

操作および部品



RTX5000 & RTX5500 テクス チャスプレーヤー

3A3280E

JA

水性材料専用 -

モデル : RTX5000PI、RTX5000PX、RTX5500PI、RTX5500PX

100 psi (6.9 bar、0.69 MPa) 最大動作圧



重要な安全上の説明

本書および関連取扱説明書のすべての警告および説明を読んでください。
装置のコントロールと適切な使用方法を熟知してください。
これらの説明書は保管してください。

関連する説明書

Gun - 3A3373



ti27921a

Graco 純正交換部品のみを使用してください。
純正ではない Graco 交換部品を使用すると保証の対象外になります。

PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

目次

モデル	3
警告	4
コンポーネントの名称	7
準備	8
圧力解放手順	8
接地	8
電源スイッチ	8
延長コード	8
発電機の要件	8
SoftStart/Smart Start™ System	9
セットアップ	10
材料ホッパー	11
材料の混合	11
操作	13
ホースの湿潤	13
システムのプライミング	13
テクスチャの噴射	14
推奨ノズルおよびディスク選択チャート	15
システムの調整	16
シャットダウンおよび洗浄	18
ガン	19
材料ホッパーの洗浄	19
保守	20
テクスチャホース	20
チップ	20
トラブルシューティング	21
RTX5000、RTX5500 スプレーヤー部品	24
RTX5000、RTX5500 スプレーヤー（続き）	25
RTX5000、RTX5500 スプレーヤー（続き）	26
RTX5000、RTX5500 スプレーヤー 部品リスト	27
フロースイッチアセンブリ	29
コンプレッサーアセンブリ部品	30
配線図	31
120V	31
230V	32
技術的仕様	33
Graco 標準保証	35
Graco 情報	36

モデル

	VAC	モデル	
	120 USA	RTX5000pi	17H575
		RTX5000pi Rental	17H576
		RTX5000pi Rental HD	17K302
		RTX5000px	17H579
	240 USA	RTX5500px	17H581
 Intertek 110474 CAN/CSA C22.2 No. 68 認定 UL 1450 準拠	120 USA	RTX5000pi	17L288
		RTX5000pi Rental	17L289
		RTX5000px	17L292
	230 Europe Multi	RTX5500pi	17H577
		RTX5500px	17H580
	230 LA Asia	RTX5500pi	17H578
		RTX5500px	17K680

警告

次の警告は、この機器のセットアップ、使用、接地、整備と修理に関するものです。感嘆符の記号は一般的な警告を、危険記号は手順に固有の危険性を表します。これらの記号が、本取扱説明書の本文または警告ラベルに表示されている場合には、これらの警告を参照してください。このセクションにおいて扱われていない製品固有の危険記号および警告が、必要に応じて、この取扱説明書の本文に示されている場合があります。

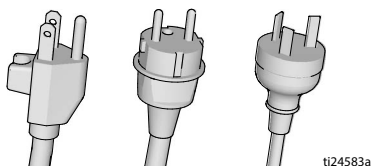
⚠ 警告



接地

本装置は接地する必要があります。接地とは、電流を逃す配線を設けておくことで、回路短絡が発生した場合の感電の危険性を小さくできます。本製品には、適切な接地ワイヤの付いた接地線を備えたコードが付属しています。プラグは、各自治体の条例に従って適切に取り付け、接地が行われたアウトレットに接続する必要があります。

- 接地プラグの取り付けが適切でないと、感電の危険が発生します。
- このコード及びプラグの修理及び交換が必要な時は、接地線をどちらの平羽端末にも接続しないでください。
- 接地線は絶縁された電線で、外側の表面が緑色です。黄色の縞は入るものと入らないものがあります。
- 接地の指示が完全に理解されない場合、又は製品が正しく接地されているかどうか疑問のある場合は、資格を持った電気技師あるいは修理員に問い合わせてください。
- 提供されたプラグを改良しないでください。コンセントに嵌らない場合には、資格を持った電気技師によって適正なコンセントを設置してください。
- 本製品は定格 120 V または 230 V の回路で使用されるように製造されており、下図のプラグに類似した接地プラグが付属しています。



- 製品はプラグと同様の構造のコンセントにのみ接続してください。
- 本製品にはアダプタは使用しないでください。

拡張コード：

- 本製品には、3 端子の接地付きプラグと、本製品のプラグと接続できる 3 穴の差し込み口のある 3 線式延長コードのみを使用してください。
- 延長コードが損傷していないか確認してください。延長コードが必要な場合、本製品に必要な電流を確保するために、12 AWG (2.5 mm²) 以上のコードを使用してください。
- 規格が下回るコードを使用すると、電圧の低下、電力の損失、過熱の原因となります。

警告

  	火災と爆発の危険性 作業場に、溶剤や塗料の気体のような可燃性の気体が存在すると、火災や爆発の原因となることがあります。火災や爆発を防ぐには、以下の点に注意してください。 - 可燃性材料でスプレーしたり、洗浄したりしないでください。水性材料のみを使用してください。 - 十分換気された場所でのみ使用するようにしてください。 - スプレーヤーは火花を発生させます。可燃性液体をスプレーヤー付近で使用する場合、スプレーヤーを爆発性蒸気から最低 6.1 m (20 フィート) 離してください - 溶剤、布、およびガソリンなどの不要な物を作業場に置かないでください。 - 作業場にあるすべての装置を接地してください。接地の説明を参照してください。 - 作業場に消火器を置いてください。
 	装置誤用の危険性 装置を誤って使用すると、死亡事故または重大な人身事故を招くことがあります。 - 塗料の吹き付けの際は、常に適切な手袋、目の保護具、呼吸装置或いはマスクを着用してください。 - 子供が近くにいる場所では操作やスプレーしないでください。装置は常に、子供が触れることのない場所に保管してください。 - 不安定な台の上に立ったり、腕を伸ばし過ぎたりしないでください。常にしっかりと足場を保ち、バランスをとってください。 - 緊張を保ち、取りかかっている作業から目を離さないでください。 - 疲労しているとき、薬物を服用した状態、または飲酒状態で装置を操作しないでください。 - 材料ホースまたはエアホースをよじれさせたり、曲げ過ぎないでください。 - グラコが特定したものを超過する気温及び圧力にホースをさらさないでください。 - 装置を引っばたり、持ち上げたりするためにホースを使用しないでください。 - 装置を改造しないでください。装置を改造または変更すると、担当機関からの承認が無効になり、安全上の問題が生じる場合があります。 - すべての装置が、それらを使用する環境に適した定格であり、承認されていること確認してください。
	火傷の危険性 装置表面及び温められた液体は、操作中大変熱くなることがあります。重度の火傷を避けるため、以下のことを行ってください。 高温の流体や装置に触らないでください。
 	感電の危険性 この装置は、接地する必要があります。システムを不適切な方法で接地、設定、使用すると、感電事故が発生する可能性があります。 - 装置の修理を行う前にはメイン電源のスイッチをオフにして電源コードを抜いてください。 - 接地端子付きのコンセントだけを使用してください。 3 芯の延長コードだけを使用してください。 - 接地線の先端部が電源コードおよび延長コードに直接導通していることを確認してください。 - 雨にさらさないでください。室内に保管してください。

警告

加圧された装置の危険性



装置、漏れのある箇所、または破裂したコンポーネントから出た流体は、目または皮膚に飛び散ると、重傷事故の原因となる可能性があります。

- スプレー / ディスペンスを中止する場合、または装置の清掃、点検、サービスを行う場合には、**圧力開放手順**に従ってください。
- 装置を操作する前に、流体の流れるすべての接続箇所をよく締めてください。
- ホース、チューブ、およびカップリングを毎日点検してください。摩耗または損傷した部品は直ちに交換してください。

可動部品の危険



可動部品是指や身体の一部を挟んだり、切ったり、切断したりする可能性があります。

- 可動部品に近づかないでください。
- 保護ガードまたはカバーを外したまま装置を運転しないでください。
- 装置に圧力がかかると、警告なしに起動することがあります。装置を点検、移動、整備する前には、**圧力解放手順**に従い、すべての電源の接続を外してください。

プラスチック部品の洗浄溶剤の危険性



多くの溶剤は、プラスチック部品の品質を低下させ、故障に至らせる可能性があります。これは重傷事故または物的損害の原因になることがあります。

- プラスチックの構造部品または加圧部品を洗浄する場合は、部品に適合する水性ベースの溶剤のみを使用するようにしてください。
- これと他のすべての機器取扱説明書における**技術データ**を参照してください。流体および溶剤の製造者の安全データシート（SDS）と推奨事項を参照してください。

