

D 型 スプレーガン

311633J
JA

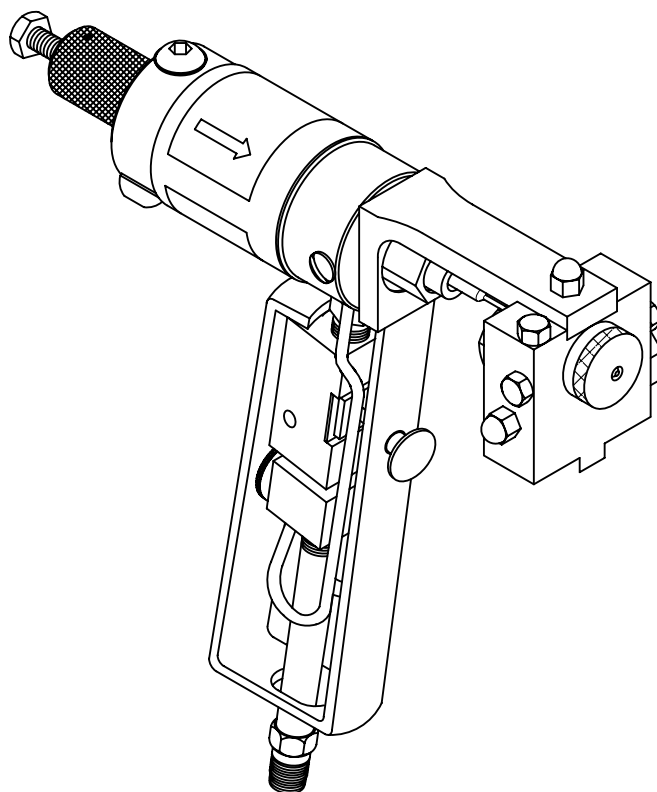
不燃性のポリウレタン発泡体の使用を目的としています。一般目的には使用しないで下さい。
爆発性雰囲気での使用を禁じます。

モデル情報については2頁を参照して下さい。
1000 psi (7 MPa, 70 bar) 最大使用圧力



重要な安全情報

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



GRACO | GUSMER

PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

内容







型番	2	初期スタートアップ	14
警告	3	毎日のスタートアップ	15
重要なイソシアネート (ISO) 情報	5	毎日のシャットダウン	15
イソシアネートの危険性	5	圧力開放手順	16
スプレー泡以外の全ての塗布について	6	スプレーパターン調整	17
素材の自己発火	6	保守	20
コンポーネント A 及びコンポーネント B は、別々にした状態にしておいて下さい	6	ガン・サービスキット	20
イソシアネートの水分への反応	7	スプレーガンの洗浄手順	21
245 fa ブローイングエージェン	7	修理	22
トフォーム入りフォームレジンの加温	7	フィルタースクリーンの取り外しと修理	22
材料の変更	7	インジェクションスロットの洗浄	23
全体図	8	バルブロッド調整	24
主要構成部品	8	センターライン構成部品の取り外し	25
センターライン構成部品	9	センターライン構成部品の取り付け	28
基本操作	10	部品	30
イソシアネ酸塩の危険	10	D 型スプレーガンアセンブリ	30
A および B	10	エアシリンダー・アセンブリ	34
コンポーネントを別々にしておいて下さい	10	カップリングブロックアセンブリ	35
接地	10	メモ	36
カップリングブロック	10	技術データ	37
エアホースの接続	12	グラコ社標準保証	38
バルブロッド調整ネジ	12	Graco Information	38
エアキャップ調整バルブ	13		
フェルトワイパー	13		

型番




部品番号	名称	混合モジュール
295530	D-55	296597
295531	D-55-RECIRC	296597
295532	D-62	296598
295533	D-70	296599

警告

以下の一般的警告は、本装置の設定、使用、接地、保守および修理に適用されます。追加または特別の警告は、必要に応じて説明書本文中に記載されています。説明書本文中の警告マークは、この一般的警告を意味しています。説明書本文中で警告マークが表示されている場合は、一般的警告の頁を参照し、特定の危険に関する説明を読むようにして下さい。

 警告	
 	<p>有毒な液体または気体による危険 有毒な液体や煙は目や皮膚にかかったり、吸込まれたり、飲み込まれたりすると、重傷や死に至る恐れがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 使用中の液体についての取り扱い方法および長期被ばくの影響を含む特定の危険性については、安全データシート (SDS) をご覧下さい。 • スプレー中、器具のサービス中、また作業場に居る場合は、常に作業場の換気を良くし、必ず適切な個人用保護具を着用して下さい。本説明書の個人用保護具についての警告をご覧下さい。 • 有毒な液体は保管用として認定された容器中に保管し、破棄する際は適用される基準に従って下さい。
	<p>作業者の安全保護具 スプレーや器具のサービスを行う場合や作業場に立ち入る場合は、必ず適切な個人用保護具を用いて皮膚を全面的に覆って下さい。安全保護具は長期被ばく、毒ガス・噴霧・蒸気の吸引、アレルギー反応、火傷、目の怪我、聴力の損失等を予防する手助けになります。この保護具は以下のものを含みますが、必ずしもこれらに限定はされません。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 液体の製造者および地域の監督当局が推奨する付属の送気マスクを含む可能性のある正しい装着が可能な呼吸装置、化学品が浸透不可能な手袋、防護服、足被覆物。 • 保護めがねと耳栓。
 	<p>高圧噴射による危険 ガン、ホースの漏れ部分または部品の破裂部分から噴出する高圧の液体は皮膚を貫通します。ただの切り傷のように見えても、切断に至る重大な怪我につながる可能性があります。すぐに医師の手当てを受けて下さい。</p> <ul style="list-style-type: none"> • ガンを人や体の一部に向けないで下さい。 • スプレーチップに手や指を近づけないで下さい。 • 液漏れを手、体、手袋または雑巾等で止めたり、防いだりしないで下さい。 • チップガードおよびトリガガードが付いていない状態で絶対にスプレーしないでください。 • スプレー作業を中止する場合、または装置を清掃、点検、修理する前には、本取扱説明書の 圧力逃がし手順 に従って下さい。

 **警告**

	<p>火災、爆発の危険 溶剤または作業場所 中で気化した塗料のような可燃性ガスは、引火または爆発の恐れがあります。火災および爆発を避けるには：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 十分換気された場所でのみ使用するようして下さい。 • パイロットランプやタバコの火、懐中電灯およびプラスチック製シートなどのすべての着火源（静電アークが発生する恐れのあるもの）は取り除いて下さい。 • 溶剤、雑巾およびガソリンなど、必要ない物を作業場所に置かないようして下さい。 • 引火性の気体が充満している場所で、プラグの抜き差しや電気のスイッチの ON/OFF はしないで下さい。 • 作業場所にあるすべての装置を接地して下さい。「接地 作業について」をご参照ください。 • 接地済みホースのみを使用するようして下さい。 • 容器中に発射する場合、噴霧器を容器の接地側に向けてしっかりと持ってください。 • 静電スパークが発生したか、またはショックを感じた場合は、直ちに運転を中止して下さい。原因を特定し、それが除去されるまで装置を使用しないで下さい。 • 作業場所に消火器を備え置くようして下さい。
	<p>装置の誤用による危険 装置を誤って使用すると、死亡事故または重大な人身事故を招くことがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 疲労していたり、薬物やアルコールを服用した状態で装置を操作しないで下さい。 • 最大使用圧力または最低定格システムコンポーネントの温度定格を超えないようして下さい。すべての装置説明書の 技術データ を参照のこと。 • 装置の接液部品に適合する液または溶剤を使用して下さい。各装置説明書中の「技術データ」の頁および液、溶剤製造元の警告を参照のこと。ご使用の材料についての詳細は販売代理店または小売店から MSDS フォームをお取り寄せ下さい。 • 毎日、装置を点検して下さい。磨耗した部品や損傷した部品は直ちに修理するか交換して下さい。この場合、純正 Graco/Gusmer 交換部品のみを使用するようして下さい。 • 装置を改造しないで下さい。 • 本装置は、定められた用途にのみ使用するようして下さい。詳しくは Graco/Gusmer 販売代理店にお問い合わせ下さい。 • 通路、尖った部分、回転部品および表面の熱い部分を避けて、ホースおよびケーブルの取り付けを行って下さい。 • ホースをねじったり、過度に曲げたり、ホースを引っ張って装置を引き寄せたりしないで下さい。 • 子供や動物を作業場所から遠ざけて下さい。 • 適用されるすべての安全に関する法令に従って下さい。
	<p>加圧された装置の危険 ガン/ ディスペンサルブ、洩れのある箇所、または破裂した部品から出た液が目または皮膚に飛び散った場合重大な怪我が発生する可能性があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • スプレー作業を中止する場合、または装置を清掃、点検、修理する前には、本取扱説明書の 圧力逃がし手順 に従って下さい。 • 装置を運転する前に、すべての液体の流れる接続部分を締めて下さい。 • ホース、チューブおよび継手を毎日点検して下さい。磨耗または損傷した部品は直ちに交換して下さい。

重要なイソシアネート (ISO) 情報

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

イソシアネートの危険性





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

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

- イソシアネート類に関する具体的な危険性や注意事項については、メーカーの警告文及び製品安全データシート (SDS) をご覧下さい。
- イソシアネート類の使用には危険の可能性のある処理が関連します。訓練を受け、資格を持ち、本説明書の情報、液体製造者の塗布指示および SDS を読み、理解した上で本器具を使用してスプレーを行って下さい。
- 正しくないメンテナンスをされたり、調整ミスのある器具は、不適切に硬化された素材を生じ、ガスや異臭の発生源となる可能性があります。本説明書に従い注意深く器具のメンテナンスと調整を行って下さい。
- イソシアネートの霧、蒸気、霧状の微粒子の吸引を防ぐために、作業場にいる全ての方が適切なレスピレーター保護具を着用して下さい。送気マスクを含む可能性のある、正しいサイズのレスピレーターを常に着用して下さい。液体製造者の SDS の指示に従って作業場を換気して下さい。
- 皮膚のイソシアネート類との接触は避けて下さい。作業場の全ての方が、液体の製造者および地域の監督当局が推奨する、化学品が浸透不可能な手袋、防護服、足被覆物を着用して下さい。汚染された衣類の取り扱いを含む、液体製造者の全ての推奨事項に従って下さい。スプレー後は、飲食前に手や顔を洗って下さい。
- イソシアネート類にさらされる危険性は、スプレー後も続きます。適切な個人用保護具を着用されない方は、液体製造者が特定する塗布中および塗布後の期間は作業場に立ち入らないで下さい。一般的にはこの期間は、少なくとも 2 4 時間です。
- イソシアネート類に曝される危険エリアである作業場に入る可能性のある方には警告を与えて下さい。液体の製造者および地域の監督官庁の勧告に従って下さい作業場の外に次のような標識を立てることをお勧めします。

