

Fusion[®] PC スプレーガン 3A7704G

JA

不燃性フォームおよびポリウレアをディスペンスする為の ProConnect™ 硫体カートリッジを備えた、複数の構成部品で構成されるインピンジメント混合エアパージスプレーガン。業務用にもご使用ください。

ヨーロッパでは、爆発性雰囲気での使用は認可されていません。

3500 psi (24.5 MPa、245 bar) 最大硫体使用圧力

80-130 psi (0.56-0.9 MPa、5.6-9.0 bar) エアインレット
圧力範囲

200°F (94°C) 最大硫体温度

モデル情報についてはページ 4 を参照して下さい。



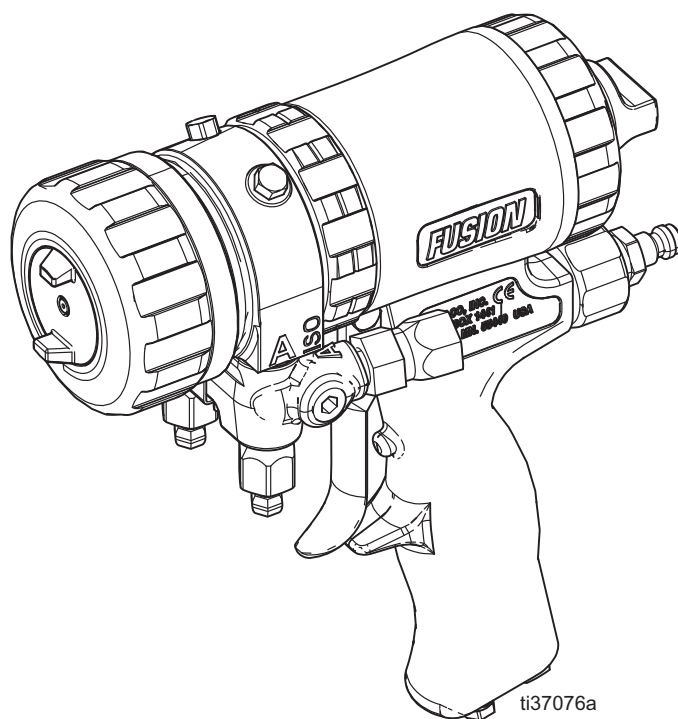
重要な安全上の指示

この説明書および関連する全説明書のすべての警告および指示を読んでうえで、装置を使用してください。これらの指示は保管してください。



重要な医療関連の情報

ガンと共に提供される医療用アラートを読んでください。これには医者用の貫通傷害処置情報が含まれます。器具を操作する際は持っていてください。



目次

関連の説明書	3	硫体マニホールドの清掃	27
モデル	4	流路の清掃	28
ラウンドパターンガン	4	マフラーの清掃	28
フラットパターンガン	5	ピストンの検査	28
ベアガン	5	エアバルブの点検	29
警告	6	フロントエンドの取り外し	30
イソシアネート (ISO) に関する重要な情報	9	フロントエンドの取り付け	30
イソシアネートの条件	9	付属ツールキット	31
材料の自然発火	10	トラブルシューティング	32
構成部品 A 及び B は、別々にした状態にし ておいてください。	10	部品	35
イソシアネートの水分への反応	10	詳細表示	37
245 fa 発泡剤を含む発泡性樹脂	10	混合チャンバーキット	38
材料の変更	10	フラットチップキット	39
概要	11	チェックバルブフィルタスクリーンキット	39
動作の原理	11	ドリルビットキット	39
構成部品の名称	12	ハンドル洗浄ドリルキット	39
設置	13	許容されるカートリッジ保管液	39
接地	13	カートリッジキット	39
スプレーガンを組み立てる	13	Fusion PC カートリッジ工具	39
設定	14	ドリルビットキット	40
オプション構成	17	リーマキット	41
操作	19	アクセサリー	42
圧力開放手順	19	拡張チップキット	42
ピストン安全ロック	20	拡張チップシールキット	42
エアキャップを回します	20	拡張チップエアキャップキット	42
エア圧の損失	20	フラットパターンスタッドウォールキット	42
ガンの洗浄	20	注入ノズルキット	42
日々のシャットダウン	21	ガンクリーニングキット	42
保守	22	ホースアダプタキット	43
予防メンテナンス	22	スパッタ変更キット	43
混合チャンバーノズルの清掃	22	ガンカバー	43
チェックバルブを検査します	23	ガン再組み立て用の潤滑油	43
混合チャンバーインピンジメントポート を洗浄します	24	ガン遮断用のグリースカートリ ッジ	43
硫体カートリッジを取り外す	24	洗浄マニホールド	43
硫体カートリッジの再設置または交換	25	溶剤洗浄容器キット	43
硫体カートリッジの検査	26	溶剤洗浄缶キット	44
硫体カートリッジ制限の試験	26	チップクリーンアウトツール	44
硫体カートリッジの保管	27	循環マニホールド	44
ガン表面の清掃	27	技術的仕様	45
エアキャップの洗浄	27	混合チャンバーによるエアフロー	45
潤滑	27	カリフォルニア州法プロポジション 65	46
ピストン安全ロックを検査します	27	Graco 標準保証	48

関連の説明書

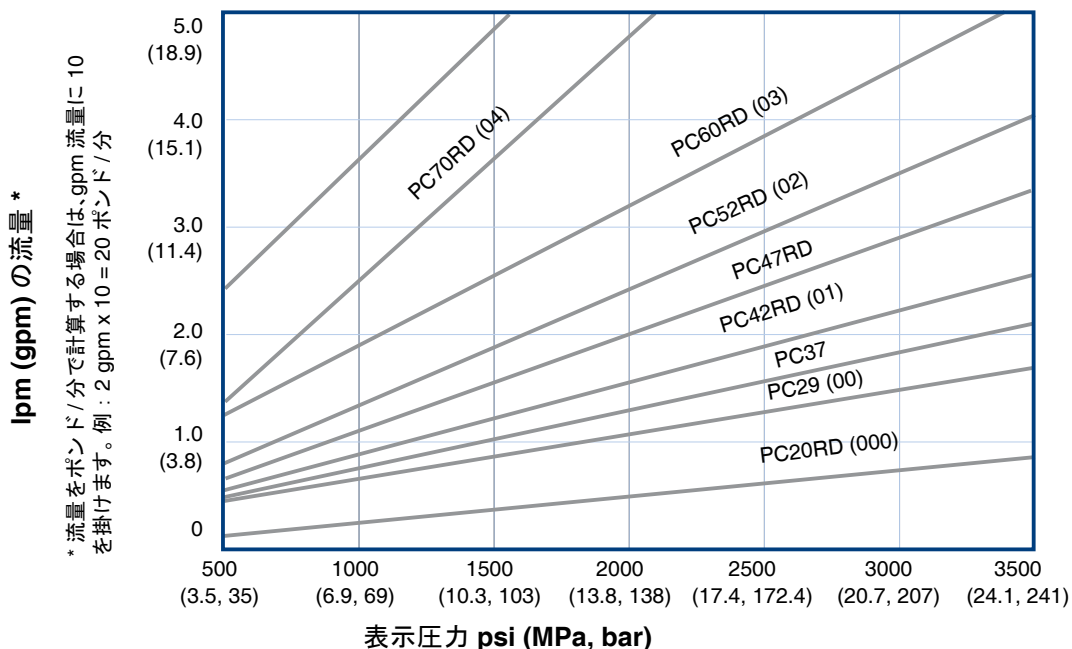
英語版の説明書	説明
309550	Fusion AP スプレーガン取扱説明書
3A7318	Fusion PC 変換キット
309963	Fusion 溶剤洗浄キット
309818	循環マニホールドキット
311071	TP100 キットおよびスタッド ウォール発泡キット

モデル

ラウンドパターンガン

ガン (部品、シリーズ)	混合チャンバー			
	部品番号	インピンジメントポート サイズ インチ (mm)	等価サイズ	ターゲットまで 24 インチ (61 cm) のと ころでのパ ターン インチ (mm)
25P587, A	PC29RD	0.029 (0.70)	00	8 (203)
25R084, A	PC37RD	0.037 (0.94)	00-01	9 (227)
25P588, A	PC42RD	0.042 (1)	01	11 (279)
25P590, A	PC47RD	0.0469 (1.18)	01-02	11 (279)
25P589, A	PC52RD	0.052 (1.3)	02	12 (305)
25R085, A	PC60RD	0.060 (1.50)	03	14 (356)

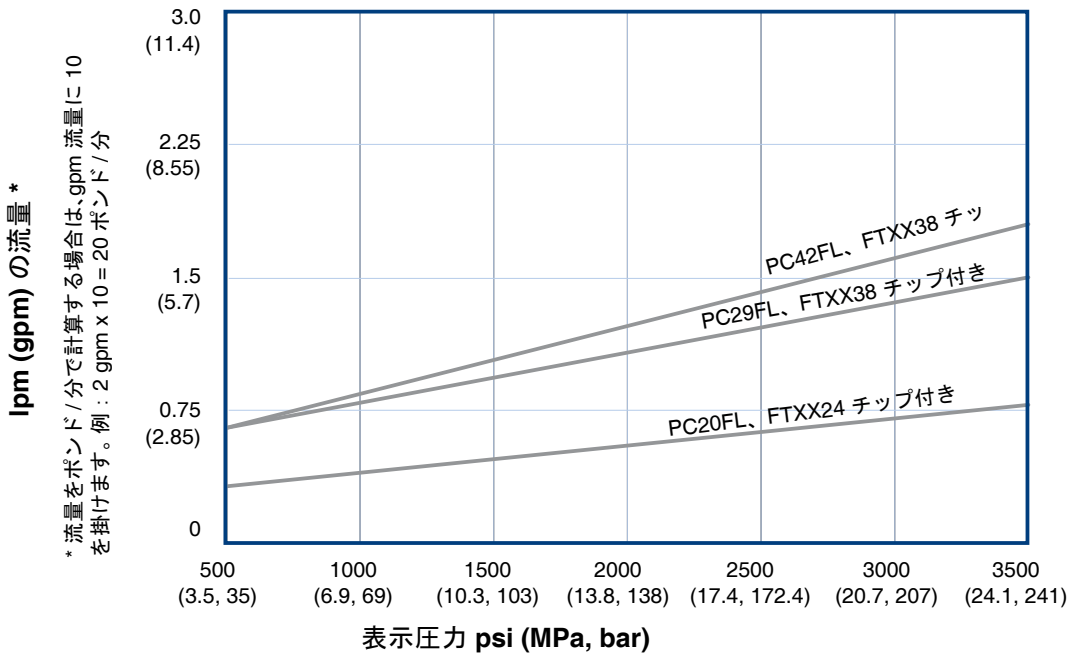
圧力と流量によるラウンドパターン混合チャンバー



フラットパターンガン

ガン部品、シリーズ	混合チャンバー			フラットチップ		
	部品番号	インピンジメントポートサイズ インチ (mm)	等価サイズ	部品番号	パターンサイズ インチ (mm)	開口部サイズ インチ (mm)
25R086, A	PC29FL	0.029 (0.70)	00	FT0438	8-10 (203-254)	0.038 (0.97)

圧力と流量によるフラットパターン混合チャンバー



ベアガン

ガン部品、シリーズ
25P591, A

* ベアガンには、標準ガンと同じアクセサリが含まれていますが、混合チャンバーとドリルビットは含まれていません。ラウンドエアキャップ (C) が添付されています。

警告

次の警告は、この装置のセットアップ、使用、接地、メンテナンスと修理に関するものです。感嘆符の記号は一般的な警告を、危険記号は手順に固有の危険性を表します。これらの記号が、本取扱説明書の本文または警告ラベルに表示されている場合には、戻ってこれらの警告を参照してください。このセクションにおいて扱われていない製品固有の危険シンボルおよび警告が、必要に応じて、この取扱説明書の本文に示されている場合があります


警告

有毒な硫体または蒸気の危険性

有毒な硫体や煙が目や皮膚にかかったり、吸込んだり、飲み込んだりすると、重傷や死に至る恐れがあります。

- 使用中の硫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、器具の整備中、また作業場に居る間は、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。
- 危険な硫体は保管用として許可された容器に保管し、廃棄する際には適用されるガイドラインに従ってください。


個人用保護具

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、必ず適切な作業者の安全保護具を用いて皮膚を全面的に覆ってください。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、必ずしもこれに限定はされません。

- 硫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。


高圧噴射による皮膚への危険性

ディスペンス装置、ホースの漏れ、または部品の破裂部分から噴出する高圧の硫体は皮膚を貫通します。これはただの切り傷のように見えるかもしれませんが、体の一部の切断にもつながりかねない重傷の原因となります。直ちに外科的処置を受けてください。



- スプレー作業を行わない時は、ピストン安全ロックをかけるようにして下さい。
- ガンを人や身体の一部に向けしないで下さい。
- スプレーチップに手や指を近づけないでください。
- 液漏れを手、体、手袋、またはポロ巾等で止めたり、そらせたりしないで下さい。
- スプレーを中止する場合、または装置を清掃、点検、整備する前には、圧力開放手順に従って下さい。
- 装置を操作する前に、硫体の流れるすべての接続箇所をよく締めて下さい。
- ホースおよびカップリングは毎日点検して下さい。摩耗または損傷した部品は直ちに交換して下さい。



警告

**火傷の危険性**

装置表面及び加熱された硫体は、操作中大変熱くなることがあります。重度の火傷を避けるためには：

- 高温の硫体や装置に触らないで下さい。

**火災および爆発の危険性**

作業場に、溶剤や塗料の蒸気のような可燃性の蒸気が存在すると、火災や爆発の原因となることがあります。装置を通して流れている塗料や溶剤は静電スパークの原因となることがあります。火災と爆発を防止するために：



- 十分換気された場所でのみ使用するようしてください。
- 表示灯やタバコの火、懐中電灯およびプラスチック製シート（静電スパークが発生する恐れのあるもの）などのすべての着火源は取り除いてください。



- 作業場内のすべての装置を接地してください。の手順を参照してください。
- 溶剤を高圧で噴射または流さないでください。
- 溶剤、ポロ布、ガソリンなどの不要な物は作業場に置かないでください。
- 可燃性の気体が充満している場所で、電源コードの抜き差しや電気スイッチのオン/オフはしないでください。



- 接地されたホースのみを使用してください。
- ペール缶に向けて引き金を引く場合、ガンを接地した金属製ペール缶の縁にしっかりと当ててください。静電気防止または導電性でない限り、ペール缶ライナーは使用しないでください。
- 静電気放電が生じた場合、または感電したと感じた場合、操作を直ちに停止してください。問題を特定し、解決するまでは、装置を使用しないでください。
- 作業場には消火器を置いてください。



警告



装置誤用の危険性

誤用は死あるいは重篤な怪我の原因となります。

- 疲労状態、薬物を服用した状態、または飲酒状態で装置を操作しないでください。
- システム内で耐圧または耐熱定格が最も低い部品の、最高使用圧力または定格温度を超えないようにしてください。全ての機器取扱説明書の技術仕様を参照してください。
- 装置の接液部に適合する硫体と溶剤を使用してください。全ての機器取扱説明書の技術仕様を参照してください。硫体と溶剤の製造元の警告を参照してください。使用している素材に関する詳しい情報については、販売代理店または小売店から安全データシート (SDS) を取り寄せてください。
- 装置の使用を終了する場合は、すべての装置の電源を切断し、圧力開放手順に従ってください。
- 装置は毎日点検してください。製造元純正の交換用部品のみを使用し、磨耗または破損した部品を直ちに修理または交換してください。
- 装置を改造しないでください。装置を改造または変更すると、担当機関からの承認が無効になり、安全上の問題が生じる場合があります。
- 全ての装置が、それらを使用する環境用に格付けおよび承認されていることを確認してください。
- 装置を定められた用途以外に使用しないでください。詳しくは販売代理店にお問い合わせください。
- ホースとケーブルは通路、鋭利な先端、可動部品、高温の表面からは離してください。
- ホースをねじったり、過度に曲げたり、ホースを使用して装置を引き寄せたりしないでください。
- 子供や動物を作業場から遠ざけてください。
- 適用されるすべての安全に関する規制に従ってください。