個人用保護具



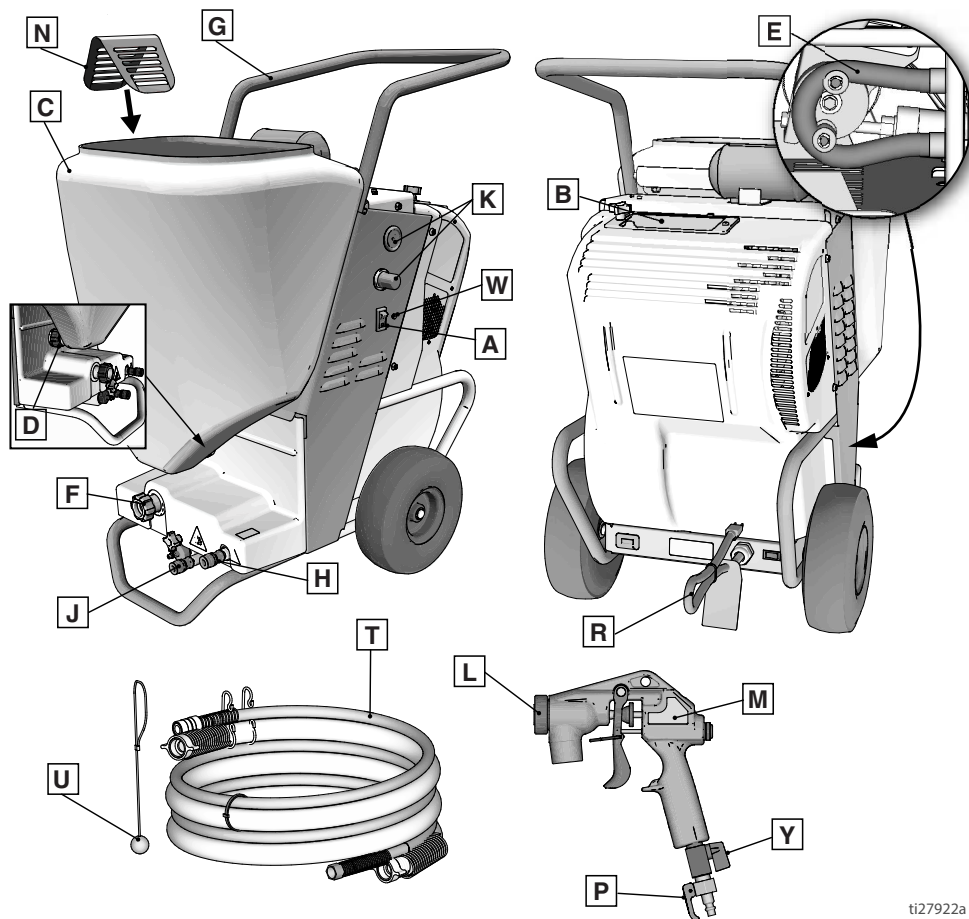
作業場にいる際には、目のけが、難聴、毒性ガスの吸引、および火傷を含む重傷事故から自身を守るために、適切な保護具を身につける必要があります。この保護具には以下のものが含まれますが、これら以外のものもあります。

- 保護めがねと耳栓。
- 流体および溶剤の製造元が推奨するレスピレーター、保護衣および手袋。

CALIFORNIA PROPOSITION 65

この製品は、カリフォルニア州において既知の、がん、先天性異常、または他の生殖系障害を引き起こす化学物質を含みます。使用後は手を洗ってください。

コンポーネントの名称



ti27922a

A	オン / オフスイッチ
B	ツールボックス
C	材料ホッパー
D	ホッパーの接続 / 取り外し
E	RotoFlex™ II ポンプ
F	ポンプホースアウトレット
G	ハンドル
H	エアホースアウトレット
J	補助エアホースアウトレット (px モデルのみ)
K	液体フローレギュレータおよび圧力 ゲージ

L	ガンノズル
M	ガン
N	衝突ガード
P	プライムバルブ
R	電源コード
T	ホース - 25-ft (7.6 m)
U	材料粘度ゲージ
V	洗浄 (スポンジ) ボール
W	ProGuard
Y	エアコントロールバルブ
	モデル / シリアルタグ (ここには表示 されていません。装置下部に表示 されています。)

準備

圧力解放手順

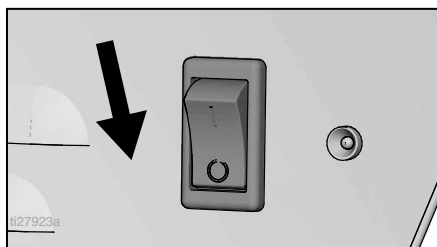


この記号が表示されている箇所では、圧力開放手順に従ってください。



本装置は、圧力が手動で開放されるまでは、加圧状態が続きます。液体の拡散、など、高圧液体による深刻な損傷を受けないようにするには、スプレーヤーが停止した場合は常に、またスプレーヤーの洗浄または点検を行う前に、および装置のメンテナンスを行う前に**圧力開放手順**に従ってください。

1. オン / オフスイッチを**オフ**の位置にします。7 秒間待って放電させます。



2. スプレーヤーの電源コードを抜きます。
3. 圧力レギュレーター設定を最低にします。
4. ガンをホッパー (C) または廃液バケツに向け、すべてのエアおよび材料の圧力が解放されるまでガンの引き金を引きます。

接地



静電気や感電の危険性を抑えるため、装置は必ず接地してください。電気または静電気の火花は、蒸気を発火させたり爆発させる可能性があります。不適切な接地は、感電を起こす可能性があります。適切に接地すれば、配線を通して電流を逃すことができます。

このスプレーヤーには適切な接地接点を持つ接地線が含まれています。プラグは、各自治体の条例に従って適切に取り付け、接地が行われたアウトレットに接続する必要があります。

提供されたプラグを改良しないでください。コンセントに嵌らない場合には、資格を持った電気技師によって適正なコンセントを設置してください。

電源スイッチ

スプレーヤーのセレクトスイッチを利用することで、10 A/240 V 15 A 120 V、16 A/240 V、20 A 120 V 回路のいずれかでスプレーヤーを使用できます

120 V スプレーヤー

回路定格に基づいて 15 A または 20 A の設定を選択します。

240 V スプレーヤー

回路定格に基づいて 10 A または 16 A の設定を選択します。

延長コード

破損のない接地接点付きの拡張コードを使用してください。延長コードが必要な場合は、3 線 12 AWG (2.5 mm²) 以上のコードを使用してください。

注：小さいゲージ、または長い拡張コードを使用すると、スプレーヤーの機能が低下することがあります。

発電機の要件

7500 W (7.5 kW) 最小

ホース口径および長さ

システムには、25 フィート (7.6 m) 長のホースが付属しており、材料ホース 1 インチまたは 1.25 インチ (内径) および 3/8 インチ (内径) エアホースから構成されています。

SoftStart/Smart Start™ System

「Soft Start」と「Smart Start」

- 「Smart」とは、引き金を引いたときと離したときにモーターが起動し、停止する機能を示しています。これにより、スプレーヤーをフル動作圧で維持し、ガンの引き金が引かれた直後にスプレーヤーが噴射するようにできます。
- 「Soft」とは、スプレーヤーがポンプをゆっくり開始する機能を指します。これにより、スプレーヤーが長い間アイドル状態だった後で引き金を引いたときに材料の染みが排出されることを防止します。

Soft Start

Soft Start System はモーターパワーとエアシリンダーによって制御されます。圧力が加わると、エアシリンダーが蠕動ポンプにローラーを押し込み、材料をポンプから押し出します。モーターが停止すると、ソレノイドバルブがエアシリンダーの圧力を解放し、ローラーが蠕動ポンプから外れます。モーターが再開し、エアシリンダーがチャージし、ローラーをポンプに移動させる場合、これが「Soft Start」です。

Smart Start

Smart Start System はタンクとラインで圧縮空気により制御されます。ガンの引き金が引かれたとき、エアがラインを流れ、フロースイッチを開きます。圧縮空気システムが動作圧になったときに検出する他の圧力スイッチがあります。この第 2 圧力スイッチによって、スプレーヤーが起動して圧縮エアシステムが最大圧力までチャージされた直後に噴射できるようになります。この方法によって、システムに小さな空気の漏れがあった場合でも、圧縮空気システムを動作圧に維持できます。

セッアップ

セッアップ



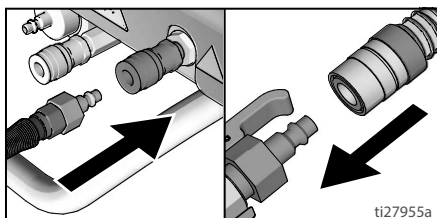
注

- スプレーヤーは低圧下で保管しないでください。
- 材料をポンプ、ホース、ガンまたはスプレーシステム内で乾燥させないで下さい。これによって、ポンプが故障する場合があります。

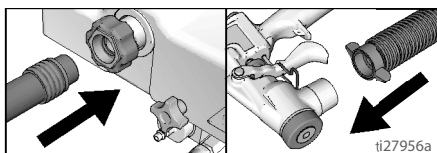
スプレーヤーを初めて開梱する場合、または長期間保管した後開梱する場合、この設定手順に従います。

1. エアホースの一方の端をスプレーヤーのエアアウトレットクイック接続およびガンエアインレットクイック接続にそれぞれ接続します。

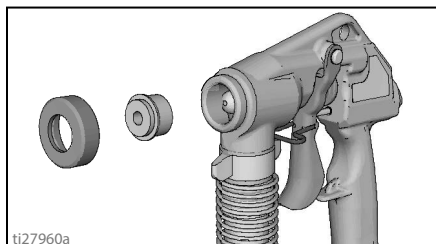
補助エアを使用する場合、エアホースの一方の端をスプレーヤー下部のエアアウトレットクイックコネクットおよびガンエアインレットクイックコネクットに接続します。補助エア供給源をスプレーヤーのオスカプラーに接続します。



