

取扱説明書 - 部品



# AirPro™ グラビ ティーフードエア スプレーガン

313097M

JA

専門産業向けの従来型、HVLP、コンプライアントガン。一般用途には使用しないでください。

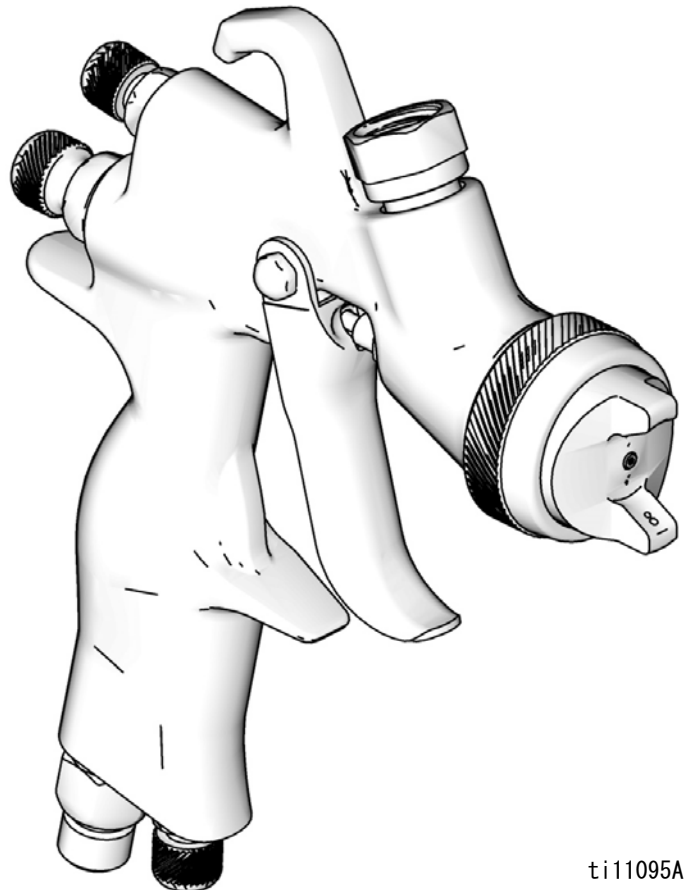
0.7 MPa (7 bar、100 psi) 最大エアインレット圧



### 重要な安全注意

本取扱説明書のすべての警告および説明をお読みください。説明書は保管してください。

モデル情報については 3 ページを参照してください。



ti11095A



II 2 G



HO03

# 目次

モデル	3
グラビティーフィード、カップなし	3
グラビティーフィード、プラスチック製カップ付き	3
グラビティーフィード、3M™ PPST™ カップ付き	3
警告	4
ガンの選択	5
従来型ガン	5
HVLП ガン	5
コンプライアントガン	5
セットアップ	6
ガンの接地	6
装置使用前の洗浄	6
スプレーパターンの調整	7
操作	8
圧力開放	8
液体の適用	8
揮発性有機化合物 (VOC) に関する規制	8
ガンの日常メンテナンス	9
一般タスク	9
洗浄	9
清潔なガンとカップ	9
ノズルとエアキャップの洗浄	10
法令に準拠した洗浄方法	10
トラブルシューティング	12
修理	14
分解	14
液体インレット取り付け金具の交換	14
再組立て	15
部品	16
アクセサリ	18
修理キット	19
技術データ	20
<b>Graco Standard Warranty</b>	<b>22</b>
<b>Graco Information</b>	<b>22</b>

# モデル

## グラビティーフィード、カップなし

開口部サイズ mm (インチ)	従来型			HVLP			コンプライアント		
	モデル	シリーズ	HVLP/コンプライアントの 最大エア圧 MPa (bar, psi)	モデル	シリーズ	HVLP/コンプライアントの 最大エア圧 MPa (bar, psi)	モデル	シリーズ	HVLP/コンプライアントの 最大エア圧 MPa (bar, psi)
1.4 (0.055)	289002	A	適用なし	289005	A	0.2 (2.0, 29)	289008	A	0.24 (2.4, 35)
1.8 (0.070)	289003	A	適用なし	289006	A	0.2 (2.0, 29)	289009	A	0.24 (2.4, 35)

## グラビティーフィード、プラスチック製カップ付き




開口部サイズ mm (インチ)	従来型			HVLP			コンプライアント		
	モデル	シリーズ	HVLP/コンプライアントの 最大エア圧 MPa (bar, psi)	モデル	シリーズ	HVLP/コンプライアントの 最大エア圧 MPa (bar, psi)	モデル	シリーズ	HVLP/コンプライアントの 最大エア圧 MPa (bar, psi)
1.4 (0.055)	289011	A	適用なし	289014	A	0.2 (2.0, 29)	289017	A	0.24 (2.4, 35)
1.8 (0.070)	289012	A	適用なし	289015	A	0.2 (2.0, 29)	289018	A	0.24 (2.4, 35)

## グラビティーフィード、3M™ PPS™ カップ付き

開口部サイズ mm (インチ)	従来型			HVLP			コンプライアント		
	モデル	シリーズ	HVLP/コンプライアントの 最大エア圧 MPa (bar, psi)	モデル	シリーズ	HVLP/コンプライアントの 最大エア圧 MPa (bar, psi)	モデル	シリーズ	HVLP/コンプライアントの 最大エア圧 MPa (bar, psi)
1.4 (0.055)	289020	A	適用なし	289023	A	0.2 (2.0, 29)	289026	A	0.24 (2.4, 35)
1.8 (0.070)	289021	A	適用なし	289024	A	0.2 (2.0, 29)	289027	A	0.24 (2.4, 35)

