

FUSION™

310631ZAA

JA

複合コンポーネント、インピンジメントメカニカルパーズスプレーガン

不燃性フォームおよびポリウレタ用
爆発の危険性のない作業環境用

3500 psi (24.2 MPa, 242 bar) 最大液体使用圧力

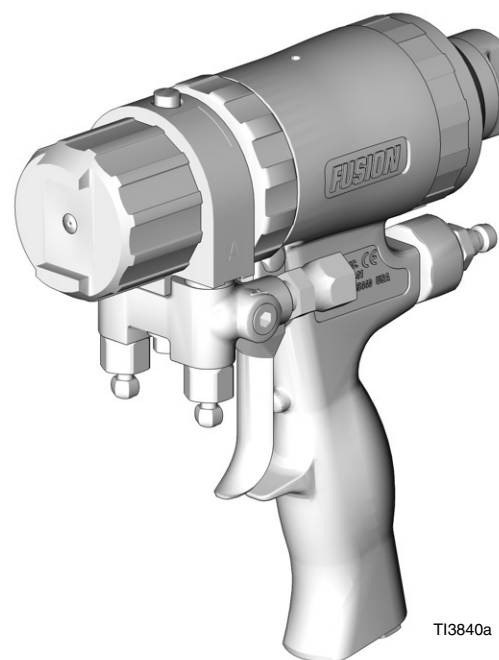
80-130 psi (0.55-0.9 MPa, 5.5-9.1 bar) エアインレット圧力範囲

200° F (94° C) 最大液体温度



重要な安全情報

本取扱説明書のすべての警告および説明をお読み下さい。説明書は保管しておくようにして下さい。



T13840a






内容

説明書規約	3	後部ロッドシールの調整	31
モデルリスト / セレクションガイド	4	故障対策	32
標準ラウンドパターンガン	4	動作原理	34
標準フラットパターンガン	5	断面図	35
ダイレクトインピンジメントラウンドパターンガン	6	修理	36
ダイレクトインピンジメントラウンドパターンガン	7	必要な工具	36
ダイレクトインピンジメントラウンドパターンガン	8	潤滑	36
4 ホースガン	8	CeramTip の交換	36
全体図	11	フロントエンドの分解	37
重要なイソシアネート (ISO) 情報	12	フロントエンドの再組立て	38
素材の自己発火	13	Slip-Fit Polycarballoy 混合モジュール	40
コンポーネント A 及びコンポーネント B は、別々にした状態にしておいて下さい	13	後部ロッドシール	42
イソシアネートの水分への反応	13	バルブの点検	43
245 fa ブローイングエージェン トフォーム入りフォームレジンの 加温	14	ピストンおよびパージロッド	44
材料の変更	14	ピストン安全ロック	46
接地	14	エアバルブ	46
ピストン安全ロック	14	部品	48
エア圧の損失	14	Slip-Fit Polycarballoy 混合モジュールキット 50	
設定	15	CeramTip キット	52
パージロッドの調整	17	ドリルビットキット	53
フラット CeramTip の調整	18	ガン修理キット	54
シャットダウン	19	点検バルブフィルタスクリーンキット (キット毎 10 個)	54
毎日のシャットダウン	19	アクセサリ	55
1 日以上のシャットダウン	19	ガンカバー	55
圧力開放手順	20	Fusion ガン潤滑剤キット	55
オプション設定	21	チップ清掃ツール	55
オプションの液体マニホールド位置	21	アルティメイトガン洗浄キット	55
オプションホース位置	22	循環マニホールド	55
保守	23	洗浄マニホールド	55
付属ツールキット	23	溶剤洗浄キット	55
ガンを汚れから守る	23	溶剤洗浄缶キット	56
必要に応じて行う保守作業	23	ホースアダプタキット	56
毎日行う保守作業	23	注入ノズルキット	56
1 週間から 1 月ごとに行う保守作業	23	ガングリップ	56
ガンの洗浄	24	技術データ	57
ガンの外側の清掃	24	グラコ社標準保証	58
エアキャップの清掃	24	Graco Information	58
マフラの洗浄	24		
液体マニホールドの清掃	24		
Slip-Fit Polycarballoy 混合モジュールの清掃 25			
清掃 CeramTip	28		
パージロッドの詰まり	29		
パージロッドの清掃	29		
フロントロッドシールの調整	30		

説明書規約


警告

 警告  
<p>警告は、説明に従わない場合、重大な人身事故や死亡の恐れがあることを示しています。</p> <p>火災および液体噴射のマーク（上記）は特定の危険があることを示します。このマークがある場合は、指定の危険警告を読む必要があります（9-10 頁）。</p>

注意

注意
<p>注意は、説明に従わない場合装置の損傷または破損を招く恐れを示します。</p>

注

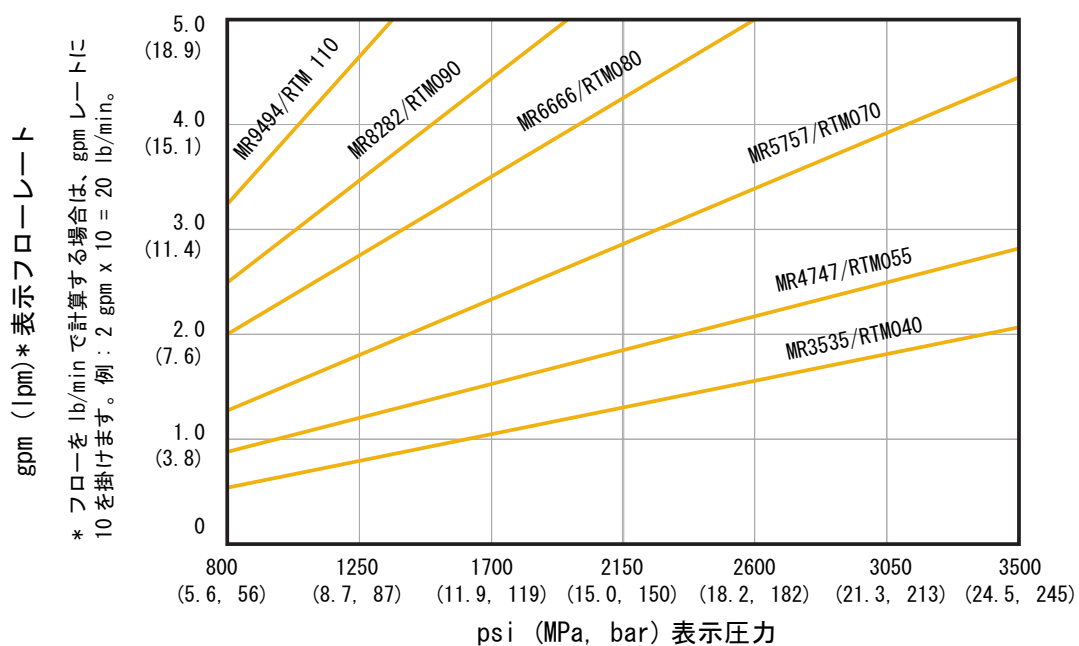
 「注」には追加の役立つ情報が書かれています。

モデルリスト / セレクションガイド


標準ラウンドパターンガン

 これ等の混合モジュール / チップの組み合わせのみをご使用下さい。

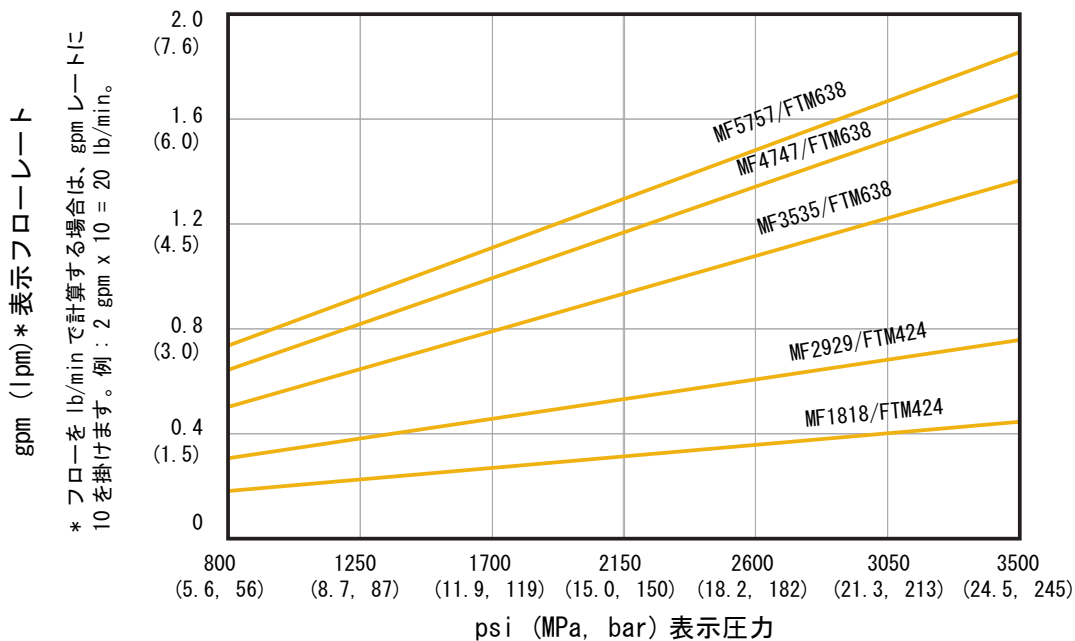
ガン部品番号., シリーズ	Slip-Fit™ Polycarbally™ 混合モジュール部品番号 ナンバリング規則については 50 頁を参照のこと	ラウンド CeramTip™ 部品番号 ナンバリング規則については 52 頁を参照のこと
247211, A	MR3535	RTM030
247212, A	MR3535	RTM040
247213, A	MR3535	RTM055
247218, A	MR4747	RTM040
247219, A	MR4747	RTM055
247225, A	MR5757	RTM055
247226, A	MR5757	RTM070
247231, A	MR6666	RTM070
247232, A	MR6666	RTM080
247233, A	MR6666	RTM090
247239, A	MR8282	RTM090
247240, A	MR8282	RTM100
247245, A	MR9494	RTM100
247246, A	MR9494	RTM110



標準フラットパターンガン

 これ等の混合モジュール / ティップの組み合わせのみをご使用下さい。

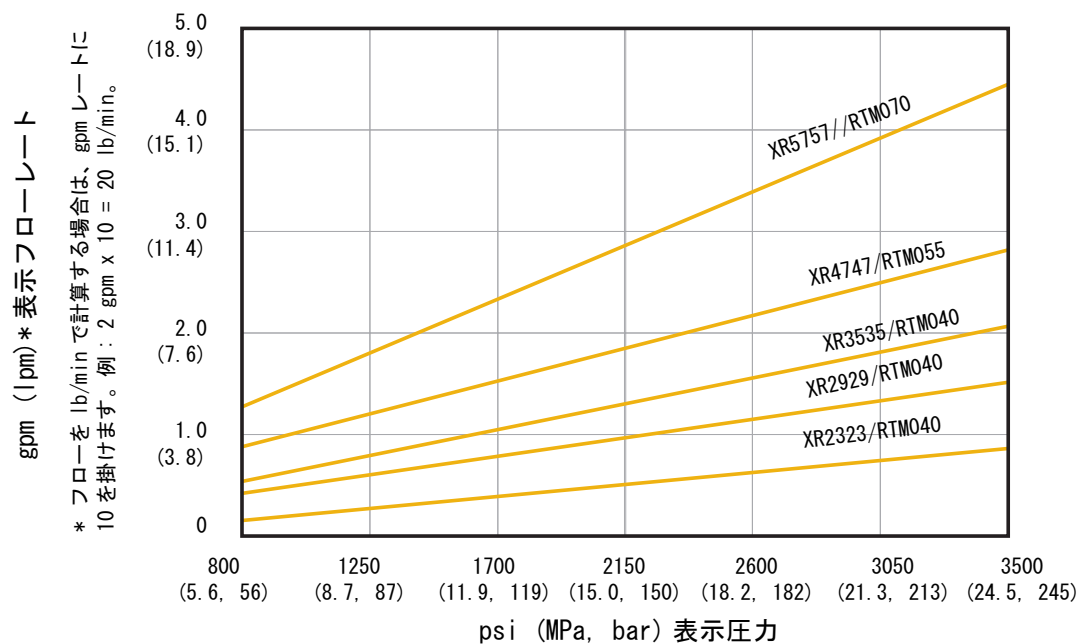
ガン部品番号., シリーズ	Slip-Fit™ Polycarbally™ 混合モジュール部品番号 ナンバリング規則については 50 頁を参照のこと	フラット CeramTip™ 部品番号 ナンバリング規則については 52 頁を参照のこと
247257, A	MF1818	FTM317
247258, A	MF1818	FTM424
247265, A	MF2929	FTM424
247266, A	MF2929	FTM438
247267, A	MF2929	FTM624
247273, A	MF3535	FTM438
247274, A	MF3535	FTM624
247275, A	MF3535	FTM638
247281, A	MF4747	FTM624
247282, A	MF4747	FTM638
247283, A	MF4747	FTM838
247289, A	MF5757	FTM638
247290, A	MF5757	FTM838
247291, A	MF5757	FTM848



ダイレクトインピンジメントラウンドパターンガン

 これ等の混合モジュール / チップの組み合わせのみをご使用下さい。

ガン部品番号., シリーズ	Slip-Fit™ Polycarballyoy™ 混合モジュール部品番号 ナンバリング規則については 50 頁を参照のこと	ラウンド CeramTip™ 部品番号 ナンバリング規則については 52 頁を参照のこと
247003, A	XR2323	RTM040
247006, A	XR2929	RTM030
247007, A	XR2929	RTM040
247011, A	XR3535	RTM030
247012, A	XR3535	RTM040
247013, A	XR3535	RTM055
247018, A	XR4747	RTM040
247019, A	XR4747	RTM055
247025, A	XR5757	RTM055
247026, A	XR5757	RTM070



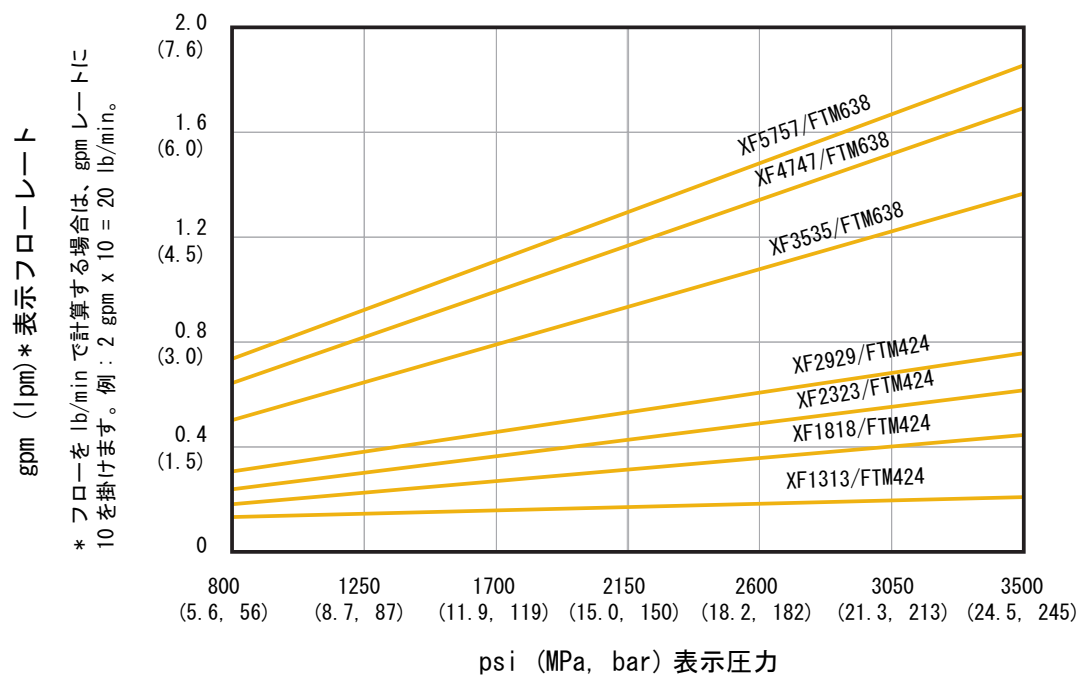
ダイレクトインピンジメントラウンドパターンガン



これ等の混合モジュール / ティップの組み合わせのみをご使用下さい。

ガン部品番号., シリーズ	Slip-Fit™ Polycarbally™ 混合モジュール部品番号 ナンバリング規則については 50 頁を参照のこと	フラット CeramTip™ 部品番号 ナンバリング規則については 52 頁を参照のこと
247050, A	XF1313	FTM317
247051, A	XF1313	FTM424
247057, A	XF1818	FTM317
247058, A	XF1818	FTM424
247061, A	XF2323	FTM424
247062, A	XF2323	FTM438
247063, A	XF2323	FTM624
247065, A	XF2929	FTM424
247066, A	XF2929	FTM438
247067, A	XF2929	FTM624
247073, A	XF3535	FTM438
247074, A	XF3535	FTM624
247075, A	XF3535	FTM638
247081, A	XF4747	FTM624
247082, A	XF4747	FTM638
247083, A	XF4747	FTM838
247089, A	XF5757	FTM638
247090, A	XF5757	FTM838
247091, A	XF5757	FTM848
247163, A	XF2332	FTM438