2. 材料ホースの一端を材料アウトレットおよびガン材料インレットの別の端に接続します。接続部をしっかりと締めます。



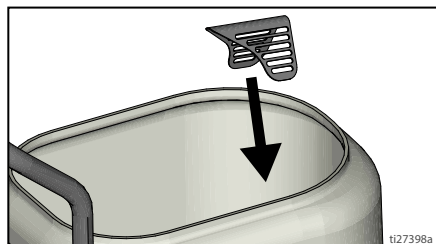
3. スプレーノズルを取り付けます。推奨ノズルおよびディスク選択チャート、ページ15を参照のこと。ノズルの取り付け時に引き金を引くと、組立てが容易になります。



4. 正しく接地されたコンセントに電源コードを差し込みます。
5. 衝突ガードが取り付けられていることを確認してください。

--	--	--	--	--

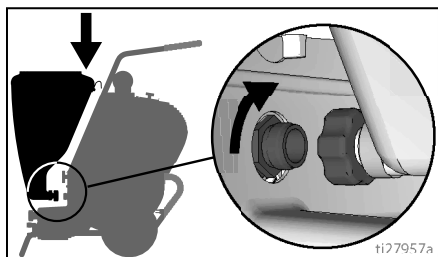
ホッパーに材料を追加する前に、衝突ガードを取り付けます。少量の材料のみがホッパーに残っている場合、装置の電源を切ったときに、材料の射出を衝突ガードが妨害します。この材料は使用者の目、皮膚、または空気中へ飛散する場合があります。



材料ホッパー

ホッパーの取り付け

1. ホッパーのアウトレットを取り付け金具に接続します。

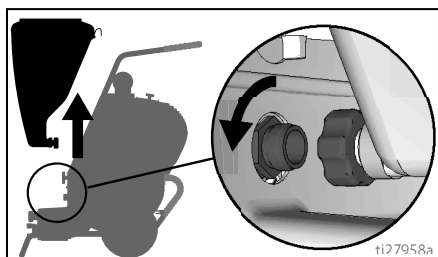


2. 取り付け金具を手で締めます。

ホッパーの取り外し

材料ホッパーは取り外すことができるので、掃除が容易です。

1. アウトレット取り付け金具を緩めます。取り付け金具は手で締めてありますので工具を使用して緩める必要はありません。



2. 材料ホッパーをまっすぐ上に持ち上げ、装置から離します。

材料の混合



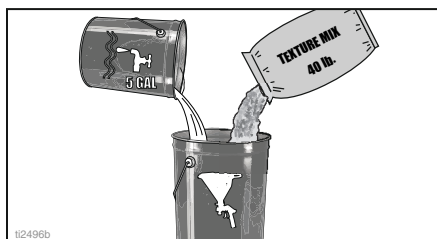
注：材料を正しく混合することは重要です。混合物の粘度が高すぎる場合、ポンプは動作しません。水性材料のみを使用してください。

- ホッパーへ注ぐ前に、別のコンテナで材料を混合します。
- 材料粘度ゲージを使用して、混合物の粘度が噴射に適しているかどうか判定します。
- 材料粘度ゲージは材料の粘度がポンプを通過するために十分かどうかを判定するだけです。一部のアプリケーション、または、高速噴射の場合、混合物の粘度は小さい必要があります。
- 粘度の高い材料を希望する場合、ポンプのパフォーマンスを最初にテストしてください。その後、テストパターンをスプレーします。
- 最善の結果を得るため、材料の袋を使用しないでください。

1. 別の容器で材料と水を混合します。

ドライミックス - 40 ポンド (18 kg) の袋

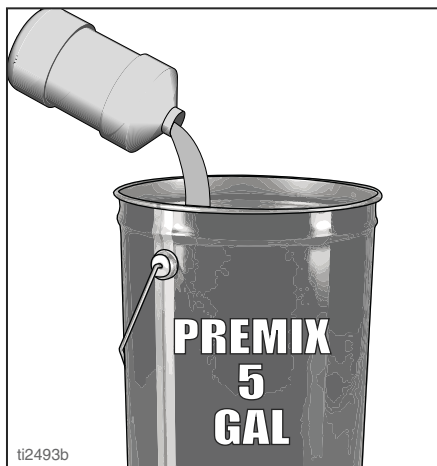
袋に記載された製造業者の説明に沿って、テクスチャ材料を慎重に混合します。



セットアップ

予混合

約 2 ～ 4 クォート (1.9 ～ 3.8 リットル) の水を 5 ガロン (18.9 リットル) の予混合バケツにゆっくり追加します。



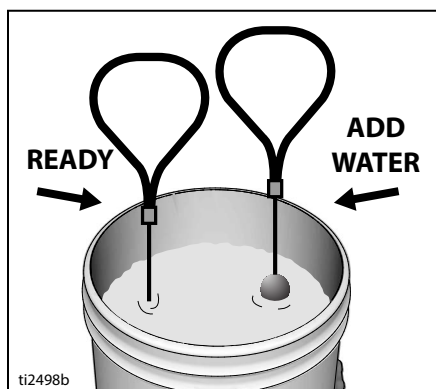
2. 混合パドルが付いた 1.27 cm の変速ドリルを使用して混合物を攪拌し、一貫してスムーズに、塊が存在しないようにします。



3. 上部のテクスチャが固まるまで最低 15 分間待ちます。使用する前に、再度混合します。
4. テクスチャ材料が完全に混合したら、材料粘度ゲージのボール側を混合物の表面にセットします。

注：正確にテストを行うため、ゲージが完全に乾燥し、かつ汚れのない状態であることを確認して下さい。

5. 材料に触れているボールを確認します。材料の粘度が噴射する上で十分に小さければ、ボールは 10 秒以内に混合物の中へ完全に沈みます。



6. ボールが 10 秒以内に混合物の中へ完全に沈まない場合、水を追加して、攪拌し、再度試してください。

操作

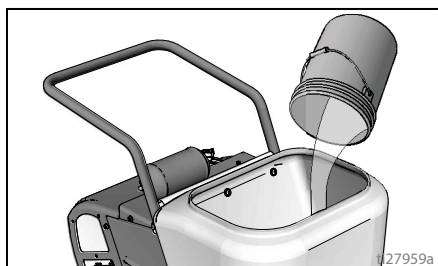
噴射のエクスペリエンスを向上させるため、いつもセットアップと操作のプロセスに従ってください。これによって、材料とスプレーヤーを噴射に備え、プロジェクトを成功させることにつながります。



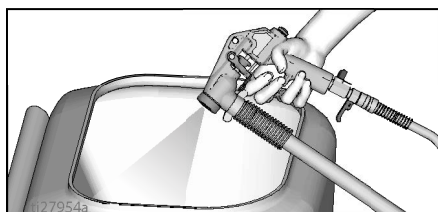
ホースの湿潤

沈殿物を洗浄し、テクスチャ材料が固まるのを防ぐため、ホース内部を湿らせます。

1. 材料ホッパーに 水 3.8 リットル (1 ガロン) を追加します。



2. ガンのエアコントロールバルブを開けます。
3. オン / オフスイッチをオンの位置にします。ガンをホッパーに向け、ガンの引き金を引き数分間水を循環させて材料ホース内部を湿らせます



4. ホッパー内に水がなくなり、すべての水がホースおよびポンプシステムから排出されるまで廃棄用容器に向けてガンの引き金を引きます。

注

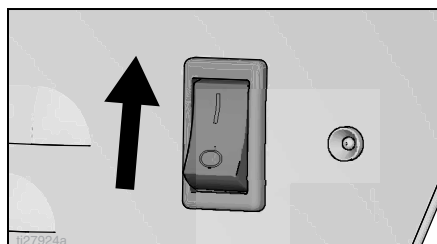
ポンプの故障を防止するため。材料を追加する前、または、寒い環境中で装置を使用する前に、ポンプに温かい水を通してください。

システムのプライミング

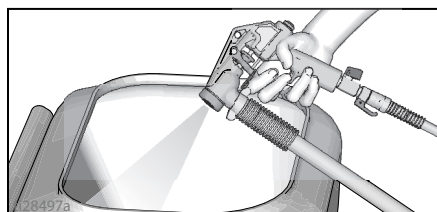
このシステムはガンのエアフローを認識します。これは、スプレーヤー内部にあるエアフローセンサーによって検出されます。

推奨方法

1. オン / オフスイッチをオンの位置にします。
2. ガンのエアコントロールバルブを少し開き、少量の空気を材料とともにガンに流します。これにより、材料が加圧されフローが発生します



3. ガンをホッパーに向け、引き金を引きます。

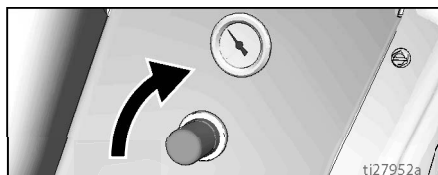


操作

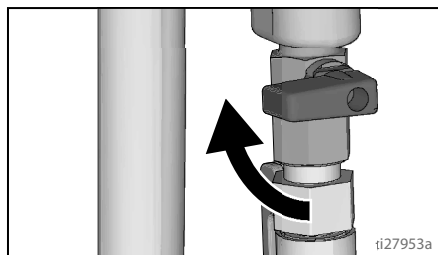
別の方法（プライムバルブの利用）

ガンに材料が通っている状態でのエアフローが希望通りでない場合はこの方法を使用します。

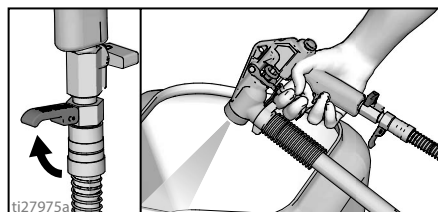
1. オン / オフスイッチをオンの位置にします。
2. 必要に応じて液体フローレギュレータを上に回します。



