

HVLP *EDGE II*™ / *EDGE II Plus* 건

3A4992B
K0

건축 도장 및 코팅용. HVLP Edge II 건은 외부 압축기에서 사용하도록 만들어지지 않았습니다. 전문가만 사용할 수 있습니다.

모델: 17P481, 17P483, 17P484, 17P653, 17P654

0.07MPa(0.7bar, 10psi) 최대 에어 워킹 프레스서
0.35MPa(3.5bar, 50psi) 최대 유체 워킹 프레스서



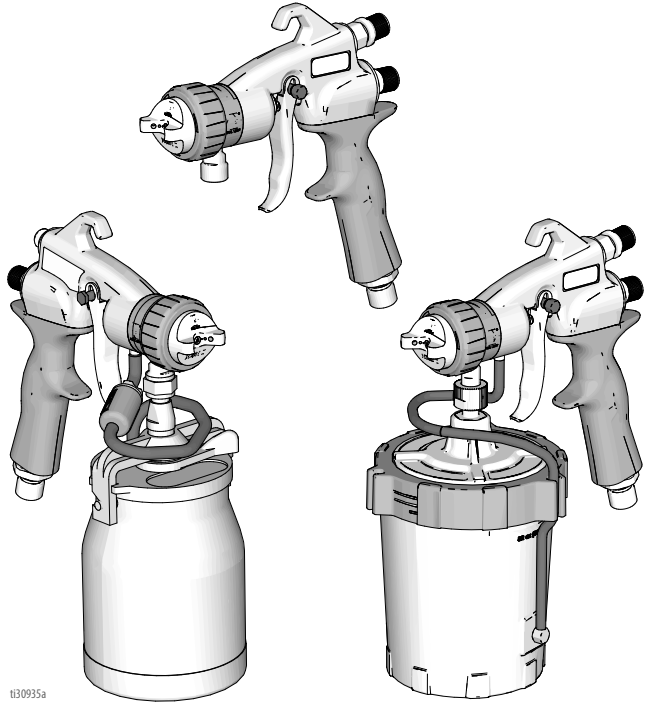
중요 안전 지침

본 설명서와 도장기 사용 설명서에 있는 모든 경고 및 지침을 읽으십시오. 제어장치와 장비의 적절한 사용법을 숙지하십시오. 이 지침을 잘 보관하십시오.

관련 설명서:

3A4967

Graco FinishPro
HVLP 도장기



t330935a

SERVICE In every customer, every time	www.graco.com/techsupport			

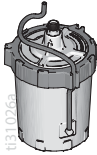
목차

모델	3
주요 특징	3
경고	4
스프레이 건 각부 명칭	6
EDGE II	6
EDGE II Plus	7
감압 절차	8
셋업	9
유체 및 작업물 준비	9
유체 세트 선택	9
유체 세트 교체	10
구동	12
FlexLiner 시스템 채우기	12
사이펀 컵 채우기	14
스프레이 방법	16
분무 패턴 조정	16
흐름 및 패턴 크기 조정	16
도장 기술	17
건 격발	18
건 조준	18
FlexLiner 보충	18
사이펀 컵 다시 채우기	18
청소	19
문제 해결	24
부품	28
EDGE II	28
부품 목록 - EDGE II	29
부품	30
EDGE II Plus	30
부품 목록 - EDGE II Plus	31
부품	32
FlexLiner 시스템 및 사이펀 컵 어셈블리	32
부품 목록	33
FlexLiner 시스템	33
사이펀 컵 어셈블리	33
기술 사양	34
Graco 표준 보증	35
Graco 정보	36

모델

주요 특징

Edge II	<ul style="list-style-type: none"> • 유체와 에어 흐름을 간단한 제어장치 하나로 한꺼번에 조절합니다. • 대부분의 정밀 마감 스프레이 용도로 최적화되어 있습니다. • 스프레이 설정을 반복할 수 있도록 빠르게 조절하고 표시합니다.
Edge II Plus	<ul style="list-style-type: none"> • 정밀 마감 용도로 사용자 지정할 수 있는 최고의 제어장치입니다. • 유체와 에어 흐름을 별도로 조절합니다. • 패턴 크기를 추가로 제어할 수 있습니다. • Graco FinishPro HVLP ProContractor 및 ProComp 도장기의 SmartStart 기능과 호환됩니다.
FlexLiner 시스템	<ul style="list-style-type: none"> • 사용자가 컵을 조정하지 않고 어떤 각도에서든건을 스프레이할 수 있습니다. • 사이편 튜브 없이 일회용 라이너를 사용하여 청소 시간이 단축됩니다. • 컵 연결부를 빠르게 교체할 수 있습니다.
사이편 컵	<ul style="list-style-type: none"> • 기존 금속 HVLP 유체 컵

모델	구성품:		
	FlexLiner 시스템	사이편 컵	컵 미포함*
			
Edge II	17P481	17P653	
Edge II Plus	17P483	17P484	17P654

*떨어진 위치의 컵(별도 판매)과 함께 사용하도록 구성됨

경고

다음 경고는 이 장비의 셋업, 사용, 접지, 유지보수, 수리에 대한 것입니다. 느낌표 기호는 일반적인 경고를 나타내며 위험 기호는 각 절차에 대한 위험을 의미합니다. 설명서 본문이나 경고 라벨에 이러한 기호가 나타나면 해당 경고를 다시 참조하십시오. 이 섹션에서 다루지 않은 제품별 위험 기호 및 경고가 해당되는 경우 본 설명서 본문에 나올 수 있습니다.

! 경고



화재 및 폭발 위험

용제 및 페인트 연기와 같이 작업구역에서 발생하는 가연성 연기는 발화되거나 폭발할 수 있습니다. 화재 및 폭발을 방지하려면:



- 화염이나 담배, 모터, 전기 장비 및 플라스틱 깔개(정전기 스파크 위험) 등의 정화원 근처에서 가연성 또는 연소성 재료를 스프레이하지 마십시오.



- 터빈 모터에서는 스파크가 발생합니다. 도장, 세척, 청소 또는 정비할 때 스프레이 영역과 6m(20ft) 이상 떨어지고 환기가 잘 되는 장소에 도장기를 보관하십시오. 펌프 어셈블리에는 스프레이하지 마십시오.



- 접지된 콘센트에 연결하고 접지된 연장 코드를 사용하십시오. 3-2 어댑터를 사용하지 마십시오.

- 할로겐 탄화수소가 포함된 페인트 또는 용제를 사용하지 마십시오.

- 밀폐된 공간에서 인화성 또는 가연성 액체를 스프레이하지 마십시오.

- 스프레이 장소를 잘 환기하십시오. 신선한 공기가 잘 공급되어 해당 영역을 이동하게 하십시오.

- 스프레이 영역에서 흡연하거나 스파크 또는 연기가 나타나는 곳에서 스프레이하지 마십시오.

- 스프레이 영역에서 조명 스위치, 엔진 또는 기타 유사한 스파크를 생성하는 제품을 조작하지 마십시오.

- 작업구역은 청결하게 유지하고 페인트 또는 용제 통, 형걸 조각 및 기타 가연성 물질이 없게 하십시오.

- 스프레이되는 페인트와 용제의 성분을 잘 알아 두십시오. 페인트 및 용제와 함께 제공된 안전보건자료(SDS)와 용기 라벨을 모두 잘 읽으십시오. 페인트 및 용제 제조업체의 안전 지침을 준수하십시오.

- 작업구역에 소화기를 비치하십시오.



가압된 장비의 위험

장비, 누출 부위 또는 파손된 구성품에서 흘러나온 유체가 눈에 튀거나 피부에 닿으면 심각한 부상을 입을 수 있습니다.








- 스프레이/분배를 중지할 때 그리고 장비를 세척, 점검 또는 정비하기 전에 **감압 절차**를 수행하십시오.

- 장비를 작동하기 전에 모든 유체 연결부를 단단히 조이십시오.



- 호스, 튜브 및 커플링은 매일 점검하십시오. 마모되었거나 손상된 부품은 즉시 교체하십시오.

