

# PerformAA™ 自動エア アシストスプレーガン

3A8646C

JA

様々な溶剤性や水溶性塗料のファインフィニッシュのためのエアアシスト式スプレーガン。一般目的では使用しないでください。

最大使用液体圧力、4000 psi (28 MPa、280 bar)

100 psi (0.7 MPa、7 bar) 最高使用エア圧力

モデル情報については 3 ページをご参照ください。



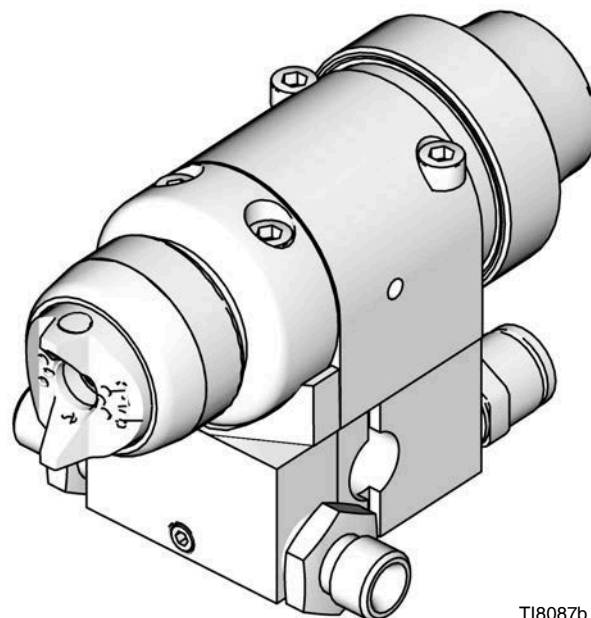
## 重要な安全上の指示

機器を使用する前に、本説明書内のすべての警告と指示をお読みください。これらの取扱説明書は保管してください。



## 重要な医療関連の情報

ガンと共に提供される医療用アラートを読んでください。これには医者用の貫通傷害処置情報が含まれます。機器を操作する際は手元に備えてください。



T18087b

モデル 288217 マニホールド  
に装着されたモデル 26B570 ス  
プレーガンを図示



II 2 G Ex h IIB T6 Gb

# 目次

モデル	3	トラブルシューティング	19
警告	4	一般的トラブルシューティング	19
設置	6	スプレーパターンのトラブルシューティング	21
スプレーブースの換気	6	整備	22
ガンとマニホールドの構成	6	分解	22
エア取り付け金具の取り付け	7	ディフューザーシートの交換	24
接地	7	再組み立て	24
ガンの取り付け	8	スプレーチップのガスケットの交換	25
エアラインの接続	9	部品	26
液体ホースの接続	10	互換性のあるエアアシストマニホールド	28
セットアップ	11	スプレーチップ選択チャート	32
使用前に洗浄	11	AXP スプレーチップ	32
スプレーチップとエアキャップの選択	11	AXF スプレーチップ	33
スプレーチップとエアキャップの取り付け	11	AXP および AXF スプレーチップガスケットのアセンブリおよびキット	33
エアキャップ調整ツールの手順	12	LTX および FFLP RAC スプレーチップ	34
エアキャップアライメントピン	12	ワイド (WR) RAC スプレーチップ	35
Reverse-A-Clean® (RAC) スプレーチップセットアップ	13	RAC スプレーチップアセンブリとキット	35
操作	14	エアキャップ選択チャート	36
圧力開放手順	14	キットとアクセサリ	37
スプレーパターンの調節	14	寸法	40
スプレー仕上げ用途	15	取り付け穴のレイアウト	41
メンテナンス	16	マニホールド	42
毎日のガンの手入れ	16	技術仕様	47
一般的なシステムメンテナンス	16	California Proposition 65	48
洗浄とクリーニング	16	エアフロー	49
		Graco 標準保証	50

# モデル

## PerformAA 自動エアアシスト式モデル

ガンにはカーバイドシートおよびボール、インデックス型エアキャップ、選択可能な AXP スプレーチップが含まれます (他に記載がない場合)。

スプレーガンの取り付けおよび運転にはマニホールドが必要です。マニホールドは別売です。**ガンマニホールド**、37 ページ を参照してください。

モデル	エアキャップ	エアキャップ部品番号
26B570	一般仕上げ (GF)	2GF042
26B571	ラッカー (WL)	2WL042
26B572*	一般仕上げ (GF)	2GF042
26B573 ‡	Sf w f .B.Drhbo%! (RAC)	249478
26B574	低粘度 (LV)	2LV042
26B575	水溶性 (WB)	2WB042
26B576	速乾性 (QD)	2QD042
26B577	高粘度 (HV)	2HV042
<p>*プラスチックシート、SST ボール付きガン;低粘度、非腐食性、酸触媒の材料に対応するように設計。</p> <p>‡ LTX または FFLP Reverse-a-Clean (RAC) スプレーチップを選択可能。</p>		

# 警告

以下は、本装置の取り付け、接地、保守および修理に関する一般的警告です。個別の警告については、必要に応じて本説明書の本文に記載されています。本文中のシンボルマークはこの警告を示しています。説明書の本文中でこのシンボルが出てきた場合は、このページで特定の危険について確認するようにしてください。

 <h2 style="margin: 0;">警告</h2>	
   	<p><b>火災および爆発の危険性</b></p> <p>作業場に、溶剤や塗料の蒸気のような可燃性の蒸気が存在すると、火災や爆発の原因となることがあります。装置を通して流れている塗料や溶剤は静電スパークの原因となることがあります。火災と爆発を防止するために：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 十分換気された場所でのみ使用するようしてください。</li> <li>• 表示灯やタバコの火、懐中電灯およびプラスチック製シート (静電スパークが発生する恐れのあるもの) などのすべての着火源は取り除いてください。</li> <li>• 作業場内のすべての装置を接地してください。接地の説明を参照してください。</li> <li>• 溶剤を高圧でスプレーしたり洗浄したりしないでください。</li> <li>• 溶剤、ポロ布、ガソリンなどの異物は作業場に置かないでください。</li> <li>• 可燃性の気体が充満している場所で、電源コードの抜き差しや電気スイッチのオン/オフはしないでください。</li> <li>• 接地されたホースのみを使用してください。</li> <li>• ペール缶に向けて引き金を引く場合、ガンを接地した金属製ペール缶の縁にしっかりと当ててください。静電気防止または導電性でない限り、ペール缶ライナーは使用しないでください。</li> <li>• 静電気放電が生じた場合、または感電したと感じた場合、操作を直ちに停止してください。問題を特定し、解決するまでは、装置を使用しないでください。</li> <li>• 作業場には消火器を置いてください。</li> </ul>
  	<p><b>高圧噴射による皮膚への危険性</b></p> <p>吐出デバイス、ホースの漏れ、または部品の破裂部分から噴出する高圧の液体は皮膚を貫通します。これはただの切り傷のように見えるかもしれませんが、体の一部の切断にもつながりかねない重傷の原因となります。直ちに外科的処置を受けてください。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 吐出デバイスを人や体の一部に向けしないでください。</li> <li>• 液体アウトレットの先に手を置かないでください。</li> <li>• 液漏れを手、体、手袋、またはポロ布等で止めたり、そらせたりしないでください。</li> <li>• 吐出を中止するとき、および装置を清掃、チェック、点検する前は、<b>圧力開放手順</b>を実行してください。</li> <li>• 装置を操作する前に、流体の流れるすべての接続箇所をよく締めてください。</li> <li>• ホースおよびカップリングは毎日点検して下さい。摩耗または損傷した部品は直ちに交換してください。</li> </ul>
	<p><b>有毒な液体または蒸気の危険性</b></p> <p>有毒な液体や気体が目に入ったり、皮膚に付着したり、それらを吸い込んだり、飲み込んだりすると、重傷を負ったり死亡したりする恐れがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 安全データシート (SDS) を参照して、使用している液体固有の危険性を把握しておいてください。</li> <li>• 有毒な液体は保管用として承認された容器に保管し、廃棄する際には適用されるガイドラインに従ってください。</li> </ul>



# 警告



## 装置誤用による危険性

誤用は死あるいは重篤な怪我の原因となります。



- 疲労状態、薬を服用した状態、または飲酒状態で装置を操作しないでください。
- システム内で耐圧または耐熱定格が最も低い構成部品の、最高使用圧力または定格温度を超えないようにしてください。全ての機器取扱説明書の**技術仕様**を参照してください。
- 装置の接液部部品に適合する液体と溶剤を使用してください。すべての機器取扱説明書の**技術仕様**を参照してください。液体および溶剤製造元の警告も参照してください。使用している液体に関する詳しい情報については、販売代理店または小売店から安全データシート (SDS) を取り寄せてください。
- 装置を使用していない場合は、全ての装置の電源を切断し、**圧力開放手順**を実行してください。
- 装置は毎日点検してください。製造元純正の交換用部品のみを使用し、磨耗または破損した部品を直ちに修理または交換してください。
- 装置を改造または変更しないでください。装置を改造または変更すると、認証機関の承認が無効になり、安全上の危険が生じる場合があります。
- すべての装置が、それらを使用する環境用に認定され、承認されていることを確認してください。
- 装置を定められた用途以外に使用しないでください。詳しくは販売代理店にお問い合わせください。
- ホースとケーブルは通路、鋭角のある物、可動部品、高温の装置から離してください。
- ホースをねじったり、過度に曲げたり、ホースを使用して装置を引き寄せたりしないでください。
- 子供や動物を作業場から遠ざけてください。
- 適用されるすべての安全に関する法令に従ってください。



## 個人用保護具

作業場にいるときは、目の怪我、難聴、毒性ガスの吸引、および火傷を含む大怪我から自身を守るために、適切な保護具を身につける必要があります。保護具には以下のものが含まれますがこれに限定されません。

- 保護めがねと聴覚保護。
- 液体および溶剤の製造元が推奨するマスク、保護衣および手袋。

# 設置

## スプレーブースの換気

--	--	--	--	--

エアフローが必要な基準以上の値を確保できない限り、ガンを稼働しないようにしてください。ガンのスプレー、洗浄、清掃時に可燃性あるいは毒性の蒸気が溜まるのを防止するために、新鮮な空気換気をしてください。ガンの液体供給を連動させて、換気エアフローが最低要件の値を超えない限り、操作が防止されるようになります。

スプレーブースには、換気システムがなければなりません。

ガンの液体供給を換気で電子的に連動させて、オペレーター換気エアフローが最小値を下回ったときはいつでもガンの操作を防止できるようにします。排気速度の要件に関する地元当局のすべての規定と規制を確認・遵守してください。少なくとも年に1回は、インターロックの動作を確認してください。

## ガンとマニホールドの構成

ガンは内部液体プラグとシール (5、6、7) 付きで提供されます。ガンを循環システムで使用するには、内部プラグを外します。非循環システムでは、プラグをそのままにして洗浄時間を最小限にします。

### 循環システム

1. かじり防止潤滑剤 222955 を組み立てられていない状態で提供されたマニホールド (101) とエルボー (107) のネジ山と合わせ面に塗布します。
2. エルボー (107) をマニホールド (101) の両方の液体ポートに取り付けます。
3. 液体供給ホースをエルボーの1つに接続し、液体戻りホースをもう1つのエルボーに接続します。マニホールド液体ポートは反転可能です。
4. 4つのネジ (17) を使用してガンをマニホールドに取り付けてください。4つのネジを締め始めて、最初に前部の2つのネジ、次に後部の2つのネジを 7.3 N•m (65 インチ-ポンド) に締めます。

### 非循環システム

1. 図 1. 防止潤滑剤 222955 を組み立てられていない状態で提供されたマニホールド (101)、プラグ (109)、およびエルボー (107) のネジ山と合わせ面に塗布します。
2. エルボー (107) をマニホールド (101) の1つの液体ポートに取り付けて、プラグ (109) をもう1つのポートに取り付けます。
3. ガン液体ポートでマニホールドプラグと同じ側に、内部プラグ(5)を取り付けます。
4. 液体供給ホースをマニホールドのエルボー (107) に接続します。
5. 4つのネジ (17) を使用してガンをマニホールドに取り付けてください。4つのネジを締め始めて、最初に前部の2つのネジ、次に後部の2つのネジを 7.3 N•m (65 インチ-ポンド) に締めます。

- ⚠ 1 循環システムで使用するときは取り外します。
- ⚠ 2 循環システムで使用するときは、異径ニップル (107) と交換します。
- ⚠ 3 液体インレットポートにオプションのフィルタを取り付けます。**キットとアクセサリ**、37 ページを参照してください。

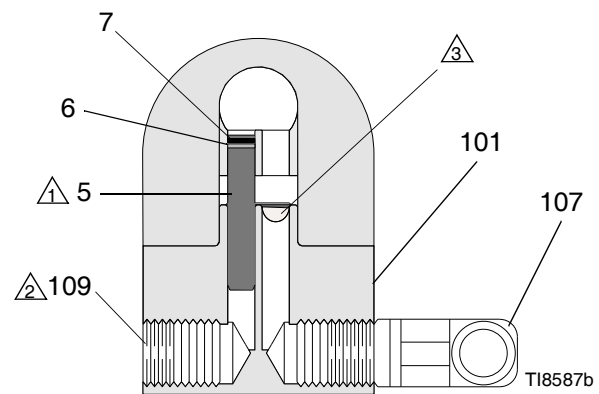


図 1: 非循環セットアップの図示 (断面図)

## エア取り付け金具の取り付け

1. 提供された 6 mm (1/4 インチ) のチューブ取り付け金具をシリンダー (CYL) エアポートに取り付けます。
2. 8 mm (3/8 インチ) のチューブ取り付け金具を噴霧化 (ATOM) エアポートとファン (FAN) エアポートに取り付けます。

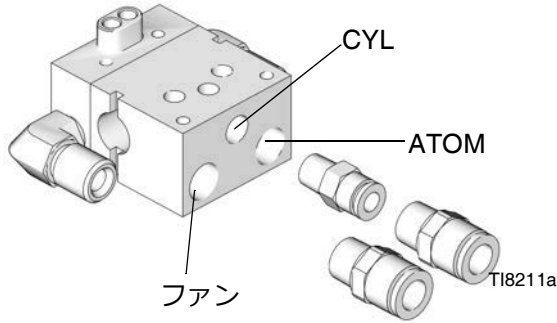


図 2: エア金具の取り付け

## 接地



静電気火花による危険性を抑えるため、装置は必ず接地してください。静電気火花が原因で、気体の引火または爆発が生じることがあります。接地することで、ワイヤーを通して電流を逃すことができます。

以下にある接地手順はシステムの最低条件です。お使いのシステムには、接地する必要のあるその他の装置または物体が含まれる可能性があります。使用地域および装置タイプに応じた接地手順の詳細は、地域の電気関連の法令をお調べください。システムは大地アースに接続されている必要があります。

**スプレーガン:** スプレーガンを、レシプロケータ (往復運動装置)、ロボット、固定サポートなどの接地されたマウントに取り付け、適切に接地された液体ホースとポンプに接続することで接地します。

**ポンプ:** 別途のポンプ取扱説明書にあるように、接地線とクランプをポンプと大地アースの間に接続してポンプを接地します。

**エアコンプレッサと流体駆動源:** 製造業者の推奨に従い、エアコンプレッサと油圧電源装置を接地します。

**ポンプに接続されたエア、液体、油圧ホース:** 最高 30.5 m (100 フィート) の合計されたホース長さの導電性のホースのみを使用し、接地の連続性を確実なものにします。お使いのエアホースと液体ホースの電気抵抗を少なくとも 1 週間に一度は確認してください。接地までの全抵抗が 25 メガオームを超える場合は、即座にホースを交換します。このレベルでの抵抗を測定できるメーターを使用します。

**液体供給容器:** 液体供給容器を地域の法令に従って接地します。

**スプレー作業の対象物:** スプレー対象物を地域の法令に従って接地します。

**溶剤のペール缶:** 洗浄時に使用する溶剤ペール缶はご使用の地域の法令に従って接地してください。導電性の金属ペール缶のみを使用してください。接地の導通を妨げる紙や段ボールのような非導電性の材料の敷かれた場所にペール缶を置かないでください。

## ガンの取り付け

### 往復アームロッドの取り付け

往復アームロッド [13 mm (0.5 インチ) 最高直径] にガンを取り付けるには、以下を実行します。

1. に示されているように、マニホールドの穴から取り付けバー (A) を差し込みます。図 3。

**注:** 3.18 mm (1/8 インチ) アライメントピン (P) を使い、ガンの方向を合わせるのに役立えます。

2. 取り付けネジ (B) を締めてガンをバーにしっかりと固定します。

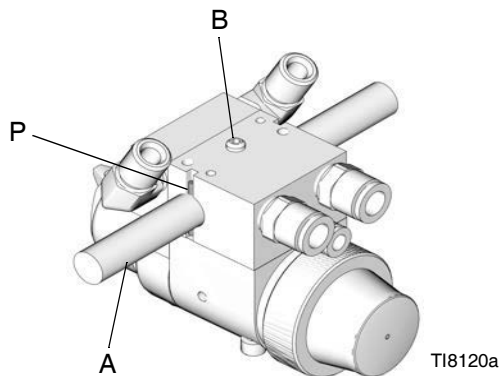


図 3: 往復アームの取り付け

### 固定サポート

固定サポートにガンを取り付けるには (図 4 と、**取り付け穴のレイアウト** (41 ページ) を参照)、以下を実行します。

1. マニホールドをアライメントピンの位置に合わせます。アライメントピンと穴を**取り付け穴のレイアウト**のイラスト (41 ページ) に従って配置します。
2. 2 つの M5 x 0.8 キャップスクリュー (S) でガンをサポートに固定します。ネジは、ガンマニホールドの

