

RS™ 건 및 커터

3A1581ZAA

KO

폴리에스테르 수지 및 젤 코트와 함께 사용합니다.

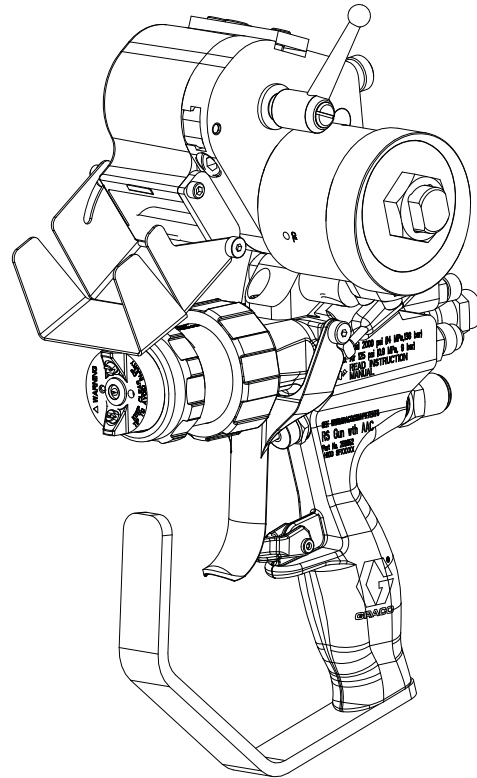
전문가만 사용할 수 있습니다.



중요 안전 지침

이 설명서의 모든 경고와 설명을 읽으십시오. 이 지침을 잘 보관해 두십시오.

최대 작동 압력을 포함한 모델 정보는 3 페이지를 참조하십시오.



표시된 커터가 있는 외부 혼합 총 건

목차

모델	3
관련 설명서	3
경고	4
중요한 2-성분 정보	6
재료 자체 점화	6
성분 A와 성분 B의 분리 상태 유지	6
재료 교환	6
중요한 메틸에틸케톤 과산화물(MEKP) 안전 정보	7
구성품 식별	10
외부 혼합 젤 건, 258840	10
내부 혼합 젤 건, 258853	11
내부 혼합 촉 건, 258854	12
내부 혼합 촉 건, 24P436, 높은 흐름, 커터	13
외부 혼합 촉 건, 258852	14
작업 이론	15
외부 혼합	15
내부 혼합	15
촉 건	15
충돌 대 에어리스 스프레이 팁	15
Air Assist Containment™ (AAC™)	15
접지	15
소개	15
설정	16
시동	18
작동	19
방아쇠 안전장치	19
AAC 조정	19
내부 혼합 세척	19
감압 절차	20
정지	21
일일 정지	21
장기 정지	23
유지보수	24
시스템 절차	24
문제 해결	25
건 프론트에서 유체 누설	29
트리거 클램프 조정	29
트리거 클램프 어셈블리 아래에서 유체 누설	30
니들 패키징 장력 조정	30
액추에이터 핀 조정 나사 조정	31

수리	32
내부 혼합 프론트 헤드에서 굳은 재료 제거	32
내부 혼합 요소 교체	34
외부 혼합 체크 밸브 및 O-링 교체	35
재료 니들 어셈블리 교체	36
중앙 니들 어셈블리 교체	36
니들 패키징 교체	37
부품	38
외부 혼합 젤 건, 258840	38
내부 혼합 젤 건, 258853	40
커터가 있는 외부 혼합 촉 건, 258970	42
커터가 있는 내부 혼합 촉 건, 258971	42
내부 혼합, 높은 흐름, 커터가 있는 촉 건, 24P435	42
촉 건	43
프론트 헤드 어셈블리	49
니들 어셈블리, 24E417	52
O-링 식별	53
액세서리	54
Fusion® 그리스	54
INDy 또는 Formula 어댑터 키트, 125797	54
LPA2 어댑터 키트, 125843	54
범용 어댑터 키트, 257754	54
수지 이송 성형(RTM) 노즐 어댑터 키트, 16T680	54
캐스팅 노즐 어댑터 키트, 16T707	54
외부 혼합 높은 흐름 키트, 24H336	54
내부 혼합 높은 흐름 키트, 24H337	54
AAC 레귤레이터	55
외부 혼합 젤 건을 촉 건으로 변환	55
내부 혼합 젤 건을 촉 건으로 변환	55
압력 공급 롤러 어댑터 키트, 16T708	56
익스텐션 젤코트 스프레이 키트, 16T709	56
공구	56
카바이드 수지 시트, 16N889	56
외부 혼합 초퍼 확장 키트, 24V096	56
충돌 스프레이 팁	58
에어리스 스프레이 팁	61
기술 데이터	63
치수	65
Graco 표준 보증	66
Graco 정보	66

모델

자세한 사양은 63 페이지의 기술 데이터를 참조하십시오 .

모델	설명	최대 유체 작업 압력 psi(MPa, bar)	최대 촉매 작업 압력 psi(MPa, bar)	공기 흡입구 작업 압력 범위 psi(MPa, bar)	최대 유체 온도 °F(°C)
258853	내부 혼합 젤 건	2000 (14, 138)	2000 (14, 138)	0-125 (0-0.86, 0-8.6)	100(38)
258854	내부 혼합 촉 건 , 커터 없음	2000 (14, 138)	2000 (14, 138)	0-125 (0-0.86, 0-8.6)	100(38)
258971	내부 혼합 촉 건 , 커터	2000 (14, 138)	2000 (14, 138)	80-125 (0.55-0.86, 5.5-8.6)	100(38)
24P435	내부 혼합 촉 건 , 높은 흐름 , 커터	2000 (14, 138)	2000 (14, 138)	80-125 (0.55-0.86, 5.5-8.6)	100(38)
258840	외부 혼합 젤 건	2000 (14, 138)	200 (1.4, 14)	0-125 (0-0.86, 0-8.6)	100(38)
258852	외부 혼합 촉 건 , 커터 없음	2000 (14, 138)	200 (1.4, 14)	0-125 (0-0.86, 0-8.6)	100(38)
258970	외부 혼합 촉 건 , 커터	2000 (14, 138)	200 (1.4, 14)	80-125 (0.55-0.86, 5.5-8.6)	100(38)
24P436	내부 혼합 촉 건 , 높은 흐름	2000 (14, 138)	2000 (14, 138)	80-125 (0.55-0.86, 5.5-8.6)	100(38)

관련 설명서

다음은 영어로 작성된 부품 설명서 목록입니다 . 이 설명서 및 해당 번역 버전은 www.graco.com 에서 제공됩니다 .

부품	설명
3A1226	범용 어댑터 키트 257754 설명서
3A2054	Indy 디 또는 Formula 어댑터 키트 125797 설명서
3A2079	LPA2 어댑터 키트 125843 설명서
332574	RS 건 커터 조립 작업 - 수리
334010	RS 건 외부 혼합 초퍼 확장 키트 24V096 설명서

경고

다음 경고는 이 장비의 설정, 사용, 접지, 유지보수, 수리에 대한 것입니다. 느낌표 기호는 일반적인 경고를 나타내며 위험 기호는 각 절차에 대한 위험을 의미합니다. 설명서 본문에 이러한 기호가 나타나면 해당 경고를 다시 참조하십시오. 이 부분에서 다루지 않은 제품별 위험 기호 및 경고는 해당하는 경우 본 설명서 본문에 나타날 수 있습니다.

 경고	
	화재 및 폭발 위험 용제 및 페인트 솔벤트와 같이 작업장에서 발생하는 가연성 연무는 발화되거나 폭발할 수 있습니다. 화재 및 폭발을 방지하려면 : • 환기가 잘 되는 곳에서 장비를 사용하십시오 . • 파일럿 등, 담배, 휴대용 전기 램프, 비닐 깔개(정전기 방전 위험) 등 발화 가능성이 있는 물질을 모두 치우십시오 . • 작업 구역에 용제, 형궤 및 가솔린을 포함한 찌꺼기가 없도록 유지하십시오 . • 가연성 연기가 있는 곳에서는 전원 코드를 끼우거나 빼지 말고 등을 켜거나 끄지 않습니다 . • 작업 구역의 모든 장비를 접지합니다 접지 지침을 참조하십시오 . • 반드시 접지된 호스를 사용하십시오 . • 통 안으로 발사할 때는 접지된 통의 측면에 건을 단단히 고정시키십시오 . • 정적 불꽃이 발생하거나 감전을 느끼는 경우 즉시 작동을 멈추십시오 . 문제를 찾아 해결할 때까지 장비를 사용하지 마십시오 . • 작업 구역에 소화기를 비치하십시오 .
	피부 주입 위험 스프레이 장치, 호스의 누출 부위 또는 파손된 구성품에서 발생하는 고압 유체로 인해 피부가 관통될 수 있습니다 . 이는 단순한 외상으로 보일 수도 있지만 절단을 초래할 수 있는 심각한 부상입니다 . 즉시 병원에 가서 치료를 받아야 합니다 . • 분사하지 않을 때는 항상 방아쇠 안전장치를 잠급니다 . • 스프레이 장치가 다른 사람 또는 신체의 일부를 향하지 않도록 합니다 . • 유체 배출구 위에 손을 놓지 마십시오 . • 손, 신체, 장갑 또는 형궤으로 누출되는 유체를 막지 마십시오 . • 분배 작업을 중단할 때, 그리고 장비를 청소, 점검 또는 정비하기 전에 압력 해제 절차를 따르십시오 . • 장비를 작동하기 전에 모든 유체 연결부를 단단히 조이십시오 . • 호스와 커플링은 매일 점검하십시오 . 마모되었거나 손상된 부품은 즉시 교체하십시오 .
	움직이는 부품으로 인한 위험 이동 부품으로 인해 손가락이나 다른 신체 부위가 끼거나 베이거나 절단될 수 있습니다 . • 움직이는 부품에 가까이 접근하지 마십시오 . • 보호대 또는 커버를 제거한 상태로 장비를 작동하지 마십시오 . • 가압된 장비는 경고 없이 시동될 수 있습니다 . 장비를 점검, 이동 또는 수리하려면 먼저 압력 해제 절차를 수행하고 모든 전원을 분리하십시오 .

 경고	
	유독성 유체 또는 연기 위험 독성 유체 또는 연기가 눈이나 피부에 닿거나 이를 흡입하거나 삼키면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다 . • MSDS 를 참조하여 사용 중인 유체의 특정 위험 요소를 확인합니다 . • 위험한 유체는 승인된 용기에 보관하고 관련 규정에 따라 폐기하십시오 . • 스프레이 , 분배하거나 장비를 청소할 때는 항상 화학물질에 내성이 있는 보호 장갑을 착용하십시오 .
	개인 보호 장비 장비를 작동 또는 정비할 때 또는 장비가 작동하는 지역에 있을 때 눈 부상 , 청각 상실 , 유독성 연기 흡입 , 화상 등 중상을 예방하기 위해 적합한 보호 장비를 착용해야 합니다 . 다음은 이러한 장비의 예입니다 : • 보안경 및 청각 보호대 . • 유체 및 솔벤트 제조업체의 권장에 따른 호흡기 , 보호의류 , 장갑 .
	장비 오용 위험 장비를 잘못 사용하면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다 . • 피곤한 상태 또는 약물이나 술을 마신 상태로 장치를 작동하지 마십시오 . • 최저 등급 시스템 구성품의 최대 작동 압력 또는 온도 정격을 초과하지 마십시오 . 모든 장비 설명서의 기술 데이터를 참조하십시오 . • 장비의 습식 부품에 적합한 유체와 솔벤트를 사용하십시오 . 모든 장비 설명서의 기술 데이터를 참조하십시오 . 유체 및 용제 제조업체의 경고를 숙지하십시오 . 재료에 대한 자세한 정보가 필요하면 대리점이나 소매점에 MSDS 를 요청하십시오 . • 장비에 전원이 공급되거나 압력이 남아 있는 경우에는 작업구역을 떠나지 마십시오 . 장비를 사용하지 않을 때는 모든 장비를 끄고 압력 해제 절차를 따르십시오 . • 장비를 매일 점검하십시오 . 마모되거나 손상된 부품이 있으면 즉시 수리하거나 제조업체의 정품 부품으로만 교체하십시오 . • 장비를 변형하거나 개조하지 마십시오 . • 장비는 지정된 용도로만 사용하십시오 . 자세한 내용은 대리점에 문의하십시오 . • 호스와 케이블은 통로나 날카로운 모서리, 구동 부품 및 뜨거운 표면을 지나가지 않도록 배선하십시오 . • 호스를 꼬거나 구부리지 마십시오 . 또한 호스를 잡고 장비를 끌어당겨서도 안됩니다 . • 작업장 근처에 어린이나 동물이 오지 않게 하십시오 . • 관련 안전 규정을 모두 준수하십시오 .
	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 . • 1,1,1- 트리클로로에탄과 염화 메틸렌을 비롯해 기타 할로겐화 하이드로카본 솔벤트나 솔벤트 등을 함유하는 유체를 사용하지 마십시오 . • 다른 많은 유체에는 알루미늄과 반응할 수 있는 화학물질이 함유될 수 있습니다 . 자세한 내용은 재료 공급업체에 문의하여 호환성을 확인하십시오 .

중요한 2- 성분 정보

재료 자체 점화

						
일부 재료는 너무 두껍게 바르면 자체 점화될 수 있습니다. 재료 제조업체의 경고문과 재료 MSDS 를 참조하십시오.						

성분 A 와 성분 B 의 분리 상태 유지

						
교차 오염은 유체 라인에서 재료 경화를 유발할 수 있으며, 이로 인해 중상이나 장비 손상이 초래될 수 있습니다. 장비에서 유체가 닿는 습식 부품이 서로를 오염시킬 수 있으므로 구성품 A(축매) 및 구성품 B(수지) 부품을 서로 교환하지 마십시오.						

재료 교환

- 재료를 변경할 때는 장비를 여러 번 세척하여 깨끗이 청소하십시오.
- 세척 후에는 항상 유체 흡입구 여과기로 청소하십시오.
- 화학적 호환성에 대해서는 재료 제조업체에 문의하십시오.

중요한 메틸에틸케톤 과산화물 (MEKP) 안전 정보

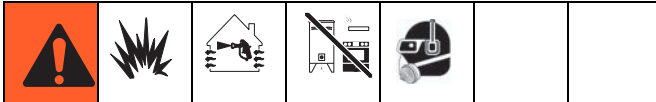
MEKP 는 상업 채널에서 발견된 보다 위험한 물질 중 하나입니다. “불안정 (반응성)” 한 화학 물질의 적합한 취급은 플라스틱 산업에서 어려운 과제입니다. 폴리에스테르 수지 및 젤 코트의 경화 반응을 유발하여 플라스틱 산업에서 MEKP 를 가치 있게 만드는 고반응 특성은 저장, 운송, 취급, 가공 및 폐기 시 매우 큰 주의와 경계를 필요하게 하는 위험을 유발하기도 합니다.

작업자에게 MEKP 를 부적절하게 취급하였을 때 발생할 수 있는 위험, 특히 오염과 열에 대해 철저하게 알려야 합니다. MEKP 와 라미네이팅 작업 시 사용되는 다른 위험 물질의 저장, 사용 및 처리 시 취해야 할 적절한 행동에 대해 작업자를 철저하게 교육해야 합니다.

현재의 촉매는 사전 혼합되었으며 희석제가 필요 없습니다. Graco 는 희석제를 사용하지 않을 것을 권장합니다. 희석제는 촉매 시스템에 오염물질이 들어갈 가능성을 증가시킵니다. 아세톤 또는 다른 솔벤트로 MEKP 를 희석하지 마십시오. 이들은 폭발할 수 있으며 충격에 극도로 예민한 복합물을 생성할 수 있습니다.

촉매 시스템에서는 원래의 장비 또는 이에 상응하는 Graco 장비만을 사용하십시오 (즉; 호스 피팅 등). 대체 부품과 MEKP 사이에서 위험한 화학 반응이 일어날 수 있습니다.

MEKP 와의 접촉을 방지하기 위해 작업 구역의 모든 작업자들은 화학물질 불침투성 장갑, 부츠, 앞치마, 고글을 포함해 적절한 개인 보호 장비를 착용해야 합니다.



MEKP 는 인화성이며 폭발할 수 있을 뿐 아니라 잠재적으로 눈과 피부를 손상시킵니다

해당 재료 제조업체의 경고 및 재료 MSDS 를 읽고 MEKP 관련 특정 위험 및 예방 조치를 숙지하십시오.

오염된 MEKP 는 폭발성을 가지게 될 수 있습니다. 폴리에스테르 과도 분무, 중합반응 촉진제와 촉진자 및 비스테인리스 금속 등의 다른 재료를 사용하여 MEKP 의 오염을 방지하십시오. 매우 적은 양의 오염물질도 MEKP 를 폭발성으로 만들 수 있습니다. 이 반응은 매우 느리게 시작하여 점차적으로 열이 발생시킬 수 있습니다. 이러한 발열 과정은 화재 또는 폭발이 일어날때까지 가속화될 수 있습니다. 이 프로세스에는 수초에서 수일이 걸릴 수 있습니다.

MEKP 에 가해지거나 오염 반응에서 발생한 열은 MEKP 를 소위 자체 가속 분해 속도 (SADT) 에 도달하게 하여 화재나 폭발을 유발할 수 있습니다. 유출물을 신속하게 제거하여 잔류물이 남아 있지 않도록 하십시오. 유출물은 자체 점화점까지 가열될 수 있습니다. 제조사의 권장 사항에 따라 처리하십시오.

MEKP 를 원래의 용기에 시원하고 건조하며 환기가 잘 되는 구역에서 직사광선을 피하고 다른 화학물질과 멀리 떨어뜨려 보관하십시오. 저장 온도는 30°C(86°F) 이하로 유지되는 것이 좋습니다. 열은 폭발 분해 가능성을 증가시킵니다. NFPA 432 를 참조하십시오. MEKP 를 열, 불꽃 및 불길이 없는 곳에 보관하십시오.

폴리스테르 수지 및 젤 코트

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

폴리스테르 수지 및 젤 코트가 함유된 재료를 분무하면 잠재적으로 유해한 연기, 증기 및 분무된 분진이 생성될 수 있습니다. 충분히 환기를 시키고 작업 영역에서 마스크를 착용하여 흡입을 방지하십시오.

해당 재료 제조업체의 경고 및 재료 **MSDS**를 읽고 폴리스테르 수지 및 젤 코트 관련 특정 위험 및 예방 조치를 숙지하십시오.

폴리스테르 수지 및 젤 코트와의 접촉을 방지하기 위해 작업 구역의 모든 작업자들은 화학물질 불침투성 장갑, 부츠, 앞치마, 고글을 포함해 적절한 개인 보호 장비를 착용해야 합니다.

분무 및 라미네이팅 작업

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

과도 분무, **FRP** 샌딩 등의 모든 누적물을 작업을 하는 빌딩에서 제거하십시오. 이러한 폐기물이 쌓이면 촉매 유출물에 화재가 발생할 가능성이 더 커 집니다.

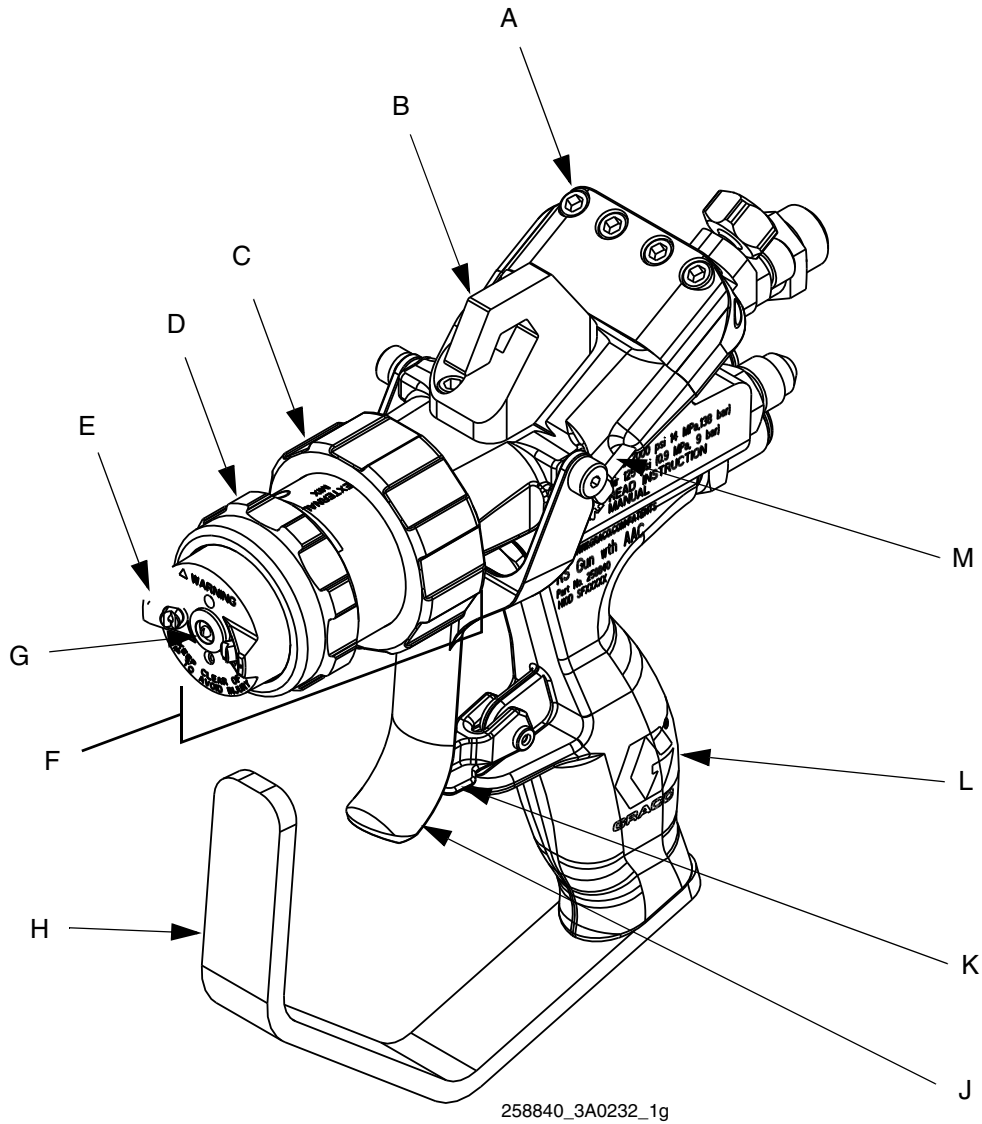
깨끗한 솔벤트가 필요한 경우 해당 재료 제조업체의 경고 및 재료 **MSDS**를 읽고 특정 위험 및 예방 조치를 숙지하십시오. (**Graco**는 비인화성 클린업 솔벤트를 권장합니다.)

참고 : Graco는 추가 안내서로 OSHA 섹션 1910.94, 1910.106, 1910.107 및 NFPA No. 33, 16, 17 장, 및 NFPA No. 91를 참조할 것을 권장합니다.

