

Probler[®] P2 ディス ペンスガン

3A9403ZAE

JA

不燃性フォームとポリウレアのディスペンス用。一般目的では使用しないでください。

爆発性雰囲気または危険区域での使用は承認されていません。

90–110 psi (0.62–0.76 MPa、6.2–7.6 bar) エア
インレット圧力範囲

3500 psi (24.1 MPa、241 bar) 最大静止流体圧力

モデル情報については3 ページを参照ください。



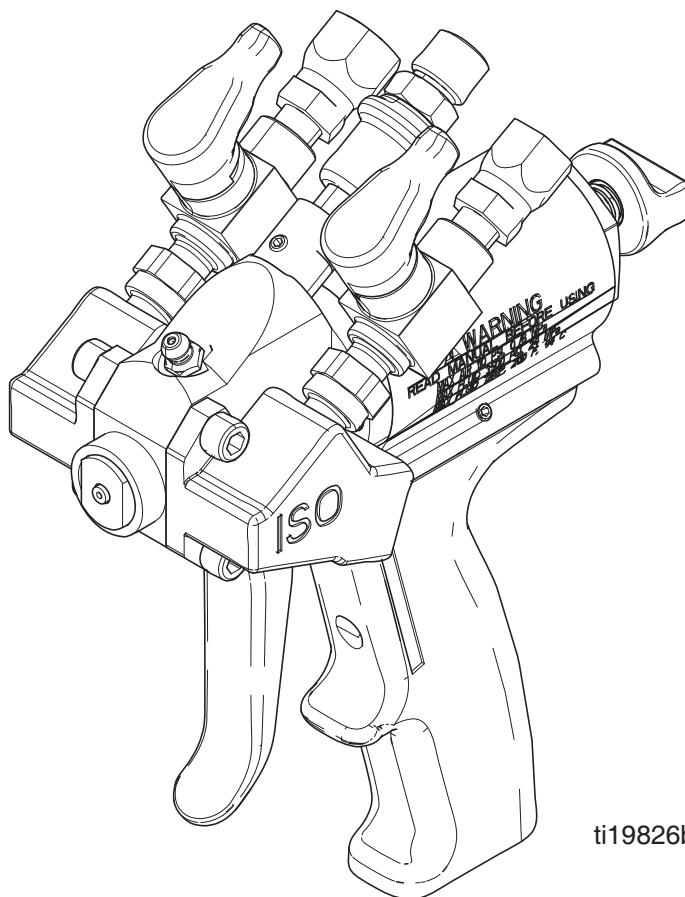
重要な安全に関する注意事項

機器を使用する前に、本書および関連するすべてのマニュアルに記載されている警告と指示をすべてお読みください。すべての取扱説明書は保管してください。



重要な医療関連の情報

ガンに同梱されるメディカルアラートカードを読んでください。医師のための噴射傷害治療情報が含まれています。機器を操作する際は手元に準備ください。




ti19826b



目次

モデル	3	メンテナンス	16
警告	4	日常メンテナンス	16
イソシアネート (ISO) に関する重要な情報	6	日常メンテナンス	16
イソシアネートの条件	6	漏れのあるシールを確認する	17
材料の自然発火	7	漏れのある材料バルブの点検	17
コンポーネント A および B は、		サイドブロックのメンテナンス	18
別々にした状態にしておいてください	7	ピストン安全ロック調整	19
イソシアネートの水分への反応	7	ドリルビット	20
245 fa 発泡剤を含む発泡性樹脂	7	トラブルシューティング	22
材料の変更	7	部品	24
構成部品の識別	8	オプション構成	28
概要	9	フラットチップ	28
取り付け	10	変換キット	30
接地	10	キット	31
グラコ装置への接続	10	Oリングキット	32
他の装置への接続	11	ピストン安全ロックキット	33
操作	11	技術仕様	35
操作上の必要条件	11	Graco 標準保証	36
エア圧の損失	12		
バルブ制御	12		
ピストン安全ロック	12		
圧力開放手順	13		
日常のスタートアップ手順	14		
日常のシャットダウン手順	15		

モデル

モデル	説明	最大静止流体圧力 psi (MPa、bar)	エアインレット 圧力範囲 psi (MPa、bar)	承認
GCP2RA	ガン, P2, 0.036インチ, #00	3500 psi (24.1 MPa、 241 bar)	90-110 psi (0.62-0.76 MPa, 6.2-7.6 bar)	
GCP2R0	ガン, P2, 0.051インチ, #00			
GCP2R1	ガン, P2, 0.059インチ, #01			
GCP2R2	ガン, P2, 0.073インチ, #02			
GCP2R3	ガン, P2, 0.088インチ, #03			
GCP2R4	ガン, P2, 0.100インチ, #04			
GCP2R5	ガン, P2, 0.125インチ, #05			

警告

以下の警告は、本機器のセットアップ、使用、接地、メンテナンス、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。本書の本文中や警告ラベルにこれらの記号が表示されている場合は、これらの警告を参照してください。このセクションに記載されていない製品固有の危険シンボルや警告は、本マニュアルの本文中に適宜記載されています。

 警告	
 	<p>有毒な液体または気体の危険性 有毒な液体や煙は目や皮膚にかかったり、吸い込んだり、飲み込んだりすると、重傷や死に至る恐れがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> 安全データシート (SDS) を読み、取り扱い方法を理解し、長期間の暴露による影響を含め、使用する液体の危険性を確認してください。 スプレー作業、機器の整備、作業場にいるときは、常に換気をよくし、適切な個人用保護具を着用してください。本取扱説明書の個人用保護具に関する警告を参照してください。 危険な液体は認可された容器に保管し、適用されるガイドラインに従って廃棄してください。
	<p>個人用保護具 スプレー作業、機器の整備、作業場にいるときは、常に適切な個人用保護具を着用し、皮膚をすべて覆ってください。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。この保護具には以下が含まれるが、これらに限定されるものではありません。</p> <ul style="list-style-type: none"> 液体の製造者および地域の監督当局が推奨し、適切に装着された、送気マスクを含む呼吸装置、化学品が浸透不可能な手袋、防護服、足カバーなど。 保護めがねと耳栓。
    	<p>皮膚への高圧噴射による危険性 ガン、ホースの漏れ口、または破損したコンポーネントから噴出する高圧の塗料は皮膚に穴を開けます。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。</p> <ul style="list-style-type: none"> ガンを人や身体の一部に向けないでください。 スプレーチップに手や指を近づけないでください。 手、体、手袋、ウェスなどで漏れを止めたり、そらせたりしないでください。 スプレー作業を行わない時は、材料シャットオフバルブを閉め、エア供給をシャットオフするか、または接続を外します。 吐出を中止するとき、および装置を清掃、チェック、点検する前は、圧力開放手順を実行してください。 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。 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

加熱された機器の表面や液体は、動作中に非常に高温になることがあります。重度の火傷を負うことを避けるため、以下の点に注意してください。

- 高温の液体や装置に触らないでください。



火災および爆発の危険性

作業場 に、溶剤や塗料のガスのような可燃性のガスが存在すると、火災や爆発の原因となる場合があります。装置内を流れる塗料や溶剤は、静電気スパークの原因となります。火災と爆発を防止するために:



- 換気の良い場所でのみ機器を使用するようにしてください。
- 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。**接地**の取扱説明書を参照してください。
- 溶剤を高圧でスプレーしたり洗浄したりしないでください。
- 溶剤、ウェスおよびガソリンなどの異物を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や電灯のスイッチのオン/オフはしないでください。
- 接地したホース以外は使用しないでください。
- ペール缶に向けてトリガーを引く場合、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。問題を特定し修正するまでは、機器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。
- 最も定格の低いシステム構成部品の最高使用圧力及び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**技術仕様**を参照してください。
- 装置の接液部に適合する液体と溶剤を使用してください。すべての機器取扱説明書の**技術仕様**を参照してください。液体および溶剤メーカーの警告も参照してください。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。
- 機器が通電中あるいは加圧中の場合は作業場を離れないでください。
- 装置を使用していない場合は、すべての装置の電源を切断し、**圧力開放手順**を実行してください。
- 装置は毎日点検してください。メーカー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。
- 装置を改造または変更しないでください。装置を改造または変更すると、認証機関の承認が無効になり、安全上の危険が生じる場合があります。
- すべての機器が、使用する環境に対して認定され、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、鋭利な物、可動部品、高温の装置から離してください。
- 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に近づけないでください。
- 適用される全ての安全に関する法令に従ってください。



加圧状態のアルミニウム部品使用の危険性

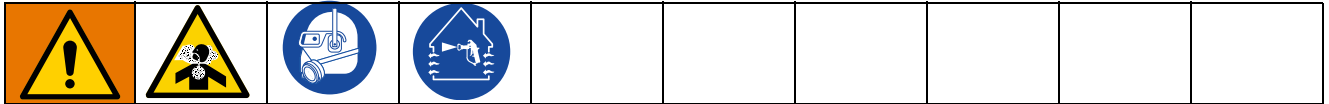
加圧された装置内でアルミニウムと混合不可能な液体を使用した場合、深刻な化学反応や装置の破裂を引き起こすことがあります。この警告に従わない場合、致死や重傷、物的損害をもたらす可能性があります。

- 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液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。
- 他の多くの液体も、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液体のスプレーまたは吐出は有害なミスト、ガス、霧状の微粒子が発生する可能性があります。

- 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、メーカーの警告文および製品安全データシート (SDS) をご覧ください。
- イソシアネート類の使用には、潜在的に危険な手順を伴います。訓練を受け、資格を有し、本取扱説明書および液体メーカーの使用説明書および SDS に記載されている情報を読み、理解した者以外は、この装置でスプレーしないでください。
- 機器の整備や調整が不適切な場合、硬化が不十分となり、ガス発生や異臭の原因となることがあります。機器は、マニュアルの指示に従い、入念に整備・調整してください。
- イソシアネートのミスト、ガス、霧状の微粒子を吸引しないよう、作業場にいる全員が適切な呼吸保護具を着用する必要があります。給気呼吸用保護具など、常に適切な呼吸用保護具を着用してください。液体メーカーの SDS の指示に従って作業場を換気してください。
- イソシアネートとの皮膚接触は避けてください。作業場にいるすべての人は、液剤メーカーおよび地域の規制当局が推奨する、化学的不透過性の手袋、保護衣、足カバーを着用する必要があります。汚染された衣服の取り扱いに関するものを含め、液剤メーカーの推奨事項すべてに従ってください。スプレー後は、飲食前に手や顔を洗ってください。
- イソシアネートへの暴露による危険性は、スプレー後も続きます。適切な個人用保護具を着用していない方は、液剤の塗布中および塗布後、液剤メーカーが指定する時間、作業区域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。
- イソシアネートへの暴露による危険性について、作業場に立ち入る可能性のある方には警告を与えてください。液体メーカーおよび地域の規制当局の勧告に従ってください。以下のようなプラカードを作業場の外に掲示することを推奨します。




	警告
	毒性ガスの危険
フォームスプレー時、 もしくは適用後 ____ 時 間は 立入禁止	
以下の日時まで立入禁止:	
日付: _____	
時刻: _____	

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。

コンポーネント A および B は、別々にした状態にしておいてください

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

二次汚染は重大な人身事故や装置の損傷を引き起こす可能性があります。装置の接液部の二次汚染を防ぐには：

- イソシアネート側 (E) とレジン側 (F) の部品を絶対に入れ替えしないでください。
- 一方の側で汚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 が部分的に硬化し、液体中で浮遊する細かな、硬い、摩耗性のある粒子状の結晶を形成します。表面上に膜が形成されるに従って、ISO はゲル化し始め、粘度が増します。

