

オーナー取扱説明書



コードレス携帯式エア レススプレーヤー

3A4775E

JA

プロジェクトシリーズ塗料スプレーヤー



重要な安全指示

この説明書および関連する説明書のすべての警告および指示を読んだうえで、装置を使用してください。装置のコントロールと適切な使用方法を熟知してください。説明書は保管してください。

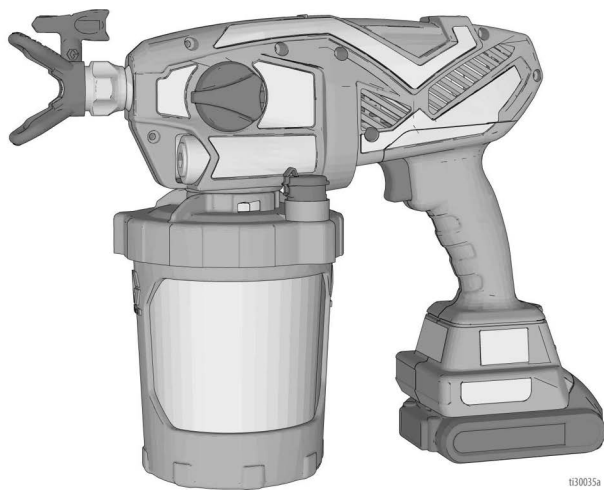


重要な医療関連の情報

ガンに同梱される医療用アラートカードを読んでください。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下さい。



追加の説明書言語



t330035a

POWERED BY

DEWALT



Questions?
844-241-9499

www.graco.com/techsupport



水性建築塗料およびコーティングのポータブルスプレー専用。
爆発性雰囲気または危険（分類）区域での使用は承認されていません。

PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.





スプレーする前に

スプレーする前に

重要な安全情報に関する警告の見直し

重要！注意してお読みいただき安全慣行を実施してください。

モデル

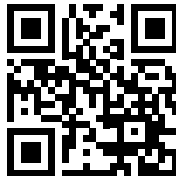
	モデル	スプレーヤー の名前	充電器電圧	チップファ ミリー	チップサイズ
 Intertek 110474 CAN / CSA C22.2 認証済 No.68 準拠する基準 UL 1450	17M363	Ultra	120V	FFLPxxx	0.20-0.41 mm (0.008-0.016インチ)
	17P515		*		
	17N164	Ultimate	120V		
	17P516		*		
	17N165	TC Pro	120V	TCPxxx	
	17N166				
	17P518		*		
	17N167	Ultra	100V	FFLPxxx	
	17N220	Ultra	230V		
	17M366	Ultra	230V	FFLPxxx	
	17M364	Ultra			
	17N221	Ultra	230V		

* ツールのみ、バッテリーと充電器は含まない。

操作圧力範囲: 3.5 MPa-14 MPa (35-138 bar、500-2000 psi)

以下の DeWALT バッテリーと互換: DCB183
および DCB203

操作の動画



<http://graco.com/hhsupport>

関連の説明書

英語版の取扱説明書	説明
	DeWALT 充電器の説明書

重要なユーザー情報

お買い上げ頂き、ありがとうございます。

おめでとうございます! 高品質によるグラコ社製塗装機をお買い求めいただきありがとうございます。当塗装機は、水性および油性（石油スピリットタイプ）建築用塗料およびコーティング剤を使用の際、高いスプレー性能を発揮することを目的として設計されました。このユーザー情報は、ユーザーがお使いのスプレーヤーで使用可能な材料の種類を理解する上で役立ちます。

材料の容器ラベルにある情報をよくお読みになり、お客様のスプレーヤーでご利用いただけるかを確認してください。サプライヤーから安全データシート (SDS) を入手してください。容器のラベルとSDSには、材料の成分や材料に関する特別な安全上の注意についての説明が含まれています。

塗料、コーティング、清掃の材料は、
一般に次の**2つの基本カテゴリのいずれかに適合します**。



水性：容器ラベルは、材料が石鹼や水で洗浄できることを示しています。お使いのスプレーヤーは、この種の材料に対応しています。お使いのスプレーヤーは、塩素漂白などの刺激の強すぎる洗浄剤には**対応しておりません**。



可燃性：この種の材料には、キシレン、トルエン、ナフサ、メチルエチルケトン、ラッカーシンナー、アセトン、変性アルコール、テレピン油などの可燃性溶剤が含まれます。容器ラベルは、この材料が引火性であることを示しています。この種の材料は、お使いのスプレーヤーに**対応しておらず**、使用することは**できません**。

注

お使いのスプレーヤーは、塩素漂白などの刺激の強すぎる洗浄剤には**対応しておりません**。こういった洗浄剤を使用すると、塗装機に損傷を与えます。

目次

目次

スプレーする前に	2
関連の説明書	2
重要なユーザー情報	3
目次	4
警告	5
スプレーヤーを知る	8
スプレーヤーを知る	9
セットアップ	10
圧力開放手順	10
塗装機のセットアップ	10
起動	13
スプレー作業	15
チップと圧力の選択	15
スプレーチップの向き	16
スプレーパターンの品質	16
スプレーの角度	16
スプレーヤーの向け方	17
引き金を引くタイミング	17
リバーシブルスプレーチップ	17
チップの詰まりをクリーニング	18
スプレーチップの取り付け	19
カップの補充	20
スプレーの一時停止	20
洗浄	21
スプレーヤーの清掃	21
保管	23
リファレンス	24
洗浄液の適合性	24
メンテナンス	25
アウトレットバルブの清掃	25
リサイクルおよび廃棄	26
製品有効期間の終了	26
耐用年数終了後の廃棄	26
トラブルシューティング	27
交換部品	32
部品リスト	33
技術仕様	35
Graco 標準保証	36

警告

次の警告は、この装置の設定、使用、接地、メンテナンスと修理に関するものです。感嘆符のマークは一般的な警告を意味し、危険マークは手順特有の危険性を知らせます。これらのマークが、本マニュアルの本文または警告ラベルに表示されている場合には、警告についての説明を参照してください。このセクションで説明されていない製品固有の危険記号および警告は、該当する場合、このマニュアルの本文に示される場合があります。

警告



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ことがあります。火災と爆発を防止するために：



- 引火点が 38°C (100°F) 未満のものをスプレーしたり、それらを使用して清掃したりしないでください。非可燃性もしくは水性の材料、または非可燃性の塗料用シンナーのみ使用できます。使用している化学物質に関する詳しい情報については、材料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。



- 直火、あるいは着火源となるタバコ、モーター、電気器具などの付近では、可燃性のものをスプレーしないでください。



- 塗料や溶剤が装置を通ると、静電気が発生する場合があります。塗料や溶剤からの蒸気がある場合、静電気によって火災や爆発が発生する危険があります。静電気放電と火花を防ぐため、スプレーヤー、およびスプレーエリア内やその付近のすべての物体は、適切に接地する必要があります。



- 静電気の放電を防ぐために、すべての容器および回収システムが接地されていることを確認してください。静電気防止または導電性でない限り、パールライナーは使用しないでください。

- 静電火花が発生するか、静電気を感じた場合は**運転を直ちに中止**してください。問題を特定し、解決するまでは、機器を使用しないでください。

- ハロゲン化炭化水素を含む塗料または溶剤を使用しないでください。

- スプレー作業を行う場所では常に換気を行ってください。操作を行う場所では換気を常に良くしてください。

- スプレーヤーは火花を発生させます。スプレー、洗浄、整備作業の際には、ポンプアセンブリを十分に換気された状態で使用してください。

- スプレー場所では喫煙しないでください。また火花や炎がある場所ではスプレーしないでください。

- スプレーをする場所では、照明スイッチ、エンジン、または同様の火花を発生する製品を操作しないでください。

- スプレーをする場所は清潔に保ち、塗料または溶剤の容器、ボロ布、その他の可燃性の物を置かないでください。

- スプレーする塗料および溶剤の成分を確認してください。すべての安全データシート (SDS) と塗料および溶剤に付属の容器ラベルをお読みください。塗料や溶剤の製造元の安全指示に従ってください。

- 作業場には消火器を置いてください。

警告



バッテリーと充電器の互換性に関する危険



- この工具では、DEWALTブランドの最高18Vのバッテリーまたは最高20Vのバッテリー充電器のみを使用しています。
- 本工具に同梱の、DEWALTのバッテリーとバッテリー充電器の安全と使用に関する、すべての指示をお読みください。
- バッテリーを洗い流したり、バッテリーにスプレーしたりしないでください。
- 水で湿らせた布以外でバッテリーを清掃しないでください。



皮膚への噴射の危険性

高圧スプレーにより、体内に有害物質が入り込み、重傷を引き起こす恐れがあります。万一肌に付着した場合は、**直ちに外科的処理を受けてください。**



- 人間もしくは動物に向かってガンやスプレーを発射しないでください。
- 手やその他の体の部位を噴射部分に近づけないでください。例えば、体のどこかで液漏れを止めようとししないでください。
- スプレーチップガードを常に使用してください。スプレーチップガードが定位置にない場合は、スプレーを行わないでください。
- Gracoのスプレーチップを使用してください。
- スプレーチップの清掃および交換は注意深く行ってください。スプレーチップが、スプレーしているときに詰まった場合は、スプレーチップを洗浄するために取り外す前に、**圧力開放手順**に従い、装置の電源をオフにして圧力を開放してください。
- 装置の電源をオンにしたまま、または加圧中のままで放置しないでください。装置を無人状態で残す場合、使用しない場合、および保守作業、洗浄、部品の取り外しを行う場合には、バッテリーを取り外し、**圧力開放手順**に従ってください。
- 損傷の兆候がある部品がないか確認します。損傷した部品を交換します。
- このシステムは 2000 psi (138 bar、14 MPa) を生成できます。最低14 MPa (138 bar、2000 psi) の定格を持つ Graco 製の交換部品やアクセサリを使用してください。
- 装置を操作する前に、すべてしっかりと接続されていることを確認してください。
- 手早く装置を停止する方法、圧力を除去する方法を学んでおいてください。コントロール類をよく知っておいてください。