ダイレクトインピンジメントラウンドパターンガン







4 ホースガン

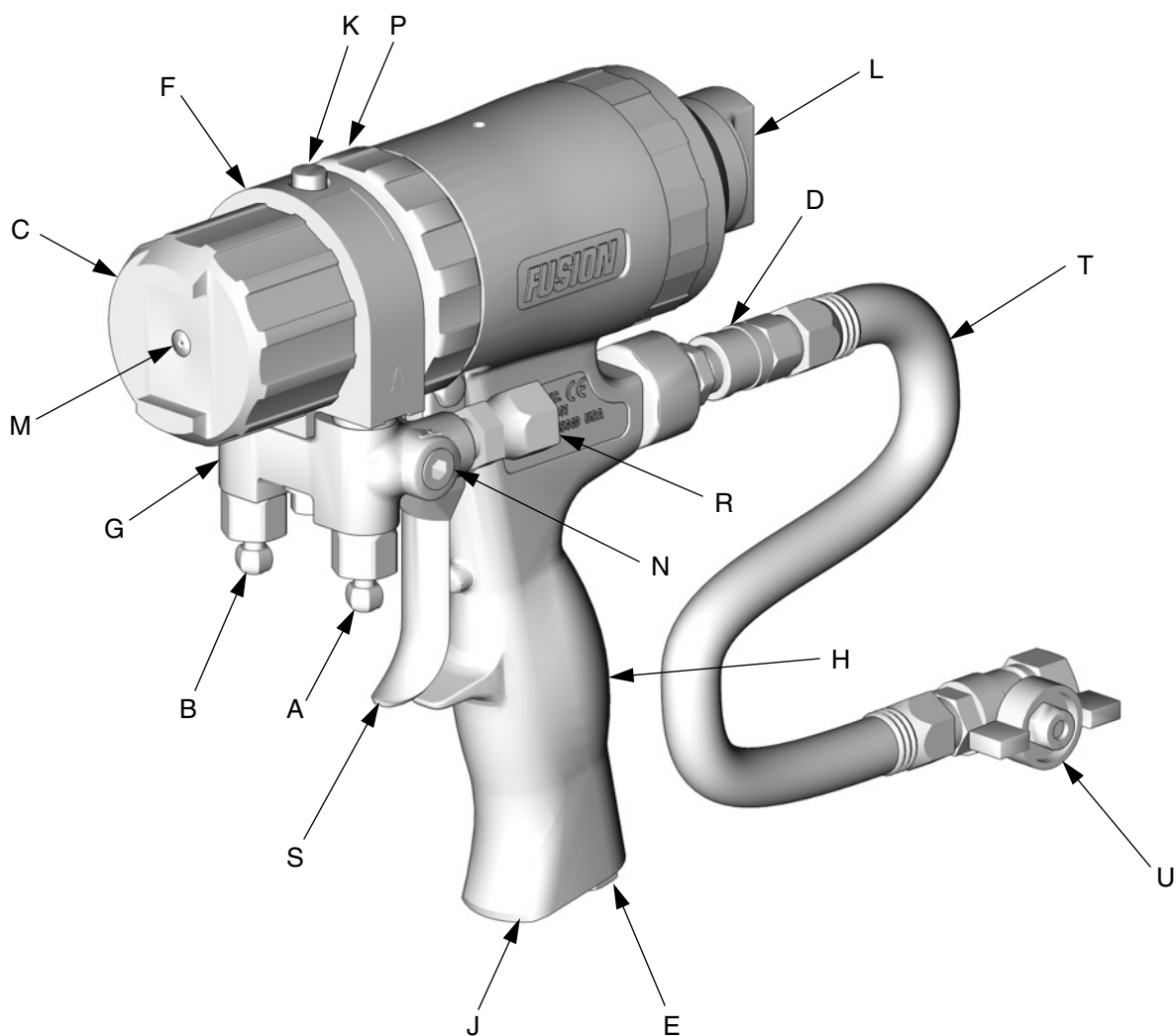
4 ホース循環ガン 口付きワイドラウンドパターンガン

ガン部品番号、 シリーズ	Slip-Fit™ Polycarbally™ 混合モジュール部品番号 ナンバリング規則については 50 頁を参照のこと	フラット CeramTip™ 特許番号 ナンバリング規則については 52 頁を参照 のこと
249815, A	XF2323	FTM438

 警告	
	<p>個人用保護具</p> <p>スプレーや器具のサービスを行う場合や作業場に立ち入る場合は、必ず適切な個人用保護具を用いて皮膚を全面的に覆って下さい。安全保護具は長期被ばく、毒ガス・噴霧・蒸気の吸引、アレルギー反応、火傷、目の怪我、聴力の損失等を予防する手助けになります。この保護具は以下のものを含みますが、必ずしもこれらに限定はされません。</p> <ul style="list-style-type: none"> 液体の製造者および地域の監督当局が推奨する付属の送気マスクを含む可能性のある正しい装着が可能な呼吸装置、化学品が浸透不可能な手袋、防護服、足被覆物。 保護めがねと耳栓。
	<p>有毒な液または気体の危険</p> <p>有毒な液体や煙は目や皮膚にかかったり、吸込まれたり、飲み込まれたりすると、重傷や死に至る恐れがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> 使用中の液体についての取り扱い方法および長期被ばくの影響を含む特定の危険性については、安全データシート (SDS) をご覧下さい。 スプレー中、器具のサービス中、また作業場に居る場合は、常に作業場の換気を良くし、必ず適切な個人用保護具を着用して下さい。本説明書の個人用保護具についての警告をご覧下さい。 有毒な液体は保管用として認定された容器中に保管し、破棄する際は適用される基準に従って下さい。
	<p>噴射の危険</p> <p>ガン、ホースの漏れ部分または部品の破裂部分から噴出する高圧の液体は皮膚に突き刺さります。これはただの切り傷のように見えても、切断に至る重大な怪我になります。すぐに医師の手当てを受けて下さい。</p> <ul style="list-style-type: none"> ガンを人や体の一部に向けしないで下さい。 スプレーチップの上に手を置かないで下さい。 液漏れを手、体、手袋または雑巾等で止めたり、防いだりしないで下さい。 液を「逆流」させないで下さい。この装置はエアスプレー方式ではありません。 スプレー作業を中止する場合、または装置を清掃、点検、修理する前には、20 頁の 圧力開放手順に従って下さい。 洗浄、下塗りまたは故障対策を行う場合は、最低圧力を使用するようにして下さい。 スプレー作業を行わない時は、ピストン安全ロックをかけるようにして下さい。 装置を運転する前に、すべての液体の流れる接続部分を締めて下さい。 ホース、チューブおよび継手を毎日点検して下さい。磨耗または損傷した部品は直ちに交換して下さい。高圧ホースを再連結させることはできません。ホース全体を交換して下さい。
	<p>火傷の危険</p> <p>加熱された装置表面および液は、運転中非常に高温になります。重度の火傷事故を防ぐには、高温状態の液または装置に触れないで下さい。装置または液が完全に冷えるまで待つようにして下さい。</p>

 警告	
	<p>火災、爆発の危険</p> <p>溶剤または作業場所中で気化した塗料のような可燃性ガスは、引火または爆発の恐れがあります。火災および爆発を避けるには：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 十分換気された場所でのみ使用するようして下さい。 • パイロット灯やタバコの火、携帯電灯およびプラスチック製たれよけ布などのすべての着火源（静電アークが発生する恐れのあるもの）は取り除いて下さい。 • 引火性の気体が充満している場所で、プラグの抜き差しや電気のスイッチの ON/OFF はしないで下さい。 • 溶剤、雑巾およびガソリンなどの不要物を作業場所に置かないようして下さい。 • 装置および導電性のある物は接地するようして下さい。14 頁の 接地を参照のこと。 • 容器中に発射する場合、噴霧器を容器の接地側に向けてしっかりと持ってください。 • 接地済みホースのみを使用するようして下さい。 • 静電スパークが発生したか、またはショックを感じた場合は、直ちに運転を中止して下さい。原因を特定し、それが除去されるまで装置を使用しないで下さい。
	<p>装置の誤用による危険</p> <p>装置の誤用により重大な人身事故または死亡事故が発生する可能性があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 一般目的には使用しないで下さい。 • 本装置は、定められた用途にのみ使用するようして下さい。詳しくは Graco 社販売代理店にお問い合わせ下さい。 • 装置の運転前には、説明書、警告、タグおよびラベルを読み、説明に従って下さい。 • 毎日、装置を点検して下さい。磨耗した部品や損傷した部品は直ちに修理するか交換して下さい。 • 装置を改造しないで下さい。Graco 社製部品およびアクセサリのみ使用するようして下さい。 • 最大使用圧力または最低定格システムコンポーネントの温度定格を超えないようして下さい。すべての装置説明書の 技術データ を参照のこと。 • 湿潤部品と互換性のある液体および溶剤を使用して下さい。すべての 装置説明書の技術データを参照のこと。液体および溶剤製造元の警告もお読み下さい。 • 通路、尖った部分、回転部品および表面の熱い部分を避けて、ホースおよびケーブルの取り付けを行って下さい。 • ホースを引っ張って、装置を引き寄せたりしないで下さい。 • 適用されるすべての安全に関する法令に従って下さい。
	<p>加圧されたアルミニウム部品の危険</p> <p>1,1,1-トリクロロエタン、メチレン、塩化物、その他のハロゲン化炭化水素溶剤またはアルミニウム装置中で加圧された溶剤を含有する液は使用しないで下さい。これ等の溶剤、液を使用すると激しい化学反応および装置の破裂を引き起こし、死亡、重大な人身事故、物的損害につながる可能性があります。</p>

全体図



T13840a-1

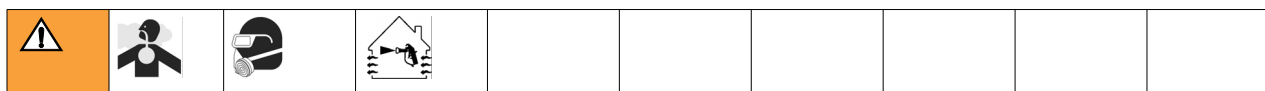
キー

- | | | | |
|---|------------------|---|---------------------|
| A | A 側液体バルブ (ISO) | K | クリーンオフエアバルブ |
| B | B 側液体バルブ (RESIN) | L | ピストン安全ロック |
| C | エアキャップ | M | CeramTip (エアキャップ背面) |
| D | エアラインクイック継手 | N | オプション液体インレット (A 側) |
| E | マフラー | P | ロックリング |
| F | 液体ハウジング | R | 液体インレットスイベル (A 側) |
| G | ガン液体マニホールド | S | トリガー |
| H | ハンドル | T | ガンエアホイップホース |
| J | オプションエアインレット | U | エアバルブ |

重要なイソシアネート (ISO) 情報

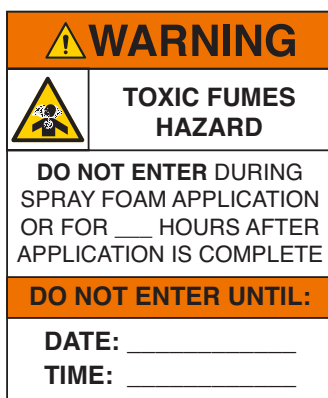
イソシアネート (ISO) は、2 コンポーネントのコーティングで使用される触媒です。

イソシアネートの危険性







イソシアネート類を含むスプレー材料は有害な霧、蒸気、霧状の微粒子を発生させることがあります。

- ・ イソシアネート類に関する具体的な危険性や注意事項については、メーカーの警告文及び製品安全データシート (SDS) をご覧下さい。
- ・ イソシアネート類の使用には危険の可能性のある処理が関連します。訓練を受け、資格を持ち、本説明書の情報、液体製造者の塗布指示および SDS を読み、理解した上で本器具を使用してスプレーを行って下さい。
- ・ 正しくないメンテナンスをされたり、調整ミスのある器具は、不適切に硬化された素材を生じ、ガスや異臭の発生源となる可能性があります。本説明書に従い注意深く器具のメンテナンスと調整を行って下さい。
- ・ イソシアネートの霧、蒸気、霧状の微粒子の吸引を防ぐために、作業場にいる全ての方が適切なレスピレーター保護具を着用して下さい。送気マスクを含む可能性のある、正しいサイズのレスピレーターを常に着用して下さい。液体製造者の SDS の指示に従って作業場を換気して下さい。
- ・ 皮膚のイソシアネート類との接触は避けて下さい。作業場の全ての方が、液体の製造者および地域の監督当局が推奨する、化学品が浸透不可能な手袋、防護服、足被覆物を着用して下さい。汚染された衣類の取り扱いを含む、液体製造者の全ての推奨事項に従って下さい。スプレー後は、飲食前に手や顔を洗って下さい。
- ・ イソシアネート類にさらされる危険性は、スプレー後も続きます。適切な個人用保護具を着用されない方は、液体製造者が特定する塗布中および塗布後の期間は作業場に立ち入らないで下さい。一般的にはこの期間は、少なくとも 24 時間です。
- ・ イソシアネート類に曝される危険エリアである作業場に入る可能性のある方には警告を与えて下さい。液体の製造者および地域の監督官庁の勧告に従って下さい作業場の外に次のような標識を立てることをお勧めします。



スプレー泡以外の全ての塗布について



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

イソシアネート類を含むスプレー材料は有害な霧、蒸気、霧状の微粒子を発生させることがあります。

- イソシアネート類に関する具体的な危険性や注意事項については、メーカーの警告文及び MSDS（製品安全データシート）をご覧ください。
- イソシアネート類の使用には危険の可能性のある処理が関連します。訓練を受け、資格を持ち、本説明書の情報、液体製造者の塗布指示および SDS を読み、理解した上で本器具を使用してスプレーを行って下さい。
- 正しくないメンテナンスをされたり、調整ミスのある器具は、不適切に硬化された素材を生じます。本説明書に従い注意深く器具のメンテナンスと調整を行って下さい。
- イソシアネートの霧、蒸気、霧状の微粒子の吸引を防ぐために、作業場にいる全ての方が適切なレスピレーター保護具を着用して下さい。送気マスクを含む可能性のある、正しいサイズのレスピレーターを常に着用して下さい。液体製造者の SDS の指示に従って作業場を換気して下さい。




皮膚のイソシアネート類との接触は避けて下さい。作業場の全ての方が、液体の製造者および地域の監督当局が推奨する、化学品が浸透不可能な手袋、防護服、足被覆物を着用して下さい。汚染された衣類の取り扱いを含む、液体製造者の全ての推奨事項に従って下さい。スプレー後は、飲食前に手や顔を洗って下さい。

素材の自己発火

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

材料の中には、高粘度に塗布されると自然発火を起こすものがあります。材料メーカーの警告および材料の MSDS を参照して下さい。

コンポーネント A 及びコンポーネント B は、別々にした状態にしておいて下さい

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

流体ライン中の硬化素材には相互汚染が生じ、重篤な怪我や器具の損傷を起こす可能性があります。相互汚染の防止、

- コンポーネント A とコンポーネント B の接液部品を交換しないで下さい。
- 一方の側で汚染された溶剤を絶対に他の側に使用しないでください。

イソシアネートの水分への反応

ISO は水分（湿気など）に反応し、ISO が部分的に硬化させ、液体中で浮遊する細かな、硬い、摩耗性のある粒子状の結晶を形成します。表面上に膜が形成されるに従って、ISO は粘度を増し、ゲル化します。

告知

部分的に硬化した状態の ISO を使用すると、すべての接液部品の性能と寿命を低下させることとなります。

- 必ず、通気孔に乾燥剤を詰めた密封容器、または窒素封入した密封容器を使用します。絶対に蓋の開いた容器で ISO を保管しないでください。
- ISO ポンプのウェットカップもしくは油受け（設置の場合）が適切な潤滑油で満たされているようにして下さい。潤滑油は ISO と外気との障壁となります。
- ISO と互換性のある防湿ホースのみを使用して下さい。
- 再生溶剤は決して使用しないでください。湿気を含む場合があります。溶剤の容器は、使用しないときは、常に蓋を閉めておいてください。
- 組立直す際には、必ず適切な潤滑材を使用してネジ山の潤滑を行って下さい。

注意、液の皮張りおよび固硬化の度合は、ISO 混合、湿度および温度により変化します。

245 fa ブローイングエージェン トフォーム入りフォームレジ ンの加温

液が無圧状態で、特に攪拌されている場合、新しい消泡剤は、90°F (33°C) 以上の温度で発泡します発泡を減らすために、循環システム内の予備加熱を最低限に抑えて下さい。

材料の変更

告知

お手元の器具の素材のタイプの変更については、器具の損傷とダウンタイムを避けるために特別に注意を払う必要があります。

- ・ 材料を変更する場合、装置を数回洗浄し、装置内の材料を完全に除去してください。
- ・ 洗浄後は、必ず液体インレットストレーナを清掃してください。
- ・ ご使用の材料との適合性については、材料メーカーにお問い合わせください。
- ・ エポキシ類、ウレタン類、ポリウレタ類間での変更では、全ての液体コンポーネントを解体してホースを変えて下さい。エポキシ樹脂は多くの場合、B（硬化剤）側にアミンがあります。ポリウレタの場合、しばしばB（樹脂）側に、アミンがあります。

