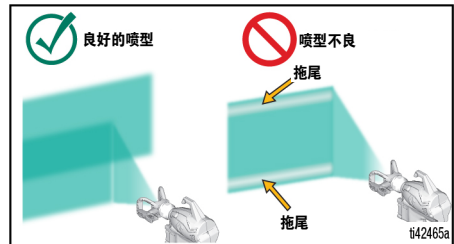
在开始冲程后扣动扳机。在每次冲程结束时松开扳机。在扣下和松开扳机之间，必须让喷枪保持移动。



## 喷型质量

当喷射到表面上时，形成均匀分布的良好喷型。

- 应对喷涂进行雾化（分布均匀，边缘处没有缝隙）。



若以最高喷涂压力喷涂时仍有喷涂尾巴：

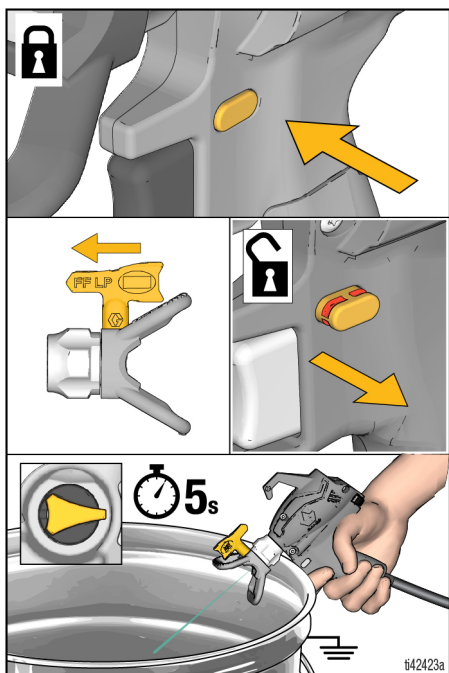
- 则喷嘴可能已磨损。请参见**喷嘴和压力选择**，第 16 页。
- 需要换成更小的喷嘴。
- 涂料可能需要稀释。遵照生产厂家的建议。

# 喷涂

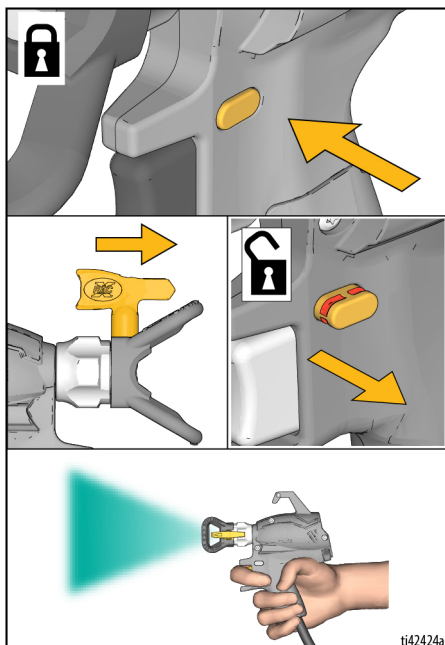
## 清除喷嘴堵塞物

为避免出现因喷射到皮肤上而严重受伤，切勿将手放在喷嘴或喷嘴护罩的前方。				

1. 释放扳机。锁上扳机锁。将喷嘴回旋至“疏通”位置。松开扳机锁。对着废液桶扣动扳机以清除堵塞。



2. 合上扳机锁。将喷嘴转回“喷涂”位置。松开扳机锁，继续喷涂。



**注意：**如果喷嘴仍然堵塞，请将流量控件设置为 10，然后重复执行步骤 1 和步骤 2。如果仍然堵塞，则需要更换喷嘴。

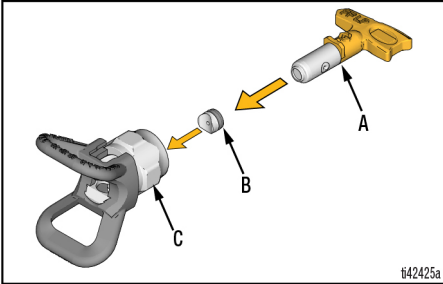
## 喷嘴的安装



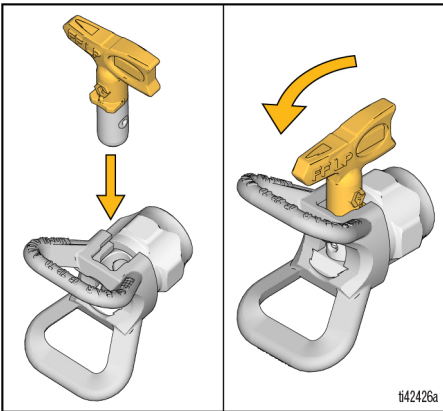
为避免出现因喷射到皮肤上而严重受伤，安装或卸下喷嘴以及喷嘴护罩时，切勿将手放在喷嘴前方。

**注意：**为实现正确的喷涂操作，只能将固瑞克 FFLP 系列喷嘴与喷枪配合使用。

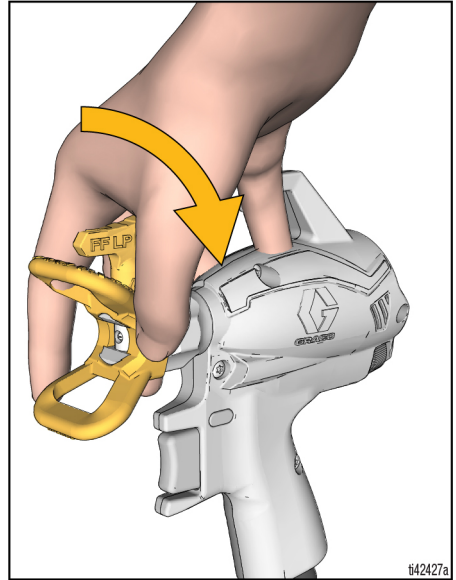
1. 执行泄压步骤，第 11 页。
2. 从喷涂机上拆下电池。
3. 使用喷嘴 (A) 将 OneSeal™ (B) 插入喷嘴护罩 (C)。