[illegible]

구성품 식별

외부 혼합 젤 건 , 258840



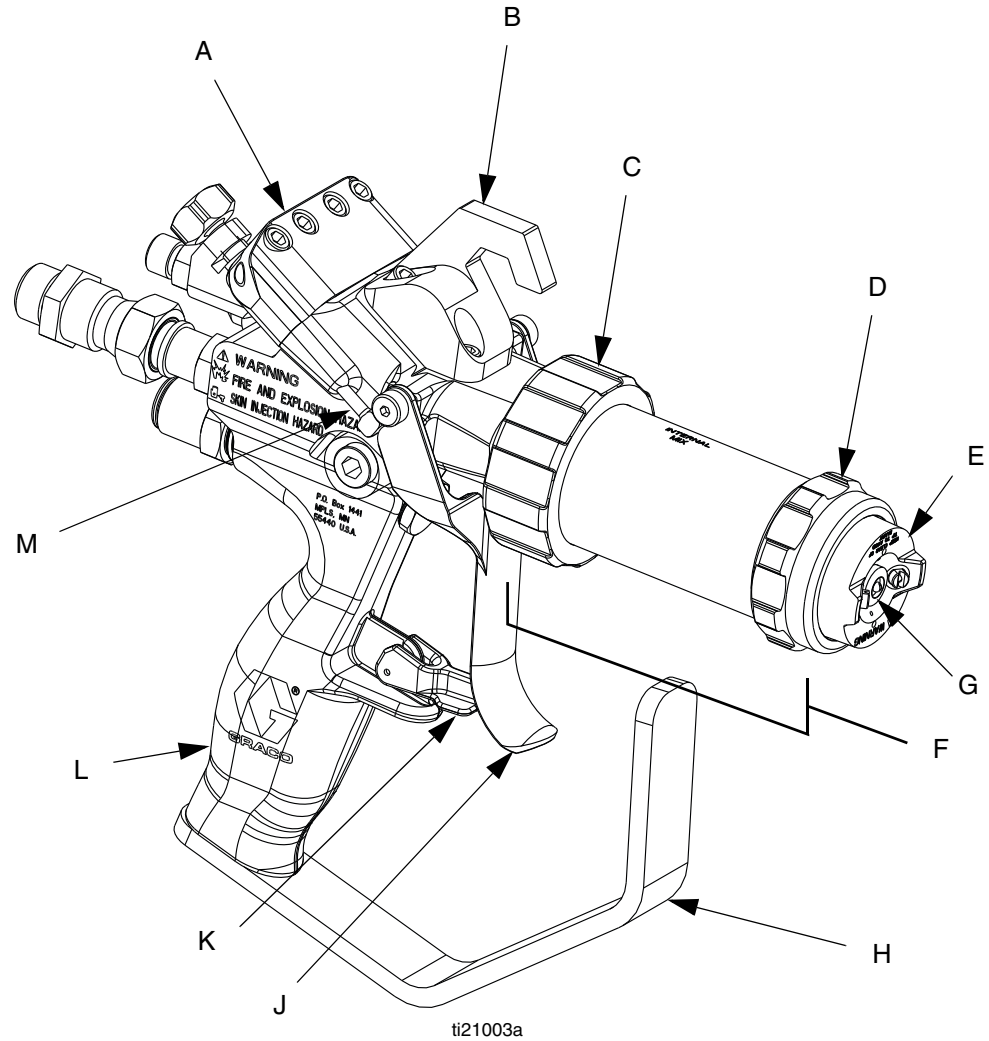
- A 트리거 클램프 어셈블리
- B 건 마운트
- C 앞 헤드 로킹 링
- D 에어 캡 리테이닝 링
- E 외부 혼합 에어캡
- F 외부 혼합 앞 헤드

- G 스프레이 팁
- H 트리거 가드
- J 방아쇠
- K 트리거 안전장치
- L 핸들
- M 액추에이터 핀

그림 1

내부 혼합 젖 건 , 258853

참고: 내부 혼합 건에서는 팁이 수직 또는 수평 스프레이 패턴을 가능하게 하기 위해 회전하고 있습니다 .



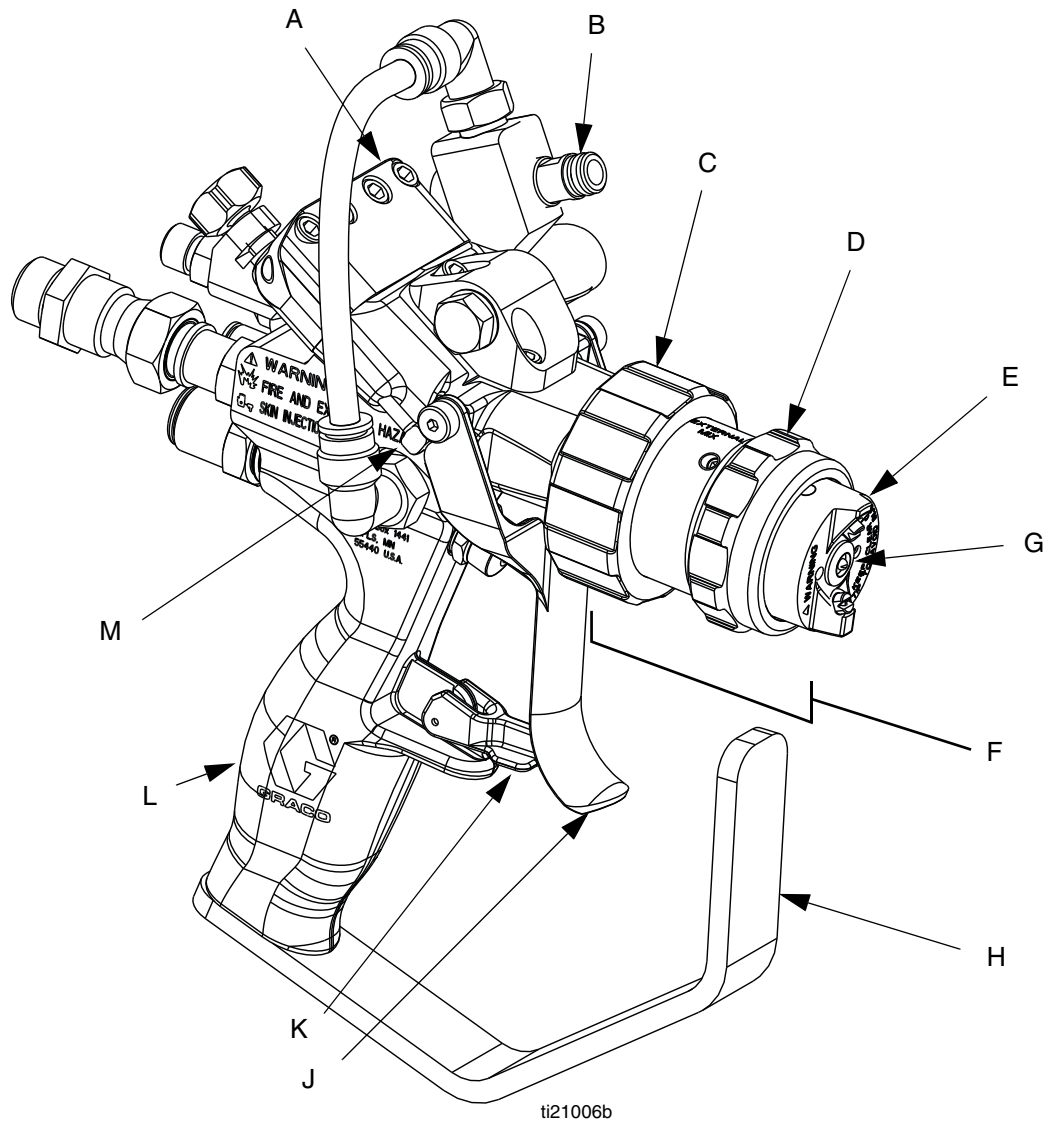
- | | | | |
|---|--------------|---|----------|
| A | 트리거 클램프 어셈블리 | G | 스프레이 팁 |
| B | 건 마운트 | H | 트리거 가드 |
| C | 앞 헤드 로킹 링 | J | 방아쇠 |
| D | 에어 캡 리테이닝 링 | K | 트리거 안전장치 |
| E | 내부 혼합 에어캡 | L | 핸들 |
| F | 내부 혼합 앞 헤드 | M | 액추에이터 핀 |

그림 2

[illegible]

- 3A1581ZAA

외부 혼합 총 건 , 258852



- | | | | |
|---|--------------|---|----------|
| A | 트리거 클램프 어셈블리 | G | 스프레이 팁 |
| B | 커터 마운트 | H | 트리거 가드 |
| C | 앞 헤드 로킹 링 | J | 방아쇠 |
| D | 에어 캡 리테이닝 링 | K | 트리거 안전장치 |
| E | 외부 혼합 에어캡 | L | 핸들 |
| F | 외부 혼합 앞 헤드 | M | 액추에이터 핀 |

그림 5

작업 이론

외부 혼합

수지 또는 젤 코트 스트림과 촉매 스트림은 스프레이 팁에서 빠져 나갈 때 충돌합니다. 촉매는 높은 혼합 품질을 얻기 위해 AAC 공기에 의해 공기 압력으로 분무됩니다. 외부 혼합은 경화된 재료로 인해 내부가 막히는 것을 줄여줍니다.

내부 혼합

재료와 촉매가 서로 혼합될 때 내부 고정식 혼합기를 통과합니다. 혼합된 용액이 분배됩니다.

축 건

유리 섬유가 커터를 통해 당겨지면서 작은 가닥으로 절단됩니다. 절단된 가닥은 혼합된 재료 스트림으로 분배됩니다.

충돌 대 에어리스 스프레이 팁

충돌 스프레이 팁은 축 건에 일반적입니다. 이러한 팁은 여러 개의 충돌 스트림을 사용하여 팬 패턴을 생성합니다.

에어리스 스프레이 팁은 젤 건에 일반적입니다. 이러한 팁은 한쪽 고양이 눈 모양의 오리피스를 사용하여 팬 패턴을 생성합니다.

Air Assist Containment™(AAC™)

재료가 스프레이 팁에서 나올 때는 공기가 재료 스트림에 분무되어 재료 스트림의 패턴이 더 일정한 모양이 됩니다.

접지

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

이 장비는 접지해야 합니다.

접지하면 정전기 축적으로 인해 또는 회로 단락 시 전류가 빠져나갈 길이 생기므로 정전기 쇼크의 위험이 줄어듭니다.

참고 : 접지 와이어와 클램프 어셈블리 17440-00 는 Graco FRP 프로포셔널너에 포함되어 있습니다. 접지 와이어와 클램프 어셈블리가 제공되지 않는 다른 프로포셔널너를 사용할 경우 17440-00 을 주문하거나 스스로 구하십시오.

분주 건을 연결부를 통해 Graco 가 승인한 접지된 유체 공급 호스에 접지하십시오.

작업 구역에 있는 모든 장비의 자세한 접지 지침에 대해서는 현지 전기 규정과 관련 설명서를 참조하십시오.

소개

RS 건을 최적으로 사용하기 위해 이해하고 수행해야 할 가장 중요한 절차는 다음과 같습니다.

- 18 페이지의 시동
- 29 페이지의 트리거 클램프 조정
- 블레이드 카트리지 장력에 맞춰 앤빌 조정하기 자세한 사항은 RS 건 커터 어셈블리 사용 및 수리 매뉴얼을 참조하십시오.
- 21 페이지의 일일 정지

주의 :

이 과정을 정확하게 설명된 일정대로 수행하지 않으면 혼합이 잘 안 되고, 유체가 누설되고, 건에 경화된 재료가 남아 있으며, 부품이 조기에 마모될 수 있습니다.

설정

주의 :

이 장비는 부품을 보호하기 위해 유체 경로에 남아 있는 경량 오일을 사용하여 테스트했습니다 . 오일로 인한 유체 오염을 방지하려면 사용 전에 장비를 호환되는 용제로 세척하십시오 . 24 페이지의 시스템 절차를 참조하십시오 .

1. 최초 사용 전 건을 세척하십시오 . 24 페이지의 시스템 절차를 참조하십시오 .

참고 : 권장되는 솔벤트 압력은 80-100 psi(550-700 kPa, 5.5-7.0 bar) 입니다 .

2. 방아쇠 안전장치를 잠그십시오 .

3. 커터가 달린 건 , 커터 설치 :

- a. 필요시 멍키 렌치를 사용하여 피벗 (541) 이 건 프론트 엔드에 평행이 되고 , 열린 엔드 지점이 건의 프론트와 평행이 되도록 피벗을 조정하십시오 . 그림 6 를 참조하십시오 .

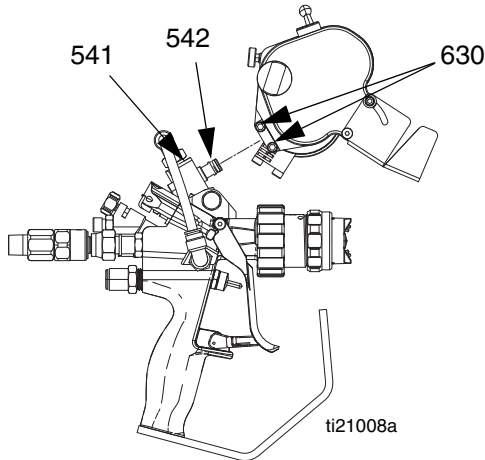


그림 6

- b. 나사 (630) 를 빼내십시오 . 그림 6 를 참조하십시오 .
- c. 유리 공급 구멍이 위에 오도록 피벗에 커터를 설치하십시오 .

참고 : O- 링 (542) 이 커터 어셈블리에 올바르게 결합되었는지 확인하십시오 과도한 공기 누설은 에어 모터의 성능을 크게 떨어뜨리기 때문에 과도한 공기 누설이 없는지 확인해야 합니다 . 그림 6 를 참조하십시오 .

- d. 나사 (630) 를 조여 커터를 제자리에 고정시키십시오 .

- e. 커터 분배 각도와 슈트 각도를 원하는 대로 조정하십시오 .

4. 내부 혼합 건의 경우 솔벤트 노브 (BD) 가 완전히 닫히는 위치로 조정되어 있는지 확인하십시오 . 그림 7(17 페이지) 을 참조하십시오 .
5. 그림 7, 17 페이지에 기술된 것과 같이 건 연결부를 부착하십시오 . 피팅 사이즈는 63 페이지의 기술 데이터를 참조하십시오 .
6. 내부 혼합 건의 경우 솔벤트 라인을 프라이밍하십시오 . 솔벤트 조정 노브 (BD) 를 솔벤트가 건 프론트에서 배출될 때까지 돌리십시오 . 그림 7(17 페이지) 을 참조하십시오 .

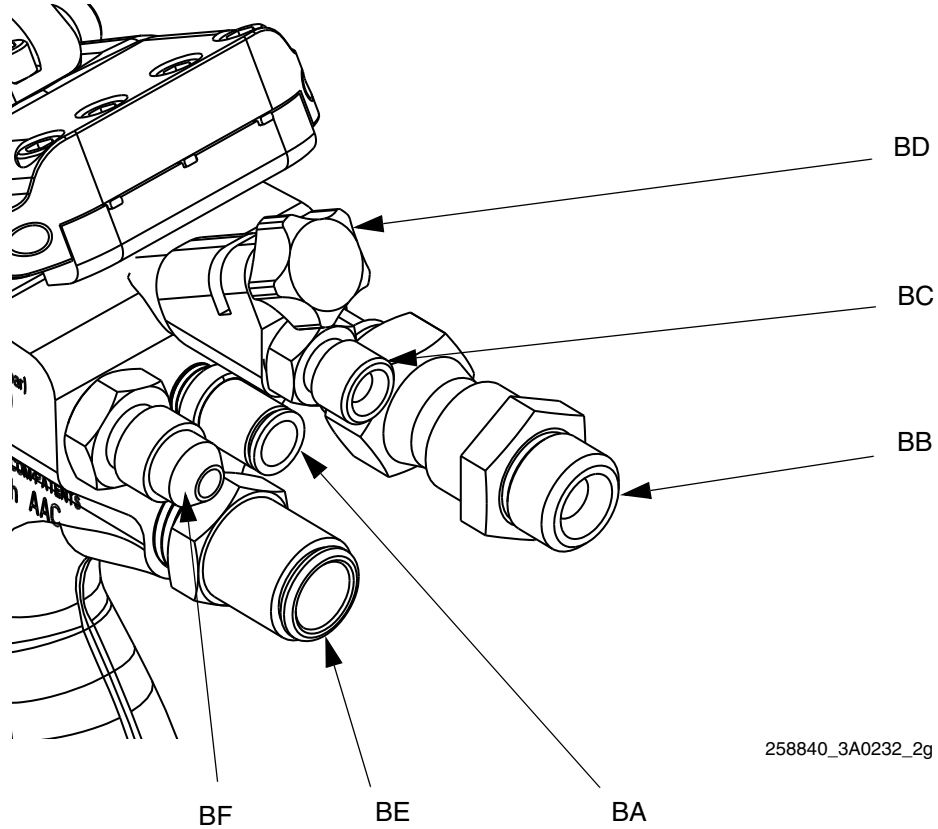
주의 :

내부 혼합 건 : 재료가 건 내부에서 경화되는 것을 방지하기 위해 솔벤트가 프라이밍되지 않은 경우에는 건을 트리거하지 마십시오 .

참고 : 권장되는 솔벤트 라인 압력은 80-100 psi(550-700 kPa, 5.5-7.0 bar) 입니다 .

7. 커터가 달린 건의 경우 유리 가닥을 피드에 삽입하십시오 .
8. 커터가 달린 건의 경우 앤빌을 블레이드 장력으로 조정하십시오 . 부품 식별은 RS 건 커터 어셈블리 사용 및 수리 매뉴얼을 참조하십시오 .
 - a. 락다운을 푸십시오 .
 - b. 원하는 대로 장력 노브를 조정하십시오 .
 - c. 락다운을 조이십시오 .
 - d. 아이들러 락다운을 푸십시오 .
 - e. 아이들러 락다운을 앤빌에 닿을 때까지 조정하십시오 .
 - f. 아이들러 락다운을 조이십시오 .
 - g. 유리 가닥이 올바르게 절단되는지 확인하기 위해 테스트 분부를 실행하십시오 .
 - h. 필요에 따라 장력을 조정하십시오 .
9. 외부 혼합 건의 경우 ACC 노브 (BD) 를 조정하여 가능한 이동 범위의 중으로 조정하십시오 . 그림 7(17 페이지) 을 참조하십시오 .

10. 프로포셔너의 AAC 압력을 조정하십시오 .
11. 분무 테스트를 하십시오 . 원하는 결과를 얻을 때까지 시스템 및 건 세팅을 조정하십시오 .



참조	외부 혼합	내부 혼합 흡	내부 혼합 질	피팅 크기
BA	분사된 공기 (축매)	Air Assist Containment(AAC)	막힘	1/4 튜브
BB	수지 입구			1/4 NPSM
BC	Air Assist Containment(AAC)	용제		1/8 NPSM
BD	조정 노브			--
BE	흡 공기 흡입구		Air Assist Containment(AAC)	3/8 튜브
BF	축매 입구			#4 JIC

그림 7: 피팅 세부 사항

시동

1. 하우징의 O-링을 검사하십시오 . 필요하면 교체하십시오 . 그림 8 를 참조하십시오 .

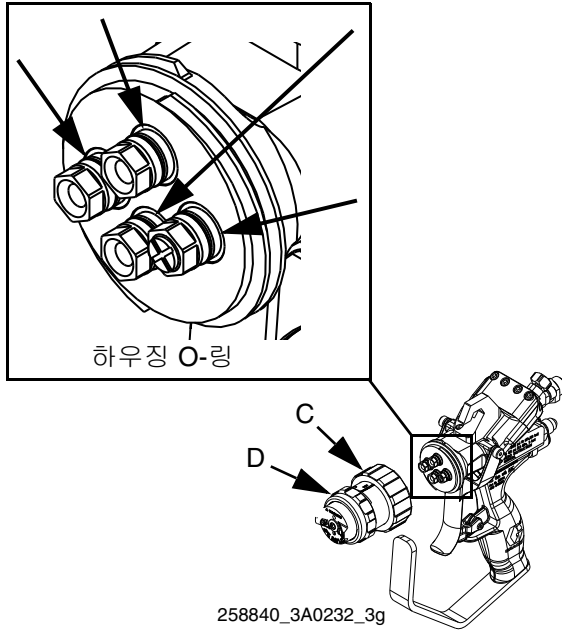


그림 8

2. 필요하면 시스템을 프라임하십시오 .

주의 :

프론트 헤드가 장착된 상태에서 시스템을 프라임하면 건 손상이 발생할 수 있습니다 . 손상 방지를 위해 프론트 헤드를 제거한 상태로 시스템을 프라임하십시오 .

3. 프론트 헤드를 하우징에 정렬하고 프론트 헤드를 설치하십시오 . 프론트 헤드 로킹 링 (C) 을 조이십시오 .
4. 에어 캡 리테이닝 링 (D) 이 단단히 조여졌는지 확인하십시오 .

분무 전 로킹 링 (C) 과 리테이닝 링 (D) 이 단단히 조여졌는지 확인하십시오 . 부품이 느슨한 상태로 분무하면 피부 주입이 발생할 수 있습니다 .						

5. 유체 및 공기 라인이 원하는 압력인지 확인한 후 건 사용을 시작하십시오 .

작동

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

건, 호스 누출 또는 파열된 구성품의 고압 유체가 피부를 관통할 수 있습니다. 이는 단순한 외상으로 보일 수도 있지만 절단을 초래할 수 있는 심각한 부상입니다. **즉시 병원에 가서 치료를 받아야 합니다.**

- 건이 다른 사람 또는 신체의 일부를 향하지 않도록 하십시오.
- 유체 분배구 위에 손을 놓지 마십시오.
- 손, 신체, 장갑 또는 형겔으로 누출되는 유체를 막지 마십시오.
- 분배 작업을 중단할 때 그리고 장비를 세척, 점검 또는 수리하기 전에 **압력 해제 절차**를 수행하십시오.

방아쇠 안전장치

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

잘못된 트리거를 방지하기 위해 스프레이를 중지할 때마다 트리거 록을 잠그십시오.



AAC 조정

스프레이 패턴이 평평하지 않으면 **AAC** 공기 압력을 조정해야 할 필요가 있을 수 있습니다. 모든 건의 **AAC** 공기 압력은 시스템에서 설정됩니다. 외부 혼합 건에는 건의 **AAC** 공기 압력 조정 기능이 포함되어 있습니다 (**AAC** 기준에 관해서는 17 페이지의 그림 7 참조). 외부 혼합 건의 **AAC** 공기 압력을 증가시키려면 노브를 시계 반대 방향으로 돌리십시오. 공기 유량을 감소시키려면 밸브 노브를 시계 반대 방향으로 돌리십시오. **AAC** 공기 압력에 큰 변화가 생긴 경우 시스템에서 압력을 조정하십시오.

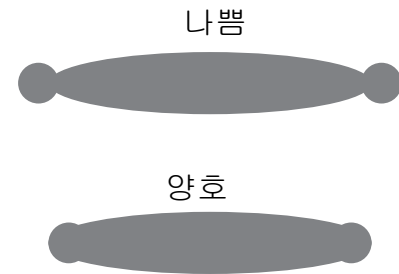


그림 9

내부 혼합 세척

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

참고 : 권장되는 솔벤트 라인 압력은 80-100 psi(550-700 kPa, 5.5-7.0 bar) 입니다.

