

695 / 795 / 1095 / 1595 / Mark IV / Mark V / Mark VII / Mark X 333387C
 전기 에어리스 도장기 K0

건축물 코팅 및 도료의 휴대용 무공기 분무에 사용됩니다.
 전문가만 이 장비를 사용할 수 있습니다. 유럽의 경우 폭발 환경에서 사용하는 것이 승인되어 있지 않습니다.
 3300psi (227bar, 22.7MPa) 최대 작동 압력



중요 안전 정보

이 설명서의 모든 경고와 설명을 읽으십시오. 이 지침을 잘 보관해 두십시오.

관련 설명서 :



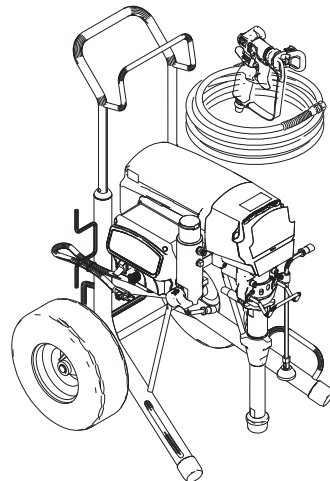
332918
 333281



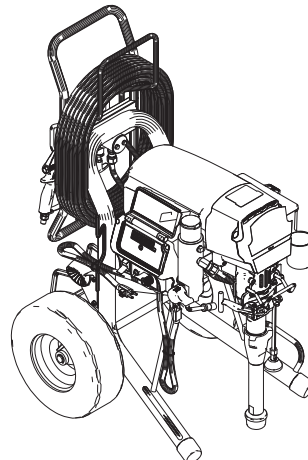
309495
 308491
 311861
 311254



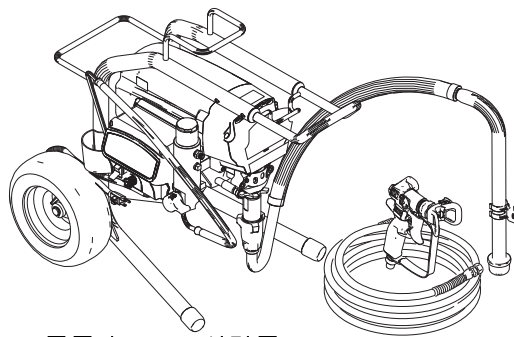
333028
 332922



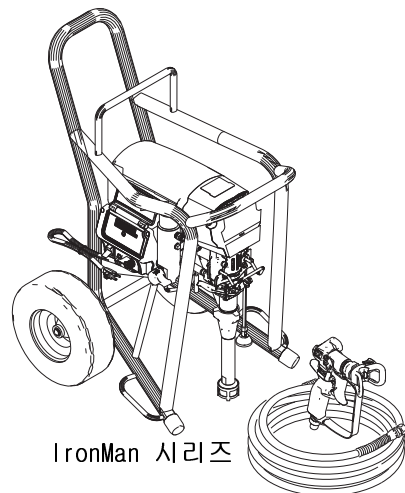
표준 Hi-Boy 시리즈



ProContractor 시리즈



표준 Lo-Boy 시리즈



IronMan 시리즈

t122882a



목차

모델	3	고속 세척	17
UltraMax II, Ultimate Max II 모델 :	3	(ProContractor 및 IronMan 모델 전용) . . .	17
TexSpray 모델 :	4	WatchDog™ 보호 시스템	17
경고	5	(ProContractor 및 IronMan 모델 전용) . . .	17
구성품 식별	8	ProGuard	18
695 / 795 / 1095 / 1595 / Mark IV / Mark V /		표준 모델	18
Mark VII / Mark X		ProContractor 및 IronMan 모델	18
표준 모델 :	8	호스 릴	19
695 / 795 / 1095 / 1595 Mark IV / Mark V / Mark		(ProContractor 모델 전용)	19
VII / Mark X ProContractor 모델 :	9	디지털 추적 시스템	20
1095 / 1595 / Mark V IronMan 모델 :	10	(ProContractor 및 IronMan 모델 전용) . . .	20
접지	11	작동 주 메뉴	20
전력 요구사항	11	표시 단위 변경	20
연장 코드	11	Job Gallons	20
통	12	Lifetime Gallons	20
10/16 암페어 스위치	12	보조 메뉴 - 저장된 데이터	21
15/20 암페어 스위치	12	청소	22
감압 절차	13	문제 해결	24
설정	14	기계적 / 유체 흐름	24
시작	15	전기	27
.	15	기술 데이터	36
전환 팁 설치	16	Graco Standard Warranty	44
분무	16		
막힌 이물 제거	16		

모델

UltraMax II, Ultimate Max II 모델 :

695 UltraMax, 표준, ProContractor, IronMan 모델					
모델	전압	표준 Hi-Boy	표준 Lo-Boy	ProContractor	IronMan
16W892	120	✓			
16W893	120		✓		
16W894	120			✓	
826177	120	✓			
826178	120		✓		
826179	120			✓	
16X656	230	✓			
16X657	230	✓			
16X658	120	✓			
16X659	120	✓			
16X660	230	✓			
16X811	120		✓		
16X812	230		✓		
16Y635	230			✓	
16Y637	230			✓	
16Y638	120			✓	
16Y639	230			✓	
795 UltraMax, 표준, ProContractor, IronMan 모델					
16W895	120	✓			
16W896	120			✓	
826180	120	✓			
826181	120			✓	
16X813	230		✓		
16X870	230	✓			
16X871	230	✓			
16X872	120	✓			
16X873	230	✓			
16Y895	230			✓	
16Y896	230			✓	
16Y897	230			✓	
16Y898	120			✓	
16Y899	120			✓	
1095 UltraMax, 표준, ProContractor, IronMan 모델					
16W899	120	✓			
16W900	120			✓	
16W901	120				✓
826182	120	✓			
826183	120			✓	
826184	120				✓
16X874	230	✓			
16X875	230	✓			
16X881	230	✓			
16X882	120	✓			
16Y829	230			✓	
16Y830	230			✓	
16Y831	120			✓	
16Y832	230			✓	
16Y833	120			✓	
16Y869	230				✓
16Y871	230				✓

1595 UltraMax, 표준, ProContractor, IronMan 모델					
모델	전압	표준 Hi-Boy	표준 Lo-Boy	ProContractor	IronMan
16W902	120	✓			
16W903	120			✓	
16W907	120				✓
16W936	120	✓			
16W937	120			✓	
16W938	120				✓
826185	120	✓			
826186	120			✓	
826187	120				✓
826188	120	✓			
826189	120			✓	
826190	120				✓

TexSpray 모델 :

Mark IV / Mark V / Mark VII / Mark X 표준, ProContractor, IronMan 모델												
모델 번호	모델	전압	표준 Hi-Boy	Pro Contractor	IronMan	Flex Plus 건	파란색 텍스처 건	HD 인라인 텍스처 건	3/8in. x 50ft + 1/4in. x 3ft whip (9.5mm x 15m + 6.4mm x 0.9m whip)	3/8in. x 100ft + 1/4in. x 3ft whip (9.5mm x 30m + 6.4mm x 0.9m whip)	1/2in. x 50ft + 3/8in. x 12ft whip (12.7mm x 15m + 9.5mm x 3.7m whip)	1/2in. x 100ft + 3/8in. x 12ft whip (12.7mm x 30m + 9.5mm x 3.7m whip)
16W897	Mark IV	120	✓			✓			✓			
16W898	Mark IV	120		✓		✓				✓		
16X953	Mark IV	230	✓			✓			✓			
16X954	Mark IV	230	✓			✓			✓			
16X956	Mark IV	230	✓			✓			✓			
16Y892	Mark IV	230		✓		✓				✓		
16Y893	Mark IV	230		✓		✓				✓		
16Y894	Mark IV	230		✓		✓				✓		
16W905	Mark V	120	✓				✓		✓			
16W906	Mark V	120		✓			✓			✓		
16W939	Mark V	120	✓				✓		✓			
16W940	Mark V	120		✓			✓			✓		
16X944	Mark V	230	✓				✓		✓			
16X947	Mark V	120			✓		✓			✓		
16X965	Mark V	230	✓				✓		✓			
16X966	Mark V	120	✓				✓		✓			
16X967	Mark V	230	✓				✓		✓			
16Y533	Mark V	120			✓		✓			✓		
16Y864	Mark V	230		✓			✓			✓		
16Y865	Mark V	230		✓			✓			✓		
16Y866	Mark V	120		✓			✓			✓		
16Y867	Mark V	230		✓			✓			✓		
16Y868	Mark V	120		✓			✓			✓		
16Y872	Mark V	230			✓		✓			✓		
16Y874	Mark V	230			✓		✓			✓		
16Y763	Mark VII	230	✓					✓			✓	
16Y919	Mark VII	230	✓					✓			✓	
16Y920	Mark VII	230		✓				✓				✓
16Y921	Mark VII	230		✓				✓				✓
16W908	Mark X	230	✓					✓			✓	
16X099	Mark X	230		✓				✓				✓
16Y534	Mark X	230	✓					✓			✓	
16Y535	Mark X	230	✓					✓			✓	
16Y536	Mark X	230	✓					✓			✓	
16Y910	Mark X	230		✓				✓				✓
16Y912	Mark X	230		✓				✓				✓
16Y913	Mark X	230		✓				✓				✓

경고

다음 경고는 이 장비의 설정, 사용, 접지, 유지보수, 수리에 대한 것입니다. 느낌표 기호는 일반적인 경고를 나타내며 위험 기호는 각 절차에 대한 위험을 의미합니다. 설명서 본문이나 경고 레이블에 이러한 기호가 나타나면 해당 경고를 다시 참조하십시오. 이 부분에서 다루지 않은 제품별 위험 기호 및 경고는 해당하는 경우 본 설명서 본문에 나타날 수 있습니다.

⚠ 경고

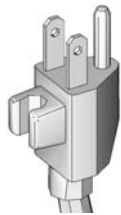


접지

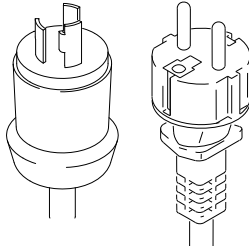
이 제품은 접지해야 합니다. 단락이 발생할 경우, 접지가 전류에 대해 탈출 경로를 제공하여 감전의 위험을 줄여줍니다. 이 제품에는 적절한 접지 플러그와 함께 접지 와이어로 구성된 코드가 장착되어 있습니다. 플러그는 관련 지역 규정에 따라 올바르게 설치 및 접지된 콘센트에 꽂아야 합니다.

- 접지 플러그를 잘못 설치하면 감전의 위험이 있습니다.
- 코드나 플러그의 수리 또는 교체가 필요한 경우 접지 선을 플랫 블레이드 단자에 연결하지 마십시오.
- 녹색 (노란색 줄이 있을 수도 있음) 겉 표면의 절연물이 있는 와이어가 접지 선입니다.
- 접지 방법을 잘 모르거나 제품이 올바르게 접지되었는지에 대해 의문이 있는 경우 자격 있는 전기 기술자나 서비스 요원에게 문의하십시오.
- 제공된 플러그는 개조하지 마십시오. 플러그가 콘센트에 맞지 않으면 자격 있는 전기 기술자가 올바른 콘센트를 설치하게 해야 합니다.
- 이 제품은 공칭 전압이 120V 또는 230V인 회로용이며, 아래 그림에 나온 플러그와 비슷한 접지 플러그가 있습니다.

120V US



230V



- 제품은 플러그와 동일한 구성을 갖는 콘센트에 연결해야 합니다.
- 어댑터를 사용하지 마십시오.

연장 코드 :

- 접지 플러그가 있는 3-선 연장 코드와 제품의 플러그를 꽂을 수 있는 접지 콘센트만 사용하십시오.
- 연장 코드가 손상되지 않았는지 확인하십시오. 연장 코드가 필요할 경우 제품이 사용하는 전류를 전달하기 위해 최소 12 AWG (2.5mm²) 를 사용하십시오.
- 코드 크기가 기준보다 작으면 라인 전압이 강하하고 전력 손실과 과열이 발생하게 됩니다.

! 경고



화재 및 폭발 위험

솔벤트 및 도료 연기와 같이 작업 구역에서 발생하는 가연성 연기는 발화되거나 폭발할 수 있습니다. 화재 및 폭발을 방지하려면 :











- 담배, 모터, 전기 장비 등의 화기나 점화원 근처에서 가연성 또는 연소성 재료를 분무하지 마십시오.
- 장비 내부를 통과해 흐르는 도료나 솔벤트는 정전기를 유발할 수 있습니다. 정전기는 도료나 솔벤트 연기가 있는 상태에서 화재 또는 폭발 위험을 야기합니다. 펌프, 호스 어셈블리, 스프레이 건, 그리고 분무 부분 주변이나 안에 있는 물체를 포함한 스프레이 시스템의 모든 부품은 정전기 방전과 스파크로부터 보호하기 위해 접지시켜야 합니다. Graco의 전도성 또는 접지된 고압 에어리스 페인트 스프레이 호스를 사용하십시오.
- 정전기 방전을 방지하기 위해 모든 통과 수집 시스템은 접지해야 합니다. 정전기 방지 또는 전도성이 아닐 경우 통 라이너를 사용하지 마십시오.
- 접지된 콘센트에 연결하고 접지된 연장 코드를 사용하십시오. 3 대 2 어댑터는 사용하지 마십시오.
- 할로겐화 탄화수소가 포함된 도료 또는 솔벤트를 사용하지 마십시오.
- 분무 장소를 잘 환기하십시오. 신선한 공기가 잘 공급되어 분무 지역을 이동하도록 하십시오. 펌프 어셈블리를 환기가 잘 되는 장소에 보관하십시오. 펌프 어셈블리에는 분무하지 마십시오.
- 분무 영역에서 담배를 피지 마십시오.
- 분무 영역에서 조명 스위치, 엔진 또는 유사한 스파크를 생성하는 제품을 작동하지 마십시오.
- 작업 구역은 깨끗하게 유지하고 도료 또는 솔벤트 용기, 형광 및 기타 가연성 재료가 없게 하십시오.
- 분무되는 도료와 솔벤트의 함유물을 잘 알아 두십시오. 도료 및 솔벤트와 함께 제공된 물질안전보건자료(MSDS)와 용기 라벨을 모두 잘 읽으십시오. 도료 및 솔벤트 제조업체의 안전 지침을 준수하십시오.
- 정상 동작하는 소화기를 비치해 두십시오.
- 도장기는 스파크를 발생시킵니다. 도장기 안이나 그 근처 또는 세척이나 청소 시 가연성 액체를 사용하는 경우에는 폭발성 증기로부터 20ft(6m) 이상 떨어져서 작업하십시오.