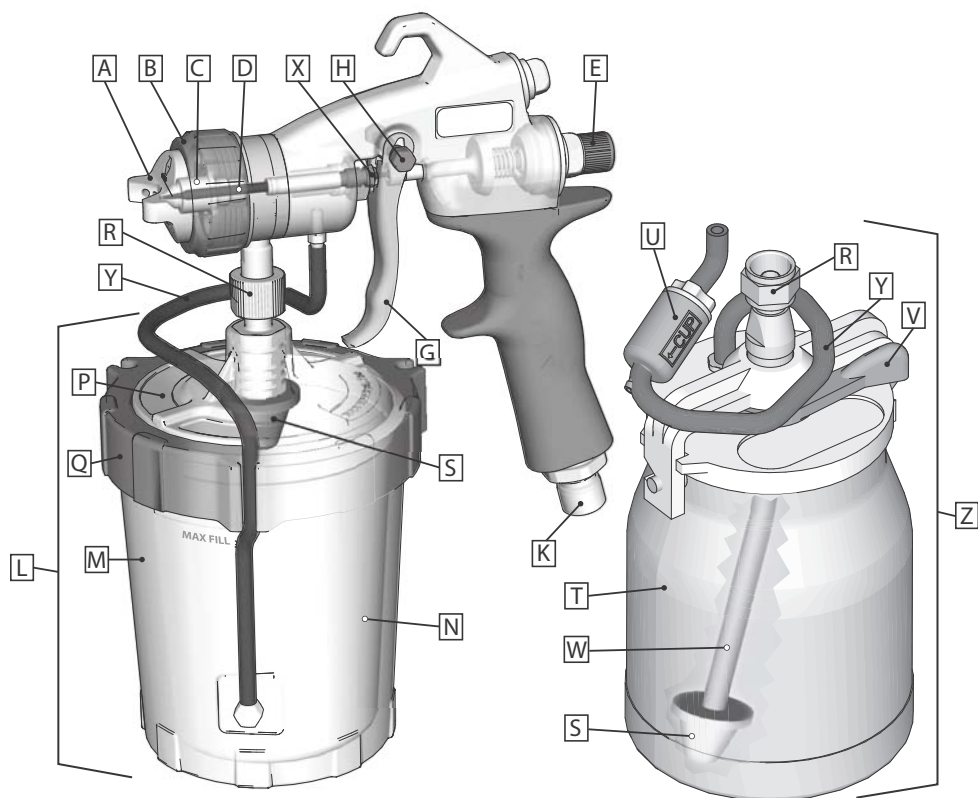
! 경고

 	<p>장비 오용 위험</p> <p>장비를 잘못 사용하면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 도장 시에는 항상 적절한 장갑, 호흡용보호구, 마스크를 착용하십시오. • 어린이 주변에서 작동하거나 스프레이하지 마십시오. 항상 장비 주변에 어린이가 없도록 하십시오. • 몸을 지나치게 뻗거나 불안정한 지지대 위에서 있지 마십시오. 항상 안정된 발 디딤과 균형을 유지하십시오. • 작업 중에 반드시 주의를 기울여야 합니다. • 피곤한 상태 또는 약물이나 술을 마신 상태로 장치를 조작하지 마십시오. • 호스를 끄거나 과도하게 구부리지 마십시오. • Graco가 지정한 사양을 벗어난 온도나 압력에 호스를 노출하지 마십시오. • 호스를 사용해서 장비를 끌어당기거나 들어 올리지 마십시오. • 장비를 변형하거나 개조하지 마십시오. 변형하거나 개조하면 대리점의 승인이 무효화되고 안전상 위험이 발생할 수 있습니다. • 모든 장비는 사용하는 환경에 맞는 등급이 지정되었으며 승인되었는지 확인하십시오.
	<p>가압 알루미늄 부품 위험</p> <p>가압 장비의 알루미늄과 호환되지 않는 유체를 사용하면 심각한 화학 반응이 발생하여 장비가 파손될 수 있습니다. 이 경고를 준수하지 않으면 사망, 심각한 부상 또는 재산 손실을 초래할 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1,1,1-트라이클로로에테인과 염화 메틸렌을 비롯해 기타 할로겐 탄화수소 용제 또는 해당 용제가 포함된 유체를 사용하지 마십시오. • 염소 표백제를 사용하지 마십시오. • 알루미늄과 반응할 수 있는 화학물질을 함유한 다른 많은 유체가 있습니다. 재료 공급업체에 문의하여 호환성을 확인하십시오.
	<p>유독성 유체 또는 연기 위험</p> <p>유독성 유체 또는 연기가 눈이나 피부에 닿거나 이를 흡입하거나 삼키면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • SDS를 참조하여 사용 중인 유체의 특정 위험 요소를 확인합니다. • 위험한 유체는 승인된 용기에 보관하고 관련 규정에 따라 폐기하십시오.
	<p>개인 보호 장비</p> <p>작업구역에서는 눈 부상, 청각 손실, 독성 연기의 흡입 및 화상을 포함한 심각한 부상을 방지할 수 있도록 적절한 보호 장비를 착용하십시오. 이러한 보호 장비에는 다음이 포함되며 이에 국한되지 않습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 보안경 및 청각 보호대 • 유체 및 용제 제조업체에서 권장하는 호흡용보호구, 보호복 및 장갑.
	<p>캘리포니아 제안 65</p> <p>본 제품은 캘리포니아 주에 암, 선천성 기형 또는 기타 생식 장애를 유발하는 것으로 알려진 하나의 화학물질을 함유하고 있습니다. 취급 후 손을 씻으십시오.</p>

스프레이 건 각부 명칭

스프레이 건 각부 명칭

EDGE II



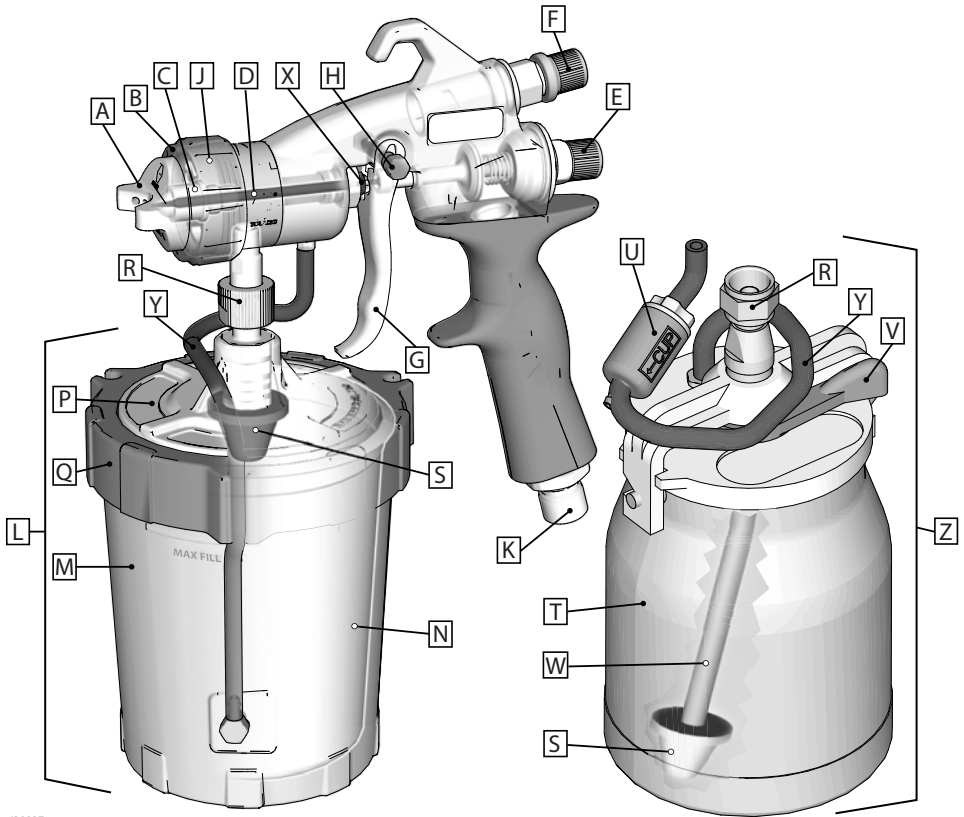
ti30936a

A	Edge II 에어 캡
B	리테이닝 링
C	유체 노즐
D	유체 니들
E	유체/에어 흐름 제어장치 노브
G	EasyGlide™ 트리거
H	트리거 슬라이드
K	에어 흡입구
L	FlexLiner 시스템
M	FlexLiner 컵
N	FlexLiner

P	FlexLiner 커버
Q	FlexLiner 링
R	컵 피팅
S	재료 스트레이너
T	사이펀 컵
U	빠른 청소 체크 밸브
V	래치
W	스위블 튜브
X	패킹 너트
Y	스프레이 건 튜브
Z	사이펀 컵 어셈블리

스프레이 건 각부 명칭

EDGE II Plus



t30937a

A	Edge II 에어 캡
B	리테이닝 링/패턴 크기 제어
C	유체 노즐
D	유체 니들
E	유체 흐름 제어장치 노브
F	에어 흐름 제어장치 노브
G	EasyGlide™ 트리거
H	트리거 슬라이드
J	에어 캡 가이드
K	에어 흡입구
L	FlexLiner 시스템
M	FlexLiner 컵

N	FlexLiner
P	FlexLiner 커버
Q	FlexLiner 링
R	컵 피팅
S	재료 스트레이너
T	사이펀 컵
U	빠른 청소 체크 밸브
V	래치
W	스위블 튜브
X	패킹 너트
Y	스프레이 건 튜브
Z	사이펀 컵 어셈블리

감압 절차

감압 절차

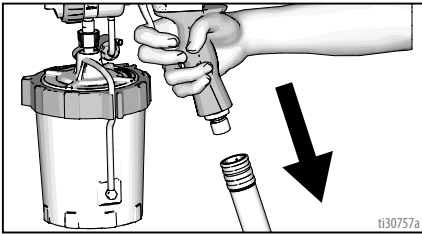


이 기호가 나타날 때마다 감압 절차를 실시하십시오.



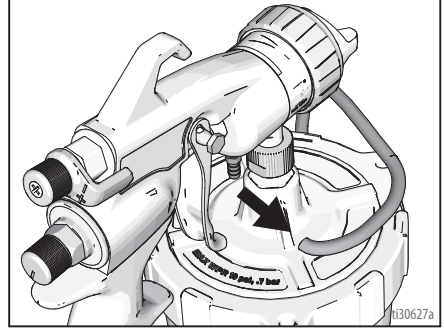
스프레이 건 컵은 가압된 상태입니다. 가압된 유체에서 스파크의 위험을 줄이려면 컵을 분리하기 전에 항상 감압 절차를 따르십시오.

1. HVLP 도장이 켜기/끄기 스위치를 끄기 위치로 돌립니다.
2. HVLP 도장기에서 전원 코드를 뽑아서 전원을 차단합니다.
3. 스프레이 건을 에어 호스에서 분리합니다.

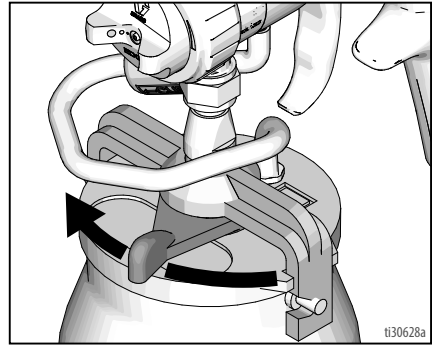


참고: 떨어진 위치의 컵을 사용하는 경우 컵과 함께 제공된 설명서를 참조하십시오. Graco FinishPro HVLP ProComp 도장기를 사용하는 경우 도장기 설명서를 참조하십시오.

4. FlexLiner 시스템을 사용하는 경우: 튜브를 건에서 분리하여 컵을 감압합니다.



5. 금속 사이펀 컵을 사용하는 경우: 컵 커버를 벗깁니다. 커버에서 컵을 제거하여 압력을 해제하십시오.



셋업

유체 및 작업물 준비

- 분무하기 전에 유체를 걸러냅니다. 여기에는 색, 리듀서 및 경화제가 포함됩니다.
- 터빈의 공기가 따뜻해서 더 빠르게 건조되는 것을 보완하려면 느리게 건조되는 리듀서나 희석제를 사용하십시오. 건조 속도를 너무 줄이지는 마십시오.
- 스프레이의 성능은 분무되는 재료의 점도와 HVP 도장기, 그리고 호스 길이에 따라 다릅니다.

- 대부분 재료 제조업체에서 해당 재료에 대한 권장사항을 안내하므로, 이 권장사항을 따르십시오.
- 접착이 제대로 되려면 작업물 표면을 완전히 깨끗하게 닦아야 합니다.

유체 세트 선택

최고의 스프레이 성능을 내려면 도장할 유체에 적합한 유체 세트를 선택해야 합니다. 적용 분야에 권장되는 유체 세트에 맞는 유체 세트 선택 가이드를 참조하십시오. 유체 세트 번호는 유체 니들과 노즐에 표시되어 있습니다.

FLUID SET SELECTION GUIDE

Material	Fluid Set #2 17P485	Fluid Set #3 17P486	Fluid Set #4 17P487	Fluid Set #5 17P488	Fluid Set #6 17P489	Fluid Set #7 17P490
Dye	██████████					
Ink	██████████					
Non-wiping Stain	██████████					
Automotive Finish	████████████████████					
Lacquer		████████████████████				
Stain		████████████████████				
Enamel		████████████████████	████████████████████			
Epoxy		████████████████████	████████████████████			
Urethane		████████████████████	████████████████████			
Varnish		████████████████████	████████████████████			
Primer			████████████████████	████████████████████		
Industrial Finishes				████████████████████	████████████████████	████████████████████
Latex				████████████████████	████████████████████	████████████████████
Multi-Spec				████████████████████	████████████████████	████████████████████
Butyrate					████████████████████	████████████████████
Nitrate Dope					████████████████████	████████████████████
Oil Wall Paint					████████████████████	████████████████████

t30938a

유체 세트 교체

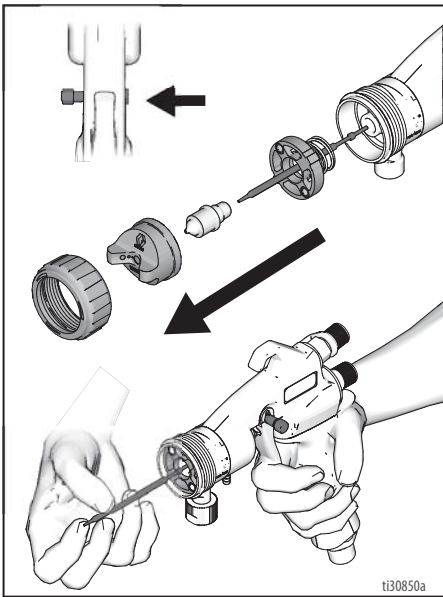
제거

1. 수행 감압 절차, 페이지 8.
2. 리테이닝 링과 에어 캡을 분리합니다.
3. 건을 트리거한 다음 유체 노즐을 분리합니다.