 WARNING	
	TOXIC FUMES HAZARD
DO NOT ENTER DURING SPRAY FOAM APPLICATION OR FOR ___ HOURS AFTER APPLICATION IS COMPLETE	
DO NOT ENTER UNTIL:	
DATE: _____	
TIME: _____	



スプレー泡以外の全ての塗布について

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

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




- ・ イソシアネート類に関する具体的な危険性や注意事項については、メーカーの警告文及び MSDS（製品安全データシート）をご覧ください。
- ・ イソシアネート類の使用には危険の可能性のある処理が関連します。訓練を受け、資格を持ち、本説明書の情報、液体製造者の塗布指示および SDS を読み、理解した上で本器具を使用してスプレーを行って下さい。
- ・ 正しくないメンテナンスをされたり、調整ミスのある器具は、不適切に硬化された素材を生じます。本説明書に従い注意深く器具のメンテナンスと調整を行って下さい。
- ・ イソシアネートの霧、蒸気、霧状の微粒子の吸引を防ぐために、作業場にいる全ての方が適切なレスピレーター保護具を着用して下さい。送気マスクを含む可能性のある、正しいサイズのレスピレーターを常に着用して下さい。液体製造者の SDS の指示に従って作業場を換気して下さい。
- ・ 皮膚のイソシアネート類との接触は避けて下さい。作業場の全ての方が、液体の製造者および地域の監督当局が推奨する、化学品が浸透不可能な手袋、防護服、足被覆物を着用して下さい。汚染された衣類の取り扱いを含む、液体製造者の全ての推奨事項に従って下さい。スプレー後は、飲食前に手や顔を洗って下さい。

素材の自己発火

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

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

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

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

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

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

イソシアネートの水分への反応

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

告知

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

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

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

245 fa ブローイングエージェントフォーム入りフォームレジンの加温

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

材料の変更

告知

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

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

全体図

主要構成部品

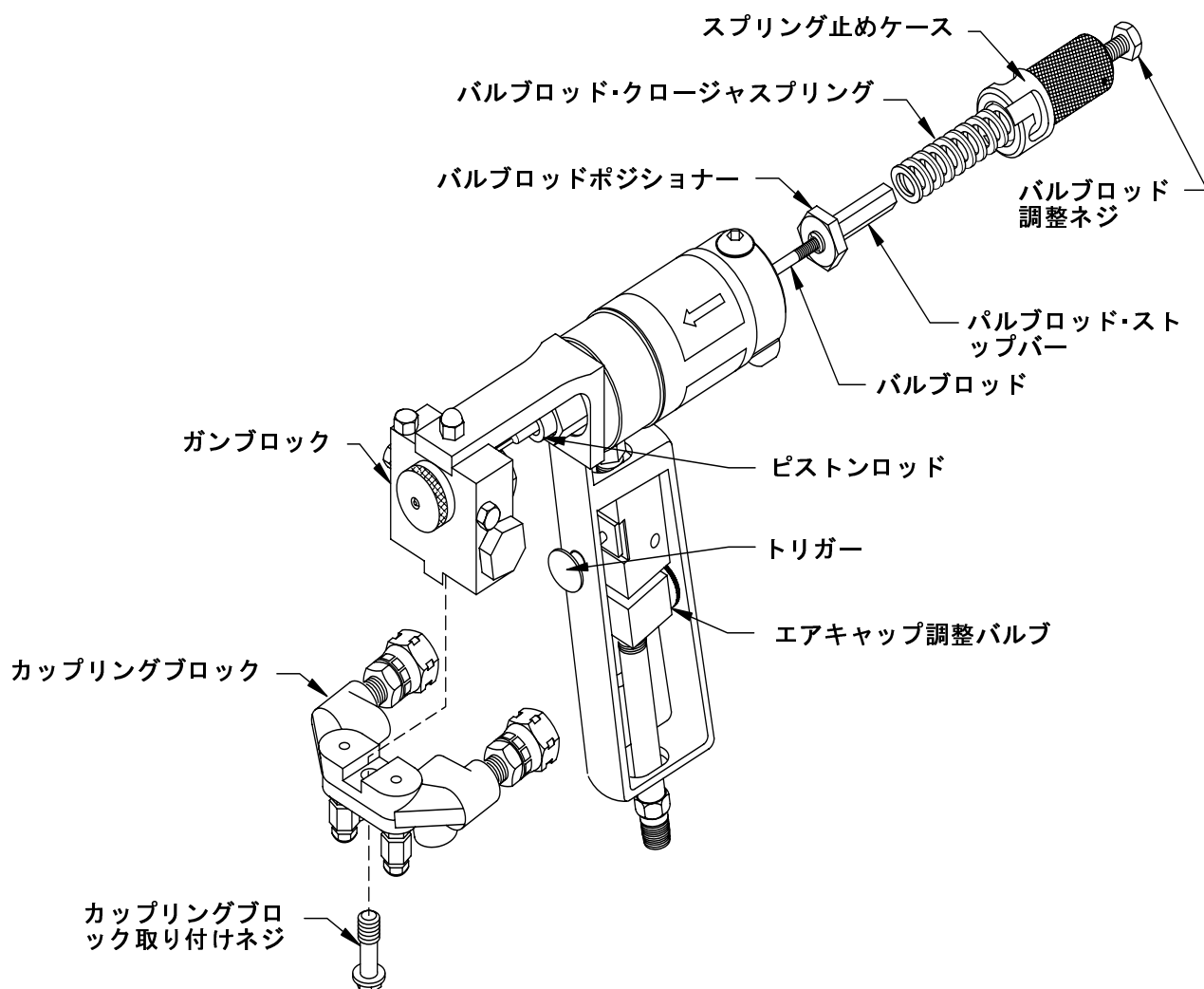


図. 1: 主要構成部品

センターライン構成部品

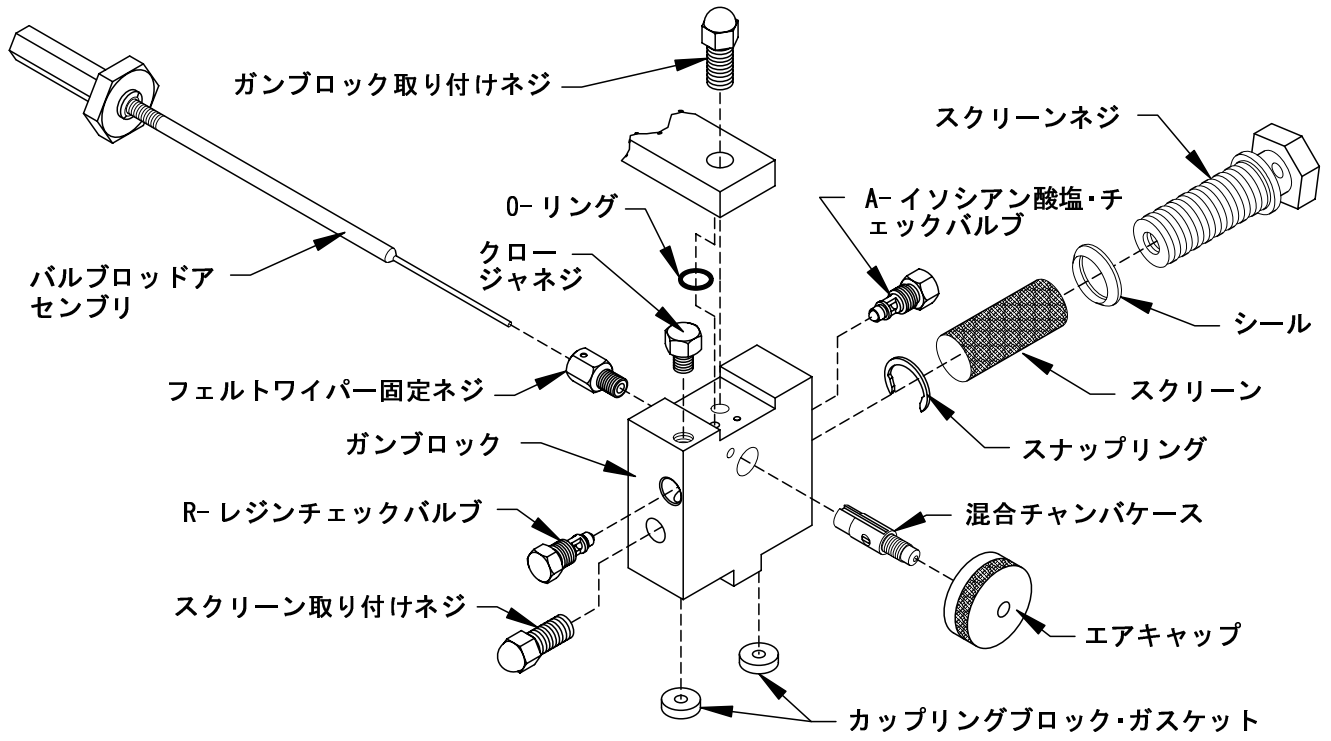







図. 2: センターライン構成部品

基本操作

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

ガンの誤操作を防ぐため、修理の前やガンを使用していない時は、エアの供給を常に外しておくことをお勧めします。

イソシアン酸塩の危険

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

イソシアン酸塩を含む噴霧材は有害な霧、蒸気、霧状の微粒子を発生させることがあります。

イソシアン酸塩に関する具体的な危険性や注意事項については、メーカーの警告文及びMSDS（製品安全データシート）をご覧ください。

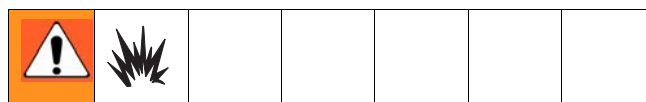
作業場所では十分通気を良くして、イソシアン酸塩の霧、蒸気、霧状の微粒子を吸い込むことのないようにして下さい。十分な通気を確保できない場合は、作業場所にいる全員が備え付けの呼吸器具を使用して下さい。

イソシアン酸塩との接触を防ぐために、作業場所にいる全員が対化学品手袋、ブーツ、エプロン、ゴーグルを含む適切な防護器具を使用して下さい。

A および B コンポーネントを別々にしておいて下さい

注意
ガンの接液部品の二次汚染を避けるには、A コンポーネント（イソシアン酸塩）と B コンポーネント（レジン）部品を入れ換えないで下さい。ガンは A 側を左側にして出荷されています。

