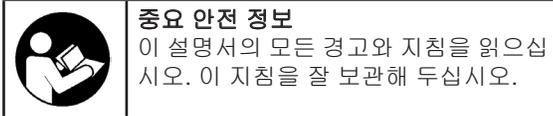


# Probler P2 Elite

## 분배 건

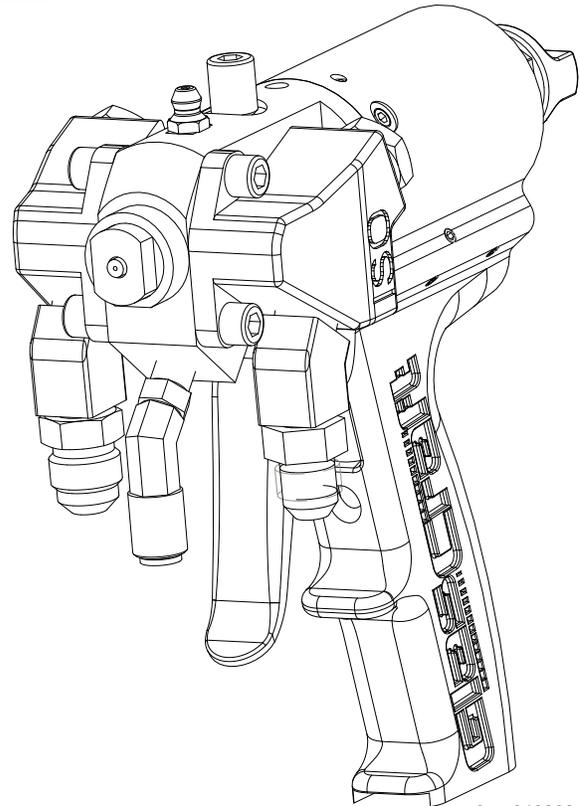
불연성 폼 및 폴리우레아와 함께 사용.  
폭발 위험이 있는 환경에서 사용하지 마십시오.

0.62-0.76MPa(6.2-7.6bar, 90-110psi) 공기 흡입구 압력 범위  
22MPa(220bar, 3200psi) 최대 정적 유체 압력



모델:

GCP3RA  
GCP3R0  
GCP3R1  
GCP3R2  
GCP3R3  
GCP3R4  
GCP3R5



f\_gcp3ra\_313266\_1\_1e



사용 설명서

# 목차

## 1절 설치

경고 .....	3
개요 .....	7
표준 장비 .....	8
번역 .....	8
장비 어셈블리 .....	9

## 2절 작동

시동 지침 .....	11
-------------	----

## 3절 일반 정보

어셈블리 도면 .....	13
유지보수 .....	16
옵션 .....	21

## 4절 보증 및 참조 정보

제한 보증 .....	25
기술 지원 .....	26
참조 사항 .....	27

## 경고

다음 경고는 이 장비의 설정, 사용, 접지, 유지보수, 수리에 대한 것입니다. 느낌표 기호는 일반적인 경고를 나타내며 위험 기호는 각 절차에 대한 위험을 의미합니다. 필요할 때마다 아래 경고 내용을 다시 참조하십시오. 추가로 제품별로 적용되는 경고가 이 설명서의 해당 부분에 나올 수 있습니다.

경고	
 	<p><b>유독성 유체 또는 연기 위험</b>                      유독성 유체 또는 연기가 눈이나 피부에 닿거나 이를 흡입하거나 삼키면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• MSDS를 참조하여 사용 중인 유체에 특유한 위험 요소가 있는지 확인하십시오.</li> <li>• 위험한 유체는 승인된 용기에 보관하고 관련 규정에 따라 폐기하십시오.</li> <li>• 장비를 분무하거나 청소할 때는 항상 보호 장갑을 착용하십시오.</li> </ul>
	<p><b>개인 보호 장비</b>                      장비를 사용하거나 정비하거나 작업 구역에 있을 때는 눈 상해, 유독성 연기 흡입, 화상, 청력 손실을 포함해 중대한 상해로부터 보호하는 데 도움이 되는 적절한 보호 장비를 착용해야 합니다. 이러한 보호 장비는 다음과 같으며 여기에 제한되지 않습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 보안경</li> <li>• 유체 및 솔벤트 제조업체에서 권장하는 보호복 및 마스크</li> <li>• 장갑</li> <li>• 청력 보호대</li> </ul>
  	<p><b>피부 주입 위험</b>                      건, 호스 누출 또는 파열된 구성품에서 발생한 고압 유체가 피부를 관통할 수 있습니다. 이는 단순한 외상으로 보일 수도 있지만 절단을 초래할 수 있는 심각한 부상입니다. 즉시 병원에서 치료를 받아야 합니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 건이 다른 사람 또는 신체의 일부를 향하지 않도록 하십시오.</li> <li>• 스프레이 팁 위에 손을 놓지 마십시오.</li> <li>• 손, 신체, 장갑 또는 옷으로 누출되는 유체를 막지 마십시오.</li> <li>• 분무 중이 아닐 경우 재료 차단 밸브를 닫은 후 공기 공급을 차단 또는 연결 해제하십시오.</li> <li>• 스프레이 작업을 정지할 때와 장비를 청소, 점검 또는 수리하기 전에 이 설명서의 감압 절차를 따르십시오.</li> </ul>
	<p><b>화상 위험</b>                      장비가 작동되는 동안 가열되는 장비 표면과 유체가 매우 뜨거울 수 있습니다. 심각한 화상을 방지하려면 뜨거운 유체 또는 장비를 만지지 마십시오. 장비/유체가 완전히 식을 때까지 기다리십시오.</p>
  	<p><b>화재 및 폭발 위험</b>                      솔벤트 및 페인트 연기와 같이 작업 구역에서 발생하는 가연성 연기는 발화되거나 폭발할 수 있습니다. 화재와 폭발을 방지하려면:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 환기가 잘 되는 곳에서 장비를 사용하십시오.</li> <li>• 파일럿 등, 담배, 휴대용 전기 램프, 비닐 깔개(정전기 방전 위험) 등 발화 가능성이 있는 물질을 모두 치우십시오.</li> <li>• 작업 구역에 솔벤트, 헹굼 천 및 가솔린을 포함한 찌꺼기가 없도록 유지하십시오.</li> <li>• 가연성 연기가 있는 곳에서는 전원 코드를 끼우거나 빼지 말고 등을 켜거나 끄지 마십시오.</li> <li>• 작업 구역의 모든 장비를 접지하십시오.</li> <li>• 반드시 접지된 호스를 사용하십시오.</li> <li>• 통 안으로 발사할 때는 접지된 통의 측면에 건을 단단히 고정시키십시오.</li> <li>• 정전기 불꽃이 발생하거나 감전을 느끼는 경우 작동을 즉시 중단하십시오. 문제를 찾아 해결할 때까지 장비를 사용하지 마십시오.</li> <li>• 작업 구역에 소화기를 비치하십시오.</li> </ul>

## 경고

### 경고



#### 장비 오용 위험

장비를 잘못 사용하면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다.

- 피곤한 상태 또는 약물이나 술을 마신 상태로 장치를 조작하지 마십시오.
- 최저 등급 시스템 구성품의 최대 작동 압력 또는 온도 정격을 초과하지 마십시오. 모든 장비 설명서의 기술 데이터를 참조하십시오.
- 장비의 습식 부품에 적합한 유체와 솔벤트를 사용하십시오. 모든 장비 설명서의 기술 데이터를 참조하십시오. 유체 및 솔벤트 제조업체의 경고를 숙지하십시오. 사용하는 재료에 대한 자세한 내용을 보려면 대리점이나 판매점에 **MSDS(물질안전보건자료)**를 요청하십시오.
- 장비를 매일 점검하십시오. 마모되거나 손상된 부품이 있으면 즉시 수리하거나 제조업체의 정품 부품으로만 교체하십시오.
- 장비를 변형하거나 개조하지 마십시오.
- 장비는 지정된 용도로만 사용하십시오. 자세한 내용은 대리점에 문의하십시오.
- 호스와 케이블은 통로나 날카로운 모서리, 이동 부품 및 뜨거운 표면을 지나가지 않도록 배선하십시오.
- 호스를 꼬거나 구부리지 마십시오. 또한 호스를 잡고 장비를 끌어당겨서도 안 됩니다.
- 작업 구역 근처에 어린이나 동물이 오지 않게 하십시오.
- 관련 안전 규정을 모두 준수하십시오.



#### 가압 알루미늄 부품 위험

1,1,1-트리클로로에탄, 염화 메틸렌, 기타 할로겐화 탄화수소 솔벤트 또는 이와 같은 솔벤트가 함유된 유체를 가압 알루미늄 장비에서 사용하지 마십시오. 이러한 유체를 사용하면 심각한 화학 반응과 장비 파열을 일으켜 사망, 심각한 부상 및 재산상 손실에 이를 수 있습니다.

## 이소시아네이트 관련 위험

				
<p>이소시아네이트가 함유된 재료를 분무하면 잠재적으로 유해한 연기, 증기 및 분무된 분진이 생성될 수 있습니다.</p> <p>재료 제조업체의 경고문 및 재료 MSDS를 읽고 이소시아네이트 관련 위험 및 예방 조치를 숙지하십시오.</p> <p>작업 구역에 충분한 환기가 이루어지도록 하여 이소시아네이트 연무, 증기 및 분무된 분진을 들이마시지 않도록 하십시오. 충분한 환기가 이루어지지 않을 경우, 작업 구역의 모든 작업자들은 제공된 송기식 마스크를 착용해야 합니다.</p> <p>이소시아네이트 접촉을 방지하기 위해 작업 구역의 모든 작업자들은 화학물질 불침투성 장갑, 부츠, 앞치마, 고글을 포함해 적절한 개인 보호 장비를 착용해야 합니다.</p>				

ISO가 수분에 노출되지 않도록 방지하려면:

- 항상 통풍구에 흡착식 건조기를 사용하거나 질소 기체를 넣은 밀봉된 용기를 사용하십시오. ISO를 뚜껑이 없는 용기에 보관하지 **마십시오**.
- ISO 윤활유 펌프 저장소에는 Graco TSL(Throat Seal Liquid), 부품 206995를 채워 두십시오. 윤활유는 ISO와 대기 사이에 장벽을 형성합니다.
- 시스템과 함께 제공된 호스와 같이 ISO에 특별히 맞게 설계된 방습 호스를 사용하십시오.
- 재생 솔벤트는 수분이 함유되어 있을 수 있으므로 사용하지 마십시오. 사용하지 않을 때는 항상 솔벤트 용기를 닫아 두십시오.
- 한쪽 면 때문에 오염되었다면 다른쪽 면에 솔벤트를 사용하지 마십시오.
- 작동 종료 시 항상 펌프를 정지하십시오.
- 다시 조립할 때는 항상 부품 217374 ISO 펌프 오일 또는 그리스로 나사산 부품을 윤활하십시오.