装置誤用による危険

誤用は死あるいは重篤な怪我の原因となります。



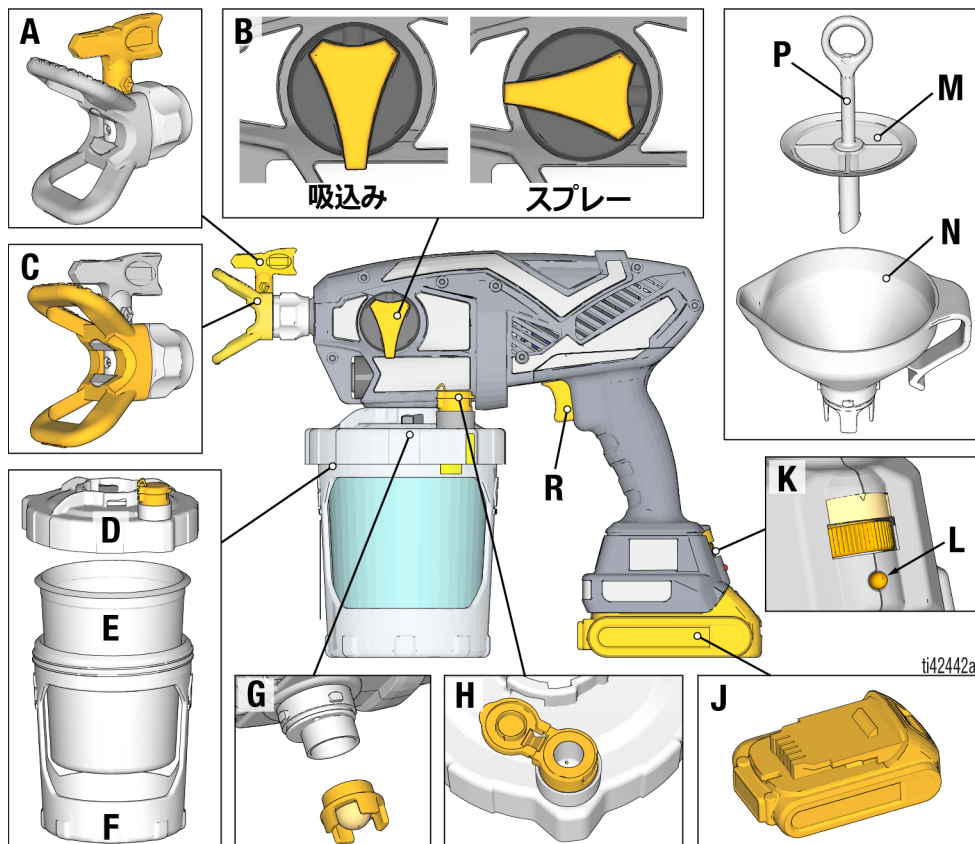
- 塗装中は、常に適切な手袋、目の保護具、マスクを着用してください。
- 子供が近くにいる場所では操作やスプレーしないでください。装置は常に、子供が触れることのない場所に保管してください。
- 無理な姿勢になったり、不安定な台の上に立ったりしないでください。常にしっかりとした足場を保ち、バランスをとってください。
- 緊張感を保ち、取りかかっている作業から目を離さないでください。
- 疲労しているとき、または薬物の服用した状態や飲酒状態では装置を操作しないでください。
- 装置を改造しないでください。装置を改造または変更すると、認証機関の承認が無効になり、安全上の問題が生じる場合があります。
- 乾燥した場所でのみ使用してください。水や雨にさらさないでください。
- 明るい場所で使用してください。
- 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。


警告

	<p>加圧状態のアルミニウム部品使用の危険性</p> <p>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。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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系溶剤、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。
	<p>有毒な液体または気体の危険性</p> <p>有毒な液体やガスが目に入ったり、皮膚に付着したり、それらを吸い込んだり、飲み込んだりすると、重傷を負ったり死亡したりする恐れがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 安全データシート(SDS)を参照して、使用している流体固有の危険性を知っておいてください。 • 有毒な液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。
	<p>個人用保護具</p> <p>作業エリアにいるときは、目の怪我、難聴、毒性ガスの吸引、および火傷を含む大怪我から自身を守るために、適切な保護具を身につける必要があります。保護具には以下のものが含まれますがこれに限定されません。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 保護めがねと聴覚保護。 • 液体および溶剤の製造元が推奨するマスク、保護衣および手袋。

スプレーヤーを知る

スプレーヤーを知る



A	スプレーチップ
B	吸込みノブ
C	スプレーチップガード
D	カップの蓋
E	FlexLiner™
F	カップサポート
G	ポンプフィルター

H	VacuValve™
J	バッテリー
K	速度制御
L	診断ライト
M	ストレーナ
N	漏斗
P	ストレーナーのエアチューブ
R	引き金

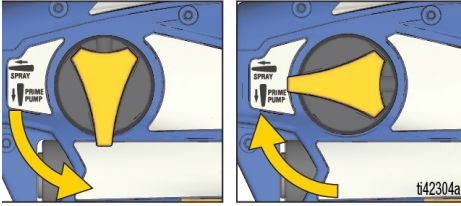
スプレーヤーを知る

吸込みノブ

吸込みノブは、液体をカップまたはスプレーチップのいずれかに向けます。吸込み時に、ポンプからエアを抜くために使用されます。スプレーヤーはポンプ内のエアをスプレーしません。

スプレーヤー上のプライムノブを下方へPRIMEの位置まで回し、スプレーをプライミング、またはシステムの圧力を解放します。

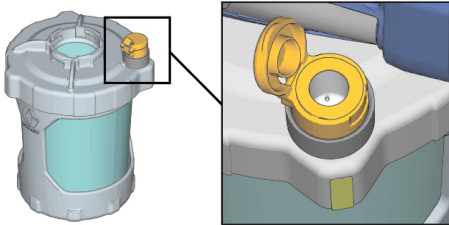
吸込みノブを前方向のスプレー位置に回し、液体をスプレーします。



t42304a

VacuValve

VacuValve は FlexLiner からエアを抜くために使用されます。これは、スプレーが吸込むために必要です。

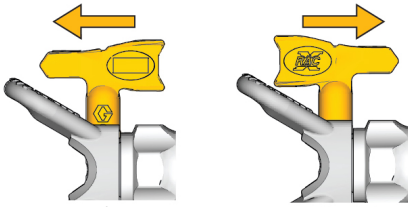


t42305a

スプレーチップ

スプレーチップはエアレススプレー技術には不可欠なものです。スプレーチップ内の極小穴から送り出される高圧ペンキがスプレーとして吐き出されます。

スプレーチップは反転する能力があり、瞬時に詰まりをクリアにします。



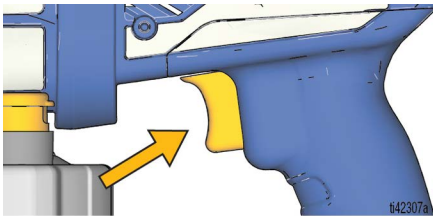
スプレー

詰まりを除く

t42306a

引き金

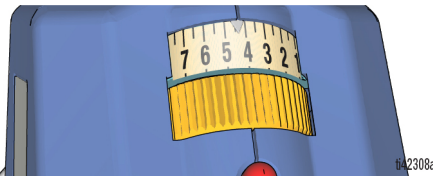
引き金でスプレーヤーの動作を制御します。



t42307a

速度制御

速度制御により、スプレー作業の速度を調節できます。



t42308a

セットアップ

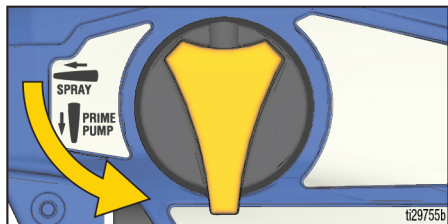
セットアップ

圧力開放手順



このスプレーヤーの内圧は使用中に最大 13.8MPa (138 bar、2000 psi) まで上昇します。スプレーの中止および装置の洗浄、点検、修理または搬送の前には、常にこの **圧力開放手順** に従い加圧された液体による重大な傷害を未然に防いでください。

1. 吸込みノブを下方向の吸込み位置に回し、圧力を開放します。



塗装機のセットアップ



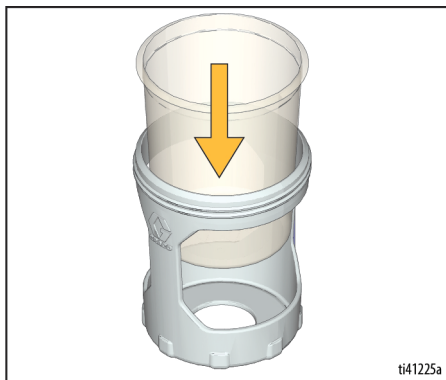
水性材料のみを使用してください。 パッケージに「可燃性」と記載された材料は使用しないでください。使用している化学物質に関する詳しい情報については、販売代理店または小売店から安全データシート (SDS) を取り寄せてください。