接地

警告



10 頁の警告をお読み下さい。

接地作業については、ご使用の地域の電気関連法令およびプロポーションの取扱説明書を確認して下さい。

グラコ社認定の接地済み液体ホースに接続してスプレーガンを接地して下さい。

ピストン安全ロック

偶発的に引き金が引かれるのを防ぐために、スプレーを停止する時は必ずピストン安全ロックをかけるようにして下さい。

警告



9 頁の警告をお読み下さい。

ピストン安全ロックのかけ方：ノブを押して時計回りに回します。ピストン安全ロックがかかると、ページロットが若干動きますが、液フローがシャットダウンされ、ガンによるスプレー作業は行えなくなります。



T13850a

ピストン安全ロックの外し方：ノブを押し込んで、ノブが飛び出すまで反時計回りに回します。

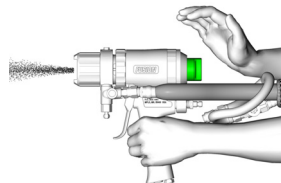


T13849a

エア圧の損失

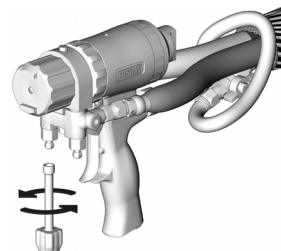
ガンのトリガ中にエア圧が失われた場合、ガンはスプレーを続行します。以下のいずれかの手順に従って、ガンをシャットオフします：

- ・ ピストン安全ロックをかけるには、安全ロックを強く押すか、または安全ロックの端を押します。



T14022a

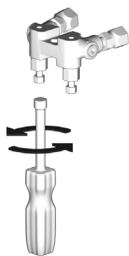
- ・ 液体バルブ A および B を閉じます。



T13837a

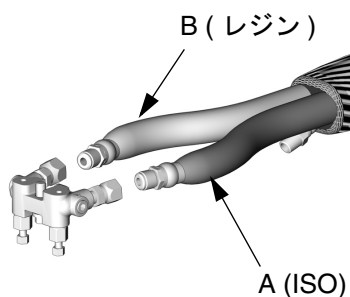
設定

- 1.** 液体バルブ A および B を閉じます。



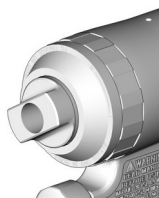
TI2411A

- 2.** 液体マニホールドに A (ISO) および B (レジン) を接続します。



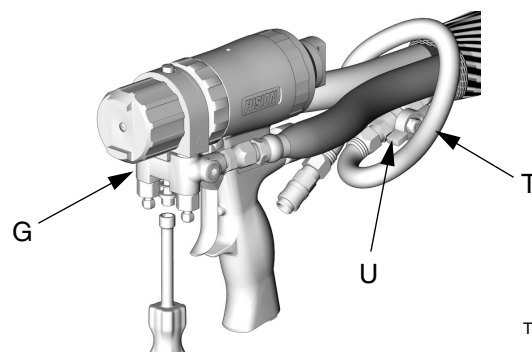
TI2417A

- 3.** ピストン安全ロックをかけます。14 頁。




TI3850a

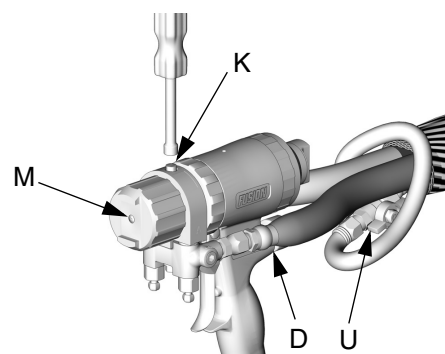
- 4.** メインエアホースにガンエアホィップホース (T) およびエアバルブ (U) を接続します。ガンに液体マニホールド (G) を接続します。




TI3830a

 液体マニホールド位置の変更またはオプション液体インレットの使用については、21 および 22 頁を参照のこと。

- 5.** エアラインをクイックカップラ (D) に接続します。エアを ON にします。エアバルブ (U) を開きます。エアがエアキャップの周囲 CeramTip (M) から流れてきます。クリーンオフエアバルブ (K) を約 1/4 から 1/2 回回し、必要に応じてエアフローの調整を行います。



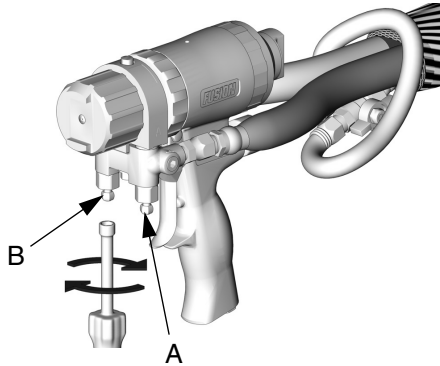
TI3839a

 オプションエアインレットの使用については 22 頁を参照のこと。

- 6.** パージロッドを調整するには、17 頁を参照のこと。

- 7.** プロポーショナをオンします。

- 8.** B (レジン) 液体バルブを開き(約3回半回します)、次に液体バルブ A (ISO) を開きます。



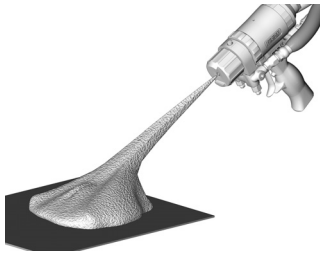
T13838a

- 9.** ピストン安全ロックを外します。14 頁。



T13849a

- 10.** 段ボール紙に向けてテストスプレーを行います。希望のスプレー結果になるよう圧力および温度を調整します。



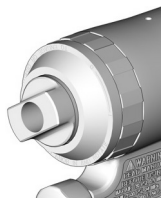
T13861a

- 11.** ガン前面およびロックリングにグリースを塗布するか、またはガンカバーを使用して上塗りを避け、分解を容易にします。Fusion ガン潤滑剤およびガンカバーのご注文については 55 頁を参照のこと。

- 12.** スプレーの準備ができました。

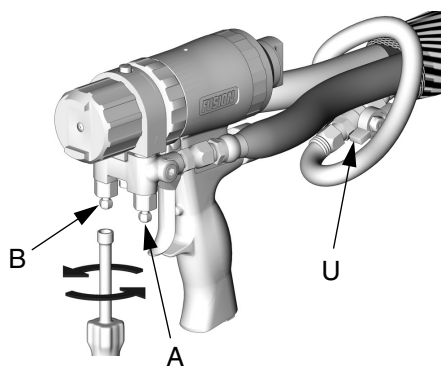
パーシロッドの調整

1. ピストン安全ロックをかけます。14 頁。



TI3850a

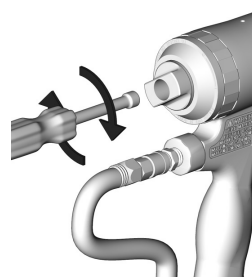
2. 液体バルブ A および B を閉じます。



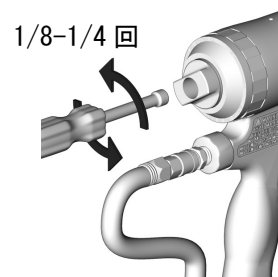
TI3837a

3. エア供給を接続し、エアバルブ (U) を開きます。

4. CeramTip に接触するまで、ドライバを使用してネジを時計回りに回しパーシロッドを調整します。その後、1/8-1/4 回戻します。



TI3829a



TI3828a



CeramTip または混合モジュールを交換する前に、パーシロッドを 1-2 回回して引き出していることを確認して下さい。CeramTip または混合モジュールの交換後、パーシロッドを再調整します。

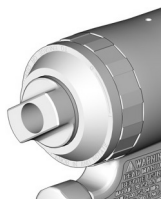
フラット CeramTip の調整

警告



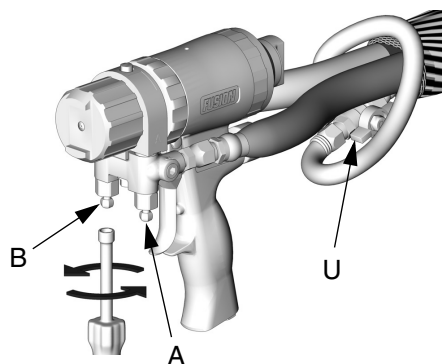
9 頁の警告をお読み下さい。

1. ピストン安全ロックをかけます。14 頁。



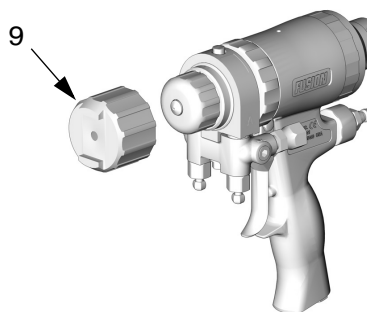
T13850a

2. 液体バルブ A および B を閉じます。



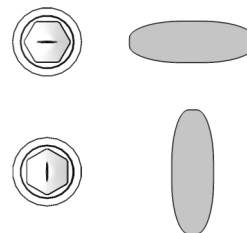
T13837a

3. エアキャップ (9) を取り外します。



T13854a

4. 必要に応じ、ドライバを使用して CeramTip を取り付けます。



T13867a

5. エアキャップ (9) を組立て、指でしっかり締めます。

シャットダウン

毎日のシャットダウン

20 頁の 圧力開放手順に従って下さい。

1 日以上のシャットダウン

- 1.** 24 頁ガンの洗浄。
- 2.** 20 頁の 圧力開放手順に従って下さい。

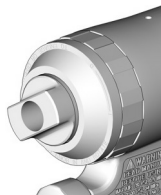
圧力開放手順

警告




9 頁の警告表示をお読み下さい。ガンの清掃または修理前には圧力を開放するようにして下さい。

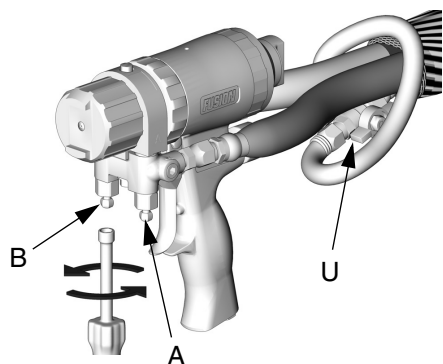
1. ピストン安全ロックをかけます。14 頁。



T13850a

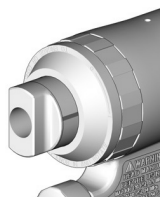
 エアを供給するにはガンを作動させる必要があります。液圧力が解放されるまでガンエア供給を外さないで下さい。

2. 液バルブ A および B を閉じます。エアバルブ (U) を開いた状態にしておきます。



T13837a

3. ピストン安全ロックを外します。14 頁。



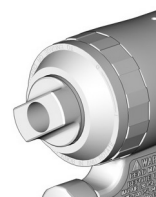
T13849a

4. 段ボール紙または廃棄用容器に向けてガンの引き金を引き、圧力を開放します。



T14243a

5. ピストン安全ロックをかけます。14 頁。



T13850a

警告



ホースおよびプロポーション中の液体の圧力が完全に開放されていない場合、プロポーション取扱説明書の圧力開放手順に従って下さい。

ガンの取り外し後にホースの圧力を開放するには、液体マニホールドを作業者の向こう側に向けて、容器の上に置きます。液体バルブを慎重に開きます。高圧のかかった液体が液体ポートの横から噴射されます。



T12484A

オプション設定

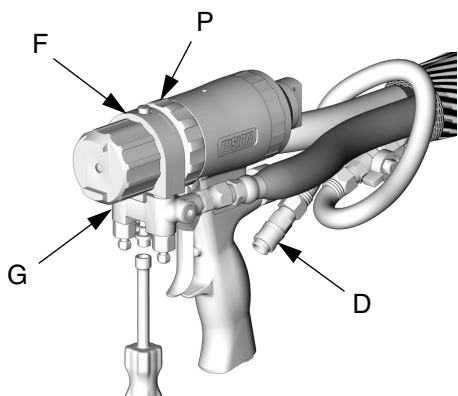
オプションの液体マニホルド位置

液体マニホルドは、ガン後方の作業者から見てガン底部の左 A 側に実装されています。ご要望に応じてマニホルドをガン上部に移動させることが可能です。この場合、A 側部品（液体インレット、チェックバルブ、および液体ハウジング A 側）を右側に再配置する必要があります。

注意

ガンの接液部品の二次汚染を避けるには、A コンポーネント（イソシアン酸塩）と B コンポーネント（レジン）部品を入れ換えしないで下さい。

1. 20 頁の 圧力開放手順に従って下さい。
2. エア (D) の接続を外し、液体マニホルド (G) を取り外します。



TI3837a

3. ガンの前部が緩くなるまでロックリング (P) を回します。
4. 液体ハウジング (F) を 180° 回転させ、ロックリングをしっかりと締め直します。
5. 液体マニホルドを取り付け、エアを接続した後、ガンを再び使用します。

オプションホース位置

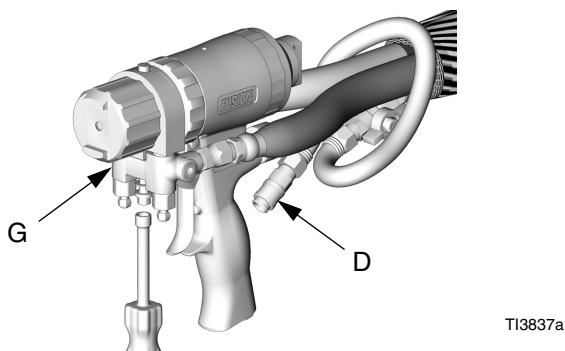
液体インレットスイベルおよびエアクイック取り外し金具は後部方向に向いています。ご希望に応じてホースが下方に向くように位置の変更が可能です。

液体ホース

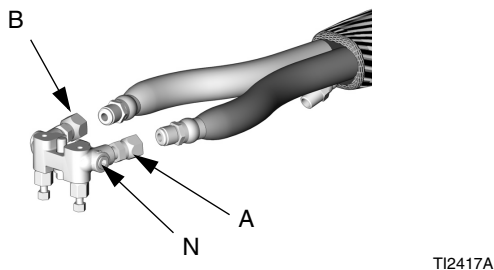
注意

ガンの湿潤部品の二次汚染を避けるには、A コンポーネント (ISO) と B コンポーネント (レジン) 部品を入れ換えしないで下さい。

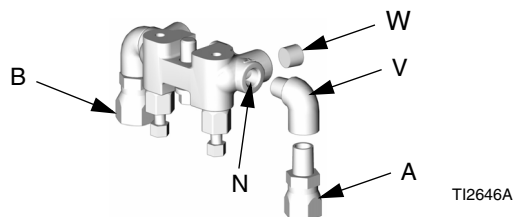
1. 20 頁の圧力開放手順に従って下さい。システム圧力も開放します。プロポーショナル取扱説明書を参照のこと。
2. エア (D) の接続を外し、液体マニホルド (G) を取り外します。



3. インレットスイベル (A, B) から液体ホースを取り外します。スイベルを取り外します。オプションインレット (N) からプラグを取り外します。



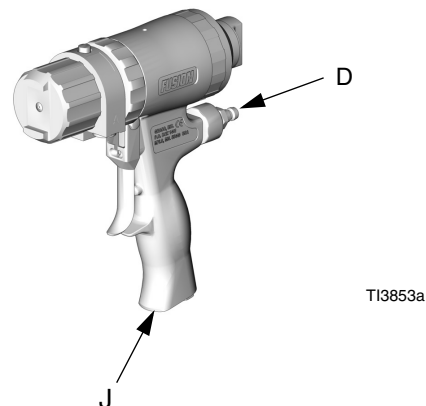
4. スレッドシーラントをプラグ (W)、エルボ (V) およびスイベルの雄ネジ (A, B) に適用します。エルボ (V) を下向きにして オプションインレット (N) に取り付けます。スイベル (A, B) をエルボに取り付けます。必ず A スイベル (小さい方) は A 側に取り付けるようにして下さい。スイベルの取り付けられていた場所にプラグ (W) を取り付けます。すべての部品を 235-245 in-lb (26.6-27.7 Nm) のトルクを与えます。



5. A および B ホースを A および B スイベルに接続します。

エアホース

1. 金具 (D) およびプラグ (J) を取り外し、逆位置にします。スレッドシーラントを適用し、125-135 in-lb (14-15 Nm) のトルクを与えます。

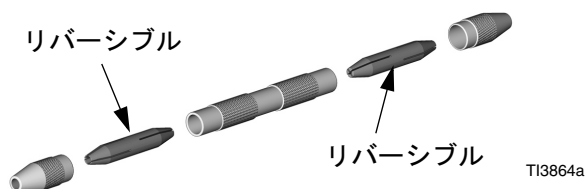


2. 液体マニホルドを取り付け、エアを接続した後、ガンを再び使用します。

保守

付属ツールキット

- 六角ナットドライバ； 5/16
- ネジ回し； 1/8 ブレード
- CeramTip ドリルビット； CeramTip サイズに応じた各種のサイズがあります。28 頁の TABLE 2 を参照のこと。
- 混合モジュールドリルビット； ポートサイズに応じた各種のサイズがあります。26 頁の TABLE 1 を参照のこと。
- 117661 ピン万力； デュアルリバーシブルチャック