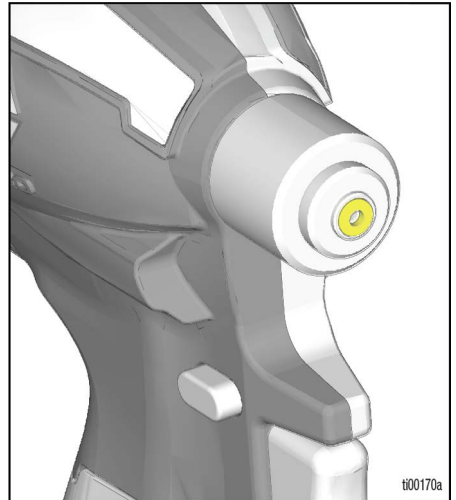
4. 将喷嘴插入喷嘴护罩。



5. 用螺钉将组件固定到喷枪并用手拧紧。



**注意：**在喷枪的末端集成了一个溶剂垫圈（黄色）。这让各种材料的应用都可以使用标准的 OneSeal™ (B)。



# 喷涂

## 料杯加注



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。

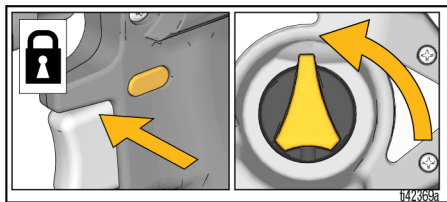
请参见**接地说明**，第 10 页。

不得在密闭区域内喷涂易燃或可燃流体。喷涂易燃或可燃材料时：

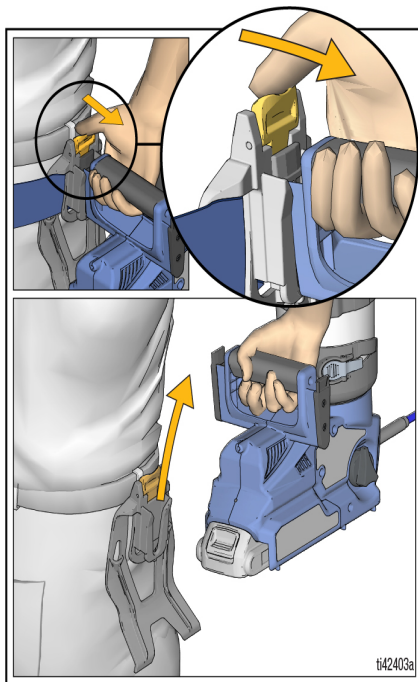
- 加注材料时，请将整个喷涂机移至通风良好的区域，远离油漆或溶剂等易燃或可燃材料。
- 在料杯加注间隔，应盖上盛放材料的容器。

