

휴대용 전기 페인트 스프레이어

3A2744H
K0

- 건축용 페인트와 코팅제 전용의 휴대용 분무 작업에 사용 -
- 폭발성 대기 환경에서는 사용할 수 없음 -



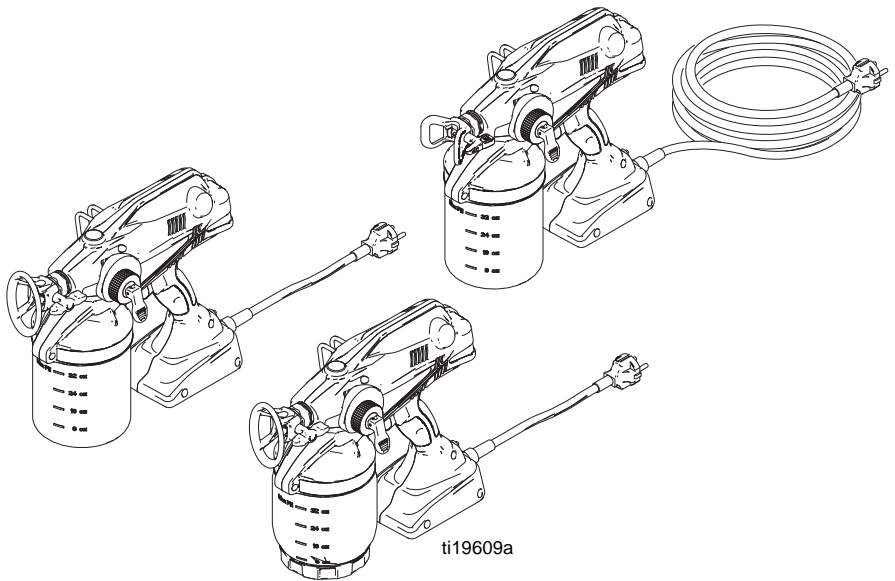
중요 안전 정보

이 설명서의 모든 경고 및 지침을 읽으십시오 .
이 지침을 잘 보관해 두십시오 .

모든 모델 :

최대 작동 압력 : 2000psi (14MPa, 138bar)

	모델	CE	⚠
230V	16N661	✓	
	16N662	✓	
	16N663	✓	
	16N667		✓
	16P122	✓	
	16W104		✓
	17C242	✓	
	17C811	✓	



ti19609a

⚠ 경고



수용성 재료만을 사용하십시오 . 포장에 " 가연성 " 이라고 표기된 재료를 사용하지 마십시오 . 재료에 대한 자세한 정보에 대해서는 대리점이나 소매점에 MSDS 를 요청하십시오 .

목차

목차	2	기본 분무법 설명	13
중요 사용자 정보	2	스프레이어 격발하기	13
경고	3	스프레이어 겨냥하기	14
구성품 식별	6	분무 패턴 품질	14
전기 코드 사용 및 전기 요구 사항	7	분무 팁 / 보호대 어셈블리 이물 제거	14
전원 코드	7	작동 종료 및 청소	15
연장 코드 요구 사항	7	스프레이어 세척	15
일반 절차	8	스프레이어 외부 청소	17
트리거 잠금장치	8	보관	17
프라이밍 / 분무 밸브	8	교체용 부품	18
이 기호가 나타날 때마다 감압 절차를 따르십시오 .	8	모델 16N661, 16N662, 16N663, 16N667, 16P122,	
감압 절차	8	16W104, 17C242, 17C811	18
가역 분무 팁	9	부품 목록 - 16N661, 16N662, 16N663, 16N667,	
압력 제어 노브	9	16P122, 16W104, 17C242, 17C811	19
유연한 흡입 튜브	9	부품 목록 - 모델 16N661, 16N662, 16N663, 16N667,	
스프레이어 설정	10	16P122, 16W104, 17C242, 17C811 (계속)	20
새 작업 시작하기		부품 목록 - 모델 16N661, 16N662, 16N663, 16N667,	
(또는 재료 컵 다시 채우기)	11	16P122, 16W104, 17C242, 17C811 (계속)	21
올바른 팁 선택	12	흡입구 밸브 피팅 제거 / 수리	22
팁 번호의 이해	12	배출구 밸브 피팅 수리	23
팁 구멍 크기 선택	12	일반적인 정비	24
압력 제어 노브 설정 선택	12	배선	24
분무 팁 / 보호대 어셈블리 설치		압력 제어 노브	24
(설치되지 않은 경우)	13	문제 해결	25
		누출 문제 해결	28
		기술 데이터	29
		기본 재료 설정 로그	30
		메모	31
		Graco Standard Warranty	32

중요 사용자 정보

스프레이어를 사용하기 전에 본 작동 설명서의 적절한 사용 및 안전 경고에 대한 전체 지침을 읽으십시오 .

이 스프레이어를 매장으로 반품하지 마십시오 !

문제가 발생한 경우 , www.graco.eu 의 Graco 제품 지원 센터로 연락하십시오 .

축하합니다 ! 귀하가 Graco 가 제조한 고급 페인트 스프레이어를 구입하셨습니다 . 이 스프레이어는 건축용 수성 페인트 및 코팅제에 우수한 분무 성능을 제공하도록 설계되었습니다 . 이 사용자 정보는 이 스프레이어에 사용할 수 있는 재료의 유형을 사용자가 이해하는 데 도움을 주기 위한 것입니다 .

이 장비를 사용하기 전에 , 반드시 용기 라벨에 있는 정보를 읽은 다음 그대로 따르고 공급업체에 물질안전보건자료 (MSDS) 를 요청하십시오 . 용기 라벨 및 MSDS 는 재료의 함유물과 그와 관련된 특정 주의 사항을 설명합니다 .

페인트 및 세척 재료는 일반적으로 다음 두 가지 기본 유형 중 하나에 해당합니다 .



수성 : 용기 라벨에는 이 재료를 비누나 물로 청소할 수 있는지를 표기해야 합니다 . 이 스프레이어는 이 형식의 재료를 사용할 수 있습니다 . 이 스프레이어에는 염소계 표백제와 같은 강력 세정제를 사용할 수 없습니다 .



가연성 : 이 형식의 재료에는 크실렌 , 톨루엔 , 나프타 , MEK , 라커 희석제 , 아세톤 , 변성 알코올 , 테레빈 유와 같은 가연성 솔벤트가 함유되어 있습니다 . 용기 라벨에는 이 재료가 가연성임을 표기해야 합니다 . 이 유형의 재료는 이 스프레이어에 맞지 않으며 사용 불가합니다 .

경고

다음 경고는 이 장비의 설치, 사용, 정비, 수리에 대한 것입니다. 느낌표 기호는 일반적인 경고를 나타내며 위험 기호는 사용 과정에 특별히 적용되는 위험을 나타냅니다. 설명서 본문이나 경고 레이블에 이러한 기호가 나타나면 해당 경고를 다시 참조하십시오. 이 부분에서 다루지 않은 제품별 위험 기호 및 경고는 해당하는 경우 설명서 본문에 나타날 수 있습니다.

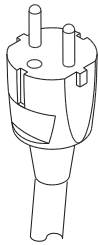
⚠ 경고



접지

이 제품은 접지해야 합니다. 단락이 발생할 경우, 접지가 전류에 대해 빠져나갈 와이어를 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 접지선을 전원 단자에 연결하지 마십시오.
- 녹색 (노란색 줄이 있을 수도 있음) 겉 표면의 절연물이 있는 와이어가 접지선입니다.
- 접지 방법을 잘 모르거나 제품이 올바르게 접지되었는지에 관해 의문이 있는 경우 자격 있는 전기 기술자나 서비스 요원에게 문의하십시오.
- 제공된 플러그는 개조하지 마십시오. 플러그가 콘센트에 맞지 않으면 자격 있는 전기 기술자에게 올바른 콘센트 설치를 요청해야 합니다.
- 이 제품은 공칭 전압이 230V 인 회로용이며 아래 그림에 나온 플러그와 비슷한 접지 플러그가 있습니다.



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




연장 코드 :








- 접지 플러그가 있는 3- 와이어 연장 코드와 제품의 플러그를 꽂을 수 있는 접지 콘센트만 사용하십시오.
- 연장 코드가 손상되지 않았는지 확인하십시오. 연장 코드를 사용할 경우 스프레이어가 사용할 전류를 전달할 수 있도록 충분한 크기의 코드를 사용하십시오. 적절한 크기와 길이는 차트를 참조하십시오.

연장 코드 도체 크기 (최소)	연장 코드 길이 (최대)
1.0mm ²	15m(50ft)
1.5mm ²	30m(100ft)
2.5mm ⁴	50m(164ft)

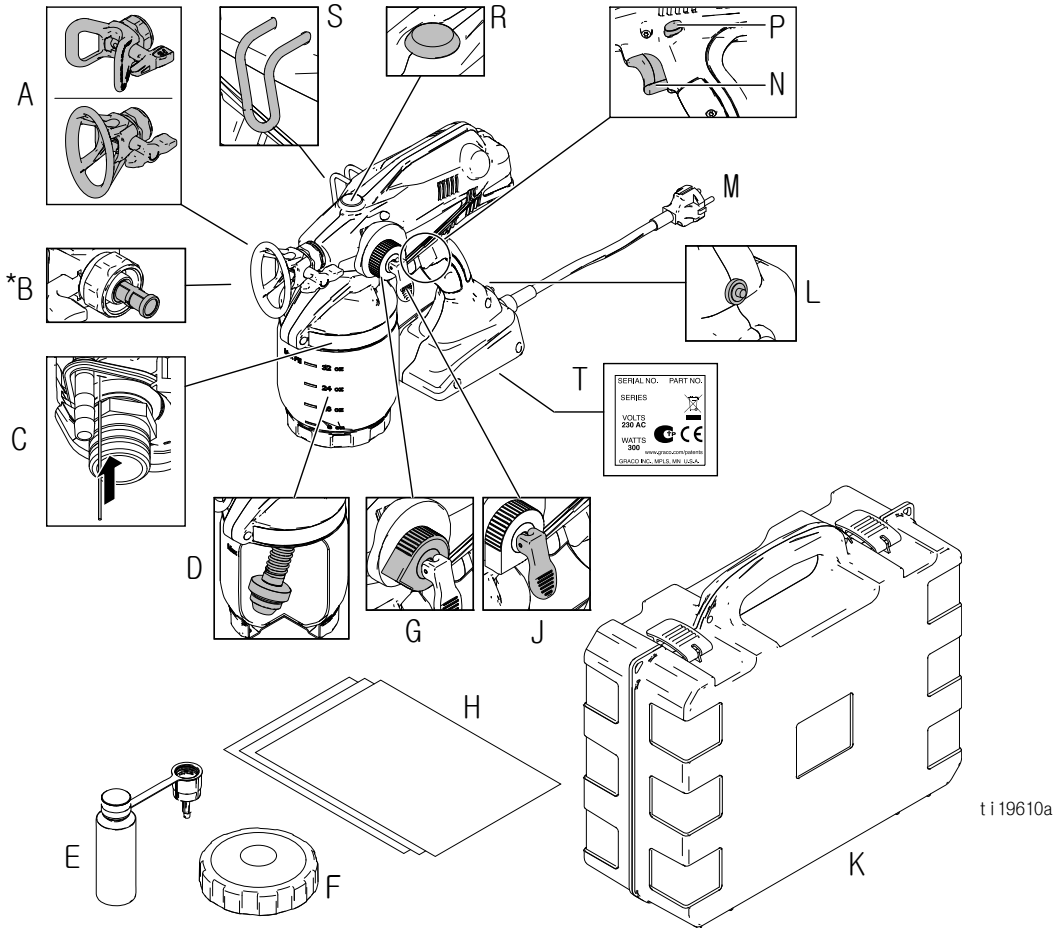
- 작은 크기의 연장 코드를 사용하면 전압 강하와 전원 차단, 과열 및 장비 손상을 일으킬 수 있습니다.

⚠ 경고

	<p>화재 및 폭발 위험</p> <p>솔벤트 및 페인트 연기와 같이 작업 구역에서 발생하는 가연성 연기는 발화되거나 폭발할 수 있습니다. 화재 및 폭발을 방지하려면 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 스프레이어는 스파크를 발생시킵니다. 가연성 액체로 분무하거나 세척하지 마십시오. • 수용성 재료만을 사용하십시오. • 분무 장소를 잘 환기하십시오. 신선한 공기가 잘 공급되어 분무 지역에 유통되게 하십시오. • 화염이나 발화원 근처에서 가연성 재료로 분무하거나 세척하지 마십시오. • 장비 내부를 통과해 흐르는 페인트나 솔벤트는 정전기를 유발할 수 있습니다. 정전기는 페인트나 솔벤트 연무가 있는 상태에서 화재나 폭발 위험을 야기합니다. 분무나 세척 시 물체로부터 스프레이어의 거리를 10 인치 (25cm) 이상 유지하십시오. • 분무 영역에서 담배를 피지 마십시오. • 분무 영역에서 조명 스위치, 엔진 또는 기타 유사한 스파크를 생성하는 제품을 작동하지 마십시오. • 작업 영역은 깨끗하게 페인트 또는 솔벤트 통, 형검조각 및 기타 화염성 재료가 없게 하십시오. • 분무되는 페인트와 솔벤트의 함유물을 잘 알아 두십시오. 페인트 및 솔벤트와 함께 제공된 물질 안전보건자료 (MSDS) 와 용기 라벨을 모두 잘 읽으십시오. 페인트 및 솔벤트 제조업체의 안전 지침을 준수하십시오. • 정상 동작하는 소화기를 비치해 두십시오.
	<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 사용하십시오. • 3- 와이어 연장 코드만 사용하십시오. • 전원 및 연장 코드의 접지된 단자 (prong) 가 손상되지 않아야 합니다. • 비에 노출되지 않도록 하십시오. 실내에 보관하십시오.
	<p>피부 주입 위험</p> <p>고압 분무는 체내로 독물을 주입하여 심각한 신체 손상을 야기할 수 있습니다. 독물 주입이 발생한 경우, 즉시 의료적 조치를 받으십시오.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 사람이나 동물에게 스프레이어를 겨냥하거나 분무하지 마십시오. • 손과 기타 신체 부위를 배출구 가까이 두지 마십시오. 예를 들어, 신체의 어떤 부위로도 누출을 막으려 하지 마십시오. • 분무하지 않을 때는 항상 트리거 잠금장치를 잠그십시오. 트리거 잠금장치가 제대로 작동하는지 확인하십시오. • 노즐 팁 보호대를 항상 사용하십시오. 노즐 팁 보호대가 제 위치에 있지 않은 상태에서 분무하지 마십시오. • 노즐 팁을 청소 및 교체할 때는 주의하십시오. 분무 도중 노즐 팁이 막힐 경우에는, 감압 절차에 따라 장치를 끄고 감압한 후에 노즐 팁을 제거하고 나서 청소합니다. • 동력이 공급되거나 압력이 가해진 상태로 장치를 방치하여 두지 마십시오. 장치를 사용하지 않을 때에는, 장치를 끄고 감압 절차에 따라 장치를 끄십시오. • 부품의 손상 여부를 점검하십시오. 손상된 부품은 교체하십시오. • 이 시스템은 2000psi 를 발생할 수 있습니다. 최소 2000psi 를 정격으로 하는 교체용 부품이나 부속품을 사용하십시오. • 트리거에 손가락을 올려 둔 채로 이 장비를 운반하지 마십시오. • 장치 사용 전에 모든 연결 부위가 안전하게 고정되어 있는지 확인하십시오. • 재빨리 장치 작동을 중단하고 압력을 배출하는 방법을 잘 알아 두십시오. 제어 방법에 완전히 익숙해야 합니다.