피부 주입 위험

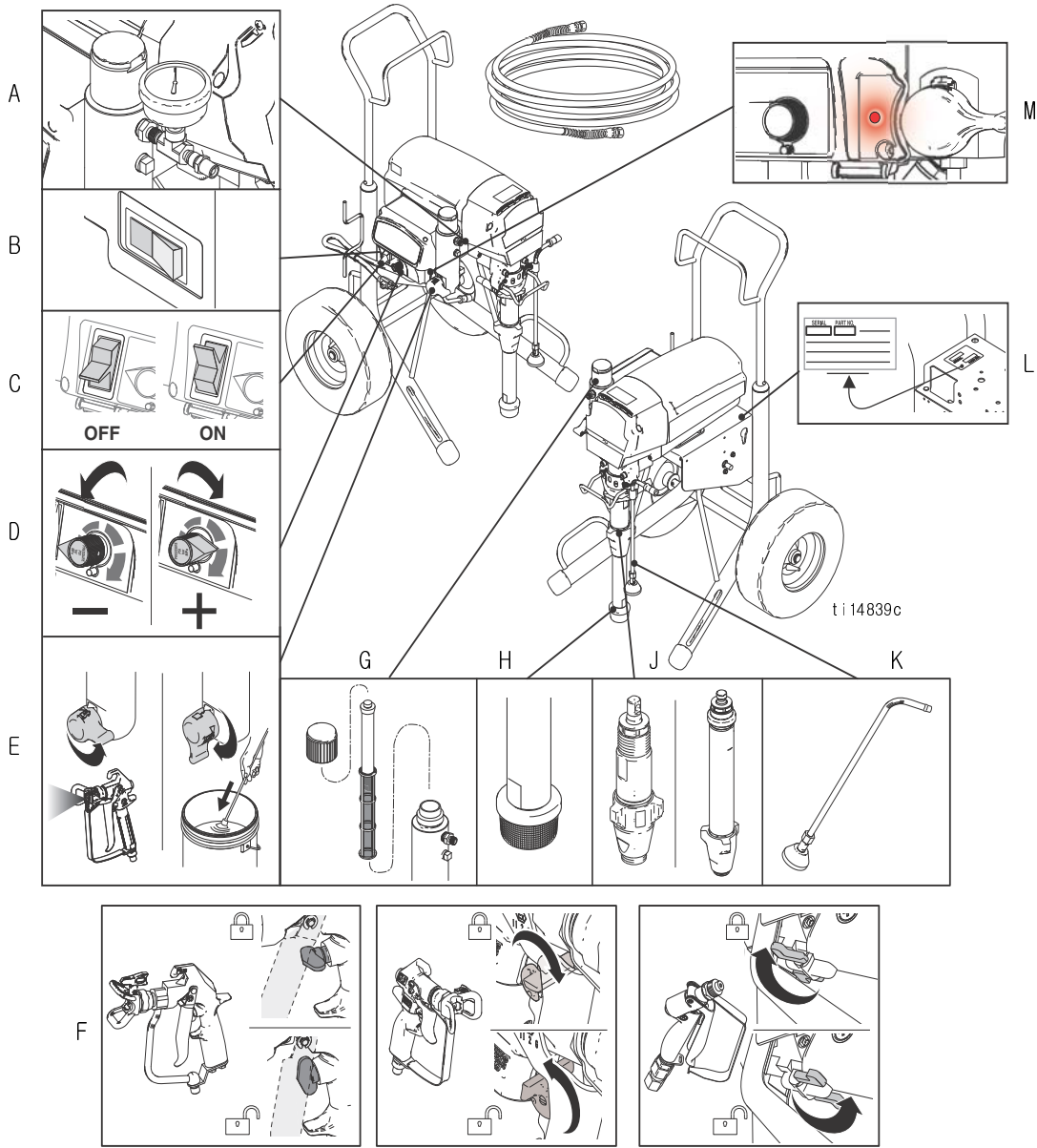
고압 분무는 체내로 독극물을 주입하여 심각한 신체 손상을 야기할 수 있습니다. 독극물 주입이 발생한 경우, 즉시 의료적 조치를 받으십시오.

- 사람이나 동물에게 건을 향하거나 분무하지 마십시오.
- 손과 기타 신체 부위를 배출구 가까이 두지 마십시오. 예를 들어, 신체의 어떤 부위로도 누출을 막으려 하지 마십시오.
- 노즐 팁 가드를 항상 사용하십시오. 노즐 팁 가드가 제 위치에 있지 않은 상태에서 분무하지 마십시오.
- Graco 노즐 팁을 사용하십시오.
- 노즐 팁을 청소 및 교환할 때는 주의하십시오. 분무 도중 노즐 팁이 막힐 경우에는, 감압 절차에 따라 장치를 끄고 감압시킨 후 노즐 팁을 제거하고 나서 청소합니다.
- 동력이 공급되거나 압력이 가해진 상태로 장치를 방치하여 두지 마십시오. 장치를 사용하지 않을 때에는, 장치를 끄고 장치를 끄기 위한 감압 절차를 실시하십시오.
- 호스 및 부품의 손상 여부를 점검하십시오. 손상된 호스 또는 부품을 교체하십시오.
- 이 시스템에서는 3300psi(227bar, 22.7MPa)가 발생할 수 있습니다. 최소 3300psi(227bar, 22.7MPa) 정격의 Graco 교체 부품 또는 부속품을 사용하십시오.
- 분무하지 않을 때는 항상 방아쇠 안전장치를 잠그십시오. 방아쇠 안전장치가 제대로 작동하는지 확인하십시오.
- 장치 작동 전에 모든 연결 부위가 안전하게 고정되어 있는지 확인하십시오.
- 빨리 장치 작동을 중단하고 압력을 배출하는 방법을 잘 알아 두십시오. 제어 방법을 완전히 숙지해야 합니다.

 경고	
 	<p>장비 오염 위험</p> <p>장비를 잘못 사용하면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다 .</p> <ul style="list-style-type: none"> • 도장 시에는 항상 적절한 장갑 , 눈 보호 장치 , 마스크를 착용하십시오 . • 어린이 주변에서 작동하거나 분무하지 마십시오 . 항상 장비 주변에 어린이가 없도록 하십시오 . • 몸을 지나치게 뻗거나 불안정한 지지면 위에서 서 있지 마십시오 . 항상 안정된 발 디딤과 균형을 유지하십시오 . • 작업 중 반드시 주의를 기울여야 합니다 . • 동력이 공급되거나 압력이 가해진 상태로 장치를 방치하여 두지 마십시오 . 장치를 사용하지 않을 때에는 , 장치를 끄고 장치를 끄기 위한 감압 절차를 실시하십시오 . • 피곤한 상태 또는 약물이나 술을 마신 상태로 장치를 작동하지 마십시오 . • 호스가 꼬이거나 너무 구부러지면 안 됩니다 . • Graco 가 지정한 사양을 벗어난 온도나 압력에 호스를 노출하지 마십시오 . • 호스를 사용해서 장비를 끌어당기거나 들어올리지 마십시오 . • 25ft 보다 짧은 호스로 분무하지 마십시오 . • 장비를 변형시키거나 개조하지 마십시오 . 변형이나 개조하면 대리점의 승인이 무효화되고 안전에 위험할 수 있습니다 . • 모든 장비는 사용하는 환경에 맞는 등급을 갖고 승인되었는지 확인하십시오 .
  	<p>감전 위험</p> <p>이 장비는 접지해야 합니다 . 시스템의 접지 , 설정 또는 사용이 올바르지 않으면 감전 사고가 발생할 수 있습니다 .</p> <ul style="list-style-type: none"> • 장비를 수리하기 전에 전원을 끄고 전원 코드를 뽑으십시오 . • 접지된 전기 콘센트만 연결하십시오 . • 3 선 연장 코드만 사용하십시오 . • 전원 및 연장 코드의 접지된 단자가 손상되지 않아야 합니다 . • 비를 맞지 않도록 하십시오 . 실내에 보관하십시오 . • 대형 콘덴서 장치를 정비하기 전에 전원 코드를 분리하고 5 분 동안 기다리십시오 .
	<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-트리클로로에탄과 염화 메틸렌을 비롯해 기타 할로겐화 하이드로카본 솔벤트나 솔벤트 등을 함유하는 유체를 사용하지 마십시오 . • 다른 많은 유체에는 알루미늄과 호환되지 않는 물질이 함유되어 있을 수 있습니다 . 자세한 내용은 재료 공급업체에 문의하여 호환성을 확인하십시오 .
 	<p>구동 부품에 의한 위험</p> <p>구동 부품으로 인해 손가락이나 다른 신체 부위가 끼거나 절단될 수 있습니다 .</p> <ul style="list-style-type: none"> • 구동 부품에 접근하지 마십시오 . • 보호 가드 또는 커버를 제거한 상태로 장비를 작동하지 마십시오 . • 가압된 장비는 경고 없이 시동될 수 있습니다 . 장비를 점검 , 이동 또는 정비하려면 먼저 이 설명서의 감압 절차를 수행하고 모든 전원을 분리하십시오 .
	<p>개인 보호 장비</p> <p>작업 구역에서는 눈 부상 , 청각 손실 , 독성 연기의 흡입 및 화상을 포함한 심각한 부상을 방지할 수 있도록 적절한 보호 장비를 착용하십시오 . 이러한 보호 장비는 다음과 같지만 여기에 제한되지는 않습니다 .</p> <ul style="list-style-type: none"> • 보안경 및 청각 보호대 . • 유체 및 솔벤트 제조업체에서 권장하는 마스크 , 보호복 및 장갑 .

구성품 식별

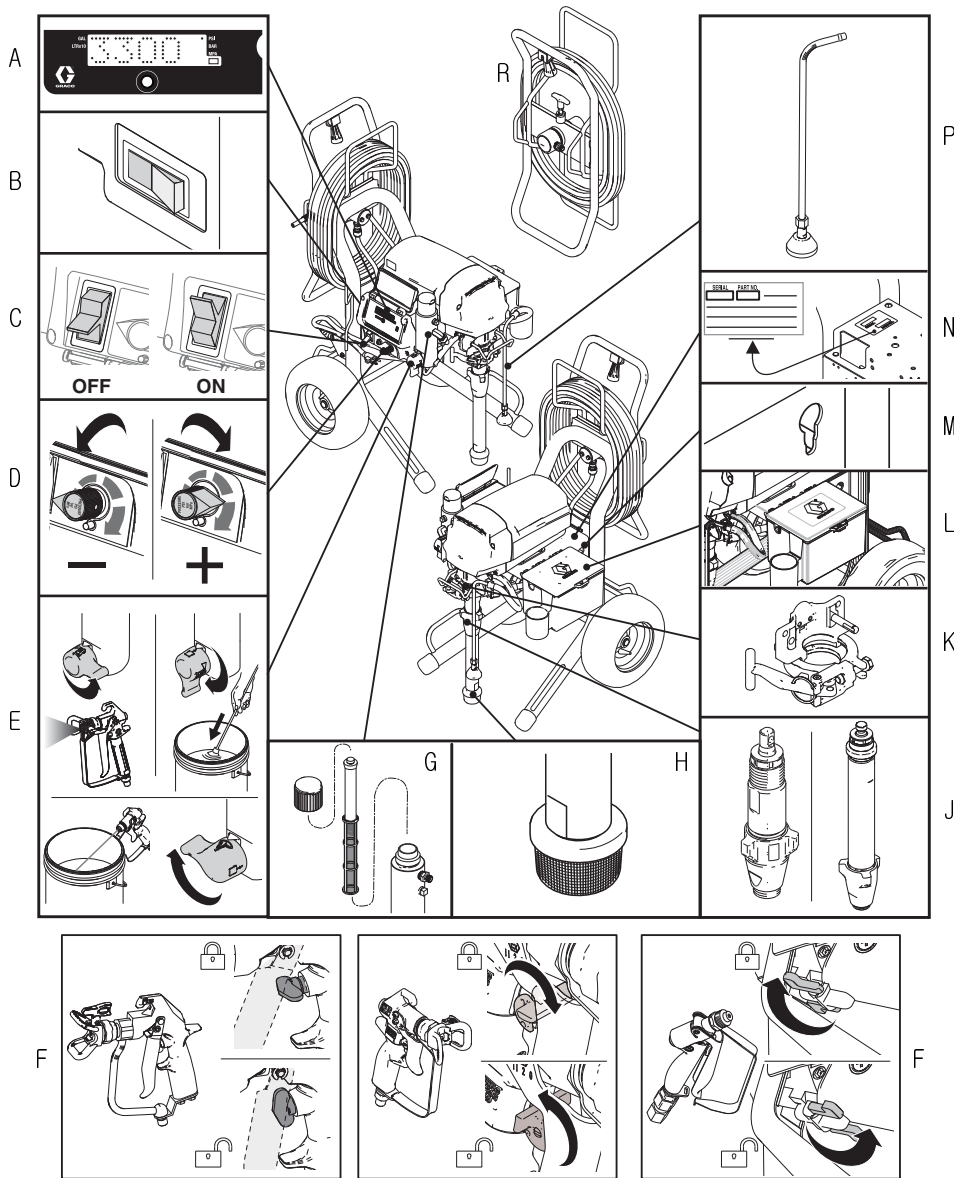
695 / 795 / 1095 / 1595 / Mark IV / Mark V / Mark VII / Mark X
표준 모델 :



A	압력 게이지 (일부 장치에서는 사용할 수 없음)
B	암페어 스위치 (일부 장치에서는 사용할 수 없음)
C	On/Off 스위치
D	압력 조절기
E	프라임 / 스프레이 밸브

F	방아쇠 안전장치
G	필터
H	여과기
J	펌프
K	드레인 튜브
L	모델 / 일련 번호 태그
M	ProGuard 상태 표시등

695 / 795 / 1095 / 1595 Mark IV / Mark V / Mark VII / Mark X
ProContractor 모델 :

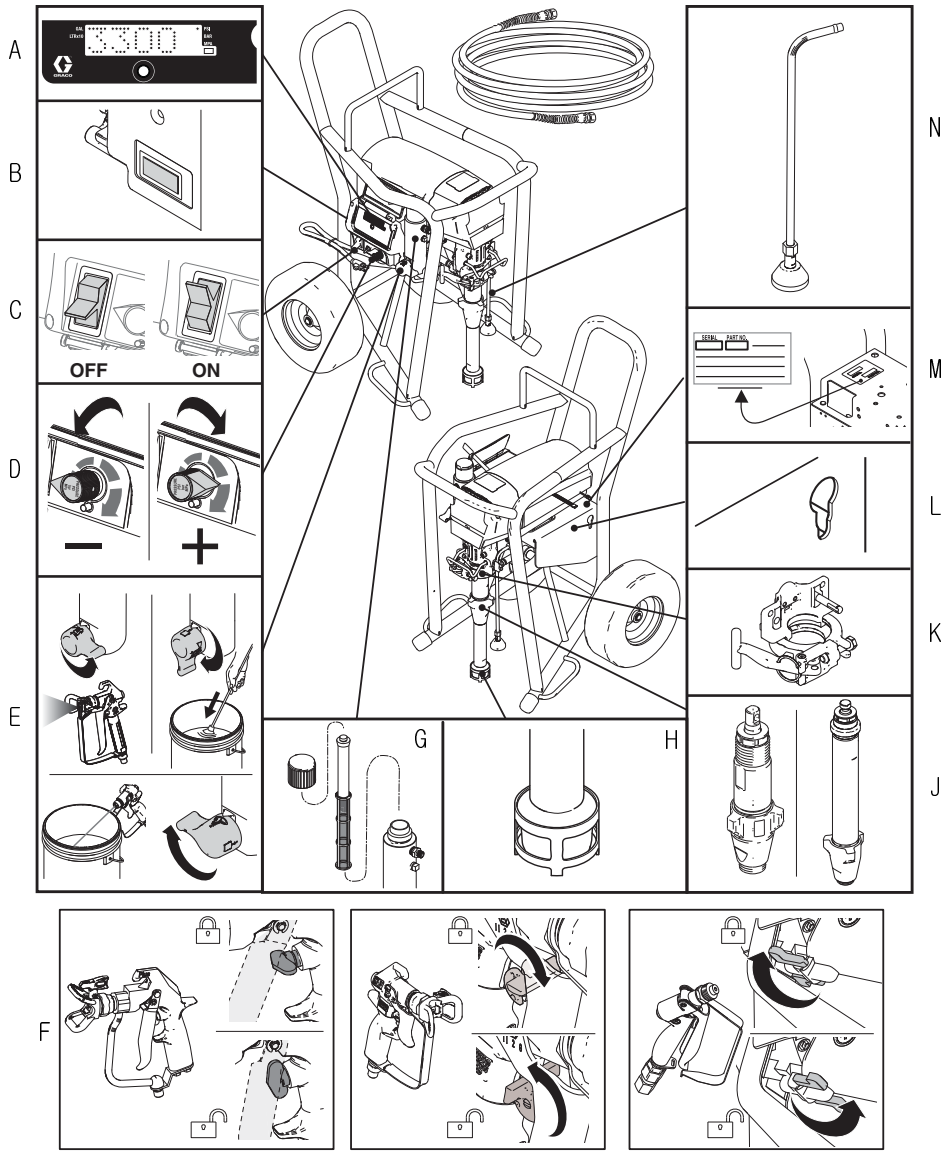


ti18239b

A	Smart Control 3.0 디스플레이
B	암페어 스위치 (일부 장치에서는 사용할 수 없음)
C	On/Off 스위치
D	압력 조절기
E	분무 / 프라임 / 고속 세척
F	방아쇠 안전장치
G	필터

H	여과기
J	펌프
K	ProConnect™ II
L	공구 상자
M	로드 풀 (Rod Pull) 기능
N	장치 / 일련 번호 태그
P	드레인 튜브
R	QuikReel

1095 / 1595 / Mark V IronMan 모델 :



ti 22935a

A	Smart Control 3.0 디스플레이
B	암페어 스위치 (일부 장치에서는 사용할 수 없음)
C	On/Off 스위치
D	압력 조절기
E	분무 / 프라임 / 고속 세척
F	방아쇠 안전장치

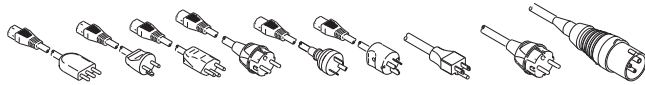
G	필터
H	여과기
J	펌프
K	ProConnect™ II
L	로드 풀 (Rod Pull) 기능
M	장치 / 일련 번호 태그
N	드레인 튜브

접지

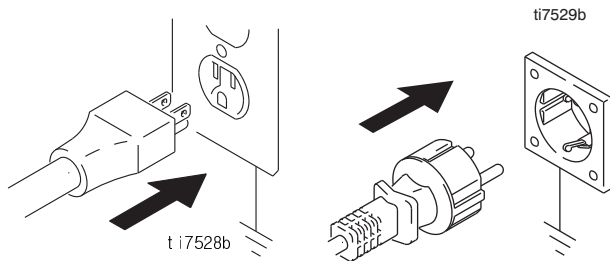
--	--	--	--	--	--	--

이 장비는 정전기 스파크나 감전 위험을 줄이도록 설계되었습니다. 전기 또는 정전기 스파크는 연기를 발생시켜 점화되거나 폭발할 수 있습니다. 부적절한 접지는 감전을 유발할 수 있습니다. 접지는 전류에 대한 탈출 경로를 제공합니다.