ネジ穴で 6 mm (1/4 インチ) までの深さにかみ合うように、長さが足りる必要があります。

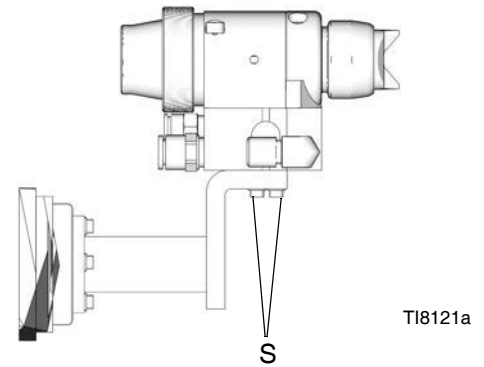


図 4: 固定サポートの取り付け

### レトロフィットアダプタープレート

レトロフィットアダプタープレートは、マニホールドをさまざまなボルトパターンにつけることを可能にします。

レトロフィットアダプタープレート (キット 288197) を使用してガンを取り付けるには、以下を実行します。

1. キット付属のネジを 3 本使用して、アダプタープレートをマニホールドに取り付けます (図 5)。
2. M5 x 0.8 キャップネジを 4 本使用して、プレートを取り付け面にボルト締めします。**取り付け穴のレイアウト**、(41 ページ) を参照してください。

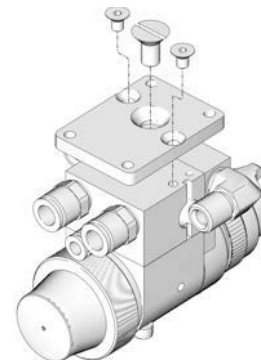


図 5: レトロフィットアダプタープレート



## エアラインの接続

1. ガンへの空気供給が確実に綺麗で乾燥したものになるように、エア/水分離器とエアラインフィルターを取り付けます。ラインの中の汚れと湿気は、完成品での外見を台無しにする可能性があります。
2. 各ガンエア供給ラインに、エア圧カレギュレーターを取り付けます。
3. 個別のファンと噴霧化ポートがあるマニホールドには、ガンシリンダー、ファン、噴霧化エアが別途供給され制御される必要があります。手動バルブのある調整可能マニホールドでは、噴霧化とファンエアの両方のために1つだけの供給ラインが必要です。

**注：**最低 0.34 MPa (3.4 bar、50 psi) のエア圧力が、適切な操作のためにシリンダーに供給される必要があります。パターン全体の完全な噴霧化のために、必要に応じて噴霧化エアを設定します。パターンサイズは主にチップサイズで制御します。パターンサイズをわずかに調整するには、ファンエアを必要なだけ使用します。

4. ブリードタイプマスターエア遮断バルブをメインエアラインに取り付けます。追加のブリードタイプバルブをポンプエアレギュレータの下流側の各ポンプエア供給ラインに取り付けて、エアレギュレーターが遮断された後にこのバルブとポンプの間に残るエアを取り除きます。



5. ガンエアレギュレーターの下流側の各ガンエア供給ラインに、ブリードタイプエア遮断バルブを取り付けて、ガンへのエアを遮断します。
6. 別のファンと噴霧化ポートがあるマニホールドでは、別個のエア供給ラインをガン噴霧化エアインレット (D) とシリンダーエアインレット (C) に接続します。希望に応じてエア供給ラインをファンエアインレット (E) に接続します。図 6. 手動ファンバルブのあるマニホールドでは、噴霧化とファンエアの両方のために1つだけの供給ラインが必要です。

**注：**ガンの噴霧化とファンエアインレットは、9.5 mm (3/8 インチ) 外径のチューブに適合します。シリンダーエアインレットは 6.3 mm (1/4 インチ) 外径のチューブに適合します。

## 液体ホースの接続

**注:** 置換ポンプ、ホース、およびガンの液体圧力の開放を補助するために、システムには液体ドレンバルブが必要です。;ガン引き金を引いて圧力を開放する行為は不十分な場合があります。

**注:** ポンプの最大使用圧力がガンの最大使用液圧 (フロントカバーを参照) を超える場合は、液体圧力レギュレーターをシステムに取り付ける必要があります。

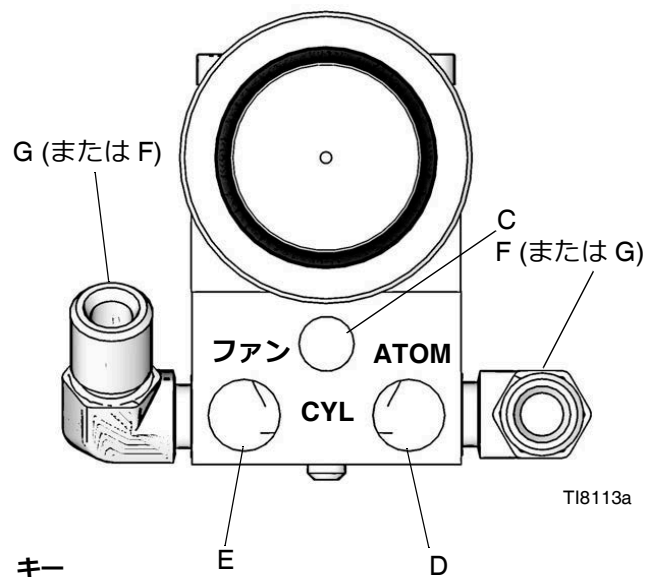
液体ホースを接続する前に、エアでそれにブローし、溶剤で洗浄します。溶剤は、スプレーする液体に適合するものを使用してください。

1. 液体フィルタとドレンバルブをポンプの液体アウトレットの近くに取り付けます。
2. 液体圧力レギュレーターを液体ラインに取り付けて、ガンへの液圧を制御します。

**注:** 一部の用途では、液体圧力の微調整するための制御が必要となります。ポンプへのエア圧力を調整するよりは、液体圧力レギュレーターを使用する方がより正確に制御できます。

3. 液体遮断バルブを取り付けて、ガンへの液体供給を遮断します。
4. インライン液体フィルターをガン液体インレット (F) に取り付けて、スプレーチップが液体からの粒子で詰まるのを防ぎます。図 6。
5. **循環システムでは、** 接地された液体供給ホースをガン液体取り付け金具に接続します。接地された戻りホースをもう一つのポートに接続します。

**非循環システムでは、** ガンを液体アウトレット取り付け金具 (G) から取り外し、アウトレットポートを付属のパイププラグ (109) で塞ぎます。



キー

- C シリンダーエアインレットは 6.3 mm (1/4 インチ) 外径のチューブに適合します。
- D チューブに適合します。
- E 噴霧化エアインレット: 1/4-18.6 npsm
- F ファンエアインレット 1/4-18.6 npsm
- G 液体インレット: 1/4-18 nptf または #5 JIC (1/2-20 unf)  
液体アウトレット (循環ガンのみ): 1/4-18 nptf または #5 JIC (1/2-20 unf)

**図 6: 側面取り付けエアアシストマニホールドポート**

# セットアップ

## 使用前に洗浄

装置は軽油を使用して検査されており、軽油は部品保護のため流体通路中に残されています。使用する液体が軽油により汚染されるのを防ぐため、装置の使用前に適合溶剤で装置を洗浄してください。**洗浄とクリーニング**、16 ページを参照してください。

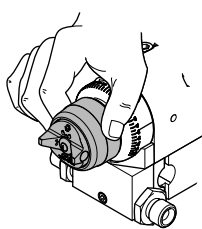
圧力開放手順、14 ページに従ってください。

## スプレーチップとエアキャップの選択

液体の流れとパターン幅はスプレーチップのサイズ、流体粘度と液体圧力により異なります。**スプレーチップ選択チャート**、32 ページを参照してください。用途に合ったスプレーチップの選択については、お近くの Graco 販売代理店にご相談ください。

## スプレーチップとエアキャップの取り付け

				
<p>噴射によって皮膚に重傷を負うことを避けるため、スプレー先端や先端ガードを取り付けたり、取り外したりするときには、スプレーチップの前に手を置かないでください。</p>				



ti40136a

1. 圧力開放手順 (14 ページ)に従ってください。

2. スプレーチップをガンに取り付けます。エアキャップ上の溝にチップアライメントタブを合わせます。



T16847A

図 7: スプレーチップとエアキャップセットアップ

3. エアキャップを水平、垂直、または角度付きのスプレーパターンの位置に回転します。

**注:** オプションのエアキャップ調整ツールを使用する前に、角度付きのスプレーパターンをおおよその位置に手動で調整します。

垂直スプレーパターン (工場出荷時に設定)



水平スプレーパターン



T16558A

図 8: スプレーパターンの配置

4. エアキャップ保持リング (8) をしっかりと手で締め、チップガasketとディフューザー (10) の間が十分に密封されるようにします。

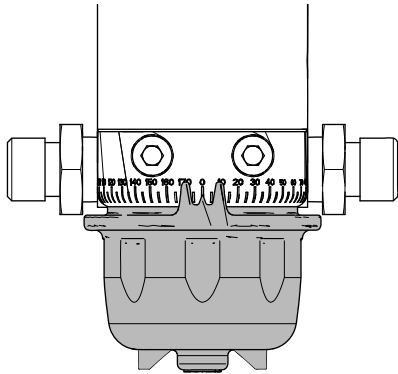
**オプション:** エアキャップ調整ツールを使用して、スプレーパターンを正確な角度にすばやく設定します。**エアキャップ調整ツールの手順**、12 ページを参照してください。

## エアキャップ調整ツールの手順

調整ツール (26B736) を使用して正確なスプレーパターンの角度をすばやく設定します。

**注：**調整ツールは別売です。

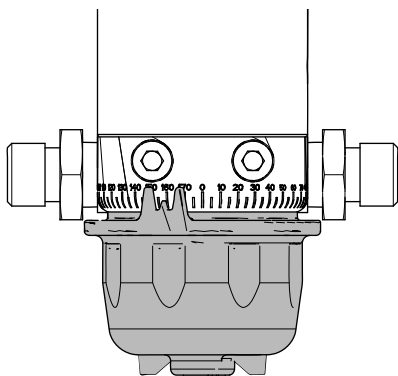
1. 調整ツールを締め付けた保持リング (8) に置きます。



ti40301a

**図 9: エアキャップ上の調整ツール、垂直位置 (0°)**

2. 調整ツールを希望の角度付きのスプレーパターン位置に回転させます。



ti40302a

**図 10: 160° の角度付きのスプレーパターン**

3. 調整ツールを取り外します。

## エアキャップアライメントピン

エアキャップは、工場でエアキャップアライメントピンの使用により配置されます。エアキャップアライメントピンの標準的な位置は、垂直のスプレーパターンです。

スプレーパターンの方向を変更するには、ニードルノーズプライヤーを使用してピンをねじって取り外し、希望の位置に再配置します。図 11. ピンを再配置するときは、低強度ネジロック剤を使用します。0.2-0.3 N/m (1.5-2.5 インチ-ポンド) のトルクを与えます。締め過ぎないでください。



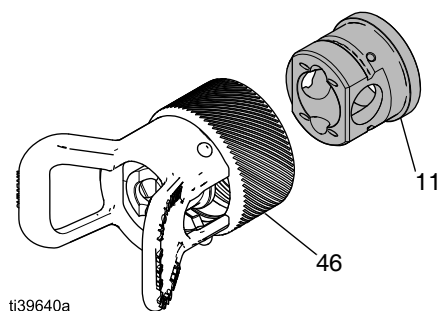
**図 11: エアキャップアライメントピンの位置**

## Reverse-A-Clean<sup>3/4</sup> (RAC) スプレーチップセットアップ

RAC 変換キット 287917 を利用して、エアアシスト式ガンモデルを RAC ガンモデルに変換します。**キットとアクセサリ**、37 ページを参照してください。

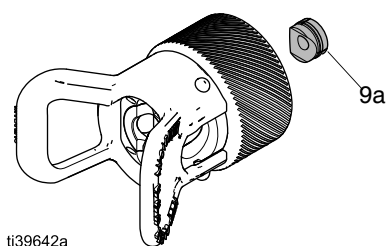
**注:** シートとガスケット部品を必要に応じて交換します。**RAC スプレーチップアセンブリとキット**、35 ページを参照してください。

1. 圧力開放手順、14 ページ に従ってください。
2. RACハウジング (11) をチップガード (46) に挿入します。

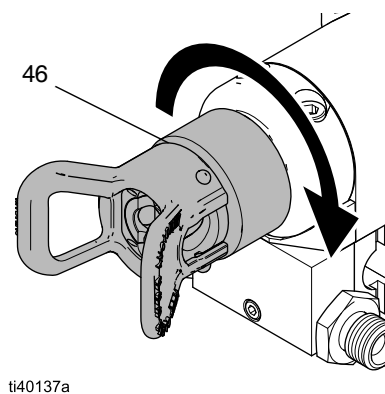


3. チップガスケットシートアセンブリ (9a) を挿入しま

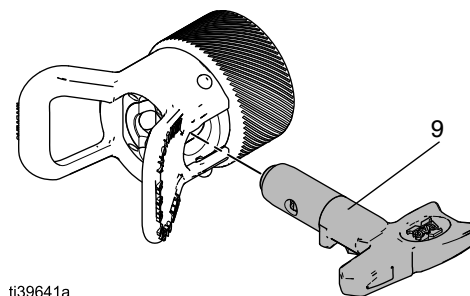
す。



4. ガード (46) をガンの上にネジで留めて、手で固く締めます。




5. RAC SwitchTip (9) を挿入します。



# 操作

## 圧力開放手順

 この記号が表示されている箇所では、圧力開放手順に従ってください。



本装置は、圧力が手動で解放されるまでは、加圧状態が続きます。皮膚の貫通など加圧状態の流体および液体の飛散から生じる重篤な怪我を避けるために、スプレー停止後と装置の清掃、点検、およびサービスを行う前に、圧力開放手順に従ってください。

1. ガンへの給気装置と液体供給装置をオフにします。
2. ブリード型マスターエアバルブ (システムに必要) を閉じます。
3. 接地された金属製ペール缶にガンの金属部分をしっかりと接触させます。ガンの引き金を引いて圧力を開放します。

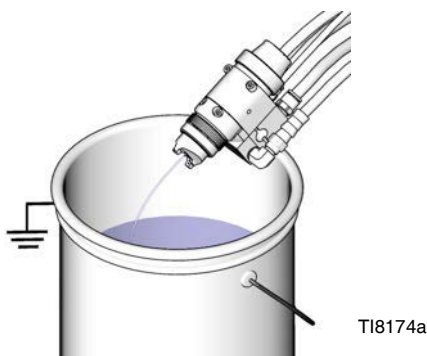


図 12 圧力開放

4. ポンプドレンバルブ (システムに必要) を開けて置換ポンプ内の液体圧力を開放します。さらに、液体圧力ゲージ (液体の制御機能のあるシステム) に接続するドレンバルブを開けて、ホースとガンの液圧を開放します。排液を受けるために容器を用意します。

5. スプレー可能な状態になるまで、ドレンバルブを開いたままにします。
6. スプレーチップやホースが完全に詰まっているか、圧力が完全に開放されていないと思われる場合:
  - a. 保持リングまたはホース端カップリングを非常にゆっくりと緩めて、徐々に圧力を開放します。
  - b. カップリングを完全に緩めます。
  - c. ホースやチップの詰まりを除去します。

## スプレーパターンの調節



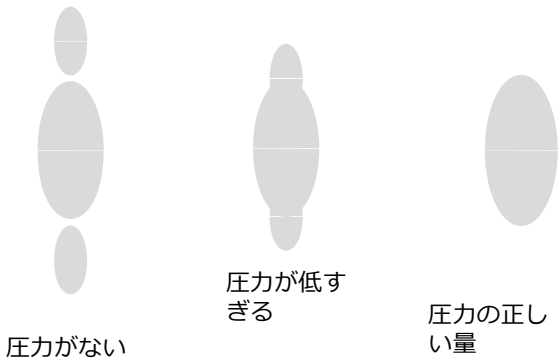
皮膚への噴射による重大な傷害を避けるため、スプレーガン进行操作するときは、スプレーチップの前に手を置かないでください。

エアアシストスプレーガンは、エアレスとエアスプレーの概念を組み合わせたものです。スプレーチップは、従来型のエアレススプレーチップのように、流体をファンパターンに形成します。エアキャップからのエアは、さらに液体を噴霧化させ、塗料の尾部をファンパターンにする噴霧化を完了させることで、より均一なパターンを形成します。

必要に応じて、ファンエアを使用してパターンサイズをわずかに調整できます。

**注:** エアアシストスプレーガンは、ファンエアが増加するとパターン幅が狭くなる点においてエアスプレーガンと異なります。パターン幅を広くするには、ファンエアを少なくするか、またはより大きいサイズのチップを使用します。

1. 液体レギュレーター液体圧力を 2.1 MPa (21 bar, 300 psi) に設定します。
2. ガンの引き金を引いて噴霧化の状態をチェックします。;この段階ではパターンを懸念する必要はありません。
3. 液体圧力を上昇させても噴霧化状態が大幅に改善されなくなる時点まで、徐々に液体圧力を上げます。