분무 후 솔벤트 노브 (BC) 를 열어 솔벤트가 건으로 흐르도록 하십시오. 17 페이지의 그림 7 을 참조하십시오. 세척 도중 접지된 금속 통에 건의 금속 부분을 단단히 고정 하십시오.

감압 절차

1. 프로포서너를 끄십시오 .
2. 프로포서너를 감압하십시오 . 프로포서너 설명서를 참조하십시오 .
3. 건 트리거 잠금장치를 잠그십시오 .
4. 블리드 타입 주 공기 밸브를 닫으십시오 .
5. 트리거 잠금을 푸십시오 .
6. 접지된 금속 통에 건의 금속 부분을 단단히 고정합니다 . 건을 트리거하여 감압하십시오 .
7. 트리거 잠금장치를 잠그십시오 .
8. 휴지통을 놓은 후 시스템의 모든 드레인 밸브를 여십시오 . 분무가 다시 준비될 때까지 배출 밸브를 열어 놓으십시오 .



9. 분무 팁 또는 호스가 막혔거나 위의 단계를 따른 후에도 압력이 충분히 떨어지지 않으면 리테이닝 링 (D) 또는 호스 엔드 커플링을 매우 천천히 풀어 서서히 감압한 후 완전히 풀어 주십시오 . 호스 또는 팁 장애물을 제거하십시오 . 부품 기준은 10 페이지의 그림 1 을 참조하십시오 .

정지

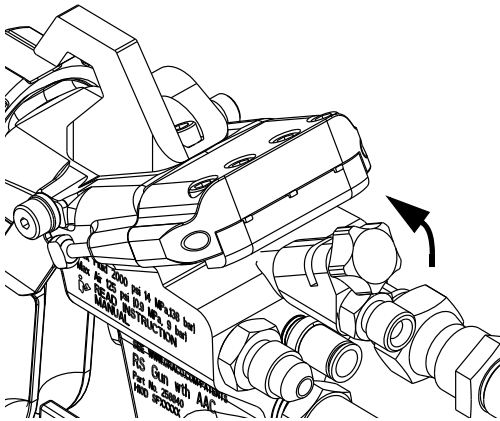
일일 정지



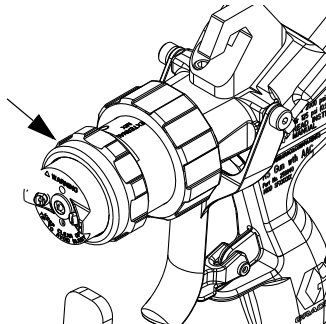
주의 :

이 과정을 정확하게 설명된 일정대로 수행하지 않으면 혼합이 잘 안 되고, 유체가 누설되고, 건 안이나 위에 경화된 재료가 남아 있을 수 있습니다.

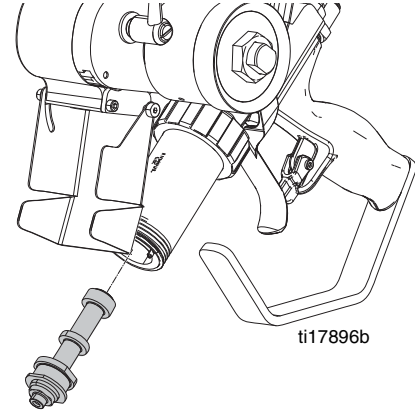
1. 감압 절차를 수행하십시오 .
2. 솔벤트 세정 , 80-100 psi(550-700 kPa, 5.5-7.0 bar)에서 5 초간



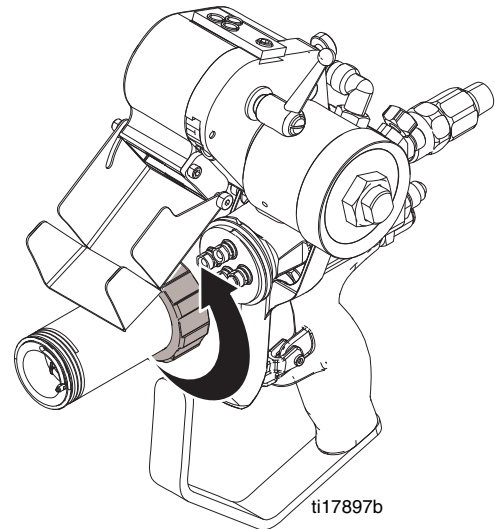
3. 에어 캡 리테이닝 링을 푼 후에 제거하십시오 .



4. 내부 혼합 건의 혼합 요소를 제거하십시오 .



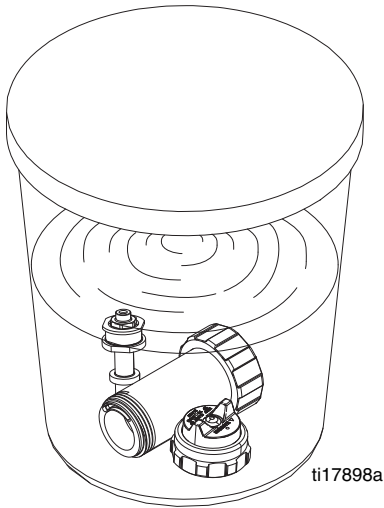
5. 프런트 헤드를 제거하십시오 .



6. 프론트 헤드, 프론트 캡 및 혼합 요소 (내부 혼합 건만) 를 솔벤트에 담그십시오 . 밀봉된 용기를 사용하여 솔벤트의 증발을 방지하십시오 .

주의 :

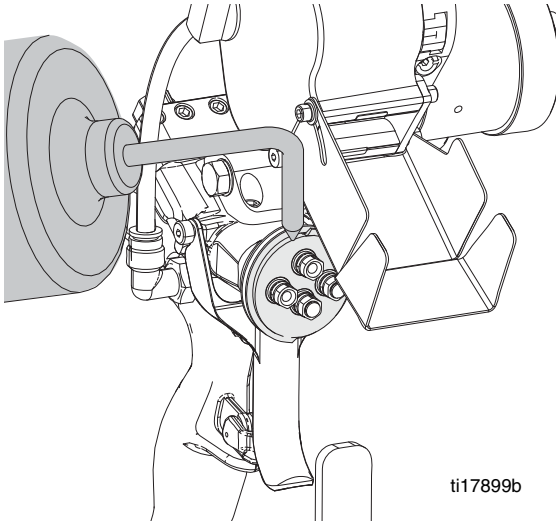
�터 어셈블리를 솔벤트에 담그면 손상되어 보증을 받을 수 없게 됩니다 .



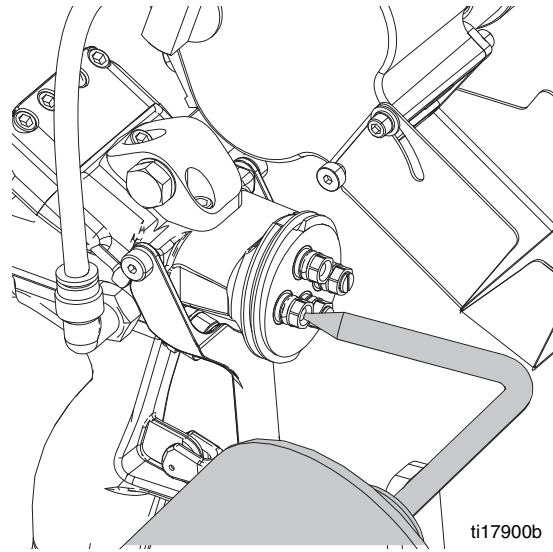
주의 :

다음 단계에서 촉매화된 솔벤트를 수지 포트 위에서 행구지 마십시오 . 이는 재료 경화를 유발할 수 있습니다 .

7. 건의 앞면을 깨끗한 솔벤트로 행구십시오 . 깨끗한 솔벤트에 담긴 물병 또는 페인트 브러시를 사용하십시오 .



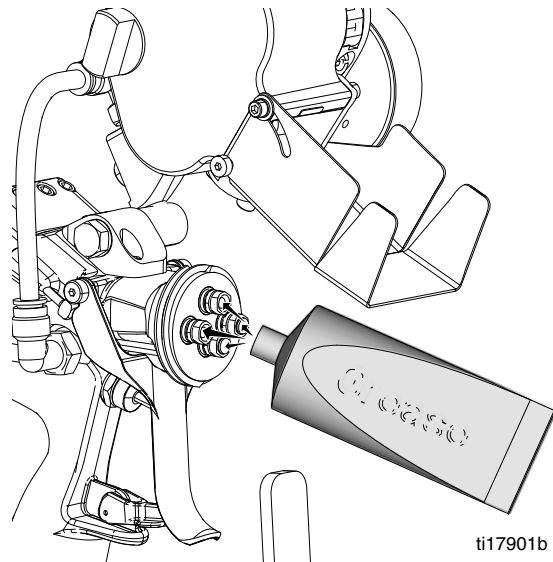
8. 수지 포트에서 초과된 수지를 행구십시오 .



9. 건 전면 및 체크 밸브 포트를 다음 그림에 표시된 것처럼 그리스 (부품 번호 118665) 로 윤활하십시오 .

주의 :

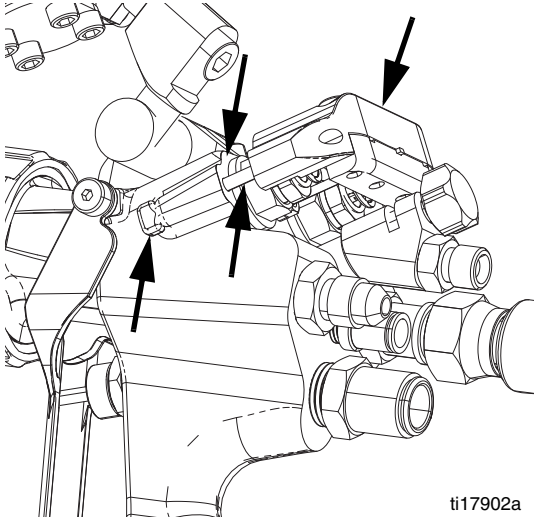
촉매 증기가 수지와 혼합하여 재료를 경화시키는 것을 방지하기 위해 수지 포트에 그리스를 도포하십시오 .



주의 :

트리거 클램프와 건 본체 사이의 표면을 깨끗하게 하지 못하면 재료가 쌓여 클램프가 올바르게 안착하는 것을 방해하고, 이로 인해 건 전면에서 재료 누설이 발생할 수 있습니다.

10. 트리거 클램프 어셈블리, 액추에이터 핀과 트리거 클램프와 건 본체 사이의 표면을 천으로 닦아 주어 재료를 제거하십시오. 적합한 솔벤트를 사용하십시오.



ti17902a

장기 정지

건을 최소 한 주 동안 사용하지 않을 경우에는 장기 정지 절차를 수행하십시오.

1. 21 페이지에서 시작하는 **일일 정지** 절차를 수행하십시오.
2. **시스템 절차**에 대해서는 24 페이지를 참조하십시오.

유지보수

시스템 절차



참고 :

- 장비에서 유체가 건조되기 전 , 보관하기 전 및 장비를 수리하기 전에는 세척하십시오 .
- 가능하면 최저 압력에서 세척하십시오 . 커넥터에 누출이 있는지 점검하고 필요하면 조입니다 .
- 분배할 유체 및 장비에서 유체가 접촉되는 부품과 호환되는 유체로 세척합니다 .

주의 :

커터 어셈블리를 솔벤트에 담그면 손상되어 보증을 받을 수 없게 됩니다 .

1. 감압 절차 (20 페이지) 를 따르십시오 .
2. 프론트 헤드를 견에서 제거한 후 솔벤트에 담그십시오 .
3. 사이펀 튜브를 솔벤트가 들어 있는 접지된 금속통에 넣으십시오 .
4. 펌프를 가능한 가장 낮은 유체 압력으로 설정하고 펌프를 시동하십시오 .

참고 : 권장되는 솔벤트 압력은 80-100 psi(550-700 kPa, 5.5-7.0 bar) 입니다 .

5. 접지된 금속 통에 건의 금속 부분을 단단히 고정하십시오 . 깨끗한 용제가 분배될 때까지 건을 트트리하십시오 .
6. 감압 절차 (20 페이지) 를 참조하십시오 .
7. 호스에서 건을 제거하십시오 .

문제 해결

추가 문제 해결 도움말은 29 페이지에서 시작하는 문제 해결 절차를 참조하십시오 .

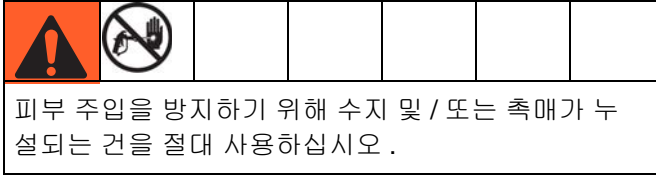
문제	원인	해결방안
축매 누설	트리거 클램프 어셈블리 미끄러짐	건 프론트에서 유체 누설 (29 페이지) 을 참조하십시오 .
	축매 호스 풀림	검사 후 조임
	축매 피팅 풀림	검사 후 조임
	로킹 링 풀림	청소 후 조임
	공기 캡 축매 포스트 O- 링 손상 또는 손실	검사 후 필요시 교체
	축매 체크 밸브 하우징 O- 링 손실 또는 손상	검사 후 필요시 교체
	니들 어셈블리 O- 링 손상 또는 손실	검사 후 필요시 교체
	니들 패킹 풀림	30 페이지의 트리거 클램프 어셈블리 아래에서 유체 누설 참조
	밸브 시트 마모 또는 손상	검사 후 필요시 교체
	밸브 시트 손상	검사 후 필요시 교체
수지 누설	트리거 클램프 어셈블리 미끄러짐 또는 오정렬	건 프론트에서 유체 누설 (29 페이지) 참조 .
	수지 호스 풀림	검사 후 조임
	수지 피팅 풀림	검사 후 조임
	로킹 링 풀림	청소 후 조임
	공기 캡 축매 포스트 O- 링 손상 또는 손실	검사 후 필요시 교체
	수지 체크 밸브 하우징 O- 링 손실 또는 손상	검사 후 필요시 교체
	니들 어셈블리 O- 링 손상 또는 손실	검사 후 필요시 교체
	니들 패킹 풀림	30 페이지의 트리거 클램프 어셈블리 아래에서 유체 누설 참조
	밸브 시트 마모 또는 손상	검사 후 필요시 교체
	밸브 시트 손상	검사 후 필요시 교체

문제	원인	해결방안
격발할 때 건이 완전히 작동하지 않음	트리거 클램프가 제대로 열리지 않음	29 페이지의 트리거 클램프 조정 절차절절차 참조 .
	안전 잠금 장치 잠김	안전 잠금장치 풀기
	트리거 클램프 핀 휘어짐	검사 후 필요시 교체
	커터 에어 밸브 고착	검사 후 필요시 교체
	트리거 클램프 핀의 과분무	청소 후 윤활
	니들 어셈블리 고착	니들 패킹 장력 확인 및 조정 (30 페이지의 니들 패킹 장력 조정 참조)
	니들 / 시트 영역에 굳은 재료	니들 어셈블리를 제거하고 필요시 청소 및 교체
건이 완전히 작동하지만 유체가 분무되지 않음	프로포셔너가 꺼지거나 바이패스 모드에 있음	프로포셔너를 켜고 분무를 준비함
	트리거 클램프 핀이 마모되었음	검사 후 필요시 교체
	트리거 마모되었음	검사 후 필요시 교체
	트리거 클램프 어셈블리 풀림	검사 후 규정 토크로 조임 (29 페이지의 트리거 클램프 조정 참조)
	액추에이터 핀 조정 흐름이 잘못 조정되었거나 손실됨	손실의 경우 나사 교체 잘못 조정된 경우 31 페이지의 액추에이터 핀 조정 나사 조정 참조
	프론트 헤드 (통로 및 스프레이 팁) 에 굳은 재료	막힘을 확인하고 필요에 따라 32 페이지의 내부 혼합 프론트 헤드에서 굳은 재료 제거 수행
	니들 / 시트 영역에 굳은 재료	니들 어셈블리를 제거하고 필요시 청소 및 교체
수지가 있지만 촉매가 없음	촉매 없음	촉매 레벨 확인
	촉매 펌프가 바이패스에 있음	컨 후 분무 준비
	트리거 클램프가 작동하지 않음	1) 트리거 클램프 조정 , 29 페이지 2) 액추에이터 핀 조정 나사 조정 , 31 페이지
	액추에이터 핀 조정 흐름 손실됨	교체 후 31 페이지의 액추에이터 핀 조정 나사 조정 실행
	트리거 마모됨	검사 후 필요시 교체
	액추에이터 핀 마모됨	검사 후 필요시 교체
	트리거 클램프 어셈블리 풀림	검사 후 규정 토크로 조임 (29 페이지의 트리거 클램프 조정 참조)
	촉매 체크 밸브 고착되어 닫힘	검사 후 필요시 교체
	니들 / 시트 영역에 굳은 재료	니들 어셈블리를 제거하고 필요시 청소 및 교체

문제	원인	해결방안
촉매가 있지만 수지는 없음	수지 없음	재료 유체 레벨 확인
	트리거 클램프가 작동하지 않음	1) 트리거 클램프 조정 , 29 페이지 2) 액추에이터 핀 조정 나사 조정 , 31 페이지
	촉매 펌프가 바이패스에 있음	권 후 분무 준비
	액추에이터 조정 나사 손실됨	교체 후 31 페이지의 액추에이터 핀 조정 나사 조정 실행
	트리거 마모됨	검사 후 필요시 교체
	액추에이터 핀 마모됨	검사 후 필요시 교체
	트리거 클램프 어셈블리 풀림	검사 후 규정 토크로 조임 (29 페이지의 트리거 클램프 조정 참조)
	니들 / 시트 영역에 굳은 재료	니들 어셈블리를 제거하고 필요시 청소 및 교체
촉매 압력이 초기 트리거에서 떨어짐	트리거 클램프가 균일하게 열리지 않음	1) 트리거 클램프 조정 , 29 페이지 2) 액추에이터 핀 조정 나사 조정 , 31 페이지
트리거가 풀린 후 재료가 지속적으로 분무됨	트리거 클램프 아래에 이물체	청소 후 필요시 교체
	트리거 클램프 핀의 과분무	청소 후 윤활
	액추에이터 핀 고정됨	청소 후 필요시 교체
	니들 패키징이 너무 뽁뽁함	니들 패키징 장력 확인 및 조정 (30 페이지의 니들 패키징 장력 조정참조)
ACC 포트에서 재료 분무됨	리테이닝 링이 단단히 조여져 있지 않음	고정 링 조임
	내부 혼합 디퓨저 O- 링이 절단되거나 손실됨	검사 후 필요시 교체
	외부 혼합 체크 밸브 O- 링이 절단되거나 손실됨	검사 후 필요시 교체
	내부 혼합 체크 밸브 시트가 손실되거나 손상되거나 단단히 조여지지 않음	검사 후 필요시 교체
	외부 혼합 체크 밸브 시트가 손실되거나 손상되거나 단단히 조여지지 않음	검사 후 필요시 교체
재료가 혼합되지 않음	외부 혼합 촉매 팁이 막힘	청소하고 교체
	분무 공기압이 너무 낮음	조정
	고정식 믹서 손실됨	교체 (34 페이지의 내부 혼합 요소 교체 참조)
	고정식 믹서 마모됨	검사 후 필요시 교체 (34 페이지의 내부 혼합 요소 교체 참조)
	부적절한 고정식 믹서	필요시 교체 (34 페이지의 내부 혼합 요소 교체 참조)

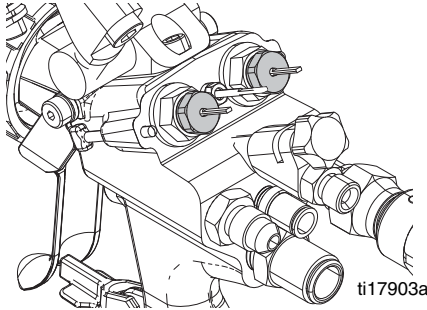
문제	원인	해결방안
AAC 가 작동하지 않음	건으로의 공기 공급이 차단됨	공기 급급 장치 열기
	에어 레귤레이터가 부정확하게 설정됨	조정
	포트 막힘	에어 캡을 청소하거나 교체
	AAC 니들 밸브 닫힘 (외부 혼합)	AAC 니들 밸브 열기
	트리거 클램프 어셈블리 풀림	29 페이지의 트리거 클램프 조정
솔벤트 없음	솔벤트 압력이 충분하지 않음	이 경우 솔벤트의 압력을 권장 압력 범위 80-100 psi(550-700 kPa, 5.5-7.0 bar) 로 .
	압력 포트에 유체 없음	압력 포트 다시 채우기
	배출구 밸브 닫힘	배출구 밸브 열기
	밸브가 닫혀 있는지 확인	압력 포트의 압력 높임
	재료 체크 밸브 막힘	청소하고 필요하면 교체
	솔벤트 니들 밸브 닫힘	솔벤트 니들 밸브 열기
	솔벤트 체크 밸브 고착되어 닫힘	솔벤트 체크 밸브 개구가 비어 있는지 확인
촉매 / 수지 혼합에 솔 벤트 있음	솔벤트 니들 밸브 열림	솔벤트 니들 밸브 닫기
	솔벤트 체크 밸브 O- 링 손상 또는 손실	검사 후 필요시 교체
	솔벤트 밸브 손상됨	검사 후 필요시 교체
솔벤트 라인 안에 수 지 있음	솔벤트 니들 밸브 열림	솔벤트 니들 밸브 닫기
	솔벤트 체크 밸브 O- 링 손상 또는 손실	검사 후 필요시 교체
	솔벤트 밸브 손상됨	검사 후 필요시 교체
AAC 가 차단되지 않 음	AAC 니들 O- 링 손상됨 (내부 혼합)	검사 후 필요시 교체
분부 촉매 공기가 차 단되지 않음	분부 촉매 공기 니들 O- 링 손상됨 (외부 혼 합)	검사 후 필요시 교체
공기 누설	공기 라인이 누름 잠금 튜브 피팅에 완전히 안착되지 않음	공기 라인이 피팅에 완전히 안착되도록 함
	커터 어셈블리 피벗 튜브 O- 링 손상 또는 손 실	검사 후 필요시 교체
	AAC/ 분부 촉매 외부 니들 O- 링 손상됨	검사 후 필요시 교체
	커터 에어 밸브 시트 손상됨	검사 후 필요시 교체
	G 후크 O- 링 손실됨	검사 후 필요시 교체
	커터 마운트 O- 링 손실됨	검사 후 필요시 교체

건 프론트에서 유체 누설



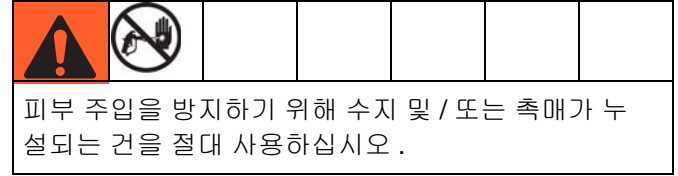
누설 위치를 찾고 누설을 중단시키기 위해 이 절차를 수행하십시오 .