도자기 코드에는 적절한 접지 접촉부와 함께 접지선이 포함되어 있습니다. 전기 코드의 접지 접촉부가 손상된 경우에는 도장기를 사용하지 마십시오.



플러그는 관련 지역 규정에 따라 올바르게 설치 및 접지된 콘센트에 꽂아야 합니다.



플러그를 개조하지 마십시오! 콘센트에 맞지 않으면 자격을 갖춘 기술자에게 접지된 콘센트 설치를 맡기십시오. 어댑터를 사용하지 마십시오.

전력 요구사항

- 100-120V 장치에는 100-120VAC, 50/60Hz, 15A, 단상이 필요합니다.
- 230V 장치에는 220-240VAC, 50/60Hz, 10A-16A 가 필요합니다.

연장 코드

접지 접촉부가 손상되지 않은 연장 코드를 사용하십시오.

연장 코드가 필요한 경우 3선 12 AWG(2.5mm²) 이상을 사용하십시오. 코드가 길고 게이지가 높을수록 도자기 성능은 떨어집니다.

통



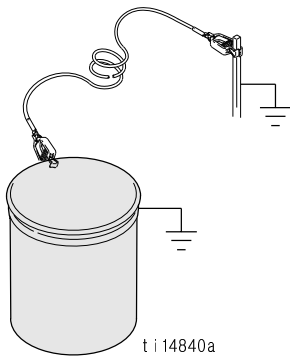
솔벤트 및 오일 / 유성 유체 : 지역 규정을 따르십시오 . 전도성이 있는 금속 통을 사용하고 반드시 콘트리트와 같은 접지된 바닥 위에 놓습니다 .

종이 또는 마분지 같이 접지 연속성을 중단하는 비전도성 표면 위에 통을 놓으면 안 됩니다 .



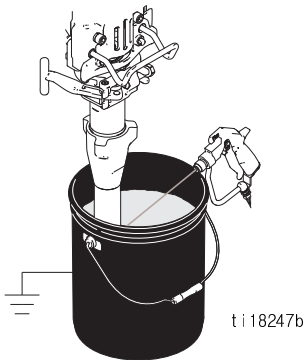
ti5850b

금속 통 접지 : 접지 선의 한쪽 끝을 통에 고정하고 다른 쪽 끝을 실제 접지부에 고정하여 접지 선을 통에 연결합니다 .



ti14840a

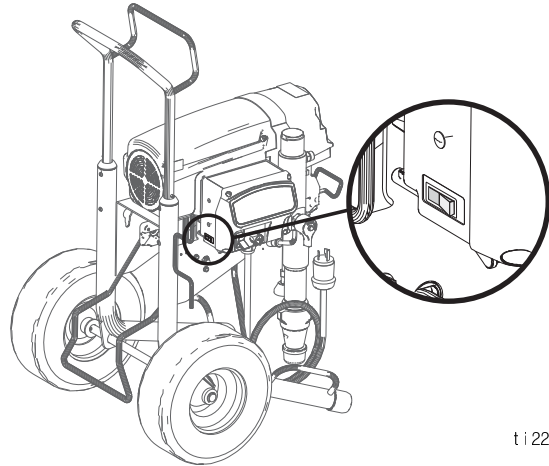
세척하거나 감압할 때 접지 연속성을 유지하려면 : 접지된 금속 통의 측면에 스프레이 건의 금속 부분을 단단히 고정시킵니다 . 그런 다음 건을 격발하십시오 .



ti18247b

10/16 암페어 스위치

(Mark VII 및 Mark X 장치)

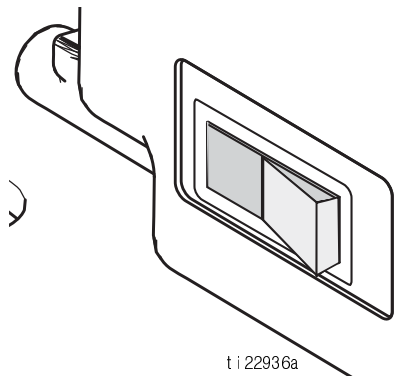


ti22874a

사용 중인 회로 정격에 기반한 10A 또는 16A 설정을 선택하십시오 .

15/20 암페어 스위치

(120V 1595 및 Mark V 장치)



ti22936a

사용 중인 회로 정격에 기반한 15A 또는 20A 설정을 선택하십시오 .

감압 절차

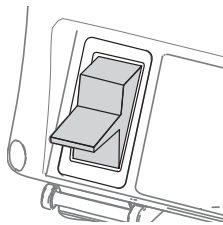


이 기호가 나타날 때마다 감압 절차를 수행하십시오 .

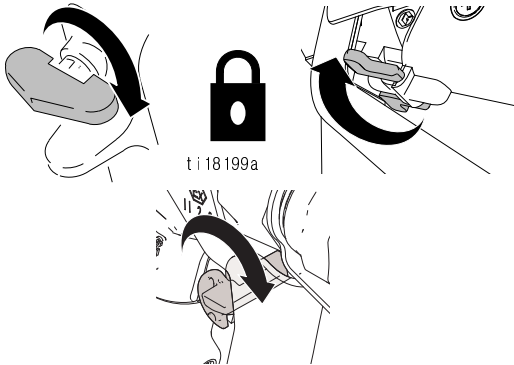


수동으로 감압할 때까지 장비는 계속 가압 상태를 유지합니다 . 피부 주입 , 튀기는 유체 및 구동 부품과 같이 가압된 유체로 인한 심각한 부상을 방지하기 위해 , 분무를 중지할 때 및 장비를 청소 , 점검 또는 정비하기 전에 감압 절차를 실시하십시오 .

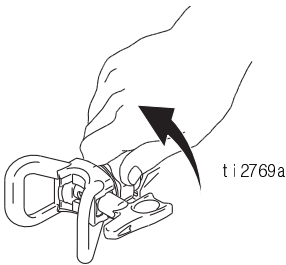
1. 전원을 끄십시오 (OFF) . 전원이 꺼질 때까지 7 초 정도 기다리십시오 .



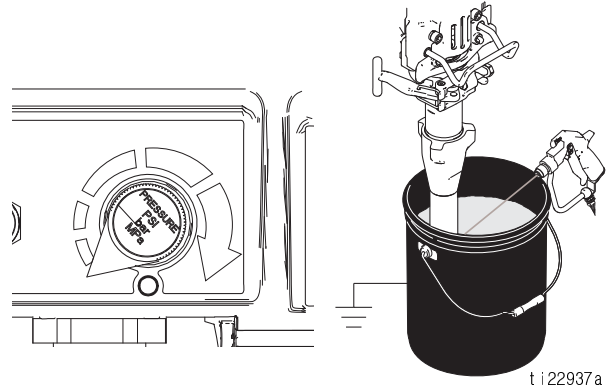
2. 방아쇠 안전장치를 잠그십시오 .



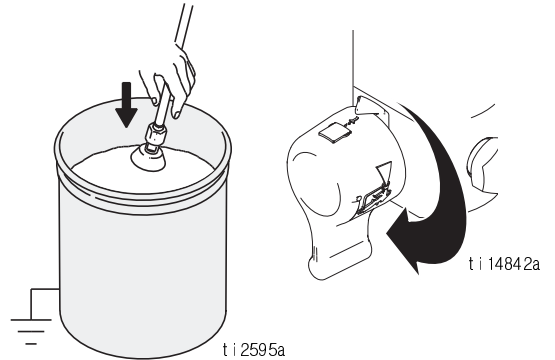
3. 가드 및 전환 팁을 제거하십시오 .



4. 최저 압력으로 설정하십시오 . 건을 격발하여 감압하십시오 .

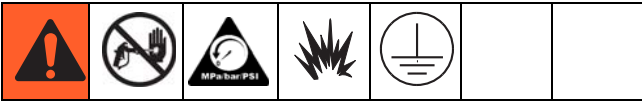


5. 통에 드레인 튜브를 놓으십시오 . 프라임 밸브를 DRAIN(드레인) 위치로 내리십시오 . 프라임 밸브는 다시 분무할 준비가 될 때까지 DRAIN(드레인) 위치에 두십시오 .

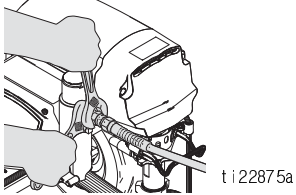


6. 분무 팁 또는 호스가 막혔거나 위의 단계를 따른 후에도 압력이 충분히 떨어지지 않으면 팁 가드 고정 너트 또는 호스 엔드 커플링을 아주 천천히 풀어 서서히 감압한 후 완전히 풀어 줍니다 . 호스 또는 팁 장애물을 제거하십시오 .

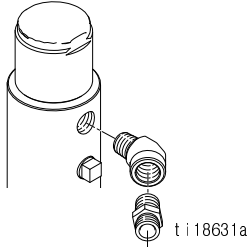
설정



1. ProContractor 를 제외한 모든 도장기 : Graco 에 어리스 호스를 도장기에 연결하십시오 . 단단히 조이십시오 .

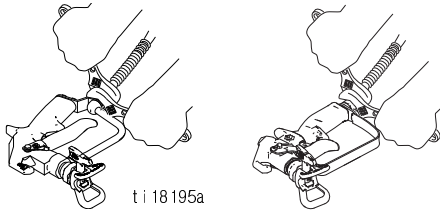


웁션 호퍼를 사용할 경우 필터에서 니플 피팅을 제거하십시오 . (부품 상자에서) 45° 엘보를 필터에 설치하고 니플 피팅을 엘보에 설치하십시오 . 그런 다음 호스를 니플에 연결하십시오 .

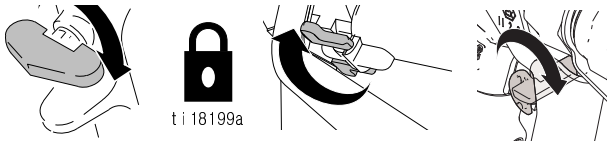


참고 : 호퍼에서 니플 피팅을 기울여 호스를 쉽게 설치할 수 있도록 하십시오 .

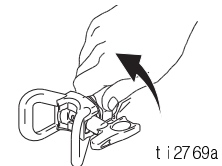
2. 휠 호스 (해당되는 경우) 및 건물 호스의 다른 쪽 끝에 연결하십시오 . 단단히 조이십시오 .



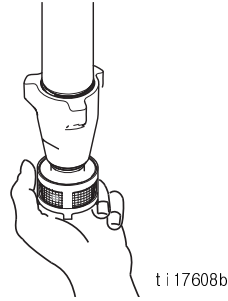
3. 방아쇠 안전장치를 잠그십시오 .



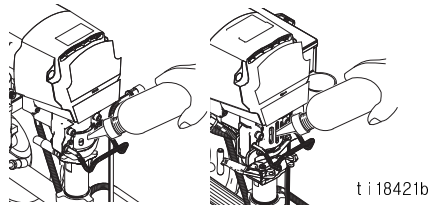
4. 팁 가드를 제거하십시오 .



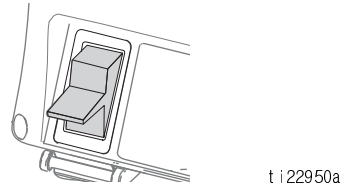
5. 흡입구 여과기에 이물 및 잔해가 있는지 확인하십시오 .



6. 분무할 때마다 패킹이 빨리 마모되지 않도록 스톱 패킹 너트를 Graco TSL 로 채웁니다 . 분무할 때마다 이렇게 하십시오 .



7. 전원을 끄십시오 .

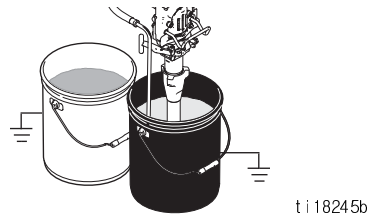


8. 전원 공급 코드를 접지된 전기 콘센트에 꽂으십시오 .

9. 프라임 밸브를 DRAIN (드레인) 위치로 내리십시오 .



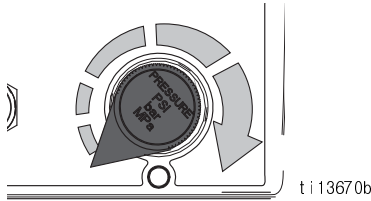
10. 세척 유체로 일부 채워진 접지된 금속 통에 펌프를 놓으십시오 . 접지 선을 통 및 실제 접지에 연결하십시오 . 도장기에 있는 보관 오일을 세척하려면 시작의 1- 5 단계를 실시하십시오 . 수성 도료를 세척하는 데는 물을 사용하고 유성 도료와 보관 오일을 세척하는 데는 광유를 사용하십시오 .



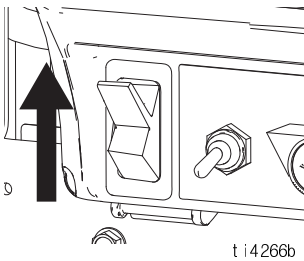
시작



1. 감압 절차 (13 페이지) 를 실시하십시오 .
2. 압력 조절기를 최저 압력으로 돌리십시오 .



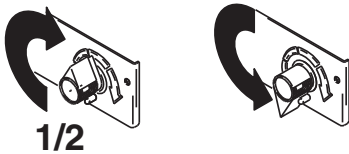
3. 전원을 켜십시오 (ON).



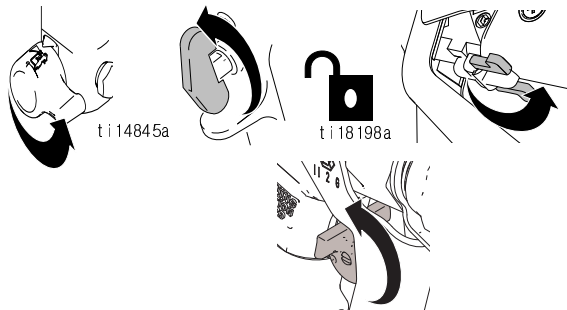
4. 압력을 1/2 만큼 올려 모터를 작동하면 유체가 15 초 동안 드레인 튜브를 통해 순환합니다 . 순환이 끝나면 압력을 낮추십시오 .