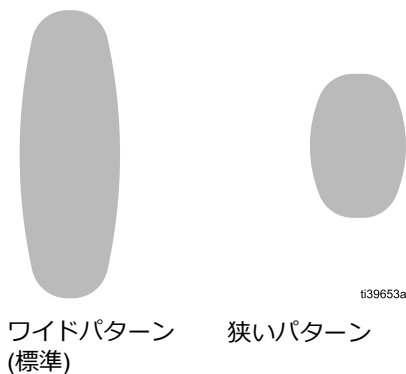
T10792

**図 13: 正しいスプレーパターン**

4. 噴霧化エアをオンにして、エア圧力を約 70kPa (0.7bar、10psi) に設定します。スプレーパターンを確認し、尾部が完全に噴霧化されて、スプレーパターンに引き込まれるまでエア圧力を調整します。図 13. ガンに対するエア圧力は 0.7 MPa (7 bar、100 psi) を越さないでください。

**注:** HVLP 操作ではエアキャップにおいて 68.9 kPa (10 psi) を越さないでください。HVLP 検査キット 249140 を用いてエアキャップでの噴霧化圧力を測定します。

5. 希望する場合はパターンの幅を調整します。



**図 14: スプレーパターンの幅**

より狭いパターンには、ガンファンエアインレットにエアを供給します (または調整可能マニホールドのファン調整バルブを開きます)。パターンサイズは主にチップサイズで制御します。パターンサイズをわずかに調整するには、ファンエアを必要なだけ使用します。

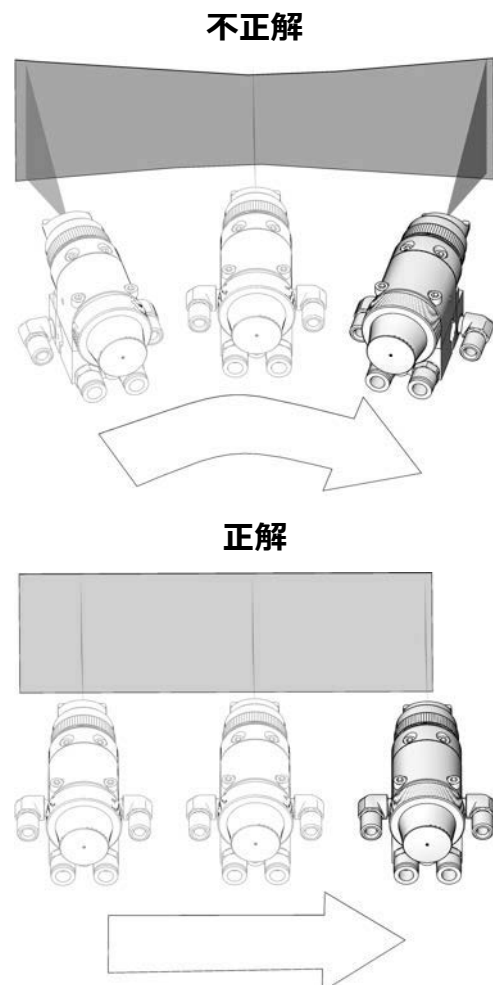
## スプレー仕上げ用途

スプレーガンには、進み遅れの操作が組み込まれています。引き金が引かれると、液体が放出される前に、ガンはエアを放射し始めます。引き金駆動のエアが停止すると、エアの流れが停止する前に液体が停止します。これはスプレーが確実に噴霧化されることを助け、エアキャップとチップに液体が溜まるのを防ぎます。

システム制御デバイスが自動の場合は調整して、工作物に合う丁度前にガンがスプレーを開始させて、工作物が通りすぎると同時に停止させます。スプレー対象物の表面からガンは均一な距離である 200 ~ 250 mm (8 ~ 10 インチ) を保ってください。

最高の塗装結果を得るには、以下を実行します。

- ガンを垂直に保ち、スプレー対象物から 200 ~ 250 mm (8 ~ 10 インチ) 離します。
- 50% のオーバーラップで、滑らかで平行のストロークを使用して、スプレー対象物の表面を横断します。図 15.



**図 15: 正しいスプレー方法**

# メンテナンス

## 毎日のガンの手入れ

				
<p>怪我のリスクを軽減するために、圧力を開放するよう指示されたときはいつでも、<b>圧力開放手順</b>、14 ページ ページ) の手順に従ってください。</p>				

一般的な日々のシステムメンテナンスおよび洗浄、クリーニング手順に従います。

注意	
<p>塩化メチレンとギ酸またはプロピオン酸によるガンの洗浄またはクリーニングは推奨されません。アルミニウムとナイロン製のコンポーネントを傷めます。</p>	





## 一般的なシステムメンテナンス

				
<p>怪我のリスクを軽減するために、圧力を開放するよう指示されたときはいつでも、<b>圧力開放手順</b>、14 ページ ページ) の手順に従ってください。</p>				

1. **圧力開放手順**14 に従ってください。
2. 液体とエアラインフィルターは毎日洗浄してください。
3. ガンと液体ホースから液体が漏れていないかチェックします。必要に応じて取り付け金具を締めるか、または器材を交換します。

4. 色の変更前、および毎回のガン操作終了後にはガンを洗浄してください。

## 洗浄とクリーニング

				
				
<p>火災および爆発を避けるために、器具および容器は必ず接地してください。ガンと洗浄ペール缶の間に金属間の接触を保ちます。静電スパークや液体の飛沫による怪我を避けるため、必ずスプレーチップを取り外してできるだけ低い圧力で洗浄してください。</p>				

このガンは調整できません。確実に適切にシャットオフするには、ピストンキャップ (27) がハウジング (1) の底に着くまで締めます。

- 色の変更前、液の装置中での凝固前、1日の作業終了時、保管前、および装置の修理前に洗浄します。
- できるだけ低い圧力で洗浄してください。コネクタからの漏れをチェックし、必要に応じて締めます。
- ディスペンスされている流体および器具の接液部品に合った流体を使用して洗浄してください。
- 汚れが溜まるのを抑えるために、日中に頻りにチップの前部をクリーニングします。



**注:** ガンのエア通路中に溶剤が残っていると、塗装の仕上げ品質が落ちる可能性があります。溶剤をガンのエア通路に入れる清掃方法は避けてください。



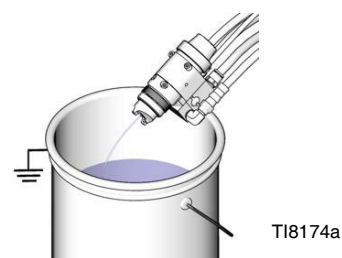
- 掃除中にガンを上に向けないでください。
- 溶剤に浸した布でガンを拭かないでください。超過分は絞り出します。
- ガンを溶剤に浸さないでください。
- エアキャップ穴の清掃に、金属工具を使用しないでください。ひっかき傷ができる場合があります。ひっかき傷はスプレーパターンを乱すことがあります。

1. **圧力開放手順14** に従ってください。
2. ガンファンと噴霧化エアを停止します。

<p>噴射によって皮膚に重傷を負うことを避けるため、エアキャップとスプレーチップを取り外したり、取り付けたり、メンテナンスを行ったりするときには、スプレーチップの前に手を置かないでください。</p>			

3. エアキャップ保持リング (8)、エアキャップ (30) およびスプレーチップ (9) を外します。
4. ガンから液体供給ホースとエア供給ホースを取り外します。
5. 溶剤供給ホースをガンに接続します。
6. 接地された金属容器の中にガンが下を向くように配置します。接地した金属容器にガンの金属部分をしっかりと接触させます。液体圧力をゆっくりと上

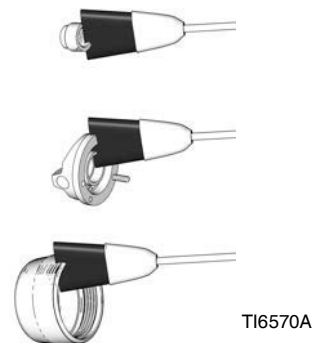
げます。ガンからきれいな溶剤が流れ出るまで洗浄します。



7. 溶剤供給の電源を切ります。
8. **圧力開放手順** (14 ページ)に従ってください。
9. ガンから溶剤供給ホースを取り外します。
10. ブラシの柔らかい毛先を、適合溶剤にサッと浸します。溶剤にブラシの剛毛を長時間浸さないでください。そして、ワイヤーブラシを使用しないでください。



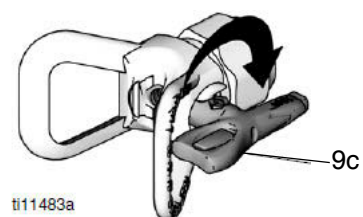
11. ガンを下に向け、柔らかい毛ブラシと溶剤を使用してガンの前部をクリーニングします。
12. 柔らかい毛のブラシで、エアキャップ保持リング (8)、エアキャップ (30)、およびスプレーチップ (9) を磨きます。エアキャップ穴をクリーニングするには、重要な部品表面を傷つけないよう爪楊枝のような柔らかい物を使用してください。スプレーチップを通して、エアをブローして開口部に汚れがない状態にしてください。エアキャップとスプレーチップは最低一日に1回はクリーニングしてください。用途によってはより頻繁に清掃する必要があります。



13. エアキャップ保持リング (8)、エアキャップ (30)、およびスプレーチップ (9) を取り付けます。
14. 柔らかい布に溶剤を含ませてから超過分を絞り出します。ガンを下向きにして、ガンの外側を拭きます。

### 詰まった RAC チップの掃除

1. チップを 180 度回し、チップシリンダー (9c) 上の矢印が後ろを向くようにします。
2. 詰まりを除去するために、接地された金属の廃液容器か地面に向けてガンの引き金を引きます。
3. チップを 180 度回転させて戻し、スプレーの位置にします。
4. RAC チップの詰まりを解消できない場合は、**圧力開放手順**、14 ページに従ってスプレーチップを洗浄用に取り外します。



# トラブルシューティング



圧力を開放するように指示されている場合には、噴射によって皮膚に重傷を負うリスクを軽減するため、必ず**圧力開放手順**、14 ページに従ってください。噴射によって皮膚に重傷を負うことを避けるため、エアキャップアセンブリやスプレーチップを取り付けたり、取り外したりするときには、スプレーチップの前に手を置かないでください。

**注:** ガンを分解する前に、トラブルシューティングチャートに記されている、考えられるすべての解決策を確認してください。

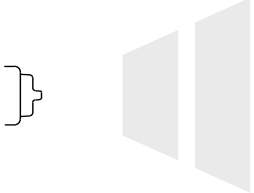
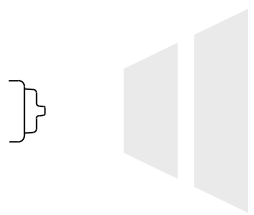

エアと液体のバランスが正しくないと、正常なパターンが得られなくなる場合があります。**スプレーパターンのトラブルシューティング 21** を参照してください。

## 一般的トラブルシューティング

問題	原因	解決策
通気口から液体の漏れがある。	パッキングまたはニードルが磨耗している。	ニードルアセンブリ (14) を交換します。
通気口から空気の漏れがある。	O リング (23) またはガスケット (15) が磨耗している。	チェックして必要に応じて部品交換を実施します。
ガンの後ろから空気の漏れがある。	O リング (22、23) が磨耗している。	Oリングを交換します。
空気が出始めない。	ピストンシステムがピストンアセンブリ (20) の本体から外れています。	ピストンアセンブリを交換します。
空気が止まらない。	ピストンアセンブリが適切な位置でない。 壊れたリターンズpring (29)。 膨らんだ O リング (22)。 ピストンシステム O リング (25、26) が磨耗している。 底のガスケット (16) が故障。	ピストンアセンブリをクリーニングして整備します。磨耗した、または膨らんだ O リングを交換します。 スプリングを交換します。 Oリングを交換します。 Oリングを交換します。 ガスケットを交換します。
ガンの前から液体が漏れています。	液体ニードル (14) が汚れ、磨耗し、あるいは損傷を受けている。 ディフューザーシート (10) が汚れているか、磨耗している。	液体ニードルを清掃するかまたは交換します。 ディフューザーシートを清掃または交換します。 軽量の素材をスプレーする際の密閉、および酸が結晶化した素材をスプレーする際の封止期間を改良するには、オプションの SST ボールとプラスチックシートを使用してください。
液体がエアキャップの穴にある。	スプレーチップから液体が漏れている。 ディフューザーシート (10) が十分に締まっていない。	リテーナ (8) または RAC エアキャップアセンブリ (30) が締まっていることを確認してください。もしそうであれば、スプレーチップ (9) を交換します。 ディフューザーシートを締めます。

問題	原因	解決策
<p>液体ニードルシャフトが始動しない。</p>	<p>液体ニードルストップ (21) またはセットスクリュー (19) が緩いか、それを紛失している。</p> <p>液体ニードル (14) が損傷している。</p> <p>ピストン (20) の周りで空気が漏れている。</p> <p>ピストン O リング (22) が膨張している。</p> <p>引き金へのエア圧力が不十分。</p> <p>スプレーチップ (9) が詰まっている。</p> <p>液体フィルタが詰まっています。</p> <p>プラグ (5) が間違った液体ポートにあります。</p>	<p>ストップを交換するかセットスクリューを締めます。</p> <p>液体ニードルを交換します。</p> <p>すべての O リング (22) またはピストンアセンブリ (20) を交換します。</p> <p>O リングを交換します。ピストンを溶剤に浸けないでください。</p> <p>エア圧力を上げるかエアラインをクリーニングします。</p> <p>スプレーチップとエアキャップ (30) をクリーニングします。</p> <p>フィルタをクリーニングするか交換します。</p> <p>ガンを循環システムで使用している場合を除き、マニホールドの配管と一致する液体ポートにプラグを移します。循環システムで使用している場合は、ガンとマニホールドのすべての液体ポートは開いている必要があります。</p>
<p>液体が止まらない。</p>	<p>O リング (25) が磨耗している。</p> <p>ピストンキャップ (27) が十分に締められていない。</p> <p>スプリング (28) が正しい位置でない。</p> <p>ピストン O リング (22) が膨張している。</p>	<p>O リングを交換します。</p> <p>底に達するまでピストンキャップを締めます。</p> <p>スプリング位置を確認します。</p> <p>O リングを交換します。ピストンを溶剤に浸さないでください。</p>

## スプレーパターンのトラブル シューティング

問題	原因	解決策
スプレーが不安定で揺れている。 	液体供給が不十分。 塗料供給ラインにエアが混入している。	液体レギュレーターを調節するか、または液体供給タンクに液体を注入します。 サイフォンホースの接続を確認して締め付け、塗料ラインからエアを放出します。
スプレーがパラパラと噴射している。 	ディフューザーシート (10) またはニードル (14) ボールが磨耗している。 スプレーチップ (9) またはエアキャップ (30) が汚れている。	ディフューザーシートとニードルが磨耗していないかどうかを調べます。必要であれば交換してください。 軽量の材料をスプレーする際に密閉を改良、および酸触媒の材料をスプレーする際に封止期間を改良するには、3.2mm (1/8 インチ) ボールのみと利用可能なニードル (SST)、およびディフューザーシート (プラスチック製) を使用します。 <b>部品</b> 、26 ページを参照してください。 清掃してください。
異常なパターン。 	スプレーチップに液体が堆積しているか、またはスプレーチップの一部が詰まっている。 パターンの欠けた部分のエアホーン穴の一部または全体が詰まっている。	スプレーチップを掃除します。16 ページを参照してください。 溶剤と柔らかいブラシでエアホーン穴をクリーニングします。16 ページを参照してください。
パターンが一方向に寄る。同じ側のエアキャップが汚れる。	エアホーン穴の一部または全体が詰まっている。	溶剤と柔らかいブラシでエアホーン穴をクリーニングします。16 ページを参照してください。

# 整備

<p>皮膚への噴射などの怪我を防ぐために、ガンを点検または修理する前に、<b>圧力開放手順</b>、14 ページに従ってください。</p>			

**注：** 図 17 にある整備方法に従い、ガンを再び組み立てます。

ガン修理キットがあります。37 ページを参照してください。整備手順で米印 (\*) で示される参照番号は、288171 エアシール修理キットに含まれます。整備手順でシンボル (+) で示される参照番号は、288136 液体修理キットに含まれます。

## 整備に必要な品目

- 1.6 mm (1/16) インチ六角レンチ - 付属
- 3 mm 六角レンチ
- モンキーレンチ
- 4 mm 六角レンチ
- 7.9 mm (5/16 インチ) ナットドライバー
- ペンチ
- 潤滑剤部品番号 111265; 注文するには**キットとアクセサリー**、37 ページを参照してください
- 互換性のある溶剤