接地



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

グラコ社認定の接地済み液体供給ホースに接続してスプレーガンを接地して下さい。

カップリングブロック

カップリングブロックの取り付け

1. カップリングブロックに壊れや損耗がないかどうか確認してください。必要な場合は交換します。
2. ガasketを所定の位置につけ、カップリングブロックとガンブロックを取り付けます。
3. カップリングブロックネジを挿入し、5/16 インチのナットドライバーでしっかりと締めてください。

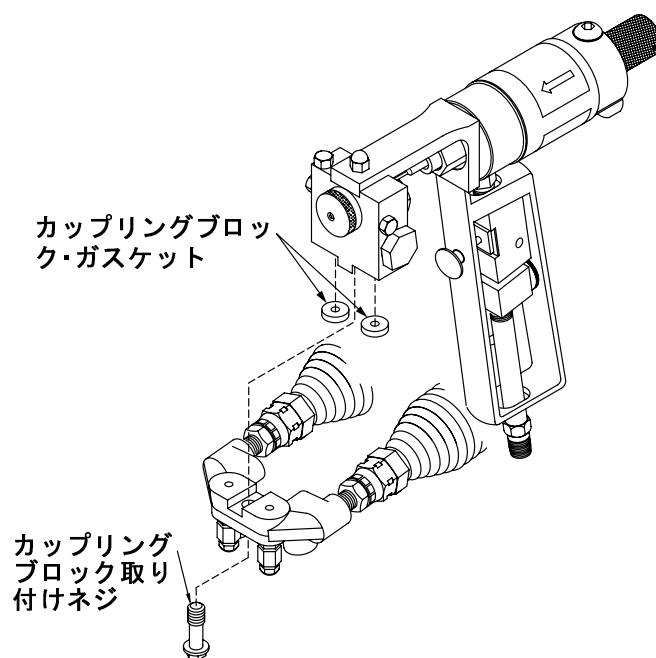



図. 3: カップリングブロック

手動バルブ

 手動バルブを閉じたままガンの引き金を引くと、ガンポートに残留化学物質が含まれている場合に交差混合の原因になります。

						
<p>カップリングブロックが、ガンに正しく固定されている、または排出ポートが排出容器に向けられていることが確認されない限り、手動バルブは絶対に開けないでください。</p>						

1. 5/16 インチのナットドライバーで手動バルブを開けてください。手動バルブを逆時計回りに3回ほどしっかりと回してください。空になるまでこのバルブを開けないでください。
2. 時計回りにしっかりと回して手動バルブを閉じます。

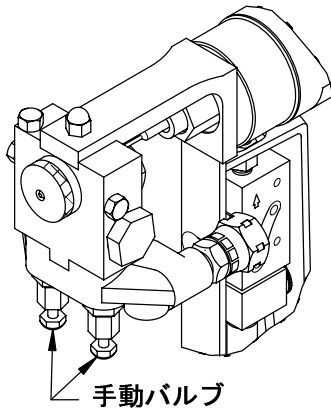


図 . 4: 手動バルブ

カップリングブロックの取り外し

						
<p>加圧された化学物質の放出を防ぐためには、カップリングブロックを取り外す前に、両方の手動バルブを閉じてください。</p>						

1. エアホースを外します。
2. 手動バルブを両方とも閉めます。
3. カップリングブロック取り付けネジを取り外します (図 . 3)。
4. ガンからカップリングブロックを切り離します。この際ガスケットを失くさないようにしてください。
5. ガン洗浄剤を使用して、ガンブロックとカップリングブロックの接合部分をふき取り清掃します。露出している部分をグリースで隠すようにします。

エアホースの接続

エアホースを接続するには、雌型の方の部品についているスリーブを引き、雄型を挿入し、スリーブを元の位置に戻し、接続を固定します。

エアホースを取り外すには、雌型の方の部品についているスリーブを引き、雄型を取り外します。

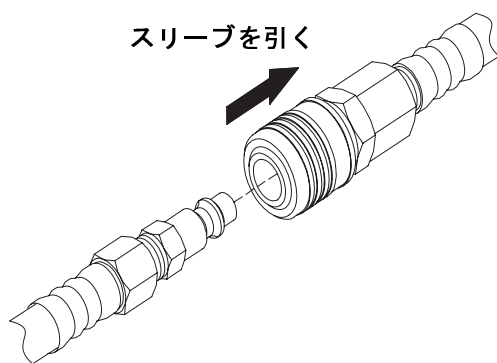


図. 5: エアホースの接続

バルブロッド調整ネジ

エア供給が接続され、ガンの引き金が押されている時に、バルブロッドの動きを調整するために使用します。時計回りに回して、動きを小さくし、逆時計回りに回すと動きは大きく出来ます。

1. 5/64 インチの八角レンチを使用して摩擦ロックを緩めます。
2. 必要なだけ調整ネジを回したり、摩擦ロックを締めたりして、ネジが簡単に手で回せなくなるまで調整します。
3. 定期的に摩擦ロックを確認して、操作中に抜け落ちたりすることのないように、必要な場合はネジを締めてください。

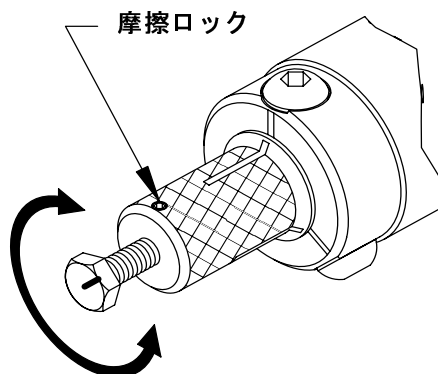


図. 6: バルブロッド調整ネジ

エアキャップ調整バルブ

エアキャップと混合チャンバチップ上を通過する空気の量を調整するために使用します。エアフローは、スプレーされる化学物質からチップを守ります。エアが多すぎるとスプレーパターンが歪んだり、塗布過多となります。エアが少なすぎるとバルブロッドの先端はきれいに清掃されません。

バルブを開けるには、つまみを1/8ほど逆時計回りに回します。

バルブを閉めるには、つまみを時計回りにいっぱいまで回してください。

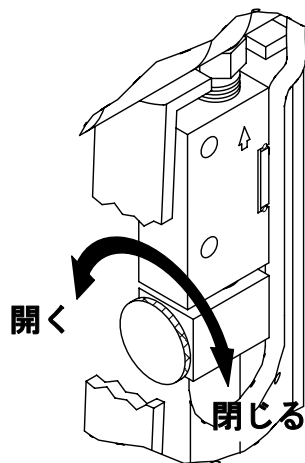


図. 7 エアバルブ調整

フェルトワイパー

フェルトワイパーを調整する

1. 5/16 インチの in. オープンエンドスパナを使用して、固定部品を緩めます。
2. 混合チャンバの後部パッキンに対して固定されるまでゆっくりと手で締めます。
3. 5/16 インチのオープンエンドスパナを使用して、固定金具をもう半分締めます。

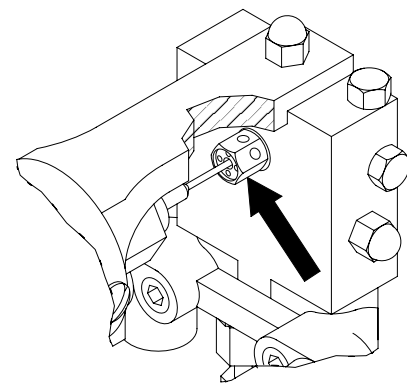


図. 8: フェルトワイパー

フェルトワイパーの洗浄

1. 洗浄容器のノズルをフェルトワイパーの穴に挿入します。
2. ガン洗浄剤でフェルトを浸します。

初期スタートアップ



1. カップリングブロックをガンから外します。
2. 閉めたままの状態、バルブロッドのクリアランスをチェックします。ロッドは混合チャンバの端からおよそ 1/32 インチ (1 mm) 伸びるようにはなりません。伸びない場合は、バルブロッド調整の項 24 頁をご覧ください。

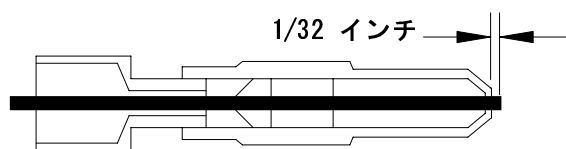


図. 9: バルブロッド (閉めた状態)

3. バルブロッドの移動距離を初期設定に戻すには。
 - a. 摩擦ロックを緩めます。バルブロッド調整ネジを時計回りに、止まるまで回してください。
 - b. バルブロッド調整ネジを逆時計回りに 11 回回します。
4. エア供給ホースをガンに接続します。
5. A-イソシアン塩酸ホース (赤テープ) をカップリングブロックの刻み目がついた取付部分に接続します。それから、R-レジジンホース (青テープ) をカップリングブロックの刻み目のない方の取付部分に取り付けます。

6. 手動バルブを両方とも閉めます。
7. A と R の化学物質ホースに加圧し、漏れがないか確かめてください。(プロポーションングユニットの取扱説明書をご覧ください)。
8. 化学物質ホースからエアを抜くには：
 - a. 排出ポートを廃棄容器に向け、カップリングブロックを押さえます。
 - b. 各手動バルブを開け、中に閉じ込められた空気が逃げられるようにします。各側ともに化学物質内の空気が抜けるまでエア抜きをします。
 - c. 手動バルブを両方とも閉めます。
9. ガン洗浄剤を含ませた清潔な布で、カップリングブロックと接合部を拭き取り清掃します。

注意

埃やその他の汚染物質がたまるのを防ぐには、カップリングブロックの接合部にはグリースを塗らないようにしてください。

10. カップリングブロックとガンブロックを取り付けます。
11. 毎日のスタートアップ手順を続けます。シャットダウンする場合はシャットダウン手順へと進んでください。

毎日のスタートアップ


						
カップリングブロック、エアホース、プロポーショニングユニットが希望の温度と圧力でガンに取り付けられていることを確認してください。						

1. エア供給をガンに接続します (12 頁)。
2. エアキャップバルブを調整します (13 頁)。
3. 洗浄容器を使用して、フェルトワイパーのフェルトをガン洗浄剤に浸してください。
4. ガンの引き金を複数回引いて、バルブロッドが素早くスムーズに、目一杯移動するかどうか確認してください。

注意
液体圧がかかっている際にバルブロッドが空いたままになっていると、バルブロッドの動作が鈍くなる場合があります。いつでも 5/16 インチのナットドライバーが使用できるよう用意しておき、カップリングブロックの手動バルブを閉じてください。