## 이소시아네이트의 수분 민감도

이소시아네이트(ISO)는 두 개의 성분 품과 폴리우레아 코팅에 사용되는 촉매제입니다. ISO는 수분(예: 습기)과 반응하여 작고 단단한 연마성 결정체를 형성하며, 이 결정체는 유체 안에 떠다니게 됩니다. 결국 표면에 막이 형성되고 ISO가 젤이 되기 시작하여 점도가 커지게 됩니다. 이런 부분적으로 경화된 ISO를 사용하면 모든 습식 부품의 성능과 수명이 단축됩니다.



막 형성 크기와 결정 비율은 이소시아네이트의 함유량, 습도 및 온도에 따라 달라집니다.

## 재료 자체 점화

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

일부 재료는 너무 두껍게 도포할 경우 자체 발화할 수 있습니다. 재료 제조업체의 경고문과 재료 MSDS를 참조하십시오.

성분 **A**와 성분 **B**를 분리된 상태로 유지합니다.

주의
장비에서 유체가 달는 습식 부품이 서로를 오염시킬 수 있으므로 성분 A(이소시아네이트) 및 성분 B(수지) 부품은 서로 교환하지 마십시오. 건은 A면이 왼쪽에 장착된 상태로 제공됩니다. 유체 다기관, 유체 하우징, 측면 씰 어셈블리, 체크 밸브 카트리지가 및 혼합 챔버는 A면에 표시되어 있습니다.

## 245 fa 발포제가 있는 폼 수지

가압 상태에 있지 않을 때, 특히 흔들 경우 새 폼 발포제는 33°C(90°F) 이상에서 거품을 일으킵니다. 거품을 줄이려면 순환 시스템의 예열을 최소화하십시오.

## 재료 교환

- 재료를 교환할 때는 장비를 여러 번 세척하여 깨끗이 청소해 주십시오.
- 세척 후에는 항상 유체 흡입구 여과기를 청소해 주십시오.
- 재료 제조업체에 화학적 호환성에 대해 문의하십시오.
- 대부분의 재료는 A면에 ISO를 사용하지만 일부 재료는 B면에 ISO를 사용하기도 합니다.
- 에폭시는 종종 B(경화제)면에 아민을 포함합니다. 폴리우레아는 종종 A(레진)면에 아민을 포함합니다.

# 1 절 - 설치: 소개

## 소개

**GlasCraft** 시스템의 작동, 유지 보수 및 정비 전에 **GlasCraft** 제품과 함께 제공된 모든 기술 및 안전 자료를 읽고 숙지하십시오. **GlasCraft** 시스템에 대해 적절하거나 관련된 설명서 및 안전 자료가 없을 경우 **GlasCraft** 대리점에 문의하십시오.

이 **GlasCraft** 기술 및 안전 간행물에는 해당하는 경우 다음과 같은 권고가 제공됩니다.



진행 중인 절차에 대한 정보.



경고

사망 또는 심각한 부상에 이를 수 있는 위험 상황을 설명합니다.

이 문서의 정보는 일반적인 사용 시 구성품과 정상 작동 관계만 설명할 수 있습니다. **GlasCraft** 대리점의 지시에 따라 또는 제공된 **GlasCraft** 조립 지침에 따라 각각 조립해야 합니다.

이 설명서에서는 일반적인 구성에서 사용된 대로 이 **GlasCraft** 제품의 조립, 작동, 유지보수 및 정비에 대한 정보를 제공합니다. 표준 사양 및 절차를 나열하지만, 몇 가지 편차가 발견될 수 있습니다.

사용자에게 가능한 최신 기술을 제공하기 위해 당사는 지속적으로 제품을 개선하고 있습니다. 제품이 출시된 후에 기술 변경이 발생할 경우, 향후 생산에서 해당 기술을 구현하며, 실질적인 경우 개량, 업데이트 또는 보완으로 현재 사용자에게 제공할 수 있습니다. 장치와 제공된 문서 사이의 차이가 있을 경우 **GlasCraft** 대리점에 문의하여 차이점을 해결하십시오.

본 설명서를 지속적으로 주의 깊게 숙지하고 사용하면 장비 및 프로세스를 보다 정확히 이해하여 더 효율적으로 작업하며, 고장 없이 오래 사용할 수 있고 문제 해결이 쉬워집니다.

## 1 절 - 설치: 표준 장비

표준 장비	
부품 번호	설명
GCP3RX	Probler P2 분배 건
313266	사용자 설명서

번역	
설명서 번호	언어
3A0474	스페인어
3A0475	프랑스어

# 1 절 - 설치: 장비 조립

## 건 작동 방법

방아쇠는 피스톤 어셈블리에 유입되는 공기의 유량을 제어하는 건 핸들의 작은 밸브를 작동시킵니다. 방아쇠를 당기면 공기가 밸브를 통과하여 피스톤 앞으로 흐릅니다. 공기압으로 피스톤이 건 후방을 향해 이동하며, 이와 동시에 퍼지 공기를 차단하며 혼합 챔버를 피스톤으로 이동시키는데, 여기서 혼합 챔버 구멍이 측면 블록 및 체크 밸브 어셈블리에 있는 구멍과 정렬됩니다.



구멍의 적절한 정렬은 피스톤 잠금 어셈블리에 있는 조정 너트의 설정에 따라 결정됩니다. 이 조정 너트는 에어 피스톤의 이동 길이를 결정하며 출하시 사전 설정되어 조정할 필요가 없습니다. (유지보수 절 참조)

그런 다음 2개의 유체(이소시아네이트 및 폴리올)가 재료 차단 밸브, 싼 및 체크 밸브 어셈블리로 흘러서 혼합 챔버로 유입됩니다. 2개의 유체가 서로 충돌하여 소용돌이치는 원추형 분무 패턴으로 혼합 챔버에서 빠져 나옵니다.

방아쇠를 놓으면 혼합 챔버가 원래 위치로 돌아가서 공기 흐름을 혼합 챔버 하우징으로 퍼지합니다. 전면 팁 O 링은 공기 퍼지를 건 헤드의 내부에 유지하여 혼합 챔버의 구멍을 통과하는 모든 공기를 완전히, 지속적으로 모두 퍼지합니다.

이 퍼지 공기는 에어 밸브가 건으로 유입되는 모든 공기를 차단할 때까지 또는 방아쇠를 다시 당길 때까지 계속해서 혼합 챔버로 흐릅니다.

## 피스톤 잠금 장치

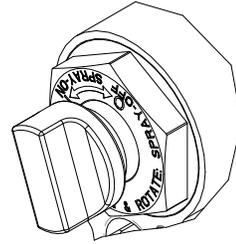
잘못된 방아쇠 작동을 방지하기 위해 분무를 중지할 때마다 피스톤 잠금 장치를 잠그십시오.

잘못된 방아쇠 작동을 방지하기 위해 항상 유체 볼 밸브와 연계된 피스톤 잠금 장치를 사용하십시오.



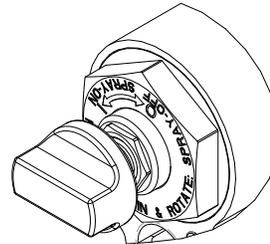
3페이지의 경고를 읽으십시오.

**피스톤 잠금 장치를 잠그려면:** 노브를 누르고 시계 방향으로 돌립니다. 잠기면 건이 작동하지 않습니다.



r\_257826\_313266\_1\_2b

**피스톤 잠금 장치의 잠금을 해제하려면:** 노브를 누르고 튀어 나올 때까지 시계 반대 방향으로 돌립니다. 노브와 건 본체 사이에 간격이 발생합니다.



r\_257826\_313266\_1\_1b

피스톤 잠금 장치 조정 또는 설치에 대해서는 19페이지를 참조하십시오.

## 공기 압력 손실

공기 압력이 손실되는 경우 건은 계속 분무됩니다. 건을 차단하려면 다음 중 하나를 수행하십시오.

- 피스톤 잠금 장치를 누르고 **피스톤 잠금 장치 잠금**을 확인하십시오.
- 볼 밸브 A와 B를 닫습니다.

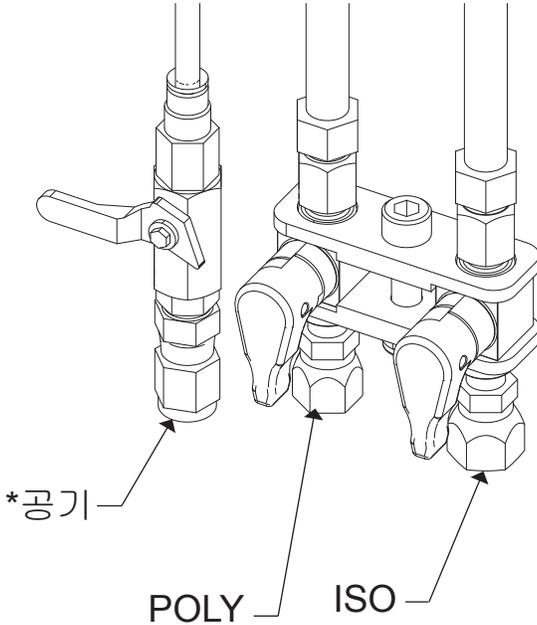
# 1 절 - 설치: 장비 조립

## GlasCraft 장비

에어 호스는 1/4인치입니다. NPS

JIC 피팅 PTFE 테이프를 사용할 필요가 **없습니다**.

피팅이 단단히 부착되면 시스템 설명서에서 시동 지침을 참조하십시오.



 P2 Elite 건은 옵션인 수평 설정 장치에 장착된 경우와 동일한 방법으로 연결합니다.

\* 피팅 GC2394는 연결되지 않은 부품으로 먼저 에어 호스에 연결한 후 에어 호스 피팅에 따라 건에 연결해야 합니다.

## 다른 장비에 P2 Elite 설치

### 경고

본체 부품을 재료 분무 경로에 배치하지 마십시오.

