

보호 코팅 휴대용 도료 분무기

3A2887D
K0

- 보호 코팅의 휴대용 분무 작업 전용 -
- 전문가만 사용 -
- 폭발성 환경 또는 위험한 구역에서는 사용이 승인되지 않음 -
- 아연 코팅 또는 재료를 밀집시켜 분무하지 마십시오. 펌프 마모가 가속화됩니다. -

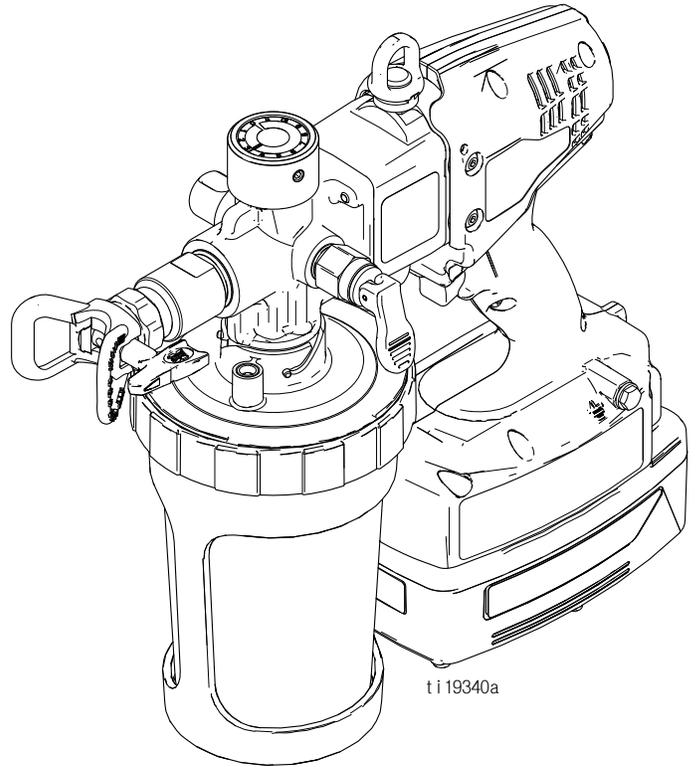
4000psi (27.6MPa, 276bar) 최대 작동 압력



중요 안전 정보

이 설명서의 모든 경고 및 지침을 읽으십시오. 이 지침을 잘 보관해 두십시오.

모델			
16H960	✓		
16N654	✓		
16N927			
16N655		✓	
16N656			✓



t i 19340a

목차

목차	2
중요 사용자 정보	2
경고	3
구성품 식별	6
작동	7
배터리 충전	7
충전기 상태 표시등	7
분무기 상태 표시등	8
일반 절차	9
압력 조절	10
설정	12
새 작업 시작하기	12
필터 설치 / 서비스 (필요한 경우)	13
팁 / 가드 어셈블리 설치 (설치되지 않은 경우)	14
컵 채우기 및 설치	14
펌프 프라임	15
압력 설정	15
기본 분무법 설명	17
분무기 격발하기	17
분무기 겨냥하기	17
분무 팁 / 가드 어셈블리 이물 제거	18
정지 및 청소	19
분무기 외부 청소	21
보관	21

부품	22
부품 목록	23
문제 해결	24
분무 패턴 진단	26
수리	28
흡입구 밸브	28
배출구 밸브	29
압력 조절기	30
펌프 모듈 / 드라이브 모듈	31
펌프 재조립 키트	32
클램셀	33
모터 / 제어 보드 교체 키트	35
스위치 어셈블리	37
기어 교체	39
기술 데이터	41
배터리 충전기의 FCC 선언	41
Graco Standard Warranty	44

중요 사용자 정보

분무기를 사용하기 전에 본 작동 설명서의 적절한 사용 및 안전 경고에 대한 전체 지침을 읽으십시오.

이 분무기를 매장으로 반품하지 마십시오!

문제가 있으면 Graco 제품 지원 부서 (1-888-541-9788) 로 연락하거나 www.graco.com 을 참조하십시오.

이 장비를 사용하기 전에, 반드시 용기 라벨에 있는 정보를 읽은 다음 그대로 따르고 공급업체에 물질안전보건자료 (MSDS) 를 요청하십시오. 용기 라벨 및 MSDS 는 재료의 함유물과 그와 관련된 특정 주의 사항을 설명합니다.

도료 및 세척 재료는 일반적으로 다음 세 가지 기본 유형 중 하나에 해당합니다.



수성: 용기 라벨에는 이 재료를 비누나 물로 청소할 수 있는지를 표기해야 합니다. 이 분무기는 이 형식의 재료를 사용할 수 있습니다. 이 분무기에는 염소계 표백제와 같은 강력 세정제를 사용할 수 **없습니다**.



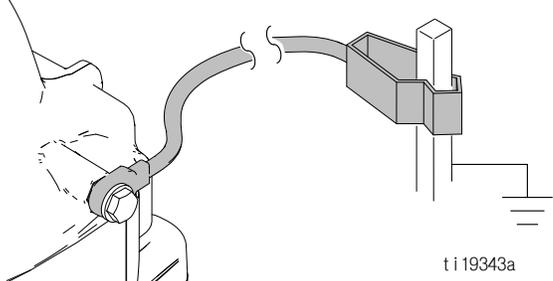
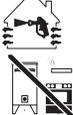
유성: 용기 라벨에는 이 재료가 가연성이며 광유나 도료 희석제로 청소할 수 있음을 표기해야 합니다. MSDS 에는 이 재료의 인화점이 100° F 이상임을 표기해야 합니다. 이 분무기는 이 유형의 재료를 사용할 수 있습니다. 유성 재료를 실외나 신선한 공기가 유입되는 환기가 잘 된 실내에서 사용하십시오. 본 설명서의 안전 경고를 참조하십시오.



가연성: 이 유형의 재료에는 크실렌, 톨루엔, 나프타, MEK, 라커 희석제, 아세톤, 변성 알코올, 테레빈유와 같은 가연성 솔벤트가 함유되어 있습니다. 용기 라벨에는 이 재료가 가연성임을 표기해야 합니다. 이 분무기는 이 형식의 재료를 사용할 수 있습니다. 가연성 재료를 실외나 신선한 공기가 유입되는 환기가 잘 된 실내에서 사용하십시오. 본 설명서의 안전 경고를 참조하십시오.

경고

다음 경고는 이 장비의 설치, 사용, 유지보수 및 수리에 대한 것입니다. 느낌표 기호는 일반적인 경고를 나타내며 위험 기호는 사용 과정에 특별히 적용되는 위험을 나타냅니다. 설명서 본문이나 경고 레이블에 이러한 기호가 나타나면 해당 경고를 다시 참조하십시오. 이 부분에서 다루지 않은 제품별 위험 기호 및 경고는 해당하는 경우 설명서 본문에 나타날 수 있습니다.

 경고	
 	<p>화재 및 폭발 위험 (접지)</p> <p>일부 유성 및 가연성 재료는 분무 시 정전기를 발생시킵니다. 정전기는 폭발 및 화재 위험을 야기합니다. 분무기에는 접지된 콘센트에 정전기를 전도하는 접지 와이어가 있습니다. 분무기와 분무 영역의 모든 물체는 정전기 방전, 스파크 또는 감전을 방지하도록 적절하게 접지되어야 합니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> 가연성 또는 정전기를 발생시키는 유성 재료를 분무할 때는 접지 코드를 연결합니다. 정전기 스파크가 발생되거나 감전된 것 같으면 즉시 분무를 중지하고 제공된 접지 와이어를 사용하여 분무기를 적절하게 접지된 전기 콘센트에 연결하십시오. <p>접지 지침 접지된 콘센트에 접지 와이어를 고정하십시오.</p>  <p style="text-align: center;">ti 19343a</p>
  	<p>화재 및 폭발 위험</p> <p>솔벤트 및 페인트 연기와 같이 작업 구역에서 발생하는 가연성 연기는 발화되거나 폭발할 수 있습니다. 화재 및 폭발을 방지하려면 :</p> <ul style="list-style-type: none"> 밀폐된 공간에서 인화성 또는 가연성 액체를 분무하지 마십시오. 분무 영역을 잘 환기하십시오. 분무 영역에 신선한 공기가 잘 공급되어 흐르도록 하십시오. 분무기를 통해 흐르는 페인트나 솔벤트는 정전기를 발생시킬 수 있습니다. 정전기는 도료나 솔벤트 연무가 있는 상태에서 화재나 폭발 위험을 야기합니다. 분무기와 분무 영역의 모든 물체는 방전, 스파크 또는 감전을 방지하도록 적절하게 접지되어야 합니다. 가연성 재료 또는 정전기를 발생시키는 유성 재료를 분무할 때는 제공된 접지 와이어를 항상 연결하십시오. 위의 접지 지침을 참조하십시오. 정전 스파크가 발생되거나 감전된 것 같으면 즉시 분무를 중지하고 제공된 접지 와이어를 사용하여 분무기를 적절하게 접지된 전기 콘센트에 연결하십시오. 담배, 외부 모터 및 전기 장비와 같이 화기나 점화원 근처에서 인화성 또는 가연성 재료를 분무하지 마십시오. 분무 영역에서 조명 스위치, 엔진 또는 기타 유사한 스파크를 생성하는 제품을 조작하지 마십시오. 분무 영역에서 담배를 피지 마십시오. 분무 영역을 청결하게 유지하고 페인트 또는 솔벤트 용기, 형검 조각 및 기타 가연성 재료가 없도록 하십시오. 분무되는 도료와 솔벤트의 함유물을 잘 알아 두십시오. 도료 및 솔벤트와 함께 제공된 물질안전보건자료 (MSDS)와 용기 라벨을 모두 잘 읽으십시오. 페인트 및 솔벤트 제조사의 안전 지침을 준수하십시오. 정상 동작하는 소화기를 비치해 두십시오.

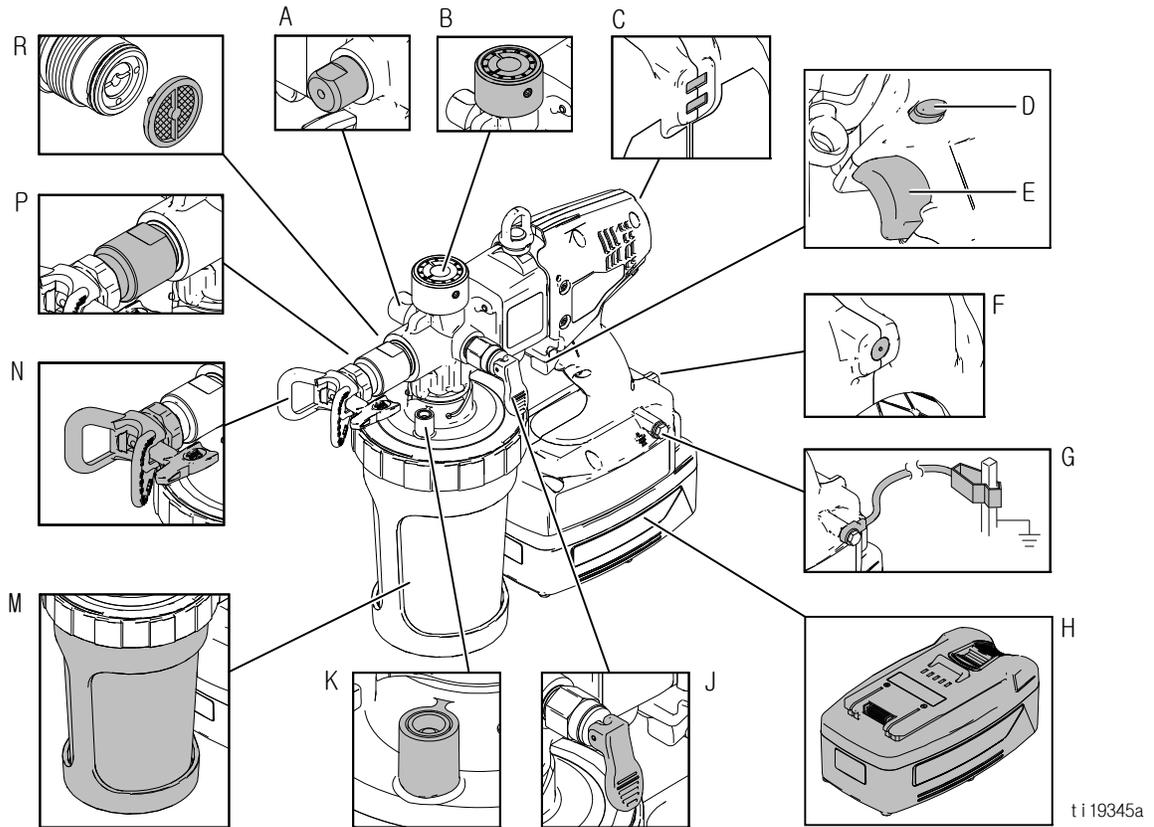
! 경고

	<p>피부 주입 위험</p> <p>고압 분무는 체내로 독물을 주입하여 심각한 신체 손상을 야기할 수 있습니다. 독물 주입이 발생한 경우, 즉시 의료적 조치를 받으십시오.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 사람이나 동물에게 분무기를 겨냥하거나 분무하지 마십시오. • 손과 기타 신체 부위를 배출구 가까이에 두지 마십시오. 예를 들어, 신체의 어떤 부위로도 누출을 막으려 하지 마십시오. • 분무하지 않을 때는 항상 방아쇠 잠금장치를 잠그십시오. 방아쇠 잠금장치가 제대로 작동하는지 확인하십시오. • 항상 분무 팁 가드를 사용하십시오. 분무 팁 가드가 제대로 배치되지 않은 상태에서 분무하지 마십시오. • 분무 팁을 청소 및 교체할 때는 주의하십시오. 분무 중 분무 팁이 막히는 경우 분무 팁을 뒤집거나 제거해서 청소하기 전에 감압을 위한 감압 절차를 수행하십시오. • 동력이 공급되거나 압력이 가해진 상태로 장치를 방치하여 두지 마십시오. 장치를 사용하지 않을 때는 감압 절차를 수행하고 방아쇠 잠금장치를 잠그십시오. • 부품의 손상 여부를 점검하십시오. 손상된 부품은 Graco 순정 부품으로 교체하십시오. • 이 시스템은 4000psi 를 발생시킬 수 있습니다. 최소 4000psi 를 정격으로 하는 교체용 부품이나 부속품을 사용하십시오. • 방아쇠에 손가락을 올려 둔 채로 분무기를 운반하지 마십시오. • 장치 사용 전에 모든 연결 부위가 안전하게 고정되어 있는지 확인하십시오. • 재빨리 장치 작동을 중단하고 압력을 배출하는 방법을 잘 알아 두십시오. 제어 방법에 완전히 익숙해야 합니다.
	<p>장비 오용 위험</p> <p>장비를 잘못 사용하면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 정비하기 전에 배터리를 분리하십시오. • 도장 시에는 항상 적절한 장갑, 눈 보호 장치, 마스크를 착용하십시오. • 어린이 주변에서 작동하거나 분무하지 마십시오. 항상 장비 주변에 어린이가 없도록 하십시오. • 몸을 지나치게 뻗거나 불안정한 지지면 위에 서 있지 마십시오. 항상 안정된 발디딤과 균형을 유지하십시오. • 작업 중 반드시 주의를 기울여야 합니다. • 피곤한 상태 또는 약물이나 술을 마신 상태로 장치를 작동하지 마십시오. • 건조한 장소에서만 사용하십시오. 물이나 비에 노출하지 마십시오. • 조명이 밝은 지역에서 사용하십시오. • 균열이 있거나 파손되었거나 누락된 부품은 항상 즉시 Graco 순정 부품으로 교체하십시오. 부품 목록 (23 페이지) 을 참조하십시오.
	<p>배터리 위험</p> <p>배터리는 잘못 다룰 경우 배터리액이 누출되거나, 폭발하거나, 화상 또는 폭발을 야기할 수 있습니다. 개방된 배터리의 내용물은 심각한 염증 및 / 또는 화학적 화상을 일으킬 수 있습니다. 피부에 묻은 경우, 비누와 물로 씻어내십시오. 눈에 들어간 경우, 최소 15분간 물로 세척한 다음 즉시 의료 조치를 받으십시오.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 환기가 잘 이루어지는 장소에서만 배터리를 교체하고, 페인트 및 솔벤트를 포함한 인화성 또는 가연성 물질로부터 격리하십시오. • 배터리를 사용하지 않을 경우, 키, 못, 나사와 같은 금속 물체 또는 배터리 단자에 회로 단락을 유발할 수 있는 기타 금속 물체로부터 격리시키십시오. • 불 속에 던지지 마십시오. • 본 설명서에 열거된 Graco 승인 충전기로만 충전하십시오. • 32° F 미만 또는 113° F 초과 (0° C ~ 45° C) 온도에서 보관하지 마십시오. • 40° F 미만 또는 90° F 초과 (4° C ~ 32° C) 온도에서 보관하지 마십시오. • 배터리를 물이나 비에 노출시키지 마십시오. • 배터리를 분해하거나, 압착하거나, 뚫지 마십시오. • 균열이 발생되었거나 손상된 충전기를 사용하지 마십시오. • 현지 법령 및 / 또는 규정에 따라 폐기하십시오.

! 경고

	<p>충전기 감전, 화재 및 폭발 위험 부적절한 설정 또는 사용은 감전, 화재 및 폭발을 일으킬 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 환기가 잘 이루어지는 장소에서만 충전하고, 페인트 및 솔벤트를 포함한 인화성 또는 가연성 물질로부터 격리하십시오. • 가연성 또는 인화성 표면에서 충전하지 마십시오. • 충전하는 동안 배터리를 방치하지 마십시오. • 충전이 완료되면 충전기 플러그를 즉시 뽑고 배터리를 제거하십시오. • 설명서에 명시된 Graco 승인 배터리만 충전하십시오. 다른 배터리는 파열될 수 있습니다. • 건조한 장소에서만 사용하십시오. 물이나 비에 노출하지 마십시오. • 균열이 발생되었거나 손상된 충전기를 사용하지 마십시오. • 전원 공급 코드가 손상된 경우, 모델에 따라 충전기 또는 코드를 교체하십시오. • 배터리를 충전기에 억지로 끼워 넣지 마십시오. • 실외 충전기를 작동할 경우, 항상 건조한 장소를 선택하고 실외용으로 적합한 연장 코드를 사용하십시오. • 청소하기 전에 콘센트에서 충전기를 분리하십시오. • 충전기에 끼우기 전 배터리의 외부 표면이 깨끗하고 건조된 상태인지 확인하십시오. • 비충전용 배터리를 충전하려고 시도하지 마십시오. • 충전기를 분해하지 마십시오. 충전기는 공인 서비스 센터에서만 정비 또는 수리를 받으십시오.
	<p>가압 알루미늄 부품 위험 가압 장비의 알루미늄과 호환되지 않는 유체를 사용하면 심각한 화학 반응이 발생하여 장비가 파손될 수 있습니다. 이 경고를 준수하지 않으면 사망, 심각한 부상 또는 재산 손실을 초래할 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1,1,1-트리클로로에탄과 염화 메틸렌을 비롯해 솔벤트 등을 포함하는 기타 할로겐화 하이드로카본 솔벤트나 유체는 사용하지 마십시오. • 다른 많은 유체에는 알루미늄과 호환되지 않는 물질이 함유되어 있을 수 있습니다. 자세한 내용은 재료 공급업체에 문의하여 호환성을 확인하십시오.
	<p>유독성 유체 또는 연기 위험 유독성 유체 또는 연기가 눈이나 피부에 닿거나 이를 흡입하거나 삼키면 증상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • MSDS를 참조하여 사용 중인 유체에 특유한 위험 요소가 있는지 확인하십시오. • 위험한 유체는 승인된 용기에 보관하고 관련 규정에 따라 폐기하십시오.
	<p>개인 보호 장비 작업 구역에서는 눈 부상, 청각 손실, 독성 증기의 흡입 및 화상을 포함한 심각한 부상을 방지할 수 있도록 적절한 보호 장비를 착용하십시오. 이러한 보호 장비는 다음과 같지만 여기에 제한되지는 않습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 보안경 및 청각 보호대 • 유체 및 솔벤트 제조업체에서 권장하는 마스크, 보호복 및 장갑

구성품 식별



ti 19345a

참조	설명
A	축압기
B	압력 조절기
C	분무기 상태 표시등
D	방아쇠 잠금장치
E	방아쇠
F	정전기 방전장치
G	클램프를 사용한 접지 와이어 어셈블리

참조	설명
H	배터리
J	감압 밸브 / 프라임 밸브
K	체크 밸브
M	재료 컵
N	분무 팁 어셈블리
P	전면 차단 밸브
R	재료 필터

작동

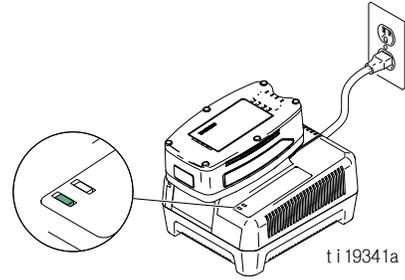
배터리 충전

 	<p>환기가 잘 이루어지는 장소에서만 배터리를 교체 및 충전하고, 페인트 및 솔벤트를 포함한 인화성 또는 가연성 물질로부터 격리하십시오.</p>
---	--

배터리는 최적의 배터리 수명을 제공하기 위해 출고시 50% 충전된 상태이며 최초 사용 전에 충전해야 합니다. 완전히 방전된 배터리를 80%까지 (분무기를 사용할 수 있는 충전량) 충전하는 데 약 50분이 걸립니다. 완전히 방전된 배터리를 완전 충전하는 데는 약 75분이 걸립니다.