 경고	
	<p>장비 오용 위험</p> <p>장비를 잘못 사용하면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다 .</p> <ul style="list-style-type: none"> • 도장 시에는 항상 적절한 장갑 , 눈 보호 장치 , 마스크를 착용하십시오 . • 어린이 주변에서 작동하거나 분무하지 마십시오 . 항상 장비 주변에 어린이가 없도록 하십시오 . • 몸을 지나치게 뻗거나 불안정한 지지면 위에 서 있지 마십시오 . 항상 안정된 발디딤과 균형을 유지하십시오 . • 작업 중 반드시 주의를 기울여야 합니다 . • 피곤한 상태 또는 약물이나 술을 마신 상태로 장치를 작동하지 마십시오 . • 건조한 장소에서만 사용하십시오 . 물이나 비에 노출하지 마십시오 . • 조명이 밝은 지역에서 사용하십시오 .
	<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 솔벤트 등을 포함하는 기타 할로겐화 하이드로카본 솔벤트나 유체는 사용하지 마십시오 . • 다른 많은 유체에는 알루미늄과 호환되지 않는 물질이 함유되어 있을 수 있습니다 . 자세한 내용은 재료 공급업체에 문의하여 호환성을 확인하십시오 .
 	<p>구동 부품 위험</p> <p>구동 부품으로 인해 손가락이나 다른 신체 부위가 끼거나 절단될 수 있습니다 .</p> <ul style="list-style-type: none"> • 구동 부품에 가까이 접근하지 마십시오 . • 보호대 또는 덮개를 제거한 상태로 장비를 작동하지 마십시오 . • 가압된 장비는 경고 없이 시동될 수 있습니다 . 장비를 점검 , 이동 또는 정비하려면 먼저 이 설명서의 감압 절차를 수행합니다 . 전원을 차단하십시오 .
	<p>유독성 유체 또는 연기 위험</p> <p>유독성 유체 또는 연기가 눈이나 피부에 닿거나 이를 흡입하거나 삼키면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다 .</p> <ul style="list-style-type: none"> • MSDS를 참조하여 사용 중인 유체에 특정한 위험 요소가 있는지 확인하십시오 . • 위험한 유체는 승인된 용기에 보관하고 관련 규정에 따라 폐기하십시오 .
	<p>개인 보호 장비</p> <p>작업 구역에서는 눈 부상 , 청각 손실 , 독성 증기의 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

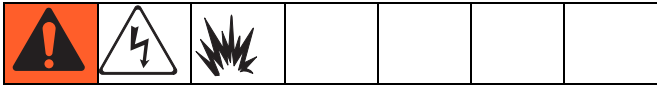


A	분무 팁 / 보호대 어셈블리
*B	분무 팁 필터 (역 나사산)
C	통풍 밸브
D	유연한 흡입 튜브
E	펌프 아머 보관 / 시작 도구
F	재료 컵 덮개 및 씬
G	압력 조절 노브 (모든 장치에 사용 가능한 것은 아님)
H	재료 컵 라이너 (5 개 제공)

J	프라이밍 / 분무 밸브
K	스프레이어 케이스
L	회로 재설정 버튼
M	전원 코드
N	스프레이어 트리거
P	스프레이어 트리거 잠금장치
R	배출구 밸브 피팅 접근
S	스프레이어 고리
T	부품 번호 = 모델 번호

*참고 : 분무 팁 필터는 역 나사산으로 되어 있습니다 . 왼쪽으로 (또는 시계 반대 방향으로) 돌려 조이고 , 오른쪽으로 (또는 시계 방향으로) 돌려 풉니다 .

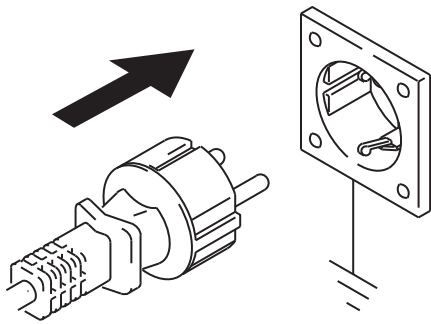
전기 코드 사용 및 전기 요구 사항



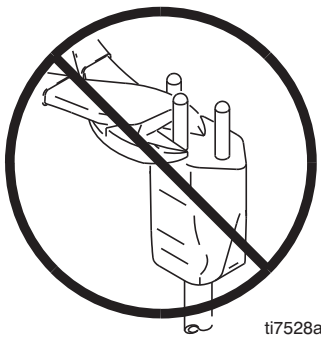
스프레이어는 반드시 접지해야 합니다. 접지하면 정전기 축적이나 단락 시 전류가 빠져나갈 길이 생김으로 정전기 쇼크나 감전의 위험이 줄어듭니다.

1. 이 스프레이어를 사용하려면 220-240VAC, 50/60Hz의 10A 회로에 접지된 콘센트가 필요합니다. 접지되지 않은 콘센트를 사용하지 마십시오.

ti7529b



2. 전기 코드의 접지 단자가 손상된 경우에는 스프레이어를 사용하지 마십시오.



ti7528a

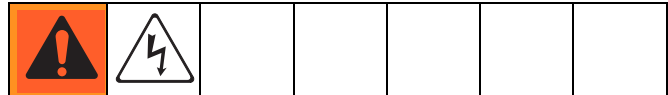
3. 접지 플러그가 손상된 연장 코드를 사용하지 마십시오.

권장되는 연장 코드 :

- 15m(50ft) 1.0mm²
- 30m(100ft) 1.5mm²
- 50m(164ft) 2.5mm²

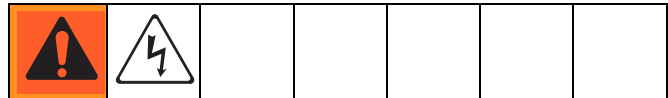
4. 작은 게이지나 긴 연장 코드를 사용하면 스프레이어 성능이 저하될 수 있습니다.

전원 코드



- 손상되거나 얇은 코드는 감전 위험을 높입니다.
- 스프레이어 코드를 오용하지 마십시오.
- 코드를 사용하여 스프레이어를 운반하거나 당기거나 플러그를 빼지 마십시오.
- 코드를 열, 오일, 날카로운 날 및 구동 부품 가까이 두지 마십시오.
- 코드가 손상된 스프레이어를 작동하지 마십시오.

연장 코드 요구 사항



220 - 240Vac용으로 손상되지 않은 3개 단자가 있는 플러그의 연장 코드만 사용하십시오.

스프레이어를 실외에서 작동하는 경우 실외용에 적합한 연장 코드를 사용하십시오.

참고 : 연장 코드를 사용하는 경우 항상 코드 커플러나 고정 플러그가 있는 연장 코드를 사용하여 작동 중에 스프레이어에 전원 공급이 차단되지 않도록 하십시오.




연장 코드의 도체 크기는 스프레이어가 사용할 전류를 충분히 전달할 수 있어야 합니다. 도체 번호가 클수록 작은 것보다 큰 용량을 제공합니다. 예를 들어, 7.5mm² 도체는 1.5mm² 도체보다 큰 용량을 제공합니다. 작은 크기의 연장 코드를 사용하면 전압 강하와 전원 차단, 과열 및 장비 손상을 일으킬 수 있습니다.

두 개 이상의 연장 코드를 사용하는 경우 각 코드에 필요한 최소 도체 크기보다 큰 도체를 포함하고 있는지 확인하십시오. 아래 표는 연장 코드 길이 및 도체 크기에 따라 사용에 적합한 크기를 나타냅니다. 확실하지 않을 경우 필요한 것보다 큰 도체 크기를 사용하는 것이 좋습니다. 큰 번호는 큰 도체 크기를 나타냄을 기억하십시오.

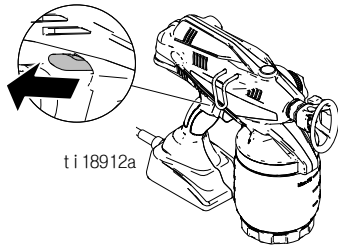
연장 코드 도체 크기 (최소)	연장 코드 길이 (최대)
1.0mm ²	15m(50ft)
1.5mm ²	30m(100ft)
2.5mm ²	50m(164ft)

일반 절차

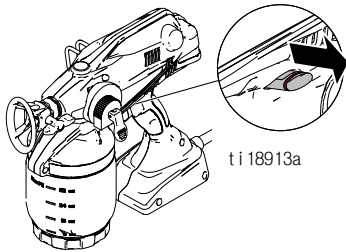
트리거 잠금장치

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

분무를 정지할 때는 항상 트리거 잠금장치를 잠그어 떨어뜨리거나 부딪힐 경우, 실수로 스프레이어를 손으로 격발하지 않도록 하십시오 .






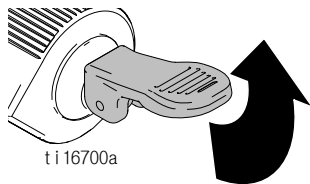
트리거 잠금



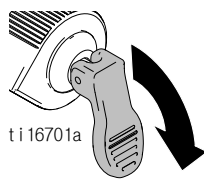
트리거 풀림
(빨간색 고리 표시)

프라이밍 / 분무 밸브

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



UP(위) 위치
(프라이밍 및 방출
압력 해제)






DOWN(아래) 위치
(분무 준비됨)



이 기호가 나타날 때마다 감압 절차를 따르십시오 .

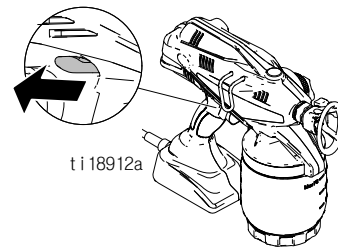
감압 절차

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

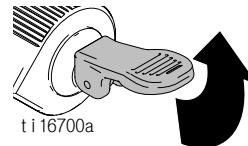
어린이 주변에서 작동하거나 분무하지 마십시오 . 사람이나 동물에게 스프레이어를 겨냥하거나 분무하지 마십시오 . 손과 기타 신체 부위를 배출구 가까이 에 두지 마십시오 . 예를 들어 , 신체의 어떤 부위로 도 페인트 유출을 막으려 하지 마십시오 .

이 스프레이어는 사용 도중 2000psi(14MPa, 138bar)의 내부 압력을 생성합니다 . 분무 작업을 정지할 때와 장비를 청소 , 점검 , 정비 또는 운반하기 전에 이 감압 절차를 수행하여 심각한 부상을 방지하십시오 .




5. 트리거 잠금장치를 잠급니다 .



6. 프라이밍 / 분무 밸브를 UP(위)으로 두어 압력을 배출합니다 .



가역 분무 팁

						
분무 팁 위치를 조정하기 전에 항상 감압 절차를 수행하십시오 .						

미립자 또는 잔류물이 분무 팁을 막을 경우 , 이 스프레이어는 입자를 빠르고 쉽게 제거하고 가능한 빨리 분무를 재개할 수 있도록 가역 분무 팁이 장착되어 설계되었습니다 .

- 분무할 때 가역 분무 팁은 항상 정방향으로 작동하도록 하십시오 .
- 미립자나 잔류물이 분무 팁에 걸려 있을 경우 분무 팁이 가역되어 신속하게 제거될 수 있습니다 .
- 자세한 지침은 분무 / 팁 보호대 어셈블리 이물 제거 (14 페이지) 를 참조하십시오 .



압력 제어 노브 (장치에 따라 제공되지 않을 수 있음)



- 과다 분무를 줄이려면 항상 적합한 분무 패턴을 얻을 수 있는 최저 압력에서 분무하십시오 .
- 테스트 패턴을 분무하고 원하는 범위를 얻도록 압력을 조절하십시오 .
- 일부 재료의 경우 압력을 너무 낮게 설정하면 재료가 분무되지 않을 수 있습니다 . 압력 제어 노브를 위로 돌리십시오 .

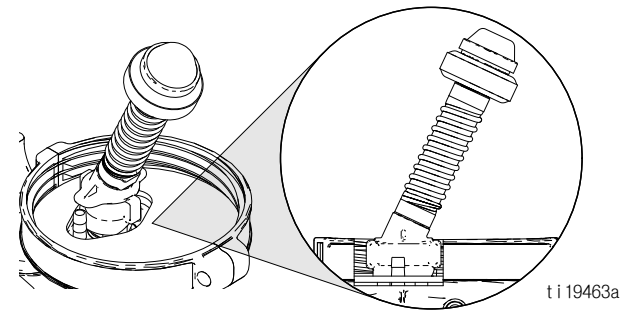
- 묽은 재료를 고압 설정으로 분무하면 스프레이어의 과열을 방지하도록 설계된 작동 모드로 들어갈 수 있습니다 . 이 모드는 스프레이어가 느려지는 것 같은 스프레이어 소리가 두드러지게 나타나고 분무 패턴이 불량해집니다 . 이 모드를 나가려면 압력 제어 노브를 아래로 돌려 허용 가능한 분무 패턴이 되도록 압력 설정을 최저로 맞춥니다 .
- 저압 범위에서 분무할 경우 막힘을 제거할 만큼 충분한 압력이 없을 수 있습니다 . 압력 제어 노브를 위로 돌려 막힘을 제거합니다 .