加圧状態のアルミ合金部品使用の危険性

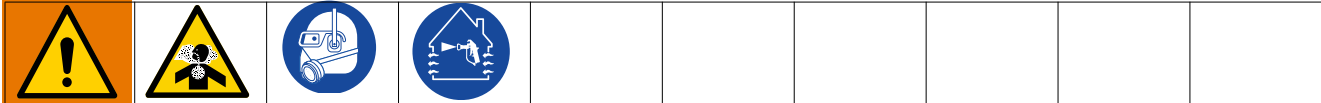
加圧された装置内でアルミニウムと混合不可能な硫体を使用した場合、深刻な化学反応や装置の破裂を引き起こすことがあります。この警告に従わない場合、致死や重傷、物的損害をもたらす可能性があります。

- 1,1,1-トリクロロエタン、塩化メチレン、その他のハロゲン化炭化水素溶剤、またはこれらを含む硫体は使用しないでください。
- 漂白剤を使用しないでください。
- 他の多くの硫体も、アルミニウムと反応する恐れのある化学物質を含んでいる場合があります。適合性については、材料供給元にお問い合わせください。

イソシアネート (ISO) に関する重要な情報

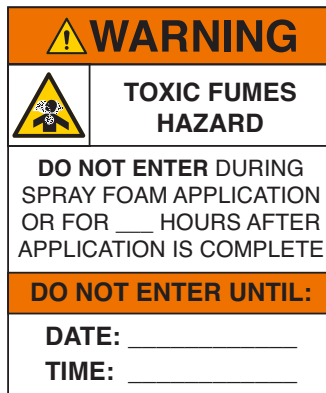
イソシアネート (ISO) は、2 成分材料で使用される触媒です。

イソシアネートの条件



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、硫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ている、または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ください。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。硫体製造者の 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、硫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ください。汚染された衣類の取り扱いを含む、硫体製造者の全ての推奨事項に従ってください。スプレー後は、飲食前に手や顔を洗ってください。
- 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、硫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ください。一般的にはこの期間は、少なくとも 24 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ください。硫体の製造者および地域の監督官庁の勧告に従ってください 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。






材料の自然発火

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

材料の中には、厚く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安全データシート (SDS) を参照してください。

構成部品 A 及び B は、別々にした状態にしておいてください。

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

硫体ライン中の硬化した材料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。相互汚染を防止するため、

- 構成部品 A と及び 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、硫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。

注

部分的に硬化した状態の ISO は、すべての接液部品の性能を低下させ、寿命を短くします。

- 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てください。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リザーバー (設置の場合) が適切な潤滑剤で満たされているようにしてください。潤滑剤は ISO と外気間の障壁の役割を果たします。
- ISO 適合の防湿ホースのみを使用してください。
- 再生溶剤は決して使用しないでください。水分を含んでいる場合があります。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、必ず適切な潤滑剤を使用してねじ山の潤滑を行ってください。

注：硫体の膜形成量および結晶化の割合は、ISO の混合率、湿度および温度により変化します。

245 fa 発泡剤を含む発泡性樹脂

液が無圧状態で、特に攪拌されている場合、一部の消泡剤は、90°F (33°C) 以上の温度で発泡します。発泡を抑えるために、循環システム内の予備加熱を最低限に抑えてください。

材料の変更

注

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、完全に清潔な状態にしてください。
- 洗浄後は、必ず硫体インレットストレーナーを清掃してください。
- 化学的適合性については、材料製造元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、全ての硫体構成部品を解体してホースを変えてください。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。ポリウレアは多くの場合、B (樹脂) 側にアミンがあります。

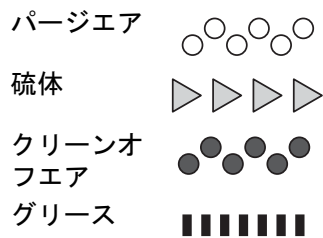
概要

動作の原理

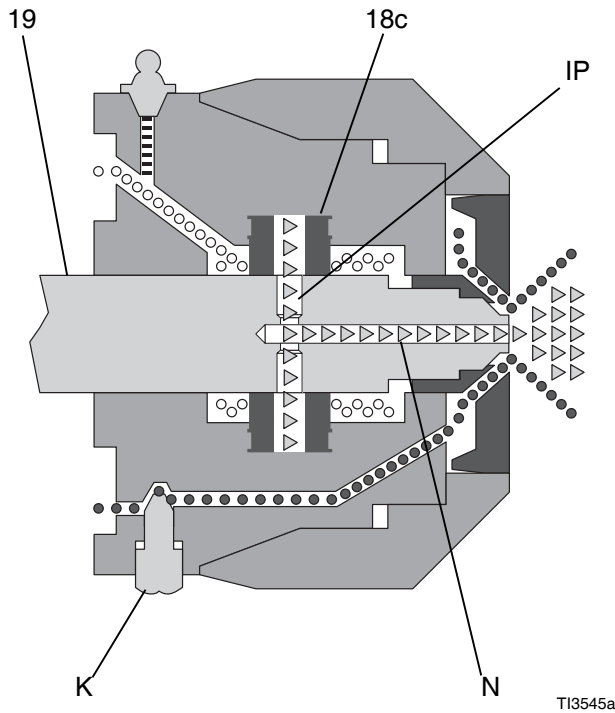
ガンの引き金が引かれた場合（硫体スプレー）

混合チャンバー (19) が後方に動き、パージエアのフローを遮断します。インピジメントポート (IP) がサイドシールの硫体ポート (18c) と同時に作動し、混合チャンバーノズル (N) 内に硫体を流入させます

凡例



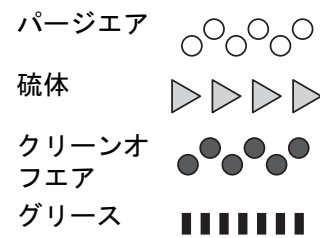
注：フロー流路は尺度によらず描かれています。



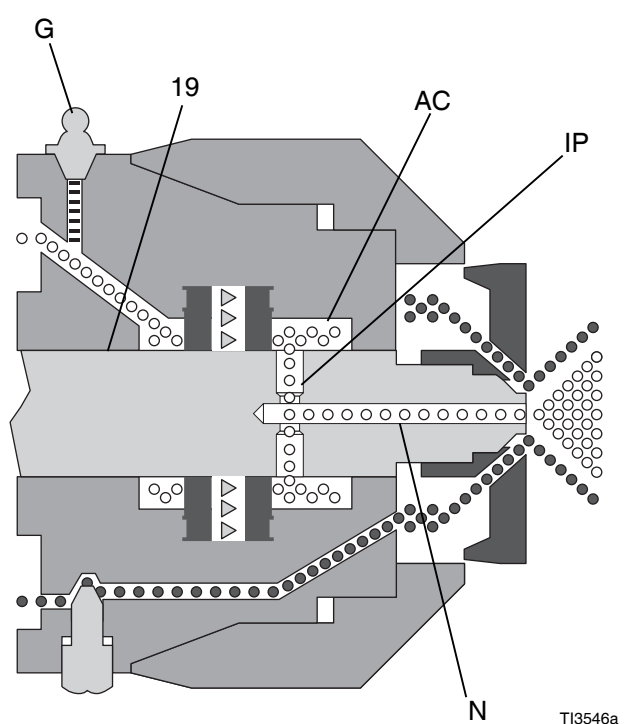
ガンの引き金が戻った場合（エアパージ）

混合チャンバー (19) が後方に動き、硫体のフローを遮断します。インピジメントポート (IP) がエアチャンバー (AC) に対して開き、混合チャンバーノズル (N) 内にパージエアを流入させます。

凡例



注：フロー流路は尺度によらず描かれています。



構成部品の名称

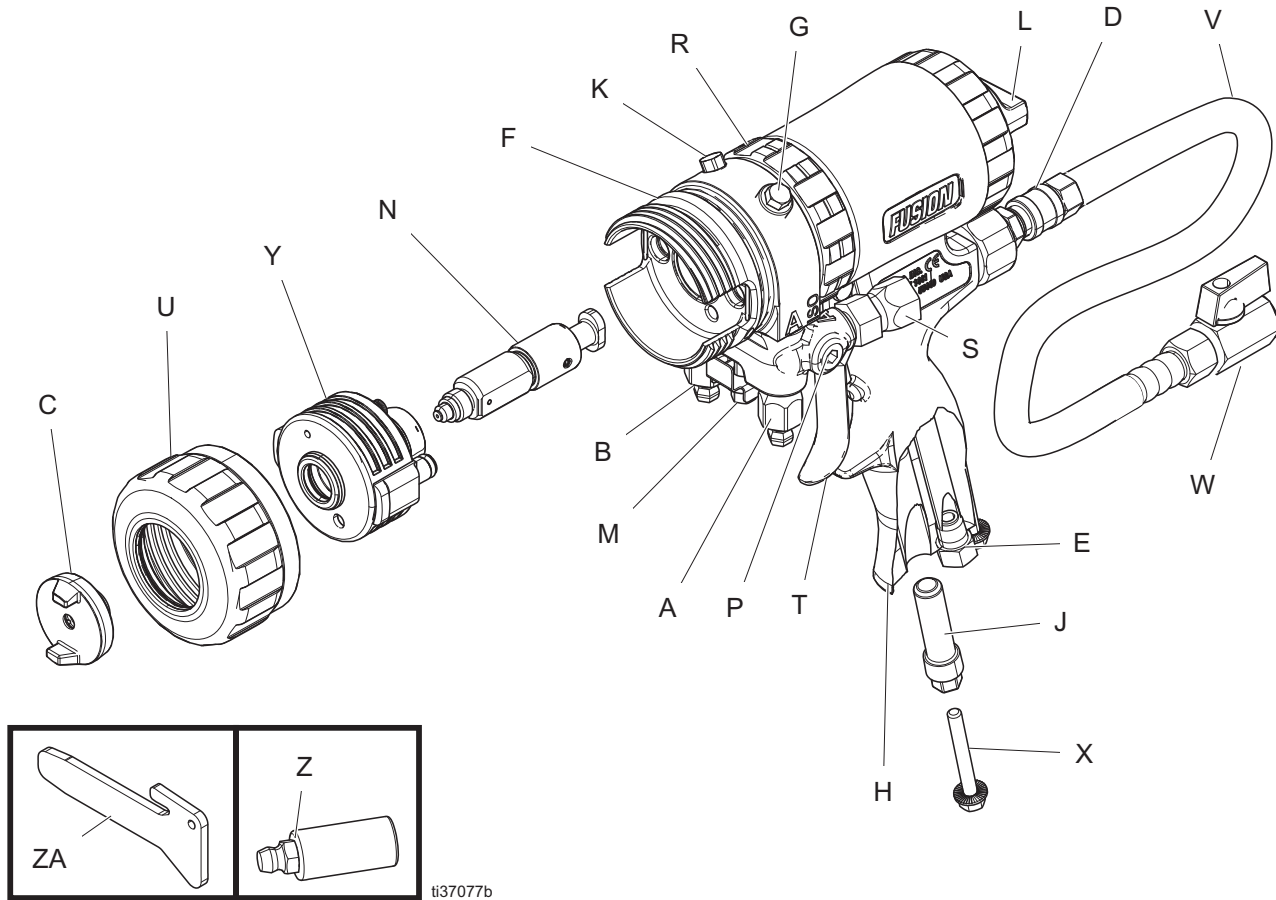


図 1 構成部品の名称

凡例

- A A 側硫体バルブ (ISO)
- B B 側硫体バルブ (RESIN)
- C エアキャップ
- D エアラインクイックカプラー
- E マフラー
- F 硫体容器
- G グリースフィッティング (キャップの下)
- H ハンドル
- J ネジジャッキホルダー／オプションのエアインレット
- K クリーンオフエアバルブ
- L ピストン安全ロック
- M ガン硫体マニホールド
- N 混合チャンバー

凡例

- P オプション硫体インレット (A 側)
- R ロックリング
- S 硫体インレットスイベル (A 側)
- T 引き金
- U フロント固定リング
- V ガンエアホイツプホース
- W エアバルブ
- X ネジジャッキ
- Y PC 硫体カートリッジ
- Z グリース工具
- ZA ディバイダー工具

設置

接地



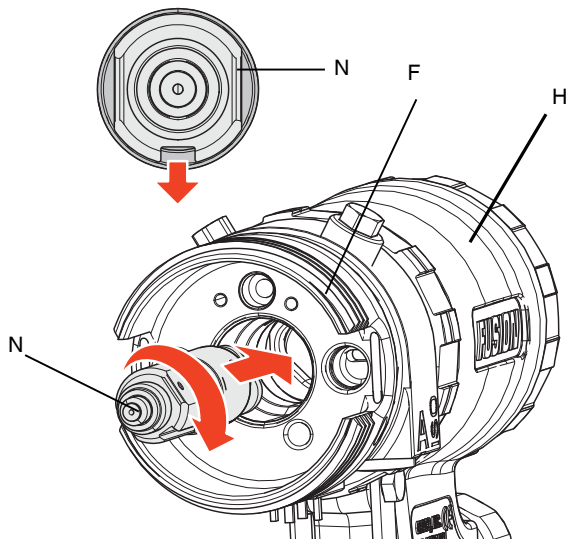
スプレーガン：正しく接地された硫体ホースおよびポンプに接続することによって接地します。

プロポーションナー：プロポーションナーの操作説明書の指示に従ってください。

スプレーガンを組み立てる

1. 混合チャンバーを設置します (N)。
 - a. 硫体容器 (F) をおよび混合チャンバー (N) のシーリング面と傾斜部分を潤滑します。ガン再組み立て用の潤滑油、ページ 43 を参照してください。
 - b. 混合チャンバー (N) の A および B 側を硫体容器の対応する側に合わせます。混合チャンバーの溝のある端をハンドル (H) のソケットに挿入します。

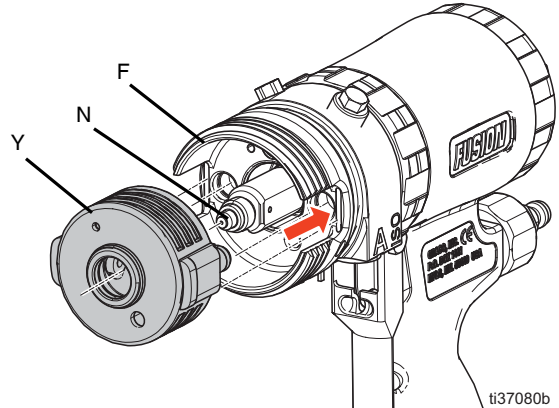
注：混合チャンバーのスロットを下向きになる必要があります。



2. ピストン安全ロック (L) を掛けます。ピストン安全ロック、ページ 20 を参照してください。

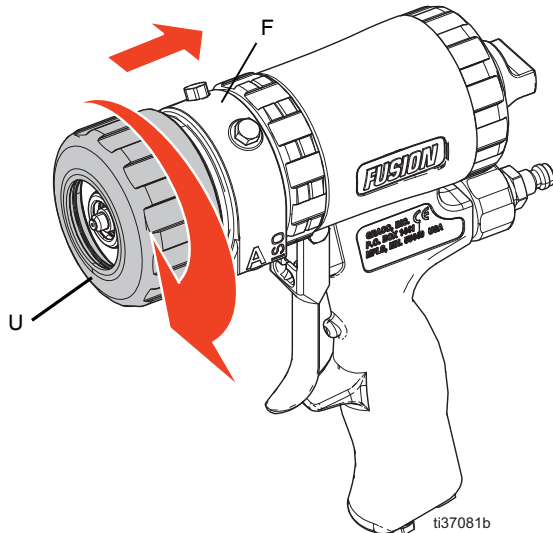


3. PC 硫体カートリッジ (Y) を設置します。
 - a. サイドシールが傾斜面にかみ合うまで、混合チャンバー (N) の上をスライドするようにカートリッジを整列します。
 - b. PC 硫体カートリッジ (Y) を混合チャンバー上に押し付けます。これによりカートリッジの硫体ポートが硫体容器 (F) にかみ合います。サイドシールが押し込まれるに従い、抵抗が感じられます。



