

G15/G40 스프레이 건

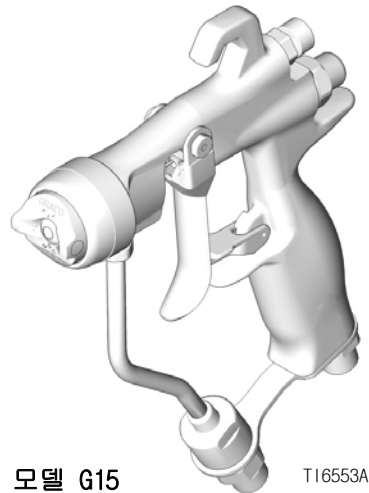
3A0444G
K0

다양한 페인트와 도료를 스프레이하고 마무리 작업용, 특히 균일한 미립자로 만들고 높은 전달 효율성이 요구되는 응용분야에서 사용되는 공기보조식(air-assisted) 스프레이 건의 경량 라인. 전문가만 이 장비를 사용할 수 있습니다.



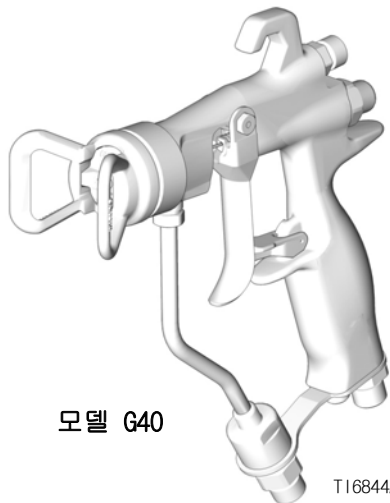
중요 안전 정보 :

이 설명서의 모든 경고와 설명을 읽으십시오. 이 설명서를 잘 보관해 두십시오. 최대 작동 압력 등 모델 정보는 3페이지를 참조하십시오.



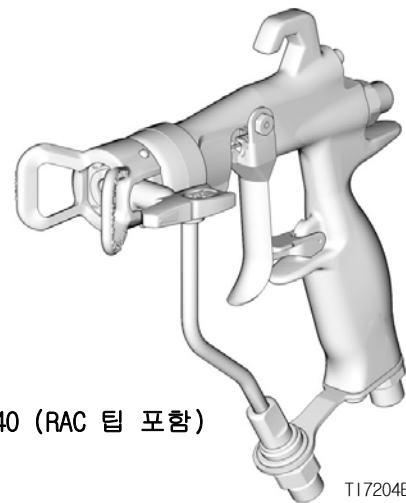
모델 G15

T16553A



모델 G40

T16844A



모델 G40 (RAC 팁 포함)

T17204B



목차




모델	3	일일 건 관리, 세척 및 청소	13
경고	4	일반적인 시스템 유지보수	14
설치	6	유체 필터 유지보수	14
일반적인 설치	6	세척 및 청소	14
스프레이 부스 환기	6	Reverse-A-Clean®(RAC) 팁	16
접지	6	문제 해결	18
공기 공급관	7	수리	20
유체 공급관	7	수리 부품 세트	20
설정	8	팬 밸브 교체	20
장비 사용 전 세척	8	전체 건 패킹 수리	20
스프레이 팁 선택	8	부품	26
공기 캡 정렬 핀	8	스프레이 팁 선택 차트	32
스프레이 팁 설치	8	스프레이 팁, G15/G40 공기 캡과 함께 사용	32
공기 캡 배치	8	RAC 스위치 팁, G40 RAC 공기캡 용	33
Reverse-A-Clean®(RAC) 팁 조립	9	RAC SwitchTips, G40 RAC 공기캡과 함께 사용 (계속)	34
작동	10	부속품	35
감압 절차	10	부품 상호교환 가이드	37
안전 잠금장치	10	치수	38
공기 보조식 스프레이 건 조작 방법	11	기술 자료	39
스프레이 패턴 조정	11	Graco Standard Warranty	40
HVLP 작동	12	Graco Information	40
유체 분야	12		






모델

구성품	시리즈	최대 작동 공기 압력 psi(MPa, bar)	최대 작동 유체 압력 psi(MPa, bar)	설명	다음을 포함합 니다 :
24C853	A	100 (0.7, 7.0)	1500 (10.5, 105)	G15 중압 공기 보조식 스프레이 건, 카바이드 시트 및 볼	24C866 공기 캡 및 핀
24C854	A	100 (0.7, 7.0)	1500 (10.5, 105)	G15 중압 공기 보조식 스프레이 건, 플라스틱 시트, SST 볼	
26A826	A	100 (0.7, 7.0)	1500 (10.5, 105)	G15 중압 공기 보조식 스프레이 건, 카바이드 시트 및 볼, 래커 에어 캡	26A824 공기 캡 및 핀
24C855	A	100 (0.7, 7.0)	4000 (28, 280)	G40 고압 공기 보조식 스프레이 건, 카바이드 시트 및 볼	249180 공기 캡 (핀 딸리 지 않음)
24C856	A	100 (0.7, 7.0)	4000 (28, 280)	G40 고압, 고유량 공기보조 스프 레이건, 카바이드 시트 및 볼	
24C857	A	100 (0.7, 7.0)	4000 (28, 280)	G40 고압 공기 보조식 스프레이 건, 카바이드 시트 및 볼, Reverse-A-Clean(RAC) 팁?	24C921 RAC 공 기 캡

경고

다음은 이 장비의 설치, 사용, 접지, 유지보수 및 수리에 관한 일반적인 주의 사항입니다. 더 구체적인 경고가 이 설명서의 관련 부분에 추가로 제공될 수 있습니다. 설명서 본문에 나타나는 기호는 이러한 일반적인 주의 사항을 나타냅니다. 설명서를 읽는 도중 이러한 기호를 만나면 이 페이지로 돌아와서 관련 위험에 대한 설명을 참조하십시오.

 경고	
	<p>화재 및 폭발 위험</p> <p>용제, 페인트 연기 같이 작업장에서 발생하는 가연성 연기는 발화되거나 폭발할 수 있습니다. 화재와 폭발을 예방할 수 있도록 다음과 같이 하십시오:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 환기가 잘 되는 곳에서 장비를 사용하십시오. • 파일릿 등, 담배, 휴대용 전기 램프, 비닐 깔개(정전기 방전 위험) 등 발화 가능성이 있는 물질을 모두 치우십시오. • 작업장에 용제, 형광 천 및 가솔린을 포함한 찌꺼기가 없도록 유지하십시오. • 가연성 연기가 있는 곳에서는 전원 코드를 끼우거나 빼지 말고 등을 켜거나 끄지 마십시오. • 작업장의 모든 장비를 접지하십시오. 접지 지침을 참조하십시오. • 반드시 접지된 호스를 사용하십시오. • 통 안으로 발사할 때는 바닥에 놓인 통의 측면에 건을 단단히 고정시키십시오. • 정적 불꽃이 발생하거나 감전을 느끼는 경우 즉시 작동을 멈추십시오. 문제를 확인해서 해결할 때까지 장비를 사용하지 마십시오. • 작업장에 소화기를 비치하십시오.
	<p>피부 주입 위험</p> <p>건, 호스의 누출 부위 또는 파손된 부품에서 발생하는 고압 유체로 인해 피부가 손상될 수 있습니다. 이것은 단순한 외상으로 보일 수도 있지만, 절단을 초래할 수도 있는 심각한 부상입니다. 따라서 즉시 병원에 가서 치료를 받아야 합니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 팁 가드와 방아쇠 가드가 설치되지 않은 상태에서는 스프레이하지 마십시오. • 스프레이하지 않을 때는 항상 방아쇠 안전장치를 잠그십시오. • 건이 다른 사람 또는 신체의 일부를 향하지 않도록 하십시오. • 스프레이 팁 위에 손을 놓지 마십시오. • 손, 신체, 장갑 또는 옷으로 누출되는 유체를 막지 마십시오. • 스프레이 작업을 중단할 때 그리고 장비를 세척, 점검 또는 수리하기 전에 압력 완화 절차를 수행하십시오. • 장비를 작동하기 전에 모든 유체 연결부를 단단히 조이십시오. • 호스와 커플링은 매일 점검하십시오. 마모되었거나 파손된 부품은 즉시 교체하십시오.




 경고	
 	<p>장비 오용 위험</p> <p>장비를 잘못 사용하면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다 .</p> <ul style="list-style-type: none"> • 피곤한 상태 또는 약물이나 술을 마신 상태로 장치를 조작하지 마십시오 . • 최저 등급 시스템 구성품의 최대 작동 압력 또는 온도 정격을 넘지 마십시오 . 모든 장비 매뉴얼의 기술적 데이터를 참조하십시오 . • 장비의 습식 부품에 적합한 유체와 용제를 사용하십시오 . 모든 장비 매뉴얼의 기술적 데이터를 참조하십시오 . 유체 및 용제 제조업체의 경고를 숙지하십시오 . 재료에 대한 자세한 정보가 필요하면 대리점이나 소매점에 MSDS 를 요청하십시오 . • 장비에 전원이 공급되거나 압력이 남아있는 경우에는 작업구역을 떠나지 마십시오 . 장비를 사용하지 않을 때는 모든 장비를 끄고 압력 완화 절차를 따르십시오 . • 장비를 매일 점검하십시오 . 마모되거나 손상된 부품이 있으면 즉시 수리하거나 정품 부품으로만 교체하십시오 . • 장비를 개조하거나 수정하지 마십시오 . • 장비는 지정된 용도로만 사용하십시오 . 자세한 내용은 대리점에 문의하십시오 . • 호스와 케이블은 통로나 날카로운 모서리 , 이동 부품 및 뜨거운 표면을 지나가지 않도록 배선하십시오 . • 호스를 끄거나 구부리지 마십시오 . 또한 호스를 잡고 장비를 끌어당겨서도 안됩니다 . • 작업장 근처에 어린이나 동물이 오지 않게 하십시오 . • 관련 안전 규정을 모두 준수하십시오 .
	<p>유해성 유체 또는 가스 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"> • 재료 안전 자료 시트 (MSDS) 를 참조하여 사용 중인 유체에 어떠한 위험 요소가 있는지 확인하십시오 . • 위험한 유체는 승인된 용기에 보관하고 관련 규정에 따라 폐기하십시오 .
	<p>개인 보호 장비</p> <p>장비를 작동 또는 수리할 때 또는 장비가 작동하는 지역에 있을 때 눈 손상 , 청각 손실 , 유독성 연기 흡입 , 화상 등 중상을 예방하기 위해 적합한 보호 장비를 착용해야 합니다 . 이러한 보호구로는 다음이 있습니다 :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 보호 안경류 및 청각 보호 . • 유체 및 용제 제조업체의 권장에 따른 호흡기 , 보호의류 , 장갑

설치




일반적인 설치

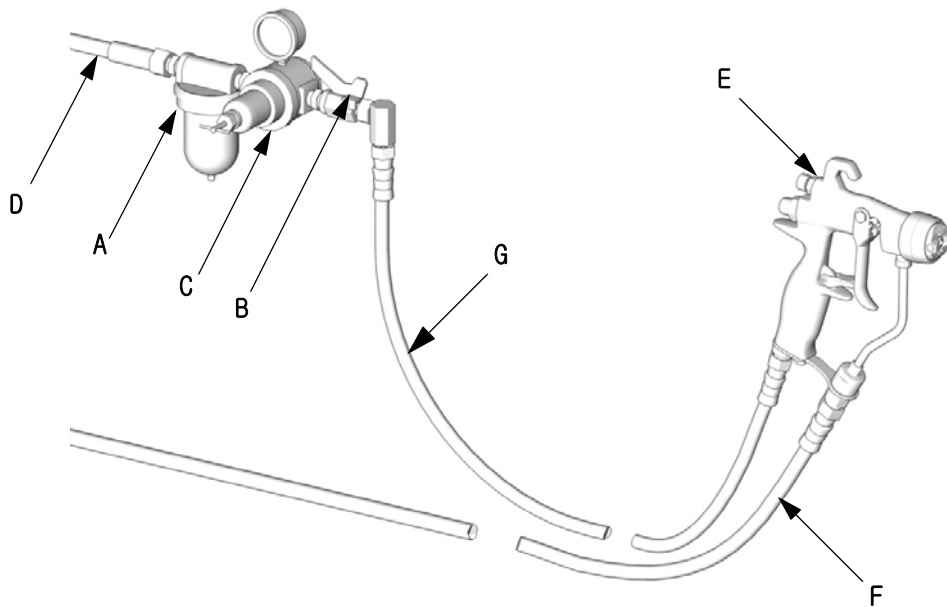
주 : 그림 1에 보여진 일반적인 설치는 공기 보조식 스프레이 시스템의 선택 및 설치를 돕기 위한 가이드 일 뿐입니다 . 요구에 맞는 시스템을 설계하는 데 도움이 필요하면 Graco 대리점에 문의하십시오 .

스프레이 부스 환기

						
<ul style="list-style-type: none"> • 독성 또는 화염성 증기가 쌓여 위험할 수 있으므로 반드시 제대로 환기되는 스프레이 부스에서만 스프레이 작업을 하십시오 . 송풍기가 작동하지 않을 경우에는 스프레이 건을 조작하면 안 됩니다 . • 공기 배기 속도 요건과 관련한 모든 중앙 , 지방 정부의 규정을 확인하고 따르십시오 . • 관련 안전 및 소방 규정을 확인하고 따르십시오 . 						

접지

						
<ul style="list-style-type: none"> • 접지에 대한 자세한 정보는 지역 전기 규정 및 펌프 / 스프레이어 설명서를 참조하십시오 . 반드시 전도성 유체 호스를 사용하십시오 . • 올바르게 접지된 유체 공급 호스와 펌프에 연결하여 스프레이 건을 접지하십시오 . 						



T16554A

그림 1: 일반적인 설치 (모델 G15)

Key:

- A 공기 공급관 필터
- B 공기 차단 밸브
- C 건 공기 압력 조절기
- D 공기 공급관
- E 스프레이 건
- F 전기 전도성 유체 호스
- G 건 에어 공급 호스

공기 공급관

1. 건에 건조하고 깨끗한 공기가 공급되도록, 건 공기 공급관에 공기 필터(A)를 설치합니다. 먼지와 습기는 피니시 작업에 해가 될 수 있습니다. 그림 1을 참조하십시오.
2. 건 공기 공급관에 공기 압력 조절기(C)를 설치하여 건 공기 압력을 제어합니다.
3. 건 공기 공급관과 펌프 공기 공급관에 공기 차단 밸브(B)를 설치하여 건으로 공기가 들어가지 않도록 합니다.
4. 3/16 인치 (5 mm) I.D. 이상의 공기 호스를 사용하여 호스에서 과도한 압력 강하가 발생하지 않도록 합니다.

주 : 건 공기 흡입구에는 NPSM 및 BSP 암 스위블 커넥터와 호환되는 1/4-18 npsm(R1/4-19) 혼합 수 스레드가 있습니다.

5. 공기 호스(G)를 1/4 npsm 건 공기 유입구에 연결합니다. 그림 2를 참조하십시오.