## 分解

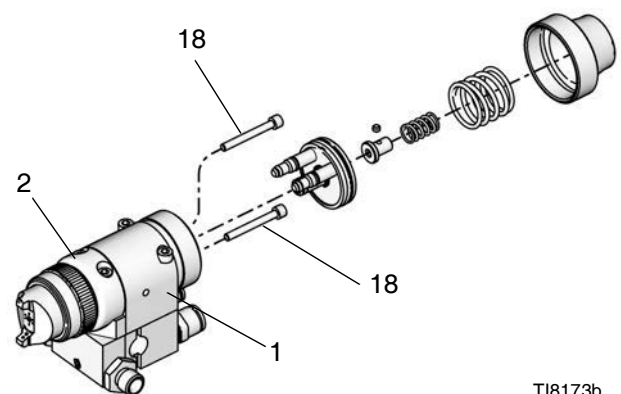
1. **圧力開放手順**14 に従ってください。
2. ネジ (17) 4 本を外し、ガンをマニホールドから取り外します。
3. エアキャップリテーナ (8) のネジを外します。エアキャップ (30) とスプレーチップ (9) を外します。図 17。  
モデル 26B573: エアキャップ (30) を外します。RAC スプレーチップ (9) と RACハウジング (11) を外します。**部品**、26 ページを参照してください。
4. 設置されているチップガスケット (9a) を検査します。損傷している場合はチップシールを交換します。
5. キャップ (27) をピストンハウジング (1) から取り外します。スプリング (28 と 29) を取り外します。

6. 付属のレンチ (38) で液体ニードルセットスクリュー (19) を緩めます。ニードルストップ (21) を取り外します。
7. ガンの引き金を引いて (またはキャップ (27) とスプリング (28, 29) を外して) ガン本体 (1) からディフューザー (10) を緩めて外すと同時に、ニードルハウジングをシートから引き離します。
8. ニードルアセンブリ (14) のネジを外して、7.9 mm (5/16 インチ) のナットドライバーを使用することで、アセンブリをガンの前部から真っすぐに引き出します。

注意
<p>ガンから外す時に、ニードルを真っすぐに保つことを確実にしてください。ニードルが曲がると、交換する必要があります。</p>

9. ピストンを外します。プライヤーを使い、ピストン (20) をピストンハウジング (1) から引き出します。図 16。
10. ガasket (15) を交換する必要がある場合は、ネジ (18) 2 本を外して液体ハウジング (2) とピストンハウジング (1) を離します。ガスケット (16) を検査して必要に応じて交換します。

**注：** ガasket (16) は接着剤でアセンブリに付けてあるので、;ガスケット (16) を交換する場合は、交換用のガスケットがあることを確認してください。



TI8173b

図 16: ガasket修理

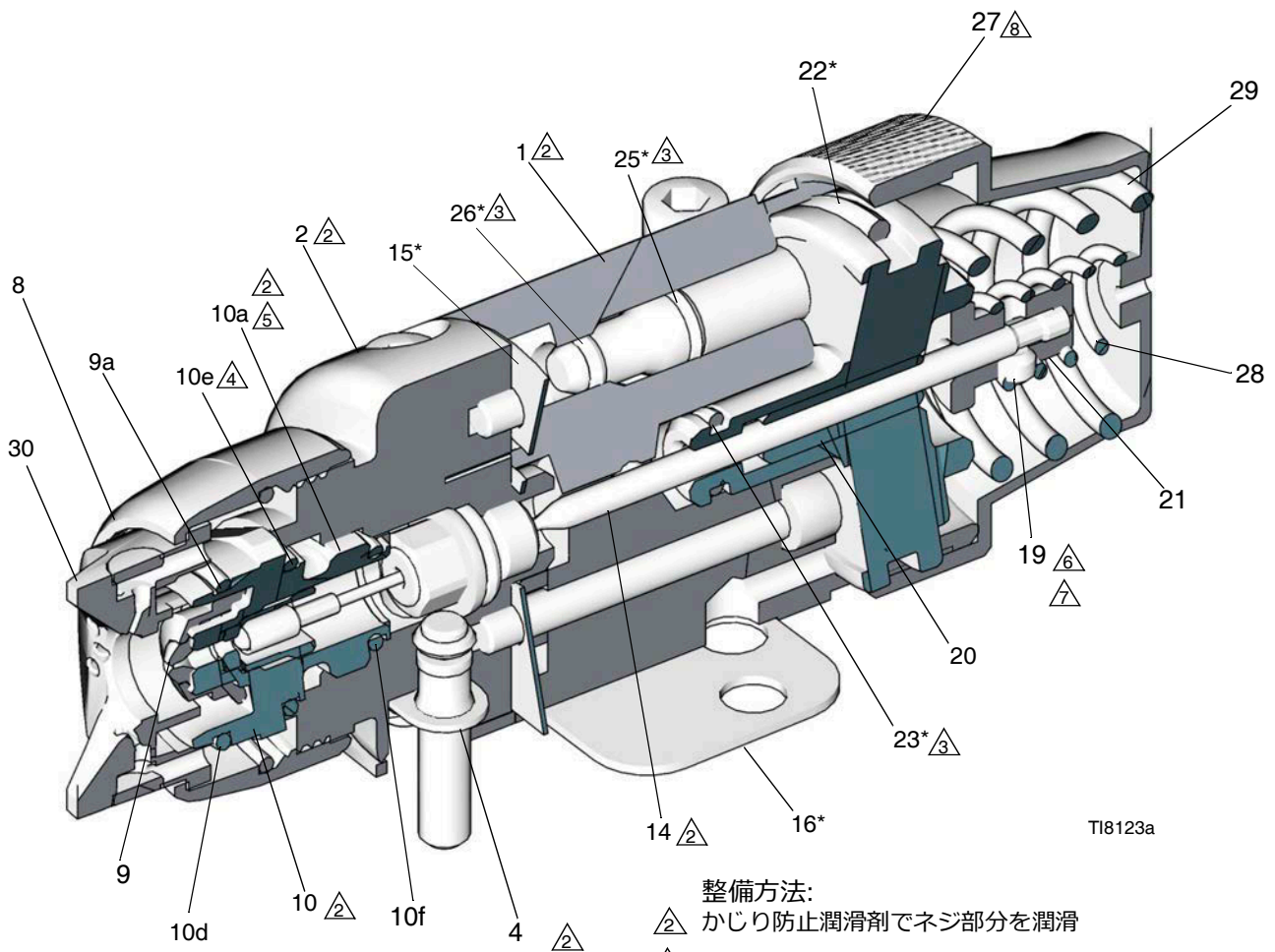
11. 大きい O リング (22) をピストンから、および小さい O リング (23) をピストンシャフトから取り外します。2つの O リング (25、26) を各ピストンシステムから外します。ステムがしっかりと正しい位置にあることを確認します。緩んでいたら、ピストンアセンブリ全体 (20) を交換します。

12. 以下の適用される手順を行います。

a. 非循環システムのガン: 液体アウトレットポートプラグ (5) とガスケット (4) を液体ハウジング (2) から取り外します。O リング (6) とバックアップ O リング (7) をプラグから外します。

b. 循環システムのガン: ガスケット (4) を液体ハウジング (2) から外します。

13. すべての部品を清掃し、磨耗した部品を交換します。組み立てる際に、ネジ部分を防止潤滑剤で潤滑します。



\* エアシール修理キット 288171 に含まれています。  
† 液体修理キット 288136 に含まれています。

- 整備方法:
- ② かじり防止潤滑剤でネジ部分を潤滑
  - ③ 軽油で潤滑
  - ④ 潤滑しないでください
  - ⑤ 18-19 N•m (155-165 インチ-ポンド) のトルクに締めます
  - ⑥ 長期持続嫌気性シーラントを適用
  - ⑦ 0.45-0.56 N•m (4-5 インチ-ポンド) のトルクに締めます
  - ⑧ 着座するまでキャップ (27) を締めます

図 17: モデル 26B572 断面図

## ディフューザーシートの交換

部品とスプレーする液体に適合する溶剤で部品をクリーニングします。**キットとアクセサリ**、37 ページを参照してください。

1. **圧力開放手順**、14 ページに従ってください。
2. マニホールドからガンを取り外します。
3. エアキャップ保持リング (8)、エアキャップ (30) およびスプレーチップ (9) を外します。
4. ガンの引き金を引いて (またはキャップ (27) とスプリング (28, 29) を外して) ガン本体 (1) からディフューザー (10) を緩めて外すと同時に、ニードルハウジングをシートから引き離します。
5. 設置されている O リング (10d, 10e, 10f) を点検します。ディフューザーハウジング (10) から O リングを慎重に取り外し、必要に応じて交換します。
6. シートナット (10c)、シート (10b) およびシートガスケット (10g) (カーバイドシートのみ) を 5.6 mm (7/32 インチ) 六角レンチで取り外します。
7. シート (10b) およびシートガスケット (10g) を点検し、必要に応じて交換します。
8. シートガスケット (10g) (カーバイドシートのみ)、シート (10b)、およびシートナット (10c) を再度取り付けます。5.1-5.7 N•m (45-50 インチ-ポンド) のトルクに締めます。ナットを締め過ぎないでください。

**注:** カーバイドシートを再度取り付ける場合、シートのテーパード端 (赤い側) がガンチップに向いた状態で取り付ける必要があります。

モデル 26B572 の標準であるプラスチックシートはどちらの方向でも再度取り付けられます。ただし、シートが摩耗してる場合は逆向きにしないでください。;交換する必要があります。

## 再組み立て

1. **非循環のガンのみ:** バックアップ O リング (7<sup>1</sup>) と O リング (6<sup>1</sup>) を潤滑して、液体アウトレットポートプラグ (5) に取り付けます。液体ハウジング (2) の液体アウトレットポートにプラグを取り付けます。図 1。
2. **すべてのガン:** ガスケット (4) を液体ハウジング (2) に再度取り付けます。
3. O リング (22, 23) をピストン (20) に取り付けます。O リング (25, 26) 2 つを各ピストンシステムに取り付けます。すべての O リング、ピストン、ピストンシステムを潤滑します。

4. 図 8 の分解図で示されている通り、ガスケット (15) を調整します。

ガスケット (15) を交換する場合は、ガスケットをピストンハウジング (1) に置き、液体ハウジング (2) を取り付けます。ネジ (18) 2 本に 3.4 N•m (30 インチ-ポンド) のトルクに締めます。

5. ピストン (20) をピストンハウジング (1) に差し込みます。
6. ガスケット (16) のねばねばした側から保護ペーパーをはがし、ガスケットをピストンハウジング (1) の底に付けます。ガスケットの穴 3 つが、ハウジングの穴に合わせて適切に配置されていることを確認してください。

### 注意

ピストンハウジングに取り付ける際は、ニードルが真っすぐ保たれていることを確認してください。ニードルが曲げた場合は、交換する必要があります。

7. ニードルアセンブリ (14) を液体ハウジング (2) の前部に差し込みます。5.7-6.8 N•m (50-60 インチ-ポンド) のトルクに締めます。
8. ディフューザーシート (10) のネジ部分を潤滑します。液体ハウジング (2) にねじ込み、7.3 N•m (65 インチ-ポンド) のトルクに締めます。
9. ニードルストップ (21) をニードルに取り付けます。セットスクリュー (19) に半永久的な嫌気性のシーラントを塗り、ニードルストップにネジを取り付けます。0.45-0.56 N•m (4-5 インチ-ポンド) のトルクに締めます。ニードルを引いて、完全に設置されることを確認します。
10. スプリング (28, 29) を取り付けます。
11. ピストンハウジング (1) のネジ部分を潤滑します。キャップ (27) を底に達するまでハウジングにねじ込みます。
12. 標準チップとエアキャップを組み立ててください。  
**モデル 26B573:** RAC ハウジング (11) と RAC スプレーチップ (9) を RAC エアキャップアセンブリ (30) に取り付けます。青いチップガードを必要に応じて配置し、エアキャップアセンブリをガンの底に付くまでねじ込みます。**Reverse-A-Clean® (RAC) スプレーチップセットアップ**、13 ページを参照してください。
13. ネジ (17) 4 本で、ガンをマニホールドに再度取り付けます。7.3 N•m (65 インチ-ポンド) のトルクに締めます。



## スプレーチップのガスケットの交換

AXP または AXF スプレーチップガスケット (9a) を、互換性のある交換部品と交換します。**AXP および AXF スプレーチップガスケットのアセンブリおよびキット**、33 ページ を参照してください。**Reverse-A-Clean<sup>®</sup> (RAC) スプレーチップセットアップ**、13 ページ に従い、RAC スプレーチップ部品を交換します。

**注:** 一部の AXP スプレーチップガスケットにはフィルターがあります。**スプレーチップ選択チャート**、32 ページ を参照してください。

1. **圧力開放手順**、14 ページ に従ってください。
2. ガンからスプレーチップ (9) を離します。**スプレーチップとエアキャップの取り付け**、11 ページ を参照してください。
3. ピックを使用してスプレーチップ (9) からガスケット (9a) を外します。

4. 交換用ガスケット (9a) をスプレーチップ (9) に押しつけます。

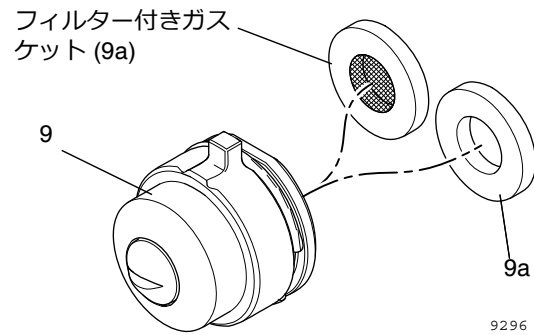
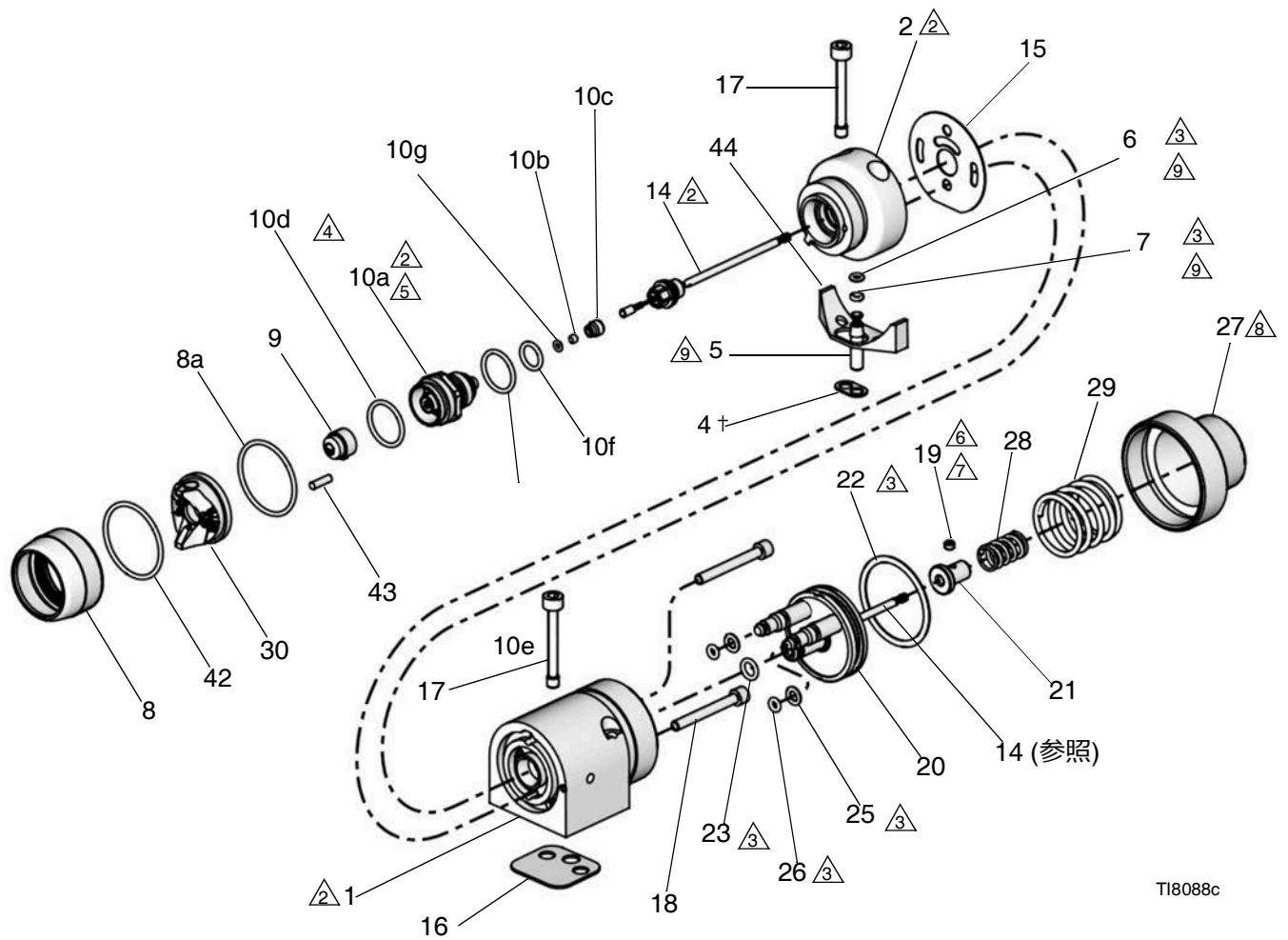


図 18: スプレーチップガスケットのオプション

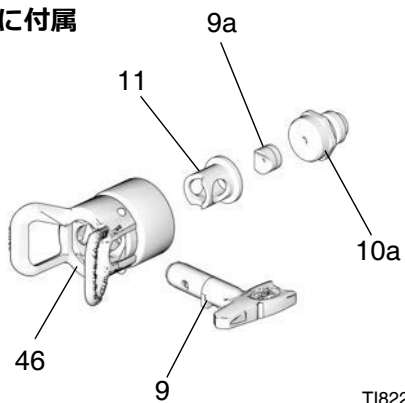
5. スプレーチップ (9) とエアキャップ (8) を取り付けます。**スプレーチップとエアキャップの取り付け**、11 ページ を参照してください。