1. 충전기를 건조하고 환기가 잘 이루어지는 장소에 배치하며, 페인트 및 솔벤트를 포함한 인화성 또는 가연성 물질로부터 격리하십시오.

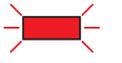
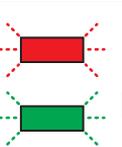
2. 충전기를 전기 콘센트에 꽂고 배터리를 그림과 같이 충전기에 밀어 넣습니다 (5초 후 점등).



3. 배터리 충전이 완료되면, 전원 공급장치에서 충전기 플러그를 즉시 뽑고 충전기에서 배터리를 제거하십시오.

참고 : 각 배터리로 분무할 수 있는 양은 재료, 팁 크기, 배터리 충전 상태, 배터리 온도 등에 따라 다릅니다. 완전 충전된 배터리 하나로는 최대 1갤런까지 분무합니다. 분무된 양은 분무 팁 크기, 분무되는 재료, 배터리 수명, 온도, 기타 환경적 요인에 따라 줄어들 수 있습니다.

충전기 상태 표시등

라벨	표시	설명
	고정 녹색등	완전 충전을 표시합니다. 배터리를 사용할 수 있습니다.
	점멸 녹색등	배터리가 충전 중이며, 80% 충전을 표시합니다. 배터리를 사용할 수 있습니다.
	점멸 빨간색등	배터리가 충전 중이며, 80% 미만 충전을 표시합니다. 배터리를 사용할 수 없습니다.
	고정 빨간색등	배터리가 너무 뜨겁거나 차거워 충전할 수 없습니다. 충전하기 전에 배터리를 제거한 후 식히거나 따뜻하게 해 주십시오. 배터리 충전 온도는 50° F - 113° F (10° C - 45° C) 여야 합니다.
	2 개 등 모두	배터리에 내부 장애가 있거나 손상이 발생했습니다. 사용하지 마시오.

분무기 상태 표시등

	표시 없음	정상 작동 .	아무런 조치도 필요치 않습니다 .	
	 빨간색 고정	배터리가 너무 뜨겁습니다 . 배터리가 식을 때까지 장치가 정지합니다 .	배터리를 충전합니다 . 배터리를 식힙니다 .	
		제어 보드와 액체가 접촉했습니다 .	장치를 건조시킵니다 .	
	 빨간색 정열	모터가 너무 뜨겁고 과다 사용이 계속되면 정지합니다 . 모터가 식을 때까지 장치가 정지합니다 .	팁 크기를 늘립니다 . 압력을 낮춥니다 . 장치를 식힙니다 .	
		 노란색 고정	배터리가 부족하거나 배터리가 너무 차갑습니다 .	배터리를 충전합니다 . 배터리를 예열합니다 .
			 노란색 정열	압력 신호가 높습니다 . 1.5 초 후에 건이 정지합니다 .
	재료가 너무 얇습니다 . 이 정도로 얇게 하지 마십시오 .			
빨간색 고정 및 노란색 고정	모터가 잠겼습니다 .	진단을 위해 분무기를 서비스 센터로 가져가십시오 .		

* 참고 : 분무기 상태 표시등이 방아쇠를 눌렀을 후 10 초 동안 표시됩니다 .

일반 절차

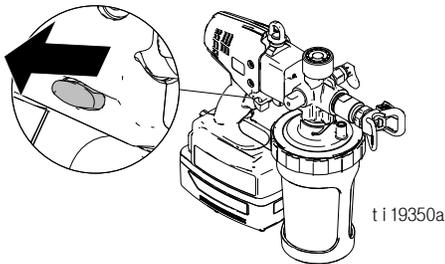
방아쇠 잠금장치



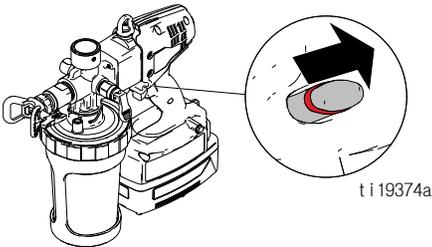
이 기호가 나타날 때마다 감압 절차를 수행하십시오 .



분무를 중지할 때는 항상 방아쇠 잠금장치를 잠그어 떨어뜨리거나 부딪힐 경우, 실수로 분무기를 손으로 격발하지 않도록 하십시오 .

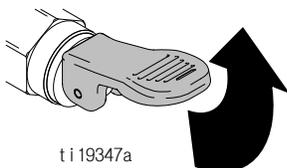


방아쇠 잠김

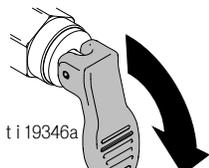


방아쇠 풀림
(빨간색 고리 표시)

프라이밍 / 감압 밸브 위치

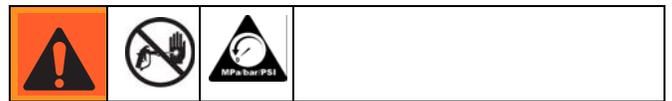


UP(위로) 위치
(프라이밍 및 펌프
압력 해제)



DOWN(아래로) 위치
(분무 준비됨)

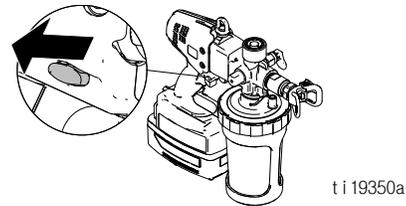
감압 절차



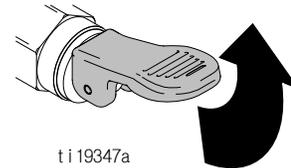
어린이 주변에서 작동하거나 분무하지 마십시오 .
사람이나 동물에게 분무기를 겨냥하거나 분무하지
마십시오 . 손과 기타 신체 부위를 배출구 가까이
두지 마십시오 . 예를 들어 , 신체의 어떤 부위로도
도로 유출을 막으려 하지 마십시오 .

이 분무기는 사용 도중 4000psi 의 내부 압력을 생성
합니다 . 수동으로 감압할 때까지 장비는 계속 가압
상태를 유지합니다 . 피부 주입 , 튀기는 유체 및
구동 부품과 같이 가압된 유체로 인한 심각한 부상을
방지하기 위해 , 분무를 중지할 때 및 장비의 청소 ,
점검 또는 정비하기 전에 감압 절차를 따르십시오 .

1. 방아쇠 잠금장치를 잠급니다 .



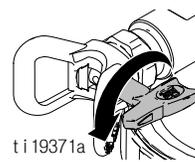
2. 프라이밍 / 감압 밸브를 UP(위로) 위치로 두어 압력을 해제합니다 .



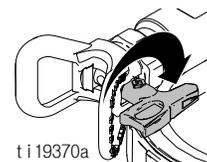
분무 팁 위치



분무 팁 위치를 조정하기 전에 항상 감압 절차를
수행하십시오 .



팁 앞으로
(SPRAY(분무)
위치)

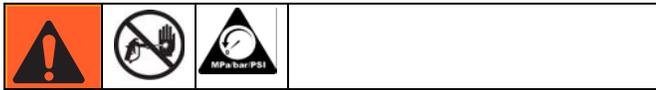


팁 뒤로
(UNCLOG(이물
제거) 위치)



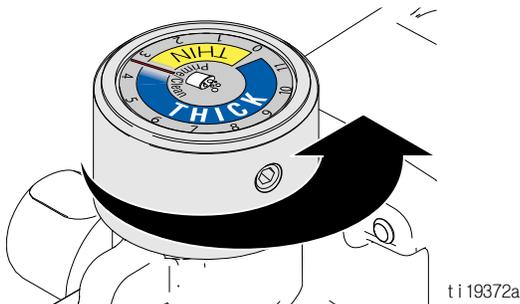
ti 15510a

압력 조절

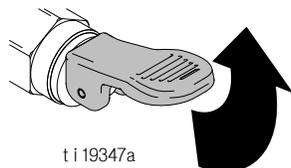


참고 : 고압으로 물, 솔벤트, 묽은 재료 (저점도 재료)를 분무하면 (노란색 표시등이 깜빡이는 상태에서 "2" 이상 설정) 일시적인 펌프 누출이 발생할 수 있습니다. 이 상황을 방지하려면, 압력을 적절히 조절하는 방법에 대한 지침 (빠른 안내서 또는 설명서)을 따르십시오.

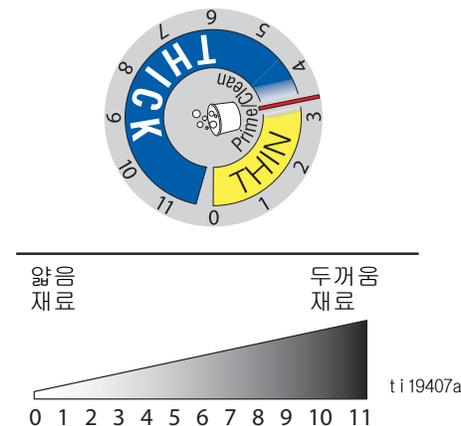
참고 : 과다 분무를 줄이고 배터리 수명을 늘리려면 항상 적합한 분무 패턴을 얻을 수 있는 최저 압력에서 분무하십시오.



1. 감압 밸브를 UP(위로) 위치로 두어 감압합니다 .

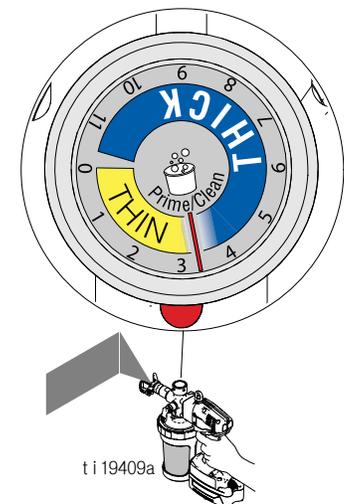
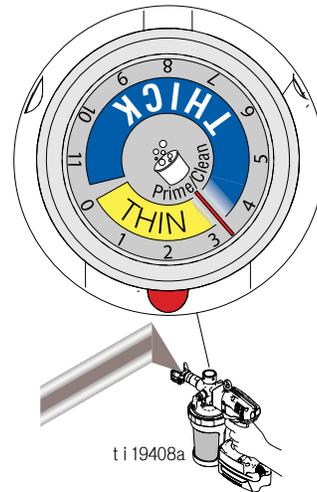
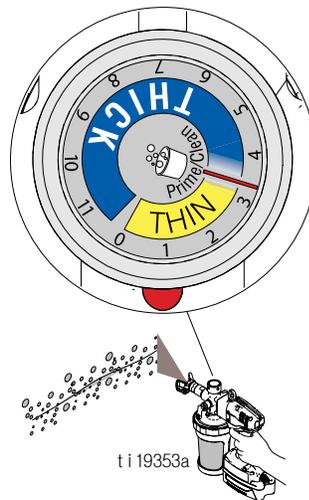


2. 조절기를 시계 방향으로 돌리면 :
압력이 증가하고 시계 반대 방향으로 돌리면 압력이 감소합니다 .

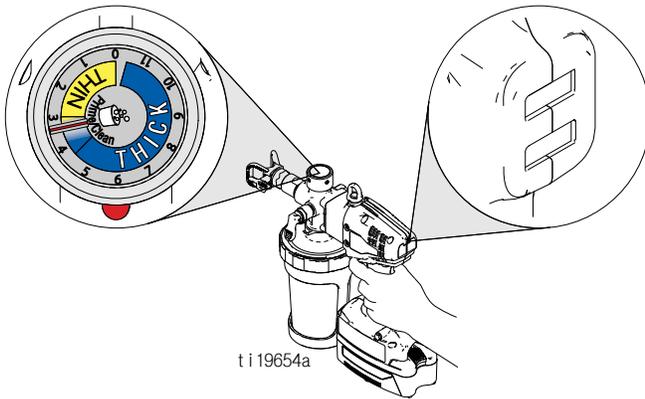
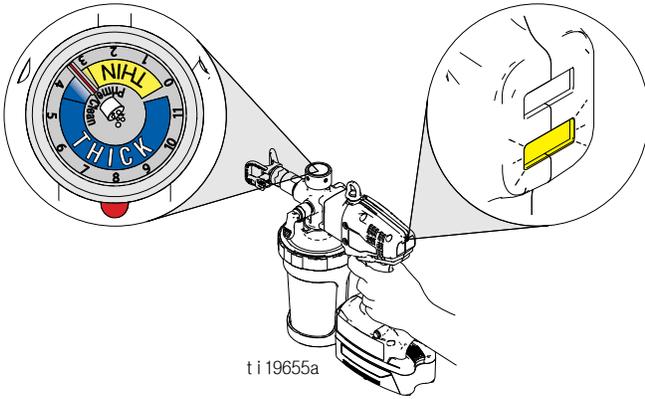


3. 폐자재에 재료를 분무하여 압력을 조정합니다 .

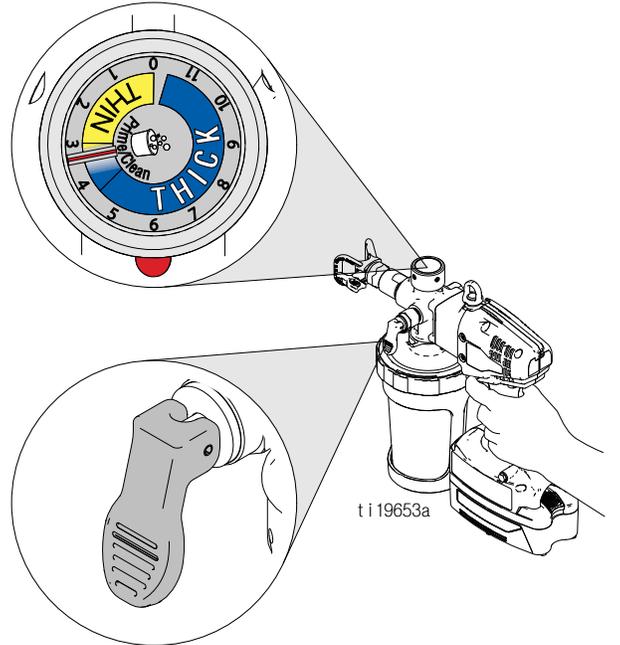
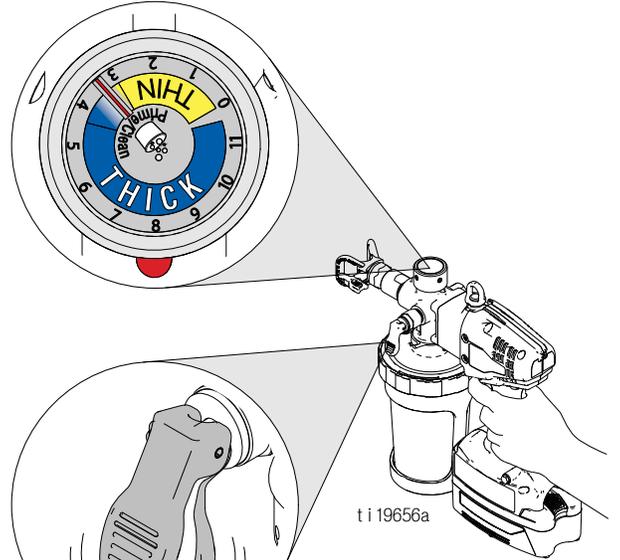
4. "1" 부터 조절을 시작하여 원하는 분무 패턴이 얻어질 때까지 "1" 미만의 증분으로 서서히 높여야 합니다 . 감압 핸들을 UP(위로) 위치에 두어 압력 조절기를 돌린 다음 핸들을 DOWN(아래로) 위치에 돌려 분무합니다 .



5. 격발하면서 노란색등이 깜박이면 압력이 너무 높게 설정된 것입니다. 노란색 표시등이 더 이상 깜박이지 않을 때까지 압력을 낮추고 팁 크기를 늘리거나, 재료를 그만큼 얇게 하지 마십시오.



6. 감압 밸브가 진동하면 압력이 너무 높게 설정된 것입니다. 압력을 낮추거나 팁 크기를 늘려야 합니다. 또는 재료를 그만큼 하지 마십시오.



참고 : 얇은 재료는 일반적으로 낮은 설정이 필요하고 두꺼운 재료는 일반적으로 높은 설정이 필요합니다.

설정

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

솔벤트 및 페인트 연무와 같이 작업장에서 발생하는 가연성 연무는 발화되거나 폭발할 수 있습니다 .
접지 지침 (3 페이지) 을 참조하십시오 .
 밀폐된 공간에서 인화성 또는 가연성 액체를 분무하지 마십시오 .
분무 영역을 잘 환기하십시오 . 신선한 공기가 잘 공급되어 분무 지역에 유통되게 하십시오 .

고지

이 분무기에는 염소계 표백제와 같은 강력 세정제를 사용할 수 **없습니다** . 이 세정제를 사용하면 분무기의 손상을 야기할 수 있습니다 .

새 작업 시작하기

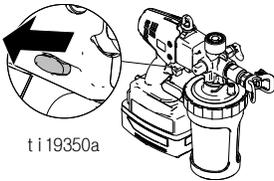
고지

새 작업을 시작하기 전에 항상 이전에 사용한 청소 재료를 모두 청소하십시오 . 새로운 분무 재료가 펌프에 남은 재료와 호환되지 않으면 이상 반응이 발생하여 새 재료를 손상시킬 수 있습니다 .

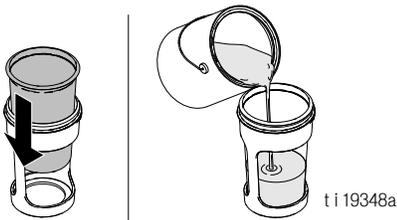
고지

아연 코팅 또는 재료를 밀집시켜 분무하지 마십시오 . 펌프 마모가 가속화됩니다 .

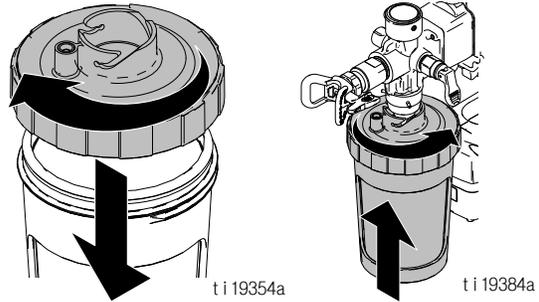
1. 방아쇠 잠금장치를 잠급니다 .



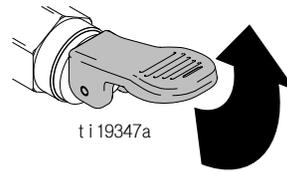
2. 컵에 라이너를 설치하고 분무할 재료에 적합한 세정액으로 컵을 1/2 채웁니다 .



3. 컵에 뚜껑을 장착하고 컵을 분무기에 연결합니다 .



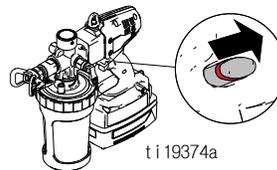
4. 프라임 / 감압 밸브를 UP(위로) 위치로 둡니다 .



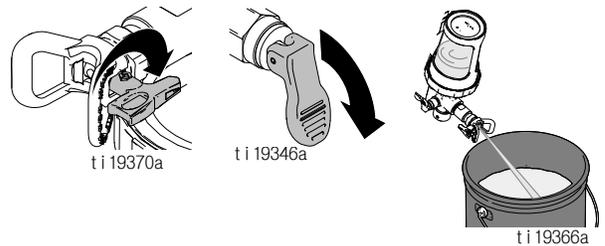
5. 압력 컨트롤을 설정값 "1" 로 설정해야 합니다 .