1. 누설 문제 해결을 위해 **트리거 클램프 조정**을 수행하십시오 .
2. 누설이 계속되는 경우 :
 - a. **감압 절차 (20 페이지)** 를 따르십시오 .
 - b. 누설 니들 밸브를 제거하십시오 .



- c. 볼과 시트에 장애물이 없는지 확인하십시오 . 필요시 청소하십시오 .
- d. 수지측에서 누설되는 경우 **9/64 in.** 알렌 렌치를 사용하여 시트를 제거하십시오 .
- e. 촉매측에서 누설되는 경우 **0.093 in.** 알렌 렌치를 사용하여 시트를 제거하십시오 .
- f. 시트 표면에 마모되거나 긁힌 자국이 없는지 확인하십시오 .
- g. 마모되거나 긁힌 자국이 확인된 경우 결함이 있는 시트를 폐기하고 새 시트로 교체하십시오 .
- h. 시트를 설치하십시오 .
- i. 밸브를 설치하십시오 .
- j. 트리거 클램프를 설치하려면 **29 페이지의 트리거 클램프 조정**을 참조하십시오 .
- k. 프론트 헤드 어셈블리 (F) 를 설치하십시오 .

트리거 클램프 조정



주의 :

이 절차를 필요할 때 올바르게 수행하지 못하면 잘 혼합되지 않고 유체가 누설됩니다 .

건 프론트 엔드에서 유체가 누설되거나 건이 작동하지 않으면 이 절차를 수행하십시오 . 이 절차 . 그림 10 을 참조하십시오 .

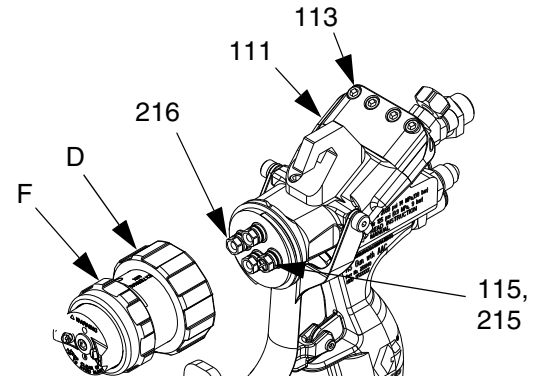
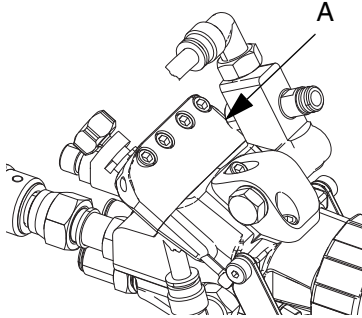


그림 10: 표시된 외부 혼합

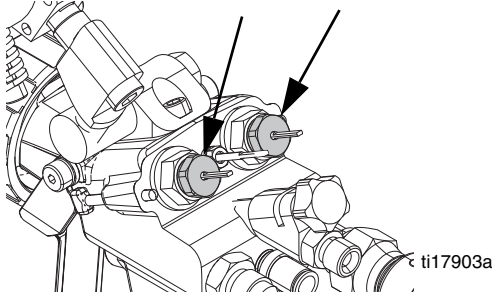
1. 20 페이지의 **감압 절차**를 실시하십시오 .
 2. 방아쇠 안전장치를 잠그십시오 .
 3. 4 개의 나사 (113) 를 푸십시오 .
 4. 트리거 클램프 어셈블리 (111) 를 건 본체로 누르는 동안에 4 개의 나사 (113) 를 다음 순서로 조이십시오 .
 - a. 외부 나사 2 개를 **10 in-lb(1.1 N•m)** 의 토크로 조이십시오 .
- 참고 :** 2 개의 외부 나사를 과도하게 조이지 마십시오 . 이를 통해 누설이 발생할 수 있습니다 .
- b. 내부 나사 2 개를 **25 in-lb(2.8 N•m)** 의 토크로 조이십시오 .
5. 프론트 헤드 로킹 링 (C) 을 풀고 프론트 헤드 어셈블리 (F) 를 제거하십시오 .
 6. 수지와 촉매 유체 라인을 작동 압력으로 가압한 후 누설이 없는지 확인하십시오 .

트리거 클램프 어셈블리 아래에서 유체 누설

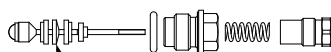
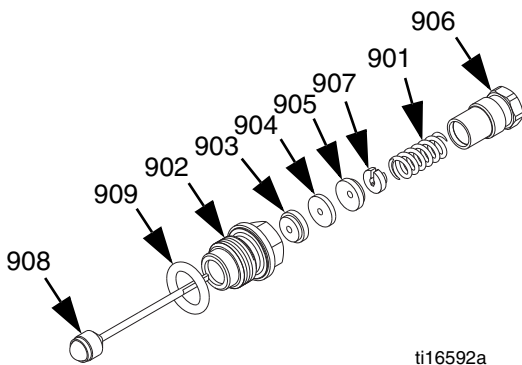
1. 감압 절차 (20 페이지) 를 따르십시오 .
2. 트리거 클램프 어셈블리 (A) 를 제거하십시오 .



3. 패킹 너트 (906) 를 조이십시오 .



4. 누설이 멈추면 트리거 클램프를 설치 및 조정을 위해 29 페이지의 트리거 클램프 조정을 참조하십시오 .
5. 누설이 계속되는 경우 :
 - a. 니들 어셈블리를 분해하십시오 .
 - b. 패킹 디스크 (904) 를 폐기하십시오 .



기울어진 가장자리가 니들의 뒤
를 향해야 합니다 .

- c. 마모나 손상이 발견된 경우 O- 링 (909) 을 폐기하십시오 .
- d. 니들 어셈블리를 다시 조립하십시오 .
- e. 밸브 어셈블리를 건에 설치하십시오 .
- f. 트리거 클램프를 설치하려면 29 페이지의 트리거 클램프 조정을 참조하십시오 .

니들 패킹 장력 조정



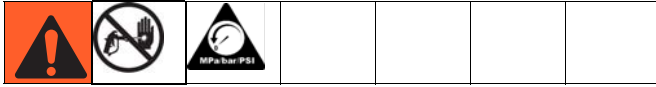
니들 어셈블리의 뒤에 누설이 있으면 패킹은 누설을 멈추기 위해 조여질 수 있습니다 .

1. 감압 절차 (20 페이지) 를 따르십시오 .
2. 4 개의 나사 (113) 를 푼 후 트리거 클램프 어셈블리 (111) 를 제거하십시오 . 38 페이지를 참조하십시오 .
3. 7/16 in. 렌치를 사용하여 패킹 너트 (906) 을 1/8 바퀴 돌리십시오 .
4. 니들 뒤의 누설 지점을 다시 가압한 후 다시 확인하십시오 . 누설이 남아 있으면 패킹을 교체해야 할 수도 있습니다 . 필요시 교체 37 페이지의 니들 패킹 교체 참조 .
5. 니들 플랫을 서로 정렬되어 있는지 확인하십시오 .
6. 트리거 클램프 어셈블리를 건에 설치하고 29 페이지의 트리거 클램프 조정 절차를 수행하십시오 .
7. 재료 니들의 부드러운 작동을 확인하기 위해 건을 트리거하십시오 . 재료 니들이 부드럽게 작동하지 않으면 패킹을 교체해야 할 수도 있습니다 .

주의 :

트리거 클램프 어셈블리를 과도하게 조이지 않도록 주의하십시오 . 과도하게 조이면 재료 니들이 바인딩되어 부적절하게 작동할 수 있습니다 .

액추에이터 핀 조정 나사 조정



방아쇠를 당길 때 트리거 클램프가 건 본체에서 불균일하게 당겨지는 경우 이 절차를 수행하십시오 (그림 12 참조). 이 절차는 트리거 클램프의 액추에이터 핀 (111)을 조정합니다 (그림 11 참조).

트리거가 당겨지면 이 트리거가 트리거 클램프 어셈블리를 이동시켜 각 부품으로부터 유체가 흐릅니다.

참고 : 액추에이터 핀은 공장에서 설정됩니다. 트리거, 트리거 클램프 어셈블리 또는 핀이 제거되면 트리거를 조정해야 할 필요가 있습니다.

참고 : 4 개의 핑거 트리거 (16F627)를 설치할 경우 트리거 잠금 기능과 클램프 어셈블리가 제대로 열리는지 확인하십시오 (그림 12 참조). 조정이 필요한 경우에는 항상 이 액추에이터 핀 조정 나사 조정 절차를 수행하십시오.

1. 20 페이지의 **감압 절차**를 실시하십시오.
2. 방아쇠 안전장치를 잠그십시오.
3. 5/64 인치 알렌 키를 사용해 나사 (114)를 제거하십시오.

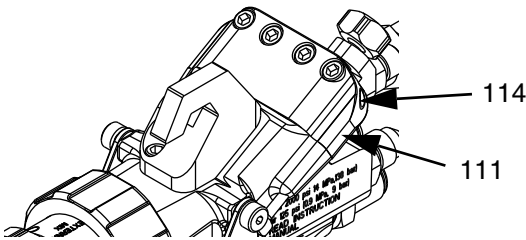


그림 11

4. 나사의 나사산에 중간 강도의 나사산 실린트를 바르십시오.
5. 나사 (114)를 푼 후 트리거 클램프 어셈블리 (111)를 제거하십시오.
6. 트리거가 트리거 잠금장치에 닿도록 잡으십시오. 트리거가 트리거 잠금장치에 닿지 않으면 조정 나사를 트리거가 트리거 잠금장치에 닿을 때까지 빼내십시오.

7. 액추에이터 핀이 트리거에 닿기 시작할 때까지 각 나사를 조정하십시오. 이것은 트리거가 트리거 잠금장치에서 들리기 시작한 것으로 확인할 수 있습니다.
8. 각 나사를 1/2 바퀴 돌려 놓으십시오.
9. 트리거 잠금을 푸십시오.
10. 트리거 클램프 어셈블리를 지켜보면서 건을 트리거하여 트리거 클램프 어셈블리의 양측이 건 본체에서 동시에 당겨지는지 확인하십시오.

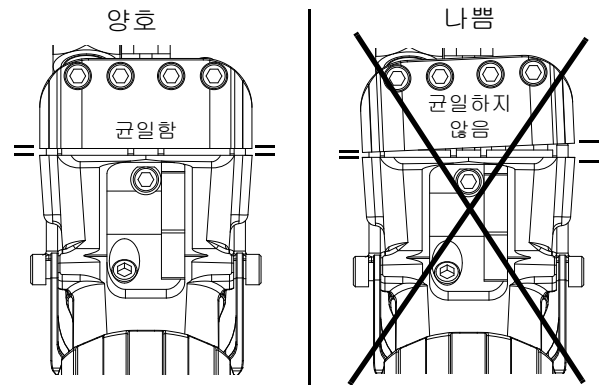


그림 12

11. 트리거를 완전히 잠겨진 상태로 유지하고 트리거 클램프와 건 본체 사이의 유격을 양측에서 측정하십시오. 이 유격은 열린 위치에서 적어도 0.065 in. (1.65 mm) 여야 합니다. 필요에 따라 나사를 조정하십시오. 그림 12를 참조하십시오.

수리

내부 혼합 프론트 헤드에서 굳은 재료 제거

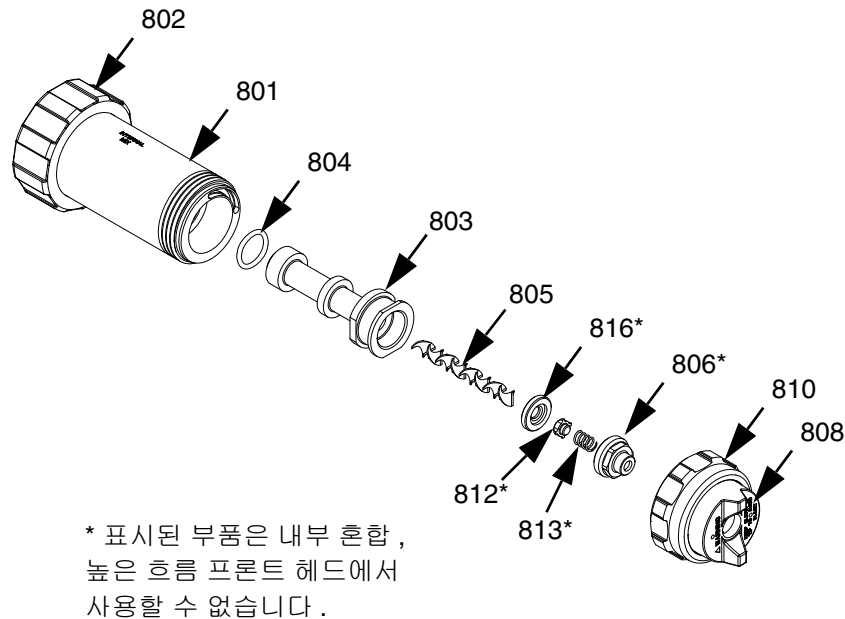


그림 13

내부 혼합 디퓨저 어셈블리가 경화된 재료로 가득 찼을 때 이 절차를 수행하십시오. 이러한 일이 발생하면 디퓨저 어셈블리에 구멍을 뚫어야 합니다.

1. 감압 절차 (20 페이지) 를 참조하십시오 .
2. 리테이닝 링 (810) 을 풀어 제거하고 에어 캡 어셈블리 (808) 를 헤드 (801) 에서 제거하십시오 .
3. 디퓨저 어셈블리 (803) 를 제거하십시오 .
4. 캡 제거를 위해 디퓨저의 평평한 부분과 캡 (806) 에 렌치 두 개를 사용하십시오 .
5. 펀치를 사용하여 체크 밸브 (812) 와 밸브 시트 (816) 를 굳은 재료에서 분리하십시오 . 밸브 시트와 스프링 (813) 을 폐기하십시오 .
6. 펀치를 사용하여 굳은 재료를 디퓨저 캡 (806) 에서 분리하십시오 .

7. 표준 1/4 in. 믹서의 경우 디퓨저 어셈블리 배출구에 0.152 in. 드릴을 사용하여 굳은 재료를 제거하십시오 .
높은 흐름 3/8 in. 믹서의 경우 0.161 in. 드릴을 사용하십시오 .

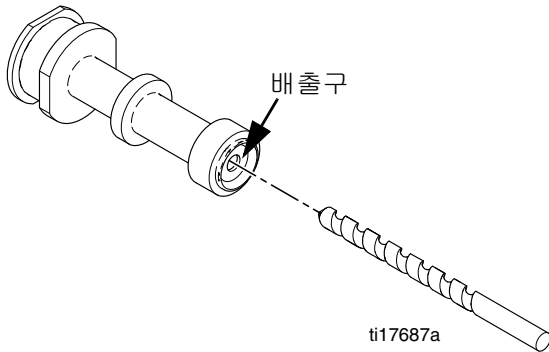


그림 14

8. 1/4 in. 믹서의 경우 디퓨저 어셈블리 입구에 0.246 in. 드릴을 사용하여 굳은 재료를 제거하십시오 .
3/8 in. 믹서의 경우 0.359 in. 드릴을 사용하십시오 .

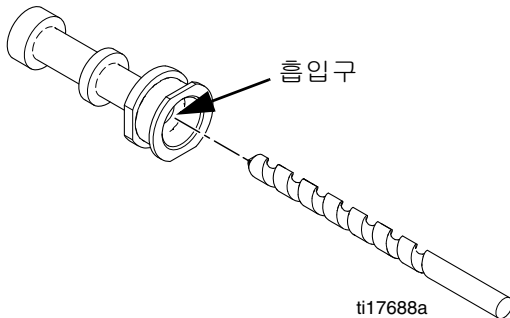


그림 15

9. 픽을 사용하여 프론트 에어 캡 (808) 에서 경화된 모든 재료를 제거하십시오 .
10. 새 믹스 요소를 디퓨저 (803) 에 설치하십시오 .
11. 새 체크 밸브 시트 (816) 를 디퓨저에 설치하십시오 . 시트 방향에 대해서는 그림 16 을 참조하십시오 .

12. 체크 밸브 (812) 와 새 스프링 (813) 을 시트에 설치한 후 캡 (806) 을 설치하십시오 . 부품 방향에 관해서는 그림 18 를 참조하십시오 .

참고 : 표시된 부품은 내부 혼합 , 높은 흐름 프론트 헤드 에서 사용할 수 없습니다 .



그림 16

13. O- 링 (804) 을 제거 및 검사하십시오 . 마모되거나 손상되었으면 교체하십시오 .
14. O- 링을 윤활하고 디퓨저에 설치하십시오 . 디퓨저를 헤드에 설치하십시오 .
15. 23-27 in-lb(2.6-3.1 N•m) 의 토크로 캡을 조입니다 .
16. 디퓨저를 헤드 (801) 에 설치하십시오 .
17. 에어 캡 어셈블리를 설치하고 리테이닝 링을 조이십시오 .

내부 혼합 요소 교체

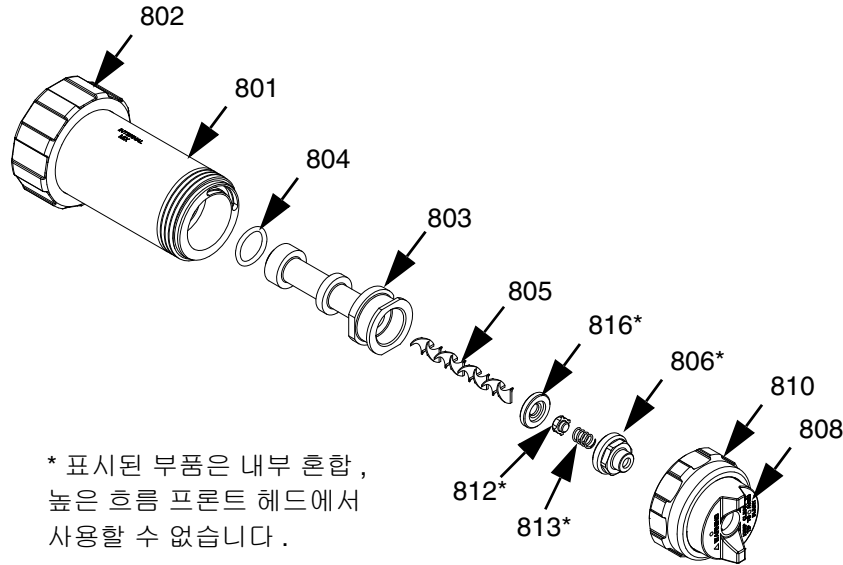


그림 17

사용 가능한 키트에 대해서는 50 페이지의 내부 혼합 헤드 부품 목록을 참조하십시오.

주의 :

디퓨저 어셈블리 (803) 뒤의 프론트 헤드 (801) 에 반달 모양의 핀이 꽂혀 있습니다. 이 핀을 제거하려고 시도하지 마십시오. 제거하면 혼합이 제대로 되지 않습니다.

1. 감압 절차 (20 페이지) 를 참조하십시오.
2. 리테이닝 링 (810) 을 제거하고 에어 캡 어셈블리 (808) 를 헤드 (801) 에서 제거하십시오.
3. 디퓨저 어셈블리 (803) 를 제거하십시오.
4. 캡 제거를 위해 디퓨저의 평평한 부분과 캡 (806) 에 렌치 두 개를 사용하십시오. 스프링 (813) 및 체크 밸브 (812) 는 캡이 제거되면 떨어집니다.
5. 디퓨저 뒤에 있는 작은 구멍에 작은 육각 렌치를 사용하여 혼합 요소 (805) 를 제거하고 밸브 시트 (816) 가 빠졌는지 확인하십시오.
6. 새 믹스 요소를 디퓨저 (803) 에 설치하십시오.
7. 체크 밸브 시트 (816) 를 디퓨저에 설치하십시오. 시트 방향에 대해서는 그림 17 을 참조하십시오.

8. 체크 밸브 (812) 와 스프링 (813) 을 시트에 설치한 후 캡 (806) 을 설치하십시오. 부품 방향에 관해서는 그림 18 을 참조하십시오.

참고 : 표시된 부품은 내부 혼합, 높은 흐름 프론트 헤드에서 사용할 수 없습니다.



그림 18

9. O- 링 (804) 을 제거 및 검사하십시오. 마모되거나 손상되었으면 교체하십시오.
10. O- 링을 윤활하고 디퓨저에 설치하십시오. 디퓨저를 헤드에 설치하십시오.
11. 23-27 in-lb(2.6-3.1 N•m) 의 토크로 캡을 조입니다.
12. 디퓨저를 헤드 (801) 에 설치하십시오.
13. 에어 캡 어셈블리를 설치하고 리테이닝 링을 조이십시오.

외부 혼합 체크 밸브 및 O- 링 교체

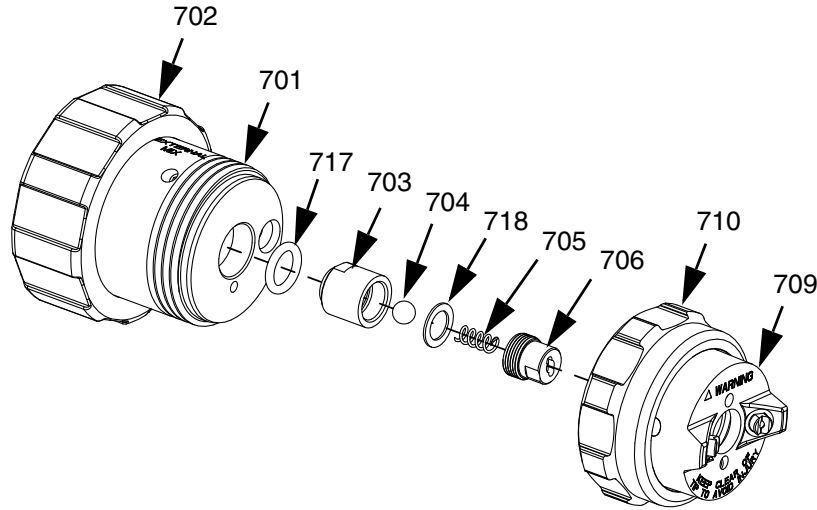


그림 19

사용 가능한 키트는 49 페이지의 **프론트 헤드 어셈블리**를 참조하십시오 .

10. 에어 캡을 설치하고 리테이닝 링 (710) 을 조이십시오 .

1. 감압 절차 (20 페이지) 를 참조하십시오 .
2. 리테이닝 링 (710) 을 제거하고 에어 캡 어셈블리 (709) 를 헤드 (701) 에서 제거하십시오 .
3. 체크 밸브 어셈블리 (703) 를 제거하십시오 .
4. 씰 (703) 의 평평한 부분과 체크 밸브 캡 (706) 에 렌치 두 개를 사용하여 캡을 제거하십시오 . 스프링 (705) 및 볼 (704) 은 캡이 제거되면 떨어집니다 .
5. O- 링 (717) 과 와셔 (718) 를 제거 및 검사하십시오 . 마모되거나 손상되었으면 교체하십시오 .
6. O- 링을 윤활한 후 체크 밸브 어셈블리 (703) 에 설치하십시오 .
7. 와셔 (718), 볼 (704) 및 스프링 (705) 을 체크 밸브 씰 (703) 에 설치하고 체크 밸브 캡 (706) 을 체크 밸브 씰을 손가락으로 단단히 설치하십시오 .
8. 씰 (703) 의 평평한 면과 체크 밸브 캡 (706) 에 렌치 2 개를 사용하여 체크 밸브 캡을 체크 밸브 씰에 23-27 in-lb(2.6-3.1 N•m) 의 토크로 조이십시오 .
9. 체크 밸브 어셈블리를 헤드에 설치하십시오 . 어셈블리 방향에 대해서는 그림 19 를 참조하십시오 .