## 警告

次の警告は、この機器のセットアップ、使用、接地、整備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、危険記号は手順自体の危険性を知らせます。これらの警告が表示された場合、戻って参照してください。追加の、製品特有の警告は、この取扱説明書の本文の中の対応する箇所に記載されています。

⚠ 警告	
	<p><b>火災および爆発の危険性</b></p> <p>作業場での、溶剤や塗料の気体のような、可燃性の気体は、火災や爆発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：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 十分換気された場所でのみ使用してください。</li> <li>• 表示灯やタバコの火、懐中電灯および樹脂製シート（静電ア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。</li> <li>• 溶剤、ボロ巾およびガソリンなどの不要な物を作業場に置かないでください。</li> <li>• 引火性の気体が充満している場所で、電源プラグ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。</li> <li>• 作業場にあるすべての装置を接地してください。接地手順を参照してください。</li> <li>• 静電気火花が生じたり、またはお客様が電気ショックを感じた場合は、操作を直ちに停止してください。お客様が問題を特定し、解決するまで、機器を使用しないでください。</li> <li>• 作業場に消火器を置いてください。</li> </ul>
	<p><b>加圧された装置の危険性</b></p> <p>ガン / ディスペンサルブ、漏れのある箇所、または破裂した部品から出た液が目または皮膚に飛び散った場合、重大な怪我を生じる可能性があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• スプレー作業を中止する場合、または装置を清掃、点検、整備する前には、取扱説明書の圧力開放に従ってください。</li> <li>• 装置を運転する前に、液体の流れる全ての接続箇所をよく締め付けてください。</li> <li>• ホース、チューブおよびカップリングを毎日点検してください。摩耗または損傷した部品は直ちに交換してください。</li> </ul>
	<p><b>装置誤用の危険性</b></p> <p>装置を誤って使用すると、死亡事故または重大な人身事故を招くことがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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最高使用温度を超えないようにしてください。すべての機器取扱説明書の技術データを参照してください。</li> <li>• 装置の接液部品に適合する液体または溶剤を使用してください。すべての機器取扱説明書の技術データを参照してください。液体および溶剤の製造元の警告も参照してください。</li> <li>• 毎日、装置を点検してください。損耗、破損した部品は直ちに修理または交換してください。</li> <li>• 装置を改造しないでください。</li> <li>• 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。</li> <li>• ホースおよびケーブルを車両の通行する路面、鋭角のある物体、可動部品、加熱した表面などに近づけないでください。</li> <li>• ホースをねじったり、過度に曲げないでください。また、ホースを引っ張って装置を引き寄せないでください。</li> <li>• 子供や動物を作業場から遠ざけてください。</li> </ul> <p>適用される全ての安全に関する法令に従ってください。</p>



警告



#### 作業者の安全保護具

目の怪我、有毒ガスの吸入、火傷および聴力傷害等の重大な人身事故を避けるため、装置の運転、修理を行う時、または作業場にいる時には適切な保護具を着用する必要があります。この機器は下記のものを含んでいますが、必ずしもこれに限定はされません。

- 保護メガネ
- 液体および溶剤メーカーが推奨する作業衣および防毒マスク
- 手袋
- 耳栓

## ガンの選択

### 従来型ガン

優れた噴霧化および高生産効率を実現しています（一般的に若干の塗着効率の減少を伴います）。

### HVLP ガン

HVLP ガンは、エアキャップのエア圧を最大 0.07 MPa (0.7 bar、10 psi) に制限する高転送効率ガンです。いくつかの地域では、環境基準準拠のために HVLP ガンが必要です。

### コンプライアントガン

コンプライアントガンは、HVLP ガンと同等かそれ以上の転送効率を持っていることを確認するために検査されている高転送効率ガンです。Graco のコンプライアントガンにはエアキャップ圧力の制限はありませんが、ガンインレット圧力は、法律に適合し続けるために 0.24 MPa (2.4 bar、35 psi) 未満を維持する必要があります。

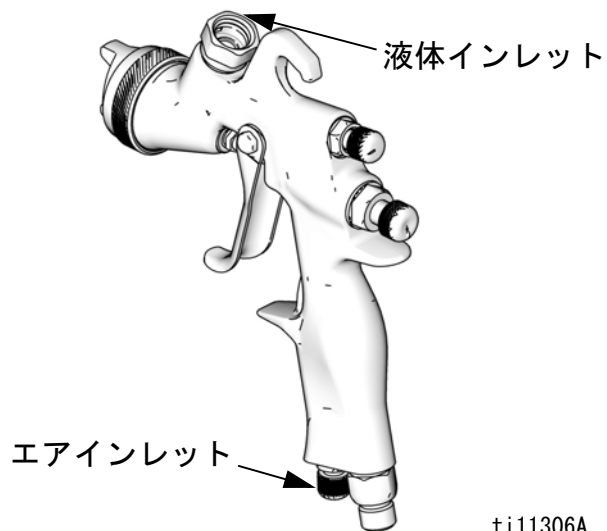
## セットアップ



- ✎ • 作業場のエアフローが適切かチェックします。最小の CFM 要件については技術データ、20 ページを参照してください。
- 推奨 7.9 mm (5/16 インチ) 内径ホース、オプションの 10 mm (3/8 インチ) 内径エアホース。
- 塗料メーカーの推奨条件に従って、工場でのエア圧レギュレータ（付属されていない）を設定します。エアキャップの法令に適合した最大エア圧を参照してください。
- 低ボリューム、チーターバルブ、エアフローの詰まり等のようなエアの制限がないことを確認します。空気調整バルブの使用を希望する場合は、Graco の調整可能エアバルブ (234784) を使用します。