注

部分的に硬化した ISO は、すべての接液部部品の性能と寿命を低下させます。

- 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 (設置されている場合) は、適切な潤滑剤で満たしておいてください。潤滑剤は ISO と外気との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。
- 再生溶剤は水分を含む場合がありますので、決して使用しないでください。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ネジ山の潤滑を行ってください。

注: 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した場合、発泡剤の中には、90°F (33°C) 以上の温度で発泡するものがあります。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

機器に使用される材料の種類を変更するには、機器の損傷や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、装置を複数回洗浄し、完全に清浄な状態にしてください。
- 洗浄後は必ず液体インレットストレーナーを掃除してください。
- 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、全ての液体構成部品を分解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 (レジン) 側にアミンがあります。

構成部品の識別

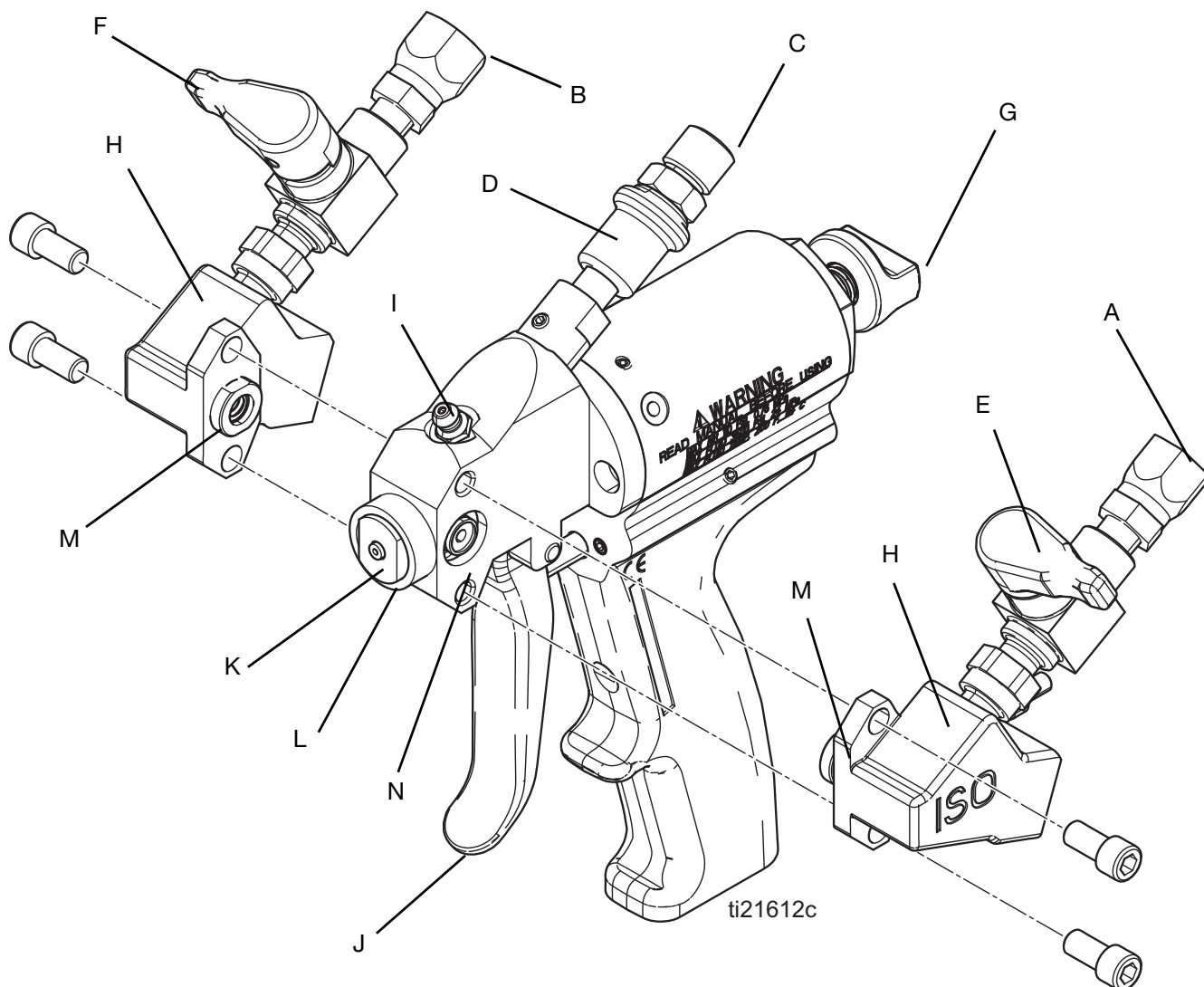


図 1 Probler P2コンポーネント

凡例：

- A イソシアネート (ISO) A 側ホース接続
- B レジン (RES) B 側ホース接続
- C サプライエアホースの接続
- D パージエアスイッチ
- E イソシアネートシャットオフバルブ
- F レジンシャットオフバルブ
- G ピストン安全ロック
- H サイドブロック
- I グリース継手
- J トリガー
- K ミックスチャンバーインサート
- L エアキャップまたはスプレーチップ
- M サイドシールハウジング
- N ミックスチャンバーインレット

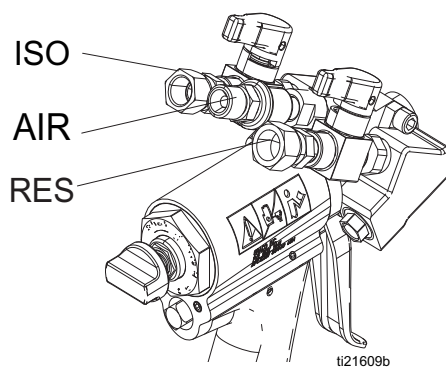


図 2 ポート識別

概要

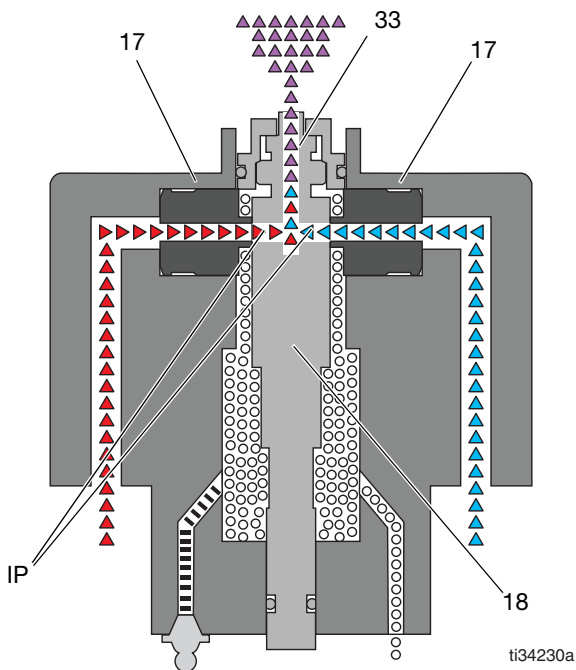
ガンのトリガーが引かれた場合（液体スプレー）

トリガーを引くとミックスチャンバー（18）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）はサイドシール（17）の材料ポートに位置決めされ、2つの材料（イソシアネートとレジン）が混合され、ミックスチャンバーインサート（33）を通過します。

注：ポートの適切な位置決めは、ピストン安全ロックアセンブリにある調整ナットの設定によってなされます。この調整ナットは、エアピストンの移動距離を決定して工場でプリセットされているため、調整の必要はありません。**ピストン安全ロック調整**、19ページを参照してください。

凡例

パージエア	○ ○ ○ ○ ○
液体	▶ ▶ ▶ ▶ ▶
グリース	■ ■ ■ ■ ■



注：フロー流路は縮尺どおりには示されていません。

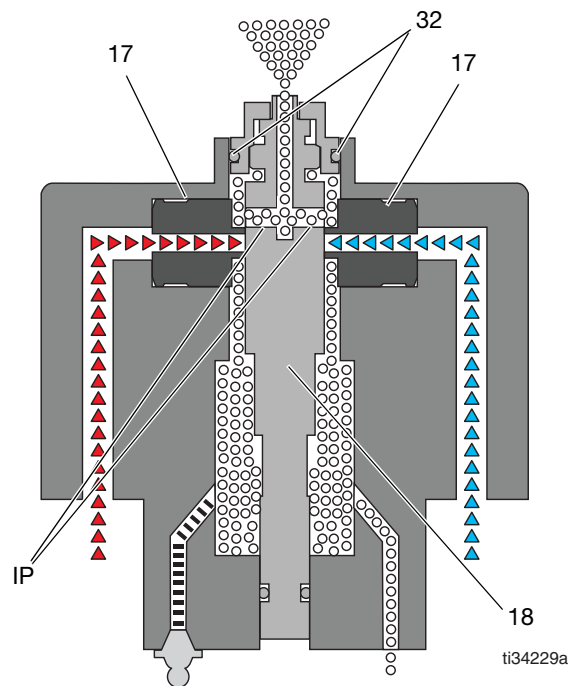
ガンのトリガーが戻った場合（エアパージ）

ミックスチャンバー（18）は元の位置に戻り、材料の流れを遮断します。次に、インピジメントポート（IP）を使用して、ミキシングチャンバーハウジングにエアを入れます。フロントチップOリング（32）は、ガンヘッド内部のエアパージを維持し、これによりミキシングチャンバーを通過して材料パージを生成します。

パージ空気は、エアスイッチが引き上げられてガンへのすべてのエアを遮断するまでミキシングチャンバーを通過し続けます。

凡例

パージエア	○ ○ ○ ○ ○
液体	▶ ▶ ▶ ▶ ▶
グリース	■ ■ ■ ■ ■



注：フロー流路は縮尺どおりには示されていません。

取り付け

接地



静電気スパークによる危険性を抑えるため、装置は必ず接地してください。静電気スパークが原因で、気体の引火または爆発が生じることがあります。接地することで、電線を通して、静電気を逃すことができます。使用しているシステムのマニュアルに記載されているアース手順に従ってください。

適切に接地された流体ホースに接続して、**Probler P2 スプレーガン**を接地します。

スプレー対象物：ご使用の地域の法令に従ってください。

洗浄時に使用される溶剤ペール缶：ご使用の地域の法令に従ってください。接地済みの場所に置かれた導電性の金属ペール缶のみを使用してください。接地の導通を妨げる紙や段ボールのような非導電性のものの上にペール缶を置かないでください。

洗浄時または圧力の開放時に接地の連続性を維持するには、スプレーガン/ディスペンサルブの金属部分を接地された金属ペール缶の側面にしっかり保持し、ガン/バルブのトリガーを引きます。

グラコ装置への接続



皮膚への噴射や液体の飛散など、加圧された液体による重傷を防ぐには、Probler P2 ガンをシステムに接続する前に、13ページの「**圧力開放手順13**」に従ってください。

1. **圧力開放手順13**
2. 両方の材料バルブ (E、F) をオフにして閉じます。図 3。

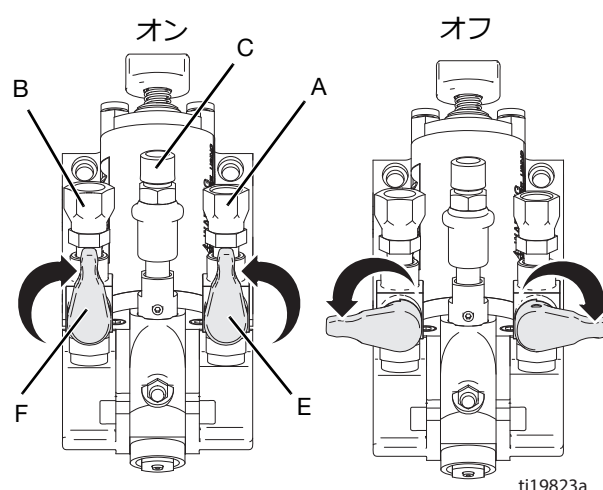


図 3 材料バルブ

3. ピストン安全ロック (G) を掛けます。**ピストン安全ロック**、12 ページを参照してください。
4. イソシアネートA側ホースをJIC ISOホース接続部 (A) に接続し、レジンB側ホースをP2のJIC RESホース接続部 (B) に接続します。図 1、8 ページを参照してください。