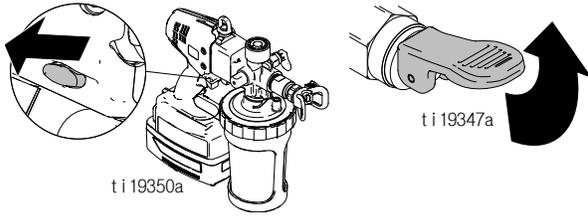
6. 방아쇠 잠금장치를 풀고 분무기를 뒤집은 후 약 5 초 동안 격발하여 재료를 다시 순환시킵니다 .



7. 팁을 뒤집어 UNCLOG(이물 제거) 위치로 둡니다 . 프라임 / 감압 밸브를 DOWN(아래로) 위치에 두어 1-2 초 동안 빈 영역 쪽으로 분무기를 팁을 통해 격발합니다 .

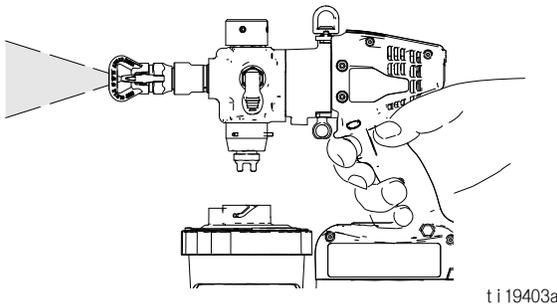


- 방아쇠 잠금장치를 잠그고 프라임 / 감압 밸브를 UP(위로) 위치로 두어 압력을 해제합니다 .

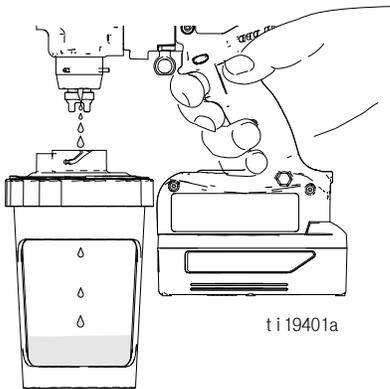


- 재료 컵을 제거합니다 .

- 방아쇠 잠금장치를 풀고 , 프라임 / 감압 밸브를 분무할 DOWN(아래로) 위치로 두며 , 재료 컵 조금 위로 분무기를 고정한 후 방아쇠를 당겨 펌프로부터 유체를 배출합니다 .



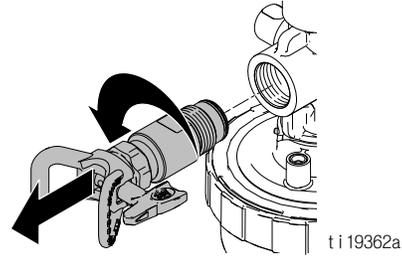
- 프라임 / 감압 밸브를 UP(위로) 위치로 둔 후 방아쇠를 당겨 세척 재료를 완전히 방출합니다 .



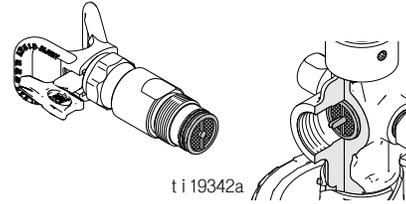
- 컵의 재료를 적절하게 폐기합니다 .

필터 설치 / 서비스 (필요한 경우)

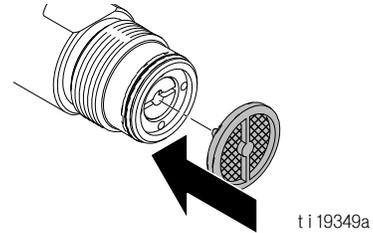
- 감압 절차 (9 페이지) 를 수행합니다 .
- 분무기에서 전면 밸브 하우징을 분리합니다 .



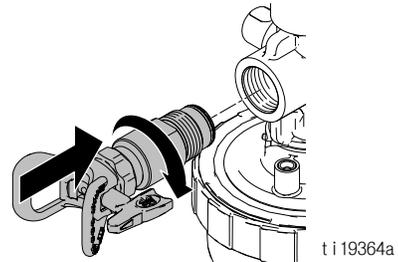
- 필터가 밸브와 함께 펌프 하우징에서 빠져 나와야 합니다 . 필터가 하우징에 남아 있으면 손으로 제거하거나 필요할 경우 플라이어를 사용하십시오 .



- 적절한 크기의 필터를 설치합니다 (필요할 경우) .



- 밸브 하우징을 펌프에 다시 조립합니다 .

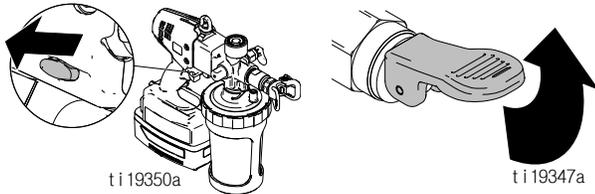


팁 / 가드 어셈블리 설치 (설치되지 않은 경우)

참고 : Graco 팁 / 가드 어셈블리만 사용하십시오 .

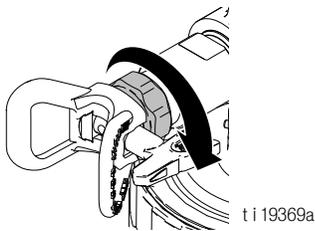
<p>수동으로 감압할 때까지 장비는 계속 가압 상태를 유지합니다 . 피부 주입 , 튀기는 유체 및 구동 부품과 같이 가압된 유체로 인한 심각한 부상을 방지하기 위해 , 분무를 중지할 때 및 장비의 청소 , 점검 또는 정비하기 전에 감압 절차를 따르십시오 .</p>			

1. 방아쇠 잠금장치를 잠그고 프라임 / 감압 밸브를 UP(위로) 위치로 두어 감압합니다 .



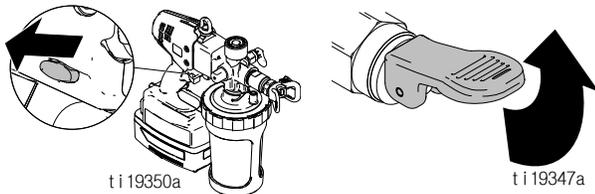
<p>팁 앞쪽에 손을 두지 마십시오 .</p>		

2. 팁 / 가드 어셈블리를 분무기에 끼웁니다 . 분무기에 완전히 장착될 때까지 고정 너트를 조입니다 . 너트를 과도하게 조이지 마십시오 .

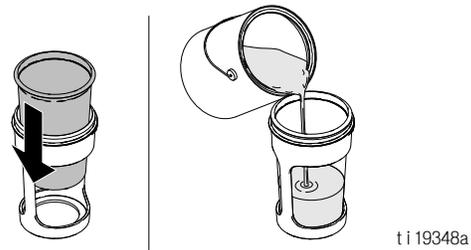


컵 채우기 및 설치

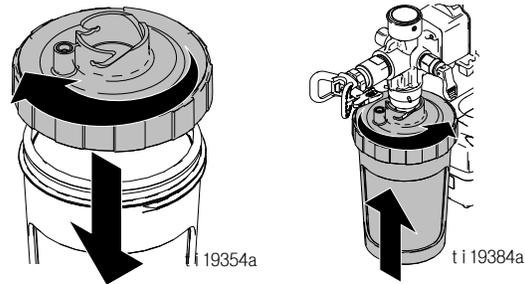
1. 방아쇠 잠금장치를 잠그고 프라임 / 감압 밸브를 UP(위로) 위치로 두어 감압합니다 .



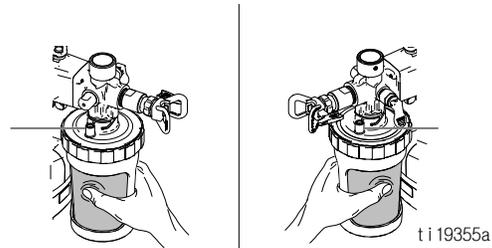
2. 재료 컵에 라이너를 설치하고 재료를 채웁니다 .



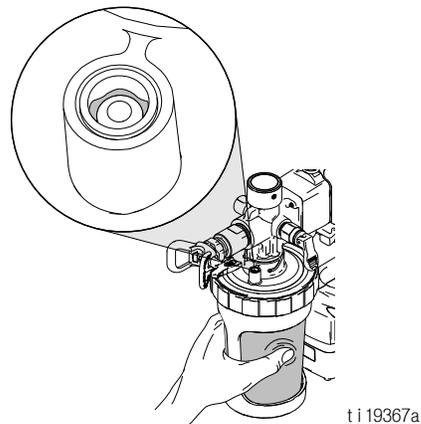
3. 재료 컵에 뚜껑을 장착하고 컵을 분무기에 연결합니다 . **참고 :** 뚜껑을 컵에 장착하는 동안 컵 양쪽을 압착하지 마십시오 .



참고 : 체크 밸브는 컵에 연결될 때 3개 위치에서 맞춰질 수 있습니다 . 왼손으로 라이너를 압착한 경우 체크 밸브를 왼쪽에 둡니다 . 오른손으로 라이너를 압착한 경우 체크 밸브를 오른쪽에 둡니다 .



4. 재료가 체크 밸브에 있을 때까지 라이너를 압착하여 체크 밸브를 통해 공기를 제거합니다 .

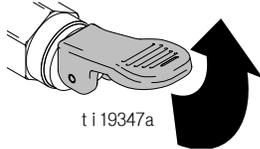


참고 : 라이너 밖으로 공기를 최대한 제거하려면 체크 밸브가 가장 높은 지점에 있도록 분무기를 약간 기울입니다 .

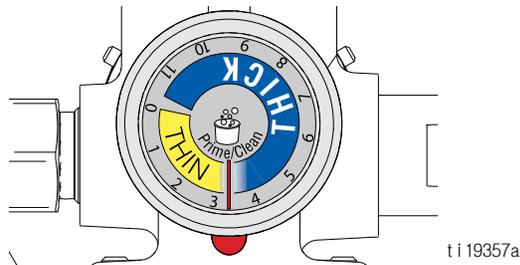
펌프 프라이밍



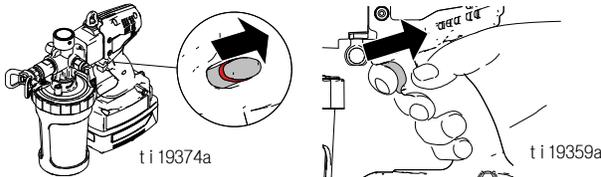
1. 프라이밍 / 감압 밸브를 UP(위로) 위치로 두어 프라이밍 위치에 놓습니다 .



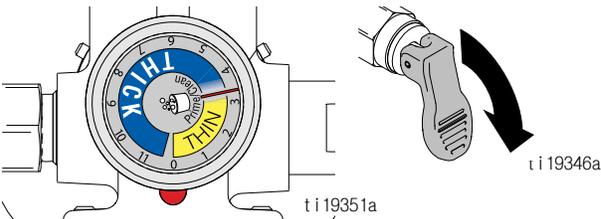
2. 압력 조절기를 돌려 프라이밍 / 청소 위치와 빨간색 표시기 점이 정렬되도록 합니다 .



3. 방아쇠 잠금장치를 풀고 3 초 동안 분무기를 격발한 다음 방아쇠를 놓습니다 .



4. 압력 조절기를 최저 압력까지 시계 반대 방향으로 돌립니다 . 프라이밍 / 해제 밸브를 DOWN(아래로) 위치에 두어 분무합니다 .

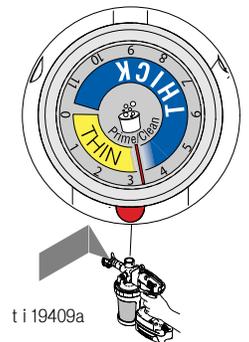
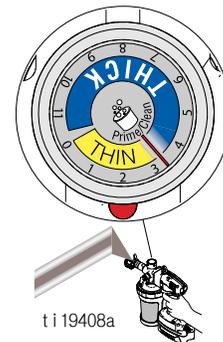


참고 : 프라이밍 동안 펌프에서 컵으로 소량의 공기가 유입될 수 있습니다 . 장치를 약간 기울이고 라이너를 압착하여 원활 경우 최종적으로 공기를 제거합니다 .

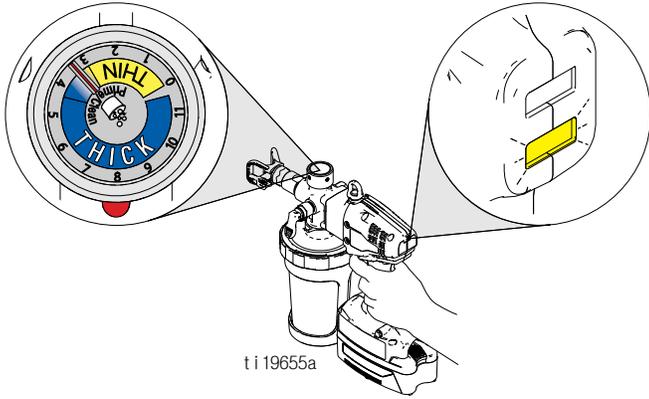
압력 설정

참고 : 고압으로 물 , 솔벤트 , 묽은 재료 (저점도 재료) 를 분무하면 (노란색 표시등이 깜빡이는 상태에서 "2" 이상 설정) 일시적인 펌프 누출이 발생할 수 있습니다 . 이 상황을 방지하려면 , 압력을 적절히 조절하는 방법에 대한 지침 (빠른 안내서 또는 설명서) 을 따르십시오 .

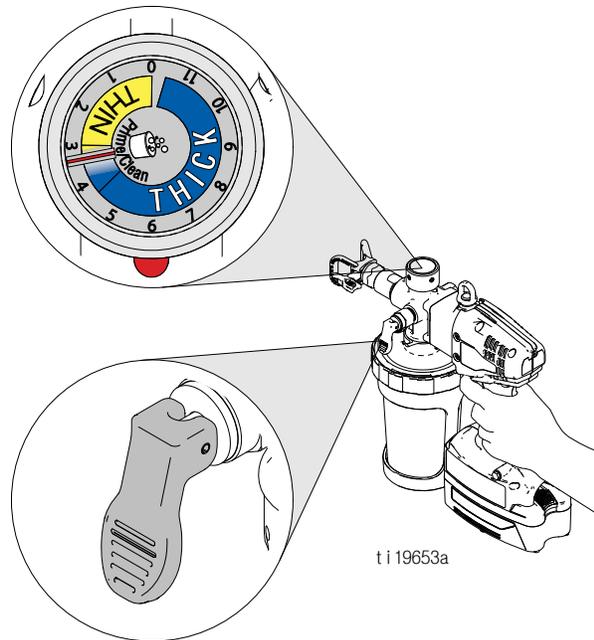
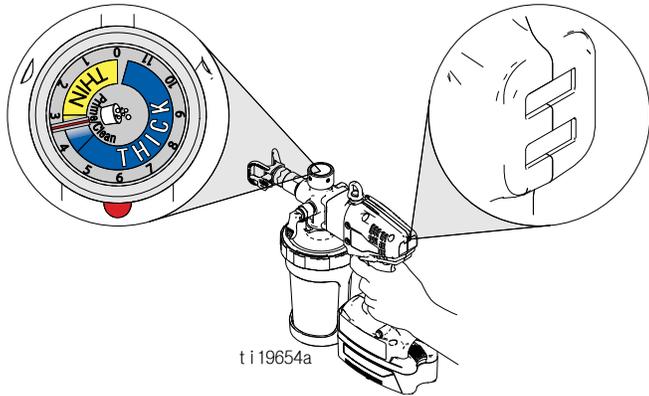
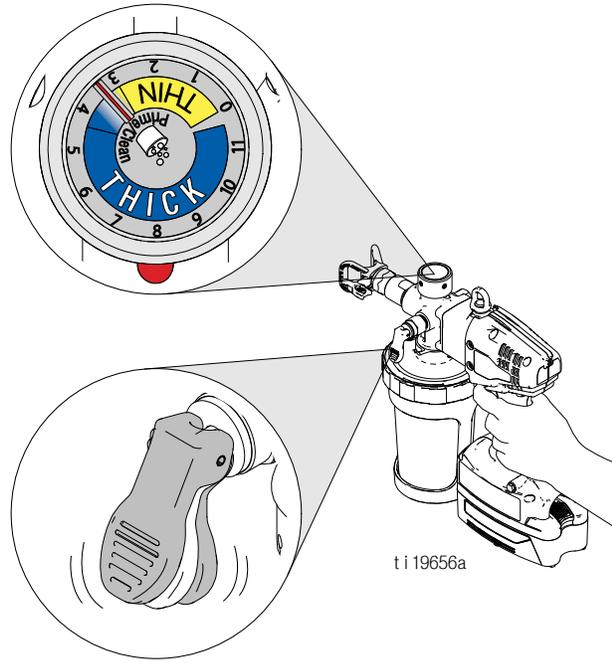
1. 과다 분무를 줄이고 배터리 수명을 늘리려면 항상 적합한 분무 패턴을 얻을 수 있는 최저 압력에서 분무하십시오 .
2. 폐자재에 재료를 분무하여 압력을 조정합니다 .
3. "1" 부터 조정을 시작하여 원하는 분무 패턴이 얻어질 때까지 "1" 미만의 증분으로 서서히 높여야 합니다 . 감압 핸들을 UP(위로) 위치에 두어 압력 조절기를 돌린 다음 핸들을 DOWN(아래로) 위치에 돌려 분무합니다 .



4. 격발하면서 노란색등이 깜박이면 압력이 너무 높게 설정된 것입니다. 노란색 표시등이 더 이상 깜박이지 않을 때까지 압력을 낮추고 팁 크기를 늘리거나, 재료를 그만큼 얇게 하지 마십시오.



5. 감압 밸브가 "소리를 내며 튀면" 압력이 너무 높게 설정된 것입니다. 압력을 낮추거나 팁 크기를 늘려야 합니다. 또는 재료를 그만큼 하지 마십시오.

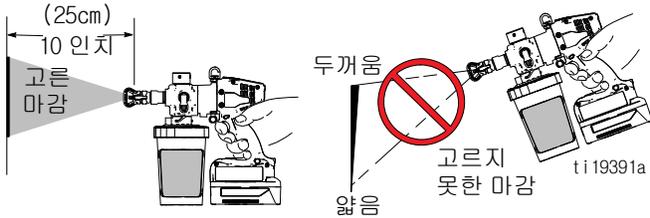


참고 : 적합한 패턴을 위한 충분한 압력에 이를 수 없으면 팁 오리피스 크기를 줄이고 단계를 반복하십시오. 적합한 패턴에 아직 도달하지 않으면 재료를 얇게 하거나 가열해야 할 수 있습니다 (희석 및 가열에 대해서는 재료 제조 데이터 시트 참조).

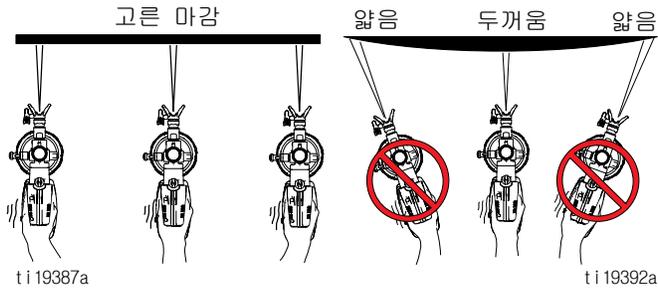
기본 분무법 설명

폐판지 조각을 사용하여 이 기본 분무 방법을 연습해 본 다음 도장면에 대한 분무를 시작하십시오 .

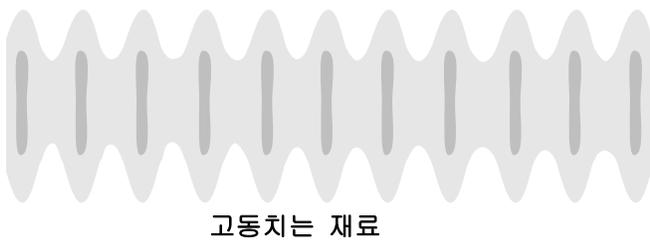
표면으로부터 10 인치 (25cm) 위에서 분무기를 잡고 면에 일직선으로 겨냥합니다 . 직 분무 각도에서 분무기를 기울이면 고르지 못한 마감이 야기됩니다 .



손목을 구부려 분무기가 정면을 향하게 합니다 . 분무기를 부채꼴 모양으로 각도를 주어 직접 분무하면 고르지 못한 마감이 야기됩니다 .

