

部品用取扱説明書

AirPro™ グラビティー フィード エアスプレーガン



313097F
JPN

専門産業での使用を目的とした、従来型、HVLP、純正部品のガン。

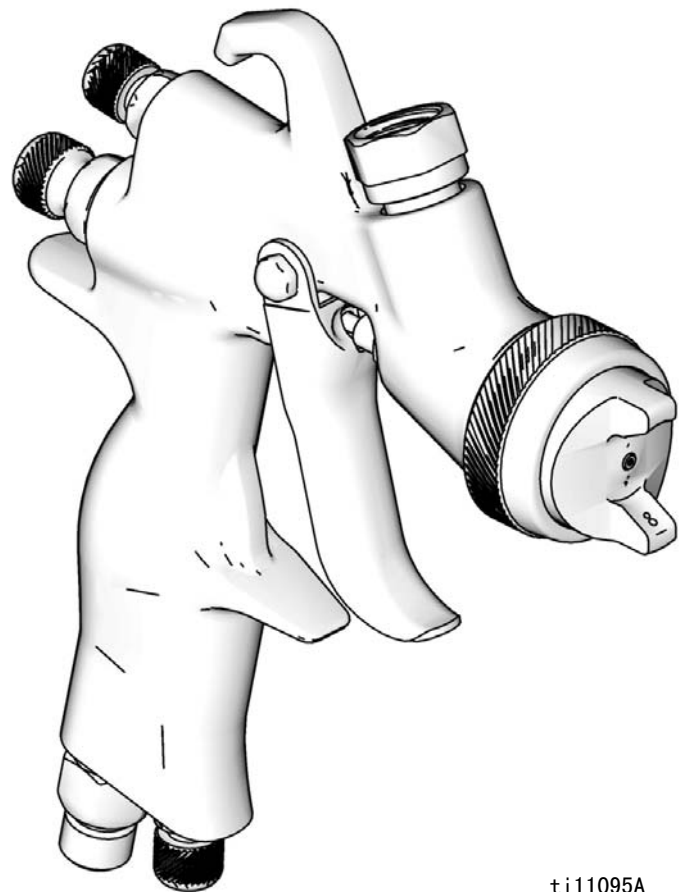
100 psi (0.7 MPa、7 bar) 最大空気流入圧



重要な安全注意

本取扱説明書に記された全ての警告及び説明記事をよくお読み下さい。本書は大切に保管しておいて下さい。

モデル情報については3ページをご参照下さい。



ti11095A



目次

関連マニュアル	2	ガン	9
モデル	3	一般タスク	9
カップの付いてないグラビティーフィード	3	洗浄	9
プラスチック製コップ付き		清潔なガンとカップ	9
グラビティーフィード	3	清潔なノズルとエアキャップ	10
3M™ PPS™ カップ付き		メーカー取扱説明書に準拠した清掃法	10
グラビティーフィード	3	トラブルシューティング	11
警告	4	修理	12
ガン	5	分解	12
コンベンショナルガン	5	液体のインレットフィッティングの	
HVLP ガン	5	適切な交換	12
純正部品のガン	5	再組立て	13
セットアップ	6	部品	14
ガンの接地	6	アクセサリー	16
装置使用前の洗浄	6	修理キット	17
スプレーパターンの調整	7	技術資料	19
操作	8	Graco Standard Warranty	20
圧力開放手順	8	Graco Information	20
液体の適用	8		
揮発性有機化合物 (VOC) に関する制限	8		

関連マニュアル

説明書	言語
313089	中国語
313091	オランダ語
313092	フィンランド語
313093	フランス語
313094	ドイツ語
313096	イタリア語
313097	日本語
313098	韓国語
313100	ポルトガル語
313101	ロシア語
313102	スペイン語
313103	スウェーデン語

モデル

カップの付いてないグラビティーフィード

開口部口径 インチ (mm)	コンベンショナル			HVLP			純正品		
	モデル	シリーズ	最大 HVLP/ 純正部品空気圧 psi (MPa, bar)	モデル	シリーズ	最大 HVLP/ 純正部品空気圧 psi (MPa, bar)	モデル	シリーズ	最大 HVLP/ 純正部品空気圧 psi (MPa, bar)
0.055 (1.4)	289002	A	N/A	289005	A	29 (0.2, 2.0)	289008	A	35 (0.24, 2.4)
0.070 (1.8)	289003	A	N/A	289006	A	29 (0.2, 2.0)	289009	A	35 (0.24, 2.4)

プラスチック製カップ付きグラビティーフィード





開口部口径 インチ (mm)	コンベンショナル			HVLP			純正品		
	モデル	シリーズ	最大 HVLP/ 純正部品空気圧 psi (MPa, bar)	モデル	シリーズ	最大 HVLP/ 純正部品空気圧 psi (MPa, bar)	モデル	シリーズ	最大 HVLP/ 純正部品空気圧 psi (MPa, bar)
0.055 (1.4)	289011	A	N/A	289014	A	29 (0.2, 2.0)	289017	A	35 (0.24, 2.4)
0.070 (1.8)	289012	A	N/A	289015	A	29 (0.2, 2.0)	289018	A	35 (0.24, 2.4)