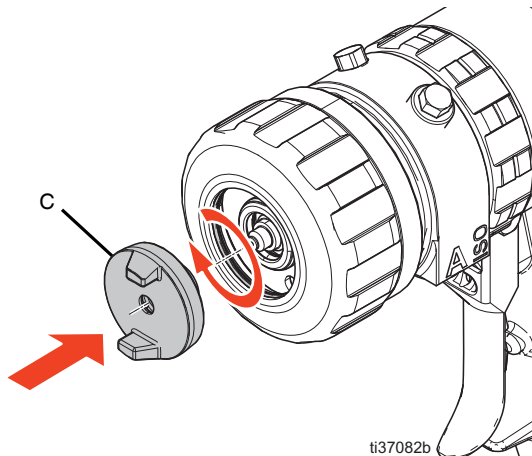
- c. 硫体カートリッジ (Y) の背面が硫体容器 (F) と同じ平面上に位置するまで、完全にかみ合わせます。

4. リテーナーリング (U) を取り付けます。
 - a. フロントリテーナーリング (U) を潤滑します。ガン再組み立て用の潤滑油、ページ 43 を参照してください。
 - b. 硫体容器 (F) 内で PC 硫体カートリッジ (Y) が完全にかみ合い、固定されるまでフロントリテーナーリング (U) を締めます。



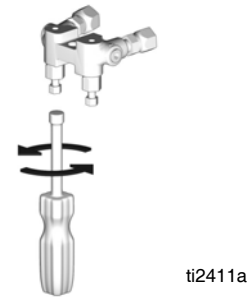
硫体 O リングへの損傷または化学物質の飛散によるけがを防止するため、硫体容器 (F) 内に硫体カートリッジ (Y) が完全にかみ合っていること、フロントリテーナーリング (U) がしっかり締まっていることを確認します。				

5. エアキャップ (C) を取り付けます。

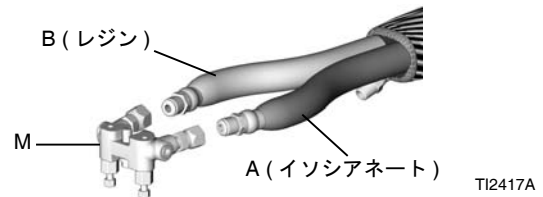


設定

1. 硫体バルブ A と B を閉じます。



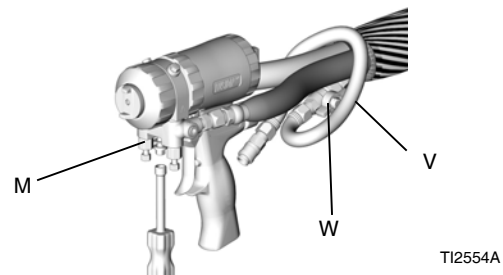
2. 硫体マニホールド (M) に 硫体用ホース A (ISO) と B (RESIN) を接続します。



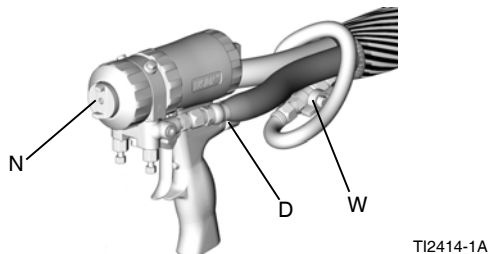
3. ピストン安全ロック (L) を掛けます。ピストン安全ロック、ページ 20 を参照してください。



4. メインエアホースにガンエアウィップホース (V) およびエアバルブ (W) を接続します。ガンに硫体マニホールド (M) を取り付けます。



- エアラインクイックカプラー (D) を接続します。エアをオンにします。エアバルブ (W) を開きます。エアは混合チャンバーノズル (N) から流れてくるはずですが。

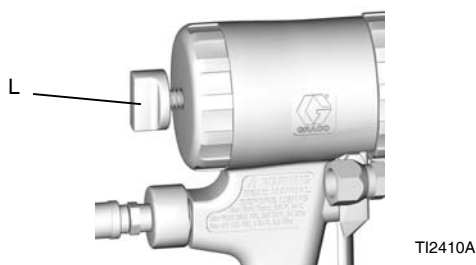


注：大きな異音が聞こえる場合、またはエアがリテーナーリング (U) の後ろから出ているのが感じられる場合は、硫体容器 (F) に硫体カートリッジ (Y) が完全にかみ合っていない可能性があります。

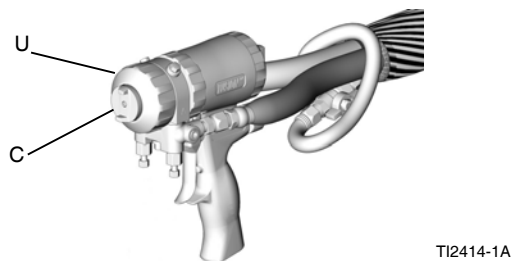


硫体カートリッジが緩いと、危機の損傷や化学物質の飛散につながる可能性があります。硫体 O リングへの損傷または化学物質の飛散によるけがを防止するため、硫体容器内に硫体カートリッジが完全にかみ合っていること、フロントリテーナーリング (U) がしっかり締まっていることを確認します。

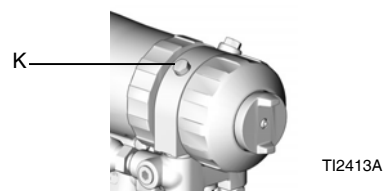
- ピストン安全ロック (L) を解除します。ピストン安全ロック、ページ 20 を参照してください。



- 混合チャンバーが完全に動作することを確認するためガンの引き金を引きます。エアキャップ (C) の前面が、フロント固定リング (U) と大体同じ平面上に位置する必要があります。



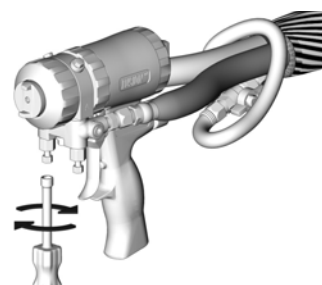
- クリーンオフエアバルブ (K) を 1/4 から 1/2 回して開いた後、ガンの引き金を引いてクリーンオフエアの流入を確認します。必要に応じて調整します。



- ピストン安全ロック (L) を掛けます。ピストン安全ロック、ページ 20 を参照してください。



- プロポーションナーをオンします。
- B (樹脂) 硫体バルブを (約三回転半) 開けます。次に A (ISO) 硫体バルブを開きます。

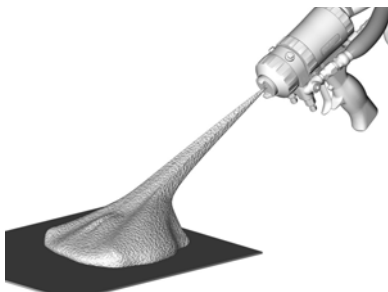


- ピストン安全ロック (L) を解除します。ピストン安全ロック、ページ 20 を参照してください。



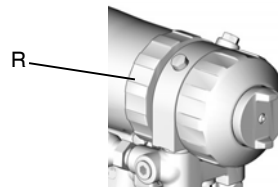
設置

13. 段ボールに試験スプレーを行なってください。希望のスプレー結果になるよう圧力および温度を調整します。



TI2645A

14. ガン前面およびロックリング (R) にグリースを塗布するか、ガンカバーを使用して上塗りを避け、分解を容易にします。潤滑油およびガンカバーを注文するには、ガン再組み立て用の潤滑油、ページ 43 を参照してください。



15. スプレーの準備ができました。

オプション構成

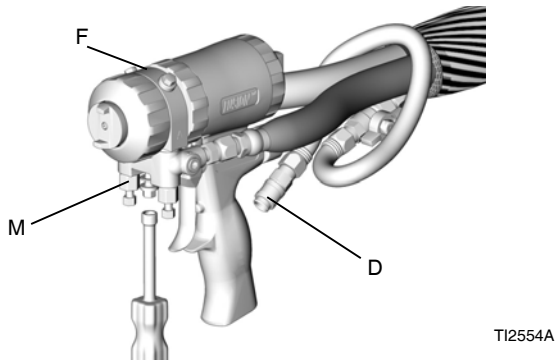
硫体マニホールド位置の変更

硫体マニホールドは、ガン後方の作業者から見て、ガン底部の左 A 側に実装されています。ご要望に応じてマニホールドをガン上部に移動させることが可能です。この場合、A 側部品（硫体インレットスイベル、チェックバルブ、サイドシールカートリッジおよび混合チャンバー）を右側に再配置する必要があります。

注

ガンの二次汚染を避けるには、構成部品 A（イソシアン酸塩）と構成部品 B（レジン）部品を入れ換えしないで下さい。相互汚染の結果、ガンの中の材料が硬化する場合があります。硬化した材料はシーリング面に傷をつけ、硫体通路を詰まらせ、ガンの機能を低下させます。

1. 圧力開放手順、ページ 19 に従ってください。
2. エアラインクイックカプラー (D) の接続を外し、硫体マニホールド (M) を取り外します。



3. フロントエンドの取り外し、ページ 30 を参照。
4. 硫体容器 (F) を 180 度回転させます。
5. フロントエンドの取り付け、ページ 30 を参照。
6. 硫体マニホールドを再度取り付けます。エアラインを再接続します。ガンを作業に戻します。

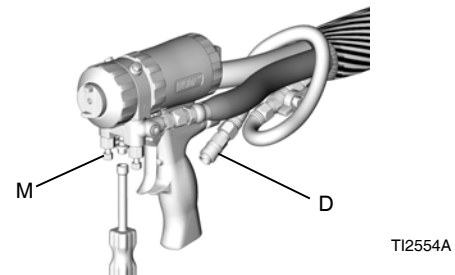
ホース位置の変更

硫体インレットスイベルおよびエアクイック離接取り付け金具は、ガン後部方向に向いています。ご希望に応じて、ホースが下方に向くように位置の変更が可能です。

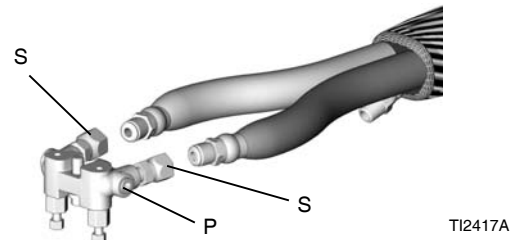
注

ガンの二次汚染を避けるには、構成部品 A（イソシアン酸塩）と構成部品 B（レジン）部品を入れ換えしないで下さい。相互汚染の結果、ガンの中の材料が硬化する場合があります。硬化した材料はシーリング面に傷をつけ、硫体通路を詰まらせ、ガンの機能を低下させます。

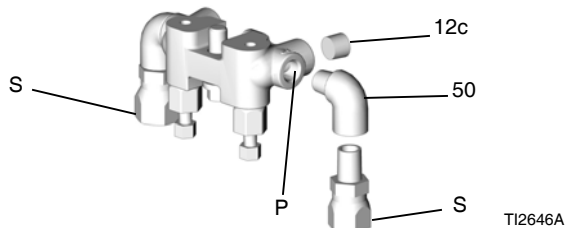
1. 圧力開放手順、ページ 19 に従ってください。
2. システムの圧力を開放します。プロポーショナー取扱説明書の圧力開放手順に従ってください。
3. エアライン (D) の接続を外し、硫体マニホールド (M) を取り外します。



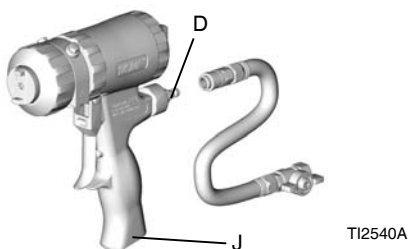
4. 硫体インレットスイベル (S) から硫体ホースの接続を外します。スイベルを外して下さい。プラグをオプションのインレット (P) から取り外します。



5. ネジシーラントをプラグ (12c)、L 字曲り (50)、硫体インレットスイベルの雄ネジ山 (S) に塗布します。オプションの硫体インレット (P) 内に L 字曲り (50) を下に向けて取り付けます。L 字曲り (S) を取り付けます。必ず A スイベル (小さい方) を A 側に取り付けてください。添付のプラグをスイベルが位置する場所に取り付けます。すべての部品のトルクを 235-245 インチ・ポンド (26.6-27.7 N・m) に締めます。



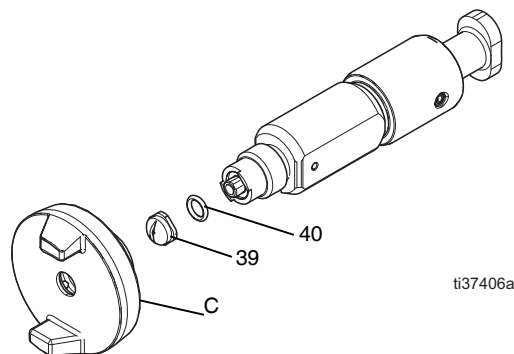
6. A と B ホースを A と B スイベルに接続します。
 7. エアラインクイックカプラー (D) とオプションのエアプラグ (J) を取り外します。位置を反対にして下さい。スレッドシーラントを塗布し、125-135 インチ・ポンド (14-15 N・m) のトルクで締めてください。



8. 硫体マニホールドを再度取り付けます。エアを再接続します。ガンを作業に戻します。

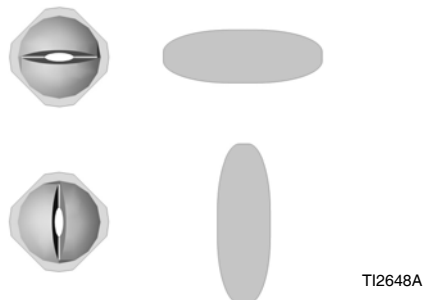
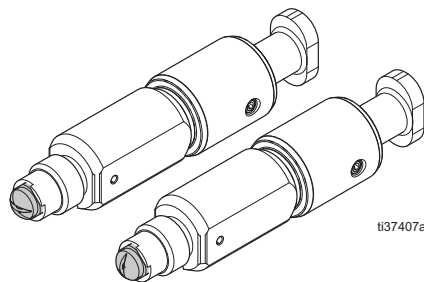
フラットスプレーチップを再度配置するかまたは交換します。

1. 圧力開放手順、ページ 19 に従ってください。
2. エアキャップ (C) とフラットスプレーチップ (39) を外します。O リング (40) を点検します。



注：チップが詰まった場合は、小型のスクレュードライバで引き出すか、またはプライヤで掴み出します。チップは硬いので傷がつくことはありません。

3. 清掃するには、チップを適合溶剤に浸します。混合チャンバーノズルの清掃、ページ 22 を参照してください。チップの構成に適合するチップ清掃ツール 15D234 で丁寧に清掃します (チップクリーンアウトツール、ページ 44 参照)。
4. チップを垂直または水平に再配置するか、または別のサイズのチップを取り付けます。




注：チップには部品番号の最後の 3 桁が背面に印されています。フラットチップ部品参照ガイド、ページ 39 を参照してください。

5. エアキャップを再度手でしっかりと取り付けます

注：エアキャップ上のクリーンオフエアポートのアライメントは操作には影響しません。

操作

圧力開放手順

 この記号が表示されている箇所では、圧力開放手順に従ってください。

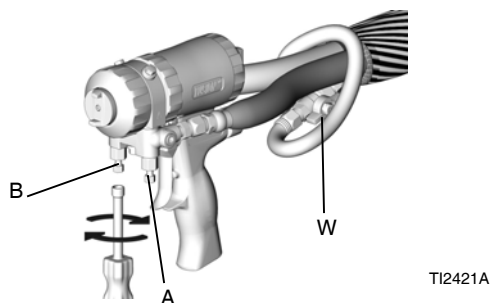


本装置は、圧力が手動で解放されるまでは、加圧状態が続きます。皮膚の貫通など加圧状態の硫体および硫体の飛散から生じる重篤な怪我を避けるために、スプレー停止後と装置の清掃、点検、およびサービスを行う前に、圧力開放手順に従ってください。