3. ガンエアコントロールバルブを閉じます。



4. プライムバルブを開いてフローを開始します。ガンをホッパーに向け、引き金を引きます。



注

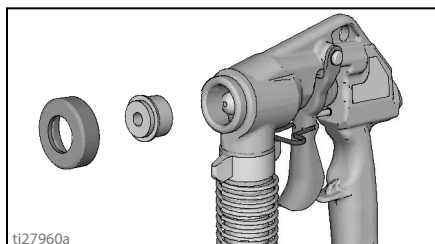
プライムバルブを頻繁に、または長時間に渡って使用すると、材料がガンエア通路に逆流し、これにより詰まりまたはエアバルブの故障が発生する可能性があります。

--	--	--	--	--

エアホース取り付け金具は高温になる場合があります。エアホースを外す 15 分前にスプレーヤーを冷ましてください。

テクスチャの噴射

1. ホッパーに準備したテクスチャ材料を注入します。
2. ノズルまたはノズルとディスクを取り付けます。**推奨ノズルおよびディスク選択チャート**、ページ 15 を参照してください。



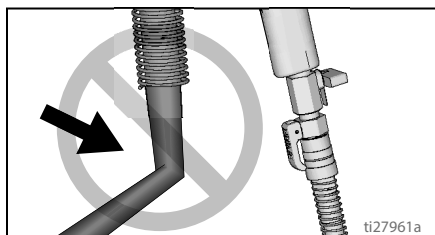
3. ガンのエアコントロールバルブを開けます。プライムバルブが閉じていることを確認してください。

注

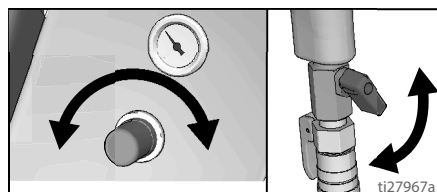
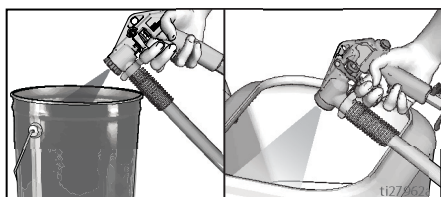
材料がニードル中で固まるのを防ぐため、エアコントロールバルブが一定時間閉じている間に材料を流さないようにして下さい。

材料がニードルまたはガンエア通路に入った場合は、直ちに水で洗浄して下さい。

4. 液体フローが阻害される原因となるねじれが無いが、25 フィート材料ホースを点検してください。



5. 材料の混合、ページ 11 に従ってください。
6. 容器に向けてガンの引き金を引きます
テクスチャ材料がノズルから流れてきた後、ガンをホッパーに移し、テクスチャパターンの流れが一定するまで循環させます
7. 適切なスプレーパターン、ポンプとガンの調整については、システムの調整、ページ 16 を参照してください。
8. 均一なスプレーパターンを得るには、ガンエアコントロールバルブとフロー調整ナットを調整してください。希望するパターンを得られない場合、ノズルを変更し、**推奨ノズルおよびディスク選択チャート**、ページ 15 を参照してください。



推奨ノズルおよびディスク選択チャート ノズル

用途	ノズルサイズ	エア量 ¹	用途	ノズルサイズ	エア量 ¹
霧	3 mm	高	ノックダウン	6-12 mm	低
シミュレーテッドアコースティック	4 mm	中から高	テクスチャ	8-12 mm	高 ³
	6 mm		エラストマ	8-10 mm	高 ³
	8-10 mm		プラスチック	8-12 mm	高 ³
オレンジピール	3-4 mm	中から高	EIFS	8-12 mm	高 ³
	4-8 mm		スタック	10-12 mm	高 ³
スプラッターコート	6-8 mm	低～中	ノックダウン	6-12 mm	低
	6-10 mm				

¹ ガンエアバルブでエア量を調整します。

² さらに材料の量が多い場合は、大型オリフィスチップをご使用下さい。

³ 材料の種類によっては、作業効率を上げるため、追加の外部エアが必要な場合があります。
外部エア接続キット 287328 をご使用下さい。

WideTex™ Disc

用途	WideTex Disc		ノズル (mm)	エア量
	標準	硬化		
シミュレーテッドアコースティック - 細かい	W6	W6H	4	高
	W8	W8H	6	高
	W10	W10H	8-10	高
霧	W4	W4H	3	高
オレンジピール	W4 または W6	W4H または W6H	3-8	中から高
スプラッターコート	W6 または W8	W6H または W8H	6-10	低～中
ノックダウン	W6 または W8	W6H または W8H	6-8	低

システムの調整

十分な液体出力（量と圧力）と良好な噴霧化には、噴霧化エア、材料の粘度 / 材料のフロー、およびノズルの選定のバランスが必要です。アプリケーションに適したバランスを達成するには、希望した結果を達成するための実験が必要です。ガンを調整するときは、これらの重要なポイントを覚えておいてください。

- 材料中の粒子サイズおよびスプレーパターンの粗さを考慮して、用途に合った適切なノズルを選択します。ノズルが大型になると、パターンも大きくなることに注意して下さい。 **推奨ノズルおよびディスク選択チャート**、ページ 15 を参照のこと。

- ガンエアコントロールバルブを完全に開いた状態でスプレーヤーを起動します。必要な場合、良好なスプレーパターンを得るまで、ガンのエアコントロールバルブをゆっくり閉じてください。スプレーガンのエア量は、適切なスプレーパターンを得て、跳ね返りをできるだけ抑えるために最低限の量にしてください。

+ システムの調整表面から 18 ~ 30 インチ (45.7 ~ 76.2 cm) 離して、ガンを持ちます。大部分のアプリケーションではこのスプレー距離を使用してください。

+ ノズルがついた状態で噴射する場合、円を描くような動作で、各ストロークの 50% のみ重複させてください。

+ ノズルとディスクがついた状態で噴射する場合、直線的な動作で、各ストロークの 50% のみ重複させてください。

- 材料フローは、液体フローレギュレータノズで制御され、ゲージに表示されます。ガンエアフローは、ガンハンドルにあるエアコントロールバルブで調節します。

+ エアコントロールバルブを開くと、ガンのエアフローが増加し、ポンプのテクスチャ材料フローが減少します。

+ エアコントロールバルブを閉じると、ガンのエアフローが減少し、ポンプのテクスチャ材料フローが増加します。

材料フローを下げるには

以下の方法を試してください。

- エアコントロールバルブを開けます。
- ガンフロー調整ナットを反時計方向に回し、フローを減らします。
- より小さなノズルを使用します。

材料フローを上げるには

以下の方法を試してください。

- エアコントロールバルブを閉じます。
- ガンフロー調整ナットを時計方向に回し、フローを増やします。
- 粘度の低い材料の混合物を使用します。
- より大きなノズルを使用します。

ガンの引き金を引いた時の、材料の急激な排出の防止

ガンの引き金を離すと、システムに圧力が蓄積します。最初にガンの引き金を引いたときに材料のサージを防止する方法：

- 最初に引き金を引くときは、今から噴射しようとしている表面とは異なる方向にガンを向けます。
- 噴射を開始するとき、表面から離してガンを持ち、ゆっくり近づけます。
- ガンを動かし続けます。
- 噴射開始後、ガンの引き金を引くのは最小限に抑えてください。

連続してスプレーする場合

引き金を引いた状態を維持し、かつ疲労を減らすため、引き金ロックを掛けます。

材料の均一性を定期的に確認する

均一性を維持するため、確認し、必要に応じて水で薄めるようにしてください。材料の粘度は次第に上昇し、生産性が低下する場合があります。定期的に攪拌してください。

Smart Start/Soft Start 操作

Smart Start

スプレーヤーは次の条件で起動します。

- 新しいスプレーヤーが電源に差し込まれ、ON/OFF スイッチが **ON** になる。
- ガンの引き金が引かれ、エアコントロールバルブが十分に開いている。
- システムに小さな漏れがあり、圧力が圧力スイッチ設定以下まで下がっている。これはランダム動作に見える場合がある。
- ブリーダーガンが使用されているとき。
- スプレーヤーが OFF になっている状態で、ON に切り替わるとき、ガンの引き金を引いて圧力を解放したとき。
- プライムバルブが開いている。
- 2 本のホースに欠陥（漏れ）がある。

Soft Start

- Soft Start System が動作しているかどうか判断する、もっとも容易な方法は、材料を噴射することです。
- 引き金を引くと、最初に少量の材料がガンから出て、材料の量がゆっくり増加し、最大量に達すれば、システムは正常に動作しています。

注：モーターは、ガンの引き金を引いた時に動作します。スプレーヤーは、ガンの引き金を放すとポンプ動作を停止するように設計されています。

ProGuard

このスプレーヤーは、高 / 低の電圧に対して自己保護の機能があります。スプレーヤーを低すぎるまたは高すぎる電圧の電源に接続すると、動作を停止します。このライトには、3 つの異なる操作状態があります。ON、点滅、および OFF。

エラーコード	定義
	ライトが ON 装置の電源が入り、通常の動作状態にあります。
	ライトが点滅 スプレーヤーのための電圧供給が低すぎるか高すぎる状態にあり、正常な電源に接続されるまで動作しません。
	ライトが OFF スプレーヤーに電源が入っていないか、電圧供給以外の別のエラーが発生しています。