3M™ PPS™ カップ付きグラビティーフィード

開口部口径 インチ (mm)	コンベンショナル			HVLP			純正品		
	モデル	シリーズ	最大 HVLP/ 純正部品空気圧 psi (MPa, bar)	モデル	シリーズ	最大 HVLP/ 純正部品空気圧 psi (MPa, bar)	モデル	シリーズ	最大 HVLP/ 純正部品空気圧 psi (MPa, bar)
0.055 (1.4)	289020	A	N/A	289023	A	29 (0.2, 2.0)	289026	A	35 (0.24, 2.4)
0.070 (1.8)	289021	A	N/A	289024	A	29 (0.2, 2.0)	289027	A	35 (0.24, 2.4)

警告

以下の警告は本機器の据え付け、使用、接地、維持、修理についてです。感嘆符のシンボルは一般的な警告を、危険シンボルは手順自体の危険性を知らせます。これらの警告をご参照下さい。追加の、製品特有の警告は、このマニュアルの本文の中の適切な箇所に記載されています。

 警告	
	<p>火災、爆発の危険</p> <p>作業場での溶剤又は塗料ガスのような可燃性ガスは、引火又は爆発の恐れがあります。火災及び爆発を避けるには：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 十分換気された場所でのみ使用するようして下さい。 • 点火用バーナーやタバコの火、携帯電灯及びプラスチック製たれよけ布（静電アークが発生する恐れのあるもの）等々の全ての着火源は取り除いて下さい。 • 溶剤、ポロ巾及びガソリンなどの不要な物を作業場所に置かないで下さい。 • 引火性の気体が充満している場所で、プラグの抜き差しや電気のスイッチのON/OFF はしないで下さい。 • 作業場所にある全ての装置を接地して下さい。接地に関する指示をご参照下さい。 • 静電スパークが発生したり、又は電気ショックを感じた場合は、直ちに運転を中止して下さい。原因を調べ、それが解決されるまで装置を使用しないで下さい。 • 作業場所に消火器を置いて下さい。
	<p>加圧された装置による危険</p> <p>ガン / ディスペンス・バルブ、漏れのある箇所、又は破裂した部品から出た液体が目又は皮膚に飛び散った場合、大怪我の原因となることがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • スプレー作業を中止する場合、又は装置を清掃、点検、修理する前には、本書の圧力の逃がし方の手順に従って下さい。 • 装置を運転する前に、液体の流れる全ての接続個所をよく締め付けて下さい。 • ホース、チューブ及びフィッティングを毎日点検して下さい。摩耗又は損傷した部品は直ちに交換して下さい。
	<p>装置の誤用による危険</p> <p>装置を誤って使用すると、死亡事故又は重大な人身事故を招くことがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • システム内で耐圧又は耐熱定格が最も低い部品の、最高使用圧力又は最高使用温度を超えないで下さい。全ての装置説明書の技術資料をご参照下さい。 • 装置の接液部品に適合する液体又は溶剤を使用して下さい。全ての装置説明書の技術資料をご参照下さい。液体及び溶剤製造元の警告もご参照下さい。 • 毎日、装置を点検して下さい。磨耗した部品や損傷した部品は、速やかに修理又は交換して下さい。 • 装置を改造しないで下さい。 • 本装置は、所定の目的にのみ使用して下さい。詳しくは販売代理工場にお問い合わせ下さい。 • ホース及びケーブルを人や物が通行するエリア、鋭利な角を持った物体、可動部品、加熱した表面などに近づけないで下さい。 • ホースをねじったり、過度に曲げたり、ホースを引っ張って装置を引き寄せたりしないで下さい。 • 子供や動物を作業場所から遠ざけて下さい。 • 適用される全ての安全に関する法令に従って下さい。



警告



作業者の安全保護具

目の怪我、有毒ガスの吸入、火傷及び聴力傷害等の重大な人身事故を避けるため、装置の運転、修理を行う時、又は作業場所にいる時には適切な保護具を着用する必要があります。保護具の例としては以下のようなものがあります：

- 保護メガネ
- 液体及び溶剤メーカーが推奨する作業衣及び防毒マスク
- 手袋
- 耳栓

ガンの選択

コンベンショナルガン

優れた噴霧化及び高生産効率は、一般的に若干の塗着効率の減少を伴います。

HVLP ガン

HVLP ガンは、エアキャップの空気圧を最大 10 psi (0.07 MPa、0.7 bar) に制限する高転送効率ガンです。いくつかの地域では、HVLP ガンは、環境基準に準拠する必要があります。