スプレー作業を行う場所では常に換気を行ってください。 操作を行う場所では換気を常に良くしてください。

注: このスプレーヤーで使用される原料を振らないでください。一部のファイン仕上げのラッカーやエナメルは、振ったときにエアを取り込み、このことで、スプレーヤーの性能に影響を与える場合があります。材料をかき混ぜるか、スプレーされる材料のメーカーの推奨事項を確認してください。

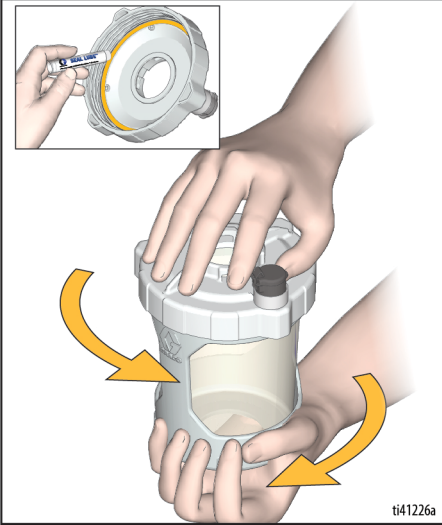
1. カップサポート内に FlexLiner を 1 個挿入します。

注: FlexLiner の上部密封箇所のエッジに折れなどの損傷がないことを確認します。損傷があると、エアが漏れて吸込みができなくなります。

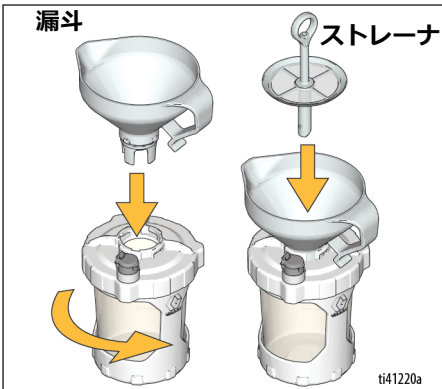


2. カップサポートのカップの蓋を固く閉め、密閉状態にします。

注: エアのない密閉状態にするため、カップの蓋の中にあるガスケットが工場出荷時に潤滑されています。潤滑油が洗い流されている場合は、付属の Seal Lube を塗布してください。



3. 漏斗をカップの蓋の中に挿入し、ひねってロックします。カップを充填するときにご利用の塗料を裏ごしするためのストレーナを漏斗にはめ込みます。



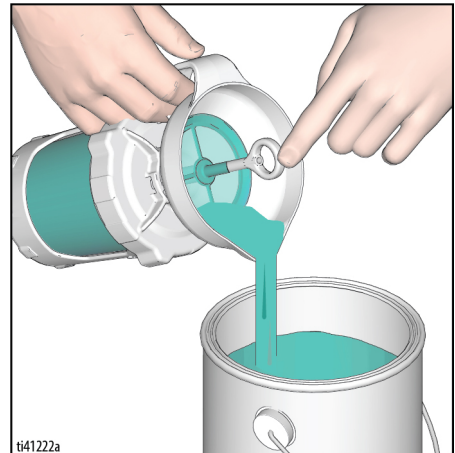
4. ストレーナーのエアチューブは、塗料がカップにあふれてしまうのを防ぎます。カップの充填方法:

- a. 漏斗 (カップではありません) を見て、漏斗にゆっくりと塗料を注ぎます。塗料の充填が止まると、カップはいっぱいになっています。

注: 塗料の充填は止まったが、カップがいっぱいになっていないと確認できる場合は、攪拌棒で塗料の充填が再開するまでストレーナーの上部にある捕捉された破片をこすります。

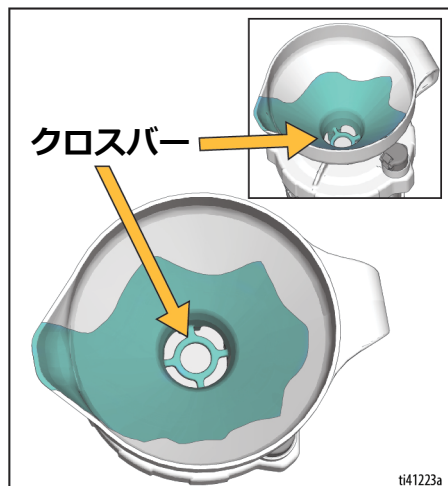


- b. 漏斗とストレーナをカップに取り付けたまま、漏斗から余分な塗料をペイント缶に戻します。

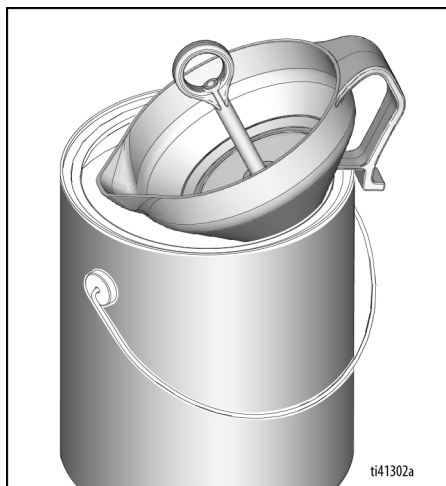


セットアップ

- c. ストレーナを持ち上げて漏斗の底にあるクロスバーを目で確認します。確認を怠ると、カップがあふれてしまいます。余分な塗料を塗料缶に戻します。

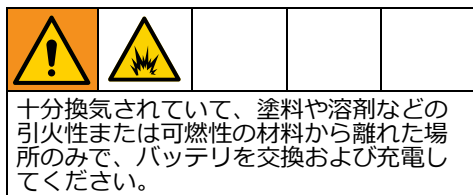


- d. 漏斗とストレーナをカップから外し、ペイント缶の端に引っ掛けます。

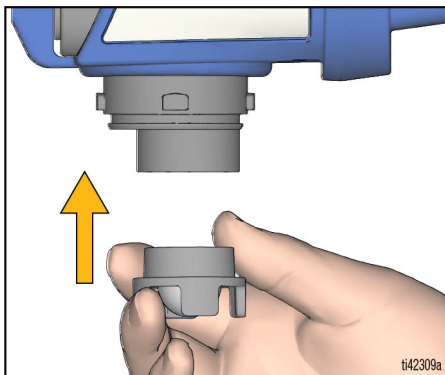


起動

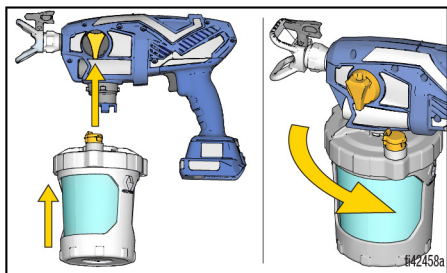
必ず、完全に充電されたバッテリーを取り付けてから、使用を開始してください。スプレーヤーに同梱の、バッテリーと充電器に関する情報を参照してください。



1. 以下のように、カップアセンブリをスプレーヤーに取り付けます。
 - a. ポンプフィルターが取り付けられておりきれいなことを確認します。



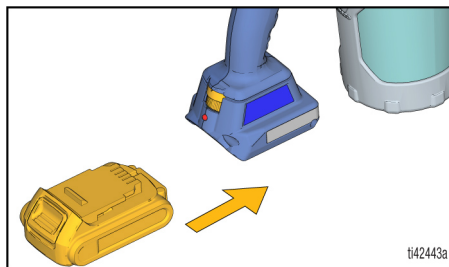
- b. カップの蓋の VacuValve をスプレーヤーのプライムノブと位置合わせをします。
 - c. カップアセンブリをスプレーヤーに押し込み、回してロックします。



2. 以下のようにポンプの吸込みをします:
 - a. 吸込みノブが下の吸込み (PRIME) 位置にあることを確認します。

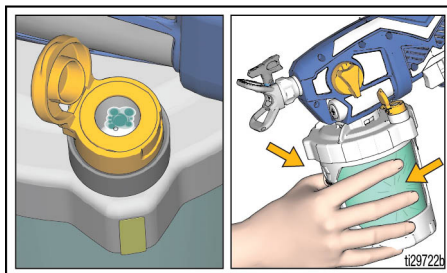


- b. バッテリーを塗装機に取り付けます。



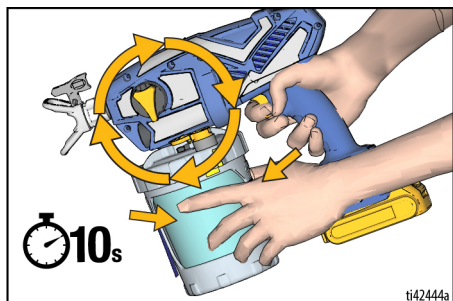
- c. VacuValve の蓋を開き、VacuValve に泡が現れなくなるまで FlexLiner をそっと押し続けます。

注: FlexLiner 内のすべてのエアを完全に抜くことができるようにするため、VacuValve が最も高い地点になるようにスプレーヤーを傾けます。



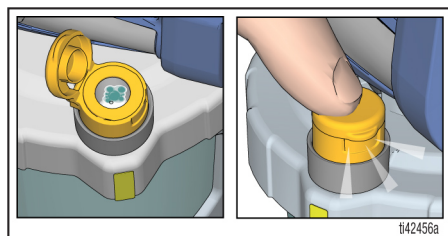
起動

- d. 引き金を引いた状態で、FlexLiner を 10 秒間押し続けます。

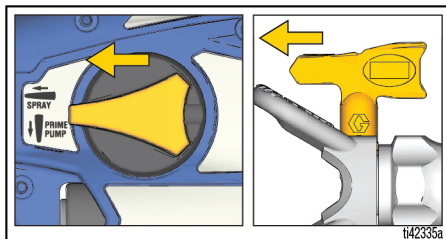


注: これにより、ポンプとカップからすべてのエアが抜かれます。塗料はスプレーされず、ポンプ内を循環し、カップに戻ります。

- e. VacuValve に泡が現れなくなったら、引き金を放して VacuValve の蓋を閉じます。



3. 吸込みノブを前方向のスプレー位置に回します。スプレーチップが前方向のスプレーの位置にあることを確認します。



4. スプレーを廃棄ペール缶に向け、引き金を 5 秒間引いて、貯蔵液をスプレーします。
- 5 秒経ってもスプレーヤーがスプレーを開始しない場合は、ポンプの損傷を防ぐため、停止して STARTUP (起動) を繰り返してください。