# 部品



TI8088c

## AA RAC アセンブリはモデル 26B573 のみに付属



TI8228a

### 整備方法:

- ② かじり防止潤滑剤でネジ部分を潤滑
- ③ 軽油で潤滑
- ④ 潤滑しないでください
- ⑤ 7.3 N•m (65 インチ-ポンド) のトルクに締めます
- ⑥ 長期持続嫌気性シーラントを塗布
- ⑦ 0.45-0.56 N•m (4-5 インチ-ポンド) のトルクに締めます
- ⑧ 着座するまでキャップ (27) を締めます
- ⑨ 非循環ガンのみで使用

参照番号 番号	部品番号	説明	個数
1	—	本体	1
2	—	ハウジング、液体、SST	1
4	288200	ガスケット、液体、プラスチック ホモポリマー、10 個入パック	2
5	192687	プラグ、液体、内部、SST	1
6	114244	パッキン、Oリング、フルオロエ ラストマー	1
7	114340	リング、バックアップ、PTFE	1
8	249134	リング、リテーナー、アセンブリ	1
8a	109213	Oリング、PTFE (5 個入パックに ついては、キット 253032、37 ページを参照)	1
9	—	スプレーチップ、AXP または AXF のユーザーの選択、チップガス ケット (9a、図示せず) が含まれ る、 <b>スプレーチップ選択チャ ート</b> 、32 ページを参照 (26B573 を 除く全モデル)	1
	—	スプレーチップ、LTX または FFLP のユーザーの選択、チップ ガスケットシートアセンブリ (9a) が含まれる、 <b>スプレーチップ選択 チャート</b> 、32 ページを参照 (モデ ル 26B573 のみ)	
10	288192	ディフューザー、カーバイドシー ト付きアセンブリ (26B572 と 26B573 を除く全モデル)	1
	249132	ディフューザー、アセンブリ、プ ラスチックシート付き (モデル 26B572)	
	249877	ディフューザー、アセンブリ、 RAC シート付き (モデル 26B573)	
10a	—	ディフューザー、ハウジング	1
10b	—	シート	1
10c	—	ナット、シート	1
10d	111116	パッキン、Oリング、シート、 ;PTFE	1
10e	109450	パッキン、Oリング、;PTFE	1
10f	111457	パッキン、Oリング、;PTFE	1
10g	15F409	ガスケット、シート (カーバイド シートのみ付きのディフューザー アセンブリ)	1
11	15J770	ハウジング、RAC (モデル 26B573 のみ)	1
14	288190	ニードル、アセンブリ、SST ボー ル (モデル 26B572 のみ)	1
	288191	ニードル、アセンブリ、カーバイ ドボール (26B572 を除く全モデル)	
15	15H316	ガスケット、ポリエチレン (前部)	1

参照番号 番号	部品番号	説明	個数
16	114134	ガスケット、ポリエチレン (底部)	1
17	15H317	ネジ、マニホールド取り付け (M5)	4
18	15H318	ネジ、SHCS	4
19	114137	ネジ、セット; 6-32、長さ 1/8 イ ンチ	1
20	240895	ピストン、アセンブリ	1
21	192452	ストップ、ニードル、SST	1
22	115066	パッキン、Oリング、フルオロエ ラストマー	1
23	111450	パッキン、Oリング、フルオロエ ラストマー	1
25	112319	パッキン、Oリング、フルオロエ ラストマー	2
26	111504	パッキン、Oリング、フルオロエ ラストマー	2
27	192453	キャップ、ピストン	1
28	114138	スプリング、圧縮	1
29	114139	スプリング、圧縮	1
30	2GF042	キャップ、エア、アセンブリ、一 般仕上げ (モデル 26B570 および 26B572)	1
	2WL042	キャップ、エア、アセンブリ、 ラッカー (モデル 26B571)	
	249478	キャップ、エア、アセンブリ、 RAC (モデル 26B573 のみ)	
	2LV042	キャップエア、低粘度 (モデル 26B574)	
	2WB04 2	キャップエア、アセンブリ、水媒 介 (モデル 26B575)	
	2QD042	キャップエア、アセンブリ、速乾 (26B576)	
2HV042	キャップエア、高粘度 (モデル 26B577)		
38	114141	レンチ、六角 (図示なし)	1
42	15G320	ワッシャー、PTFE、1.2 in. O.D. (5 個入パックについては、キット 253032、37 ページを参照)	1
43	15G618	ピン、位置決め、ネジ山付き (26B572 と 26B573 を除く全モデ ル)	1
44	15H702	挿入、プラスチック	1
46	249478	ガード、RAC (モデル 26B573 の み)	1
26▲	222385	ラベル、安全、警告、MED。ア ラート、表示なし	1

▲交換用の安全ラベル、タグ、カードについては無償にて提供いたします。

# 互換性のあるエアアシストマニホールド

マニホールドはスプレーガンに含まれません。別途購入してください。

## 側面液体ポートマニホールド

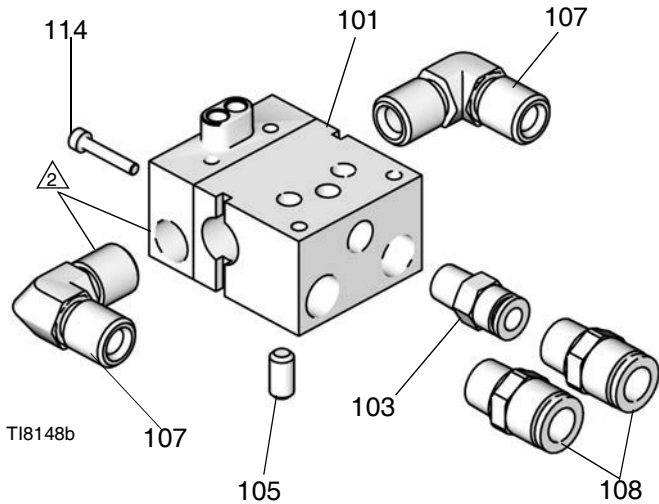
モデル 288217 (北米)

モデル 288218 (国際)

モデル 288217 (北米)

モデル 288218 (国際)

△ かじり防止潤滑剤 (222955) をマニホールド (101) のネジ部分と合わせ面、および液体ポートで使われているあらゆる取り付け金具および/またはプラグに付けます。



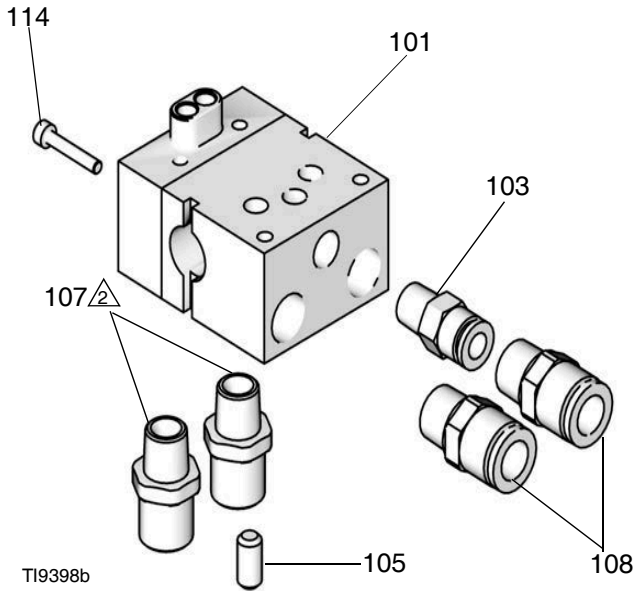
参照番号 番号	部品番号	説明	個数
101	---	マニホールド、側面液体ポート	1
103	120388	取り付け金具、チューブ、エアインレット; 1/4 in. 外径チューブ x 1/8 npt(m) (モデル 288217 のみ)	1
	120538	取り付け金具、チューブ、エアインレット; 6mm 外径チューブ x 1/8 npt(m) (モデル 288218 のみ)	
105	114246	ネジ、セット; 5/16; 0.437 in. 長さ	1
107	114342	エルボー、ストリート、1/4 in. npt (モデル 288217 のみ)	1
	114247	金具、エルボー、オス; #5 JIC x 1/4 npt (モデル 288218 のみ)	
108	120389	金具、チューブ、エアライン; 3/8 in. 外径チューブ x 1/4 npt (モデル 288217 のみ)	2
	120537	金具、チューブ、エアライン; 8 mm 外径チューブ x 1/4 npt (モデル 288218 のみ)	
109*	101970	プラグ、パイプ、SST; 1/4-18 ptf、非循環用途での液体アウトレットポートの接続用に供給	3
114	120453	ネジ、SCHS、M3 x 18	1

\*図示せず。

## 下部ポートマニホールド

モデル 288221

△ かじり防止潤滑剤 (222955) をマニホールド (101) のネジ部分と合わせ面、および液体ポートで使われているあらゆる取り付け金具および/またはプラグに塗布します。



## モデル 288221

参照番号	部品番号	説明	個数
101	---	マニホールド、底部液体ポート	1
103	120388	取り付け金具、チューブ、エアインレット; 1/4 in. 外径チューブ x 1/8 npt(m)	1
105	114246	ネジ、セット; 5/16; 0.437 in. 長さ	1
107	166846	ニップル、SST; 1/4 npsm、ストレートパイプネジ x 1/4 npt	2
108	120389	金具、チューブ、エアライン; 3/8 in. 外径チューブ x 1/4 npt	2
109*	101970	プラグ、パイプ、SST; 1/4-18 ptf、非循環用途での液体アウトレットポートの接続用に供給	1
114	120453	ネジ、SCHS、M3 x 18	1

\*図示せず。

## 高圧、側面液体ポートマニホールド

モデル 288224 (北米)

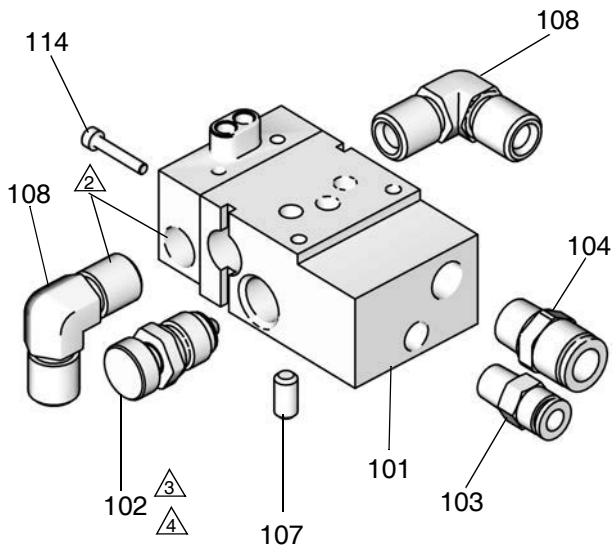
モデル 24C343 (国際)

高圧エアアシストマニホールド、側面液体ポートとファン調整バルブ付き。

⚠ かじり防止潤滑剤 (222955) をマニホールド (101) のネジ部分と合わせ面、および液体ポートで使われているあらゆる取り付け金具および/またはプラグに塗布します。

⚠ バルブが完全に反時計回り方向に、最も外側の位置にある状態で取り付けます。

⚠ 14-15 N•m (125-135 インチ・ポンド) のトルクに締めます。



T10556b

モデル 288224 (北米)

モデル 24C343 (国際)

参照番号	部品番号	説明	個数
101	----	マニホールド、ファン調整可能	1
102	244029	バルブ、ファン、アセンブリ	1
103	120388	取り付け金具、チューブ、エアインレット 1/4 in. 外径チューブ x 1/8 npt(m) (モデル 288224 のみ)	1
	120538	取り付け金具、チューブ、エアインレット 6mm 外径チューブ x 1/8 npt(m) (モデル 24C343 のみ)	
104	120389	金具、チューブ、エアライン、3/8 in. 外径チューブ x 1/4 npt (モデル 288224 のみ)	1
	120537	金具、チューブ、エアライン、8 mm 外径チューブ x 1/4 npt (モデル 24C343 のみ)	
	15D916*	金具、チューブ、エアライン、4 mm 外径チューブ x 1/4 npt; 緩めて出荷 (モデル 24C343 のみ)	
107	114246	ネジ、セット; 5/16; 0.437 in. 長さ	1
108	114342	エルボー、オス、1/4 - 18 npt (モデル 288224 のみ)	2
	114247	エルボー、オス、#5 JIC x 1/4-18 npt (モデル 24C343 のみ)	
109*	101970	プラグ、パイプ、SST; 1/4-18 ptf、非循環用途での液体アウトレットポートの接続用に供給	1
114	120453	ネジ、SCHS、M3 x 18	1

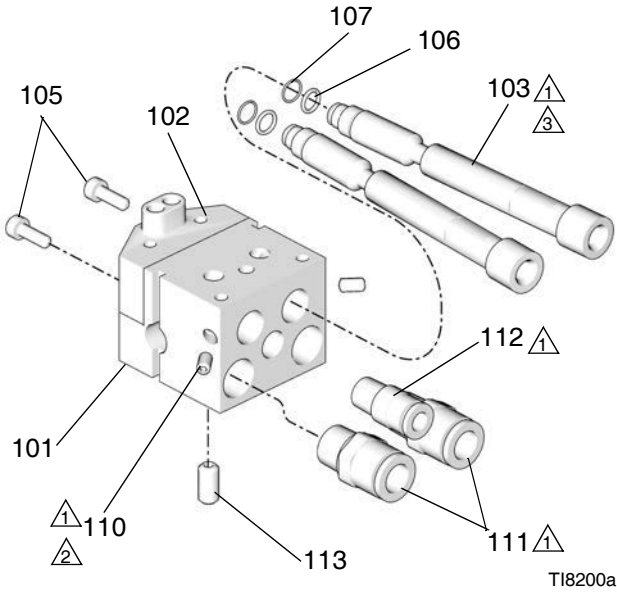
\*図示せず。オプションのサイズ。

## 後部ポートマニホールド

288160 (北米)  
288211 (国際)

288160 (北米)  
288211 (国際)

- ⚠️ マニホールド (101) のネジ部分と合わせ面、およびあらゆる取り付け金具およびまたは液体ポートで使われるプラグにシーラントを塗布します。
- ⚠️ 3.4-4.7 N•m (30-42 インチ-ポンド) のトルクを与えます。
- ⚠️ 12.3- 14.7 N•m (110-130 インチ-ポンド) のトルクを与えます。



参照番号 番号	部品番号	説明	個数
101	---	マニホールド、アルミニウム	1
103	15H521	金具、液体パス、1/4 npsm (モデル 288160 のみ)	2
	15J003	金具、液体パス、#5 JIC (モデル 288211 のみ)	
105	116475	ネジ、SHCS、M4 x 12	2
106	120353	O リング、PTFE	2
107	15J077	O リング、PTFE	2
110	103253	ネジ、セット	2
111	120389	金具、チューブ、エアライン; 3/8 in. 外径チューブ x 1/4 npt (モデル 288160 のみ)	2
	120537	金具、チューブ、エアライン; 8 mm 外径チューブ x 1/4 npt (モデル 288211 のみ)	
112	120388	金具、チューブ、エアインレット; 1/4 in. 外径チューブ x 1/8 npt(m) (モデル 288160 のみ)	1
	120538	金具、チューブ、エアインレット; 6mm 外径チューブ x 1/8 npt(m) (モデル 288211 のみ)	
113	114246	ネジ、セット、六角 soc	1

# スプレーチップ選択チャート

皮膚への噴射を含む怪我のリスクを軽減するには:				
<ul style="list-style-type: none"> <li>スプレーチップおよび / またはエアキャップを取り外すか、あるいは取り付ける前には、<b>圧力開放手順</b>、14 ページ に従ってください。</li> <li>ガンモデルでは最大の作業液体圧力を決して上回らないようにしてください。</li> </ul>				

**AXP シリーズ高精度スプレーチップ (AXPxxx):** AXP チップは単一の開口部のスプレーチップであり、自動スプレー用途向けに高精度なパターンのサイズがあります。

**AEF 美装仕上げプレオリフィススプレーチップ (AXFxxx):** AXF チップには、ラッカーを含む、薄手の間伐材への噴霧を補助するプレオリフィスが付いています。

必要なチップ (部品番号 AXPxxx または AXFxxx) を注文します。xxx はチャートのサイズコードです。

## AXP スプレーチップ

開口部サイズ インチ (mm)	* 液体出力、lpm (液量オンス/分)		305 mm (12 インチ) での最大パターン幅 パターン幅許容範囲 +/- 0.5 in. (13.0 mm)						
	600 psi において (4.1 MPa、41 bar)	1000 psi において (7.0 MPa、70 bar)	5 (127)	7 (178)	9 (228)	11 (279)	13 (330)	15 (381)	17 (432)
サイズコード (スプレーチップ部品番号)									
1/11: 1/33: *	7.0 (0.2)	9.1 (0.27)	209	309	409	509	---	---	---
† 0.011 (0.279)	10.0 (0.3)	13.0 (0.4)	211	311	411	511	611	---	---
0.013 (0.330)	13.0 (0.4)	16.9 (0.5)	213	313	413	513	613	713	---
0.015 (0.381)	17.0 (0.5)	22.0 (0.7)	215	315	415	515	615	715	815
0.017 (0.432)	22.0 (0.7)	28.5 (0.85)	---	317	417	517	617	717	817
0.019 (0.483)	28.0 (0.8)	36.3 (1.09)	---	---	419	519	619	719	---
0.021 (0.533)	35.0 (1.0)	45.4 (1.36)	---	---	421	521	621	---	---