5. 手動バルブを両方開けてください (11 頁)。

6. 後処理が簡単な場所にテストスプレーし、必要な場合はスプレーパターンを調整します。(17 頁のスプレーパターン調整手順をご覧ください)。

 引き金が引かれていない静止状態でも、最大の液体動作圧力は 1000 psi (7 Mpa、70 bar) を超えないようにしてください。バルブの損傷の原因となります。




毎日のシャットダウン



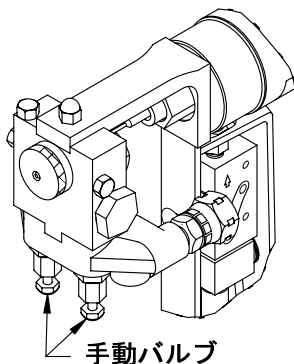
 ガンを使用しない時は、どんなに短い間でも必ずこの手順に従ってください。正常に動作している場合は、ガンを毎日分解清掃することはお勧めできません。しかし、カップリングブロックからガンを取り外した場合は、全体を流し、洗浄してください。

1. 16 頁の圧力逃がし手順に従って下さい。
2. 必要な場合はプロポーショニングユニットのシャットダウンも完了してください。

圧力開放手順




						
ガンの清掃または修理前には圧力を開放するようして下さい。						

1. 両方の手動バルブを閉じてください。





2. 廃棄エリアにガンの引き金を1度だけ引いて、ガンの前端にある液体圧力を開放します。
3. ガンのエア供給を外します。12頁を参照のこと。

4. ガンがカップリングブロックから取り外されている場合は、スプレーガンの清掃手順(21頁)を参照してください。

						
ホースおよびプロポーション中の液体の圧力が完全に開放されていない場合、プロポーション取扱説明書の圧力開放手順に従って下さい。						
ガンの取り外し後にホースの圧力を開放するには、液体マニホールドを作業者の向こう側に向けて、容器の上に置きます。液体バルブを慎重に開きます。高圧のかかった液体が液体ポートの横から噴射されます。						

スプレーパターン調整

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

調整によっては、ウレタン気泡の大きな「だま」ができることがあります。「だま」は外側が冷えていても、内部は化学反応によって生成されたことにより非常に高温になっていることがあります。大きな「だま」は燃焼点に達しない限り、スプレーされてから何時間も反応を続けている場合もあります。常に大きな「だま」は小さく砕いて、熱が逃げられるようにしてください。

1. 閉めたままの状態、バルブロッドのクリアランスをチェックします。ロッドは混合チャンバの端からおよそ 1/32 インチ (1 mm) 伸びるようにならなくてはなりません。伸びない場合は、バルブロッド調整の項 24 頁をご覧ください。

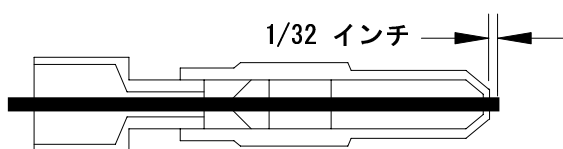


図. 10: バルブロッド (閉めた状態)

2. バルブロッドの移動距離を初期設定に戻すには。
 - a. 摩擦ロックを緩めます。バルブロッド調整ネジを時計回りに、止まるまで回してください。
 - b. バルブロッド調整ネジを 11 回逆時計回りに回してください。
3. バルブポイントの位置決め：
 - a. 後処理ができる場所にガンを向けます。

- b. 目標に短く発射 (1 秒) し、同時にバルブロッド調整ネジを固定ケースから逆時計回りに 1/4 回転戻します。
- c. 化学物質の噴霧が 図. 11 のように出現してきたら、バルブポイントに達しています。

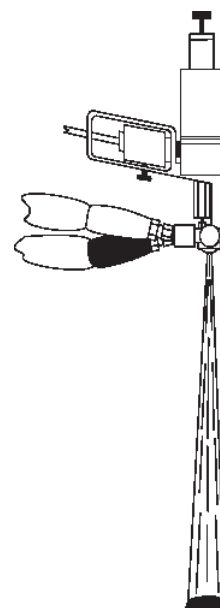


図. 11: バルブポイント

4. スプレーパターンを調整します。調整ネジの六角ネジ頭部の刻み目を記録しておき、ネジを外すように逆時計回りに表 1 に書いてある回数だけ回します。調整される

とスプレーパターンは開いていきます
(図. 12)。

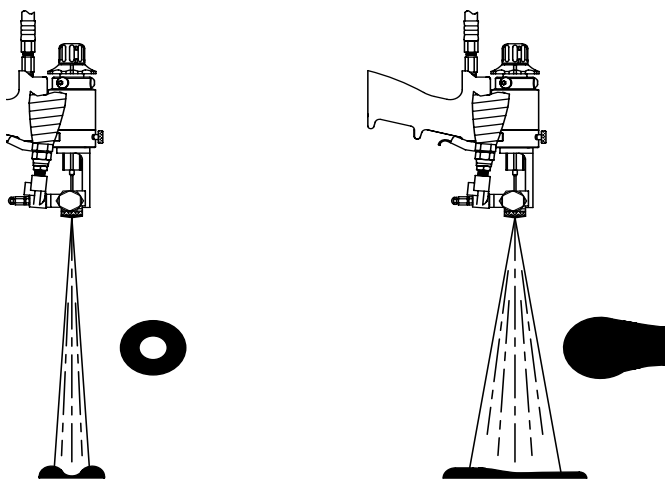


図. 12: 開いたスプレーパターン

5. よいスプレーパターンとは：

- a. 調整ネジを外す方向に回したら、ちょうどよい位置に調整し、(1/8 回転またはそれ以下の位置で、必要なだけ回します) 図. 13 のようなパターンが得られるようにします。この位置よりもたくさん回しすぎると、スプレーパターンは 図. 14 のように分割してしまうことがありますので、ご注意ください。

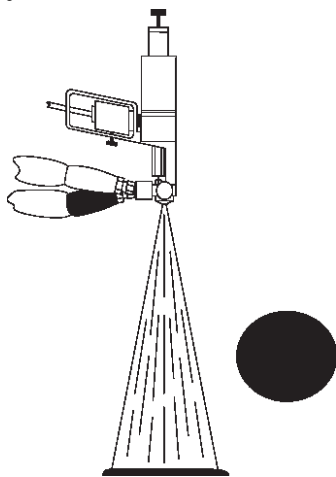


図. 13: 望ましいパターン

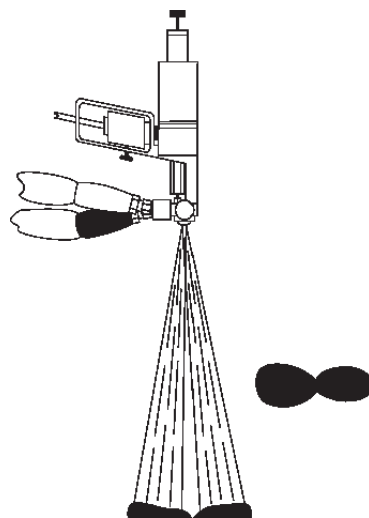


図. 14: 分割パターン

- b. 丸いパターンが得られない場合は、マテリアルの温度やスプレー圧が正しいかどうかをご確認ください。バルブポイントから最大に調整ネジを回転してもパターンが広がらない場合は、マテリアルの温度が低すぎます。
- c. バルブポイントから最低回数ネジを調整しても分割パターンまたはパターンの中心に穴があく場合は、マテリアルの温度が高すぎます。図. 12 をご参照ください。
- d. 望ましいスプレーパターンが得られたら、プロポーションとホースの温度を確認し、調整ネジの刻み目を確認、記録しておきます。スプレー作業を続けていると、パターンが筋状になったり変化したりする場合があります。そのような場合は、チャンバチップを検査したり、凝固した気泡体を木の棒や金ブラシなどでこすり落としてください。

- e. チップの清掃後凝固物の堆積が何度も起きるようなら、エアキャップを取り外し、内部に汚れがないか確認してください。

エアキャップを再度取付け、エアフローが確実に設定されているか確認してください。

エアキャップにも堆積物が付着していない場合で必要な場合は、以下の部品を以下の順番で確認してください。

- まず、バルブロッド調整ネジ / スリーブの設定を確認します。

- ホースの温度設定を確認します。
- 第一ヒータの温度設定を確認します。
- 化学物質間のスプレー圧がバランスよく行われているか確認してください。バランスがよくない場合は、使用されているプロポーション用のプロポーションングユニット操作説明書内にあるトラブルシューティングの項をご覧ください。
- エアキャップへのエアの流量が適切で、多すぎることがないか確認してください。

チャンバ	バルブポイントから 回す回転数		ガンと塗布面間 の推奨距離	パターンの大きさ
	最小	最大		
46-800	1/2 回	2 回	12 インチ (304-8 mm)	6 インチ (152.4 mm)
46-810	1/2 回	2 回	12 インチ (304-8 mm)	6 インチ (152.4 mm)
55-776	1 3/4 回	2 5/8 回	18 ~ 20 インチ (457.2 ~ 508 mm)	8 インチ (203.2 ~ 228.6 mm)
62	2 回	3 回	18 ~ 20 インチ (457.2 ~ 508 mm)	8 ~ 9 インチ (203.2 ~ 228.6 mm)
70	2 回	3 回	18 ~ 20 インチ (457.2 ~ 508 mm)	10 ~ 12 インチ (254 ~ 304.8 mm)
78-851	2 回	3 回	24 インチ (609.6 mm)	14 インチ (355.6 mm)

表 1: 標準混合チャンバのバルブロッド調整

保守

ガン・サービスキット

1クウォート・ガン サービスキット (296980)
または、3-ガロン ガン・サービスキット
(296981) のどちらかを使用すると、スプレ-
ーガンを分解することなく、毎日の洗浄を
行えます。