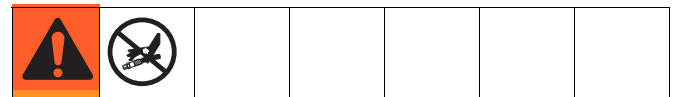
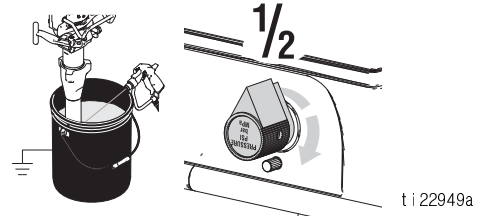
15sec.



5. 프라임 밸브를 SPRAY(분무) 위치로 돌리십시오 . 방아쇠 안전장치를 푸십시오 .

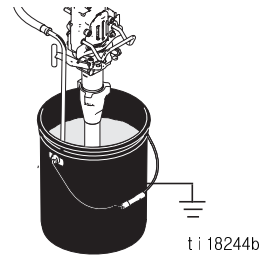


6. 접지된 금속 세척 통으로 향하게 한 상태로 건을 잡으십시오 . 건을 격발하고 유체 압력을 1/2 만큼 늘리십시오 . 1 분 간 세척하십시오 .

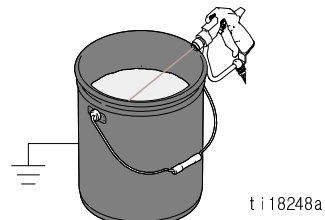


고압 분무는 체내로 독극물을 주입하여 심각한 신체 손상을 야기할 수 있습니다 . 손이나 형광으로 누출 부위를 막지 마십시오 .

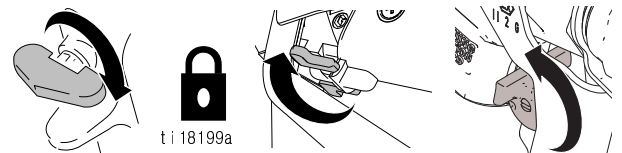
7. 누출 부위가 있는지 검사하십시오 . 누출이 발생할 경우 감압 절차 (13 페이지) 를 실시하십시오 . 피팅을 조이십시오 . 시작 , 1 - 5 단계를 실시하십시오 . 누출이 없으면 7 단계로 진행하십시오 .
8. 도료 통에 펌프를 놓으십시오 .



9. 도료가 나타날 때까지 세척 통을 향해 건을 격발하십시오 . 도료 통으로 건을 옮겨 20 초 동안 격발하십시오 .



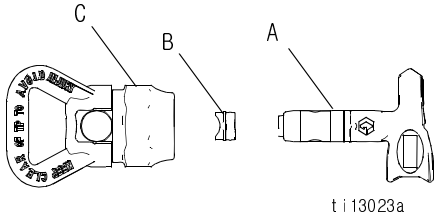
10. 방아쇠 안전장치를 잠그십시오 . 다음 페이지의 지침을 참조하여 팁과 가드를 조립하십시오 .



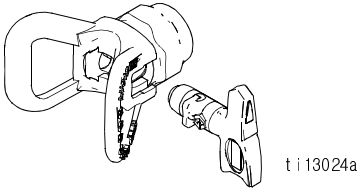
전환 팁 설치



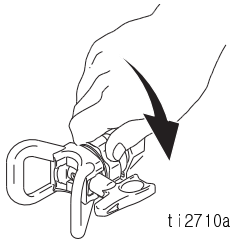
1. 감압 절차 (13 페이지) 를 실시하십시오 .
2. 스프레이 팁 (A) 을 사용하여 OneSeal™ (B) 을 가드 (C) 에 삽입하십시오 .



3. 전환 팁을 삽입하십시오 .

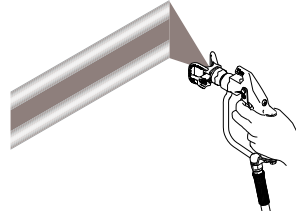


4. 어셈블리를 건에 끼우십시오 . 조이십시오 .

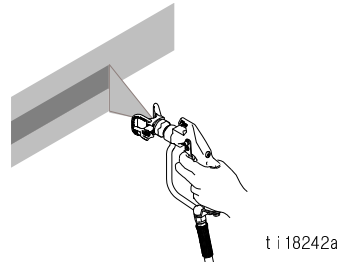


분무

1. 테스트 패턴을 분무하십시오 . 압력을 높여 굵은 에지를 제거하십시오 . 압력을 조절해도 굵은 에지를 제거할 수 없으면 작은 팁 크기를 사용하십시오 .



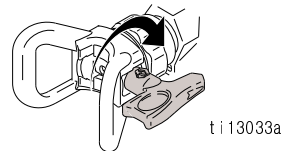
2. 스프레이 건과 도장 표면과의 간격은 수직으로 10-12 in. (25-30cm) 를 유지하십시오 . 앞 / 뒤로 분무하십시오 . 50% 까지 겹치게 하십시오 . 이동 후에 건을 격발하고 정지 전에 놓으십시오 .



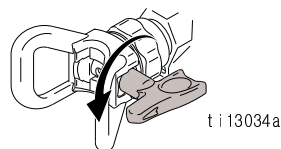
막힌 이물 제거

<p>피부 주입 위험 건이 손이나 형궤를 향하지 않도록 하십시오 !</p>			

1. 방아쇠를 놓고 방아쇠 안전장치를 잠그십시오 . 전환 팁을 돌리십시오 . 방아쇠 안전장치를 푸십시오 . 건의 격발하여 이물을 제거하십시오 .



2. 방아쇠 안전장치를 잠그십시오 . 전환 팁을 원래 위치로 되돌리십시오 . 방아쇠 안전장치를 풀고 분무를 계속하십시오 .

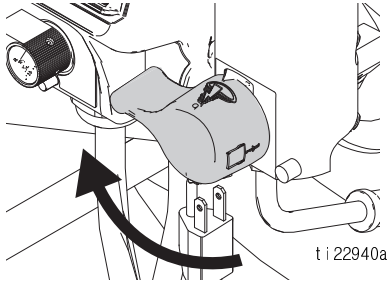


고속 세척

(ProContractor 및 IronMan 모델 전용)

호스 및 건을 특정 가속도로 세척하려면 다음 단계를 따르십시오 .

1. 청소의 1 - 3 단계 (22 페이지) 를 실시하십시오 .
2. 건 방아쇠를 당기고 프라임 밸브를 DRAIN(드레인) 위치로 아래로 돌린 다음 FAST FLUSH(고속 세척) 까지 돌리십시오 .



t i 22940a

3. 유체가 깨끗하게 나타날 때까지 세척 시스템을 계속하십시오 .

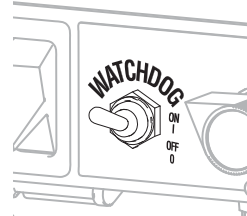
WatchDog™ 보호 시스템

(ProContractor 및 IronMan 모델 전용)

재료 통이 비어 있으면 펌프가 자동으로 정지됩니다 .

활성화하려면 :

1. 시작을 실시하십시오 .



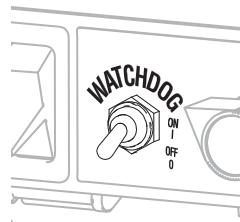
t i 22938a

2. WatchDog 스위치를 켜면 (ON) WD ON이 표시됩니다 . WatchDog 보호 시스템이 빈 재료 통을 감지하면 EMPTY가 표시되거나 깜박이며 펌프가 정지됩니다 .



t i 22033a

3. WatchDog 스위치를 끄십시오 (OFF). 재료를 추가하거나 도장기를 다시 프라임하십시오 . 펌프 스위치를 껐다가 (OFF) 켜서 (ON) WatchDog 보호 시스템을 재설정하십시오 . WatchDog 스위치를 다시 켜서 (ON) 재료 수준을 계속 모니터링하십시오 .






t i 22939a

ProGuard

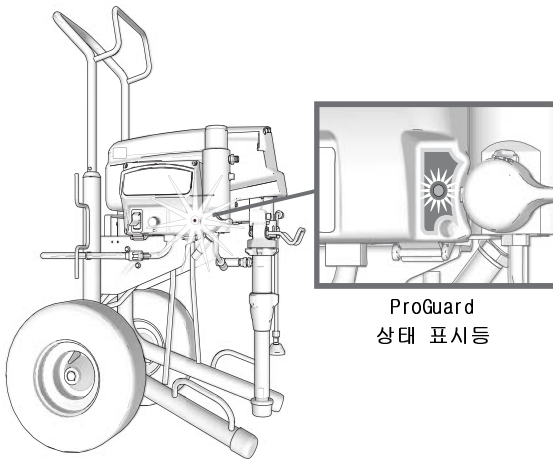
이 도장기는 고전압 및 저전압에 대해 자체 보호됩니다. 도장기가 너무 낮거나 너무 높은 전원에 연결된 경우 도장기는 작동을 중지합니다.

표준 모델

표준 모델에는 ProGuard 상태 표시등이 장착되어 있습니다. 이 표시등에는 세 가지 작동 상태인 켜짐 (ON), 깜박임, 꺼짐 (OFF) 이 있습니다.

오류 코드	정의
	표시등이 켜짐 (ON) 장치에 전원이 공급되고 정상적으로 작동합니다.
	표시등이 깜박임 도장기의 전압 공급이 너무 낮거나 너무 높고 적절한 전원 공급장치에 연결될 때까지 작동되지 않습니다.
	표시등이 꺼짐 (OFF) 도장기에 전원이 공급되지 않거나, 전압 공급장치가 아닌 다른 오류가 발생합니다.

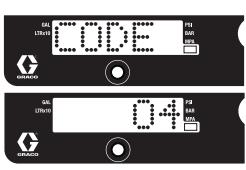
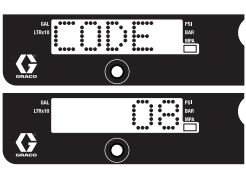
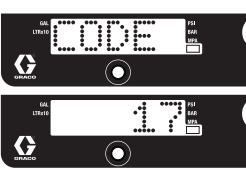
문제 해결 (24 페이지) 을 참조하여 오류의 원인을 판별하십시오.



ProGuard
상태 표시등



ProContractor 및 IronMan 모델

세 가지 오류 코드 중 하나가 표시됩니다.

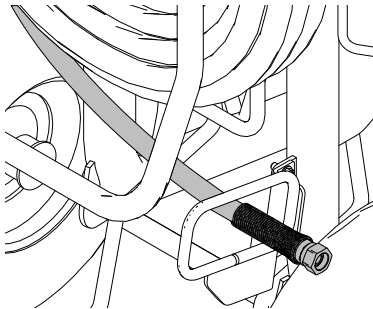
오류 코드	정의
	다중 인입 전압 서지가 탐지됨 - 도장기의 코드를 뽑고 적절한 전압 공급장치를 찾아서 전자장치의 손상을 방지하십시오. 이 오류의 일반적인 원인은 도장기의 정격 전압보다 높은 회로에 연결된 것입니다. 올바른 전압을 공급하는 회로를 찾으십시오.
	도장기 작동을 위한 인입 전압이 너무 낮음 - 도장기의 코드를 뽑고 적절한 전압 공급장치를 찾아서 전자장치의 손상을 방지하십시오. 이 오류의 일반적인 원인은 로드 시 동일한 회로 또는 발전기의 다른 장비를 자주 켜고 끄는 것입니다. 도장기 전용 회로를 찾으십시오.
	도장기가 잘못된 전압에 연결되었음 - 도장기 코드를 뽑고 올바른 전압 공급장치를 찾으십시오. 이 오류의 일반적인 원인은 잘못된 전압 (240V 와 120V 비교) 으로 배선된 GFCI 상자입니다. 도장기에 발생한 손상이 없습니다. 올바른 전압의 회로를 찾으면 도장기가 올바르게 작동됩니다.

호스 릴

(ProContractor 모델 전용)

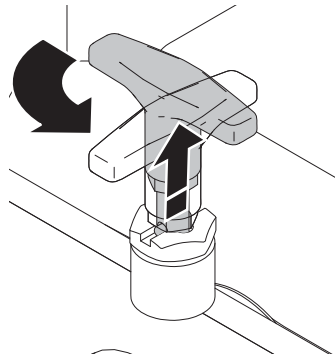
 	<p>구동 부품으로 인해 손가락이나 다른 신체 부위가 끼거나 절단될 수 있습니다. 구동 부품으로 인해 부상을 입지 않도록 호스를 감아 올리는 동안 호스 릴에서 머리를 가까이 하지 마십시오.</p>
---	---

1. 호스 가이드를 통과하여 호스가 연결되도록 하십시오.



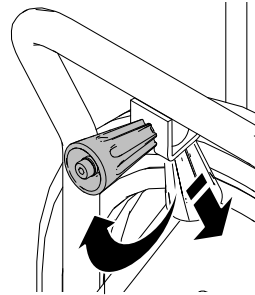
ti18241a

2. 피벗 잠금 장치를 들어올려 90° 회전해서 호스 릴 잠금을 푸십시오. 호스를 대고 눌러서 호스 릴에서 제거하십시오.

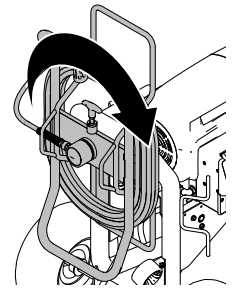


ti13501c

3. 릴 핸들을 위로 당기고 호스에 있는 링을 향해 시계 방향으로 돌리십시오.

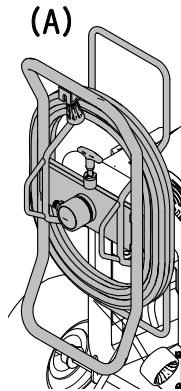


ti13503b

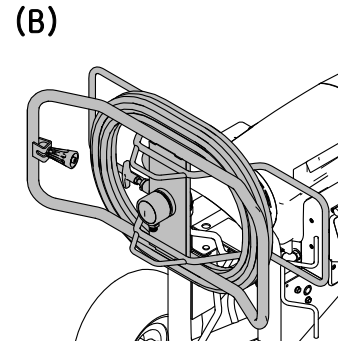


ti13502b

참고: 호스 릴은 두 위치인 사용 (A) 및 보관 (B) 으로 잠글 수 있습니다.



(A)



(B)

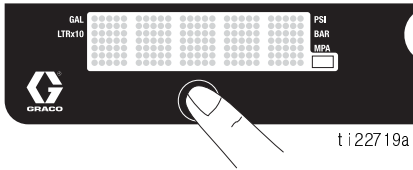
ti13563b

디지털 추적 시스템

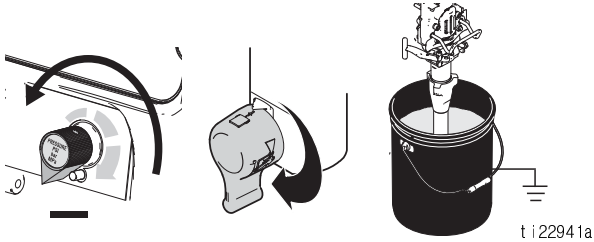
(ProContractor 및 IronMan 모델 전용)

작동 주 메뉴

짧게 눌러서 다음 디스플레이로 이동하십시오. 5 초 정도 길게 누르면 단위가 바뀌거나 데이터가 재설정됩니다.



1. 최저 압력으로 설정하십시오. 건을 격발하여 감압하십시오. 프라임 밸브를 DRAIN(드레인) 위치로 내리십시오.

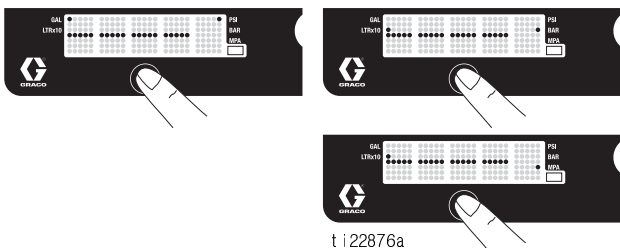


2. 전원을 켜십시오(ON). 압력 표시가 나타납니다. 압력이 200psi(14 bar, 1.4MPa) 미만으로 떨어지기 전까지는 대시가 나타나지 않습니다.