注：ガンのJICスイベルフィッティングは、PTFEテープを使用する必要はありません。

5. P2に付属の1/4インチNPSエアホースをエアホース接続口 (C) に接続します。図 1、8 ページを参照してください。
6. フィッティングを取り付けて締め付けたら、始動の手順についてシステムの説明書を参照してください。

他の装置への接続

注：システムが非加熱ホップホースまたはアイソレーションホースを使用する必要がない場合は、P2を材料ホースに直接取り付けすることができます。

1. Probler P2が既存のガンを交換する場合は、元のガンからすべてのホースとフィッティングを取り外します。
2. P2 の材料シャットオフバルブ (E、F) からスイベルフィッティング接続 (A、B) を取り外します。
図 4. バルブ接続部は1/8インチNPTメスです。
3. サプライエアスイッチ (D) からエアホースを取り外します。サプライエアスイッチの取り付けは、1/4インチNPSMです。
4. P2の材料シャットオフバルブ (E、F) に元のガンのフィッティングを取り付けます。

注：1/8インチのネジ山に非永久ネジロックを使用すると、シール材としての役割を果たし、ガンの動きでフィッティングがねじれないようにすることができます。

5. 元のホースにガンを取り付けます。

注：必要に応じて、他の機器からサプライエアホースを接続するためのスイベルフィッティングが使用可能です。このパーツは別途購入するか、ハードウェアキット 04-05 の一部として購入できます。**キット**、31 ページ を参照してください。

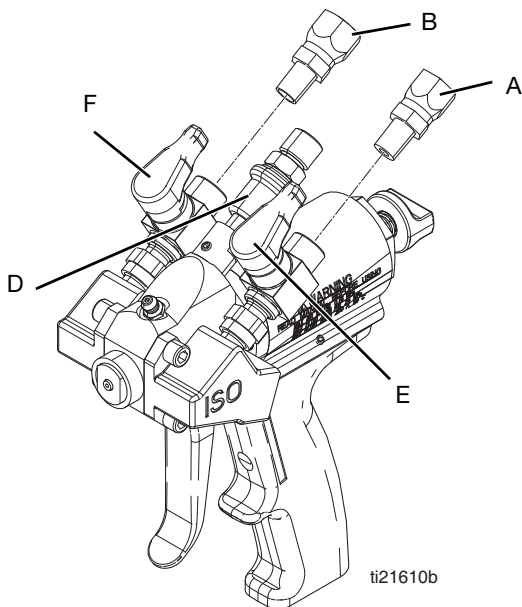


図 4 スイベルフィッティングの取り外し

操作

操作上の必要条件

開始する前に、すべてのフィッティングがしっかりと締まっており、エアレギュレータが0 (0) 圧力になっていることを確認します。

<p>Probler P2 は、24.1 MPa (241 bar、3500 psi) を超えない最大静止液体圧力で動作するように設計および製造されています。P2 ガンを他のメーカーの機器に取り付けた場合、加圧された液体による重大な人身事故を防ぐため、最大静止液体圧力を超えないようにしてください。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 最高エア入口圧力範囲：8–10 scfm (90–110 psi (0.62–0.76 MPa、6.2–bar)) • 最大静流体圧：3500 psi (24.1 MPa、241bar) 				

短時間のスプレーにガンを使用している場合は、パージエアを入れたままにします。

システムのガンエアスイッチは、エアトリガーの作動とトリガーを離れた時のパージエアを提供するために、スプレーする前に開く必要があります。詳細については、使用しているプロポーショナーのシステムマニュアルを参照してください。

注
<p>パージエアを切る前に、ピストン安全ロックを締め、材料バルブをオフの位置にします。この手順に従わないと、ガンヘッドが混合した材料に覆われる可能性があります。</p>

エア圧の損失

異エア圧が低下した場合でも、ガンはスプレーし続けます。ガンを止めるには、次のいずれかを実行します。

- ピストン安全ロックを掛けます。図 6。
- 材料シャットオフバルブを閉じます。図 5。

バルブ制御

ミキシングチャンバーへの材料の流れは、2つの材料シャットオフバルブ (E, F) のオンまたはオフ位置によって制御します。

注: 両方の材料シャットオフバルブが完全に開いている必要があります。スプレー中にピストン安全ロック (G) を解除する必要があります。サービスまたは長時間の停止期間中は、シャットオフバルブを完全に閉じてピストン安全ロックが作動する必要があります。

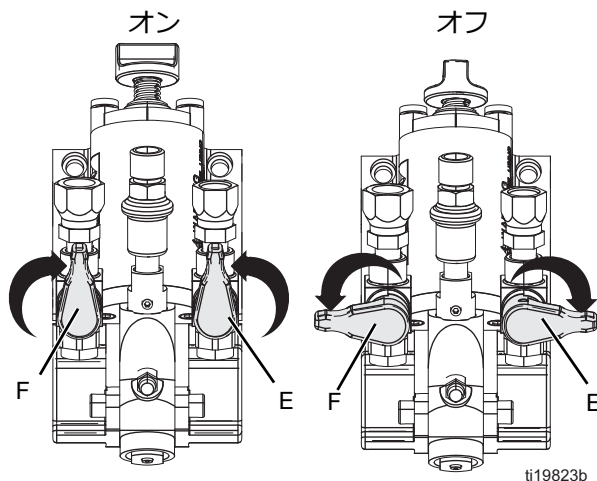


図 5 シャットオフバルブ

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液体は皮膚を貫通します。圧力のかかった液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トリガー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。

偶発的にトリガーが引かれないように、スプレーを止める時は常に、材料バルブ (E, F) と共にピストン安全ロック (G) を掛けてください。

ピストン安全ロックを掛ける

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。図 6。

ピストン安全ロックを解除する

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。図 6。

安全ロックがかかっています 安全ロックが外れています

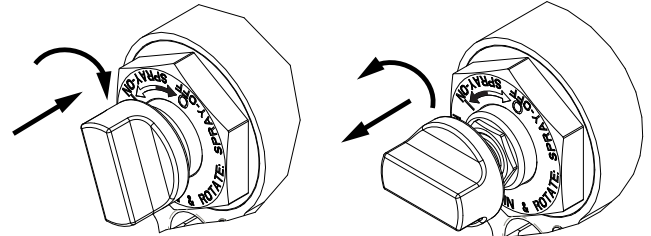


図 6 ピストン安全ロック

ピストン安全ロックをテストする

使用前にピストン安全ロックアセンブリが装着され、正しく動作していることを確認します。

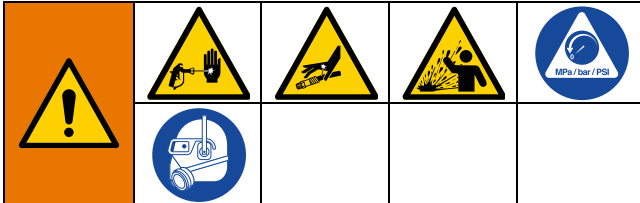
1. ピストン安全ロックを掛けます。図 6。
2. システムを使用圧力に加圧します。
3. 材料バルブ (E, F) を開きます。
4. ガンを安全な方向に向けて、ガンのトリガーを引きます。ガンの先端から材料が流れない必要があります。

注: ピストン安全ロック修理キットについては、**部品** (24 ページ) を参照してください。

圧力開放手順



この記号が表示されている箇所では、圧力開放手順を実行してください。



ガン、ホース、および比例計の材料は、プロポーションナーシステムと移送ポンプからの圧力が緩和されるまで加圧されたままです。皮膚への噴射や液体の飛散など、加圧された液体による重傷を防ぐには、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。

プロポーションナーにシャットオフバルブがあるシステムの場合

1. ピストン安全ロック (G) を掛けます。図 6。
2. プロポーションナーシステムのシャットオフバルブを閉じます。
3. ピストン安全ロックを解除します。
4. パージエアスイッチ (D) が開いていることを確認します。図 1. ホースとガンの圧力を抜くために、ボール紙に向けた状態か廃棄物容器内でガントリガーを引きます。
5. 材料シャットオフバルブ (E、F) を閉じます。図 5。
6. 流体ヘッドの残圧を抜くために、ボール紙に向けるか廃棄物容器内でガントリガーを引きます。
7. ピストン安全ロックを掛けます。
8. パージエアスイッチを閉じます。
9. スプレーチップやホースが詰まっているか、圧力が完全に開放されていないと思われる場合:
 - a. 各ホース接続部 (A、B) を1つずつ非常にゆっくりと緩め、徐々に圧力を抜きます。
 - b. 圧力が抜けたら、ホース接続部を完全に緩めます。
 - c. 障害物を取り除きます。

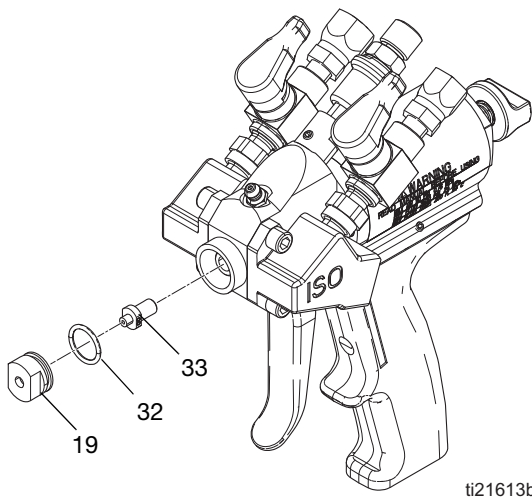
移送ポンプにシャットオフバルブがあるシステムのみ

1. ピストン安全ロック (G) を掛けます。図 6。
2. 移送ポンプの流体供給シャットオフバルブを閉めます。
3. ピストン安全ロックを解除します。
4. パージエアスイッチ (D) が開いていることを確認します。図 1. ダンボールまたは廃棄物容器内でガントリガーを引いて、プロポーションシステム、流体ホース、ガンの圧力を抜きます。
5. 材料シャットオフバルブ (E、F) を閉じます。図 5。
6. 流体ヘッドの残圧を抜くために、ボール紙に向けるか廃棄物容器内でガントリガーを引きます。
7. ピストン安全ロックを掛けます。
8. パージエアスイッチを閉じます。
9. スプレーチップやホースが詰まっているか、圧力が完全に開放されていないと思われる場合:
 - a. 各ホース接続部 (A、B) を1つずつ非常にゆっくりと緩め、徐々に圧力を抜きます。
 - b. 圧力が抜けたら、ホース接続部を完全に緩めます。
 - c. 障害物を取り除きます。