- 15B817 洗浄マニホルド

ガンを汚れから守る

アクセサリガンカバーでガンを汚れから守ります。55 頁。

潤滑剤を軽く塗布すると、清掃し易くなります。ネジ穴およびロックリング (11) に潤滑剤を塗布し、分解し易くします。Fusion ガン潤滑剤を使用するようにして下さい。55 頁を参照のこと。

必要に応じて行う保守作業

1. 24 頁ガンの外側の清掃
2. 27 頁。最低 1 日 1 回行います。
3. 24 頁エアキャップの清掃

4. 24 頁マフラの洗浄

5. 24 頁液体マニホルドの清掃

6. 25 頁 Slip-Fit Polycarbally 混合モジュールの清掃

毎日行う保守作業

19 頁の シャットダウンに従って下さい。

1 週間から 1 月ごとに行う保守作業


1. 29 頁のパージロッドの清掃
2. バルブの点検を清掃します。43 頁を参照のこと。o-リングおよびスクリーンを点検します。
3. ピストン安全ロックのネジ接続がしっかりと締まっていることを確認します。46 頁を参照のこと。

ガンの洗浄

ガンを洗浄する場合は、以下の手順に従って下さい。

 警告  
10 頁の警告をお読み下さい。

1. 20 頁の圧力開放手順を参照してください。
2. 適合する溶剤で洗浄して下さい。
3. 缶の側面に対してガンの金属部分をしっかり持ち、接地した金属缶に向けて洗浄を行います。洗浄時には可能な限り低い液体圧力を使用して下さい。
4. 20 頁の圧力開放手順を参照してください。

 洗浄マニホールド 15B817 はガンに含まれていません。液体マニホールドに代えて取り付け、溶剤ラインに接続してエアでガンを洗浄します。

アクセサリとして溶剤洗浄キット 248139 および 248229 がご利用頂けます。55 頁を参照のこと。

ガンの外側の清掃

ガンの外側を非伝導性の、適合溶剤で洗浄します。

注意

ガン表面の清掃の際に、硬化したマテリアルを軟らかくするには、N-メチルピロリドン (NMP)、Dynasolve CU-6、Dzolv、またはこれ等の等価品を使用して下さい。洗浄用溶剤は使用しないで下さい。

エアキャップの清掃

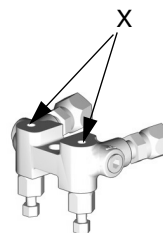
エアキャップを適合溶剤に浸して清掃します。必要に応じて硬いブラシを使用し優しく清掃します。

マフラの洗浄

マフラの一部が詰まると、ガンの動作が遅くなります。マフラを取り外し適合する溶剤で清掃します。

液体マニホールドの清掃

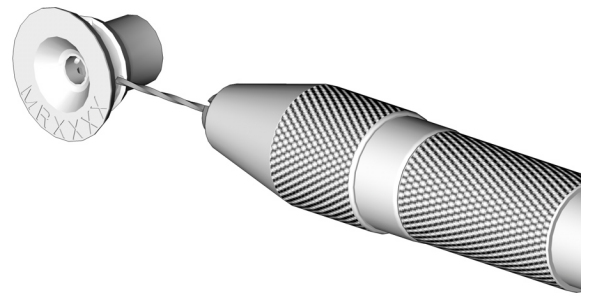
液体マニホールドをガンから取り外す度にシーリング面を互換性のある溶剤およびブラシで清掃します。上部接合面の 2 つの液体ポート (X) は必ず清掃するようにして下さい。フラットシーリング面に傷をつけないようにして下さい。フラットシーリング面が露出している場合は、湿気を防ぐために Fusion 潤滑剤 (55 剤) でコーティングします。



TI2411-1A

Slip-Fit Polycarballyoy 混合 モジュールの清掃

1. 20 頁の圧力開放手順を参照してください。
2. 24 頁ガンの洗浄。
3. 混合モジュールを取り外します。40 頁を参照のこと。



T13863a

図 . 1. コンポーネント A (ISO) ポートの清掃

注意
混合モジュールの損傷を避けるには、インピンジメントポートの清掃時にドリルビットを無理に押し当てないで下さい。オフセットまたは傾斜のあるポートもあります。

4. 図 . 1 および図 . 2 を参照のこと。混合モジュールインピンジメントポート (IP) を適切なサイズのドリル (付属品) で清掃します。26 頁の TABLE 1 を参照のこと。53 頁のドリルビットキットの下にある識別チャートも参照のこと。



T13862a

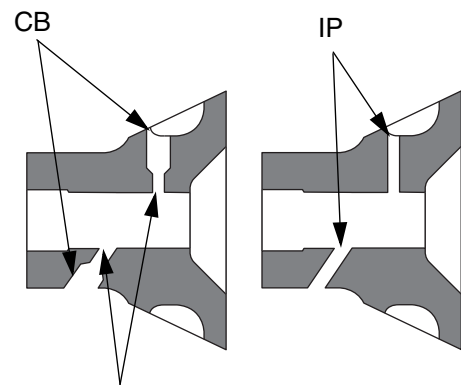
図 . 2. コンポーネント B (レジン) ポートの清掃

混合モジュール背面のコンポーネント B (RES) インピンジメントポートは、ガン前面に向けて傾斜しています。図 . 2 を参照のこと。

混合チャンバにはカウンタボア穴 (CB) が付いているものがあり、この場合インピンジメントポートの清掃を完全に行うには、2 種類のドリルサイズが必要です。図 . 3 および TABLE 1 を参照のこと。

5. 取り付け直します。40 頁。

注意：図は原寸大ではありません。



混合モジュール
XF1313,
XF1818,
MF1818,
XF1318,
XF1824

その他の混合
モジュール

T13876a

図 . 3. 混合モジュールクロスセクション

Table 1 : インピンジメントポート清掃ドリルサイズ

標準ラウンド Slip-Fit Polycarbally 混合モジュール						
混合モジュール 部品番号	インピンジメントポート番号		インピンジメントポートドリル		カウンタボアドリル	
	A	B	ドリルサイズ (通常)	ドリル直径 in. (mm)	ドリルサイズ (通常)	ドリル直径 in. (mm)
MR3535	2	2	#73	.0240 (0.61)	N/A	N/A
MR4747	2	2	#67	.0320 (0.81)	N/A	N/A
MR5757	3	3	#67	.0320 (0.81)	N/A	N/A
MR6666	4	4	#67	.0320 (0.81)	N/A	N/A
MR8282	4	4	#60	.0400 (1.02)	N/A	N/A
MR9494	4	4	#56	.0465 (1.18)	N/A	N/A
標準フラット Slip-Fit Polycarbally ミックスモジュール						
混合モジュール 部品番号	インピンジメントポート番号		インピンジメントポートドリル		カウンタボアドリル	
	A	B	ドリルサイズ (通常)	ドリル直径 in. (mm)	ドリルサイズ (通常)	ドリル直径 in. (mm)
MF1818	1	1	#77	.0180 (0.46)	#67	.0320 (0.81)
MF2929	1	1	#69	.0292 (0.74)	N/A	N/A
MF3535	2	2	#73	.0240 (0.61)	N/A	N/A
MF4747	2	2	#67	.0320 (0.81)	N/A	N/A
MF5757	3	3	#67	.0320 (0.81)	N/A	N/A
ダイレクトインピンジメントラウンド Slip-Fit Polycarbally 混合モジュール						
混合モジュール 部品番号	インピンジメントポート番号		インピンジメントポートドリル		カウンタボアドリル	
	A	B	ドリルサイズ (通常)	ドリル直径 in. (mm)	ドリルサイズ (通常)	ドリル直径 in. (mm)
XR2323	1	1	#74	.0230 (0.57)	N/A	N/A
XR2929	1	1	#69	.0292 (0.74)	N/A	N/A
XR3535	2	2	#73	.0240 (0.61)	N/A	N/A
XR4747	2	2	#67	.0320 (0.81)	N/A	N/A
XR5757	3	3	#67	.0320 (0.81)	N/A	N/A

ダイレクトインピンジメントフラット Slip-Fit Polycarballoy 混合モジュール						
混合モジュール 部品番号	インピンジメントポート番号		インピンジメントポートドリル		カウンタポアドリル	
	A	B	ドリルサイズ (通常)	ドリル直径 in. (mm)	ドリルサイズ (通常)	ドリル直径 in. (mm)
XF1313	1	1	#81	.0130 (0.33)	#67	.0320 (0.81)
XF1818	1	1	#77	.0180 (0.46)	#67	.0320 (0.81)
XR2323	1	1	#74	.0230 (0.57)	N/A	N/A
XF2929	1	1	#69	.0292 (0.74)	N/A	N/A
XF3535	2	2	#73	.0240 (0.61)	N/A	N/A
XF4747	2	2	#67	.0320 (0.81)	N/A	N/A
XF5757	3	3	#67	.0320 (0.81)	N/A	N/A
XF1318	1	1	#81	.0130 (0.33)	#67	.0320 (0.81)
	1	1	#77	.0180 (0.46)	#67	.0320 (0.81)
XF1824	1	1	#77	.0180 (0.46)	#67	.0320 (0.81)
	1	1	#74	.0230 (0.57)	N/A	N/A
XF2332	1	1	#74	.0230 (0.57)	N/A	N/A
	1	1	#67	.0320 (0.81)	N/A	N/A

清掃 CeramTip

ラウンド CeramTip

1. 20 頁の圧力開放手順を参照してください。
2. CeramTip を取り外します。36 頁。
3. 適切なドリルサイズ (付属品) を使用して CeramTip 穴を清掃します。TABLE 2 頁を参照のこと。53 頁のドリルビットキットの下にある識別チャートも参照のこと。

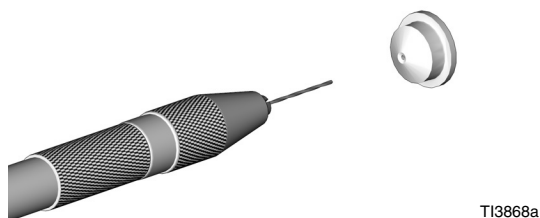


Table 2 : ラウンド CeramTip 用清掃ドリルサイズ

ラウンド CeramTip キット 部品番号	ドリルサイズ (通常)	清掃ドリル直径 in. (mm)
RTM024	#73	.0240 (0.61)
RTM030	#67	.0320 (0.81)
RTM040	#60	.0400 (1.02)
RTM055	#54	.0550 (1.40)
RTM070	#50	.0700 (1.78)
RTM080	2.0 mm	.0787 (2.00)
RTM090	#43	.0890 (2.26)
RTM100	#39	.0995 (2.53)
RTM110	7/64	0.1094 (2.78)

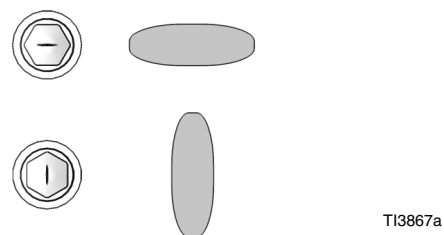
4. 15D234 チップ清掃ツールを使用して CeramTip 内部ドームを清掃します。55 を参照のこと。

フラット CeramTip

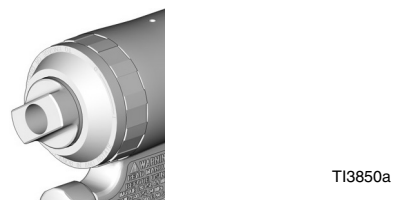
1. 20 頁の圧力開放手順を参照してください。
2. CeramTip を取り外します。36 頁。
3. CeramTip を適合溶剤に浸します。15D234 チップ清掃ツールを使用して優しく清掃します。チップ構成に合わせるには、55 頁を参照のこと。

外部クイッククリーニング法

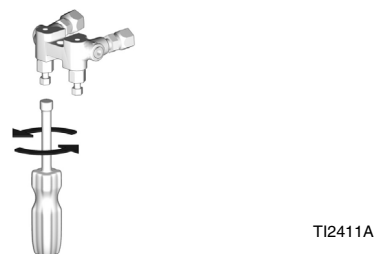
4. CeramTip を水平または垂直に再度取り付けます。



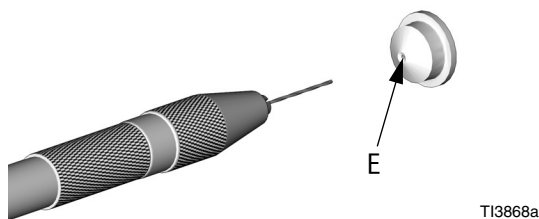
1. ピストン安全ロックをかけます。14 頁。



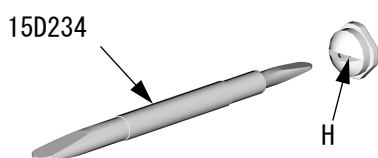
2. 液体バルブ A および B を閉じます。



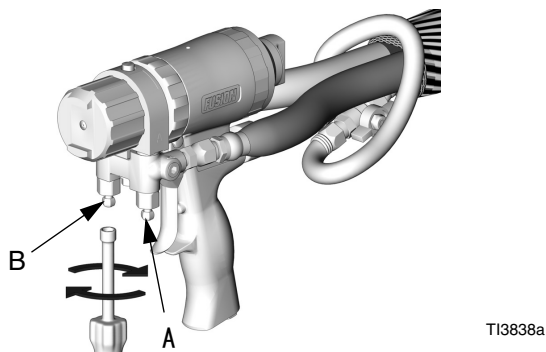
- 3.** 適切なドリルサイズ（付属品）を使用してCeramiTip穴（E）を清掃します。TABLE 2 頁を参照のこと。53 頁のドリルビットキットの下にある識別チャートも参照のこと。



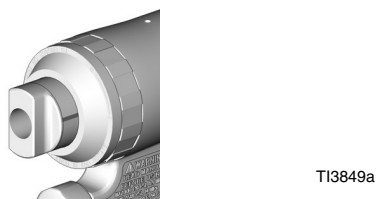
チップクリーンアウト工具 15D234（55 頁）付き
クリーンフラットチップスリット（H）



- 4.** B（レジン）液体バルブを開き（約3回半回します）、次に液体バルブ A（ISO）を開きます。



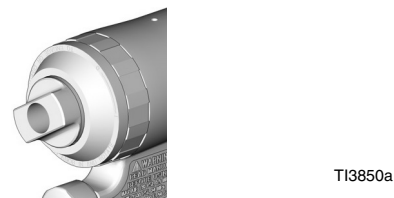
- 5.** ピストン安全ロックを外します。14 頁。



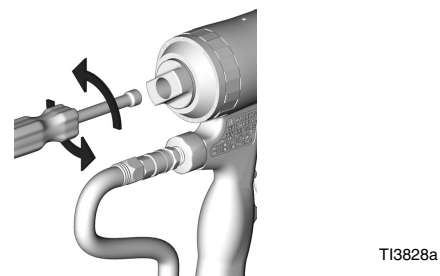
パージロッドの詰まり

(31) が詰まって動作しなくなった場合は、この手順で清掃します。

- 1.** ピストン安全ロックをかけます。14 頁。



- 2.** ガンの引き金を引いてガンを持ちます。パージロッドを反時計回りに回します。



- 3.** 17 頁パージロッドの調整。

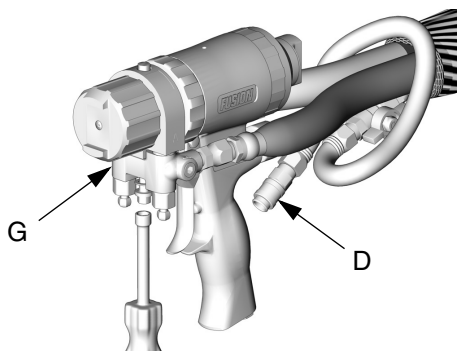
パージロッドの清掃

パージロッド（31）を 1 週間または 1 ヶ月毎に清掃します。

- 1.** 20 頁の圧力開放手順を参照してください。

- 2.** 24 頁ガンの洗浄。

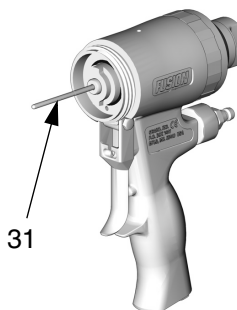
- 3.** エア (D) の接続を外し、液体マニホルド (G) を取り外します。



T13837a

- 4.** 37 頁フロントエンドの分解。

- 5.** パージロッド (31) の露出部分を清掃します。Fusion ガン潤滑剤を適用します。55 頁を参照のこと。



T13873a

- 6.** 38 頁フロントエンドの再組立て。

- 7.** 17 頁パージロッドの調整。

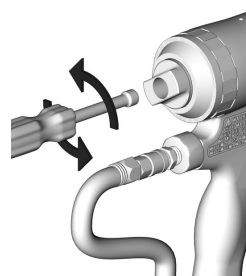
- 8.** 液体マニホルドを取り付け、エアを接続した後、ガンを再び使用します。