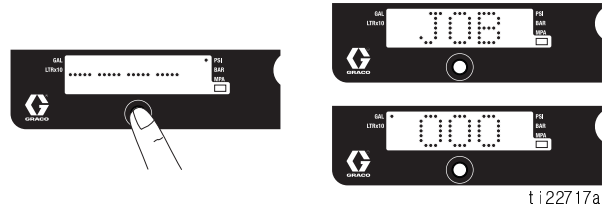
표시 단위 변경

5 초 동안 DTS 버튼을 길게 눌러서 압력 단위 (psi, bar, MPa) 를 원하는 대로 변경하십시오. bar 또는 MPa 를 선택하면 갤런이 리터 x 10 으로 바뀝니다. 표시 단위를 변경하려면 DTS가 압력 표시 모드에 있고 압력이 0 이어야 합니다.



Job Gallons

1. DTS 버튼을 짧게 눌러 Job Gallons(또는 리터 x 10) 로 이동합니다.



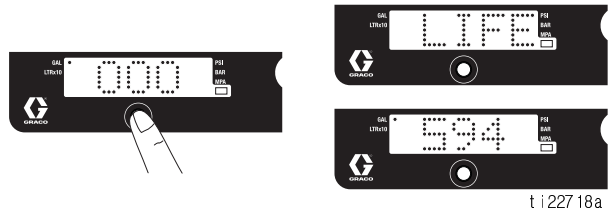
참고: JOB 이 스크롤된 다음 Mark VII 및 Mark X 디스플레이의 경우 400psi(28bar, 2.8MPa) 를 초과하여 분무된 갤런이 표시되고, 기타 모든 모델의 경우 1000psi(70bar, 7MPa) 를 초과하여 분무된 갤런이 표시됩니다.

2. 길게 눌러 0 으로 재설정하십시오.

Lifetime Gallons

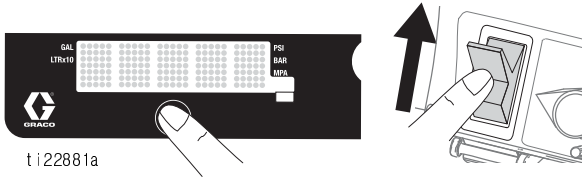
1. DTS 버튼을 짧게 눌러서 Lifetime Gallons(또는 리터 x 10) 로 이동합니다.

참고: LIFE 가 짧게 스크롤된 후 Mark VII 및 Mark X 디스플레이의 경우 400psi(28bar, 2.8MPa) 를 초과하여 분무된 갤런이 표시되고, 기타 모든 모델의 경우 1000psi(70bar, 7MPa) 를 초과하여 분무된 갤런이 표시됩니다.



보조 메뉴 - 저장된 데이터

1. 감압, 1 - 4 단계를 실시하십시오 (아직 실시하지 않은 경우).
2. DTS 버튼을 누르고 있는 상태로 전원 스위치를 켜십시오 .



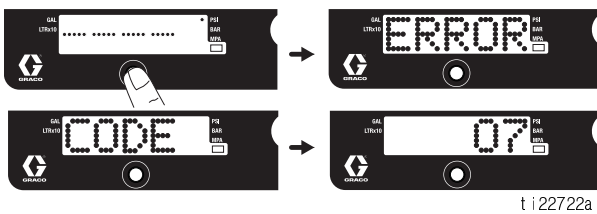
3. SERIAL NUMBER 가 스크롤된 다음 일련 번호 (예 : 00001) 가 표시됩니다 .



4. DTS 버튼을 짧게 누르면 MOTOR HOURS 가 스크롤되고 총 모터 작동 시간이 표시됩니다 .



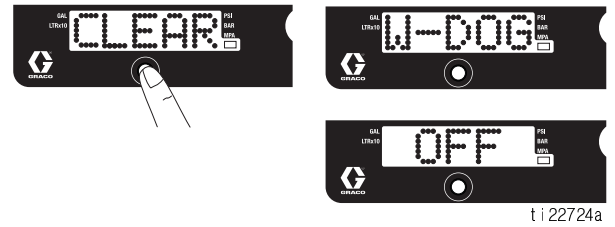
5. DTS 버튼을 짧게 누르십시오 . LAST CODE 가 스크롤되고 마지막 코드가 표시됩니다 (예 : E=07)(수리 설명서 참조) .



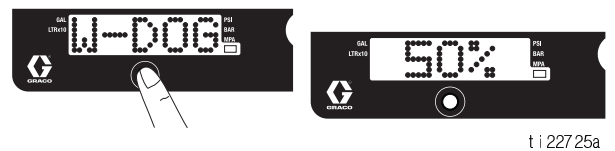
6. DTS 버튼을 길게 눌러서 코드가 0 이 되게 합니다 .



7. DTS 버튼을 짧게 누르십시오 . Watchdog 스위치가 꺼진 경우 (OFF) W-DOG 이 스크롤된 다음 OFF 가 표시됩니다 . ON 은 Watchdog 스위치가 켜진 경우에 표시됩니다 .



8. DTS 버튼을 누르고 있으며 (8 초) WatchDog 트리거 % 메뉴로 이동합니다 . DTS 버튼을 계속 누르고 있으면 WatchDog 이 현재 도장기 압력 설정의 30, 40, 50 또는 60% 에서 작동하도록 설정할 수 있습니다 . 원하는 % 가 표시되면 DTS 버튼을 놓으십시오 . 기본값은 50% 입니다 .

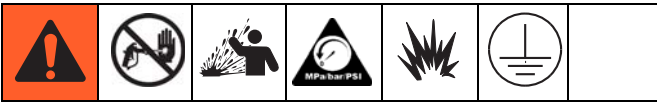


9. 짧게 누르면 SOFTWARE REV 로 이동합니다 .

10. DTS 버튼을 짧게 누르십시오 . MOTOR ID RESISTOR 가 스크롤되고 모델 코드 번호가 표시됩니다 (아래 참조) .

모터 ID 번호	모델
0	695
2	795 / Mark IV
4	1095 / 230V Mark V
6	1595 / 120V Mark V / MARK VII
10	Mark X

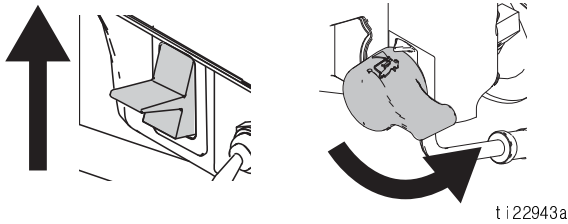
청소



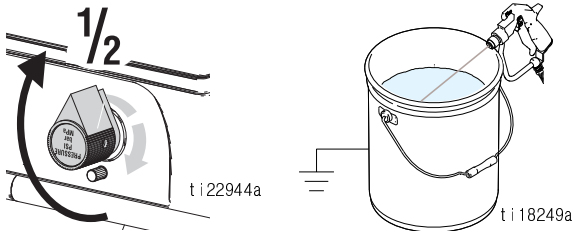
1. 감압 절차 (13 페이지), 1 - 4 단계를 실시하십시오. 건에서 탭 가드를 제거하십시오.

참고 : 수성 재료의 경우 물을, 유성 재료의 경우 광유 또는 제조업체가 권장하는 기타 솔벤트를 사용하십시오.

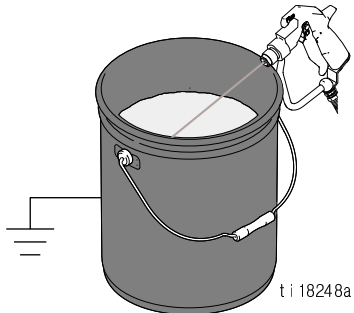
2. 전원을 켜십시오(ON). 프라임 밸브를 SPRAY(분무) 위치로 돌리십시오.



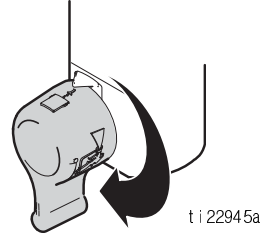
3. 압력을 1/2 로 높입니다. 통에 대고 건을 잡으십시오. 방아쇠 안전장치를 푸십시오. 세척액이 나날 때까지 건을 격발하십시오.



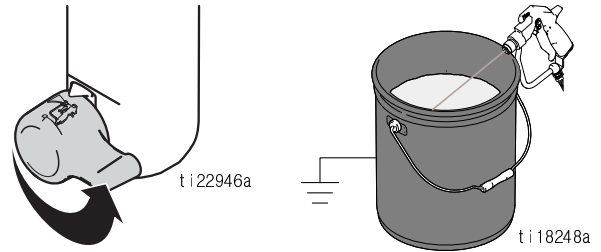
4. 건을 폐기물 통으로 옮기고 통에 대고 건을 잡은 후, 시스템을 철저하게 세척하십시오. 방아쇠를 놓고 방아쇠 안전장치를 잠그십시오.



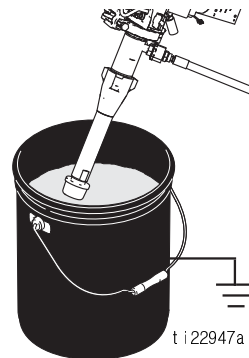
5. 프라임 밸브를 DRAIN(드레인) 위치로 내려서 세척 유체가 투명하게 보일 때까지 유체가 순환할 수 있게 하십시오.



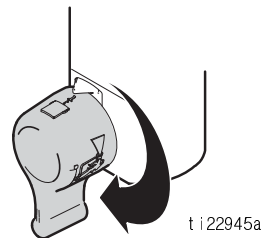
6. 프라임 밸브를 SPRAY(분무) 위치로 돌리십시오. 건을 세척 통으로 격발하여 호스에서 유체를 제거하십시오.



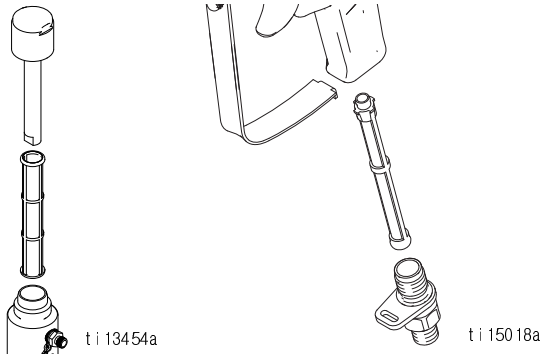
7. 펌프를 세척 유체 위로 올리고 15~30 초 동안 도장기를 작동하여 유체를 배출하십시오. 전원을 끄십시오.



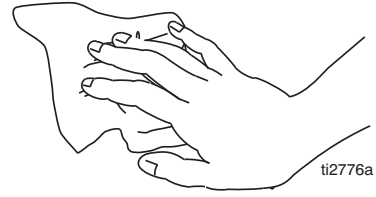
8. 프라임 밸브를 DRAIN(드레인) 위치로 내리십시오. 도장기 플러그를 뽑으십시오.



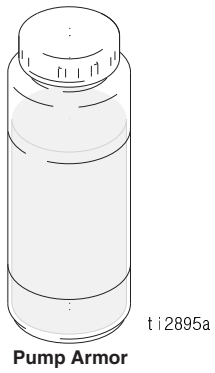
9. 건과 도장기에서 필터를 제거하십시오 (설치한 경우). 청소 및 검사하십시오 . 필터를 설치하십시오 .



11. 물이나 광유를 적신 헝겊으로 도장기 , 호스 및 건을 닦으십시오 .



10. 물로 세척한 경우 광유 또는 Pump Armor 로 다시 세척하면 보호막이 형성되어 결빙이나 부식을 방지할 수 있습니다 .



문제 해결

기계적 / 유체 흐름



감압 절차 (13 페이지) 를 실시하십시오 .

문제 유형	점검 사항 점검 결과가 정상이면 다음 점검 단계로 이동하십시오 .	수행 작업 점검 결과가 나쁘면 이 부분을 참조하십시오 .
디스플레이가 있는 장치의 경우 : CODE XX 가 표시됩니다 . 디스플레이가 없는 장치의 경우 : ProGuard 상태 표시등이 깜박이거나 꺼지고 도장기에 전원이 공급됩니다 .	결함 조건이 있음	27 페이지의 표에서 결함 해결 정보를 확인하십시오 .
펌프 출력이 낮음 .	스프레이 팁이 마모됨	감압 절차 (13 페이지) 를 따른 후 팁을 교체하십시오 . 별도의 건 또는 팁 설명서를 참조하십시오 .
	스프레이 팁 막힘	감압하십시오 . 스프레이 팁을 점검하고 청소하십시오 .
	도료 공급기	펌프를 채우고 다시 프라임하십시오 .
	흡입 여과기 막힘	제거해서 청소한 후 다시 끼우십시오
	흡입구 밸브 볼과 피스톤 볼이 올바르게 장착되어 있지 않습니다 .	흡입구 밸브를 제거해서 청소하십시오 . 볼 및 시트에 패임이 있는지 점검하고, 필요한 경우 교체하십시오 . 펌프 설명서를 참조하십시오 . 사용 전에 도료를 여과하여 , 펌프 막힘 현상을 일으킬 수 있는 입자를 제거하십시오 .
	유체 필터 , 팁 필터 또는 팁이 막혔거나 더럽습니다 .	필터를 청소하십시오 (작동 설명서 참조) .
	프라임 밸브 누출	감압하십시오 . 프라임 밸브를 수리하십시오 .
	건 방아쇠를 놓을 때 펌프가 연속적으로 스토로크하지 않는지 확인하십시오 . (프라임 밸브에 누출 없음 .)	펌프를 수리하십시오 (펌프 설명서 참조) .
쓰로트 패킹 너트 주변에 누출이 발생했습니다 . 패킹이 마모되었거나 손상된 것일 수 있습니다 .	패킹을 교체하십시오 (펌프 설명서 참조) . 또한 경화된 도료 또는 패임이 있는지 피스톤 밸브 시트를 점검하고 필요한 경우 교체하십시오 . 패킹 너트 / 슝식 컵을 조이십시오 .	

문제 유형	점검 사항 점검 결과가 정상이면 다음 점검 단계로 이동하십시오 .	수행 작업 점검 결과가 나쁘면 이 부분을 참조하십시오 .
펌프 출력이 낮음	펌프 로드 손상	펌프를 수리하십시오 . 펌프 설명서를 참조하십시오 .
	낮은 스톨 압력	압력 조절기를 시계 방향으로 완전히 돌리십시오 . 완전히 시계 방향으로 돌아갈 수 있도록 압력 조절기가 제대로 설치되어 있어야 합니다 . 문제가 계속되면 압력 변환기를 교체하십시오 .
	피스톤 패키지가 마모 또는 손상되었습니다 .	패키지를 교체하십시오 (펌프 설명서 참조) .
	펌프의 O- 링이 마모 또는 손상되었습니다 .	O- 링을 교체하십시오 (펌프 설명서 참조) .
	흡입구 밸브 볼이 재료로 채워져 있습니다 .	흡입구 밸브를 청소하십시오 (펌프 설명서 참조) .
	압력 설정이 너무 낮습니다 .	압력을 증가시킵니다 (펌프 설명서 참조) .
	무거운 물질 때문에 호스에서 압력이 크게 떨어졌습니다 .	직경이 더 큰 호스를 사용하거나 호스의 전체 길이를 줄이십시오 .
	암페어 스위치 (10/16 또는 15/20) 가 낮은 설정에 있는지 확인하십시오 . 회로가 높은 설정을 제공할 수 있는지 확인하십시오 .	16A 또는 20A 설정으로 전환하십시오 . 16A 또는 20A 를 제공하는 회로로 변경하십시오 . 더 낮은 부하의 회로로 변경하십시오 .
모터가 작동하지만 펌프가 스트로크하지 않습니다 .	변위 펌프 핀이 손상되었거나 누락되었습니다 (펌프 설명서 참조) .	없는 경우 펌프 핀을 끼우십시오 . 리테이너 스프링이 커벡팅 로드 주변의 홈에 완전히 끼워져 있는지 확인하십시오 (펌프 설명서 참조) .
	커벡팅 로드 어셈블리가 손상되었습니다 (펌프 설명서 참조) .	커벡팅 로드 어셈블리를 교체하십시오 (펌프 설명서 참조) .
	기어 또는 드라이브 하우징이 손상되었습니다 .	드라이브 하우징 어셈블리와 기어가 손상되었는지 검사하고 , 필요하면 교체하십시오 (펌프 설명서 참조) .
쓰로트 패키징 너트로 도료가 과도하게 누출됨	쓰로트 패키징 너트가 느슨합니다 .	쓰로트 패키징 너트 스페이서를 제거하십시오 . 누출이 멈출 때까지 쓰로트 패키징 너트를 조이십시오 .
	쓰로트 패키징이 마모 또는 손상되었습니다 .	패키지를 교체하십시오 (펌프 설명서 참조) .
	변위 로드가 마모 또는 손상되었습니다 .	로드를 교체하십시오 (펌프 설명서 참조) .
유체가 건에서 분출되고 있습니다 .	펌프 또는 호스에 공기가 있습니다 .	모든 유체 연결부를 점검하고 조이십시오 . 프라임링 동안 가능한 천천히 펌프를 순환시키십시오 .
	팁이 부분적으로 막혔습니다 .	팁을 청소하십시오 (작동 설명서 참조) .
	유체 공급장치의 유체가 적거나 비어 있습니다 .	유체 공급장치를 다시 채우십시오 . 펌프를 프라임링하십시오 (펌프 설명서 참조) . 펌프가 건조한 상태로 작동하지 않도록 유체 공급장치를 자주 점검하십시오 .