1. ピストン安全ロック (L) を掛けます。ピストン安全ロック、ページ 20 を参照してください。



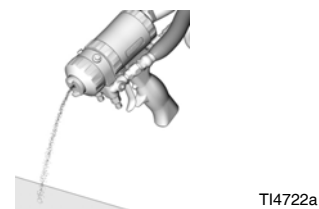
2. 硫体バルブ A と B を閉じます。エアバルブ (W) を開いた状態にしておきます。



3. ピストン安全ロックを解除します。ピストン安全ロック、ページ 20 を参照してください。



4. 段ボール紙または廃棄用容器に向けてガンの引き金を引き、圧力を開放します。



5. ピストン安全ロック (L) を掛けます。ピストン安全ロック、ページ 20 を参照してください。



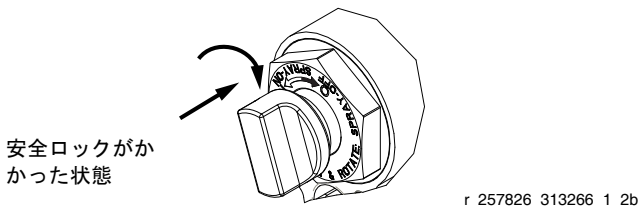
注：スプレーガンの圧力を開放した後、ホース内の硫体およびプロポーションナーには依然として圧力が掛かっています。プロポーションナー取扱説明書の圧力開放手順に従ってシステム内の圧力を解放してください。

ピストン安全ロック

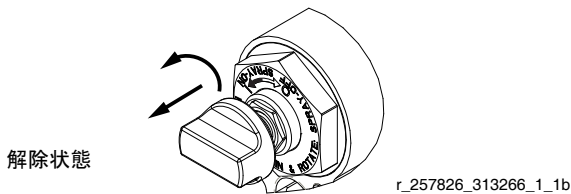
--	--	--	--	--

ディスペンス装置から噴出する高圧の硫体は皮膚を貫通します。圧力がかかった硫体による重篤な怪我を防止するために、スプレーを停止する時は偶発的に引き金が引かれるのを防ぐために、必ずピストン安全ロックをかけ、材料シャットオフバルブを閉じてください。

ピストン安全ロックを掛けるには：ノブを押し込み、時計回り方向に回します。安全ロックをかけるとガンは使用できなくなります。



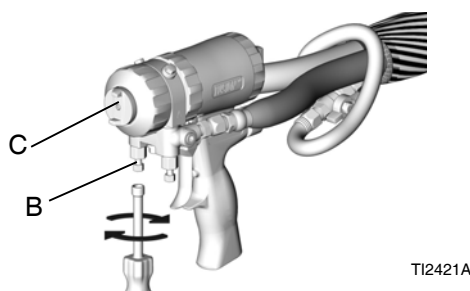
ピストン安全ロックを解除するには：ノブを押し込み、それが飛び出すまで反時計回りの方向に回します。ノブとガン本体の間に隙間ができます。



エアキャップを回します。

--	--	--	--	--

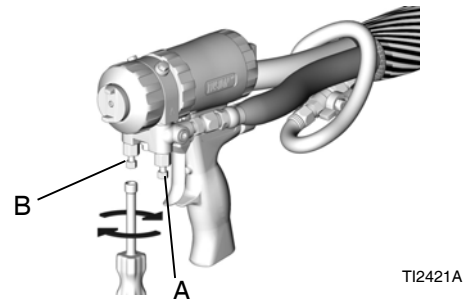
エアキャップ (C) を回す前は、必ず圧力開放手順、ページ 19 の指示に従ってください。



エア圧の損失

エア圧が失われた場合、ガンはスプレーを続けます。以下のいずれかの手順に従って、ガンをシャットオフします。

- ピストン安全ロックを掛けます。ガンの洗浄、ページ 20 を参照してください。
- 硫体バルブ A と B を閉じます。



ガンの洗浄

火災および爆発を避けるために、器具および廃液缶は必ず接地して下さい。静電スパークや飛沫による怪我を避けるため、必ずできるだけ低い圧力で洗浄してください。

1. 圧力開放手順、ページ 19 に従ってください。
2. ガンからホースを外します。
3. ガンをフラッシュマニホールドブロック (52) に取り付けます。
4. 缶の側面に対して硫体マニホールド (M) の金属部分をしっかり持ち、接地した金属缶に向けて適合溶剤を使用した洗浄を行います。適合溶剤を洗浄時には可能な限り低い硫体圧力を使用して下さい
5. 圧力開放手順、ページ 19 に従ってください。
6. ガンをフラッシュマニホールドブロックから取り外します。

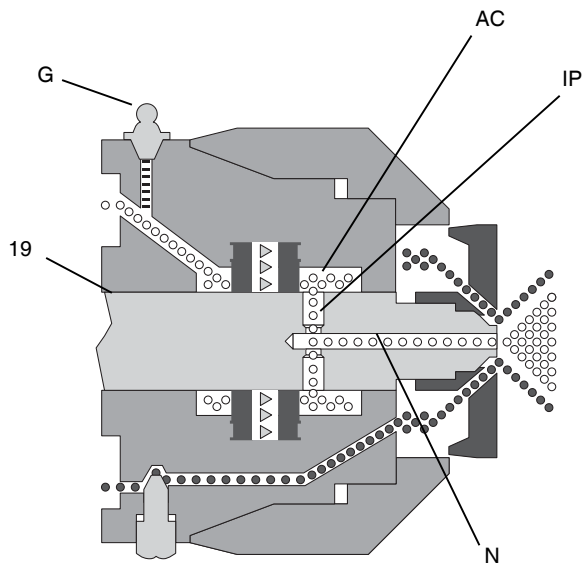
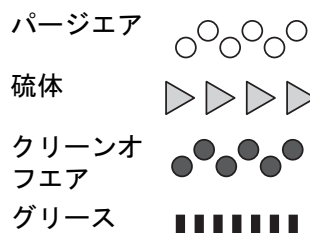
注：完全な洗浄を実施する場合は、アクセサリとして溶剤洗浄キット 248139 および 248229 をご利用頂きます。このキットは洗浄マニホールド 15B817 に接続します。詳細な洗浄操作に関しては、ご使用の溶剤洗浄キットの説明書を参照ください。

日々のシャットダウン



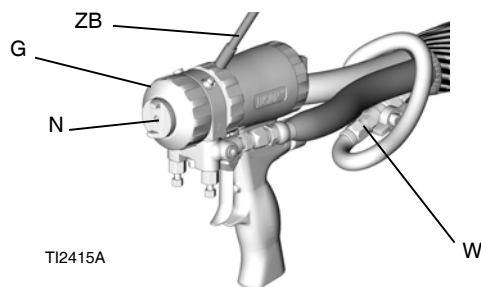
毎日、ガンにグリースを塗り、2つの構成部品の硬化を防ぎ、硫体流路を清浄に保ちます。パージェアは、エアチャンバー (AC)、インピンジメントポート (IP)、アウト混合チャンバーノズル (N) によってグリースミストを運び、すべての内側表面を覆います。

凡例



1. 圧力圧力開放手順、ページ 19 に従ってください。
2. エアをオンした状態のままガンの引き金を戻します。
3. グリースフィッティングを外します。グリースガン (ZB) を使用して、混合チャンバーノズル (N) からグリースミストがスプレーされるまで取り付け金具 (G) にグリースをディスペンスして下さい。

注：過剰にグリースを追加しないでください。最大で2つのショットを使用します。スプレーされた材料にグリースミストをスプレーしないで下さい。



4. グリースキャップを元に戻します。
5. エアバルブ (W) をオフにします。

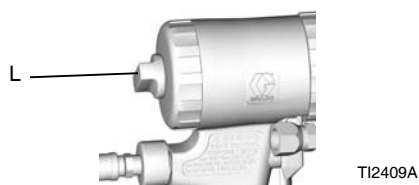
保守

予防メンテナンス

推奨するスケジュール	保守手順
毎日	ガンの洗浄。ページ 20。
	エアキャップの洗浄。ページ 27。
毎週	チェックバルブを検査します。ページ 23。O リングとフィルタを点検します。
	ピストン安全ロックを検査します。ページ 27。
必要に応じて行う	混合チャンバーインピンジメントポートを洗浄します、ページ 24。O リングを点検します。
	潤滑。ページ 27。
	硫体カートリッジの検査。ページ 26。
	硫体マニホールドの清掃。ページ 27。

混合チャンバーノズルの清掃

1. 圧力開放手順、ページ 19 に従ってください。
2. ピストン安全ロック (L) を掛けます。ピストン安全ロック、ページ 20 を参照してください。



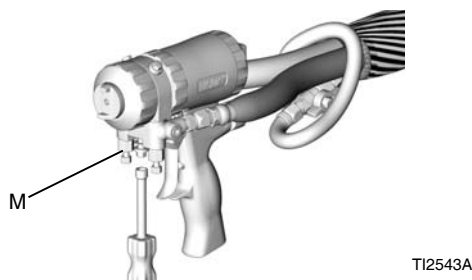
3. 適切なサイズのドリルビットを使用して混合チャンバーノズル (N) を清掃します。必要に応じてエアキャップ (C) を硬いブラシでやさしく清掃します

注：表 1、およびドリルビットキット、ページ 40 を参照してください。

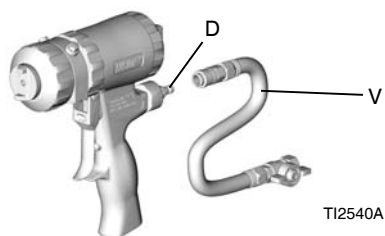
丸型スプレー		フラットスプレー	
混合チャンバー部品番号	ドリルサイズ インチ (mm)	混合チャンバー部品番号	ドリルサイズ インチ (mm)
PC20RD	#58, 0.042 (1.00)	PC20FL	3/32, 0.094 (2.35)
PC29RD	#55, 0.052 (1.30)	PC29FL	3/32, 0.094 (2.35)
PC37RD	#55, 0.052 (1.30)		
PC42RD	#53, 0.060 (1.50)	PC42FL	3/32, 0.094 (2.35)
PC47RD	1/16, 0.0625 (1.59)		
PC52RD	#50, 0.070 (1.75)		
PC60RD	#44, 0.086 (2.15)		
PC70RD	3/32, 0.094 (2.35)		

チェックバルブを検査します

1. 圧力開放手順、ページ 19 に従ってください。
2. 残留する化学物質を取り除く場合、ガンの洗浄手順、ページ 20 に従います。
3. 硫体マニホールド (M) を取り外します。エアを接続した状態のままにします。



4. エアラインクイックカップラー (D) からガン手元エアホース (V) を取り外します。



注

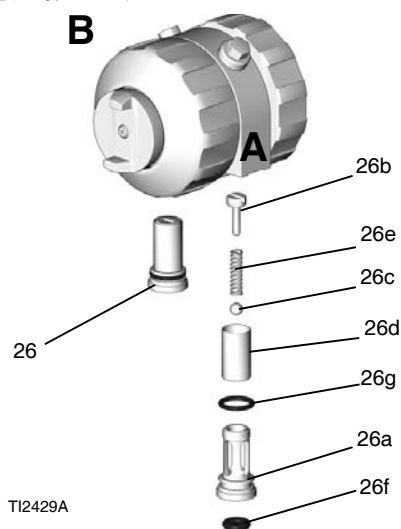
ガンの二次汚染を避けるには、構成部品 A (イソシアン酸塩) と構成部品 B (レジン) 部品を入れ換えしないで下さい。相互汚染の結果、ガンの中の材料が硬化する場合があります。硬化した材料はシーリング面に傷をつけ、硫体通路を詰まらせ、ガンの機能を低下させます。

5. ノッチ部分でチェックバルブ (26) をかき出します。

--	--	--	--	--

チェック O リング (26f, 26g) が破損していると、外部への漏れが発生する場合があります。漏れや皮膚接触による重大な怪我を防止するために、損傷した O リングは交換してください。

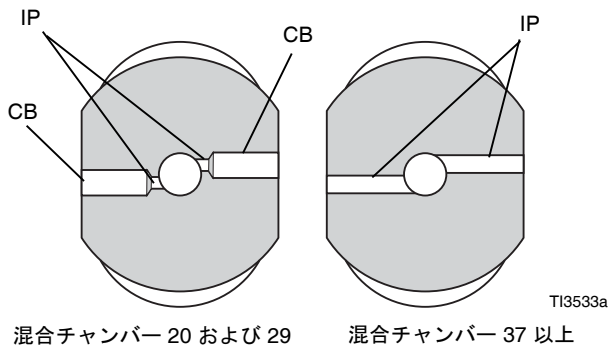
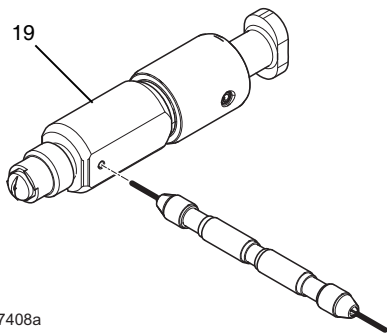
6. フィルタ (26d) をスライドさせます。部品を清掃し点検します。O リング (26f, 26g) を完全に点検します。必要に応じてネジ (26b) を外し、チェックバルブ全体を分解します



7. チェックバルブを再度組み立てます。ネジ (26b) が、ハウジング (26a) の表面と同じ平面上 (1/16 インチまたは 1.5 mm) にあるようにして下さい。O リング (26f, 26g) に潤滑油を塗布し、硫体容器に取り付け直します。
8. 硫体マニホールドを取り付けます。エアを接続します。ガンを作業に戻します。

混合チャンバーインピンジメントポートを洗浄します

1. 圧力開放手順、ページ 19 に従ってください。
2. 残留する化学物質を取り除く場合、ガンの洗浄手順、ページ 20 に従います。
3. 硫体カートリッジを取り外す手順、ページ 24 に従います。
4. インピンジメントポート (IP) をドリルで開けます。
5. 混合チャンバーには沈めフライス穴 (CB) が付いているものがあり、この場合インピンジメントポートの清掃を完全に行うためには、2 種類のドリルサイズが必要です。適正なドリルビットサイズを選択するには、表 2、ページ 24 を参照してください。また、ドリルビットキット、ページ 40 も参照してください。

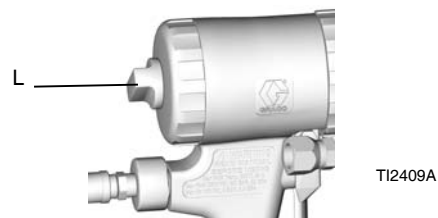


混合チャンバー部品番号	インピンジメントポート (IP) ドリルビットサイズ インチ (mm)	沈めフライス (CB) ドリルビットサイズ インチ (mm)
PC20RD	#76, 0.020 (0.50)	#53, 0.060 (1.50)
PC29RD	#69, 0.029 (0.70)	#53, 0.060 (1.50)
PC37RD	#63, 0.037 (0.94)	適用なし
PC42RD	#58, 0.042 (1.00)	適用なし
PC47RD	#56, 0.0469 (1.18)	適用なし
PC52RD	#55, 0.052 (1.30)	適用なし
PC60RD	#53, 0.060 (1.50)	適用なし
PC70RD	#50, 0.070 (1.75)	適用なし
PC20FL	#76, 0.020 (0.50)	#53, 0.060 (1.50)
PC29FL	#69, 0.029 (0.70)	#53, 0.060 (1.50)
PC42FL	#58, 0.042 (1.00)	適用なし

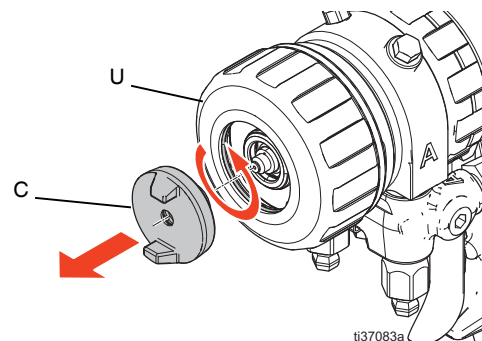
6. スプレーガンを組み立てる手順、ページ 13 に従います。ガンを作業に戻します。