日常のスタートアップ手順



1. 製造元の手順に従い、すべてのシステムの液圧とエア圧を開放します。13 ページの**圧力開放手順**を参照してください。
2. **ピストン安全ロック** (12 ページ) を装着します。
3. ミックスチャンバーインサート (33) をクリーニングします。前面と底面が清浄であることを確認します。インサートに適したサイズのビットを使用して、穴を掃除します。**ドリルビット** (20 ページ) を参照してください。
4. ミックスチャンバー出口通路を掃除します。必要に応じてチャンバインレット穴をドリルで掃除します。
5. ミックスチャンバーのインサートを取り付けます。



ti21613b

図 7 スプレーチップの取り付け

6. エアキャップ (19) をガンに装着します。キャップが底突きするまで手で締めます。1/2インチレンチを使用して完全に締めます。

注

エアキャップの締め付けには高いトルクは必要ありません。過度の締め付けはミックスチャンバーの損傷を引き起こす可能性があります。

7. 材料バルブ (E、F) がオフの位置にあることを確認します。
8. 材料ホース (E、F) を材料フィッティングに接続します。
9. ピストン安全ロックを解除します。**ピストン安全ロック**、12 ページを参照してください。
10. システムのパーリエアスイッチを開き、ガントリガーを引いてパーリエアが流れていることを確認します。必要に応じて調整します。
11. **ピストン安全ロック** (12 ページ) を装着します。
12. 取り付けフィッティングをしっかりと取り付けたら、システムの起動手順については、システムマニュアルを参照してください。
13. ガンとロックリングの前面に潤滑剤を層状に塗布するか、ガンカバーを使用してオーバースプレーを防ぎ分解を容易にします。**キット**、31 ページを参照してください。
14. レジンB面 (F) 材料バルブを開きます。次に、イソシアネートA側 (E) 材料バルブを開きます。
15. **ピストン安全ロック** (12 ページ) を解除します。
16. 段ボールでスプレーテスト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。

注：より高い圧力と温度を使用すると、材料の分解が増加して混合が改善され、立ち上がり時間が短縮されます。50 フィート以上のホースを使用する場合、または、材料の粘度が高い場合、材料ポンプ圧を高くする必要があります。

注：フォームの立ち上がりと硬化時間は異なります。材料または基質の温度が高い場合、上昇と硬化の時間が増加し、材料または基質の温度が低い場合、上昇と硬化の時間が減少します。推奨スプレー温度については、流体製造元のデータ仕様書を参照してください。

日常のシャットダウン手順



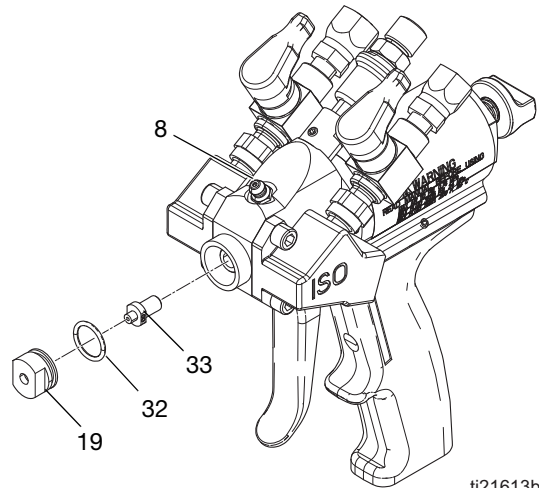
材料の硬化を防止し、流体通路を清潔に保つために、使用後はガンにグリースを塗ります。パージエアは、エアチャンバとインピンジメントポートを通してグリースミストを運び、ミックスチャンバの挿入口から出て、すべての表面をコーティングします。

1. 圧力を開放します。**圧力開放手順**、13 ページ。
2. ピストン安全ロックを掛けます。**ピストン安全ロック**、12 ページを参照してください。
3. システムのエアを最低エア圧に設定し、ガントリーガーを引いたままにしてください。
4. グリース継手のキャップ (8) を取外します。図 8。
5. グリースガンを使用して、リチウムグリースをグリース継手から注入します。ミックスチャンバーインサートの先端からグリースが出てきます。

注：グリースを使用し過ぎないでください。最大で2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ください。

6. グリース注入用フィッティングキャップを交換してください。
7. システムのエアパーズをオフにします。
8. スプレーチップ (19) を取り出し、次の使用まで溶剤に浸します。

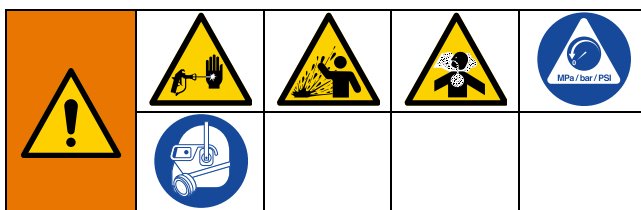
注：溶剤で洗浄する必要がある場合は、浸漬前にOリング (32) を取外します。



ti21613b

図 8 スプレーチップアセンブリ

メンテナンス



注

サイドブロックを取り外す前に、両方の材料バルブがオフの位置にあることを確認します。材料バルブを遮断しないと、ガンがウレタンに覆われることになります。

注

特定の溶剤はOリングの膨潤や劣化を引き起こす可能性があります。化学物質の互換性については、液体製造元にお問い合わせください。

日常メンテナンス

- ブラシと適切で清浄な溶剤を使用してガンを清掃します。
- サイドブロックシールに傷、材料の付着、異物がないかどうかを確認します。必要に応じて清掃して交換します。**サイドブロックのメンテナンス** (18 ページ) を参照してください。
- フィルタスクリーンを取り外します。スクリーンを清掃または交換します。
- シール、Oリング、グリースの在庫数を維持します。**キット**、31 ページ を参照してください。
- 材料の硬化を防止し、流体通路を清潔に保つために、使用後はガンにグリースを塗ります。パーズエアは、エアチャンバとインピンジメントポートを通してグリースミストを運び、ミックスタンバの挿入口から出て、すべての表面をコーティングします。白色リチウムグリースを使用します。**日常のシャットダウン手順** (15 ページ) を参照してください。

日常メンテナンス



1. 圧力を開放します。**圧力開放手順**、13 ページ。
 - アクセスできるようになったら、すべてのチャンバーと通路を洗浄し、清掃する。
 - 組み立て前にすべての部品を清掃します。
 - 材料が堆積している場合は、部品を取り外し、適合する溶剤ですすいでください。
 - すべての O リングとシールを適切なキットを使用して新しい部品と交換します。
 - すべてのパーツの摩耗または破損がないかどうかを調べ、必要に応じて新しいグラコパーツに交換します。
 - すべてのネジ部分が摩耗したり損傷したりしていないか点検し、必要であれば交換します。
 - 組み立て時にはすべてのネジ山部品をしっかりと締めますが、過度に締めすぎないように注意してください。適切なトルク仕様に従ってください。**部品** (24 ページ) を参照してください。
 - すべてのOリング、シール、およびネジ山をグリースで軽く潤滑します。ネジ山およびロックリング (26) の外側に潤滑油を塗布します。潤滑油を注文するには**キット** (31 ページ) を参照してください。
 - すべてのスプリングの弾力性を確認します。摩耗または損傷したスプリングは交換する必要があります。

漏れのあるシールを確認する

1. **ピストン安全ロック** (12 ページ) をかけます。
2. パージエアスイッチを閉じて、エアをオフにします。
3. 10～20秒待ってから、パージエアスイッチを開いてエアをオンにします。
4. 手順2と3を2～3回繰り返します。
5. ガンから材料がパージされると、サイドシール (30) またはOリング (31) から漏れます。
6. シールまたはOリングを交換し、再度確認します。

注: 交換用サイドシールとOリングキットについては、**部品** (24 ページ) を参照してください。

漏れのある材料バルブの点検

1. 両方の材料バルブ (73、74) をオフにします。
2. **ピストン安全ロック**を解除します。

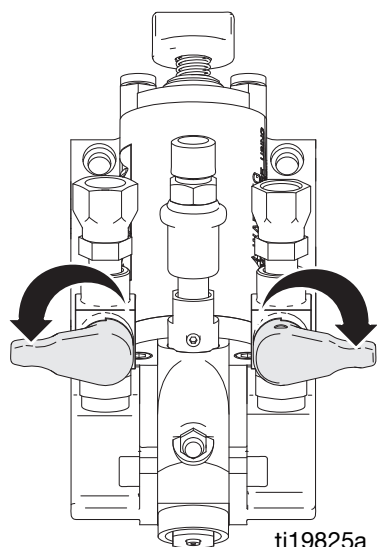


図 9 材料バルブの位置

3. 10～20秒待ってから、数回ガントリガーを引きます。

注: ガンから材料がパージされると、材料ボールバルブが漏れます。

正しい材料バルブ漏れ

1. 圧力を開放します。**圧力開放手順** (13 ページ) に従って、材料バルブ (73、74) がオフの位置にあることを確認します。
2. **ピストン安全ロック**を掛けます。
3. セットネジを緩め、ハンドルを取り外します。図 10.

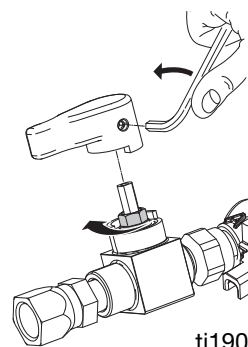


図 10 材料バルブパッキンナット

4. 漏れが修正されるまで、バルブパッキングナットを 1/8 回転刻みで時計回り方向に回します。
5. **漏れのある材料バルブの点検**を繰り返します。

注: 交換用材料バルブキットについては、**部品** (24 ページ) を参照してください。

サイドブロックのメンテナンス



重傷を防止するには、サイドブロックのメンテナンスまたは取り外しを行う前に、**圧力開放手順**（13 ページ）に従います。両方の材料バルブがオフの位置にあることを確認します。液圧が存在すると材料によって、サイドブロックが強い力で押し出される場合があります。ガンのサイドブロックを下に向け周りにいる人から遠ざけます。

注

サイドブロックを取り外す前に、両方の材料バルブがオフになっていることを確認します。材料バルブを遮断しないと、ガンがウレタンに覆われることとなります。

1. 圧力を開放します。**圧力開放手順**、13 ページ。
2. ネジを取り外すことでサイドブロックを外してください。

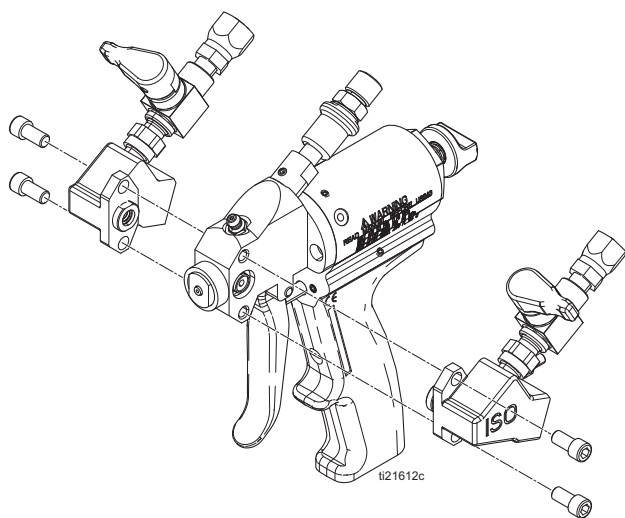


図 11 サイドブロックアセンブリ

3. ミキシングチャンバーの側面に傷や材料の蓄積があるかどうかを調べてください。傷がある場合は交換します。
4. シール面（側面）を傷つけずに、堆積物を注意深く除去します。

注

溶剤はチャンバ、サイドブロック、および他の部品から堆積された材料を洗浄するために使用します。溶剤がガンに流入しないように、ガンチャンバを地面に向けて傾けてください。溶剤によっては、チャンバシャフトのOリングが膨潤や劣化することがあります。化学物質の互換性については、流体製造元にお問い合わせください。

5. ガンフロントハウジング（21）の両側とサイドブロックシール（17）に多量の白リチウムグリースを配置します。図 12。
6. 正しいサイズのドリルビットを使用して、ミキシングチャンバーの出口通路を清掃します。**ドリルビット**（20 ページ）を参照してください。
7. 正しいサイズのドリルビットを使用して、ミキシングチャンバーの研磨された表面を傷つけないように注意して、混合チャンバーのインピンジメントポートを掃除します。**ドリルビット**（20 ページ）を参照してください。
8. サイドブロックを再組み立てして、ネジを締めます。