문제 유형	점검 사항 점검 결과가 정상이면 다음 점검 단계로 이동하십시오 .	수행 작업 점검 결과가 나쁘면 이 부분을 참조하십시오 .
펌프를 프라이밍하기가 어렵습니다 .	펌프 또는 호스에 공기가 있습니다 .	모든 유체 연결부를 점검하고 조이십시오 . 프라이밍 동안 가능한 천천히 펌프를 순환시키십시오 .
	흡입구 밸브에서 누출이 있습니다 .	흡입구 밸브를 청소하십시오 . 볼 시트가 파이거나 마모되지 않았고 볼이 제대로 끼워졌는지 확인하십시오 . 밸브를 다시 조립하십시오 .
	펌프 패킹이 마모되었습니다 .	펌프 패킹을 교체하십시오 (펌프 설명서 참조) .
	도료가 너무 진합니다 .	공급업체 권장 사항에 따라 도료를 묽게 만드십시오 .
아무 것도 표시되지 않고 도장기가 작동합니다 .	디스플레이가 손상되었거나 연결 불량입니다 .	연결을 점검하십시오 . 디스플레이를 교체하십시오 .

전기

증상 : 도장기가 작동되지 않거나 작동을 중지하거나 종료되지 않습니다 .

감압 절차 (13 페이지) 를 실시하십시오 .

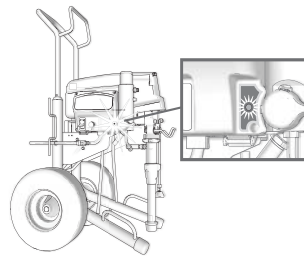


1. 도장기를 올바른 전압의 접지된 콘센트에 꽂으십시오 .
2. 30 초 동안 전원을 껐다가 (OFF) 다시 켜십시오 (ON). 그러면 도장기가 정상 작동 모드로 복귀됩니다 .
3. 압력 조절기를 시계 방향으로 1/2 바퀴 돌립니다 .
4. 디지털 디스플레이 보기 .

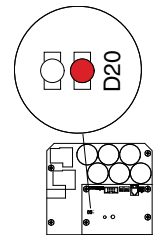


문제 해결 도중에는 전기 부품이나 구동 부품에 접근하지 마십시오 . 문제 해결을 위해 커버를 제거한 상태에서는 감전 위험을 방지하기 위해 전원 코드를 뽑은 후 5 분 정도 기다려 잔류하는 전기가 방출되도록 해야 합니다 .

ProGuard 상태 표시등

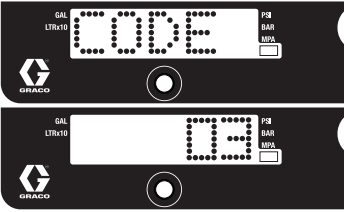
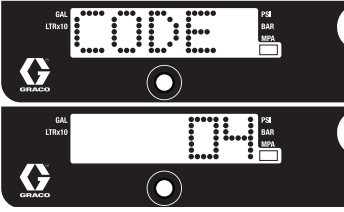


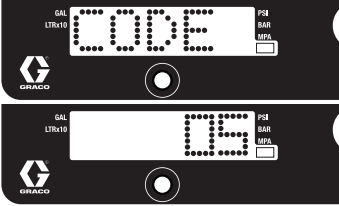
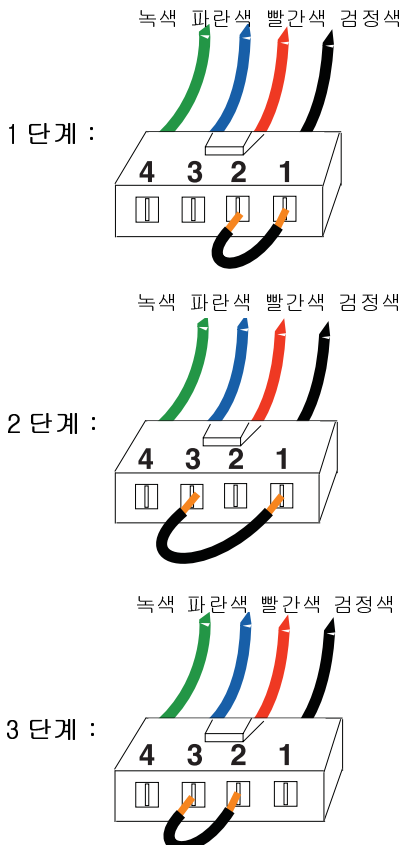
제어 보드 상태 표시등

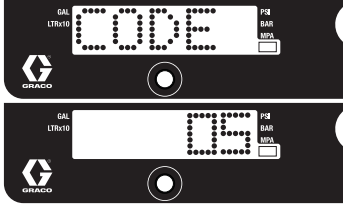
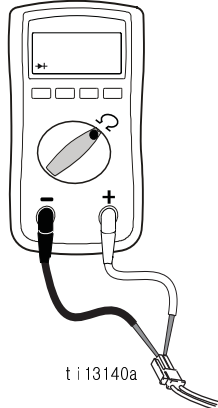


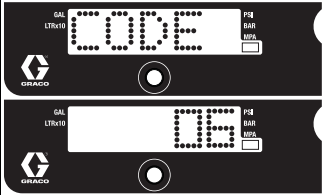
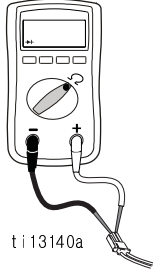
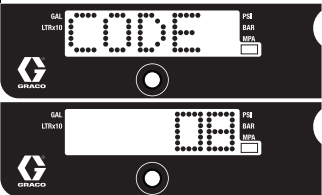
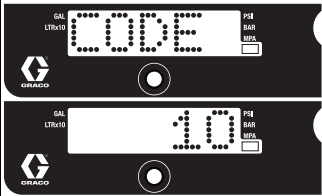
디스플레이가 없는 장치의 경우 ProGuard(18 페이지)를 참조하십시오 . 전압 공급장치에 문제 (CODE 04, 08 또는 17)가 있는 경우, ON/OFF 스위치를 켤 때 (ON) ProGuard 상태 표시등이 계속해서 깜박입니다 . 어떤 코드인지 (또는 전압 공급장치 옆 다른 코드) 판단하려면 제어 보드 상태 표시등을 참조하십시오 . ON/OFF 스위치를 끄고 (OFF) 제어 커버를 제거한 다음 전원을 다시 켜십시오 (ON). 상태 표시등을 관찰하십시오 . LED 깜박임의 총 수는 오류 코드와 같습니다 (예 : 두 번 깜박임은 CODE 02 와 같음) .

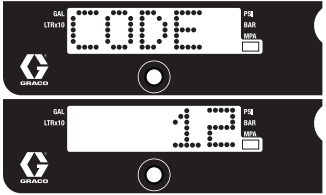
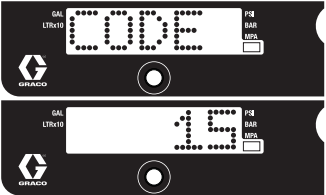
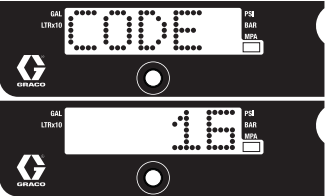
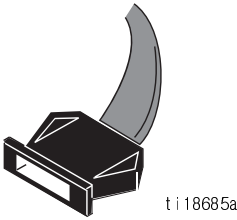
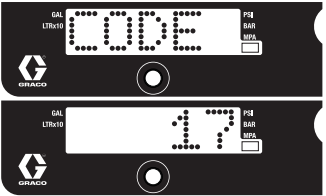
문제 유형	점검 사항	점검 방법
도장기가 전혀 작동되지 않습니다 . 디스플레이가 공백입니다 . ProGuard 상태 표시등 및 제어 보드 상태 표시등이 전혀 켜지지 않습니다 .	흐름도 (33 페이지) 를 참조하십시오 .	
도장기가 전혀 작동되지 않습니다 . 디스플레이에 CODE 02 가 표시됩니다 .	변환기 또는 변환기 연결을 점검하십시오 .	<ol style="list-style-type: none"> 1. 시스템에 압력이 없음을 확인하십시오 (감압 절차 , 13 페이지 참조) . 유체 경로가 막혔는지 점검하십시오 (예 : 필터 막힘) . 2. 최소 1/4 in. x 50 ft의 금속 브레이드가 없는 에어리스 페인트 스프레이 호스를 사용하십시오 . 더 작은 호스나 금속 브레이드 호스를 사용하면 고압 스파이크가 발생할 수 있습니다 . 3. 도장기를 꺼짐 (OFF) 으로 설정하고 도장기의 전원 연결을 해제하십시오 . 4. 변환기 및 제어 보드와의 연결을 점검하십시오 . 5. 제어 보드 소켓에서 변환기를 분리하십시오 . 변환기 및 제어 보드 접촉부가 깨끗하고 고정되었는지 확인하십시오 . 6. 변환기를 제어 보드 소켓에 다시 연결하십시오 . 전원을 연결하고 , 도장기를 켜짐 (ON) 으로 설정하고 조절기를 시계 방향으로 1/2 바퀴 돌리십시오 . 도장기가 적절하게 작동되지 않으면 도장기를 꺼짐 (OFF) 으로 설정하고 다음 단계로 이동하십시오 . 7. 새 변환기를 설치하십시오 . 전원을 연결하고 도장기를 켜짐 (ON) 으로 설정하고 조절기를 시계 방향으로 1/2 바퀴 돌리십시오 . 도장기가 적절하게 작동되지 않으면 제어 보드를 교체하십시오 .
제어 보드 상태 표시등이 두 번 반복해서 깜박입니다 .		

문제 유형	점검 사항	점검 방법
<p>도장기가 전혀 작동되지 않습니다 .</p> <p>디스플레이에 CODE 03 이 표시 됩니다 .</p>  <p>제어 보드 상태 표시등이 반복해서 3회 깜박입니다 .</p>	<p>변환기 또는 변환기 연결을 점검하십시오 (제어 보드가 압력 신호를 감지하지 못하고 있음) .</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 도장기를 꺼짐 (OFF)으로 설정하고 도장기의 전원 연결을 해제하십시오 . 2. 변환기 및 제어 보드와의 연결을 점검하십시오 . 3. 제어 보드 소켓에서 변환기를 분리하십시오 . 변환기 및 제어 보드 접촉부가 깨끗하고 고정되었는지 확인하십시오 . 4. 변환기를 제어 보드 소켓에 다시 연결하십시오 . 전원을 연결하고 도장기를 ON(켜짐)으로 설정하고 조절기를 시계 방향으로 1/2바퀴 돌리십시오 . 도장기가 작동되지 않으면 도장기를 OFF(꺼짐)로 설정하고 다음 단계로 이동하십시오 . 5. 확인된 작동 변환기를 제어 보드 소켓에 연결하십시오 . 6. 도장기를 ON(켜짐)으로 설정하고 조절기를 시계 방향으로 1/2 바퀴 돌리십시오 . 도장기가 작동될 경우 새 변환기를 설치하십시오 . 도장기가 작동되지 않으면 제어 보드를 교체하십시오 . 7. 변환기 저항을 저항계로 점검하십시오 (빨간색 선과 검정색 선 간 9k 오옴 미만, 녹색 선과 노란색 선 간 3-6k 오옴) .
<p>도장기가 전혀 작동되지 않습니다 .</p> <p>디스플레이에 CODE 4 가 표시 됩니다 .</p>  <p>제어 보드 상태 표시등이 반복해서 4회 깜박입니다 .</p>	<p>전압 공급장치를 도장기에 연결하십시오 (제어 보드가 다중 전압 서지를 감지함) .</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 도장기를 꺼짐 (OFF)으로 설정하고 도장기의 전원 연결을 해제하십시오 . 2. 적절한 전압 공급장치를 찾아서 전자 장치의 손상을 방지하십시오 .

문제 유형	점검 사항	점검 방법
<p>도장기가 전혀 작동되지 않습니다 .</p> <p>디스플레이에 CODE 05 가 표시 됩니다 .</p> 	<p>제어장치에서 모터 작동을 명령하지만 모터 샤프트가 회전하지 않습니다 . 로터가 잠긴 상태이거나 , 모터와 제어장치 사이에 열린 연결이 있거나 , 모터 또는 제어 보드에 문제가 있거나 , 모터의 암페어 요구량이 지나칠 수 있습니다 .</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 펌프를 제거하고 도장기를 작동해 보십시오 . 모터가 작동되면 잠기거나 동결된 펌프 또는 드라이브 트레인을 점검하십시오 . 도장기가 작동되지 않으면 2 단계로 계속하십시오 . 2. 도장기를 꺼짐 (OFF) 으로 설정하고 도장기의 전원 연결을 해제하십시오 . 3. 모터 커넥터를 제어 보드 소켓에서 분리하십시오 . 모터 커넥터 및 제어 보드 접촉부가 깨끗하고 고정되었는지 점검하십시오 . 접촉부가 깨끗하고 고정되었으면 4 단계로 계속하십시오 . 4. 도장기를 OFF (꺼짐) 로 설정하고 모터 팬을 1/2 바퀴 돌리십시오 . 도장기를 다시 시작하십시오 . 도장기가 작동되면 제어 보드를 교체하십시오 . 도장기가 작동되지 않으면 5 단계로 계속하십시오 . 5. 스핀 테스트 실시 : 대형 4 핀 모터 필드 커넥터에서 테스트하십시오 . 도장기에서 유체 펌프를 분리하십시오 . 핀 1 과 2 상에 점퍼를 걸쳐 모터를 테스트하십시오 . 초당 약 2 회전 속도로 모터 팬을 회전시키십시오 . 팬에서 동작 막힘 저항이 느껴져야 합니다 . 저항이 느껴지지 않으면 모터를 교체해야 합니다 . 1 과 3, 2 와 3 핀 조합에 대해 반복하십시오 . 핀 4 (녹색 선) 는 이 테스트에서 사용되지 않습니다 . 모든 스핀 테스트가 정상이면 6 단계로 계속하십시오 .
<p>제어 보드 상태 표시등이 반복해서 5 회 깜박입니다 .</p>		 <p>1 단계 :</p> <p>2 단계 :</p> <p>3 단계 :</p>