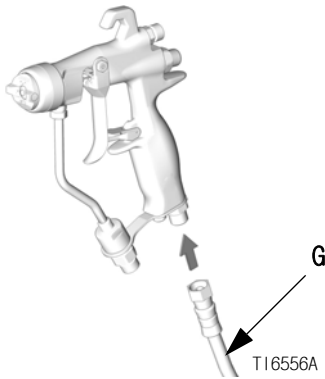


그림 2

6. 공기 호스(G)의 다른쪽 끝을 공기 차단 밸브의 배출구쪽에 연결합니다. 그림 3을 참조하십시오.

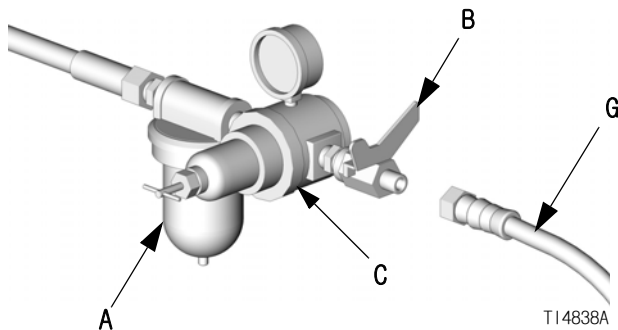


그림 3

유체 공급관

- 유체 공급관을 연결하기 전에 공기로 공급관을 불어낸 후 용제로 세척하십시오. **세척 및 청소** (14페이지)를 참조하십시오. 스프레이할 유체와 호환되는 용제를 사용하십시오.
- 유체 압력을 보다 잘 제어하려면 유체 공급관에 유체 조절기를 설치하여 건 유체 압력을 제어하십시오.

1. 스프레이 팁이 막히거나 피니시 도장이 손상되지 않도록, 유체 필터를 사용하여 거친 입자와 침전물을 제거하십시오.

주 : 건에는 스프레이 직전 최종 필터링을 제공하는 100 메시 유체 필터가 내장되어 있습니다.

2. 유체 호스(F)를 건 유체 흡입구에 연결합니다. 그림 4를 참조하십시오. 원하는 경우 조작 효과를 높이기 위해 건 흡입구에 유체 스위블 커넥터(189018)를 설치하십시오. 35페이지의 "액세서리"를 참조하십시오.

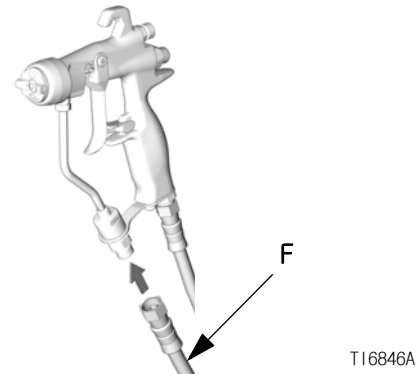


그림 4

3. 유체 호스(F)의 다른쪽 끝을 펌프 유체 배출구에 연결합니다.

설정

장비 사용 전 세척

1. 이 장비는 경량 오일로 테스트를 거친 후 출고됩니다. 이로 인해 부품 보호를 위해 유체 통로에 오일이 잔류합니다. 작업에 사용하는 유체가 이 오일에 오염되지 않도록 이 장비를 사용하기 전에 적합한 용제로 세척하십시오. **세척 및 청소** (14 페이지) 를 참조하십시오.
2. 압력을 해제합니다. **감압 절차** (10 페이지) 를 참조하십시오.

스프레이 팁 선택

유체 흐름과 패턴 너비는 스프레이 팁 크기, 유체 점도 및 유체 압력에 따라 달라집니다. **스프레이 팁 선택 차트** (32 페이지) 를 참조하십시오. 적절한 스프레이 팁을 선택하는 데 도움이 필요하면 Graco 대리점에 문의하십시오.

공기 캡 정렬 핀

모델 G15 건은 공기 캡 정렬 핀을 사용하여 공기 캡을 배치합니다. 공기 캡 정렬 핀의 표준 위치는 수평 공기 캡 위치입니다.

스프레이 패턴 방향을 바꾸려면 니들 노즈 플라이어를 사용하여 핀을 푼 후 원하는 방향으로 다시 배치합니다. 그림 5를 참조하십시오. 핀 위치를 바꿀 때는 저항도 스레드 로커를 사용합니다. 1.5-2.5 in-lb (0.2-0.3 N•m) 토크로 조이십시오. 너무 세게 조이면 안 됩니다.

공기 캡 정렬 핀은 제거가 가능합니다. 공기 캡 정렬 핀은 모델 G40 건에는 맞지 않습니다.

고지
<p>현재 모델 건에 대한 정렬 핀과 고정링 (retaining ring)은 앞선 모델 건들과 다릅니다. 그것들은 서로 교환할 수 없습니다. 맞지 않는 핀을 사용하면 유체가 새거나 정렬 기능을 상실할 수 있습니다. 잘못된 고정링을 사용하면 고정링과 건 스레드가 손상됩니다. 부품 상호교환 가이드 (37 페이지) 를 참조하십시오.</p>

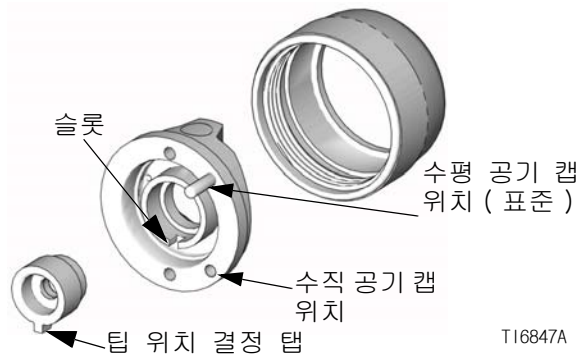


그림 5

스프레이 팁 설치

공기 캡에 스프레이 팁을 설치하십시오. 팁 위치 결정 탭은 공기 캡 슬롯에 있어야 합니다. 그림 5를 참조하십시오.

공기 캡 배치

공기 캡을 건에 조립하십시오. 공기 캡과 스프레이 팁 위치가 스프레이 패턴 방향을 정합니다.

스프레이 패턴이 원하는 방향에 올 때까지 공기 캡을 돌립니다 (스프레이 팁이 함께 회전함). 그림 6을 참조하십시오. G15 공기 캡에 대해서는, 정렬핀이 적합한 방향으로 회전하는 것을 멈추게 합니다.

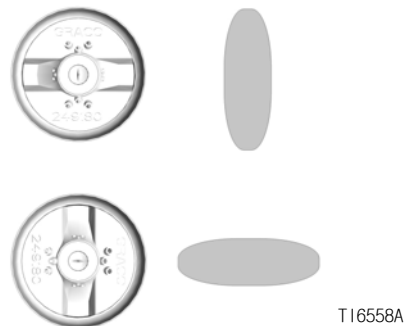


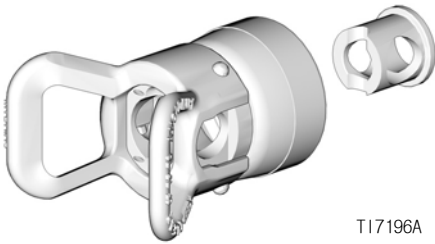
그림 6

손으로 공기 캡 고정 링 (6) 을 세게 조여서 팁 개스킷과 디퓨저 (5) 사이가 제대로 밀봉되도록 하십시오.

Reverse-A-Clean®(RAC) 팁 조립

모델 240857 건은 Reverse-A-Clean® (RAC) 팁을 사용합니다 .

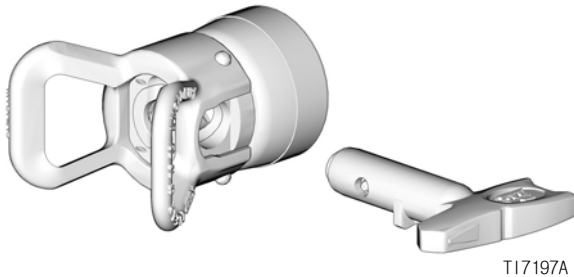
RAC 팁을 조립하려면 시트 하우징을 공기 캡 어셈블리에 끼우십시오 .



T17196A

그림 7

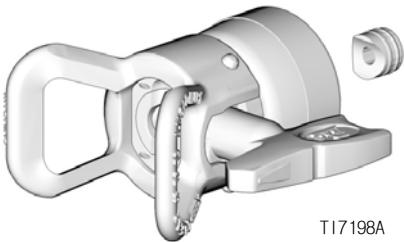
SwitchTip 을 끼웁니다 .



T17197A

그림 8

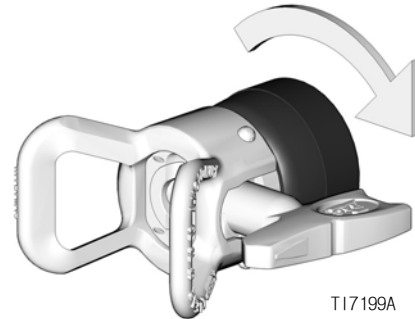
개스킷 시트를 끼웁니다 .



T17198A

그림 9

RAC 팁 어셈블리 나사를 건에 끼우고 손으로 세게 조입니다 .



T17199A

그림 10

고지




현재의 모델 건에 대한 랙 (RAC) 조립부는 다른 시트 하우징을 사용하며 , 앞선 모델 건에 대한 랙 조립부보다는 스톱드가 더 거칩니다 . 그것들은 서로 교환할 수 없습니다 . 부정확한 랙 조립부를 사용하면 스톱드가 손상됩니다 . 부품 상호 교환 가이드 (37 페이지) 를 참조하십시오 .

작동

경고 - 4 페이지 및 5 페이지와 이 매뉴얼의 전체를 읽고 잘 따르십시오 .

이 장비 조작자는 건과 함께 제공된 지갑 크기의 경고 카드 (222385) 를 항상 휴대하십시오 . 피부 주입 상해가 발생할 경우 이 카드에는 중요한 취급 정보가 들어 있습니다 . 카드가 더 필요한 경우 Graco 에서 무료로 제공 받을 수 있습니다 .

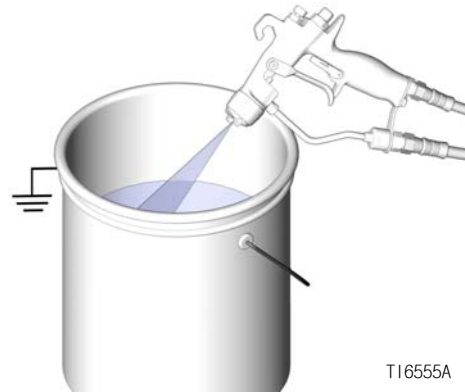
감압 절차

						
포획 공기로 인해 펌프가 예기치 않게 가동되어 튀거나 움직이는 부품 때문에 중상을 입을 수 있습니다 .						

피부 관통 , 유체 튀 또는 부품 제거로 인한 부상 위험을 줄이기 위해 다음과 같은 경우 반드시 압력 완화 절차를 따르십시오 :

- ? 압력 완화 절차를 따르라는 지시가 있는 경우 ,
- ? 스프레이를 중지할 경우 ,
- ? 시스템 장비를 점검 또는 정비하거나 , 스프레이 팁을 설치하거나 청소할 경우 .

1. 방아쇠 안전장치를 잠급니다 . 그림 12 를 십시오 .
2. 펌프를 차단합니다 . 펌프 설명서를 참조하십시오 .
3. 건 공기 공급장치를 차단합니다 .
4. 방아쇠 안전장치를 폼니다 . 그림 12 를 참조하십시오 .
5. 스프레이 건의 금속 부분을 접지된 금속통에 단단히 대십시오 . 건의 트리거를 당겨 감압합니다 . 그림 11 을 참조하십시오 .



T16555A

그림 11

6. 시스템에서 모든 유체 배출 밸브를 여십시오 . 이 때 폐기액 보관통이 배출되는 유체를 받을 수 있게 준비해 두어야 합니다 . 다시 스프레이를 할 준비가 될 때까지 배출 밸브를 연 상태로 두십시오 .
7. 방아쇠 안전장치를 잠급니다 . 그림 12 를 조하십시오 .
8. 스프레이 팁이나 호스가 막혔거나 위의 단계를 따른 후에도 압력이 충분히 떨어지지 않으면 팁 가이드 고정 링 또는 호스 끝 커플링을 아주 천천히 풀어서 점차적으로 압력을 해제한 다음 완전히 풀어 주십시오 . 호스나 팁의 장애물을 없애십시오 .

안전 잠금장치

스프레이를 중지할 때는 항상 트리거 록을 잠궈서 손에 의해 또는 떨어뜨리거나 부딪혀서 우발적으로 건이 발사되지 않도록 하십시오 .

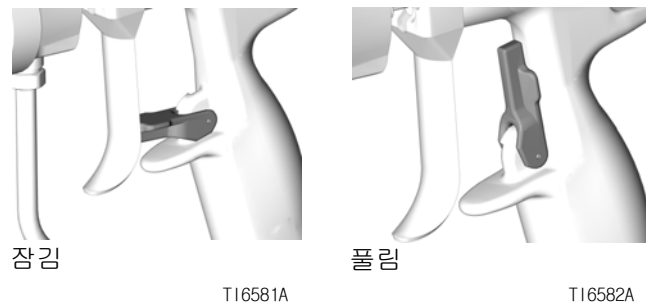


그림 12

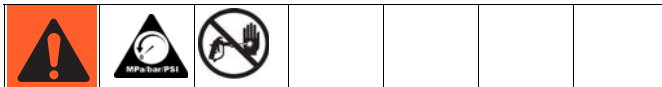
공기 보조식 스프레이 건 조작 방법

공기 보조식 스프레이 건은 에어리스 및 공기 스프레이 개념을 함께 적용한 제품입니다. 스프레이 팁은 기존 에어리스 스프레이 팁처럼 유체를 팬 패턴으로 만듭니다. 공기 캡의 공기는 보다 일정한 패턴이 만들어지도록 유체를 추가로 원자화시키고 페인트 테일을 패턴으로 원자화시킵니다. 패턴 너비는 패턴 조정 밸브로 조절할 수 있습니다.

공기 보조식 스프레이 건은 패턴 공기를 늘려서 패턴 너비를 줄이는 공기 스프레이 건과 다릅니다. 패턴 너비를 늘리려면 더 적은 패턴 공기 또는 더 큰 크기의 팁을 사용하십시오.

스프레이 건은 리드 및 래그 방식으로 작동합니다. 트리거할 때 건은 유체가 배출되기 전에 공기 방출을 시작합니다. 방아쇠를 놓으면 유체가 중지한 후 공기 흐름이 중지합니다. 따라서 스프레이가 원자화되고 공기 캡에 유체가 쌓이는 것이 방지됩니다.

스프레이 패턴 조정



구성 요소가 파손되거나 심각한 부상을 입을 위험을 줄이려면 건의 최대 유체 작동 압력 또는 시스템에 있는 최저 정격 구성 요소의 최대 작동 압력을 초과하지 않도록 하십시오.

1. 아직 건 공기 공급장치를 켜지 마십시오. 유체 압력을 낮은 시작 압력으로 설정합니다. 유체 압력 조절기가 설치된 경우에는 이 조절기를 사용해서 조정하십시오.

시스템에 유체 조절기가 없으면 아래 공식에 따라 공기 조절기로 유체 압력을 제어합니다 :

$$\text{펌프 비율} \times \text{펌프 공기 조절기 설정} = \text{유체 압력}$$

2. 건을 트리거하여 원자화를 점검합니다. 이 때 패턴 형태는 신경 쓰지 않아도 됩니다.
3. 유체 압력을 더 높혀도 유체 원자화가 그다지 개선되지 않는 정도까지 유체 압력을 서서히 높입니다.