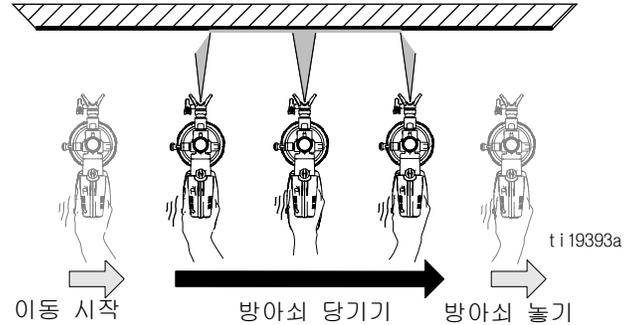


참고 : 분무기를 얼마나 빨리 움직이는가는 분무 작업에 영향을 미칩니다 . 재료가 고동치고 있다면 (아래 참조), 너무 빨리 움직이고 있는 것입니다 . 재료 방울이 떨어진다면, 너무 느리게 움직이고 있는 것입니다 . **문제 해결 (24 페이지)** 를 참조하십시오 .



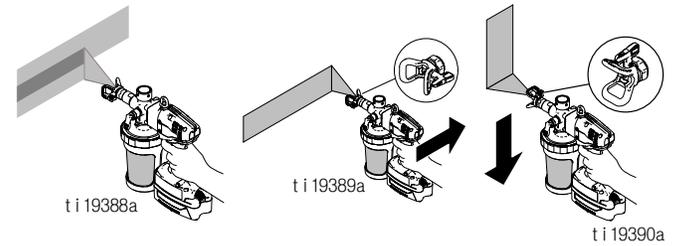
분무기 격발하기

스트로크를 시작하기 전에 방아쇠를 당깁니다 . 스트로크가 끝나기 전에 방아쇠를 놓습니다 . 방아쇠를 당길 때와 놓을 때는 분무기가 이동하고 있어야 합니다 .



분무기 겨냥하기

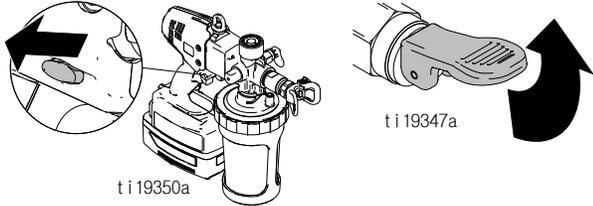
분무기의 팁을 이전 스트로크의 가장자리에 겨냥하여 매 스트로크의 절반 가량이 덧칠해 지도록 합니다 .



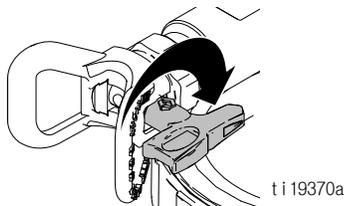
분무 팁 / 가드 어셈블리 이물 제거

			
<p>분무 팁에서 이물을 제거하기 전에 항상 감압 절차 (9 페이지) 를 수행하십시오 .</p>			

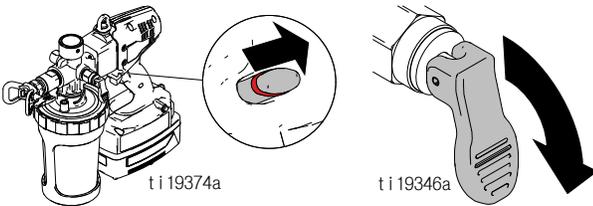
1. 팁의 이물을 제거하려면 , 방아쇠 잠금장치를 잠그고 프라임 / 감압 밸브를 UP(위로) 위치로 두어 감압합니다 .



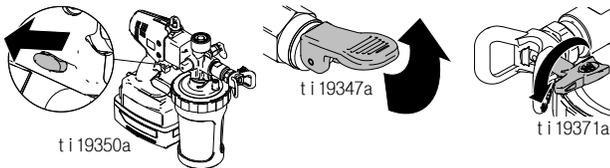
2. 분무 팁을 뒤집어 UNCLOG(이물 제거) 위치로 둡니다 .



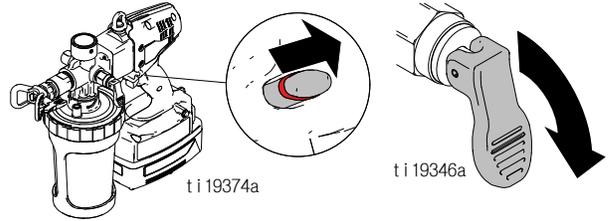
3. 분무기를 빈 영역에 겨냥하고 , 방아쇠 잠금장치를 풀 다음 , 프라임 / 감압 밸브를 DOWN(아래로) 위치로 내려 분무 위치로 둡니다 . 방아쇠를 당겨 이물을 제거합니다 .



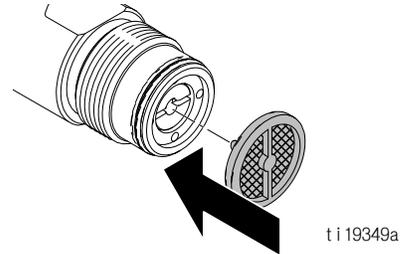
4. 방아쇠 잠금장치를 잠급니다 . 프라임 / 감압 밸브를 UP(위로) 위치로 두어 감압하고 분무 팁을 회전시켜 SPRAY(분무) 위치로 되돌립니다 .



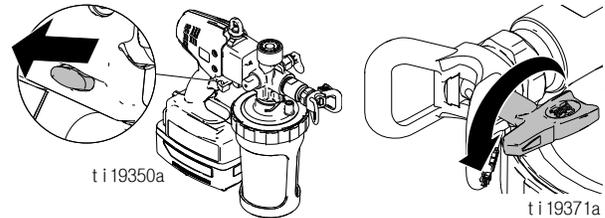
5. 방아쇠 잠금장치를 풀고 프라임 / 감압 밸브를 DOWN(아래로) 위치로 내려 분무 위치로 둔 다음 분무를 다시 시작합니다 .



6. 팁이 여전히 막혀 있는 경우 1 - 5 단계를 반복하고 팁을 SPRAY(분무) 에서 UNCLOG(이물 제거) 로 여러 번 돌려야 합니다 . 1 단계를 반복하여 압력을 해제하거나 필터를 분리하여 청소하거나 새로운 팁 어셈블리로 교체합니다 .



7. 이물질 제거 후 , 방아쇠 잠금장치를 잠그고 화살 모양의 핸들을 회전시켜 SPRAY(분무) 위치로 되돌립니다 .



정지 및 청소

고지

사용 후마다 분무기를 적절히 청소하지 않으면 재료의 경화와 분무기의 손상을 초래하고 제품 보증이 더 이상 유효하지 않게 됩니다. 분무기에 광유가 아닌 다른 솔벤트를 넣어두지 마십시오.

분무기 세척



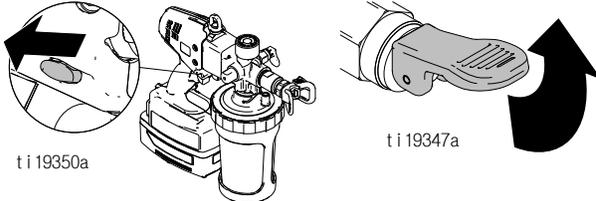
분무 팁을 통해 솔벤트를 분무하지 마십시오. 호환 가능한 솔벤트 통에서 팁을 청소하십시오.

분무 영역을 잘 환기하십시오. 신선한 공기가 잘 공급되어 분무 지역에 유통되게 하십시오.

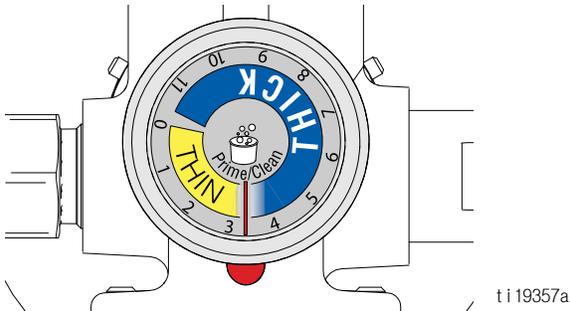
고지

이 분무기의 내부 부품이 물에 닿지 않도록 보호하십시오. 세정액에 분무기를 담그지 마십시오. 슈라우드의 구멍은 내부의 기계 부품과 전기 부품을 냉각시키는 역할을 합니다. 이러한 구멍에 물이나 세정액이 들어가면 분무기가 오작동하거나 영구적으로 손상될 수 있습니다.

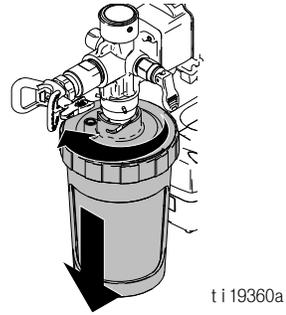
1. 방아쇠 잠금장치를 잠그고 프라임 / 감압 밸브를 UP(위로) 위치로 두어 압력을 해제합니다.



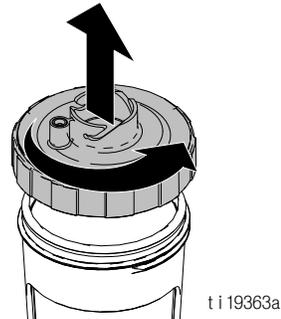
2. 압력 조절기를 프라임 / 세척 위치로 돌립니다.



3. 분무기에서 컵을 제거합니다.



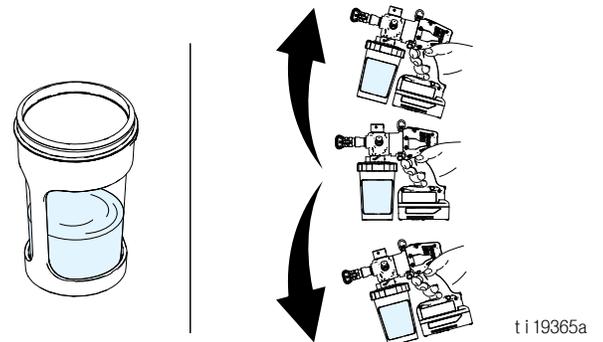
4. 컵에서 뚜껑을 제거합니다.



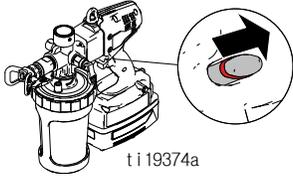
5. 컵에서 재료 라이너와 뚜껑을 제거한 후 적절히 폐기합니다. 라이너에 남아 있는 재료를 적절히 폐기합니다.



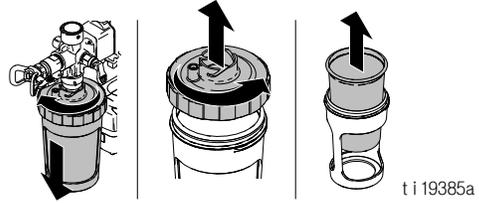
6. 컵에 새 라이너를 삽입하고 적절한 세척액을 1/2 채웁니다. 뚜껑에 끼우고 컵을 분무기에 장착합니다. 분무기를 흔들며 세척액을 이리저리 움직이게 하고 컵 내부의 모든 젖은 영역을 청소합니다.



7. 방아쇠 잠금장치를 풀고 분무기를 뒤집은 후 약 15 초 동안 작동하여 재료를 다시 순환시킵니다 .

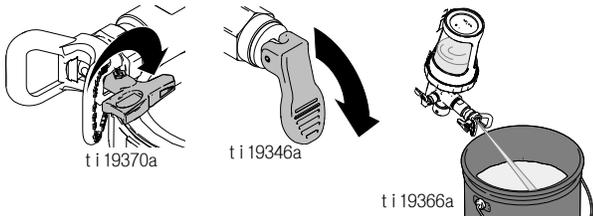


11. 컵을 제거한 후 오염된 액체를 적절하게 폐기합니다 .

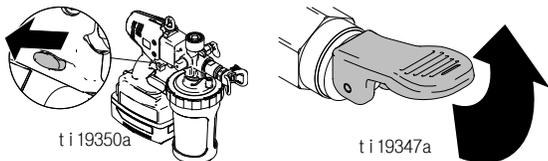


<p>심각한 부상이나 장비 손상을 방지하려면, 분무기 전자부품을 세척 솔벤트에 노출시키지 마십시오. 세척 시 분무기는 용기 테두리에서 최소 10 인치 위에 놓이도록 하십시오 .</p>	
<p>분무 영역을 잘 환기하십시오 . 분무 영역에 신선한 공기가 잘 공급되어 흐르도록 하십시오 . 솔벤트로 세척 할 때는 항상 분무기 및 빈 용기를 접시키십시오 .</p>	

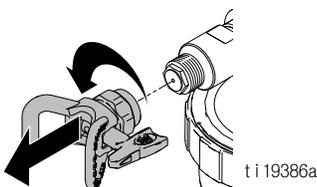
8. 팁을 뒤집어 UNCLOG(이물 제거) 위치로 둡니다 . 프라임 / 감압 밸브를 DOWN(아래로) 위치에 두어 1-2 초 동안 빈 영역 쪽으로 분무기를 팁을 통해 격발합니다 .



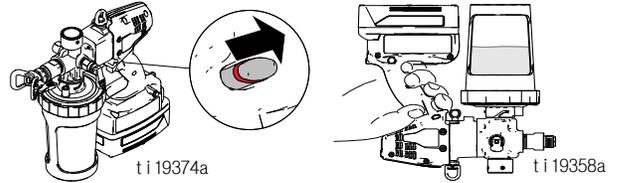
9. 방아쇠 잠금장치를 잠급니다 . 프라임 / 감압 밸브를 UP(위로) 위치로 둡니다 .



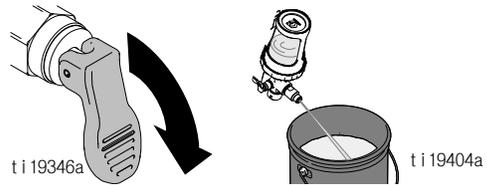
10. 분무기에서 팁 / 가드를 분리하고 적절한 세척액으로 적십니다 .



12. 라이너를 1/2 로 다시 채웁니다 . 방아쇠 잠금장치를 풀고 분무기를 뒤집은 후 약 15 초 동안 격발하여 재료를 다시 순환시킵니다 .

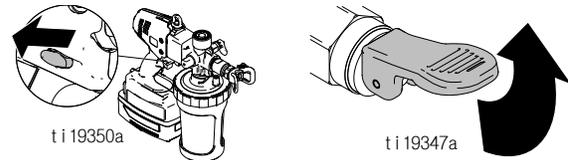


13. 프라임 / 감압 밸브를 DOWN(아래로) 위치로 두어 분무 위치에 놓습니다 . 분무기 전면을 통해 남은 세정액을 분무합니다 .

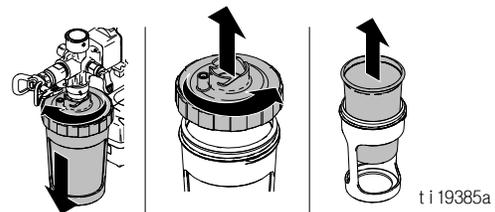


14. 분무기가 완전히 청소되지 않은 경우에는 11-12 단계를 반복합니다 .

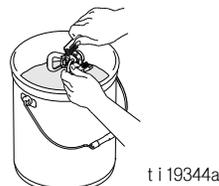
15. 방아쇠 잠금장치를 잠그고 프라임 / 감압 밸브를 UP(위로) 위치로 두어 압력을 해제합니다 .



16. 재료 라이너와 뚜껑을 제거한 후 적절히 폐기합니다 . 사용한 유체를 적절히 폐기합니다 .



17. 분무 팁 / 가드 어셈블리를 깨끗한 세척액으로 청소합니다 . 필요할 경우 부드러운 솔을 사용하여 마른 재료를 풀러지게 한 후 제거할 수 있습니다 .



분무기 외부 청소

물이나 세척액으로 적신 부드러운 천을 사용하여 분무기 외부의 도료를 닦아냅니다. 분무기 또는 펌프를 세정액에 잠그지 마십시오.



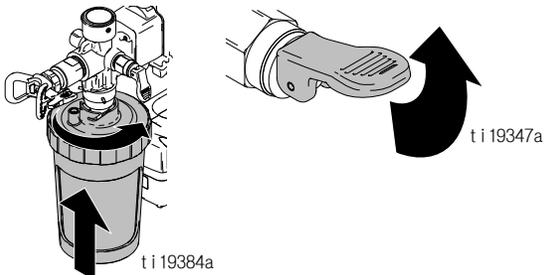
ti19400a

<p>이 분무기에는 정전기 축적을 감소시켜 화재 및 폭발 위험을 줄이는 정전기 방전장치가 장착되어 있습니다. 이 표면이 과다분무로 덮이지 않도록 하십시오.</p>		
		<p>ti19405a</p>

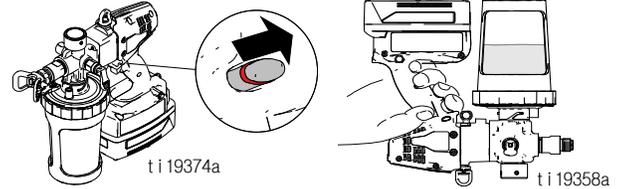
보관

--	--	--

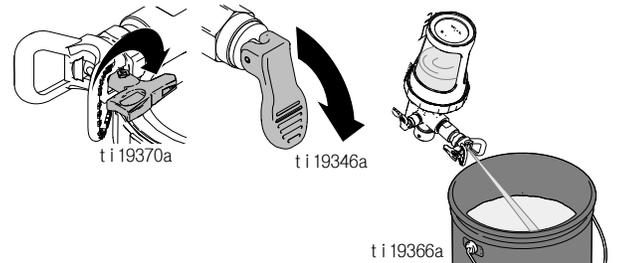
1. 광유 솔벤트로 재료 컵을 1/3 채우거나 재료 컵 및 라이너에서 펌프 아머 농축액 4 온스 병을 추가 4 온스 물로 희석합니다.
2. 컵을 분무기에 연결하고 프라임 / 감압 밸브를 UP(위로) 위치에 둡니다.



3. 방아쇠 잠금장치를 풀고 분무기를 뒤집은 후 약 10 초 동안 격발하여 재료를 다시 순환시킵니다.

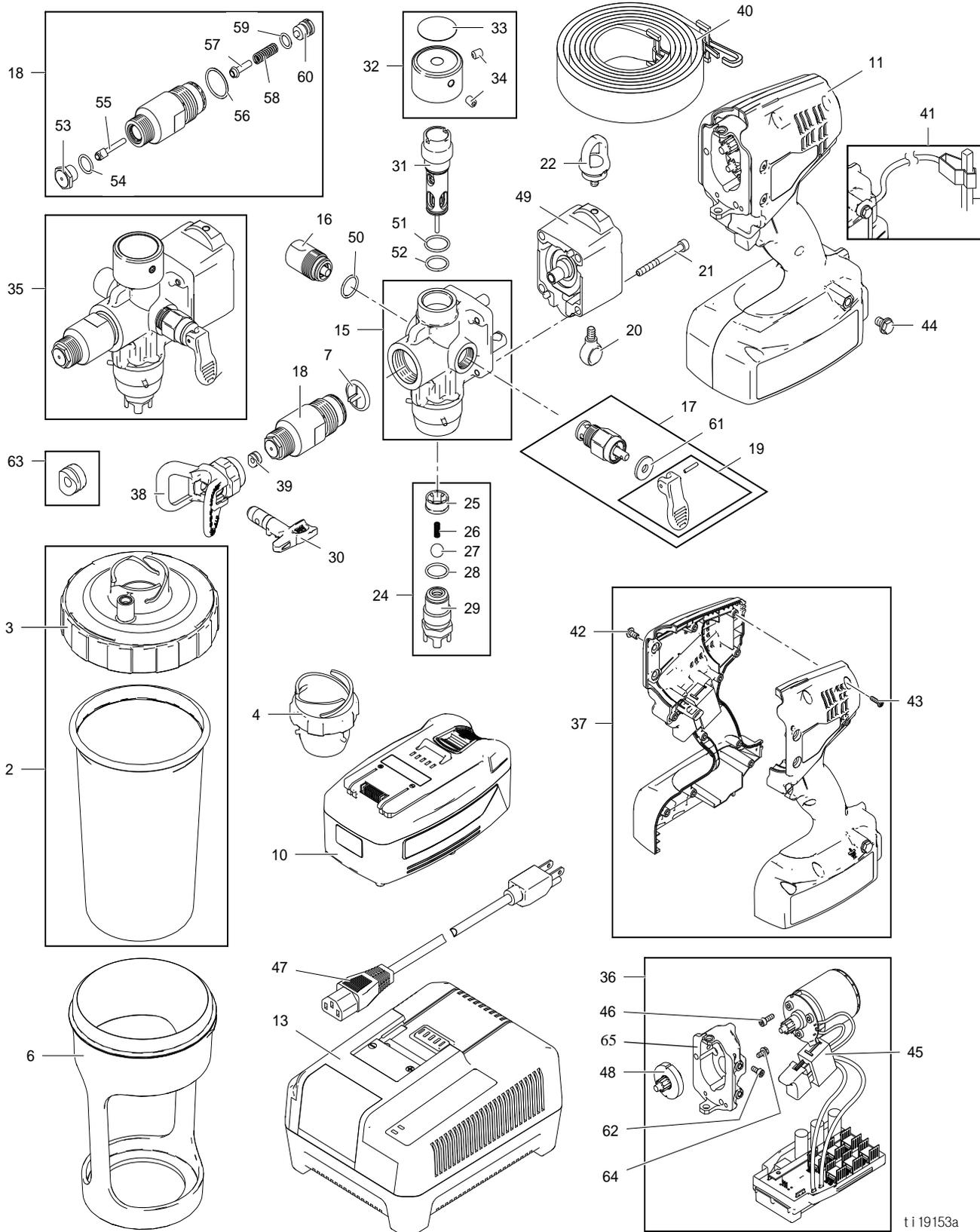


4. 팁을 뒤집어 UNCLOG(이물 제거) 위치로 둡니다. 프라임 / 감압 밸브를 DOWN(아래로) 위치에 두어 1-2 초 동안 빈 영역 쪽으로 분무기를 팁을 통해 격발합니다.