\* チップは水でテスト済みです。

1 チップサイズは 150 メッシュチップフィルタのチップガasketを含む **AXP および AXF スプレーチップガスケットのアセンブリおよびキット**、33 ページ を参照してください。

❖ エアフローなしで測定されます。エアアシストは、パターンの長さを 1-2 in 減少させる傾向があります。

その他の圧力 (P) における液体出力 (Q) は以下の公式により算出されます。  $Q = (0.041) (QT) \sqrt{P}$  ここで、QT = 上記のテーブルの 600 psi からの液体出力 (液量オンス/分)。



## AXF スプレーチップ

開口部サイズ インチ (mm)	* 液体出力、lpm (流量オンス/分)		◆305 mm (12 in) での最大パターン幅 インチ (mm)						
	600 psi において (4.1 MPa、41 bar)	1000 psi (7.0 MPa、 70 bar)時	2-4 (75)	4-6 (150)	6-8 (200)	8-10 (250)	10-12 (300)	12-14 (350)	14-16 (400)
			サイズコード (スプレーチップ部品番号)						
0.007 (0.178) †	4.0 (0.1)	5.2 (0.15)	---	---	306	---	---	---	---
0.009 (0.229) †	7.0 (0.21)	8.5 (0.25)	108	208	308	408	508	608	---
0.011 (0.279) †	9.5 (0.28)	12.5 (0.37)	---	210	310	410	510	610	710
0.013 (0.330)	12.0 (0.35)	16.0 (0.47)	---	212	312	412	512	612	712
0.015 (0.381)	16.0 (0.47)	21.0 (0.62)	---	---	314	414	514	614	714
0.017 (0.432)	20.0 (0.59)	26.5 (0.78)	---	---	316	416	516	616	716
0.019 (0.483)	28.0 (0.8)	36.3 (1.09)	---	---	---	---	518	---	---

\* チップは水でテスト済みです。

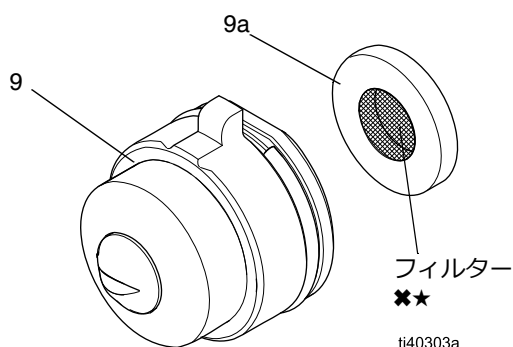
† チップサイズは 150 メッシュチップフィルタのチップガスケットを含みます (115158)。AXP および AXF スプレーチップガスケットのアセンブリおよびキット、33 ページを参照してください。

◆エアフローなしで測定されます。エアアシストは、パターンの長さを 1-2 in 減少させる傾向があります。

その他の圧力 (P) における液体出力 (Q) は以下の公式により算出されます。  $Q = (0.041) (QT) \sqrt{P}$  ここで、QT = 上記のテーブルの 600 psi からの液体出力 (流量オンス/分)。

## AXP および AXF スプレーチップガスケットのアセンブリおよびキット

互換性のあるキットを使用して、AXP と AXF スプレーチップガスケットを交換します。スプレーチップのガスケットの交換、25 ページ参照してください。



部品番号	説明	キット	キットの説明
183616	チップガスケット (9a)	26C713	チップガスケット (9a) 交換 10 パック。
115158**	フィルター付きチップガスケット (9a)	241804	フィルター付きチップガスケット (9a) の交換 10 パック。 AXP チップとの互換性あり。

\*\* AXP チップの開口部サイズ 0.011 以下に含まれます。  
\* AXP チップとのみ互換性あり。AXF チップとの互換性なし。

図 19: AXP および AXF スプレーチップアセンブリ フィルタ付きチップガスケット (115158\*) が図示されています。

## リバース A クリーン (RAC) スプレーチップ

必要なチップ (部品番号 LTXxxx、FFLPxxx、または WRxxxx) を注文します。xxx はチャートのサイズコードです。

## LTX および FFLP RAC スプレーチップ

開口部サイズ mm (インチ)	* 液体出力 2000 psi (14.0 MPa、140 bar) fl oz/min (lpm)	❖305 mm (12 in) での最大パターン幅 mm (in)							
		2-4 (100)	4-6 (150)	6-8 (200)	8-10 (250)	10-12 (300)	12-14 (350)	14-16 (400)	16-18 (450)
		サイズコード (スプレーチップ部品番号)							
<b>LTX RAC スプレーチップ (LTX)</b>									
0.009 (0.229)	11.2 (0.33)	109	209	309	409	509	---	---	---
0.011 (0.279)	16.6 (0.49)	111	211	311	411	511	611	---	---
0.013 (0.330)	23.3 (0.69)	---	213	313	413	513	613	---	---
0.015 (0.381)	30.8 (0.91)	115	215	315	415	515	615	---	---
0.017 (0.432)	39.5 (1.17)	---	217	317	417	517	617	---	817
0.019 (0.483)	49.7 (1.47)	---	219	319	419	519	619	---	819
0.021 (0.533)	60.5 (1.79)	---	221	321	421	521	621	721	821
0.023 (0.584)	72.7 (2.15)	---	---	323	423	523	623	723	---
0.025 (0.635)	85.9 (2.54)	---	225	325	425	525	625	---	---
0.027 (0.686)	32.0 (100.0)	---	227	327	427	527	627	---	827
0.029 (0.737)	115.6 (3.42)	---	---	329	429	529	629	729	---
0.031 (0.787)	131.8 (3.90)	---	231	331	431	531	631	---	831
0.033 (0.838)	149.4 (4.42)	---	---	---	433	533	633	---	833
0.035 (0.889)	168.4 (4.98)	---	235	335	435	535	635	735	835
<b>美装仕上げ低圧 RAC スプレーチップ (FFLP)</b>									
0.008 (0.203)	8.8 (0.26)	108	208	308	---	---	---	---	---
0.010 (0.254)	13.9(35.3)	110	210	310	410	510	---	---	---
0.012 (0.305)	50.5(19.9)	112	212	312	412	512	612	---	---
0.014 (0.356)	27.0 (0.80)	---	214	314	414	514	614	---	---
0.016 (0.406)	35.0 (1.04)	---	---	---	---	516	616	---	---

\* チップは水でテスト済みです。

❖エアフローなしで測定。エアアシストは、パターンの長さを 1-2 減少させる傾向があります。

その他の圧力 (P) における液体出力 (Q) は以下の公式により算出されます。  $Q = (0.041) (QT) \sqrt{P}$  ここで QT = 選択した開口部サイズに対する上記表の液体出力 (fl oz/min)。

## ワイド (WR) RAC スプレーチップ

開口部サイズ mm (インチ)	* 液体出力 fl oz/min (lpm) 2000 psi (14.0 MPa、140 bar)	※ 12 インチでの最大 パターン幅 (305 mm)
		610 mm (24 インチ)
		サイズコード (スプレーチップ部品 番号)
0.021 (0.533)	60.5 (1.79)	1221
0.023 (0.584)	72.7 (2.15)	1223
0.025 (0.635)	85.9 (2.54)	1225
0.027 (0.686)	100.0 (2.96)	1227
0.029 (0.737)	115.6 (3.42)	1229
0.031 (0.787)	131.8 (3.90)	1231
0.033 (0.838)	149.4 (4.42)	1233
0.035 (0.889)	168.3 (4.98)	1235
0.037 (0.940)	187.9 (5.56)	1237
0.039 (0.991)	208.9 (6.18)	1239

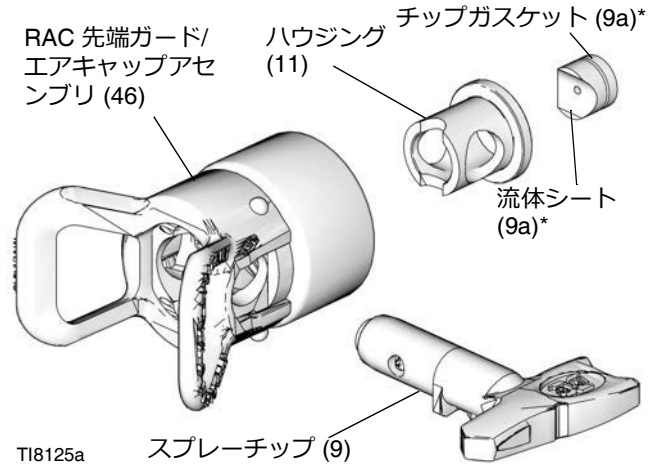
\* チップは水でテスト済みです。

❖エアフローなしで測定。エアアシストは、パターンの長さを 1-2 減少させる傾向があります。

その他の圧力 (P) における液体出力 (Q) は以下の公式により算出されます。  $Q = (0.041) (QT) \sqrt{P}$  ここで QT = 選択した開口部サイズに対する上記表の液体出力 (fl oz/min)。

## RAC スプレーチップアセンブリとキット

RAC スプレーチップには、金属製の液体シートとゴム製のチップガスケットが含まれます。RAC 変換キットがあります。RAC 変換キット 287917、37 ページを参照してください。



T18125a

スプレーチップ (9)

\*チップガスケットシートアセンブリ (9a) はスプレーチップ (9) に含まれています。

図 20: RAC スプレーチップアセンブリ

### RAC スプレーチップガスケットシート部品

部品番号	部品の説明	RAC スプレーチップに含まれる
15A981	液体シート	LTX および WR
15A978	チップガスケット、フルオロエラストマー	LTX および WR
15E557★	アセタールチップガスケット	FFLP
15A978	チップガスケット、フルオロエラストマー	FFLP
17M575	液体シート	FFLP
248936	液体シート (15A981) 5 パックとアセタールチップガスケット (15E936) 5 パック	-----

★LTX および WR RAC スプレーチップと互換性あり。キット 248936 を購入してください。

# エアキャップ<sup>®</sup>選択チャート



皮膚への噴射などの怪我のリスクを軽減するために、スプレーチップおよび/またはエアキャップを取り外すか、あるいは取り付ける前には、**圧力開放手順**、14 ページに従ってください。

エアキャップは多目的に利用でき、2 つ以上のエアキャップにより仕上げの要件を満たすことができます。コーティングの特性、仕上げの要件に基づいてエアキャップを選択してください。

エアキャップ部品番号	エアキャップ	色	最適な利用に関する推奨事項
2WB042	水媒介 (WB)	青	水媒介システムにより、水媒介の液体の流れを分散して、均一な接液部フィルムを構築します。
2HV042	高粘度 (HV)	青色/灰色	ハイソリッドの材料で接液部フィルムを構築します。
2LV042	低粘度 (LV)	銀	低粘度材料の分散を促進します。
2QD042	速乾性 (QD)	緑	速乾性の材料で、移送移送効率を維持し、気泡を最小限に抑えます。
2GF042	一般仕上げ (GF)	PTFE ニッケル	低圧でテールを噴霧化します。
2WL042	ラッカー (WL)	黒	スプレーウッド仕上げのトップコートとラッカー。
2TC042	トップコート (TC)	PTFE ニッケル	スプレーウッド仕上げトップコート

# キットとアクセサリ

## ガンマニホールド

マニホールドは別途お求めください;ガンには含まれません部品、26 ページ を参照してください。

部品番号	説明
288217	マニホールド、側面液体ポート付き (北米)
288218	マニホールド、側面液体ポート付き (国際)
288221	マニホールド、底に液体ポートあり (北米)
288224	高圧エアアシストマニホールド、側面液体ポートと手動ファン調整バルブ付き (北米)
24C343	高圧エアアシストマニホールド (国際)
288160	後部ポートマニホールド (北米)
288211	後部ポートマニホールド (国際)
26D226	1/4 BSPPオス液体インレット付カスタムマニホールド

## マニホールドのアクセサリ

288197	レトロフィットアダプタープレートは、マニホールドをさまざまなボルトパターンにつけることを可能にします。
温度センサーとケーブル	
198457	RTD センサー、100 ohm、1/8 npt(m)、3 ピン Picofast コネクタ付き。温度調整されたマニホールド向け
198458	RTD ケーブル、6 ft. (1.83 m) セントクレア コネクタへのフレックスケーブル。温度調整されたマニホールド向け

## ニードル/ディフューザーキット

適切なシーティングと寿命の保証を得るためには、ニードルが指定されたディフューザーシートとともにのみ使用される必要があります。

部品番号	説明
標準粘性/標準流量	
288191	液体ニードル、カーバイドボール
288192	ディフューザーシート、カーバイドシート
酸触媒の材料/超低粘度材料	
288190	液体ニードル、SST ボール
288193	ディフューザーシート、プラスチックシート

## エアキャップキット

部品番号		説明
249140	HVLP エアキャップ確認キット	エアキャップ後ろのエア圧力を測定するのに使用します。実際のスプレー作業には使用しないでください。HVLP 規格に準拠するには、噴霧化エア圧力が 70 kPa (0.7 bar、10 psi) を超えない必要があります。
253032	エアキャップシールキット	エアキャップアセンブリ用のシール 5 個と O リング 5 個入りのパック。

## スプレーチップキット

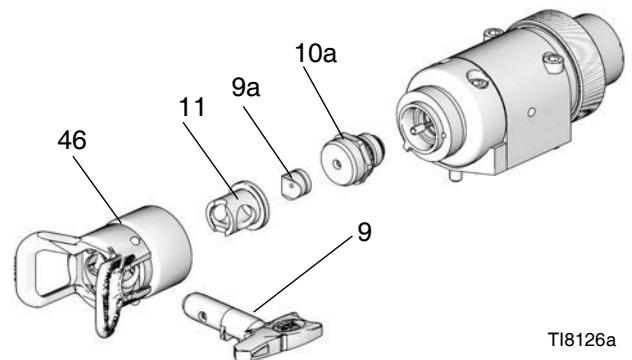
AXP および AXF スプレーチップガスケットのアセンブリおよびキット、33 ページ
RAC スプレーチップアセンブリとキット、35 ページ

## RAC 変換キット 287917

標準スプレーチップ、チップガード、エアキャップ付きガンを AA RAC アセンブリ付きの部品番号 26B573 のガンに変換します。キットに含まれる部品については、以下の部品リストと図面を参照してください。

参照番号	部品番号	説明	数量
46	249478	CAP、エア、AA RAC、アセンブリ	1
11	15J770	ハウジング、RAC	1
9**	LTXxxx	チップ、シリンダー;チップの選択;アイテム 3a が含まれる;別途注文	2
9a**		チップガスケットシート、アセンブリ	1
10a	249877	シート、ディフューザー	1

\*\*チップ (9) はキットに含まれません。;別途注文してください。リバーズ A クリーン (RAC) スプレーチップ、34 ページ を参照してください。



T18126a

### Cefla Kit 26D227

部品番号	説明	数量
24B609	アダプターキット	1
26B571**	AA オートガン (WL)	1
26B736	ガンアライメントツール キット	1
26D226	カスタムマニホールド	1

\*\*チップ (9) はキットに含まれません。;別途注文してください。**スプレーチップ選択チャート**、32 ページ を参照してください。

### シートキット

部品番号	説明	
249424	プラスチックシート 修理キット	交換用プラスチック シート (10 個入り)、お よびシートナット。
287962	SST シート修理 キット	色素性の酸性触媒の材 料に用いる SST シート (15H282) 付きの組み立 て済みディフューザー。
249456	カーバイドシート 修理キット	交換用カーバイドシ ート、シートガスケット およびシートナット。

### インライン液体フィルターキット

部品番号	部品	説明
210500	インライン液体 フィルター、 100 メッシュ。	5000 psi (35 MPa、350 bar) 最高使用圧力 ガンの 液体コネクタに適合しま す。1/4-18 npsm
26C633	インライン液体 フィルター、 60 メッシュ。	42.4 MPa (424 bar、 6150 psi) 最高使用。ガン の液体コネクタに適合し ます。1/4-18 npsm
238563	60 メッシュイン ライン液体フィル ターキット	フィルタエレメントの交 換; 3 個入パック
238564	60 メッシュイン ライン液体フィル ターキット	フィルタエレメントの交 換; 25 個入パック
238561	100 メッシュイン ライン液体フィル ターキット	フィルタエレメントの交 換; 3 個入パック
238562	100 メッシュイン ライン液体フィル ターキット	フィルタエレメントの交 換; 25 個入パック
25N892	150 メッシュイン ライン液体フィル ターキット	フィルタエレメントの交 換; 3 個入パック
25N894	200 メッシュイン ライン液体フィル ターキット	フィルタエレメントの交 換; 3 個入パック

フィルターエレメント  
(部品はキットにより異なります)