1. エア供給を止めます。
2. エアレギュレータの下流部分にガンエアの遮断用シャットオフバルブ（付属されていない）を取り付けます。
3. ガンの空気供給をインラインエアフィルタ（付属されていない）を取り付けて、清掃し、乾燥します。
4. 清潔で、乾いた、フィルタリングされた給気をエアインレット取付金具に接続します。図 1 を参照してください。

5. 液体供給を液体インレット取り付け金具に接続します。



ti11306A

図 1

## ガンの接地

接地作業の詳細な説明については、使用している場所の電気関連規約を確認してください。

Graco によって承認された伝導性のある空気供給ホースとの接続によって、ガンを接地します。

## 装置使用前の洗浄

装置は軽油を使用して検査されており、それは部品保護のため液体通路中に残されています。使用する液体が軽油により汚染されるのを防ぐため、装置の使用前に適合する溶剤で装置を洗浄してください。洗浄、9 ページを参照してください。

## スプレーパターンの調整

1. エアキャップを回転させて、希望のスプレーパターンを達成します。図2を参照してください。

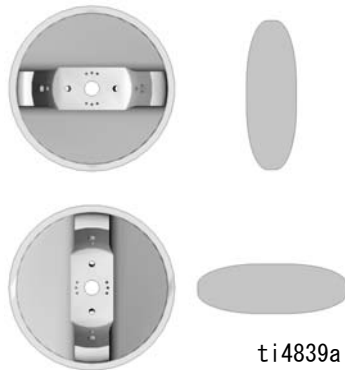


図2

2. フルファンパターンを作るために、エア制御バルブを反時計回りに回転させます。図3を参照してください。
3. 丸いパターンを作成するには、時計回りにエアコントロールバルブを完全に回転させることによって、パターンエアをオフにします。図3を参照してください。
4. ガンのトリガーを引き、ガンのエア圧を調整します。インレットのエア圧については、技術データ、20ページを参照してください。
5. 正しい流量を確立するためには、トリガーの運動の制限が全く感じられなくなるまで反時計回りに液体制御バルブを回して、次に、更にもう半回転回します。

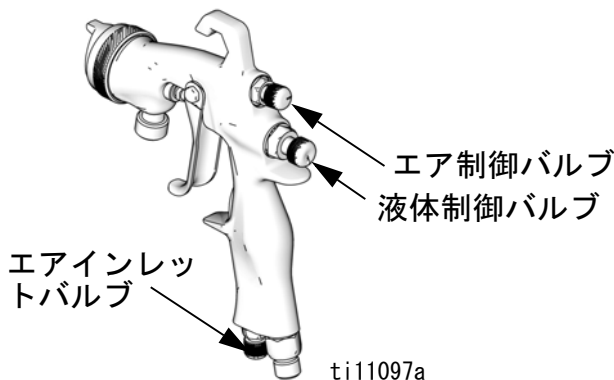


図3

6. 流量を減少させるには、液体制御バルブを時計回りに回転させます。



- 液体制御バルブが時計回りにいっぱいになると、ガンは空気のみを放出します。
- 液体制御バルブで正しい流量を達成できない場合、異なる大きさのノズルが必要となることがあります。より小さい流量には、1サイズ小さめのノズルを使用します。より大きい流量には、1サイズ大きめのノズルを使用します。

7. テストパターンを噴霧します。スプレーパターンのサイズおよび噴霧化の評価します。
8. 狭いスプレーパターンを作るには、エア制御バルブを時計回りに回転させます。
9. 噴霧化を改善するには、液体流量を減少させます。エア圧を増加させると、噴霧化が改善する場合がありますが、転送効率 (TE) が悪くなるか、または操作が規格に準拠しなくなることがあります。

## 操作




### 圧力開放

1. ガンの空気供給をオフにします。
2. ガンの引き金を引いて圧力を開放させます。

### 液体の適用

注意
過度の噴霧エア圧は、過度のスプレーを増加させ、転送効率を減少させ、不十分な品質の仕上がりの原因となります。特定の国の規制機関によっては、噴霧エアキャップ圧が 69 kPa (0.7 bar、10 psi) 以上のスプレーガンの操作を禁止しています。


1. 材料でカップを満たします。カップ上の満杯のマークを超えて液体を注がないでください。
2. ガンに接続した作業場のエアをオンにします。ガンの引き金が完全に引かれている状態で、噴霧圧力を設定します。
3. パターンサイズと形状を調整します。7 ページを参照してください。
4. 最高の品質の塗装を行うには：
  - ガンを、スプレーする対象物から垂直方向に 150 ~ 200 mm (6 ~ 8 インチ) の距離を保ちます。
  - 50% オーバーラップする状態で、スプレー対象物の表面を滑らかなパラレルストロークで横に移動します。

 不規則なパターンを経験した場合、トラブルシューティング、11 ページを参照してください。

HVLP スプレーガンのご使用に際しては、従来のエアスプレーガンと異なり手の動きを若干ゆっくりにし、塗装部分にガンを当てる作業を少なくする必要があります。これは溶剤を吹き飛ばすために、従来のエアスプレーによって生成される量よりも少ない量の空気が生成されたために、より大きい液体粒径と共により低い HVLP エア圧によって生成された、減速されたスプレー速度が原因です。スプレー時に垂れ流れが発生しないように注意してください。

### 揮発性有機化合物 (VOC) に関する規制

一定の状況下では、スプレーガンの清掃中、大気中に VOC を放出する溶剤をスプレーすることは禁止されています。空気の質に関する法律を遵守するには、VOC 蒸気が大気に放出されることを防ぐことができる清掃方法を実施する必要があります。法令に準拠した洗浄方法、10 ページを参照してください。