고지
작업을 위한 설정 권장 사항은 압력 제어 노브 설정 선택 (12 페이지) 을 참조하십시오 .

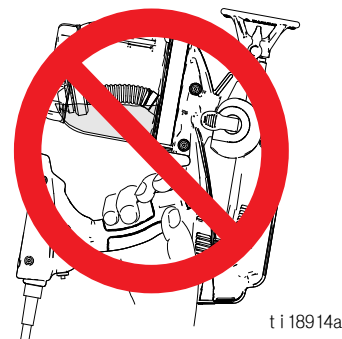
유연한 흡입 튜브

이 스프레이어는 조정 없이 여러 방향으로 분무할 수 있는 유연한 흡입 튜브를 함께 제공합니다 .

유연한 흡입 튜브의 적절한 작동을 위해 아래 그림에서 같이 유연한 흡입 튜브를 스크린 끝의 앞쪽 (트리거에서 떨어진 곳) 으로 향하도록 배치하고 제 위치에 눌러 고정합니다 .



참고 : 스프레이어가 기울어지거나 너무 많이 기울어지면 , 유연한 흡입 튜브가 재료에 닿지 않아 분무가 중단됩니다 .



스프레이어 설정

모터에 내장 기능이 있어 과도한 사용으로부터 자신을 보호합니다. 모터가 정자된 경우 과열된 상태일 수 있습니다. 분무기를 매장으로 반품하지 마십시오. 20-30 분 동안 식히면 모터가 정상적으로 작동합니다.

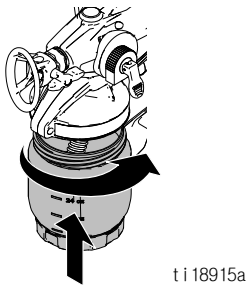
최상의 결과를 위해, 청소하는 동안 팁을 통해 한 컵 이상의 물을 분무하지 마십시오. 추가 세척이 필요하다면 분무기에서 팁을 제거하십시오.

<p>수용성 재료만을 사용하십시오. 포장에 "가연성" 이라고 표기된 재료를 사용하지 마십시오. 재료에 대한 자세한 정보에 대해서는 대리점이나 소매점에 MSDS 를 요청하십시오.</p> <p>분무 장소를 잘 환기하십시오. 신선한 공기가 잘 공급되어 분무 지역에 유통되게 하십시오.</p>					

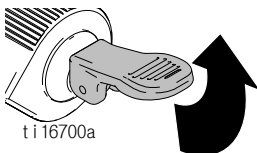
고지
<p>이 스프레이어에는 염소계 표백제와 같은 강력 세정제를 사용할 수 없습니다. 이 세정제를 사용하면 스프레이어의 손상을 야기할 수 있습니다.</p>

이 스프레이어는 소량의 시험 재료가 시스템에 들어 있는 상태로 공장에서 출고됩니다. 이 스프레이어를 처음 사용하기 전에 이 재료를 반드시 세척해내야 합니다.

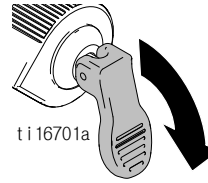
1. 재료 컵을 물이나 규격 솔벤트로 채우고 스프레이어에 장착한 후 손으로 조입니다.



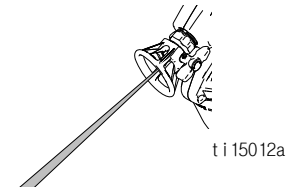
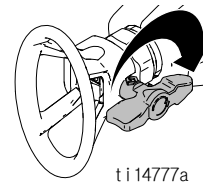
2. 프라이밍 / 분무 밸브를 UP(위)으로 올린 다음, 10 초간 트리거를 격발합니다.



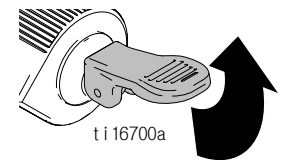
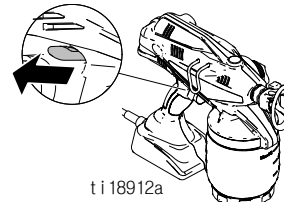
3. 프라이밍 / 분무 밸브를 DOWN(아래)으로 두어 분무 위치로 설정합니다.



4. 분무 팁을 UNCLOG(이물 제거) 위치로 가역시킨 후 빈 지역을 향해 10초간 스프레이어의 트리거를 당깁니다.

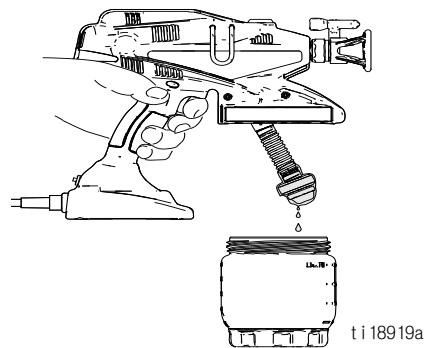


5. 트리거 잠금장치를 잠그고 프라이밍 / 분무 밸브를 UP(위)으로 두어 압력을 배출합니다.



6. 재료 컵을 풀어서 제거합니다.

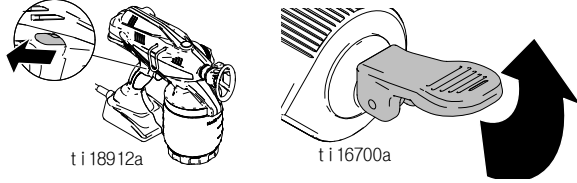
7. 트리거 잠금장치를 풀고, 스프레이어를 재료 컵 약간 위로 고정된 다음 트리거를 당겨 펌프에서 액체를 배출합니다.



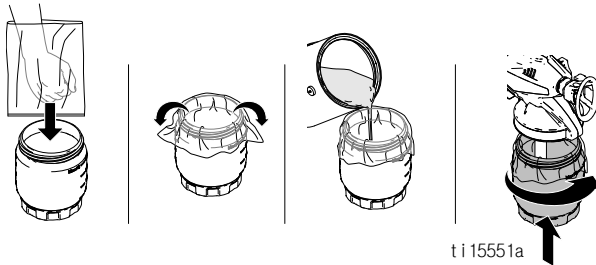
8. 컵의 재료를 폐기합니다.

새 작업 시작하기 (또는 재료 컵 다시 채우기)

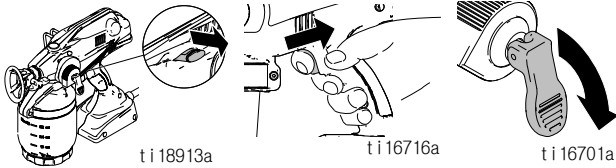
1. 트리거 잠금장치를 잠그고 프라임 / 분무 밸브를 UP(위)으로 두어 압력을 배출합니다 .



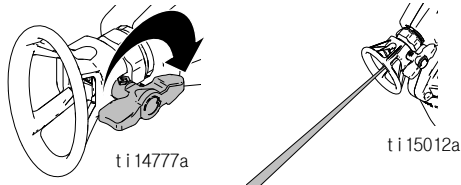
2. 재료 컵 라이너를 설치하고 재료를 채운 후 스프레이어에 장착합니다 .



3. 스프레이어를 액체로 채우려면 트리거 잠금장치를 풀고 10 초간 스프레이어를 격발합니다 . 그 다음 트리거를 놓고 프라임 / 분무 밸브를 DOWN(아래) 위치로 두어 분무 위치로 설정합니다 .

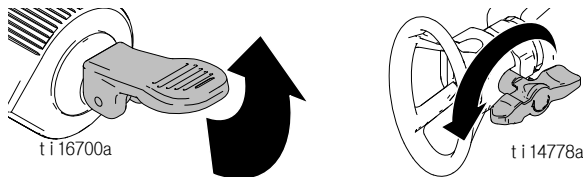


4. 분무 팁을 가역시켜 UNCLOG(이물 제거) 위치로 둡니다 . 트리거를 당겼다가 놓습니다 .



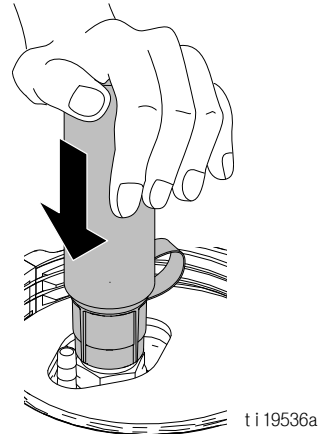
5. 프라임 / 분무 밸브를 UP(위)으로 두어 압력을 배출합니다 . 그런 후 분무 팁을 뒤로 돌려 분무 위치로 되돌립니다 .

참고 : 이 작업을 수행하지 못하면 불량한 분무 패턴을 초래할 수 있습니다 .



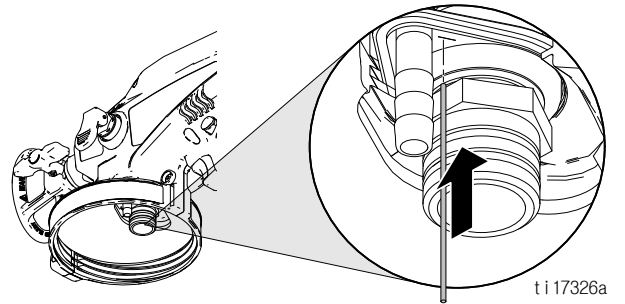
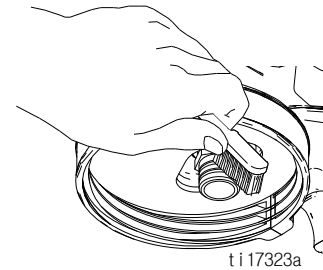
스프레이어가 프라임되지 못하면 , 아래 단계 중 하나를 수행합니다 .

1. 펌프 아머 보관 / 시작 공구를 사용하여 흡입구 밸브 피팅을 청소합니다 . 보관 (17 페이지) 을 참조하십시오 .



2. 통풍구를 청소합니다 . 작동 종료 및 청소 (15 페이지) 를 참조하십시오 .

검정색 고무 흡입구 씰을 청소하려면 부드러운 솔을 사용하십시오 . 통풍구가 막힐 경우 페이퍼 클립을 사용하여 구멍을 청소합니다 .

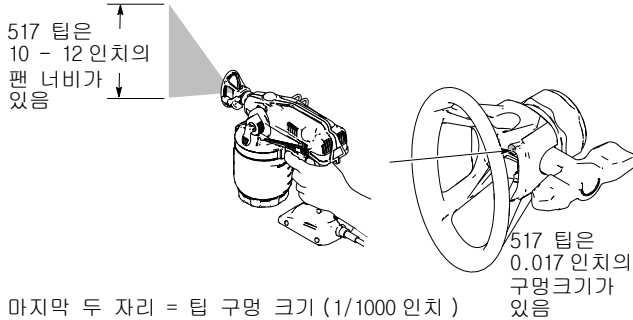


올바른 팁 선택

팁 번호의 이해

팁 번호의 마지막 세 자리 (예 : XXX517) 에는 건이 분무되는 표면에서 12 인치 (30.5cm) 를 유지할 때 표면에 대한 구멍 크기 및 팬 너비의 정보가 포함되어 있습니다 .

첫 번째 자리의 두 배 = 대략적 팬 너비



마지막 두 자리 = 팁 구멍 크기 (1/1000 인치)

예 : 10 - 12 인치 (254 - 305mm) 팬 너비 및 0.017 인치 (0.43mm) 구멍 크기의 경우 부품 번호 XWD517 을 주 문하십시오 .

압력 제어 노브 설정 선택

스프레이어 및 특정한 코팅제에 가장 적합한 설정점을 결정하기 위한 시작점 권장 사항은 아래 표에 나와 있습니다 .

팁 구멍 크기	코팅제				
	더 얇게	←	→	더 두껍게	
	착색제	에나멜	프라이머	내장 페인트	외장 페인트
.011 인치 (0.28mm)	✓				
.013 인치 (0.33mm)	✓	✓	✓	✓	
.015 인치 (0.38mm)		✓	✓	✓	✓
.017 인치 (0.43mm)			✓	✓	✓
압력 제어 노브 설정 번호 	0 - 2	3 - 7	4 - 10	4 - 10	4 - 10

참고 : 고압 설정에서 .011 팁으로 분무하면 모터가 과열될 수 있습니다 . 식을 때까지 분무기를 작동 종료한 후 낮은 설정으로 분무하십시오 .

팁 구멍 크기 선택

- 다양한 범위의 액체를 분무하기 위해 팁 구멍 크기는 다양하게 제공됩니다 . 스프레이어에는 대부분 분무 작업에 사용할 수 있는 0.017 인치 (0.43mm) 팁이 있습니다 . 아래 표를 사용하여 각 액체 유형에 따른 다양한 권장 팁 구멍 크기를 결정하십시오 .
- 코팅제 및 분무될 표면을 고려하십시오 . 코팅제에 가장 적합한 팁 구멍 크기와 해당 표면에 최적의 팬 너비를 사용하십시오 .
- 팁 구멍 크기는 건에서 나오는 페인트의 양인 유량을 조절합니다 .

힌트 :

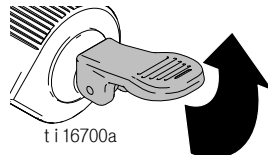
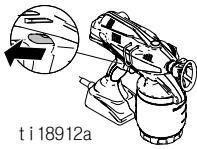
- 분무함에 따라 팁은 마모되고 확장됩니다 . 최대 크기보다 작은 팁 구멍 크기로 시작하면 스프레이어의 정격 흐름 용량 내에서 분무할 수 있습니다 .
- 팁은 사용함에 따라 그리고 부식성 페인트에 의해 마모되어 주기적인 교체가 필요합니다 .
- 마모된 분무 팁으로 분무하지 마십시오 . 분무 패턴 품질이 나빠집니다 .