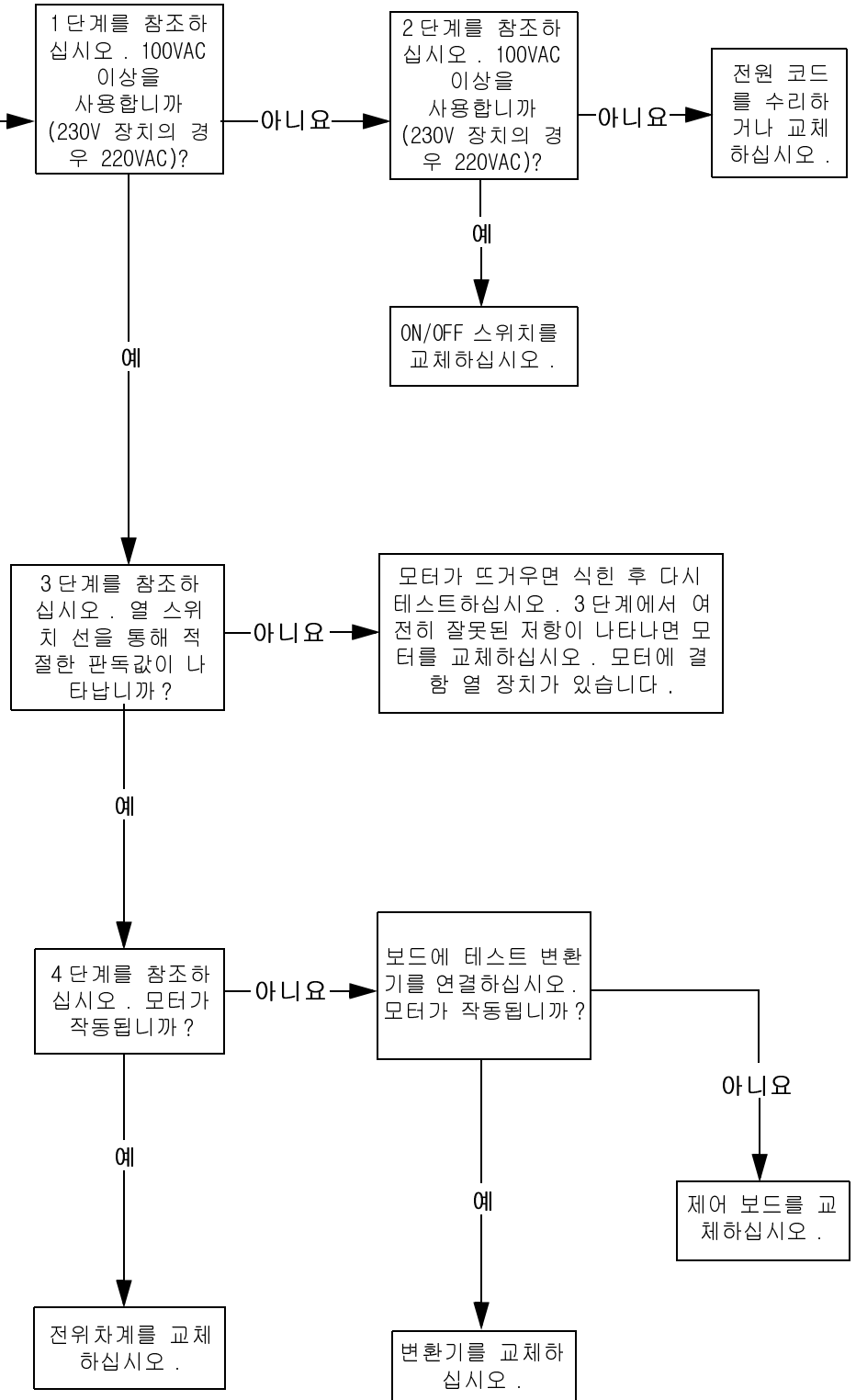
문제 유형	점검 사항	점검 방법												
<p>도장기가 전혀 작동되지 않습니다 .</p> <p>디스플레이에 CODE 05 가 표시됩니다 .</p> 	<p>제어장치에서 모터 작동을 명령하지만 모터 샤프트가 회전하지 않습니다 . 로터가 잠긴 상태이거나 , 모터와 제어장치 사이에 열린 연결이 있거나 , 모터 또는 제어 보드에 문제가 있거나 , 모터 암페어 요구량이 지나칠 수 있습니다 .</p>	<p>6. 필드 단기 테스트 실시 : 대형 4 핀 모터 필드 커넥터에서 테스트하십시오 . 핀 4, 접지 선 및 나머지 3 개 핀에서 연속성이 없어야 합니다 . 모터 필드 커넥터 테스트가 실패할 경우 모터를 교체하십시오 .</p> <p>7. 모터 열 스위치 점검 : 열 선을 분리하십시오 . 계측기를 오옴으로 설정하십시오 . 계측기가 각 장치에 대해 적절한 저항을 나타내야 합니다 (아래 표 참조) .</p>												
<p>제어 보드 상태 표시등이 반복해서 5 회 깜박입니다 .</p>		 <p style="text-align: center;">ti13140a</p> <table border="1" data-bbox="880 1087 1349 1287"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="text-align: center;">저항 표 :</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>695/240V Mark IV</td> <td>0 오옴</td> </tr> <tr> <td>795/120V Mark IV</td> <td>2k 오옴</td> </tr> <tr> <td>1095/240V Mark V</td> <td>3.9k 오옴</td> </tr> <tr> <td>1595/120V Mark V/MARK VII</td> <td>6.2k 오옴</td> </tr> <tr> <td>MARK X</td> <td>10.0k 오옴</td> </tr> </tbody> </table>	저항 표 :		695/240V Mark IV	0 오옴	795/120V Mark IV	2k 오옴	1095/240V Mark V	3.9k 오옴	1595/120V Mark V/MARK VII	6.2k 오옴	MARK X	10.0k 오옴
저항 표 :														
695/240V Mark IV	0 오옴													
795/120V Mark IV	2k 오옴													
1095/240V Mark V	3.9k 오옴													
1595/120V Mark V/MARK VII	6.2k 오옴													
MARK X	10.0k 오옴													

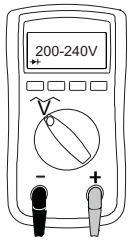
문제 유형	점검 사항	점검 방법												
<p>도장기가 전혀 작동되지 않습니다 .</p> <p>디스플레이에 CODE 06 이 표시됩니다 .</p>  <p>제어 보드 상태 표시등이 반복해서 6 회 깜박입니다 .</p>	<p>도장기를 식히십시오 . 도장기가 식은 후 작동할 경우 과열의 원인을 해결하십시오 . 적절하게 환기되는 시원한 곳에 도장기를 보관하십시오 . 모터 공기 흡입구가 막히지 않도록 해야 합니다 . 도장기가 계속 작동되지 않으면 1 단계를 따르십시오 .</p>	<p>참고 : 테스트를 위해 모터를 식혀야 합니다 .</p> <ol style="list-style-type: none"> 제어 보드의 열 장치 커넥터 (노란색 선) 를 점검하십시오 . 제어 보드 소켓에서 열 장치 커넥터를 분리하십시오 . 접촉부가 깨끗하고 고정되었는지 확인하십시오 . 열 장치의 저항을 측정하십시오 . 판독값이 올바르지 않으면 모터를 교체하십시오 . <p>모터 열 스위치 점검 : 열 선을 분리하십시오 . 계측기를 오옴으로 설정하십시오 . 계측기가 각 장치에 대해 적절한 저항을 나타내야 합니다 (아래 표 참조) .</p>  <table border="1" data-bbox="977 831 1446 1031"> <thead> <tr> <th colspan="2">저항 표 :</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>695/240V Mark IV</td> <td>0 오옴</td> </tr> <tr> <td>795/120V Mark IV</td> <td>2k 오옴</td> </tr> <tr> <td>1095/240V Mark V</td> <td>3.9k 오옴</td> </tr> <tr> <td>1595/120V Mark V/MARK VII</td> <td>6.2k 오옴</td> </tr> <tr> <td>MARK X</td> <td>10.0k 오옴</td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 열 장치 커넥터를 제어 보드 소켓에 다시 연결하십시오 . 전원을 연결하고 도장기를 켜고 (ON) 조절기를 시계 방향으로 1/2바퀴 돌리십시오 . 도장기가 작동되지 않으면 제어 보드를 교체하십시오 . 	저항 표 :		695/240V Mark IV	0 오옴	795/120V Mark IV	2k 오옴	1095/240V Mark V	3.9k 오옴	1595/120V Mark V/MARK VII	6.2k 오옴	MARK X	10.0k 오옴
저항 표 :														
695/240V Mark IV	0 오옴													
795/120V Mark IV	2k 오옴													
1095/240V Mark V	3.9k 오옴													
1595/120V Mark V/MARK VII	6.2k 오옴													
MARK X	10.0k 오옴													
<p>도장기가 전혀 작동되지 않습니다 .</p> <p>디스플레이에 CODE 08 이 표시됩니다 .</p>  <p>제어 보드 상태 표시등이 반복해서 8 회 깜박입니다 .</p>	<p>도장기의 전압 공급기를 점검합니다 (도장기 작업을 위한 인입 전압이 너무 낮음) .</p>	<ol style="list-style-type: none"> 도장기를 꺼짐 (OFF) 으로 설정하고 도장기의 전원 연결을 해제하십시오 . 동일한 회로를 사용하는 다른 장비를 제거하십시오 . 적절한 전압 공급장치를 찾아서 전자장치가 손상되지 않도록 합니다 . 												
<p>도장기가 전혀 작동되지 않습니다 .</p> <p>디스플레이에 CODE 10 이 표시됩니다 .</p>  <p>제어 보드 상태 표시등이 반복해서 10 회 깜박입니다 .</p>	<p>제어 보드가 과열되는지 확인하십시오 .</p>	<ol style="list-style-type: none"> 모터 공기 흡입구가 막히지 않도록 해야 합니다 . 팬 고장이 아닌지 확인하십시오 . 제어 보드가 검정색 플레이트에 올바르게 연결되어 있고 전원 구성요소에 전도성 열 페이스트가 사용되었는지 확인합니다 . 제어 보드를 교체하십시오 . 모터를 교체하십시오 . 												

문제 유형	점검 사항	점검 방법
<p>도장기가 전혀 작동되지 않습니다 .</p> <p>디스플레이에 CODE 12 가 표시됩니다 .</p>  <p>제어 보드 상태 표시등이 반복해서 12 회 깜박입니다 .</p>	<p>초과 전류 보호 사용</p>	<p>1. 전원을 켜다가 끄십시오 .</p>
<p>도장기가 전혀 작동되지 않습니다 .</p> <p>디스플레이에 CODE 15 가 표시됩니다 .</p>  <p>제어 보드 상태 표시등이 반복해서 15 회 깜박입니다 .</p>	<p>모터 위의 연결을 점검하십시오 .</p>	<p>1. 도장기를 꺼짐 (OFF) 으로 설정하고 도장기의 전원 연결을 해제하십시오 .</p> <p>2. 모터 슈라우드를 제거하십시오 .</p> <p>3. 모터 제어장치를 분리하고 커넥터가 손상되었는지 검사하십시오 .</p> <p>4. 모터 제어장치를 다시 연결하십시오 .</p> <p>5. 전원을 켜십시오 . 코드가 계속되면 모터를 교체하십시오 .</p>
<p>도장기가 전혀 작동되지 않습니다 .</p> <p>디지털 디스플레이에 CODE 16 이 표시됩니다 .</p>  <p>제어 보드 상태 표시등이 반복해서 16 회 깜박입니다 .</p>	<p>연결을 점검하십시오 . 제어장치가 모터 위치 센서 신호를 수신하지 못하고 있습니다 .</p>	<p>1. 전원을 끄십시오 .</p> <p>2. 모터 위치 센서를 분리하고 커넥터가 손상되었는지 검사하십시오 .</p>  <p>3. 센서를 다시 연결하십시오 .</p> <p>4. 전원을 켜십시오 (ON). 코드가 계속되면 모터를 교체하십시오 .</p>
<p>도장기가 전혀 작동되지 않습니다 .</p> <p>디스플레이에 CODE 17 이 표시됩니다 .</p>  <p>제어 보드 상태 표시등이 반복해서 17 회 깜박입니다 .</p>	<p>도장기의 전압 공급장치를 점검하십시오 (도장기가 잘못된 전압에 연결되었음).</p>	<p>1. 도장기를 꺼짐 (OFF) 으로 설정하고 도장기의 전원 연결을 해제하십시오 .</p> <p>2. 적절한 전압 공급장치를 찾아서 전자장치가 손상되지 않도록 합니다 .</p>

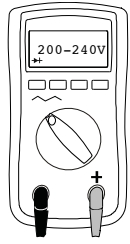
도장기가 작동되지 않음
(다음 페이지의 단계 참조)

제어 박스 커버를 제거하십시오 . 도장기를 켜십시오 (ON) . 제어 보드의 제어 보드 상태 표시등을 관찰하십시오 (27 페이지 참조) .	
표시 없음	
1 회	정상 작동
연속해서 켜짐	제어 보드가 모터 작동을 명령함
점멸	추가적인 문제 해결 방법에 대해서는 코드 부분을 참조하십시오 .

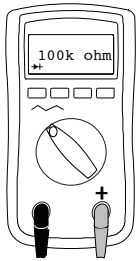
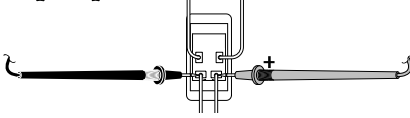
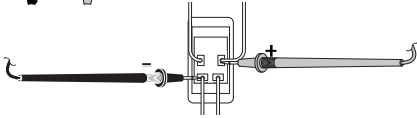




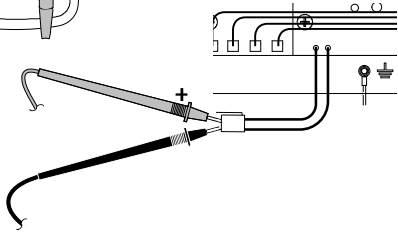
1 단계 :
전원 코드를 꽂고 스위치를 켜십시오 (ON). 프로브를 켜짐 / 꺼짐 스위치에 연결하십시오. 계측기를 AC 볼트로 설정하십시오 .



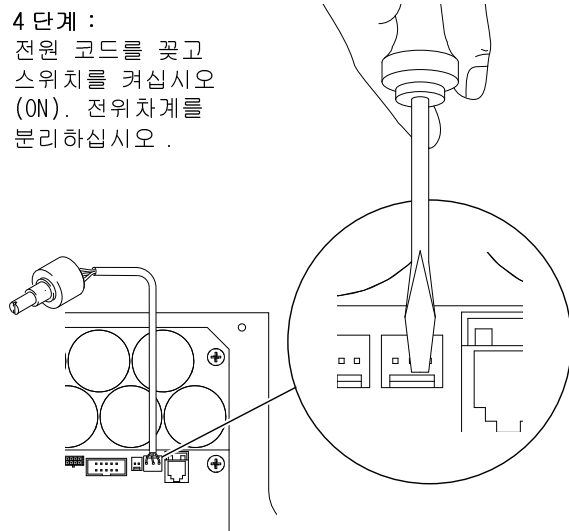
2 단계 :
전원 코드를 꽂고 스위치를 켜십시오 (ON). 프로브를 켜짐 / 꺼짐 스위치에 연결하십시오 . 계측기를 AC 볼트로 설정하십시오 .



3 단계 :
모터 열 스위치를 점검하십시오 . 노란색 선을 분리하십시오 . 30 페이지의 저항 표에 따라 계측기가 판독되어야 합니다 . 참고 : 판독 중 모터를 식혀야 합니다 .