4. 노브를 시계 방향으로 계속 돌려서 패턴 조정 공기를 닫습니다. 그림 13을 참조하십시오. 그러면 최대 폭의 패턴을 제공하도록 건이 설정됩니다.

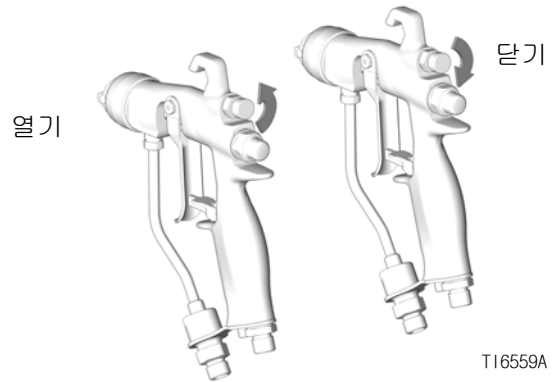


그림 13

5. 방아쇠를 당길 때 미립화 공기 압력을 약 5 psi (3.5 kPa, 0.35 bar)로 맞추십시오. 스프레이 패턴을 확인한 다음 테일이 완전히 원자화되어 스프레이 패턴으로 당겨질 때까지 공기 압력을 천천히 증가시키십시오. 그림 14를 참조하십시오. 7 내지 10 psi (4.9 to 7.0 kPa, 0.49 to 0.7 bar) 공기압은 일반적으로 테일을 원자화하는 데, 특히 저점도 재료에는 충분합니다. 공기압을 너무 높게 설정하면 재료가 공기캡에 쌓여서 전달 효율을 감소시킵니다. 스프레이 건 압력을 100 psi (0.7 MPa, 7 bar) 보다 높게 올리지 마십시오.

패턴을 좁게 만들려면 패턴 조정 밸브 노브를 시계 반대 방향으로 돌립니다. 그림 13을 참조하십시오. 그래도 패턴이 원하는 만큼 좁지 않으면 건에 대한 공기 압력을 약간 높이거나 다른 크기의 팁을 사용합니다. (RAC 팁 건에는 사용할 수 없음)



그림 14

HVLP 작동

주 : HVLP 작업의 경우 원자화 공기는 10 psi 를 초과 할 수 없습니다 . HVLP 검증 키트 24C788 을 사용하여 공기의 psi 를 확인하십시오 .

주 : RAC 팁과 캡을 사용할 때는 팬 조정이 필요하지 않습니다 .

유체 분사

항상 표면과 직각이 되도록 건을 고정시킵니다 . 유체가 불규칙하게 코팅되므로 건과 호 형태를 이루도록 하지 마십시오 . 그림 15 를 참조하십시오 .

1. 유체를 적용할 때 최상의 결과를 얻으려면 , 건을 표면에 수직이 되게 놓고 스프레이할 대상으로부터 약 8 ~ 12 인치 (200 ~ 300 mm) 정도 간격을 유지하십시오 .
2. 고르게 피니시되게 하려면 스프레이할 대상에 50% 중첩되게 부드럽고 일정한 스트로크를 가합니다 .
3. 병렬 스트로크로 페인트하십시오 . 이 스프레이 건은 모든 코팅을 크로스 코팅 없이 고르게 적용합니다 .

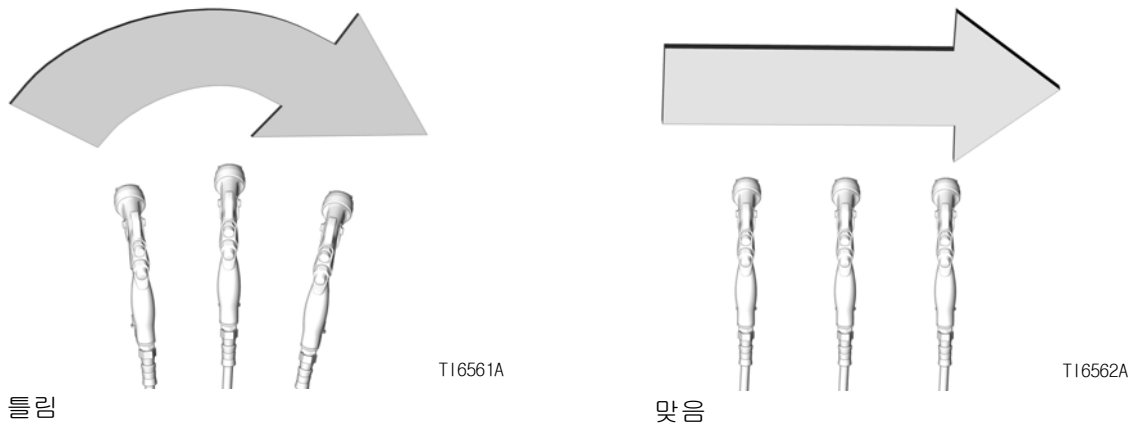


그림 15

일일 건 관리, 세척 및 청소



고지
 알루미늄과 나일론 구성 요소가 손상될 수 있으므로 이 건에서는 포름산이나 프로피오에스테르 산이 포함된 염화메틸렌의 사용을 권장하지 않습니다.

고지

따라서 청소할 때 용제가 건 에어 통로에 들어가지 않도록 주의하십시오. 건 에어 통로에 용제가 남아 있으면 페인트 피니시가 불량해질 수 있습니다.

청소 중에는 건을 위로 향하게 하지 마십시오.

천을 용제에 적신 상태로 건을 닦지 마십시오. 너무 많이 묻어 있으면 짜냅니다.



T16563A

용제에 건을 담그지 마십시오.



T14827A

금속 도구를 사용해서 에어 캡 구멍을 청소하지 마십시오. 에어 캡 구멍이 긁혀서 스프레이 패턴을 일그러뜨릴 수 있습니다.



T16564A



T16565A

일반적인 시스템 유지보수

1. 압력을 해제합니다 (10 페이지).
2. 매일 유체 및 공기 공급관 필터를 청소하십시오.
3. 건 및 유체 호스에서 유체 누출이 있는지 확인하십시오. 피팅을 단단히 조이거나 필요에 따라 장비를 교체하십시오.
4. 색을 교체하기 전과 건 사용을 마친 후 항상 세척해 주십시오.

유체 필터 유지보수

1. 유체 흡입 피팅 (18) 의 나사를 풀니다.
2. 인라인 유체 필터 (12) 를 제거하고 검사를 하십시오. 필요하면 필터를 청소하거나 교체하십시오.

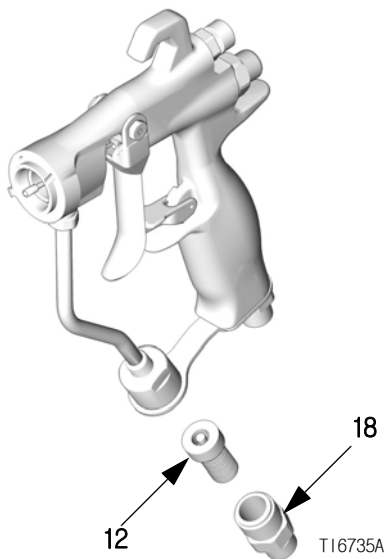


그림 16

고지

새 모델의 건에 대한 유체 흡입 피팅의 스레드는 구 모델 건의 스레드보다 약간 더 미세합니다. 유체 흡입 피팅은 상호교환이 불가능합니다. 부정확한 피팅을 사용하면 스레드가 손상됩니다.

세척 및 청소

주 :

- 장비에서 유체가 마르기 전, 저녁 무렵, 보관하기 전 및 장비를 수리하기 전에는 항상 세척합니다.
- 가능한 낮은 압력에서 세척하십시오. 커넥터에 누출이 있는지 점검하고 필요하면 조이십시오.
- 분배할 유체 및 장비에서 유체가 접촉되는 부품과 호환되는 유체로 세척합니다.

1. 압력을 해제합니다 (10 페이지).
2. 공기 캡 고정 링 (6), 공기 캡 (21) 및 스프레이 팁 (33) 을 제거합니다. 스프레이 팁을 적합한 용제에 적시십시오.
3. 건에서 유체 공급 장치 호스 (F) 및 공기 공급 호스 (G) 를 분리합니다.

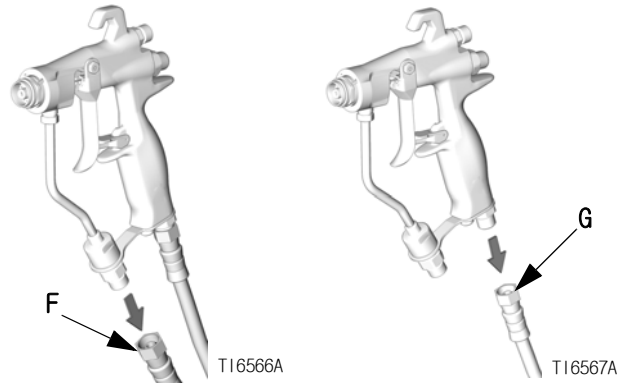


그림 17

4. 용제 공급 호스 (T) 를 건에 연결합니다.

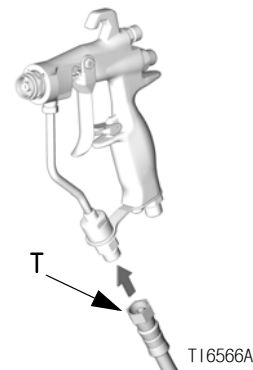
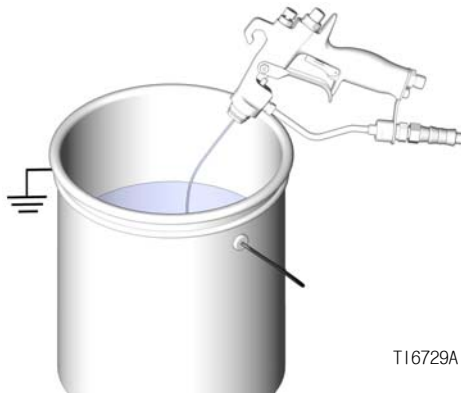


그림 18

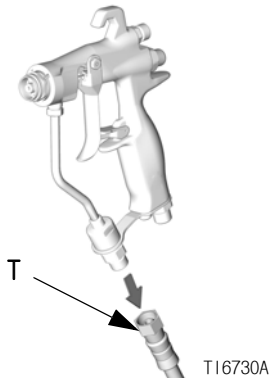
5. 압력을 서서히 높입니다. 건을 접지된 금속 통을 향하게 해서, 건 통로의 유체 자국이 모두 제거될 때까지 용제로 건을 세척하십시오.



T16729A

그림 19

6. 용제 공급 장치를 끕니다.
7. 압력을 해제합니다.
8. 건에서 용제 공급 호스 (T) 를 분리합니다.



T16730A

그림 20

고지

노즐을 조이거나 디퓨저 (5) 를 제거할 때는 항상 건을 트리거하십시오. 그러면 니들 볼이 노즐 안착 표면에서 떨어지게 되어 시트가 손상되는 것이 방지됩니다.

9. 청소하기 위해 디퓨저 (5) 를 제거해야 하는 경우에는 건 도구 (30) 로 디퓨저를 제거하면서 건을 트리거합니다.

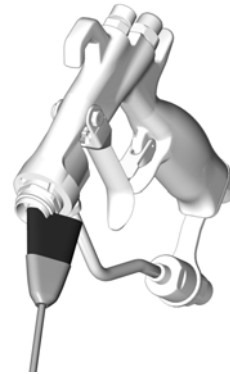
10. 부드러운 솔 끝을 호환되는 용제에 담급니다. 솔에 용제를 지속적으로 너무 많이 묻히면 안되며 뽀뽀한 브러시는 사용하지 않도록 주의하십시오.



T14845A

그림 21

11. 건을 아래로 향하게 한 상태에서 보풀이 일지 않는 솔과 용제로 건 앞쪽을 청소합니다.



T16569A

그림 22

12. 공기 캡 고정 링 (6), 공기 캡 (21), 디퓨저 (5) 및 스프레이 팁 (33) 을 부드러운 브러시로 문지릅니다. 공기 캡 구멍을 청소하려면 표면 손상을 방지하기 위해 이쑤시개와 같은 부드러운 도구를 사용하십시오. 스프레이 팁을 통과해서 공기를 불어 넣어 구멍을 청소합니다. 공기 캡과 스프레이 팁은 하루 한 번 이상 청소하십시오. 경우에 따라서는 더 자주 청소해야 할 수도 있습니다.

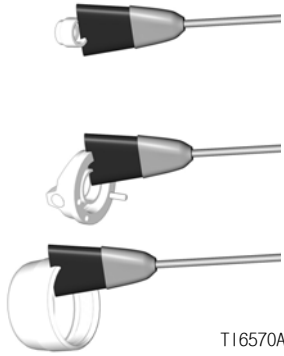


그림 23

13. 디퓨저가 제거된 경우에는 건 도구 (30) 로 디퓨저 (5) 를 다시 설치하는 동안 건을 트리거합니다 . 디퓨저를 확실히 조여서 제대로 밀봉되게 하십시오 . 155-165 in-lb(18-19 N•m) 까지 조이십시오 . 올바르게 조이면 플랜지가 건 바닥에 닿게 됩니다 .
14. 공기 캡 고정 링 (6), 공기 캡 (21) 및 스프레이 팁 (33) 을 설치합니다 .

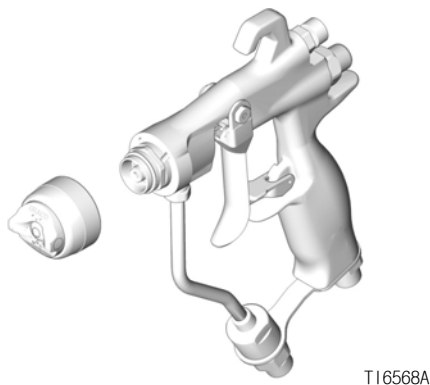


그림 24

15. 부드러운 천을 용제에 적시고 살짝 짜냅니다 . 건이 아래를 향하게 하고 건 외부를 닦아내십시오 .

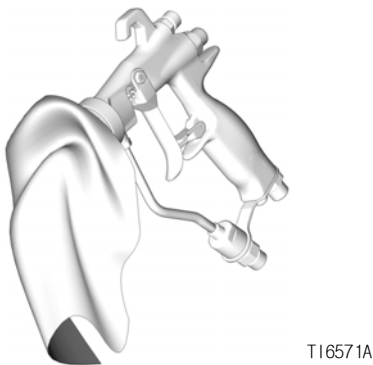


그림 25

16. 건을 청소한 후 윤활제 111265 를 사용해서 다음 부품을 매주 윤활합니다 :

- ? 피봇 핀 (A) 트리거
- ? 방아쇠가 건 본체 (B) 에 달는 건 양쪽 면의 보스
- ? 유체 니들 샤프트, 트리거 (C) 뒤쪽

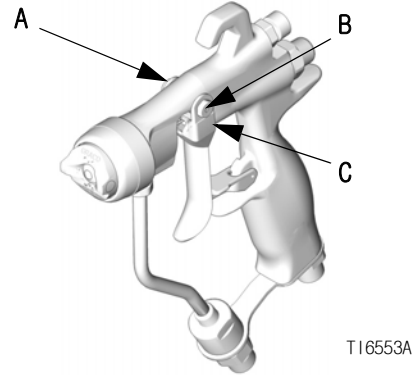


그림 26

Reverse-A-Clean®(RAC) 팁

주 : RAC 팁 시트 개스킷 (33a) 을 너무 오랜 시간 용제에 담그지 마십시오 . 부풀어 오를 수 있습니다 .