 メーカー指定の方法に従ってエアラインフィルタの汚れを除去します。



# ガンの日常メンテナンス



## 一般タスク

圧力開放、8 ページに従ってください。

- 1 滴の非シリコン油を、ガンの可動部に頻繁に注油します。
- スプレーパターンに問題がある場合でも、スプレーガンを分解しないでください。問題の対処法に関する情報については、トラブルシューティング、11 ページを参照してください。
- 液体およびエアラインフィルタは毎日クリーニングしてください。
- 液体漏れがないかチェックします。取り付け金具を締めるか、または 必要に応じて設備を交換します。


### 注意

ガンのエア通路中に溶剤が残っていると、塗装仕上げ品質が劣化します。ガンのエア通路に溶剤を残してしまう可能性のある清掃方法は一切使用しないでください。

- 清掃実施中にガンを上に向けしないでください。
- 布が溶剤に浸されている状態で、ガンを拭いたり、余分な部分を搾り取ったりしないでください。
- ガンを溶剤に浸さないでください。

## 洗浄

装置の使用、色の変更前およびスプレー作業完了時には、洗浄します。装置の接液部品と噴霧される液体に適合する溶剤を使用してください。

 法令に準拠した洗浄方法、10 ページを参照して、適切な場合、空気の品質に関する法令に従ってください。

1. 圧力開放、8 ページに従ってください。


2. カップの中の全ての塗料を処分します。
3. 少量の溶剤でカップを満たします。
4. 装置が清潔になるまで、設置された金属廃棄物容器の中にスプレーします。
5. 圧力開放、8 ページ圧力開放に従ってください。

## 清潔なガンとカップ

### 注意

- ガンを溶剤の中に沈めないでください。溶剤は、潤滑剤を溶かし、包装を乾かして、空気通路を妨げます。
- エアキャップ穴にキズが付き、スプレーパターンに歪みが発生する場合がありますので、金属製の用具を使用してエアキャップ穴をクリーニングしないでください。
- 適合溶剤を使用してください。

1. 洗浄します。9 ページを参照してください。
2. 溶剤で柔らかい布地を湿らせ、余分な部分を搾り取ります。ガンを下向きにして、ガンとカップの外側を拭きます。
3. カップふたの通気口に何も無いことを確認します。
4. ドライガンの内部および外部をブローします。潤滑します。


 法令に準拠した洗浄方法、10 ページを参照して、適切な場合、空気の品質に関する法令に従ってください。

## ノズルとエアキャップの洗浄

1. エアキャップ (13) を取り外し、ガンのトリガーを引き、ノズル (11) を取り外し、適合する洗浄液に両方を浸します。

注意
ノズルの取り付けまたは取り外し後は、必ずガンのトリガーを引くようにしてください。これにより、ノズル設置面からニードル先端を遠ざけ、先端部が破損するのを防ぐことができます。

2. 適用可能な溶剤に浸した柔らかい剛毛ブラシを使って、エアキャップ、ノズル、およびガンの前部を清掃します。ワイヤブラシや金属製の清掃具を使用しないでください。
3. 爪楊枝などの柔らかい道具を使用して、エアキャップ穴を清掃します。
4. ガンツールで液体ノズルを取り付けている間、ガンのトリガーを引きます。ノズルをしっかりと 17.5-18.6 N•m (155-165 インチ・ポンド) まで締めつけて、高い密閉性を確保します。
5. 保持リング (14) とエアキャップ (13) を取り付けます。

 再組立の際、エアキャップがノズルの側面にきざ着込まれた色（金、茶、灰色、青等々）と一致していることを確認します。

6. ガンのクリーニング後、以下の部品に潤滑油 111265 を毎日塗布します。

- 液体制御バルブネジ部分
- トリガーピボットピン
- 液体ニードルシャフト





## 法令に準拠した洗浄方法

1. スプレーガンをごンウォッシャーに入れます。ガンウォッシャーは、ガンのクリーニング、すすぎ、およびドレイン中ガンを完全に密封します。
2. スプレーガンを利用して、密閉されたガン清掃ステーションに溶剤をスプレーします。



トラブルシューティング



問題	原因	処置
スプレーパターン  正常	正常なパターン。	対処の必要はありません。
スプレーパターン  異常 上部または下部が重い	エアキャップまたは液体ノズルが乾燥しているか、または破損している。	エアキャップを 180° 回転させます。 パターンがエアキャップに沿っている場合、問題はエアキャップ (13) にあります。清掃し点検します。パターンが改善されない場合は、エアキャップを交換してください。 パターンがエアキャップに沿っていない場合、問題は液体ノズルにあります。ノズルの清掃および点検を行ってください。パターンが改善されない場合は、ノズルを交換してください。
スプレーパターン  異常 分割パターン	スプレーする材料の粘度に対して圧力が高過ぎる。	エア圧を減少させ、材料の粘着性を増加させます。 液体制御バルブ (8) でファンサイズを狭くすることによって、パターンを修正します。
スプレーパターン  異常	エアホーン穴が汚れているか、または歪んでいる。	エアキャップを清掃して、点検します。パターンが改善されない場合は、エアキャップを交換してください。
ガンのスピッキング	塗料の流れにエアが入る。	カップに空か確認し、入っていない場合は充填します。 液体ノズル (11) を締めます。 ニードルパッキングナット (17) をチェックして、締めます。 損傷がないかどうか液体ノズル (11) をチェックします。 液体インレットのガスケット (3) を取り替えます。
	破損している液体ノズルシール (19) 。	シール (19) を取り替えます。
噴霧しない	カップが空。	カップを充填する。
	液体制御バルブ (8) は、過度に時計回りにされている。	反時計回りにバルブ (8) を調整します。