5. 재료 컵에서 사용한 보관액을 적절하게 폐기합니다.
6. 보관하기 전에 배터리를 완전히 충전합니다. **배터리 충전** (7 페이지) 를 참조하십시오.
7. 분무기를 실내의 시원하고 건조한 장소에 보관합니다. 컵에 재료를 담은 상태로 분무기를 보관하지 마십시오.

부품



t i 19153a

부품 목록

Ref.	Part	Description	Qty.	Ref.	Part	Description	Qty.
2	16P165	KIT, lid, liner, 25 pack	1	42	124165	SCREW, BHCS, M5, 0.8 x 10, ss	4
3	16P166	KIT, lid, 25 pack	1	43	119236	SCREW, mach, torx pan hd	10
4	16P167	KIT, plug, cup (6 pack)	1	44	112161	SCREW, mach, hex, washer, hd	1
6	16P169	KIT, cup	1	45	278345	SWITCH, assembly	1
7	16P170	KIT, filter, 30 mesh, 10 pack	1	46	115263	SCREW, cap, socket, head	3
	16P171	KIT, filter, 60 mesh, 10 pack	1	47		POWER CORD	1
	16P172	KIT, filter, 100 mesh, 10 pack	1		16N441	U.S.	
10	16P173	KIT, battery, 28V, lithium-ion	1		16N442	Europe	
11		KIT, module, drive			16P074	Australia	
	16P174	Models 16H960, 16N927	1		16P076	Italy	
	16P175	Models 16N654, 16N655, 16N656	1		16P077	Denmark	
13		KIT, charger, battery			16P078	Swiss	
	*16P177	120V Models 16H960, 16N654	1		16P411	UK	
	**16P178	240V Models 16N927, 16N655, 16N656	1	48	16N510	GEAR, reducer	1
15	16P179	KIT, pump, rebuild	1	49	24P203	HOUSING, drive	1
16	16P180	KIT, accumulator, replacement	1	50	109450	PACKING, o-ring	1
17	16P181	KIT, prime valve, replacement	1	51	111116	PACKING, o-ring, seat	1
18	16P182	KIT, front shutoff valve, replacement	1	52	102982	PACKING, o-ring	1
19	262601	KIT, replacement, handle, prime valve	1	53	16M574	SEAT, assembly	1
20	16M558	SCREW, thumb	1	54	104319	PACKING, o-ring	1
21	16P284	SCREW, cap, socket head	1	55	16M569	NEEDLE, assembly, HD	1
22	16P669	SWIVEL	1	56	111603	PACKING, o-ring, PTFE	1
24	16P451	KIT, repair, intake valve	1	57	16M571	CAP, needle	1
25	16N586	GUIDE, ball, inlet	1	58	16C354	SPRING, compression	1
26	15R867	SPRING, compression	1	59	16P303	PACKING, o-ring	1
27	16N589	BALL, stainless steel	1	60	16M572	RETAINER, spring	1
28	109450	PACKING, o-ring	1	61	16N602	DISK, toggle knob	1
29	16N848	HOUSING, intake	1	62	121817	SCREW, cap, socket HD, m4	1
30	LTX517	TIP, spray 517, RAC X	1	63	248936	KIT, accessory, RAC X	1
31	16P452	KIT, repair, outlet valve	1	64	109575	SCREW, flange, hex HD	2
32	16P935	KIT, repair, pressure knob	1	65	16N180	HOUSING, gear, machining	1
33	16P894	LABEL, control	1				
34	16P285	SCREW, set, cup, socket, HD	2	***		Warning Label Kit (Not Shown)	
35	16P164	KIT, pump, replacement, HD	1		16T263	ENG/FRA/SPA Models 16H960, 16N654	
36	16P183	KIT, motor, replacement	1		16T264	SPA/POR/ITA Model 16N927	
37		KIT, repair, clamshell			16T265	EU Model 16N655	
	16P962	Models 16H960, 16N927	1		16T266	ASIA/ANZ Model 16N656	
	16P961	Models 16N654, 16N655, 16N656	1				
38	246215	GUARD, RAC X	1			* Includes 16N441	
39	246453	OneSeal™, RAC X (5 pack)	1			** Includes 16N441, 16N442, 16P074	
40	16P966	STRAP, shoulder	1			*** Replacement Danger and Warning labels are available at no cost.	
41	237686	WIRE, ground assembly with clamp	1				

문제 해결



Graco 공인 서비스 센터로 분무기를 가져오기 전에 이 문제 해결 표에 있는 모든 항목을 확인하십시오 .

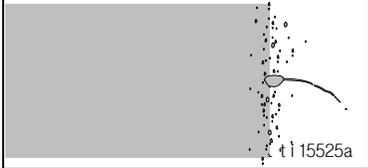
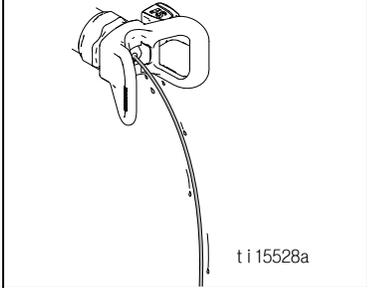
문제점	원인	해결 방안
방아쇠를 당기면 분무기에 아무런 소리가 나지 않습니다 .	방아쇠가 잠겼습니다 .	방아쇠 잠금장치를 풉니다 . 9 페이지를 참조하십시오 .
	방아쇠를 격발하면 상태 표시등이 고정 노란색으로 표시되어 , 배터리 충전 상태가 낮거나 배터리가 너무 차가움을 표시합니다 .	충전된 배터리로 교체하고 이전 배터리는 충전기에 두거나 배터리가 예열되도록 합니다 .
	방아쇠를 격발하면 상태 표시등이 고정 빨간색으로 표시되어 , 배터리가 과열되어 작동할 수 없음을 표시합니다 .	배터리를 식힙니다 .
	배터리가 설치되어 있지 않거나 손상되었습니다 .	배터리를 설치하거나 교체합니다 .
	프라이밍 / 감압 밸브가 UP(위로) 위치에 있습니다 .	밸브를 DOWN(아래로) 위치로 내려 분무 위치에 둡니다 .
	팁이 SPRAY(분무) 위치에 있지 않습니다 .	팁을 SPRAY(분무) 위치로 돌립니다 .
	펌프가 막히거나 , 동결되거나 , 내부에 찌꺼기가 있습니다 .	수리 설명서를 참조하십시오 .
방아쇠를 당기면 분무기가 소리를 내지만 아무런 재료도 분무되지 않습니다 .	분무기가 프라이밍되지 않거나 공기가 재료 컵에 있습니다 .	펌프를 프라이밍합니다 . 새 작업 시작하기 (또는 컵 다시 채우기) (12 페이지) 를 참조하십시오 .
	팁이 막혔습니다 .	팁 / 가드 어셈블리 이물 제거 (18 페이지) 를 참조하십시오 .
	팁 필터가 막혔습니다 .	팁 필터를 분리하여 청소합니다 . 팁 / 가드 어셈블리 이물 제거 (13 페이지) 를 참조하십시오 .
	라이너에 재료가 없거나 적습니다 .	컵에 재료를 다시 채우고 펌프를 프라이밍합니다 .
	흡입구 볼이 분무기에 남은 재료 잔여물로 인해 고착되었습니다 .	연필이나 가는 막대를 사용하여 흡입구 밸브를 가볍게 밀어 위와 아래로 원활하게 움직이는지 확인합니다 .
	배출구 볼이 분무기에 남은 재료 잔여물로 인해 고착되었습니다 .	가는 막대를 사용하여 배출구 밸브 볼을 가볍게 밀어 자유롭게 움직이게 합니다 . 배출구 밸브는 필터를 제거하면 보입니다 . 필터 설치 / 서비스 (13 페이지) 를 참조하십시오 .
	압력 설정이 너무 낮습니다 .	압력 조절기를 시계 방향으로 돌려서 압력을 높이십시오 .

문제점	원인	해결 방안
분무기의 분무 성능이 저하됩니다 .	팁이 부분적으로 막혔습니다 .	팁 / 가드 어셈블리 이물 제거 (18 페이지) 를 참조하십시오 .
	팁 필터가 부분적으로 막혀 있거나 손상되었습니다 .	필터를 청소 또는 교체하십시오 . 13 페이지를 참조하십시오 .
	분무 중인 재료를 흔들었기 때문에 기포가 생성되었습니다 .	재료를 흔들지 마십시오 . 재료를 휘젓거나 분무 중인 재료에 대한 제조업체의 권장사항을 확인하십시오 .
	분무 중인 재료가 너무 차가워 분무할 수 없습니다 .	재료를 예열합니다 .
	압력 조정이 제대로 설정되지 않았습니다 .	압력 설정을 다시 조정합니다 . 압력 설정 (15 페이지) 를 참조하십시오 .
	분무되는 재료가 너무 두껍습니다 .	재료 제조업체에서 권장한 적절한 희석제로 재료를 얇게 하십시오 .
	재료에 맞지 않은 팁을 사용하고 있습니다 .	팁 크기를 변경합니다 .
	팁이 마모 또는 손상되었습니다 .	팁을 교체합니다 .
	팁이 올바른 위치에 있지 않습니다 .	SPRAY(분무) 위치로 팁을 회전시킵니다 .
	흡입구 또는 배출구 밸브가 마모되었습니다 .	수리 설명서를 참조하십시오 .
	프라이밍 / 감압 밸브가 마모되었습니다 .	프라이밍 / 감압 밸브를 교체하십시오 .
	축압기가 동결되어 제대로 작동하지 않습니다 .	분무할 때 축압기가 움직이는지 확인하십시오 . 동결되었으면 축압기를 교체하십시오 .
배터리가 방전되었지만 배터리 삽입 시 충전기가 여전히 녹색등을 표시합니다 .	손상된 배터리입니다 .	배터리를 교체합니다 .
배터리가 오래 지속되지 않습니다 .	배터리 수명은 재료 , 팁 크기 , 압력 및 속도 설정에 따라 달라집니다 .	배터리 충전 (7 페이지) 을 참조하십시오 .
프라이밍 / 해제 밸브가 움직이고 분무 동안 팽 튀는 잡음을 냅니다 .	팁이 막혔습니다 .	팁의 이물을 제거합니다 .
	압력이 너무 높습니다 .	압력 조절기를 시계 반대 방향으로 돌립니다 . 팁 크기를 늘립니다 .
	전면 밸브 하우징이 막혔습니다 .	전면 밸브 하우징을 제거하고 청소합니다 .
	팁이 올바른 위치에 있지 않습니다 .	SPRAY(분무) 위치로 팁을 회전시킵니다 .
	축압기가 동결되어 제대로 작동하지 않습니다 .	분무할 때 축압기가 움직이는지 확인하십시오 . 동결되었으면 축압기를 교체하십시오 .
펌프가 계속 프라이밍을 놓칩니다 .	공기가 백 시스템에 유입되고 있습니다 .	뚜껑이 밀봉되도록 하십시오 .
		라이너가 조이지 않아서 공기 누출 경로가 생기는지 확인합니다 .
		뚜껑과 라이너를 교체합니다 . 다시 시도 하십시오 .
	재료가 너무 두껍습니다 .	적절하게 재료를 혼합하여 얇게 만듭니다 .
		재료를 예열하여 정도를 줄입니다 .
		적절한 희석제로 재료를 얇게 합니다 .
프라이밍 / 감압 밸브가 제대로 밀봉되지 않았습니다 .	프라이밍 / 감압 밸브가 나사산에 도포된 나사산 밀봉제로 완전하게 조립되도록 하십시오 .	

문제점	원인	해결 방안
도료가 펌프 모듈 아래에서 누출됩니다 .	피스톤 씰 결함입니다 .	펌프 모듈을 교체하십시오 . 수리 설명서를 참조하십시오 . 피스톤 씰을 교체하십시오 . 수리 설명서를 참조하십시오 .
펌프 모듈 하단에서 방울로 떨어지는 세정액에 물을 넣거나 희석합니다 .	희석액은 일반적으로 높은 압력으로 분사하는 동안 떨어집니다 .	분무를 계속합니다 . 도료와 에폭시는 떨어지지 않습니다 .
백을 압착하여 새 뚜껑이 있는 라이너 밖으로 공기를 비울 수 없습니다 .	0- 링이 체크 밸브에 설치되어 있습니다 .	뚜껑 아랫면에 있는 체크 밸브 하단을 가법게 밀어 밸브를 분리합니다 .
	체크 밸브의 0- 링이 솔벤트에서 확장됩니다 .	뚜껑을 교체합니다 .
	체크 밸브가 양생된 재료에서 동결되었습니다 .	뚜껑을 교체합니다 .
분무기가 1.5 초 동안 분무하고 노란색등이 깜박인 후 정지합니다 .	압력이 너무 높습니다 .	압력 조절기를 시계 반대 방향으로 돌립니다 .
		팁 크기를 늘립니다 .
액체가 촉압기에서 뿜어져 나옵니다 .	촉압기가 마모되었습니다 .	촉압기를 교체합니다 .

분무 패턴 진단

문제점	원인	해결 방안
분무 패턴이 고동칩니다 . 	작업자가 분무 도중 너무 빨리 움직입니다 .	움직이는 속도를 줄이십시오 .
	팁 또는 팁 필터가 막혔습니다 .	팁의 막힘을 제거하거나 팁 필터를 청소합니다 (18 페이지) .
분무 패턴에 꼬리가 나타납니다 .  ti 15526a	압력 조절기가 너무 낮게 조절되어 있습니다 .	압력 조절기를 위로 돌립니다 .
	재료에 맞지 않은 팁을 사용하고 있습니다 .	팁을 교체하십시오 .
	흡입구 또는 배출구 밸브가 마모되었습니다 .	수리 설명서를 참조하십시오 .
분무 패턴이 과다 도포되어 액체 방울이 떨어집니다 . 	분무기가 재료에 비해 너무 늦게 움직입니다 .	분무 도중 분무기를 더 빨리 움직입니다 .
	분무기가 대상 도장면에 너무 가까이 있습니다 .	분무기를 도장면에서 10 인치 (25cm) 거리를 두어 움직입니다 .
	분무 방향을 바꾸는 동안 방아쇠를 잡고 있습니다 .	방향 변경 시 방아쇠를 놓습니다 .
	재료에 맞지 않은 팁을 사용하고 있습니다 .	팁을 교체합니다 .
	압력 제어가 너무 높습니다 .	압력 조절기를 아래로 돌립니다 .
분무 패턴이 너무 좁습니다 .  ti 15523a	팁이 마모 또는 손상되었습니다 .	팁을 교체합니다 .
	분무기가 대상 도장면에 너무 가까이 있습니다 .	분무기를 도장면에서 10 인치 (25cm) 거리를 두어 움직입니다 .
	재료에 맞지 않은 팁을 사용하고 있습니다 .	팁을 교체합니다 .
	팁이 마모 또는 손상되었습니다 .	팁을 교체합니다 .

문제점	원인	해결 방안
<p>분무 패턴이 너무 넓습니다 .</p>  <p>ti 15527a</p>	<p>분무기가 대상 도장면에서 너무 떨어져 있습니다 .</p> <p>재료에 맞지 않은 팁을 사용하고 있습니다 .</p>	<p>도장면에 좀 더 가까이에서 분무기를 움직입니다 .</p> <p>팁을 교체합니다 .</p>
<p>끝 또는 시작 시 " 내뿜는 " 분무 패턴 :</p>  <p>ti 15525a</p>	<p>과도한 재료가 분무 팁 / 가드 어셈블리에 축적되어 있습니다 .</p> <p>팁 필터가 부분적으로 막혀 있거나 손상되었습니다 .</p> <p>전면 밸브가 느리게 반응합니다 .</p>	<p>정지 및 청소 (19 페이지) 를 참조하십시오 .</p> <p>필터를 청소 또는 교체하십시오 . 13 페이지를 참조하십시오 .</p> <p>전면 밸브를 청소하십시오 .</p>
<p>방아쇠를 놓은 후 팁에서 계속 재료가 한 방울씩 떨어지거나 흘러 내립니다 .</p>  <p>ti 15528a</p>	<p>전면 밸브가 손상 또는 마모되었습니다 .</p> <p>필터가 부분적으로 막혀 있거나 손상되었습니다 .</p> <p>팁 / 가드 어셈블리가 분무기에 완전히 장착되어 있지 않습니다 .</p> <p>시트가 마모되었습니다 .</p>	<p>전면 밸브를 교체하십시오 .</p> <p>필터를 청소 또는 교체하십시오 . 13 페이지를 참조하십시오 .</p> <p>팁 / 가드 어셈블리 설치 (14 페이지) 를 참조하십시오 .</p> <p>전면 밸브 시트 하우징을 교체하십시오 .</p>

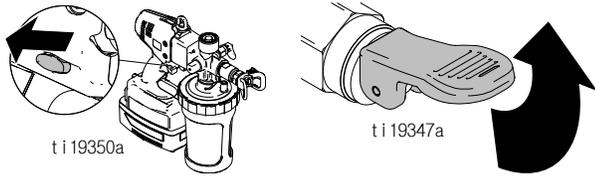
수리

흡입구 밸브

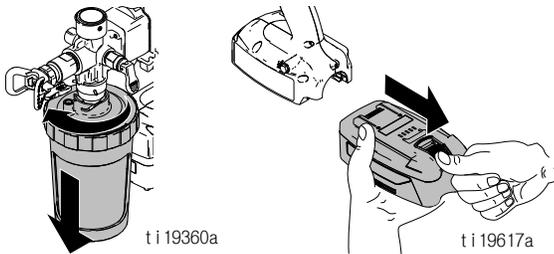


제거

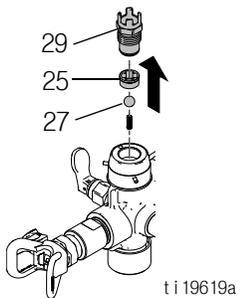
1. 방아쇠 잠금장치를 잠그고 프라임 / 감압 밸브를 UP(위로) 위치로 두어 감압합니다 .



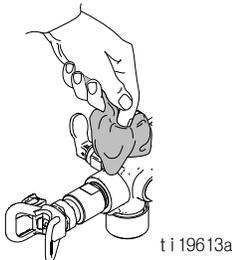
2. 재료 컵과 배터리를 제거합니다 .



3. 분무기를 뒤집어 잡고 렌치나 소켓을 사용하여 피팅을 풉니다 . 흡입구 피팅 (29), 흡입구 볼 (27), 스프링 및 볼 가이드 (25) 를 제거합니다 .
참고 : 니들 노우즈 플라이어를 사용하여 필요에 따라 스프링과 볼 가이드를 제거합니다 .

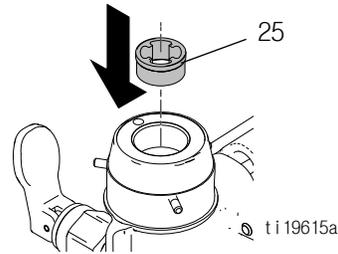


4. 흡입구 동공에서 잔여 재료를 최대한 청소합니다.