これでスプレーの準備ができました。

注: 最善の結果を得るには、材料がほとんど出た後で FlexLiner からすべての材料を除くため、FlexLiner の底をそとをかき回し、最後に残っていた材料をカップの蓋に押し上げます。

重要! モーターには、過度の使用から自身を守るための機能が内蔵されています。モーターが停止した場合には、熱スイッチが動作しています。20-30 分間放置して冷却すれば、モーターは正常に動作できるようになります。

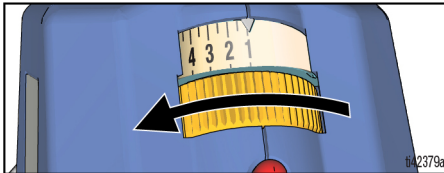
スプレー作業



水性材料のみを使用してください。パッケージに「可燃性」と記載された材料は使用しないでください。使用している化学物質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。

スプレー作業を行う場所では常に換気を行ってください。操作を行う場所では換気を常に良くしてください。

1. 速度制御を最低の設定にします。



2. 廃棄する段ボールに向けて引き金を引き、スプレーパターンをテストします。
3. 必要に応じて速度を徐々に上げ、適切なスプレーパターンが生成されるようにします。

注: 過剰スプレーを最小限に抑えるため、必ず良好なスプレーパターンが得られる最低速度設定でスプレーしてください。

4. 塗装面からのスプレーヤーの距離と手の早さを調整し、塗装面の適切な範囲にスプレーできるようにします。

注: スプレー操作を適切に行うには、スプレーヤーに付属しているチップと同じ製品ファミリーのチップのみを使用してください。

スプレーヤーの名前	チップファミリー	チップ部品番号
Ultra	FFLP	FFLPxxx
Ultimate	FFLP	FFLPxxx
TC Pro	TCP	TCPxxx

チップと圧力の選択

お客様の材料に対して推奨のスプレー圧力については、表をご覧ください。製造元の推奨については、塗料 (材料) 缶を参照してください。

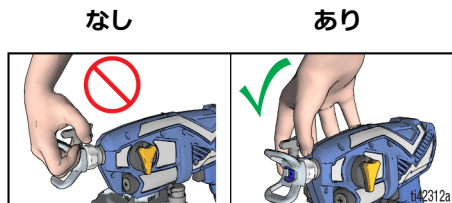
	コーティング						
	室内着色塗料/室内 & 室外のクリーニング	室外の着色塗料	下塗り	エナメル	室内のラテックス塗料	室外のラテックス塗料	フィルターカラー
速度制御	1 - 5	6 - 10	6 - 10	6 - 10	6 - 10	6 - 10	
チップの穴サイズ							
0.20 mm (0.008 インチ)	✓						青
0.25 mm (0.010 インチ)	✓	✓					青
0.30 mm (0.012 インチ)		✓		✓			青
0.36 mm (0.014 インチ)		✓	✓	✓	✓		黒
0.41 mm (0.016 インチ)		✓	✓	✓	✓	✓	黒

スプレー作業

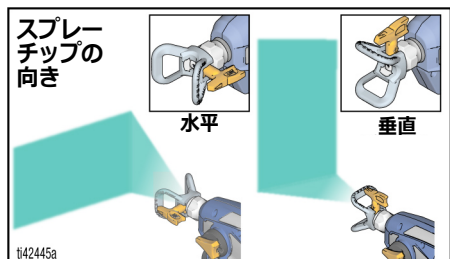
スプレーチップの向き

--	--	--	--

皮膚への噴射によって重傷を負うことを避けるため、スプレーチップまたはスプレーチップガードの前に手を置かないでください。



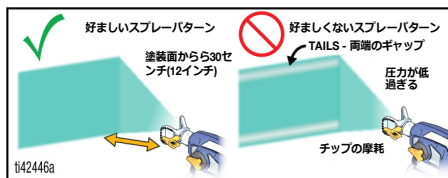
スプレーチップガードを垂直または水平の希望の向きに調整します。



スプレーパターンの品質

むらがなく均一に分布しているのが良いスプレーパターンです。スプレーの速度制御、手の速度、壁からの距離を調整し、適切なスプレーパターンを獲得してください。

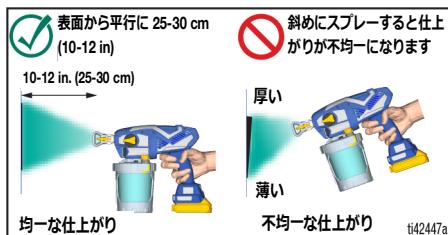
テールが続く場合は、材料を薄める必要があります。材料を薄めなければならない場合は、メーカーの推奨事項に従ってください。



スプレーの角度

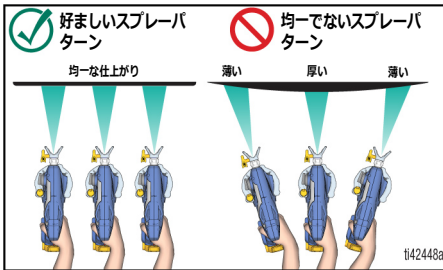
実際にスプレー作業を始める前に、段ボールの厚紙を使って、ここで説明する基本的なスプレー技術を練習してください。

- スプレーヤーは塗装面から 25-30 cm (10-12 in) 離し、塗装面に直角に向けてください。スプレーヤーを傾けて角度のあるスプレーを行うと仕上げにむらが出てしまいます。



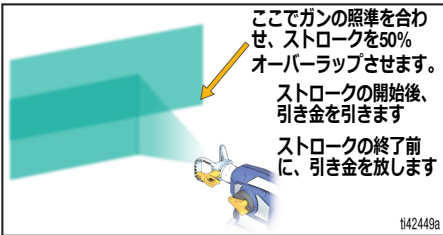
- 手首を曲げ、スプレーヤーをまっすぐ向けてください。スプレーヤーを扇状にして角度のあるスプレーを行うと仕上げにむらがでてしまいます。

注: スプレーヤーを動かす速さによって、スプレーの塗装仕上げの結果が変わります。材料が振動している場合は、動かす速度が速すぎます。材料の滴が漏れている場合は、動かす速度が遅すぎます。**トラブルシューティング**、27 ページ を参照してください。



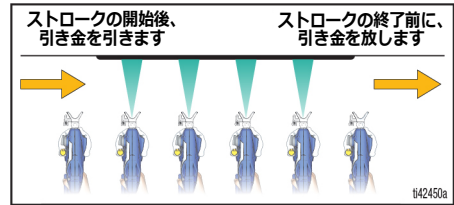
スプレーヤーの向け方

スプレーヤーを前回のスプレー箇所の下端へ向け、各ストロークの半分ずつが重なるようにします。



引き金を引くタイミング

ストロークの開始後、引き金を引きます。ストロークの終了前に、引き金を放します。必ずスプレーヤーが動いているときに、引き金を引いてください。



リバーシブルスプレーチップ

お使いのスプレーは、幅広と幅狭のリバーシブルスプレーチップと互換性があります。

- 0.014 以上のスプレーチップの用途はペイントスプレーで、必ず黒のポンプフィルターでお使いください。
- 0.012以下 スプレーチップの用途は染色スプレーで、必ず青のポンプフィルターでお使いください。

すべてのチップとフィルターがすべてのモデルに含まれているわけではありません。

スプレー作業

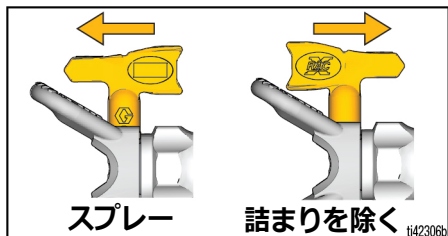
チップの詰まりをクリーニング



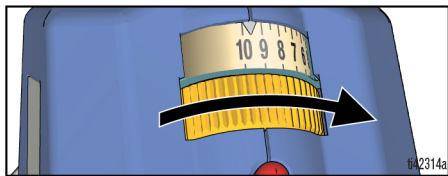
皮膚への噴射によって重傷を負うことを避けるため、スプレーチップまたはスプレーチップガードの前に手を置かないでください。

異物がスプレーチップに詰まった場合、本スプレーヤーは、リバーシブルのスプレーチップで設計されているので、スプレーヤーを分解しなくても、粒子を簡単にすばやく除去できます。

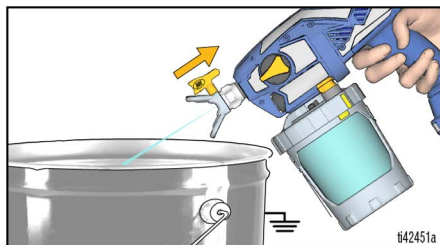
1. 圧力開放手順、10 ページ を実行してください。
2. スプレーチップを UNCLOG (詰まりを除去) の位置に戻します。