분무 팁 / 보호대 어셈블리 설치 (설치되지 않은 경우)

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

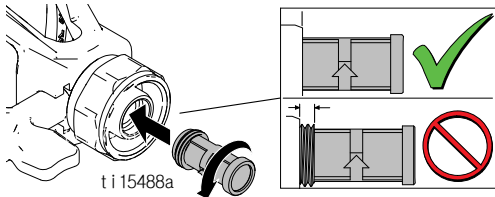
수동으로 감압할 때까지 장비는 계속 가압 상태를 유지합니다. 피부 주입, 튀기는 유체 및 구동 부품과 같이 가압된 유체로 인한 심각한 부상을 방지하기 위해, 분무를 정지할 때 및 장비의 청소, 점검 또는 정비하기 전에 **감압 절차를** 따르십시오.

1. 트리거 잠금장치를 잠그고 프라이밍 / 분무 밸브를 UP(위)으로 두어 압력을 배출합니다.



2. 분무 팁 / 보호대 어셈블리에 분무 팁 필터를 설치합니다.

참고 : 분무 팁 필터는 역 나사산으로 되어 있습니다. **왼쪽으로 돌려** (또는 시계 반대 방향으로) 설치합니다. **오른쪽으로 돌려** (또는 시계 방향으로) 제거합니다.



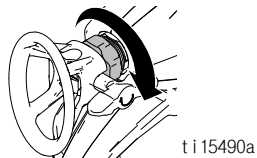
고지

필터의 손상을 방지하기 위해 분무 팁 / 보호대 어셈블리에 분무 팁 필터가 완전히 조여져 설치되었는지를 확인합니다. 손상된 분무 팁 필터를 사용하지 마십시오. 스프레이어 성능이 저하될 수 있습니다.

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

팁 전방에 손을 놓지 마십시오.

3. 분무 팁 / 보호대 어셈블리를 스프레이어에 끼웁니다. 스프레이어에 완전히 장착될 때까지 고정 너트를 조입니다. 너트를 너무 세게 조이지 마십시오.



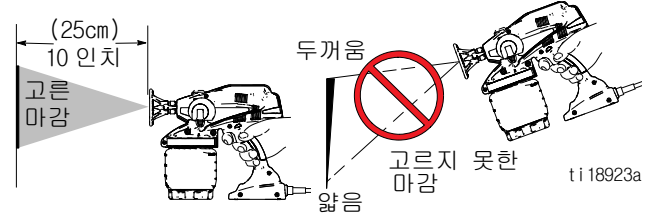
고지

분무 팁은 분무 팁 / 보호대 어셈블리에 영구 부착되어 있습니다. 제거하면 손상을 초래합니다.

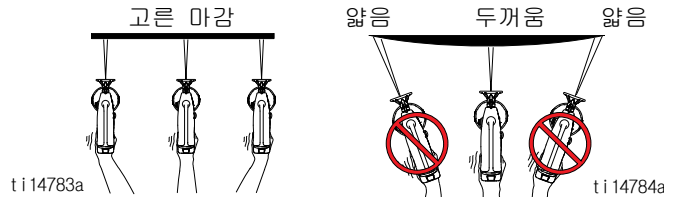
기본 분무법 설명

폐 판지 조각을 사용하여 이 기본 분무 방법을 연습해본 다음 도장면에 대한 분무를 시작하십시오.

- 표면으로부터 10 인치 (25cm) 위에서 스프레이어를 잡고 면에 일직선으로 겨냥합니다. 직 분무 각도에서 스프레이어를 기울이면 고르지 못한 마감이 야기됩니다.



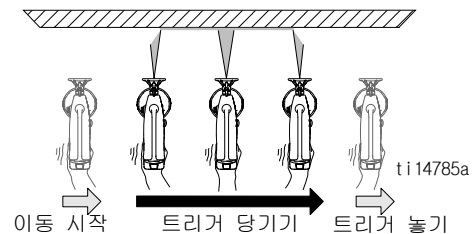
- 손목을 구부려 스프레이어가 정면을 향하게 합니다. 스프레이어를 부채꼴 모양으로 각도를 주어 직접 분무하면 고르지 못한 마감이 야기됩니다.



참고 : 스프레이어를 얼마나 빨리 움직이는가는 분무 작업에 영향을 미칩니다. 재료가 고동치고 있다면, 너무 빨리 움직이고 있는 겁니다. 재료 방울이 떨어진다면, 너무 늦게 움직이고 있는 겁니다. **문제 해결** (25 페이지) 을 참조하십시오.

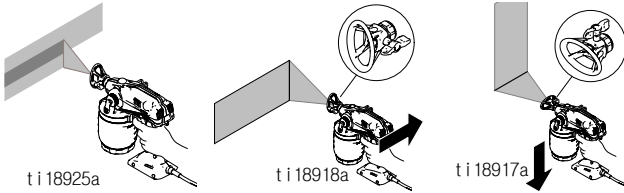
스프레이어 격발하기

행정을 시작하기 전에 트리거를 당깁니다. 행정이 끝나기 전에 트리거를 놓습니다. 트리거를 당길 때와 놓을 때는 스프레이어가 이동하고 있어야 합니다.



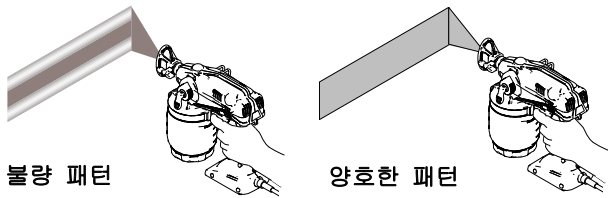
스프레이어 겨냥하기

스프레이어의 분무 팁을 이전 행정의 하단 가장자리에 겨냥하여 행정마다 절반 가량이 덧칠해 지도록 합니다 .



분무 패턴 품질

양호한 분무 패턴은 분무액이 표면을 때릴 때 고르게 분포되어야 합니다 . “ 꼬리 ” 가 생기지 않고 분무되도록 압력 제어 노브를 조정하여 충분한 압력을 설정합니다 . 최고압 설정에서도 꼬리가 계속 생길 경우 더 작은 분무 팁으로 재료를 분무하거나 재료를 얇게 도포하십시오 .

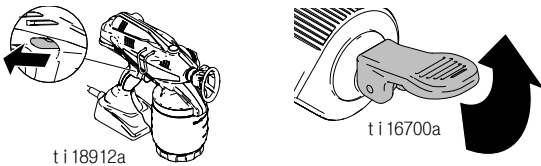


분무 팁 / 보호대 어셈블리 이물 제거

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

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

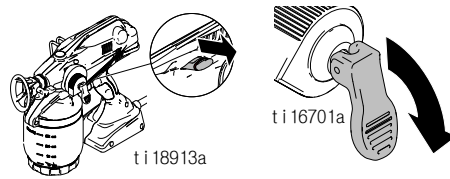
1. 분무 팁의 이물을 제거하려면 , 트리거 잠금장치를 잠그고 프라이밍 / 분무 밸브를 UP(위) 으로 두어 압력을 배출합니다 .



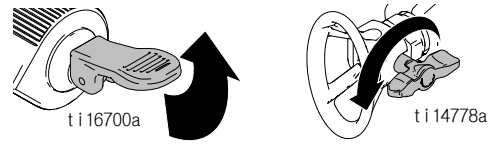
2. 분무 팁을 가역시켜 UNCLOG(이물 제거) 위치로 둡니다 . 압력 제어 노브를 최대 압력 설정으로 돌립니다 .



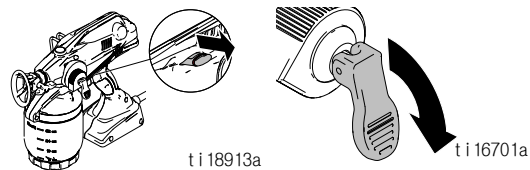
3. 스프레이어를 빈 구역으로 겨냥하고 , 트리거 잠금장치를 푼 다음 , 프라이밍 / 분무 밸브를 DOWN(아래) 으로 내려 분무 위치에 둡니다 . 트리거를 당겨 이물을 제거합니다 .



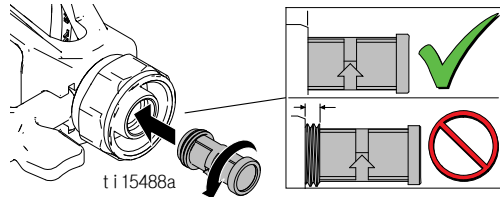
4. 트리거 잠금장치를 잠급니다 . 프라이밍 / 분무 밸브를 UP(위) 으로 두어 압력을 배출하고 분무 팁을 회전시켜 SPRAY(분무) 위치로 되돌립니다 .



5. 트리거 잠금장치를 풀고 , 프라이밍 / 분무 밸브를 DOWN(아래) 으로 내려 분무 위치로 둔 다음 , 분무를 다시 시작합니다 .



6. 분무 팁이 여전히 막혀 있는 경우 1 - 5 단계를 반복하고 분무 팁을 SPRAY(분무) 에서 UNCLOG(이물 제거) 로 여러 번 돌려야 합니다 . 1 단계를 반복하여 압력을 배출하거나 분무 팁 필터를 분리하여 청소하거나 새로운 분무 팁 어셈블리로 교체합니다 .



참고: 분무 팁 필터 어셈블리는 역 나사 방향으로 되어 있습니다 .

설치하려면 왼쪽으로 돌립니다 (또는 시계 반대 방향) . 제거하려면 오른쪽으로 돌립니다 (또는 시계 방향) .

고지

필터의 손상을 방지하기 위해 분무 팁 / 보호대 어셈블리에 분무 팁 필터가 완전히 조여져 설치되었는지를 확인합니다 . 손상된 분무 팁 필터를 사용하지 마십시오 . 스프레이어 성능이 저하될 수 있습니다 .

7. 이물질을 제거하고 나면 , 트리거 잠금장치를 잠그고 분무 팁을 회전시켜 SPRAY(분무) 위치로 되돌립니다 .



작동 종료 및 청소

모터에 내장 기능이 있어 과도한 사용으로부터 자신을 보호합니다. 모터가 정자된 경우 과열된 상태일 수 있습니다. 분무기를 매장으로 반품하지 마십시오. 20-30 분 동안 식히면 모터가 정상적으로 작동합니다.

최상의 결과를 위해, 청소하는 동안 팁을 통해 한 컵 이상의 물을 분무하지 마십시오. 추가 세척이 필요하다면 분무기에서 팁을 제거하십시오.

고지

사용 후마다 스프레이어를 적절히 청소하지 않으면 재료의 경화와 스프레이어의 손상을 초래하고 제품 보증이 더 이상 유효하지 않게 됩니다.

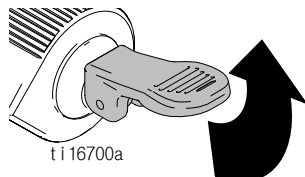
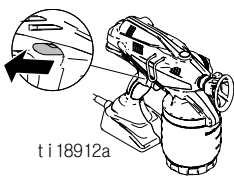
스프레이어 세척

<p>수용성 재료만을 사용하십시오. 포장에 "가연성" 이라고 표기된 재료를 사용하지 마십시오. 재료에 대한 자세한 정보에 대해서는 대리점이나 소매점에 MSDS 를 요청하십시오. 분무 장소를 잘 환기하십시오. 신선한 공기가 잘 공급되어 분무 지역에 유통되게 하십시오.</p>						

고지

이 스프레이어의 내부 부품이 물에 닿지 않도록 보호하십시오. 세정액에 스프레이어를 담그지 마십시오. 덮개의 구멍은 내부의 기계 부품과 전기 부품을 냉각시키는 역할을 수행합니다. 이러한 구멍에 물이나 세정액이 들어가면 스프레이어가 오작동하거나 영구적으로 손상될 수 있습니다.

1. 트리거 잠금장치를 잠그고 프라임 / 분무 밸브를 UP (위) 으로 올려 압력을 배출합니다.



2. 재료 컵을 제거하고 초과 재료를 다시 적절한 용기에 담습니다. 사용했다면 재료 컵 라이너를 적절하게 폐기하십시오.

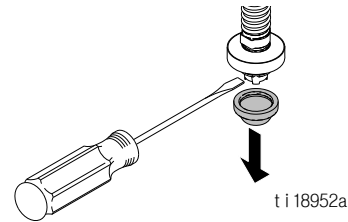
3. 아래 그림과 같이 유연한 흡입 튜브를 제거하십시오.



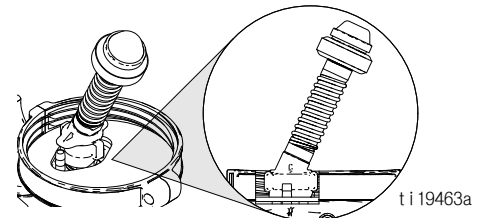
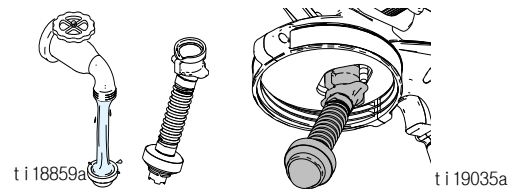
고지

스프레이어에서 유연한 흡입 튜브를 제거할 때 유연한 흡입 튜브의 상단 피팅 위에서 직접 잡아 당기십시오. 하단이나 유연한 부분에서 당기면 튜브가 손상됩니다.

4. 스크루드라이버를 사용하여 유연한 흡입 튜브에서 유연한 흡입 튜브 스트레이너를 떼어냅니다.



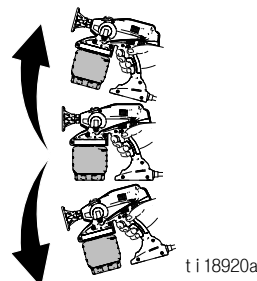
5. 스프레이어를 세척할 때마다 물 (또는 세정액) 과 브러시로 유연한 흡입 튜브와 흡입 튜브 스트레이너를 청소합니다. 유연한 흡입 튜브와 흡입 튜브 스트레이너를 다시 연결하고 그림과 같이 배치합니다.



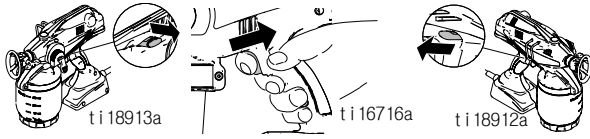
6. 라이너를 사용하지 않을 경우 재료 컵을 청소하고 물이나 적절한 세정액으로 채웁니다.



7. 재료 컵을 다시 연결하고 스프레이어를 흔들어 깨끗한 물이 이리 저리 움직이게 하여 컵 내부를 청소합니다.