純正部品のガン

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

セットアップ



- ✎ • 作業場のエアフローが適切かチェックします。19 ページの **最小の CFM 要件** に関して**技術資料** をご参照下さい。
- メーカー推奨 5/16 インチ (7.9 mm) ID ホース、別売り 3/8 インチ (9.5 mm) ID ホース。
- 塗料メーカーの推奨条件に従って、工場での空気圧力調整器 (非付属品) を設定します。エアキャップの法令に適合した最大空気圧をご参照下さい。
- 低容量チーターバルブなどのいかなる空気制限も気流を妨げないことを確実にします。空気調整バルブが理想的な場合、Graco の調整可能空気弁 (234784) を使用します。

1. 空気供給を止めます。
2. エアレギュレータの下流部分にガンエアの遮断用シャットオフバルブ (非付属品) を取り付けます。
3. ガンの空気供給をインラインエアフィルタ (非付属品) を据え付けて、清掃し、乾燥します。
4. 清潔で、乾いた、除菌された給気をエアインレットフィッティングに接続します。
図 1 をご参照下さい。

5. 液体供給を液体インレットフィッティングに接続します。

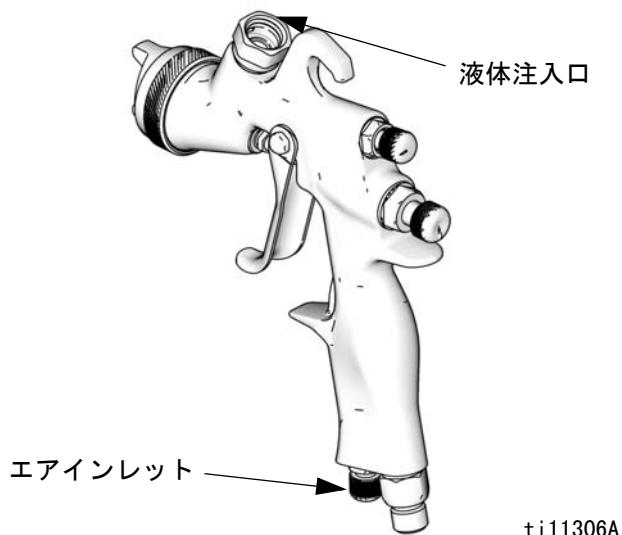


図 1

ガンの接地

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

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

装置使用前の洗浄

装置は軽油を使用して検査されており、部品保護のため液体通路中に残されています。使用する液体を油により汚染するのを防ぐには、装置の使用前に適合する溶剤で装置を洗浄します。9 ページの「洗浄」をご参照下さい。

スプレーパターンの調整

1. エアキャップを回転させて、希望のスプレーパターンを達成します。図 2 をご参照下さい。

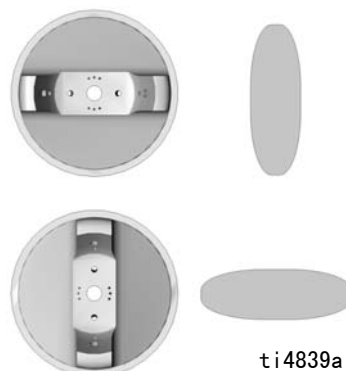


図 2

2. フルファンパターンを作るために、エアコントロールバルブを反時計回りで回します。図 3 をご参照下さい。
3. 丸いパターンを作成するために、時計回りにエアコントロールバルブを完全にターンすることによって、パターン空気の電源を切ります。図 3 をご参照下さい。
4. ガンのトリガーを引き、ガンの空気圧を調整します。インレットの空気圧については、19 ページ **技術資料** をご参照下さい。
5. 正しい流量を確立するためには、トリガーの運動の制限が全く感じられなくなるまで反時計回りに液体制御バルブを回して、次に、更にもう半回転回します。

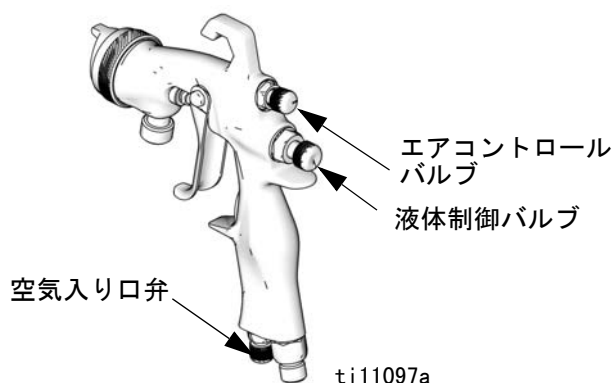


図 3

6. 流量を減少させるには、液体制御バルブを時計回りで回します。



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

7. テストパターンを噴霧します。スプレーパターンのサイズ及び噴霧化の評価します。
8. 狭いスプレーパターンを作るために、エアコントロールバルブを時計回りで回します。
9. 噴霧化を改善するには、液体フローレートを減少させます。空気圧を増加させると、噴霧化を改善させることができますが、転送効率 (TE) が悪くなるか、又は操作が規格に準拠しないことになることがあります。