3. 速度制御を最高の設定にします。



4. スプレーヤーを廃液ペール缶に向け、吸込みノブを前に回してスプレー位置に合わせます。引き金を 5 秒間引いて詰まりを取ります。



注: スプレーチップの詰まりが取れない場合は、手順 1 ~4 を数回繰り返すか、新しいスプレーチップに交換してください。

5. 吸込みノブを下方向の吸込み位置に回します。スプレーチップを回してスプレーの位置に戻します。吸込みノブを前方向のスプレー位置に回し、スプレー作業を再開します。

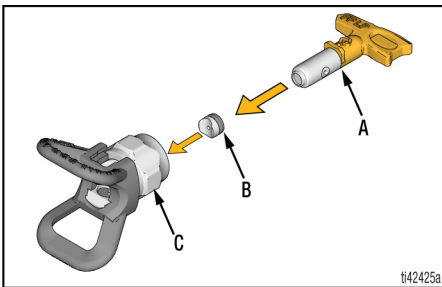
スプレーチップの取り付け



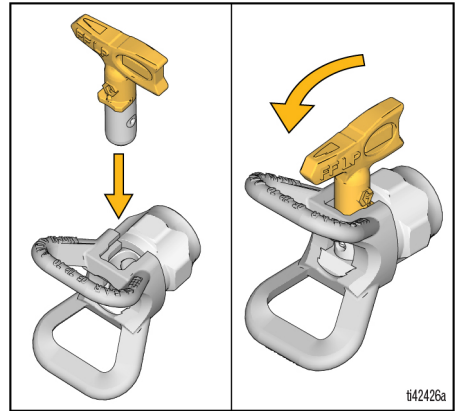
噴射によって皮膚に重傷を負うことを避けるため、スプレーチップやスプレーチップガードを取り付けたり、取り外したりするときには、スプレーチップの前に手を置かないでください。

スプレーチップの漏れを防ぐには、指定のスプレーチップとスプレーチップガードが適切に取り付けられていることを確認します。

1. **圧力開放手順**、10 ページ を実行してください。
2. バッテリーを取り外します。
3. スプレーチップ (A) を使用して、Seal (B) をスプレーチップガード (C) に挿入します。



4. スプレーチップを挿入します。スプレーチップは、スプレーチップガードに至るまでしっかりと押してください。



5. スプレーチップガードアセンブリをスプレーヤーにネジで取り付けて手で締め付けます。
 - スプレーチップは摩耗性の塗料を使用すると摩耗するため、定期的な交換が必要です。
 - 良好なスプレーパターンが得られない場合には、スプレーチップが摩耗している可能性があります。スプレーチップを交換します。**スプレーパターン診断**、30 ページを参照してください。

注

内部で材料が乾燥してしまうのを防ぐため、スプレーチップは使用后すぐに適切な洗浄液 (水またはミネラルスピリット) で清掃し、それから保管する必要があります。そうしなかった場合、スプレーチップが損傷します。**洗浄**、21 ページを参照してください。

スプレー作業

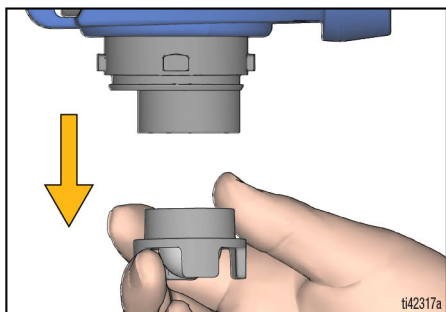
カップの補充



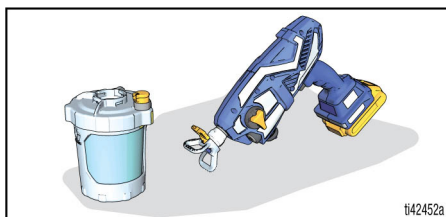
水性材料のみを使用してください。パッケージに「可燃性」と記載された材料は使用しないでください。使用している化学物質に関する詳しい情報については、販売代理店または小売店から安全データシート (SDS) を取り寄せてください。

スプレー作業を行う場所では常に換気を行ってください。操作を行う場所では換気を常に良くしてください。

1. 圧力開放手順、10 ページ を実行してください。
2. スプレーヤーからカップアセンブリを外します。ポンプフィルターを外し、フィルタースクリーンから汚れを取り除きます。



3. ポンプフィルターをポンプに再度取り付けます。スプレーヤーを布切れの上 にセットします。

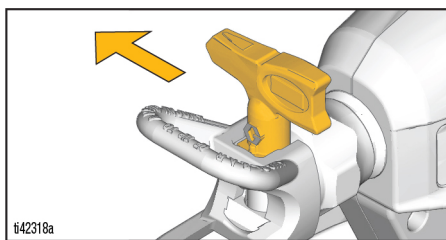


4. 以下に従って、カップを補充してください: **塗装機のセットアップ**、10 ページ、手順 3 と 4。続いて以下に従い、操作を続けてください: **起動**、13 ページ。

スプレーの一時停止

塗料はすぐに乾くので、スプレーの詰まりの原因になります。スプレーを 5 分から 2 時間一時停止するときは、必ず以下の手順に従ってください。

1. 圧力開放手順、10 ページ を実行してください。
2. バッテリーを取り外します。
3. スプレーチップを 90 度回して開口部をふさぎ、乾燥を防ぎます。



4. スプレーが完全に密閉されていることを確認します。VacuValve が閉じられ、すべてのエアが抜かれた状態でカップがスプレーに取り付けられていることを確認します。

洗淨

注

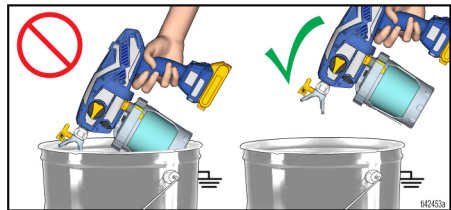
毎度使用した後に塗装機の清掃を正しく行わないと、材料が硬化し、塗装機に損傷を与えてしまい、保証書は無効になってしまいます。ミネラルスピリット以外の溶剤を塗装機で保管しないでください。保管前に、必ず Graco Pump Armor で洗淨します。



水性材料のみを使用してください。パッケージに「可燃性」と記載された材料は使用しないでください。使用している化学物質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。

清掃は十分換気された場所で行ってください。操作を行う場所では換気を常に良くしてください。

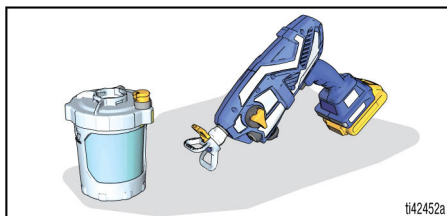
重傷事故や機器の損傷を防ぐため、スプレーヤーの電子機器は洗淨液にさらさないでください。スプレーヤーを清掃する際は、容器の縁から **最低 25 cm (10 in)** 離れた場所から行ってください。



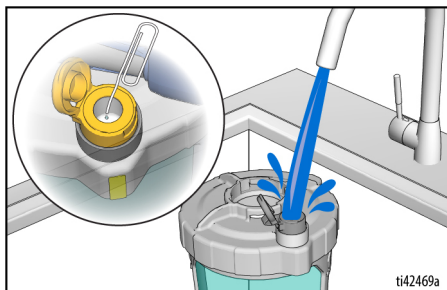
スプレーヤーの清掃

スプレーヤーの適切な清掃、そしてスプレー作業ごとの適切な清掃が、極めて重要です。適切な手入れと保守を行うと、塗料スプレーヤーの寿命を長くし、トラブルなく使用することができます。

1. **圧力開放手順**、10 ページ を実行してください。
2. スプレーヤーからカップアセンブリを外し、ポンプフィルターも外します。スプレーヤーを布切れの上にセットします。



3. カップの蓋を外し、余分な塗料を塗料缶に戻します。すべての部品を温水で洗淨します。

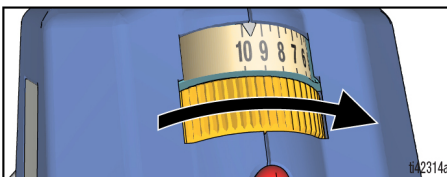
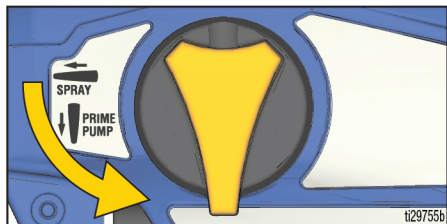


注: VacuValve リザーバー内は必ず清掃してください。VacuValve の空気穴が詰まっている場合は、ペーパークリップで掃除してください。

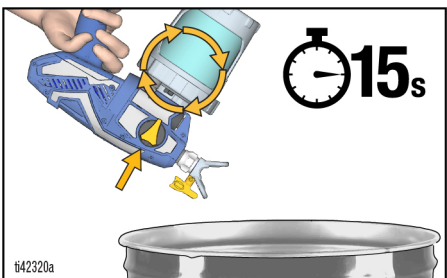
洗浄

4. 洗浄液を循環させるには、きれいなカップアセンブリに洗浄液を半分入れ、スプレーヤーに再度取り付けます。

- 吸込みノブが下方向の吸込み位置になっていることを確認します。
- 速度コントロールを 10 に合わせます。



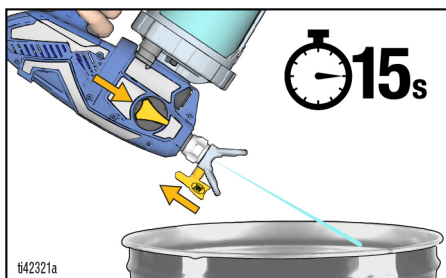
- スプレーヤーを逆さにし、15 秒間引き金を引きます。



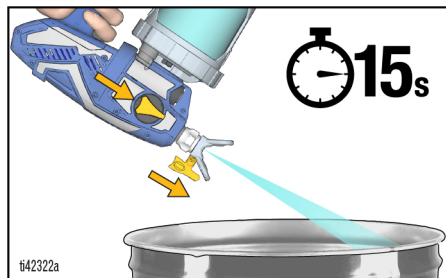
5. 洗浄液をスプレーするには、きれいなカップアセンブリに洗浄液を半分補充し、スプレーヤーに再度取り付けます。