硫体カートリッジを取り外す

1. 圧力開放手順、ページ 19 に従ってください。
2. 硫体バルブが閉じていることを確認します。
3. ピストン安全ロック (L) を掛けます。ピストン安全ロック、ページ 20 を参照してください。



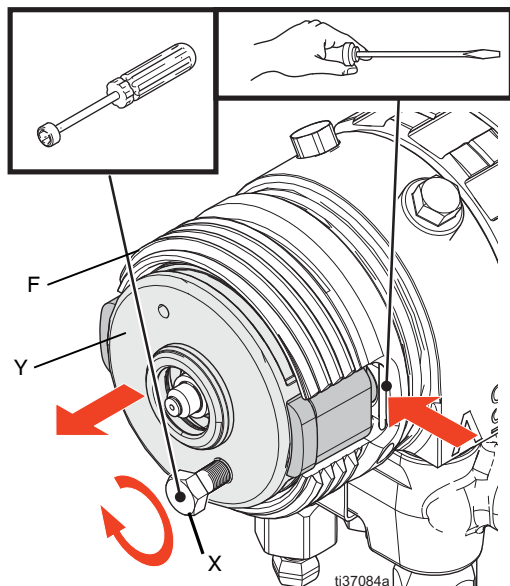
4. エアバルブをオフにします。
5. エアキャップ (C) を取り外します。
6. フロントリテーナーリング (U) を取り外します。



注

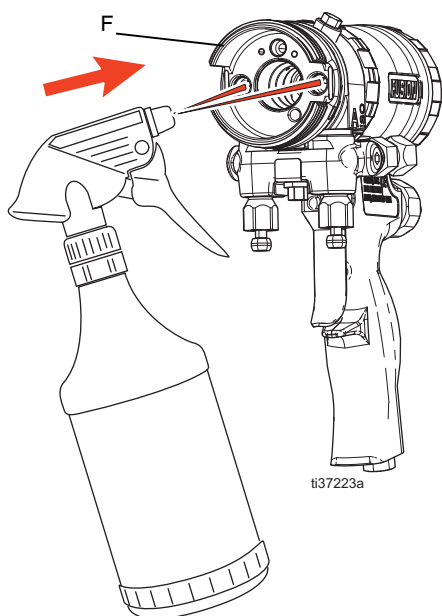
ガンの二次汚染を避けるには、構成部品 A (イソシアン酸塩) と構成部品 B (レジン) 部品を入れ換えしないで下さい。相互汚染の結果、ガンの中の材料が硬化する場合があります。硬化した材料はシーリング面に傷をつけ、硫体通路を詰まらせ、ガンの機能を低下させます。

7. PC 硫体カートリッジ (Y) を前にひくかき出しスロットにネジ回しを挿し込み取り外します。シーリング面と反対側のチェックにより抵抗が発生します。



注：PC 硫体カートリッジを取り外すために強い力が必要な場合、提供されているナットドライバおよびネジジャッキ (X) を使用してカートリッジを硫体容器 (F) から持ち上げます。

8. 適合溶剤を用いて硫体容器 (F) の表面を洗浄します。



注

硫体穴に硬化した材料が入ることを防止するため、新しいカートリッジを挿入する前に硫体容器 (F) の A および B 側を洗浄します。空気に露出することで、ガン内の材料が硬化する場合があります。硬化した材料が原因でガンの部品同士がくっつき、結果的に取り外すのが困難になったり、シーリング面への損傷が発生したりする場合があります。

9. 混合チャンバー (N) を取り外し、シーリング面を検査します。インピジメントポートに異物がなく、表面に傷がついていないことを確認します。混合チャンバーインピジメントポートを洗浄します、ページ 24 を参照してください。
10. 硫体カートリッジの再設置または交換手順、ページ 25 に進む。

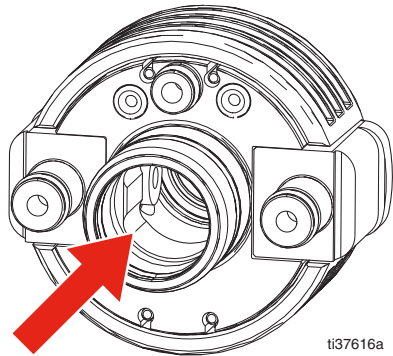
硫体カートリッジの再設置または交換

PC 硫体カートリッジの問題を割り出し、次のステップを決定します。

- ガンの引き金を引いても化学物質がスプレーされない場合：硫体カートリッジの検査手順に従います。
- ガンの引き金を引くと 1 種類の化学物質しかスプレーされない場合：硫体カートリッジの検査手順に従います。
- ガンの引き金を戻したときに化学物質が吹き出る場合：硫体カートリッジを交換します。スプレーガンを組み立てる手順、ページ 13 に従います。

硫体カートリッジの検査

ガンが化学物質をスプレーしない場合、または引き金を引いても1種類の化学物質しかスプレーされない場合は、PC 硫体カートリッジを検査してサイドシーリング面で化学物質が反応していないかを確認します。

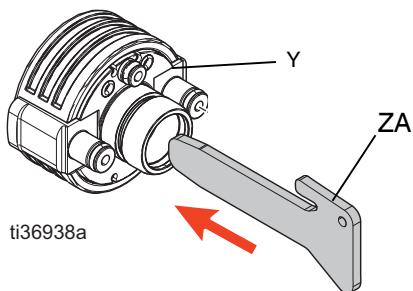


- 反応した化学物質（フォームまたはポリウレア）がサイドシール部分近くで見つかった場合：硫体カートリッジを交換します。スプレーガンを組み立てる手順、ページ 13 に従います。
- 反応した化学物質（フォームまたはポリウレア）がサイドシール部分近くで見つからなかった場合：硫体カートリッジ制限の試験手順、ページ 26 に従います。

硫体カートリッジ制限の試験

硫体カートリッジ上にフォームまたは化学物質が見つからなかった場合、硫体カートリッジ制限をグリース工具 (Z) で試験します。

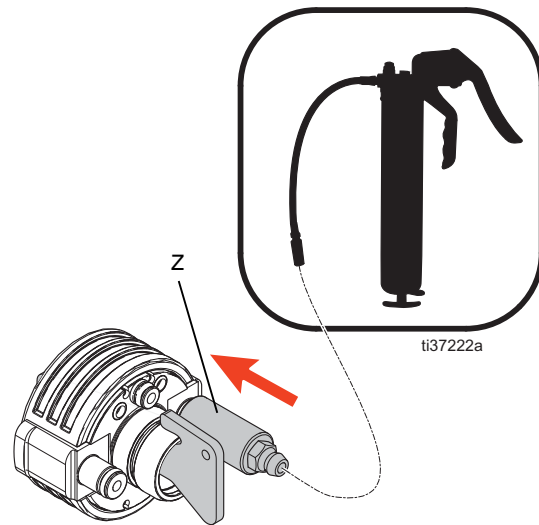
1. ディバイダー工具 (ZA) をカートリッジ (Y) の後ろから挿入して、縦に設置されるようにします。ディバイダー工具 (ZA) は反対側のサイドシールに化学物質が到達することを防ぎます。



注

ガンの二次汚染を避けるには、構成部品 A（イソシアン酸塩）と構成部品 B（レジン）部品を入れ換えしないで下さい。相互汚染の結果、ガンの中の材料が硬化する場合があります。硬化した材料はシーリング面に傷をつけ、硫体通路を詰まらせ、ガンの機能を低下させます。

2. グリース工具 (Z) を B 側の硫体ポートまで導き、グリースをポンプします。



- グリースが内側のサイドシールから排出される場合：流路に障害物や制限はないため、カートリッジを再利用するべきです。
 - グリース工具に後ろ向きに力がかかり、硫体ポートから出てしまった場合：流路に制限があるため、カートリッジを交換するべきです。
3. 汚染を防ぐためグリースツール (Z) を取り外して洗浄し、A 側で前のステップを繰り返します。
 4. グリース工具 (Z) およびディバイダー工具 (ZA) を取り外します。次回使用のために洗浄、保管します。
 5. 硫体カートリッジを交換して、スプレーするためには、スプレーガンを準備するには、スプレーガンを組み立てる手順、ページ 13 に従います。

硫体カートリッジの保管

使用可能な硫体カートリッジが化学物質に晒されてガンから取り外された場合、カートリッジを湿気のない乾燥した環境で保管します。

1. 残留化学物質があれば適合溶剤ですすぎ落とします。
2. カートリッジを許容される保管液に沈めます。許容されるカートリッジ保管液、ページ 39 を参照してください。

注

シーリング面および流路に硬化した材料がつくことを防ぐため、カートリッジは湿気のない乾燥した環境で保管します。空気への露出は材料硬化につながる場合があります。硬化した材料は流路を塞いだり、シールを損傷したりする可能性があります。

注

カートリッジ上のエア O リングには化学物質への耐性がありません。カートリッジを溶剤に浸すと、O リングが膨らむ原因になります。

ガン表面の清掃

アクセサリーのガンカバーでガンを汚れから守ります。

少量のグリースを塗布すると、より簡単に清掃を行うことができます。

ガンの外側を適合溶剤で洗浄します。

硬化した材料を軟らかくするには、N-メチルピロリドン (NMP)、DynaIoy® ブランドの Dynasolve CU-6、SB、Versaflex ブランドの DzoIv®、またはこれらの等価品を使用して下さい。

エアキャップの洗浄

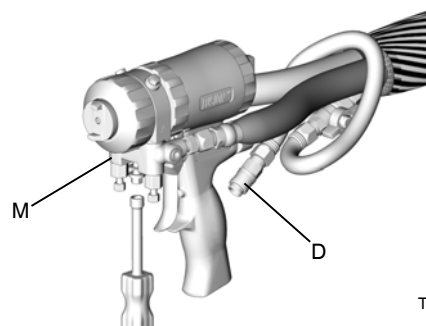
エアキャップを互換性のある溶剤に浸します。#58 (0.042) ドリルビットで穴を清掃します。

潤滑

すべての O リング、シール、およびネジ部分に潤滑油をたっぷり塗布します。スレッドおよびロックリング (11) の外側にグリースを塗布します。潤滑材を注文するには、ガン再組み立て用の潤滑油、ページ 43 を参照してください。

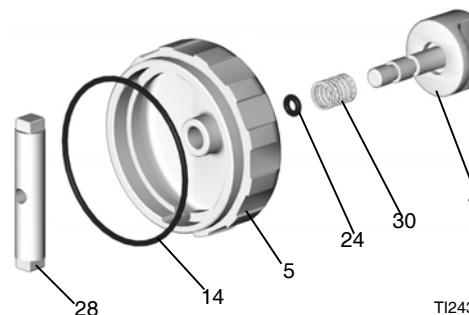
ピストン安全ロックを検査します。

1. 圧力開放手順、ページ 19 に従ってください。
2. エアラインクイックカップラー (D) の接続を外し、硫体マニホールド (M) を取り外します。



TI2554A

3. シリンダーキャップ (5) を緩めます。レンチでピストンストップ (28) を保持しつつ、安全ロック (4) から緩めて取り外します。スプリング (30) および O リング (14, 24) を点検します。

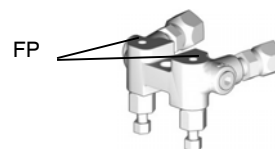


TI2433A

4. O リングにグリースをたっぷり塗布し再度組み立てます。溶剤またはアルコールでスレッドを清掃します。ストップ (28) のネジ山に中強度の Loctite® または同等品を塗布し、再度組み立てます。
5. 硫体マニホールドを取り付けます。
6. エアを接続します。ガンを作業に戻します。

硫体マニホールドの清掃

硫体マニホールドをガンから取り外す度にシーリング面を互換性のある溶剤およびブラシで清掃します。上部接合面の 2 つの硫体ポート (FP) は必ず清掃するようにして下さい。フラットシーリング面に傷をつけないようにして下さい。シーリング面を露出させたままにしておく場合は、湿度を保つためグリースを塗布して下さい。



TI2411-1A

流路の清掃

必要に応じ、硫体容器の流路およびドリルビットのハンドルを清掃します。流路の直径および位置については表 3 および図 2 を参照してください。すべてのドリルビットはアクセサリキットに付属しています。詳しくはアクセサリ、ページ 42 を参照してください。

流路の説明	参照番号 文字	直径 インチ (mm)
オプションエアインレット	ZB	7/16, 1/8 (11.0, 3.1)
パージエア	ZC	1/8 (3.1)
ピストンエア	ZD, ZE	1/8 (3.1)
排気口	ZF	11/32, 1/8 (8.7, 3.1)
エアバルブボア	ZG	9/32 (7.1)
クリーンオフエア	ZH	3/32 (2.35)
グリース	ZJ	3/32 (2.35)
硫体容器パージエア	ZK	5/32 (3.97)

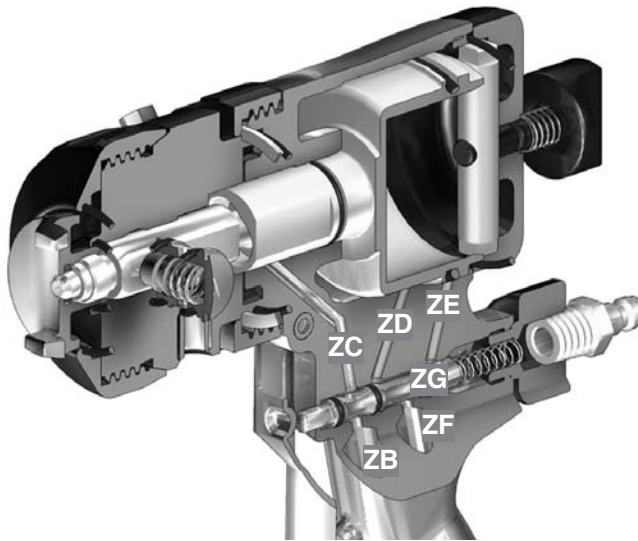


図 2 ガンハンドルの流路

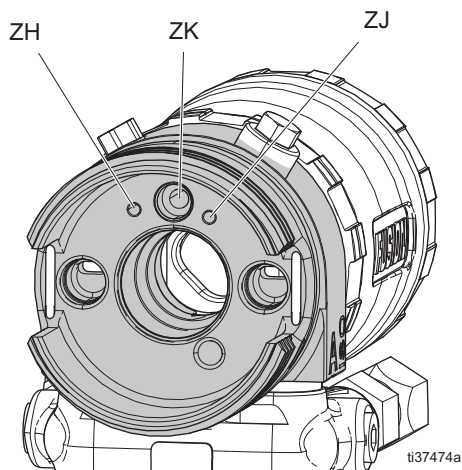


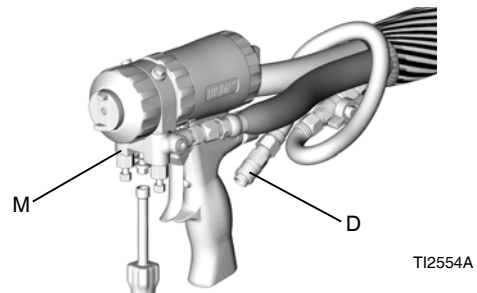
図 3 硫体容器の流路

マフラーの清掃

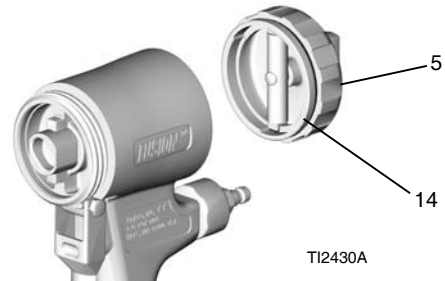
マフラー (E) を取り外し、互換性のある溶剤で洗浄します。

ピストンの検査

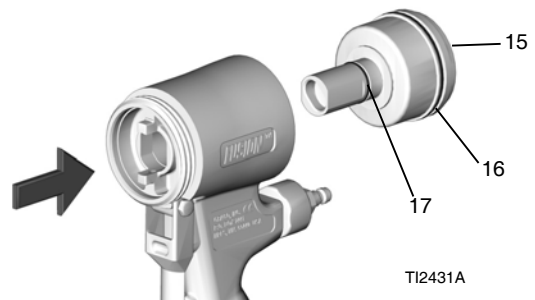
1. 圧力開放手順、ページ 19 に従ってください。
2. エアライン (D) の接続を外し、硫体マニホールド (M) を取り外します。