고지

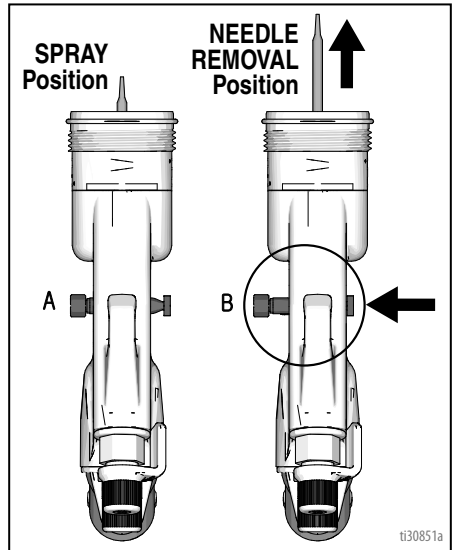
유체 노즐을 분리하거나 설치할 때마다 건을 트리거합니다. 이렇게 하면 유체 노즐과 니들 시팅 도장면이 손상되는 것을 막을 수 있습니다.

참고: Edge II Plus 건에는 에어 캡 가이드와 유체 노즐로 고정된 스프링이 포함되어 있습니다. 유체 노즐을 분리한 다음 에어 캡 가이드와 스프링을 한쪽으로 치워 둡니다.



ti30850a

4. 트리거 슬라이드를 SPRAY(분무) 위치(A)에서 NEEDLE REMOVAL(니들 제거) 위치(B)로 옮깁니다.

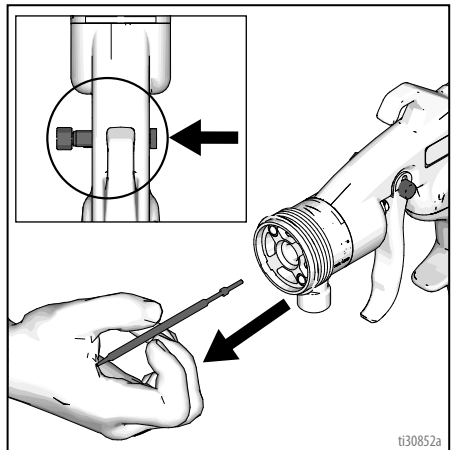


ti30851a

5. 니들을 건 앞쪽에서 분리합니다.

고지

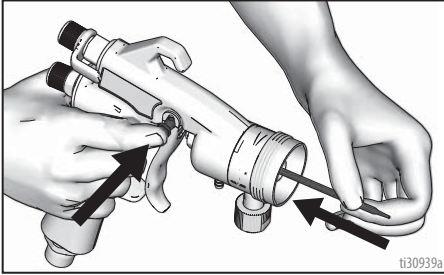
니들을 제거하는 데 플라이어를 사용하지 마십시오. 니들 팁이 손상되면 유체 노즐에서 누출이 발생합니다.



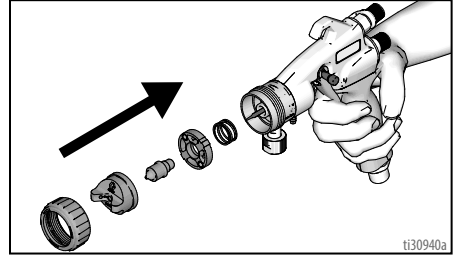
ti30852a

설치

1. 니들을 삽입하고 트리거 슬라이드를 NEEDLE REMOVAL(니들 제거) 위치(B)에서 SPRAY(분무) 위치(A)로 옮깁니다.



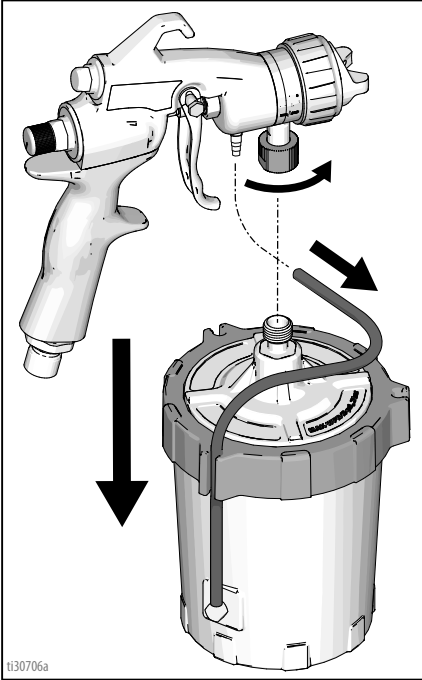
2. 건을 트리거한 다음 스프링(Edge II Plus의 경우에만 해당) 및 유체 노즐과 에어 캡 가이드를 설치합니다.
3. 에어 캡과 리테이닝 링을 설치합니다.



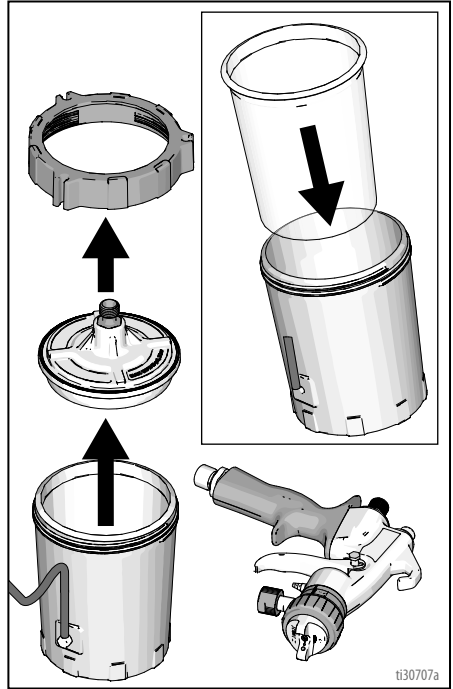
구동

FlexLiner 시스템 채우기

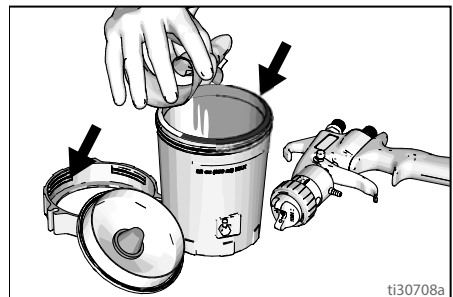
1. 건을 FlexLiner 시스템에서 분리합니다.



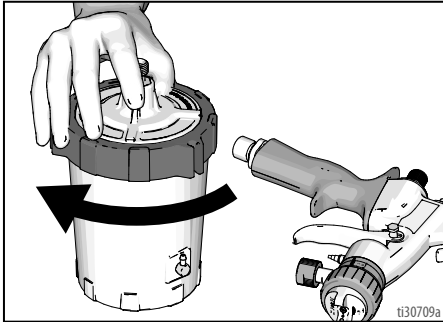
2. 컵에서 링을 풀고, 컵에서 커버와 링을 분리합니다. 커버와 링을 분리한 후 컵에 FlexLiner가 남아 있는지 확인합니다.



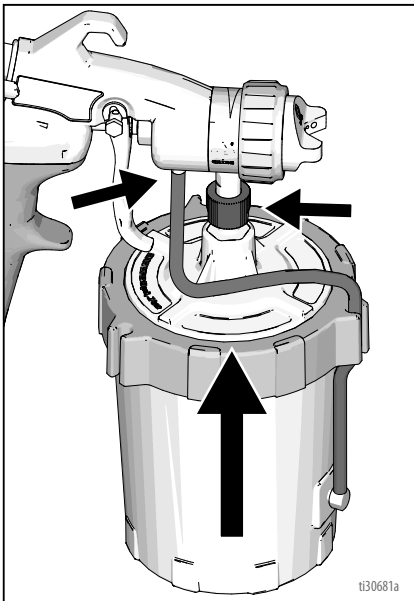
3. 'MAX FILL' (최대) 라인까지 재료로 FlexLiner를 채웁니다. FlexLiner 시스템의 나사산 및 씰링 표면을 청소합니다.



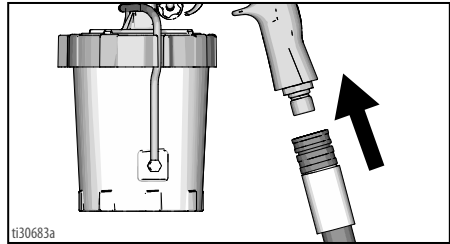
4. 컵에 커버 및 링을 설치합니다. 링을 확실하게 조입니다.



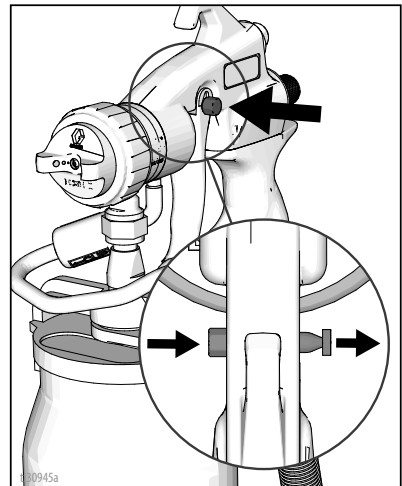
5. FlexLiner 시스템을 건에 연결합니다.



6. 에어 호스를 건의 흡입구 피팅에 연결합니다.

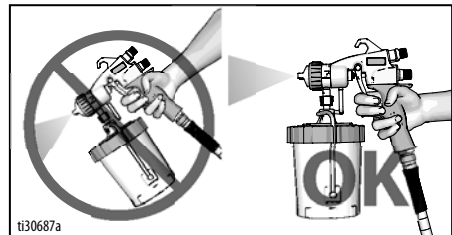


7. 트리거 슬라이드가 SPRAY (분무) 위치 (A)에 있는지 확인합니다.



8. HVLP 도장기 전원을 켜기 상태에서 폐기물 영역으로 건을 조준합니다. 건을 수직으로 잡아서 FlexLiner 시스템에서 공기를 빼낸 다음 스프레이 패턴이 반복되는 것이 관찰될 때까지 트리거를 당겨 엽니다.

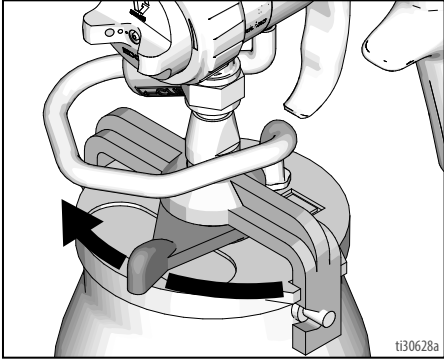
참고: 건을 앞뒤로 기울여 공기가 잘 빠지도록 합니다.