- 吸込みノブを前に回してスプレー位置に、スプレーチップを UNCLOG (詰まりを除く) 位置に回します。

- スプレーヤーを上下逆さにし、廃液ペール缶に向けて 15 秒間引き金を引きます。



- スプレーチップをスプレー位置に回し、廃液ペール缶に向けて 15 秒間引き金を引きます。



- スプレーヤーがきれいになるまで、必要に応じて清掃手順を繰り返します。
- 吸込みノブを下方向の吸込み位置に回します。
- バッテリーを取り外します。
- スプレーチップをスプレーチップガードから外します。
- スプレーチップ、スプレーチップガード、ポンプフィルターを温水と使い古しの歯ブラシで清掃します。スプレーチップとポンプフィルターを再度取り付けます。

保管

注

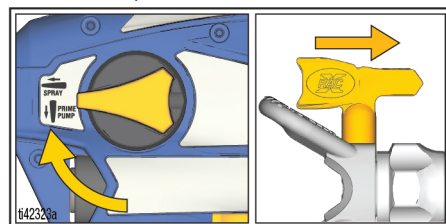
Pump Armor™ でご利用のスプレーを保管しないと、次回スプレーする際、操作に問題が発生します。清掃後は必ず Pump Armor 液でスプレーヤーを充填してください。スプレーヤーに水が残っていると、ポンプが腐食し損傷を与えてしまいます。

Pump Armor 液は、保管中のスプレーヤーを保護します。スプレーヤーを次回使用するときの起動時の問題から保護します。

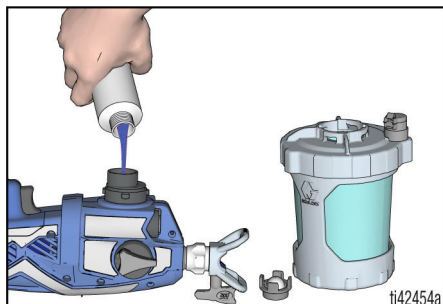
- スプレーヤーを水でいっぱいにしたまま保管しないでください。
 - スプレーヤーが凍結することのないようしてください。
 - スプレーヤーは加圧状態で保管しないでください。
 - 涼しく乾燥した屋内の場所にスプレーヤーを保管してください。
 - スプレーヤーやカップに材料を入れたままスプレーヤーを保管しないでください。
1. スプレーヤーとカップアセンブリを清掃します。洗浄、21 ページを参照してください。
 2. 吸込みノブを下方方向の吸込み位置に回します。



3. スプレーヤーからカップアセンブリを外し、ポンプフィルターもポンプから外します。
4. 吸込みノブを前方方向のスプレー位置に、スプレーチップを UNCLOG (詰まりを除く) 位置に回します。

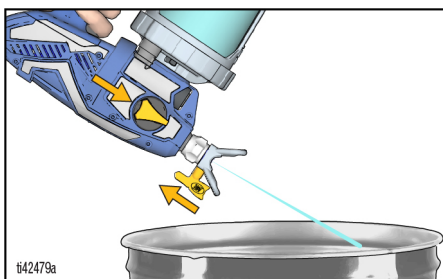


5. スプレーヤーを上下逆さまにして、ポンプの開口部から約 60 ml (2 オンス) の PUMP ARMOR 液を注ぎ込みます。



6. ポンプに清潔なポンプフィルターを取り付けます。
7. 吸込みノブを上下逆さまにしたまま、カップアセンブリをスプレーヤーに取り付けます。バッテリーを取り付けます。
8. スプレーヤーを廃液ペール缶の上に逆さまにしたまま、液体がスプレーチップから出てくるまで引き金を引き続け、液体が出てきたらすぐに引き金を放します (約 1 秒)。

注: 液体を全部噴出させきらないでください。これで、ポンプに保管用の Pump Armor 液が注入されました。



9. 吸込みノブを吸込み位置に回してシステム圧力を開放し、保管のため、すぐにスプレー位置に戻します。バッテリーを取り外します。
10. 子どもが開けられないようにしてある蓋を Pump Armor ボトルに戻し、次回の使用に備えてしっかりと締めます。

リファレンス

リファレンス

洗浄液の適合性



水性材料

- **水性** 材料をスプレーする場合には、システム内部を水で十分洗浄してください。
- **水性** の材料をスプレーする場合には、まずシステム内部を水で十分洗浄してください。水性の材料のスプレーを始める際には、**その前に**、スプレーチップから出てくる水が透明になっている必要があります。
- 皮膚や目に液体がはねかかるとを避けるために、常にペール缶の内側にガンを向けてください。

メンテナンス

スプレーヤーを正常に操作するには、日常のメンテナンスが重要です。



塗装機を十分換気されていて、塗料と溶剤などの引火性または可燃性の材料から離れた場所に移動してください。

メンテナンス作業	間隔
ポンプフィルターの点検。	毎日、またはスプレーを使用するたび
エンクロージャーの空気穴が詰まっていないか点検。	毎日、またはスプレーを使用するたび
ポンプフィルターの下部にあるポンプインレット穴が詰まっていないか点検。	スプレーヤーを清掃するたび

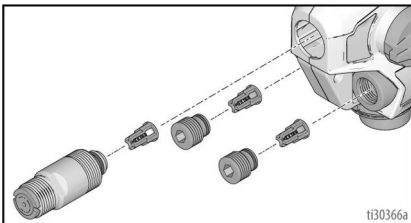
アウトレットバルブの清掃

出口バルブアセンブリにほこりや異物が入ると、スプレーヤーの性能に影響が出て、清掃が必要になることがあります。これらの手順は、噴霧器が機能せず、他のトラブルシューティング方法で問題が解決しなかった場合にのみ実行してください。

注

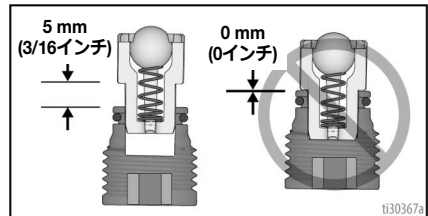
プラグ/フィッティングが剥がれないように、適切な工具を使用する必要があります。

1. **圧力開放手順**、10 ページ を実行してください。
2. バッテリーを取り外します。
3. 3つの出口バルブを清掃するには、2つのポンププラグとフロントバルブを取り外します。ポンプのプラグを8 mm (5/16 インチ) の六角レンチで取り外します。



4. 出口バルブを温水またはミネラルスピリットで清掃します。
5. チェックボールは、リテーナー内のスプリングに向かって自由に動けるようになっている必要があります。
6. 出口バルブアセンブリをバルブプラグから取り外した場合には、図のように組み立

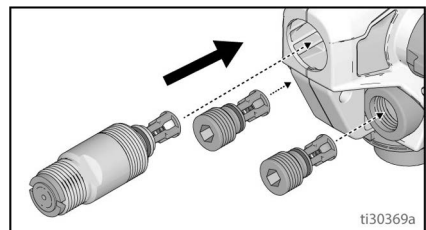
てます。プラグの端またはフロントバルブと、出口バルブアセンブリのショルダーの間にはスペースを残してください。



注

出口バルブをバルブプラグまたはフロントバルブの中へ完全に押し込んでしまわないでください。出口バルブをバルブプラグまたはフロントバルブの中へ完全に押し込んでしまうと、スプレーヤーのスプレー性能が低下します。

- a. バルブプラグとフロントバルブに Oリングが取付けられていることを確認してください。
- b. 2 つのポンププラグとフロントバルブを取付けます。ポンプのプラグを8 mm (5/16インチ) の六角レンチで取りつけます。出口バルブとポンププラグに、32 ページで指定されているトルクをかけます。




リサイクルおよび廃棄

リサイクルおよび廃棄

製品有効期間の終了

製品の有効期間が終了した場合、責任ある方法で分解しリサイクルを実施してください。

- **圧力開放手順**、10 ページ を実行してください。
- 該当する法規に従ってドレンを実施し液体を排出・廃棄してください。材料製造会社の安全データシートを参照してください。
- モーター、バッテリー、回路基板、LCD (液晶ディスプレイ) およびその他の電子部品を取り外してください。適用される法令に従ってバッテリーをリサイクルしてください。
- 家庭用または商業用廃棄物と共に電子部品は廃棄しないでください。
- 残った製品をリサイクリング施設に搬送します。

耐用年数終了後の廃棄

ポンプシステムが使用できない状態となったら、使用を止め取り外す必要があります。個々のパーツは、素材別に分別し、特性別に廃棄する必要があります。主要な建設素材は、建設素材セクションに記載されています。