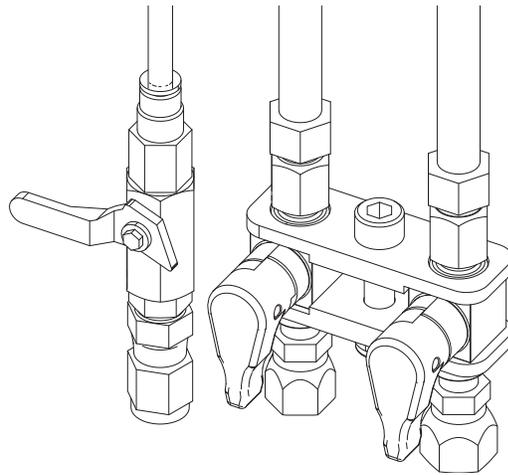
건을 근처의 다른 사람에게 향하지 마십시오.

혼합 챔버 구멍을 바라보지 마십시오.

본 장비에는 위험한 재료가 사용되기 때문에 작업자는 최신 규제, 화학물질 공급업체의 권고사항 및 장비 사용 지역의 법률에 따라 에어 마스크, 고글, 보호의 및 기타 안전 장비를 사용하는 것이 좋습니다.

원래 장비에 가열되지 않은 휩 호스 또는 분리 호스가 필요하지 않은 경우, P2를 재료 호스에 직접 설치할 수 있습니다.

1. 원래 건에서 피팅을 제거합니다.
2. 볼 밸브에서 스위블 피팅을 제거합니다. 볼 밸브는 1/8인치 NPT(암)입니다. 에어 슬라이드 밸브에서 스위블 피팅을 제거합니다. 에어 슬라이드 밸브는 1/4인치 NPSM입니다.



3. 원래 피팅을 볼 밸브에 설치합니다.  밀봉제로 사용하기 위해 1/8인치 NPT 나사산에 비영구적 나사산 고정제를 사용하여 피팅이 건 움직임에 따라 이동하지 않도록 하는 것이 좋습니다.

4. 원래 호스에 건을 설치합니다.

### 경고

제조업체의 지침에 따라 모든 시스템 유압 및 공기압을 감압합니다.

## 2 절 - 작동: 시동 지침



전체 시스템 설치는 특정 시스템 사용 설명서를 참조하십시오.

### 작동 전 점검 목록

모든 피팅이 단단히 조여져 있으며 공기 조절기가 "0 압력"으로 돌려져 있는지 확인하십시오.



### 경고

본체 부품을 재료 분무 경로에 배치하지 마십시오.  
 건물 근처의 다른 사람에게 향하지 마십시오.  
 혼합 챔버 구멍을 바라보지 마십시오.  
 본 장비에는 위험한 재료가 사용되기 때문에 작업자는 최신 규제, 화학물질 공급업체의 권고사항 및 장비 사용 지역의 법률에 따라 에어 마스크, 고글, 보호의 및 기타 안전 장비를 사용하는 것이 좋습니다.

### 작동 요구사항

- 0.62-0.76MPa(6.2-7.6bar, 90 -110psi)에서 8 - 10 CFM
- 최대 정적 유체 압력 - 22Mpa (220bar, 3200psi)



### 경고

GlasCraft Probler P2 Elite 건은 22MPa(220bar, 3200psi)를 초과하지 않는 최대 정적 유체 압력에서 작동하도록 설계 및 제조되었습니다. GlasCraft 프로포셔닝 시스템에 연결된 경우 이 압력이 초과되지 않습니다. 그러나, GlasCraft Probler P2 Elite 건이 다른 제조업체의 자체 설계된 장비에 설치된 경우, 최대 정적 유체 압력이 초과되지 않도록 각별히 주의해야 합니다.



건이 짧은 분무 시간 동안 사용될 경우, GlasCraft는 퍼지 공기를 켜(ON) 놓는 것이 좋습니다.



### 경고

퍼지 공기가 꺼져 있으면(OFF), 퍼지 공기를 "끄기"(OFF) 전에 2개의 재료 차단 밸브 모두를 "끄기"(OFF) 위치로 돌려야 합니다!

이 절차를 따르지 않을 경우 건 헤드가 혼합된 제품으로 돌려싸이게 될 가능성이 있습니다.

사용 후 적절한 퍼지를 위해 에어 스위치는 방아쇠를 놓은 후 15초 이상 열어 놓아야 합니다.

혼합 챔버로의 재료 흐름은 2개의 재료 차단 밸브 스위치를 켜기(ON) 또는 끄기(OFF) 위치로 설정하여 조절됩니다.



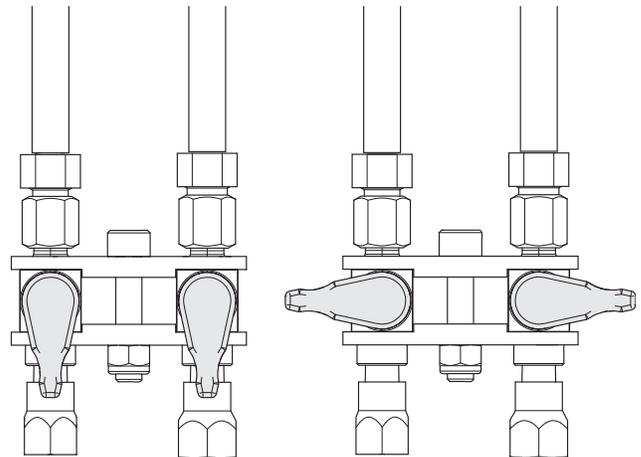
분배 중에는 2개의 재료 차단 밸브 모두가 완전히 열려 있고 피스톤 잠금 장치는 해제되어 있어야 하며, 정비 중이거나 작동 중단 기간이 길 경우 완전히 닫고 피스톤 잠금 장치를 잠가야 합니다.



### 경고

측면 블록 나사를 제거하기 전에 2개의 재료 차단 밸브 모두를 "끄기"(OFF) 위치에 놓고 모든 유체 압력을 감압해야 합니다!

이 절차를 따르지 않을 경우 건 헤드가 혼합된 제품으로 돌려싸이게 될 가능성이 있습니다.



켜기(ON)

끄기(OFF)

시작 및 종료 절차는 시스템 설명서를 참조하십시오.

## 2 절 - 작동: 시동 지침

### 분무 기법

항상 안전하게 작동하고 설명된 모든 안전 절차를 따르십시오.

도포 시마다 최적의 분무 패턴을 만들기 위해 7개 크기의 적절한 혼합 챔버를 사용할 수 있습니다.

건과 함께 제공된 표준 혼합 챔버는 가장 크고 가장 작은 도포를 제외하고 모든 경우에 충분히 사용 가능합니다.

폼 발생 및 양생 시간은 재료 및 기질 온도에 따라 달라집니다. 재료 또는 기질 온도가 높을수록 발생 및 양생 시간이 증가하고, 재료 또는 기질 온도가 낮을수록 발생 및 양생 시간이 줄어듭니다. 권장 분무 온도는 화학제품 제조업체의 데이터 사양서를 참조하십시오. 대부분의 경우에 두 구성품은 동일한 온도에서 사용됩니다.

더 높은 압력 및 온도를 사용하여 재료 해체 성능을 높이고, 혼합을 향상시키며, 발생 시간을 가속화할 수 있습니다. 호스 길이가 15.25m(50ft.) 이상이거나, 재료 점도가 높을 때 더 높은 재료 펌프 압력이 필요할 수 있습니다.

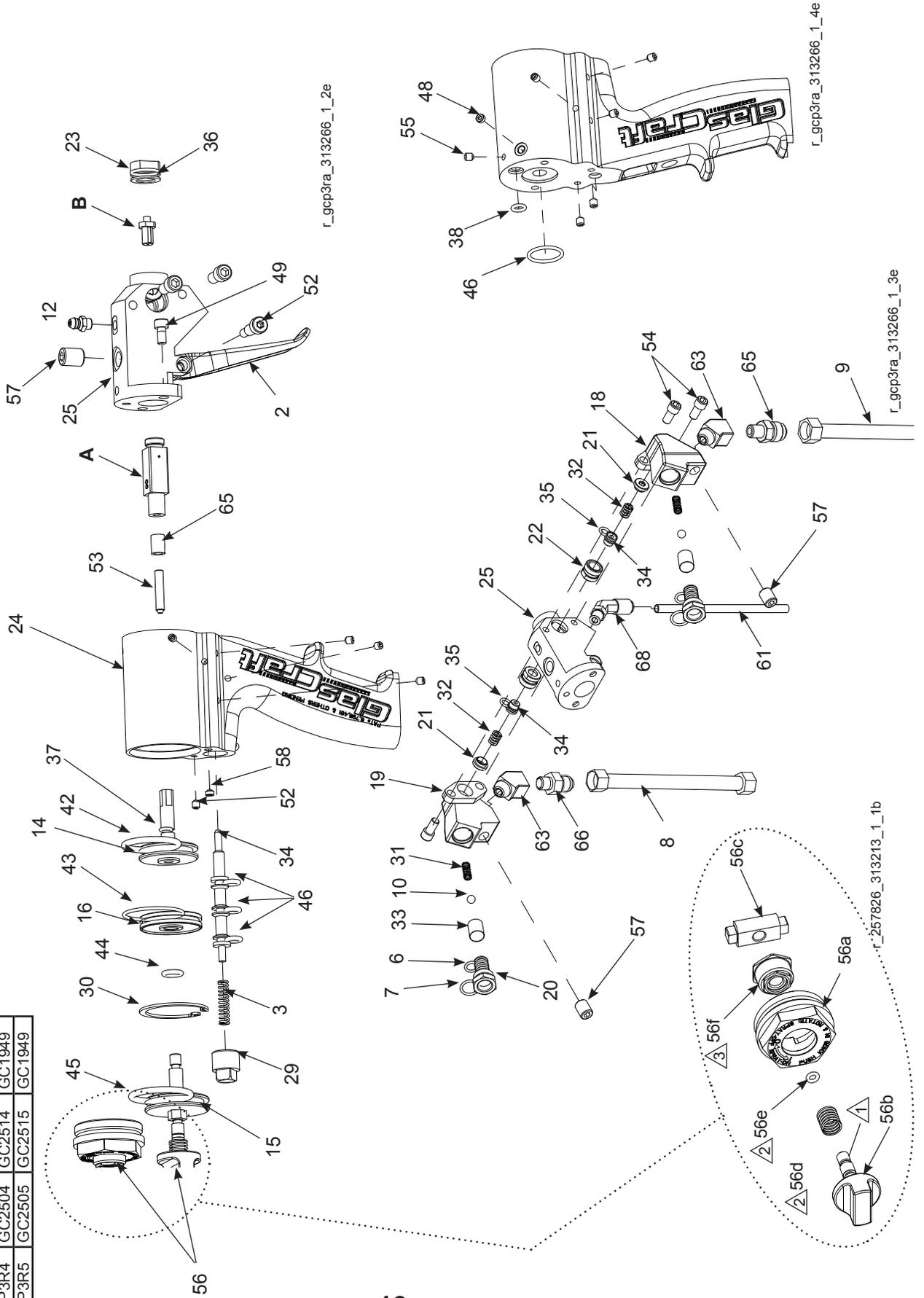
방아쇠 작동을 위해 공기를 제공하고 방아쇠를 놓을 때 공기를 퍼지하려면 분무하기 전에 건 공기 밸브를 열어야 합니다.