막힌 RAC 팁 청소

방아쇠를 놓고 방아쇠 안전장치를 잠급니다 .

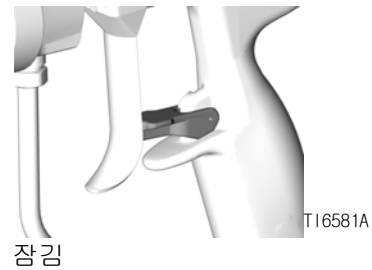


그림 27

SwitchTip 을 돌립니다 .

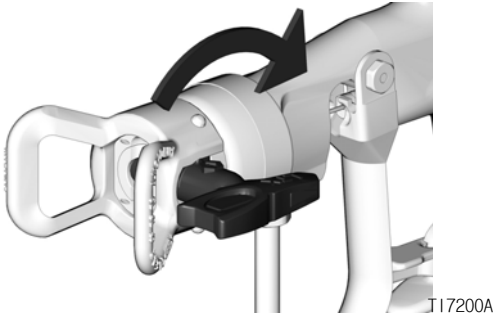
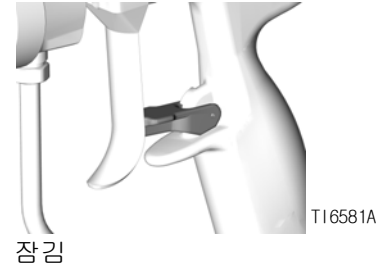


그림 28

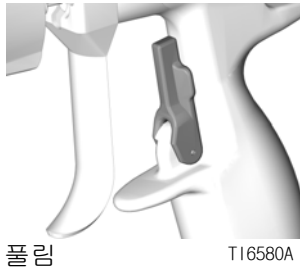
방아쇠 안전장치를 잠급니다 .



잠김

그림 31

방아쇠 안전장치를 풉니다 .

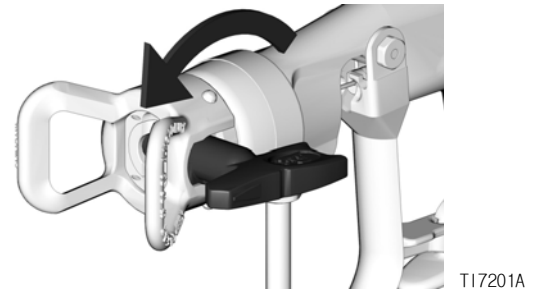


풀림

T16580A

그림 29

SwitchTip 을 원래 위치로 되돌립니다 .



T17201A

그림 32

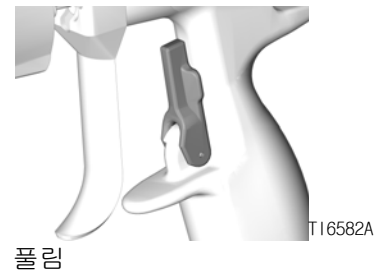
통에 대고 건을 쏘아서 막힌 부분을 청소합니다 .

건이 다른 사람 또는 신체의 일부를 향하지 않도록 하십시오 .							



그림 30

방아쇠 안전장치를 풀고 스프레이를 계속합니다 .



풀림

T16582A

그림 33

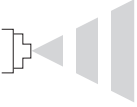
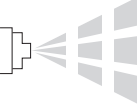

문제 해결



주 :

- 건을 분해하기 전에 문제 해결 차트에 나온 가능한 모든 해결 방법을 확인하십시오 .
- 공기와 유체 사이의 균형이 맞지 않아 부적절한 패턴이 발생할 수 있습니다 .

문제점	원인	해결 방안
유체 패킹 영역 뒤쪽에 유체 누출이 있습니다 .	패킹 또는 니들 샤프트가 마모되었습니다 .	니들 어셈블리 (2) 를 교체하십시오 .
건에서 공기가 누출됩니다 .	공기 밸브가 제대로 장착되지 않았습니니다 .	공기 밸브 (8) 를 청소 또는 교체하십시오 .
건 앞쪽에서 유체가 누출됩니다 .	니들 볼이 마모 또는 손상되었습니다 .	니들 어셈블리 (2) 와 시트 (5c) 를 교체합니다 .
	시트 어셈블리가 마모되었습니다 .	시트 (5c) 와 개스킷 (5b, 카바이드 모델에만 해당) 을 교체하십시오 . 시트 어셈블리를 제거할 때는 항상 개스킷을 교체해야 합니다 . 플라스틱 시트 (5c, 모델 24C854 건에만 해당) 가 마모된 경우 방향을 바꾸어 사용하지 마십시오 . 마모되었으면 시트를 교체해야 합니다 .
	카바이드 시트가 있는 적절한 시트의 유체 점도가 너무 낮습니다 .	플라스틱 시트 (5c) 를 설치합니다 .
공기 통로에 유체가 있습니다 .	스프레이 팁 씰에 누출이 발생합니다 .	고정 링 (6) 을 조이거나 스프레이 팁 (33) 을 교체하십시오 .
	시트 하우징 주변에 누출이 있습니다 .	개스킷 (5b, 카바이드 모델에만 해당) 을 교체하십시오 . 시트 어셈블리를 제거할 때는 항상 개스킷을 교체해야 합니다 .
	유체 흡입구 피팅에 누출이 있습니다 .	유체 튜브 개스킷 (22) 을 교체하십시오 . 유체 튜브 커넥터를 제거할 때는 항상 개스킷을 교체해야 합니다 .
유체 차단이 느립니다 .	유체 니들 구성 요소에 유체가 쌓여 있습니다 .	유체 니들 어셈블리 (2) 를 제거한 후 청소 또는 교체하십시오 .
트리거할 때 유체가 나오지 않습니다 .	스프레이 팁이 막혔습니다 .	스프레이 팁을 청소하십시오 . 14 페이지를 참조하십시오 .
	유체 필터 또는 유체 호스가 막혔습니다 .	팁 제거후 (위 참조), 건에 연결되어 있는 호스를 매우 천천히 풀어 압력을 점차적으로 완화시키십시오 . 그 다음 완전히 풀어서 막힌 부위를 청소하십시오 . 필터 (12) 를 청소 또는 교체하십시오 .

문제점	원인	해결 방안
스프레이가 고르게 되지 않습니다 . 	유체 공급이 부족합니다 .	유체 조절기를 조정하거나 유체 공급 탱크를 채우십시오 .
	페인트 공급 공급관에 공기가 있습니다 .	펌프 사이편 호스 연결부를 점검한 후 조이고 페인트 공급관에서 공기를 빼내십시오 .
	부분적으로만 건을 트리거하려고 합니다 .	AA 건으로는 부분적인 건 트리거는 할 수 없습니다 . 부분적인 트리거는 팁 압력을 크게 감소시켜 원자화와 분리 효율이 나빠지게 합니다 .
스프레이에 줄무늬가 생깁니다 . 	스프레이 팁이 부분적으로 막혔습니다 .	스프레이 팁을 청소하거나 교체하십시오 . 14 페이지를 참조하십시오 .
패턴이 불규칙합니다 . 	스프레이 팁에 유체가 쌓였거나 스프레이 팁이 부분적으로 막혔습니다 .	스프레이 팁을 청소하거나 교체하십시오 . 14 페이지를 참조하십시오 .
	패턴의 결함 있는 부분에서 공기 구멍이 부분적 또는 전체적으로 막혔습니다 .	용제와 부드러운 솔로 공기 구멍을 청소하십시오 . 14 페이지를 참조하십시오 .
한쪽으로 밀린 패턴 . 같은 면의 공기 캡이 더러워짐 .	공기 구멍이 부분적 또는 전체적으로 막혔습니다 .	용제와 부드러운 솔 또는 이쑤시개로 공기 구멍을 청소하십시오 . 14 페이지를 참조하십시오 .
공기 캡에 재료가 쌓였습니다 .	공기 압력이 너무 높게 설정되었습니다 .	흡입 공기 압력을 줄이십시오 . 트리거할 때 7 - 10 psi (4.9 - 7.0 kPa, 0.49 - 0.7 bar) 의 공기 압력이면 충분합니다 .

수리



수리 부품 세트

주 :

- 쉘 수리 키트 249422를 사용할 수 있습니다. 최상의 결과를 얻으려면 키트에 있는 새 부품을 사용하십시오. 키트 부품은 별표로 표시됩니다 (예 : 7*).
- 플라스틱 시트 수리 키트 249424 및 카바이드 시트 수리 키트 249456은 현재 구입이 가능하며 모델 G15 건과 모델 G40 건 모두와 함께 사용할 수 있습니다. 최상의 결과를 얻으려면 키트에 있는 새 부품을 사용하십시오. 키트 부품은 부품 목록에서 기호가 표시되어 있습니다 (예 : 5c†).
- 플라스틱 시트 키트 249424는 저압 용도로 고안되었습니다.

팬 밸브 교체

1. 압력을 해제합니다 (10 페이지).
2. 건 본체 (1)의 뒤쪽으로부터 팬 밸브 패킹 너트 (A) 나사를 푸십시오. 팬 밸브 어셈블리 (4)를 건 본체에서 밀어 빼십시오. 그림 34를 참조하십시오.
3. 다시 설치하기 전에 교체 팬 밸브 어셈블리 (4)의 패턴 조정 밸브 (C)를 시계 반대 방향으로 완전히 돌려서 시트 (5c) 손상을 방지하십시오. 교체 팬 밸브 어셈블리를 건 본체 (1)에 설치하십시오. 패킹 너트 (A)를 건 본체에 끼운 후 90 in-lb(10.5 N•m)로 토크를 주십시오.

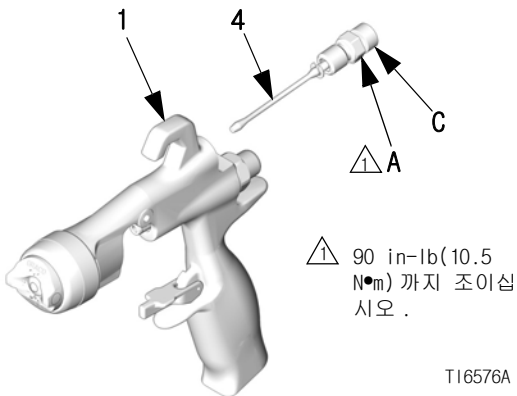


그림 34

전체 건 패킹 수리

분해

시트 수리

주 :

- 20 페이지의 "수리 키트"를 참조하십시오.
 - 스프레이할 유체 및 부품과 호환되는 용제로 부품을 청소합니다.
1. 압력을 해제합니다 (10 페이지). 건에서 유체와 공기 호스를 분리하십시오.
 2. 공기 캡 고정 링 (6), 공기 캡 (21) 및 스프레이 팁 (33)을 제거합니다. 그림 35를 참조하십시오.

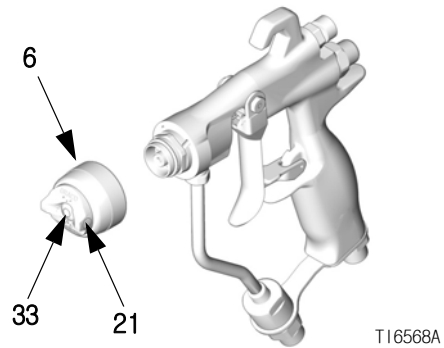


그림 35

3. 건 도구 (30)를 사용하여 건 본체 (1)에서 디퓨저 (5)를 풀면서 건을 트리거하여 시트에서 니들 하우징을 당깁니다.
4. O-링 (5e*, 5f*, 5g*)이 제자리에 있는지 검사하십시오. 디퓨저 하우징 (5a)에서 O-링을 조심해서 분리하고 필요시 교체하십시오.
5. 7/32 인치 육각 렌치를 사용하여 시트 너트 (5d), 시트 (5c) 및 시트 개스킷 (5c, 카바이드 모델에만 해당)을 제거하십시오.
6. 시트 (5c)와 시트 개스킷 (5b)을 검사하고 필요하면 교체합니다.

7. 시트 개스킷 (5b, 카바이드 모델에만 해당), 시트 (5c), 시트 너트 (5d) 를 재설치하십시오. 45-50 in-lb까지 토크를 주십시오. 너트를 너무 조이지 않도록 하십시오.

주 :

- 카바이드 시트 (5c)를 다시 설치할 때는 시트의 가는쪽 끝 (빨간쪽) 이 건 팁을 향해야 합니다.
- 플라스틱 시트 (5c, 모델 24C854 건) 는 어느 방향으로든 다시 설치할 수 있습니다. 유체가 새는 것을 방지하기 위해 플라스틱 시트 (5c) 가 닳은 경우 방향을 뒤집지 마십시오. 마모되었으면 시트를 교체해야 합니다.

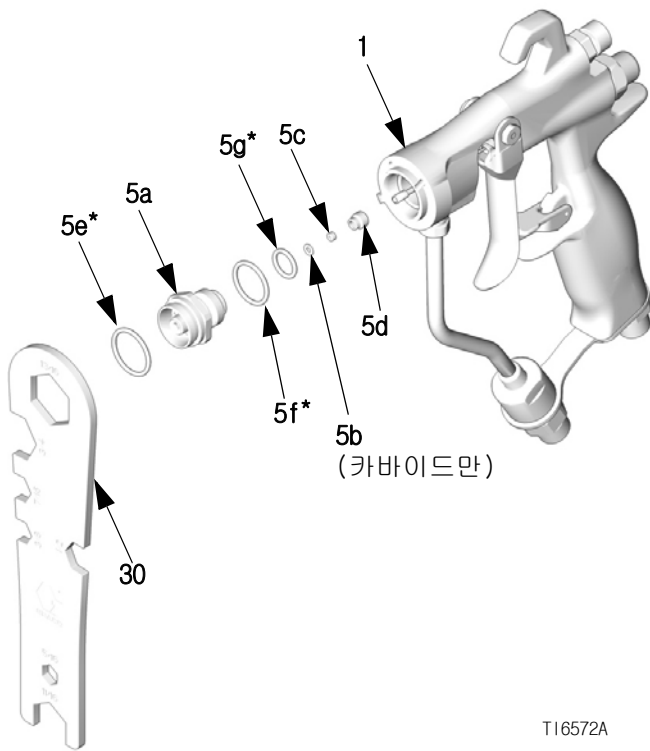


그림 36

니들 수리

1. 디퓨저를 제거합니다 (20 페이지의 " 시트 수리 " 참조).
2. 건 도구 (30) 와 너트 드라이버 (29) 를 사용하여 트리거 피봇 핀 너트 (14#), 피봇 핀 (13#) 및 방아쇠 (3#) 를 제거합니다. 그림 37 을 참조하십시오.