フロントロッドシールの調整

ガンの引き金を引いていない状態で液体のミスト化が発生した場合、以下の手順で部品を交換するまで一時的に漏れを止めます。

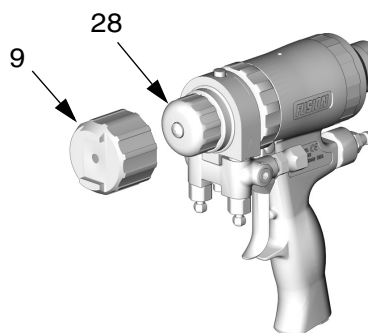
- 1.** 20 頁の圧力開放手順を参照してください。

- 2.** ドライバでロッドを 1-2 回逆に回します。



T13828a

- 3.** エアキャップ (9) を取り外します。



T13854a

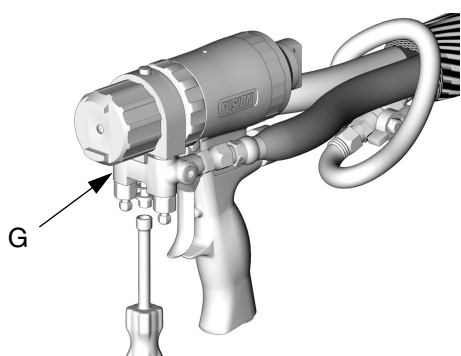
- 4.** ガンの引き金を引いてガンを持ちます。リテーナ (28) の追加ノッチを締め、フロントシール (46) をパージロッド (31) に固定します。

- 5.** ガンの引き金を元に戻します。再度エアキャップ (9) を取り付け、指で締めます。

- 6.** 17 頁パージロッドの調整。

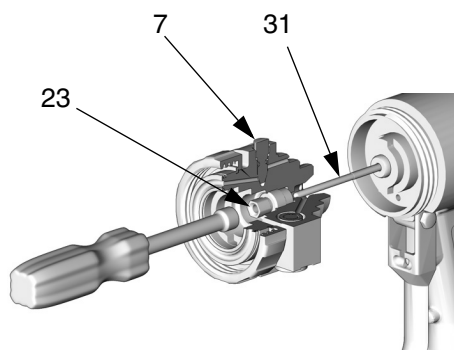
後部ロッドシールの調整

1. 20 頁の圧力開放手順を参照してください。
2. 24 頁ガンの洗浄。
3. 液マニホールド (G) を取り外します。エアを接続した状態のままにしておきます。



TI3852a

4. 37 頁フロントエンドの分解。
5. 液体ハウジング (7) を逆向きにして、潤滑剤を塗布したパージロッド (31) に取り付けます。ドライバを使用し、ロッド上をスライドして抵抗感があるまで後部ロッドシールネジ (23) を調整します。



TI3831a

6. ロッド (31) から液体ハウジング (7) を取り外します。
7. 38 頁フロントエンドの再組立て。
8. 17 頁パージロッドの調整。
9. 液体マニホールドを取り付けた後、ガンを再び使用します。

故障対策

1. ガンの点検または修理前には、20 頁の圧力開放手順に従って下さい。
2. ガンを分解する前には、すべての考えられる問題と原因をチェックして下さい。

注意

ガンの接液部品の二次汚染を避けるには、A コンポーネント（イソシアン酸塩）と B コンポーネント（レジン）部品を入れ換えしないで下さい。

問題	原因	解決法
引き金を引いてもガンが完全に動作しない。	ピストン安全ロックがかかっている。	ピストン安全ロックを外します。14 頁。
	マフラ (22) が詰まっている。	清掃して下さい。24 頁参照。
	エアバルブ オリング (24) が破損している。	交換します。46 頁。
ガンを完全に動作させても液体がスプレーされない。	液体バルブ (12b) が閉じている。	液体バルブを開きます。
	インピンジメントポートが詰まっている。	清掃して下さい。25 頁参照。
	点検バルブ (36) が詰まっている。	清掃して下さい。43 頁参照。
ガンの動作が遅いか、または遅延がある。引き金を引いた後でガンの先端から混合材料が吹き出します。	マフラ (22) が詰まっている。	清掃して下さい。24 頁参照。
	ピストンオリング (16, 19) が破損している。	交換します。44 頁。
	エアバルブが汚れているか、またはオリング (24) が破損している。	エアバルブを清掃するか、またはオリングを交換します。46 頁。
	混合モジュールネジ (25) を締め過ぎている。	ネジを緩め、再度締めます。39 頁を参照のこと。
	パーシロッド調整が正しく行われていない。	17 頁パーシロッドの調整。
	ロックリング (11) を緩めます。	必要に応じて工具を使用して締めます。17 頁のパーシロッドの調整を参照のこと。
パーシロッドが作動しない。	エア圧がない。	エア供給を接続します。
	エア圧が低い。	エア圧を 80 psi (0.56 MPa, 5.6 bar) 以上に設定します。
	パーシロッド (31) に堆積物がある。	29 頁のパーシロッドの清掃を参照して下さい。
ラウンドパターンが出ない。	CeramTip (40) が汚れている。	清掃して下さい。27 頁参照。

問題	原因	解決法
フラットパターンが出ない。	クリーンオフエアが少な過ぎる。	再調節します。15 頁を参照のこと。
	CeramTip (40) が詰まっている。	適合する溶剤で清掃します。
	CeramTip (40) が磨耗している。	交換します。36 頁。
圧力が不安定。	インピンジメントポートが詰まっている。	清掃します。25 頁を参照のこと。混合モジュールを再度取り付けます。40 頁を参照のこと。
	点検バルブ (36) が詰まっている。	清掃して下さい。43 頁参照。
	粘度が不均一。	温度を調整して補正します。
CeramTip から液体ミストが出る。	混合モジュール (39) が磨耗している。	交換します。40 頁。
	フロントロッドシール (46) が磨耗している。	交換します。42 頁。
スプレーが出過ぎる。	クリーンオフエアが多過ぎる。	クリーンオフエアを減少させます。15 頁。
エアキャップに材料が急激に溜まる。	クリーンオフエアが少な過ぎる。	クリーンオフエアを増加させます。15 頁。
液体バルブを閉めた時、液体がシャットオフされていない。	液体バルブ (12b) が破損している。	ノズルまたはエアキャップを交換して下さい。
クリーンオフエアの減少。	エア路が詰まっている。	液体バルブを開きます。
液体ハウジング周辺からエアが漏れる。	O-リング (20) が破損または外れている。	ノズルまたはエアキャップを交換して下さい。
ピストン安全ロックからエアが漏れる。	O-リング (18) が破損または外れている。	交換します。44 頁。
ガンの引き金を引くとマフラからエアが吹き出る。	正常です。	対策の必要はありません。
マフラからエアが漏れ続ける。	エアバルブ O-リング (24) が破損している。	交換します。46 頁。
	ピストン O-リング (16, 19) が破損している。	交換します。44 頁。
フロントエアバルブからエアが漏れる。	エアバルブ O-リング (24) が破損している。	交換します。46 頁。
液体ハウジングからコンポーネント B (レジン) が漏れる。	後部ロッドシールが磨耗している。	31 頁後部ロッドシールの調整

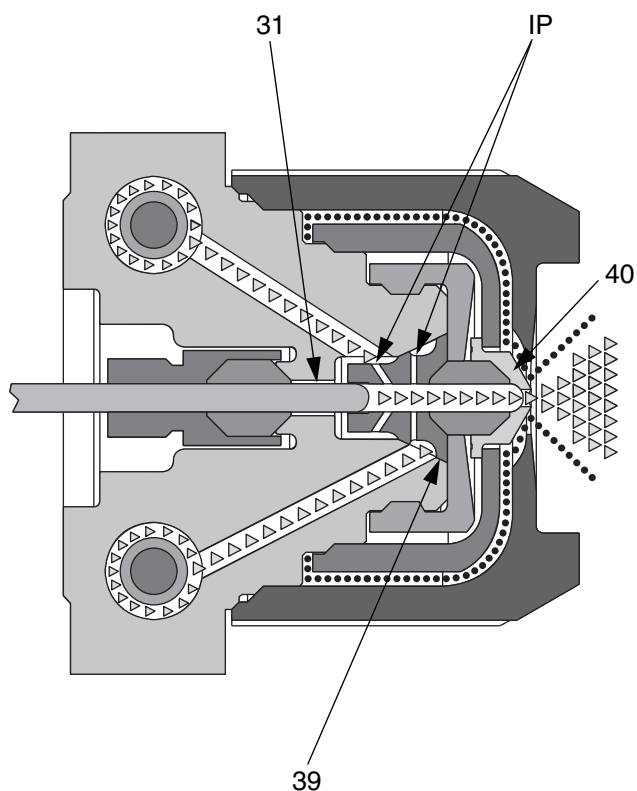
動作原理

ガンの引き金が引かれた場合（液スプレー）

インピンジメントポート（IP）を開けて、パーシロッド（31）を後ろへ動かします。混合モジュール（39）内でコンポーネント A および B を結合させます。CeramTip(40) から液体がスプレーされます。

ガンの引き金が引かれているかどうかに関わらず、クリーンオフエアが流れます。クリーンオフエアの調整については、15 頁を参照のこと。

キー
液体 >>>>>>
クリーンオフエア ●●●●●●



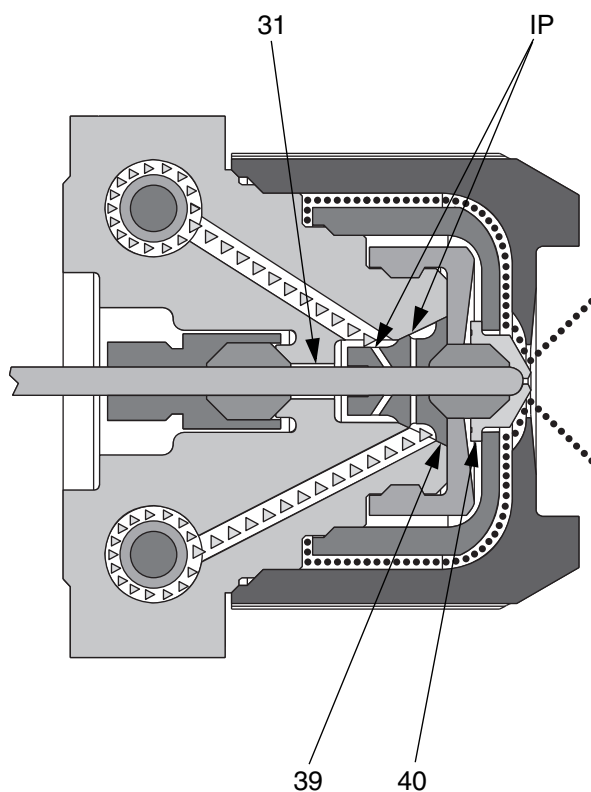
TI3882a

ガンの引き金が戻った場合（メカニカルパーシ）

インピンジメントポート（IP）を閉じて、パーシロッド（31）を前へ動かし、液体フローをシャットします。ロッドは混合モジュール（39）および CeramTip(40) 下部を通して過剰な液体を強制排出し、適正な開口部直径を復元します。

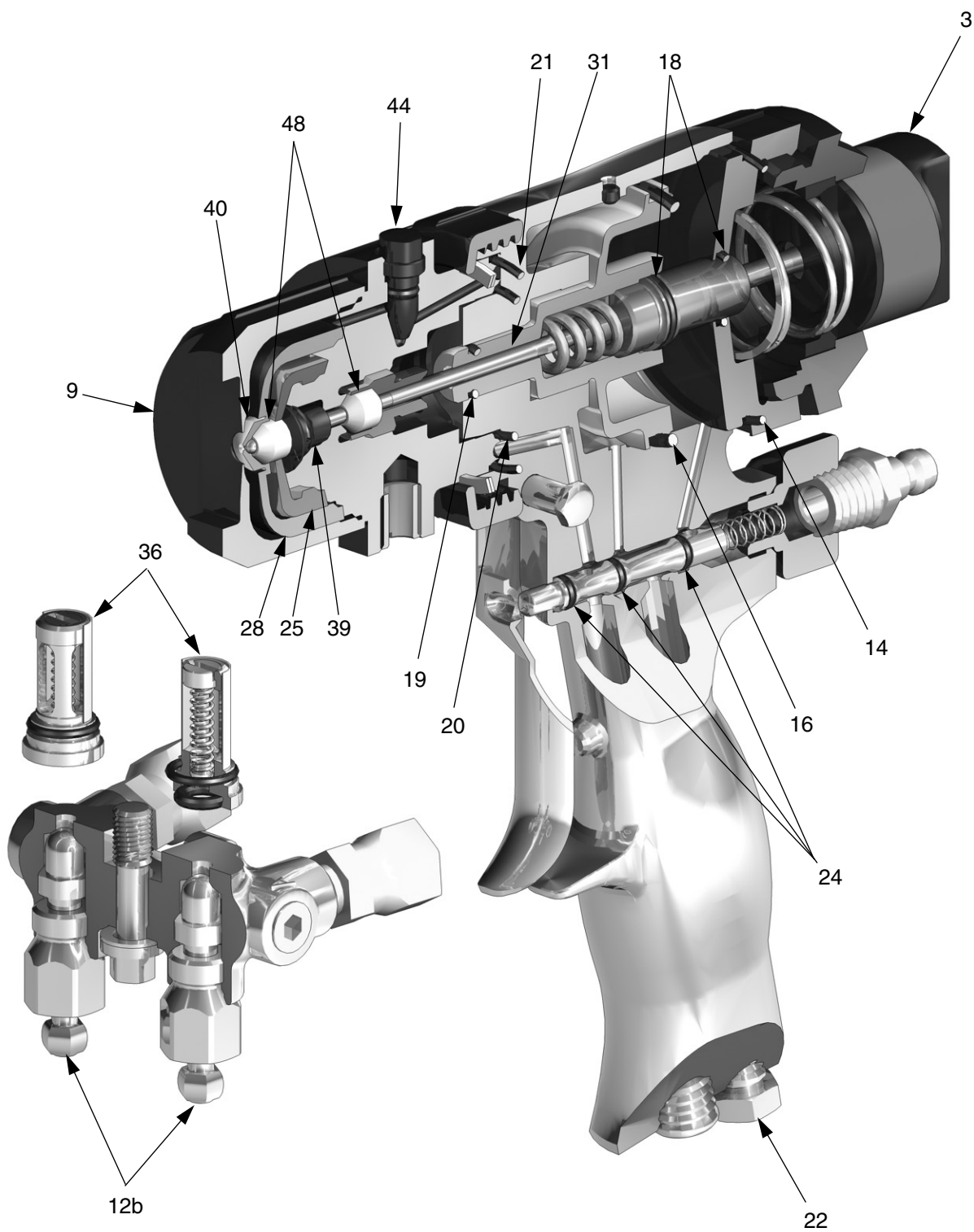
ガンの引き金が引かれているかどうかに関わらず、クリーンオフエアが流れます。クリーンオフエアの調整については、15 頁を参照のこと。

キー
液体 >>>>>>
クリーンオフエア ●●●●●●



TI3881a

断面图



修理

必要な工具

完全なガン修理のために必要な工具：

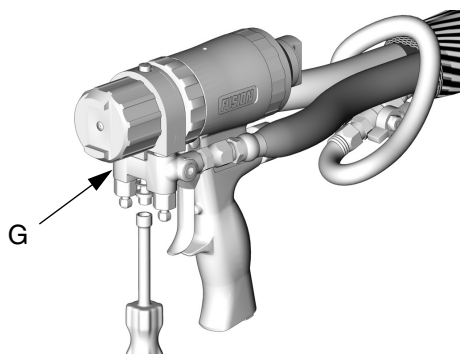
- 可動レンチ
- マイナスドライバ（付属品）
- チャネルロックペンチ（2組）
- 5/16 六角ナットドライバ（付属）
- o-リングピック
- 中強度ロックタイト®
- 溶剤またはアルコール

潤滑

全てのo-リング、シールおよびスレッドに Fusion ガン潤滑剤をたっぷり塗布します。55 頁を参照のこと。スレッドおよびロックリング（11）の外側に潤滑剤を塗布します。

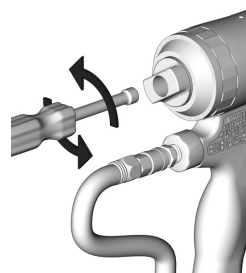
CeramTip の交換

1. 20 頁の圧力開放手順を参照してください。
2. 液マニホルド（G）を取り外します。エアを接続した状態のままにしておきます。



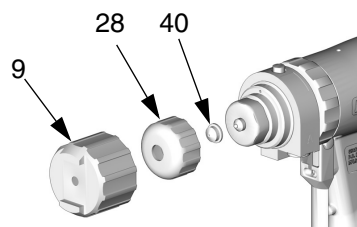
TI3852a

3. ドライバでロッドを 1-2 回逆に回します。




TI3828a

4. エアキャップ（9）、リテーナ（28）および CeramTip（40）を取り外します。



TI3843a

 CeramTip が固い場合、ガンの引き金を引いた後戻して解放します。

5. 新しい CeramTip (40) を取り付けます。すべてのスレッドに潤滑剤を塗布します。リテーナ（28）とノッチ 1 個を指で取り付けます。エアキャップ（9）を指で取り付けます。
6. 17 頁のパージロッドの調整。
7. 液体マニホルドを取り付けた後、ガンを再び使用します。