분무할 때 건 방아쇠를 계속해서 누르거나, 각 스트로크가 끝날 때마다 건 방아쇠를 격발할 수 있습니다. 건을 앞뒤로 느리고 균일한 동작으로 움직여 이전 이동의 약 50~70 퍼센트를 겹치도록 할 때 매끄럽고 고른 층을 가장 잘 얻을 수 있습니다. 발생 폼 위에 분무하지 마십시오! 이상적인 건-표면 간 거리는 약 18~24인치입니다. 건이 표면에 직접 바라도록 하여 분무하십시오. 표면에 기울어지게 분무하면 폼이 거칠어지고 과도하게 분무하게 됩니다.

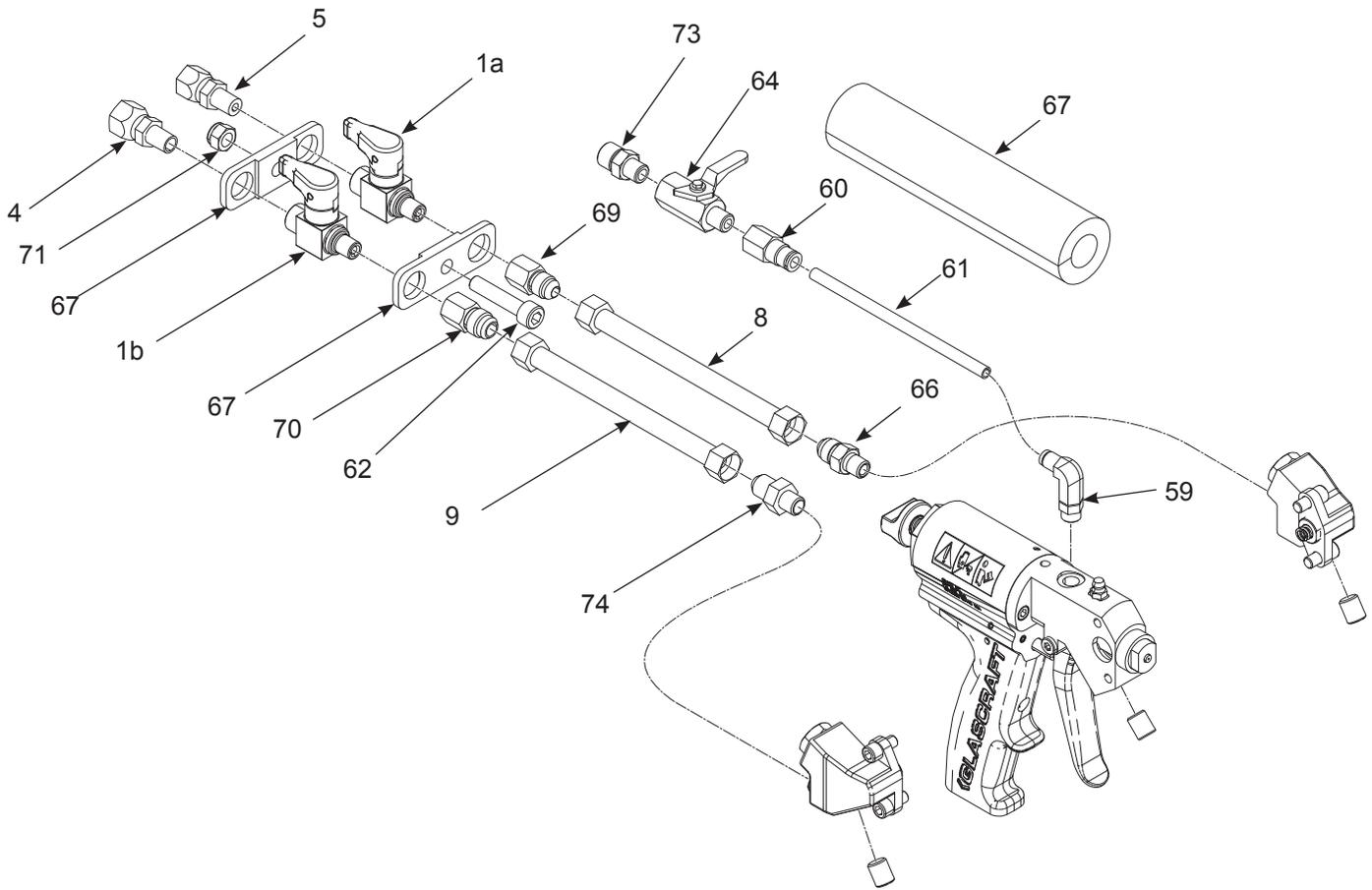
### 3 절 - 일반 정보: P2 Elite 렌배 건

- 1 영구적인 나사산 고정제를 바르고 4-4.5N·m(35-40in·lbs) 토크로 조이십시오.
- 2 윤활유(부품 번호 118665)를 지정된 쉘 및 표면에 충분히 바르십시오.
- 3 바닥에 닿을 때까지 시계 반대 방향으로 조정합니다.

부품	A	B	키트
GCP3RA	GC250A	GC251A	GC1948
GCP3R0	GC2500	GC2510	GC1947
GCP3R1	GC2501	GC2511	GC1947
GCP3R2	GC2502	GC2512	GC1947
GCP3R3	GC2503	GC2513	GC1947
GCP3R4	GC2504	GC2514	GC1949
GCP3R5	GC2505	GC2515	GC1949



### 3 절 - 일반 정보: P2 Elite 분배 건



### 3 절 - 일반 정보: P2 Elite 부품 목록

참조	부품	설명	수량
1a	256459	BALL VALVE, ISO	1
1b	256460	BALL VALVE, POLY	1
2	GC2340	TRIGGER	1
3	GC2341	SPRING	1
4	117634	SWIVEL HOSE FITTING	1
5	117635	SWIVEL HOSE FITTING	1
6	113137	O-RING	2
7	248130	O-RING (QTY. 6)	1
8	✕	WHIP HOSE A	1
9	✕	WHIP HOSE B	1
10	GC0259	1/4 IN. DIA. BALL	2
12	100846	LUBE FITTING	1
13	❖	GC2394 SWIVEL FITTING	1
14	GC1898	AIR PISTON	1
15	GC1899	AIR PISTON	1
16	GC1900	CYLINDER SPACER	1
18	GC1881	P2 ELITE POLY SIDE BLOCK	1
19	GC1882	P2 ELITE ISO SIDE BLOCK	1
20	GC1904	CHECK VALVE FILTER	2
21	GC2494	SEAL, ACETAL	2
22	GC2495	SEAL HOUSING	2
23	GC1914	AIR CAP	1
24	GC2499	MACHINED HANDLE	1
25	GC1880	P2-ELITE HEAD	1
27	GC1918	TRIGGER PISTON	1
29	GC1920	TRIGGER PLUG	1
30	GC1921	RETAINING RING	1
31 +	GC1922	SPRING	2
32	GC1923	SPRING	2
33 +	GC2496	FILTER SCREEN; 40 MESH 100 MESH FILTER (GC2497) ALSO AVAILABLE	2
34	GC2498	SIDE SEAL	2
35	111450	O-RING	2
36	117517	O-RING	1
37	C20988	O-RING	1
❖	118665	HIGH ADHESION, WATER RESISTANT, LITHIUM GREASE (4 OZ.)	1
❖	117773	LOW VISCOSITY GREASE (3 OZ.)	1
❖	117792	GREASE GUN (3 OZ. CARTRIDGE)	1
38	GC2056	O-RING	1
41	GC2058	O-RING	3
42	108833	O-RING	1
43	107563	O-RING	1

참조	부품	설명	수량
44	GC2059	O-RING	1
45	C20207	O-RING	1
46	GC2060	O-RING	1
49	GC2187	SCREW	2
52	GC2237	SHOULDER SCREW	1
53	GC2244	SET SCREW	1
54	GC2248	SCREW	4
55	GC2081	SET SCREW	11
56	258761	PISTON LOCK ASSEMBLY	1
57	GC0024	PIPE PLUG	3
58	GC2241	SET SCREW	2
59	GC0490	ELBOW FITTING	1
60	GC0502	FITTING	1
61	☆	TUBING, 1000 PSI; NYLON	3
62	113467	SCREW	1
63	GC0712	ELBOW FITTING	2
64	GC1842	BALL VALVE	1
65	GC1883	PISTON SPACER	1
66	✕	125572 FITTING	1
67	16U880	HOSE MOUNTING PLATE	2
68	GC1885	PUSHLOCK SWIVEL ADAPTER	1
69	16U878	FITTING, ADAPTER	1
70	16U879	FITTING, ADAPTER	1
71	111040	NUT, LOCK, 5/16	1
72	☆	HEATED HOSE COVER	2
73	GC0275	FITTING	1
74	✕	FITTING	1

참조 번호	부품 번호	설명	수량
56a		AIR CAP	1
56b	◆	STOP SHAFT	2
56c	◆	PISTON STOP	1
56d	◆	COMPRESSION SPRING	1
56e	◆	O-RING	1
56f		ADJUSTMENT NUT	1

◆ 키트 258762에 포함됨.

☆ 현지에서 구매.

❖ 그림에는 없음.

✕ 키트 24K287에 포함됨.

+ 벌크 키트로 제공, 21페이지 참조

✿ 교체 핸들이 키트 24W375로 제공됩니다.