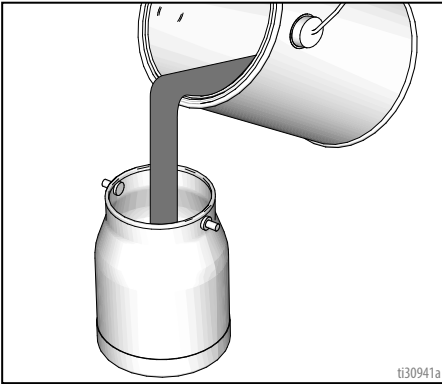
9. 이제 스프레이할 준비가 되었습니다. 참조 스프레이 방법, 페이지 16.

사이펀 컵 채우기

1. 컵 커버를 풀고 사이펀 컵에서 커버를 분리합니다.



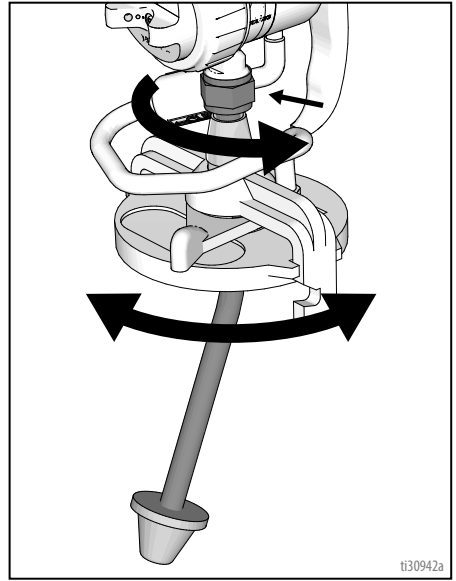
2. 사이펀 컵에 재료를 채웁니다.



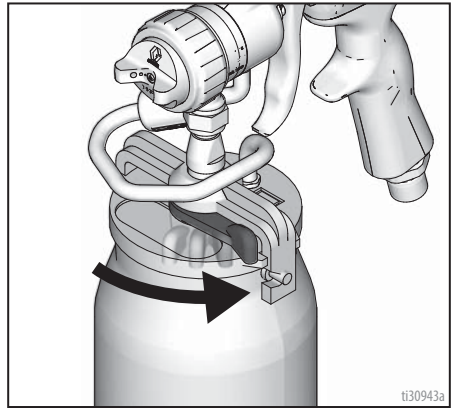
3. 사이펀 튜브가 원하는 스프레이 방향에 맞는 위치에 장착되었는지 확인합니다. 조절이 필요한 경우:

- a. 너트를 풀고 사이펀 튜브가 원하는 위치에 오도록 컵 커버를 돌립니다.

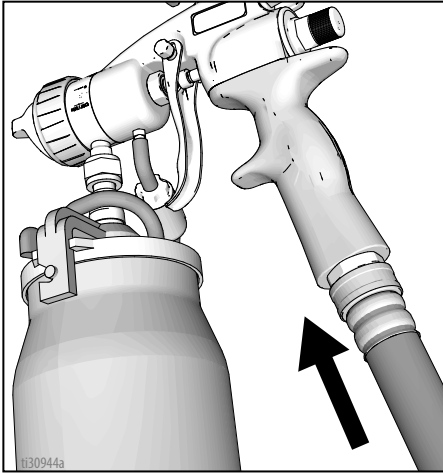
- b. 너트를 조이십시오.



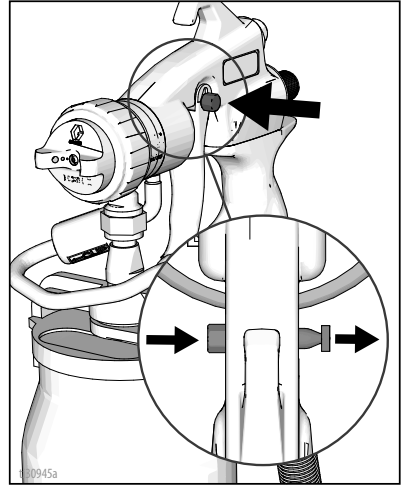
4. 컵 커버를 사이펀 컵에 끼워 잠급니다.



5. 도장기 에어 호스를 건의 에어 흡입구에 연결합니다.



6. 트리거 슬라이드가 SPRAY(분무) 위치 (A)에 있는지 확인합니다.



7. 이제 스프레이할 준비가 되었습니다. 참조 스프레이 방법, 페이지 16.

스프레이 방법

스프레이 방법



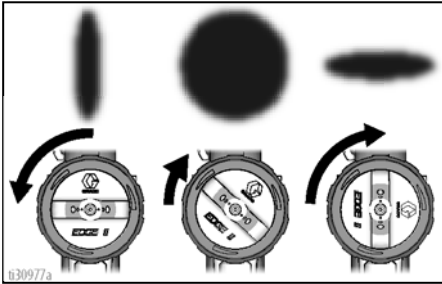
터빈 모터에서는 스파크가 발생합니다. 이러한 스파크는 가연성 연기를 점화시킬 수 있습니다.

- 도장기를 환기가 잘 되는 장소에 보관하십시오.
- 도장기를 스프레이 영역에서 6m(20ft) 이상 떨어뜨려 사용하십시오. 필요 시 추가 호스를 사용하십시오.

스프레이하기 전에 잠시 시간을 할애하여 이러한 요령을 검토하여 스프레이 프로젝트가 성공적인지 확인하십시오.

분무 패턴 조정

원하는 분무 패턴을 위해 에어 캡을 제 위치에 설정하십시오.

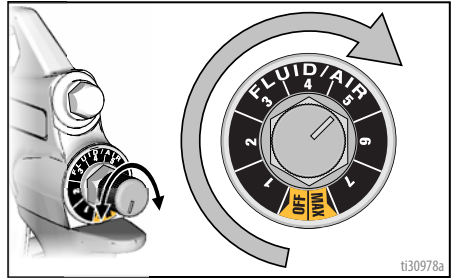


흐름 및 패턴 크기 조정

Edge II

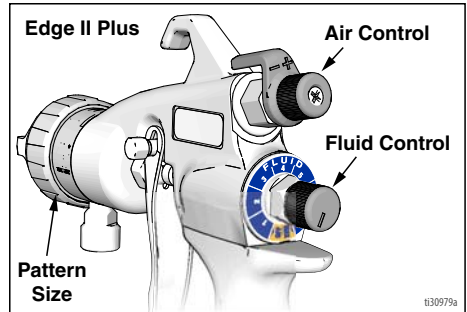
유체/에어 제어:

흐름 및 패턴 크기는 유체/에어 제어장치 노브를 조절하여 결정합니다. 노브를 끄기로 설정합니다. 원하는 마감 상태가 될 때까지 흐름을 높입니다.

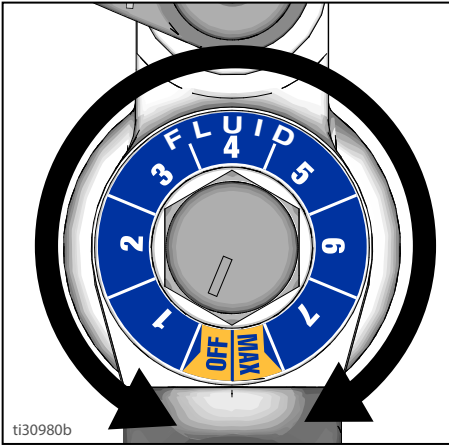


Edge II Plus

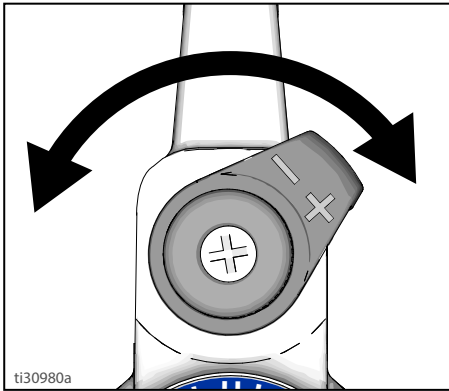
흐름 및 패턴 크기는 유체, 에어 및 패턴 크기 제어장치를 조절하여 결정합니다.



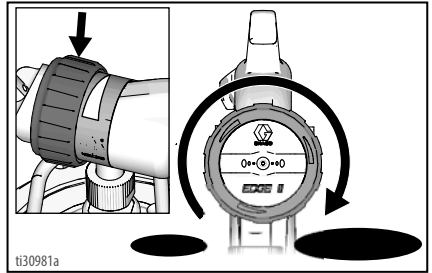
유체 제어:
노브를 끄기로 설정합니다. 원하는 흐름에 도달할 때까지 유체를 높입니다.



에어 제어:
에어 제어장치를 + 위치에서 시작합니다. 유체의 무화를 줄이려면 에어 제어장치를 - 위치로 조정합니다.



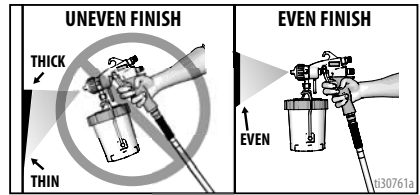
패턴 크기 제어:
에어 캡 리테이닝 링을 돌려서 패턴 크기를 더 조절할 수 있습니다. 에어 캡의 표면 중앙에서 유체 노즐 세척을 시작합니다. 리테이닝 링을 돌 중 한 방향으로 돌려서 패턴 크기를 조절할 수 있습니다.



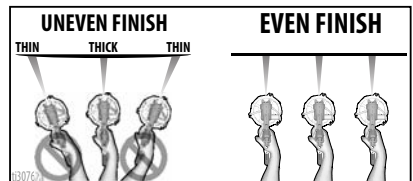
도장 기술

폐 판지 조각을 사용하여 도장 기술을 연습해본 다음 작업물에 스프레이를 시작하십시오.

- 원하는 스프레이 패턴과 적용 속도를 제공하는 데 필요한 최소 압력만으로 스프레이합니다. 필요한 것보다 더 큰 압력에서 스프레이 작업을 하면 재료가 낭비되고 오렌지 껍질과 같은 마감이 발생할 수 있습니다.
- 건을 도장면에 정면으로 겨냥합니다.건을 기울여 분무 각도를 맞추면 페인트가 고르게 마감되지 않습니다.



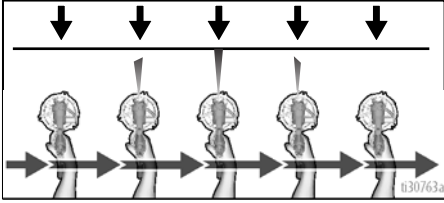
- 손목을 구부려 건과 스프레이 부위를 일직선으로 유지합니다.건을 부채꼴로 펼치면서 분무 각도를 맞추면 페인트가 고르게 마감되지 않습니다.



스프레이 방법

건 격발

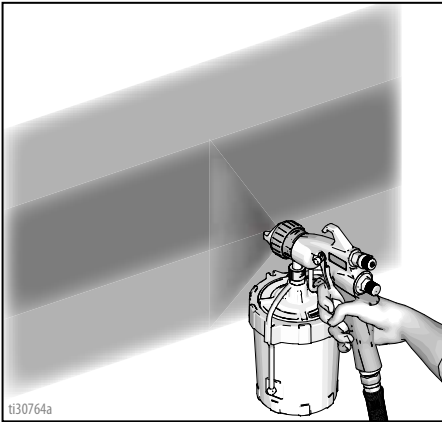
스트로크를 시작한 후에 트리거를 당깁니다. 스트로크가 끝나기 전에 트리거를 놓습니다. 건의 트리거를 당겼을 때와 놓을 때 건이 움직여야 합니다.