問題	原因	処置
エアの過度の逆流	液体ノズル (11) を発射します。	液体ノズル (11) を締めます。
	液体ノズルシール (19) が破損している。	シール (19) を取り替えます。
トリガーの後ろに過度のエア漏れ。	摩耗した U カップ / エアバルブ。 引き金が摩耗している。	ガンの修理 (キット 289408)。必ず、同梱の部品をすべて使用してください。 引き金を交換します (部品 289140)。漏れが続く場合は、ガンを修理してください (キット 289408)。

## 修理

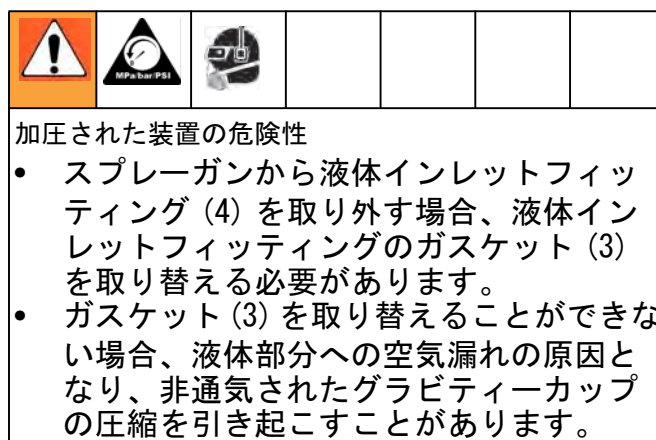


付記の参照に関しては、部品、16 ページを参照してください。

## 分解

1. 保持リング (14) のネジを抜いて、エアキャップ (13b) を取り除きます。0 リング (13a と 13c) をチェックし、必要なら取り替えます。
2. ニードルの損傷を防ぐためにノズル (11) のネジを抜いている間、ガンのトリガーを引きます。
3. 0 リング (19) をチェックし、必要なら取り替えます。
4. 液体制御バルブ (8)、スプリング (26)、ニードル (9)、およびナット (7) を取り外します。点検します。必要に応じてチップ (9c)、ニードル (9)、および U カップシール (20) を取り替えます。ニードルチップを交換する場合は、ニードルチップスレッドには低強度スレッド粘着剤を使用してください。
5. スプリング (28) を取り除き、ガンの後部からエアバルブアセンブリ (6) を押し出します。点検の上、必要に応じてエアバルブアセンブリ (6) と U カップシール (20) を取り替えます。U カップシールを取り付けるツール (33) を使用します。
6. トリガーナット (22)、トリガーピン (21)、波形ワッシャー (18)、およびトリガー (10) を取り外します。
7. ニードルパッキングナット (17) のネジを外し、U カップパッキング (16) と拡散器 (15) を取り除きます。
8. エア制御バルブアセンブリ (5) を取り外します。必要に応じて点検し、交換します。
9. エアインレットバルブアセンブリ (27) を取り外します。必要に応じて点検し、交換します。