주의 :

캡 (706) 의 엔드가 변형되는 것을 방지하기 위해 체크 밸브 어셈블리를 과도하게 조이지 마십시오 .

재료 니들 어셈블리 교체



참고 : 재료 니들 어셈블리는 건의 뒤에 있는 두개의 사이드 니들 (105) 입니다 . 38 페이지를 참조하십시오 .

1. 감압 절차 (20 페이지) 를 따르십시오 .
2. 4 개의 나사 (113) 를 푼 후 트리거 클램프 어셈블리 (111) 를 제거하십시오 . 38 페이지를 참조하십시오 .
3. 1/2 in. 잠수형 소켓을 사용하여 재료 니들 어셈블리를 분리하여 제거하십시오 .
4. 새 재료 니들 어셈블리를 설치하십시오 .
5. 니들 플랫폼을 서로 정렬되어 있는지 확인하십시오 .
6. 트리거 클램프 어셈블리를 건에 설치하고 29 페이지의 트리거 클램프 조정 절차를 수행하십시오 .

주의 :

트리거 클램프 어셈블리를 과도하게 조이지 않도록 주의하십시오 . 과도하게 조이면 재료 니들이 바인딩되어 부적절하게 작동할 수 있습니다 .

중앙 니들 어셈블리 교체



1. 감압 절차 (20 페이지) 를 따르십시오 .
2. 4 개의 나사 (113) 를 푼 후 트리거 클램프 어셈블리 (111) 를 제거하십시오 . 38 페이지를 참조하십시오 .
3. 7/32 in. 잠수형 소켓을 사용하여 리테이너 (108) 를 제거한 후 니들 (106), 스프링 (107) 및 O- 링 (110) 을 제거하십시오 .
4. 새 O- 링을 설치하십시오 . 재설치전 니들이 깨끗하지 확인하십시오 . 적당한 양의 윤활유를 사용하십시오 .
5. 적당한 양의 윤활유를 사용하여 뒤 패킹 리테이너를 설치하십시오 .

니들 패킹 교체

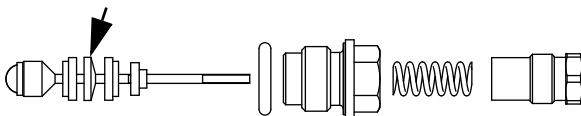


참고 : 니들 패킹은 니들 어셈블리 (105) 안에 있는 씰 (904) 입니다 . 38 페이지와 52 페이지를 참조하십시오 .

주의 :

니들은 쉽게 휘어집니다. 니들이 휘어져 손상되는 것을 방지하기 위해 니들 패킹 제거를 위해 렌치를 사용할 때 주의하십시오 .

1. 감압 절차 (20 페이지) 를 따르십시오 .
2. 9/64 in. 육각 렌치를 사용하여 트리거 클램프 (111) 에 있는 4 개의 나사 (114) 를 푸십시오 . 클램프를 분리하십시오 . 38 페이지를 참조하십시오 .
3. 7/16 인치 렌치를 사용하여 패킹 너트 (906) 를 풀어 제거하십시오 . 52 페이지를 참조하십시오 .
4. 니들 (908) 을 제거하십시오 .
5. 기존 패킹을 니들에서 제거하십시오 .
6. 새 패킹을 그리스 (부품번호 118665) 로 자유롭게 윤활하십시오 .
7. 새 패킹을 니들에 설치하십시오 . 기울어진 가장자리가 있는 패킹을 니들의 뒤를 향하게 설치하십시오 .



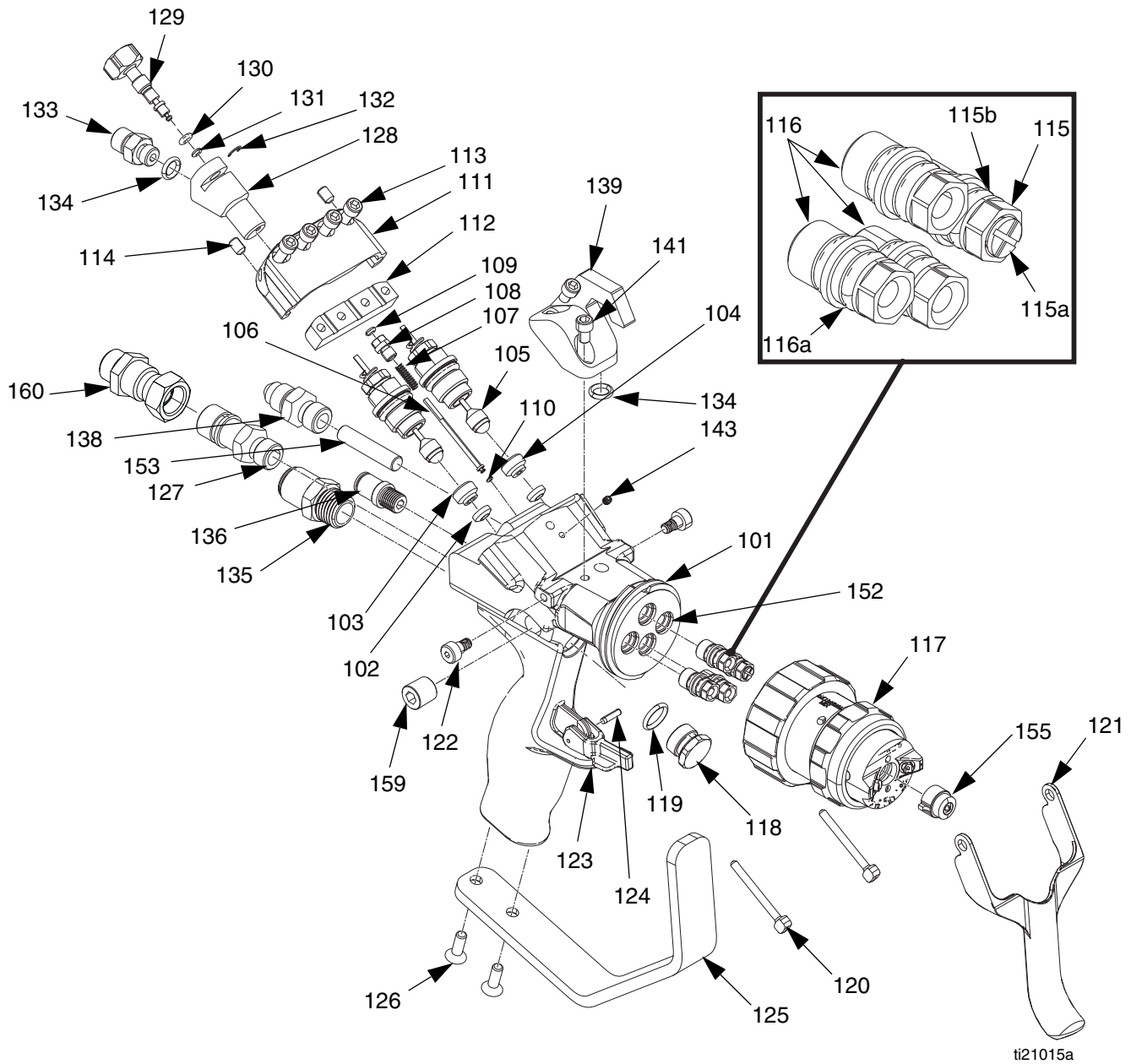
8. 니들을 설치하십시오 .
9. 패킹 너트를 설치하고 30 in-lb(3.4 N•m) 의 토크로 조이십시오 .
10. 니들 플랫을 서로 정렬되어 있는지 확인하십시오 .
11. 트리거 클램프를 건에 밀어 넣고 트리거 클램프가 풀린 상태에서 29 페이지의 트리거 클램프 조정 절차를 수행하십시오 .

주의 :

트리거 클램프 어셈블리를 과도하게 조이지 않도록 주의하십시오 . 과도하게 조이면 재료 니들이 바인딩되어 부적절하게 작동할 수 있습니다 .

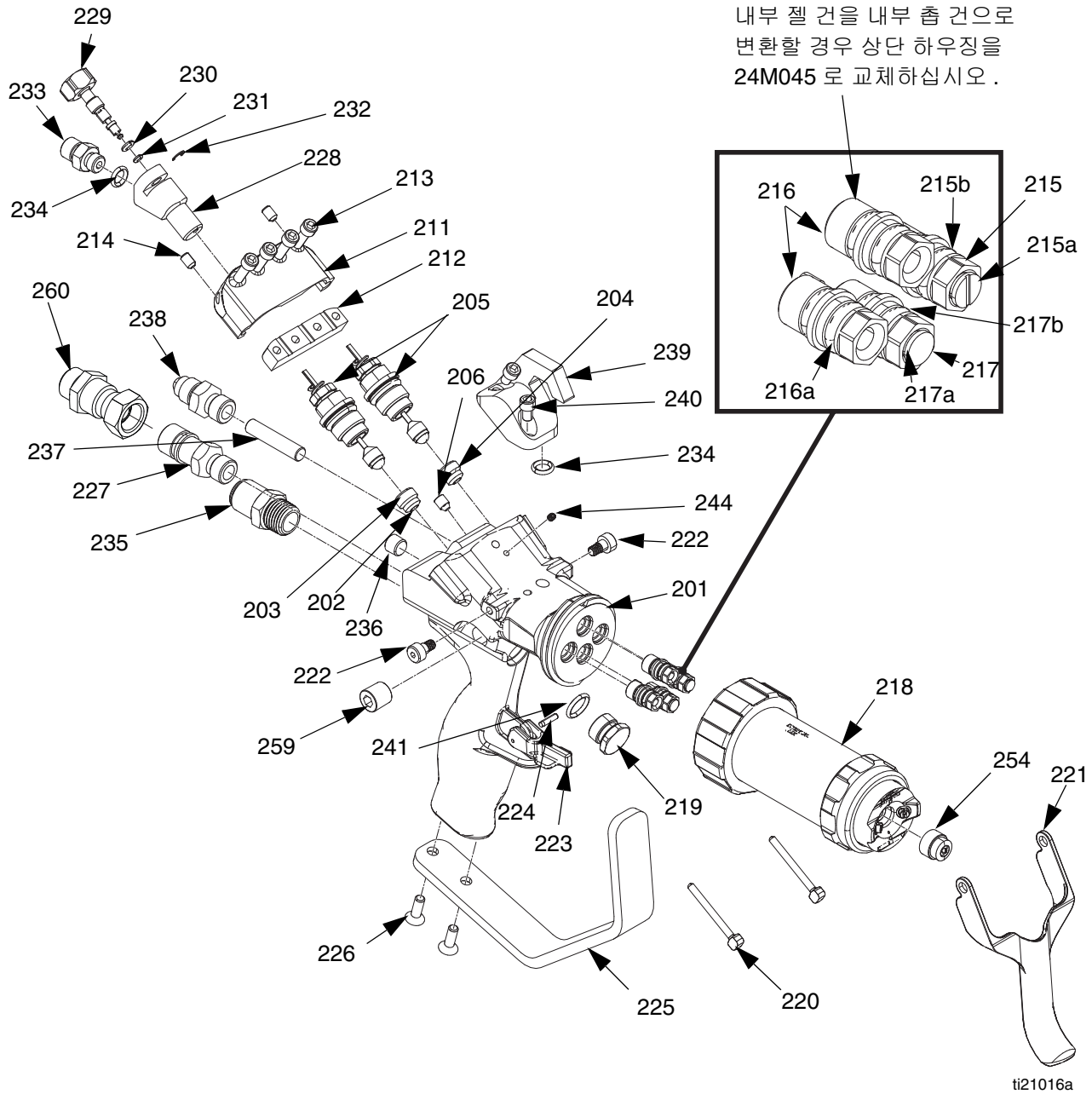
부품

외부 혼합 젤 건 , 258840



참조	부품	설명	수량	참조	부품	설명	수량
100	199360	문서, 선언문	1	139	16C279	본체, 젤 건 마운트	1
101	24N711	핸들, 건	1	141	123909	나사, 캡, sh	2
102†‡	24E428	씰, 니들, 시트 (6 개들이 패키지)	2	143	124282	나사, 세트	1
103‡	16C104	리테이너, 시트, 니들 밸브, 수지	1	148	24F007	키트, 툴, 육각 렌치, 건	1
	24M833 P	웜션 - 리테이너, 시트, 니들 밸브, 수지, 카바이드		152	126395	나사, 세트, 플랫 포인트	1
104†	24D201	리테이너, 시트, 촉매	1	153★	16D039	제한 장치, 촉매	1
105**	24E417	니들, 어셈블리	2	154▲	222385	태그, 피부 주입 경고 및 의사를 위한 메모	1
106*	16C101	니들, aac	1	155	CST521	팁, 스프레이, 521	1
107*	123633	스프링, 니들 어셈블리	1	158▲	16P319	라벨, 퀵 스타트, RS, 건	1
108*	16C100	리테이너, aac	1	159	295662	플러그, 파이프	1
109*	24E429	O- 링 (6 개들이 패키지)	1	160	189018	스위블	1
110*	24E430	O- 링 (6 개들이 패키지)	1	* 솔벤트 /AAC 어셈블리 키트 24E415 에 포함된 부품 .			
111◆	16C098	클램프, 트리거, 상단	1	† 촉매 시트 키트 24E420 에 포함된 부품 .			
112◆	16C099	클램프, 트리거, 하단	1	‡ 수지 시트 키트 24E421 에 포함된 부품 .			
113◆	124057	나사, 캡, sh	4	◆ 니들 클램프 키트 24E416 에 포함된 부품 .			
114◆	GC2082	나사, 세트, flpt	2	* AAC 니들 키트 24E419 에 포함된 부품 .			
115❖	24E423	하우징, 체크 밸브 어셈블리, 촉매	1	★ 촉매 피팅 키트 24H269 에 포함된 부품 .			
115a	123934	O- 링, 불소고무 (하우징에 있는 더 작은 O- 링)	1	✿ 건 트리거 키트 24H268 에 포함된 부품 .			
115b	112319	O- 링 (하우징의 외부에 있는 더 큰 O- 링)	2	** 키트 24E436 에는 6 개의 니들 어셈블리가 포함됩니다 .			
116❖	24E424	하우징	3	❖ 하우징의 O- 링은 키트 257425 에 제공됩니다 .			
116a	112319	O- 링	6	▲ 교체용 위험 및 경고 라벨과 태그 및 카드를 무료로 제공해 드리고 있습니다 .			
117	24E427	헤드, 어셈블리, 외부 혼합, vert	1	P 카바이드 수지 시트 키트 16N889 에 포함된 부품 .			
118	16C705	플러그, 트리거	1				
119	111316	패킹, O- 링	1				
120✿	179737	핀, 액추에이터	2				
121✿	16C085	트리거, 건, 2- 핑거	1				
121a	16F627	트리거, 4- 핑거 (표시되지 않음)	1				
122✿	123733	볼트, 슈더, 자가 로킹	2				
123	276745	정지, 트리거	1				
124	112033	핀, 다웰	1				
125	16C130	가드, 트리거	1				
126	111945	나사, 캡, fl hd	2				
127	16C107	피팅, 수지 호스	1				
128*	16C118	피팅, 솔벤트	1				
129*	16C117	밸브, 솔벤트	1				
130*	24E437	패킹, O- 링 (6 개들이 패키지)	1				
131*	24E431	O- 링 (6 개들이 패키지)	1				
132*	24E432	링, 리테이닝, E- 링 (6 개들이 패키지)	1				
133*	16C119	피팅, 인서트, 솔벤트	1				
134*	111450	패킹, O- 링	2				
135	123737	피팅, 튜브, 누름 커넥터	1				
136	123736	피팅, 튜브, 누름 커넥터	1				
138★	16C108	피팅, 촉매 호스	1				

내부 혼합 젤 건 , 258853



참조	부품	설명	수량	참조	부품	설명	수량
200	199360	문서, 선언문	1	237★	16D039	제한 장치, 축매	1
201	24N711	핸들, 건	1	238★	16C108	피팅, 축매 호스	1
202†‡	24E428	씰, 니들, 시트 (6 개들이 패키지)	2	239	16C279	본체, 젤 건 마운트	1
203‡	16C104	리테이너, 시트, 니들 밸브, 수지	1	240	123909	나사, 캡, sh	2
	24M833 P	옵션 - 리테이너, 시트, 니들 밸브, 수지, 카바이드		241	111316	패킹, O- 링	1
204†	24D201	리테이너, 시트, 축매	1	244	124282	나사, 세트	1
205**	24E417	니들, 어셈블리	2	249	24F007	키트, 툴, 육각 렌치, 건	1
206	GC2241	나사, 세트	1	254	CST521	팁, 스프레이, 521	1
211◆	16C098	클램프, 트리거, 상단	1	257▲	222385	태그, 피부 주입 경고 및 의사를 위한 메모	1
212◆	16C099	클램프, 트리거, 하단	1	258▲	16P319	라벨, 쿼 스타트, RS, 건	1
213◆	124057	나사, 캡, sh	4	259	295662	플러그, 파이프	1
214◆	GC2082	나사, 세트, flpt	2	260	189018	스위블	1
215❖	24G764	하우징, 체크 밸브 어셈블리, 축매	1	* 솔벤트 /AAC 어셈블리 키트 24E415 에 포함된 부품.			
215a	123934	O- 링, 불소고무 (하우징에 있는 더 작은 O- 링)	1	† 축매 시트 키트 24E420 에 포함된 부품.			
215b	112319	O- 링 (하우징의 외부에 있는 더 큰 O- 링)	2	‡ 수지 시트 키트 24E421 에 포함된 부품.			
216❖	24E424	하우징	2	◆ 니들 클램프 키트 24E416 에 포함된 부품.			
216a	112319	O- 링	6	★ 축매 피팅 키트 24H269 에 포함된 부품.			
217❖	24H270	하우징, 체크 밸브 어셈블리, 솔벤트	1	✿ 건 트리거 키트 24H268 에 포함된 부품.			
217a	123934	O- 링, 불소고무 (하우징에 있는 더 작은 O- 링)	1	❖ 하우징의 O- 링은 키트 257425 에 제공됩니다.			
217b	112319	O- 링 (하우징의 외부에 있는 더 큰 O- 링)	2	** 키트 24E436 에는 6 개의 니들 어셈블리가 포함됩니다.			
218	24G615	헤드, 어셈블리, 내부 혼합, 젤	1	▲ 교체용 위험 및 경고 라벨과 태그 및 카드를 무료로 제공해 드리고 있습니다.			
219	16C705	플러그, 트리거	1	P 카바이드 수지 시트 키트 16N889 에 포함된 부품.			
220✿	179737	핀, 액추에이터	2				
221✿	16C085	트리거, 건, 2- 핑거	1				
221a	16F627	트리거, 4- 핑거 (표시되지 않음)	1				
222✿	123733	볼트, 슈더, 자가 로킹	2				
223	276745	정지, 트리거	1				
224	112033	핀, 다웰	1				
225	16C130	가드, 트리거	1				
226	111945	나사, 캡, fl hd	2				
227	16C107	피팅, 수지 호스	1				
228*	16C118	피팅, 솔벤트	1				
229*	16C117	밸브, 솔벤트	1				
230*	24E437	패킹, O- 링 (6 개들이 패키지)	1				
231*	24E431	O- 링 (6 개들이 패키지)	1				
232*	24E432	링, 리테이닝, E- 링 (6 개들이 패키지)	1				
233*	16C119	피팅, 인서트, 솔벤트	1				
234*	111450	패킹, O- 링	2				
235	123737	피팅, 튜브, 누름 커넥터	1				
236	116134	플러그, 파이프, 헤드 없음	1				

커터가 있는 외부 혼합 칙 건 , 258970

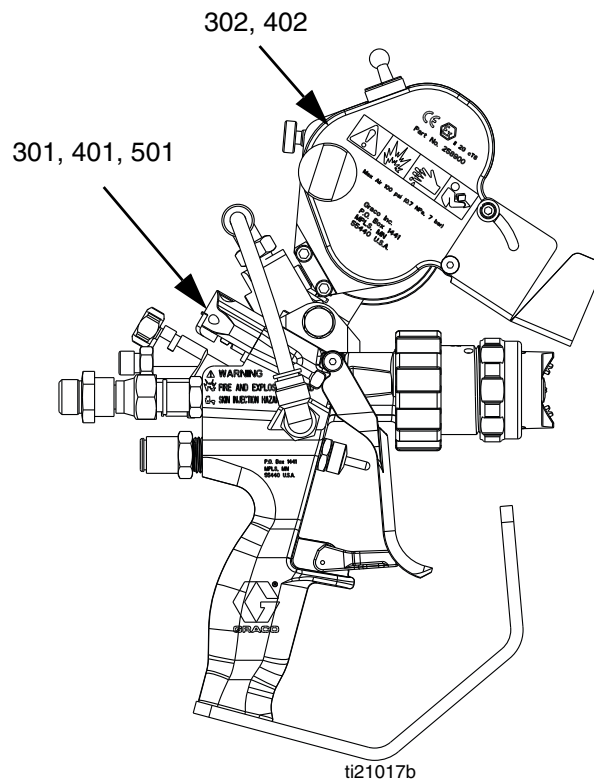
참조 부품	설명	수량
301 258852	건 , 외부 혼합 , 칙	1
302 24E512	커터 어셈블리 , 외부 혼합	1
303 16P320	라벨 , 퀵 스타트 , RS, 건	1

커터가 있는 내부 혼합 칙 건 , 258971

참조 부품	설명	수량
401 258854	건 , 내부 혼합 , 칙	1
402 24P681	커터 어셈블리 , 내부 혼합	1
303 16P320	라벨 , 퀵 스타트 , RS, 건	1