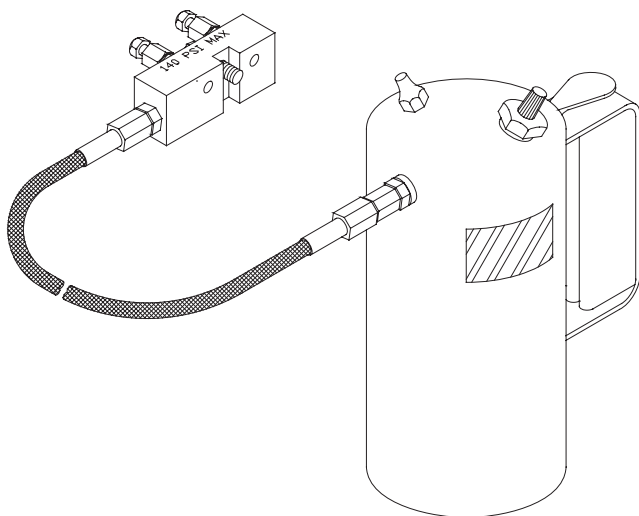


図. 15: 1クウォート・ガン サービスキット

1クウォート・ガン サービスキットの詳細
については、取扱説明書 311340 をご覧くだ
さい。

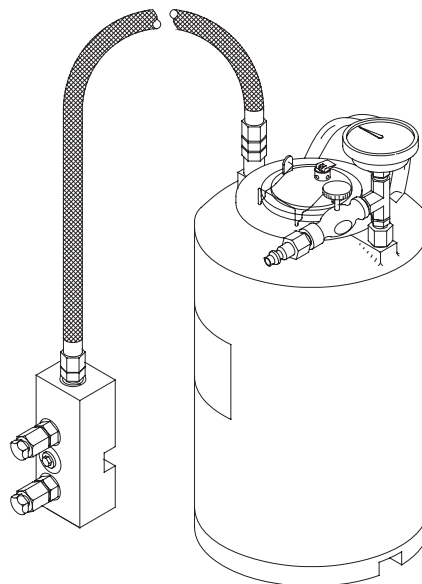


図. 16: 3-ガロン ガン・サービスキット

3-ガロン ガン・サービスキットの詳細につ
いては、取扱説明書 311341 をご覧ください。

スプレーガンの洗浄手順




バルブロッドや混合構成部品をガンブロックから取り外さないでガンブロック全体にガン用洗剤を流してください。また、洗浄の前には、化学物質をスプレーガンに流し込んで、冷却します。

以下は1クォート・ガン サービスキットまたは3- ガロン ガン・サービスキットをご利用の場合の手順です。





1. 手動バルブを両方とも閉めます。
2. ガンからカップリングブロックを取り外します。
3. サービスキットのサービスブロックをスプレーガンに取付けます。5/16 インチのナット・ドライバーで締めます。
4. コンテナの加圧を 100 psi にします。
5. サービスブロックの手動バルブをひとつだけ開けます。

6. 設置された廃棄コンテナに向けて、詰まりのないガン洗剤が噴霧されるまでガンの引き金を引き続けます。
7. ガンの引き金と1クォートキットを放し、サービスブロックの手動バルブを閉じます。
8. 別側のガンでも手順 5～7 を繰り返します。
9. 最初の洗浄後、エアキャップを取り外してから再度しっかりと洗浄を行うために二度目の洗浄をします。
10. ガン・サービスキットのサービスブロックをスプレーガンから取り外します。
11. エア供給を取り外します。
12. スクリーンを洗浄、バルブとスクリーンネジを確認します。頁 22 フィルターネジの取り外しと修理手順をご参照ください。

 エアキャップ、混合チャンバ、ガンブロックにマテリアルの堆積物がないか確認し、必要な場合は清掃をしてください。

プラスチックの構成部品に金属用の清掃装置を使用しないでください。

修理

						
<p>修理を行う前には必ず化学物質を冷却するためプロポーショナルをシャットダウンしてください。</p> <p>修理を行う前には必ずガン・サービスキットを使用して、センターライン構成部品を洗浄してください。</p>						

フィルタースクリーンの取り外しと修理

1. 圧力抜き手順（16 頁）と、21 頁のスプレーガンの洗浄を実行します。
2. スクリーン取り付けネジを外します。ガンブロックからスクリーン取り付けネジとフィルタースクリーンアセンブリを取り外します。

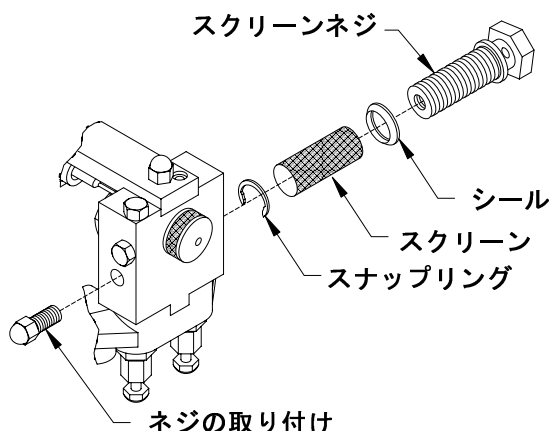


図. 17: フィルタースクリーン・アセンブリ

3. スクリーンネジ固定（ネジ先端のスナップリング）とスクリーンを取り外します。スクリーンが汚れが付着したり、目詰まりしている場合は交換してください。
4. スクリーンに穴が開いていないか確認し、スクリーンを洗浄します。粒子が目に見える場合は、洗浄ドリルで洗浄し、ガン洗浄剤で流します。

注意
スクリーンの下流側のくぼみに残留マテリアルが残っていると、混合チャンバの詰まりの原因となります。

5. シールを点検します。摩耗または破損している場合は交換します。
6. フィルタースクリーンアセンブリを取り付けます。シールを所定の場所につけ、スクリーンと固定クリップオンスクリーンネジを取り付けます。
7. スクリーンアセンブリをガンブロックに取り付けます。漏れを防ぐため、ネジがしっかりと締まっているか確認してください。
8. くぼみとスクリーンを洗浄した後、ガンを洗浄します。21 頁のスプレーガンの洗浄手順をご参照ください。

インジェクションスロットの洗浄

1. 圧力抜き手順（16 頁）と、21 頁のスプレーガンの洗浄を実行します。
2. チェックバルブを取り外します。

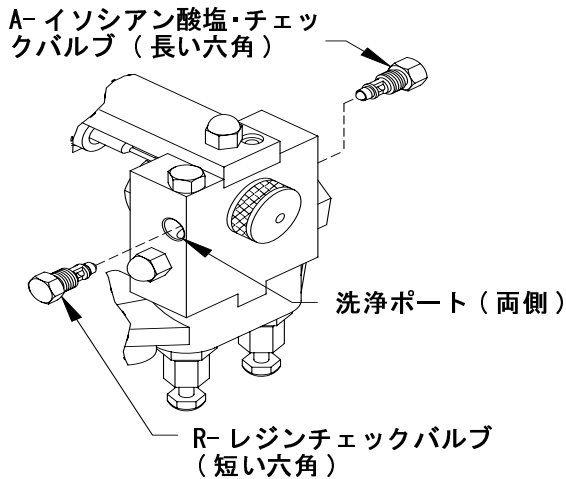


図. 18: チェックバルブ

3. スリーブが固定されているかを確認するために、チェックバルブを点検します。チェックバルブはガン洗浄のコンテナとは別にします。
4. ガン洗浄剤で洗浄ポートを流します。

5. バルブロッド調整ネジを 1 回いっぱい逆時計回りの方向に回して、バルブロッドがインジェクションスロットを完全に超えるようにします。
6. 混合チャンバのインジェクションスロットを洗浄します。エア供給をガンに接続したまま、押圧して引き金を押さえバルブロッドが開くようにします。洗浄穴と混合チャンバに適切な清掃用器具を？

注意

チャンバへの損傷を防ぐため、チャンバスロットに清掃用具が入っている際は、引き金を開放しないでください。

7. インジェクションスロットを洗浄します。バルブロッドは開いたまま、各インジェクションスロットをガン洗浄剤で流します。洗浄缶の針を洗浄穴に強く押し込んで密閉状態にします。ガン洗浄剤がチャンバチップから噴射されるまで続けます。
8. チェックバルブを点検、清掃します。25 頁。
9. 長い六角ネジのチェックバルブをイソシアン塩酸側に、短い六角ネジをレジン側に挿入します。
10. バルブロッド調整ネジを時計回りに 1 回転し調整します。

バルブロッド調整

閉めたままの状態、ロッドは混合チャンバの端からおよそ 1/32 インチ (1 mm) 伸びるようにならなくてはなりません。伸びない場合は以下をご覧ください。

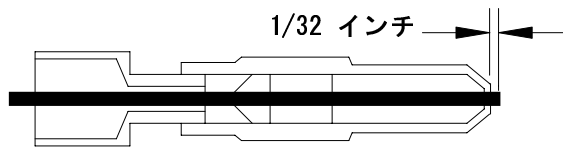


図. 19: バルブロッド (閉めた状態)

1. 圧力抜き手順 (16 頁) と、21 頁のスプレーガンの洗浄を実行します。
2. ガンからエア供給の接続を外します。
3. スプリング固定ケースを外します。しっかりとスプリング固定ケースを掴み、押入れてから逆時計回りに回します。スプリングをエアシリンダーから引き出します。

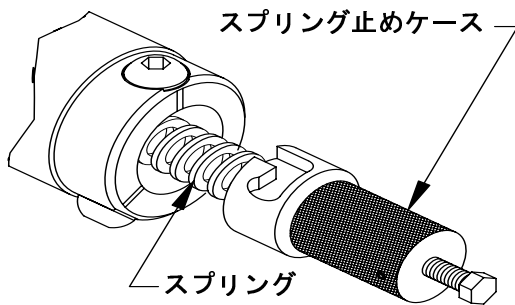


図. 20: 固定ケースの取り外し

4. フェルトワイパー固定を 2 ~ 3 回回して緩めます (取り外さない)。

5. バルブロッドを取り外します。シリンダーからストップバーが見えてくるまでピストンロッドを押し戻します。

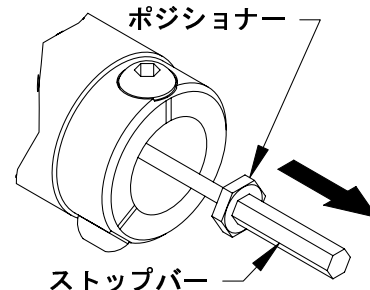



図. 21: バルブロッドの取り外し

6. ポジショナーのストップバーを緩めます。必要な場合はポジショナーを回してバルブロッドの長さを調節してください。ストップバーをポジショナーに対して再度しっかりと締めます。
7. バルブロッド、スプリング、スプリング固定を交換します。しっかりと掴んで押入れ、時計回りに回して所定の位置に固定します。
8. フェルトワイパーを調整し、ガン洗浄剤に浸します。
9. エア供給をガンに接続します。
10. バルブロッドの動作を確認します。手動バルブを閉じたまま、引き金を数回引いてバルブロッドがスムーズに動くかどうか確認します。