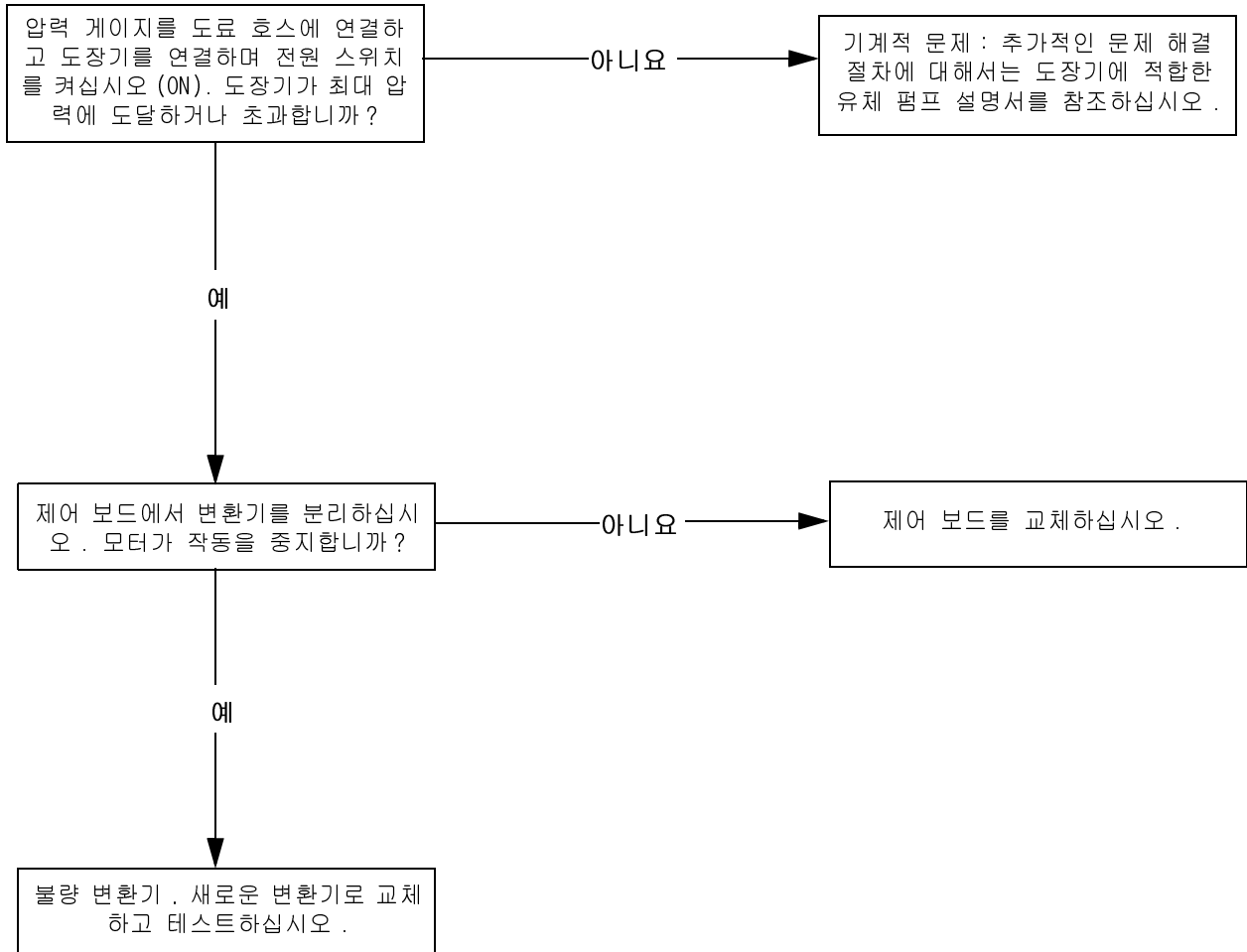
4 단계 :
전원 코드를 꽂고 스위치를 켜십시오 (ON). 전위차계를 분리하십시오 .



도장기가 종료되지 않음

1. 감압 절차 (13 페이지) 를 실시하십시오 . 프라임 밸브를 열어 두고 전원 스위치를 끄십시오 (OFF).
2. 사용 가능한 경우 제어 보드 상태 표시등을 볼 수 있도록 제어 박스 커버를 제거하십시오 .

문제 해결 절차



기술 데이터

695 Sprayers		
	미국	미터식
도장기		
최대 토출량		
복미 모델	0.95gpm	3.6lpm
국제 모델	0.75gpm	2.8lpm
최대 팁 크기	0.031	0.031
유체 배출구 npsm	1/4in.	1/4in.
주기	갤런당 226	리터당 60
발전기 최소	5000W	5000W
120V, A, Hz	14.8, 50/60	14.8, 8, 50/60
230V, A, Hz	9, 50/60	9, 50/60
치수		
무게 :		
표준 시리즈 Lo-Boy	94lb	43kg
표준 시리즈 Hi-Boy	94lb	43kg
ProContractor	111lb	50kg
높이 :		
표준 시리즈 Lo-Boy	27.5in.	69.9cm
표준 시리즈 Hi-Boy	28.5in.(손잡이 아래) 38.75in.(손잡이 위)	72.4cm(손잡이 아래) 98.4cm(손잡이 위)
ProContractor	39in.	99cm
길이 :		
표준 시리즈 Lo-Boy	37in.	94cm
표준 시리즈 Hi-Boy	26in.	66cm
ProContractor	29.5in.	75cm
폭 :	22.5in.	57.2cm
습식 부품		
	아연 및 니켈 도금 탄소강, 나일론, 스테인레스강, PTFE, 아세텔, 가죽, UHMWPE, 알루미늄, 텅스텐 카바이드, PEEK, 황동	
소음 수준 :		
음력	91dBa*	91dBa*
음압	82dBa*	82dBa*
	*ISO 3744 기준, 3.1ft 에서 측정	*ISO 3744 기준, 1m 에서 측정

795 도장기		
	미국	미터식
도장기		
최대 도출량		
복미 모델	1.1gpm	4.2lpm
국제 모델	0.95gpm	3.6lpm
최대 팁 크기	0.033	0.033
유체 배출구 npsm	1/4in.	1/4in.
주기	갤런당 195	리터당 52
발전기 최소	5000W	5000W
120V, A, Hz	15, 50/60	15, 50/60
230V, A, Hz	10, 50/60	10, 50/60
치수		
무게 :		
표준 시리즈 Lo-Boy	98lb	45kg
표준 시리즈 Hi-Boy	98lb	45kg
ProContractor	115lb	52kg
높이 :		
표준 시리즈 Lo-Boy	27.5in.	69.9cm
표준 시리즈 Hi-Boy	28.5in.(손잡이 아래) 38.75in.(손잡이 위)	72.4cm(손잡이 아래) 98.4cm(손잡이 위)
ProContractor	39in.	99cm
길이 :		
표준 시리즈 Lo-Boy	37in.	94cm
표준 시리즈 Hi-Boy	26in.	66cm
ProContractor	29.5in.	75cm
폭 :	22.5in.	57.2cm
습식 부품		
아연 및 니켈 도금 탄소강, 나일론, 스테인레스강, PTFE, 아세텔, 가죽, UHMWPE, 알루미늄, 텅스텐 카바이드, PEEK, 황동		
소음 수준 :		
음력	91dBa*	91dBa*
음압	82dBa*	82dBa*
*ISO 3744 기준, 3.1ft 에서 측정		*ISO 3744 기준, 1m 에서 측정

1095 도장기		
	미국	미터식
도장기		
최대 토출량		
복미 모델	1.2gpm	4.5lpm
국제 모델	1.1gpm	4.1lpm
최대 팁 크기	0.035	0.035
유체 배출구 npsm	1/4in.	1/4in.
주기	갤런당 123	리터당 33
발전기 최소	5000W	5000W
120V, A, Hz	15, 50/60	15, 50/60
230V, A, Hz	10, 50/60	10, 50/60
치수		
무게 :		
표준 시리즈 Hi-Boy	120lb	55kg
ProContractor	141lb	64kg
IronMan	127lb	58kg
높이 :		
표준 시리즈 Hi-Boy	29.5in.(손잡이 아래) 38.5in.(손잡이 위)	74.9cm(손잡이 아래) 97.8cm(손잡이 위)
ProContractor	39in.	99cm
IronMan	40.2in.	102cm
길이 :		
표준 시리즈 Hi-Boy	26in.	66cm
ProContractor	28in.	71cm
IronMan	29.9in.	76cm
폭 :		
표준 시리즈 Hi-Boy	24in.	61cm
ProContractor	24in.	61cm
IronMan	24.4in.	62cm
습식 부품		
	아연 및 니켈 도금 탄소강, 나일론, 스테인레스강, PTFE, 아세텔, 가죽, UHMWPE, 알루미늄, 텅스텐 카바이드, PEEK, 황동	
소음 수준 :		
음력	91dBa*	91dBa*
음압	82dBa*	82dBa*
	*ISO 3744 기준, 3.1ft 에서 측정	*ISO 3744 기준, 1m 에서 측정

1595 도장기		
	미국	미터식
도장기		
최대 토출량	1.35gpm	5.1lpm
최대 팁 크기	0.039	0.039
유체 배출구 npsm	1/4in.	1/4in.
주기	갤런당 110	리터당 29
발전기 최소	5000W	5000W
120V, A, Hz	20/15, 50/60	20/15, 50/60
치수		
무게 :		
표준 시리즈 Hi-Boy	125lb	57kg
ProContractor	146lb	66kg
IronMan	132lb	60kg
높이 :		
표준 시리즈 Hi-Boy	29.5in.(손잡이 아래) 38.5in.(손잡이 위)	74.9cm(손잡이 아래) 97.8cm(손잡이 위)
ProContractor	39in.	99cm
IronMan	40.2in.	102cm
길이 :		
표준 시리즈 Hi-Boy	26in.	66cm
ProContractor	28in.	71cm
IronMan	29.9in.	76cm
폭 :		
표준 시리즈 Hi-Boy	24in.	61cm
ProContractor	24in.	61cm
IronMan	24.4in.	62cm
습식 부품		
습식 부품	아연 및 니켈 도금 탄소강, 나일론, 스테인레스강, PTFE, 아세텔, 가죽, UHMWPE, 알루미늄, 텅스텐 카바이드, PEEK, 황동	
소음 수준 :		
음력	91dBa*	91dBa*
음압	82dBa*	82dBa*
	*ISO 3744 기준, 3.1ft 에서 측정	*ISO 3744 기준, 1m 에서 측정

Mark IV 도장기		
	미국	미터식
도장기		
최대 토출량		
복미 모델	1.1gpm	4.2lpm
국제 모델	0.95gpm	3.6lpm
최대 팁 크기		
복미 모델	0.033	0.033
국제 모델	0.031	0.031
유체 배출구 npsm	3/8in.	3/8in.
주기	갤런당 195	리터당 52
발전기 최소	5000W	5000W
120V, A, Hz	15, 50/60	15, 50/60
230V, A, Hz	10, 50/60	10, 50/60
치수		
무게 :		
표준 시리즈 Hi-Boy	98lb	45kg
ProContractor	119lb	54kg
높이 :		
표준 시리즈 Hi-Boy	28.5in.(손잡이 아래) 38.75in.(손잡이 위)	72.4cm(손잡이 아래) 98.4cm(손잡이 위)
ProContractor	39in.	99cm
길이 :		
표준 시리즈 Hi-Boy	26in.	66cm
ProContractor	29.5in.	75cm
폭 :	22.5in.	57.2cm
습식 부품		
아연 및 니켈 도금 탄소강 , 나일론 , 스테인레스강 , PTFE , 아세텔 , 가죽 , UHMWPE , 알루미늄 , 텅스텐 카바이드 , PEEK , 황동		
소음 수준 :		
음력	91dBa*	91dBa*
음압	82dBa*	82dBa*
		*ISO 3744 기준 , 3.1ft 에서 측정
		*ISO 3744 기준 , 1m 에서 측정

Mark V 도장기		
	미국	미터식
도장기		
최대 토출량		
북미 및 영국 모델	1.35gpm	5.1lpm
국제 모델	1.2gpm	4.5lpm
최대 팁 크기		
북미 및 영국 모델	0.039	0.039
국제 모델	0.035	0.035
유체 배출구 npsm	3/8in.	3/8in.
주기	갤런당 110	리터당 29
발전기 최소	5000W	5000W
120V, A, Hz	20/15, 50/60	20/15, 50/60
230V, A, Hz	10, 50/60	10, 50/60
치수		
무게 :		
표준 시리즈 Hi-Boy	130lb	59kg
ProContractor	151lb	68kg
IronMan	137lb	62kg
높이 :		
표준 시리즈 Hi-Boy	29.5in.(손잡이 아래) 38.5in.(손잡이 위)	74.9cm(손잡이 아래) 97.8cm(손잡이 위)
ProContractor	39in.	99cm
IronMan	40.2in.	102cm
길이 :		
표준 시리즈 Hi-Boy	26in.	66cm
ProContractor	28in.	71cm
IronMan	29.9in.	76cm
폭 :		
표준 시리즈 Hi-Boy	24in.	61cm
ProContractor	24in.	61cm
IronMan	24.4in.	62cm
습식 부품		
	아연 및 니켈 도금 탄소강, 나일론, 스테인레스강, PTFE, 아세텔, 가죽, UHMWPE, 알루미늄, 텅스텐 카바이드, PEEK, 황동	
소음 수준 :		
음력	91dBa*	91dBa*
음압	82dBa*	82dBa*
	*ISO 3744 기준, 3.1ft 에서 측정	*ISO 3744 기준, 1m 에서 측정

Mark VII 도장기		
	미국	미터식
도장기		
최대 토출량	1.58gpm	6.0lpm
최대 팁 크기	0.041in.	0.041in.
유체 배출구 npsm	1/2in.	1/2in.
주기	갤런당 97	리터당 26
발전기 최소	5000W	5000W
230V, A, Hz	16, 50/60	16, 50/60
치수		
무게 :		
표준 시리즈 Hi-Boy	139lb	63kg
ProContractor	160lb	73kg
높이 :		
표준 시리즈 Hi-Boy	29.5in.(손잡이 아래) 38.5in.(손잡이 위)	74.9cm(손잡이 아래) 97.8cm(손잡이 위)
ProContractor	39in.	99cm
길이 :		
표준 시리즈 Hi-Boy	26in.	66cm
ProContractor	28in.	71cm
폭 :	24in.	61cm
습식 부품		
습식 부품	아연 및 니켈 도금 탄소강 , 나일론 , 스테인레스강 , PTFE, 아세탈 , 가죽 , UHMWPE, 알루미늄 , 텅스텐 카바이드 , PEEK, 황동	
소음 수준 :		
음력	91dBa*	91dBa*
음압	82dBa*	82dBa*
	*ISO 3744 기준 , 3.1ft 에서 측정	*ISO 3744 기준 , 1m 에서 측정

Mark X 도장기		
	미국	미터식
도장기		
최대 토출량	2.1gpm	8.0lpm
최대 팁 크기	0.045in.	0.045in.
유체 배출구 npsm	1/2in.	1/2in.
주기	갤런당 70	리터당 19
발전기 최소	5000W	5000W
230V, A, Hz	16, 50/60	
치수		
무게 :		
표준 시리즈 Hi-Boy	154lb	70kg
ProContractor	178lb	81kg
높이 :		
표준 시리즈 Hi-Boy	29.9in.(손잡이 아래) 40.1in.(손잡이 위)	76cm(손잡이 아래) 102cm(손잡이 위)
ProContractor	39in.	99cm
길이 :		
표준 시리즈 Hi-Boy	26in.	66cm
ProContractor	30in.	75cm
폭 :	24in.	61cm
습식 부품		
	아연 및 니켈 도금 탄소강, 나일론, 스테인레스강, PTFE, 아세텔, 가죽, UHMWPE, 알루미늄, 텅스텐 카바이드, PEEK, 황동	
소음 수준 :		
음력	91dBa*	91dBa*
음압	82dBa*	82dBa*
	*ISO 3744 기준, 3.1ft 에서 측정	*ISO 3744 기준, 1m 에서 측정

Graco Standard Warranty

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.

Graco Information

For the latest information about Graco products, visit www.graco.com.

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

TO PLACE AN ORDER, contact your Graco distributor or call 1-800-690-2894 to identify the nearest distributor.

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.

원래 지침의 번역. This manual contains Korean. MM 332916

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

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

Copyright 2014, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.

www.graco.com

Revision C - March 2014