내부 혼합 , 높은 흐름 , 커터가 있는 칙 건 , 24P435

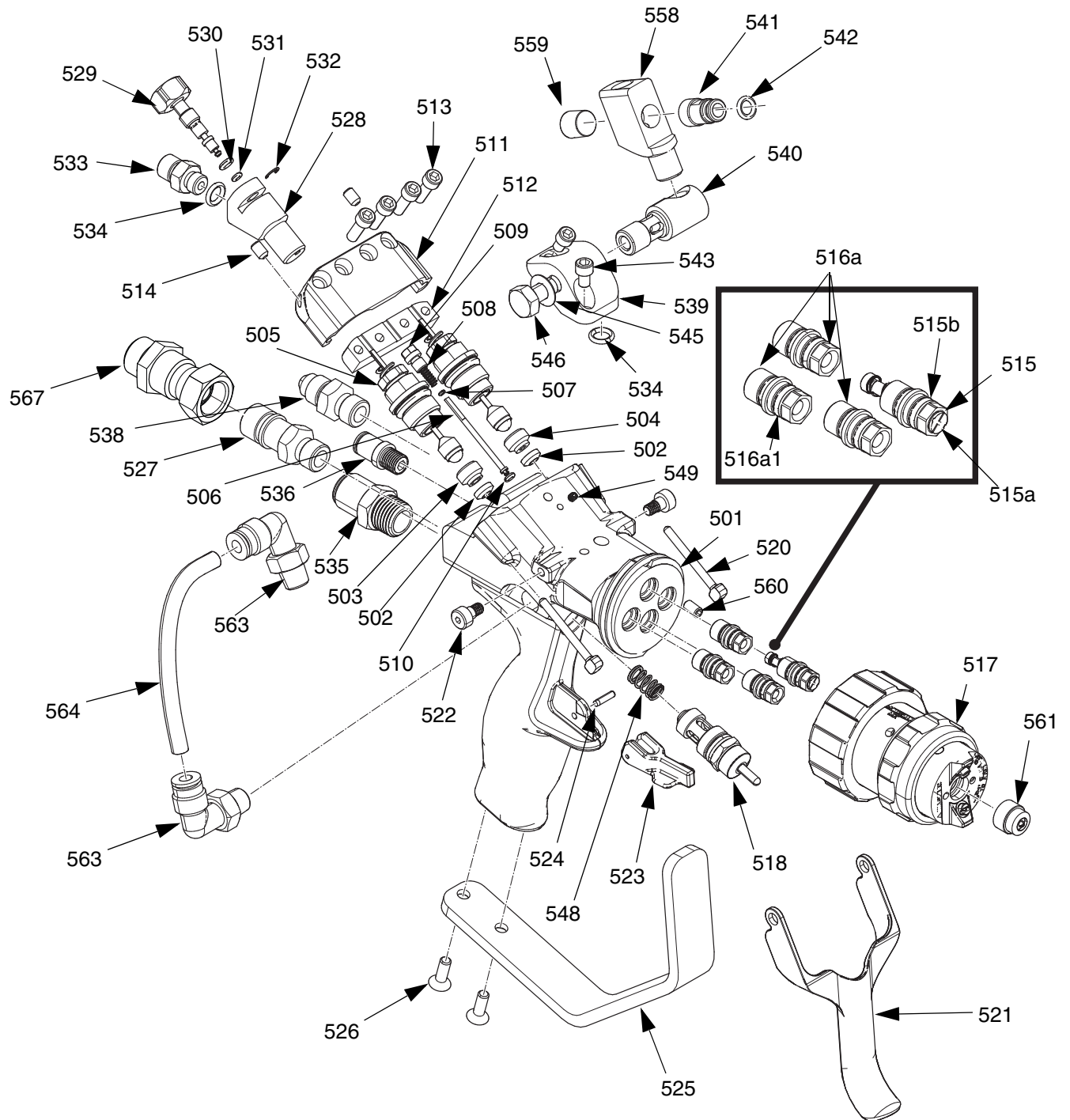
참조 부품	설명	수량
501 24P436	건 , 내부 혼합 , 칙 , 높은 흐름	1
402 24P681	커터 어셈블리 , 내부 혼합	1
303 16P320	라벨 , 퀵 스타트 , RS, 건	1



표시된 외부 혼합 칙 건

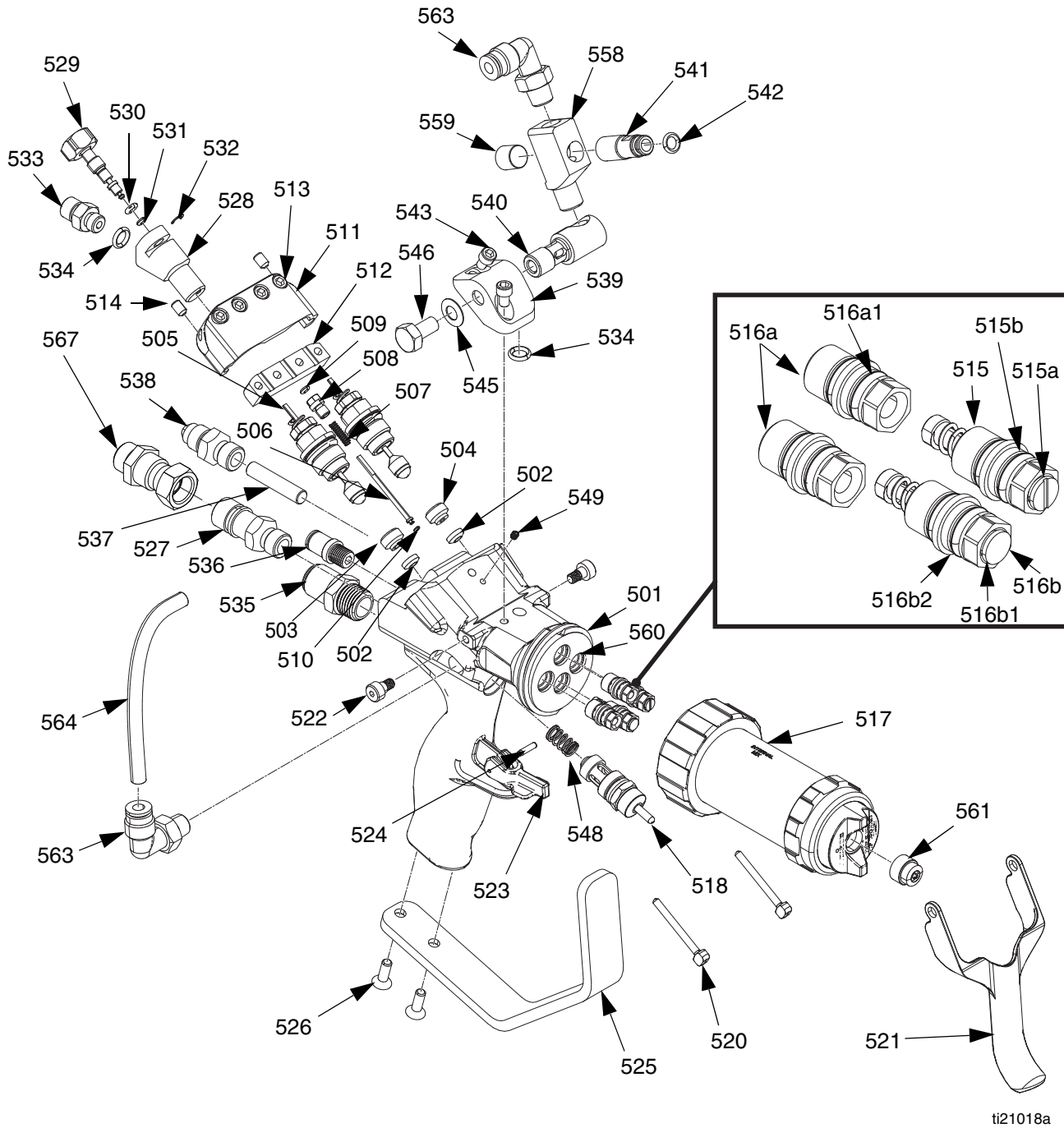
총 건

외부 혼합 총 건 , 258852



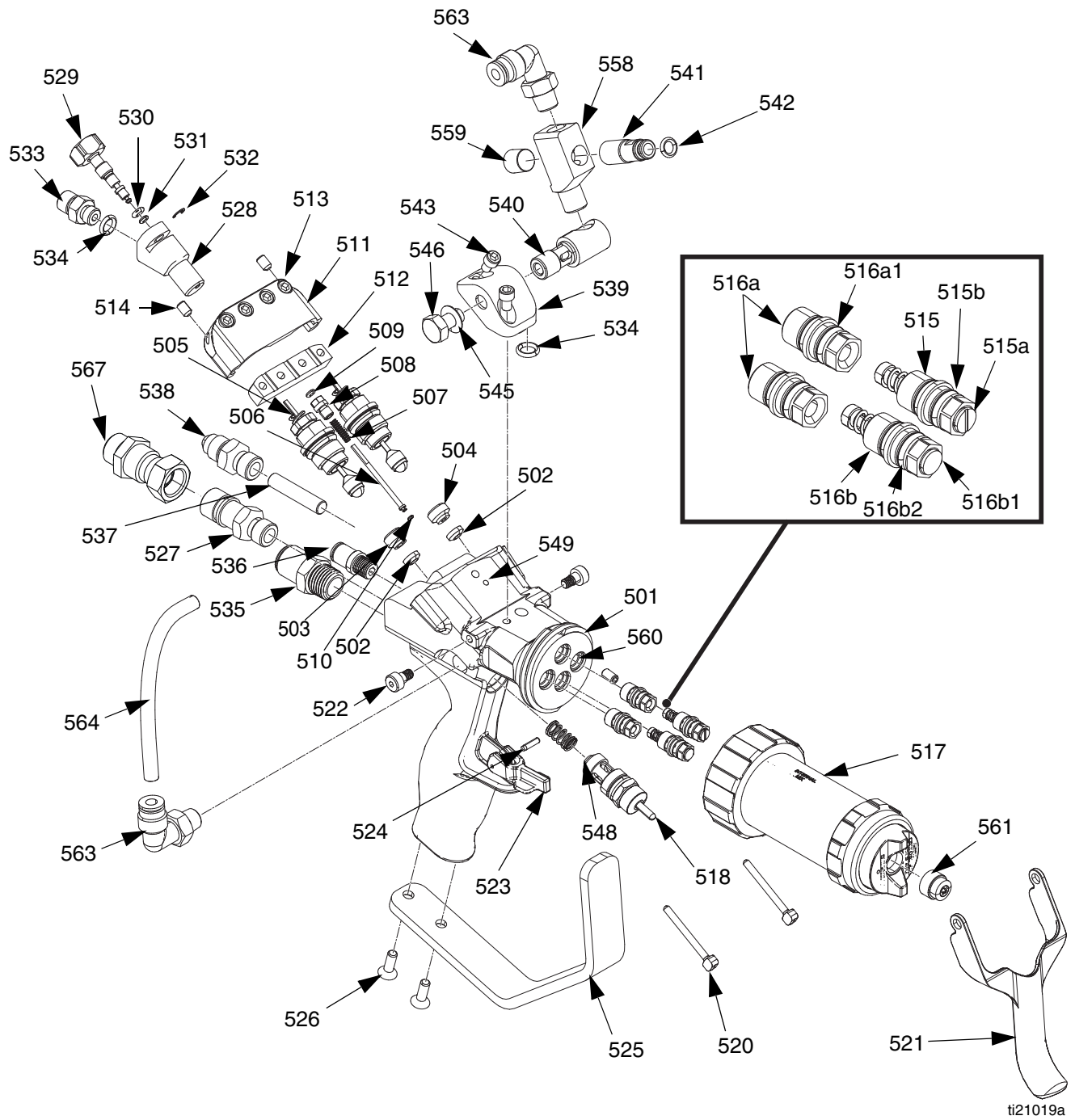
ti17943b

내부 혼합 총 건 , 258854



ti21018a

높은 흐름의 내부 혼합 총 건 , 24P436



외부 혼합, 내부 혼합 및 내부 혼합 높은 흐름 좁 건 부품

참조	부품	설명	수량		
			258852	258854	24P436
500	199360	문서, 선언문	1	1	1
501	24N711	핸들, 건	1	1	1
502†	24E428	씰, 니들, 시트 (6 개들이 패키지)	2	2	2
503	16C104‡	리테이너, 시트, 니들 밸브, 수지	1	1	
	24M833‡	리테이너, 시트, 니들 밸브, 수지, 카바이드			1
504	24D201	리테이너, 시트, 촉매	1	1	1
505**	24E417	니들, 어셈블리	2	2	2
506 *	16C101	니들, aac	1	1	1
507*	123633	스프링, 니들 어셈블리	1	1	1
508*	16C100	리테이너, aac	1	1	1
509*	24E429	O- 링 (6 개들이 패키지)	1	1	1
510*	24E430	O- 링 (6 개들이 패키지)	1	1	1
511✿	16C098	클램프, 트리거, 상단	1	1	1
512✿	16C099	클램프, 트리거, 하단	1	1	1
513✿	124057	나사, 캡, sh	4	4	4
514✿	GC2082	나사, 세트, flpt	2	2	2
515✿	24G764	하우징, 체크 밸브, 촉매		1	1
	24E423	하우징, 체크 밸브, 촉매	1		
515a	123934	O- 링, 불소고무 (하우징에 있는 더 작은 O- 링)	1	1	1
515b	112319	O- 링 (하우징의 외부에 있는 더 큰 O- 링)	2	2	2
516a✿	24E424	하우징	3	2	2
516a1	112319	O- 링	1	1	1
516b✿	24H270	하우징, 체크 밸브 어셈블리, 솔벤트		1	1
516b1	123934	O- 링, 불소고무 (하우징에 있는 더 작은 O- 링)	1	1	1
516b2	112319	O- 링 (하우징의 외부에 있는 더 큰 O- 링)	2	2	2
517	24E426	헤드, 외부 혼합, 수평	1		
	24E442	헤드, 내부 혼합, 좁		1	
	24P562	헤드, 내부 혼합, 좁, 높은 흐름			1
517a	123934	O- 링, 불소고무 (하우징에 있는 더 작은 O- 링)	1	1	1
517b	112319	O- 링 (하우징의 외부에 있는 더 큰 O- 링)	2	2	2
518	24E425	밸브, 에어, 어셈블리, 트리거	1	1	1
520❖	179737	핀, 액추에이터	2	2	2
521❖	16C085	트리거, 건, 2- 핑거	1	1	1
521a	16F627	트리거, 4- 핑거 (표시되지 않음)	1	1	1
522❖	123733	볼트, 슈더, 자가 로킹	2	2	2
523	276745	정지, 트리거	1	1	1
524	112033	핀, 다웰	1	1	1
525	16C130	가드, 트리거	1	1	1
526	111945	나사, 캡, fl hd	2	2	2
527	16C107	피팅, 수지 호스	1	1	1
528*	16C118	피팅, 솔벤트	1	1	1
529*	16C117	밸브	1	1	1
530*	24E437	패킹, O- 링 (6 개들이 패키지)	1	1	1
531*	24E431	O- 링 (6 개들이 패키지)	1	1	1
532*	24E432	링, 리테이닝, E- 링 (6 개들이 패키지)	1	1	1
533*	16C119	피팅, 인서트, 솔벤트	1	1	1
534*◆	111450	패킹, O- 링	2	2	2

참조	부품	설명	수량		
			258852	258854	24P436
535	123737	피팅, 튜브, 누름 커넥터	1	1	1
536	123736	피팅, 튜브, 누름 커넥터	1	1	1
537★	16D039	제한 장치, 축매		1	1
538★	16C108	피팅, 축매 호스	1	1	1
539◆	16C103	본체, 초퍼 마운트	1	1	1
540◆	16C120	어댑터, 초퍼 로테이션	1	1	1
541◆	16F501	튜브, 에어 피벗	1		
	24F997	튜브, 에어 피벗		1	1
542◆	24E433	패킹, O- 링 (6 개들이 패키지)	1	1	1
543◆	123909	스크류, 캡, 소켓 헤드	2	2	2
544	239663	스위블, 직선	1	1	1
545◆	124397	스프링, 벨빌	1	1	1
546◆	C19080	스크류, 캡, 육각 헤드	1	1	1
548	124058	스프링, 압축	1	1	1
549	124282	나사, 세트, cppt	1	1	1
554	24F008	키트, 톨, 육각 렌치, 춤	1	1	1
558◆	16F500	익스텐션, 커터	1	1	1
559◆	295662	플러그, 파이프	1	1	1
560	126395	나사, 세트, 플랫 포인트	1	1	1
561	CST561	팁, 스프레이, 561	1	1	1
562▲	222385	태그, 피부 주입 경고 및 의사를 위한 메모	1	1	1
563	125412	피팅, 엘보, 수, 스위블	2	2	2
564	125473	튜브, 공압, 폴리우레탄	1	1	1
567	189018	스위블	1	1	1

* 솔벤트 /AAC 어셈블리 키트 24E415 에 포함된 부품 .

† 축매 시트 키트 24E420 에 포함된 부품 .

‡ 수지 시트 키트 16N889 에 포함된 부품 .

✿ 니들 클램프 키트 24E416 에 포함된 부품 .

✱ AAC 니들 키트 24E419 에 포함된 부품 .

** 키트 24E436 에는 6 개의 니들 어셈블리가 포함됩니다 .

★ 축매 피팅 키트 24H269 에 포함된 부품 .

❖ 건 트리거 키트 24H268 에 포함된 부품 .

✱ 하우징의 O- 링은 키트 257425 에 제공됩니다 .

▲ 교체용 위험 및 경고 라벨과 태그 및 카드를 무료로 제공해 드리고 있습니다 .

◆ 커터 어댑터 키트에 포함된 부품 , 48 페이지 .

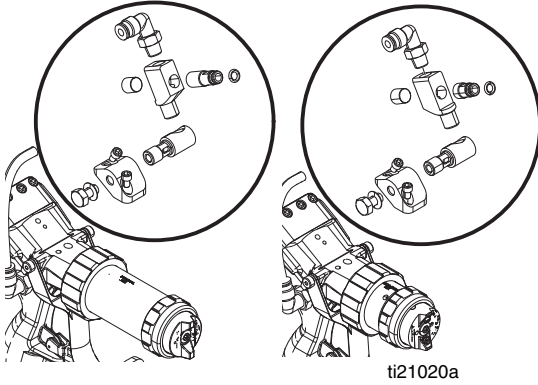
커터 어댑터 키트

외부 혼합 커터 어댑터 , 24E422 ★

내부 혼합 커터 어댑터 키트 24G832

내부 혼합 어댑터

외부 혼합 어댑터



이 키트들은 커터 어댑터의 대체 부품을 제공합니다 .

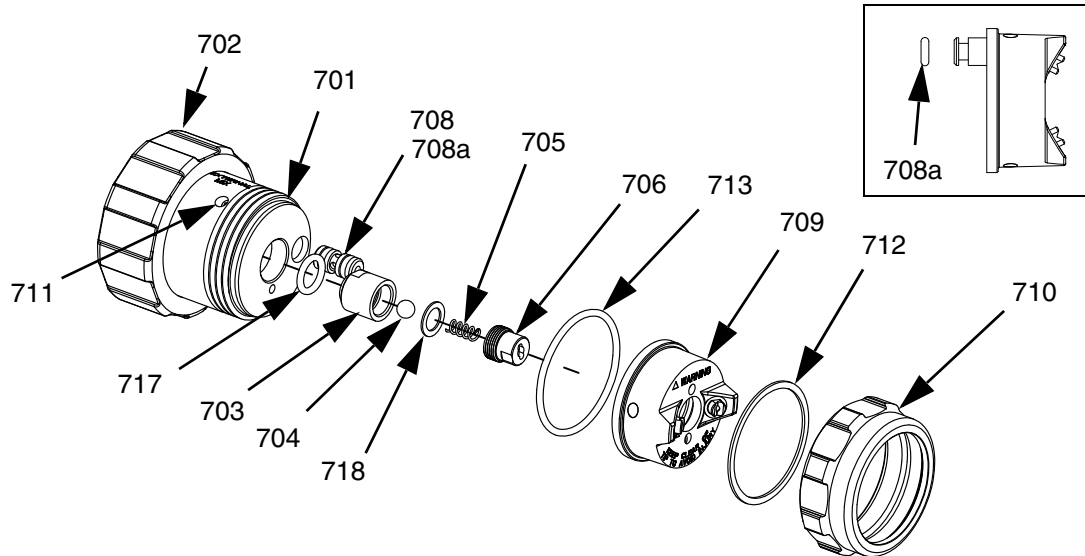
외부 혼합 젤 건을 외부 혼합 솜 건으로 변환하려면 55 페이지의 **외부 혼합 젤 건을 솜 건으로 변환**을 참조하십시오 . 내부 혼합 젤 건은 솜 건으로 변환할 수 없습니다 .

★ 싱글 스트랜드의 경우 외부 혼합 솜 , 저압 적용 분야 , 외부 혼합 커터 익스텐션 어댑터 키트를 외부 혼합 커터 어댑터 키트에 추가하여 구매할 수 있습니다 . 56 페이지의 **외부 혼합 초퍼 확장 키트 , 24V096** 을 참조하십시오 .

프론트 헤드 어셈블리

외부 혼합 수평 분무 패턴 프론트 헤드 , 24E426

외부 혼합 수직 분무 패턴 프론트 헤드 , 24E427



참조	부품	설명	수량
701	262696	헤드, 스프레이, 외부 혼합	1
702	16C220	링, 잠금	1
703*	16C489	썰, 팁, 외부 혼합	1
704*†	M72843	볼, sst	1
705*†	123743	스프링, 압축	1
706*	16C490	캡, 체크 밸브, 외부 혼합	1
708	262697	인서트, 밸브 보조장치, 어셈	1
		블리, 외부 혼합	
708a	111504	O- 링	3
709★	262699	에어 캡, 수직	1
		(24E427 모델만)	
※	262700	에어 캡, 수평	1
		(24E426 모델만)	
710**★	16E376	링, 리테이닝	1
711	GC2081	나사, 세트, 플랫 포인트	1
712**★	15G998	와셔	1
713**★	107313	패킹, O- 링	1
717*†	113137	패킹, O- 링	1
718*†	168588	와셔, 비금속	1

* 외부 혼합 프론트 헤드 체크 밸브 키트 24E446 에서 사용 가능한 부품 .

† 외부 혼합 프론트 헤드 체크 밸브 수리 키트 24E447 에서 사용 가능한 부품 .

✿ 리테이닝 링 키트 24H274 에 포함된 부품 .

※ 수평 에어 캡 키트 24H275 에 포함된 부품 .