注：ミキシングチャンバーの先端にグリースが出てきます。

注：ガンのエアスイッチを開けないでください。これにより、ガンからグリースがパージされます。ガンをグリースアップします。

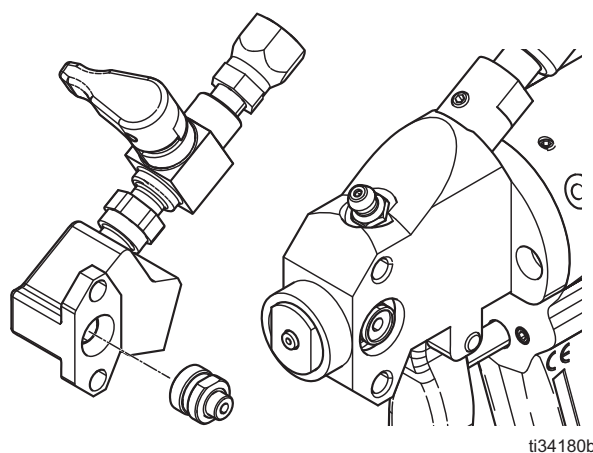
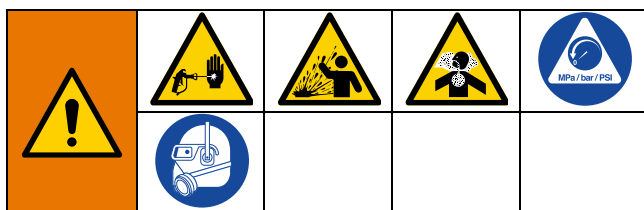


図 12 ガンハウジングとミックスチャンバー洗浄

ピストン安全ロック調整



P2ガンピストンスローは工場出荷時に設定されているので、調整する必要はありません。ピストンスローとは、ガンのトリガーが引かれる際にエアピストンが押されて移動する距離のことを指します。適切なスロー調整は、ミキシングチャンバーのインピンジメントポートをサイドブロックシールポートに整列します。

注

サイドブロックを取り外す前に、両方の材料バルブをオフの位置にします。サイドブロックを取り外す前に材料バルブを遮断しないと、ガンがウレタンに覆われることになります。

1. 圧力を開放します。**圧力開放手順**（13 ページ）に従って、材料ホースをガンから取り外します。
2. 材料バルブをオフの位置にします。

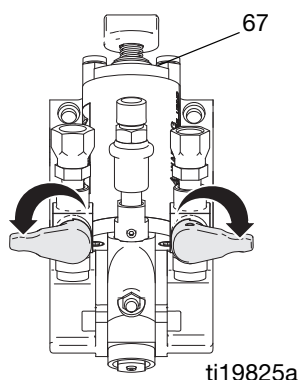


図 13 材料バルブオフ位置

3. ピストン安全ロック（67）が締め付けられ、ガンに完全にねじ込まれていることを確認します。

4. ネジを外してサイドブロックを取り外します。図 11、18 ページ。
5. サイドブロックシールハウジング（17）のひとつをサイドブロックから取外します。シール（30）をハウジング内に残し、適切な溶剤で洗い流します。

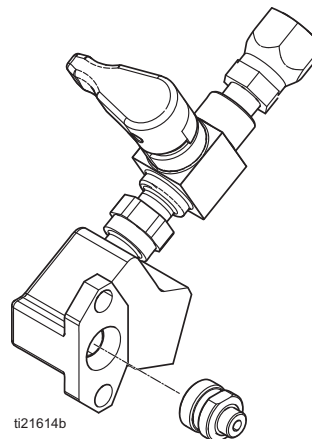


図 14 サイドブロックシール

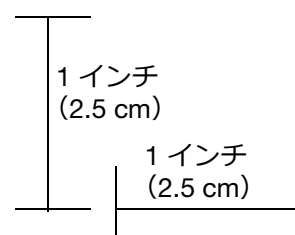
6. シールの面がミックスチャンバに接するように、ガンヘッドのシールハウジングを取り付けます。
 7. システムよりエアを入れ、ガンを作動させます。
- 注：**サイドブロックが取り外された状態ではパージエアは遮断されません。
8. サイドシールハウジングを通してインピンジメントポートが完全に見えない場合は、システムのエアをオフにして、ガンを作動させて圧力を抜きます。9/16インチオープンエンドレンチを使用して調整ナット（67b）を適切な方向に調整します。
 9. サイドシールハウジングを通してインピンジメントポートが完全に見えるようになるまで手順7と8を繰り返します（中央または前方）。

注：必要に応じて、調整ナットに非永久ネジロック剤を使用します。

10. ガンを再度組み立てます。

ドリルビット

丸型ミキシングチャンパー	ミックスチャンパーインサートドリルビット*		インピンジメントポートドリルビット*	
モデル	部品	インチ	部品	インチ
GC250A	248891	0.033	276984	0.022
GC2500	GC0083	0.049	GC0080	0.035
GC2501	249112	0.057	246629	0.042
GC2502	GC0069	0.071	246628	0.052
GC2503	246625	0.086	246627	0.059
GC2504	246624	0.094	296297	0.067
GC2505	246623	0.116	246625	0.086



* ドリルピンバイス (117661) で使用されるドリルビット。

ドリルビットキット

ガンポートおよび開口部清掃用。

図は、直径の比較用です。実際の長さとは異なる場合があります。

部品	個数	ドリルビットサイズ			ドリルビット
		公称	インチ	ミリメートル	
246623	3	#32	0.116	2.90	
246624	3	3/32	.094	2.39	
246625	3	#44	.086	2.18	
GC0069	6	1.8 mm	.071	1.8	
296297	6	#51	0.67	1.7	
246627	6	#53	.060	1.52	
249112	6	1.45 mm	.057	1.45	
246628	6	#55	.052	1.32	
GC0083	6	1.25 mm	.049	1.25	
246629	6	#58	.042	1.07	
248891	6	#66	.033	0.84	
246630	6	#69	.029	0.74	
276984	6	#74	.022	0.56	

トラブルシューティング

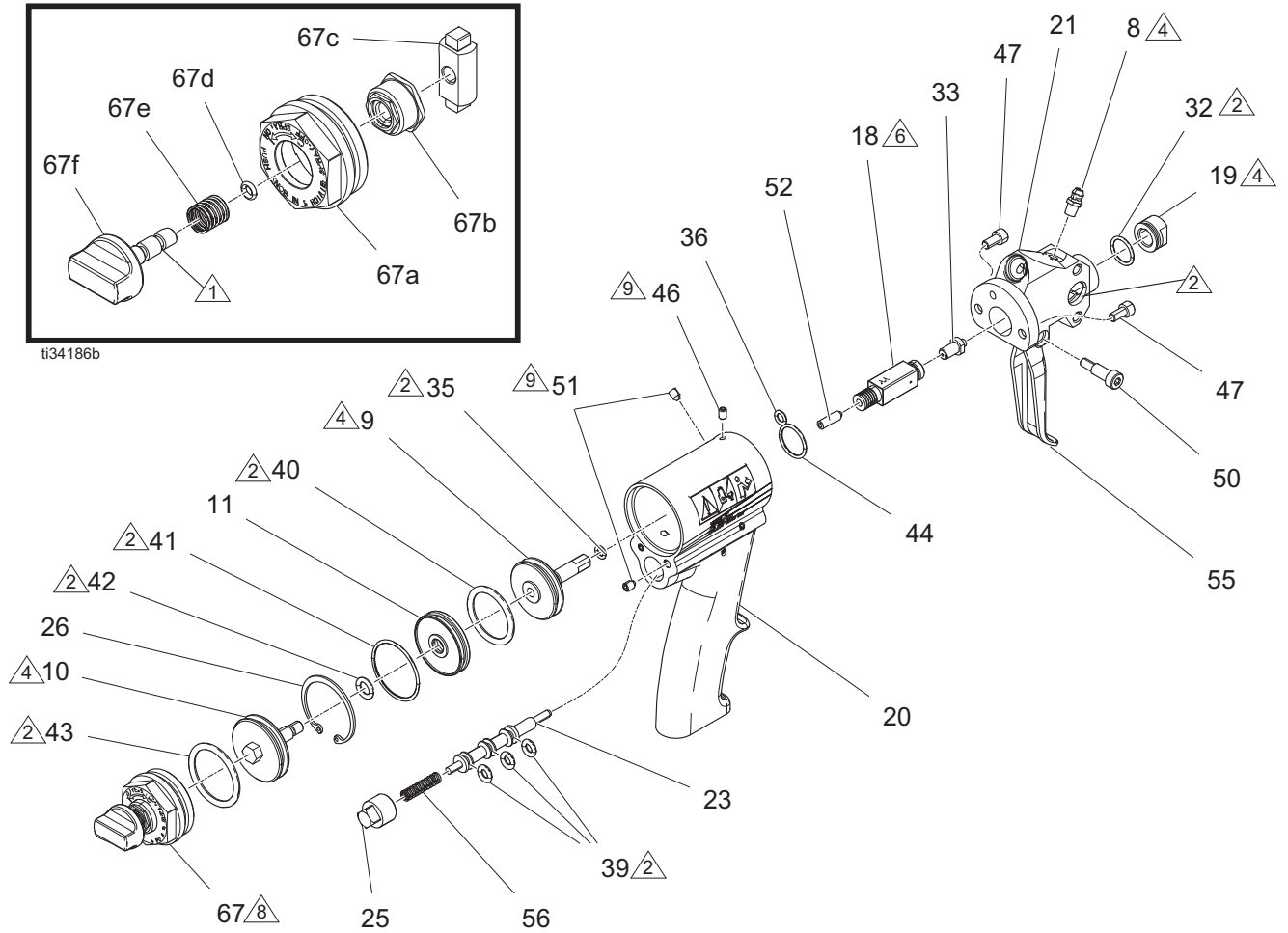


1. 圧力を開放します。ガンを点検または修理する前に、**圧力開放手順** (13 ページ) に従ってください。
2. ガンを分解する前には、すべての考えられる問題と原因をチェックしてください。

問題	原因	解決法
トリガーを引いてもガンが完全に動作しない。	ピストン安全ロックがかかっています (67)。	安全ロック解除、 ピストン安全ロック 、12 ページ。
	エアスイッチ Oリング (37、38) が破損しています。	Oリング (37、38)、 日常メンテナンス (16 ページ) を交換してください。
ガンを完全に動作させても液体がスプレーされない。	閉じた材料バルブ (73、74)。	開いたバルブ、図 3、10 ページ。
	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清掃、 サイドブロックのメンテナンス 、18 ページ。
ガンの動作が緩慢です。	ピストン Oリング (35、40、41、42、43) が破損しています。	ピストン Oリング (35、40、41、42、43) の交換、 漏れのあるシールを確認する 、17 ページ。
	エアスイッチ (5) が汚れているか、Oリング (37、38) が破損しています。	エアスイッチ (5) をクリーニングするか、Oリング (37、38) を交換します。
ガンが遅れ、その後突然作動します。	サイドシール (18) 周りのマテリアルが硬化している	サイドシール (30) とミックスチャンバー (18) に傷がないかどうかを検査する、 サイドブロックのメンテナンス 、18 ページ。サイドシールまたはミックスチャンバーの交換、 日常メンテナンス 、16 ページ。
	リテイニングリング (26) が装着されていません。	リテイニングリング (26) がシートにロックされるまで位置します。
ラウンドパターンが出ない。	汚れたミックスチャンバーインサート。	クリーンなミックスチャンバーインサート。 ドリルビット (20 ページ) 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。	互換性のある溶剤によるクリーンチップ、 日常メンテナンス 、16 ページ。
	チップが磨耗しています。	スプレーチップの交換、 日常メンテナンス 、16 ページ。
	汚れたミックスチャンバーインサート。	クリーンなミックスチャンバーインサート。 ドリルビット (20 ページ) を参照してください。
フラットチップとミックスチャンバー間に漏れがあります。	チップが正しく取り付けられていない。	スプレーチップ、Oリング、エアキャップの再度組み立て、 日常のスタートアップ手順 、14 ページ。
	Oリングの破損または欠品 (32)。	Oリング (32) の交換、 日常メンテナンス 、16 ページ。