フロントエンドの分解

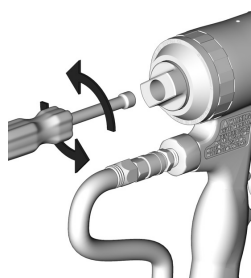


警告



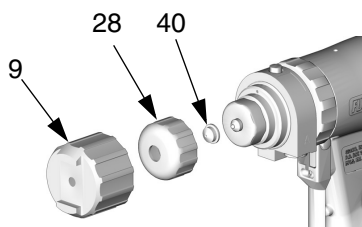
9 頁の警告をお読み下さい。フロントエンドの正しい取り付けは重要です。フロントエンドが緩んでいたり、ロックリングがハンドルにぴったりと取り付けられていない場合にはガンを動作させないで下さい。

1. 20 頁の圧力開放手順を参照してください。
2. 24 頁ガンの洗浄。
3. ドライバでロッドを 1-2 回逆に回します。



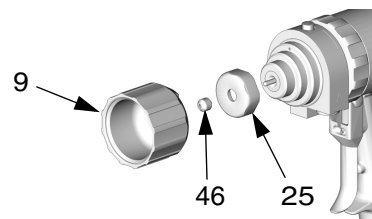
TI3828a

4. エアキャップ (9)、リテーナ (28) および CeramTip (40) を取り外します。



TI3843a

5. エアキャップ (9) を逆にするか、またはレンチを使用して混合モジュールネジ (25) を外します。フロントシール (46) を取り外します。



TI3843a

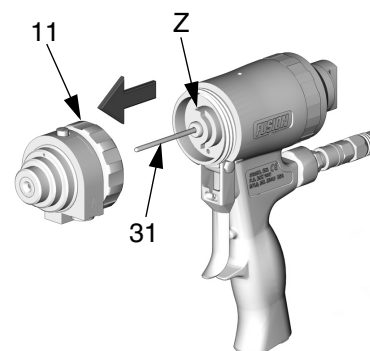
注意

マテリアルの堆積によりロックリング (11) が詰まっている場合は、無理にフロントエンド全体を回転させて取り外さないで下さい。位置決めタブ (Z) が折れる場合があります。ガンのフロントを溶剤に浸し硬化したマテリアルを軟らかくしロックリングを取り外します。

注意

パーズロッド (31) の損傷を防ぐには、常にハンドル (1) からフロントエンドハンドルを直接抜くようにして下さい。

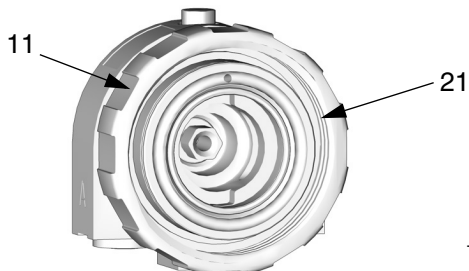
6. ロックリング (11) のネジを緩め、フロントエンドおよび混合モジュールを取り外します。ハンドルからフロントエンドハンドルを直接抜きます。



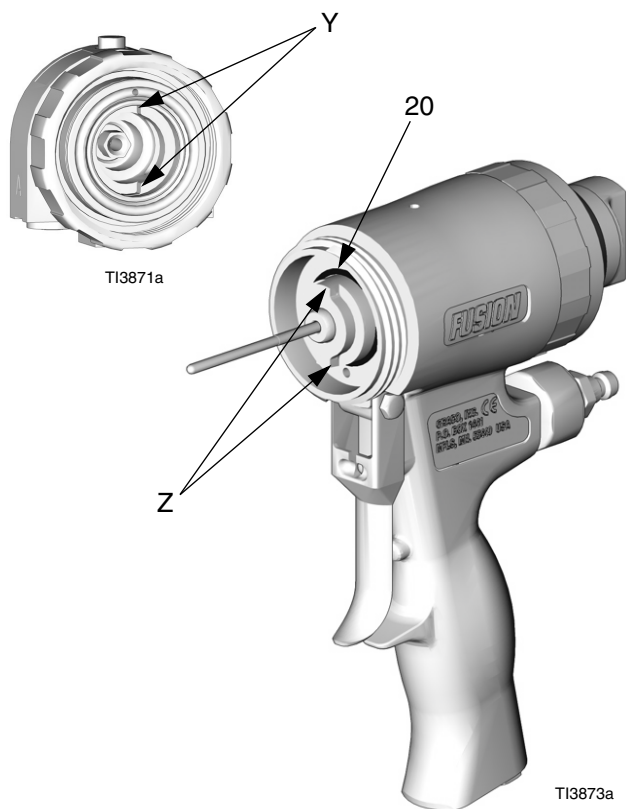
TI3865b

フロントエンドの再組立て

- 1.** Oリング(20, 21) が定位置にあることを確認します。Oリング、ロックリングのスレッド(11)、ハンドル(1) およびロックリングの外側にたっぷり潤滑剤を塗布します。



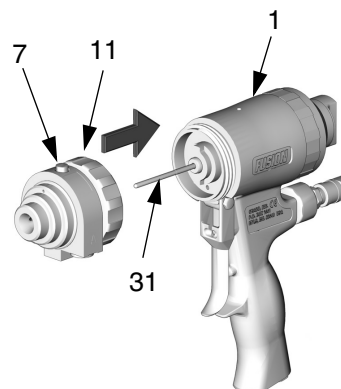
- 2.** 希望する液マニホールドの取り付け方に応じてフロントエンド(F)を正しく配置します(図はボトム取り付けです)。エンゲージタブ(Z)に対しスロット(Y)を合わせます。



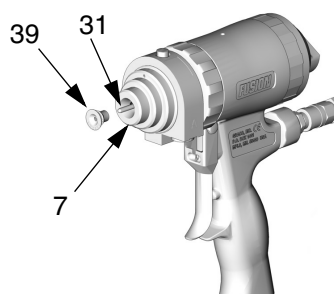
注意

パージロッド(31)の損傷を避けるには、常にパージロッドに対してフロントエンドを直接ずらずようにして下さい。

- 3.** パージロッド(31)に対してフロントエンドを慎重にずらしません。ハンドル(1)にロックリング(11)を締めて取り付けます。この作業はできる限り手作業で行います。フロントエンドを押し、正しく取り付けられたか確認します。完全に取り付けられるまでロックリングを締めます。取り付けが正しく行われると、ハンドルに対してロックリングがぴったりと合った状態になります。



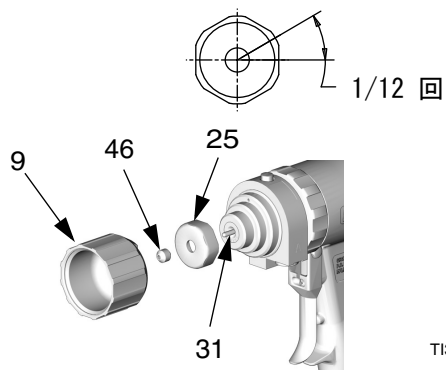
- 4.** 混合モジュール(39)をロッド(31)にできるだけ押し込みます。



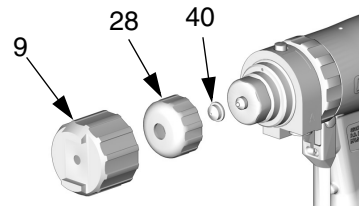
注意

ミックスモジュールネジ (25) を締め過ぎないで下さい。締め過ぎると、インピンジメント穴が潰れてガン
の動作が遅くなります。

- 5.** すべてのスレッドに潤滑剤を塗布し、混合モジュールネジ (25) を指で締めます。エアキャップ (9) またはレンチで更に 1/12 回回して締めます。ロッド (31) にフロントシール (46) を取り付けます。



- 6.** CeramTip (40) を再度取り付けます。すべてのスレッドに潤滑剤を塗布します。リテーナ (28) およびノッチ 1 個を指で取り付けます。エアキャップ (9) を指で取り付けます。

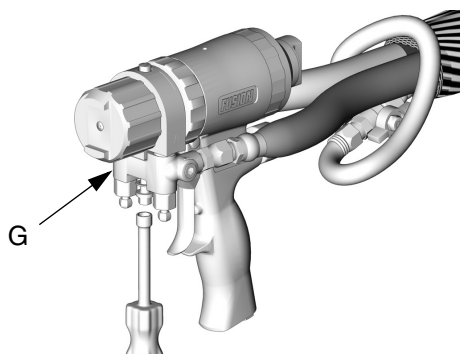


- 7.** 17 頁のパージロッドの調整。

Slip-Fit Polycarballyoy 混合モジュール

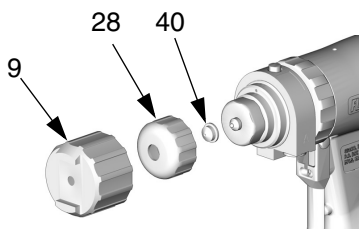
使用可能な Slip-Fit Polycarballyoy 混合モジュールサイズについては 50 頁を参照のこと。

1. 20 頁の 圧力開放手順に従って下さい。
2. 24 頁ガンの洗浄。
3. 液マニホールド (G) を取り外します。エアを接続した状態のままにしておきます。



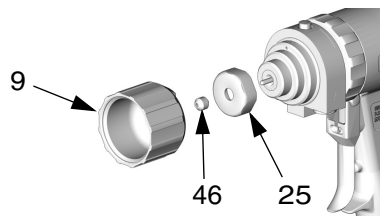
TI3852a

4. エアキャップ (9)、リテーナ (28) および CeramTip (40) を取り外します。



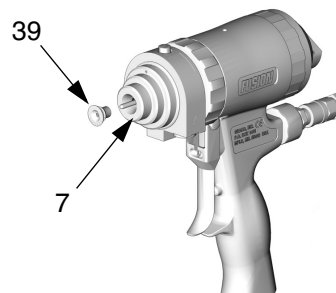
TI3843a

5. エアキャップ (9) を逆にするか、またはレンチを使用して混合モジュールネジ (25) を外します。フロントシール (46) を取り外します。



TI3843a

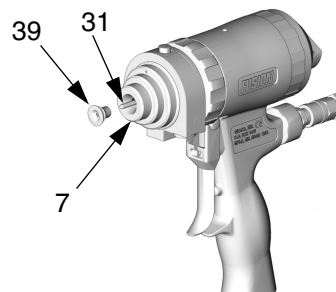
6. ピストン安全ロックを外します。14 頁を参照のこと。ガンの引き金を 1 回引き、その後元に戻し液体ハウジング (7) から混合モジュール (39) を外します。混合モジュールを取り外します。ピストン安全ロックを取り付けます。



TI3845a

混合モジュール (39) が液体ハウジング (7) から突き出ない場合は、ロックリング (11) を少しだけ緩めた後に再度締め、取り外しのため先端を掴めるようにします。

7. 混合モジュール (39) をできるだけロッド (31) に押し込みます。

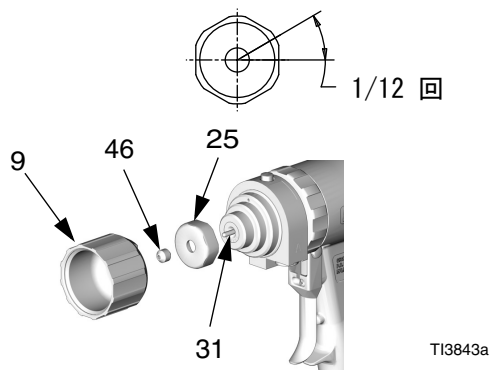


TI3845a

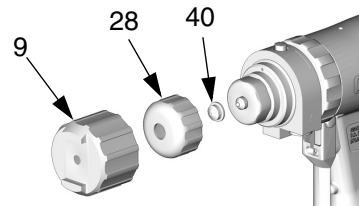
注意

ミックスモジュールネジ (25) を締め過ぎないで下さい。締め過ぎると、インピンジメント穴が潰れてガンの動作が遅くなります。

- 8.** すべてのスレッドに潤滑剤を塗布し、混合モジュールネジ (25) を指で締め再度組立てます。エアキャップ (9) またはレンチで更に 1/12 回回して締めます。ロッド (31) にフロントシール (46) を取り付けます。



- 9.** CeramTip (40) を再度取り付けます。すべてのスレッドに潤滑剤を塗布します。リテーナ (28) およびノッチ 1 個を指で取り付けます。エアキャップ (9) を指で取り付けます。



- 10.** 17 頁のパージロッドの調整。

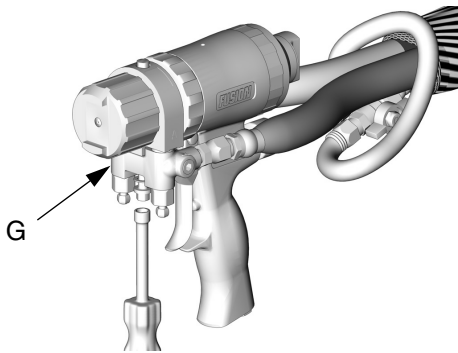
- 11.** 液体マニホールドを取り付けた後、ガンを再び使用します。

後部ロッドシール

1. 20 頁の圧力開放手順を参照してください。

2. 24 頁ガンの洗浄。

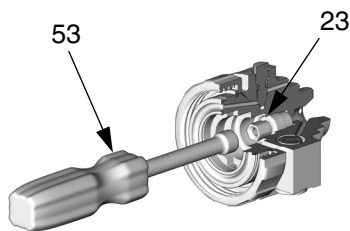
3. 液マニホールド (G) を取り外します。エアを接続した状態のままにしておきます。



TI3852a

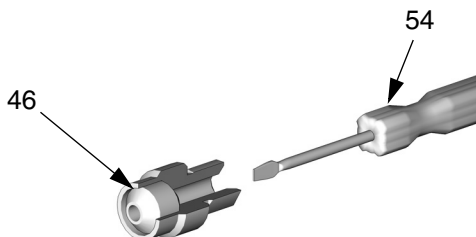
4. 37 頁フロントエンドの分解。

5. ドライバ (53) を使用して後部ロッドシールネジ (23) を取り外します。



TI3869a

6. ドライバ (54) を使用して後部シール (46) を押し出します。



TI3872a


7. 後部ロッドシールネジ (23) で新しい後部シール (46) を再度組み立てます。スレッドに潤滑剤を塗布し、ドライバを使用して 液体ハウジング (7) に取り付けます。

8. 38 頁フロントエンドの再組立て。

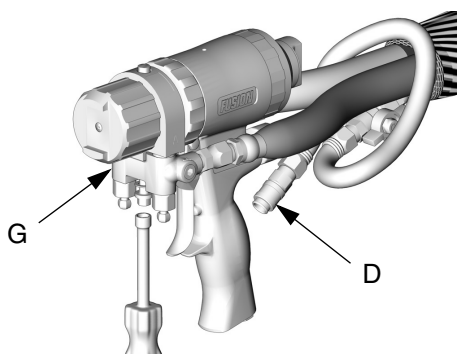
9. 17 頁パージョロッドの調整。

10. 液体マニホールドを取り付け、エアを接続した後、ガンを再び使用します。

バルブの点検

 分解する前にボール (36c) を押して、点検バルブが正常に動作すること、およびスプリングの動きを点検します。

1. 20 頁の 圧力開放手順に従って下さい。
2. 24 頁ガンの洗浄。
3. エア (D) の接続を外し、液体マニホールド (G) を取り外します。点検バルブ接合面および液体ポートを清掃し点検します。



TI3837a

注意

点検バルブの二次汚染を避けるには、A コンポーネントおよび B コンポーネント部品を入れ換えしないで下さい。A コンポーネントチェックバルブには「A」のマークがあります。

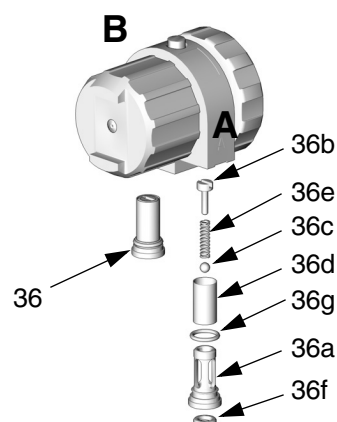
4. ノッチのチェックバルブ (36) をかき出します。

警告



9 頁の警告をお読み下さい。チェックバルブ o-リング (36f, 36g) が破損していると、内部で漏れが発生する場合があります。破損が確認できる場合は o-リングを交換します。

5. フィルタ (36d) をスライドさせます。部品の清掃および点検を行います。o-リング (36f, 36g) を完全に点検します。必要に応じてネジ (36b) を外し、チェックバルブ全体を分解します。