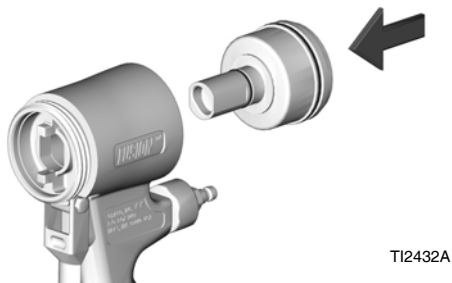
3. フロントエンドの取り外し手順、ページ 30 に従います。
4. シリンダーキャップ (5) を緩め、Oリング (14) を点検します。



5. ピストンシャフトを押し、ピストン (15) を取り外します。
6. ピストン Oリング (16) およびシャフト Oリング (17) を点検します。Oリングが摩耗または破損している場合は交換します。



7. ピストンOリングにたっぷり潤滑します。ピストンを再度取り付けます。正しく組み立てられるようシャフトに溝が付いています。ピストンをしっかりと押し固定します。



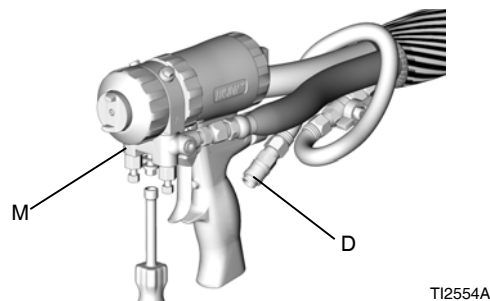
8. シリンダーキャップ (5) を取り付けます。



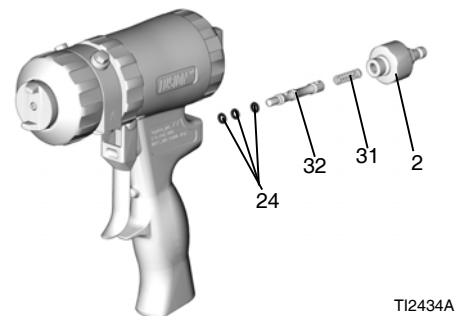
9. フロントエンドの取り付け手順、ページ 30 に従います。
10. 硫体マニホールドを取り付けます。エアを接続します。ガンを作業に戻します。

エアバルブの点検

1. 圧力開放手順、ページ 19 に従ってください。
2. エアライン (D) の接続を外し、硫体マニホールド (M) を取り外します。



3. エアバルブプラグ (2) を回して外し、スプリング (31) を取り外します。小直径の工具を使用して、前部からスプール (32) を押し出します。Oリング (24) を点検します。



4. Oリングにグリースをたっぷり塗布し再度組み立てます。プラグ (2) に 125-135 インチ・ポンド (14-15 N・m) のトルクを与えます
5. 硫体マニホールドを取り付けます。
6. エアを接続します。ガンを作業に戻します。

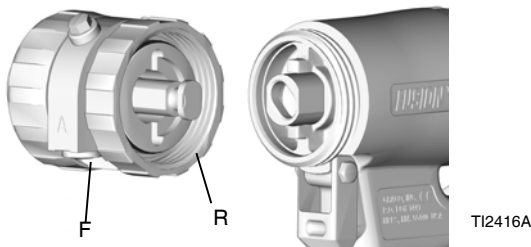
フロントエンドの取り外し

1. 圧力開放手順、ページ 19 に従ってください。
2. ガンの洗浄手順、ページ 20 に従います。

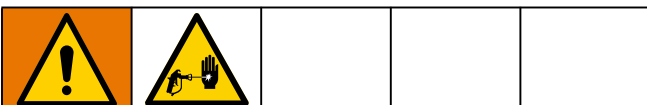
注

マテリアルの堆積によりロックリング (R) が詰まっている場合は、無理にフロントエンド全体を回転させて取り外さないで下さい。位置決めタブ (Z) が折れる場合があります。ガンのフロントを溶剤に浸し硬化したマテリアルを軟らかくしてロックリングを取り外します。

3. ガンの前部が緩くなるまでロックリング (R) を回します。硫体容器 (F) を 1/8 回反時計回りに回します。ロックリングを完全に回して外し、ガン前部を取り外します。

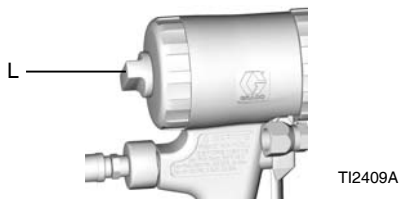


フロントエンドの取り付け

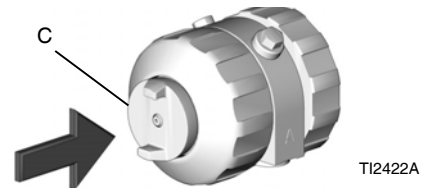


フロントエンドを正確に取り付けしないと、皮膚を貫通して重篤な怪我を招く恐れがあります。怪我を防ぐために、フロントエンドが確実に取り付けられ、ガンが作動する前にロックリングがハンドルに対してぴったりと取り付けられていることを確認してください。

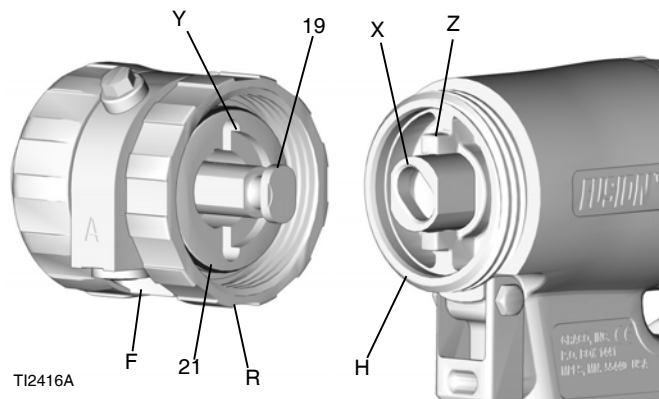
1. ピストン安全ロック (L) を掛けます。ピストン安全ロック、ページ 20 を参照してください。



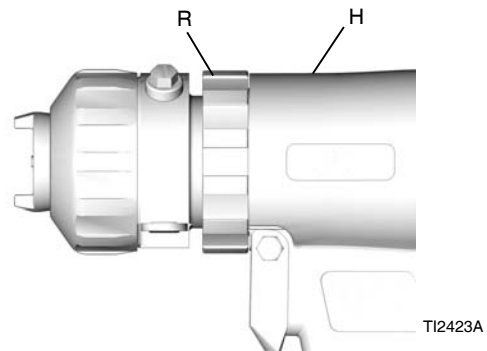
2. ガン前面と同じ平面上に位置するまでエアキャップ (C) を押します。これにより混合チャンバーは後退します。



3. Oリング (21) が定位置にあることを確認します。Oリング、ロックリング (R) ハンドル (H) のスレッドおよびロックリングの外側にたっぷりグリースを塗布します。希望する硫体マニホールドの取り付け方に応じて硫体容器 (F) をの方向を決めます (図はボトム取り付けです)。
4. ソケット (X) に混合チャンバーの溝の付いた端 (19) を挿入します。可能な場合は、手でロックリングをハンドルにねじ込みます。

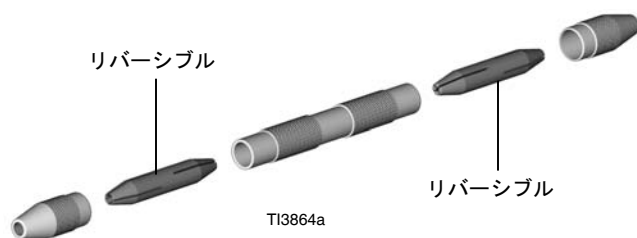


5. 硫体容器を 1/8 回時計回りに回し、スロット (Y) およびタブ (Z) をかみ合わせます。正しく固定するため、フロントエンドを押します。ロックリング (R) をハンドル (H) にネジでしっかりと取り付けます。正しく組み立てられるとロックリングがハンドルにぴったりと取り付けられた状態になります。



付属ツールキット

- 六角ナットドライバ、5/16
- ネジ回し、1/8 ブレード
- * ノズルドリルビット。ノズルサイズに応じた各種のサイズがあります。
- * インピンジメトポートドリルビット、ポートサイズに応じた各種のサイズがあります。表 1、ページ 22 を参照してください。
- 117661 ピン万力、デュアルリバーシブルチャック



- 551189 グリースガン、3 オンス (85 g) のグリース付き
- 15B817 洗淨マニホールド
- * ベアガンには含まれません。

トラブルシューティング



1. ガンの清掃、点検、整備の前に、圧力開放手順、ページ 19 に従ってください。
2. ガンを分解する前には、すべての考えられる問題と原因をチェックしてください。

注

ガンの二次汚染を避けるには、構成部品 A (イソシアン酸塩) と構成部品 B (レジン) 部品を入れ換えしないで下さい。相互汚染の結果、ガンの中の材料が硬化する場合があります。硬化した材料はシーリング面に傷をつけ、硫体通路を詰まらせ、ガンの機能を低下させます。

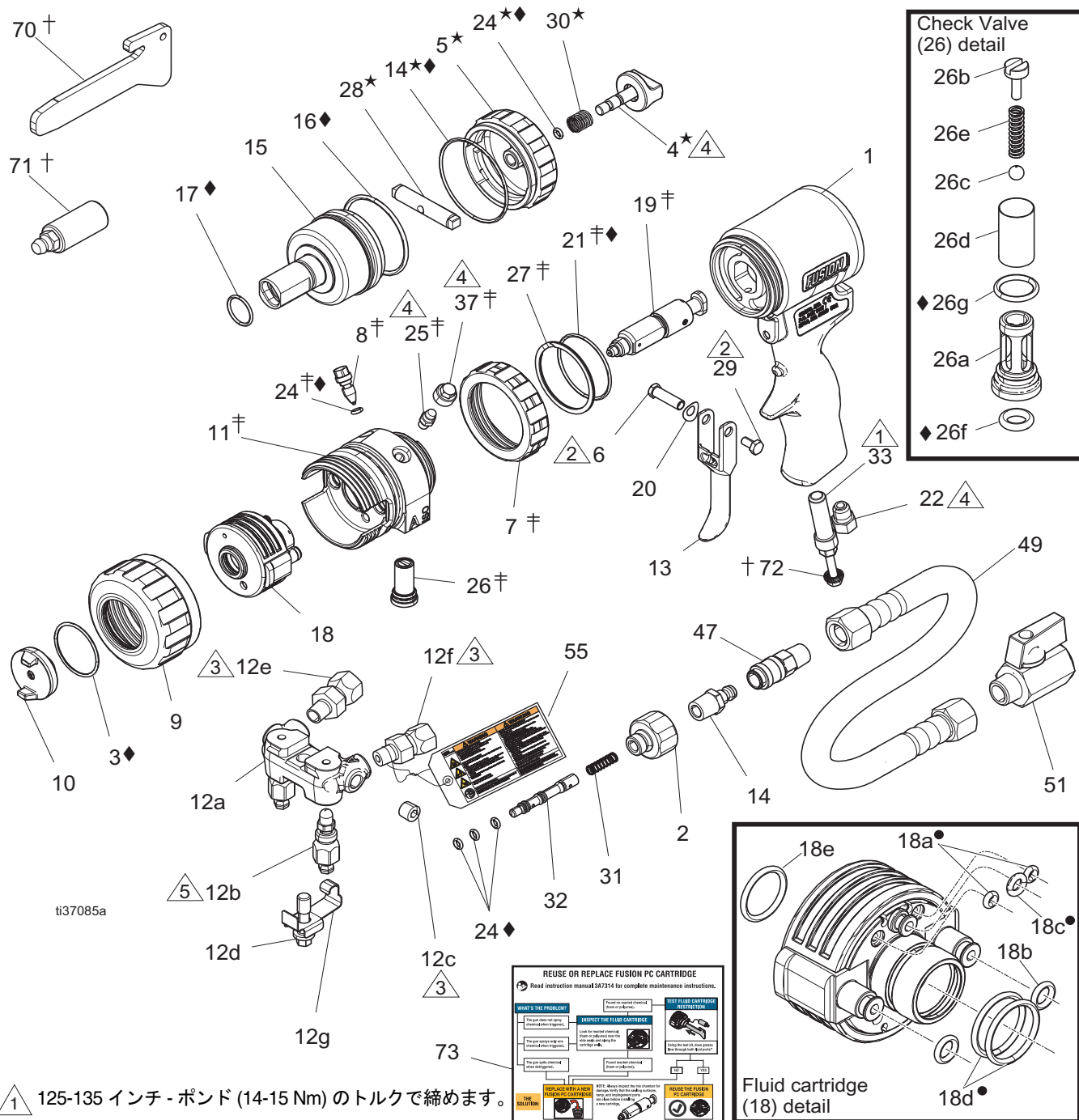
問題	原因	解決策
トリガーを引いてもガンが完全に動作しない。	安全ロックが掛かっている。	安全ロックを解除します。ピストン安全ロック、ページ 20 を参照してください。
	マフラー (22) が詰まっている。	マフラーを清掃します。マフラーの清掃、ページ 28 を参照してください。
	エアバルブ O リング (24) が破損している。	エアバルブ O リングを交換します。エアバルブの点検、ページ 29 を参照してください。
	硬化した材料がカートリッジ (18) 内にある。	硫体カートリッジ (18) および混合チャンバー (19) に傷がないかを検査します。硫体カートリッジの検査、ページ 26 を参照してください。交換します。
	リテーナリング (9) が底部に達していない。	底部に達するまで保持リングをしっかり締めます。
ガンを完全に動作させても硫体がスプレーされない。	硫体バルブ (12b) が閉じています。	両方の硫体バルブを開いてください。
	インピンジメントポートが詰まっています。	インピンジメントポートを清掃します。混合チャンバーインピンジメントポートを洗浄します、ページ 24 を参照してください。
	チェックバルブ (26) が詰まっている。	チェックバルブを清掃します。チェックバルブを検査します、ページ 23 を参照してください。
	カートリッジ (18) が詰まっている。	硫体カートリッジを取り外す、ページ 24 を行い、その後硫体カートリッジ制限の試験、ページ 26 を行います。
ガンの動作が緩慢である。	マフラー (22) が詰まっている。	マフラーを清掃します。マフラーの清掃、ページ 28 を参照してください。
	ピストン O リング (16、17) が破損している。	ピストン O リングを交換します。部品、ページ 35 を参照してください。
	エアバルブが汚れているかまたは O リング (24) が破損している。	エアバルブを清掃するか、または O リングを交換します。エアバルブの点検、ページ 29 を参照してください。