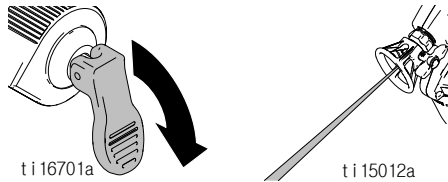
8. 트리거 잠금장치를 분리하고 약 15 초간 스프레이어를 격발합니다 . 트리거 잠금장치를 잠급니다 .



9. 오염된 액체를 버리고 적절한 세정액을 다시 채웁니다 .
 10. 트리거 잠금장치를 풀고 , 분무 팁을 UNCL0G(이물 제거) 위치로 가역시킨 다음 5 초간 트리거를 당겨 스프레이어를 프라이밍합니다 .



11. 프라이밍 / 분무 밸브를 DOWN(아래) 으로 두어 분무 위치로 설정합니다. 물이나 세정액에 페인트가 전혀 보이지 않을 때까지 빈 구역에 스프레이어를 격발합니다 .

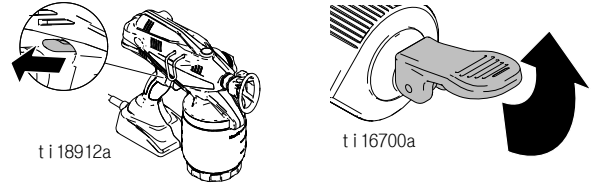


중요 ! 최상의 결과를 위해 , 청소하는 동안 팁을 통해 한 컵 이상의 물을 분무하지 마십시오 . 추가 세척이 필요하면 분무기에서 팁을 제거하십시오 .

12. 스프레이어가 완전히 청소되지 않은 경우에는 4-9 단계를 반복합니다 .

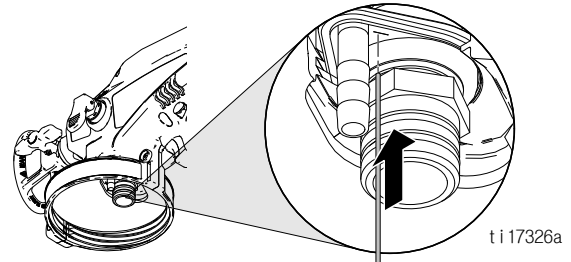
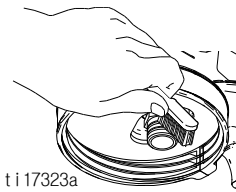
<p>심각한 부상이나 장비 손상을 방지하려면 스프레이어 전자부품을 세척 솔벤트에 노출시키지 마십시오 . 세척 시 스프레이어는 용기 테두리에서 최소 10 인치 (25cm) 위에 놓이도록 하십시오 .</p>						
<p>ti 18926a</p>						
<p>분무 장소를 잘 환기하십시오 . 신선한 공기가 잘 공급되어 분무 지역에 유통되게 하십시오 . 솔벤트로 세척할 때 항상 스프레이어 및 빈 용기를 접지시키십시오 .</p>						

13. 트리거 잠금장치를 잠그고 프라이밍 / 분무 밸브를 UP(위) 으로 두어 압력을 배출합니다 .

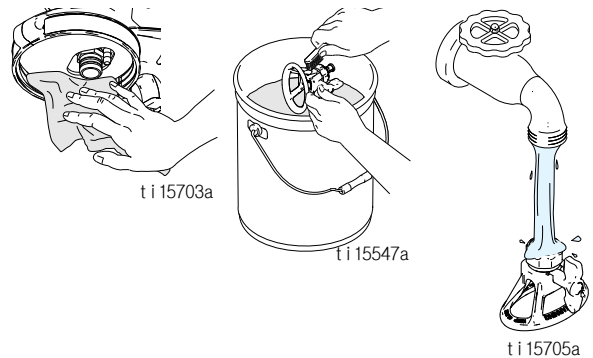


참고 : 분무하는 동안 유체 흐름 손실을 방지하기 위해 통풍구나 통풍 밸브 (모델에 장착된 경우) 를 통해 공기를 재료 컵으로 흘려 보낼 수 있습니다 .

14. 재료 컵을 분리하여 사용한 액체를 폐기하십시오 . 검정색 고무 흡입구 씬을 청소하려면 부드러운 솔을 사용하십시오 . 통풍구가 막히면 페이퍼 클립을 사용하여 구멍을 뚫으십시오 .



15. 분무 팁 / 보호대 어셈블리를 제거하여 물이나 세정액으로 청소하십시오 . 필요할 경우 부드러운 솔을 사용하여 마른 재료를 제거할 수 있습니다 .



고지
<p>분무 팁은 보호대에 영구 부착되어 있습니다 . 보호대에서 분무 팁을 제거하면 분무 팁 / 보호대 어셈블리의 손상을 초래합니다 . 광유가 아닌 다른 솔벤트에 분무 팁 / 보호대 어셈블리 또는 유연한 흡입 튜브를 보관하지 마십시오 . 부품이 손상될 수 있습니다 .</p>

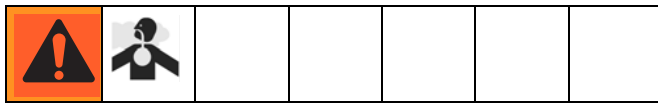
스프레이어 외부 청소

- 물이나 세정액으로 적신 부드러운 천을 사용하여 스프레이어 외부의 페인트를 닦아냅니다 . 스프레이어를 세정액에 잠그지 마십시오 .



ti 18922a

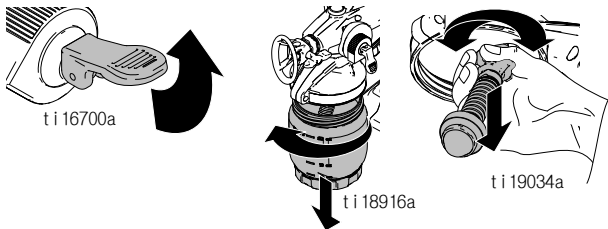
보관



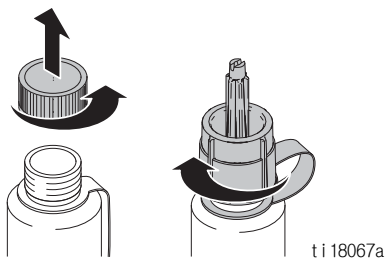
고지

펌프 아머를 사용하여 스프레이어를 보관하지 않으면 다음 번 분무 작업 시 작동상 문제를 일으킵니다 . 청소 후 항상 펌프 아머를 스프레이어 전체에 순환시킵시오 . 스프레이어에 남은 물은 펌프를 부식시켜 손상시킵니다 .

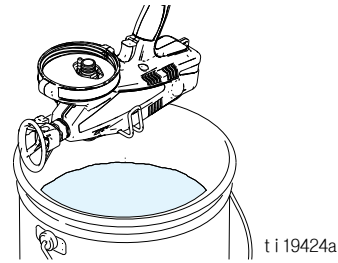
1. 밸브를 UP(위)으로 들어 올려 프라임링 위치에 놓습니다 . 재료 컵과 유연한 흡입 튜브를 제거합니다 .



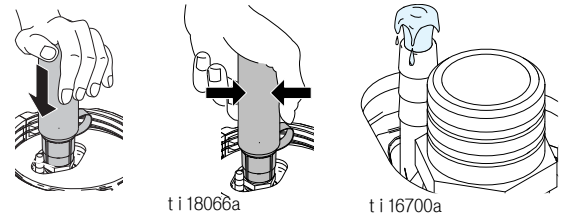
2. 어린이가 열 수 없는 캡을 제거합니다 . 노즐을 펌프 아머 병에 끼웁니다 . 참고 : 최적의 결과를 위해 병은 완전히 채워져야 합니다 .



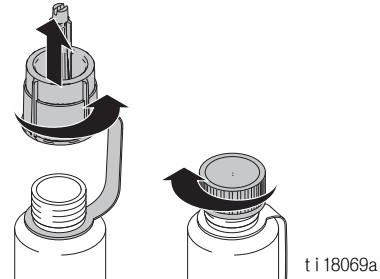
3. 스프레이어를 폐기물 용기 위에 뒤집어서 잡습니다 .



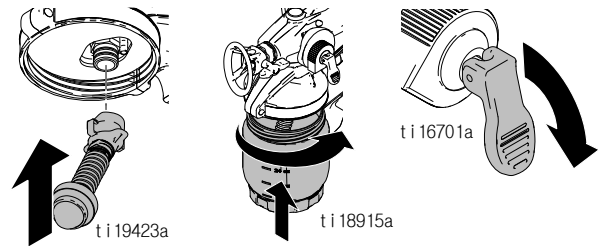
4. 펌프 아머 노즐을 재료 흡입구에 삽입하고 멈출 때까지 확실히 누릅니다 . 펌프 아머가 배출 튜브로 흘러 나갈 때까지 청소 용기를 꼭 잡습니다 .



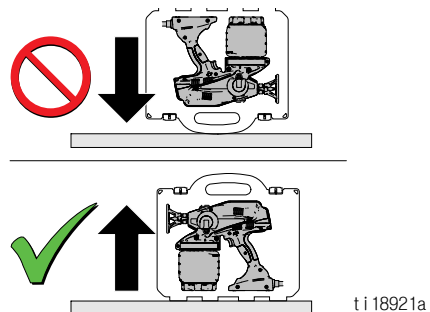
5. 펌프 아머 노즐을 제거하고 어린이가 열 수 없는 캡을 다시 위치시킨 후 단단히 조여 보관합니다 .



6. 유연한 흡입 튜브와 재료 컵을 연결합니다 . 밸브를 DOWN(아래) 위치로 내려 분무 위치에 둡니다 .

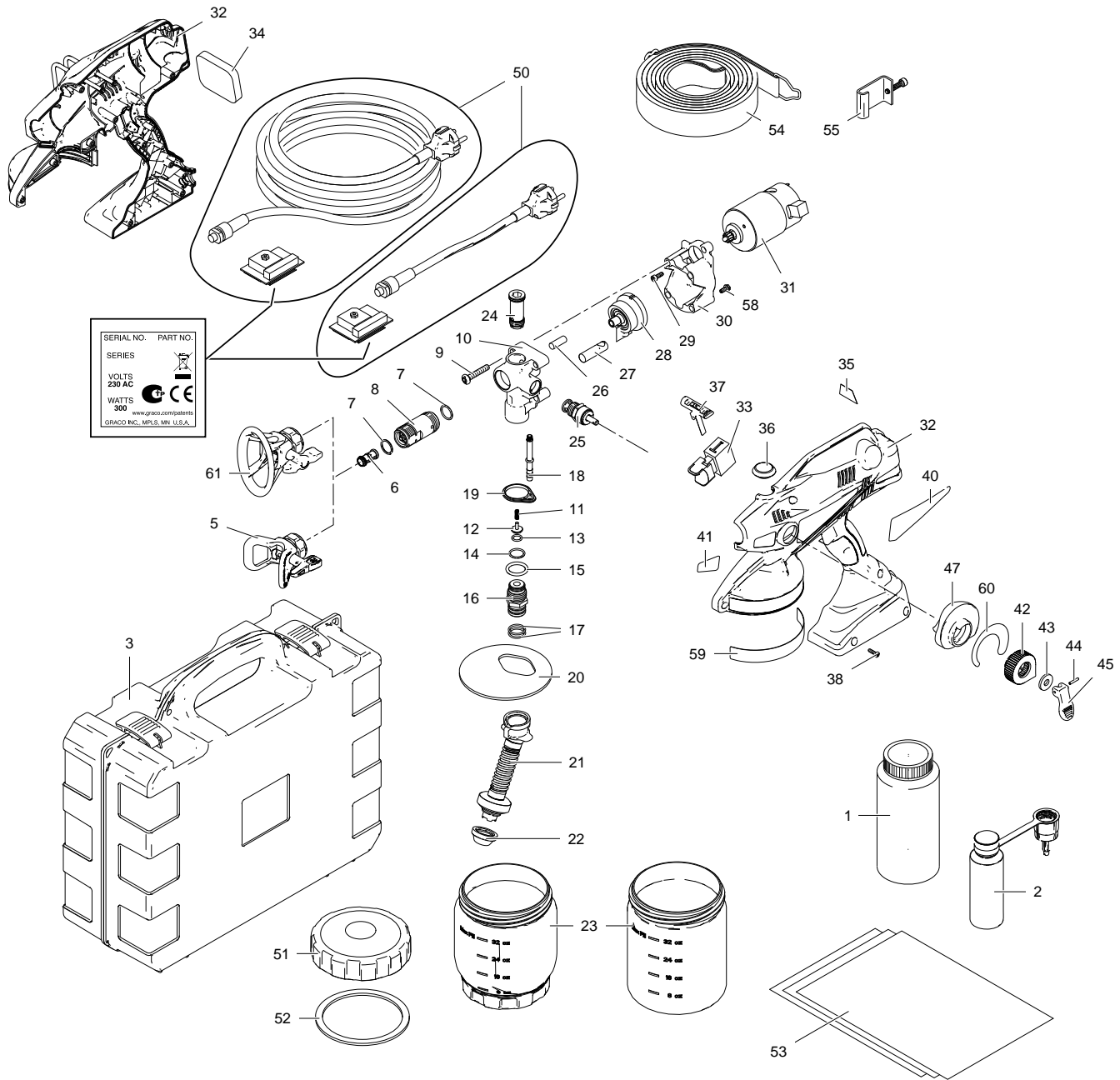


7. 스프레이어를 실내의 시원하고 건조한 장소에 보관합니다 . **꼭바로 세운 위치로만** 보관하십시오 . 컵에 재료를 담은 상태로 스프레이어를 보관하지 마십시오 .