問題がない場合は、スプレーガンはテストスプレーできる準備が整っています。毎日のスタートアップ手順 (15 頁) およびスプレーバターン調整 (17 頁) に従ってください。

センターライン構成部品の取り外し

 センターライン構成部品は、図 2 をご参照ください。

1. 圧力抜き手順（16 頁）と、21 頁のスペーサーガン洗剤の洗浄を実行します。
2. エアキャップを手で逆時計回りに回して取り外します。
3. スクリーンネジアセンブリを取り外します。ガン洗剤で流し、浸します。
4. チェックバルブを取り外します。ガン洗剤で流し、浸します。
5. スクリーンネジとチェックバルブのポートを確認します。
6. スプリング固定ケースのケース上のつまみをしっかりと掴んで取り外します。押し入れてから逆時計回りに回してエアシリンダーから取り外します。エアシリンダーからスプリングを引き出します。
7. フェルトワイパーを 2～3 回回して緩めます。この際、取り外さないようにしてください。
8. バルブロッドを取り外します。シリンダーからストッパーが見えてくるまでピストンロッドを押し戻します。
9. ガンブロックをフレームから取り外します。
10. フェルトワイパーアセンブリのネジを混合チャンバの後部から取り外します。チャン

バ内の内部部品がなくならないように、混合チャンバを直立状態のままに保ってください。真鍮の固定スリーブがフェルトワイパーにつかないようにしてください。ワイパーアセンブリをガン洗剤に入れます。

11. 混合チャンバを取り外します。チャンバチップを手のひらに向けるようにしてガンブロックを片手で持ちます。混合チャンバのロックアウト器具をガンブロックの後部に挿入し、チャンバが取り出されるまでハンマーで軽く叩きます。チャンバをガン洗剤に入れます。

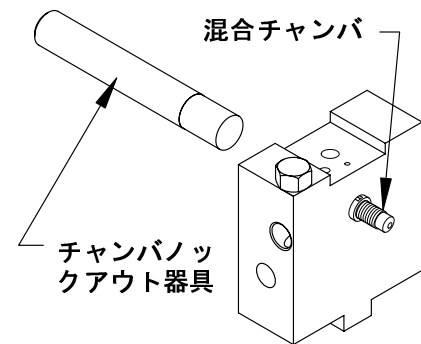


図. 22: 混合チャンバの取り外し

注意

ガンブロックの混合チャンバとセンターホールの接合するテーパ部分は、チャンバを定位置に支え、漏れ止めに密封するために完全に密着するように機械処理されています。これらの部品の清掃時、または取り扱い時には充分注意して、表面処理に損傷を与えないようにしてください。また、これらの部品には、金属器具を使用しないでください。

12. ガンブロック上部のクロージャネジを取り外します。ネジをガン洗浄剤に入れ、適切な清掃用器具と金ブラシでガン全体を洗浄します。
13. チェックバルブアセンブリを分解します。

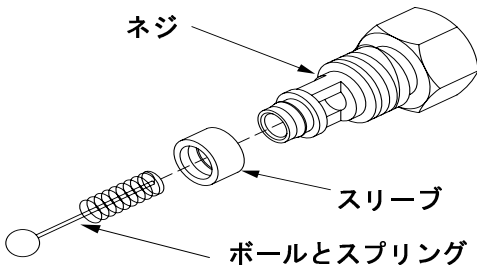


図. 23: チェックバルブ

- a. ボールとスプリングアセンブリを取り外します。汚れやマテリアルの堆積物がついているため、スプリングネジを完全に外すことができない場合は、もう一度ネジを戻します。アセンブリをガン洗浄剤に浸した後、もう一度取り外してみてください。ボールとスプリングアセンブリを傷つけないと取り外せない場合は、交換してください。
- b. チェックバルブの洗浄ドリルでクロージャネジの内部を洗浄します。平らな先端の方の洗浄ドリルをネジの空いている方に差し込み、クロージャネジの突起部分を避けます。ドリルの平面が突起を越えるまでドリルは回転させないでください。指でドリルを回転させ堆積物をとります。それからドリルを

取り、ネジの内部をガン洗浄剤で洗浄します。次にボールを装着する場所に損耗がないか確認してください。また、スリーブにも損耗がないかを確認します。ネジの先端にしっかりとハマるようにしなくてはなりません。損耗があった場合や、スリーブが緩くなっている場合は、交換してください。チェックバルブが手でガンブロックの中まで装着できるようなら、スリーブの交換時期が来ています。最終確認には、5/16 インチのナットドライバーを使用して1/4 回転させスリーブを圧縮します。この圧縮でガンブロックの内部を密閉することができます。

- c. 損傷しているチェックバルブスリーブを取り外します。ボールとスプリングも取り外します。チェックバルブをチェックバルブスリーブ取り外しブロック (図. 24) に挿入します。ブロックを押さえながら、またチェックバルブ頭部に圧力を加え、チェックバルブスリーブをかみそりで、取り外しブロックの面に対し10～15度の角度で薄く切り取ります。チェックバルブをブロックから取り外し、スリーブを剥くようにします。チェックバルブを取り外した後もバルブスリーブがガンブロックに残っている場合は、摘出器を使用してスリーブを取りのぞきます。装着したツール先端を洗浄ポートに挿入し、ガンブロックに器具を押し付けながら、時計回りに何回か回します。ガンブロックより器具を引き出し

ます。スリーブは器具と一緒に引っ張り出るはずですが。

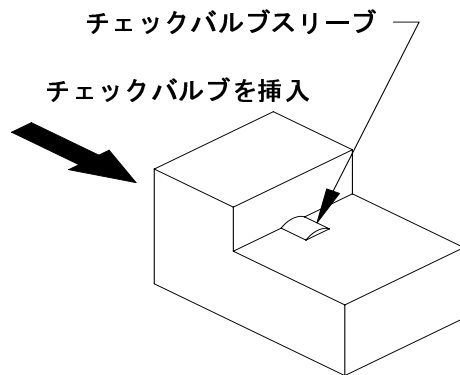


図. 24: スリーブ取り外しブロック

- d. スプリングアセンブリをチェックバルブに挿入し、ネジを時計回りに回しま

す。スプリングが完全に挿入されると、軸はネジの突起を越えるのでカチッという音がします。ボールが完全にチェックバルブに装着されていることを確認してください。装着されていない場合、またはボールに損耗がある場合は、新しいボールとスプリングアセンブリに交換してください。

14. 固定リング、ワッシャー、フェルトワイパーを固定部品から取り外します。固定部品をガン洗浄剤で洗います。新しいフェルトワイパーを挿入し、固定リングを取り付けます。フェルトワイパーを混合チャンバに緩めに入れます（この際締めないようにしてください）。ガンプロックに 取り付けない場合は、アセンブリをプラスチック製の容器に入れ、付随する清掃用器具とともに保管してください。

センターライン構成部品の取り付け

✎ 取り付ける際にはすべてのブロックパーツを洗浄し、部品には損耗のないようにしなくてはなりません。

1. フェルトワイパーアセンブリを混合チャンバの後方から取り外します。
2. 混合チャンバの内部部品が所定の位置にあるか確認してください。
3. チャンバをガンブロックに挿入します。チャンバのキー溝をブロックの穴上部から突き出ているピンで調整します。

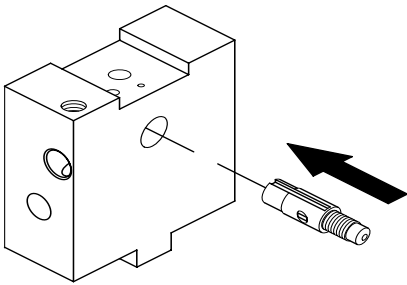


図. 25: 混合チャンバの挿入

4. チャンバをブロックに押し込み、フランジが 1/32 ~ 1/16 インチガンブロック面よりも上に来るようにします。

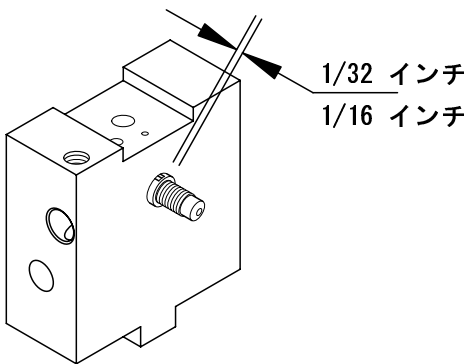


図. 26: チャンバの位置

5. フェルトワイパーアセンブリを混合チャンバ後部に装着します。この際、締めないでください。

注意

チャンバの後方にフェルトワイパーを取り付けるのを怠った場合は、チャンバを所定位置に入れるために叩いた際にチャンバの内部部品が脱落してしまいます。

6. ガンブロックの後部を手のひらの方向に向けるようにして、混合チャンバ挿入ブロックをチャンバのノーズ部分に置き、チャンバフランジにぴったりと入るようにします。チャンバのフランジがガンブロックと同一面になるまで挿入ブロックをしっかりとハンマーで叩きます（図. 27）。