### 3 절 - 일반 정보: 유지보수

#### ⚠ 경고

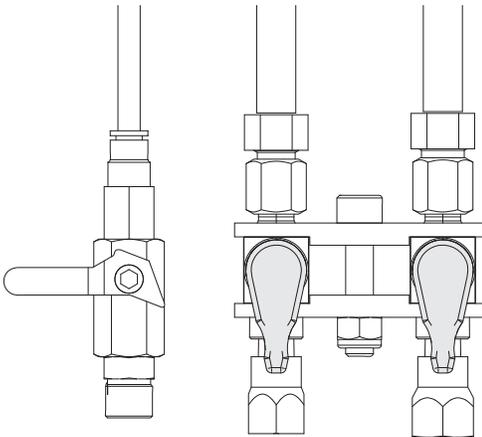
이 건의 유지보수를 시도하기 전에 모든 유체 및 공기 압력을 감압합니다.

- 유체 및 공기 압력을 감압하려면:
- 시스템에서 건 방아쇠 공기를 제외한 모든 공기 공급을 차단합니다(OFF).
- 모든 유체 압력이 감압될 때까지 건의 방아쇠를 당깁니다.
- 시스템의 건 방아쇠 공기를 차단합니다(OFF).
- 이액형 장비를 끕니다.
- 모든 방아쇠 공기 압력이 감압될 때까지 건 방아쇠를 격발합니다.

다음과 같이 건 유지보수를 수행합니다.

#### 1. 씰(41)의 누출 여부를 점검합니다.

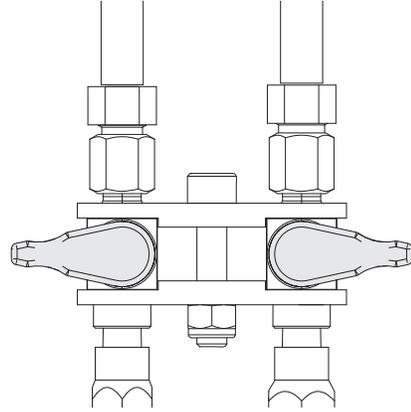
- 피스톤 잠금 장치를 잠급니다.
- 건 에어 밸브를 닫아 건 유입되는 공기를 차단합니다(OFF).
- 재료 볼 밸브를 켭니다(ON).



- 10-20초 정도 기다린 다음 건 에어 밸브를 열어 유입되는 공기를 켭니다(ON).
- 2 - 3회 반복합니다.
- 재료가 건에서 퍼지되어 있는 경우, 씰(41) 또는 O 링(42)에 누출이 있습니다.
- 씰 또는 O 링을 교체하고 다시 점검하여 누출을 해결합니다.

#### 2. 재료 밸브(부품 번호 256459, 256460)에 누출이 있는지 점검합니다.

- 두 재료 밸브를 끕니다(OFF).



- 피스톤 잠금 장치의 잠금을 해제합니다.
- 건 방아쇠를 여러 번 격발합니다.
- 약 10-20 초 정도 기다립니다.
- 건 방아쇠를 여러 번 격발합니다.
- 추가로 재료가 퍼지되는 경우 재료 밸브가 누출되고 있습니다.
- 빨간색 및 파란색 노브를 떼어 내고 누출이 정지될 때까지 패킹을 한 번에 1/8인치 ~ 1/4인치로 돌려 누출을 해결합니다. 다시 점검합니다.

#### 3. 측면 블록을 점검합니다.

- 에어 밸브를 끕니다(OFF).

#### ⚠ 경고

측면 블록을 제거하기 전에 두 개의 재료 밸브가 끄기(OFF) 위치에 있는지 확인합니다. 그런 후 건의 방아쇠를 여러 번 격발하여 감압합니다.

측면 블록을 제거할 때 재료 밸브가 켜져 있는 경우 건은 신속하게 우레탄으로 돌려 싸이게 됩니다!

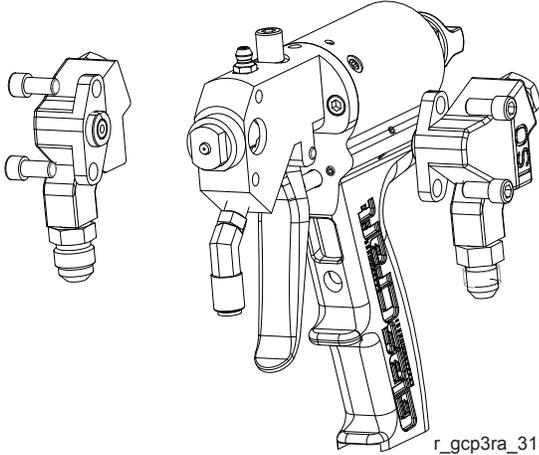
#### ⚠ 경고

항상 건 측면 블록은 사람에서 멀리 아래로 향하게 하십시오.

유체 압력이 있으면 재료가 상당한 힘으로 측면 블록을 빠지게 할 수 있습니다.

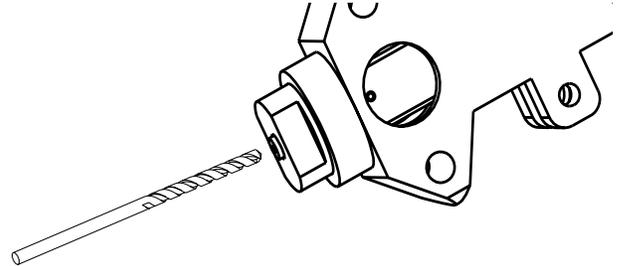
### 3 절 - 일반 정보: 유지보수

- 나사를 제거하여 측면 블록을 분리합니다.

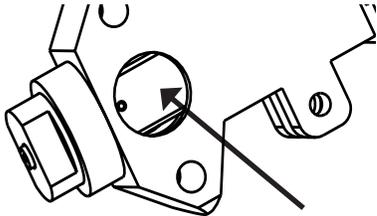


r\_gcp3ra\_313266\_1\_6e

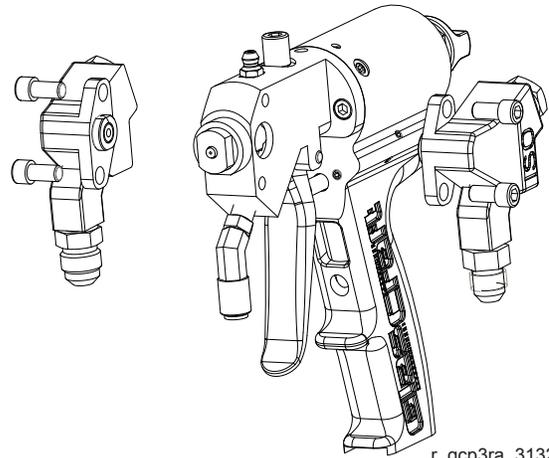
- 정확한 크기의 드릴 비트를 사용하여 혼합 챔버 출구 통로를 청소합니다. 정확한 크기의 드릴 비트를 사용하여 혼합 챔버의 마무리칠 표면에 긁힘이 발생하지 않도록 주의하면서 혼합 챔버 흡입구 측면 구멍을 청소합니다. (본 설명서의 드릴 차트를 참조하십시오.)



- 혼합 챔버의 측면에 긁힘 및/또는 재료 축적 여부를 검사합니다. 싯 표면(측면)에 긁힘이 없도록 조심스럽게 축적된 재료를 제거합니다. 솔벤트를 사용하여 챔버, 측면 블록 등에서 축적된 재료를 씻어낼 수 있습니다. 솔벤트가 다시 건으로 들어가지 않도록 건 챔버를 지면을 향해 기울입니다. 특정 솔벤트는 챔버 샤프트의 O 링에 침투하여 O 링이 팽창하게 하거나 기능을 열화시킬 수 있습니다.



- 측면 블록을 다시 조립하고 나사로 조입니다. 그리스는 혼합 챔버의 팁에서 보여야 합니다.



r\_gcp3ra\_313266\_1\_6e

- 고품질의 백색 리튬 그리스(부품 번호 117773)를 건 전면 하우징의 각 측면과 측면 블록 싯에 충분한 양으로 바릅니다.



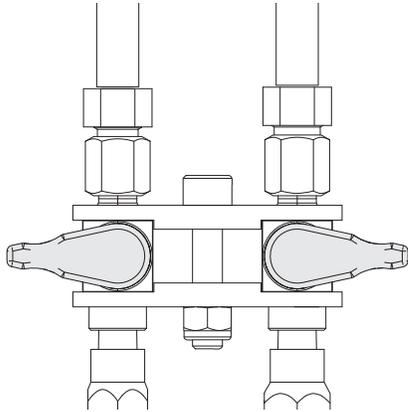
그리스가 건에서 퍼지되므로 에어 밸브를 열지 마십시오. 그리스가 방새 건에 남아 있도록 해야 합니다.

### 3 절 - 일반 정보: 유지보수

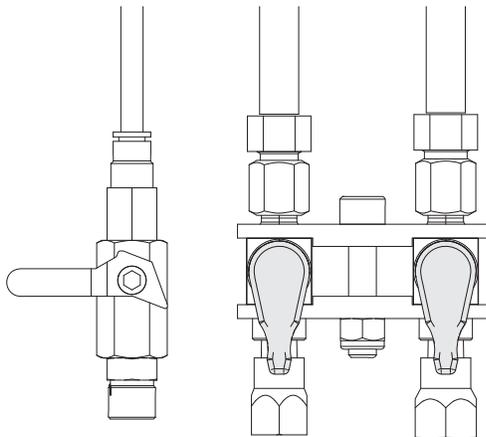
#### 일일 작동 종료 숙련 사용자의 경우

하나의 제품 및 시스템과 함께 견을 사용해 왔으며, 작업 및 유지보수 요구사항에 영향을 미치는 모든 변수를 다루는 기법에 익숙해지면 작업에 맞게 일일, 주간 및 월간 유지보수를 진행할 수 있습니다.

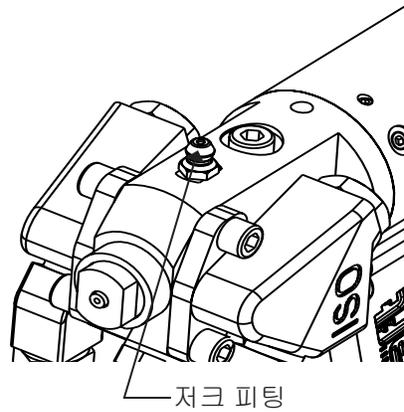
1. 볼 밸브(부품 번호 256459, 256460)를 끄고 견 방아쇠를 5-6회 격발하여 잔류 압력을 퍼지합니다.



2. 피스톤 잠금 장치를 잠급니다.
3. 정확한 크기의 인서트용 드릴 비트를 사용하여 챔버 인서트 주둥이를 드릴 작업합니다. (본 설명서의 드릴 차트를 참조하십시오.)
4. 밸브를 반 정도 다시 돌려 공기 퍼지를 제한합니다.