교체용 부품

모델 16N661, 16N662, 16N663, 16N667, 16P122, 16W104, 17C242, 17C811



ti21562b

부품 목록 - 16N661, 16N662, 16N663, 16N667, 16P122, 16W104, 17C242, 17C811

참조	이 모델 스프레이어가 있는 경우 (모델 번호는 손잡이 아래에 있는 부품 번호와 동일함)	주문 부품 번호 :	설명
1	All models	243103	Pump Armor (32 oz)
2	Model 16N667, 17C811	16M816	Startup/Storage Kit
	Models 16N661, 16N662, 16N663, 16P122, 16W104, 17C242	16P358	Startup/Storage Kit
3	Model 16N667, 17C811	24F078	Blue Storage Case (Not included with all models)
	Models 16N663, 16P122	16P463	Black Storage Case (Not included with all models)
5	Model 16N667, 17C811	PST211	211 Spray Tip/Guard Assembly
	Model 16N667, 17C811	PST213	213 Spray Tip/Guard Assembly
	Model 16N667, 17C811	PST315	315 Spray Tip/Guard Assembly
	Model 16N667, 17C811	PST411	411 Spray Tip/Guard Assembly
	Model 16N667, 17C811	PST413	413 Spray Tip/Guard Assembly
	Model 16N667, 17C811	PST515	515 Spray Tip/Guard Assembly (included with model 16N667, 17C811)
	Model 16N667, 17C811	PST517	517 Spray Tip/Guard Assembly
6	All models	24E376	1 pack Spray Tip Filter
	All models	24F039	3 pack Spray Tip Filter
7	All models	108195	Needle Assembly O-ring
8	Models 16N661, 16N662, 16N663, 16P122, 16W104, 17C242	262438	Needle Assembly Kit: includes parts 7 (qty. 2), 8
	Model 16N667, 17C811	262437	Needle Assembly Kit: includes parts 7 (qty. 2), 8
9	All models	115478	Screw
10	All models	16M867	Complete Pump Assembly w/Adjustable Prime/Spray Valve: includes parts 10, 11-17, 20, 24-28, 44, 55
	All models	16T447	Pump Housing Only: includes parts 10, 20, 26, 27, 44, 55
11	All models	262602	Inlet valve Repair Kit; includes 11, 12, 13
12	All models	262602	Inlet valve Repair Kit; includes 11, 12, 13
13	All models	262602	Inlet valve Repair Kit; includes 11, 12, 13
14	All models	109576	O-ring
15	All models	119790	O-ring
16	All models	16P151	Inlet/Outlet Valve Repair Kit: includes parts 11-17, 24
17	All models	106553	Suction Tube O-ring
18	Models 16N663, 16P122	16P465	Enclosure Replacement Kit: includes parts 20, 32, 34-37, 38 (qty. 10), 39, 44, 55
	Model 16N662	16P466	Enclosure Replacement Kit: includes parts 20, 32, 34-37, 38 (qty. 10), 39, 44, 55
	Models 16N661, 16N667, 16W104, 17C242, 17C811	16P473	Enclosure Replacement Kit: includes parts 20, 32, 34-37, 38 (qty. 10), 39, 44, 55
19	Models 16N663, 16P122	16P465	Enclosure Replacement Kit: includes parts 20, 32, 34-37, 38 (qty. 10), 39, 44, 55
	Model 16N662	16P466	Enclosure Replacement Kit: includes parts 20, 32, 34-37, 38 (qty. 10), 39, 44, 55
	Models 16N661, 16N667, 16W104, 17C242, 17C811	16P473	Enclosure Replacement Kit: includes parts 20, 32, 34-37, 38 (qty. 10), 39, 44, 55
20	All models	16E403	Sprayer Cup Seal
21	All models	16P121	Flexible Suction Tube Kit: includes parts 17 (qty. 2), 21, 22
22	All models	16N522	Flexible Suction Tube Strainer

(부품 목록 다음 페이지 계속)

부품 목록 - 모델 16N661, 16N662, 16N663, 16N667, 16P122, 16W104, 17C242, 17C811 (계속)

참조	이 모델 스프레이어가 있는 경우 (모델 번호는 손잡이 아래에 있는 부품 번호와 동일함)	주문 부품 번호 :	설명
23	Models 16N661, 16N662, 16W104, 17C242	24E374	32 oz Material Cup: includes parts 23, 51, 52
	Models 16N661, 16N662, 16W104, 17C242	24E375	48 oz Material Cup: includes parts 23, 51, 52
	Models 16N663, 16P122, 16N667, 17C811	16D560	32 oz Material Cup: includes parts 23, 51, 52
	Models 16N663, 16P122, 16N667, 17C811	16D561	48 oz Material Cup: includes parts 23, 51, 52
24	All models	16P151	Inlet/Outlet Valve Repair Kit: includes parts 11-17, 24
25	All models	16M873	Adjustable Prime/Spray Valve Repair Kit: includes 25, 42-45
26	All models	16M867	Complete Pump Assembly w/Adjustable Prime/Spray Valve: includes parts 10-20, 24-28, 44, 49, 55
	All models	16T447	Pump Housing Only: includes parts 10, 20, 26, 27, 44, 55
27	All models	16M867	Complete Pump Assembly w/Adjustable Prime/Spray Valve: includes parts 10, 11-17, 20, 24-28, 44, 49, 55
	All models	16T447	Pump Housing Only: includes parts 10, 20, 26, 27, 44, 55
28	All models	16M864	Reciprocator Assembly Kit: includes parts 20, 28, 44, 55
29	All models	115263	Motor Mount Screw
30	All models	16M925	Drive Housing Assembly Kit: includes parts 9 (qty. 4), 20, 29 (qty. 2), 30, 44, 55, 58
31	Models 16N661, 16N662, 17C242	16P427	Motor/Control Board Kit: includes parts 20, 29 (qty. 2), 31, 33, 34, 44, 50, 55, 58
	Model 16W104	24W362	
	Model 16N667, 17C811	16T445	Motor/Control Board Kit: includes parts 20, 29 (qty. 2), 31, 33, 34, 44, 50, 55, 58
	Models 16N663, 16P122	24T887	
32	Models 16N663, 16P122	16P465	Enclosure Replacement Kit: includes parts 20, 32, 34-37, 38 (qty. 10), 39, 44, 55
	Model 16N662	16P466	Enclosure Replacement Kit: includes parts 20, 32, 34-37, 38 (qty. 10), 39, 44, 55
	Models 16N661, 16N667, 16W104, 17C242, 17C811	16P473	Enclosure Replacement Kit: includes parts 20, 32, 34-37, 38 (qty. 10), 39, 44, 55
33	All models	16P666	Switch Kit: includes parts 20, 33, 44, 55
34	Models 16N663, 16P122	16P465	Enclosure Replacement Kit: includes parts 20, 32, 34-37, 38 (qty. 10), 39, 44, 55
	Model 16N662	16P466	Enclosure Replacement Kit: includes parts 20, 32, 34-37, 38 (qty. 10), 39, 44, 55
	Models 16N661, 16N667, 16W104, 17C242, 17C811	16P473	Enclosure Replacement Kit: includes parts 20, 32, 34-37, 38 (qty. 10), 39, 44, 55
35	All models	16F636	Made in USA Label
36	All models	16C936	Outlet Valve Access Plug
37	Models 16N663, 16P122	16P465	Enclosure Replacement Kit: includes parts 20, 32, 34-37, 38 (qty. 10), 39, 44, 55
	Model 16N662	16P466	Enclosure Replacement Kit: includes parts 20, 32, 34-37, 38 (qty. 10), 39, 44, 55
	Models 16N661, 16N667, 16W104, 17C242, 17C811	16P473	Enclosure Replacement Kit: includes parts 20, 32, 34-37, 38 (qty. 10), 39, 44, 55
38	All models	119236	Enclosure Screw
40	Model 16N661	16P153	Side Brand Label
	Model 16N662	16P155	Side Brand Label
	Model 16N663	16P156	Side Brand Label
	Model 16N667	16P158	Side Brand Label
	Model 16W104	16N558	Side Brand Label
	Model 17C242	17C446	Side Brand Label
	Model 17C811	17C876	Side Brand Label

(부품 목록 다음 페이지 계속)

부품 목록 - 모델 16N661, 16N662, 16N663, 16N667, 16P122, 16W104, 17C242, 17C811 (계속)

참조	이 모델 스프레이어가 있는 경우 (모델 번호는 손잡이 아래에 있는 부품 번호와 동일함)	주문 부품 번호 :	설명
41	Model 16N661	16P152	Front Brand Label
	Model 16N662	16P154	Front Brand Label
	Models 16N663, 16N667, 16W104, 17C811	16P162	Front Brand Label
	Model 17C242	17C445	Front Brand Label
42	All models	16M873	Adjustable Prime/Spray Valve Repair Kit: includes parts 25, 42-45
43	All models	16M873	Adjustable Prime/Spray Valve Repair Kit: includes parts 25, 42-45
44	All models	119956	Pin
45	All models	262604	Prime Valve Handle: includes parts 44, 45
47	All models	16N448	Pressure Adjust Stop
50	Models 16N661, 16N662, 17C242	16P427	Motor/Control Board Kit: includes parts 20, 29 (qty. 2), 31, 33, 34, 44, 50, 55, 58
	Model 16W104	24W362	
	Model 16N667, 17C811	16T445	Motor/Control Board Kit with 230 Vac 15 ft (4.5 m) cord: includes parts 20, 29 (qty. 2), 31, 33, 34, 44, 50, 55, 58
	Models 16N663, 16P122	24T887	
51	All models	24D425	Material Cup Cover: includes parts 51, 52
52	All models	16C650	Seal for Material Cup
53	All models	16D562	Cup Liner Replacement (10 pack)
54	All models	24E377	Shoulder Strap
55	All models	16M945	Enclosure Clip
58	All models	115498	Ground Screw
59	Models: 16N663, 16N667, 17C811	16R892	Cup Lip Brand Label
60	All models	16R889	Pressure Control Label
61	Models 16N661, 16N662, 16N663, 16P122, 16W104, 17C242	NAR311	311 Spray Tip/Guard Assembly
	Models 16N661, 16N662, 16N663, 16P122, 16W104, 17C242	NAR315	315 Spray Tip/Guard Assembly
	Models 16N661, 16N662, 16N663, 16P122, 16W104, 17C242	XWD515	515 Spray Tip/Guard Assembly (included with models 16N661, 16N662, 16W104)
	Models 16N661, 16N662, 16N663, 16P122, 16W104, 17C242	XWD517	517 Spray Tip/Guard Assembly (included with models 16N663, 16P122)
60	All models	16R889	Pressure Control Label
Not Shown		▲24E609	Warning Labels Replacement Kits ENG/FRE/SPA
		▲24E554	Warning Labels Replacement Kits Europe Multi-Language (23 Total)
		▲16P004	Warning Labels Replacement Kits CHI/JAP/KOR
▲ 교체용 위험 및 경고 라벨과 태그 및 카드를 무료로 제공해 드리고 있습니다 .			

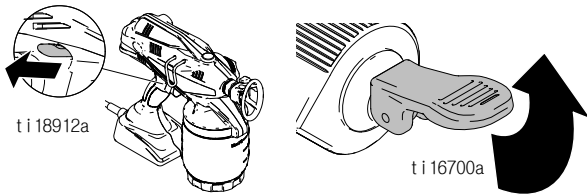
흡입구 밸브 피팅 제거 / 수리

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

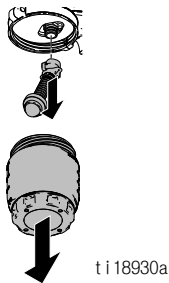
수동으로 감압할 때까지 장비는 계속 가압 상태를 유지합니다. 피부 주입, 튀기는 유체 및 구동 부품과 같이 가압된 유체로 인한 심각한 부상을 방지하기 위해, 분무를 정지할 때 및 장비의 청소, 점검 또는 정비하기 전에 **감압 절차를** 따르십시오.

정비하기 전에 스프레이어를 위험 요소가 없는 장소로 옮기십시오.

1. 트리거 잠금장치를 잠그고 프라이밍 / 분무 밸브를 UP(위)으로 올려 압력을 배출합니다 .



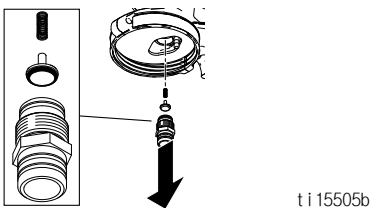
2. 재료 컵 , 유연한 흡입 튜브를 제거하고 플러그를 뺍니다 .



고지

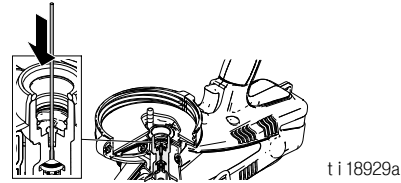
스프레이어에서 유연한 흡입 튜브를 제거할 때 유연한 흡입 튜브의 상단 피팅 위에서 직접 잡아 당기십시오. 하단이나 유연한 부분에서 당기면 유연한 흡입 튜브가 손상됩니다 .

3. 스프레이어를 뒤집어 잡고 흡입구 밸브 피팅 , 흡입구 밸브 및 스프링을 풀어 제거합니다 .



참고 : 스프링 또한 분리했는지 확인합니다 . 필요할 경우 니들 노즈 플라이어를 사용하여 제거합니다 . 흡입구 캐비티는 완전히 비워야 합니다 (아래 그림에 표시) .

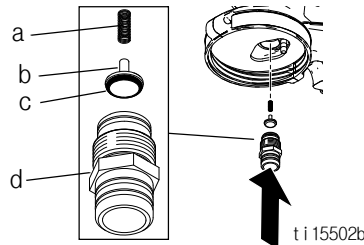
4. 흡입구 캐비티에서 잔여 재료를 최대한 청소합니다. 스프링 (a), 흡입구 밸브 (b), O-링 (c) 및 흡입구 밸브 피팅 상단 (d) 도 확실히 청소합니다 .
5. 1/16 인치 미만의 얇은 와이어를 사용하여 (예 : 페이퍼 클립) 배출구 밸브 피팅이 원활하게 움직이는지 확인합니다. 밸브가 원활하게 움직이지 않으면 **배출구 밸브 피팅 수리** (23 페이지) 를 수행합니다 .



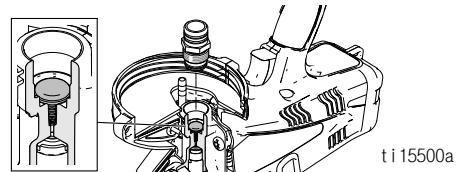
설치

참고 : 설치 전 , O-링 (c) 이 포핏 밸브 (b) 에 설치되어 있는지 확인합니다 . 바늘코 플라이어를 사용하여 부품 A-C 를 설치할 수도 있습니다 .