問題	原因	解決法
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の清掃、 サイドブロックのメンテナンス 、18 ページ。
	粘度が不均一。	温度を調整して補正します。
	材料バルブが完全に開いていません。	材料バルブ (73、74) が開いていることを確認します。
ガンエアセクションに A または B 液体があります。	サイドシール (30) が破損しています。	サイドシール (30) の交換、 日常メンテナンス 、16 ページ。
	ミックスチャンバ (18) ノズルが破損しています。	ミックスチャンバ (18) の交換、 日常メンテナンス 、16 ページ。
	サイドシールリング (31) が破損しています。	サイドシールリング (31) の交換、 日常メンテナンス 、16 ページ。
	材料バルブ (73、74) を開いた状態でエアキャップを締めた。	バルブを先に閉める、 バルブ制御 、12 ページ。
エアキャップ上のミックスチャンバからの流体ミスト。	サイドシール (30) が破損しています。	サイドシール (30) の交換、 日常メンテナンス 、16 ページ。
	サイドシールリング (31) が破損しています。	サイドシールリング (31) の交換、 日常メンテナンス 、16 ページ。
	ミックスチャンバ (18) ノズルが破損しています。	ミックスチャンバ (18) の交換、 日常メンテナンス 、16 ページ。
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ます。	エアキャップを清掃します。
	パージエアが少なすぎます。	エアスイッチを押し下げて、パージエアを増やします。
	液体ハウジングの Oリング (31) 破損しているか、またはなくなっています。	オイルハウジング Oリング (31) の交換、 日常メンテナンス 、16 ページ。
	フロント Oリング (32) が破損しています。	フロント Oリング (32) の交換、 日常メンテナンス 、16 ページ。
パージエアの削減。	フロント Oリング (32) が破損しています。	フロント Oリング (32) の交換、 日常メンテナンス 、16 ページ。
材料バルブ (73、74) が閉じてガントリガーを引くときに過度のパージ空気。	オイルハウジング O-リング (32) が破損または欠落しています。	フロント Oリング (32) の交換、 日常メンテナンス 、16 ページ。
材料バルブ (73、74) が閉じてても、流体が遮断されません。	破損した材料バルブ (73、74)。	材料バルブ (73、74) を交換します。 部品 (24) ページ (キット 24W375) 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 (37、38) が破損しています。	エアバルブ Oリング (37、38) の交換、 日常メンテナンス 、16 ページ。

部品



- △1 35-40 in-lb (4-4.5 N•m) にスレッドシーラント (パート070678) とトルクを適用します。
- △2 リチウムグリースを塗布します (パート121944)。
- △4 50+/-10 in-lbのトルクで締めます。
- △6 25+/-5 in-lbのトルクで締めます。
- △8 ピストン安全ロック (67) のネジ山に青色のシーラント (パート070678) を塗布します。ナットが底付きするまで反時計回りに調整します。
- △9 46と51にLocQuic® Primer Tを塗布し、Loctite® 222シーラントを塗布します。

参照	部品	説明	個数	参照	部品	説明	個数
8	100846	取り付けフィッティング、ザーク、st	1	43	C20207	パッキン、Oリング	1
9	GC1898	ピストン、空気、1-3/8	1	44	GC2060	Oリング	1
10	GC1899	ピストン、空気、1-1/2	1	(46)❖‡	GC2081	ネジ、セット	11
11	GC1900	スパーサー、シリンダー	1	47	GC2187	ネジ、shdc、	2
18	GC250A	モジュール、ミックスチャンバー、モデルGCP2RA	1	50	GC2237	ネジ、ショルダー	1
	GC2500	モジュール、ミックスチャンバー、モデルGCP2R0	1	(51)‡	GC2241	ネジ、セット	2
	GC2501	モジュール、ミックスチャンバー、モデルGCP2R1	1	52	GC2243	ネジ、セット	1
	GC2502	モジュール、ミックスチャンバー、モデルGCP2R2	1	54❖	15B772	ホース、エア、18 インチ	1
	GC2503	モジュール、ミックスチャンバー、モデルGCP2R3	1	55	GC2340	トリガー、Probler 2	1
	GC2504	モジュール、ミックスチャンバー、モデルGCP2R4	1	56	GC2341	スプリング、圧縮	1
	GC2505	モジュール、ミックスチャンバー、モデルGCP2R5	1	67*	258761	ピストン安全ロック、アセンブリ、P2	1
19	GC1914	チップ、前面	1	67bt	---	ナット、調整、安全停止、P2	1
20	16A037	ハンドル、機械加工、P2ガン	1	67ct	---	停止、ピストン、P2	1
21	GC1916	ヘッド、プローブ 2	1	67dt	---	スプリング、圧縮	1
23	GC1918	ピストン、トリガー	1	67et	---	Oリング	1
25	GC1920	プラグ、プラグ、トリガー	1	67f	---	シャフト、安全停止、P2	1
26	GC1921	リング、リテイニング、内部	1	69❖	117792	ガン、グリース、3 オンス	1
32	117517	Oリング	1	70❖	117773	潤滑材、グリース、食品機器用	1
33	GC251A	インサート、ミックスチャンバー、0.036、モデルGCP2RA	1	71❖	118665	チューブ、グリース、フュージョンガン、4オンス	1
	GC2510	インサート、ミックスチャンバー、0.051、モデルGCP2R0	1				
	GC2511	インサート、ミックスチャンバー、0.059、モデルGCP2R1	1				
	GC2512	インサート、ミックスチャンバー、0.073、モデルGCP2R2	1				
	GC2513	インサート、ミックスチャンバー、0.088、モデルGCP2R3	1				
	GC2514	インサート、ミックスチャンバー、0.100、モデルGCP2R4	1				
	GC2515	インサート、ミックスチャンバー、0.125、モデルGCP2R5	1				
35	C20988	パッキン、Oリング	1				
36	GC2056	Oリング	1				
39	GC2058	Oリング	3				
40	108833	パッキン、Oリング	1				
41	107563	パッキン、Oリング	1				
42	GC2059	Oリング	1				

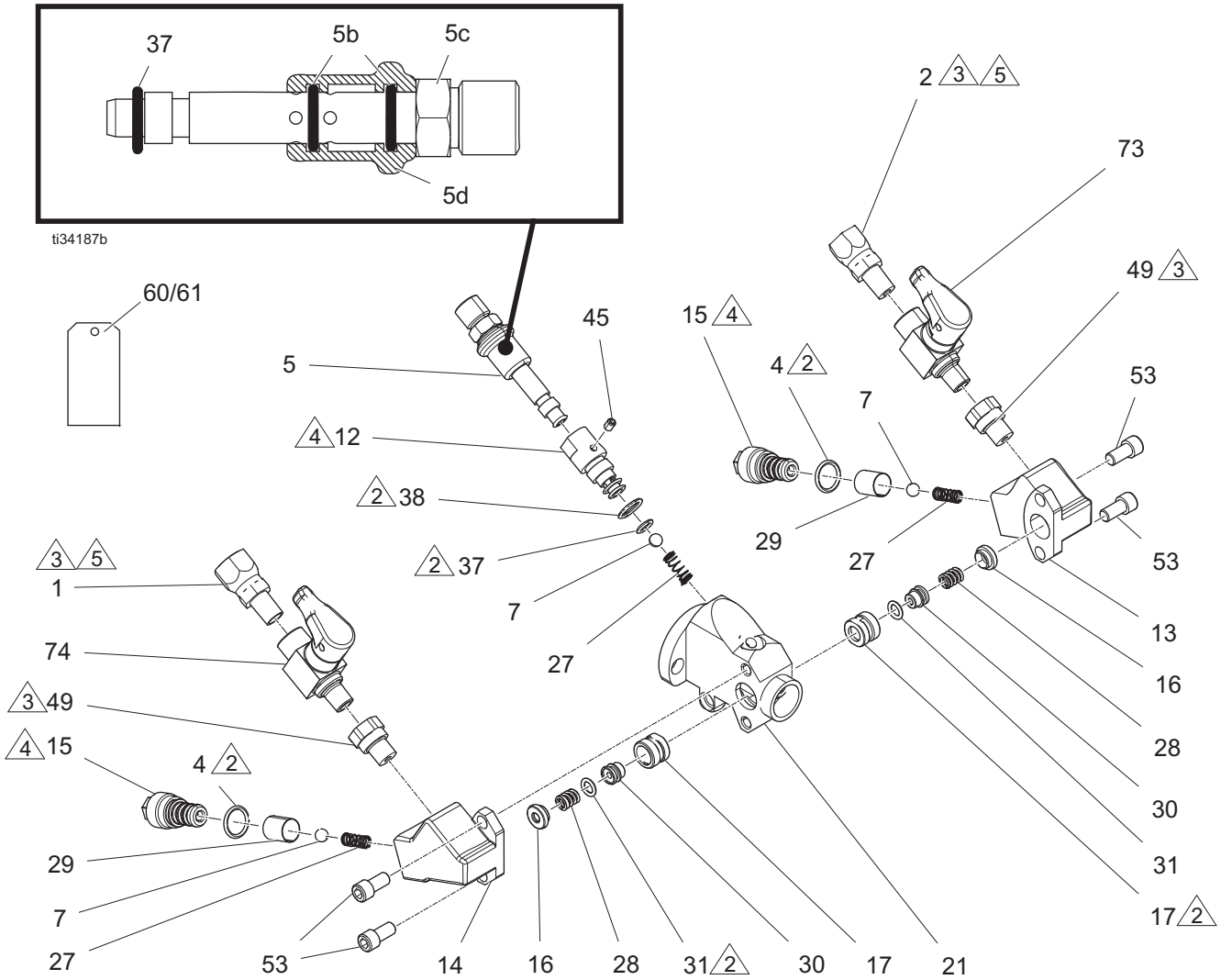
❖ 非表示

* ピストン安全ロック交換キット (258761) があります。

† ピストン安全ロック修理キット (258762) に含まれています。

‡ 何らかの理由で固定ネジが取り外された場合は、LocQuic® Primer TとLoctite® 222のシーラントを塗布します。

--- 個別販売はしておりません。



- △2 リチウムグリースを塗布します (パート121944)。
- △3 嫌気性シール剤を塗布します (パート070678)。
- △4 50+/-10 in-lbのトルクで締めます。

- △5 最小150 in-lbのトルクで締めます。
- △6 25+/-5 in-lbのトルクで締めます。

参照	部品	説明	個数
1	117634	スイベル、ユニオン、#6 JIC	1
2	117635	スイベル、ユニオン、#5 JIC	1
4	248130	O リング	2
5	GC0128	スイッチ、アセンブリ、空気	1
5b	106555	O リング	2
5c	GC0126	チューブ、スイッチ、空気	1
5d	GC0127	スプール、スイッチ、空気	1
7	GC0259	ボール、1/4 直径	3
12	GC1901	インサート、バルブ、エア	1
13†	16N599	ブロック、サイド、ISO、P2	1
14†	16N600	ブロック、サイド、RES、P2	1
15†	16P010	フィルタ、バルブ、チェック	2
16	GC2494	シール	2
17	GC2495	ハウジング、シール	2
21	GC1916	ヘッド、プローブ 2	1
27+	GC1922	スプリング	3
28	GC1923	スプリング	2
29❖+	GC2496	スクリーン、フィルタ、40メツ シュ	2
30	GC2498	シール、サイド、Probler 2	2
31	111450	パッキン、O リング	2
37	110242	パッキン、O リング	2
38	GC2057	O リング	1
45	GC2079	ネジ、セット	1
49	15U395	アダプター、オスxメス、1/8 NPT	2
53	GC2248	ネジ、shdc	4
(60)▲	172479	タグ、警告	1
61▲	222385	ラベル、安全、警告、中警戒	1
73◆	256459	バルブ、ボール、アセンブリ、ISO	1
74◆	256460	バルブ、ボール、アセンブリ、RES	1