참고: 스프레이 패턴을 고르게 하려면 작업물 표면의 스트로크를 시작 및 종료하십시오.

건 조준

스프레이 건 중심을 이전 스트로크의 하단 가장자리에 겨냥하여 매 스트로크의 절반 가량이 덧칠해 지도록 합니다.



건이 스프레이하지 않는 경우 다음을 참조하십시오. **문제 해결**, 페이지 24.



FlexLiner 보충

1. 수행 **감압 절차**, 페이지 8.
2. 참조 **FlexLiner 시스템 채우기**, 페이지 12.

사이펀 컵 다시 채우기

1. 수행 **감압 절차**, 페이지 8.
2. 참조 **사이펀 컵 채우기**, 페이지 14.

청소

			
<p>용제를 사용하여 건을 청소할 때 페이지에 명시된 모든 화재 및 폭발 경고를 숙지하십시오 4.</p>			

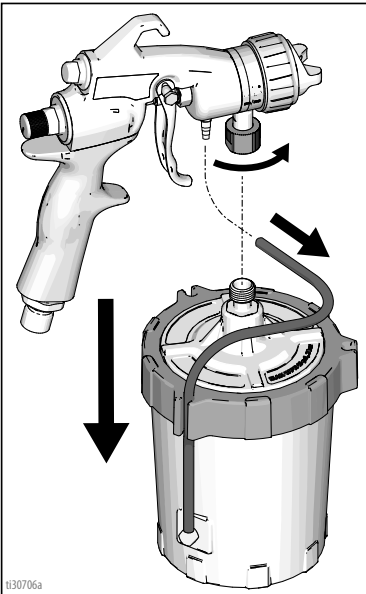
매 작업이 끝난 후 건을 청소하는 것이 중요합니다. 적절하게 관리하고 유지보수하면 스프레이 성능을 최적으로 유지할 수 있습니다.

FlexLiner 시스템 청소

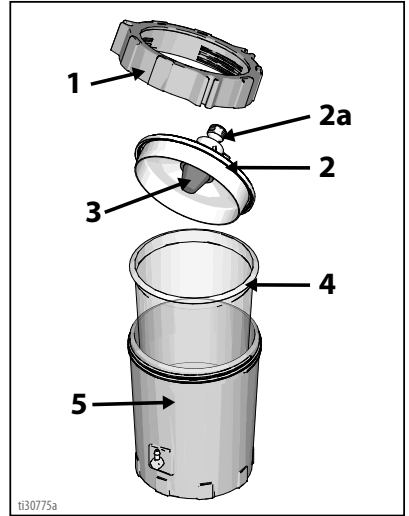
고지

라커 희석제 같은 강한 용제는 FlexLiner 시스템 부품에 손상을 줄 수 있습니다. FlexLiner 시스템 부품을 용제에 담그지 마십시오.

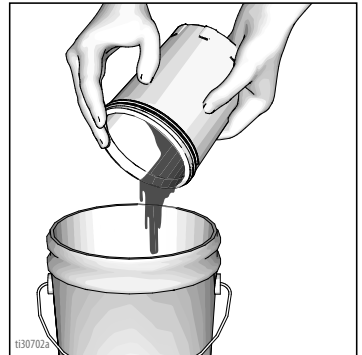
1. 수행 **감압 절차**, 페이지 8.
2. 건을 FlexLiner 시스템에서 분리합니다.



3. 컵(5)에서 링(1)을 풀고, 컵에서 링(1)과 커버(2)를 분리합니다. 커버와 링을 분리한 후 컵에 FlexLiner(4)가 남아 있는지 확인합니다.



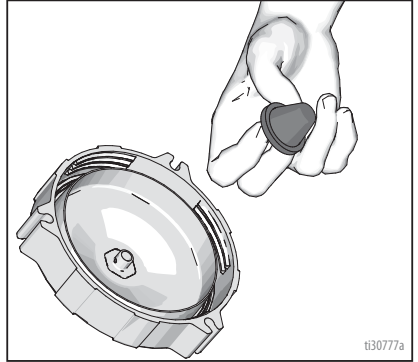
4. 잔여 유체는 원래 용기에 다시 넣습니다. 부을 때 FlexLiner(4)를 잡고 있습니다.



5. 사용한 FlexLiner(4)를 폐기하고 새 FlexLiner를 설치하는 것이 좋습니다. 다시 사용하는 경우 FlexLiner(4)에서 잔여 유체를 모두 닦아냅니다.



7. 세척액(온수 또는 적절한 용제)으로 FlexLiner(4)를 반 정도 채웁니다.
8. 분리한 후 재료 스트레이너(3)를 세척액으로 세척하여 청소합니다. 재료 스트레이너(3)를 다시 설치합니다.

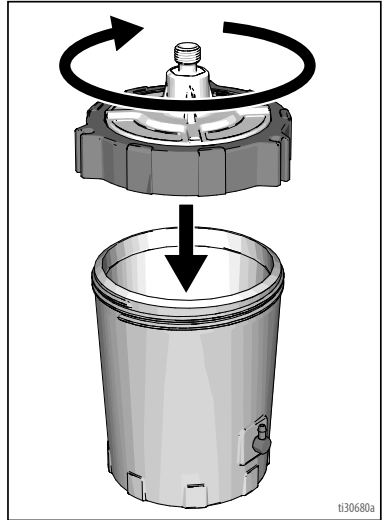


9. 컵(5)에 커버(2) 및 링(1)을 설치합니다.

고지

현지 규정에 따라 FlexLiner, 세척 재료 및 사용하지 않은 유체를 폐기합니다. 사용되는 유체는 안전 데이터 시트(SDS)를 참조하십시오.

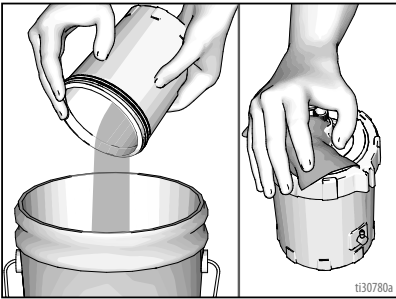
6. FlexLiner 시스템의 커버(2) 및 링(1)에서 잔여 유체를 닦아 냅니다.



10. 헝겊으로 컵 피팅(2a)을 덮고 10초 이상 동안 전체 FlexLiner 시스템을 흔들어서 줍니다.

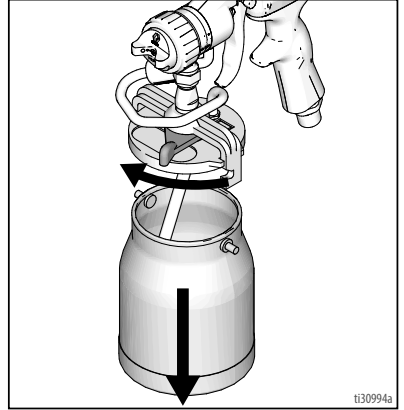


11. FlexLiner 시스템의 모든 구성품을 닦아서 청소한 다음 말합니다. 세척액은 적절하게 폐기합니다.

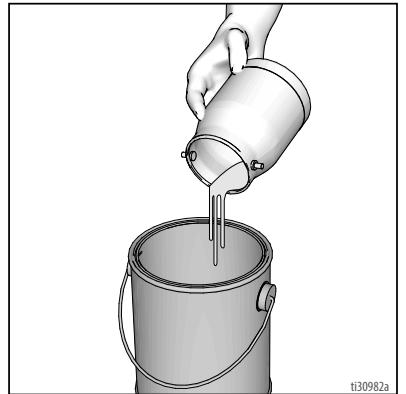


사이펀 컵 청소

1. 수행 감압 절차, 페이지 8.
2. 건을 사이펀 컵에서 분리합니다.



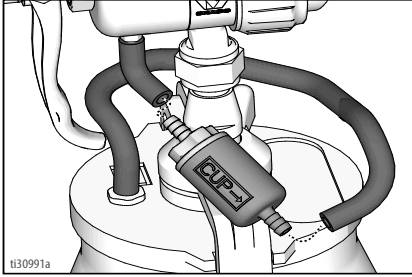
3. 컵 커버를 풀고 사이펀 컵에서 분리합니다. 잔여 유체는 원래 용기에 다시 넣습니다.



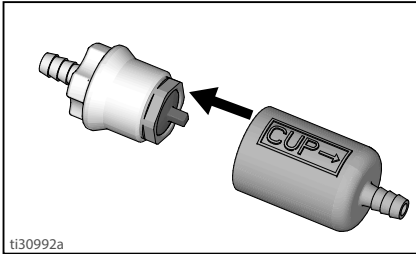
4. 컵, 커버 및 사이펀 튜브에서 잔여 액체를 닦아냅니다.
5. 세척액(온수 또는 적절한 용제)을 컵의 1/4만큼 채웁니다.
6. 커버를 컵에 끼워 잠급니다.
7. 헝겊으로 컵 피팅을 덮습니다. 컵 어셈블리를 10초 이상 흔들어서 줍니다.
8. 사이펀 컵 어셈블리의 모든 구성품을 깨끗하게 닦아 말합니다. 세척액은 적절하게 폐기합니다.

빠른 청소 체크 밸브 청소 (사이드 컵만 해당)

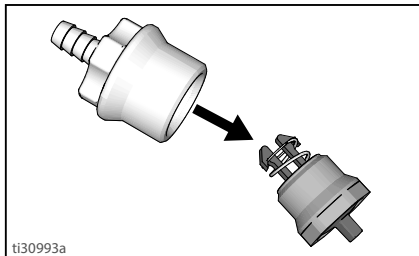
1. 건 튜브에서 체크 밸브를 분리하십시오.



2. 체크 밸브를 푸십시오.



3. 체크 밸브에서 포핏 밸브를 푸십시오.



4. 스프레이 재료 제조업체가 권장하는 용제로 모든 부품을 청소하십시오.
5. 모든 부품이 건조되면 O-링에 페트를 리움 젤리를 얇게 바르십시오.
6. 체크 밸브를 다시 조립하십시오. 체크 밸브를 건 튜브에 장착하십시오. 체크 밸브 방향이 맞는지 확인하십시오.

HVLP Edge II 건 청소

고지

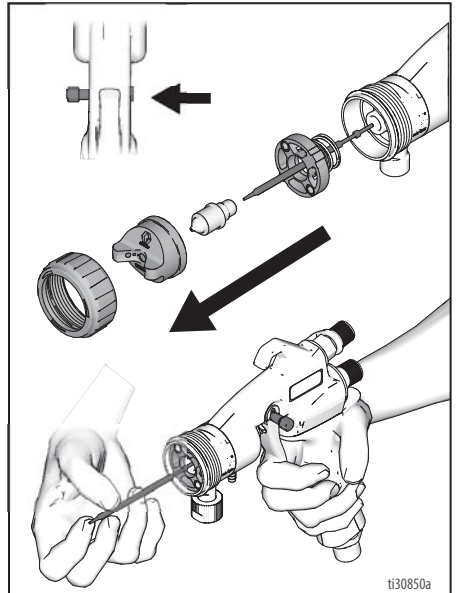
라커 희석제 같은 강한 용제는 HVLP Edge II 건 부품에 손상을 줄 수 있습니다. HVLP Edge II 건의 부품을 용제에 담그지 마십시오.