問題	原因	解決策
ガンが遅延し、その後突然作動する。	化学物質または材料が硫体カートリッジ (18) 周辺のサイドシールで硬化した。	硫体カートリッジの検査、ページ 26 を参照してください。交換します。
	リテーナーリング (9) が底部に達していない。	底部に達するまで保持リングをしっかりと締めます。
	硬化した材料がカートリッジ (18) 内にある。	硫体カートリッジ (18) および混合チャンバー (19) に傷がないかを検査します。硫体カートリッジの検査、ページ 26 を参照してください。交換します。
	リテーナーリング (19) が底部に達していない。	底部に達するまで保持リングをしっかりと締めます。
ラウンドパターンが出ない。	混合チャンバーノズルが汚れている。	混合チャンバーノズルを清掃します。混合チャンバーノズルの清掃、ページ 22 を参照してください。
フラットパターンが出ない。	スプレーチップが詰まっています。	適合する溶剤で清掃します。フラットスプレーチップを再度配置するかまたは交換します。、ページ 18 を参照してください。
	チップが摩耗しています。	フラットスプレーチップを交換します。フラットスプレーチップを再度配置するかまたは交換します。、ページ 18 を参照してください。
	混合チャンバーノズルが汚れている。	混合チャンバーノズルを清掃します。混合チャンバーノズルの清掃、ページ 22 を参照してください。
フラットチップと混合チャンバー間に漏れがある。	チップが正しく取り付けられていない。	再度組み立てます。フラットスプレーチップを再度配置するかまたは交換します。、ページ 18 を参照してください。
	Oリング (40) が紛失しているか損傷している。	フラットスプレーチップ Oリングを交換します。フラットスプレーチップを再度配置するかまたは交換します。、ページ 18 を参照してください。
圧力がバランスされていない。	インピンジメントポートが詰まっています。	インピンジメントポートを清掃します。混合チャンバーインピンジメントポートを洗浄します、ページ 24 を参照してください。
	チェックバルブ (26) が詰まっている。	チェックバルブを清掃します。チェックバルブを検査します、ページ 23 を参照してください。
	粘度が不均一。	温度を調整して補正します。
	カートリッジ (18) が詰まっている。	硫体カートリッジを取り外す、ページ 24 を行い、その後硫体カートリッジ制限の試験、ページ 26 を行います。
カートリッジ内の硫体 A および/または B。	硫体カートリッジ (18) 内のサイドシールが損傷している。	交換します。硫体カートリッジの検査、ページ 26 を参照してください。
	混合チャンバー (19) が損傷している。	交換します。硫体カートリッジを取り外す、ページ 24 を参照してください。
	硫体カートリッジ (18) のサイドシール Oリングが損傷している。	硫体カートリッジを交換します。硫体カートリッジの検査、ページ 26 を参照してください。
	硫体バルブ (12b) が開いている間、エアキャップが固く締まっている。	最初にバルブを閉めます。

問題	原因	解決策
硫体のミストが混合チャンバーまたはエアキャップから漏れる。	硫体カートリッジ (18) 内のサイドシールが損傷している。	交換します。硫体カートリッジの検査、ページ 26 を参照してください。
	硫体カートリッジ (18) のサイドシール O リングが損傷している。	サイドシール O リングを交換します。硫体カートリッジの検査、ページ 26 を参照してください。
	混合チャンバー (19) が損傷している。	混合チャンバーを交換します。硫体カートリッジを取り外す、ページ 24 を参照してください。
スプレーが出過ぎる。	クリーンオフエアが多過ぎる。	クリーンオフエアを少なくします。設定、ページ 14 を参照してください。
エアキャップに材料が急激に溜まる。	エアキャップ穴が詰まっている。	エアキャップ穴を清掃します。エアキャップの洗浄、ページ 27 を参照します。
	クリーンオフエアが少な過ぎる。	クリーンオフエアを増やします。設定、ページ 14 を参照してください。
	硫体カートリッジフロント O リング (18e) が損傷しているか紛失している。	硫体容器の O リングを交換します。部品、ページ 35 を参照してください。
	フロント O リング (3) が損傷している。	フロント O リングを交換します。部品、ページ 35 を参照してください。
クリーンオフエアの減少。	フロント O リング (3) が損傷している。	フロント O リングを交換します。部品、ページ 35 を参照してください。
硫体バルブを閉めてガンの引き金を引くと、クリーンオフエアが出過ぎる。	硫体カートリッジフロント O リング (18e) が損傷しているか紛失している。	硫体カートリッジフロント O リングのみを交換します。部品、ページ 35 を参照してください。
硫体バルブを閉めた時、液体がシャットオフされていない。	硫体バルブ (12b) が損傷している。	硫体用ホースを交換します。部品、ページ 35 を参照してください。
ガンの引き金を引くとマフラーからエアが吹き出る。	正常です。	対策の必要はありません。
マフラーからエアが漏れ続ける。	エアバルブ O リング (24) が破損している。	バルブ O リングを交換します。エアバルブの点検、ページ 29 を参照してください。
	ピストン O リング (16, 17) が破損している。	ピストン O リングを交換します。部品、ページ 35 を参照してください。
フロントエアバルブからエアが漏れる。	エアバルブ O リング (24) が破損している。	バルブ O リングを交換します。エアバルブの点検、ページ 29 を参照してください。
ロックリングの周囲からエアが漏れる。	O リング (21) が破損している。	O リングを交換します。部品、ページ 35 を参照してください。
底部に達するまで保持リング (9) をしっかり締めます。	リテーナーリング (9) の前にエアキャップ (10) が組み立てられた。	最初にリテーナーリング (9) を取り付け、その後エアキャップ (10) を取り付けます。スプレーガンを組み立てる、ページ 13 を参照してください。
ガンの側面からエアが著しく漏出している。	リテーナーリング (9) が緩んでいます。	保持リングを締めます。
	O リング (18a, 18c) がカートリッジ後部から紛失している。	O リングを交換します。部品、ページ 35 を参照してください。
	後部カートリッジ OD O リング (18d) が損傷しているか紛失している。	O リングを交換します。部品、ページ 35 を参照してください。
ガンの側面から硫体または化学物質が漏出している。	硫体 O リング (18b) が破損または紛失している。	O リングを交換します。部品、ページ 35 を参照してください。

部品

注：ラウンドパターンガンが示されています。追加の部品と詳細図については、詳細表示、ページ 37 を参照してください。



- ▲1 125-135 インチ - ポンド (14-15 Nm) のトルクで締めます。
- ▲2 20-30 インチ - ポンド (2.3-3.4 N•m) のトルクで締めます。
- ▲3 235-245 インチ - ポンド (26.6-27.7 N•m) のトルクで締めます。
- ▲4 35-45 インチ - ポンド (4-5 N•m) のトルクで締めます。
- ▲5 32-40 フィート - ポンド (43-54 N•m) のトルクで締めます。

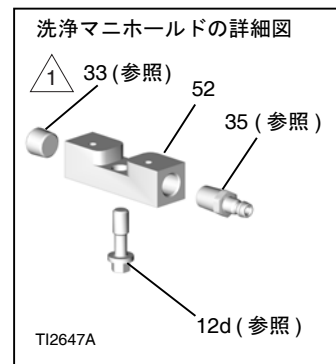
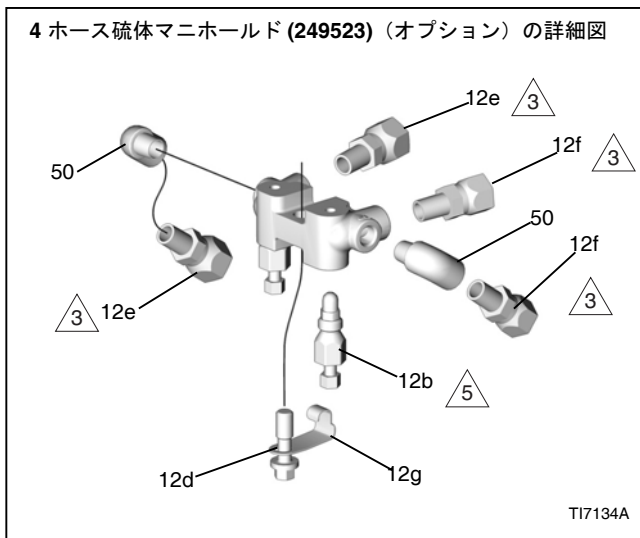
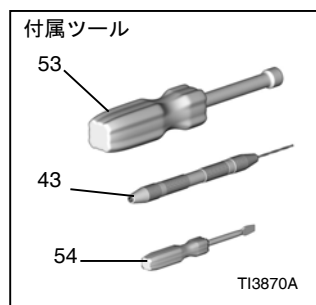
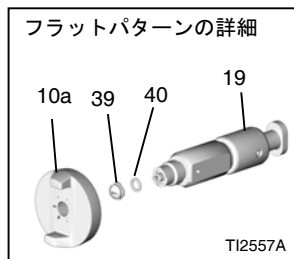
部品リスト

参照番号	部品	説明	個数	参照番号	部品	説明	個数
1	15K365	ハンドル	1	246352	バルブ、チェック、B側、26a-26gを含む	1	
2	15B208	プラグ、エアバルブ	1	26a	ハウジング	1	
3◆	248137	Oリング、PTFE、6個入りのパッケージ	1	26b	15B214 ネジ、5/16-18 x 1/2 インチ (13 mm)	1	
4★	15B206	ロック、安全	1	26c	257420 ボール、カーバイド、10個のパッケージ	1	
5★	15B204	キャップ、シリンダー	1	26d	スクリーン、ページ 39 を参照	1	
6	192272	ピン	1	26e	117490 スプリング	1	
7‡	26C775	リング、ロック、Fusion PC、青色	1	26f◆	248133 Oリング、チェックバルブ面、6個のパッケージ	1	
8‡	15B223	バルブ、クリーンオフエア	1	26g◆	248129 Oリング、チェックバルブハウジング、6個のパッケージ	1	
9	19Y302	リング、保持、前面、Fusion PC	1	27‡	116550 リング、リテーナー	1	
10	15B210	エアキャップ、ラウンドパターンガン用	1	28★	15B205 止め、ピストン	1	
11‡	----	ハウジング、硫体、Fusion PC	1	29	203953 ネジ、10-24 x 3/8 インチ (10 mm)	1	
12	246012	マニホールド、硫体、2ホース、12a-12gを含む	1	30★	114070 スプリング	1	
12a	----	マニホールド	1	31	117485 スプリング	1	
12b	246356	バルブ、硫体	2	32	15B202 スプール、バルブ	1	
12c	100139	プラグ、パイプ、1/8-27 npt	2	33	26C937 プラグ、Fusion PC 工具ホルダー、1/4 NPT	1	
12d	15B221	ボルト、5/16-24	1	35	117509 クイック離接、雄、エア、1/4 npt(m)、ラウンドおよびフラットパターンガンのみ	1	
12e	117634	スイベル、B側、1/8 npt(m) x ナンバー 6 JIC(f)	1	36▲	222385 カード、警告、表示なし	1	
12f	117635	スイベル、A側、1/8 npt(m) x ナンバー 5 JIC(f)	1	37‡	15B689 カバー、グリースフィッティング	1	
12g	15B993	スプリング、リング、ロック	1	46	117792 グリースガン、表示なし	1	
13	15B209	引き金	1	47	117510 カプラ、エアライン	1	
14★◆	248136	Oリング、シリンダーキャップ、6個のパッケージ	1	49	15B772 ホース、エア、1/4 npsm (fbc)、18 インチ (0.46 m)	1	
15	15B203	ピストン	1	51	15B565 バルブ、ボール、1/4 npt (m x f)	1	
16◆	248135	Oリング、ピストン、6個のパッケージ	1	55▲	172479 タグ、警告	1	
17	248134	Oリング、ピストンシャフト、6個入りのパッケージ	1	56▲	15D235 標識、説明書；表示なし	1	
18	----	カートリッジ、Fusion PC、ドリルビットキット、ページ 40	3	57	117773 潤滑剤、グリースカートリッジ、3オンス (85 g)、表示なし。SDS は www.graco.com でご覧になれます。	1	
18a•	----	Oリング、前部	1	58	248279 グリース、チューブ、4オンス (113 g)、表示なし。SDS は www.graco.com でご覧になれます。	1	
18b	25P851	Oリング、硫体、6個入りのパッケージ	1	70†	----	1	
18c•	----	Oリング、エア	1	71†	----	1	
18d•	----	Oリング、後部	1	72†	----	1	
18e	248131	Oリング、前面、6個入りのパッケージ	1	73	26A955 ラベル、トラブルシューティングガイド	1	
19	PCxxxx	チャンバー、混合、カートリッジキット、ページ 39	1				
20	15C480	ワッシャー、ウェーブ	1				
21‡◆	248132	Oリング、6個のパッケージ	1				
22	119626	マフラー	1				
23	248131	Oリング、6個のパッケージ	1				
24‡★◆	246354	Oリング、6個のパッケージ	1				
25‡	100846	取付金具、グリース	1				
26‡	246731	バルブ、チェック、A側、26a-26gを含む	1				

▲ 交換用の安全ラベル、タグ、カードは無料でご提供します。

シンボル	キット	説明	次がキットに含まれます：参照番号 (個数)
•	25P850	キット、カートリッジ、Oリング、(化学物質体制なし)	18a (2), 18c (1), 18d (2)
†	25P660	キット、Fusion PC、カートリッジ、工具	70 (1), 71 (1), 72(1)
‡	19Y303	ハウジング、硫体容器、Fusion PC	11(1), 24 (1), 8 (1), 25 (1), 37 (1), 27 (1), 21 (1), 26, A および B 側 (2), 7 (1)
★	248064	組み立て、安全停止	4 (1), 5 (1), 14 (1), 24 (1), 28 (1), 30 (1)
◆	18C115	キット、Fusion PC、ガン O リング	3 (1), 14 (1), 16 (1), 21 (1), 24 (5), 26f (2), 26g (2)

詳細表示



- 125-135 インチ - ポンド (14-15 Nm) のトルクで締めます。
- 235-245 インチ - ポンド (26.6-27.7 N•m) のトルクで締めます。
- 32-40 フィート - ポンド (43-54 N•m) のトルクで締めます。

参照番号	部品	説明	個数	参照番号	部品	説明	個数
10a	15B801	エアキャップ、フラットパターンガン用	1	43	117661	万力、ピン、デュアルリバーシブルチャック	1
39	FTxxxx	チップ、フラット、フラットチップキット、ページ 39	1	50	112307	L字曲り、ストリート、1/8 npt (m x f)	2
40	246360	Oリング、PTFE、フラットチップモデルのみ、3個のパッケージ、フラットチップキット、ページ 39を参照	1	52	15B817	マニホールド、ガン洗浄	1
				53	117642	ナットドライバ、六角、5/16	1
				54	118575	ネジ回し、1/8 ブレード	1

混合チャンバーキット

ラウンドパターン

混合チャンバーキット (ドリルビットを含む)	ノズル開口部サイズ	ノズルドリルビットサイズ インチ (mm)	インピンジメントポートサイズ	インピンジメントポートドリルビットサイズ インチ (mm)	沈めフライスサイズ	沈めフライスドリルビットサイズ インチ (mm)
PC20RD	0.042	#58 (1.00)	0.020	#76 (0.50)	0.060	#53 (1.50)
PC29RD	0.052	#55 (1.3)	0.029	#69 (0.7)	0.06	#53 (1.5)
PC37RD	0.052	#55 (1.30)	0.037	#63 (0.94)	適用なし	適用なし
PC42RD	0.06	#53 (1.5)	0.042	#58 (1)	適用なし	適用なし
PC47RD	0.0635	1/16 (1.59)	0.0469	#56 (1.18)	適用なし	適用なし
PC52RD	0.07	#50 (1.75)	0.052	#55 (1.3)	適用なし	適用なし
PC60RD	0.086	#44 (2.15)	0.060	#53 (1.50)	適用なし	適用なし
PC70RD	0.094	3/32 (2.35)	0.070	#50 (1.75)	適用なし	適用なし

フラットパターン

混合チャンバーキット(ドリルビットおよびOリングを含む)	ノズル開口部サイズ	ノズルドリルビットサイズ、インチ (mm)	インピンジメントポートサイズ	インピンジメントポートドリルビットサイズ インチ (mm)	沈めフライスサイズ	沈めフライスドリルビットサイズ、 インチ (mm)
PC20FL	0.094	3/32 (2.35)	0.020	#76 (0.50)	0.060	#53 (1.50)
PC29FL	0.094	3/32 (2.35)	0.029	#69 (0.70)	0.060	#53 (1.50)
PC42FL	0.094	3/32 (2.35)	0.042	#58 (1.00)	適用なし	適用なし

ワイドパターン

標準混合チャンバー付きガンよりも大きい直径のパターンをスプレーする、ワイドパターン混合チャンバースプレー内蔵のスプレーガン。

キット	ターゲットまで 24 インチ (609.6 mm) のところでのパターン直径 インチ (mm)	混合チャンバーサイズへの等価流量	ノズルドリルビットサイズ インチ (mm)	インピンジメントドリルビットサイズ インチ (mm)
PC22WD	8 (203.2)	適用なし	0.047 (1.20)	#74, 0.022 (0.56)