1. 스프링 (a) 을 끼운 포핏 밸브 (b) 를 흡입구 밸브 피팅 (d) 상단에 놓습니다 . 흡입구 피팅을 펌프 캐비티에 밀어 넣습니다 .



2. 흡입구 피팅을 제 자리에 고정시키고 스프레이어를 뒤집습니다 . 흡입구 밸브 피팅을 제거하여 흡입구 밸브가 제대로 놓여 있는지 육안으로 확인합니다 .

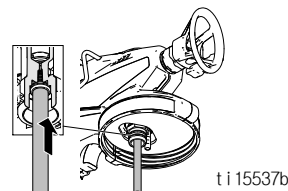


3. 흡입구 피팅을 다시 제자리에 놓고 렌치를 사용하여 10ft-lb(14 N•m) 로 조입니다 .

고지

흡입구 밸브 피팅을 과도하게 조이지 **마십시오** . 장비의 손상이 발생합니다 .

4. 연필이나 가는 막대를 사용하여 흡입구 밸브를 가볍게 밀어 위와 아래로 원활하게 움직이는지 확인합니다 . **새 작업 시작하기 절차** (11 페이지) 를 수행하십시오 .



배출구 밸브 피팅 수리

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

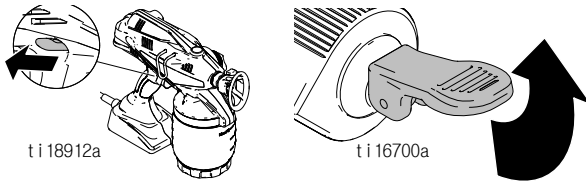
수동으로 감압할 때까지 장비는 계속 가압 상태를 유지합니다. 피부 주입, 튀기는 유체 및 구동 부품과 같이 가압된 유체로 인한 심각한 부상을 방지하려면 분무를 정지할 때 및 장비의 청소, 점검 또는 정비하기 전에 **감압 절차**를 따르십시오.

스프레이어를 정비하기 전에 안전 구역으로 옮기십시오.

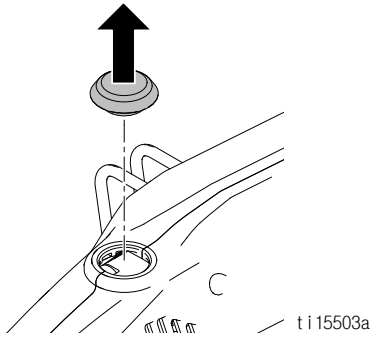
참고 : 펌프를 수리하기 전에 **스프레이어 세척 절차** (15 페이지) 를 수행합니다 .

제거

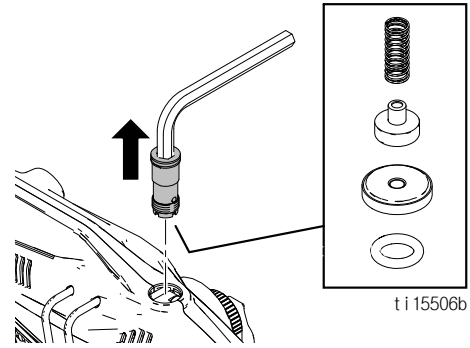
1. 트리거 잠금장치를 잠그고 프라이밍 /분무 밸브를 UP(위)로 올려 압력을 배출합니다 .



2. 스프레이어 플러그를 뺍습니다 .
3. 배출구 밸브 피팅 액세스 플러그를 제거합니다 .

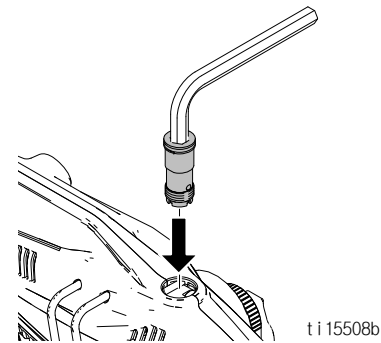


4. 공구 (제공됨) 를 사용하여 배출구 밸브 피팅을 풀어 제거합니다 . 사용한 O- 링 , 시트 , 배출구 밸브 및 스프링을 펌프 배출구 캐비티에서 빼내야 합니다 .

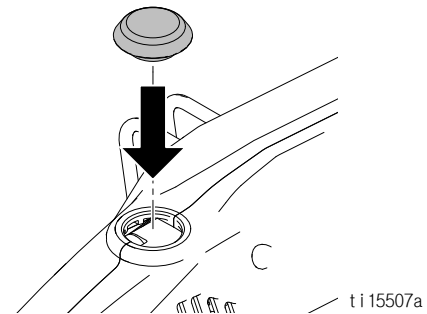


설치

1. 배출구 밸브 피팅을 나사 구멍에 끼워 넣습니다 . 공구 (제공됨) 를 사용하여 8ft-lb(11N•m) 로 조입니다 .



2. 배출구 밸브 피팅 액세스 플러그를 제 위치에서 누릅니다 .



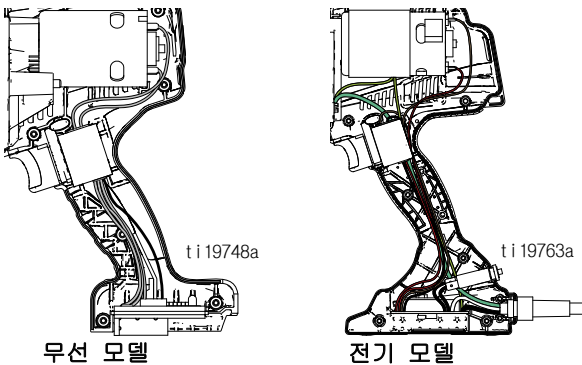
일반적인 정비

적절한 스프레이어 수리에 대한 자세한 지침은 설명서 3A1884(www.graco.com 에서 제공) 를 참조하십시오 .

스프레이어 클램셀이 열려 있고 설명서 3A1884 에 액세스할 수 없는 경우 스프레이어 클램셀을 조립할 때 오류를 줄이려면 아래 지침을 따르십시오 .

배선

엔클로저에서 스위치를 정렬하고 제어 보드를 설치한 후 아래 그림과 같이 와이어를 연결합니다 . **참고 :** 엔클로저의 양쪽 절반이 조립될 때 와이어가 끼이지 않는지 확인합니다 .



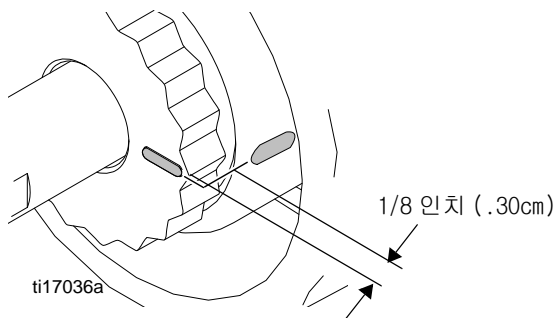
압력 제어 노브

1. 압력 제어 노브를 도구로 사용하여 리테이너를 완전히 시계 방향으로 돌립니다 (리테이너 티스와 금속 밸브 하우징 사이에 틈이 없어야 함) .

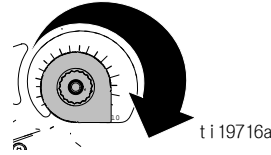
참고 : 때때로 정지 기능이 노브 뒤에 몰딩되어 있기 때문에 압력 제어 노브를 제거 , 회전 및 재배치해야 할 수도 있습니다 .

2. 선과 표시가 처음 정렬될 때까지 리테이너를 뒤로 돌립니다 (시계 반대 방향) .

3. 밸브 리테이너는 이제 금속 밸브 하우징에서 약 1/8 인치 (.30cm) 돌출되어야 합니다 . 프라이밍 / 분무 밸브가 이제 보정됩니다 .

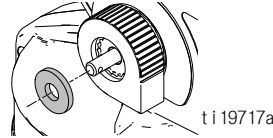


4. 압력 제어 노브를 완전히 시계 방향으로 놓고 리테이너 위를 단단히 누르십시오 .

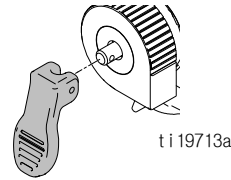


참고 : 압력 제어 노브가 리테이너에 완전히 맞물리도록 압력 제어 노브를 시계 반대 방향으로 약간 돌려야 할 수 있습니다 .

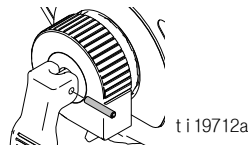
5. 와셔를 압력 제어 노브 위에 설치하십시오 .



6. 밸브 핸들을 스템에 설치하십시오 .



7. 핀을 밸브 핸들에 삽입하십시오 . 플레이어를 사용하여 구멍에 핀을 눌러 넣으십시오 .







참고 : 핀이 조립되지 않을 경우 4-6 단계를 반복하여 압력 제어 노브가 리테이너와 완전히 맞물렸는지 확인하십시오 .

중요 !

조립이 완료된 후 다음 단계를 수행하여 적절히 작동하는지 확인하십시오 . 스프레이어가 단계 중 하나를 실패할 경우 수리 절차를 반복하십시오 .

- 적절한 트리거 잠금장치의 작동을 확인하십시오 . 트리거 잠금장치를 " 잠금 " 및 " 잠금 해제 " 위치로 밀고 트리거를 당기십시오 . 트리거는 잠금 위치로 움직이지 않아야 하며 스프레이어가 잠금 해제 위치에서 작동해야 합니다 .
- 엔클로저 절반 부분 사이의 틈을 육안으로 검사하십시오 . 와이어가 꼬이면 1/32 인치 이상의 틈이 발생할 수 있습니다 . 분해하고 검사하여 와이어가 끼이지 않은 것으로 나타날 경우 조심스럽게 재조립하여 확인 단계를 반복하십시오 .
- 무선 스프레이어 : 배터리가 스프레이어 터미널 위에서 자유롭게 움직이며 완전히 맞물렸을 때 잠겨 있는지 확인하십시오 .
- 벨트 후크를 완전히 바깥쪽과 뒤 안쪽으로 밀어 후크 작동을 확인합니다 (해당하는 경우) .
- 재료 컵을 물로 채우고 정상 분무 동작 범위에서 컵 개스킷 영역에 누출이 없는지 장치 프라이밍과 분무 시 확인하십시오 . 적절한 프라이밍 및 분무 절차는 스프레이어 작동 설명서의 설정 절차를 따르십시오 .

문제 해결

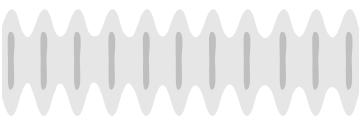


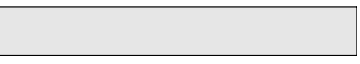
						
<p>수동으로 감압할 때까지 장비는 계속 가압 상태를 유지합니다. 피부 주입, 튀기는 유체 및 구동 부품과 같이 가압된 유체로 인한 심각한 부상을 방지하기 위해, 분무를 정지할 때 및 장비의 청소, 점검 또는 정비하기 전에 감압 절차를 따르십시오.</p>						



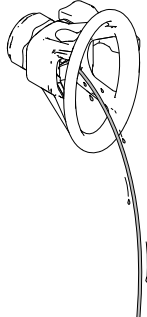
Graco 공인 서비스 센터로 스프레이어를 가져오기 전에 이 문제 해결 표에 있는 모든 항목을 확인하십시오.

문제점	원인	해결 방안
트리거를 당기면 스프레이어에서 아무런 소리가 나지 않습니다.	트리거가 잠겼습니다.	트리거 잠금장치를 푼다. 8 페이지를 참조하십시오.
	전원 공급장치.	스프레이어의 전원을 확인하십시오.
	모터가 과열되었습니다.	모터가 식을 때까지 20-30분 기다리십시오.
	분무기 회로 차단기가 전원을 차단했습니다.	회로 재설정 버튼(6 페이지)을 누르고 있어 분무기로 전원을 복구하십시오.
트리거를 당기면 스프레이어가 소리를 내지만 아무런 재료도 분무되지 않습니다.	스프레이어가 프라임되지 않았습니다.	펌프를 프라임합니다. 새 작업 시작하기 (또는 재료 컵 다시 채우기) (11 페이지)를 참조하십시오. 펌프 액세스 아머 보관 / 시작 도구를 사용하여 펌프에서 잔류물을 제거하십시오. 보관 (17 페이지)을 참조하십시오. 통풍구 또는 장착된 모델인 경우 통풍 밸브를 청소하십시오. 작동 종료 및 청소 (15 페이지)를 참조하십시오.
	프라임 / 분무 밸브가 UP(위) 위치에 있습니다.	밸브를 DOWN(아래) 위치로 내려 분무 위치에 둡니다.
	유연한 흡입 튜브가 없거나 부적절하게 설치되었습니다.	유연한 흡입 튜브가 제대로 설치되어 있는지 확인합니다.
	유연한 흡입 튜브 스트레이너나 통풍 밸브 혹은 통풍구가 막혔습니다.	작동 종료 및 청소 (15 페이지)를 참조하십시오.
	유연한 흡입 튜브 O-링이 손상되거나 없습니다.	유연한 흡입 튜브 O-링을 교체합니다.
	유연한 흡입 튜브가 손상되었습니다.	유연한 흡입 튜브를 교체합니다.
	분무 팁이 SPRAY(분무) 위치에 있지 않습니다.	분무 팁을 SPRAY(분무) 위치로 돌립니다.
	분무 팁이 막혔습니다.	팁 / 보호대 어셈블리 이물 제거 (14 페이지)를 참조하십시오.
	분무 팁 필터가 막혔습니다.	분무 팁 필터를 분리하여 청소합니다. 팁 / 보호대 어셈블리 이물 제거 (14 페이지)를 참조하십시오.
	압력 제어 노브가 너무 낮게 조절되어 있습니다.	압력 제어 노브를 위로 돌리십시오.
	스프레이어가 너무 많이 기울어져 흡입 튜브가 재료에 닿지 못합니다.	재료 컵에 재료가 채워져 있는지 확인합니다. 유연한 흡입 튜브를 회전시킵니다(9 페이지). 재료 컵을 너무 많이 기울이지 마십시오. 펌프를 프라임합니다. 새 작업 시작하기 (또는 재료 컵 다시 채우기) (11 페이지)를 참조하십시오.
	재료 컵에 재료가 없거나 부족합니다.	재료 컵에 재료를 다시 채우고 펌프를 프라임합니다.
	흡입구 밸브가 스프레이어에 남은 재료 잔여물로 인해 고착되었습니다.	펌프 액세스 아머 보관 / 시작 도구를 사용하여 펌프에서 잔류물을 제거하십시오. 보관 (17 페이지)을 참조하십시오. 성공하지 못할 경우 흡입구 밸브 제거 / 정비 (22 페이지)를 참조하십시오.
	펌프가 막히거나, 동결되거나, 내부에 잔류물이 있습니다.	배출구 밸브 피팅 수리 (23 페이지) 및 흡입구 밸브 제거 / 정비 (22 페이지)를 참조하십시오.
	스프레이어 앞 구멍에서 재료가 누출됩니다.	니들 어셈블리를 교체하십시오.