1. 리테이닝 링과 에어 캡을 분리합니다.
2. 건을 트리거한 다음 건에서 유체 노즐을 분리합니다.

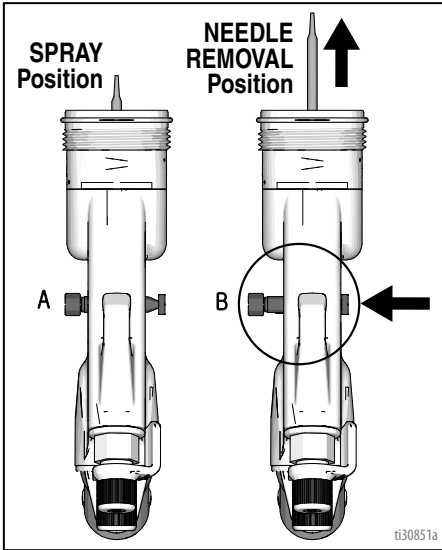
고지

유체 노즐을 분리하거나 설치할 때마다 건을 트리거합니다. 이렇게 하면 유체 노즐과 니들 시팅 도장면이 손상되는 것을 막을 수 있습니다.

참고: Edge II Plus 건에는 에어 캡 가이드와 유체 노즐로 고정된 스프링이 포함되어 있습니다. 유체 노즐을 분리한 다음 에어 캡 가이드와 스프링을 한쪽으로 치워 둡니다.



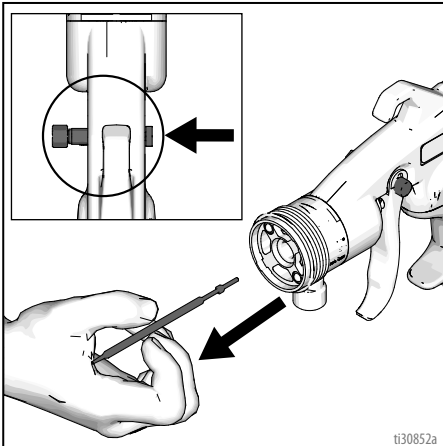
3. 트리거 슬라이드를 SPRAY(분무) 위치 (A)에서 NEEDLE REMOVAL(니들 제거) 위치(B)로 옮깁니다.



4. 니들을 건 앞쪽에서 분리합니다.

고지

니들을 제거하는 데 플라이어를 사용하지 마십시오. 니들 팁이 손상되면 유체 노즐에서 누출이 발생합니다.

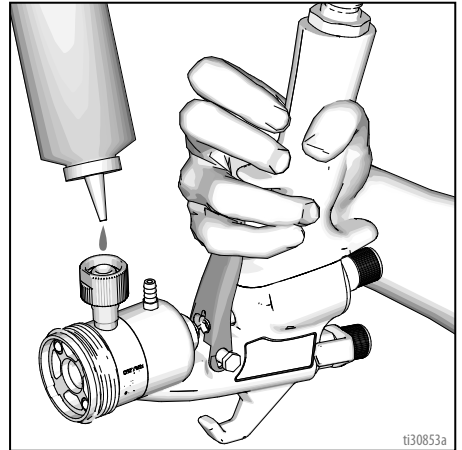


5. 노즐과 니들에서 유체를 닦아내거나 세척합니다. 필요하면 리테이닝 링, 에어 캡, 에어 캡 가이드 및 스프링을 청소합니다.

고지

금속 도구로 유체 노즐이나 에어 캡 구멍을 청소하지 마십시오. 금속 도구를 사용하면 스크래치가 생겨 유체가 누출되고 스프레이 패턴이 왜곡될 수 있습니다.

6. 병을 압착하여 건으로 세척액을 흘려보냅니다. 건을 뒤집어 든 상태에서 트리거를 당겨 컵 연결부로 세척액을 나누어 분출합니다.



7. 니들을 다시 설치하고 트리거 슬라이드를 NEEDLE REMOVAL(니들 제거) 위치(B)에서 SPRAY(분무) 위치(A)로 옮깁니다.
8. 건을 트리거한 다음 스프링, 에어 캡 가이드 및 유체 노즐을 설치합니다. 에어 캡과 리테이닝 링을 설치합니다.

문제 해결

문제 해결



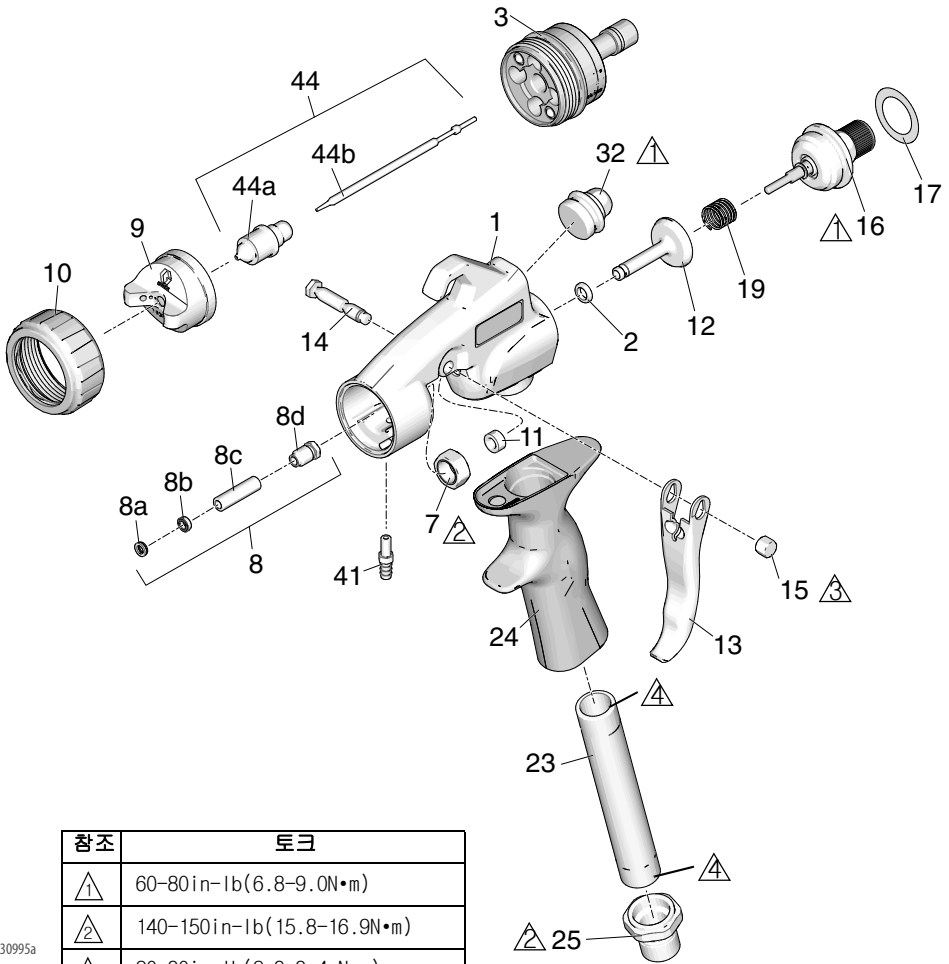
문제	원인	해결책
오렌지 껍질 피니시 - 페인트 표면이 매끄럽지 않음	페인트 방울이 너무 큼	<ul style="list-style-type: none"> 유체가 줄어들도록 건의 유체 제어장치 노브를 조절하십시오. 작업물에서 더 멀리 스프레이하십시오. 전체 에어 흐름이 가능하도록 터빈 에어 필터를 깨끗하게 유지하십시오. 너무 길어서 충분한 무화 압력을 제공할 수 없는 에어 호스를 사용하지 마십시오.
	페인트 방울이 너무 빨리 건조되어 건에서 제대로 분사되지 않음	분무할 물체를 직사광선이 없는 곳에 놓으십시오. 따뜻한 온도에서 프레이할 때는 증발 속도가 느린 제 또는 리듀서를 사용하십시오.
	추운 날씨에서의 분무	유체와 분무 중인 물체는 가능한 한 실내 온도로 유지해 주십시오. 차가운 표면에 분무할 때는 대부분의 페인트가 너무 두꺼워져 제대로 흐르지 않게 됩니다.
바래는 현상 - 깨끗한 코팅이 우유빛이 됨	따뜻하고 습기가 많은 환경에서 분무할 때 수증기가 래커에 갇힘	<ul style="list-style-type: none"> 분무하기 전에 몇 분 동안 터빈을 따뜻하게 하십시오. 래커는 실내 온도의 콘크리트 바닥에 보관하십시오. 얇게 바른 후 건조해질 때까지 기다리십시오. 증발 속도가 느린 용제 또는 리듀서를 사용하십시오. 바람이 부는 장소에서 분무하지 마십시오.
피시 아이 - 칠한 표면에 생기는 페인트가 채워지지 않는 작은 구멍	분무할 표면에 윤활제, 그리스, 세정제 또는 왁스의 실리콘 찌꺼기가 있음	모든 부품을 깨끗한 용제에서 청소하십시오. 용제로 적신 헝겊과 깨끗한 헝겊으로 문지르십시오. 필요한 경우 헝겊을 교체하십시오. 문제가 지속되면 피시 아이 제거제를 사용하십시오.
흐름	건조해서 한 번에 너무 많은 페인트를 바름	<ul style="list-style-type: none"> 건을 빠르게 이동시키거나 유량을 줄이십시오. 작업물에서 더 멀리 스프레이하십시오. 시너 양을 줄이거나 더 빨리 건조되는 시너를 사용하십시오.

문제	원인	해결책
용제 거품	용제 가스가 방출되기 전에 분무한 표면이 건조됨	<ul style="list-style-type: none"> • 용제를 더 얇게 코팅하여 제대로 증발되게 하십시오. • 권장하는 시너를 사용하십시오. • 이 문제 해결 표의 "오렌지 껍질 피니시, 페인트 방울이 너무 큼"에 대한 해결 방법을 따르십시오.
용제 흐름이 없거나 그 속도가 너무 느림 또는 분무 간헐적으로 되거나 떨림	재료가 없음	컵에 재료가 있는지 확인하십시오. 참조: 구동 , 페이지 12.
	트리거 핀이 UNLOCK(잠금 해제) 위치에 있음	트리거 핀 위치를 확인하십시오. 트리거 핀은 SPRAY(분무) 위치에 있어야 합니다.
	잘못된 크기의 용제 세트가 사용됨	분무 중인 용제에 맞는 용제 세트를 선택하십시오. 참조 용제 세트 선택 , 페이지 9.
	건 용제 노즐이 손상되거나 마른 페인트 때문에 막힘	용제 노즐을 청소 또는 교체하십시오.
	컵이 가압되지 않음	커버를 조이거나 가스킷을 교체하십시오 (사이펀 컵만 해당). FlexLiner 시스템에서 누출 여부를 점검하십시오. 다음 페이지의 'FlexLiner 시스템' 섹션을 참조하십시오. 27.
	컵 피팅 또는 사이펀 튜브(사이펀 컵에서)가 마른 페인트 때문에 막히거나 손상됨	컵 피팅, 재료 스트레이너 및 사이펀 튜브(해당하는 경우)를 청소하십시오. 건 튜브가 막혔는지 점검하십시오. 필요하면 건 튜브를 청소하거나 교체합니다.
	컵으로의 에어 흐름이 차단됨	사이펀 컵: 컵을 분리하십시오(커버는 연결된 상태로 유지). 건을 격발하고 체크 밸브에서 나오는 에어 흐름을 확인하십시오. 공기가 원활하게 흐르지 않으면 체크 밸브를 청소 또는 교체하십시오
	체크 밸브의 용제(사이펀 컵만 해당)	체크 밸브를 청소하십시오. 참조 빠른 청소 체크 밸브 청소(사이펀 컵만 해당) , 페이지 22.
	재료 스트레이너가 막힘	재료 스트레이너가 막힌 경우 재료 스트레이너를 교체하고, 재료의 점성이 높은 경우 재료 스트레이너를 분리하십시오.
	니들 패키지가 제대로 조정되지 않았 습니다. 참고: 패키지를 통한 용제 손실은 용제 압력에 영향을 주며 건 본체로부터 용제가 누출되는 원인이 됩니다.	제공된 용제와 브러시로 건 본체를 청소하십시오. 니들 패키지를 조정하십시오.
트리거를 눌렀을 후 용제 노즐에서 용제가 누출됨	니들이 용제 노즐에 고정되어 있지 않음	용제 노즐이 느슨하거나 노즐 또는 니들이 구부러져 있는지 확인하고, 필요에 따라 노즐을 조이거나 부품을 교체하십시오.
	패킹 너트가 너무 조여져 있음	니들이 부드럽게 돌아올 때까지 패킹 너트를 천천히 푸십시오.
분무 패턴이 나쁨	에어 램 끝부분의 구멍이나 용제 노즐이 막힘	에어 램 및/또는 용제 노즐을 용제에 담그십시오. 영구적 손상을 방지하기 위해 비금속성 물질로 에어 램 흔 구멍을 청소하십시오.