操作




圧力開放手順

1. ガンの空気供給電源を切ります。
2. そのガンのトリガーを引いて圧力を開放します。

液体の適用

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


1. 材料でカップを満たします。カップ上の満杯のマークを超えて液体を注がないで下さい。
2. 工場の空気をガンにつける。ガンが完全に引き起こされている状態で、噴霧圧力を設定します。
3. パターン大きさ形状を調整します。7 ページを参照下さい。
4. 液体を塗布する際に最高の結果を出すには：
 - ガンを、スプレーする対象物から垂直方向に 6 ~ 8 インチ (150 ~ 200mm) の距離を保ちます。
 - 50% オーバーラップする状態で、スプレー対象物の表面を滑らかなパラレルストロークで横に移動します。

 問題の対処法に関する情報については、11 ページの **トラブルシューティング** をご参照下さい。

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

揮発性有機化合物 (VOC) に関する制限

一定の状況下では、スプレーガンの清掃中、大気中に VOC を放出する溶剤をスプレーすることは禁止されています。空気の質に関する法律を遵守するには、VOC 蒸気が大気へ放出されることを防ぐことができる方法で清掃を実施する必要があります。10 ページの **メーカー取扱説明書に準拠した洗浄法** をご参照下さい。

 メーカー指定の方法に従って、エアラインフィルタの汚れを除去します。

ガンの日常メンテナンス



一般タスク

8 ページの「圧力開放手順」に従って下さい。

- 1 滴の非シリコン油を、ガンの可動部に頻繁に注油します。
- スプレーパターンに問題がある場合でも、スプレーガンを分解しないで下さい。問題の対処法に関する情報については、11 ページの **トラブルシューティング** をご参照下さい。
- 液体及びエアラインフィルターは毎日清掃するようにして下さい。
- 液体漏れがないかチェックします。フィッティングを締め付けるか、又は必要に応じて設備を交換します。


注意

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

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

洗浄

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

 10 ページの **メーカー取扱説明書に準拠した洗浄法** を参照して、適切な場合、空気品質に関する法令に従って下さい。


1. 8 ページの **圧力開放手順** に従って下さい。
2. カップの中の全ての塗料を処分します。
3. 少量の溶剤でカップを満たします。
4. 設備が清潔になるまで、地面に置かれた金属廃棄物容器の中にスプレーします。
5. 8 ページの **圧力開放手順** に従って下さい。

清潔なガンとカップ

注意

- ガンを溶剤の中に沈めないで下さい。溶剤は、潤滑剤を溶かし、包装を乾かして、空気通路を妨げます。
- エアキャップ穴にキズが付き、スプレーパターンに歪みが発生する場合がありますので、金属製の用具を使用してエアキャップ穴を清掃しないで下さい。
- 適合溶剤を使用するようにして下さい。

1. 9 ページの「洗浄」をご参照下さい。
2. 溶剤で柔らかい布地を湿らせ、余分な部分を搾り取ります。ガンを下向きにして、ガンとカップの外側を拭きます。
3. カップふたの通気口に何も無いことを確実にします。
4. ドライガンの内部及び外部をブローします。潤滑剤を塗布します。

 10 ページの **メーカー取扱説明書に準拠した洗浄法** を参照して、適切な場合、空気品質に関する法令に従って下さい。

清潔なノズルとエアキャップ

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

注意
ノズルの取り付け又は取り外し後は、必ずガンのトリガーを引くようにして下さい。これにより、ノズル設置面から針の先端を遠ざけ、先端部が破損するのを防ぐことができます。

2. 適用可能な溶剤に浸した柔らかい剛毛ブラシを使って、エアキャップ、ノズル、及びガンの前部を清掃します。ワイヤブラシや金属製の清掃具を使用しないで下さい。
3. 爪楊枝などの柔らかい道具を使用して、エアキャップ穴を清掃します。
4. ガンツールで液体ノズルを据え付けている間、ガンのトリガーを引きます。ノズルをしっかりと 155-165 in-lb (17.5-18.6 Nm) まで締めつけて、高い密閉性を確保します。

5. 保持リング (14) とエアキャップ (13) を据え付けます。



再組立の際、エアキャップマッチはノズルの側面にきざ着込まれた色（金、茶、灰色、青等々）と合っていることを確認します。

6. ガンの清掃後、以下の部品に潤滑剤 111265 を毎日塗布します：





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

メーカー取扱説明書に準拠した清掃法

1. 清掃、洗浄、及び排水中にガンとコンポーネントを完全に密閉するガン洗浄機の中に、スプレーガンを置きます。
2. スプレーガンを利用して、密閉されたガン清掃ステーションに溶剤をスプレーします。