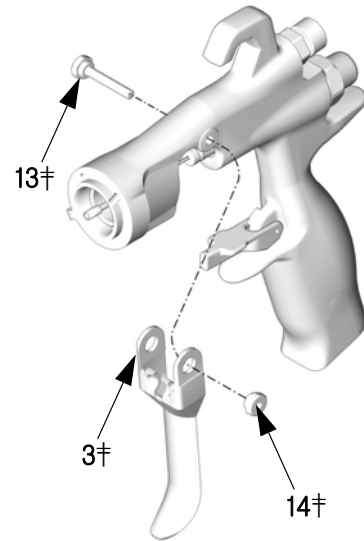


그림 37

3. 너트 드라이버 도구 (29) 를 사용하여 건 앞쪽에서 유체 니들 어셈블리 (2) 를 제거합니다. 니들이 굽혀지거나 손상된 경우 또는 패키지가 마모되거나 누출된 경우에는 전체 니들 어셈블리를 교체하십시오. 교체가 필요하면 건 본체 내부에 붙어 있는 O-링 (2a*) 을 제거해야 합니다. 그림 38 을 참조하십시오.

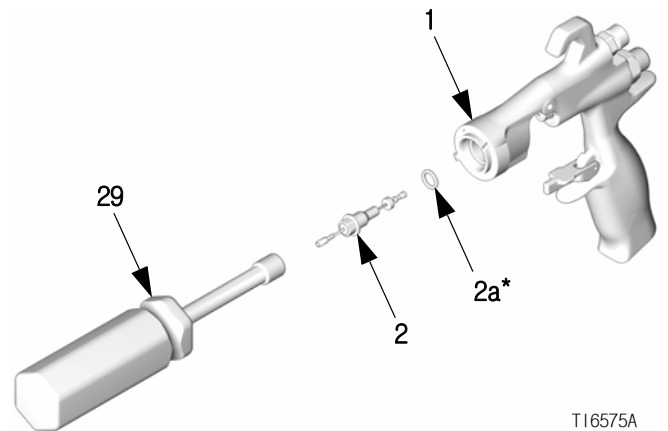
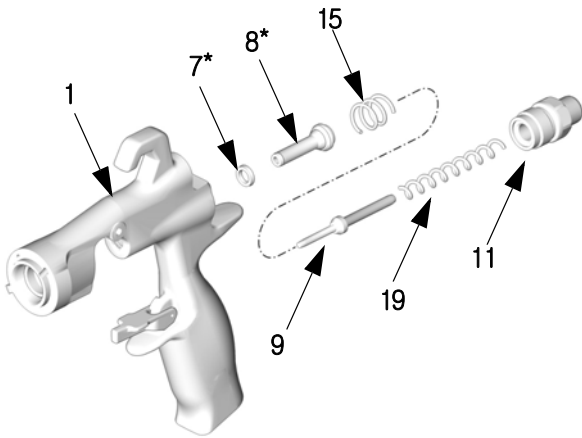


그림 38

공기 밸브 수리

1. 건 도구 (30) 를 사용하여 건 본체 (1) 의 뒷면에서 스프링 캡 (11) 나사를 푸십시오 . 두 개의 스프링 (15 와 19) 과 샤프트 (9) 를 분리하십시오 .
2. 건 뒤쪽에서 공기 밸브 어셈블리 (8*) 를 밀어서 빼냅니다 . 그림 39 를 참조하십시오 .
3. 건 본체 (1) 의 u- 컵 (7*) 을 검사합니다 . u- 컵이 마모되었거나 누출되는 경우에는 픽을 사용하여 건 본체에서 u- 컵을 조심스럽게 제거하십시오 .

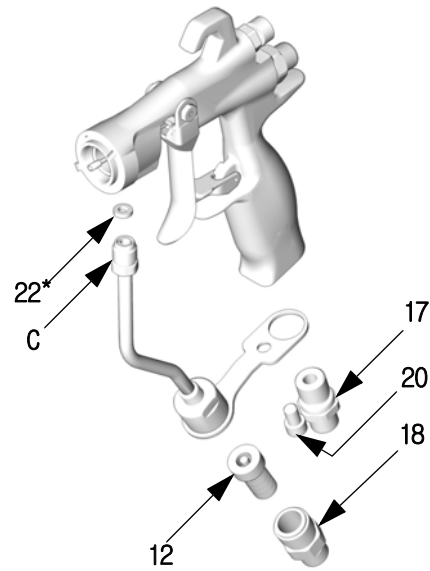


T16577B

그림 39

유체 튜브 교체

1. 건 도구 (30) 를 사용하여 공기 흡입구 피팅 (17) 을 제거하고 3/16 인치 육각 렌치를 사용하여 나사 (20) 를 제거합니다 .
2. 유체 흡입 피팅 (18) 의 나사를 풀니다 . 인라인 유체 필터 (12) 를 제거한 후 교체 또는 청소하십시오 .
3. 건 유체 흡입구에서 유체 튜브 커넥터 (C) 나사를 푸십시오 . 개스킷 (22*) 을 조심해서 분리하십시오 .



T16573A

그림 40



A series of horizontal lines for writing, starting from the top line and extending down to the bottom line.

재조립

주 : 20 페이지의 " 수리 키트 " 를 참조하십시오 .

1. 건에 튜브 개스킷 (22*) 을 설치하십시오 . 유체 튜브 커넥터 (C) 를 건의 유체 흡입구로 손으로 조이십시오 . 공기 흡입구 피팅 (17) 과 나사 (20) 를 손으로 조이십시오 . 유체 튜브 커넥터에 150-160 in-lb(17-18 N•m) 까지 토크를 주십시오 . 공기 흡입 피팅에 210-220 in-lb(24-25 N•m) 까지 토크를 주십시오 . 유체 튜브 브래킷 나사에 50-60 in-lb(6-7 N•m) 까지 토크를 주십시오 . 그림 43을 참조하십시오 .
2. 인라인 유체 필터 (12) 를 유체 튜브 베이스에 설치하십시오 . 유체 흡입구 피팅 (18) 을 튜브 베이스에 나사로 고정하십시오 . 175-185 in-lb (20-21 N•m) 으로 토크를 주십시오 . 그림 43을 참조하십시오 .
3. 그림 41에 보여진 것처럼 u- 컵 립이 도구를 향하게 해서 쉘 설치 도구 (28*) 에 새 u- 컵 (7*) 을 놓습니다 . 끝에 도달했다고 느껴질 때까지 u- 컵을 건 뒤쪽으로 미십시오 .

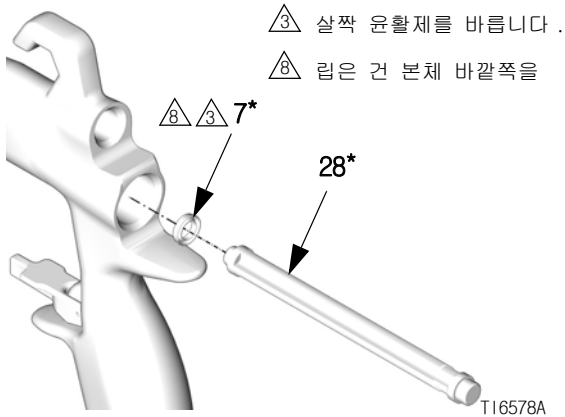


그림 41

4. 공기 밸브 어셈블리 (8*) 의 앞쪽 끝에 윤활유를 바르십시오 . 공기 밸브 어셈블리를 건의 뒤쪽으로 가볍게 밀어넣어 갈 수 있는 데까지 u-cup(7*) 을 통과시키십시오 . u-cup에 손상이 가지 않도록 주의하십시오 . 그림 43을 참조하십시오 .
5. 샤프트 (9) 의 가는 끝을 공기 밸브 (8*) 안으로 조임해서 삽입하십시오 .
6. 두 개의 스프링 (15, 19) 을 설치하십시오 . 스프링 캡 (11) 을 건 본체 뒤쪽으로 나사로 조이십시오 . 210-220 in-lb (24-25 N•m) 로 토크를 주십시오 .

7. 패키지가 미끌어지는 니들 어셈블리 o- 링과 샤프트에 윤활제를 조금 바릅니다 . o- 링 (2a*) 은 반드시 건 본체 (1) 의 올바른 위치에 있어야 합니다 .
8. 유체 니들 어셈블리 (2) 를 건 앞쪽에 끼웁니다 . 너트 드라이버 (29) 를 사용하여 유체 니들 어셈블리를 건 본체 (1) 로 나사로 고정시키고 50-60 in-lb(6-7 N•m) 까지 토크를 주십시오 . 그림 42를 참조하십시오 .

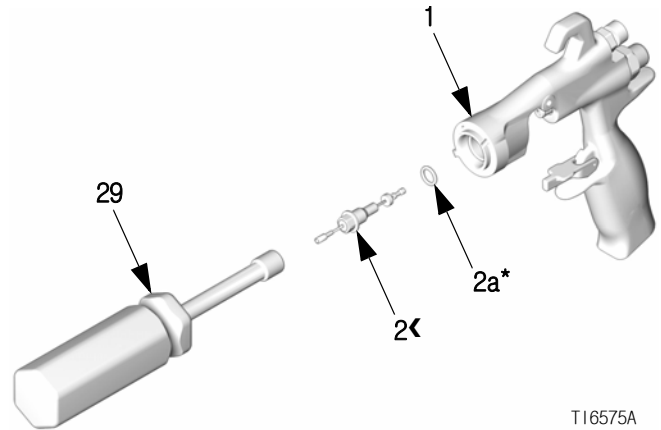
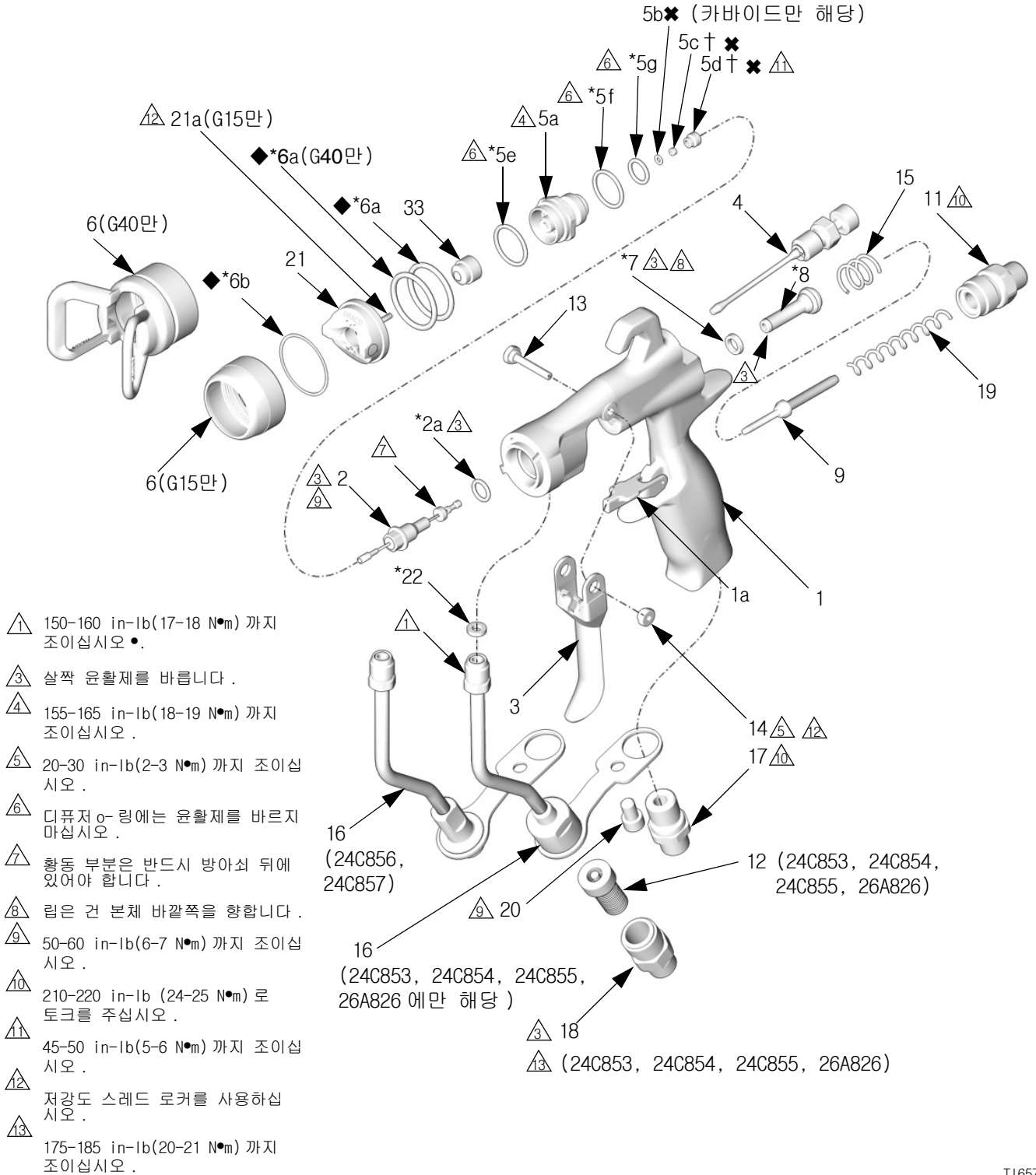


그림 42

9. 방아쇠 (3), 피봇 핀 (13) 및 너트 (14) 를 설치합니다 . 저항도 스레드 로커를 사용하고 , 유체 니들 어셈블리 (2) 의 황동 조각이 트리거 뒤쪽에 오도록 합니다 . 그림 43을 참조하십시오 . 방아쇠가 접촉하는 피봇 핀의 양쪽 면에 윤활제를 바르고 방아쇠가 건 본체와 접촉하는 건 양쪽의 보스에 윤활제를 바릅니다 . 너트에 20-30 in-lb (2-3 N•m) 로 토크를 주십시오 .
10. 건 도구 (30) 를 사용하여 디퓨저 어셈블리 (5) 를 건 본체 (1) 에 끼우면서 건을 트리거하여 니들을 다시 당깁니다 . 155-165 in-lb(18-19 N•m) 까지 조이십시오 . 올바르게 조이면 플랜지가 건 바닥에 닿게 됩니다 .
11. 고정 링 (6), 공기 캡 (21) 및 스프레이 팁 (33) 을 부착합니다 .