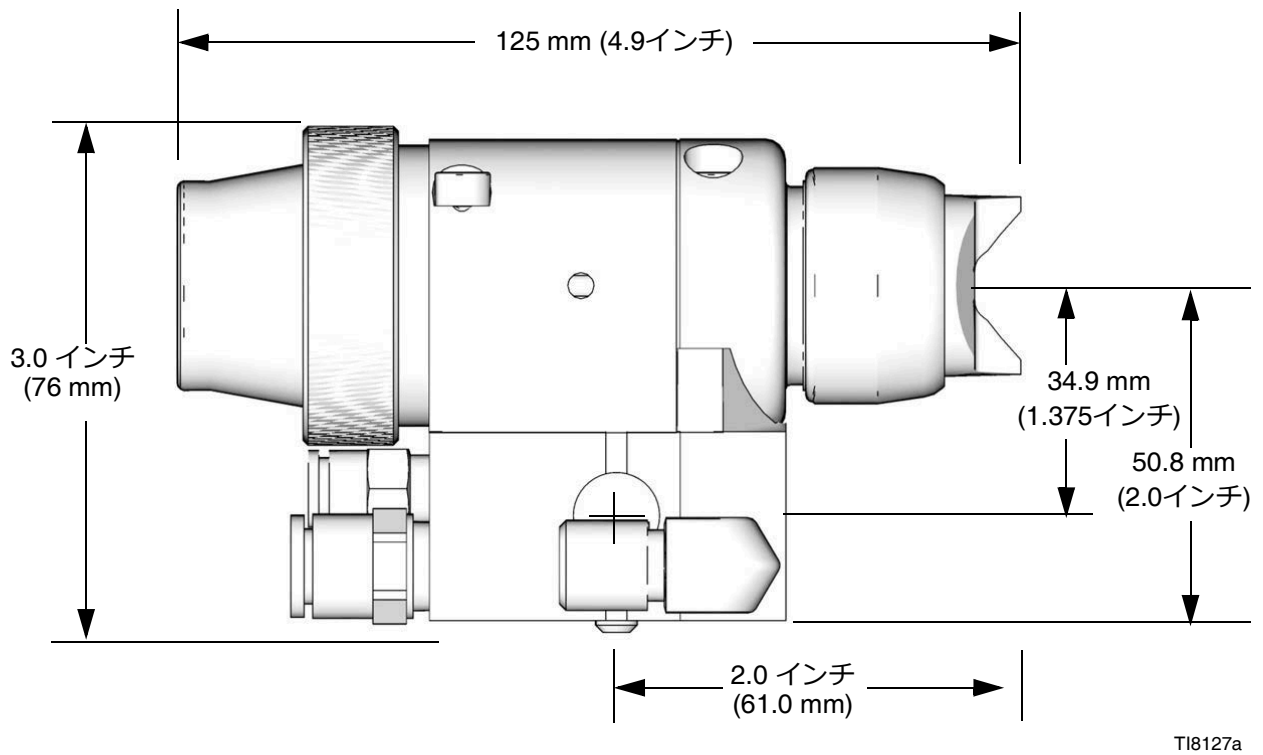
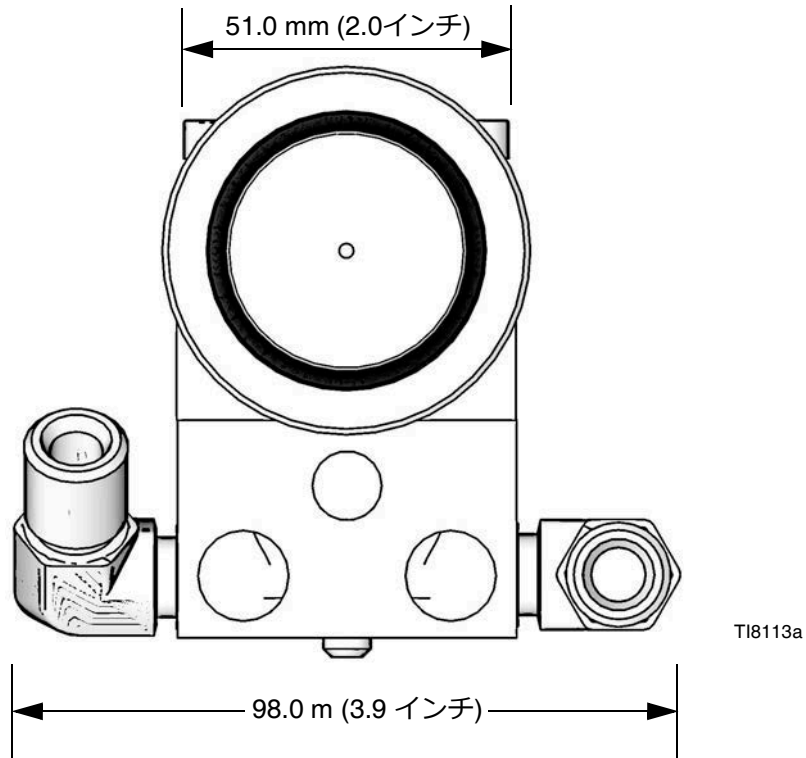
210500 168517

## システムアクセサリ

部品番号	部品	説明
288201	ガスケット フィルタ	液体インレットガスケット (4) に取り付けることで追加のろ過を利用可能にする、オプションの 100 メッシュフィルタ ;10 個入りパック

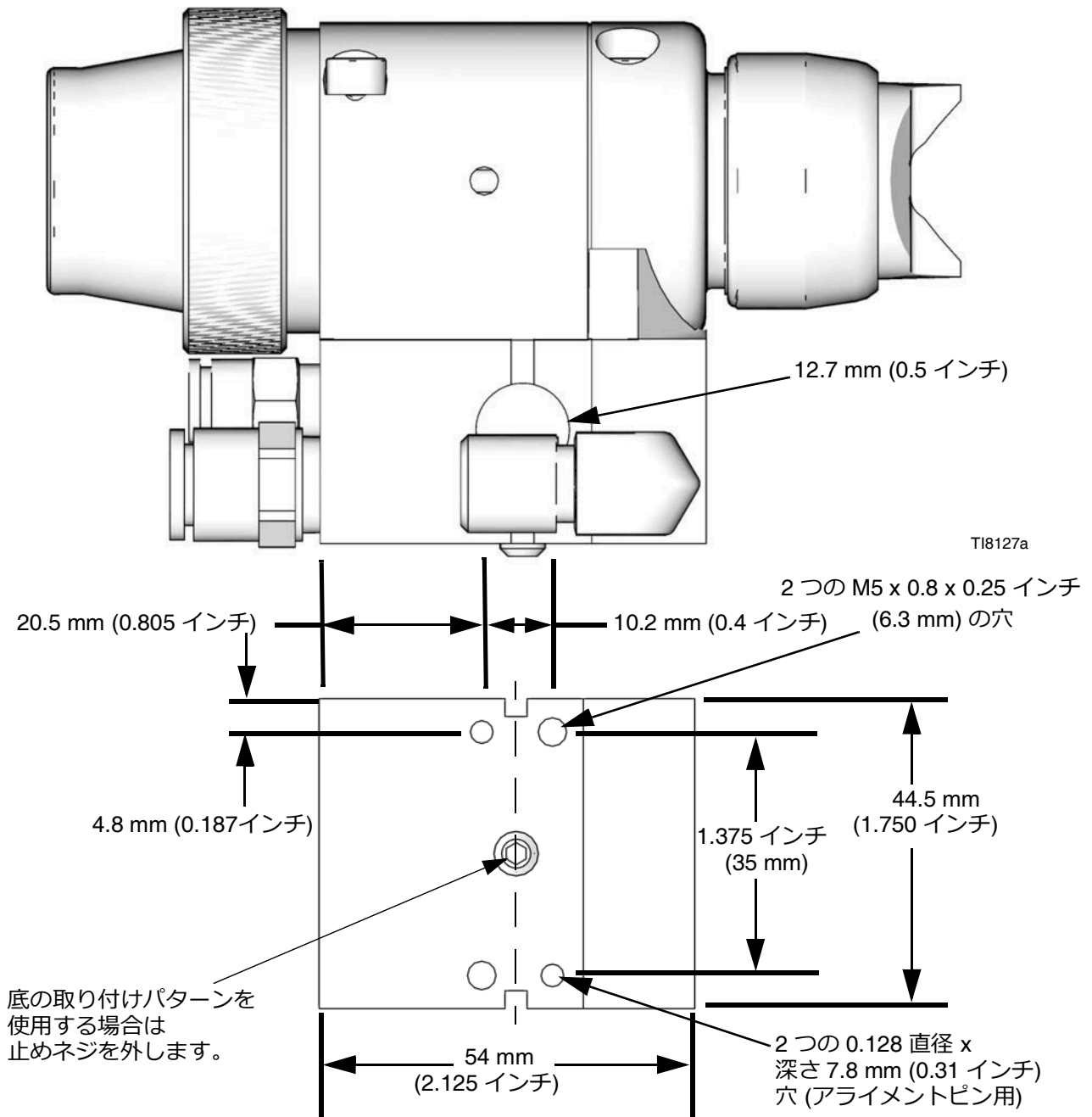
部品番号	説明
222011	接地クランプと接地線
26B736	ガンアライメントツールキット
<b>ブリード型マスターエアバルブ</b>	
2.1 MPa (21 bar、300 psi) 最大使用圧力閉じている際にエアラインでポンプエアインレットとこのバルブの間に残ったエアを取り除きます	
107141	3/4 npt(m x f) インレットおよびアウトレット
107142	1/2 npt(m x f) インレットおよびアウトレット
<b>高圧ボールバルブ、フルオロエラストマーシール</b>	
34 MPa (345 bar、5000 psi) 最大使用圧力は液体ドレンバルブとして使用できます。	
210657	1/2 npt(m)
210658	3/8 npt(m)
210659	3/8 x 1/4 npt(m)
<b>掃除用アクセサリ</b>	
15C161	アルティメットガンクリーニングキット: ガンのメンテナンス用のブラシとツール
249598	ニードルの詰まり除去: ガンチップの詰まり除去用ピック
101892	ガンのクリーニング用ブラシ。
26D226	1/4 BSPPオス液体インレット付カスタムマニホールド

# 寸法





# 取り付け穴のレイアウト

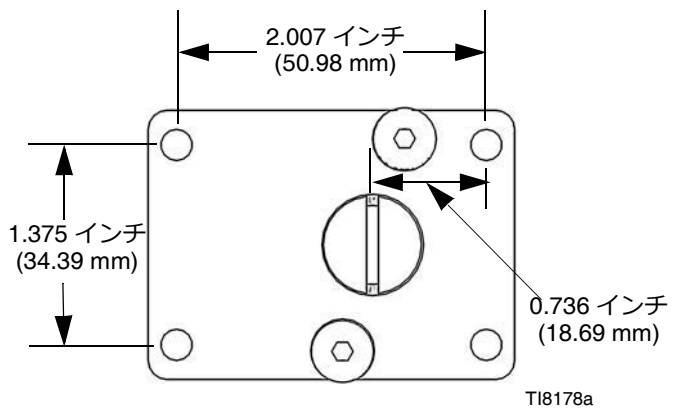


TI8107a

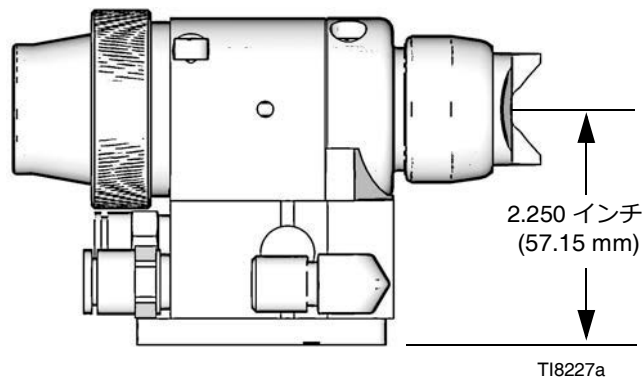
# マニホールド

レトロフィットアダプタープレート: モデル 288197

レトロフィットアダプタープレート



ガン、レトロフィットアダプタープレート付き

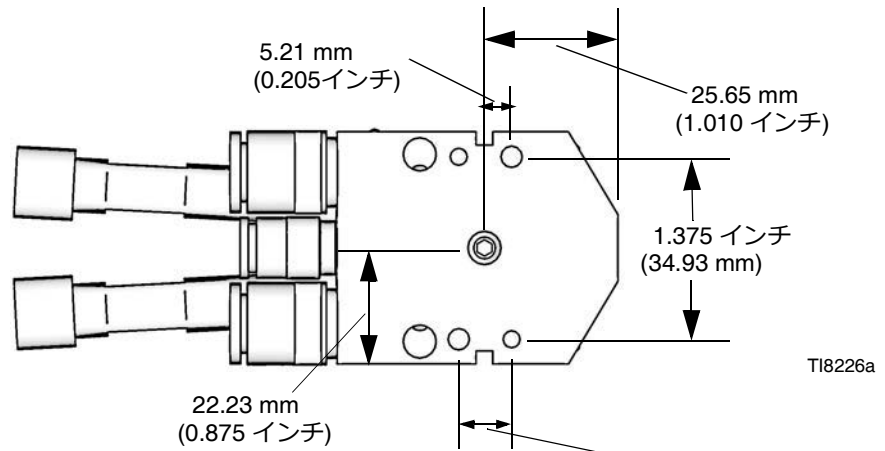


## 後部ポートマニホールド

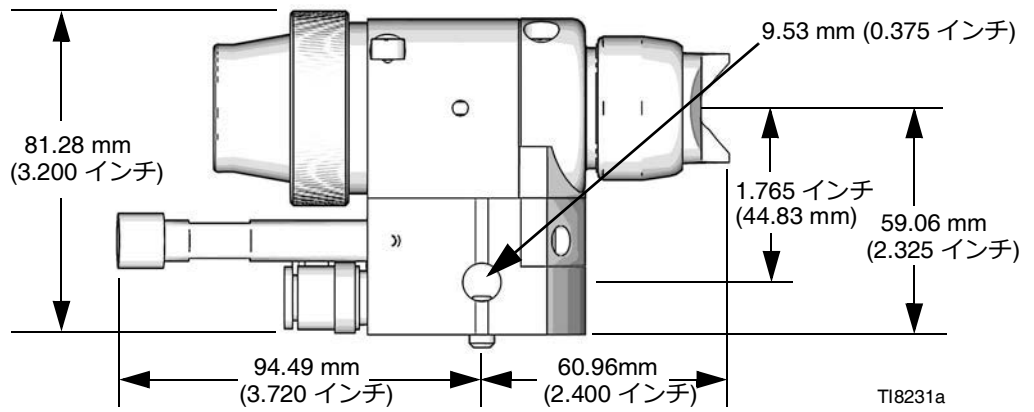
モデル 288160 (北米)

モデル 288211 (国際)

後部ポートマニホールド



後部ポートマニホールド付きガン

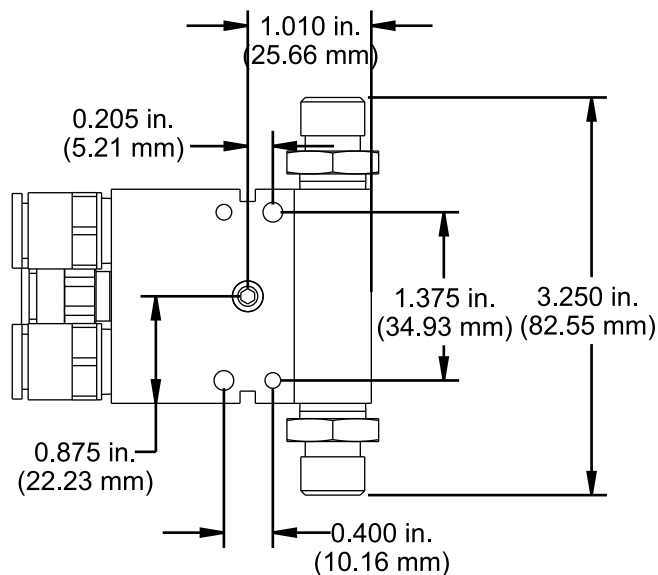


## 側面ポートマニホールド

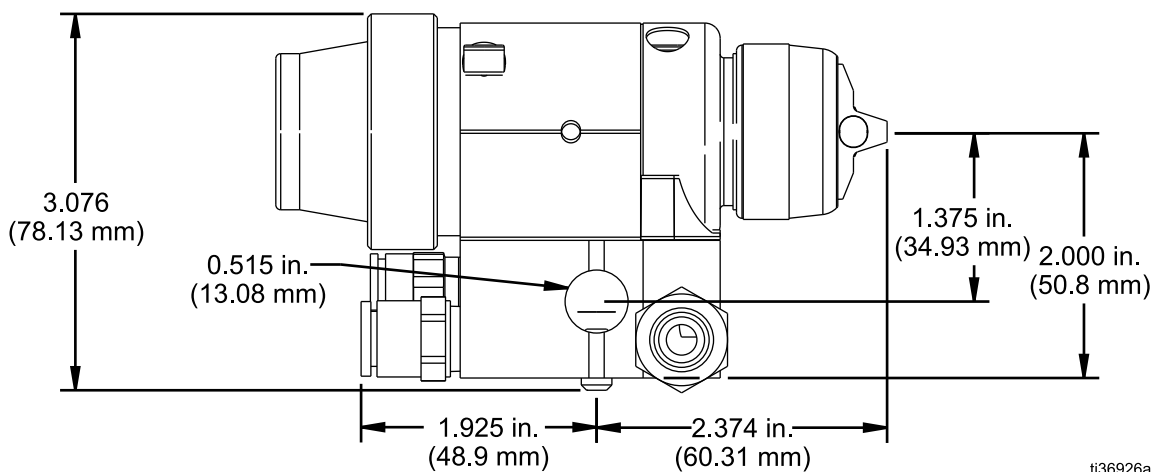
モデル 288217 (北米)