+ バルク キットで使用できます。**キット**、31 ページを参照してください。

❖ 100メツシュフィルタバルク キット (GC2497) も使用できます。

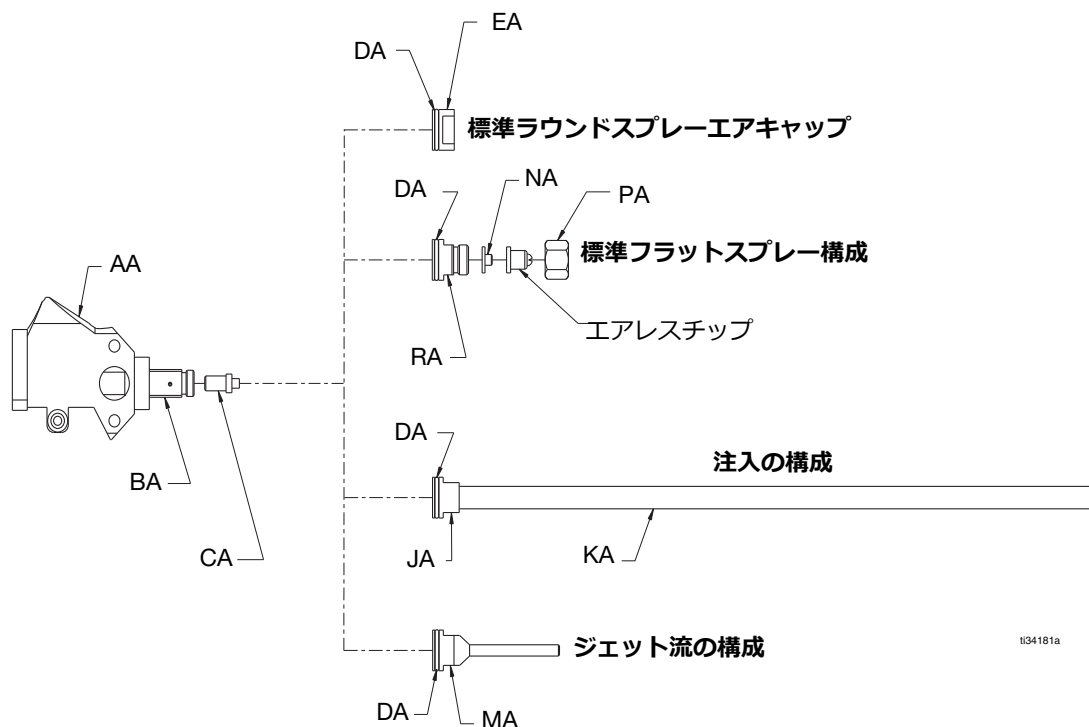
◆ 交換用ハンドルキット (24W375) があります。

† 交換用サイドブロックキット (24P619) があります。

▲ 交換用の安全ラベル、タグ、カードについては無償にて提供いたします。

--- 個別販売ではありません。

オプション構成



P2 スプレーオプション		
参照	部品	説明
AA	GC1916	ガンヘッド
BA	GC250X	ミックスチャンバー本体
CA	GC251X	ミックスチャンバーインサート
DA*	117517	Oリング
EA	GC1914	エアキャップ
JA	GC1954	注ぎキャップ
KA	15M338	チューブ、4分の1インチ ID x 4 フィート
MA	GC1952	ジェットノズル、0.059インチ。
	GC1953	ジェットノズル、0.070インチ。
NA	GC2335*	ショートバージョンフラット チップシール
	16V976*	ロングバージョンフラットチップ シール
	GC0279	スタッドチップシール
PA*	GC0257	保持ナット
RA*	GC1926	フィールドスプレーアダプター

* フラットチップスプレーキットGC1938) に含まれて
います。

フラットチップ

フラットチップは、ショート、ロング、スタッドバージョンがあります。フラットスプレーキットは、チップをP2に接続するために使用できます。適切なシールを使用してチップを取り付けます。

ロングバージョン			
スプレー チップ	ファン コード	スプレー幅 インチ (mm)	口径 (イン チ)
GC2599	351	6-8 (152.4-203.2)	0.051
GC2600	451	8-10 (203.2-254)	0.051
GC2604	461		0.061
GC2607	471		0.071
GC2597	543	10-12 (254-304.8)	0.043
GC2601	551		0.051
GC2605	561		0.061
GC2608	571		0.071
GC2606	661		12-14 (304.8-355.6)
GC2602	751	14-16 (355.6-406.4)	0.051

ショートバージョン				
スプレーチップ	ファンコード	スプレー幅 インチ (mm)	口径 (インチ)	
GC2573	215	2-4 (50.8-101.6)	0.015	
GC2575	217		0.017	
GC2578	221		0.021	
GC2582	223		0.023	
GC2589	231		0.031	
GC2592	235		0.035	
GC2623	411		8-10 (203.2-254)	0.011
GC2624	413	0.013		
GC2574	415	0.015		
GC2576	417	0.017		
GC2625	419	0.019		
GC2579	421	0.021		
GC2583	423	0.023		
GC2626	425	0.025		
GC2586	427	0.027		
GC2590	431	0.031		
GC2593	435	0.035		
GC2595	439	0.039		
GC2627	511	10-12 (254-304.8)		0.011
GC2628	513			0.013
GC2629	515			0.015
GC2577	517			0.017
GC2630	519			0.019
GC2580	521		0.021	
GC2584	523		0.023	
GC2631	525		0.025	
GC2587	527		0.027	
GC2591	531		0.031	
GC2594	535		0.035	
GC2596	539		0.039	

ショートバージョン			
スプレーチップ	ファンコード	スプレー幅 インチ (mm)	口径 (インチ)
GC2632	611	12-14 (304.8-355.6)	0.011
GC2633	613		0.013
GC2634	615		0.015
GC2635	617		0.017
GC2636	619		0.019
GC2637	621		0.021
GC2638	623		0.023
GC2639	625		0.025
GC2640	627		0.027
GC2641	711		14-16 (355.6-406.4)
GC2642	713	0.013	
GC2643	715	0.015	
GC2644	717	0.017	
GC2645	719	0.019	
GC2646	721	0.021	
GC2585	723	0.023	
GC2647	725	0.025	
GC2648	727	0.027	

スタッドバージョン		
スプレーチップ	スプレー幅 インチ (mm)	口径 インチ (mm)
GC1957†	14 (355.6)	0.125 (3.175)
GC1958†	22 (559)	0.188 (4.7752)
19B864	14 (355.6)	0.055 (1.397)
19B865	16 (406.4)	0.061 (1.549)
19B866	18 (457.2)	0.067 (1.702)
19B867	20 (508.0)	0.071 (1.803)

† スタッドガスケット (GC0279) が必要です。

変換キット

スタティックミキサーキット (GC1956)			
参照	部品	説明	個数
119	GC2335	流体ノズルシール、ショートバージョン	1
	16V976	流体ノズルシール、ロングバージョン	1
120	GC0257	ノズルナット	1
121	GC0331	プラグフィッティング	1
122	GC0480	スパイラルミキシングエレメント	1
123	117517	Oリング	1
124	GC1955	スタティックミキサーアダプター	1

P2 Elite変換キット (GC1892)		
部品	説明	個数
GC0024	パイプ・プラグ	3
GC0275	ホースフィッティング	1
GC0490	エルボフィッティング	1
GC0502	フィッティング	1
GC0712	エルボフィッティング	2
GC1842	ボールバルブ	1
GC1880	P2-Eliteヘッド	1
GC1881	レジンサイドブロック	1
GC1882	ISOサイドブロック	1
GC1883	ピストンスペーサー	1
16U880	取付プレート	1
GC1885	スイベルアダプター	1
GC1886	手元ホース	1
GC1887	手元ホース	1
GC2212	フィッティング	3
GC2244	セットスクリュー	1
256459	ボールバルブ、ISO	1
256460	ボールバルブ、RES	2
GC0543	ホース、3フィート	1
117634	スイベル、ユニオン	1
117635	スイベルフィッティング	1
GC2394	スイベルフィッティング、1/4 インチ npt	1
125572	フィッティング、ニップル	1
261720	インシュレーター、3フィート	1
113467	ソケットネジキャップ	1
111040	ロックナット	1
100846	潤滑剤フィッティング	1
16U878	フィッティング、アダプター	1
16U879	フィッティング、アダプター	1

キット

バルク供給キット			
参照	キット	説明	個数
29	24R894	フィルタースクリーン、 40 メッシュ	10
29	24R895	フィルタースクリーン、 100 メッシュ	10
27	24R896	キット、バネ	12
---	244914	カバー、ガン	10
71	248279	潤滑油、4オンス、リチウム (リビルド)	10
70	248280	カートリッジ、グリース、3オ ンス (シャットダウン)	10

--- 個別販売ではありません。

アクセサリ		
キット	説明	個数
17G542	キット、ガングリップ	10
17G543		50
17G544		100
17G545	キット、パームグリップ	10
17G546		50
17G547		100

P2 サイドブロックキット (24P619)			
参照	部品	説明	個数
13	16N599	ブロック、サイド、ISO、P2	1
14	16N600	ブロック、サイド、RES、P2	1
15	16P010	フィルタ、バルブ、チェック	2
---	117724	O リング	2

--- 個別販売ではありません。

#AA用ハードウェア キット (GC1948)		
部品	説明	個数
248891	ツール、ドリルビット、0.033インチ	1
276984	ツール、ドリルビット、0.022インチ	1
GC0086	ドライバー、ボール、3/16インチ	1
GC0087	ドライバー、ボール、5/32インチ	1
117661	バイス、ピン	1
GC2496	フィルタースクリーン、40メッシュ	2
111450	O リング	2
117517	O リング	1
GC2394	フィッティング、アダプター	1
GC2334	フィッティング、コネクタ	1

#AA用ハードウェア キット (GC1948)		
部品	説明	個数
GC2212	フィッティング、コネクタ	1
125572	取り付けフィッティング、スイベ ル、1/8 npt x #5 JIC	1

#00-03用ハードウェア キット (GC1947)		
部品	説明	個数
249112	ツール、ドリルビット、0.057インチ	1
GC0069	ツール、ドリルビット、0.071インチ	1
246629	ツール、ドリルビット#58	1
248891	ツール、ドリルビット#66	1
GC0083	ツール、ドリルビット、0.049インチ	1
GC2394	フィッティング、スイベル、1/4 イ ンチ npt	1
GC2212	フィッティング、コネクタ	1
GC2334	フィッティング、コネクタ	1
GC0086	ドライバー、ボール、3/16インチ。	1
GC0087	ドライバー、ボール、5/32インチ。	1
117661	バイス、ピン	1
GC2496	フィルタースクリーン、40メッシュ	2
246628	ツール、ドリルビット#55	1
246627	ツール、ドリルビット#53	1
246625	ツール、ドリルビット#44	1
117517	O リング	1
248128	O リング、サイドシール (6パック)	1
125572	ニップル、1/8 npt x #5 JIC	1