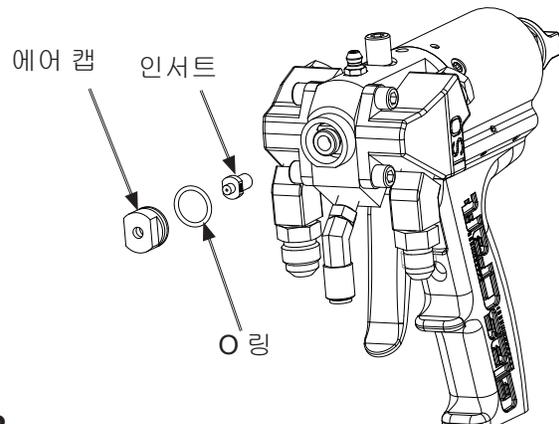
5. 그리스 건(부품 번호 117792)을 사용하여 백색 리튬 그리스(부품 번호 117773)를 주둥이에서 그리스의 열은 연무가 퍼지될 때까지 저크 피팅에 주입합니다. 공기 퍼지를 차단합니다.



6. 에어 캡을 제거하여 옆에 둡니다. 솔벤트에 적셔야 하는 경우 담그기 전에 O 링을 제거합니다.
7. 주둥이 인서트를 제거하고 다음에 사용할 때까지 솔벤트에 담급니다.

#### 일일 시동

1. 주둥이 인서트를 청소합니다. 표면과 바닥 평면이 모두 깨끗한지 확인합니다. 주둥이에 맞는 크기의 비트를 사용하여 주둥이에 드릴 작업합니다. (본 설명서의 드릴 차트를 참조하십시오.)
2. 챔버의 내부 구멍을 청소합니다. 필요에 따라 챔버 주둥이 흡입구 구멍을 드릴 작업합니다.
3. 주둥이 인서트를 설치합니다.
4. 챔버에 에어 캡을 설치합니다. 캡이 바닥에 닿을 때까지 손가락으로 단단히 조입니다. 1/2인치 렌치로 적당하게 조입니다. 큰 토크 값이 필요하지 않습니다. 과도하게 조이면 챔버가 손상될 수 있습니다.



### 3 절 - 일반 정보: 유지보수



전체 시스템 설치는 특정 시스템 사용 설명서를 참조하십시오.

#### 부품 교체 절차



이 건에 유지보수를 수행하거나 측면 블록을 제거하기 전에, 2개의 건 재료 밸브 모두가 끄기(OFF) 위치에 있는지 확인하고 방아쇠를 여러 번 격발하여 건에서 유체의 압력을 제거합니다.!

측면 블록을 제거할 때 재료 밸브가 켜져 있는 경우 건은 신속하게 우레탄으로 돌려 싸이게 됩니다!

1. 시작하기 전에 각 절차를 완전히 읽고 필요한 경우 그림을 참조하십시오.
2. 모든 챔버 및 접근 가능한 통로를 세척 및 청소합니다.
3. 조립 전에 모든 부품을 청소합니다.
4. 모든 O 링 및 씰은 해당 키트의 새로운 부품으로 교체합니다.
5. 모든 부품의 마모 또는 손상 여부를 검사하고 필요한 경우 공인 **GlasCraft** 대리점에서 새로운 순정품 **GlasCraft** 교체품을 구매하여 교체합니다.
6. 모든 나사산의 마모 또는 손상 여부를 검사하고 필요한 경우 교체합니다.
7. 조립 시 모든 나사산 부품을 단단히 조여야 하지만 과도하게 하지는 마십시오.
8. 모든 O 링 및 나사산에 그리스(부품 번호 118665)를 가볍게 바릅니다.
9. 모든 스프링의 탄력을 점검합니다. 원래(새) 길이로 신속하게 복원되어야 합니다.

#### 일상적 관리



이 건에 유지보수를 수행하거나 측면 블록을 제거하기 전에, 2개의 건 재료 밸브 모두가 완전히 끄기(OFF) 위치에 있는지 확인하고 방아쇠를 여러 번 격발하여 건에서 유체의 압력을 제거합니다.!

측면 블록을 제거할 때 재료 밸브가 켜져 있는 경우 건은 신속하게 우레탄으로 돌려 싸이게 됩니다!

매일 다음 정비를 수행하는 것이 좋습니다.

1. 솔과 적절한 세척 솔벤트를 사용하여 건을 세척합니다.
2. 측면 블록 씰을 검사하여 깨끗하며 굽힘, 자국 또는 이물질이 없는지 확인합니다. 필요에 따라 청소하고 교체합니다.
3. 필터 스크린을 제거하거나 세척하거나 교체합니다.
4. 씰 및 O 링과 같은 "마모" 품목은 적절한 재고 수준을 유지합니다. (부품 및 그림 절에 나열된 정비 및 수리 부품 키트를 참조하십시오.)
5. 2개의 구성품이 꼬이지 않고 유체 통로가 청결하게 유지되도록 건에 매일 그리스를 바릅니다. 에어 챔버 및 충돌 포트를 통해 공기가 그리스 연무를 혼합 챔버 노즐로 운반하도록 퍼지하여 모든 표면을 코팅합니다. 부품 번호 117773 그리스를 사용합니다.

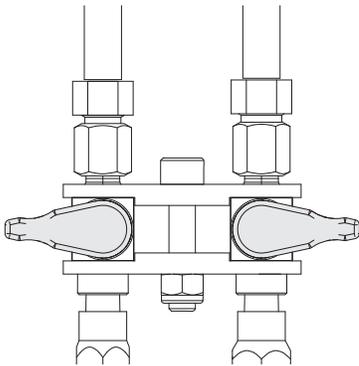
### 3 절 - 일반 정보: 유지보수

#### 피스톤 잠금 장치 조절 및 설치 절차

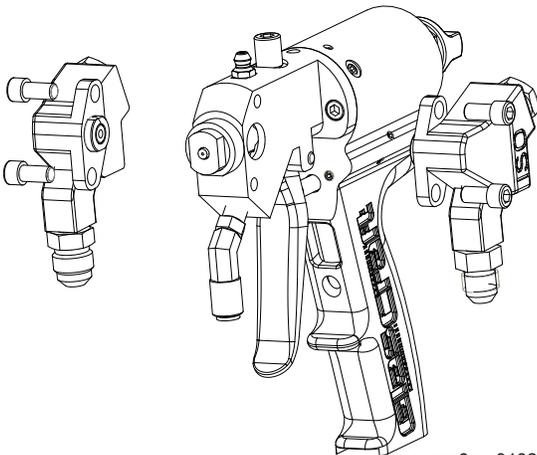
P2 건 피스톤 스톱퍼는 출고 시 설정되어 보통 조절이 필요하지 않습니다. 피스톤 스톱퍼는 건이 격발될 때 얼마나 멀리 에어 피스톤이 뒤로 이동하는가를 나타냅니다. 적절하게 스톱퍼를 조절하면 혼합 챔버 측면 포트와 포트를 통과하는 측면 블록 씰을 정렬할 수 있습니다. 피스톤이 정지하기 전에 피스톤이 얼마나 멀리 이동하는지 결정하는 고정 나사가 있습니다.

스톱퍼가 올바른지 확인하려면:

1. 16페이지의 **감압 절차**에 따라 재료 호스를 건에서 분리합니다.
2. 재료 볼 밸브를 끄기(OFF) 위치로 돌립니다.

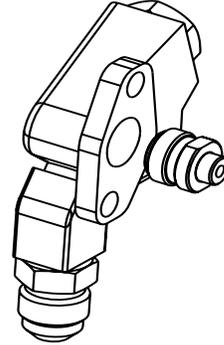


3. 피스톤 잠금 장치 캡이 조여졌으며 완전히 건에 끼어졌는지 확인합니다.
4. 측면 블록을 제거합니다.



r\_gcp3ra\_313266\_1\_6e

5. 측면 블록에서 측면 블록 씰 하우징 중 하나를 제거합니다. 하우징에 씰(34)을 두고 적절한 솔벤트로 헹굽니다.



6. 건 헤드에 측면 씰 하우징을 두고 씰 앞면을 혼합 챔버를 향하여 설정합니다.



**경고**

측면 블록을 제거할 때 재료 밸브가 켜져 있는 경우 건은 신속하게 우레탄으로 돌려 싸이게 됩니다!

7. 건 방아쇠 공기 공급을 켜고 건의 방아쇠를 격발합니다.



퍼지 공기는 측면 블록이 제거되었을 때 차단되지 않습니다.

8. 총돌 포트가 측면 씰 하우징을 통해 완전히 보이지 않는 경우 방아쇠 공기를 차단하고 건의 방아쇠를 격발하여 감압합니다. 조절 너트를 적절한 방향으로 조정하려면 9/16인치 오픈 엔드 렌치를 사용합니다. 적절히 조정될 때까지 7 및 8단계를 반복합니다.
9. 혼합 챔버의 총돌 포트가 측면 씰 하우징을 통해 완전히 보일 경우(중앙에서 또는 약간 앞으로), 피스톤 잠금 장치 조절 너트가 적절히 정렬된 것입니다.



필요한 경우 비영구적 나사산 고정제를 조절 너트에 바를 수 있습니다.

10. 건을 다시 조립합니다.

**사용 전마다:** 피스톤 잠금 장치 어셈블리가 설치되고 제대로 작동하는지 확인합니다.

- 피스톤 잠금 장치를 잠급니다.
- 시스템을 작동 압력으로 가압합니다.
- 재료 볼 밸브를 개방합니다.
- 건을 안전한 방향으로 향하도록 한 후 격발합니다. 건 팁에서 재료가 흘러 나오지 않아야 합니다.
- 제대로 작동하지 않는 경우 사용하지 마십시오.

### 3 절 - 일반 정보: 옵션

#### 정비 및 수리 키트

GC1937 표준 수리 키트		
부품	설명	수량
C20988	O-Ring	1
GC2056	O-Ring	1
110242	O-Ring	2
106555	O-Ring	2
GC2057	O-Ring	1
GC2058	O-Ring	3
108833	O-Ring	1
107563	O-Ring	1
GC2059	O-Ring	1
C20207	O-Ring	1
GC2060	O-Ring	1
113137	O-Ring	2
248130	O-Ring (Qty. 6)	1
111450	O-Ring	2
117517	O-Ring	1

 O 링 부품 번호 GC2057 및 110242(수량 1개)는 P2 Elite 건에 사용되지 않습니다.