문제 해결

문제	원인	해결책
패킹 너트에서 유체가 누출됩니다.	패킹 너트가 느슨합니다.	패킹 너트를 약간 조이고 다시 테스트합니다. 패킹이 완전하게 밀봉될 때까지 반복하십시오.
트리거를 놓은 후에 니들이 돌아오지 않거나 느리게 돌아옵니다.	패킹 너트가 너무 조여져 있음	니들이 부드럽게 돌아올 때까지 패킹 너트를 천천히 푸십시오.
SmartStart에서 설정하는 동안 도장기가 자동으로 종료되지 않음(Graco Finish HVLP ProContractor 및 ProComp 모델만 해당)	에어 호스 연결부 누출	에어 호스 및 부착된 구성품이 도장기와 함께 배송되었는지 확인하십시오.
		에어 호스를 분리하십시오. 호스의 터빈 끝 부분에 있는 연결 피팅 내부에 O-링이 있는지 확인하십시오. 휨 호스를 사용하는 경우 개스킷이 연결 피팅 내에 있는지 확인하십시오. 모든 호스 연결부를 확실하게 연결하십시오.
		필요한 경우 Graco HVLP 부속품으로 교체하십시오. 별도의 도장기 설명서 3A4967을 참조하십시오.
	에어 누출 건	Edge II Plus 건의 사용법을 확인하십시오.
		호스 끝의 에어 밸브가 닫혀 있을 때 SmartStart 기능을 사용하려면 건을 청소하십시오. 다음을 참조하십시오. HVLP Edge II 건 청소 , 페이지 22.
		유체 밸브가 조여졌는지 확인하십시오. 31(참조 16)페이지를 참조하십시오.
유체 밸브 O-링을 교체하십시오. 31(참조 18)페이지를 참조하십시오.		
에어 밸브를 교체하십시오. 31(참조 12)페이지를 참조하십시오.		

문제	원인	해결책
FlexLiner 시스템:		
FlexLiner가 접히지 않거나 느리게 접힘	씰링 표면이 더러움	링을 제거하고 씰링 표면을 청소한 후 링을 확실하게 설치하십시오. 다음을 참조하십시오. FlexLiner 시스템 채우기 , 페이지 12.
	건에 에어 캡이 잘못 설치되었거나 없음	Edge II 에어 캡이 설치되어 있는지 확인하십시오.
	에어 캡이 느슨함	Edge II: 리테이닝 링이 완전히 설치되어 있는지 확인하십시오.
		Edge II Plus: 리테이닝 링이 에어 캡을 느슨하게 만들지 않는 위치에 설치되어 있는지 확인하십시오.
	에어 제어장치/Artisan Valve (설치한 경우)가 너무 낮게 설정되어 원하는 용도로 사용할 수 없음	원하는 유량이 나올 때까지 제어장치를 시계 방향으로 돌려 공기가 더욱 잘 흐르도록 하십시오.
	건 튜브	건 튜브가 컵과 건 사이에 잘 연결되어 있는지 확인하십시오.
건 튜브가 구부러지지 않았는지 확인하십시오.		
컵에서 공기가 누출됨	튜브가 손상되었습니다. 튜브에서 손상된 부분을 제거하고, 필요하면 튜브를 교체하십시오. 별도의 HVLP Edge II 건 설명서를 참조하십시오.	
	컵과 에어 피팅의 연결부가 손상되었습니다. 피팅이 완전히 설치되었는지 확인하십시오. 필요한 경우, FlexLiner 시스템을 교체하십시오. 별도의 HVLP Edge II 건 설명서를 참조하십시오.	
컵과 링 사이에서 유체 누출	컵이 너무 꽉 채워져 있음	컵이 'MAX FILL' (최대) 라인을 넘어서서 채워지지 않았는지 확인하십시오.
	씰링 표면이 더러움	링을 제거하고 씰링 표면을 청소한 후 링을 확실하게 설치하십시오. 다음을 참조하십시오. FlexLiner 시스템 채우기 , 페이지 12.
컵과 건 사이에서 유체 누출	컵 연결부가 느슨함	연결부를 조이고, 필요한 경우 렌치를 사용하십시오.
	컵 연결부의 O-링이 손상됨	O-링을 교체하십시오. 어셈블리를 위해 O-링에 그리스를 바릅니다.
컵 하단에 유체가 있음	FlexLiner가 설치되지 않음	FlexLiner를 설치하십시오.
	FlexLiner가 손상됨	FlexLiner를 교체하십시오.
필싱 스프레이 패턴	FlexLiner 시스템에서 공기가 충분히 배출되지 않음	다음의 7단계를 참조하십시오. 구동 , 페이지 12.



참조	토크
1	60-80in-lb(6.8-9.0N•m)
2	140-150in-lb(15.8-16.9N•m)
3	20-30in-lb(2.3-3.4 N•m)
4	접착제 바르기, 참조 50

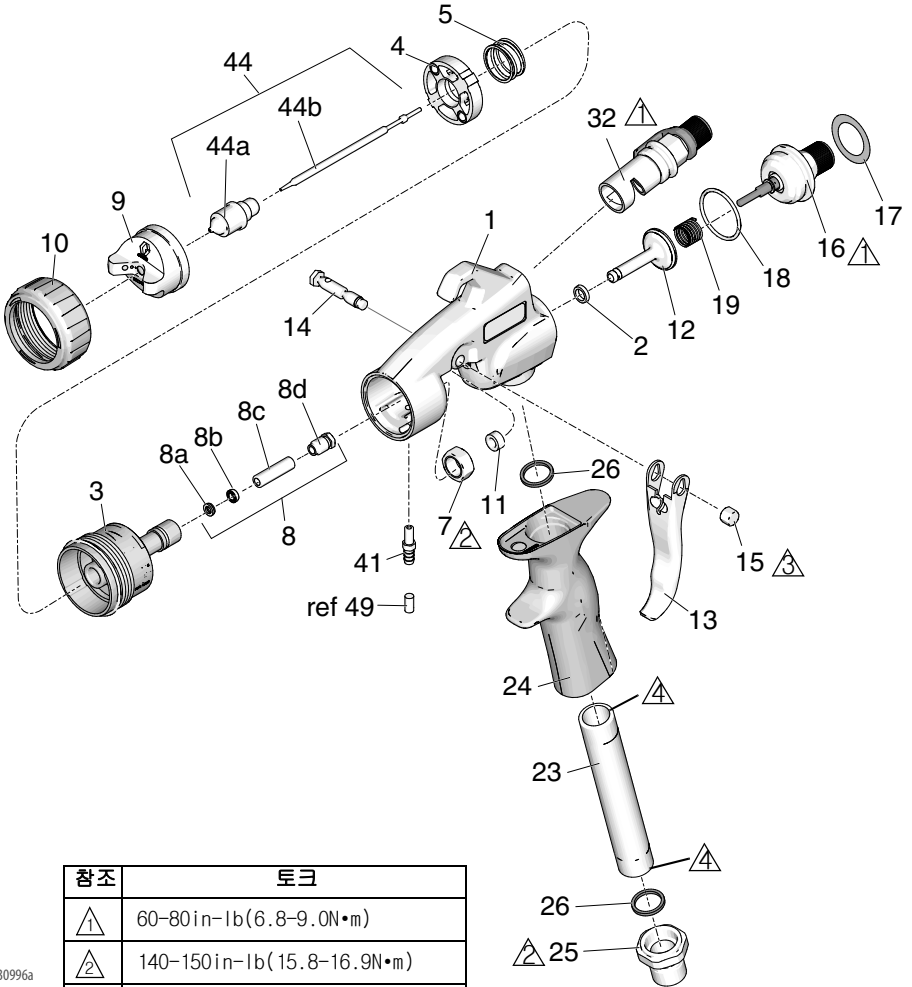
t130995a

부품 목록 - EDGE 11

참조	부품	설명	수량	참조	부품	설명	수량
1	256858	본체, 건	1	15	15V848	너트, 슬라이드,	1
2	188493	패킹, U-컵, 건	1			트리거, 핀	
3	17P715	하우징, 노즐	1	16	17S237	밸브, 유체	1
7	192348	너트, 헤드	1			(17 포함)	
8	256960	키트, 패킹 (8a,	1	17	17S201	라벨, 유체/에어	1
		8b, 8c, 8d 포함)		19	114069	스프링, 압축	1
8a		SPREADER, u-cup	1	23	196463	튜브, 핸들	1
8b		패킹, U-컵	1	24	277950	핸들, 건	1
8c		스페이서, 패킹	1	25	17R207	커플러, 수	1
8d		너트, 헤드	1	32	15V844	하우징, 플러그,	1
9	17P709	하우징, 에어, 캡	1			유체	
10	17P492	링, 리테이닝, 캡,	1	41	M70394	스템, 에어 압력	1
		에어		44		유체 세트, 유체	
11	15V856	너트, 밸브	1			세트 선택 가이드	
12	257087	밸브, 에어	1			참조, 페이지 9.	
		(2, 11 포함)		44a		노즐, 유체	1
13	15V846	트리거	1	44b		니들	1
14	280545	핀, 슬라이드,	1	50	113500	접착	
		트리거, 볼 포함					