トラブルシューティング



問題	原因	処置
スプレーパターン  正常	正常なパターン。	対処の必要はありません。
スプレーパターン  間違っている 上部又は 下部が重い	エアキャップ又は液体ノズルが乾燥しているか、又は破損している。	エアキャップを 180° 回転させます。 パターンがエアキャップに沿っている場合、問題はエアキャップ (13) にあります。清掃し点検します。パターンが改善されない場合は、エアキャップを交換して下さい。 パターンがエアキャップに沿っていない場合、問題は液体ノズルにあります。ノズルの清掃及び点検を行って下さい。パターンが改善されない場合は、ノズルを交換して下さい。
スプレーパターン  間違っている 分割パターン	スプレーする物体の粘度に対して、圧力が高過ぎる。	空気圧を減少させ、物質的な粘着性を増加させます。液体制御バルブ (8) でファンサイズを狭くすることによって、パターンを修正します。
スプレーパターン  間違っている	エアホーン穴が汚れているか、又は歪んでいる。	エアキャップを清掃して、点検します。パターンが改善されない場合は、エアキャップを交換して下さい。
ガンの スピットイング	塗料の流れにエアが入ります。	カップに塗料が入っているか確認し、入っていない場合は注入します。 液体ノズル (11) を締めつけます。 ニードルパッキングナット (17) をチェックして、締めます。 損傷がないかどうか液体ノズル (11) をチェックします。 液体インレットのガスケット (3) を取り替えます。
	破損している液体ノズルシール (19)。	シール (19) を取り替えます。
噴霧しない	カップは空です。	カップを満たします。
	液体制御バルブ (8) は、過度に時計回りにされている。	反時計回りにバルブ (8) を調整します。
エアの過度の逆流	液体ノズル (11) を発射します。	液体ノズル (11) を締めつけます。
	破損している液体ノズルシール (19)。	シール (19) を取り替えます。

修理






付記の参照に関しては、14 ページの 部品 をご参照下さい。

分解

1. 保持リング (14) のねじを抜いて、エアキャップ (13b) を取り除きます。o-リング (13a と 13c) をチェックし、必要なら取り替えます。
2. 針の損傷を防ぐためにノズル (11) のねじを抜いている間、ガンのトリガーを引きます。
3. o-リング (19) をチェックし、必要なら取り替えます。
4. 液体制御バルブ (8)、スプリング (26)、針 (9)、及びナット (7) を取り外します。点検します。必要に応じてチップ (9c)、針 (9)、及び u-カップシール (20) を取り替えます。ニードルチップを交換する場合は、ニードルチップスレッドには低強度スレッド粘着剤を使用するようにして下さい。
5. スプリング (28) を取り除き、ガンの後部から空気弁アセンブリ (6) を押し出します。点検の上、必要に応じて空気弁アセンブリ (6) と u-カップシール (20) を取り替えます。u-カップシールを据え付けるツール (33) を使用します。
6. トリガーナット (22)、トリガーピン (21)、波形ワッシャー (18)、及びトリガー (10) を取り外します。
7. ニードルパッキングナット (17) のねじを外し、u-カップパッキング (16) と拡散器 (15) を取り除きます。
8. エアコントロールバルブアセンブリ (5) を取り外します。必要に応じて点検し、交換します。

9. 空気インレットバルブアセンブリ (27) を取り外します。必要に応じて点検し、交換します。

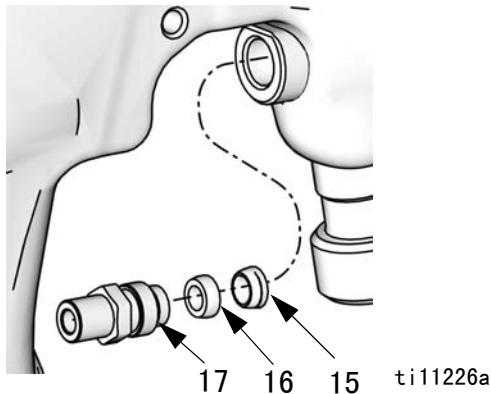
液体のインレットフィッティングの適当な交換

						
<p>加圧された装置による危険</p> <ul style="list-style-type: none"> • スプレーガンから液体インレットフィッティング (4) を取り外す場合、液体インレットフィッティングのガスケット (3) を取り替える必要があります。 • ガスケット (3) を取り替えることができない場合、液体部分への空気漏れの原因となり、非通気されたグラビティーカップの圧縮を引き起こすことがあります。 						