注

スプレーヤーハンドルは、スプレーヤーのみを押したり引いたりするためのものです。スプレーヤーハンドルを使用して装置を持ち上げようとししないでください。スプレーヤーが故障するおそれがあります。

シャットダウンおよび洗浄

シャットダウンおよび洗浄

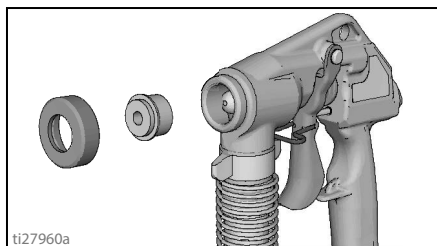


注：材料を切り替えるときは、ポンプとホースを清潔にしてください。ポンプが汚いと、テクスチャの粒子が仕上げに放出される場合があります。

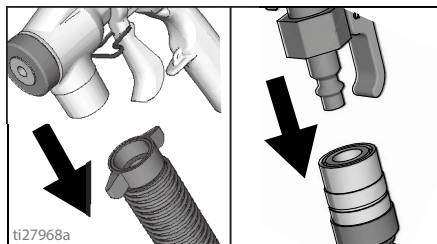
- ポンプ寿命を延ばすため、噴射しないときは ON/OFF スイッチを OFF にしてください。
- 材料ホースを外す前に、**圧力解放手順**、ページ 8 を実行してください。ホース内に材料が無いことを確認してください。
- スプレーヤーを良好な動作状態に保つには、常に装置の完全な洗浄を行い、正しく保管するようにします。

スプレー作業終了後は：

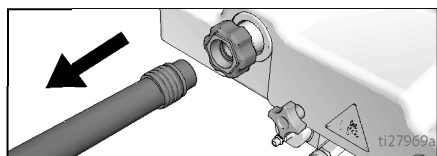
1. ほとんどのテクスチャ材料がホッパーからなくなるまで、残った材料をバケツに排出します。
2. 材料ホッパーを清潔な水で満たします。
3. ノズルをガンから外します。テクスチャ混合物の大部分が排出されるまで、バケツに向けてガンの引き金を引きます。ガンが清潔になるまで、ガンに水を流し続けます。



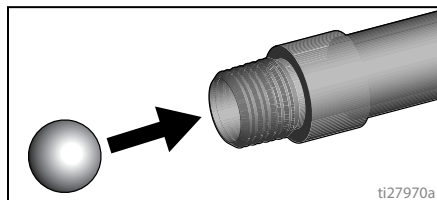
4. ガンのエアコントロールバルブを開き、ノズルからエアを流入させ、残った材料を洗浄します。
5. ガンからエアラインおよび材料ホースを外します。



6. スプレーヤーから材料ホースを外します



7. 材料ホース中にスポンジボールを挿入します。



8. スプレーヤーに材料ホースを接続します。
9. 2 ガロン (8 リットル) のきれいな水をホッパーに注入します。
10. 廃棄用バケツに材料ホースの端を入れます。
11. オン / オフスイッチを**オン**の位置にします。スプレーヤーが起動するまで待ちます。
12. スポンジボールがホースから出るまでスプレーヤー中に水を循環させます。
13. スポンジボールを回収し、きれいな水で流します。
14. 水を廃液バケツに噴射し、材料ホッパーを空にします。
15. オン / オフスイッチを**オフ**の位置にします。

シャットダウンおよび洗浄

16. ガンのエアコントロールバルブを開けます。**圧力解放手順**、ページ 8 を実行します。
17. すべてのコンポーネントの洗浄を終了します。ニードル中のエア通路に汚れ、材料が残っていないことを確認して下さい。ガン内部を洗浄します。

注：固まった材料をほぐすために柔らかいブラシを利用できます。

ガン

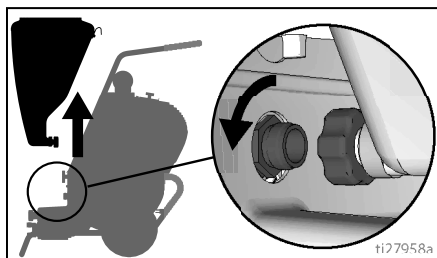
次回の装置使用時にガンが適切に機能するように、ニードルを取り外してクリーニングを行った後、軽油を数滴差しておきます：

- エアホースクイック接続
- 材料ホース接続
- エアシャットオフ材料ニードル ニードルの取り外し、修理についてはガンマニュアルを参照してください。

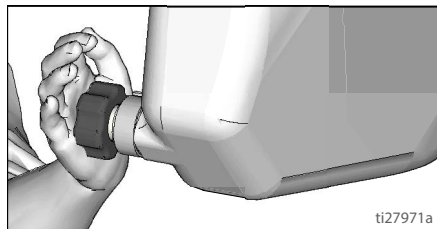
材料ホッパーの洗浄

材料ホッパーは取り外すことができるので、掃除が容易です。

1. 下部の取り付け金具を緩めます。



2. 材料ホッパーをまっすぐ上に持ち上げ、装置から離します。
3. 手で材料ホッパー下部の穴をふさぎます。



4. 洗浄のために、ホッパーを洗浄場所へ移動させます。
5. 材料ホッパーを洗浄した後で、スプレーヤーに取り付け、スプレーヤーの取り付け金具を調整します。
6. 取り付け金具を手で締めます。

注

気温が 氷点下 の状態で水または材料が装置中に残っている場合、モーターの破損またはポンプの始動の遅延を招く可能性があります。装置が凍らないように注意してください。

水および材料を装置から確実に排出するには：

1. スプレーヤーから材料ホースを外します。
2. スプレーヤーからポンプホースを外します。ホースを空にして再度取り付けます。
3. ホッパーとトレインを外します。

保守

スプレーヤーの正常な操作には、日常の保守が重要です。メンテナンスには、スプレーヤーの動作を確認するための日常の操作が含まれ、それにより将来のトラブルを回避します。



コンポーネント	作業	間隔
スプレーヤー	モーターのシールドベントがブロックされていないか点検します。	これは毎日、およびスプレーを実施するたびに実施します。
ホース	摩耗または破損していないかチェックします	毎日
	システム中のすべての水を排出します	毎回の使用後
エアおよび材料ホース接続	軽油を数滴注入します。	毎日
RotoFlex HD ポンプ	洗浄	毎日
	ねじの接続部分に摩耗が無い か確認します。	破損があればポンプを交換 します
ガン	洗浄	毎回の使用後
	引き金の下のニードルに軽油 を数滴注油します。	毎回の使用後

本スプレーヤーの内部駆動部品に水が入らないようにしてください。 機械系統の部品と内部の電子機器が空気で冷却されるように、シールドには開口部があります。これらの開口部に水が入ると、スプレーヤーの誤作動や回復不能な損傷の原因となります。

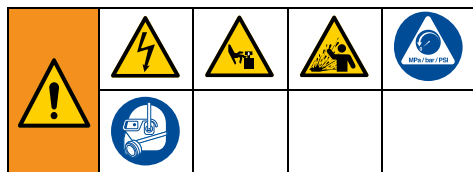
テクスチャホース

毎回のスプレー作業時には、ホースに損傷がないかチェックしてください。ホースのジャケットまたは取り付け金具が損傷している場合、修理を試みるのはおやめください。7.6 m (25 フィート) 未満のホースは使用しないでください。

チップ

- スプレー作業後は毎回、柔らかいブラシでチップを掃除してください。
- テクスチャの摩損性によっては、チップを交換しなければならない場合があります。

トラブルシューティング



1. 点検または修理の前に、**圧力解放手順**、ページ 8 を実施します。
2. 装置を分解する前に、潜在的な問題および原因をすべて確認してください。

問題	原因	解決策
スプレーヤーが起動しない	電源スイッチが入らない	スイッチをオンにします。
	コンセントに電源が供給されていません	別の機器を接続してコンセントをチェックしてください。機器が動作しなければ、別のコンセントを試してください。
	発電機のサイズが不適切です	7500 ワット以上の発電機を使用してください。発電機の要件、ページ 8 を参照してください
	サーキットブレーカがとびました。	ブレーカをリセットします。
ポンプが材料をくみ上げない	エアロック	ガンのエアコントロールバルブを開きます。
	混合物の粘度が高すぎます	水を追加して粘度を低くします。材料粘度ゲージを使用します。
	取り付け金具を緩めます	すべての取り付け金具をチェックし、締めなおします。
	ガンが詰まっています	圧力解放手順 、ページ 8 を実行します。ホースからガンを外します。ガンを清掃します。
	ポンプのホースが摩耗しています	ホースを交換します。1 年ごとにホースを交換することを推奨します。
	ポンプが低温になっています	ポンプを温かい部屋へ移動させ、ウォームアップするか、スプレーヤーに温水を流します。
材料がスプレーヤーの下から出てくる	ポンプのホースが摩耗しています	ホースを交換します。
	取り付け金具を緩めます	すべての取り付け金具をチェックし、締めなおします。
コンプレッサーからのエアが無い	モーターコントロールバルブが閉じている	エアコントロールバルブを開けます。
	電圧が低くなっています	延長コードの長さやゲージを確認してください。推奨と異なる場合は交換してください。接地と電気の要件、ページ 8 を参照してください
	ガンのニードルが詰まっています	ニードルを清掃して再試行してください。
	コンプレッサーが摩耗しています。	コンプレッサーを交換します。認定された Graco Service Center へお問い合わせください。
	ベルトが緩んでいます	コンプレッサーを調整してベルトを締めます。
	ベルトが壊れています	ベルトを交換します
	ラインが接続されていません	ガンとホースへのクイックディスコネクト接続すべてを確認します。
	ホースが損傷しています。	ホースを交換します。