T16579D

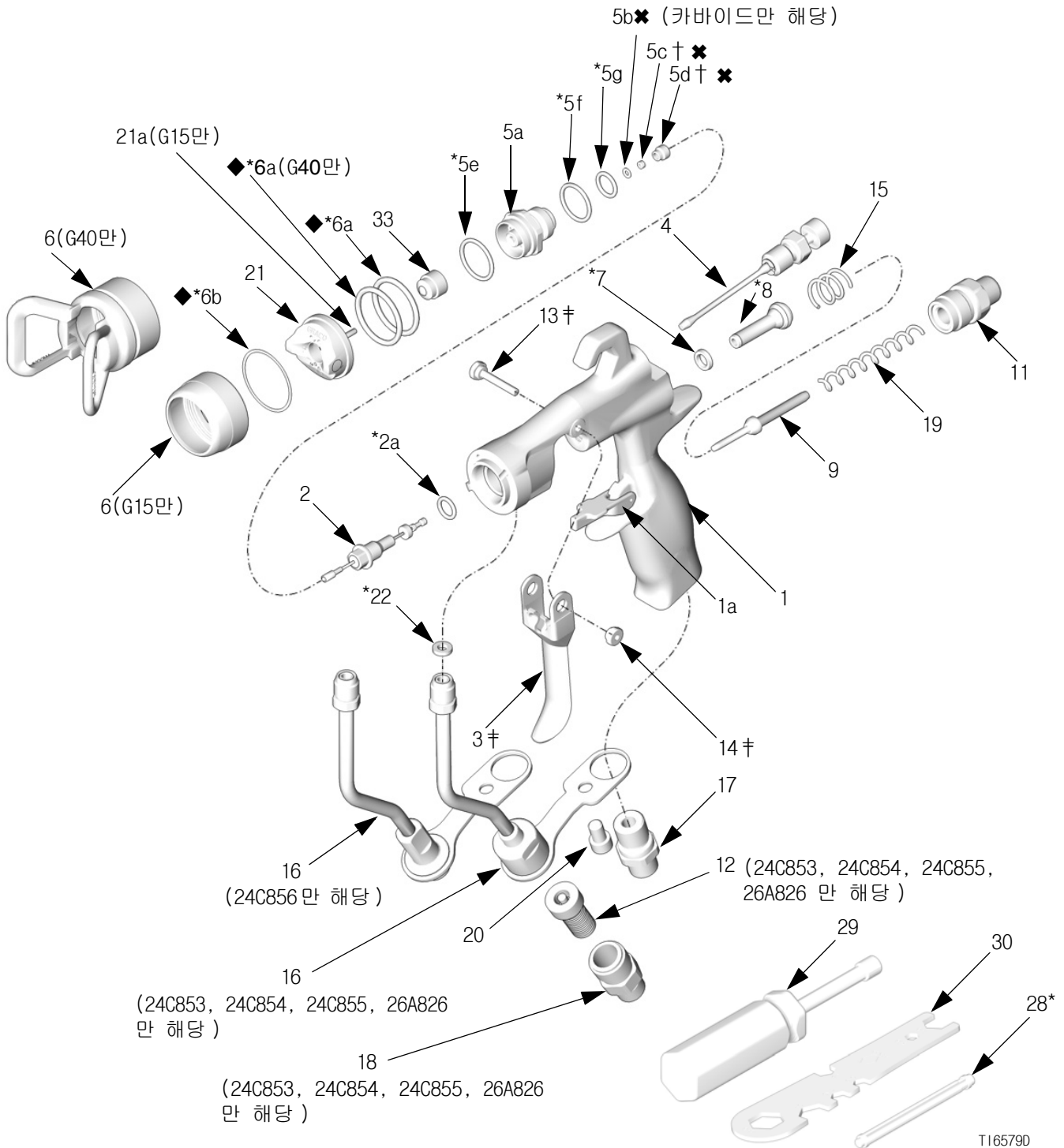
그림 43

부품

부품번호 24C853, 24C854, 26A826, G15 Gun

부품 번호 24C855, G40 건

부품 번호 24C856, G40 건 , 고유속



부품번호 24C854, 플라스틱 시트가 딸린 G15 건
 부품번호 24C853, 카바이드 시트가 딸린 G15 건
 부품번호 26A826, 카바이드 시트가 딸린 G15 건 , 래커 에어 캡

참조 번호	부품 번호	설명	수량	참조 번호	부품 번호	설명	수량
1		BODY, gun	1	19	119767	SPRING, compression (24C854 and 26A826 only)	1
1a	249423	STOP, trigger	1				
2	24B790	NEEDLE, assy; 3/32 ball; sst includes items 2a (24C854 only) and 9	1		115141	SPRING, compression (24C853 only)	1
	24B789	NEEDLE, assy; 3/32 ball; carbide includes items 2a (24C853 and 26A826 only) and 9	1	20	119996	SCREW, cap, socket hd; 1/4-20 x 3/8 in. (10 mm)	1
2a*3	110004	PACKING, o-ring; PTFE	1	21	24C866	AIR CAP, includes item 21a (24C853 and 24C854)	1
3‡		TRIGGER, gun	1		26A824	AIR CAP lacquer, includes item 21a	1
4	249135	VALVE, fan, assy	1	21a	24D627	PIN, air cap; indexing (package of 3)	1
5	249132	DIFFUSER, assy (24C854 only)	1	22*3	115133	GASKET, tube, acetal	1
	249133	DIFFUSER, assy (24C853 and 26A826 only)	1	28*		TOOL, installation; seal	1
5a		DIFFUSER, housing	1	29	117642	TOOL, nut driver	1
5b6	288619	GASKET, seat; nylon (24C853 and 26A826 only)	1	30	15F446	TOOL, gun	1
5c†		SEAT; plastic (24C854 only)	1	31 ▲	222385	CARD, warning (not shown)	1
5c6		SEAT; carbide (24C853 and 26A826 only)	1	32 ▲	172479	TAG, warning (not shown)	1
5d†6		NUT, seat	1	33		SPRAY TIP, customer's choice	1
5e*	111116	PACKING, o-ring, seat; PTFE	1	33a	183616	GASKET, tip (not shown)	1
5f*3	109450	PACKING, o-ring; PTFE	1	▲ 교체용 위험 및 경고 라벨과 태그 및 카드를 무료로 제공해 드리고 있습니다 .			
5g*3	111457	PACKING, o-ring; PTFE	1	* 썰 수리 키트 249422 에 포함 (별도 구매) .			
6	24D438	RING, retaining; includes 6a and 6b	1	† 플라스틱 시트 수리 키트 249424 에 포함 (별도 구매) .			
6a* ◆ 3	109213	PACKING, o-ring; PTFE	1	✖ 카바이드 시트 수리 키트 249456 에 포함 (별도 구매) .			
6b* ◆ 3	15G320	WASHER; PTFE	1	‡ 트리거 수리 키트 249585 에 포함 (별도 구매) .			
7*3	188493	PACKING, u-cup; UHMWPE	1	◆ 공기 캡 썰 키트 253032 에 포함 (별도 구매) .			
8*		VALVE, air, assy	1	✓ 별도 판매하지 않음 .			
9	16A529	SHAFT, fluid spring	1				
11	15F195	CAP, spring	1				
12	224453	FILTER, tip (pkg of 5)	1				
13‡	15F739	PIN, pivot	1				
14‡	15F740	PIN, pivot, nut	1				
15	114069	SPRING, compression	1				
16	24D436	TUBE, assy.; includes item 22	1				
17	15F202	FITTING, air inlet	1				
18	24D437	FITTING, hose; see Accessories for fitting with JIC threads	1				

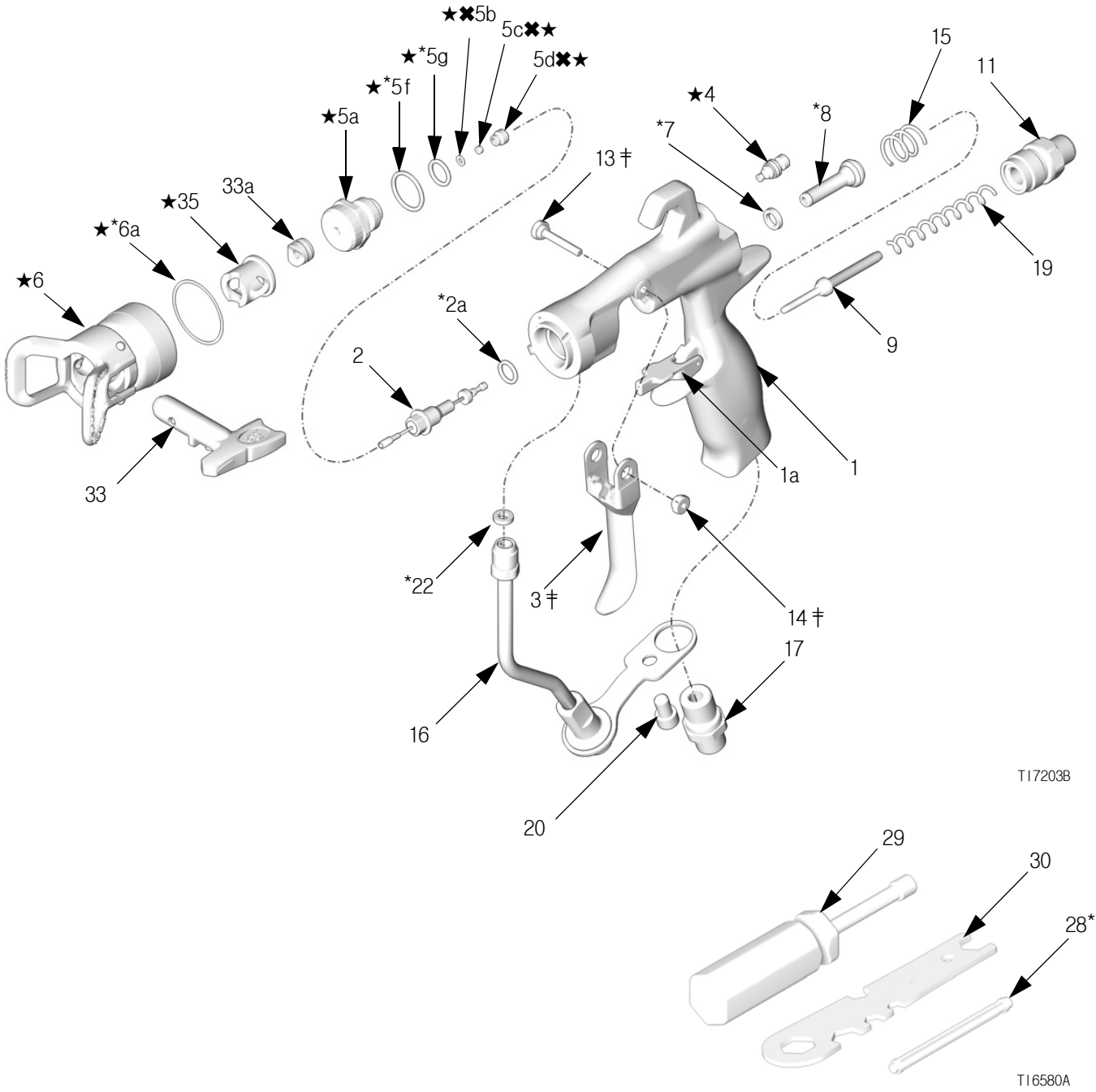
부품번호 24C855, 표준 팁이 딸린 G40 건
 부품 번호 24C856, G40 건, 고유속

참조 번호	부품 번호	설명	수량	참조 번호	부품 번호	설명	수량
1		BODY, gun	1	18	24D437	FITTING, hose (24C855 only); see Accessories for fitting with JIC threads.	1
1a	249423	STOP, trigger	1	19	115141	SPRING, compression	1
2	24B789	NEEDLE, assy; 3/32 ball; carbide includes items 2a and 9	1	20	119996	SCREW, cap, socket hd; 1/4-20 x 3/8 in. (10 mm) (24C855 only)	1
2a*✓	110004	PACKING, o-ring; PTFE	1	21	249180	AIR CAP	1
3‡		TRIGGER, gun	1	22*✓	115133	GASKET, tube, acetal	1
4	249135	VALVE, fan, assy	1	28*		TOOL, installation; seal	1
5	249133	DIFFUSER, assy	1	29	117642	TOOL, nut driver	1
5a		DIFFUSER, housing	1	30	15F446	TOOL, gun	1
5b✘	288619	GASKET, seat; nylon	1	31▲	222385	CARD, warning (not shown)	1
5c✘		SEAT; carbide	1	32▲	172479	TAG, warning (not shown)	1
5d✘		NUT, seat	1	33		SPRAY TIP, customer's choice	1
5e*	111116	PACKING, o-ring, seat; PTFE	1	33a	183616	GASKET, tip (not shown)	1
5f*✓	109450	PACKING, o-ring; PTFE	1	▲ 교체용 위험 및 경고 라벨과 태그 및 카드를 무료로 제공해 드리고 있습니다.			
5g*✓	111457	PACKING, o-ring; PTFE	1	* 싼 수리 키트 249422 에 포함 (별도 구매).			
6	24D439	TIP GUARD, includes items 6a and 6b (24C855 & 24C856 only)	1	✘ 카바이드 시트 수리 키트 249456 에 포함 (별도 구매).			
6a*◆✓	109213	PACKING, o-ring; PTFE	2	‡ 트리거 수리 키트 249585 에 포함 (별도 구매).			
6b*◆✓	15G320	WASHER; PTFE	1	◆ 공기 캡 싼 키트 253032 에 포함 (별도 구매).			
7*✓	188493	PACKING, u-cup; UHMWPE	1	✓ 별도 판매하지 않음 .			
8*		VALVE, air, assy	1				
9	16A529	SHAFT, fluid spring	1				
11	15F195	CAP, spring	1				
12	224453	FILTER, tip (pkg of 5, 24C855 only)	1				
13‡	15F739	PIN, pivot	1				
14‡	15F740	PIN, pivot, nut	1				
15	114069	SPRING, compression	1				
16	24D436	TUBE, assy, includes item 22 (24C855 only)	1				
	249317	TUBE, assy (24C856 only)	1				
17	15F202	FITTING, air inlet	1				



A series of horizontal lines spanning the width of the page, providing a template for writing or drawing.

부품번호 24C857, 랙 (RAC) 팁이 딸린 G40 건



부품번호 24C857, 랙 (RAC) 팁이 딸린 G40 건

참조 번호	부품 번호	설명	수량	참조 번호	부품 번호	설명	수량
	1	BODY, gun	1	22*✓	115133	GASKET, tube, acetal	1
	1a	249423 STOP, trigger	1	28*		TOOL, installation; seal	1
	2	248789 NEEDLE, assy; 3/32 ball; carbide	1	29	117642	TOOL, nut driver	1
		includes items 2a and 9		30	15F446	TOOL, gun	1
	2a*✓	110004 PACKING, o-ring; PTFE	1	31▲	222385	CARD, warning (not shown)	1
	3‡	TRIGGER, gun	1	32▲	172479	TAG, warning (not shown)	1
	4★	15G713 NUT, air plug	1	33		SPRAY TIP, customer's choice, see tip selection chart page 32, includes item 33a	1
	5★	249877 DIFFUSER, assy, RAC	1	33a	246453	RAC GASKET, standard, black	1
	5a★	DIFFUSER, housing	1		248936	RAC GASKET, solvent resistant, orange	1
	5b✕✕	288619 GASKET, seat; nylon	1	35★	15F442	HOUSING, cylinder	1
	5c✕✕	SEAT; carbide	1				
	5d✕✕	NUT, seat	1				
	5e*★✓	111116 PACKING, o-ring, seat; PTFE	1				
	5f*★✓	109450 PACKING, o-ring; PTFE	1				
	5g*★✓	111457 PACKING, o-ring; PTFE	1				
	6★	24C921 TIP GUARD/AIR CAP ASSY, includes item 35	1				
	6a*★✓	109213 PACKING, o-ring, PTFE	1				
	7*✓	188493 PACKING, u-cup; UHMWPE	1				
	8*	VALVE, air, assy	1				
	9	16A529 SHAFT, fluid spring	1				
	11	15F195 CAP, spring	1				
	13‡	15F739 PIN, pivot	1				
	14‡	15F740 PIN, pivot, nut	1				
	15	114069 SPRING, compression	1				
	16	249317 TUBE, assy	1				
	17	15F202 FITTING, air inlet	1				
	19	115141 SPRING, compression	1				
	20	119996 SCREW, cap, socket hd; 1/4-20 x 3/8 in. (10 mm)	1				

▲ 교체용 위험 및 경고 라벨과 태그 및 카드를 무료로 제공해 드리고 있습니다 .