将喷涂机挂在皮带上，或从皮带上取下喷涂机并放在平坦的表面上时，可以对料杯进行加注。

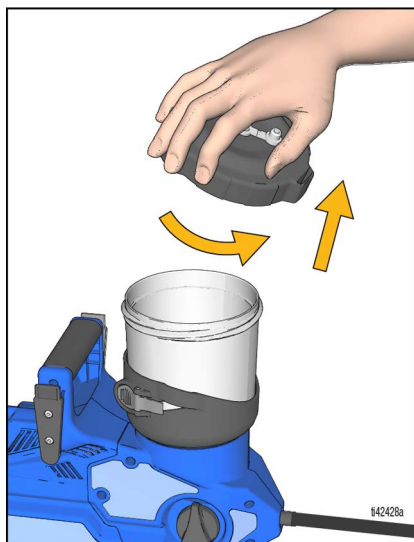
1. 合上扳机锁。将填料旋钮向上旋转至“填料”位置为系统泄压。



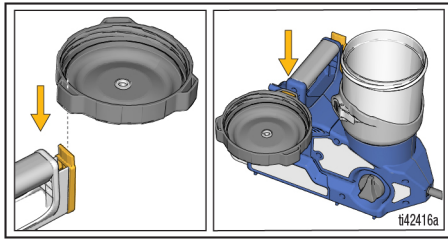
2. 如果需要从皮带上取下喷涂机，请按上皮套释放夹然后向上拉出喷涂机。



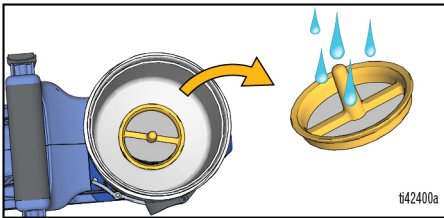
3. 拿开料杯上的料杯盖。



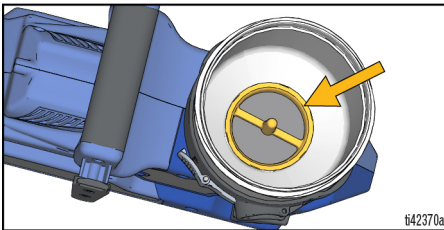
**注意：**给料杯加注时，料杯盖挂在喷涂机上。



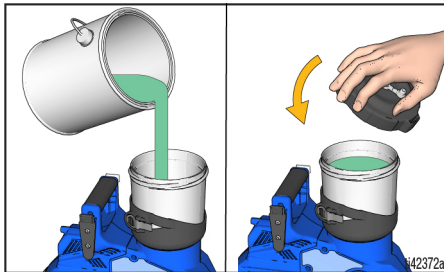
4. 拆下泵过滤器，清除滤网上的碎屑。



5. 在料杯底部重新装好泵过滤器。



6. 给料杯重新加注涂料，然后装好料杯盖。

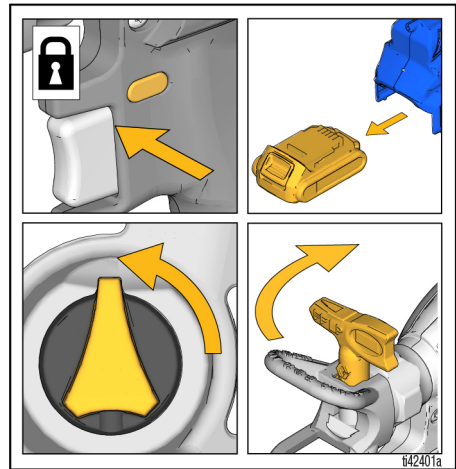


7. 按照**启动**（第 14 页）中的说明继续操作。

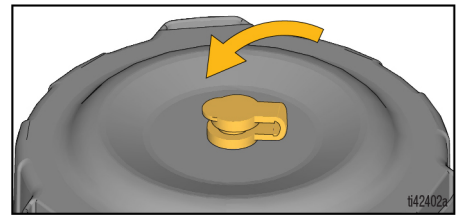
## 在喷涂过程中停顿

涂料很快会干涸，导致喷涂机堵塞。如果喷涂暂停了 5 分钟到 2 小时，请按照以下步骤操作。

1. 合上扳机锁并从喷涂机中拆下电池。
2. 将填料旋钮向上旋转至“填料”位置为系统泄压。
3. 将喷嘴旋转 90 度以防止孔口干涸。



4. 关闭料杯盖上的储存塞对料杯里的材料进行密封。



### 注意

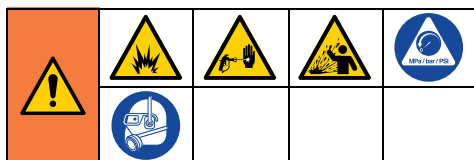
切勿将电子喷枪浸入水或其他液体中，以免损坏。

# 清洗

## 清洗

### 注意

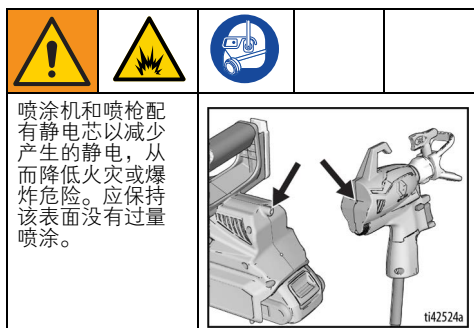
每次使用后都应该正确地清洗喷涂机，否则将导致材料硬化，喷涂机受损，并且担保失效。不要在喷涂机中存放非矿物油精溶剂。应始终在存放前用固瑞克 Pump Armor 泵浦保护液进行冲洗。



为避免使用易燃或油性材料时因火灾和爆炸而造成严重伤害：

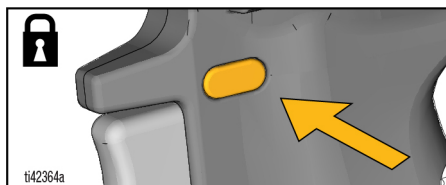
- 不要使用喷嘴喷射溶剂。冲洗之前务必拆下喷嘴护罩和喷嘴。在盛有兼容溶剂的桶内清洗喷嘴护罩和喷嘴。
- 在通风良好的区域清洗。请保持整个区域有足够的新鲜空气。
- 当使用溶剂冲洗时，应始终保持喷涂机和废料桶接地。