フラットチップキット

フラットスプレーチップ (参照 39)	パターンサイズ、インチ (mm)
FT0424	ローフロー、8-10 (203-254)
FT0438	ミディアムフロー、8-10 (203-254)
FT0624	ローフロー、12-14 (305-356)
FT0638	ミディアムフロー、12-14 (305-356)
FT0838	ミディアムフロー、16-18 (406-457)
FT0848	ハイフロー、16-18 (406-457)

フラットチップ部品参照ガイド

例としての部品番号 FT0848:

フィート	08	48
FT= フラットチップ	x2= パターン長 (8x2=16 インチ)	等価開口部直径サイズ (0.048 インチ)

チェックバルブフィルタスクリーンキット

各キットには 10 個のフィルタスクリーンが含まれています。

ガンは 80 メッシュフィルタスクリーン同梱で出荷されます。

部品	説明
246357	40 メッシュ (0.015 インチ、375 ミクロン)
246358	60 メッシュ (0.010 インチ、238 ミクロン)
246359	80 メッシュ (0.007 インチ、175 ミクロン)

ドリルビットキット

119386

キットには、#61 ~ #80 のサイズの清掃ドリルビットが 20 個含まれています

ハンドル洗浄ドリルキット

248969

キットには、超長型ドリルビット 5 個がすべて付属しています。これはエアパーズガンハンドル内のエア流路の清掃に必要です。

許容されるカートリッジ保管液

保管液	部品
TSL	206994、206995、206996
ISO ポンプオイル	217374、218656

カートリッジキット

部品	説明	個数
19Y300	キット、Fusion PC、カートリッジ、1 パック	1
19Y301	キット、Fusion PC、カートリッジ、3 パック	3
19Y308*	キット、Fusion PC、カートリッジ、5 パック	5

* グリース工具 (71)、ディバイダー (70)、およびネジジャッキ (72) を含む。

Fusion PC カートリッジ工具

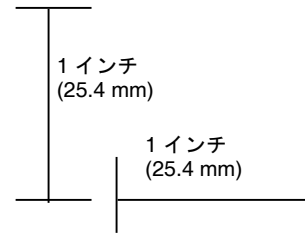
25P660

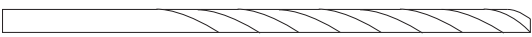
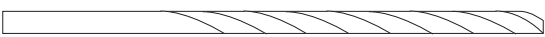
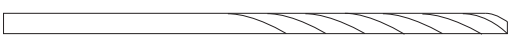
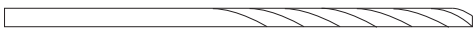
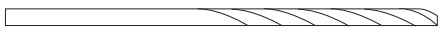
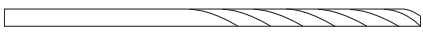
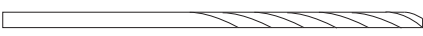
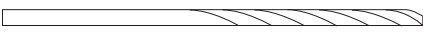


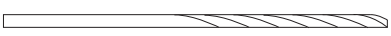

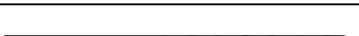
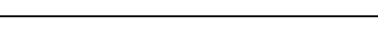
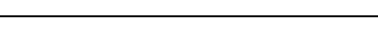
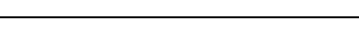
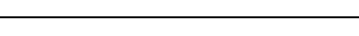




キットには交換用ネジジャッキ、グリース工具、およびディバイダー工具が含まれ、カートリッジの取り外しおよびトラブルシューティングを容易にします。












ドリルビットキット

ガンポートおよび開口部清掃用。絵図は、直径の比較用にあります。実際の長さとは異なる場合があります。

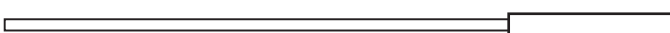

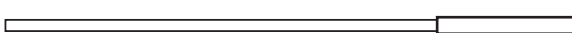
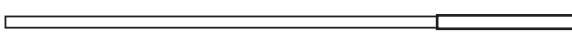




注：全てのサイズがご使用のガンに該当するわけではありません。



キット 部品	個数	ドリルビットサイズ			図
		公称	インチ	mm	
249115	6	1/8	0.125	3.18	
246623	3	#32	0.116	2.90	
246810	3	7/64	0.109	2.77	
246813	3	#39	0.099	2.51	
246624	3	3/32	0.094	2.39	
246812	3	#43	0.089	2.26	
246625	3	#44	0.086	2.18	
248639	6	2.15 mm	0.085	2.15	
249114	6	#45	0.082	2.08	
246811	3	2 mm	0.079	2.00	
246626	6	#50	0.070	1.78	
249113	6	#52	0.64	1.63	
248893	6	1/16	0.062	1.59	
246627	6	#53	0.060	1.52	
249112	6	1.45 mm	0.057	1.45	
246809	6	#54	0.055	1.40	
246628	6	#55	0.052	1.32	
249764	6	1.20 mm	0.047	1.20	
246814	6	#56	0.046	1.18	
246629	6	#58	0.042	1.07	
246808	6	#60	0.040	1.02	

キット 部品	個数	ドリルビットサイズ			図
		公称	インチ	mm	
248640	6	#61	0.039	0.99	
248618	6	#63	0.037	0.94	
248891	6	#66	0.033	0.84	
246807	6	#67	0.032	0.81	
246630	6	#69	0.029	0.74	
248892	6	#70	0.028	0.71	
246815	6	#73	0.024	0.61	
276984	6	#74	0.023	0.57	
246631	6	#76	0.020	0.51	
246816	6	#77	0.018	0.46	
246817	6	#81	0.013	0.33	

リーマキット

キット部品	個数	リーマサイズ			図
		公称	インチ	mm	
25B041	1	#32	0.116	2.90	
25B040	1	3/32	0.094	2.39	
25B039	1	#44	0.086	2.18	
25B038	1	#50	0.070	1.78	
25B037	1	1/16	0.062	1.59	
25B035	1	#53	0.060	1.52	
25B034	1	#55	0.052	1.32	
25B032	1	#58	0.042	1.07	

アクセサリ

拡張チップキット

キットには拡張、フラットチップシールおよびラウンドチップシール、クリーンアウトドリルビットおよび説明書が含まれています。拡張チップキットには拡張チップシールが含まれます。拡張チップシールキットを参照してください。

注：拡張チップキットには、248020 拡張チップエアキャップキット（別途購入）が必要です。

キット	穴直径 x 長さ、インチ (mm)	推奨混合チャンバー	スプレー距離、フィート (m)	パターン直径、インチ (mm)
248010	0.042 x 0.50 (1.06 x 12.7)	PC20RD/PC20FL	15 (4.57)	10 (254)
248011	0.052 x 0.50 (1.32 x 12.7)	PC29RD/PC29FL	12 (3.66)	10 (254)
248012	0.060 x 0.50 (1.52 x 12.7)	PC42RD/PC42FL	12 (3.66)	12 (305)
248013	0.070 x 0.50 (1.78 x 12.7)	PC52RD	8 (2.44)	20 (508)
248014	0.042 x 1.0 (1.06 x 25.4)	PC20RD/PC20FL	15 (4.57)	10 (254)
248015	0.052 x 1.0 (1.32 x 25.4)	PC29RD/PC29FL	12 (3.66)	8 (203)
248016	0.060 x 1.0 (1.52 x 25.4)	PC42RD/PC42FL	12 (3.66)	8 (203)
248017	0.070 x 1.0 (1.78 x 25.4)	PC52RD	8 (2.44)	8 (203)

* 1200 psi (8.4 MPa, 84 bar) 静圧における流れ中央部の 8 インチ (203 mm) 以下のドロップを用いて測定。

拡張チップシールキット

キットにはシールが 5 個付属しています。

注：Fusion PC 混合チャンバーと拡張チップキット、注入ノズルキットおよびスパッタ変換キットにおいて適合するため、拡張チップシールはシリーズ「B」以降でなくてはなりません。シリーズ「B」の拡張チップシールカラーは識別しやすくなるよう白から黒に変更されました。

キット部品	説明
248018	平面拡張チップシールキット
248019	円形拡張チップシールキット

拡張チップエアキャップキット

248020

拡張チップキット 248010-248017 と併用するためのエアキャップが付属しています。

フラットパターンスタッドウォールキット

249421

高フロー、フラットパターン用 フラット混合チャンバーとのみ使用可：PC29FL、PC42FL。アダプタ部品およびクリーンアウト工具が付属しています フラットパターン混合チャンバーは付属していません 別途注文してください。低フローおよび小径パターン用途には、オプションチップ FTM762 がご利用頂けます。

注：Fusion PC 混合チャンバーと適合するため、拡張チップシールはシリーズ「B」以降でなくてはなりません。

24C358

壁断熱フォームをスタッドウォール内にスプレーする場合の TP100 スタッドウォールのオプション

注入ノズルキット

248528

エアパーズガンの注入用途への変更用 ノズル、シール、チューブおよびクリーンアウトドリルビットが付属しています

注：注入ノズルキットは拡張チップシールを使用します。適合情報については拡張チップシールキットを参照してください。

ガンクリーニングキット

15D546

キットにはガンを清掃する 11 種類のツールとブラシがあります。

ホースアダプタキット

246944

他社製ガンのグラコ加熱ホースへの接続用

248029

グラコフュージョンガンから他社製 D ガンホースセットへの接続用。

246945

グラコフュージョンガンのグラコ製加熱ホースへの接続用。

スパッタ変更キット

248414

フュージョンエアパーシガンをラウンドパターンのみ
のスプレー、大粒径ドロップレット、低オーバースプレー用途へ変更するためのキット。エアキャップ、チップ、リテーナ、シールおよびクリーンアウトドリルビットが付属しています

注：スパッタキットは拡張チップシールを使用します。拡張チップシールキット、ページ 42 を参照してください。

ガンカバー

244914

スプレー中にガンを汚れから保護します 10 個入り。

ガン再組み立て用の潤滑油

248279、4 オンス (113 g)(数量 10)

高い粘着力、耐水性のリチウムベースの潤滑油 SDS は www.graco.com でご覧になれます

ガン遮断用のグリースカートリッジ

248280 カートリッジ、3 オンス (85 g) (数量 10)

特別に考案された低粘度グリースはガン流路をスムーズに流れ、2つの構成部品の硬化を防ぎ硫体流路を清浄に保ちます。

洗浄マニホールド

15B817 マニホールドブロック

参照：52.

溶剤洗浄容器キット

248139、1 クォート (0.95 リットル) 溶剤 カップ

15B817 洗浄マニホールドを併用し、ガンを溶剤で洗浄します。リモート洗浄向け携帯用容器。溶剤洗浄キットの説明書を参照してください。関連の説明書、ページ 3 を参照してください。

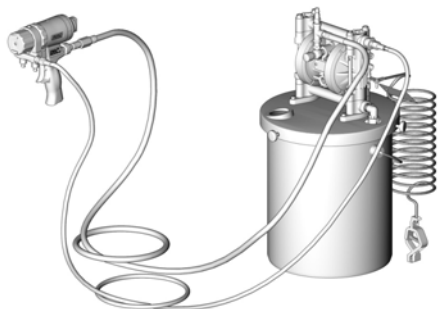


T14165a

溶剤洗浄缶キット

248229 5 ガロン (19 リットル) ペール缶

個別の A と B シャットオフバルブ付きの洗浄マニホールド、およびエアレギュレータが付属しています。溶剤洗浄キットの説明書を参照してください。関連の説明書、ページ 3 を参照してください。

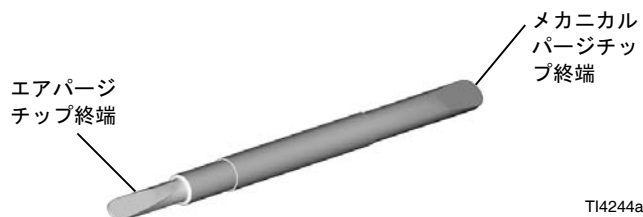


TI4211b

チップクリーンアウトツール

15D234

CeramTip™ は内部ドームおよびフラットチップスリットに適合するよう設計されています。

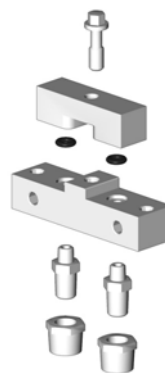


TI4244a

循環マニホールド

246362

ホースの予備加熱用としてガン硫体マニホールドに取り付けます。循環マニホールドキット取扱説明書を参照してください。関連の説明書、ページ 3 を参照してください。



TI3877a

技術的仕様

Fusion PC スプレーガン		
	米国	メートル法
最高硫体作業圧力	3500 psi	24.5 MPa, 245 bar
最小エアインレット圧力	80 psi	0.56 MPa, 5.6 bar
最高エアインレット圧力	130 psi	0.9 MPa, 9 bar
エアフロー範囲	以下のチャートを参照してください。	
ラウンドパターンガンの代表的フローレート	ラウンドパターンガンチャート、ページ 4	
フラットパターンガンの代表的フローレート	フラットパターンガンチャート、ページ 5	
最高硫体温度	200° F	94° C
エアインレットサイズ	1/4 npt クイック取り外しニプル	
構成部品 A (ISO) インレットサイズ	-5 JIC	1/2-20 UNF
構成部品 B (樹脂) インレットサイズ	-6 JIC	9/16-18 UNF
寸法	8.1 x 8.1 x 3.3 インチ	206 x 206 x 84 mm
重量	2.9 lb	1.3 kg
接液部品		
ガン	アルミニウム、ステンレス鋼、クローム、炭素鋼 薬品耐性 O リング	
カートリッジのエア/グリースポート	ステンレス鋼、アルミニウム、アルマイト処理されたアルミニウム、薬品体制のない O リング、ナイロン	
カートリッジ硫体ポート	ステンレス鋼、薬品耐性 O リング、アルマイト処理されたアルミニウム、アルミニウム、Polycarballoy、ナイロン	
ノイズ		
最大音圧	100 psi (0.7 MPa, 7 bar) において AR5252 を使用して 81.1 dB(A)	
最大音響出力	100 psi (0.7 MPa, 7 bar) において AR5252 を使用して 91.0 dB(A)	
ISO-9416-2 に準拠した音響出力測定。		
注記		
すべての商標または登録商標は、各所有者の財産です。		

混合チャンバーによるエアフロー

エア圧 (引き金解除状態) psi (MPa, bar)	混合チャンバーサイズ (scfm (m ³ /分))						
	PC20RD	PC29RD	PC37RD	PC42RD	PC52RD	PC60RD	PC70RD
80 (0.56, 5.6)	0.8 (0.022)	1.4 (0.039)	2.0 (0.056)	2.6 (0.073)	3.7 (0.104)	4.6 (0.129)	5.7 (0.160)
100 (0.7, 7)	0.9 (0.025)	1.7 (0.048)	2.9 (0.081)	3.1 (0.087)	4.6 (0.129)	5.7 (0.160)	7.1 (0.200)
130 (0.9, 9)	1.2 (0.034)	2.3 (0.064)	3.2 (0.090)	4.1 (0.115)	5.9 (0.165)	7.3 (0.204)	9.2 (0.258)

カリフォルニア州法プロポジション 65

カリフォルニア州居住者

⚠ 警告：発がんおよび生殖への悪影響 -- www.P65warnings.ca.gov.

Graco 標準保証

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

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

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

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

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

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

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

Graco 社に関する情報

Graco 製品についての最新情報入手先：www.graco.com

特許についての情報入手先：www.graco.com/patents

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

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

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

取扱説明書原文の翻訳。本取扱説明書には英語の表記があります。MM 3A7314

Graco 本社：Minneapolis

海外拠点：ベルギー、中国、日本、韓国

GRACO INC. および子会社 • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2020, Graco Inc. すべての Graco 製造場所は ISO 9001 に登録されています。

www.graco.com
改訂 G、5 2 0 2 0