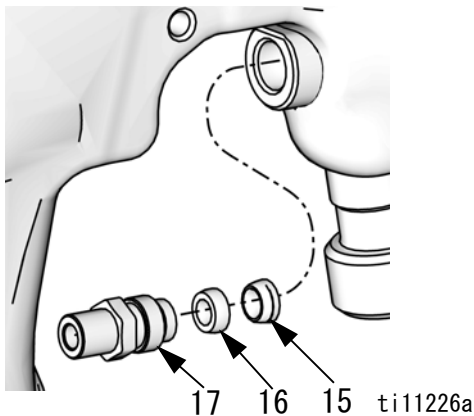
## 液体インレット取り付け金具の交換



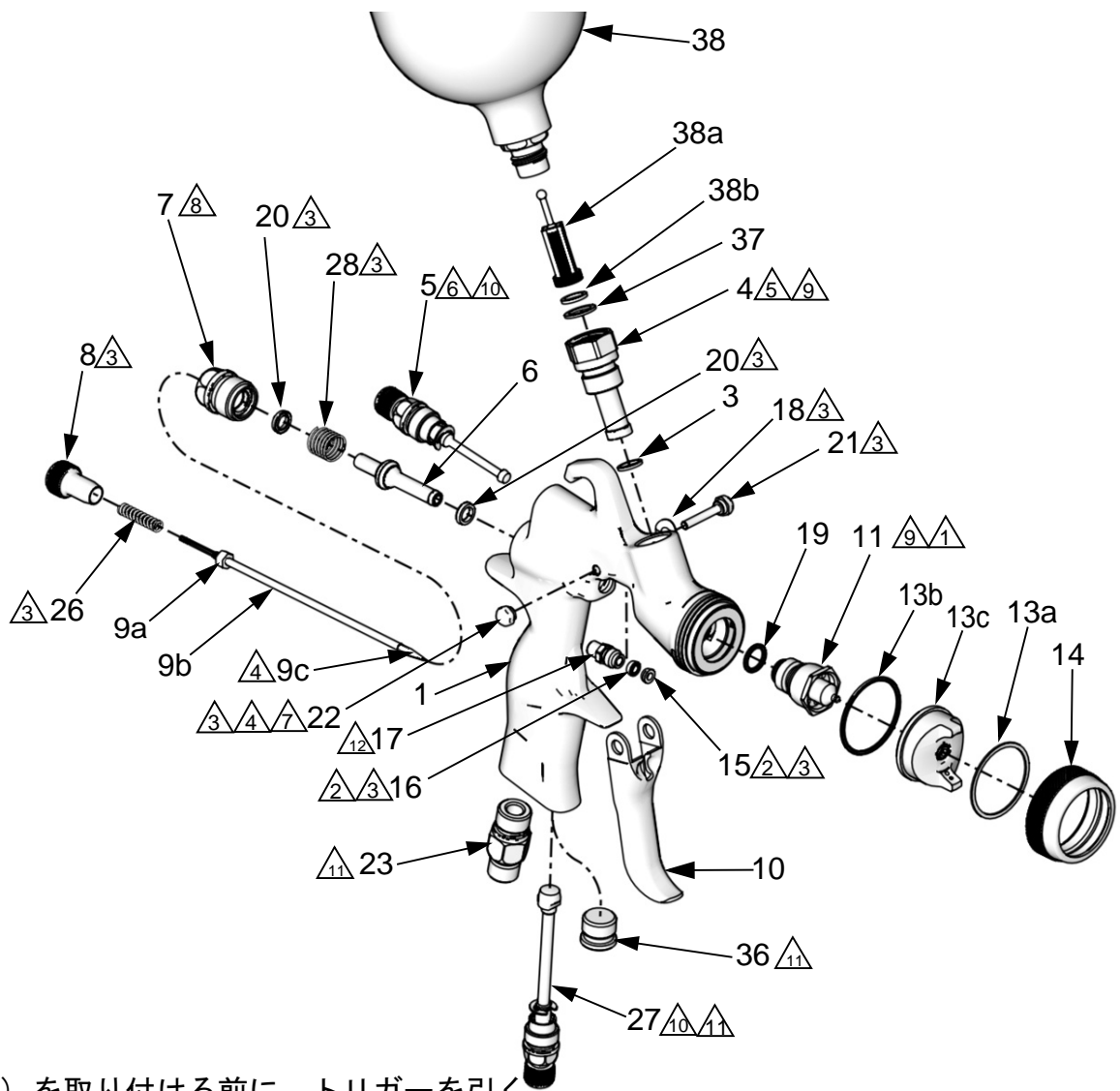
1. 液体インレットフィッティング (4) を取り外します。
2. ガン本体から液体インレットのガスケット (3) を取り外し、そして、捨てます。
3. 代替液体のインレットフィッティング (4) のネジ部分にスレッドシーラントを適用します。
4. 液体インレットガスケット (3) を、液体インレット取り付け金具 (4) にしっかりとめ込む。
5. 液体インレット取り付け金具 (4) をねじ込み、17.5-18.6 N•m (155-165 インチポンド) に締めます。
6. 必要に応じてワッシャー (28) を取り替えます。

## 再組立て

- バルブが反時計回りに一番外側の位置に完全に回されている状態で、エア制御バルブアセンブリ (5) を取り付けます。  
9.6-10.2 N•m (85-90 インチ・ポンド) まで締めます。
- バルブが反時計回りに一番はずれの位置に完全に回されている状態で、エアインレットバルブアセンブリ (27) を取り付けます。  
23.2-24.3 N•m (205-215 インチ・ポンド) まで締めます。
- U カップ拡散器 (15) と U カップパッキング (16) に注油します。ガンの後部に面した先細の方の端に拡散器 (15) を取り付けます。ガンの前部に面した開いている方の端に U カップパッキング (16) を取り付けます。ナット (17) を包んで、取り付けます。0.3 N•m (3 インチ・ポンド) まで締めます。
- カップで受ける側がガンの本体に向いた状態で波形ワッシャー (18) を取り付けます。ネジ部分の固定装置に注油して、トリガーピン (10) に当てます。トリガー (10)、トリガーピン (21)、およびトリガーナット (22) を取り付けます。1.7-2.2 N•m (15-20 インチ・ポンド) まで締めます。
- エアバルブアセンブリ (6)、スプリング (28)、およびナット (7) を取り付けます。  
19.8-20.9 N•m (175-185 インチ・ポンド) まで締めます。
- ニードル (9) とスプリング (26) を取り付けます。軽く液体制御バルブ (8) を潤滑して、取り付けます。
- ノズル (11) を取り替えている間、ガンのトリガーを引きます。17.5-18.6 N•m (155-165 インチ・ポンド) まで締めます。
- エアキャップアセンブリ (13) と保持リング (14) を取り付けます。



# 部品



- △1 ノズル (11) を取り付ける前に、トリガーを引く。
- △2 ガンの後部に面した先細の方の端に拡散器 (15) を挿入します。ガンの前部に面した開いている方の端に U カップ (16) を挿入します。
- △3 潤滑油を塗ります。
- △4 低力ネジリテーナを適用します。
- △5 ネジシーラントを取り付けます。
- △6 9. 6-10. 2 N•m (85-90 インチ-ポンド) まで締めます。
- △7 1. 7-2. 2 N•m (15-20 インチ-ポンド) まで締めます。
- △8 19. 8-20. 9 N•m (175-185 インチ-ポンド) まで締めます。
- △9 17. 5-18. 6 N•m (155-165 インチ-ポンド) まで締めます。
- △10 バルブアセンブリが反時計回りに一番外側の位置に完全に回されている状態で取り付けます。
- △11 23. 2-24. 3 N•m (205-215 インチ-ポンド) まで締めます。
- △12 0. 3 N•m (3 インチ-ポンド) まで締めます。