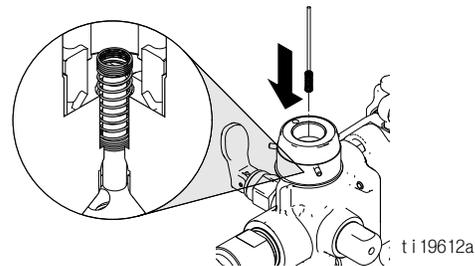


설치

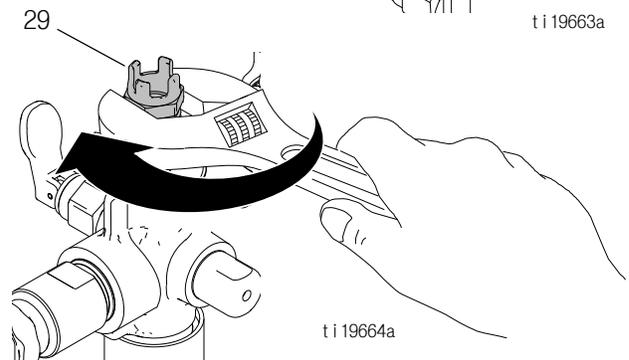
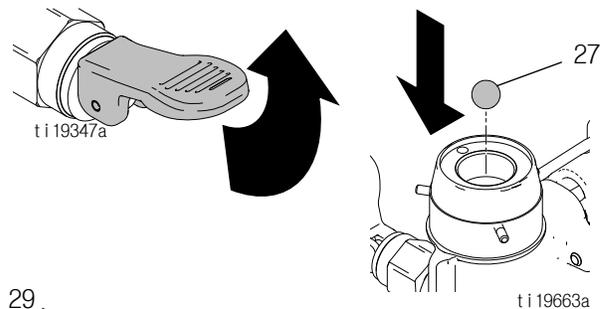
1. 더 작은 직경이 먼저 삽입되도록 하여 볼 가이드 (25) 를 삽입합니다 .



2. 가는 와이어를 사용하여 스프링을 흡입구 동공에 조립합니다 .



3. 프라임 / 감압 밸브가 UP(위로) 위치에 오도록 하십시오 . 렌치 또는 소켓을 사용하여 볼 (27) 을 삽입하고 흡입구 피팅 (29) 를 조립합니다 . 140in-lb(15.8N•m) 의 토크로 조이십시오 .

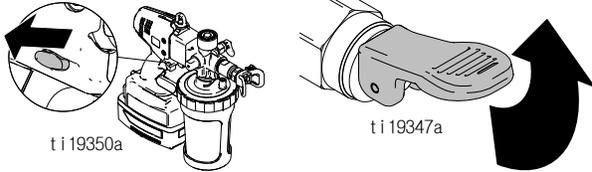


배출구 밸브

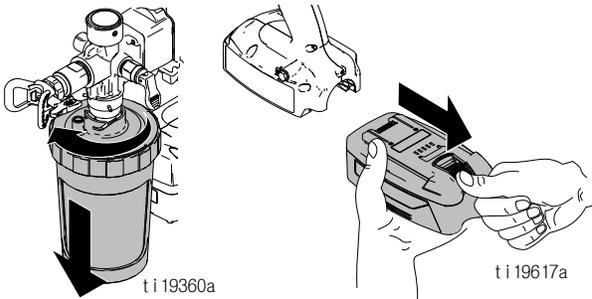


제거

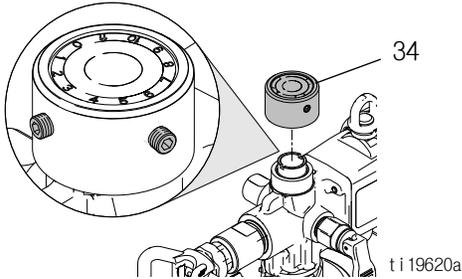
1. 방아쇠 잠금장치를 잠그고 프라임 / 감압 밸브를 UP(위로) 위치로 두어 감압합니다 .



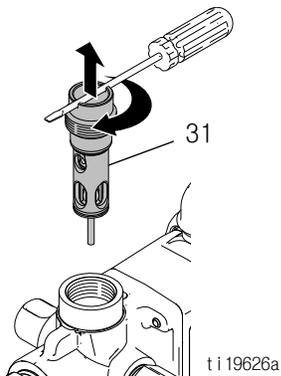
2. 재료 컵과 배터리를 제거합니다 .



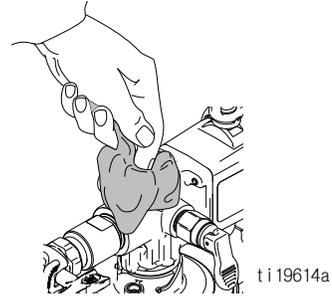
3. 압력 조절기에서 고정 나사 (34) 를 풀고 노브를 제거합니다 .



4. 얇은 스크루드라이버 또는 앨런 렌치를 사용하여 배출구 밸브 (31) 를 시계 방향으로 돌리고 제거합니다 .



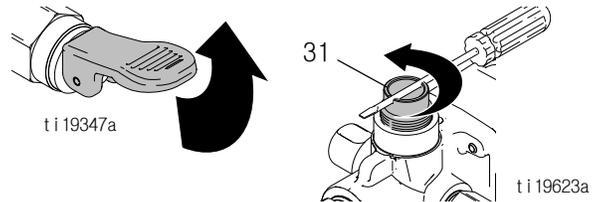
5. 배출구 밸브 동공에서 잔여 재료를 최대한 청소합니다 .



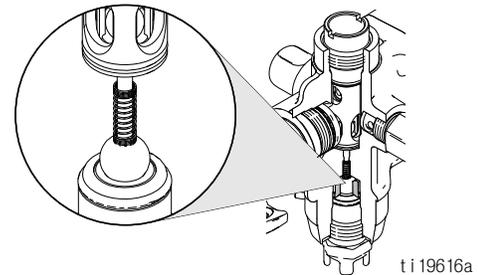
설치

참고 : 흡입구 밸브를 완전하게 설치해야 배출구 밸브를 설치할 수 있습니다 .

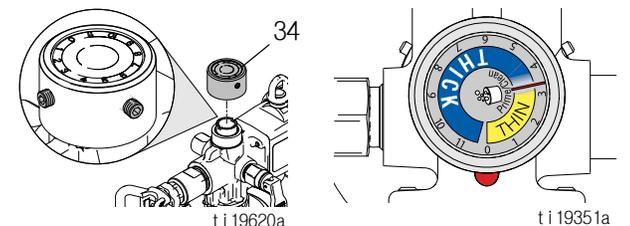
1. 프라임 / 감압 밸브가 UP(위로) 위치에 오도록 하십시오 . 얇은 스크루드라이버 또는 앨런 렌치를 사용하여 배출구 밸브 (31) 를 시계 반대 방향으로 돌리고 설치합니다 .



2. 배출구 밸브가 흡입구 볼에 닿을 때까지 밸브를 돌려 끼웁니다 . **조이지 마십시오.** 배출구 밸브는 흡입구 볼에 닿았을 때 흡입구 볼이 움직이지 않을 때까지만 돌려 끼워야 합니다 .



3. 압력 조절기를 설치합니다 . 압력 조절기가 멈출 때까지 ("0" 설정이 빨간색 점과 정렬될 때까지) 시계 반대 방향으로 끝까지 돌립니다 . 40in-lb(4.5N•m) 까지 고정 나사 (34) 를 조이십시오

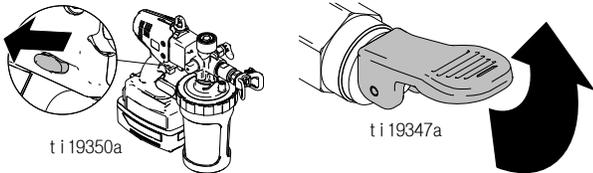


압력 조절기

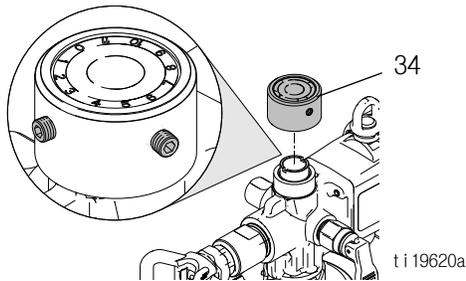


제거

1. 방아쇠 잠금장치를 잠그고 프라임 / 감압 밸브를 UP(위로) 위치로 두어 감압합니다 .



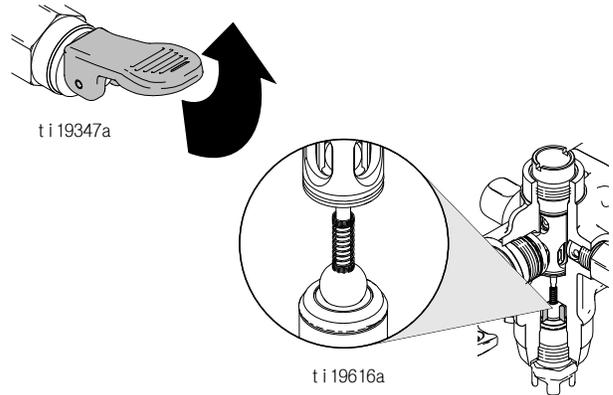
2. 압력 조절기에서 고정 나사 (34) 를 풀고 압력 조절기를 제거합니다 .



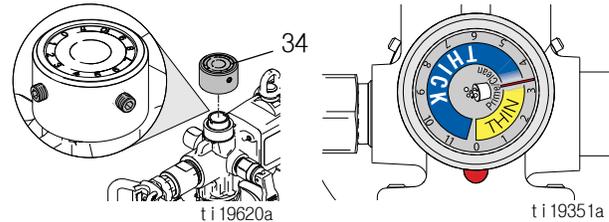
설치

참고 : 흡입구 밸브를 안전하게 설치해야 배출구 밸브를 설치할 수 있습니다 .

1. 프라임 / 감압 밸브가 UP(위로) 위치에 오도록 하십시오 . 얇은 스크루드라이버 또는 앨런 렌치를 사용하여 배출구 밸브를 흡입구 볼에 닿을 때까지 시계 반대 방향으로 돌립니다 . **조이지 마십시오 .** 배출구 밸브는 흡입구 볼에 닿았을 때 흡입구 볼이 움직이지 않을 때까지만 돌려 끼워야 합니다 .



2. 압력 조절기를 설치합니다 . 압력 조절기를 시계 반대 방향으로 완전히 돌립니다 ("0" 설정이 빨간색 점과 정렬됨) . 40in-lb(4.5N•m) 까지 고정 나사 (34) 를 조이십시오

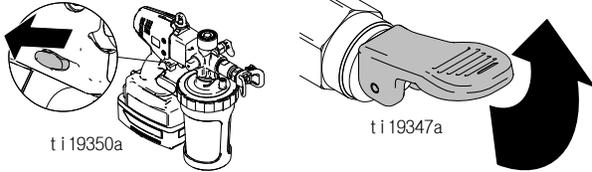


펌프 모듈 / 드라이브 모듈

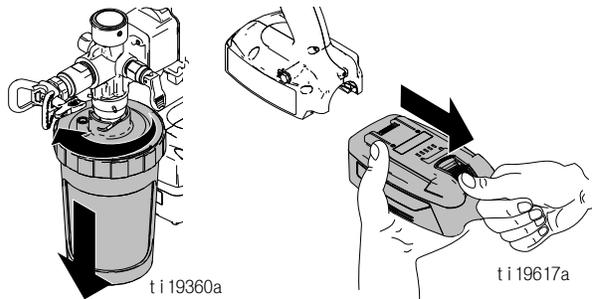


제거

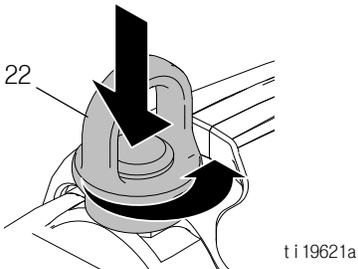
1. 방아쇠 잠금장치를 잠그고 프라임 / 감압 밸브를 UP(위로) 위치로 두어 감압합니다 .



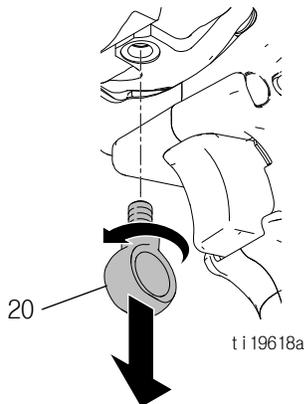
2. 재료 컵과 배터리를 제거합니다 .



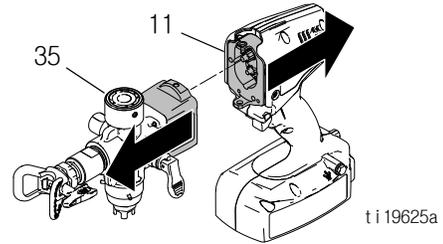
3. 아래로 누르고 시계 반대 방향으로 돌려 스위블 볼트 (22) 를 풉니다 . 필요할 경우 공구를 사용합니다 .



4. 볼트 (20) 를 풉니다 . 필요할 경우 공구를 사용합니다 .

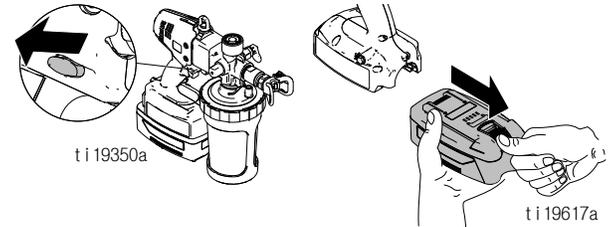


5. 구동 모듈 (11) 에서 펌프 모듈 (35) 을 제거합니다 .

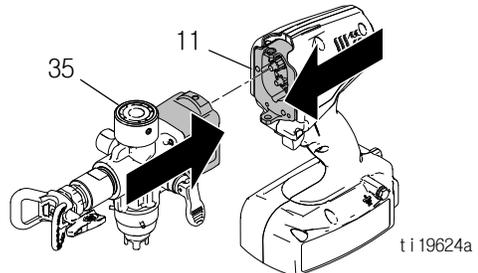


설치

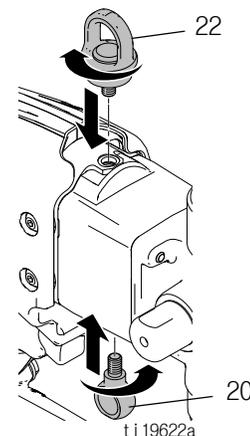
1. 방아쇠 잠금장치를 잠그고 장치에서 배터리를 제거합니다 .



2. 구동 모듈 (11) 과 펌프 모듈 (35) 을 조립합니다 . 조립을 위해 기어를 제대로 설치해야 합니다 . 적절한 설치를 위해 필요에 따라 펌프 어셈블리를 약간 회전합니다 .



3. 스위블 볼트 (22) 와 볼트 (20) 을 조립합니다 . 두 볼트 중 하나를 조이기 전에 두 볼트를 부분적으로 끼웁니다 . 공구를 사용하여 조이고 볼트가 고정되도록 합니다 . 참고: 볼트를 조립할 때 2개 하우징 사이에 간격이 없도록 합니다 .

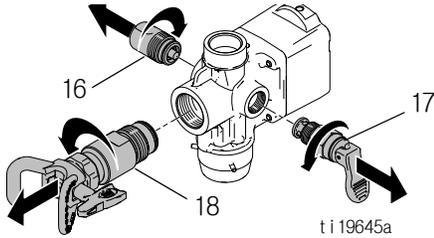


펌프 재조립 키트

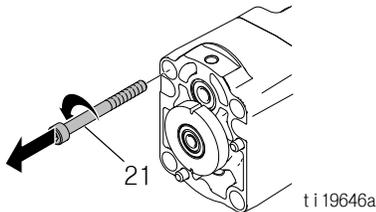


제거

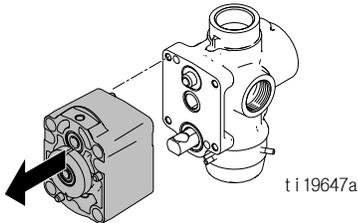
1. 구동 모듈에서 펌프 모듈을 제거합니다. **펌프 모듈 / 구동 모듈 (31 페이지)** 을 참조하십시오.
2. 펌프 모듈에서 배출구 밸브를 제거하여 한 쪽에 치워놓습니다. **배출구 밸브 (29 페이지)** 를 참조하십시오.
3. 펌프 모듈에서 흡입구 밸브를 제거하여 한 쪽에 치워놓습니다. **흡입구 밸브 (7 페이지)** 를 참조하십시오.
4. 펌프 모듈에서 축압기 (16), 전면 밸브 (18), 프라임 밸브 (17) 를 제거하여 한 쪽에 치워놓습니다.



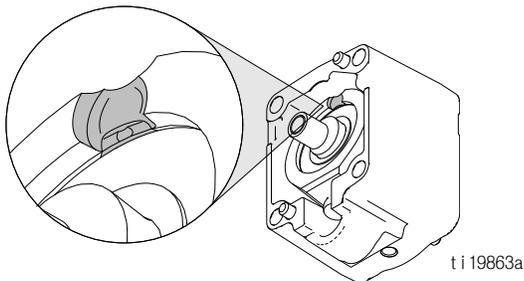
5. 펌프 모듈에서 4 개 볼트 (21) 를 제거합니다.



6. 아래 그림대로 펌프 부분을 분리합니다.

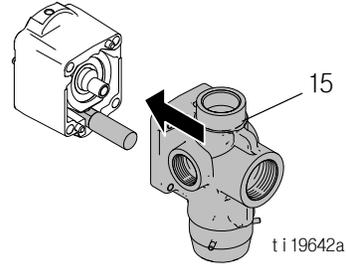


7. 워블 드라이브 어셈블리를 검사합니다. 아래 그림과 같이 베어링 레이스가 보이면 워블 드라이브 어셈블리를 교체합니다.

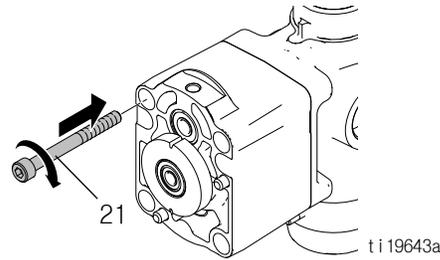


설치

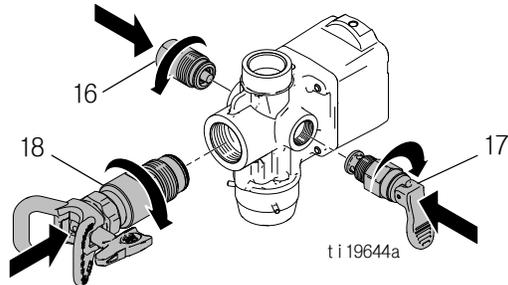
1. 재조립 키트 (15) 를 잡고 워블 드라이브를 피스톤 포켓으로 삽입한 후 함께 연결합니다.



2. 4 개 볼트 (21) 를 설치합니다. 60in-lb(6.7N•m) 의 토크로 조이십시오.



3. 축압기 (16) 을 설치합니다. 140in-lb(15.8N•m) 의 토크로 조이십시오. 나사산 밀봉제를 프라임 밸브 (17) 에 도포하고 설치합니다. 140in-lb(15.8N•m) 의 토크로 조이십시오. 전면 밸브 (18) 을 설치하고 완전히 조입니다.



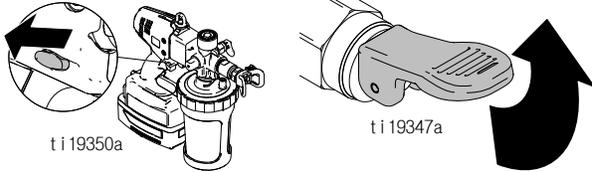
4. 흡입구 밸브를 펌프 모듈에 설치합니다. **흡입구 밸브 (7 페이지)** 를 참조하십시오.
5. 펌프 모듈에 배출구 밸브를 설치하려면: **배출구 밸브 (29 페이지)** 를 참조하십시오.
6. 구동 모듈에 펌프 모듈을 설치합니다. **펌프 모듈 / 구동 모듈 (31 페이지)** 을 참조하십시오.