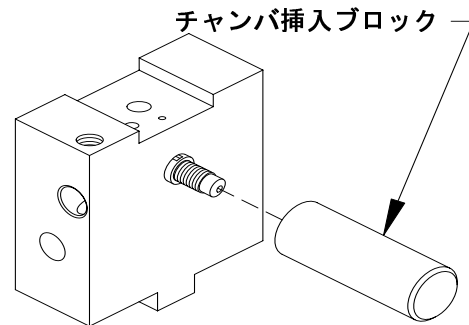


図. 27: チャンバの配置

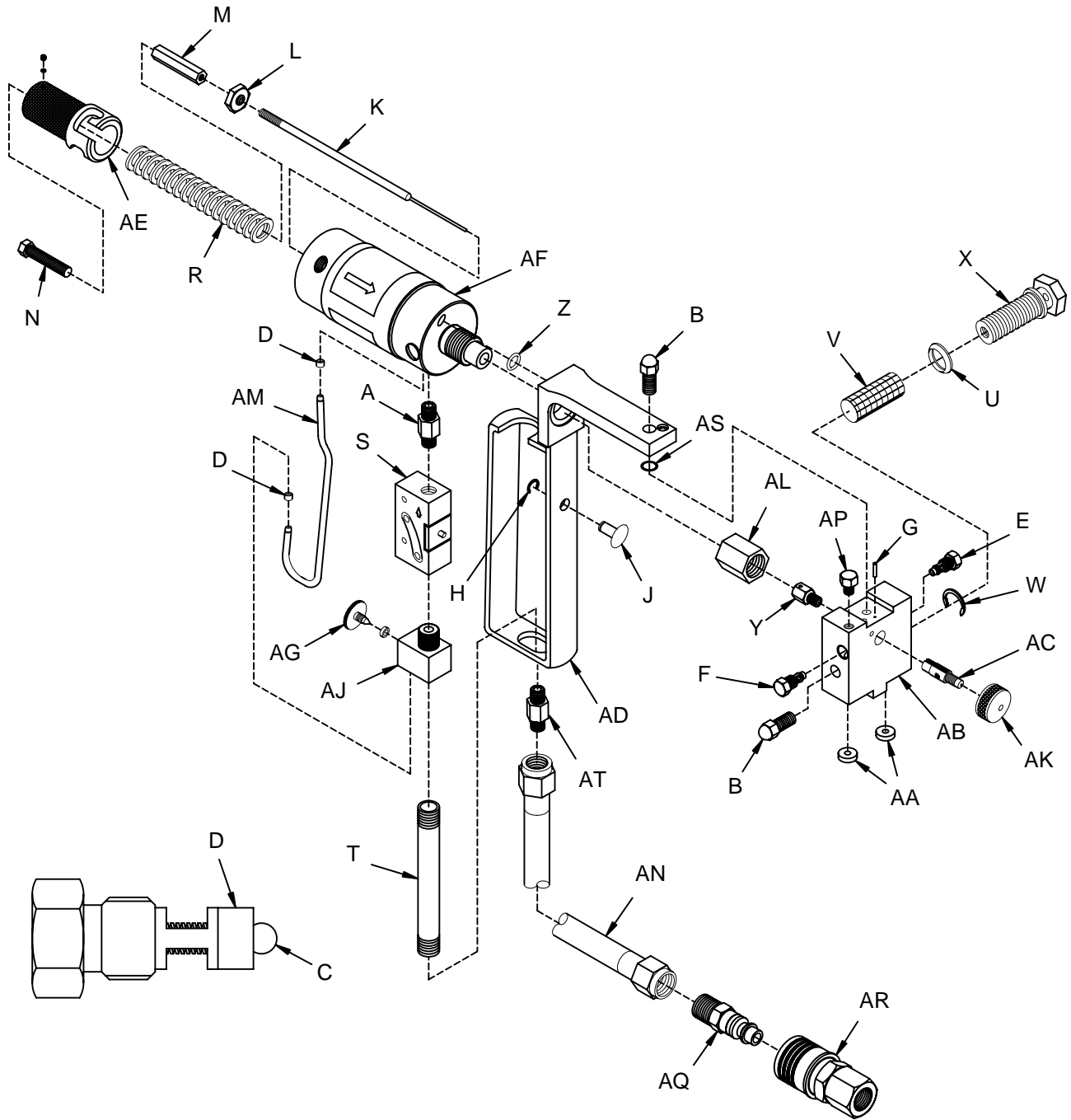
7. ガンフレームの下側に O リングを置き、ブロックをフレームに組み立てます。
8. バルブロッドアセンブリを取り付けます。新しいフェルトワイパーを取り付けた場合は、固定ケースがついたバルブロッドでフェルトを通して押し、チャンバから外してください。フェルトワイパーを取り外しロッド先端についているフェルトくずを取りのぞきます。ワイパーを取り付け、ガンブロックのチャンバ後方に手で締めます。その後フェルトワイパーの固定にそってバルブロッドをエアシリンダー内のピストンに入れます。しっかりとした圧力を使用して、エアシリンダーのピストンが最も低い

場所に来るまでバルブロッドを慎重に混合チャンバに押し入れます。

9. バルブロッドのクリアランスを確認します。混合チャンバのチップから約 1/32 インチ (1mm) 伸びなければ、24 頁のバルブロッドの調整の項を参照してください。
10. バルブロッドスプリングとスプリング固定ケースを交換します。つまみを掴んで押し入れ、時計回りに回して所定位置に固定します。
11. エアキャップを交換します。
12. チェックバルブとスクリーンネジアセンブリを交換します。
13. ガンブロック上部のクロージャーネジを交換します。
14. ガンをカップリングブロックに取り付けます。
15. エア供給をガンに接続します。
16. フェルトワイパーを調整し、フェルトをガン洗浄剤で浸します。
17. 手動バルブを閉め、引き金を数回引いてバルブロッドがスムーズに動くかどうか確認してください。

部品

D 型スプレーガンアセンブリ



D 型スプレーガンアセンブリ

Ref. No.	Part No.	Description	Qty.	Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
A	295591	Hex nipple, 1/8 in. MPT, steel	1	AA	296625	Coupling block gasket (pack of 2)	
B	295185	Mounting screw, 1/2 in. LG	2	AB	296121	D gun block, complete (includes G, AA, AP)	1
C	296090	Ball and spring assembly (pack of 10)		AC		Mixing chamber (includes Y) (see Table 1)	1
D	296091	Check valve sleeve (pack of 10)		AD	295590	Gun frame	1
E	296614	Kit, A-check valve, includes C and D (pack of 10)		AE	296629	Spring retainer case (includes N)	1
F	296615	Kit, R- check valve, includes C and D (pack of 10)		AF		Air cylinder (see page 34)	1
G	295592	Roll pin, 1/16 x 5/16 in. SST	1	AG	296633	Needle valve and packing kit	1
H		Snap ring (see J)	1	AJ	295182	Needle valve body	1
J	296616	Trigger button; includes H	1	AK		Air cap (see Table 1)	1
K		Valving rod (see Table 1)	1	AL	295183	Retainer nut/dust cover	1
L		Valving rod positioner (see M)	1	AM	296126	Gun air tube, includes D (qty. 2)	
M	296617	Valving rod stop bar; includes L	1	AN	15B772	Air hose	1
N	295171	Valving rod stop adjustment screw	1	AP	295482	Closure screw	1
R	296618	Valving rod closure spring	1	AQ	295596	Coupler plug	1
S*		Air valve	1	AR	295597	Coupler	1
T	296620	Pipe nipple	1	AS	103557	O-ring	1
U	296621	Screen screw seal (pack of 10)		AT	100030	Fitting	1
V	296622	Screen-80 mesh (pack of 10)		* エアバルブ修理キット 296125 (別売り) もご購入いただけます。ニードルバルブパッキンが含まれています。			
	296623	Screen-80 mesh (pack of 50)					
W	295595	Snap ring	1	★ 表示されていません。			
X	296624	Kit, gun block screen screw (includes U, V, W)	1				
Y	296611	Felt wiper assembly (includes retainer, wiper, washer) (pack of 5)					
	297139	Felt wiper (pack of 15) and retainer washers (pack of 3)					
Z	111450	O-ring	1				

型番	名称	バルブ ロッド (K)	混合チ ャンバ (AC)	エアキ ャップ (AK)	清掃用器具 ★	カップリン グブロック	ツールキット ★
295530	D-55	296579	296597	296634	295934	295887	296636
295531	D-55- RECIRC	296579	296597	296634	295934	295884	296636
295532	D-62	296580	296598	296634	295935	295887	296636
295533	D-70	296581	296599	296635	295935	295887	296636

表 1: D 型 ガンアセンブリ、型番別部品表

混合チャンバサイズ					
参照サイズ	46	55	62	70	78
K (バルブ ロッド)	296578	296579	296580	296581	296582
AC (チャンバ)	296594 (N-800) 296595 (N-810) 296584 (L-800) 296590 (L-800-LM) 296585 (L-810) 296591 (L-810-LM)	296597 (N) 296586 (L) 296592 (L-LM)	296598 (N) 296587 (L)	296599 (N) 296588 (L)	296600 (N) 297592 (L)
AK (エアキ ャップ)	296838	296634	296634	296635	296635
清掃用器具	297007 (2 個入り)	295934 (2 個入り)	295935 (2 個入り)	295935 (2 個入り)	295935 (2 個入り)