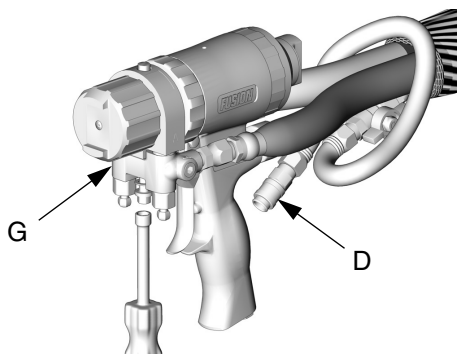


TI3836a

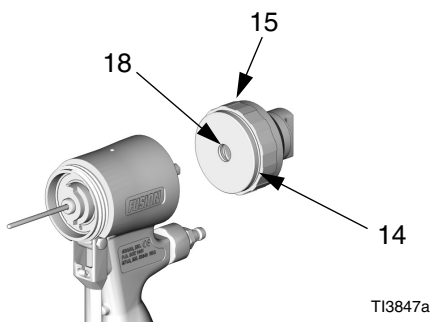
6. チェックバルブを再度組み立てます。ネジ (36b) はハウジング (36a) 面の同一平面 (1/16 in. または 1.5 mm 以内) 上に取り付けられている必要があります。o-リング (36f, 36g) にたっぷりグリースを塗布し、慎重に液ハウジングに再度取り付けます。
7. 液体マニホールドを取り付け、エアを接続した後、ガンを再び使用します。

ピストンおよびパージロッド

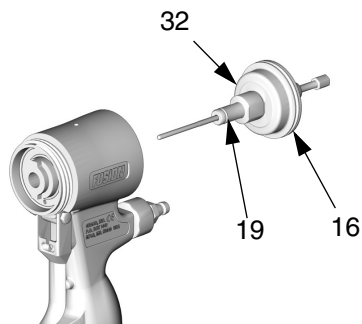
1. 20 頁の 圧力開放手順に従って下さい。
2. 24 頁ガンの洗浄。
3. エア (D) の接続を外し、液体マニホールド (G) を取り外します。



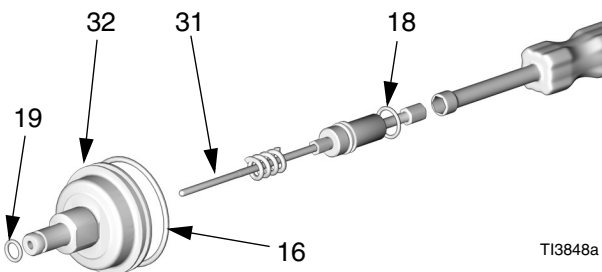
4. 37 頁フロントエンドの分解。
5. パージロッドストップ (15) を緩め、ピストン安全アセンブリを取り外します。o-リング (14, 18) が取り付けられているか確認します。



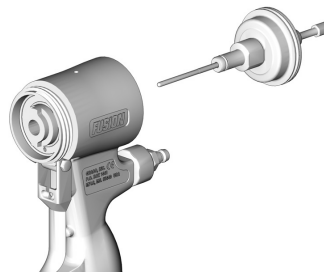
6. パージロッドを押して ピストン (32) を取り外します。ピストン o-リング (16) およびシャフト o-リング (19) を点検します。



7. パージロッド (31) を点検し、傷や破損がないことを確認します。ドライバを使用してピストンからロッドを緩めます。o-リング (18) を点検します。Fusion 潤滑剤をたっぷり塗布します。55 頁を参照のこと。再度組み立てるには、o-リング (18) が見えなくなるまでパージロッド (31) をピストン (32) に通します。



8. o-リングに潤滑剤をたっぷり塗布し、ピストンを再度取り付けます。シャフトは正しいアセンブリを使用するとぴったりと適合します。しっかりと押しつけてピストンをシールします。ドライバを使用してピストンまたはパージロッドアセンブリを時計回りに回します。



- 9.** ボトムに接するまでピストン安全ロックアセンブリを取り付けます。



T13847a

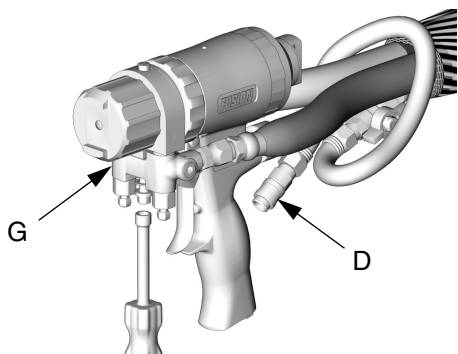
- 10.** 38 頁フロントエンドの再組立て。

- 11.** 17 頁パージロッドの調整。

- 12.** 液体マニホールドを取り付け、エアを接続した後、ガンを再び使用します。

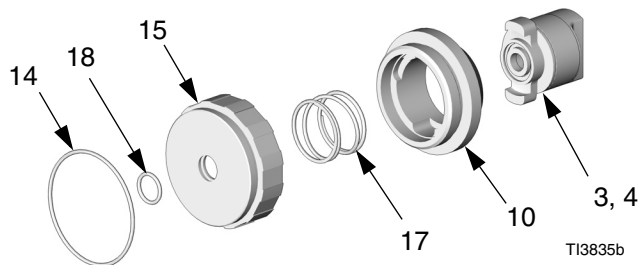
ピストン安全ロック

1. 20 頁の 圧力開放手順に従って下さい。
2. 24 頁ガンの洗浄。
3. エア (D) の接続を外し、液体マニホルド (G) を取り外します。



TI3837a

4. チャンネルロックペンチを使用して、ストップ (15) からキャップ (10) を回して外します。スプリング (17)、安全アクチュエータ (3)、ブッシング (4) および o-リング (14, 18) を点検します。

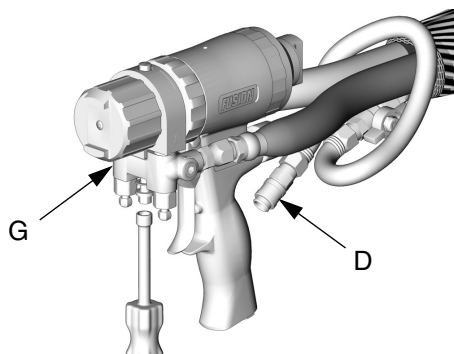


TI3835b

5. o-リング (14, 18) およびピストン安全ロックアクチュエータ (3) に潤滑剤を塗布し、再度組み立てます。Fusion ガン潤滑剤を使用するようにして下さい。55 頁を参照のこと。溶剤またはアルコールを使用してスレッドを清掃します。ストップ (15) のスレッド およびキャップ (10) に中強度ロックタイト A または等価品を適用し、再度組み立てます。
6. 液体マニホルドを取り付け、エアを接続した後、ガンを再び使用します。

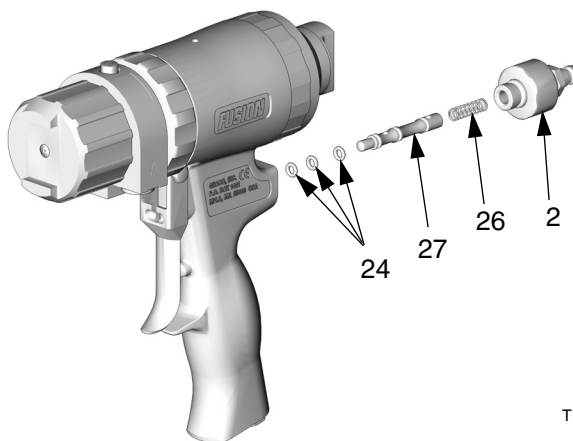
エアバルブ

1. 20 頁の 圧力開放手順に従って下さい。
2. 24 頁ガンの洗浄。
3. エア (D) の接続を外し、液体マニホルド (G) を取り外します。



TI3837a

4. エアバルブプラグ (2) を緩め、スプリング (26) を取り外します。ドライバ (54) を使用し、フロントからスプール (27) を押し出して o-リング (24) を点検します。



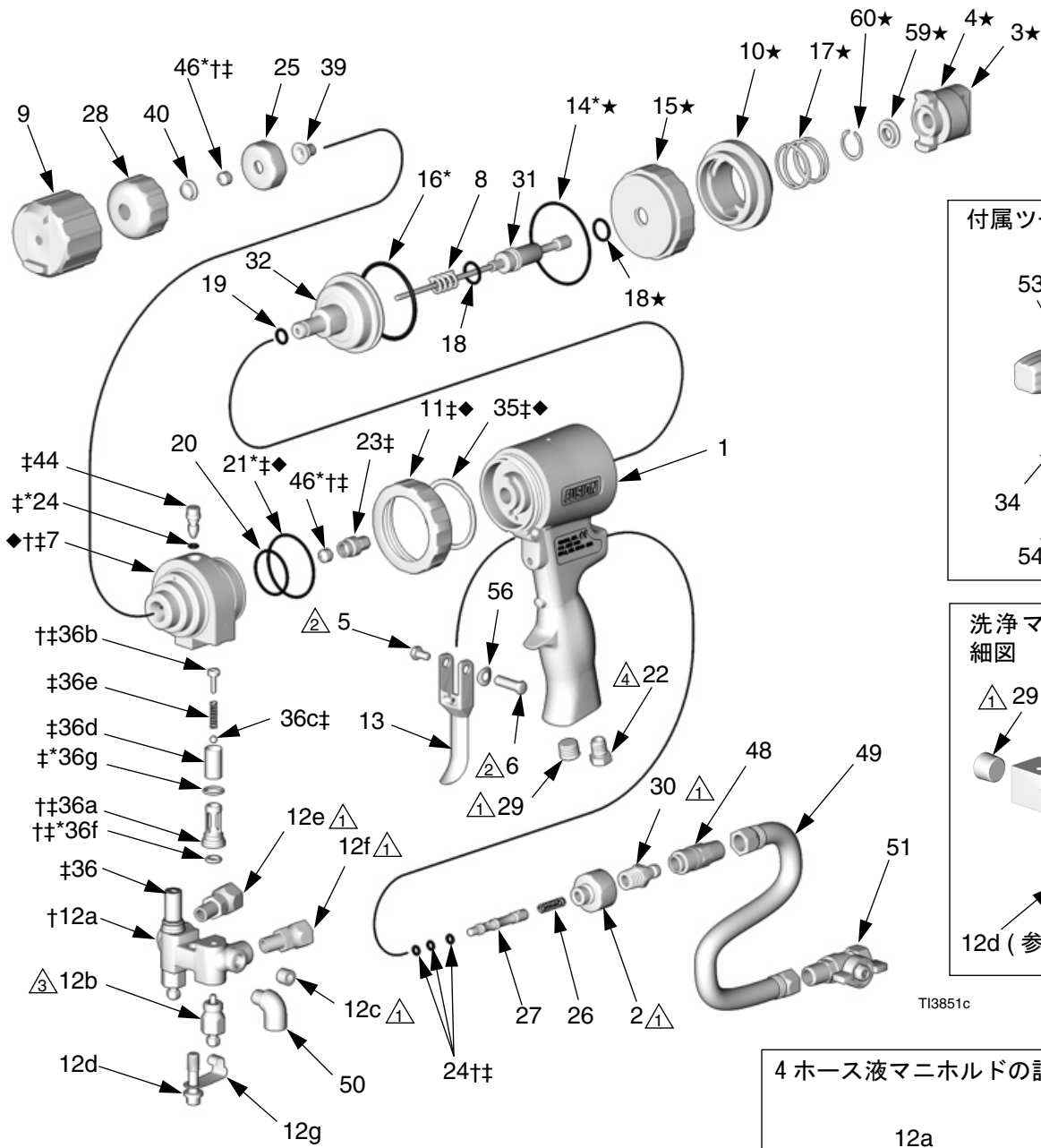
TI3834a

5. o-リングに潤滑剤をたっぷりと塗布し再度組み立てます。Fusion ガン潤滑剤を使用するようにして下さい。55 頁を参照のこと。プラグ (2) に 125-135 in-lb (14-15 Nm) のトルクを与えます。
6. 液体マニホルドを取り付け、エアを接続した後、ガンを再び使用します。

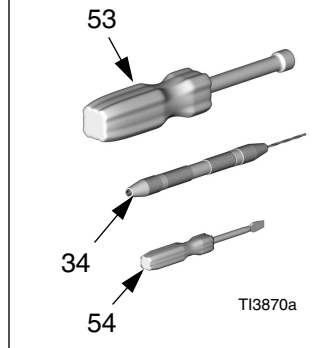


A series of horizontal lines spanning the width of the page, providing a template for writing or drawing.

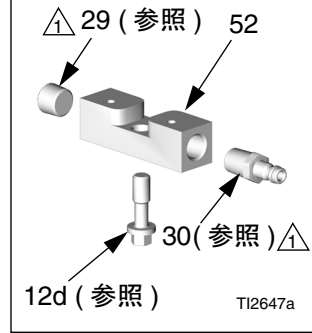
部品



付属ツール

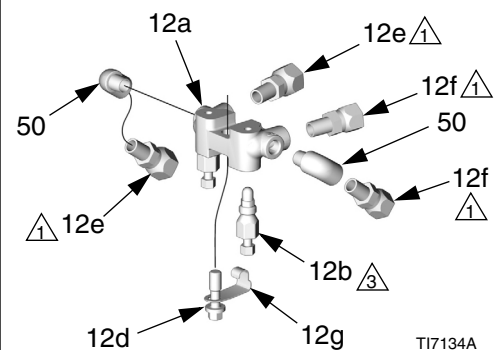


洗浄マニホールドの詳細図



TI3851c

4 ホース液マニホールドの詳細



△1 125-135 in-lb (14-15 Nm) のトルクを与えます。

△2 20-30 in-lb (2.3-3.4 Nm) のトルクを与えます。

△3 32-40 ft-lb (43-54 Nm) のトルクを与えます。

△4 35-45 in-lb (4-5 Nm) のトルクを与えます。

Ref. No.	Part No.	Description	Qty
1	248002	HANDLE	1
2	15B208	PLUG, air valve	1
3★	15C374	ACTUATOR; safety	1
4★	15C390	BUSHING, safety	1
5	203953	SCREW; 10-24 x 3/8 in. (10 mm)	1
6	192272	PIN	1
7†◆		HOUSING, fluid	1
8	118145	SPRING, purge rod	1
9	15C375	AIR CAP	1
10★	15C373	CAP, rear	1
11†◆	15B215	RING, lock	1
12	246012	MANIFOLD, fluid, 2-hose; includes 12a-12g	1
	249523	MANIFOLD, fluid, 4-hose; includes 12a, 12b, 12d-12g, 50	1
12a†		. MANIFOLD	1
12b	246356	. VALVE, fluid	2
12c	100139	. PLUG, pipe; 1/8-27 npt	2
12d	15B221	. BOLT; 5/16-24	1
12e	117634	. SWIVEL, B side; 1/8 npt(m) x no. 6 JIC(f); for 2-hose manifold	1
	117634	. SWIVEL, B side; 1/8 npt(m) x no. 6 JIC(f); for 4-hose manifold	2
12f	117635	. SWIVEL, A side; 1/8 npt(m) x no. 5 JIC(f); for 2-hose manifold	1
	117635	. SWIVEL, A side; 1/8 npt(m) x no. 5 JIC(f); for 4-hose manifold	2
12g	15B993	. SPRING, ring, lock	1
13	15B209	TRIGGER	1
14★	248136	O-RING, rod stop; package of 6	1
15★	15C372	STOP, purge rod	1
16★	248135	O-RING, piston; package of 6	1
17★	118144	SPRING, piston safety lock	1
18★	248095	O-RING, purge rod; package of 6	1
19	248096	O-RING, piston shaft; package of 6	1
20	248138	O-RING, housing, small; package of 6	1
21†◆*	248132	O-RING, housing, large; package of 6	1
22	119626	MUFFLER	1
23†	15C378	NUT, rod seal, rear	1
24†*	246354	O-RING; package of 6	1
25	15C377	NUT, mix module	1
26	117485	SPRING, air valve	1
27	15B202	SPOOL, air valve	1
28	15C376	RETAINER, CeramTip	1
29	100721	PLUG, pipe; 1/4-18 npt	1
30	117509	QUICK-DISCONNECT, male, air; 1/4 npt(m)	1
31	248001	ROD, purge; includes 1 of item 18	1
32	15C371	PISTON	1
34	117661	WISE, pin; dual reversible chucks	1
35†◆	116550	RING, retaining	1

Ref. No.	Part No.	Description	Qty
36†	246731	VALVE, check, A side; includes 36a-36g	1
	246352	VALVE, check, B side; includes 36a-36g	1
36a††		. HOUSING	1
36b††	15B214	. SCREW; 5/16-18 x 1/2 in. (13 mm)	1
36c†	104396	. BALL; carbide	1
36d†		. SCREEN; see page 54	1
36e†	117490	. SPRING	1
36f†*	248133	. O-RING, check valve face; package of 6	1
36g†*	248129	. O-RING, check valve housing; package of 6	1
37▲	222385	TAG, warning; not shown	1
39		MODULE, mix, round, standard; see page 50	1
		MODULE, mix, flat, standard; see page 50	1
		MODULE, mix, round, direct impingement; see page 51	1
		MODULE, mix, flat, direct impingement; see page 51	1
40		CeramTip; see page 52	1
44†	15C382	VALVE, cleanoff air	1
46††*	248003	SEAL KIT, purge rod; includes 4 seals	1
48	117510	COUPLER, air line	1
49	15B772	HOSE, air; 1/4 npsm (fbc); 18 in. (0.46 m)	1
50	112307	ELBOW, street; 1/8 npt (m x f)	2
51	15B565	VALVE, ball; 1/4 npt (m x f)	1
52	15B817	MANIFOLD, gun flush	1
53	117642	NUT DRIVER, hex; 5/16	1
54	118575	SCREWDRIVER; 1/8 blade	1
55	197979	COVER, gun; not shown	1
56	15C480	WASHER, wave	1
57■	118665	LUBRICANT, Fusion Gun; 4 oz (113 gram)	1
58▲	15D235	SIGN, instruction	1
59★	15D329	STOP, rod	1
60★	115452	RING, retaining	1