* 부품은 싼 수리 키트 249422 에 포함 (별도 구매).

✕ 부품은 카바이드 시트 수리 키트 249456 에 포함 (별도 구매).

‡ 부품은 트리거 수리 키트 249585 에 포함 (별도 구매).

★ 부품은 RAC 변환 키트 24C791에 포함 (별도 구매).

✓ 별도 판매하지 않음 .

스프레이 팁 선택 차트

스프레이 팁 , G15/G40 공기 캡과 함께 사용

AAM 미세 피니시 스프레이 팁

낮고 중간 정도의 압력에서의 높은 피니시 품질 용도에 권장 .

아래의 매트릭스에서 원하는 팁 , 부품 번호 AAMxxx (xxx = 세자리수) 를 주문하십시오 .



GG4 산업용 스프레이 팁

높은 압력에서 높은 마모가 발생하는 경우에 적합합니다 .

아래의 매트릭스에서 원하는 팁 , 부품 번호 xxx(xxx = 세자리수) 를 주문하십시오 .

주 :

- 아래의 스프레이 팁 선택 차트의 모든 팁은 모델 G40 건과 함께 사용할 수 있습니다 . 차트에서 회색 영역에 있는 팁은 모델 G40 건에서만 사용할 수 있습니다 .
- 모델 G15 건에서는 차트의 회색 영역에 있는 팁을 사용하지 마십시오 .

					
모델 G15 건에서는 스프레이 팁 선택 차트의 회색 영역에 있는 팁을 사용하지 마십시오 . G15 건은 고압력에서의 사용을 위해 설계되지 않았습니다 . 이 경고를 따르지 않으면 눈이나 피부에서 유체 주입 등 중상을 입을 수 있습니다 .					

구멍 크기 인치 (mm)	* 유체 출력 fl oz/min (lpm)		최대 패턴 너비 , 12 인치 (305 mm) 에서 인치 (mm)								
	600 psi 에서 (4.1 MPa, 41 bar)	1000 psi 에서 (7.0 MPa, 70 bar)	2 - 4 (100)	4 - 6 (150)	6 - 8 (200)	8 - 10 (250)	10 - 12 (300)	12 - 14 (350)	14 - 16 (400)	16 - 18 (450)	18 - 20 (500)
	스프레이 팁										
† 0.007 (0.178)	4.0 (0.1)	5.2 (0.15)	★107	207	307						
† 0.009 (0.229)	7.0 (0.2)	9.1 (0.27)	109	209	309	409	509				
† 0.011 (0.279)	9.5 (0.28)	12.5 (0.37)	111	211	311	411	511	611	*711		
0.013 (0.330)	12.0 (0.35)	16.0 (0.47)		213	313	413	513	613	713		
0.015 (0.381)	16.0 (0.47)	21.0 (0.62)		215	315	415	515	615	715	815	
0.017 (0.432)	20.0 (0.59)	26.5 (0.78)		217	317	417	517	617	717	817	917
0.019 (0.483)	28.0 (0.8)	36.3 (1.09)		219	319	419	519	619	719	819	919
0.021 (0.533)	35.0 (1.0)	45.4 (1.36)			321	421	521	621	721	821	921
‡ 0.023 (0.584)	40.0 (1.2)	51.9 (1.56)				423	523	623	723		923
‡ 0.025 (0.635)	50.0 (1.5)	64.8 (1.94)				425		625	725	825	★925
‡ 0.027 (0.686)	58.5 (1.7)	75.8 (2.27)					527	627		827	
‡ 0.029 (0.737)	68.0 (1.9)	88.2 (2.65)						629			
‡ 0.031 (0.787)	78.0 (2.2)	101.1 (3.03)				431		631			
‡ 0.033 (0.838)	88.0 (2.5)	114.1 (3.42)						633		★833	
‡ 0.035 (0.889)	98.0 (2.8)	127.1 (3.81)				435					
‡ 0.037 (0.940)	108.0 (3.1)	140.0 (4.20)							737		
‡ 0.039 (0.991)	118.0 (3.4)	153.0 (4.59)					539	639		839	

* 팁은 물에서 테스트됩니다 .

다른 압력 (P) 에서의 유체 출력 (Q) 은 아래의 공식으로 계산할 수 있습니다 : $Q = (0.041)(QT) \sqrt{P}$
여기서 QT는 선택한 구멍 크기에 대해 위 표에 나온 600 psi 에서의 유체 출력 (fl oz/min) 입니다 .

† 이러한 팁 크기에는 150 메시 팁 필터가 포함됩니다 . ★ GG4 팁에만 해당 .

‡ 모델 G15 건에서는 이들 팁을 사용하지 마십시오 . * AAA 팁만 해당 .

AAF 미세 피니시 예비구멍 (Pre-Orifice) 스프레이 팁

낮고 중간 정도의 압력에서의 높은 피니시 품질 용도에 권장 . AAF 팁에는 래커 (lacquer) 등 매우 얇게 되는 재료를 원자화하는 것을 촉진하는 예비구멍 (pre-orifice) 이 있습니다 .

아래의 매트릭스에서 원하는 팁 , **부품 번호 AAFxxx** (xxx = 세자리수) 를 주문하십시오 .

구멍 크기 인치 (mm)	* 유체 출력 fl oz/min (lpm)		최대 패턴 너비 , 12 인치 (305 mm) 에서 인치 (mm)					
	600 psi 에서 (4.1 MPa, 41 bar)	1000 psi 에서 (7.0 MPa, 70 bar)	4 내지 6 (150)	6 내지 8 (200)	8 - 10 (250)	10 - 12 (300)	12 - 14 (350)	14 - 16 (400)
			스프레이 팁					
0.009 (0.229)	7.0 (0.21)	8.5 (0.25)	208	308	408			
0.011 (0.279)	9.5 (0.28)	12.5 (0.37)	210	310	410	510	610	710
0.013 (0.330)	12.0 (0.35)	16.0 (0.47)	212	312	412	512	612	712
0.015 (0.381)	16.0 (0.47)	21.0 (0.62)			414	514	614	714
0.017 (0.432)	20.0 (0.59)	26.5 (0.78)			416	516	616	716

* 팁은 물에서 테스트됩니다 .

다른 압력 (P) 에서의 유체 출력 (Q) 은 아래의 공식으로 계산할 수 있습니다 : $Q = (0.041)(QT) \sqrt{P}$
여기서 QT는 선택한 구멍 크기에 대해 위 표에 나온 600 psi 에서의 유체 출력 (fl oz/min) 입니다 .

RAC 스위치 팁 , G40 RAC 공기캡 용

주 : 모델 G40 건 (RAC 공기 캡 24C921 포함) 과 함께 아래의 스프레이 팁 선택 차트의 모든 팁을 사용할 수 있습니다 .

주 : 팁에는 종종 에어리스 시장용으로 고안된 다른 판촉용 부품이 함께 제공됩니다 . 이러한 잉여 부품은 무시하십시오 .

LTX RAC 스프레이 팁

아래의 매트릭스에서 원하는 팁 , **부품 번호 LTxxx** (xxx = 세자리수) 를 주문하십시오 .

구멍 크기 , 인치 (mm)	* 유체 출력 , 2000 psi 에서 (14.0 MPa, 140 bar) fl oz/min (lpm)	❖ 2 인치 (305 mm) 에서의 최대 패턴 너비 인치 (mm)								
		2 - 4 (100)	4 - 6 (150)	6 - 8 (200)	8 - 10 (250)	10 - 12 (300)	12 - 14 (350)	14 - 16 (400)	16 - 18 (450)	18 - 20 (500)
		스프레이 팁								
0.009 (0.229)	11.2 (0.33)	109	209	309	409	509				
0.011 (0.279)	16.6 (0.49)	111	211	311	411	511	611			
0.013 (0.330)	23.3 (0.69)		213	313	413	513	613			
0.015 (0.381)	30.8 (0.91)	115	215	315	415	515	615			
0.017 (0.432)	39.5 (1.17)		217	317	417	517	617		817	
0.019 (0.483)	49.7 (1.47)		219	319	419	519	619		819	
0.021 (0.533)	60.5 (1.79)		221	321	421	521	621	721	821	
0.023 (0.584)	72.7 (2.15)			323	423	523	623	723		
0.025 (0.635)	85.9 (2.54)		225	325	425	525	625			
0.027 (0.686)	100.0 (2.96)		227	327	427	527	627		827	
0.029 (0.737)	115.6 (3.42)			329	429	529	629	729		
0.031 (0.787)	131.8 (3.90)		231	331	431	531	631		831	
0.033 (0.838)	149.4 (4.42)				433	533	633		833	
0.035 (0.889)	168.4 (4.98)		235	335	435	535	635	735	835	

* 팁은 물에서 테스트됩니다 .

다른 압력 (P) 에서의 유체 출력 (Q) 은 아래의 공식으로 계산할 수 있습니다 : $Q = (0.041)(QT) \sqrt{P}$
여기서 QT는 선택한 구멍 크기에 대해 위 표에 나온 유체 출력 (fl oz/min) 입니다 .

❖ 공기 흐름 없이 측정 . 공기가 있으면 패턴 길이를 1 인치 내지 2 인치 줄이는 경향이 있습니다 .

RAC SwitchTips, G40 RAC 공기캡과 함께 사용 (계속)

주 : 모델 G40 건 (RAC 공기 캡 24C921 포함) 과 함께
아래의 스프레이 팁 선택 차트의 모든 팁을 사용할 수
있습니다 .

FFT 미세 피니시 RAC 스프레이 팁

아래의 매트릭스에서 원하는 팁 , 부품 번호 FFTxxx (xxx = 세자리수) 를 주문하십시오 .

구멍 크기 , 인치 (mm)	* 유체 출력 2000 psi (14.0 MPa, 140 bar) 에서 fl oz/min (lpm)	❖12 인치 (305 mm) 에서의 최대 패턴 너비 인치 (mm)				
		4 - 6 (150)	6 - 8 (200)	8 - 10 (250)	10 - 12 (300)	12 - 14 (350)
		스프레이 팁				
0.008 (0.203)	8.8 (0.26)	208	308			
0.010 (0.254)	13.9 (0.41)	210	310	410	510	
0.012 (0.305)	19.9 (0.59)	212	312	412	512	612
0.014 (0.356)	27.0 (0.80)	214	314	414	514	614

WRX WideRAC 스프레이 팁

아래의 매트릭스에서 원하는 팁 , 부품 번호 WRxxxx (xxxx = 네자리수) 를 주문하십시오 .

구멍 크기 인치 (mm)	* 유체 출력 2000 psi (14.0 MPa, 140 bar) 에서 fl oz/min (lpm)	❖12 인치 (305 mm) 에서의 최대 패턴 너비 24 in. (610 mm)
		스프레이 팁
0.021 (0.533)	60.5 (1.79)	1221
0.023 (0.584)	72.7 (2.15)	1223
0.025 (0.635)	85.9 (2.54)	1225
0.027 (0.686)	100.0 (2.96)	1227
0.029 (0.737)	115.6 (3.42)	1229
0.031 (0.787)	131.8 (3.90)	1231
0.033 (0.838)	149.4 (4.42)	1233
0.035 (0.889)	168.3 (4.98)	1235
0.037 (0.940)	187.9 (5.56)	1237
0.039 (0.991)	208.9 (6.18)	1239

* 팁은 물에서 테스트됩니다 .

다른 압력 (P) 에서의 유체 출력 (Q) 은 아래의 공식으로 계산할 수 있습니다 : $Q = (0.041)(QT) \sqrt{P}$
여기서 QT는 선택한 구멍 크기에 대해 위 표에 나온 유체 출력 (fl oz/min) 입니다 .

❖ 공기 흐름 없이 측정 . 공기가 있으면 패턴 길이를 1인치 내지 2인치 줄이는 경향이 있습니다 .

부속품

부품과 액세서리는 Graco 제품만 사용하십시오

공기 피팅 및 튜빙 키트 249473

공기 흡입 및 호스용 대체 커넥터입니다 . 3/8 in. 내지 1/4 npt(f) Push-To-Lock 피팅 , 25 ft (7.62 m) 길이 , 3/8 in. (9.5 mm) ID, 나일론 튜빙 .

공기 호스 241811

100 psi(0.7 MPa, 7 bar) 최대 작동 압력
1/4-18 npsm(fbe), 1/4 인치 (6 mm) ID, 25 피트 (7.62 m) 길이 , 폴리우레탄 튜빙 .

공기 공급관 빠른 분리

208536 공기 공급관 빠른 분리 커플링

169967 공기 공급관 빠른 분리 핀

유체 필터 키트

224453 100 메시 (0.005 간격) 교체용 유체 필터 . 수량 5 개 .

238563 거친 입자 필터링 시 표준 100 mesh 필터를 대체하는 60 메시 (0.009 간격) 교체용 유체 필터 . 3 개의 수량 .

유체 호스 241812

3500 psi(24 MPa, 242 bar) 최대 작동 압력
1/4-18 npsm(fbe), 3/16 인치 (5 mm) ID, 25 피트 (7.62 m) 길이 , 폴리우레탄 커버가 있는 나일론 튜빙 .

유체 스위블 커넥터 189018

5800 psi(40 MPa, 400 bar) 최대 작동 압력
건과 유체 호스가 쉽게 이동하도록 도와주는 커넥터 .
1/4-18 npsm. 17-4 PH SST 유체 접촉 부품 .

건 브러시 101892

건을 청소하는 데 사용합니다 .

G15 건 세척 박스 인서트 15G093

건 플래시 박스 244105 및 G15 스프레이 건과 함께 사용되는 인서트 .

G40 건 세척 박스 인서트 15G346

건 플래시 박스 244105 및 G40 스프레이 건과 함께 사용되는 인서트 .

건 윤활제 111265

유체 씰과 마모된 영역을 위한 하나의 4 온스 (113 그램) 튜브 위생 (비-실리콘) 윤활제 .

고압 유체 볼 밸브 238694

5000 psi(35 MPa, 350 bar) 최대 작동 압력
3/8 npt(mbe). SST 유체 접촉 부품, PEEK 시트, PTFE 씰 . 산 촉매 재료와 호환 . 유체 배출 밸브로 사용 가능 .

HVLP 검증 키트 24C788

다양한 공기 공급 압력에서 공기 캡 공기 압력을 확인하는 데 사용합니다 . 실제 스프레이에는 사용하지 마십시오 .

주 : HVLP 를 준수하려면 원소화 공기 압력이 10 psi(70 kPa, 0.7 bar) 를 넘지 않아야 합니다 .

RAC 개스킷 246453

5 개의 표준 교체용 RAC 개스킷 팩 (품목 33a) .

아세틸 RAC 개스킷 248936

5 개의 플라스틱 (아세틸) 교체용 RAC 개스킷 팩 (품목 33a) .

팁 개스킷 수리 키트 26C713

키트에는 씰링 와셔 (10 개 들이 팩) 가 포함되어 있습니다 .

G40 RAC 변환 키트 24C791

이 키트에는 표준 G40 건을 RAC 건으로 바꿔주는 부품이 들어 있습니다 . LTX 스프레이 팁은 포함되어 있지 않습니다 .