클램셀

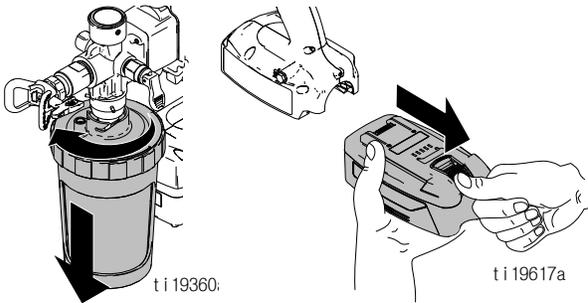


제거

1. 방아쇠 잠금장치를 잠그고 프라임 / 감압 밸브를 UP(위로) 위치로 두어 감압합니다 .

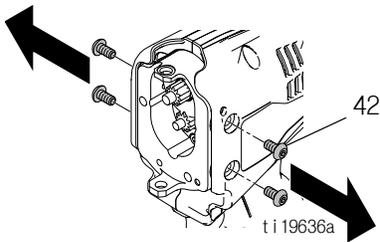


2. 재료 컵과 배터리를 제거합니다 .

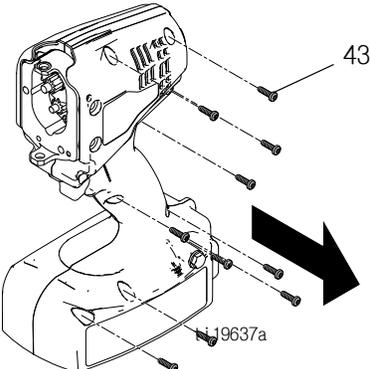


3. 구동 모듈에서 펌프 모듈을 제거합니다 . 펌프 모듈 / 구동 모듈 (31 페이지) 을 참조하십시오 .

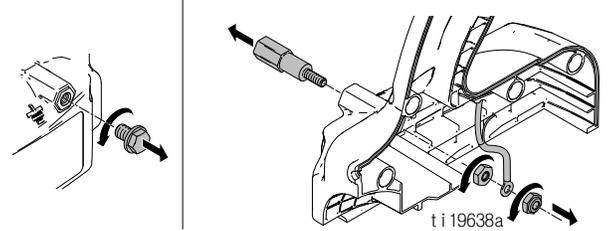
4. 모터 하우징에서 나사 (42) 를 제거합니다 .



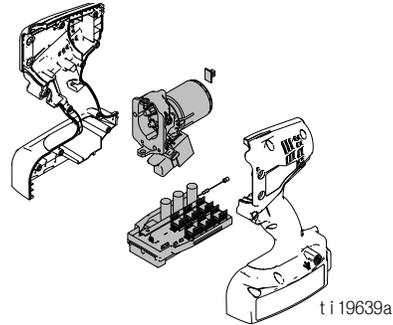
5. 클램셀에서 나사 (43) 을 제거합니다 .



6. 접지 스타드에서 너트를 제거합니다 . 링 터미널을 제거하고 접지 스타드에서 두 번째 너트를 풉니다 . 클램셀에서 접지 스타드를 제거합니다 .

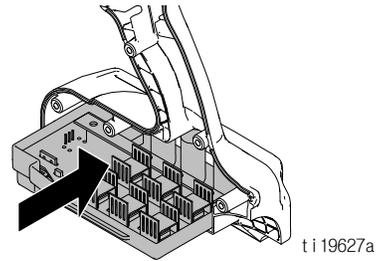


7. 모터 , 모터 하우징 , 스위치 , 제어 보드 , 표시등 , 방아쇠 잠금장치 , 정전기 방전장치를 클램셀에서 조심스럽게 제거합니다 .

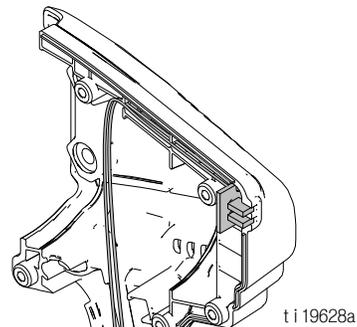


설치

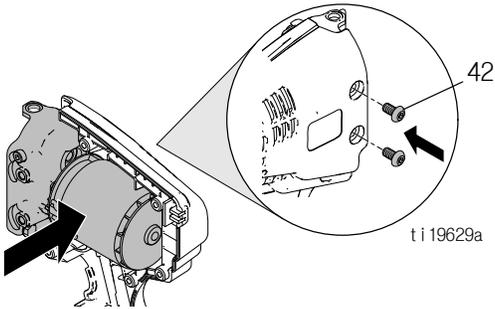
1. 제어 보드를 클램셀의 오른쪽 절반으로 삽입합니다 .



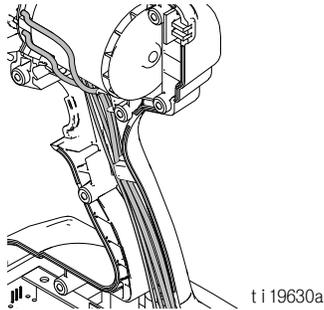
2. 2개의 LED 표시등을 클램셀 오른쪽 절반의 지정된 슬롯에 설치합니다 . 와이어 번들을 클램셀의 슬롯으로 밀어줍니다 .



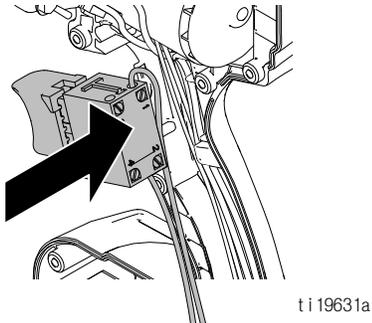
3. 모터 하우징을 클램셀의 오른쪽 절반으로 설치하고 아래 그림과 같이 2개 볼트(42)를 모터 하우징에 느슨하게 설치합니다.



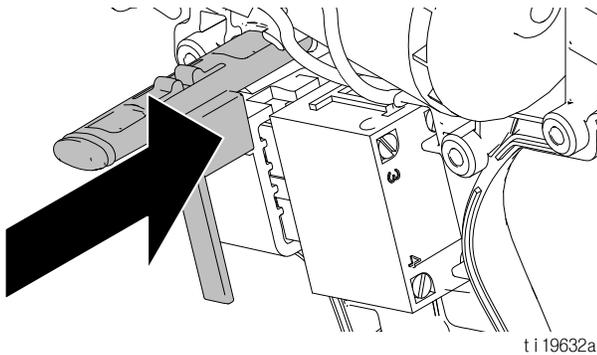
4. 모터에서 핸들 아래로 와이어를 배선합니다.



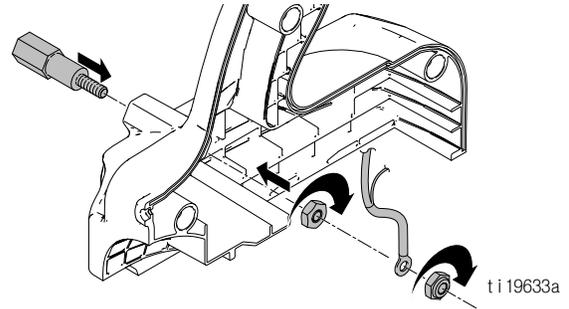
5. 와이어 위쪽으로 방아쇠를 설치합니다. 방아쇠 뒤로 방아쇠 와이어를 배선합니다.



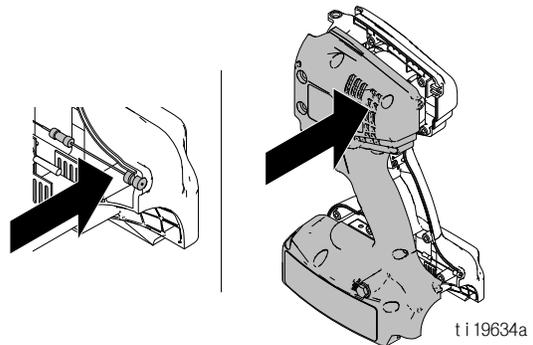
6. O-링이 밖을 향하도록 방아쇠 쪽으로 방아쇠 잠금 장치를 삽입합니다.



7. 접지 스타드를 클램셀 왼쪽 절반으로 누릅니다. 너트를 스타드로 조입니다. 접지 터미널을 스타드에 설치하고 두 번째 너트를 스타드로 조입니다. 핸들을 따라 위쪽으로 와이어를 설치합니다.



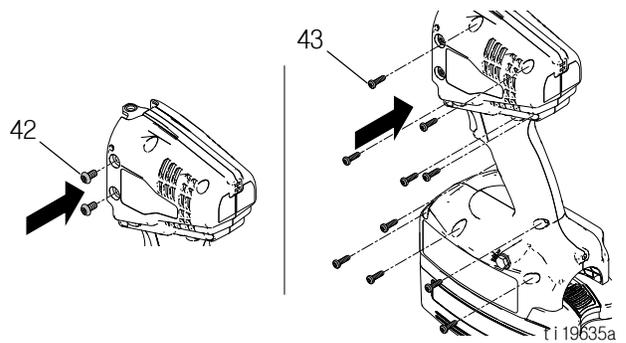
8. 정전기 방전장치를 클램셀의 오른쪽 절반으로 삽입하고 왼쪽 클램셀을 오른쪽 클램셀로 삽입합니다.



고지

와이어는 클램셀 절반들 사이에 낄 경우에 손상될 수 있습니다. 와이어가 재조립 동안 끼지 않도록 하십시오.

9. 볼트(42)를 모터 하우징에 설치하고 나사(43)를 설치하여 클램셀 절반들을 연결합니다. LED 표시등과 정전기 방전장치가 제 위치에 고정되도록 합니다. 볼트(42)를 50in-lb(5.6N•m)로 조이고 나사(43)를 9in-lb(1N•m)로 조입니다.



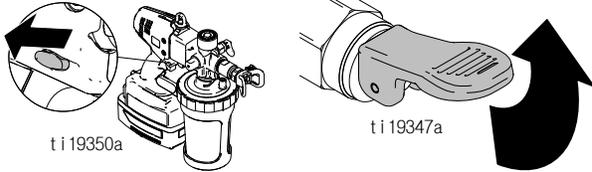
10. 구동 모듈에 펌프 모듈을 설치합니다. 펌프 모듈 / 구동 모듈 (31 페이지)을 참조하십시오.

모터 / 제어 보드 교체 키트

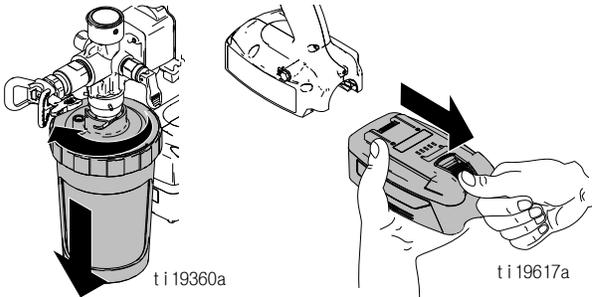


제거

1. 방아쇠 잠금장치를 잠그고 프라임 / 감압 밸브를 UP(위로) 위치로 두어 감압합니다 .

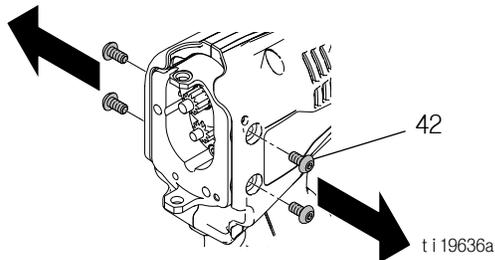


2. 재료 컵과 배터리를 제거합니다 .

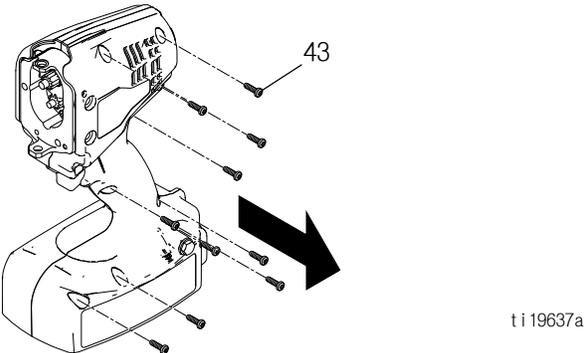


3. 구동 모듈에서 펌프 모듈을 제거합니다 . 펌프 모듈 / 구동 모듈 (31 페이지) 을 참조하십시오 .

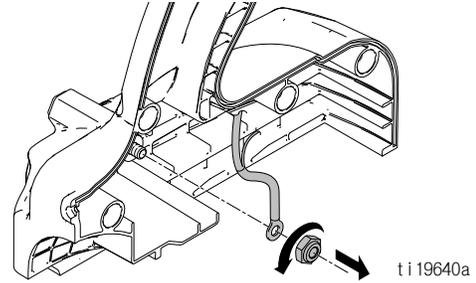
4. 모터 하우징에서 4 개 볼트 (42) 를 제거합니다 .



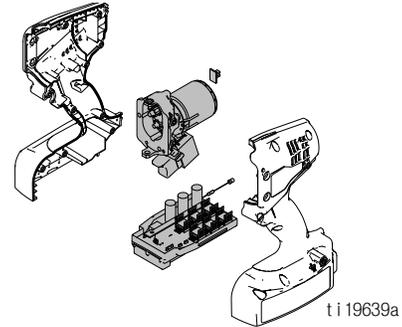
5. 클램셀에서 나사 (43) 을 제거합니다 .



6. 접지 스테드에서 너트를 풀고 링 터미널을 제거합니다 . 다른 너트는 접지 스테드에 고정된 상태로 두십시오 .

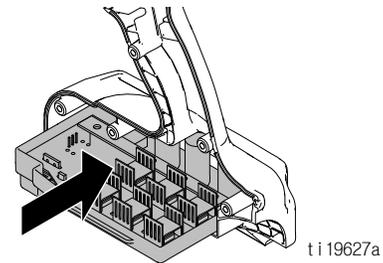


7. 모터, 모터 하우징, 스위치, 제어 보드, 표시등, 방아쇠 잠금장치, 정전기 방전장치를 클램셀에서 제거합니다 .

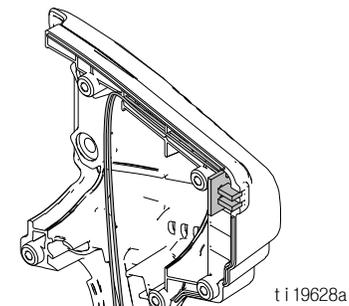


설치

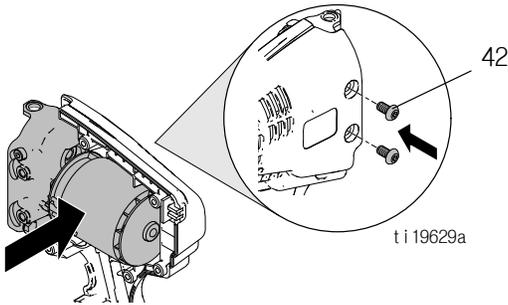
1. 제어 보드를 클램셀의 오른쪽 절반으로 삽입합니다 .



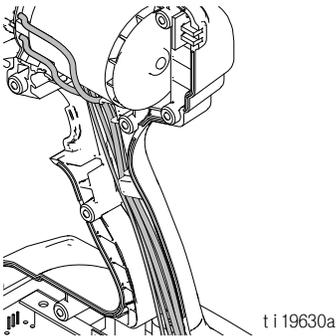
2. 2개의 LED 표시등을 클램셀 오른쪽 절반의 지정된 슬롯에 설치합니다 . 와이어 번들을 클램셀의 슬롯으로 밀어줍니다 .



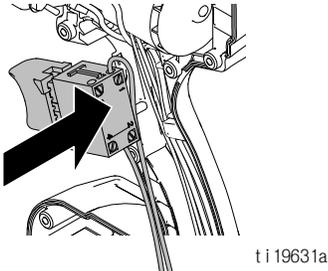
3. 모터 하우징을 클램셀의 오른쪽 절반으로 설치하고 아래 그림과 같이 2개 볼트 (42) 를 모터 하우징에 느슨하게 설치합니다 .



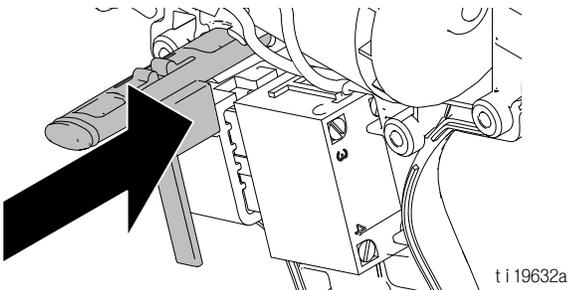
4. 모터에서 핸들 아래로 와이어를 배선합니다 .



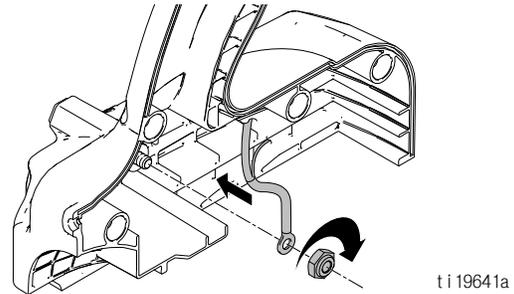
5. 와이어 위쪽으로 방아쇠를 조립합니다 . 방아쇠 뒤로 방아쇠 와이어를 배선합니다 .



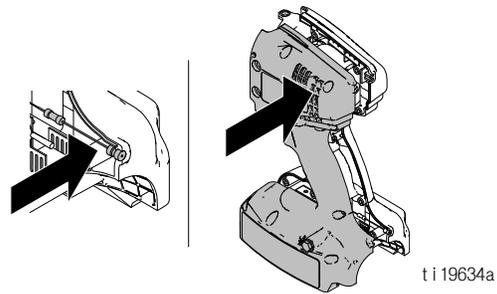
6. O-링이 밖을 향하도록 방아쇠 쪽으로 방아쇠 잠금 장치를 삽입합니다 .



7. 접지 터미널을 스톱드에 설치하고 두 번째 너트를 스톱드로 조입니다 . 핸들을 따라 위쪽으로 와이어를 설치합니다 .



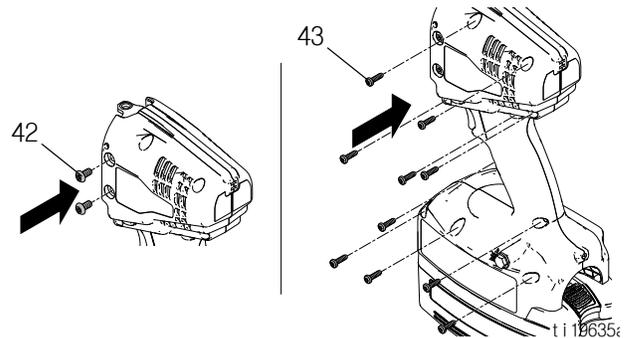
8. 정전기 방전장치를 클램셀의 오른쪽 절반으로 삽입하고 왼쪽 클램셀을 오른쪽 클램셀로 삽입합니다 .



고지

와이어는 클램셀 절반들 사이에 낄 경우에 손상될 수 있습니다 . 와이어가 재조립 동안 끼지 않도록 하십시오 .

9. 볼트 (42) 를 모터 하우징에 설치하고 나사 (43) 를 설치하여 클램셀 절반을 연결합니다 . LED 표시등과 정전기 방전장치가 제 위치에 고정되도록 합니다 . 볼트 (42) 를 50in-lb(5.6Nm) 의 토크로 조이고 나사 (43) 를 9in-lb(1Nm) 의 토크로 조입니다 .



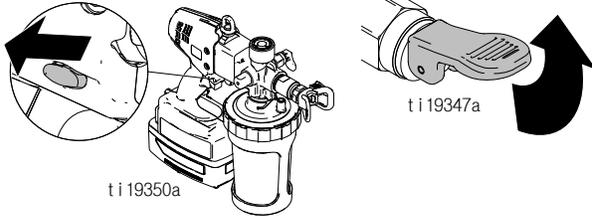
10. 구동 모듈에 펌프 모듈을 설치합니다 . 펌프 모듈 / 구동 모듈 (31 페이지) 을 참조하십시오 .

스위치 어셈블리

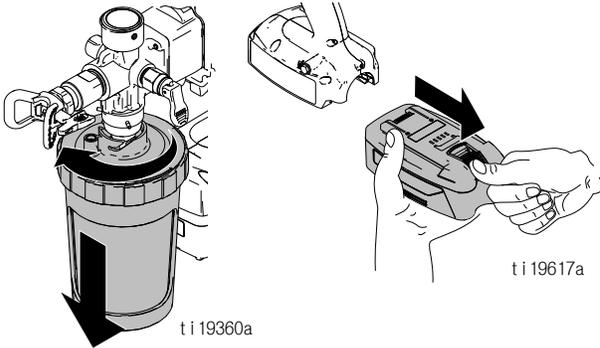


제거

1. 방아쇠 잠금장치를 잠그고 프라임 / 감압 밸브를 UP(위로) 위치로 두어 감압합니다 .