トラブルシューティング

問題	原因	解決策
塗布速度が遅すぎる	材料の粘度が高すぎます	材料の粘度を低くしてください
	ノズルが小さすぎます	大きいノズルに交換します。推奨ノズル選択チャート、ページ 15 を参照してください。
	使用されているエアが多すぎます。	ガンのエアコントロールバルブを一部締めて、エアフローを減らします。
	ポンプのホースが摩耗しています	ホースを交換します。
	ガンが詰まっているか汚れています	圧力解放手順 、ページ 8 を実行します。ガンを清掃します。
	ホースがねじれています	ねじれを無くします。
	ガンが低く調整されています	フロー調整ナットでフロー調整を高くします。
	同じ回路にあるアイテムが多すぎます。	別のアイテムを回路から外します。
	延長コードが長すぎるか、ゲージが間違っています	別の延長コードを使用します。接地と電気の要件、ページ 8 を参照してください
断続的なフロー / スパッタリング	ホッパーの接続が緩んでいます	ガスケットをチェックしてください。接続部を締めます。
	システム内に異物があります	システムを清掃してください。
クイックディスコネクトが接続された状態にならない。	取り付け金具が汚れているか、腐食しています	徹底的に洗浄してください。油に浸します。軽油を数滴塗布します。
ガンが停止しない	ノズルまたはニードルが摩耗しています	圧力解放手順 、ページ 8 を実行します。摩耗した部品を交換します。
	ニードルの経路に異物があります	圧力解放手順 、ページ 8 を実行します。清掃します。
フロー調整ナットで液体が漏れている	シールが壊れています	圧力解放手順 、ページ 8 を実行します。シールを交換します
ニードルが調整されない	ねじが汚れています	ねじを清掃します。
	ガンにノズルがありません。	ノズルをガンに取り付けます。
電源スイッチがオンになっており、スプレーヤーが電源に接続されているのに、モーターが動作せず、ポンプが循環を開始しない。	ガンのエアコントロールバルブが閉じているか、十分に開いていません	エアコントロールバルブを開けます。
	モーターまたはコントロールが損傷している	スプレーヤーを Graco 認定サービスセンターにお持ちください。
	コンセントから電源が供給されていない。	別のコンセントを試します。または、そのコンセントに、正しく動作する器具を挿入してみます。 その建造物の回路ブレーカーをリセットします。またはヒューズを交換します。
	延長コードが損傷している。	延長コードを交換します。接地、ページ 8 を参照のこと。
	スプレーヤーの電気コードが損傷している。	絶縁体やワイヤーが破損していないか確認します。損傷していた場合には電気コードを交換します。

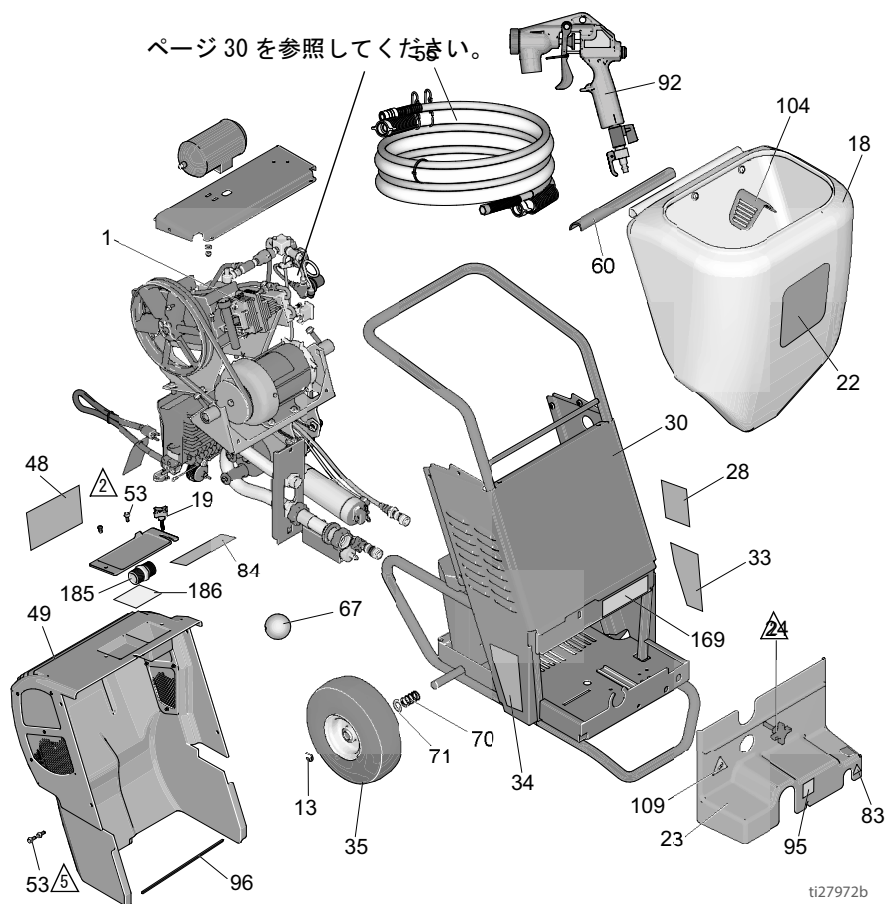
トラブルシューティング

問題	原因	解決策
電源スイッチがオンになっており、スプレーヤーが電源に接続されているのに、モーターが動作せず、ポンプが循環を開始しない。(続き)	材料や水がポンプ内で凍結しています。硬化しています。	コンセントからスプレーを取り外します。凍結していた場合には、完全に溶けるまでスプレーヤーを始動しないでください。さもないと、モーター、制御盤、駆動系が損傷します。 電源スイッチがオフになっていることを確認します。スプレーヤーを温暖な場所に数時間置いておきます。それから電源を接続して、スプレーヤーをオンにします。圧力設定を少しずつ高くして、モーターが始動するか確認します。 材料がスプレーヤーで硬化している場合、ポンプまたは圧力スイッチを交換する必要がある場合があります。スプレーヤーを Graco 認定サービスセンターにお持ちください。
	プライムバルブが詰まっています。	プライムバルブを外し洗浄します。
	ガンが詰まっています。	ガンを分解して清掃します。
ガンの引き金を放してもスプレーヤーが動作を続ける。	圧力スイッチが故障しています。	圧力スイッチを交換します。
	圧縮エアシステムに漏れがある。	漏れを発見します。ガン、ツイストラインホース、内部システムを確認してください。漏れがある取り付け金具をシールするか、ホースを交換します。
	フロースイッチが固定されています。	フロースイッチを交換します。
ガンの引き金を引いてもスプレーヤーが動作しない。	フロースイッチが固定されています。	フロースイッチを交換します。
引き金を離すとスプレーヤーがオンとオフを繰り返す。 または 引き金を引くとスプレーヤーがオンとオフを繰り返す。	圧力スイッチが故障しています。	圧力スイッチを交換します。
	圧縮エアシステムに漏れがある。	漏れを発見します。ガン、ツイストラインホース、内部システムを確認してください。漏れがある取り付け金具をシールするか、ホースを交換します。
	フロースイッチが固定されています。	フロースイッチを交換します。
	チェックバルブが損傷しています。	チェックバルブを交換します。

RTX5000、RTX5500 スプレーヤー部品

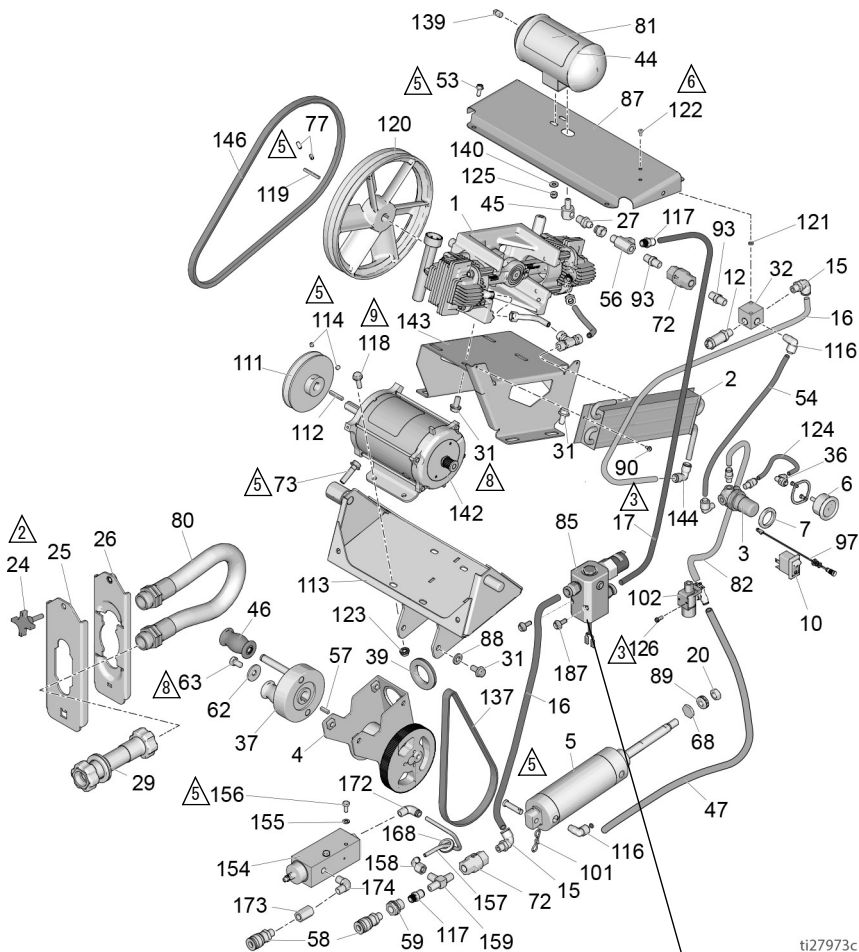
RTX5000、RTX5500 スプレーヤー部品

参照	トルク
	手で締めます
	50 - 70 in-lb (5.7 - 7.9 N・m)