参照	部品番号	説明	個数	参照	部品番号	説明	個数
1*	---	BODY, gun	1	27	289142	VALVE, assembly, air inlet	1
3*†	---	GASKET, fluid inlet	1	28*	---	SPRING, compression	1
4*	289792	FITTING, fluid inlet, includes gasket(item 3)	1	29	289794	TOOL, gun	1
5	289796	VALVE, air control assembly	1	33*★	---	TOOL, installation, seal	1
6*★	289039	VALVE, air, assembly	1	36	289452	NUT, air plug, not assembled	1
7*	289052	NUT, air valve, u-cup assembly	1	37❖★	---	WASHER, uhmw	1
8	289097	VALVE, fluid control	1	38	289770	CUP, gravity, 650 cc	1
9	19 ページを参照	NEEDLE, assembly	1	38a	289195	FILTER, cup	1
9a	---	NUT, needle	1	38b	22107	GASKET	1
9b	---	NEEDLE	1	★ ガン修理キット 289790 に含む。			
9c	19 ページを参照	TIP, needle	1	❖ トリガー修理キット 289143 に付属 (各部品を 5 つを含む)。			
10	289140	TRIGGER	1	+ ニードルパッキング修理キット 289455 (各部品を 5 つを含む) に付属。			
11	19 ページを参照	NOZZLE, fluid	1	* エアバルブ修理キット 289408 に付属。			
13	19 ページを参照	AIR CAP, assembly (includes 13a-13c)	1	◆ エアキャップシールキット 289791 に付属 (各部品を 5 つを含む)。			
13a★◆✓	---	WASHER	1	✓ 保持リングキット 289079 に付属。			
13b★◆✓	---	O-RING	1	❖ カップガスケット修理キット 289213 に付属(10 個入りパック)。			
13c	19 ページを参照	AIR CAP	1	※ ガン本体キット 289022 に付属。			
14✓	---	RING, retaining	1	† 液体インレットガスケットキット 24A560 に付属、5 個入り (別途購入)。			
15★+	---	SPREADER, u-cup	1	--- 別売りされていません。			
16★+	---	PACKING, u-cup	1				
17	289793	NUT	1				
18✕	---	WASHER, wave	1				
19★	111457	O-RING	1				
20*	---	PACKING, u-cup	1				
21✕	---	PIN, pivot	1				
22✕	---	NUT, pivot pin	1				
23	289451	FITTING, air inlet	1				
26*	---	SPRING, compression	1				

## アクセサリ

### カップ

部品番号	説明
289797	カップ、アルミニウム、650 cc (23 オンス)
289802	カップ、アルミニウム、1 リットル (34 オンス)
289770	カップ、プラスチック 650 cc (23 オンス)
192407	カップホルダー

### 修理キット

部品番号	説明
289455	ニードルパッキング修理キット
289790	ガンの修理キット
289791	エアキャップシールキット
289143	トリガー修理キット
289408	エアバルブ修理キット
289213	カップガasketキット、10 個入り
289079	保持リングキット
289022	ガンハンドル交換キット
24A560	液体インレットガasketキット、5 個入り
24C310	ノズル 0 リングキット、5 個入り
195065	スチール製エアインレット取り付け金具

### エアバルブ

部品番号	説明
234784	エア制御バルブ、ゲージ付き
235119	ガンエアレギュレーターアセンブリ
239655	スイベルエアバルブ

### クリーニングキット

部品番号	説明
105749	清掃ブラシ
111265	ガン潤滑油
15C161	完全ガンクリーニングキット

### 3M™ PPS™ カップとアクセサリ

部品番号	説明
25R584	カップとカラー、6 オンス、8 個パック
25R582	カップとカラー、25 オンス、8 個パック
25R583	カップとカラー、32 オンス、4 個パック
273137	フタとライナー、6 オンス、50 個パック
273134	フタとライナー、25 オンス、50 個パック
273136	フタとライナー、32 オンス、25 個パック
234942	レシオフィルム、インサート、6 オンス、50 個パック
15F531	レシオフィルム、インサート、25 オンス、100 個パック
234939	レシオフィルム、インサート、32 オンス、100 個パック
289486	グラビティーカップアセンブリ、25 オンス、カップ、カラー、フタ、ライナー、およびアダプタを含む
25R581	グラビティーフィードアダプタ

### テストゲージ

部品番号	説明
289803	HVLP 検証

### ホース

部品番号	説明
239636	15 フィートのエアホイップホースアセンブリ (5/16 インチ)
239637	25 フィートのエアホイップホースアセンブリ (5/16 インチ)

### チップ

部品番号	説明
24E484	.030 SST ニードルチップ (5 個パック)

## 修理キット

## グラビティーカップなし

モデル	スプレータイプ	ノズルサイズ mm (インチ)	エアキャップ キット (13a-13c)	ノズル キット (11、19)	ニードルア センブリ キット (9a-9c)	ニードル/ノズ ルキット (9a-9c、11、19)	ニードルチップ キット (9c、5 個パック)
289002	コンベンショナル	1.4 (0.055)	289773	289780	289799	289493	288185
289003	コンベンショナル	1.8 (0.070)	289773	289767	289786	289494	289001
289005	HVLP	1.4 (0.055)	289771	289776	289786	289495	289001
289006	HVLP	1.8 (0.070)	289771	289801	289786	289496	289001
289008	コンプライアント	1.4 (0.055)	289772	289779	289799	289497	288185
289009	コンプライアント	1.8 (0.070)	289772	289559	289799	289498	288185