GC1949 하드웨어 키트 04-05		
부품	설명	수량
GC0086	3/16" Ball Driver	1
GC0087	5/32" Ball Driver	1
GC0175	Pin Vise	1
GC2496	Screen Filter	2
246624	Drill Bit	1
246623	Drill Bit	1
117517	O-Ring	1
111450	O-Ring	2
GC2212	Fitting, -6 JIC	1
GC2334	Fitting, 45° Flare	1
GC2394	Adapter Fitting	1
125572	Fitting, -5 JIC	1

GC1948 하드웨어 키트 -AA		
부품	설명	수량
248891	Drill Bit	1
276984	Drill Bit	1
GC0086	3/16" Ball Driver	1
GC0087	5/32" Ball Driver	1
GC0175	Vise Pin	1
GC2496	Filter Screen	2
111450	O-Ring	2
117517	O-Ring	1

GC1947 하드웨어 키트 00-03		
부품	설명	수량
GC0086	3/16" Ball Driver	1
GC0087	5/32" Ball Driver	1
GC0175	Pin Vise	1
GC2496	Screen Filter	2
249112	Drill Bit	1
GC0069	Drill Bit	1
246627	Drill Bit	1
246625	Drill Bit	1
246629	Drill Bit	1
246628	Drill Bit	2
246630	Drill Bit	1
GC0083	Drill Bit	1
GC2212	Fitting, -6 JIC	1
GC2334	Fitting, 45° Flare	1
117517	O-Ring	1
111450	O-Ring	2
GC2394	Adapter Fitting	1
125572	Fitting, -5 JIC	1

#### 건 덮개

##### 244914 덮개

분무 중에 건을 청결하게 유지합니다. 10개들이 팩.

#### 건 재조립용 윤활유

##### 248279, 113그램(4온스) [10]

강력 접착력, 방수, 리튬 계열 윤활유. MSDS 자료는 [www.graco.com](http://www.graco.com)에서 제공합니다.

#### 건 작동 종료 후를 위한 그리스 카트리지

##### 248280 카트리지, 3온스 [10]

특수하게 합성된 저점도의 그리스는 건의 통로를 통해 쉽게 흐르기 때문에 두 성분의 양생을 방지하고 유체 통로를 청결하게 유지해 줍니다.

GC1946 측면 씰 키트		
부품	설명	수량
GC2498	SST Side Seal	2
111450	O-Ring	2

GC1950 프리미엄 수리 키트		
부품	설명	수량
GC1931	O-Ring	1
111516	O-Ring	1
111450	O-Ring	4
113137	O-Ring	2
111316	O-Ring	2
118594	O-Ring	1
248130	O-Ring (Qty. 6)	1
117517	O-Ring	1
GC1932	O-Ring	3
GC1933	O-Ring	1
GC1934	O-Ring	1
GC1935	O-Ring	1
GC1936	O-Ring	1
117610	O-Ring	1

258762, 피스톤 잠금 장치 수리 키트		
부품	설명	수량
	Stop Shaft	1
	Piston Stop	1
	Compression Spring	1
	O-Ring	1

#### 벌크 키트

24R894, 40메쉬 필터 스크린 키트			
참조	부품	설명	수량
40	GC2496	Filter Screen, 40 mesh	10

24R895, 100메쉬 필터 스크린 필터			
참조	부품	설명	수량
(40)	GC2497	Filter Screen, 100 mesh	10

24R896, 스프링 키트			
참조	부품	설명	수량
38	GC1922	Spring	12

### 3 절 - 일반 정보: 옵션

#### 클리닝 드릴 차트

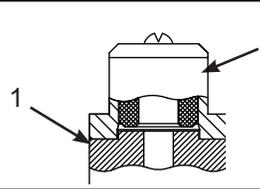
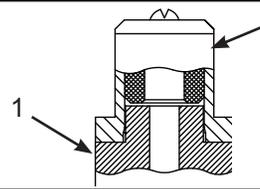
원형 혼합 챔버	혼합 챔버 노즐 클리닝 드릴		혼합 챔버 홀 클리닝 드릴	
GC250A	248891	0.033	276984	0.022
GC2500	GC0083	0.049	GC0080	0.035
GC2501	249112	0.057	246629	0.042
GC2502	GC0069	0.071	246628	0.052
GC2503	246625	0.086	246627	0.059
GC2504	246624	0.094	296297	0.067
GC2505	246623	0.116	246625	0.086
드릴 핀 바이스 117661				

짧은 버전				
부품 번호	팬 코드	분무 폭 인치(mm)	구멍 직경	
GC2573	215	2-4 (50.8-101.6)	0.015 in.	
GC2575	217		0.017 in.	
GC2578	221		0.021 in.	
GC2582	223		0.023 in.	
GC2589	231		0.031 in.	
GC2592	235		0.035 in.	
GC2623	411		0.011 in.	
GC2624	413	8-10 (203.2-254)	0.013 in.	
GC2574	415		0.015 in.	
GC2576	417		0.017 in.	
GC2625	419		0.019 in.	
GC2579	421		0.021 in.	
GC2583	423		0.023 in.	
GC2586	427		0.027 in.	
GC2590	431		0.031 in.	
GC2593	435		0.035 in.	
GC2595	439		0.039 in.	
GC2627	511		10 - 12 (254-304.8)	0.011 in.
GC2628	513			0.013 in.
GC2629	515			0.015 in.
GC2577	517			0.017 in.
GC2630	519	0.019 in.		
GC2580	521	0.021 in.		
GC2584	523	0.023 in.		
GC2631	525	0.025 in.		
GC2587	527	0.027 in.		
GC2591	531	0.031 in.		
GC2594	535	0.035 in.		
GC2596	539	0.039 in.		
GC2632	611	12-14 (304.8-355.6)		0.011 in.
GC2633	613			0.013 in.
GC2634	615		0.015 in.	
GC2635	617		0.017 in.	
GC2636	619		0.019 in.	
GC2637	621		0.021 in.	
GC2638	623		0.023 in.	
GC2639	625		0.025 in.	
GC2640	627		0.027 in.	
GC2641	711		14-16 (355.6-406.4)	0.011 in.
GC2642	713			0.013 in.
GC2643	715			0.015 in.
GC2644	717			0.017 in.
GC2645	719			0.019 in.
GC2646	721	0.021 in.		
GC2585	723	0.023 in.		
GC2647	725	0.025 in.		
GC2648	727	0.027 in.		

긴 버전			
부품 번호	팬 코드	분무 폭 인치(mm)	구멍 직경
GC2599	351	6-8 (152.4-203.2)	0.051 in.
GC2600	451	8-10 (203.2-254)	0.051 in.
GC2604	461		0.061 in.
GC2607	471		0.071 in.
GC2597	543		0.043 in.
GC2601	551	10 - 12 (254-304.8)	0.051 in.
GC2605	561		0.061 in.
GC2608	571		0.071 in.
GC2606	661	12-14 (304.8-355.6)	0.061 in.
GC2602	751	14-16 (355.6-406.4)	0.051 in.

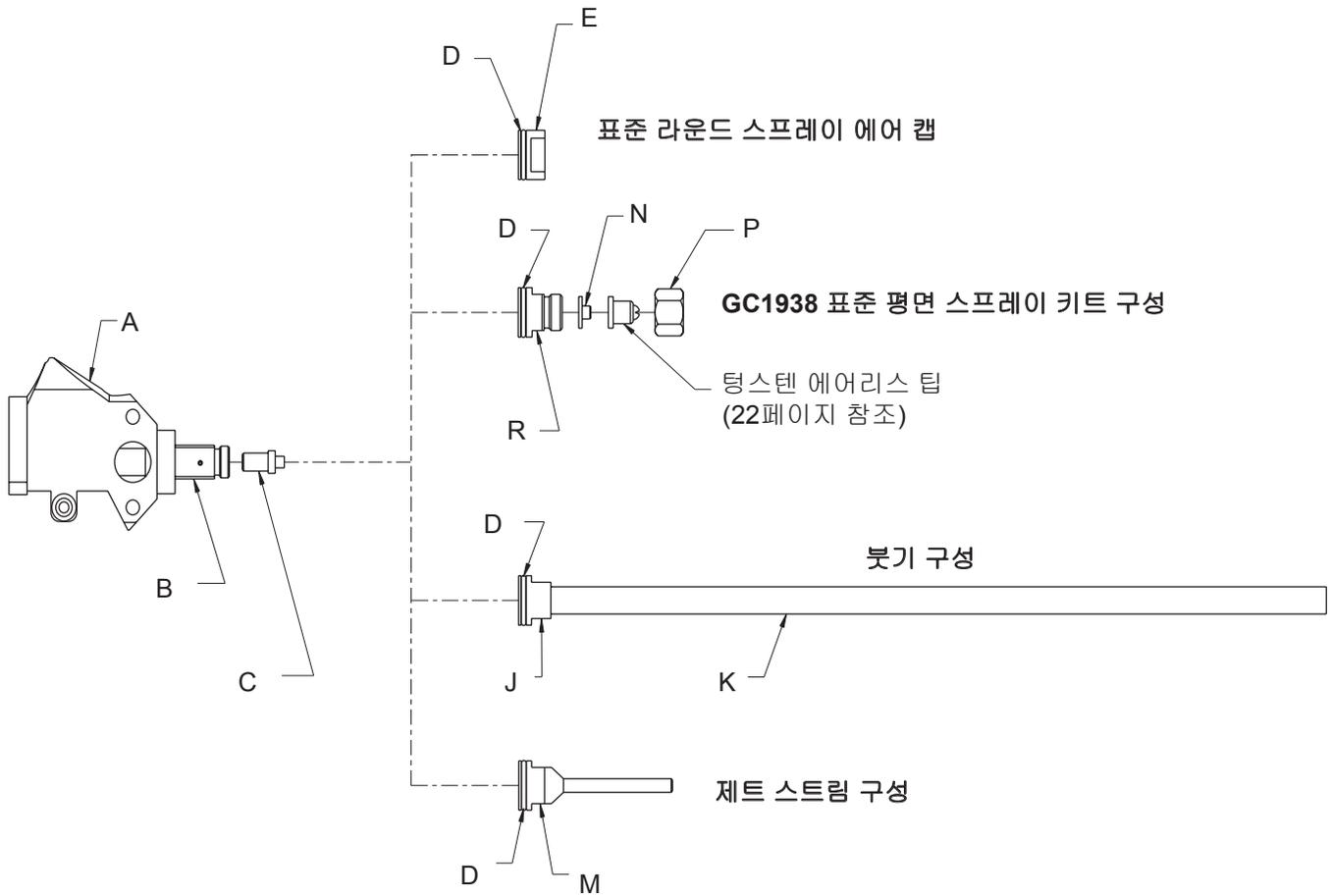
#### 스페이서 씰

시리즈 B 스프레이 팁에는 갈색 시리즈 C 스페이서 씰만을 사용하십시오. 그렇지 않으면 재료 막힘이 발생할 수 있습니다.