表 2: D 型ガンアセンブリ、混合チャンバのサイズ別パーツ表

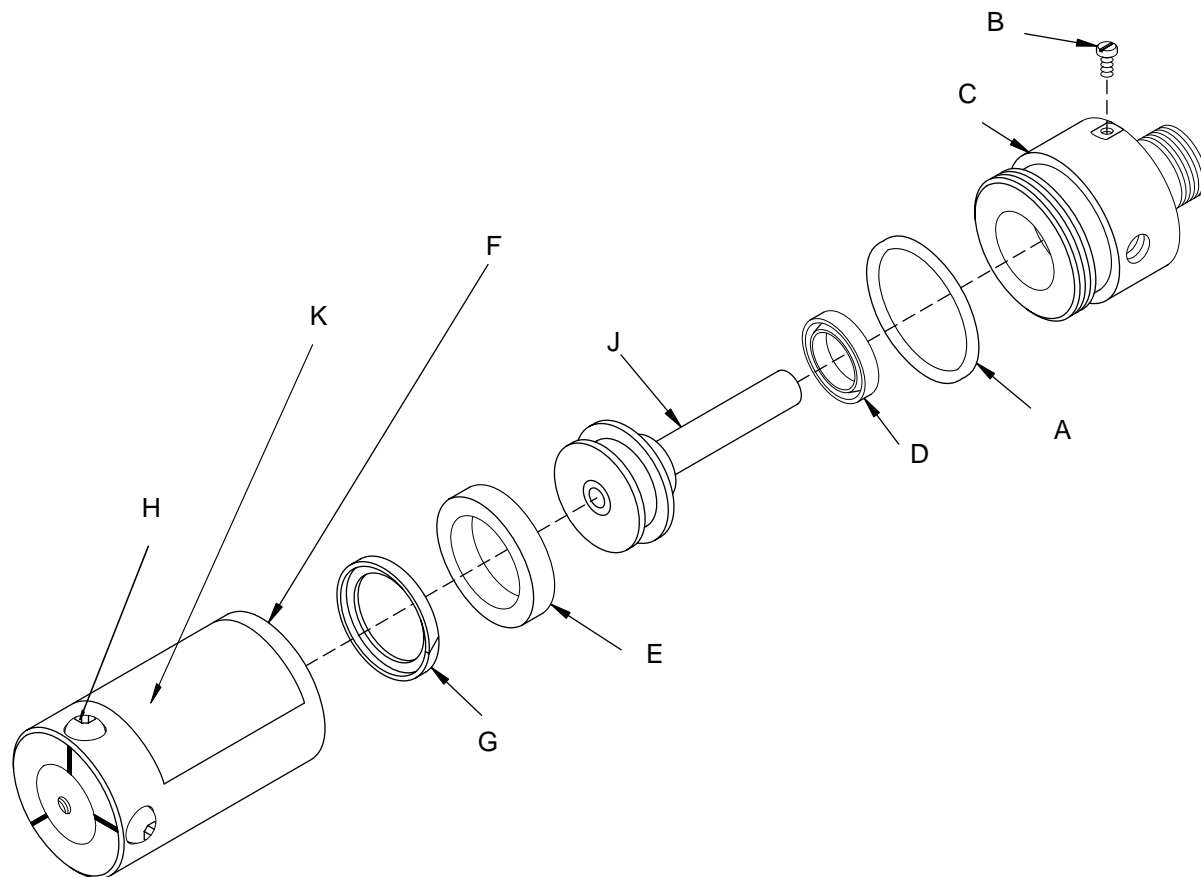
標準混合チャンバ

標準混合チャンバには6種類あります。以下の表には、各チャンバの使用と操作性能の概要の説明をご覧ください。実際のパターンサイズと出力は、？

<p>46 サイズ</p> <p>296594 (N-800) 296584 (L-800) 296590 (L-800-LM)</p>	<p>限られたエリアや、3/8 ~ 1/2 インチ (0.7 ~ 1.3 cm) の厚さの塗布用に設計されたものです。ガンは、新たに噴霧された気泡を飛び散らすことなく、4 インチ (10.2 cm) の目標に噴霧することができます。パターン径は約 4 インチ、目標からガンまでの距離は 4 インチ (10.2-cm) です。出力範囲は約 2 ~ 3-1/4 ポンド / 分 (0.9 ~ 1.5 kg/ 分)。</p>
<p>46 サイズ</p> <p>296595 (N-810) 296585 (L-810) 296591 (L-810-LM)</p>	<p>使用は上記と同様であるこの型のチャンバは、出力が約 3 ~ 4-1/2 ポンド / 分 (1.4 ~ 2.0 kg/ 分) に増加しています。</p>
<p>55 サイズ</p> <p>296597 (N) 296586 (L) 296592 (L-LM)</p>	<p>鋸やネジが打ち込まれた場所などや小~中くらいの面積の壁面塗布用に設計されたものです。パターン径は約 8 インチ (20.3 cm)、目標からガンまでの距離は 18 ~ 20 インチ (45.7 to 50.8 cm) です。出力範囲は約 6 ~ 8 ポンド / 分 (2.7 ~ 3.6 kg/ 分)。</p>
<p>62 サイズ</p> <p>296598 (N) 296587 (L)</p>	<p>広い場所への塗布用。パターン径は約 9 インチ (22.9 cm)、目標からガンまでは 18 ~ 20 インチ (45.7 to 50.8 cm) です。出力範囲は約 7 ~ 10 ポンド / 分 (3.2 ~ 4.5 kg/ 分)。</p>
<p>70 サイズ</p> <p>296599 (N) 296588 (L)</p>	<p>広い場所への塗布用。パターン径は約 10 インチ (25.4 cm)、目標からガンまでは 18 ~ 20 インチ (45.7 to 50.8 cm) です。出力範囲は約 9 ~ 12 ポンド / 分 (4.1 ~ 5.4 kg/ 分)。</p>
<p>78 サイズ</p> <p>296600 (N) 297592 (L)</p>	<p>広い場所への塗布用。パターン径は約 14 インチ (35.6 cm)、目標からガンまでは 24 インチ (60.9 cm)。出力範囲は約 13-1/2 ~ 16-1/2 ポンド / 分 (6.1 ~ 7.5 kg/ 分)。</p>

エアシリンダー・アセンブリ

部品番号 296632



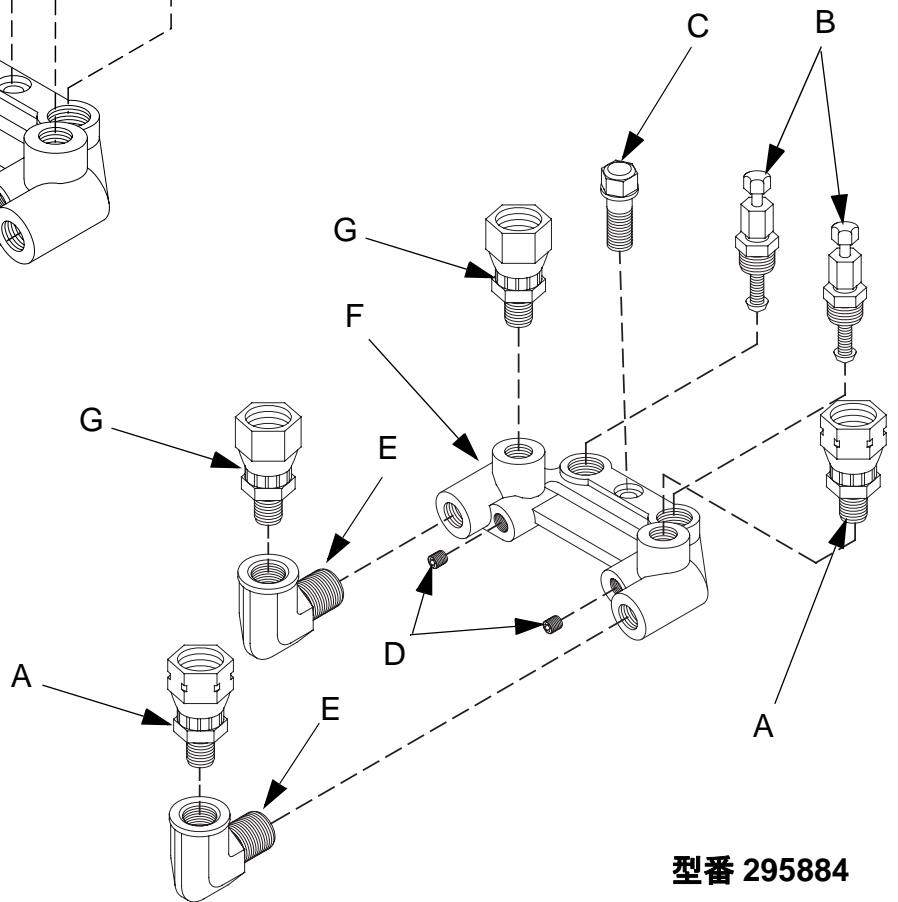
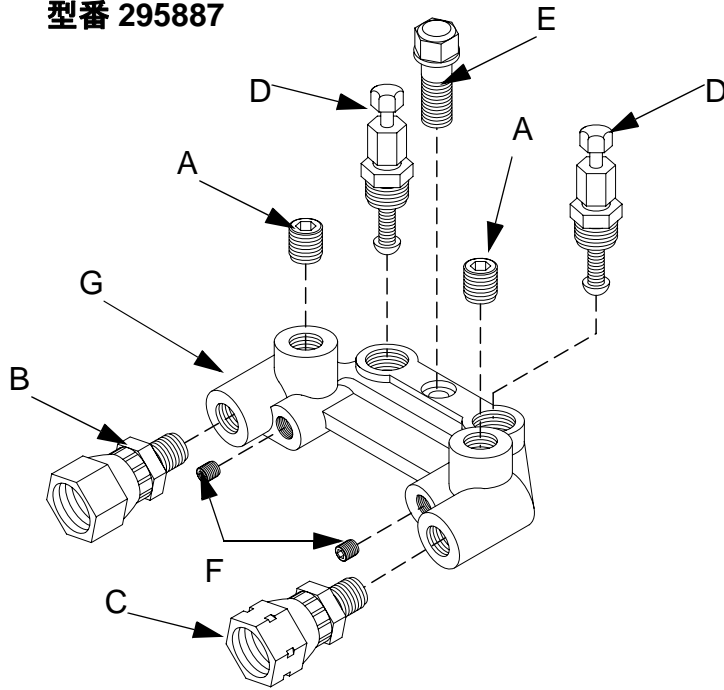
Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
A*	107083	O-ring, fluoroelastomer	1
B	295494	Pan head machine screw, 8-32 x 3/16 in.	1
C	295177	Front head blank	1
D*	296627	U-cup (pack of 5)	1
E*	296628	U-cup (pack of 5)	1
F	295178	Cylinder	1
G*	296631	Wear ring	1
H	295179	Buttonhead cap screw	3
J	295484	Piston assembly	1
K▲	295492	Label, warning	1

* エアシリンダーシールキット 296725 (別売り) に含まれている部品。

▲ 交換の危険性と警告ラベル、タグ、カードは無料で配布しています。

カップリングブロックアセンブリ

型番 295887



型番 295884

型番 295887 (標準)

型番 295884 (Recirc)

Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
A	295662	Flush seal pipe plug, 1/8 in.	2
B	295888	R-swivel fitting	1
C	295889	A-swivel fitting	1
D	296626	Manual valve assembly (pack of 2)	-
E	295619	Mounting screw, 15/16 in.	1
F	295693	Flush seal pipe plug, 1/36 in.	2
G	295886	Coupling block	1

Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
A	295889	A-swivel fitting	2
B	296626	Manual valve assembly (pack of 2)	-
C	295619	Mounting screw	1
D	295693	Pipe plug	2
E	112307	Street elbow	2
F	295886	Coupling block	1
G	295888	R-swivel fitting	2

メモ

A series of horizontal lines for writing, consisting of 20 evenly spaced lines across the page.

技術データ

カテゴリ	内容
最大液体使用圧力	1000 psi (7 Mpa、70 bar)
最大エアインレット圧力	100 psi (0.75 Mpa、7.5 bar)
最小エアインレット圧力	90 psi (0.6 Mpa、6 bar)
最大出力 (フローレート)	16 lbs/分 (7.3 kg/分) *
最小出力 (フローレート)	2 lbs/分 (0.9 kg/分) *
エアインレットサイズ	x npt
A コンポーネント (ISO) インレットサイズ	-5 JIC; 1/2-20 UNF
R コンポーネント (レジン) インレットサイズ	-6 JIC; 9/16-18 UNF
長さ	9.25 インチ (24 cm)
高さ	8 インチ (20 cm)
幅 (カップリングブロックを除く)	2.4 インチ (6 cm)
質量	3 ポンド (1.4 kg)
接液部品	ステンレス鋼、炭素鋼、真鍮、ナイロン、アセタール樹脂、PTFE

* 理論数値：実際の結果は操作状況によって変わってきます。

グラコ社標準保証

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

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

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

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

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

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

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

FOR GRACO CANADA CUSTOMERS

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Graco Information

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

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

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

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

取扱説明書原文の翻訳。 *This manual contains Japanese. MM 311320*

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

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

Copyright 2006, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.

www.graco.com

Revision J - August 2015