トラブルシューティング



スプレーヤーを認定サービスセンターへお持ちいただく前に、このトラブルシューティングの表のすべての情報を確認してください。

スプレーヤーの診断

問題	原因	解決策
引き金を引いた際、スプレーヤーから音がでない	引き金を引いたとき、診断ライトが2回点滅します。電圧が不適切であることを示しています。	バッテリーを充電済のバッテリーと交換します。 バッテリーが寿命に達しています。バッテリーを交換します。
	引き金を引いたとき、診断ライトが3回点滅します。バッテリーの温度が高すぎるか、低すぎることを示しています。	バッテリーが室温まで冷える、または暖まるのを待ちます。
	引き金を引いたとき、診断ライトが4回点滅します。ローターがロックされている状態であることを示しています。	ポンプまたはモーターアセンブリ (あるいはその両方) を交換します。
	引き金を引いたとき、診断ライトが点滅しません。バッテリーが取り付けられていないか、損傷していることを示しています。	バッテリーを取り付けるか、または交換します。 Smartcontrolを交換します。

トラブルシューティング

問題	原因	解決策
引き金を引いた際に、スプレーヤーから音は出るが、材料がスプレーされない	スプレーヤーが吸込みを行っていません。	ポンプに液を吸い込ませてください。 起動 、13 ページを参照してください。
		カップサポートには FlexLiner が 1 個しか入っていないことを確認します。
		カップのカバーが、カップサポートに正しくねじ込まれていることを確認します。締めつけてある状態でカップカバーの下にネジ山が見えている場合には、いったん完全に外してから、カップサポートに取り付け直し、ネジ山が見えなくなるように締めてください。
		カップカバーがカップサポートに締め付けてあることを確認します。カップカバーの矢印が、カップサポートのインジケーターの範囲内にあることを確認してください。
		カップアセンブリがスプレーヤーに適切にロックされていることを確認します。
		FlexLinerから空気が完全に抜けていること、VacuValveが適切に閉じられていることを確認してください。
		VacuValveのリザーバーと空気穴を清掃します。 洗浄 、21 ページを参照してください。
		塗装機を清掃します。 洗浄 、21 ページを参照してください。
		出口バルブが適切に取付けられていません。 アウトレットバルブの清掃 、25 ページをご覧ください。
プライムポンプ/スプレーノブがプライムポンプ位置になっていません。	プライムポンプ/スプレーノブを前に回してスプレー位置に合わせます。	
スプレーチップがスプレー位置になっていない。	スプレーチップをスプレー位置に回します。	
スプレーチップが詰まっている。	チップの詰まりをクリーニング 、18 ページを参照してください。	
塗料に異物が混じっている。	塗料を濾過してください。 塗装機のセットアップ 、10 ページを参照してください。	
ポンプフィルターが詰まっています。	洗浄 、21 ページを参照してください。	
速度コントロールの設定が低すぎます。	装置がスプレーを開始するまで速度を上げてください。	
材料カップに材料がない、または材料が不足している。	FlexLinerに材料を補充し、ポンプのプライミングを行います。 カップの補充 、20 ページを参照してください。	
ポンプが寿命に達しています。	ポンプアセンブリを交換します。	
引き金を引いたとき、診断ライトが4回点滅します。ローターがロックされている状態であることを示しています。	ポンプまたはモーターアセンブリ (あるいはその両方) を交換します。	

トラブルシューティング


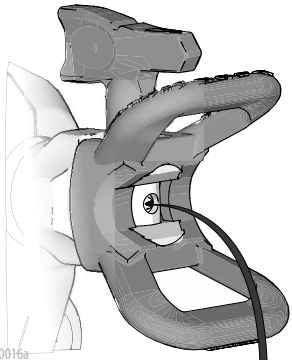
問題	原因	解決策
スプレーヤーによる塗装の出来が良くない	スプレーチップが部分的に詰まっている。	チップの詰まりをクリーニング 、18 ページを参照してください。
	スプレーチップが正しい位置になっていません。	スプレーチップをスプレー位置に回します。
	材料の用途に対し、不適切なスプレーチップを使用しています。	異なるサイズのスプレーチップを取付けます。 チップと圧力の選択 、15 ページを参照してください。
	スプレーチップが磨耗または損傷している。	スプレーチップを交換します。 スプレーチップの取り付け 、19 ページを参照してください。
	スプレーされる材料は、振られたために、気化しました。	材料を振らないでください。材料をかき混ぜるか、スプレーされる材料のメーカーの推奨事項を確認してください。
	スプレーされる材料がスプレーするのに冷たすぎます。	材料を温めてください。
	出口バルブが汚れているか、摩耗しています。	2つのポンププラグとフロントバルブを取り外して、3つの出口バルブにアクセスできるようにします。出口バルブを清掃し アウトレットバルブの清掃 、25 ページの出口バルブの清掃を参照します。必要に応じて交換します。
	ポンプが寿命に達しています。	ポンプアセンブリを交換します。
ポンプは塗料をスプレーしますが、水をスプレーしません	ポンプが寿命に達しています。	ポンプアセンブリを交換します。
カップのネジ山から塗料が漏れています	カップが適切な位置に来ていません。	カップサポートにFlexLinerが1個だけ入っていることを確認します。
		カップのカバーが、カップサポートに正しくねじ込まれていることを確認します。締めつけてある状態でカップサポートの下にネジ山が見えている場合には、いったんカップカバーを完全に外してから、カップサポートに取り付け直し、ネジ山が見えなくなるように締めてください。
		カップカバーがカップサポートに締め付けてあることを確認します。カップカバーの矢印が、カップサポートのインジケータの範囲内にあることを確認してください。
		FlexLiner からエアを抜く際に、カップサポートを曲げたり押したりすることを避けてください。
		FlexLinerから空気を抜く際に、FlexLinerを引き下げることを避けてください。
		FlexLinerのリップまたはカップカバーのガasketに損傷がないか確認します。
		FlexLinerのリップまたはカップカバーのガasketに異物や乾燥した塗料がはさまっていないか確認します。
		FlexLiner を交換してください。

トラブルシューティング

スプレーパターン診断

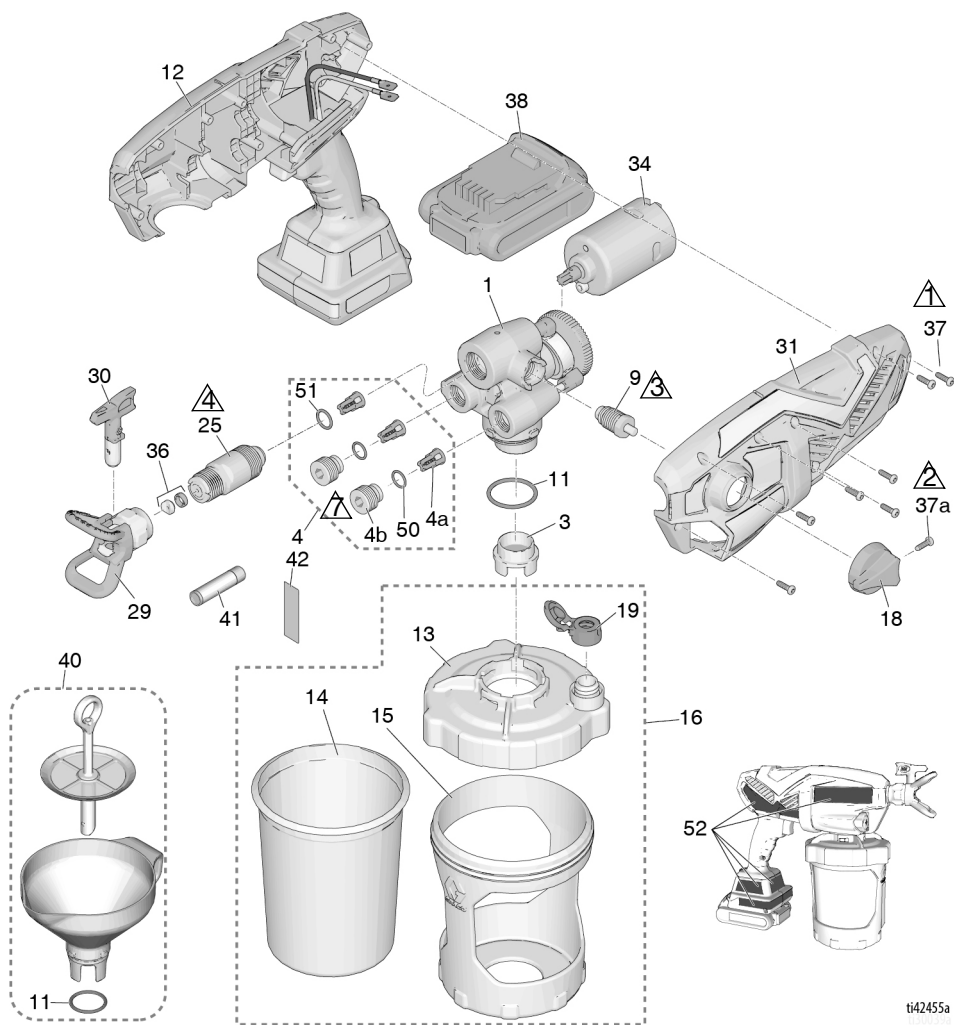
問題	原因	解決法
スプレーパターンが波状になっている: 	スプレー作業を行っている際、作業員の動きが早すぎる。	動きを遅くしてください。
	スプレーチップが詰まっている。	チップの詰まりをクリーニング 、18 ページ を参照してください。
	霧状になりにくい材料。	速度制御のあるモデルでは、望ましいパターンになるまで速度制御を上げてください。 スプレー作業 、15 ページ を参照してください。
	スプレーヤーがスプレー表面から遠すぎている。	スプレー表面からさらに離れた場所からスプレーを行ってください。 スプレー作業 、15 ページ を参照してください。
スプレーパターンにテールがある: 	速度制御の設定が低すぎる。	速度制御のあるモデルでは、望ましいパターンになるまで速度制御を上げてください。 スプレー作業 、15 ページ を参照してください。
	材料の用途に合わない不適切なスプレーチップを使用している。	異なるサイズのスプレーチップを取り付けてください。 リバーシブルスプレーチップ 、17 ページ を参照してください。
	場合によっては、材料を薄める必要がある。	塗料メーカーの推奨値に従い、材料を薄めてください。
	材料がスプレーヤーに対応していない。	別の材料に変更してください。
	スプレーチップが磨耗または損傷している。	スプレーチップを交換します。
	スプレーパターンに滴りや流れが見られる: 	スプレー作業を行っている際、作業員の動きが遅すぎる。
スプレーヤーが表面に対し近すぎる。		スプレーヤーを塗装表面から離してください。 スプレー作業 、15 ページ を参照してください。
スプレーの方向を変える際、引き金を引いている。		方向を変える際、引き金を放してください。 スプレー作業 、15 ページ を参照してください。
速度制御の設定が高すぎる。		速度制御のあるモデルでは、望ましいパターンになるまで速度制御を下げてください。 スプレー作業 、15 ページ を参照してください。
スプレーチップが磨耗または損傷している。		スプレーチップを交換します。