有关使用油性或易燃材料时的更多信息，请参见**清洗液的兼容性**，第 26 页和**接地说明**，第 10 页。

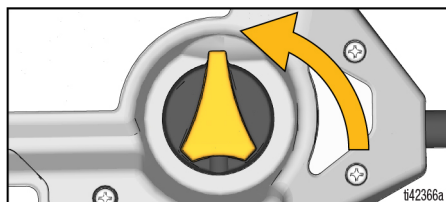


## 清洗喷涂机

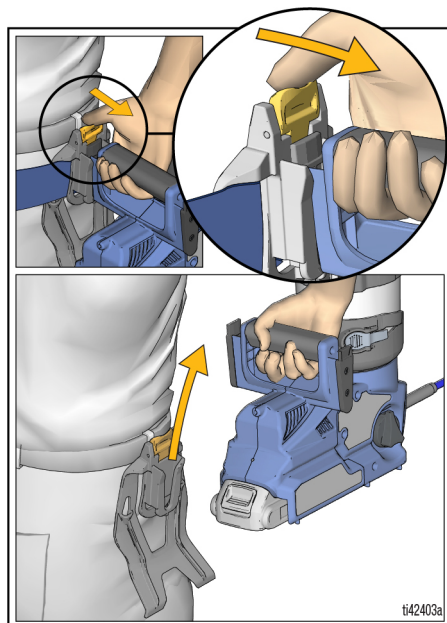
1. 合上扳机锁。



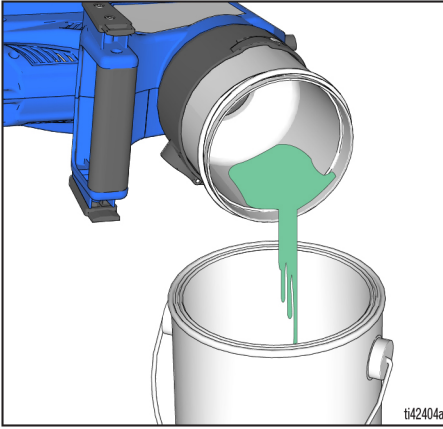
2. 将填料旋钮向上旋转至“填料”位置为系统泄压。



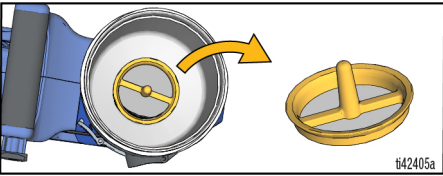
3. 要从皮带上取下喷涂机，请按下皮套释放夹然后向上拉出喷涂机。



4. 拿开料杯盖，将剩余的涂料倒回涂料桶内。



5. 将泵过滤器从料杯中取出，放在一旁以备清洗。



--	--	--	--	--

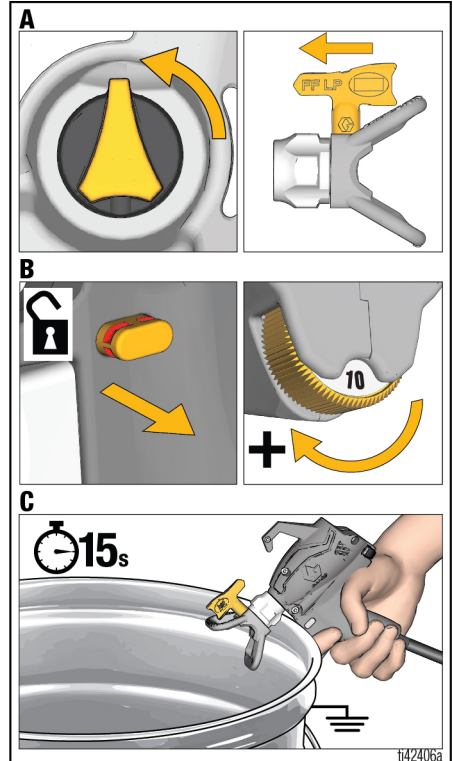
为了避免火灾和爆炸，请不要使用喷嘴喷射溶剂。拆下喷嘴、喷嘴护罩，然后在盛有兼容溶剂的桶内进行清洗。

## 注意

切勿将电子喷枪浸入水或其他液体中，以免损坏。

6. 晃动清洗液，给料杯加注一半的清洗液，请参见**清洗液的兼容性**，第 26 页，然后重新装好料杯盖。确认存储塞是打开的。

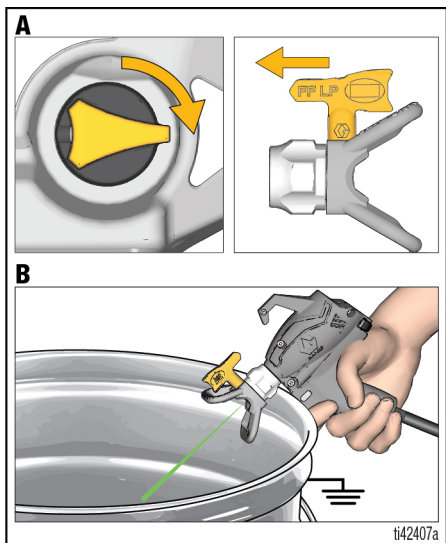
- 确认填料旋钮向上指向“填料”位置，并将喷嘴转到“疏通”位置。
- 松开扳机锁并将流量控件设置为 10。
- 将喷枪对准废液桶并扣动扳机 15 秒。



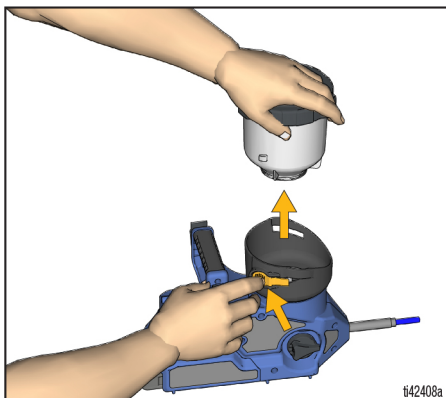
# 清洗

## 7. 喷涂清洗液：

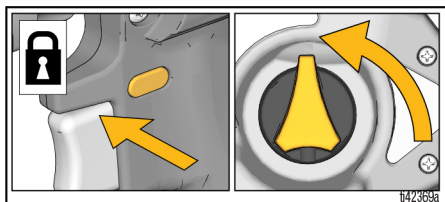
- a. 将填料旋钮向前转到“喷涂”位置，并确保喷嘴位于“疏通”位置。
- b. 将喷枪对准废液桶并扣动扳机，直到清洗液从料杯排空。



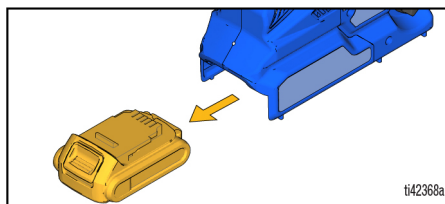
## 8. 确认料杯已空，按下料杯释放杆将料杯从支架中转出，然后从喷涂机中取出料杯。



9. 在温水中清洗料杯、料杯盖和泵过滤器。
10. 用湿抹布擦拭料杯支架。将料杯、泵过滤器和料杯盖重新装回料杯支架中。
11. 根据需要重复执行步骤6和步骤7，直到喷涂机清洗干净。根据需要重复执行步骤6和步骤7，直到喷涂机清洗干净。
12. 存放前，应进行循环并喷涂少量的 Pump Armor 泵浦保护液。
13. 合上扳机锁。将填料旋钮向上转至“填料”位置。



## 14. 取出电池。



15. 拆下喷嘴和喷嘴护罩。
16. 用温水和旧牙刷清洗喷嘴和喷嘴护罩。重新装好喷嘴和喷嘴护罩。
17. 将喷嘴旋转 90 度进行存放，并关闭料杯盖上的存储塞。

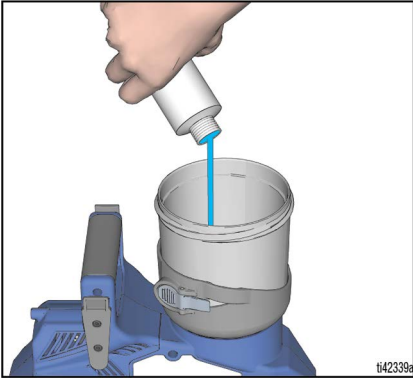


# 存放

## 注意

存放喷涂机时务必使用 Pump Armor 泵浦保护液，否则会影响下次操作的效果。清洗后，务必在喷涂机内循环 Pump Armor 泵浦保护液。**非矿物油精的水或溶剂存留在喷涂机中将腐蚀和损坏泵。**