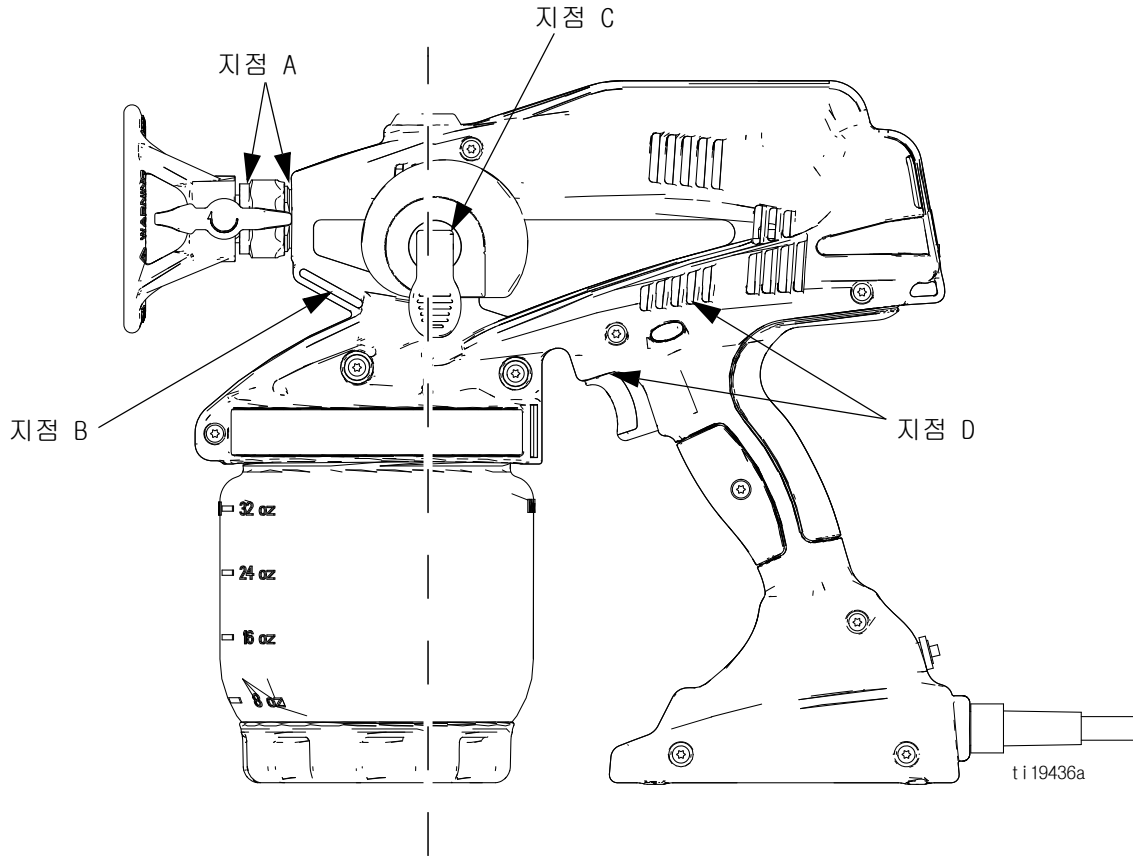
문제점	원인	해결 방안
스프레이어의 분무 성능이 저하됩니다 .	분무 팁이 부분적으로 막혔습니다 .	팁 / 보호대 어셈블리 이물 제거 (14 페이지) 를 참조하십시오 .
	분무 팁이 올바른 위치에 있지 않습니다 .	SPRAY(분무) 위치로 분무 팁을 회전시킵니다 .
	재료에 맞지 않은 분무 팁을 사용하고 있습니다 .	가역 분무 팁 선택 도표 (12 페이지) 를 참조하십시오 .
	분무 팁 필터가 부분적으로 막혀 있거나 손상되었습니다 .	분무 팁을 청소하거나 교체하십시오 . 14 페이지를 참조하십시오 .
	유연한 흡입 튜브 스트레이너가 부분적으로 막혔습니다 .	유연한 흡입 튜브를 청소 또는 교체하십시오 . 15 페이지를 참조하십시오 .
	분무 팁이 마모 또는 손상되었습니다 .	분무 팁을 교체합니다 . 팁 / 보호대 어셈블리 설치 (13 페이지) 를 참조하십시오 .
	분무 중인 재료를 흔들었기 때문에 기포가 생성되었습니다 .	재료를 흔들지 마십시오 . 재료를 휘젓거나 분무 중인 재료에 대한 제조업체의 권장사항을 확인하십시오 .
	압력 제어 노브가 너무 낮게 조절되어 있습니다 .	압력 제어 노브를 위로 돌립니다 .
	분무 중인 재료가 너무 차가워 분무할 수 없습니다 .	재료를 예열합니다 .
스프레이어 트리거 부위에서 페인트가 누출됩니다 .	흡입구 또는 배출구 밸브 피팅이 마모되었습니다 .	배출구 밸브 피팅 수리 (23 페이지) 및 흡입구 밸브 제거 / 정비 (22 페이지) 를 참조하십시오 .
	펌프의 수명이 다 되었습니다 .	펌프를 교체하십시오 .

분무 패턴 진단

문제점	원인	해결 방안
분무 패턴이 고동칩니다 . 	작업자가 분무 도중 너무 빨리 움직입니다 .	움직이는 속도를 줄이십시오 .
	분무 팁 또는 분무 팁 필터가 막혔습니다 .	분무 팁의 막힘을 제거하거나 분무 팁 필터를 청소합니다 (14 페이지) .
분무 패턴에 꼬리가 나타납니다 .  ti 15526a	압력 제어 노브가 너무 낮게 조절되어 있습니다 .	압력 제어 노브를 위로 돌립니다 .
	재료에 맞지 않은 분무 팁을 사용하고 있습니다 .	가역 분무 팁 선택 도표 (12 페이지) 를 참조하십시오 .
	스프레이어와 호환되지 않는 재료입니다 .	재료를 바꿉니다 .
분무 패턴이 과다 도포되어 액체 방울이 떨어집니다 . 	흡입구 또는 배출구 밸브 피팅이 마모되었습니다 .	배출구 밸브 피팅 수리 (23 페이지) 및 흡입구 밸브 제거 / 정비 (22 페이지) 를 참조하십시오 .
	스프레이어가 재료에 비해 너무 늦게 움직입니다 .	분무 도중 스프레이어를 더 빨리 움직입니다 .
	스프레이어가 대상 도장면에 너무 가까이 있습니다 .	스프레이어를 도장면에서 10 인치 (25cm) 거리를 두어 움직입니다 .
	분무 방향을 바꾸는 동안 트리거를 잡고 있습니다 .	방향 변경 시 트리거를 놓습니다 .
	재료에 맞지 않은 분무 팁을 사용하고 있습니다 .	가역 분무 팁 선택 도표 (12 페이지) 를 참조하십시오 .
	압력 제어 노브가 너무 높습니다 .	압력 제어 노브를 아래로 내리십시오 .
분무 패턴이 너무 좁습니다 .  ti 15523a	분무 팁이 마모 또는 손상되었습니다 .	분무 팁을 교체합니다 . 팁 / 보호대 어셈블리 설치 (13 페이지) 를 참조하십시오 .
	스프레이어가 대상 도장면에 너무 가까이 있습니다 .	스프레이어를 도장면에서 10 인치 (25cm) 거리를 두어 움직입니다 .
	재료에 맞지 않은 분무 팁을 사용하고 있습니다 .	가역 분무 팁 선택 도표 (12 페이지) 를 참조하십시오 .

문제점	원인	해결 방안
<p>분무 패턴이 너무 넓습니다 .</p>  <p>ti 15527a</p>	<p>스프레이어가 대상 도장면에서 너무 떨어져 있습니다 .</p> <p>재료에 맞지 않은 분무 팁을 사용하고 있습니다 .</p>	<p>도장면에 좀 더 가까이에서 스프레이어를 움직입니다 .</p> <p>가역 분무 팁 선택 도표 (12 페이지) 를 참조하십시오 .</p>
<p>끝 또는 시작 시 " 발사 " 하는 분무 패턴 :</p>  <p>ti 15525a</p>	<p>과도한 재료가 분무 팁 / 보호대 어셈블리에 축적되어 있습니다 .</p>	<p>작동 종료 및 청소 (15 페이지) 를 참조하십시오 .</p>
<p>트리거를 놓은 후 분무 팁에서 계속 재료가 한 방울씩 떨어지거나 흘러 내립니다 .</p>  <p>ti 15552a</p>	<p>니들 어셈블리가 마모되었습니다 .</p> <p>분무 팁 필터가 부분적으로 막혀 있거나 손상되었습니다 .</p> <p>분무 팁 / 보호대 어셈블리가 스프레이어에 완전히 장착되어 있지 않습니다 .</p> <p>시트가 마모되었습니다 .</p>	<p>분무 팁을 청소하거나 교체하십시오 . 14 페이지를 참조하십시오 .</p> <p>팁 / 보호대 어셈블리 설치 (13 페이지) 를 참조하십시오 .</p> <p>분무 팁을 교체합니다 .</p> <p>니들 어셈블리를 교체하십시오 .</p> <p>분무 팁을 청소하거나 교체하십시오 . 14 페이지를 참조하십시오 .</p> <p>팁 / 보호대 어셈블리 설치 (13 페이지) 를 참조하십시오 .</p> <p>분무 팁 / 보호대 어셈블리를 교체합니다 .</p>

누출 문제 해결



문제점	원인	해결 방안
스프레이어의 지점 A 에서 유체가 누출되고 있습니다 .	분무 / 팁 보호대 어셈블리가 느슨합니다 .	분무 팁 / 보호대 어셈블리를 조이십시오 .
	O-링 내부 니들 어셈블리가 마모되었습니다 .	O-링 (108195) 을 교체하십시오 .
스프레이어의 지점 B 에서 유체가 누출되고 있습니다 .	니들 어셈블리 뒤쪽의 O-링이 마모되었습니다 .	O-링 (108195) 을 교체하십시오 .
	위의 3 가지 해결 방법으로 누출이 멈추지 않을 경우 니들 어셈블리를 교체하십시오 .	
스프레이어의 지점 C 에서 유체가 누출되고 있습니다 .	프라이밍 / 분무 밸브 어셈블리가 마모되었습니다 .	프라이밍 / 분무 밸브 어셈블리를 교체하십시오 .
스프레이어의 지점 D 에서 유체가 누출되고 있습니다 .	펌프가 마모되었습니다 .	베어 또는 전체 펌프 하우징 어셈블리를 교체하십시오 .

기술 데이터

휴대용 스프레이어 (모델 : 16N661, 16N662, 16N663, 16N667, 16P122, 16W104)		
	미국 (관례)	미터법
최대 암페어	2Amp	2Amp
조절 가능한 압력 범위	1000 - 2000psi	7 - 14MPa, 69 - 138bar
고정 압력	1300psi	9.9MPa, 89.6bar
최대 작동 압력	2000psi	14MPa, 138bar
중량	6.04lb 6.86lb (15 ft 전원 코드)	2.74 kg 3.11 kg (15 ft 전원 코드)
치수 :		
길이	12.75 인치	32.4cm
폭	5.5 인치	14.0cm
높이	10.75 인치	27.3cm
보관 온도 범위 ◆❖	32° ~113° F	0° ~45° C
작동 온도 범위 ✓	40° ~90° F	4° ~32° C
보관 습도 범위	0%-95% 상대 습도 , 비응축	0%-95% 상대 습도 , 비응축
음압 레벨	70.5dBa † (음향 출력 레벨의 경우 , 81.5dBa 를 더함)	70.5dBa † (음향 출력 레벨의 경우 , 81.5dBa 를 더함)
진동 가속도 레벨	2.2 피트 /s 미만 ²	0.67m/s 미만 ² † †
전원 코드	18AWG, 3 와이어 , 18 인치 18AWG, 3 와이어 , 15 ft	1.0mm ² , 3 와이어 , 46cm 1.0mm ² , 3 와이어 , 4.6 m
전원 요구사항	220/240Vac, 50Hz, 10A, 단상	220/240Vac, 50Hz, 10A, 단상

◆ 펌프 안에서 액체가 동결될 경우 펌프 손상이 발생합니다 .

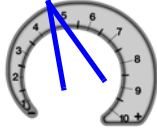


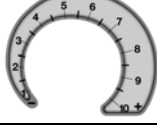

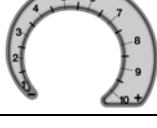
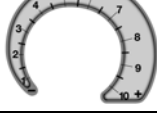
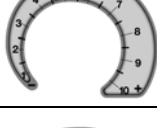
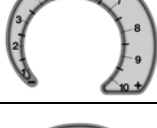

❖ 저온 조건에서 충격이 발생할 경우 플라스틱 부품의 손상이 초래될 수 있습니다 .

✓ 매우 낮은 온도나 매우 높은 온도에서 페인트 정도의 변화는 스프레이어 성능에 영향을 미칠 수 있습니다 .

† ISO 3744 기준 3.3 피트 (1m) 에서 측정

† † ISO 5349 기준 , 무부하 조건

기본 재료 설정 로그

날짜	분무된 품목	분무된 재료	분무 팁	압력 설정 (다이얼 표시)
중 03/24/2011	크라운 몰딩	수성 :	NAR311	
				
				
				
				
				
				
				
				
				

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.eu

TO PLACE AN ORDER, contact your Graco 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.

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

원래 지침의 번역 . This manual contains Korean. MM 3A2854

Graco Headquarters: Minneapolis

International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

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

Copyright 2010, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.

www.graco.com

Revised H, March 2016