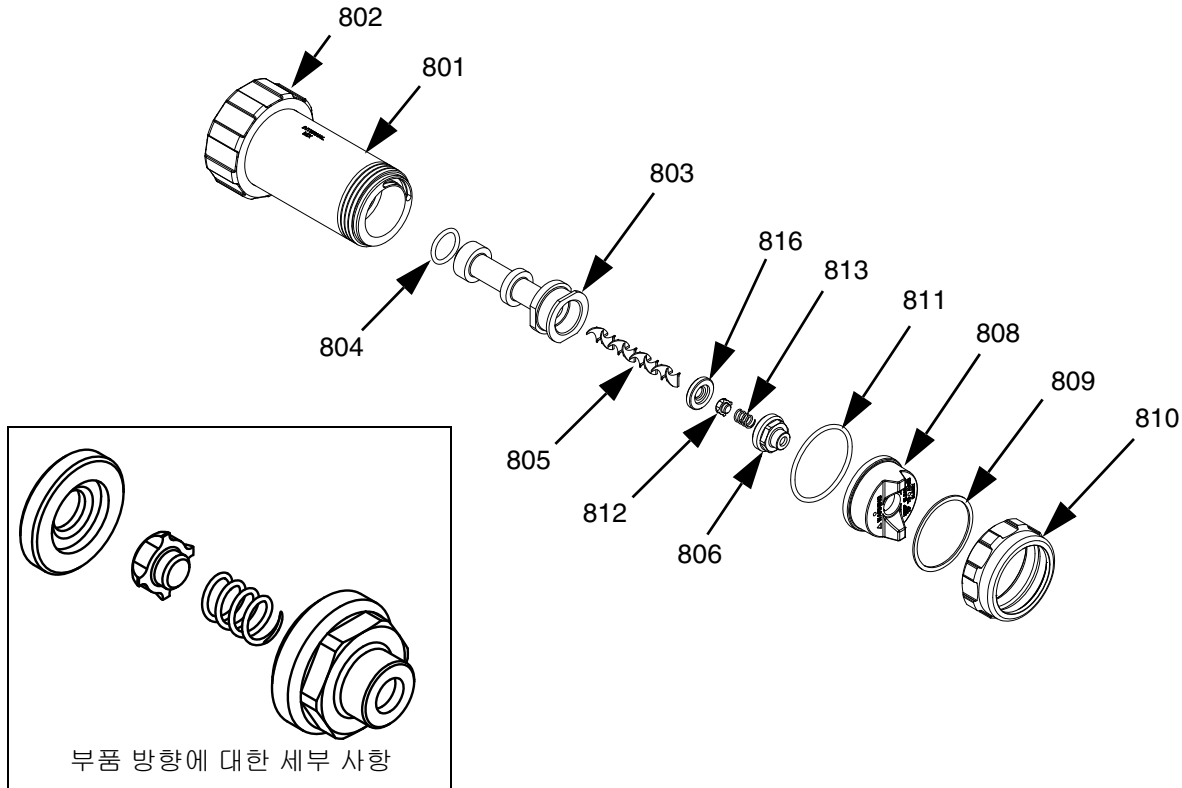
★ 수직 에어 캡 키트 24H283 에 포함된 부품 .

내부 혼합 젤 프론트 헤드 , 24G615

내부 혼합 춤 프론트 헤드 , 24E442

주의 :

디퓨저 어셈블리 (803) 위의 프론트 헤드 (801) 에 반달 모양의 핀이 꽂혀 있습니다 . 이 핀을 제거하려고 시도하지 마십시오 . 제거하면 혼합이 제대로 되지 않습니다 .

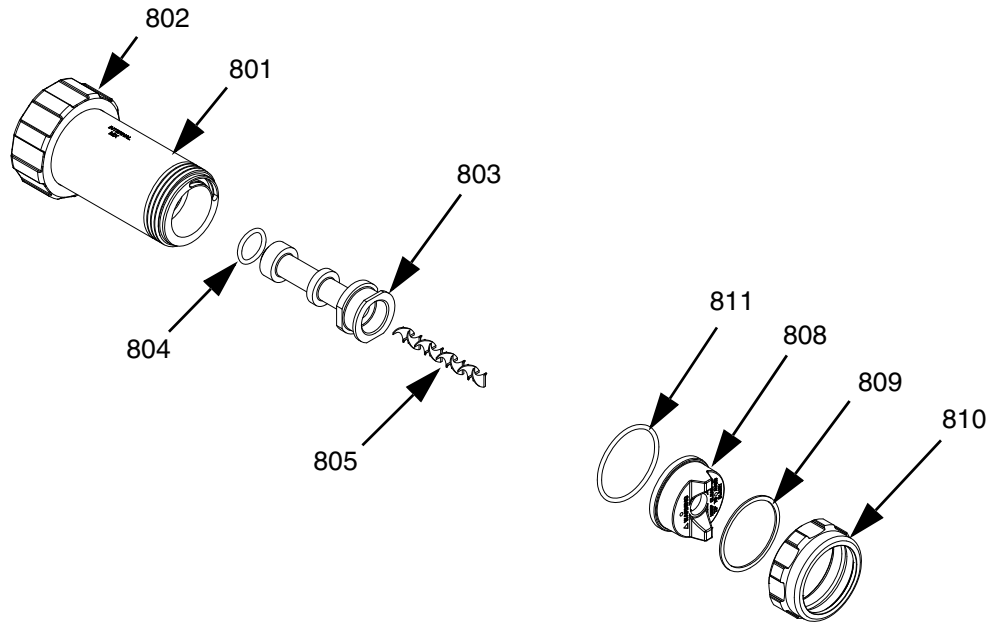


참조	부품	설명	수량	
801	262703	헤드, 스프레이, 내부	1	* 내부 혼합 프론트 헤드 체크 밸브 키트 24E443 에서 사용 가능한 부품 .
802	16C220	링, 잠금	1	
803	16C327	디퓨저, 내부 혼합	1	† 내부 혼합 체크 밸브 스프링 키트 24E444 에서 사용 가능한 부품 .
804	113746	패킹, O- 링	1	
805*	16C300	요소, 혼합, 내부 혼합	1	
806*	16C397	캡, 체크 밸브, 내부 혼합	1	✱ 리테이닝 링 키트 24H274 에 포함된 부품 .
808*	262701	에어 캡, 어셈블리, 춤 (24E442 모델만)	1	✱ 내부 혼합 톱 에어 캡 키트 24H277 에 포함된 부품 .
★	262702	에어 캡, 어셈블리, 내부 혼합 , 젤 코트 (24G615 모델만)	1	★ 내부 혼합 젤 에어 캡 키트 24H278 에 포함된 부품 .
809✱★	15G998	와셔	1	
810✱★	16E376	링, 리테이닝	1	
811✱★	107313	패킹, O- 링	1	
812*†	16C408	밸브, 체크, 내부 혼합	1	
813*†	123734	스프링, 압축	1	
816*†	16F323	시트, 체크 밸브, 내부 혼합	1	

내부 혼합 , 높은 흐름 좁 프론트 헤드 , 24P562

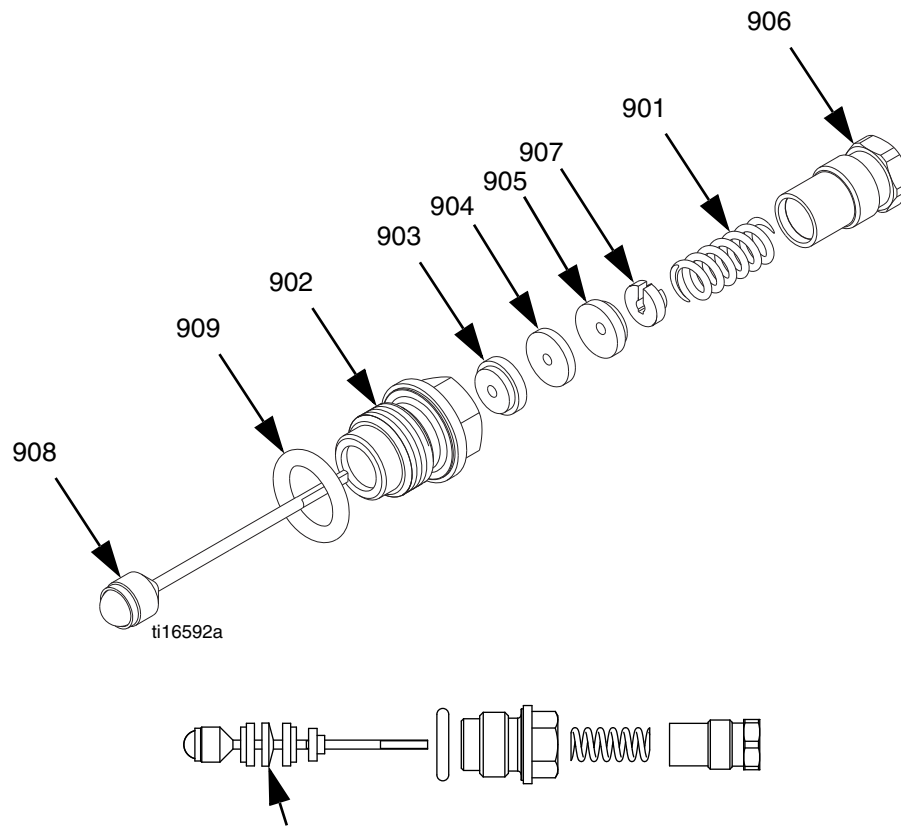
주의 :

디퓨저 어셈블리 (803) 뒤의 프론트 헤드 (801) 에 반달 모양의 핀이 꽂혀 있습니다 . 이 핀을 제거하려고 시도하지 마십시오 . 제거하면 혼합이 제대로 되지 않습니다 .



참조	부품	설명	수량	
801	262703	헤드, 스프레이, 내부	1	
802	16C220	링, 잠금	1	
803	16G806	디퓨저, 내부 혼합, 3/8	1	✿ 리테이닝 링 키트 24H274에 포함된 부품.
804	113746	패킹, O- 링	1	✿ 내부 혼합 톱 에어 캡 키트 24H277에 포함된 부품.
805	20310-90	요소, 혼합, 나선형	1	★ 내부 혼합 젤 에어 캡 키트 24H278에 포함된 부품.
808✿	262701	에어 캡, 어셈블리, 좁 (24E442 모델만)	1	
★	262702	에어 캡, 어셈블리, 내부 혼합, 젤 코트 (24G615 모델만)	1	
809✿★	15G998	와셔	1	
810✿★	16E376	링, 리테이닝	1	
811✿★	107313	패킹, O- 링	1	

니들 어셈블리 , 24E417



기울어진 가장자리가 니들의 뒤를 향해야 합니다 .

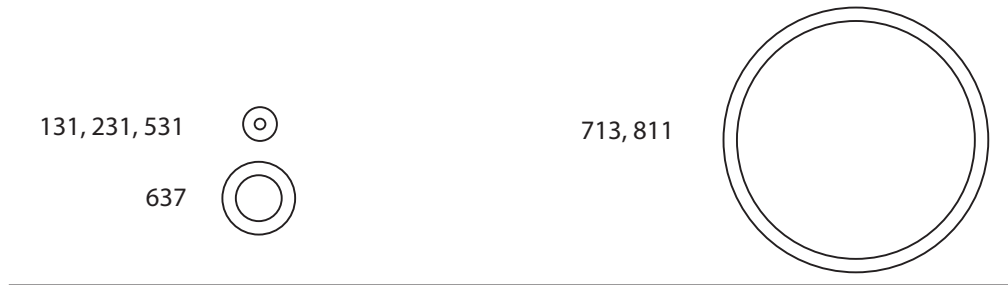
참조	부품	설명	수량
901	123634	스프링 , 니들 어셈블리	1
902	16C080	하우징 , 니들 패킹	1
903*	16C081	리테이너 , 팩킹	1
904*	24H279	패킹 , 디스크 (6 개들이 패키지)	1
905*	16C083	리테이너 , 팩킹	1
906	16C086	너트 , 패킹 재료	1
907*	16C087	클립 , 리테이너	1
908	24C780	니들 , 어셈블리	1
909*	24H281	O- 링 (6 개들이 패키지)	1

* 니들 수리 키트 24E418 에 포함된 부품 .

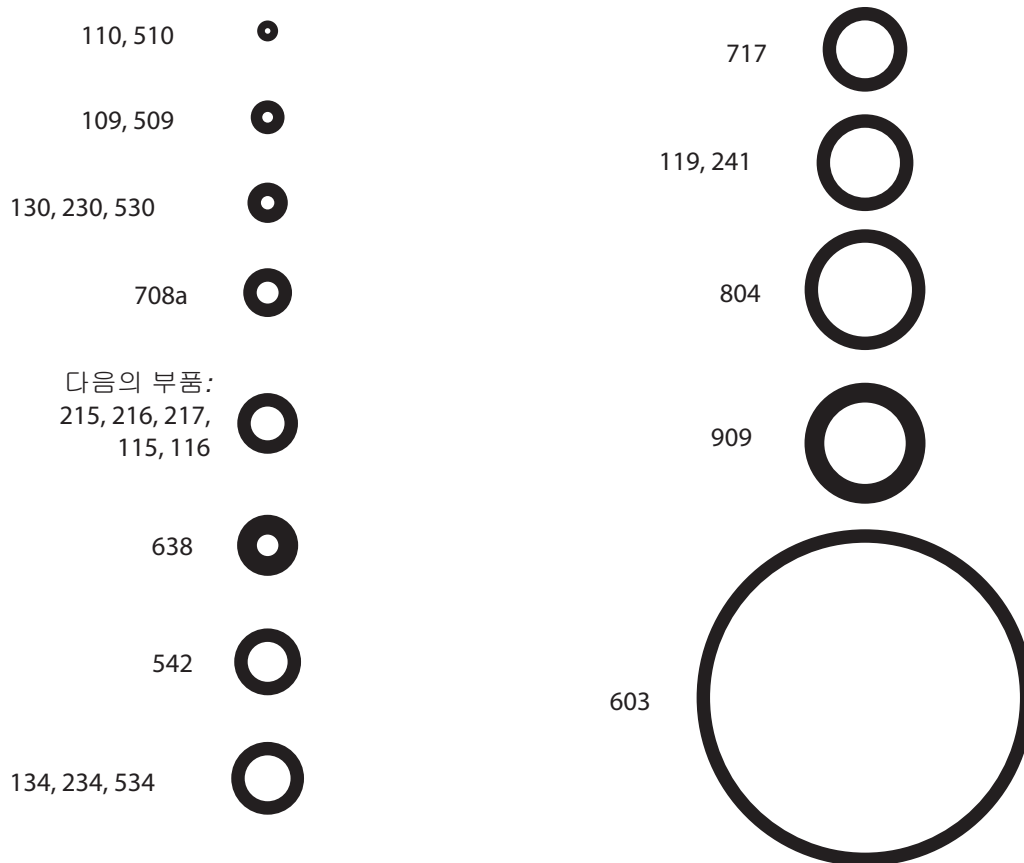
O- 링 식별

다음 그림은 사용 가능한 모든 O- 링의 실제 크기를 보여줍니다 . 부품 참조와 위치 확인에 관해서는 **38** 페이지에서 시작하는 **부품** 섹션의 관련 그림을 참조하십시오 .

白色 (PTFE) O 白色



黑色 (FWM) O 形圈



액세서리

Fusion® 그리스

118665, 113 그램 (4 온스)

강력 접착력, 방수, 리튬 계열 윤활유. 이 제품을 건 윤활에 사용하십시오. MSDS 자료는 www.graco.com 에서 제공됩니다.

INDy 또는 Formula 어댑터 키트, 125797

RS 건을 INDy 또는 Formula 건 대신에 장착하기에 적합합니다. 키트에는 RS 건을 INDy 및 Formula 건에서 사용되는 연결 장치에 연결하는 데 필요한 항목이 포함되어 있습니다.

LPA2 어댑터 키트, 125843

RS 건을 LPA2 건 대신에 장착하기에 적합합니다. 키트에는 RS 건을 ILPA2 건에서 사용되는 연결 장치에 연결하는 데 필요한 항목이 포함되어 있습니다.

참고: LPA2 건 대신 RS 건을 장착하려면 공기 보조 튜브와 촉매 호스가 필요하지만 이 키트에는 포함되어 있지 않습니다. 기존 공기 보조 튜브 또는 촉매 호스를 재사용해도 됩니다. 추가 부품이 필요한 경우 아래의 표를 참조하십시오.

부품	설명
9704-83	공기 보조 튜브 (받침대에서 주문)
24C540	25 ft 촉매 호스
24G429	35 ft 촉매 호스
24C541	50 ft 촉매 호스

범용 어댑터 키트, 257754

RS 건을 경쟁사의 건을 포함하여 다양한 건 대신에 장착할 수 있도록 유연성을 제공합니다.

수지 이송 성형 (RTM) 노즐 어댑터 키트, 16T680

수지 이송 성형 적용 분야에 적합합니다.

캐스팅 노즐 어댑터 키트, 16T707

캐스팅 노즐 적용 분야에 적합합니다.

외부 혼합 높은 흐름 키트, 24H336

외부 혼합 프론트 헤드 체크 밸브 어셈블리를 체크 밸브가 아닌 스페이서로 교체하여 출력을 늘리려면 이 키트를 사용하십시오. 49 페이지의 **프론트 헤드 어셈블리** 섹션에 표시된 체크 밸브 어셈블리 키트 24E446 부품을 참조하십시오.

참고: 이 키트는 체크 밸브를 대체합니다.

부품	설명	수량
113137	O-링	1
16G800	스페이서, 팁, 외부 혼합	1

내부 혼합 높은 흐름 키트, 24H337

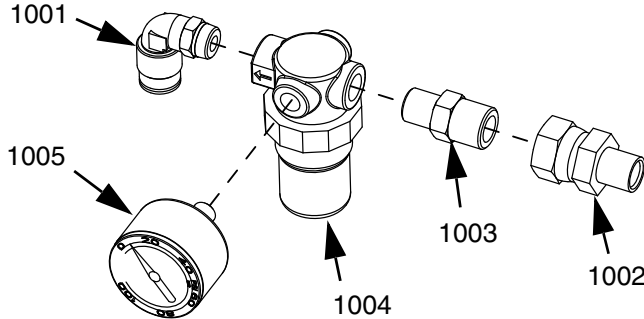
출력을 증가시키려면 이 키트를 사용하여 내부 혼합 프론트 헤드 어셈블리 내의 표준 1/4 in. 믹서를 3/8 in. 믹서로 교체하십시오. 이 키트에는 체크 밸브를 사용하지도 필요로 하지도 않는 디퓨저 어셈블리가 포함되어 있습니다.

참고: 이 키트는 체크 밸브를 포함한 전체 디퓨저 어셈블리를 대체하고 새 디퓨저는 체크 밸브를 사용하지도 요구하지도 않습니다.

부품	설명	수량
16G806	디퓨저, 내부 혼합, 3/8 in.	1
113746	O-링	1
20310-90	요소, 내부 혼합, 3/8 in.	1

AAC 레귤레이터

24G571 - 내부 혼합 젤 건에 사용
22632-00 - 내부 혼합 총 건에 사용



24G571_3A0232_1a

참조	부품	설명	수량
1001	115841	피팅, 엘보 (어셈블리 24G571 만)	1
	20735-02	피팅, 엘보 (어셈블리 22632-00 만)	1
1002	7597-04	피팅, 스위블, 3/8 npt x 3/8 npsm	1
1003	8115-06	피팅, 파이프, 니플, 육각, 3/8 x 1/4t	1
1004	ISD-141-3	레귤레이터, 미니	1
1005	ISD-142	게이지, 포트, 솔벤트	1

외부 혼합 젤 건을 총 건으로 변환

외부 혼합 젤 건을 총 건으로 변환하려면 다음 키트를 구입하여 설치하십시오.

- 외부 혼합 커터 어댑터키트, 24E422
- 트리거 에어 밸브 키트, 24E425
- 커터 어셈블리, 24E512

외부 혼합 젤 건에서 총 건으로의 변환을 완료하려면 촉매 제한 장치 (153) 을 건에서 제거하십시오. 38 페이지의 외부 혼합 젤 건, 258840 를 참조하십시오.

내부 혼합 젤 건을 총 건으로 변환

내부 혼합 젤 건을 총 건으로 변환하려면 다음 키트를 구입하여 설치하십시오.

- 내부 혼합 커터 어댑터키트, 24G832
- 트리거 에어 밸브 키트, 24E425
- 커터 어셈블리, 24E512
- 블랭크 하우징 어셈블리, 24M045

내부 혼합 젤 건에서 총 건으로의 변환을 완료하려면 하우징 (216) 을 건에서 교체하십시오. 40 페이지의 내부 혼합 젤 건, 258853 를 참조하십시오.

압력 공급 롤러 어댑터 키트 , 16T708

RS 건을 이용한 RS 공급 롤링에 적합함 .

특수 용도 :

부품	설명	수량
232122	익스텐션 , 롤러 , 고정됨 (0.5 미터)	1
244163	익스텐션 , 폴건 , 3 피트	1
244164	익스텐션 , 폴건 , 6 피트	1

익스텐션 젤코트 스프레이 키트 , 16T709

딥 채널 분무용 .

특수 용도 :

부품	설명	수량
XHD117	팁 , 스프레이 , 실린더 (117)	1
XHD119	팁 , 스프레이 , 실린더 (119)	1
XHD121	팁 , 스프레이 , 실린더 (121)	1
XHD217	팁 , 스프레이 , 실린더 (217)	1
XHD219	팁 , 스프레이 , 실린더 (219)	1
XHD221	팁 , 스프레이 , 실린더 (221)	1
XHD225	팁 , 스프레이 , 실린더 (225)	1
XHD227	팁 , 스프레이 , 실린더 (227)	1
XHD229	팁 , 스프레이 , 실린더 (229)	1
XHD231	팁 , 스프레이 , 실린더 (231)	1
XHD235	팁 , 스프레이 , 실린더 (235)	1
XHD239	팁 , 스프레이 , 실린더 (239)	1

공구

건용 육각 렌치 , 24F007

포함 :

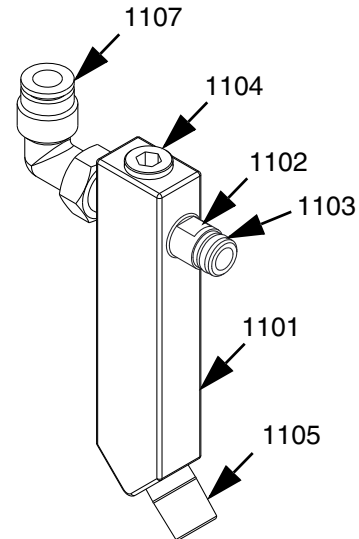
- 3/32 in. 육각 렌치 하나
- 9/64 in. 육각 렌치 하나
- 3/16 in. 육각 렌치 하나

카바이드 수지 시트 , 16N889

무겁게 채워진 물질에 사용하기에 적합합니다 . 표준 시트 16C104 대체용입니다 .

외부 혼합 초퍼 확장 키트 , 24V096

외부 혼합 초퍼 건의 초퍼 어셈블리 확장용 .