시리즈 C 스페이서 씰(갈색)	
짧은 버전	긴 버전
팁 LPA2-147-1525 ~ LPA2-147-3850과 함께 사용	팁 LPA2-147-4325 ~ LPA2-147-7250과 함께 사용
GC2335	16V976
23564-00	16V972
23572-00	16V973
LPA2-121G	16V974
LPA2-124S	16V975
	
1: 팁 스페이서 씰(시리즈 C) 2: 스프레이 팁(시리즈 B)	

### 3 절 - 일반 정보: 옵션

#### P2 Elite 분무 옵션

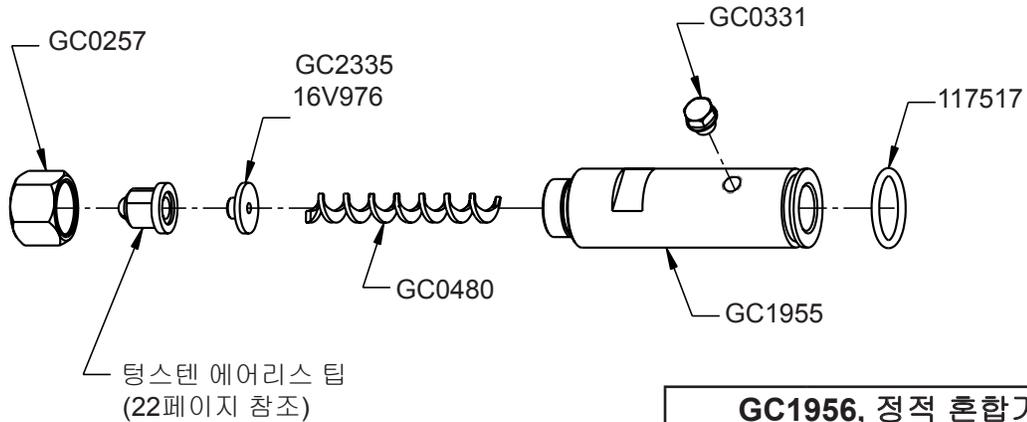


P2 Elite 분무 옵션		
참조	부품	설명
A	GC1880	Gun Head
B	GC250X	Mix Chamber Body
C	GC251X	Mix Chamber Insert
D	117517	O-ring
E	GC1914	Front Tip
J	GC1954	Pour Cap
K ☆		Tubing, 1/4 in. ID
M	GC1952 GC1953	Jet Nozzle
N	GC2335 16V976	Seal
P	GC0257	Retaining Nut
R	GC1926	Flat Spray Adapter

☆ 현지에서 구매.

### 3 절 - 일반 정보: 옵션

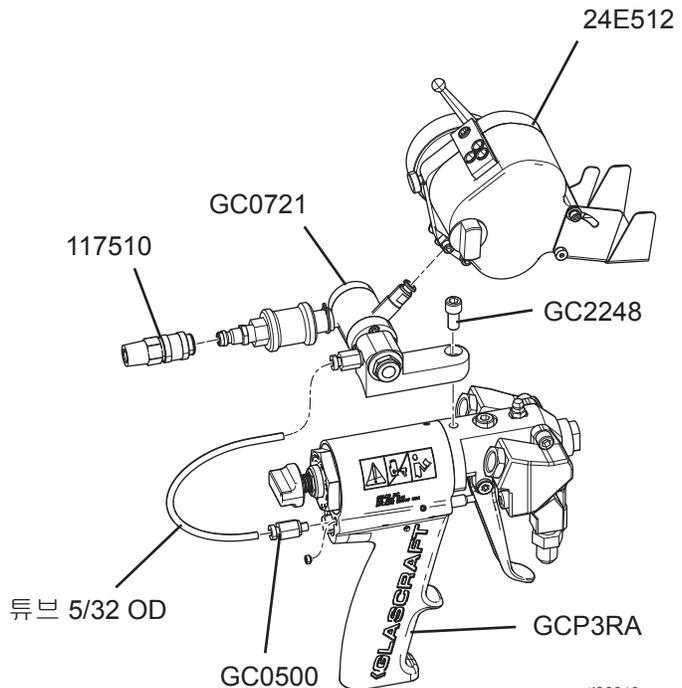
#### 정적 혼합기 키트 GC1956



GC1956, 정적 혼합기 키트		
부품 번호	설명	수량
GC2335 16V976	Fluid Nozzle Seal	1
GC0257	Nozzle Nut	1
GC0331	Plug Fitting	1
GC0480	Spiral Mixing Element	1
117517	O-Ring	1
GC1955	Static Mixer Adapter	1

#### P2 Elite (초퍼 키트 포함) 24W127

부품 번호	설명	수량
GC93RA	GUN, Probler P2 Elite	1
GC1938+	KIT, spray, flat, P2	1
GC2601+	KIT, spray tip, 551 fan	1
24E512	CHOPPER, cutter assembly	1
GC0721 ☆	MODULE, P2 chopper mount	1
117510 ☆	FITTING, line air	1
GC0500 ☆	FITTING, connector	1
---☆	TUBE, 5/32 in. OD; 6 in. (152.4 mm)	1
GC2248 ☆	SCREW, shdc, 1/4-20 x 1/2	1
15B295+	HOSE, air, 50 ft (15.2 m)	1
169970+	FITTING, line air	1
24E448+	KIT, cartridge, 4 blade	1
24F602+	KIT, cartridge, 6 blade	1
24E449+	KIT, cartridge, 8 blade	1
24H271+	KIT, cutter head	1
24E433+	KIT, o-ring, 6 pack	1
16M106+	LUBRICANT, tube, 1 oz	1



☆ 키트 GC0721 에 포함됨.  
+ 그림에는 표시되지 않음.

### 3 절 - 일반 정보: 옵션

#### 건과 팜 그립

건 그립 키트	
17G542	10개들이 팩
17G543	50개들이 팩
17G544	100개들이 팩

팜 그립 키트	
17G545	10개들이 팩
17G546	50개들이 팩
17G547	100개들이 팩

## 4 절 - 제한 보증 정책

### Graco 표준 보증

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

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

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

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

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

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

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

### FOR GRACO CANADA CUSTOMERS

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

### Graco 정보

Graco 제품에 대한 최신 정보는 [www.graco.com](http://www.graco.com)에서 확인하십시오.

특허 정보는 [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents)에서 확인하십시오.

주문하려면 Graco 대리점으로 연락하거나 가까운 대리점을 확인하려면 연락하십시오.  
전화: 612-623-6921 또는 수신자 부담 전화: 1-800-328-0211 팩스: 612-378-3505

## 4 절 - 기술 지원

### **GlasCraft 분무 장비를 선택해 주셔서 감사합니다.**

질문이 있으거나 기술적인 지원이 필요하시다면 귀하의 공장에서 인증한 GlasCraft 대리점에 문의하십시오.

대리점: \_\_\_\_\_

전화: \_\_\_\_\_

연락처: \_\_\_\_\_

대리점이 해결할 수 없는 문제는 GlasCraft 기술 서비스 부서에서 항상 고객의 분무 장비 작업에 도움을 드릴 수 있습니다. 당사 기술 담당자가 전화로 도움을 드리고 문제를 적절히 해결할 수 있도록 GlasCraft에 전화하실 때는 다음과 같은 정보를 준비하십시오.

\* 긴급한 문제가 아닐 경우 1-800-328-0211로 전화하십시오.

#### 공기 동력 시스템:

모델: \_\_\_\_\_

일련 번호: \_\_\_\_\_

스프레이 건 유형: \_\_\_\_\_

일련 번호: \_\_\_\_\_

귀하의 장비는:

단상: \_\_\_\_\_ 3상 \_\_\_\_\_

인바운드 전압

이관장비 관련: \_\_\_\_\_

온도 설정 ISO: \_\_\_\_\_

온도 설정 POLY: \_\_\_\_\_

온도 설정 호스: \_\_\_\_\_

공기 압축기 크기: \_\_\_\_\_

CFM 생성: \_\_\_\_\_

시스템의 압력: \_\_\_\_\_

유압식 \_\_\_\_\_ 공압식 \_\_\_\_\_

동적 유체 압력:

ISO \_\_\_\_\_ POLY \_\_\_\_\_

스프레이 건 챔버 크기: \_\_\_\_\_

분무되는 재료: \_\_\_\_\_

점도: ISO \_\_\_\_\_ POLY \_\_\_\_\_

대략적인 재료 온도: \_\_\_\_\_



구매 날짜 \_\_\_\_\_  
대리점 \_\_\_\_\_  
연락처 \_\_\_\_\_  
전화 \_\_\_\_\_  
이메일 \_\_\_\_\_

GlasCraft는 폴리우레탄 폼 및 폴리우레아 코팅 분무 시스템의 전체 제품군을 제조하고 있습니다. 공장 자체 또는 현장 계약업체의 용도인 경우 GlasCraft는 요구사항에 맞는 시스템 패키지를 보유하고 있습니다.

**GUARDIAN - 공기 동력식/A5 및 A6 시리즈 장비**

- . 6000 또는 12000와트의 열
- . 1600, 2200 또는 3000 압력 설정 사용 가능

**MH, MH II 및 MH III 유압 동력식 시스템**

- . 최대 45LBS/분 출력
- . 우수한 성능 및 신뢰성

**GUARDIAN MMH - 이동식 모듈형 유압 시스템**

- . 모든 유형의 분무 장치에 맞도록 특별 설계
- . 이동식 장치의 바닥 공간 전체 활용

**PROBLER P2 분무 건**

- . 총돌 혼합/공기 퍼지
- . 스테드 벽 분무, 붓기 및 스트림 제트용 옵션 노즐

메모

품질 및 성능...  
GENUINE GLASCRAFT  
**Glas***Craft*  
DISPENSING EXCELLENCE



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

**3A2336ZAC**

**KO**

원래 지침의 번역.

This manual contains Korean.

개정판 ZAC, 2018년 6월

A **GRACO** COMPANY

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

전화	612-623-6921
수신자 부담 전화	1-800-328-0211
팩스	612-378-3505