RTX5000、RTX5500 スプレーヤー（続き）

参照	トルク	参照	トルク	参照	トルク
	9-11 in-lb (1 - 1.2 N・m)		50 - 70 in-lb (5.7 - 7.9 N・m)		10-14.5 ft-lb (13.5 - 19.7 N・m)
	手で締めます		40-45 in-lb (4.5 - 5.1 N・m)		
	27 - 32 in-lb (3.1 - 3.6 N・m)		37.5-42.5 ft-lb (51 - 58N・m)		

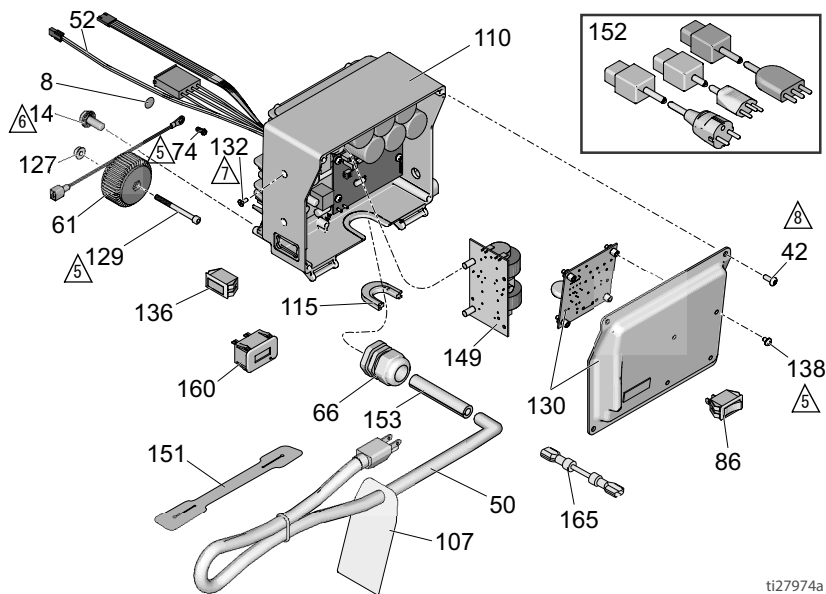


ページ 29 を参照してください。

RTX5000、RTX5500 スプレーヤー部品

RTX5000、RTX5500 スプレーヤー（続き）

参照	トルク	参照	トルク	参照	トルク
	37.5 – 42.5 ft·lb (51 – 57.6 N·m)		200 – 230 in·lb (22.6 – 26 N·m)		40 – 45 in·lb (4.5 – 5.1 N·m)
	15 – 20 in·lb (1.1 – 2.3 N·m)		9 – 11 in·lb (1.0 – 1.2 N·m)		27 – 32 in·lb (3.1 – 3.6 N·m)



ti27974a

RTX5000、RTX5500 スプレーヤー部品

RTX5000、RTX5500 スプレーヤー 部品リスト

参照	部品	説明	数量	参照	部品	説明	数量
1	24S149	キット、修理、コンプレッサー (31、77、119、120、146 を含む)	1	42	16V095	ねじ、機械、セルフタッピン	4
2	24S154	キット、修理、クーラー (90、144、166、167 を含む、ページ 30 に記載されている 15、19、20、21 を含む)	1	44	24S148	キット、修理、アキュムレーター (27、45、125、139、140 を含む)	1
3	118844	レギュレーター、エア	1	45	158962	取付金具、L 字曲り	1
4	17L033	キット、修理、ポンプハウジング	1	46	287321	キット、修理、ローラー	2
5	287323	シリンダー、エア (20、68、89 を含む)	1	47	H	チューブ、エア、1/4	1
6	117720	ゲージ、圧力 (36 を含む)	1	48▲	15H841	ラベル、警告	1
7	115244	ナット、レギュレーター	1	49	17S091	アセンブリ、シールド、リア	1
8	186620	ラベル、シンボル、接地	1	50		コード、電源	1
10	120660	スイッチ、ロッカー	1		15R876	17H581、17K680	1
12	120617	バルブ、圧力、解放	1		17A242	17H578	1
13	120211	リング、保持	2		16M836	17H577、17H578、17H580	1
14	117791	ネジ、キャップ	2		17H708	17H575、17H576、17H579	1
15	121141	取り付け金具、エルボ、スィベル	1		15G958	コードセット、アダプタ、17H578	1
16	H	チューブ、エア、3/8	1		253103	キット、アクセサリ、コードセット、17H577、17H580	1
17	H	チューブ、エア、3/8	1		17L032	17L288、17L292、17L289、20 アンペア	1
18	17P495	ホッパー、15 ガロン (60 を含む)	1	52	17H700	コネクタ、電気	1
19	15D862	ナット、手動	1	53	117633	ネジ、スロット、HWH	9
20	118871	ナット、ロック、1/2-20	1	54	H	チューブ、エア、1/4	1
22		ラベル、ホッパー	1	55		ホース、テクスチャ、2 ライン	1
	17J510	RTX5000px	1		17L005	17H579、17H580、17H581、17K680	1
	17K874	RTX5000pi	1		17J420	その他の全モデル	1
	17J511	RTX5000pi Rental	1	56	116504	取付金具、ティー	1
	17K313	RTX5500pi	1	57	183401	キー、並行	1
	17K314	RTX5500px	1	58	116720	クラブ、クイックディスコ	2
23	287348	シールド、前面	1			ネクト	1
24	108471	ノブ	1	59	104641	取り付け金具、バルクヘッド	1
25	17J295	ブラケット、ホース、外部	1	60	15D366	パッド、絶縁	1
26	17J296	ブラケット、ホース、内部	1	61	24S152	キット、修理、チョーク (74、127、129 を含む)	1
27	156823	フィッティング、ユニオン、スィベル	1	62	108851	ワッシャー、プレーン	1
28▲	17K674	ラベル、警告	1	63	106276	ネジ、キャップ、六角ヘッド	1
29	118885	ホース、連結	1			ブッシング、ストレインリ	1
30	17J684	フレーム、RTX、塗装	1	66	116171	リーフ	1
31	112395	ネジ、キャップ、フランジヘッド	12	67	133990	ボール、スポンジ、35mm	2
32	17J681	マニホールド、空気式	1	68	15D576	スペーサー、クラウン	1
33		ラベル、右	1	70	116411	スプリング、圧縮	2
	17K315	RTX5000pi	1	71	116477	平ワッシャー、ナイロン	2
	17K321	RTX5000pi Rental	1	72	24S146	キット、修理、チェックバルブ	1
	17K316	RTX5000px	1			ネジ、六角ヘッド	2
	17K322	RTX5500pi	1	73	112785	ネジ、スロット、HWH	1
	17K323	RTX5500px	1	74	115498	ネジ、セット、1/4 X 1/2	2
34	17K324	ラベル、左	1	77	120087	ホース、連結、ポンプ	1
35	17K405	ホイール、空気式	2	80	287314	ラベル、smart start	1
36	120653	取付金具、押して接続	1	81	17J933	チューブ、エア、1/4	1
37	287255	キット、修理、ローラー	1	82	H	ラベル、警告	1
39	127282	グロメット、ゴム	1	83▲	15K616	キット、修理、フロースイッチ (9、150、167、171 を含む)	1
				85	17Z245		1