Pump Armor 液体在存放过程中保护喷涂机。这有助于防止喷涂机在下次使用时出现启动问题。

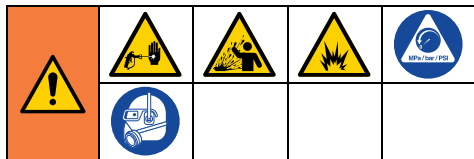


## 存放

- 应进行循环并喷涂少量的 Pump Armor 泵浦保护液。
- 合上扳机锁
- 将填料旋钮转至“填料”位置。
- 拆除电池、喷嘴和喷嘴护罩。
- 用温水和旧牙刷清洗喷嘴和喷嘴护罩，然后重新装回喷枪。
- 将喷嘴旋转 90 度进行存放，并关闭料杯盖上的存储塞。
- 存放喷涂机时，应保持其干燥。
- 不要让水在喷涂机中结冰。
- 不要在压力下存放喷涂机。
- 将喷涂机存放在室内阴凉、干燥之处。
- 存放喷涂机时，切勿在喷涂机或料杯内残留涂料。

## 参考

### 清洗液的兼容性



#### 油性、易燃或水性材料


- 喷涂**水性**材料时，用水彻底冲洗系统。
- 喷涂**油性或易燃**材料时，用矿物油精或兼容的冲洗溶剂彻底冲洗系统。
- 要喷涂**水性**材料（**喷涂油性或易燃**材料之后），应先用水彻底冲洗系统。在开始喷涂水性材料**之前**，从排料管流出的水应清澈无溶剂。
- 要喷涂**油性或易燃**材料（**喷涂水性**材料之后），先用矿物油精或兼容的冲洗溶剂彻底冲洗系统。从排料管流出的溶剂应不含水。用溶剂冲洗时，请务必遵循**清洗喷涂机**，第 22 页部分的说明。
- 为避免流体溅回到皮肤或眼睛上，始终将喷枪瞄准桶内壁。

## 回收和弃置

### 产品寿命结束


在产品使用寿命结束时，应本着负责任的态度拆除并回收利用本设备。

- 执行**泄压步骤**，第 11 页。
- 根据适用法规排放和处理流体。请参阅材料制造商的安全数据表。

- 拆下马达、电池、电路板、LCD（液晶显示屏）以及其他电子元件。根据适用法规进行回收。
- 请勿按照生活垃圾或商业垃圾的处理方式来处理电子元件。
- 将剩余产品交给废品循环站。

## 美国加州第 65 号提案

### 加州居民

 **警告：** 癌症及生殖系统损害 - [www.P65Warnings.ca.gov](http://www.P65Warnings.ca.gov).

# 故障排除

## 故障排除



将喷涂机送到授权维修中心之前，请检查此故障排除表中的所有内容。

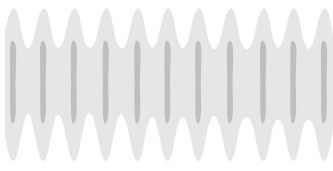


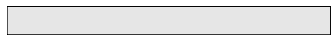
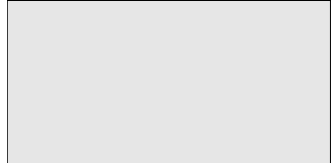
### 喷涂机诊断


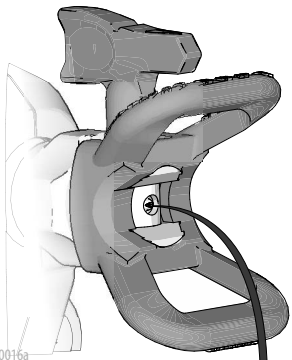
问题	原因	解决方案
扣动扳机时，喷涂机没有发出声音	扣动扳机时，诊断指示灯闪烁两次。表明电压不正确。	用充满电的电池更换出现问题的电池。 电池已到达使用寿命极限。更换电池。
	扣动扳机时，诊断指示灯闪烁三次。表明电池温度太高或太低。	让电池冷却或预热至室温。
	扣动扳机时，诊断指示灯闪烁四次。表明转子处于锁定状态。	应更换泵和/或电机总成。
	扣动扳机时，诊断指示灯不闪烁。表明未安装电池，或电池已损坏。	装好或更换电池。 更换 Smartcontrol。
	未连接电动软管。	确保喷涂机和喷枪 ProConnect 检修门内软管两端的电线接头紧密连接。
	软管线损坏。	更换软管。
	喷枪内部是湿的。	摇动喷枪，晾干 10 分钟。 打开喷枪 ProConnect 检修门并拔出电线接头，使其完全干燥数小时。
	扣动扳机时，喷涂机发出声音，但没有喷出涂料	喷涂机未填料。
不允许空气进入料杯。		喷涂时，请确保料杯盖上的存储塞已打开。
涂料中的碎屑、泵过滤器脏污		清洗喷涂机，请参见 <b>清洗</b> ，第 22 页，并清洗泵过滤器。加注料杯时对涂料进行应力处理，然后重复设置和启动步骤。
填料旋钮处于“填料”位置。		将填料旋钮向前转至“喷涂”位置。
喷嘴未处于“喷涂”位置。		将喷嘴转到“喷涂”位置。
喷嘴堵塞。		请参阅 <b>清除喷嘴堵塞物</b> ，第 18 页)。
料杯中没有或只有极少涂料。		给料杯加注涂料。
泵已到达使用寿命极限。		更换泵组件。
软管堵塞。		更换软管。
软管线损坏。		更换软管。
喷枪已到达使用寿命极限。	更换喷枪。	