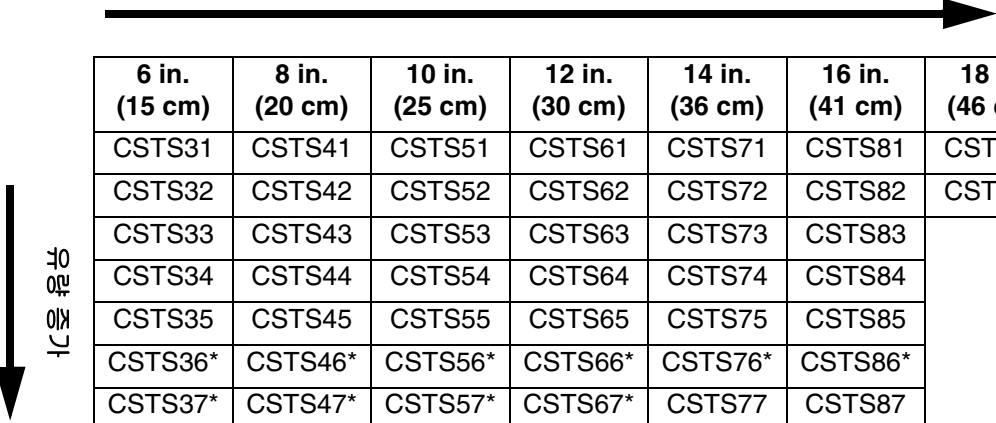


참조	부품	설명	수량
1101	16X784	피팅 , 익스텐션	1
1102	16F501	튜브 , 에어 피벗	1
1103	111516	패킹 , O- 링	1
1104	295662	플러그 , 파이프	1
1105	127367	피팅 , 니플 ; 1/8 NPT	1
1107	125412	피팅 , 엘보우	1

[illegible]

충돌 스프레이 팁

패턴 너비 ◆ 증가



6 in. (15 cm)	8 in. (20 cm)	10 in. (25 cm)	12 in. (30 cm)	14 in. (36 cm)	16 in. (41 cm)	18 in. (46 cm)
CSTS31	CSTS41	CSTS51	CSTS61	CSTS71	CSTS81	CSTS91
CSTS32	CSTS42	CSTS52	CSTS62	CSTS72	CSTS82	CSTS92
CSTS33	CSTS43	CSTS53	CSTS63	CSTS73	CSTS83	
CSTS34	CSTS44	CSTS54	CSTS64	CSTS74	CSTS84	
CSTS35	CSTS45	CSTS55	CSTS65	CSTS75	CSTS85	
CSTS36*	CSTS46*	CSTS56*	CSTS66*	CSTS76*	CSTS86*	
CSTS37*	CSTS47*	CSTS57*	CSTS67*	CSTS77	CSTS87	
		CSTS58	CSTS68	CSTS78	CSTS88	

* 공구강에서 사용 가능

RS 건 충돌 스프레이 팁 부품 번호 †	각진 구멍 직경	직선 구멍 직경	패턴 너비 ◆	GlasCraft® 팁 부품 번호 기준
CSTS31	0.018 in.(0.46 mm)	0.012 in.(0.30 mm)	6 in.(150 mm)	23005-C1
CSTS32	0.021(0.53)	0.014(0.36)	6(150)	23005-C2
CSTS33	0.036(0.91)	0.025(0.64)	6(150)	23005-C3
CSTS34	0.042(1.07)	0.029(0.74)	6(150)	23005-C4
CSTS35	0.052(1.32)	0.036(0.91)	6(150)	23005-C5
CSTS36	0.062(1.57)	0.043(1.09)	6(150)	23005-C6
CSTS37	0.070(1.78)	0.052(1.32)	6(150)	23005-C7
CSTS41	0.018(0.46)	0.012(0.30)	8(200)	23005-E1
CSTS42	0.021(0.53)	0.014(0.36)	8(200)	23005-E2
CSTS43	0.036(0.91)	0.025(0.64)	8(200)	23005-E3
CSTS44	0.042(1.07)	0.029(0.74)	8(200)	23005-E4
CSTS45	0.052(1.32)	0.036(0.91)	8(200)	23005-E5
CSTS46	0.062(1.57)	0.043(1.09)	8(200)	23005-E6
CSTS47	0.070(1.78)	0.052(1.32)	8(200)	23005-E7
CSTS51	0.018(0.46)	0.012(0.30)	10(250)	23005-G1
CSTS52	0.021(0.53)	0.014(0.36)	10(250)	23005-G2
CSTS53	0.036(0.91)	0.025(0.64)	10(250)	23005-G3
CSTS54	0.042(1.07)	0.029(0.74)	10(250)	23005-G4
CSTS55	0.052(1.32)	0.036(0.91)	10(250)	23005-G5
CSTS56	0.062(1.57)	0.043(1.09)	10(250)	23005-G6
CSTS57	0.070(1.78)	0.052(1.32)	10(250)	23005-G7
CSTS58	0.081(2.06)	0.055(1.40)	10(250)	23005-G8

RS 건 총돌 스프레이 팁 부품 번호 †	각진 구멍 직경	직선 구멍 직경	패턴 너비 ◆	GlasCraft® 팁 부품 번호 기준
CSTS61	0.018(0.46)	0.012(0.30)	12(300)	23005-J1
CSTS62	0.021(0.53)	0.014(0.36)	12(300)	23005-J2
CSTS63	0.036(0.91)	0.025(0.64)	12(300)	23005-J3
CSTS64	0.042(1.07)	0.029(0.74)	12(300)	23005-J4
CSTS65	0.052(1.32)	0.036(0.91)	12(300)	23005-J5
CSTS66	0.062(1.57)	0.043(1.09)	12(300)	23005-J6
CSTS67	0.070(1.78)	0.052(1.32)	12(300)	23005-J7
CSTS68	0.081(2.06)	0.055(1.40)	12(300)	23005-J8
CSTS71	0.018(0.46)	0.012(0.30)	14(350)	23005-K1
CSTS72	0.021(0.53)	0.014(0.36)	14(350)	23005-K2
CSTS73	0.036(0.91)	0.025(0.64)	14(350)	23005-K3
CSTS74	0.042(1.07)	0.029(0.74)	14(350)	23005-K4
CSTS75	0.052(1.32)	0.036(0.91)	14(350)	23005-K5
CSTS76	0.062(1.57)	0.043(1.09)	14(350)	23005-K6
CSTS77	0.070(1.78)	0.052(1.32)	14(350)	23005-K7
CSTS78	0.081(2.06)	0.055(1.40)	14(350)	23005-K8
CSTS81	0.018(0.46)	0.012(0.30)	16(400)	23005-M1
CSTS82	0.021(0.53)	0.014(0.36)	16(400)	23005-M2
CSTS83	0.036(0.91)	0.025(0.64)	16(400)	23005-M3
CSTS84	0.042(1.07)	0.029(0.74)	16(400)	23005-M4
CSTS85	0.052(1.32)	0.036(0.91)	16(400)	23005-M5
CSTS86	0.062(1.57)	0.043(1.09)	16(400)	23005-M6
CSTS87	0.070(1.78)	0.052(1.32)	16(400)	23005-M7
CSTS88	0.081(2.06)	0.055(1.40)	16(400)	23005-M8
CSTS91	0.018(0.46)	0.012(0.30)	18(450)	23005-P1
CSTS92	0.021(0.53)	0.014(0.36)	18(450)	23005-P2
CSTT36	0.062(1.57)	0.043(1.09)	6(150)	23005-TC6
CSTT37	0.070(1.78)	0.052(1.32)	6(150)	23005-TC7
CSTT46	0.062(1.57)	0.043(1.09)	8(200)	23005-TE6
CSTT47	0.070(1.78)	0.052(1.32)	8(200)	23005-TE7
CSTT56	0.062(1.57)	0.043(1.09)	10(250)	23005-TG6
CSTT57	0.070(1.78)	0.052(1.32)	10(250)	23005-TG7
CSTT66	0.062(1.57)	0.043(1.09)	12(300)	23005-TJ6
CSTT67	0.070(1.78)	0.052(1.32)	12(300)	23005-TJ7
CSTT76	0.062(1.57)	0.043(1.09)	14(350)	23005-TK6
CSTT86	0.062(1.57)	0.043(1.09)	16(400)	23005-TM6

† 팁 코드 기준:

CST = 복합 스프레이 팁

4번째 자리 = S: 스테인리스 스틸, T: 공구강

5번째 자리 = 패턴 너비 코드. 18 in.(450 mm)에서 패턴 크기를 얻기 위한 이중 숫자 예: 5 = 10 in.(250 mm) 패턴, 목표와의 18 in. (450 mm) 거리에서

6번째 자리 = 오리피스 크기 코드. 숫자는 각진 구멍 직경의 0.010 in. (0.254mm) 증가분과 대략적으로 일치합니다 (예: 5 = 0.052 in.(1.32 mm) 직경의 각진 구멍.

- ◆ 대상과의 거리 18 in. (45mm)에서의 대략적인 패턴 너비 실제 패턴 너비는 다양한 조건에 따라 다릅니다.

에어리스 스프레이 팁

패턴 너비 ◆ 증가

→

오리피스 직경 ↑

	4 in. (10 cm)	6 in. (15 cm)	8 in. (20 cm)	10 in. (25 cm)	12 in. (30 cm)
CST215	CST315	CST415	CST515	CST615	
CST217	CST317	CST417	CST517	CST617	
CST219	CST319	CST419	CST519	CST619	
CST221	CST321	CST421	CST521	CST621	
CST223	CST323	CST423	CST523	CST623	
CST227	CST327	CST427	CST527	CST627	
CST231	CST331	CST431	CST531	CST631	
CST235	CST335	CST435	CST535	CST635	
	CST343	CST443	CST543	CST643	
	CST351	CST451	CST551	CST651	
		CST461	CST561	CST661	
		CST471	CST571	CST671	

RS 건 에어리스 스프레이 팁 부품 번호 †	오리피스 직경	패턴 너비 ◆	GlasCraft 팁 부품 번호 기준
CST215	0.015 인치 (0.38 mm)	4-6 인치 (100-150 mm)	LPA2-147-1525
CST217	0.017(0.43)	4-6(100-150)	LPA2-147-1825
CST219	0.019(0.48)	4-6(100-150)	---
CST221	0.021(0.53)	4-6(100-150)	LPA2-147-2125
CST223	0.023(0.58)	4-6(100-150)	LPA2-147-2325
CST227	0.027(0.69)	4-6(100-150)	---
CST231	0.031(0.79)	4-6(100-150)	LPA2-147-3125
CST235	0.035(0.89)	4-6(100-150)	LPA2-147-3625
CST315	0.015(0.38)	6-8(150-200)	---
CST317	0.017(0.43)	6-8(150-200)	---
CST319	0.019(0.48)	6-8(150-200)	---
CST321	0.021(0.53)	6-8(150-200)	---
CST323	0.023(0.58)	6-8(150-200)	---
CST327	0.027(0.69)	6-8(150-200)	---
CST331	0.031(0.79)	6-8(150-200)	---
CST335	0.035(0.89)	6-8(150-200)	---
CST343	0.043(1.09)	6-8(150-200)	LPA2-147-4325
CST351	0.051(1.30)	6-8(150-200)	LPA2-147-5225
CST415	0.015(0.38)	8-10(200-250)	LPA2-147-1540
CST417	0.017(0.43)	8-10(200-250)	LPA2-147-1840

RS 건 에어리스 스프레이 팁 부품 번호 †	오리피스 직경	패턴 너비 ◆	GlasCraft 팁 부품 번호 기준
CST419	0.019(0.48)	8-10(200-250)	---
CST421	0.021(0.53)	8-10(200-250)	LPA2-147-2140
CST423	0.023(0.58)	8-10(200-250)	LPA2-147-2340
CST425	0.025(0.64)	8-10(200-250)	---
CST427	0.027(0.69)	8-10(200-250)	LPA2-147-2640
CST431	0.031(0.79)	8-10(200-250)	LPA2-147-3140
CST435	0.035(0.89)	8-10(200-250)	LPA2-147-3640
CST443	0.043(1.09)	8-10(200-250)	LPA2-147-4340
CST451	0.051(1.30)	8-10(200-250)	LPA2-147-5240
CST461	0.061(1.55)	8-10(200-250)	LPA2-147-6240
CST471	0.071(1.80)	8-10(200-250)	LPA2-147-7240
CST515	0.015(0.38)	10-12(250-300)	---
CST517	0.017(0.43)	10-12(250-300)	LPA2-147-1850
CST519	0.019(0.48)	10-12(250-300)	---
CST521	0.021(0.53)	10-12(250-300)	LPA2-147-2150
CST523	0.023(0.58)	10-12(250-300)	LPA2-147-2350
CST527	0.027(0.69)	10-12(250-300)	LPA2-147-2650
CST531	0.031(0.79)	10-12(250-300)	LPA2-147-3150
CST535	0.035(0.89)	10-12(250-300)	LPA2-147-3650
CST543	0.043(1.09)	10-12(250-300)	LPA2-147-4350
CST551	0.051(1.30)	10-12(250-300)	LPA2-147-5250
CST561	0.061(1.55)	10-12(250-300)	LPA2-147-6250
CST571	0.071(1.80)	10-12(250-300)	---
CST615	0.015(0.38)	12-14(300-350)	---
CST617	0.017(0.43)	12-14(300-350)	---
CST619	0.019(0.48)	12-14(300-350)	---
CST621	0.021(0.53)	12-14(300-350)	---
CST623	0.023(0.58)	12-14(300-350)	---
CST627	0.027(0.69)	12-14(300-350)	---
CST631	0.031(0.79)	12-14(300-350)	---
CST635	0.035(0.89)	12-14(300-350)	---
CST643	0.043(1.09)	12-14(300-350)	---
CST651	0.051(1.30)	12-14(300-350)	LPA2-147-5265
CST661	0.061(1.55)	12-14(300-350)	LPA2-147-6265
CST671	0.071(1.80)	12-14(300-350)	---

† 팁 코드 기준:

CST = 복합 스프레이 팁

4번째 자리 = 패턴 너비 코드 12 in.(305 mm)에서 패턴 크기를 얻기 위한 이중 숫자 예: 5 = 10 in.(250 mm) 패턴, 목표와의 12 in. (305 mm) 거리에서

5번째 및 6번째 자리 = 원형 직경 오리피스에 상응하는 오리피스 크기.

◆ 대상과의 거리 12 in. (30 cm)에서의 대략적인 패턴 너비 실제 패턴 너비는 다양한 조건에 따라 다릅니다.

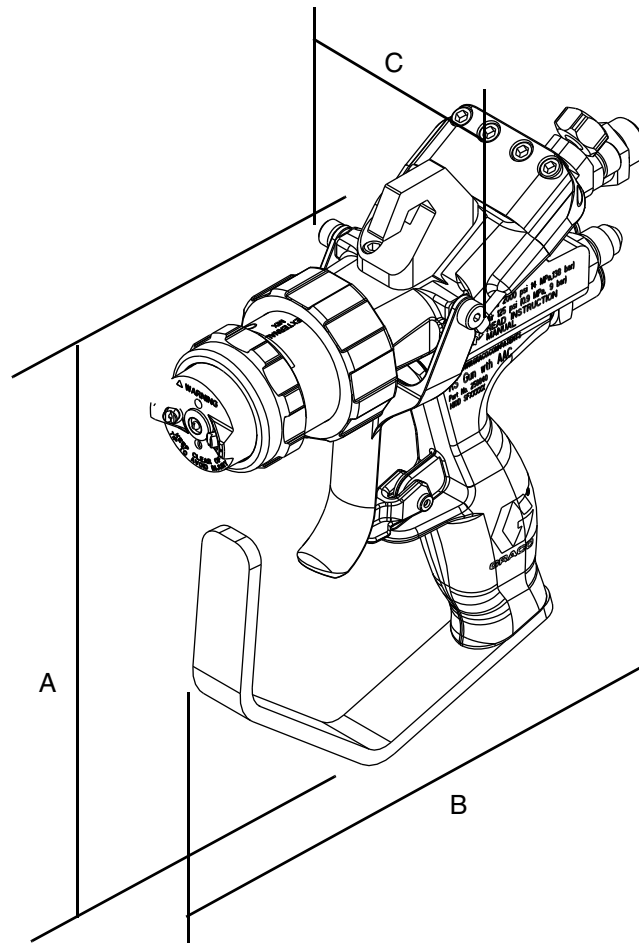
기술 데이터

자세한 내용은 3 페이지의 모델을 참조하십시오 .

RS 건 및 커터		
	KR	미터식
최대 유체 작동 압력		
내부 혼합		
258853	2000 psi	14 MPa, 138 bar
258854	2000 psi	14 MPa, 138 bar
258971	2000 psi	14 MPa, 138 bar
24P435	2000 psi	14 MPa, 138 bar
외부 혼합		
258840	2000 psi	14 MPa, 138 bar
258852	2000 psi	14 MPa, 138 bar
258970	2000 psi	14 MPa, 138 bar
최대 촉매 작동 압력		
258853	2000 psi	14 MPa, 138 bar
258854	2000 psi	14 MPa, 138 bar
258971	2000 psi	14 MPa, 138 bar
24P435	2000 psi	14 MPa, 138 bar
258840	200 psi	1.4 MPa, 14 bar
258852	200 psi	1.4 MPa, 14 bar
258970	200 psi	1.4 MPa, 14 bar
공기 흡입구 작동 압력		
258853	0-125 psi	0-8.6 bar, 0-0.86 MPa
258854	0-125 psi	0-8.6 bar, 0-0.86 MPa
258971	80-125 psi	5.5-8.6 bar, 0.55-0.86 MPa
24P435	80-125 psi	5.5-8.6 bar, 0.55-0.86 MPa
258840	0-125 psi	0-8.6 bar, 0-0.86 MPa
258852	0-125 psi	0-8.6 bar, 0-0.86 MPa
258970	80-125 psi	5.5-8.6 bar, 0.55-0.86 MPa
최대 유체 온도		
258853	100°F	38°C
258854	100°F	38°C
258971	100°F	38°C
24P435	100°F	38°C
258840	100°F	38°C
258852	100°F	38°C
258970	100°F	38°C
최소 공기 흐름 (100 psi, 7 bar, 0.7 Mpa 에서)		
258853	12.5 scfm	분당 0.375 m ³
258854	2.25 scfm	분당 0.064 m ³
258840	2.0 scfm	분당 0.06 m ³
24E512	16.5 scfm	분당 0.47 m ³

RS 건 및 커터		
	KR	미터식
중량		
258853	2.32 lb	1.05 kg
258854	2.46 lb	1.12 kg
258840	2.08 lb	0.94 kg
258852	2.33 lb	1.04 kg
음향 출력 ISO -3746 에 따라 측정됨		
258853	60 psig 에서 98.1 dB (A)	
258854	50 psig 에서 90.6 dB (A)	
258840	50 psig 에서 90.8 dB (A)	
음압 장비에서 3 ft(1 m) 떨어진 위치에서 테스트		
258853	60 psig 에서 80.3 dB (A)	
258854	50 psig 에서 72.8 dB (A)	
258840	50 psig 에서 73.0 dB (A)	
습식 부품	알루미늄 , 스테인리스강 , 카본 스틸 , 화학적으로 저항성이 있는 O- 링	
구성 재료	알루미늄 , 스테인리스강 , 카본 스틸 , 화학적으로 저항성이 있는 O- 링	
최대 공기 압력 :	125 psi	0.9 MPa, 9 bar
최대 유체 온도	100°F	38°C

치수



258840_3A0232_1g

	치수, in.(mm)			
	외부, 젤	내부, 젤	내부, 총	외부, 총
A, 높이	7.37(187)	7.37(187)	10.29(261.4)	10.29(261.4)
B, 길이	7.60(193)	9.2(234)	9.2(234)	7.60(193)
C, 너비	2.36(59.9)	2.36(59.9)	5.07(129)	5.07(129)

Graco 표준 보증

Graco 공인 대리점에서 원 구매자에게 판매한 날짜를 기준으로 Graco 는 이 문서에서 언급한 모든 Graco 장비의 재료나 제작상에 결함이 없음을 보증합니다 . Graco 가 지정한 특수한, 확장된 또는 제한된 경우를 제외하고, 판매일로부터 두 달 동안 Graco 는 결함으로 판단되는 모든 부품을 수리 또는 교체할 것을 보증합니다 . 단, 이러한 보증은 Graco 에서 제공하는 권장사항에 따라 장비를 설치, 작동 및 유지 보수할 때만 적용됩니다 .

장비 사용에 따른 일반적인 마모나 잘못된 설치, 오용, 마모, 부식, 부적절한 관리, 태만, 사고, 개조 또는 Graco 구성품이 아닌 부품으로 교체해서 일어나는 고장, 파손 또는 마모는 이 보증 내용이 적용되지 않으며, Graco 는 이에 대한 책임을 지지 않습니다 . 또한 Graco 가 공급하지 않는 구성품, 액세서리, 장비 또는 자재의 사용에 따른 비호환성 문제나 Graco 가 공급하지 않는 구성품, 액세서리, 장비 또는 자재 등의 부적절한 설계, 제조, 설치, 작동 또는 유지 보수로 인해 야기되는 고장, 파손 또는 마멸에 대해서도 책임지지 않습니다 .

본 보증은 결함이 있다고 주장하는 장비를 공인 Graco 대리점으로 선납 반품하여 주장한 결함이 확인된 경우에만 적용됩니다 . 장비의 결함이 입증되면 Graco 가 결함이 있는 부품을 무상으로 수리 또는 교체한 후 원 구매자에게 운송비를 지불한 상태로 반환됩니다 . 해당 장비는 배송비를 선납한 원래 구매자에게 반송됩니다 . 장비 검사에서 재료나 제조 기술상에 어떠한 결함도 발견되지 않으면 합리적인 비용으로 수리가 이루어지며, 그 비용에는 부품비, 인건비, 배송비가 포함될 수 있습니다 .

본 보증은 유일하며, 상품성에 대한 보증 또는 특정 목적의 적합성에 대한 보증을 포함하여 (여기에 제한되지 않음) 명시적이든 암시적이든 다른 모든 보증을 대신합니다 .

보증 위반에 대한 Graco 의 유일한 책임과 구매자의 유일한 구제책은 상기에 명시된 대로 이루어집니다 . 구매자는 다른 구제책 (이윤 손실, 매출 손실, 인원 부상, 재산 손상에 대한 우발적 또는 결과적 손해나 다른 모든 우발적 또는 결과적 손실이 포함되나 여기에 제한되지 않음) 을 사용할 수 없음을 동의합니다 . 보증의 위반에 대한 모든 행동은 판매일로부터 2 년 이내에 취해져야 합니다 .

Graco 는 판매되었으나 Graco 가 제조하지 않은 부속품, 장비, 재료 또는 구성품과 관련하여 어떤 보증도 하지 않으며 상품성 및 특정 목적의 적합성에 대한 모든 암시적 보증을 부인합니다 . 판매되었으나 Graco 가 제조하지 않은 품목 (예 : 전기 모터, 스위치, 호스 등) 에는 해당 제조업체의 보증이 적용됩니다 . Graco 는 구매자에게 본 보증 위반에 대한 청구 시 합리적인 지원을 제공합니다 .

Graco 의 계약 위반, 보증 위반 또는 태만에 의한 것인지 여부에 관계없이 Graco 는 어떠한 경우에도 본 계약에 따라 Graco 가 공급하는 장비 때문에 혹은 판매된 제품의 설치, 성능 또는 사용으로 인해 발생하는 간접적, 부수적, 파생적 또는 특별한 피해에 대하여 책임을 지지 않습니다 .

Graco 정보

실런트와 접착제 분배 장치

Graco 제품에 대한 최신 정보는 www.graco.com 에서 확인하십시오 .

특허 정보는 www.graco.com/patents 를 참조하십시오 .

주문하려면 Graco 대리점으로 연락하거나 www.graco.com 에 접속하여 상단의 파란색 바에서 “Where to Buy”(구매처) 를 클릭하고 Distributor Locator(대리점 찾기) 를 사용하십시오 .

미국에서 전화하는 경우 : 800-746-1334

미국 외에서 전화하는 경우 : 0-1-330-966-3000

본 문서에 포함된 모든 문서상 도면상 내용은 이 문서 발행 당시의 가능한 가장 최근의 제품 정보를 반영하는 것입니다 .
Graco 는 언제든지 예고 없이 변경할 수 있는 권리를 보유합니다 .

원본 설명서의 번역본 . This manual contains Korean. MM 3A0232

Graco 본사 : Minneapolis

전 세계 지사 : 벨기에, 중국, 일본, 한국

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

Copyright 2010, Graco Inc. 모든 Graco 제조 사업장은 ISO 9001 에 등록되었습니다 .

www.graco.com

개정 ZAA, 2018 년 11 월