

LXD- 2L 超级电动冷喷划线机



感谢您使用本公司产品!

注意事项

- | | |
|----|--|
| 1. | 油漆使用前一定要用电转充分搅匀. 在施工出发前可将涂料桶倒扣过来. |
| 2. | 颗粒多的涂料要用 80-100 目的滤网进行过滤, 否则会造成密封缸体磨损和堵枪. |
| 3. | 设备使用完要及时用稀料清洗, 像操作油漆一样清洗干净. |
| 4. | 设备超过一个星期不用, 要用稀料洗完后吸入点专用保护液到设备中. |
| 5. | 每次使用设备之前, 泵杆上下工作的部位, 要添加专用保护液, 缺保护液润滑会造成密封圈损坏. |
| 6. | 清洗喷枪喷嘴时, 要防止喷枪垫丢失. |
| 7. | 蓄电池要定期维护, 长时间不用要隔一段时间就充电. |

8.	设备上螺丝要检查有没有螺丝松动.
9.	涂料过滤器滤网要经常泄压后拆下来, 清洗过滤网.
10.	设备压力调好后, 就不要乱动调压阀. 压力从大往小调, 要先泄压之后再调.
11	增加: 开机之前, 将压力调到最小, 机器启动后慢慢增加压力, 使泵杆上的保护液充分润滑密封圈之后, 再把压力调整正常施工压力。
	<ul style="list-style-type: none"> *电压不得低于 22V, 及时充电. *不要淋雨, 注意防潮.
	<ul style="list-style-type: none"> *为了确保施工安全, 请务必准备好引导交通物品, 如: 施工标牌/交通路锥/反光背心/警告灯等配套设施. *请尽量避免由于施工导致的交通堵塞.
	<ul style="list-style-type: none"> *整机尤其在施工时严禁火源. *注意电路老化, 防止漏电. *为了安全, 请操作者穿戴好劳动保护用品.

产品技术参数

超级电动冷喷划线机为高压力等流量型无气喷涂机, 该机取力于电能, 操作简便, 节能环保, 节约成本, 充满一次电可持续使用 4 小时, 适用于停车场, 加油站, 物业小区划线。

动力: 1500 瓦电动机

工作压力: 8-10KG

喷涂流量: 2L/min

喷涂宽度: 5-30cm

喷涂厚度: 0.2-0.3mm

尺寸与重量: 1100*800*900mm 110kg

安全使用说明

一、 工作原理

本机主要组成部分有 (电机/机械泵/电池组/稳压管/油漆回流阀/涂料过滤器/喷枪) 等部件组成。

本机采用齿轮泵 1500 电机驱动，由电机带动机械泵上下往复运动，将油漆加压而实现高压无气喷涂。

当系统达到设定压力时（如 12mpa）油漆回流阀将自动溢流，泵停止工作，整个系统将实现平衡稳定的压力输出，施工时也会随着喷涂漆流量的多少自动调节高压柱塞泵的工作速度，由于柱塞泵的工作速度低，有效的提高了各密封圈的使用寿命，各单向阀的磨损率也会大大降低

二、操作过程

注：建议用户应设专人负责操作及维护保养本机！

1. 使用前检查准备工作：

①新机使用前应认真检查整机运输中是否有碰撞，核对装箱附件及工具是否齐全完好。并且应妥善保管好。

②本机出厂试机已加注专用保护液，

③使用前请检查电力是否充足，如不足请及时充电。

2. 操作：

准备一桶清水（请用清水调试机器），将漆吸入口过滤器放置清水中（水面需高出过滤器 150mm 左右）。

- 打开电源开关
- 泵杆上下工作处注入专用保护液
- 将吸料和回流管放在涂料桶内
- 打开油漆回流阀
- 缓缓调节压力旋钮，使泵上下工作..
- 关闭液压回流阀液压缸开始工作
- 油漆回流管有清水流出直至不冒气泡（排气后有连续稳定的水流喷出）
- 关闭油漆回流阀
- 调节压力旋钮，使压力调至工作压力 8-10kg 左右.
- 压力小时顺时针调节调压阀增大压力，压力大时先泄压，再反时针调节调压阀
- 喷水试机压力稳定和确定无水和油泄露、装入桶装标线漆，**重复上述过程**（注意不要打开油漆回流阀）
- 开启喷枪将残剩的水及漆混合物喷出机外（请注意不要污染环境）
- 指针对准基准线，定位销挂好开始工作
- 关机时，先关闭电源再打开油漆回流阀
- 打开油漆回流阀像操作油漆一样用稀料清洗设备

请认真阅读本设备所有使用及保养注意事项

G 型喷枪架方便将喷枪拆卸下来手持喷涂数字和编号。该机配备 15 米稳压管（不得拆除）。

每次使用设备之前，泵杆上下工作的部位，要添加专用保护液，缺保护液润滑会造成密封圈损坏。开机之前，将压力调到最小，机器启动后慢慢增加压力，使泵杆上的保

护液充分润滑密封圈之后，再把压力调整正常施工压力。

三、维护与保养

1. 所有涂料粘度应在 70~110 秒之间选择，（环境温度 10℃~40℃）并且油漆必须经过 80-100 目滤网过滤。如粘度太高应添加适量稀料稀释。 **注意事项 2. & 3. & 4.**

2. 在喷涂过程中漆桶内应始终保持半桶以上涂料，小心不要漏出漆过滤器，以免吸空。一旦吸空，应打开油漆回流阀，回流数分钟进行排气，方可继续喷涂。

3. 如发生堵塞，将喷头手柄旋转 180° 打开喷枪，即可排堵，然后再旋转 180°，即可正常工作。如停机时间不长，可不排除机内涂料，把喷枪头箭头横置或置于溶液中，以免漆干堵塞喷嘴。（本机出厂时配备一个硬质合金喷嘴，请不要随便加大喷嘴型号，否则将造成喷涂时压力的降低和不稳定。）

4. 工作完毕应对机器进行彻底清洗，排除机内涂料。换用稀料进行如前所述至少两次的清洗，并保持一点压力存在机内。如长期不使用最好拆开高压漆过滤器，仔细清洗过滤网上的杂质，如发现破损应该更换新的过滤网（80~100 目）。

5. 影响喷涂线宽度的因素（①喷枪对地高度. ②工作压力. ③漆的粘度. ④施工环境的温度⑤地面平整度.）；

设备推行的速度影响喷涂线的厚度；速度慢则喷涂厚度厚。当 2km/h 施工时大约膜厚 0.2mm. 当推行的速度一定时，喷嘴的大小影响厚度. 当喷嘴的大小一定时，工作压力高喷涂流量大，喷涂线厚度厚。

后定位轮影响喷涂线直线性，左右微动定位的调整，通过行走直线/弯线控制手柄. 当标划曲线时可用根据要求进行适当拨动调整。



*不要把喷嘴长期泡在稀料里，否则会损坏喷枪垫。

*机器运行时应全部拧紧喷枪架上的各个螺丝钉。

*操作人员要有责任心，应对设备进行定期保养，发现隐患及时处理。