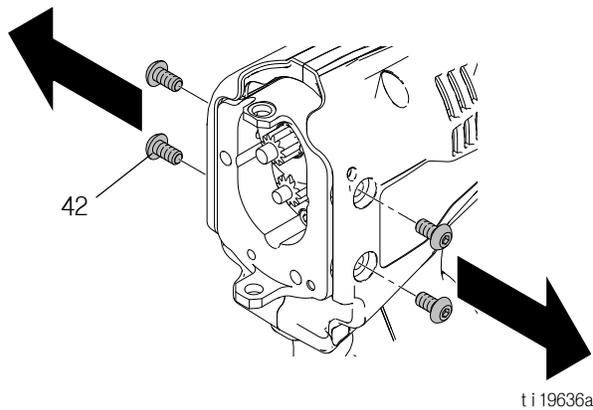


2. 재료 컵과 배터리를 제거합니다 .

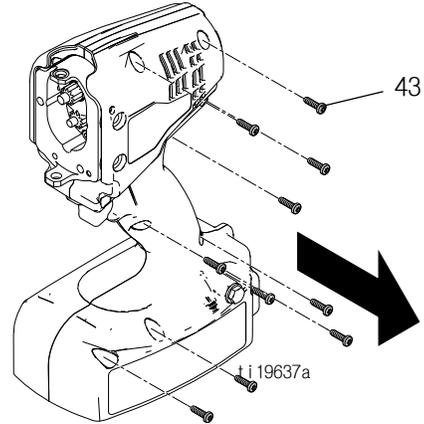


3. 구동 모듈에서 펌프 모듈을 제거합니다 . **펌프 모듈 / 구동 모듈 (31 페이지)** 을 참조하십시오 .

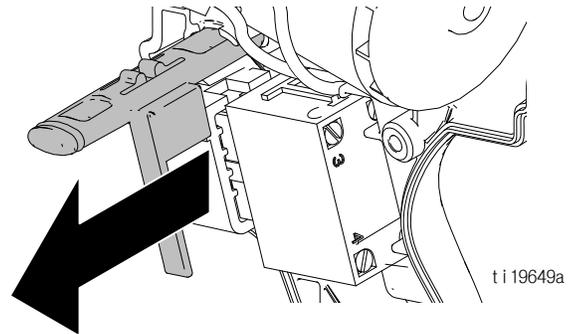
4. 모터 하우징에서 4 개 볼트 (42) 를 제거합니다 .



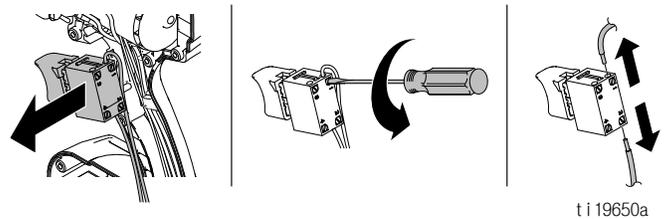
5. 클램셀에서 8 개 나사 (43) 을 제거합니다 .



6. 어셈블리에서 방아쇠 잠금장치를 제거합니다 .

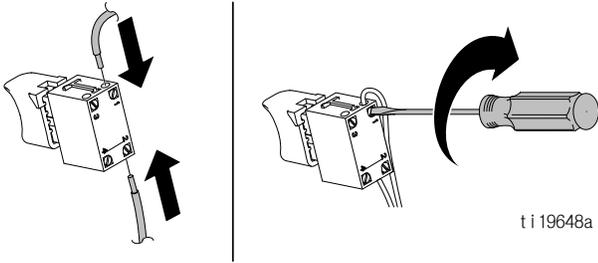


7. 클램셀에서 방아쇠 잠금장치를 제거하고 와이어를 스위치에 연결하는 나사를 풀니다 .

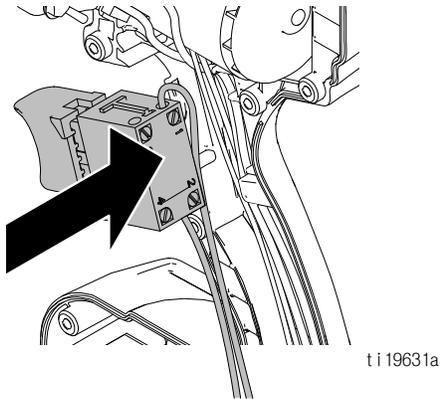


설치

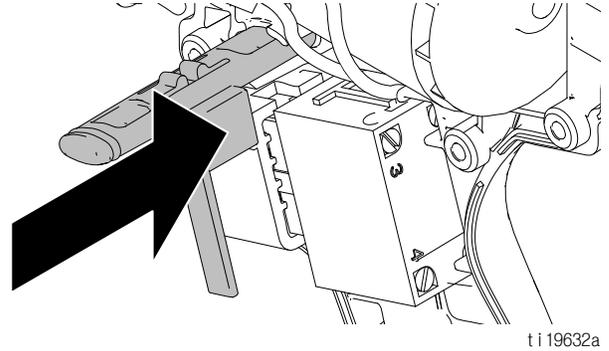
1. 와이어를 삽입하고 나사를 조여서 와이어를 방아쇠 스위치의 슬롯 1과 2에 연결합니다.



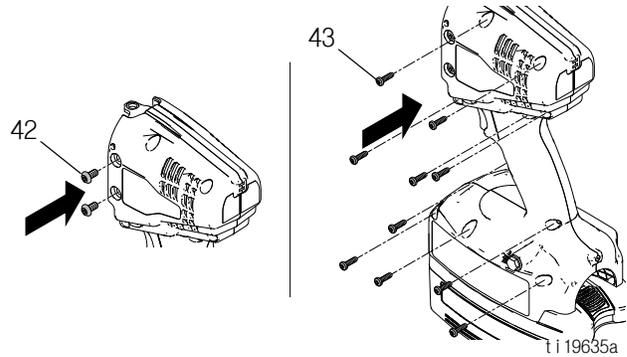
2. 와이어 위쪽으로 방아쇠를 설치합니다. 방아쇠 뒤로 방아쇠 와이어를 배선합니다.



3. O-링이 밖을 향하도록 방아쇠 쪽으로 방아쇠 잠금 장치를 설치합니다.



4. 볼트 (42) 를 모터 하우징에 설치하고 나사 (43) 를 설치하여 클램셀 절반들을 연결합니다. LED 표시등과 정전기 방전장치가 제 위치에 고정되도록 합니다. 4 개 볼트 (42) 를 모두 50in-lb(5.6N•m) 의 토크로 조이고 나사 (43) 를 9in-lb(1N•m) 의 토크로 조입니다.



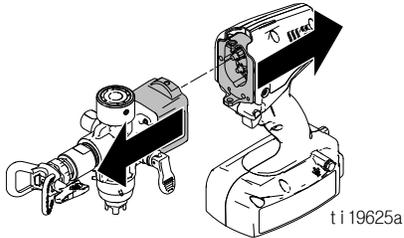
5. 구동 모듈에 펌프 모듈을 설치합니다. 펌프 모듈 / 구동 모듈 (31 페이지) 을 참조하십시오.

기어 교체

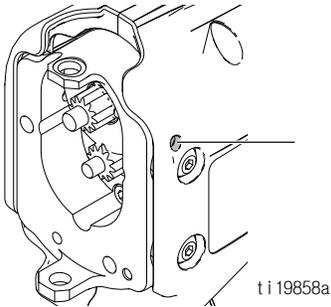


제거

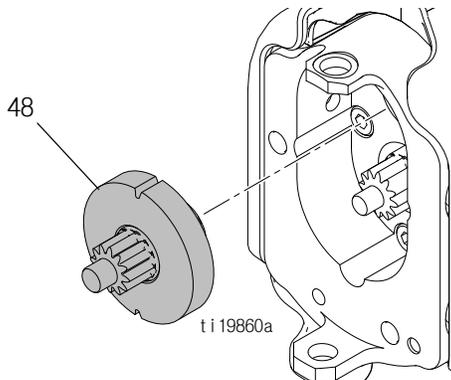
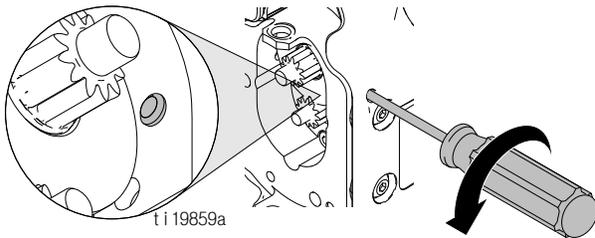
1. 구동 모듈에서 펌프 모듈을 제거합니다. 펌프 모듈 / 구동 모듈 (31 페이지) 을 참조하십시오 .



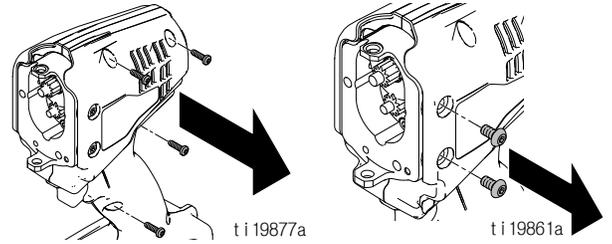
2. 아래 그림과 같이 장치에 액세스 가능한 고정 볼트가 있으면 3 단계로 진행하십시오 . 장치에 액세스 가능한 고정 볼트가 없으면 4 단계로 진행하십시오 .



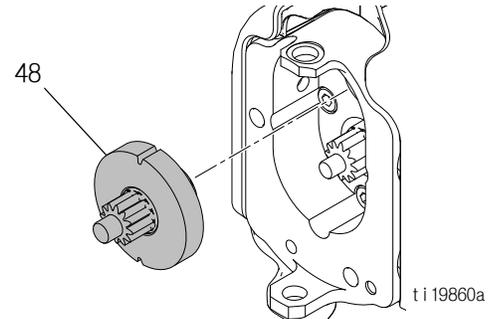
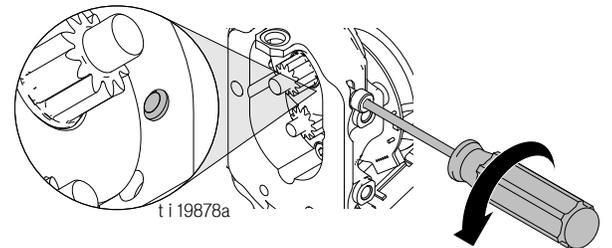
3. 기어 (48) 이 더 이상 고정되지 않을 때까지 고정 볼트를 풀습니다 . 구동장치에서 기어를 제거합니다 . 설치를 계속 진행합니다 .



4. 클램셀을 함께 지지하는 4 개 나사 , 그리고 구동장치와 클램셀을 연결하는 2 개 볼트를 제거합니다 .

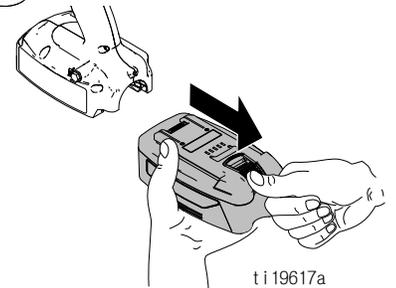
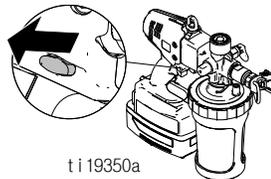


5. 클램셀을 위로 당기고 기어 (48) 이 더 이상 고정되지 않을 때까지 고정 볼트를 풀습니다 . 구동장치에서 기어를 제거합니다 . 설치를 계속 진행합니다 .



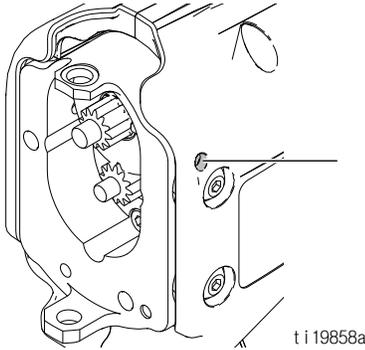
설치

1. 방아쇠 잠금장치를 잠그고 장치에서 배터리를 제거합니다 .

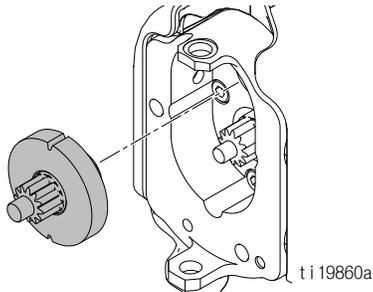
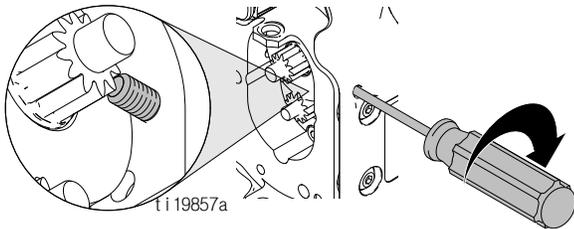


2. 아래 그림과 같이 장치에 액세스 가능한 고정 볼트가 있으면 3 단계로 진행하십시오 . 장치에 액세스

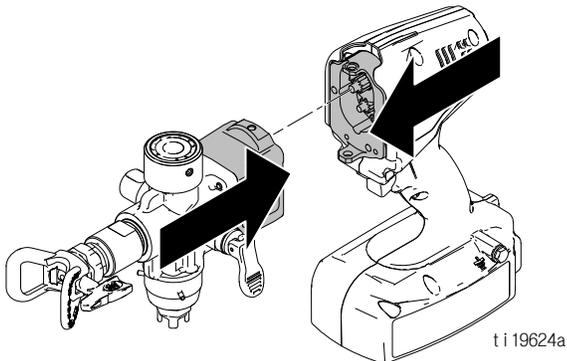
가능한 고정 볼트가 없으면 5 단계로 진행하십시오 .



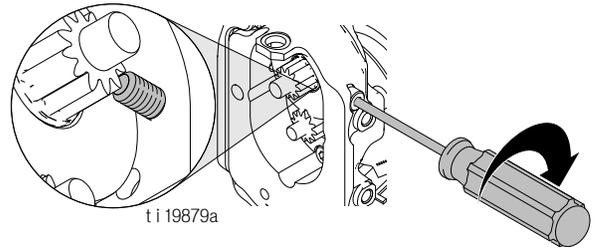
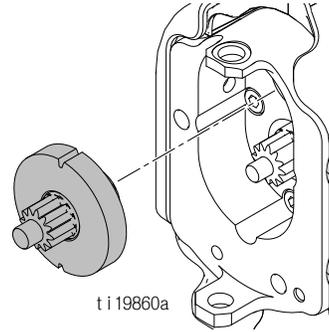
- 구동장치 하우징으로 새 기어를 설치합니다 . 고정 볼트를 구동장치 하우징에 끼워 기어를 고정합니다 . 30in-lb(3.4N•m)의 토크로 조이십시오 .



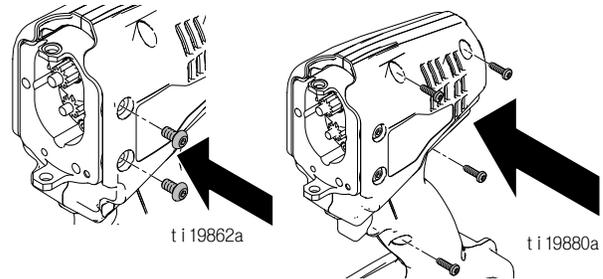
- 구동 모듈에 펌프 모듈을 설치합니다 . 펌프 모듈 / 구동 모듈 (31 페이지)을 참조하십시오 .



- 구동장치 하우징으로 새 기어를 설치합니다 . 클램셀을 위로 당기고 고정 볼트를 끼워 기어를 고정합니다 . 30in-lb(3.4N•m)의 토크로 조이십시오 .



- 구동장치를 클램셀에 연결하는 2개 볼트를 설치합니다 . 50in-lb(5.6N•m)의 토크로 조이십시오 . 클램셀 절반들을 연결하는 4개 나사를 설치합니다 . 9in-lb(1.0N•m)의 토크로 조이십시오 .



- 구동 모듈에 펌프 모듈을 설치합니다 . 펌프 모듈 / 구동 모듈 (31 페이지)을 참조하십시오 .

기술 데이터

분무기 :	
조절 가능한 압력 범위	1000 ~ 4000psi (69 ~ 276bar , 6.9 ~ 27.6MPa)
최대 작동 압력	4000psi (276bar , 27.6MPa)
중량	8.6lb (3.9kg)
치수 :	
길이	14.5 인치 (36.8cm)
폭	5.6 인치 (14.2cm)
높이	12.8 인치 (32.5cm)
보관 온도 범위 ◆◆	32° F ~ 113° F (0° C ~ 45° C)
작동 온도 범위 ✓	40° F ~ 90° F (4° C ~ 32° C)
배터리 충전 온도 범위	50° F - 113° F (10° C - 45° C)
보관 습도 범위	0%~95% 상대 습도 , 비응축
음압 레벨	LpA = 79.0dB, 음향 출력 = LWA = 90.0
진동 가속도 레벨	8.2ft/s ² 2.5m/s ² 미만 ††
습식 부품	Brass, aluminum, 301 sstl, 440c sstl, carbide, FKM, TFE, PTFE, LDPE, UHMWPE, Polypropylene, Nylon 6/6
충전기 :	
충전 시간	80% 까지 50 분 , 100% 까지 75 분
전원	120VAC/240VAC
배터리 :	
전압	28VDC, 리튬이온
용량	2.4Ah, 67Wh

- ◆ 펌프 안에서 유체가 동결될 경우 펌프 손상이 발생합니다 .
- ◆ 저온 조건에서 충격이 발생할 경우 플라스틱 부품의 손상이 초래될 수 있습니다 .
- ✓ 매우 낮은 온도나 매우 높은 온도에서 코팅 정도의 변화는 분무 성능에 영향을 미칠 수 있습니다 .
- † ISO 3744 기준 3.1ft(1m) 에서 측정
- †† ISO 5349 기준 , 무부하 조건

배터리 충전기의 FCC 선언

이 장치는 FCC 규칙의 15 부를 준수합니다 . 작동은 다음 두 가지 조건의 영향을 받습니다 . (1) 이 장치는 유해한 간섭을 일으키지 않으며 (2) 원하지 않는 작동을 일으킬 수 있는 간섭을 포함하여 수신되는 간섭을 허용할 수 있습니다 .

경고 : 준수 책임이 있는 당사자가 명시적으로 승인하지 않는 방식으로 이 장치를 변경하거나 수정하면 사용자가 장비를 작동할 권한이 무효화될 수 있습니다 .

참고 : 이 장비는 FCC 규칙의 15 부에 따라 클래스 A 디지털 장치에 대한 한계를 준수하는 것으로 테스트되고 입증되었습니다 . 이러한 한계는 주거용 설치의 유해한 간섭으로부터 합리적인 보호를 제공하도록 설계되었습니다 . 장비는 무선 주파수 에너지를 발생 , 사용 및 방출할 수 있고 지침에 따라 설치하고 사용하지 않을 경우 무선 통신에 유해한 간섭을 일으킬 수 있습니다 .

그러나 특정한 설치에서 간섭이 발생하지 않음을 보증하지는 않습니다 . 이 장비가 무선 또는 TV 수신에 유해한 간섭을 일으키지 않고 장비를 끄고 켜는 방식으로 이 사항을 판단할 수 있으면 사용자는 다음 조치 중 하나 이상을 통해 간섭을 교정해 보는 것이 좋습니다 .

- 수신 안테나의 방향을 바꾸거나 이동
- 장비와 수신기 사이의 간격 늘리기
- 수신기가 연결된 것과 다른 회로의 콘센트에 장비를 연결
- 대리점 또는 경험 많은 무선 /TV 기술자에게 문의하기

Graco Standard Warranty

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.

Graco Information

For the latest information about Graco products, visit www.graco.com.

TO PLACE AN ORDER, contact your Graco distributor or call 1-800-690-2894 to identify the nearest distributor.

All written and visual data contained in this document reflects the latest product information available at the time of publication. Graco reserves the right to make changes at any time without notice.

For patent information, see www.graco.com/patents.

원래 지침의 번역 . This manual contains Korean. MM 3A2308

Graco Headquarters: Minneapolis
International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

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

Copyright 2012, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.

www.graco.com

Revision D, March 2016