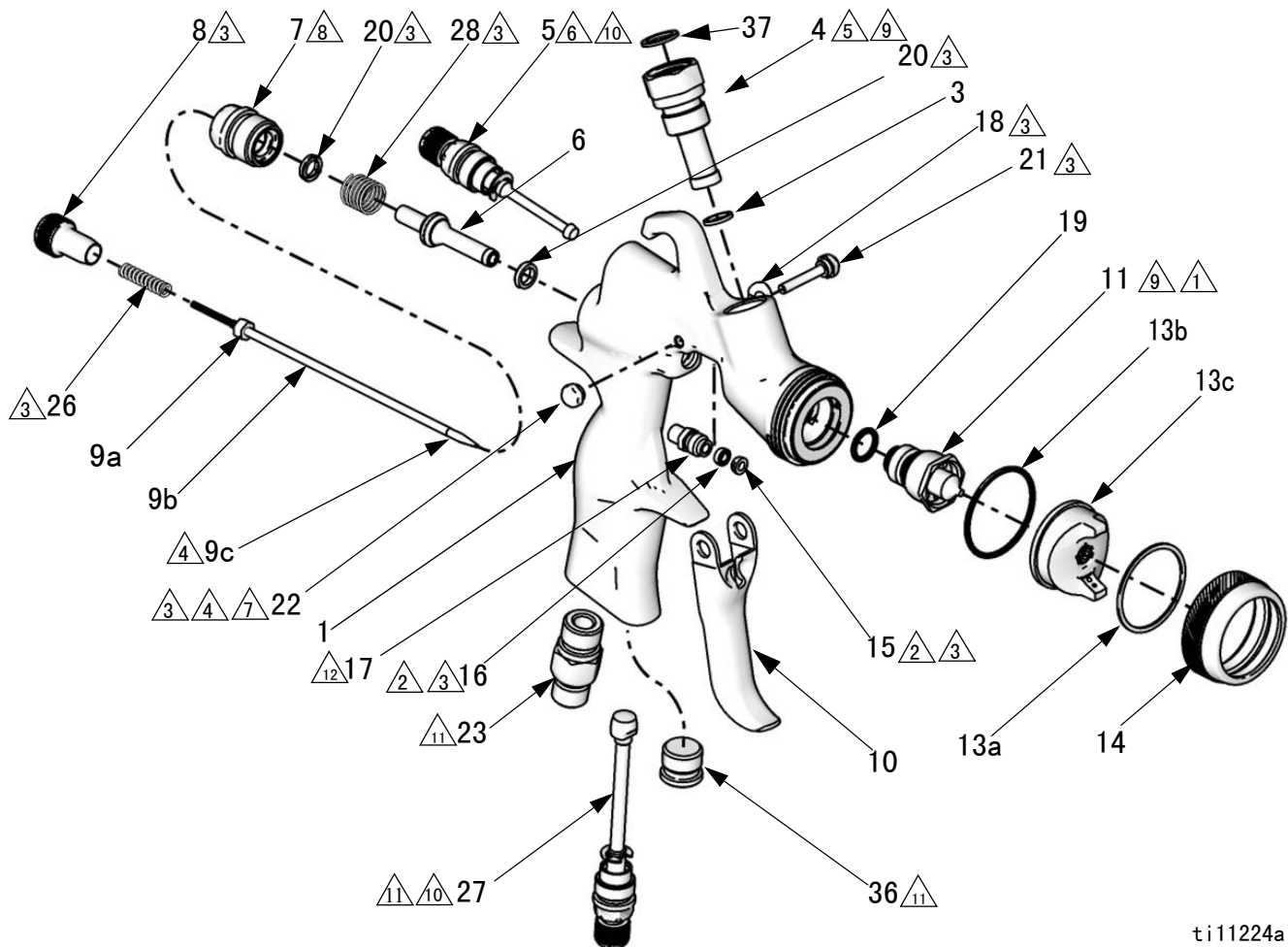
1. 液体インレットフィッティング (4) を取り外します。
2. ガンの本体から液体インレットのガスケット (3) を取り外し、そして、捨てます。
3. 代替液体のインレットフィッティング (4) の適当なネジ山にスレッドシーラントを適用します。
4. 液体インレットガスケット (3) を、液体インレットフィッティング (4) にしっかりとはめ込む。
5. 液体インレットフィッティング (4) をねじ込み、155-165 in.-lb (17.5-18.6 Nm) に締め付けます。
6. 必要に応じて洗濯機 (28) を取り替えます。

再組立て

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



部品



ti11224a

- ① ノズル (11) を据え付ける前に、トリガーを引く。
- ② ガンの後部に面した先細の方の端に拡散器 (15) を挿入します。ガンの前部に面した開いている方の端に u-カップ (16) を挿入します。
- ③ グリースを塗布します。
- ④ 低力価ネジ山の固定装置を適用します。
- ⑤ スレッドシーラントを適用します。
- ⑥ 85-90 in-lb (9.6-10.2 N•m) まで締め付けます。
- ⑦ 15-20 in-lb (1.7-2.2 N•m) まで締め付けます。
- ⑧ 175-185 in-lb (19.8-20.9 N•m) まで締め付けます。
- ⑨ 155-165 in-lb (17.5-18.6 N•m) まで締め付けます。
- ⑩ バルブアセンブリが反時計回りに一番外側の位置に完全に回されている状態で据え付けます。
- ⑪ 205-215 in-lb (23.2-24.3 N•m) まで締め付けます。
- ⑫ 3 in-lb (0.3 N•m) まで締め付けます。