问题	原因	解决方案
喷涂机的喷涂效果差	速度控件设置太低。	提高速度，直到获得所需的喷型。
	不允许空气进入料杯。	喷涂时，请确保料杯盖上的存储塞已打开。
	喷嘴部分堵塞。	请参阅 <b>清除喷嘴堵塞物</b> ，第 18 页)。
	喷嘴的位置不正确	将喷嘴旋转至“喷涂”位置。
	喷涂时用了错误的喷嘴。	安装其他尺寸的喷嘴。请参见 <b>喷嘴和压力选择</b> ，第 16 页。
	喷嘴已磨损或损坏。	更换喷嘴。请参见 <b>喷嘴和压力选择</b> ，第 16 页。
	正在喷涂的涂料因晃动而混入空气。	<b>切勿</b> 晃动涂料。应搅动涂料或按照制造商的建议来处理要喷涂的涂料。
	喷涂的涂料物温度太低。	加热涂料。
	喷涂的材料与喷涂机不兼容。	彻底清洗系统。请参见 <b>清洗</b> ，第 22 页。根据制造商的建议对材料进行稀释，或改用其他材料。
	喷枪前面的垫圈损坏或丢失。	更换垫圈。
	碎屑堵塞在喷枪中。	拆除喷嘴/喷嘴护罩。将流量控件转到 10，快速扣动扳机喷涂 5-10 次，清除碎屑。
	软管线损坏。	更换软管。
	喷枪已到达使用寿命极限。	更换喷枪。
泵已到达使用寿命极限。	更换泵组件。	
泵可以喷出涂料但无法喷出水	填料阀泄漏。	更换填料阀。
	电池电量不足。	为电池充电。
	泵已到达使用寿命极限。	更换泵组件。

# 故障排除


## 喷型诊断


问题	原因	解决方案
喷型不均匀： 	喷涂时，操作人员的移动速度过快。	放慢移动速度。
	喷嘴堵塞。	疏通喷嘴或清洗喷嘴，请参见 <b>清除喷嘴堵塞物</b> ，第 18 页。
	涂料难以雾化。	提高速度，直到获得所需的喷型。 增大喷涂机与喷涂表面的距离。 更换使用其他喷嘴。请参见 <b>喷嘴和压力选择</b> ，第 16 页。
	出口阀已脏污或已磨损。	拆下两个泵塞和前阀，以接近三个出口阀。清洁出口阀。如有必要可将其更换。
	泵已到达使用寿命极限。	更换泵组件。
喷型有拖尾现象： 	速度控件设置太低。	提高速度，直到获得所需的喷型。
	涂料可能需要稀释。	稀释涂料时请遵循制造商的建议。
	喷涂时用了错误的喷嘴。	安装其他尺寸的喷嘴。请参见 <b>喷嘴和压力选择</b> ，第 16 页。
	涂料与喷涂机不兼容。	更换涂料。
	喷嘴已磨损或损坏。	更换喷嘴。请参阅 <b>喷嘴的安装</b> ，第 19 页 页。
喷型滴落/下陷： 	喷涂时，操作人员的移动速度过慢。	喷涂时加快喷涂机的移动速度。
	喷涂机距离目标表面太近。	使喷涂机离开喷涂表面 10 英寸 (25 厘米)。
	更改喷涂方向时，仍扣住扳机。	更改方向时应松开扳机。
	速度控件开关设置的速度过高。	降低速度，直到获得所需的喷型。
	喷嘴已磨损或损坏。	更换喷嘴。请参阅 <b>喷嘴的安装</b> ，第 19 页 页。
喷型过窄： 	喷涂机距离目标表面太近。	使喷涂机离开喷涂表面 10 英寸 (25 厘米)
	喷涂时用了错误的喷嘴。	安装其他尺寸的喷嘴。请参阅 <b>喷嘴的安装</b> ，第 19 页 页。
	喷嘴已磨损或损坏。	更换喷嘴。请参阅 <b>喷嘴的安装</b> ，第 19 页 页。
喷型太宽： 	喷涂机距离目标表面太远。	将喷涂机靠近目标表面。
	喷涂时用了错误的喷嘴。	安装其他尺寸的喷嘴。请参阅 <b>喷嘴的安装</b> ，第 19 页 页。


问题	原因	解决方案
喷型的开始或结尾处发生“呕吐” 喷型： 	喷嘴护罩组件中积聚了过多涂料或喷嘴发生部分堵塞。	清洗喷嘴护罩。请参阅 <b>清除喷嘴堵塞物</b> ，第 18 页。
	喷嘴未完全插入喷嘴护罩。	请参阅 <b>喷嘴的安装</b> ，第 19 页。
	喷嘴磨损。	更换喷嘴。请参阅 <b>喷嘴的安装</b> ，第 19 页。
	喷涂机脏污	冲洗喷涂机。
松开扳机后，喷嘴继续滴下或渗出涂料： 	喷嘴磨损。	更换喷嘴。请参阅 <b>喷嘴的安装</b> ，第 19 页。
	喷嘴未完全插入喷嘴护罩。	请参阅 <b>喷嘴的安装</b> ，第 19 页。
涂料从喷嘴护罩或喷嘴手柄周围漏出	喷嘴密封件或喷嘴座已损坏或安装不正确。	请参阅 <b>喷嘴的安装</b> ，第 19 页。


# 备件


## 备件


 扭矩至 18 ± 5 in-lbs  
(18 ± 0.6 N·m)