トラブルシューティング

問題	原因	解決法
最後と最初で、「スピッツ」のパターンをスプレーする：  <small>ti15525a</small>	スプレーチップとスプレーチップガードに余分な材料が蓄積しているか、もしくはスプレーチップが部分的に詰まっている。	スプレーチップとスプレーチップガードを清掃してください。スプレーチップの詰まりを除去してください。 チップの詰まりをクリーニング 、18 ページを参照してください。
	スプレーチップがスプレーチップガードに完全に挿入されていない。	チップの詰まりをクリーニング 、18 ページを参照してください。
	スプレーチップが磨耗または損傷している。	スプレーチップを交換します。
	ポンプが寿命に達している。	ポンプを交換してください。
引き金を放した後、スプレーチップから滴が漏れているか、材料が流れ出ている：  <small>ti30016a</small>	スプレーチップが磨耗しています。	スプレーチップを交換します。 リファレンス 、24 ページを参照してください。
	スプレーチップがスプレーチップガードに完全に挿入されていません。	リファレンス 、24 ページを参照してください。
スプレーチップガードまたはスプレーチップのハンドルの周囲に材料が漏れ出ている	スプレーチップのシールとシートが損傷しています。または適切に取付けられていません。	リファレンス 、24 ページを参照してください。

交換部品

交換部品



ti42455a

参照番号	トルク	参照番号	トルク
	1.1 N•m (10 in-lb)		6.2 - 7.3 N•m (55-65 in-lb)
	0.9 - 1.1 N•m (8-10 in-lb)		0.6 - 0.8 N•m (5-7 in-lb)
	10-15 in-lb (1.1 - 1.7 N•m)		

部品リスト

参照番号	スプレーヤーの名前	部品番号	説明
1	すべて	17P186	キット、ポンプアセンブリ、4、9、11、25を含む
3	すべて	17P554	フィルター、ポンプ、塗料、3パック
	すべて	17P555	フィルター、ポンプ、ステン、3パック
4	すべて	17P183	キット、出口バルブ修理、4aを3つ、4bを2つ、50を2つ、51を1つ含む
4a	すべて		出口バルブアセンブリ
4b	すべて		出口バルブプラグ
9	すべて	17P098	ブライムポンプ/スプレーバルブ、18、37を含む
11	すべて	16Y425	Oリング
12	すべて	17P179	キット、エンクロージャー付きスマートコントロール、31、34、37を7つ、52を含む
13	すべて	17N515	蓋、カップ19を1つ含む
14	すべて	17A226	FlexLiner, 32オンス (3パック)
	すべて	17P212	FlexLiner, 32オンス (25パック)
	すべて	17F005	FlexLiner, 42 オンス (3パック)
	すべて	17P549	FlexLiner, 42 オンス (25パック)
15	Ultra, Ultimate	17N392	サポート、カップ、32オンス
16		17P550	キット、カップサポート、蓋とプラグ32 オンス、13、14を1つ、15、17、19を1つ含む
		17P552	キット、カップサポート、蓋とプラグ42 オンス、13、14を1つ、15、17、19を1つ含む
17	すべて	17M879	プラグ、カップの蓋、スプレーヤーには付属しない (図示なし)
18	すべて	17M882	吸込みノブ
19	すべて	17P712	VacuValveのキャップ(3パック)
20	Ultra	17P665	キット、ラベル、ブランド
	Ultimate	17R361	キット、ラベル、ブランド
25	すべて	17P174	キット、フロントバルブ、51を含む
26	Ultra, Ultimate	17M883	ケース、保管用(図示されていない)
29	Ultra, Ultimate	246215	ガード、スプレーチップ、FFLP
30	Ultra, Ultimate	FFLP514	スプレーチップ、FFLP 514
		FFLP410	モデル①7M364、17M366
31	すべて	17P235	キット、エンクロージャー、カバー 37を7つ含む
34	すべて	17P111	モーター、DC
36	すべて	17P501	キット、チップシートおよびシール(5パック)
37	すべて	17R614	ネジ、クロスヘッド
37a	すべて	128726	ネジ、クロスヘッド
38*	すべて		リチウムイオンコンパクトバッテリーパック、DEWALT製
		17P557	モデル①17M364、17M366、17N220 17P199、17N167 モデル②17P519にはこのバッテリーが必要
		17P558	モデル①17N221 モデル②17P520にはこのバッテリーが必要
39*	すべて		リチウムイオンバッテリー充電器、DEWALT製(図示されていない)
		17P560	モデル①17M364、17M366、17N220 17P199。 モデル②17P519にはこの充電器が必要
		17P559	モデル①17N167
		17P561	モデル①17N221 モデル②17P520にはこの充電器が必要
40	すべて	18B057	キット、漏斗、ストレーナー は以下の参照番号の数量 1 を含む 11
41	すべて	25T467	潤滑剤、シール潤滑油
42	すべて	17K515	ラベル、A+ サービス
50	すべて	17M394	Oリング

交換部品

参照番号	スプレーヤーの 名前	部品番号	説明
51	すべて	125119	O リング
---		17A000	Pump Armor、4 オンスのスプレーヤーに付属 (図示せず)
---		253574	Pump Armor、8 オンスのスプレーヤーには付属していない (図示せず)
52 ▲	すべて	17P681	キット、警告ラベル (図示せず)
			医療用アラートカード (図示されていない)
		17R476	英語、スペイン語、ポルトガル語 (ブラジル)
53 ▲		17A134	英語、中国語、韓国語
		179960	英語、スペイン語、フランス語
		17F690	オランダ語、ドイツ語、イタリア語
▲ 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。			
† PN 17P515、17P516、17P518、17P928、17P929 には付属しません。			
* バッテリーと充電器は、その国での要件に応じて決まります。			

技術仕様

コードレス携帯式スプレーヤー		
	米国	メートル法
最高使用圧力	2000 psi	14 MPa、138 bar
重量	5.25 lb	2.4 kg
寸法:		
長さ	14.0インチ	36.1 cm
幅	5 インチ	12.7 cm
全高	10.5 インチ	26.7 cm
保管温度範囲 ♦♦	32° から113° F	0°から45° C
動作温度範囲 ✓	40° から90° F	4°から32° C
保管湿度範囲	0% ~ 95% 相対湿度、結露のないこと	
ISO 3744 準拠の	86.0 dBa	
音圧レベル†	90.7 dBa、不確かさ = 0.5 dBa	
振動レベル (EN 50580:2012 に従って測定)	振動合計値 $a_h = 33.2 \text{ ft/s}^2$ 不確かさ = 0.5 m/s^2	振動合計値 $a_h = 10.1 \text{ m/s}^2$ 不確かさ = 0.2 m/s^2
充電器の電源		
17N167	100 Vac、50 Hz、15A、1 Ø	
17M366、17M364、17P519、 17N220、17N221、17P520	230 Vac、50 Hz、16A、1 Ø	
バッテリー 電圧 (DC)	20 V 最大* 2.0 Ah Li-ion コンパクトバッテリーパック、DEWALT製	
最大チップサイズ	0.016 インチ	0.41 mm

♦ ポンプ内の液体が凍結していると、ポンプが損傷します。

❖ 低温で衝撃が加えられると、プラスチック製の部品が損傷する場合があります。

✓ 低すぎる、または高すぎる温度で塗料の粘度が変化すると、スプレーヤーの性能に影響を与える可能性があります。

† すべての読取値は所定の操作者の位置でプライミングモードで記録されます。音圧レベルは1メートル (3.3フィート) で、ISO 3741に対してテストされます。

* 最大初期バッテリー電圧(負荷なしで測定)は20ボルトです。公称電圧は18です。

Graco 標準保証

Graco 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 の社名を付した全ての機器の材質および仕上がり欠陥がないことを保証します。Graco により公表された特殊の、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 により欠陥があると判断された機器の部品を修理、交換いたします。本保証は、Graco の書面の推奨に従って、機器が設置、操作、およびメンテナンス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、主張された欠陥を確認するために、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 は全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、直接お買い上げいただき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、工賃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はありません。

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 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 製品の最新情報については、www.graco.com にアクセスしてください。

特許情報については、www.graco.com/patents をご覧ください。

Graco 製品のご注文は、Graco 販売代理店にお問い合わせいただくか、1-888-541-9788 に電話して最寄りの販売代理店をお調べください。

DEWALT®および DEWALT のロゴは、DEWALT Industrial Tool Co. の商標であり、ライセンスの下に使用されています

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 3A4749

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 2017, 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 E, 2024 年 6 月