에어 캡 라커 키트 289080

이 키트에는 라커 도장용으로 최적화된 에어 캡이 들어 있습니다 .

공기 캡 씰 키트 253032

5 개의 씰과 5 개의 O-링으로 구성된 공기 캡용 팩 .

씰 수리 키트 249422

이 키트에는 O-링 , 개스킷 , U-컵 , 공기 밸브 어셈블리 및 씰 설치 도구가 들어 있습니다 .

플라스틱 시트 수리 키트 249424

이 키트에는 교체용 플라스틱 시트 (10개 팩) 와 모델 G15 건 용 시트 너트가 들어 있습니다 .

SST 시트 수리 키트 287962

이 키트에는 착색된 산 촉매 재료와 함께 사용되는 SST 시트용 확산기가 들어 있습니다 . 건 24C854 와만 함께 사용 .

카바이드 시트 수리 키트 249456

이 키트에는 교체용 카바이드 시트 , 시트 개스킷 및 모델 G40 건용 시트 너트가 들어 있습니다 . 키트는 모델 G15 건에도 사용할 수 있습니다 .

카바이드 시트 개스킷 키트 288619

이 키트에는 모델 G40 건 및 G15 건에 사용되는 교체용 나일론 시트 개스킷 (수량 : 10 개) 이 들어 있습니다 (카바이드 시트 포함) .

팁 필터 키트 241804

스프레이 팁 구멍 크기 0.007, 0.009 및 0.011 에 대한 교체 필터입니다 . 수량 10 개 .

트리거 수리 키트 249585

이 키트에는 교체용 트리거 , 피봇 핀 (5 개) 및 피봇 핀 너트 (5 개) 가 들어 있습니다 .

트리거 스톱 키트 249423

이 키트에는 교체용 트리거 스톱 및 핀이 들어 있습니다 .

얼티메이트 건 청소 키트 15C161

이 키트에는 건 유지보수용 브러시와 도구가 들어 있습니다 .

장애 제거 니들 키트 249598

이 키트에는 건 팁 장애 제거를 위한 픽이 들어 있습니다 .



팬 밸브 미세 조정 키트 289499

이 키트에는 조정 정확도를 높여주는 교체 팬 밸브 어셈블리가 들어 있습니다 .

유체 피팅 키트 24C356, JIC 스레드

키트에는 1/2-20 JIC 스레드 유체 흡입 피팅이 포함됩니다 .

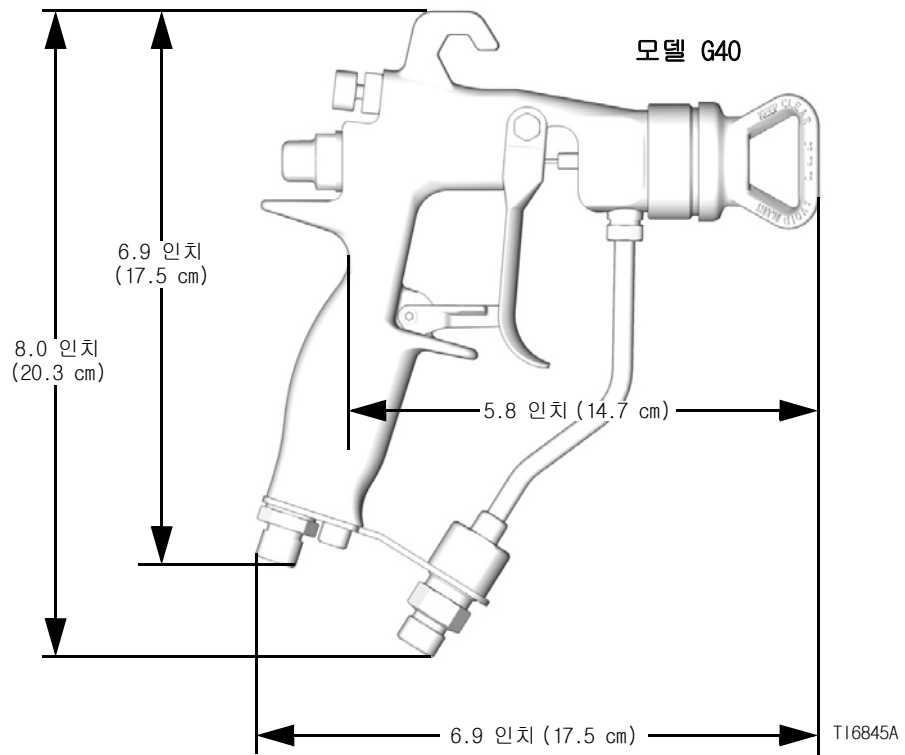
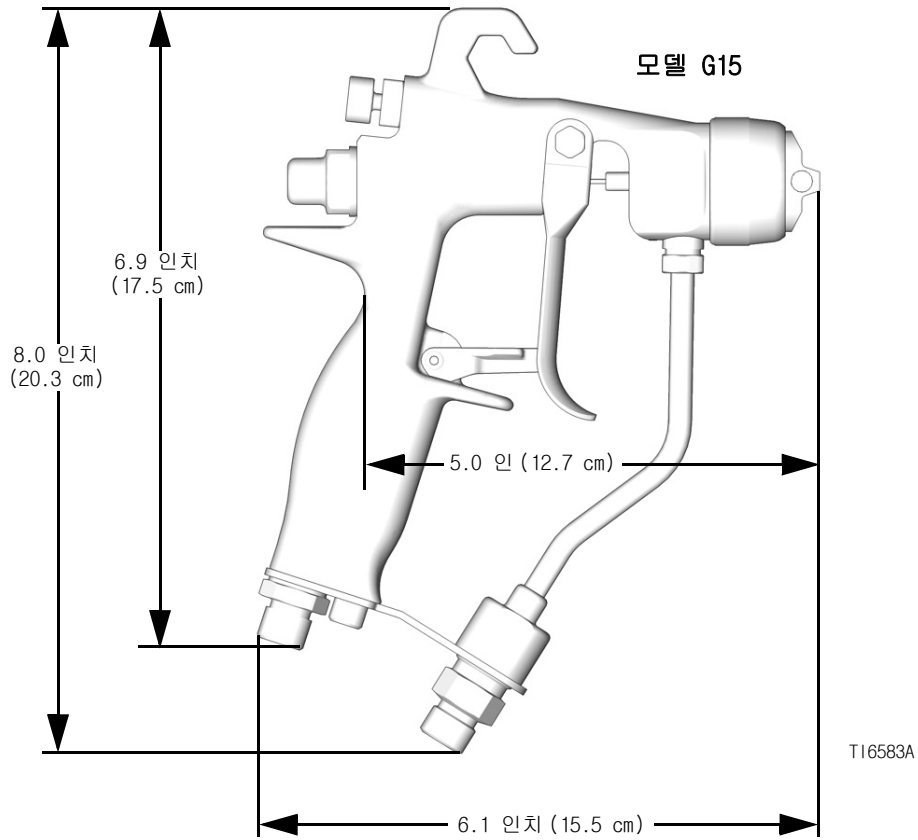
부품 상호교환 가이드

설명	부품 번호 새 모델 (24Cxxx)	부품 번호, 구 모델*	상호교환 가능?	
유체 스프링 샤프트	16A529	15F193 15F194	예	16A529는 유체 스프링 샤프트와 시트를 하나의 부품으로 결합합니다. 직접 교체 가능.
로케이팅 핀	24D627	15G618	아니오	새 핀은 새 건 몸체에 맞기에는 짧습니다. 구 모델 건에서 새 핀 / 공기캡 콤보를 사용하면 정렬 기능을 상실하게 됩니다. 새 모델 건에서 구 핀 / 공기캡 콤보를 사용하면 맞지 않아서 누출을 야기합니다.
G15 고정링 키트 고정링, PTFE O-링, PTFE 워셔 포함	24D438	15F192	아니오	아래 표의 주 참조.
G40 고정링 / 팁 가드 키트 가드, PTFE O-링, PTFE 워셔가 달린 고정링 포함	24D439	249256	아니오	아래
RAC 시트 하우징	15F442 	15J770 	아니오	RAC 팁 가드 / 공기캡 어셈블리 24C921 과만 제대로 작동하며 그 키트에 포함. 시트는 구 모델 어셈블리에 어울리지만, 스프레이 성능에 영향을 줄 수 있습니다.
AA RAC 가드 키트 가드 어셈블리 (고정링과 함께) 및 메이팅(mating) 실린더 하우징 포함.	24C921	288465	아니오	아래 표의 주 참조.
니들, 카바이드 볼, G15 및 G40	24B789	288559	예	직접 교체 가능.
니들, 스테인리스강 볼, G15	24B790	288558	예	직접 교체 가능.
HVLP 검증 키트	24C788	249140	아니오	아래 표의 주 참조.
RAC 건 변환 키트	24C791	287917	아니오	RAC 가드가 다르기 때문에 새로운 건에서만 사용할 수 있습니다. 아래 표의 주 참조.
G15 공기캡	24C866	249596	아니오	더 짧은 새로운 로케이팅 핀 사용. 이 표에서 로케이팅 핀에 대한 주 참조.
유체 튜브 어셈블리	24D436	249136	예	새 유체 피팅 - 24D437 (표준 스레드) 또는 24C356 (JIC 스레드) - 을 구매하는 경우에만 새 유체 튜브 어셈블리가 구 모델 건에 맞습니다.
유체 피팅, 표준 스레드	24D437	15F186	아니오	새 유체 피팅에는 새 유체 튜브 어셈블리 (24D436)에만 맞는 다른 스레드가 있습니다. 서로 교환하면 스레드에 손상을 줍니다.
유체 피팅, JIC 스레드	24C356	해당없음	아니오	

주 : 새 고정링은 검은색이며, 거친 스레드를 가지고 있는 반면, 구 고정링은 은색이며 미세 스레드를 가지고 있습니다. 서로 교환하면 링과 건 몸체의 스레드에 손상을 줍니다.

* 구 모델 부품번호에는 288xxx, 287xxx, 249xxx 이 포함됩니다.

치수

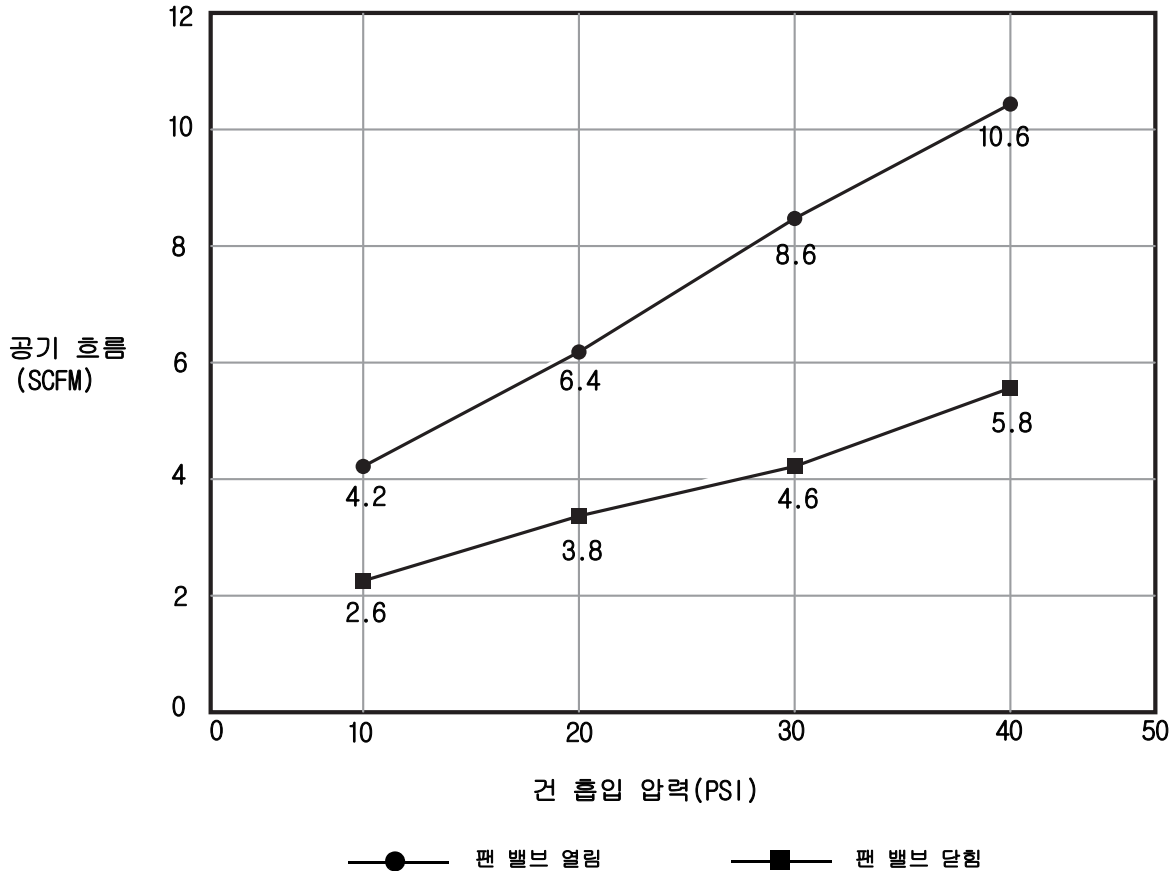


기술 자료

구분	데이터
최대 작동 유체 압력	모델 G15 : 1500 psi (10 MPa, 105 bar) 모델 G40 : 4000 psi(28 MPa, 280 bar)
최대 작동 공기 압력	100psi(0.7MPa, 7bar)
HVLP 작동을 위한 최대 건 흡입 공기 압력	14 psi(0.098 MPa, 0.98 bar)
최대 작동 유체 온도	110° F (43° C)
유체 흡입구	1/4-18 npsm
공기 흡입구	1/4-18 npsm(R1/4-19) 혼합 수 스레드
건 무게	16 온스 (450 그램)
*20 psi(140 kPa, 1.4 bar) 에서의 음압	66.9 dB(A)
*100 psi(0.7 kPa, 7 bar) 에서의 음압	80.0 dB(A)
*20 psi(140 kPa, 1.4 bar) 에서의 음력	76.8 dB(A)
*100 psi(0.7 kPa, 7 bar) 에서의 음력	89.9 dB(A)
유체가 접촉되는 부품	스테인레스강, 카바이드, 초강력 고분자량 폴리에틸렌, 가공 플라스틱, PTFE, 나일론, 플루오로엘라스토머

* 모든 판독 수치는 팬 밸브가 완전히 닫힌 상태 (전체 팬 크기), 20 psi(140 kPa, 1.4 bar) 및 100 psi (0.7 kPa, 7 bar), 지정된 조작자 위치를 기준으로 한 값입니다. 음력은 ISO 9614-2 에 따라 테스트되었습니다.

공기 흐름, 표준 공기캡



Graco Standard Warranty

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

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

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

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

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

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

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

Graco Information

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

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

TO PLACE AN ORDER, contact your Graco distributor or call 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.

원래 지침의 번역 . This manual contains Korean. MM 3A0149

Graco Headquarters: Minneapolis

International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. P.O. BOX 1441 MINNEAPOLIS, MN 55440-1441

Copyright 2019, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.

www.graco.com

개정 G - 2020 년 1 월