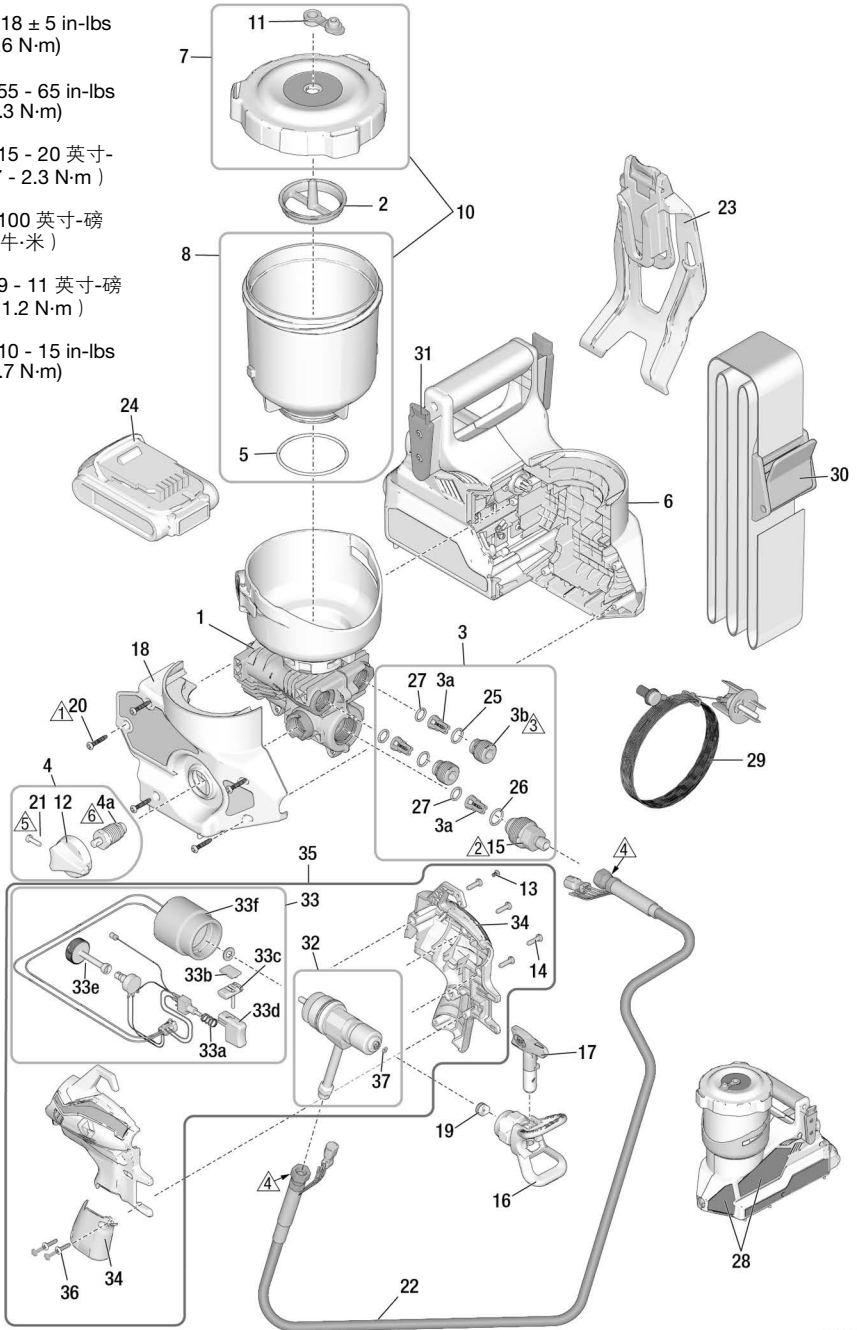
 扭矩为 55 - 65 in-lbs  
(6.2 - 7.3 N·m)

 扭矩至 15 - 20 英寸-  
磅 (1.7 - 2.3 N·m)

 扭矩至 100 英寸-磅  
(11.3 牛·米)

 扭矩至 9 - 11 英寸-磅  
(1.0 - 1.2 N·m)

 扭矩为 10 - 15 in-lbs  
(1.1 - 1.7 N·m)





## 零配件清单

参考号	顺序 零配件号	描述
1	18H072	泵组件配件包包括 3、4
2	18H073	过滤器配件包、60 目、3 包
	18H074	过滤器配件包、100 目、3 包
3	18H075	出口阀修理配件包包括 3 个 3a、2 个 3b、2 个 25、1 个 26、3 个 27、1 个 15
3a		出口阀组件
3b		出口阀插头
4	2000079	填料/喷雾阀和旋钮包括 4a、12、1 个 21
4a		填料阀
5	19F703	O 形圈
6	18H076	配件包、控件、外壳包括 18、28
7	18H077	配件包、盖、插头、标签
8	18H078	配件包、32 盎司料杯包括 5
10	18H079	配件包、料杯、盖、插头、O 形圈、标签包括 7、8
11	18H080	插头配件包、3 包
12	17M882	填料旋钮
13	19F832	内梅花头螺丝
14	119236	内梅花头螺丝
15	2000209	软管适配器配件包
16	246215	喷嘴护罩、FFLP
17	FFLP514	喷嘴
	FFLP210	喷嘴
	FFLP410	喷嘴
18	18H083	配件包、外壳、门包括 5 个 20
19	17P501	配件包、喷嘴座和密封件、5 包
20	18H096	十字头螺丝
21	128726	十字头螺丝
22	2000354	配件包、软管
23	18F977	皮套
24*		DEWALT 小型锂电池组
	17P474	20 伏 2.0 安时 - 美国
	17P557	18 伏 2.0 安时 - 欧洲/亚太
	17P556	18 伏 2.0 安时 - 日本
	17P558	18 伏 2.0 安时 - 澳新
	17Y586	18 伏 2.0 安时 - 韩国
*		DEWALT 锂电池充电器 (未在图中示出)
	17P475	120 V - 美国
	17P560	230 V - 欧洲/亚太
	17P559	100 V - 日本
	17P561	230 V - 澳新
	17Y587	230 V - 韩国
	17M883	存放箱 (未在图中示出)