参照	部品番号	部品名称	個数	参照	部品番号	部品名称	個数
1*	---	BODY, gun	1	27	289142	VALVE, assembly, air inlet	1
3*†	---	GASKET, fluid inlet	1	28*	---	SPRING, compression	1
4*	289792	FITTING, fluid inlet, includes gasket (item 3)	1	29	289794	TOOL, gun	1
5	289796	VALVE, air control assembly	1	33*★	---	TOOL, installation, seal	1
6*★	289039	VALVE, air, assembly	1	36	289452	TOOL, installation, seal	1
7*	289052	NUT, air valve, u-cup assembly	1	37❖★	---	WASHER, uhmw	1
8	289097	VALVE, fluid control	1	38	289770	CUP, gravity, 650 cc	1
9	17 ページ をご参照 下さい。	NEEDLE, assembly	1	38a	289195	FILTER, cup (not shown)	
9a	---	NUT, needle	1	★ ガン修理キット 289790 に含む。			
9b	---	NEEDLE	1	✖ トリガー修理キット 289143 (それぞれの5つの部品を含む) に含む。			
9c	17 ページ をご参照 下さい。	TIP, needle	1	+ ニードルパッキング修理キット 289455 (それぞれの5つの部品を含む) に含む。			
10	289140	TRIGGER	1	* 空気弁修理キット 289408 に含む。			
11	17 ページ をご参照 下さい。	NOZZLE, fluid	1	◆ エアキャップ Seal Kit 289791 (それぞれの5つの部品を含む) に含む。			
13	17 ページ をご参照 下さい。	AIR CAP, assembly (includes 13a-13c)	1	✓ 保持リングキット 289079 に含む。			
13a★◆✓	---	WASHER	1	❖ カップガスケット修理キット 289213 (10個入りパック) に含む。			
13b★◆✓	---	O-RING	1	※ ガン本体キット 289022 に含む。			
13c	17 ページ をご参照 下さい。	AIR CAP	1	† 液体インレットガスケットキット 24A560 (1箱5個入り) に含まれる			
14✓	---	RING, retaining	1	---別々に販売されてはいません。			
15★+	---	SPREADER, u-cup	1				
16★+	---	PACKING, u-cup	1				
17	289793	NUT	1				
18✖	---	WASHER, wave	1				
19★	111457	O-RING	1				
20*	---	PACKING, u-cup	1				
21✖	---	PIN, pivot	1				
22✖	---	NUT, pivot pin	1				
23	289451	FITTING, air inlet	1				
26•	---	SPRING, compression	1				

アクセサリ

カップ

部品番号	部品名称
289797	Cup, aluminum, 23 oz (650 cc)
289802	Cup, aluminum, 34 oz (1 liter)
289770	Cup, plastic, 23 oz (650 cc)
192407	Cup Holder

修理キット

部品番号	部品名称
289455	Needle Packing Repair Kit
289790	Gun Repair Kit
289791	Air Cap Seal Kit
289143	Trigger Repair Kit
289408	Air Valve Repair Kit
289213	Cup Gasket Kit, 10 pack
289079	Retaining Ring Kit
289022	Gun Handle Replacement Kit
24A560	Fluid Inlet Gasket Kit, 5-pack
24C310	Nozzle O-Ring Kit, 5-pack

空気弁

部品番号	部品名称
234784	Air Control Valve with Gauge
235119	Gun Air Regulator Assembly
239655	Swivel Air Valve

クリーニングキット

部品番号	部品名称
105749	Cleaning Brush
111265	Gun Lubricant
150161	Ultimate Gun Cleaning Kit

3M™ PPS™ カップとアクセサリ

部品番号	部品名称
234941	Cup and Collar, 6 oz, 8-pack
234771	Cup and Collar 25 oz, 8-pack
234937	Cup and Collar 32oz, 4-pack
234940	Lid and Liner, 6 oz, 50-pack
234772	Lid and Liner, 25 oz, 50-pack
234938	Lid and Liner, 32 oz, 25-pack
234942	Ratio Film, insert, 6 oz, 50-pack
15F531	Ratio Film, insert, 25 oz, 100-pack
234939	Ratio Film, insert, 32 oz, 100-pack
289486	Gravity Cup Assembly, 25 oz, includes cup, collar, lid, liner, and adapter
289795	Gravity Feed Adapter
15E470	Lid Dispenser
15E469	Liner Dispenser
15E467	Gun Tray

テストゲージ

部品番号	部品名称
289803	HVLP Verification

ホース

部品番号	部品名称
239631	4 ft Air Whip Hose Assembly (5/16 in.)
239636	15 ft Air Hose Assembly (5/16 in.)
239637	25 ft Air Hose Assembly (5/16 in.)