#04-05用ハードウェア キット (GC1949)		
部品	説明	個数
GC0086	ドライバー、ボール、3/16インチ	1
GC0087	ドライバー、ボール、5/32インチ	1
117661	バイス、ピン	1
GC2496	フィルタースクリーン、40メッシュ	2
111450	O リング	2
117517	O リング	1
246624	ツール、ドリルビット、3/32	1
246623	ツール、ドリルビット#32	1
GC2394	フィッティング、アダプター	1
GC2334	フィッティング、コネクタ	1
GC2212	フィッティング、コネクタ	1
125572	ニップル、1/8 npt x #5 JIC	1

サイドシールキット (GC1946)		
部品	説明	個数
GC2498	シール、サイド、sst	2
111450	Oリング	2

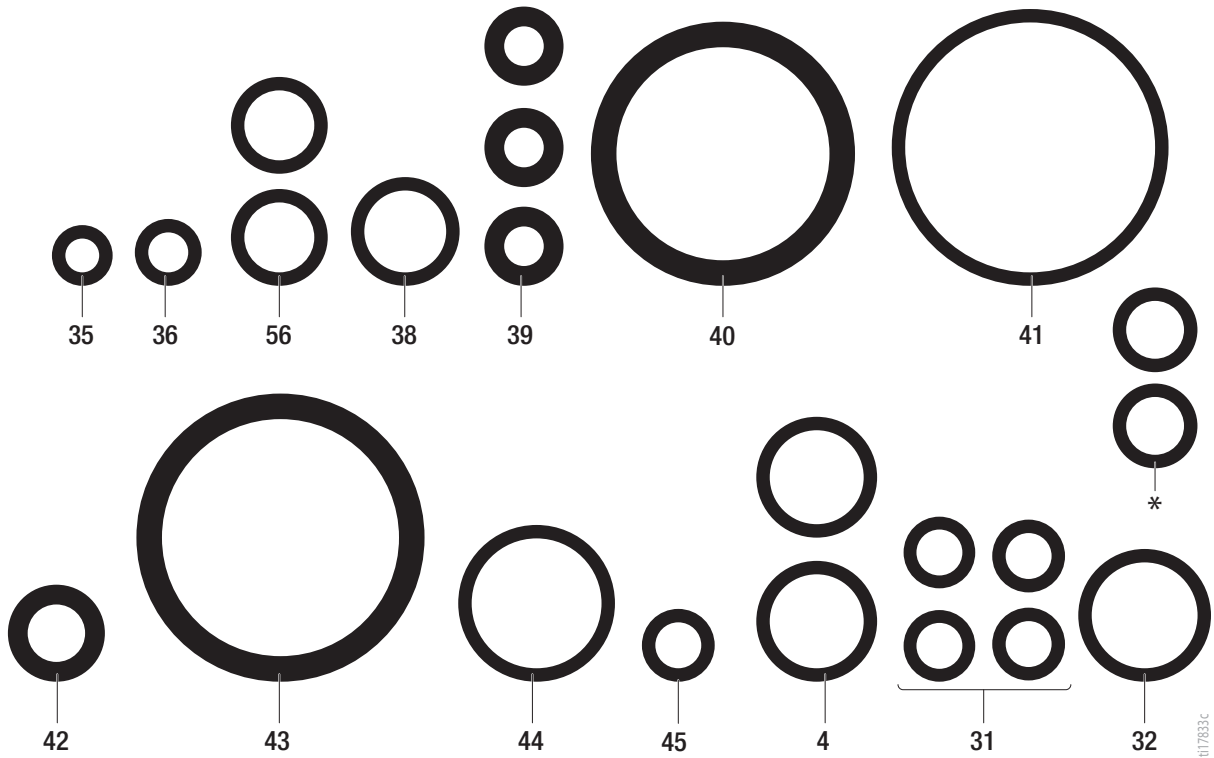
Oリングキット

標準Oリングキット (GC1937)			
参照	部品	説明	個数
*	113137	Oリング	2
4❖	117724	Oリング	2
5b	106555	Oリング	2
31†	111450	Oリング	4
32★	117517	Oリング	1
35	C20988	Oリング	1
36	GC2056	Oリング	1
38	GC2057	Oリング	1
39	GC2058	Oリング	3
40	108833	Oリング	1
41	107563	Oリング	1
42	GC2059	Oリング	1
43	C20207	Oリング	1
44	GC2060	Oリング	1
45	110242	Oリング	2

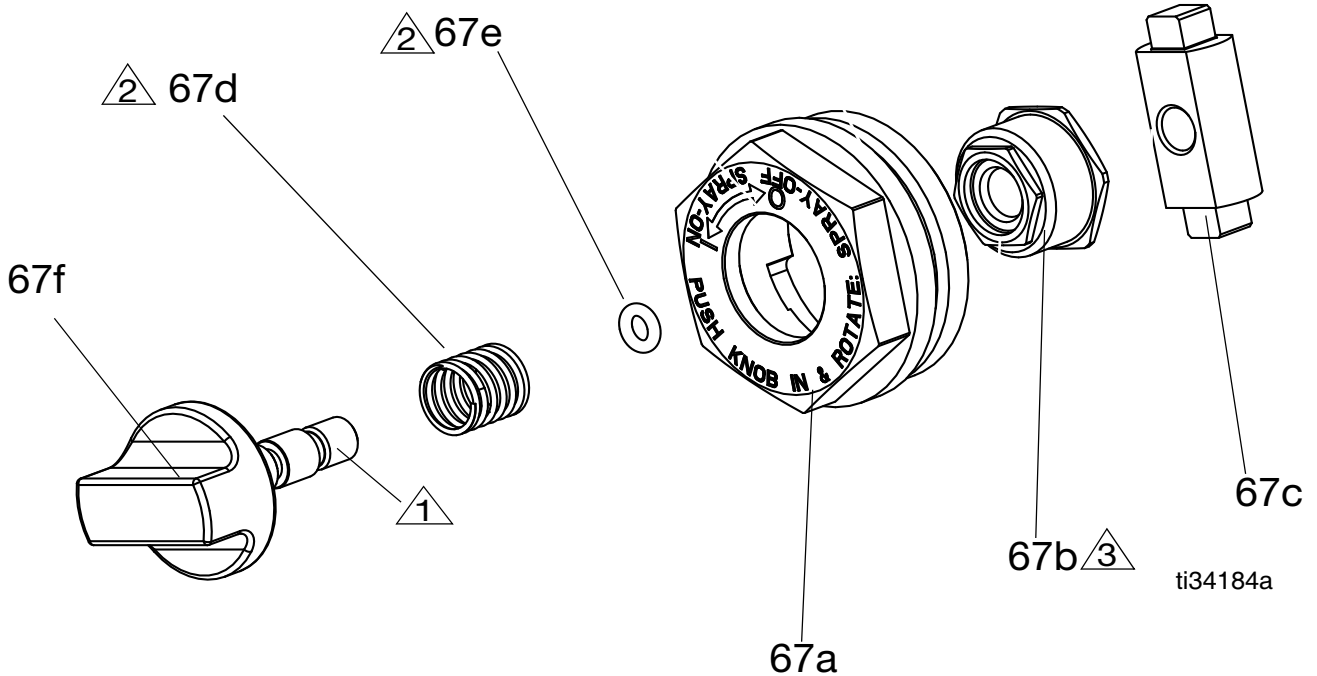
- * 未使用。
- ❖ 6パック (248130) でご利用いただけます。
- † 6パック (248128) でご利用いただけます。
- ★ 6パック (248131) でご利用いただけます。

プレミアムOリングキット (GC1950) 標準Oリングキット (GC1950)			
参照	部品	説明	個数
*	113137	Oリング	2
4❖	117724	Oリング	2
5b	111316	Oリング	2
31†	111450	Oリング	4
32★	117517	Oリング	1
35	GC1931	Oリング	1
36	111516	Oリング	1
38	118594	Oリング	1
39	GC1932	Oリング	3
40	GC1933	Oリング	1
41	GC1934	Oリング	1
42	GC1935	Oリング	1
43	GC1936	Oリング	1
44	117610	Oリング	1
45	110242	Oリング	2

- * 未使用。
- ❖ 6パック (248130) でご利用いただけます。
- † 6パック (248128) でご利用いただけます。
- ★ 6パック (248131) でご利用いただけます。



ピストン安全ロックキット



- ① スレッドシーラントを塗布し、35-40 in-lb (4-4.5 N•m)のトルクで締めてください。
- ② 指定されたシールと表面にリチウムグリースのリベラルコーティングを適用します。
- ③ ネジに青色のシーラントを塗布します。ナットが底付きするまで反時計回りに調整します。

ピストン安全ロック交換キット (258761)		
参照	説明	個数
67a	キャップ、シリンダー、P2	1
67b	ナット、調整、安全停止、P2	1
67c	停止、ピストン、P2	1
67d	スプリング、圧縮	1
67e	Oリング	1
67f	シャフト、安全停止、P2	1

ピストン安全ロック修理キット (258762)		
参照	説明	個数
60b	ナット、調整、安全停止、P2	1
60c	停止、ピストン、P2	1
60d	スプリング、圧縮	1
60f	シャフト、安全停止、P2	1

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なく変更を行う権利を留保します。

説明書原文の翻訳版。This manual contains Japanese. MM 313213

Graco 本社：Minneapolis
海外支社：ベルギー、中国、日本、韓国

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

www.graco.com
改訂 ZAE, 2023 年 12 月

技術仕様

Probler P2 ディスペンサガン		
	米国	メートル法
最高静止流体圧力	3500 psi	24.1 MPa、241 bar
エアインレット圧力範囲	90-110 psi	0.62-0.76 MPa, 6.2-7.6 bar
エアインレットサイズ	1/4-18 NPSM	
インレットサイズ A	5 JIC、1/2-20 UNF	
インレットサイズ B	6 JIC、7/16-18 UNF	
長さ	3.125 インチ	7.9cm
高さ	4.75 インチ	12.1cm
幅	6.875 in.	17.4cm
重量	3.9 lb	1.77 kg
接液部品	ステンレス鋼、炭素鋼、耐化学性Oリング、PTFE	

California Proposition 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はこの文書で言及されているGracoが製造し、その名前が付けられたすべての機器について、使用のために最初の購入者に販売された時点で材料および製造上の欠陥がないことを保証します。Gracoが発行する特別、延長、または限定保証を除き、Gracoは販売日から12ヶ月間、Gracoが欠陥があると判断した機器のいかなる部品も修理または交換します。この保証は機器がGracoの書面による推奨事項に従って設置、操作、保守された場合にのみ適用されます。

この保証は一般的な消耗、または誤った設置、誤用、摩耗、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以外の構成部品の代替によって引き起こされる誤作動、損傷または摩耗は保証の範囲外であり、Gracoは責任を負わないものとします。またGracoはGracoが供給していない構造、付属品、機器または材料とGraco機器の不適合、またはGracoが提供していない機構、アクセサリ、機器または材料の不適切な設計、製造、設置、操作または保守によって生じた誤作動、損傷または摩耗については責任を負わないものとします。

この保証は欠陥があると主張された機器を、主張された欠陥の検証のために、認定されたGraco代理店に前払いで返却することを条件とします。主張された欠陥が確認された場合、Gracoは欠陥のある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、直接お買い上げいただけたお客様に返却されます。機器の検査で材料または製造上の欠陥が発見されなかった場合、修理は妥当な料金で行われます。この料金には、部品、工賃、および輸送の費用が含まれる場合があります。

本保証は排他的なものであり、商品性の保証または特定目的への適合性の保証を含むがこれに限定されない、明示または黙示的である他のいかなる保証に代わるものです。

保証違反の場合の Graco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。保証違反に対する訴訟は販売日から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、Gracoが製造したものではないアクセサリ、装置、材質、または構成部品に関しては、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全ての黙示的保証は免責されるものとします。販売されているが Gracoによって製造されていない製品 (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品質保証の対象となります。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、保証違反、Graco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