# 备件

参考号	顺序 零配件号	描述
25	17T582	O 形圈
26	117724	O 形圈
27	18D981	O 形圈
---	243103	Pump Armor 泵浦保护液、4 盎司 (未显示)
28▲	18H084	配件包、警告标签
▲		医疗警报卡 (未显示)
	17R476	英语、西班牙语、葡萄牙语 (巴西)
	17A134	英语、汉语、韩语
	179960	英语、西班牙语、法语
	17F690	荷兰语、德语、意大利语
29	18H085	接地配件包
30	18F891	皮带
31	18F810	适配器、皮带滑轨
32	18H056	配件包、针阀 包括 1 个 37
33	18H057	配件包、电磁阀、电位器、扳机、开关
33a		弹簧、喷涂器
33b		弹簧、塑料、滑动
33c		滑轨、锁、扳机
33d		帽盖、扳机
33e		调节旋钮
33f		电磁阀
34	18H058	配件包、枪、塑料包括 33a、33b、33c、33d、33e
35	18H059	配件包、裸喷涂机包括 13、14、32、33、34、36
36	19F831	十字头螺丝
37	18H126	套件、溶剂垫圈 (数量 5)、包括拆卸/安装工具
---	18H081	配件包、标签、标牌、Ultra (未显示)
---	18H082	配件包、标签、标牌、Ultimate (未显示)
* 电池和充电器的配置视各国要求而定。		
▲免费提供各种安全标牌、标签及卡片更换件。		

**注意:** 喷枪 18H059 和软管 200354 其设计目的仅用于 QuickShot 喷涂机。

## 技术规格

Quickshot 喷涂机		
	美制	公制
最大工作压力	2000 磅/平方英寸	14 Mpa, 138 巴
重量	6.4 磅	2.9 千克
尺寸:		
长度	12 英寸	30.5 厘米
宽度	6 英寸	15.2 厘米
高度	10.5 英寸	26.7 厘米
存放温度范围◆❖	32° 至 113° 华氏度	0° 至 45° 摄氏度
工作温度范围✓	40° 至 90° 华氏度	4° 至 32° 摄氏度
存储湿度范围	0% 至 95% 相对湿度, 无冷凝	
噪音压力水平	84.0 分贝	
噪音功率水平†	100 轻瓦 误差 K = 3 轻瓦	
振动等级 (依照 ISO 5349 测量)	总振动值 $a_h = 11.5 \text{ 英尺/秒}^2$	总振动值 $a_h = 3.5 \text{ 米/秒}^2$
充电器电源	100 - 120 Vac, 50 Hz, 15A, 1 Ø	
	230 Vac, 50 Hz, 16A, 1 Ø	
电池 电压 (直流)	最高 20 伏* 2.0 安时锂离子电池 DEWALT 小型电池组	
最大喷嘴孔	0.016 英寸	0.41 毫米

◆ 泵中的流体冻结会导致泵损坏。

❖ 如果在低温条件下受到撞击, 塑料零配件可能会损坏。

✓ 在极低或极高温度条件下, 涂料粘性会发生变化, 进而影响喷涂机性能。

† 所有读数均在喷涂模式下的操作员位置获取。声功率级根据 ISO 3744 在 3.3 英尺 (1 米) 处进行检测。

# Graco 标准保修

固瑞克保证本文件中提及的所有设备（由固瑞克生产并标有其名称）在销售给原始购买者之日不存在材料和工艺上的缺陷。除了固瑞克公布的任何特别、延长或有限担保以外，固瑞克将从销售之日起算提供十二个月的保修期，修理或更换任何固瑞克认为有缺陷的设备部件。本保修仅适用于按照固瑞克书面建议进行安装、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、维护不当或不正确、过失、意外事故、人为破坏或使用非 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保修的保修范围之内而且 Graco 公司不承担任何责任。固瑞克也不会对由非固瑞克提供的结构、

本保修的前提条件是，以预付运费的方式将声称有缺陷的设备送回给 Graco 公司授权的代理商，以核查所声称的缺陷。如果核实所声称的缺陷存在，固瑞克将免费修理或更换所有缺陷零配件。设备将以预付运费的方式退回至原始购买者。若设备经检查后未发现任何材料或加工缺陷，且设备需要修理的情况下，则需要支付一定的费用进行修理，此费用包括部件、人工及运输成本。

**本保修具有唯一性，可代替任何其他保证，无论明示或默示，包括但不限于关于适用性或适于特定用途的保证。**

以上所述为违反保修承诺情况下固瑞克公司应负责任和买方应得补偿标准。买方同意不享受任何其它补偿（包括但不限于因利润损失、销售损失、人员伤亡或财产损害的带来的附带及从属损失，或任何其他附带及从属损失）。任何针对本担保的诉讼必须在设备售出后二 (2) 年内提出。

**对于由固瑞克销售但非由固瑞克制造的配件、设备、材料或部件，固瑞克不做任何保证，并且不承担任何适销性和适于特定用途的所有默示保证的任何责任。**售出的非由固瑞克生产的零配件（如电动马达、开关、软管等）受其制造商的保修条款（如果有）约束。固瑞克将为购买者提供合理帮助，以帮助购买者对违反该等保修的行为进行索赔。

在任何情况下，固瑞克不会对由固瑞克所提供的设备或销售的产品或其他任何货物的装置、性能或使用所造成的间接、附带、特殊或继发性损害承担任何责任，不论是否因为违反合同、违反保证、固瑞克的过失或任何其他原因。

## 固瑞克信息

有关固瑞克产品的最新信息，请访问 [www.graco.com](http://www.graco.com)。

有关专利信息，请参见 [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents)。

**若要下订单**，请联系您的固瑞克经销商或拨打 1-888-541-9788 寻找最近的经销商。

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 3A9301

**Graco 总部：** Minneapolis

**国际办事处：** 比利时、中国、日本、韩国

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

**版权所有 2022， Graco Inc. 所有 Graco 生产地点已通过 ISO 9001 认证。**

[www.graco.com](http://www.graco.com)

修订版 B, 2023 年 3 月