修理キット

グラビティーカップなしで

モデル	スプレータイプ	口径 インチ (mm)	エア キャップ キット (13a-13c)	ノズル キット (11、19)	針の組立品 キット (9a-9c)	針 / ノズルキット (9a-9c、11、19)	針のチップキット (9c、5 パック)
289002	コンベンショナル	0.055 (1.4)	289773	289780	289799	289493	288185
289003	コンベンショナル	0.070 (1.8)	289773	289767	289786	289494	289001
289005	HVLP	0.055 (1.4)	289771	289776	289786	289495	289001
289006	HVLP	0.070 (1.8)	289771	289801	289786	289496	289001
289008	純正品	0.055 (1.4)	289772	289779	289799	289497	288185
289009	純正品	0.070 (1.8)	289772	289559	289799	289498	288185

グラビティーカップで

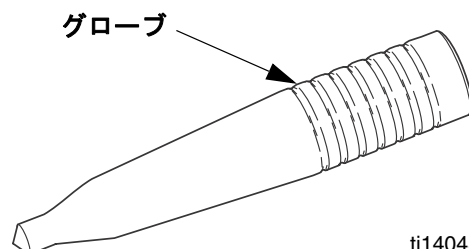
モデル	スプレータイプ	口径 インチ (mm)	エア キャップ キット (13a-13c)	ノズル キット (11、19)	針の組立品 キット (9a-9c)	針 / ノズルキット、 (9a-9c、11、19)	針のチップキット (9c、5 パック)
289011	コンベンショナル	0.055 (1.4)	289773	289780	289799	289493	288185
289012	コンベンショナル	0.070 (1.8)	289773	289767	289786	289494	289001
289014	HVLP	0.055 (1.4)	289771	289776	289786	289495	289001
289015	HVLP	0.070 (1.8)	289771	289801	289786	289496	289001
289017	純正品	0.055 (1.4)	289772	289779	289799	289497	288185
289018	純正品	0.070 (1.8)	289772	289559	289799	289498	288185

3M PPS カップで

モデル	スプレータイプ	口径 インチ (mm)	エア キャップ キット (13a-13c)	ノズル キット (11、19)	針の組立品 キット (9a-9c)	針 / ノズルキット、 (9a-9c、11、19)	針のチップキット (9c、5 パック)
289020	コンベンショナル	0.055 (1.4)	289773	289780	289799	289493	288185
289021	コンベンショナル	0.070 (1.8)	289773	289767	289786	289494	289001
289023	HVLP	0.055 (1.4)	289771	289776	289786	289495	289001
289024	HVLP	0.070 (1.8)	289771	289801	289786	289496	289001
289026	純正品	0.055 (1.4)	289772	289779	289799	289497	288185
289027	純正品	0.070 (1.8)	289772	289559	289799	289498	288185

ニードルチップ

グローブ	針のチップキット (5 パック)
4	288185
7	289001



ti14043a

技術資料

最高供給エア圧力	100 psi (0.7 MPa、7 bar)
最大の HVLP/ 対応可能流入空気圧：	
HVLP グラビティーフィード	29 psi (0.2 MPa、2.0 bar) *
コンプライアントグラビティーフィード	35 psi (0.24 MPa、2.4 bar) *
空気消費量：	
コンベンショナルガン	43 psi (0.3 MPa、3.0 bar) において 13.3 CFM
HVLP ガン	29 psi (0.2 MPa、2.0 bar) において 14.4 CFM
純正部品のガン	35 psi (0.24 MPa、2.4 bar) において 11.2 CFM
液体及びエア作動温度範囲	32°F ~ 109°F (0°C ~ 43°C)
スプレーガン：	
エアインレット	1/4 npsm (R1/4-19)
カップ付きの重量	1.3 ポンド (0.6kg)
音のデータ：	
コンベンショナル	
43 psi (0.3 MPa、3.0 bar) での音圧	79.52 dB (A) **
43 psi (0.3 MPa、3.0 bar) における音響出力	88.05 dB (A) **
HVLP	
29 psi (0.2 MPa、2.0 bar) での音圧	83.9 dB (A) **
29 psi (0.2 MPa、2.0 bar) における音響出力	90.8 dB (A) **
純正品	
35 psi (0.24 MPa、2.4 bar) での音圧	81.8 dB (A) **
35 psi (0.24 MPa、2.4 bar) における音響出力	88.7 dB (A) **
グラビティーカップサイズ	23 オンス (0.68 リットル) のカップ
接液部品	303 ステンレススチール、17-4PH ステンレススチール、PEEK、アセタール、UHMWPE

* 10 psi (0.07 MPa、0.7 bar) の吹き付け圧力をエアキャップに発生させます。

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

Graco 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.

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 excuts, donns ou intents, la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernes.

Graco Information

Graco 製品の最新情報に関しましては、www.graco.com でご確認ください。

TO PLACE AN ORDER, contact your Graco distributor or call to identify the nearest distributor. **Phone:** 612-623-6921 or **Toll Free:** 1-800-328-0211 **Fax:** 612-378-3505

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.

This manual contains Japanese. MM 312579

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

GRACO INC. P.O. BOX 1441 MINNEAPOLIS, MN 55440-1441
Copyright 2007, Graco Inc. is registered to ISO 9001
www.graco.com
Revised 09/2009