부품

EDGE II Plus



참조	토크
1	60-80 in-lb (6.8-9.0 N·m)
2	140-150 in-lb (15.8-16.9 N·m)
3	20~30 in-lb (2.3~3.4 N·m)
4	접착제 바르기, 참조 50

ti30996a

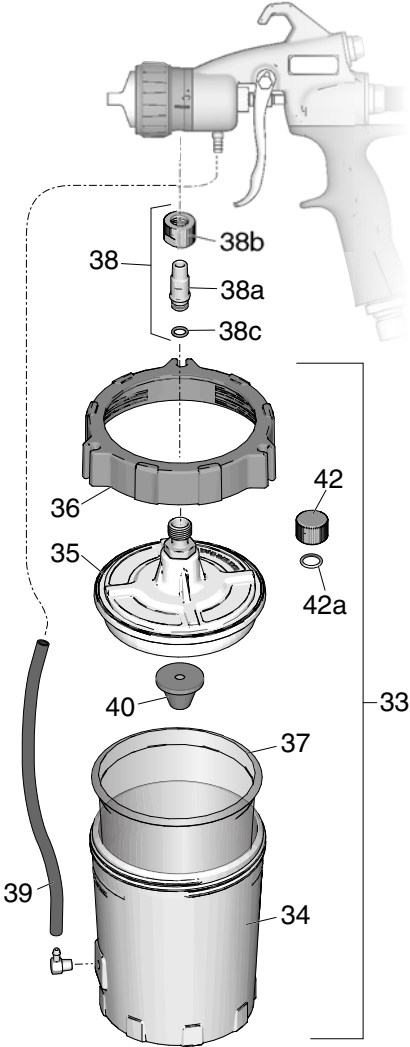
부품 목록 - EDGE II Plus

참조	부품	설명	수량	참조	부품	설명	수량
1	17H061	본체, 건	1	15	15V848	너트, 슬라이드, 트리거, 핀	1
2	188493	패킹, U-컵, 건	1	16	17P718	밸브, 유체 (17, 18 포함)	1
3	17P716	하우징, 노즐	1	17	17S202	라벨, 유체	1
4	17P563	가이드, 에어 캡, 어셈블리	1	18	110073	O-링	1
5	17H063	스프링, 에어 캡	1	19	114069	스프링, 압축	1
7	192348	너트, 헤드	1	23	196463	튜브, 핸들	1
8	256960	키트, 패킹 (8a, 8b, 8c, 8d 포함)	1	24	277950	핸들, 건	1
8a		SPREADER, u-cup	1	25	17R207	커플러, 수	1
8b		패킹, U-컵	1	26	17P879	개스킷, 핸들	2
8c		스페이서, 패킹	1	32	17S192	제어장치, 에어	1
8d		너트, 헤드	1	41	M70394	스탐, 에어 압력 유체 세트, 유체 세트 선택 가이드 참조, 페이지 9. 노즐, 유체	1
9	17P709	하우징, 에어, 캡	1	44a		니들	1
10	17P493	링, 리테이닝, 캡, 에어	1	44b		스크류, 세트, sch (모델 17P654)	1
11	15V856	너트, 밸브	1	49	257099	접착	1
12	17P717	밸브, 에어 (2, 11 포함)	1	50	113500		
13	15V846	트리거	1				
14	280545	핀, 슬라이드, 트리거, 볼 포함	1				

부품

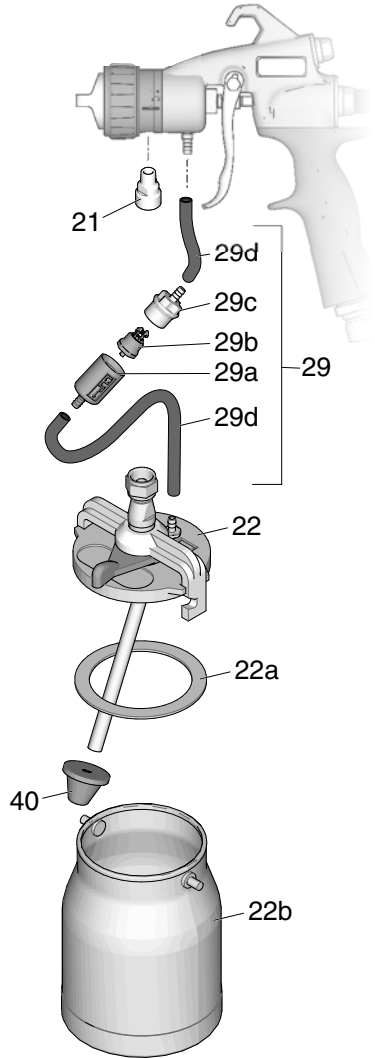
FlexLiner 시스템 및 사이펀 컵 어셈블리

FLEXLINER SYSTEM



ti30998a

SIPHON CUP ASSEMBLY



부품 목록

FlexLiner 시스템

참조 부품	설명	수량
33	17R462 키트, FlexLiner 시스템(34, 35, 36, 37, 39, 40, 42 포함)	1
34	컵	1
35	17P222 커버	1
36	17P237 링	1
37	FlexLiner	1
	17A226 3팩	
	17P212 25팩	
38	17R799 키트, 어댑터, FlexLiner(38a, 38b, 38c, 41 포함)	
38a	피팅, 어댑터	1
38b	너트, 어댑터	1
38c	113137 패킹, O-링	1
39	17S108 튜브, 에어, 컵	1
40	193218 스트레이너	1
42	17S166 캡(별도 판매), 42a 포함	1
42a	111507 O-링 (별도 판매)	1

사이펀 컵 어셈블리

참조 부품	설명	수량
21	196468 피팅, 어댑터	1
22	244130 컵, 1qt, 미만 (22a, 22b, 29 포함)	1
22a	M70424 컵, 개스킷	1
22b	244132 컵, 하단	1
29	256957 체크 밸브, 완료, 29a, 29b*, 29c, 29d 포함	1
29a	피팅, 어댑터	1
29b*	포핏, 체크 밸브 어셈블리	1
29c	피팅, 에어	1
29d	튜브, 에어, 컵	2
40	193218 스트레이너	1

* 3 팩 체크 밸브 수리 키트 256956 제공

기술 사양

EDGE II / EDGE II Plus		
	미국식	미터식
도장기		
최대 작동 에어 압력	10psi	0.07MPa, 0.7bar
최대 작동 유체 압력	50psi	0.35MPa, 3.5bar
에어 흡입구	급속 - 분리	
유체 인넷		
FlexLiner 시스템	5/8-16 UN-2A	
사이펀 컵/떨어진 위치의 컵	3/8-18 npsm	
중량		
Edge II/Edge II Plus(건 전용)	20 oz.	570 g
FlexLiner 시스템	15 oz.	425 g
사이펀 컵 어셈블리	17 oz.	480 g
소음*		
음압	65.0dBa	
음력	65.0dBa	
습식 구성 재료		
Edge II/Edge II Plus(건 전용)	스테인리스강, 알루미늄, UHMWPE(초고분자량 폴리에틸렌), 아세탈, 불소 고무	
FlexLiner 시스템	스테인리스강, 그릴아미드, 폴리에틸렌, LDPE(저밀도 폴리에틸렌)	
사이펀 컵	스테인리스강, 황동, 아연 도금 탄소강, 알루미늄, 폴리에틸렌	
참고		
*장비로부터 1m(3ft) 거리에서 측정된 음압. ISO-3744에 따라 측정된 음향 출력.		

Graco 표준 보증

Graco는 본 설명서에 참조된 모든 Graco 제조 장비와 그 이름을 가지고 있는 모든 장비에 사용을 위해 구매한 원래 구매자에게 판매된 날짜를 기준으로 재료와 제조 기술상에 결함이 없음을 보증합니다. Graco가 발행한 특수, 연장 또는 제한 보증을 제외하고, Graco는 판매 날짜 후 12개월 동안 Graco에서 결함으로 인정한 장비의 모든 부품을 수리 또는 교체합니다. 이 보증은 Graco의 서면 권장사항에 따라 장비를 설치, 작동, 유지보수했을 때만 적용됩니다.

일반적인 마모나 파열, 또는 잘못된 설치, 오용, 마멸, 부식, 부적절하거나 부적합한 유지보수, 부주의, 사고, 개조, 비 Graco 구성품으로 교체로 인해 발생하는 오작동, 손상, 마모에 대해서는 본 보증이 적용되지 않으며 Graco는 이에 대해 책임을 지지 않습니다. 또한 Graco는 Graco가 공급하지 않은 구조물, 부속품, 장비 또는 재료와 Graco 장비의 비호환성으로 인해 발생하거나 Graco가 공급하지 않은 구조물, 부속품, 장비 또는 재료의 부적합한 설계, 제조, 설치, 작동 또는 유지보수로 인해 발생하는 오작동, 손상 또는 마모에 대해 책임지지 않습니다.

본 보증은 결함이 있다고 주장하는 장비를 공인 Graco 대리점으로 선납 반쯤하여 주장한 결함이 확인된 경우에만 적용됩니다. 주장한 결함이 확인되면 Graco는 결함 부품을 무료로 수리하거나 교체합니다. 해당 장비는 배송비를 선납한 원래 구매자에게 반송됩니다. 장비 검사에서 재료나 제조 기술상에 어떠한 결함도 발견되지 않으면 합리적인 비용으로 수리가 이루어지며, 그 비용에는 부품비, 인건비, 배송비가 포함될 수 있습니다.

본 보증은 유일하며, 상품성에 대한 보증 또는 특정 목적의 적합성에 대한 보증을 포함하여(여기에 제한되지 않음) 명시적이든 암시적이든 다른 모든 보증을 대신합니다.

보증 위반에 대한 Graco의 유일한 책임과 구매자의 유일한 구제책은 위에 규정된 바를 따릅니다. 구매자는 다른 구제책(이윤 손실, 매출 손실, 인원 부상, 재산 손상에 대한 우발적 또는 결과적 손해나 다른 모든 우발적 또는 결과적 손실을 포함하되 여기에 제한되지 않음)을 사용할 수 없음에 동의합니다. 보증 위반에 대한 조치는 판매 날짜로부터 2년 이내에 이루어져야 합니다.

GRACO는 판매되었으나 GRACO가 제조하지 않은 부속품, 장비, 재료 또는 구성품과 관련하여 어떤 보증도 하지 않으며 상품성 및 특정 목적의 적합성에 대한 모든 암시적 보증을 부인합니다. 판매되었으나 Graco가 제조하지 않은 품목(예: 전기 모터, 스위치, 호스 등)에는 해당 제조업체의 보증이 적용됩니다. Graco는 구매자에게 본 보증 위반에 대한 청구 시 합리적인 지원을 제공합니다.

Graco는 계약 위반, 보증 위반, Graco의 부주의 등으로 인해 본 보증에 따라 Graco가 공급한 장비 또는 판매된 제품이나 상품의 설치, 성능 또는 사용으로 인해 발생한 간접적, 우발적, 특수한 또는 결과적 손해에 대해 어떠한 경우에도 책임을 지지 않습니다.

Graco 정보

Graco 제품에 대한 최신 정보는 다음 페이지를 참조하십시오 www.graco.com.

특허 정보는 다음 페이지를 참조하십시오 www.graco.com/patents.

주문하려면 Graco 대리점에 연락하거나 1-800-690-2894로 전화하여 가장 가까운 대리점을 찾으십시오.

본 문서에 포함된 모든 내용과 시각적 데이터는 발행 당시 사용 가능한 최신 제품 정보를 반영합니다. Graco는 공지 없이 언제든지 변경할 수 있는 권리를 보유합니다.

원래 지침의 번역. This manual contains Korean. MM 3A4980

Graco 본사: Minneapolis

해외 영업소: 벨기에, 중국, 일본, 한국

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

Copyright 2014, Graco Inc. 모든 Graco 제조 사업장은 ISO 9001에 등록되었습니다.

www.graco.com

개정 B, September 2017