* 部品は修理キットとしてのみご購入頂けます。キットの選択については、54 頁のガン修理キットを参照のこと。

† 部品は個別に購入することはできません。

‡ これ等の部品は液体ハウジングアセンブリキット 246875 に含まれています (品番 24 および 46 の 1 を含む)。

★ これ等の部品は、安全ストップアセンブリ 248028 に含まれています (品番 18 の 1 を含む)。

▲ 危険および警告ラベル、タグおよびカードは無料で交換できます。

■ パッケージ 10 の 248279 キットでご利用頂けます。55 頁を参照のこと。

◆ 液体ハウジングアセンブリキット 248004 に付属しています。

Slip-Fit Polycarbally 混合モジュールキット

Slip-Fit Polycarbally 混合モジュール部品ナンバリング規則

部品番号 例	最初の 2 桁	次の 2 桁	最後の 2 桁
MR3535	MR= メカニカルパーズ標準、ラウンドパターン	35= コンポーネント A インピンジメン トポートサイズ (.035 in.).***	35= コンポーネン ト B インピンジメ ントポートサイズ (.035 in.).***
MF3535	MF= メカニカルパーズ標準、フラットパターン		
XR3535	XR= メカニカルパーズダイレクトインピンジメント、ラ ウンドパターン		
XF3535	XF= メカニカルパーズダイレクトインピンジメント、フ ラットパターン		

*** モジュールにはマルチインピンジメントポート（以下参照）付きのものがあります。サイズはシングルポート
と同様です。

標準ラウンドパターンガン

Slip-Fit Polycarbally 混合モジュールキット (ドリルビット付属)	インピンジメントポート番号		インピンジメン トポートドリル ビットサイズ、 ノーマル **
	A	B	
MR3535	2	2	#73
MR4747	2	2	#67
MR5757	3	3	#67
MR6666	4	4	#67
MR8282	4	4	#60
MR9494	4	4	#56

標準フラットパターンガン

Slip-Fit Polycarbally 混合モジュールキット (ドリルビット付属)	インピンジメントポート番号		インピンジメン トポートドリル ビットサイズ、 ノーマル **	インピンジメ ントポートド リルビットサ イズ、ノーマ ル **
	A	B		
MF1818	1	1	#77	#67
MF2929	1	1	#69	N/A
MF3535	2	2	#73	N/A
MF4747	2	2	#67	N/A
MF5757	3	3	#67	N/A

** 詳細情報については、53 頁のドリルビットキットの下にある識別チャートを参照のこと。

ダイレクトインピンジメントラウンドパターンガン

Slip-Fit Polycarbally 混合モジュールキット (ドリルビット付属)	インピンジメントポート番号		インピンジメン トポートドリル ビットサイズ、 ノーマル **
	A	B	
XR2323	1	1	#74
XR2929	1	1	#69
XR3535	2	2	#73
XR4747	2	2	#67
XR5757	3	3	#67

ダイレクトインピンジメントラウンドパターンガン

Slip-Fit Polycarbally 混合モジュールキット (ドリルビット付属)	インピンジメントポート番号		インピンジメン トポートドリル ビットサイズ、 ノーマル **	インピンジメン トポートドリル ビットサイズ、 ノーマル **
	A	B		
XF1313	1	1	#81	#67
XF1818	1	1	#77	#67
XF2323	1	1	#74	N/A
XF2929	1	1	#69	N/A
XF3535	2	2	#73	N/A
XF4747	2	2	#67	N/A
XF5757	3	3	#67	N/A
XF1318	1	1	#81	#67
	1	1	#77	
XF1824	1	1	#77	N/A
	1	1	#74	
XF2332	1	1	#74	N/A
	1	1	#67	

** 詳細情報については、53 頁のドリルビットキットの下にある識別チャートを参照のこと。

CeramTip キット

ラウンド CeramTip 部品ナンバリングコード

部品番号 例	最初の 3 桁	最後の 3 桁
RTM055	RTM= ラウンド CeramTip メカニカルページ	等価開口部直径サイズ (.055 in.)

ラウンド CeramTip (ドリルビット付属)

CeramTip 部品番号	ドリルビットサイズ、ノーマル **
RTM024	#73
RTM030	#67
RTM040	#60
RTM055	#54
RTM070	#50
RTM080	2.0 mm
RTM090	#43
RTM100	#39
RTM110	7/64

** 詳細情報については、53 頁のドリルビットキットの下にある識別チャートを参照のこと。

フラット CeramTip 部品ナンバリング規則

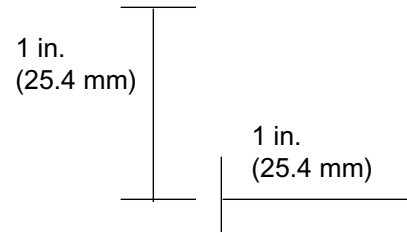
部品番号 例	最初の 3 桁	4 番目の桁	最後の 2 桁
FTM848	FTM= フラット CeramTip メカニカルページ	8x2= パターン長 (8x2=16 in.)	等価開口部直径サイズ (.048 in.)


フラット CeramTip

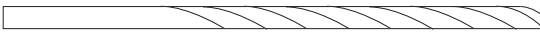
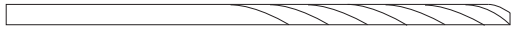
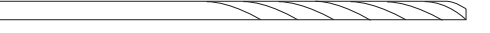
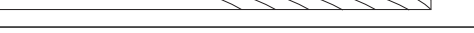







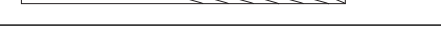




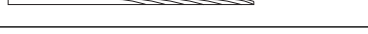
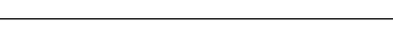
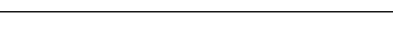






CeramTip 部品番号	パターンサイズ、in. (mm)
FTM317	極めてローフロー 6-8 (152-203)
FTM424	ローフロー、8-10 (203-254)
FTM438	ミディアムフロー、8-10 (203-254)
FTM624	ローフロー、12-14 (305-356)
FTM638	ミディアムフロー、12-14 (305-356)
FTM838	ミディアムフロー、16-18 (406-457)
FTM848	ハイフロー、16-18 (406-457)

ドリルビットキット

クリーニングガンポートおよび開口部の図は、比較用に実サイズで作成されています。絵図は、直径の比較用にあります。実際の長さとは異なる場合があります。



 全てのサイズがご使用のガンに該当するわけではありません。

キット部品 番号	キット個 数	ドリルビットサイズ			図
		公称	in.	mm	
246623	3	#32	0.116	2.90	
246810	3	7/64	0.109	2.77	
246813	3	#39	.099	2.51	
246624	3	3/32	.094	2.39	
246812	3	#43	.089	2.26	
246625	3	#44	.086	2.18	
246811	3	2 mm	.079	2.00	
246626	6	#50	.070	1.78	
248893	6	1/16	.062	1.59	
246627	6	#53	.060	1.52	
246809	6	#54	.055	1.40	
246628	6	#55	.052	1.32	
246814	6	#56	.046	1.18	
246629	6	#58	.042	1.07	
246808	6	#60	.040	1.02	
248618	6	#63	.037	0.94	
248891	6	#66	.033	0.84	
246807	6	#67	.032	0.81	
246630	6	#69	.029	0.74	
248892	6	#70	.028	0.71	
246815	6	#73	.024	0.61	
276984	6	#74	.023	0.57	
246631	6	#76	.020	0.51	
246816	6	#77	.018	0.46	
246817	6	#81	.013	0.33	

ガン修理キット

キットに含まれる各パーツの性能を調べるには、チャートを左から右に、上から下に読んで下さい。

参照番号	バルク O-リング キット (個数)	246351 チェック バルブ O-リング キット	248000 コンプ リート O-リング キット
14	248136 (6)		1
16	248135 (6)		1
18	248095 (6)		2
19	248096 (6)		1
20	248138 (6)		1
21	248132 (6)		1
24	246354 (6)		4
36f	248133 (6)	2	
36g	248129 (6)	2	
46	248003 (4)		

点検バルブフィルタスクリーンキット (キット毎 10 個)

80 メッシュフィルタスクリーンがガン標準です。

246357 40 メッシュ (.015 in., 375 micron)

246358 60 メッシュ (.010 in., 238 micron)

246359 80 メッシュ (.007 in., 175 micron)

アクセサリ

ガンカバー

244915

スプレー中の汚れからガンを保護します。10 パック。

Fusion ガン潤滑剤キット

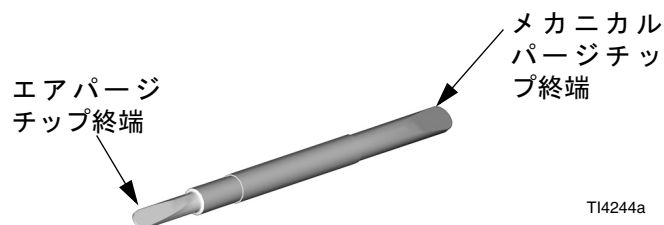
10 チューブ入り 248279 パック、4 oz (113 グラム)

高い粘着力、耐水性のリチウムベースの Fusion ガン再組立て用潤滑剤。MSDS シート SD025 は www.graco.com からご入手頂けます。

チップ清掃ツール

15D234

CeramTip 内部ドームおよびフラットチップスリットに適合するよう設計されています。



TI4244a

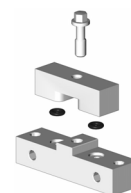
アルティメイトガン洗浄キット

15C161

循環マニホルド

246362

ホースの予備加熱用としてガン液体マニホルドに取り付けます。取扱説明書 309818 を参照のこと。



TI3877a

洗浄マニホルド

15B817 マニホルドブロック

49 頁の参照番号 52 を参照のこと。

溶剤洗浄キット

248139 1 qt (0.95 リットル) 溶剤カップ

ポータブルリモート溶剤洗浄用。15B817 洗浄マニホルドに含まれています。309963 説明書を参照のこと。

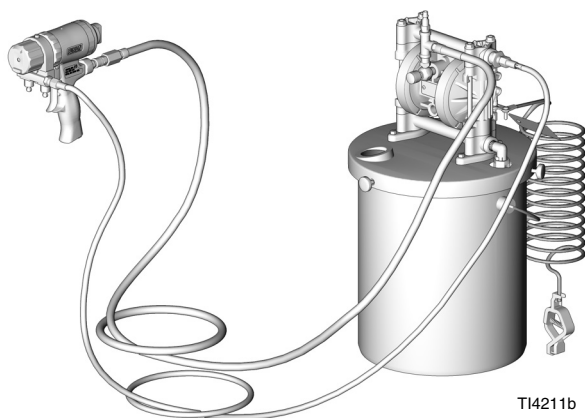


TI4165a

溶剤洗浄缶キット

248229 5.0 ガロン (19 リットル) 缶

各 A および B シャットオフバルブおよびエアレギュレータには洗浄マニホールドが付属しています。309963 説明書を参照のこと。



ホースアダプタキット

246944

他社製ガンのグラコ加熱ホースへの接続用

248029

グラコフュージョンガンから他社製 D ガンホースセットへの接続用。

246945

グラコフュージョンガンから他社製加熱ホースへの接続用

注入ノズルキット

248682

メカニカルパージガンの注入用途への変更用。ノズル、リテーナおよびチップが付属しています。

ガングリップ

スプレー・フォームおよびポリウレタ設置処理において塗布者のスプレー・ガンを扱う快適性のレベルは重要な部分です。塗布者の疲労度レベルはプロジェクトのパターンおよび生産性に劇的な影響を及ぼします。3M™ Gripping Material 技術は を提供するように設計されています。

- ・ 疲労の減少
- ・ 快適性の提供
- ・ 熱保護の付与

ガングリップキット

Graco Gun Grips は Fusion® A, CS あるいは Probler® P2 Guns と共に使用するよう設計されています。

キット部品番号	キット個数
17G542	10 パック
17G543	50 パック
17G544	100 パック

技術データ

カテゴリ	データ
最大液体使用圧力	3500 psi (24.2 MPa, 242 bar)
最小エアインレット圧力	80 psi (0.55 MPa, 5.5 bar)
最大エアインレット圧力	130 psi (0.9 MPa, 9 bar)
最高使用温度	200Å F (94Å C)
エアインレットサイズ	1/4 npt クイック取り外しニプル
A コンポーネント (ISO) インレットサイズ	-5 JIC; 1/2-20 UNF
B コンポーネント (レジン) インレットサイズ	-6 JIC; 9/16-18 UNF
代表的フローレート	4-7 頁のチャートを参照のこと。
音圧	100 psi (0.7 MPa, 7 bar) において 70 dB(A)
ISO 9416-2 に準拠した音響出力測定	100 psi (0.7 MPa, 7 bar) において 79.9 dB(A)
長さ	7.6 in. (193 mm)
高さ	8.1 in. (206 mm)
幅	3.1 in. (79 mm)
重量	2.9 lb (1.32 kg)
接液部品	アルミニウム、ステンレス鋼、炭素鋼、真鍮、カーバイド、クロム、抗化学物質 o-リング、テフロン、超高分子量ポリエチレン (UHMWPE), Polycarballyoy™, CeramTip™

他の全ての商標名またはロゴは識別目的のみで使用されています。全ての商標名またはロゴは各所有者の登録商標です。

グラコ社標準保証

Graco warrants all equipment referenced in this document which is manufactured by Graco and bearing its name to be free from defects in material and workmanship on the date of sale to the original purchaser for use. With the exception of any special, extended, or limited warranty published by Graco, Graco will, for a period of twelve months from the date of sale, repair or replace any part of the equipment determined by Graco to be defective. This warranty applies only when the equipment is installed, operated and maintained in accordance with Graco's written recommendations.

This warranty does not cover, and Graco shall not be liable for general wear and tear, or any malfunction, damage or wear caused by faulty installation, misapplication, abrasion, corrosion, inadequate or improper maintenance, negligence, accident, tampering, or substitution of non-Graco component parts. Nor shall Graco be liable for malfunction, damage or wear caused by the incompatibility of Graco equipment with structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco, or the improper design, manufacture, installation, operation or maintenance of structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco.

This warranty is conditioned upon the prepaid return of the equipment claimed to be defective to an authorized Graco distributor for verification of the claimed defect. If the claimed defect is verified, Graco will repair or replace free of charge any defective parts. The equipment will be returned to the original purchaser transportation prepaid. If inspection of the equipment does not disclose any defect in material or workmanship, repairs will be made at a reasonable charge, which charges may include the costs of parts, labor, and transportation.

THIS WARRANTY IS EXCLUSIVE, AND IS IN LIEU OF ANY OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR WARRANTY OF FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

Graco's sole obligation and buyer's sole remedy for any breach of warranty shall be as set forth above. The buyer agrees that no other remedy (including, but not limited to, incidental or consequential damages for lost profits, lost sales, injury to person or property, or any other incidental or consequential loss) shall be available. Any action for breach of warranty must be brought within two (2) years of the date of sale.

GRACO MAKES NO WARRANTY, AND DISCLAIMS ALL IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, IN CONNECTION WITH ACCESSORIES, EQUIPMENT, MATERIALS OR COMPONENTS SOLD BUT NOT MANUFACTURED BY GRACO. These items sold, but not manufactured by Graco (such as electric motors, switches, hose, etc.), are subject to the warranty, if any, of their manufacturer. Graco will provide purchaser with reasonable assistance in making any claim for breach of these warranties.

In no event will Graco be liable for indirect, incidental, special or consequential damages resulting from Graco supplying equipment hereunder, or the furnishing, performance, or use of any products or other goods sold hereto, whether due to a breach of contract, breach of warranty, the negligence of Graco, or otherwise.

グラコカナダのお客様対象

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. カナダのお客様は、現在および将来のドキュメント、通知、および直接間接に締結または提供、実施される法的手続が英語で作成されることに同意したものとみなされます。

Graco Information

Graco 製品の最新情報に関しましては、www.graco.com でご確認ください。

TO PLACE AN ORDER, contact your Graco distributor, or call this number to identify the distributor closest to you:
Phone: 612-623-6921 **or Toll Free:** 1-800-328-0211 **Fax:** 612-378-3505

*All written and visual data contained in this document reflects the latest product information available at the time of publication.
Graco reserves the right to make changes at any time without notice.*

For patent information, see www.graco.com/patents.

取扱説明書原文の翻訳。This manual contains Japanese. MM 309856

Graco Headquarters: Minneapolis
International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

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

Copyright 2003, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.

www.graco.com

Revision ZAA, January 2018