## グラビティーカップ付き

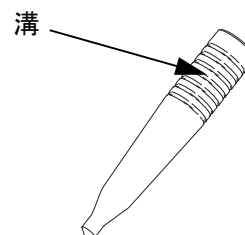
モデル	スプレータイプ	ノズルサイズ mm (インチ)	エアキャップ キット (13a-13c)	ノズル キット (11、19)	ニードルア センブリ キット (9a-9c)	ニードル/ノズ ルキット (9a-9c、11、19)	針のチップキット (9c、5 個パック)
289011	コンベンショナル	1.4 (0.055)	289773	289780	289799	289493	288185
289012	コンベンショナル	1.8 (0.070)	289773	289767	289786	289494	289001
289014	HVLP	1.4 (0.055)	289771	289776	289786	289495	289001
289015	HVLP	1.8 (0.070)	289771	289801	289786	289496	289001
289017	コンプライアント	1.4 (0.055)	289772	289779	289799	289497	288185
289018	コンプライアント	1.8 (0.070)	289772	289559	289799	289498	288185

## 3M PPS カップ付き

モデル	スプレータイプ	ノズルサイズ mm (インチ)	エアキャップ キット (13a-13c)	ノズル キット (11、19)	ニードルア センブリ キット (9a-9c)	ニードル/ノズ ルキット (9a-9c、11、19)	ニードルチップ キット (9c、5 個パック)
289020	コンベンショナル	1.4 (0.055)	289773	289780	289799	289493	288185
289021	コンベンショナル	1.8 (0.070)	289773	289767	289786	289494	289001
289023	HVLP	1.4 (0.055)	289771	289776	289786	289495	289001
289024	HVLP	1.8 (0.070)	289771	289801	289786	289496	289001
289026	コンプライアント	1.4 (0.055)	289772	289779	289799	289497	288185
289027	コンプライアント	1.8 (0.070)	289772	289559	289799	289498	288185

## ニードルチップ

溝	ニードルチップ (5 個パック)
4	288185
7	289001



ti14043a

## 技術データ

最大エアインレット圧力	0.7 MPa (7 bar、100 psi)
HVLP/ コンプライアントの最大流入エア圧：	
HVLP グラビティーフィード	0.2 MPa (2.0 bar、29 psi)*
コンプライアントグラビティフィード	0.24 MPa (2.4 bar、35 psi)*
エア消費量：	
従来型ガン	0.3 MPa (3.0 bar、43 psi) において 13.3 CFM
HVLP ガン	0.2 MPa (2.0 bar、29 psi) において 14.4 CFM
コンプライアントガン	0.24 MPa (2.4 bar、35 psi) において 11.2 CFM
液体およびエア動作温度範囲	0° C ~ 43° C (32° F ~ 109° F)
スプレーガン：	
エアインレット	1/4 npsm (R1/4-19)
カップ付きの重量	0.6 kg (1.3 ポンド)
音響データ：	
従来型	
0.3 MPa (3.0 bar、43 psi) での音圧	79.52 dB (A)**
0.3 MPa (3.0 bar、43 psi) での音響出力	88.05 dB (A)**
HVLP	
0.2 MPa (2.0 bar、29 psi) での音圧	83.9 dB (A)**
0.2 MPa (2.0 bar、29 psi) での音響出力	90.8 dB (A)**
コンプライアント	
0.24 MPa (2.4 bar、35 psi) での音圧	81.8 dB (A)**
0.24 MPa (2.4 bar、35 psi) での音響出力	88.7 dB (A)**
グラビティーカップサイズ	0.68 リットル (23 オンス) カップ
接液部品	303 ステンレススチール、17-4 PH ス テンレススチール、PEEK、アセター ル、UHMWPE

\* 0.07 MPa (0.7 bar、10 psi) のスプレー圧力をエアキャップに発生させます。

\*\* すべての数値は、オペレーターが想定された位置で、ファンバルブが完全に開いた状態で (フルサイズファン) 計測されました。音響出力は ISO9614-2 に基づいてテストされました。



# Graco 標準保証

Graco は、直接お買い上げ頂け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欠陥がないことを保証します。Graco 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 ヶ月間、Graco により欠陥があると判断された装置の部品を修理、交換致します。この保証は装置が Graco が明記した推奨に従って設置、操作、保守された場合にのみ適用します。

誤った設置、誤用、摩擦、腐食、不十分または不適切な保守、怠慢、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消耗、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構成、付属品、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構成、付属品、装置、または材料の不適切な設計、製造、取り付け、操作または保守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 認定販売代理店に、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支払済み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 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、直接お買い上げ頂けたお客様に返却されます。装置の検査により材質または仕上が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。

本保証は唯一の保証であり、ある特定の目的に対する商品性または適合性に関する保証を含むが 其のみに限定されない、明示的なまたは黙示的な他のすべての保証の代りになるものです。

保証契約不履行の場合の 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。補償違反に関連するいかなる行為は、販売日時から起算して 2 年以内に提起する必要があります。

Graco によって販売されているが、製造されていない付属品、装置、材料、または部品に関しては、Graco 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。Graco により販売されているが 当社製品でないアイテム（電気モータ、スイッチ、ホース等）は、上記アイテムの製造元の保証に従います。Graco 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 は Graco 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、補償違反、Graco の不注意、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 の情報

Graco 製品についての最新情報には、[www.graco.com](http://www.graco.com) に移動してください。

特許の情報については、[www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents) を参照してください。

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 はいかなる時点においても通知すること無く変更を行う権利を保持します。取扱説明書原文の翻訳。

This manual contains Japanese. MM 312579

Graco Headquarters: Minneapolis

International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

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

Copyright 2006, Graco Inc. すべての Graco 製造場所は ISO 9001 に登録されています。

[www.graco.com](http://www.graco.com)

リビジョン M, 2022 年 8 月