モデル 288218 (国際)

側面ポートマニホールド



側面ポートマニホールド付きガン

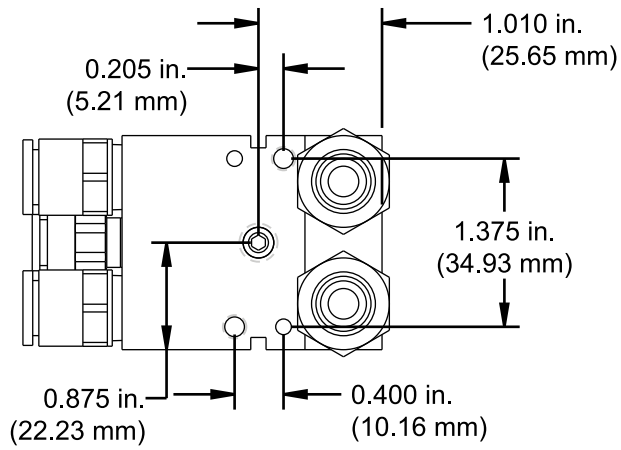


ti36926a

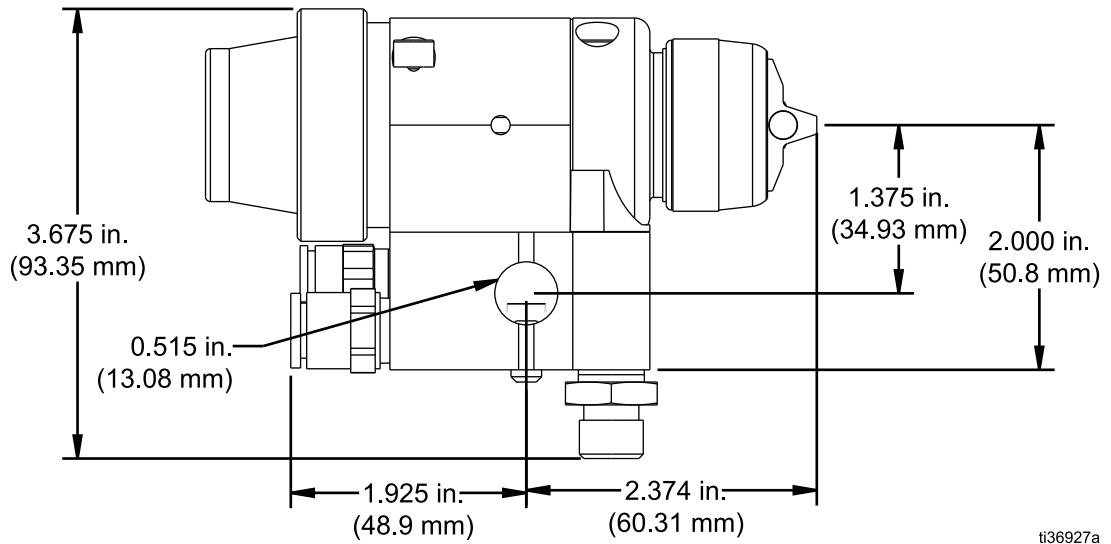
## 下部ポートマニホールド

モデル 288221

### 下部ポートマニホールド



### 下部ポートマニホールド付きガン



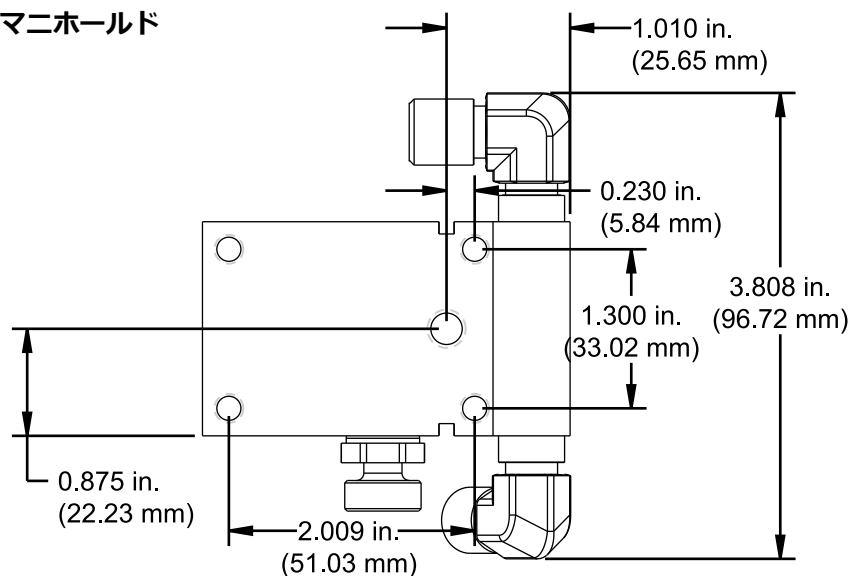
ti36927a

## 調整可能なポートマニホールド

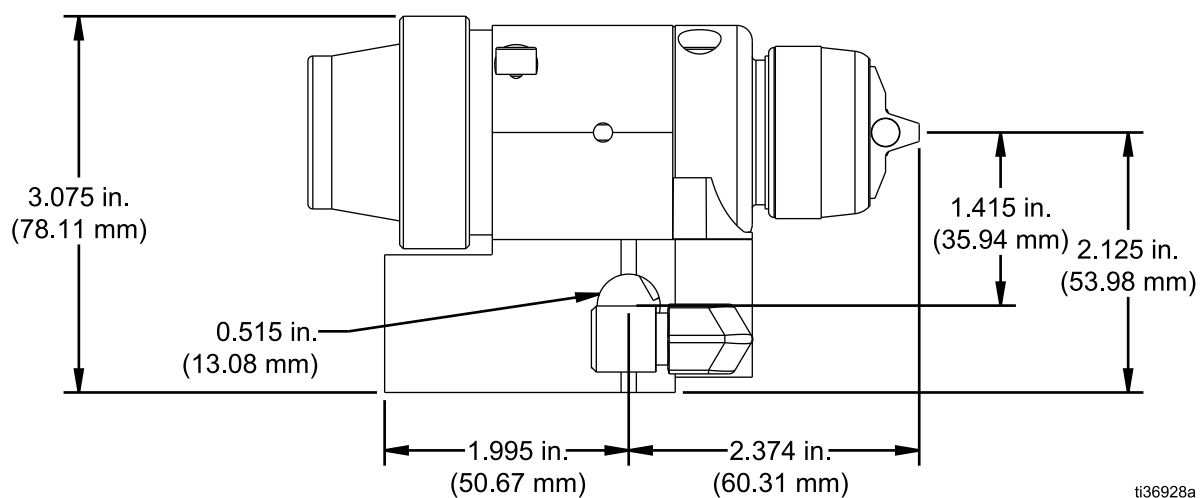
モデル 288224 北米

モデル 24C343 国際

調整可能なポートマニホールド



調整可能なポートマニ  
ホールド付きガン



ti36928a

## 技術仕様

PerformAA 自動エアアシストスプレーガン	米国	メートル法
最大使用液体圧力	4000 psi	28 MPa、280 bar
最大使用エア圧力	100 psi	0.7 MPa、7 bar
最大液体温度	120°F	49° C
最小エアシリンダー作動圧力	50 psi	0.34 MPa、3.4 bar
構成部品の材料	ステンレス鋼、カーバイド、超高分子量ポリエチレン、化学耐性のあるフルオロエラストマー、工業用プラスチック、PTFE、ポリアミド	
重量	1.2 ポンド	965 g

### トリガー速度

これらの値は 1.8 m (6 フィート)、1/4 インチ (6.3 mm) 外径のシリンダーエアラインと 0.48 mm (0.019 インチ) のチップ付きの新しいガンに適用されます。これらの数値は使用や機器の種類により多少異なることがあります。

モデル (4/76 mm (3/16 インチ) ボール)			
シリンダーエア圧力 psi (MPa、bar)	液体圧力 psi (MPa、bar)	完全に開くまでのミリ秒	完全に閉じるまでのミリ秒
50 (0.34, 3.4)	600 (4.2, 42)	60	60
50 (0.34, 3.4)	1800 (12.4, 124)	60	60
50 (0.34, 3.4)	4000 (28, 280)	60	60

### 音響データ (dBa)


動作環境	0.48 mm (0.019 インチ) チップでの液体圧力 MPa (bar、psi)	ファンエア圧力 psi (MPa、bar)	噴霧化エア圧力 psi (MPa、bar)	音圧 dB(A) †	音圧 dB(A) ‡
定格圧力	4000 (28, 280)	0	100 (0.7, 7)	91.75	91.90
		100 (0.7, 7)	100 (0.7, 7)	91.22	91.46
通常の運転圧力	600 (4.2, 42)	0	30 (0.21, 2.1)	83.87	76.28
		30 (0.21, 2.1)	30 (0.21, 2.1)	84.41	78.65

† 機器から 1 m (3.28 フィート) での音圧の測定。

‡ ISO 9614-2 に準拠した音圧の測定。

# California Proposition 65

カリフォルニア州居住者

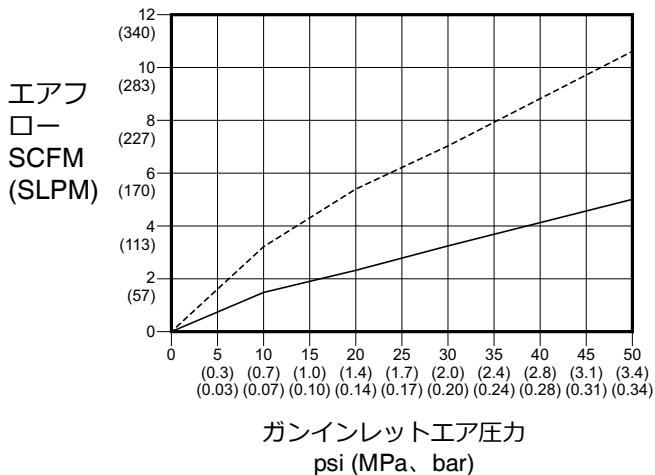
 **警告** 発がんおよび生殖への悪影響! Blx x x / Q76x bsojoh / db/hpw



# エアフロー

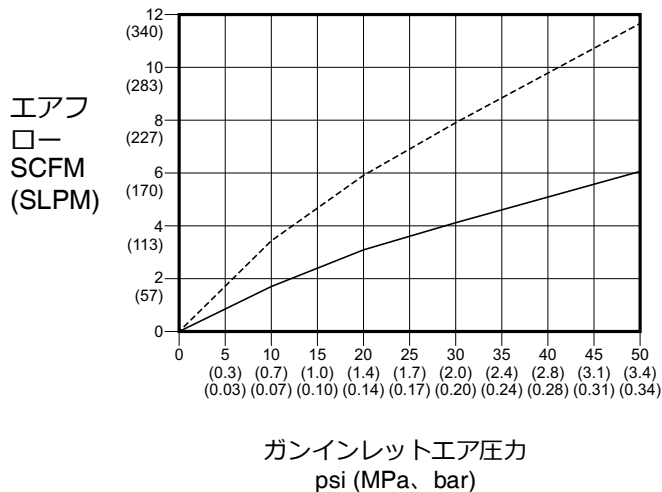
エアキャップは、側面液体ポートとファン調整バルブ付きの高圧エアアシストマニホールド (288224) でテストされています。

## 一般仕上げ (GF)、ウッドラッカー (WL)、トップコート (TC) のエアキャップ



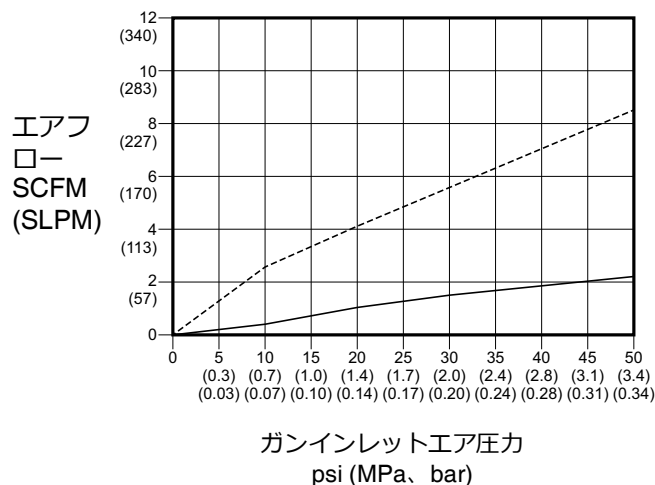
----- ファンが開かれています  
 \_\_\_\_\_ ファンが閉じられています

## 低粘度 (LV) 水媒介 (WB) のエアキャップ



----- ファンが開かれています  
 \_\_\_\_\_ ファンが閉じられています

## 速乾性 (QD)、高粘度 (HV) のエアキャップ



----- ファンが開かれています  
 \_\_\_\_\_ ファンが閉じられています

# Graco 標準保証

Graco は、直接お買い上げいただいたお客様のご使用に対し、販売日時から、本ドキュメントに記載された、Graco が製造し、かつ Graco の社名を付した全ての装置の材質および仕上がりに欠陥がないことを保証します。Graco 社により公表された特殊的、拡張的または制限的保証を除き、販売日時から起算して 12 か月間、Graco 社により欠陥があると判断された装置の部品を修理、交換いたします。本保証は、Graco の書面の推奨に従って、装置が設置、操作、およびメンテナンスされている場合にのみ有効です。

誤った設置、誤用、摩擦、腐食、不十分または不適切なメンテナンス、過失、事故、改ざん、または Graco 製でない構成部品の代用が原因で発生した一般的な摩耗、あるいは誤動作、損傷、摩耗については、本保証の範囲外であり、Graco は一切責任を負わないものとします。また、Graco の装置と Graco によって提供されていない機構、アクセサリ、装置、または材料の不適合、あるいは Graco によって提供されていない機構、アクセサリ、装置、または材料の不適切な設計、製造、取り付け、操作またはメンテナンスが原因で発生した誤動作、損傷、または摩耗については、Graco は一切責任を負わないものとします。

本品質保証は、Graco 販売代理店に、主張された欠陥を確認するために、欠陥があると主張された装置が前払いで返却された時点で、条件が適用されます。主張された欠陥が確認された場合、Graco は全ての欠陥部品を無料で修理または交換します。装置は、輸送料前払いで、直接お買い上げいただけたお客様に返却されます。装置の検査により材料または仕上がりの欠陥が明らかにならなかった場合は、修理は妥当な料金で行われます。料金には部品、労働、および輸送の費用が含まれる可能性があります。

**本保証は唯一のものであり、明示的、黙示的を問わず、商品性の保証、または特定用途への適合性の保証など、その他の保証に代わるものです。**

保証違反の場合の Graco のあらゆる義務およびお客様の救済に関しては、上記規定の通りです。購入者は、他の補償（利益の損失、売上の損失、人身傷害、または器物破損による偶発的または結果的な損害、または他のいかなる偶発的または結果的な損失を含むがこれに限定されるものではない）は得られないものであることに同意します。保証違反に関連するいかなる行為も、販売日から起算して 2 年以内に提起する必要があります。

**Graco 社によって販売されているが、製造されていないアクセサリ、装置、材料、または構成部品に関しては、Graco は保証を負わず、特定目的に対する商用性および適合性の全ての黙示保証は免責されるものとします。**販売されているが Graco 社によって製造されていない製品（電動モーター、スイッチ、ホースなど）がある場合、それらのメーカーの品質保証の対象となります。Graco 社は、これらの保証違反に関する何らかの主張を行う際は、合理的な支援を購入者に提供いたします。

いかなる場合でも、Graco は Graco 社の提供する装置または備品、性能、または製品の使用またはその他の販売される商品から生じる間接的、偶発的、特別、または結果的な損害について、契約違反、保証違反、Graco の過失、またはその他によるものを問わず、一切責任を負わないものとします。

## Graco に関する情報

**Graco 製品についての最新情報入手先:** [www.graco.com](http://www.graco.com)。

**特許についての情報入手先:** [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents)。

**ご注文は、Graco 販売代理店までお問い合わせになるか、または最寄りの販売代理店にお電話の上ご確認ください。**

**電話：612-623-6921 または無料通話: 1-800-328-0211、ファックス: 612-378-3505**

本文書に含まれる全ての文字および図、表等によるデータは、出版時に入手可能な最新の製品情報を反映しています。Graco はいかなる時点においても通知することなく変更を行う権利を保持します。

取扱説明書原文の翻訳。This manual contains Japanese. MM 3A8553

**Graco 本社:** Minneapolis

**海外支社:** ベルギー、中国、日本、韓国

**GRACO INC. AND SUBSIDIARIES 1/2 P.O. BOX 1441 1/2 MINNEAPOLIS MN 55440-1441 1/2 USA**  
**Copyright 2021, Graco Inc. Graco のすべての製造場所は ISO 9001 に登録されています。**

[www.graco.com](http://www.graco.com)  
改訂 C、2022年10月