RTX5000、RTX5500 スプレーヤー部品

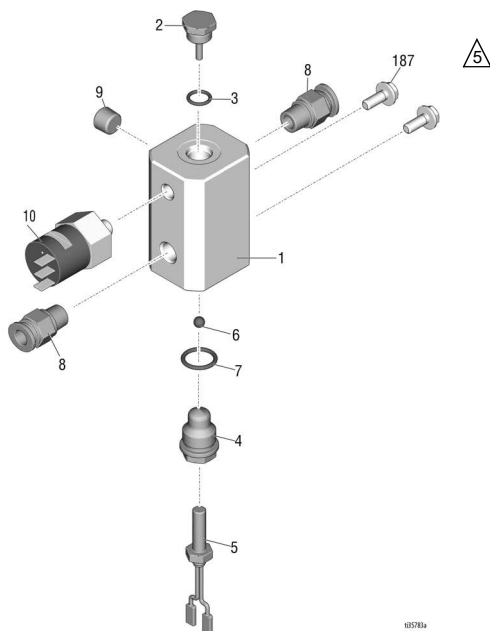
参照	部品	説明	数量	参照	部品	説明	数量
86	120059	スイッチ、ロッカー		140	110755	ワッシャー、プレーン	2
	126029	120V	1	142	24S147	キット、修理、モーター (111、112、114、118、123、 137、146 を含む)	1
87	17J682	230V	1				
88	118866	カバー、上部、塗装	1	143	17J676	ブラケット、コンプレッ	1
89	801012	ワッシャー、フラット、厚	5				
90	103785	グロメット	1	144	17J677	サー	
92		リベット	2			取り付け金具、チューブ、 90° エルボー	1
		ガン、スプレー、テクス				ベルト、V	1
	24S134	チャ		146	17J678	ボード、フィルター、	1
	24S135	内部、pi モデル	1	149	24Z000	17H577、17H578、17H580、 17K680	
93	156971	外部、px モデル	1			ロック、コード、17H577、 17H578、17H580	1
96	17K478	マフラー、ブロンズ、焼結	2	151	121249	ホース、圧力解放、 17H577、17H578、17H580	1
95		グロメット、エッジ	1			バルブ、リモードエア (15、72、155、156、158、 159、172、173、174 を含む) px モデル	1
	17L028	ラベル		155	100016	ワッシャー、ロック、px モデル	2
	17L029	内部、pi モデル	1	156	100270	ネジ、キャップ、六角ヘッ ド、px モデル	2
97	17H703	外部、px モデル	1	157	H	チューブ、エア、1/4、px モデル	1
101	117668	ハーネス、ワイヤ、ライト	1	158	C20350	取り付け金具、エルボー、 90°、px モデル	1
102		ピン、コッター	1	159	113548	取り付け金具、ティー、px モデル	1
		キット、修理、ソレノイド (126 を含む)		160	246013	キット、メーター、時間、 17H576	1
	17K597	120V	1	165	17H648	ワイヤー、ジャンパー、 17H581	1
	24S144	230V	1	169	17L084	ラベル、説明、ポンプ、設 置	1
104	17H705	バッフル、ホッパー	1	170	H	チューブ、エア、3/8	1
109▲	16C394	ラベル、警告	2	171		フィッティング	1
110		キット、修理、コントロー ルボード (14、115、132、 136 を含む)		172	113321	フィッティング、エル ボー、チューブ	1
	24S126	120V	1	173	100175	カップリング、パイプ	1
	24S127	230V	1	174	110249	アダプタ、90° エルボー	1
111	15E588	歯車	1	185	15E359	取り付け金具	1
112	117632	キー、スクエア、3/16	1	186	17X931	ラベル、情報	1
113	17L031	フレイム、モータ	1	187	114182	スクリュー、マッハ、六角 形、フランジ	2
114	100002	ネジ、セット	2				
115	16T547	アダプタ、コード	1				
116	17L559	取り付け金具、チューブ、 90° エルボー	2				
117	17J393	取り付け金具、チューブ、 ストレート	1				
118	112586	ネジ、キャップ、六角ヘッ ド	4				
119	17H649	キー、スクエア、5/32	1				
120	15E410	歯車、ファン	1				
121	100020	ワッシャー、ロック	2				
122	110637	ネジ、機械、パンヘッド	2				
123	110996	ナット、キャップ、フラン ジヘッド	4				
124	H	チューブ、エア、1/4	1				
125	102040	ナット、ロック、六角	2				
126	17J525	ネジ、スロット、HWH	2				
127	127908	ナット、フランジ、120V のみ	1				
129	107404	ネジ、キャップ、120V のみ	1				
130	24S153	キット、修理、インター フェイス (17、42、138 を 含む)	1				
132		ファスナ					
	16T482	ロボット、スナップ、 17H575、17H576、17H579、 17K581	2				
	119228	ネジ、機会、平面、他すべ てのモデル	2				
136	16T483	プラグ、穴、スイッチ	1				
137	17J675	ベルト、同期	1				
138	108860	ネジ、機械、パンヘッド	4				
139	100403	プラグ、パイプ	1				

▲ 交換の危険性と警告ラベル、タグ、および
カードは無料で手に入ります。

フローズイッチアセンブリ

フローズイッチアセンブリ

参照番号	トルク
	3.1 ~ 3.6 N・m (27 ~ 32 in-lb)

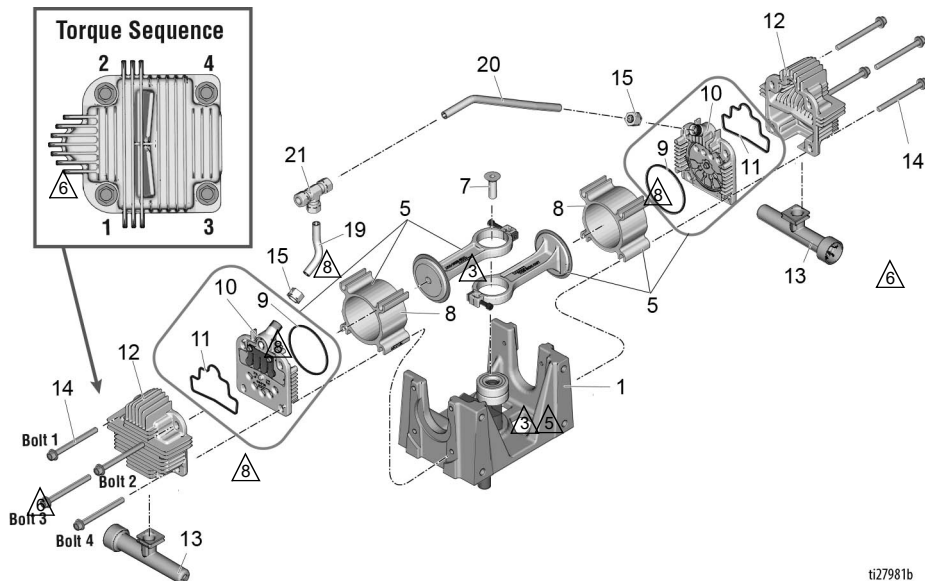


参照番号	部品	説明	数量
	17Z245	キット、修理、フローズイッチ	1
1	19A549	マニホールド、フローズイッチ	1
2	19A550	プラグ、ナイロンボールストップ	1
3	113418	パッキン、o リング	1
4	19A551	プラグ、センサー	1
5	130785	スイッチ、リード、NC	1
6	130786	ボール、磁性	1
7	104444	パッキン、o リング	1
8	17V537	フィッティング、チューブラー、ストレート	2
9	101970	プラグ、パイプ	1
10	127343	スイッチ、圧力	1
187	114182	スクリュー、マッハ、六角形、フランジ	2

コンプレッサーアセンブリ部品

コンプレッサーアセンブリ部品

参照	トルク	参照	トルク
△3	ヘッドボルト (14) を締める前に、ピストン保持ボルトとクランクシャフトボルトを締める必要があります。	△4	165 - 185 ft-lb (18.6 - 20.9 N·m)
△5	50 - 65 in-lb (5.7 - 7.3 N·m)	△8	手で締めてから、さらに 1 回転させます。
△6	120 - 140 in-lb (13.6 - 15.8 N·m) まず、手で位置 4 までキャップネジを締め、その後、図で示す順番を用いてキャップを締めます。		

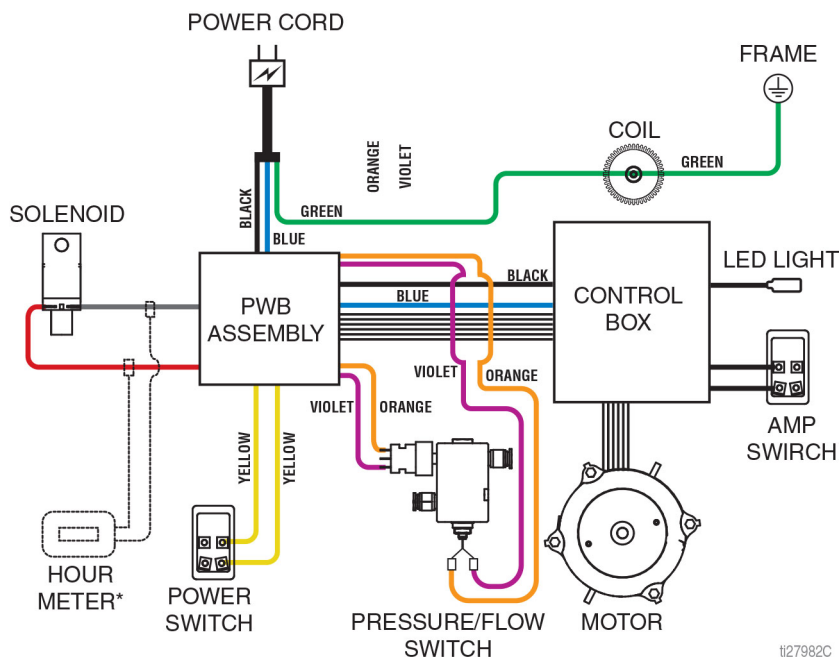


ti27981b

参照	部品	説明	数量	参照	部品	説明	数量
1	17S362	コンプレッサー、ポンプ、アセンブリ	1	14	17H560	ネジ、キャップ、鋸状、フレンジヘッド	8
5	24S150	キット、修理、ピストン、シリンダー (8、9、10、11 を含む)	2	15	17H561	ナット、スリーブで圧縮	2
7	120204	ネジ、機械式、六角ヘッド	1	19	17H635	チューブ、熱交換、左	1
8	17H553	シリンダー、コンプレッサー	2	20	17H636	チューブ、熱交換、右	1
9	17H554	O リング、四角	2	21	17H659	取り付け金具、圧縮、ティ、3/8	1
10	24S131	キット、修理、プレート、バルブ (9、11 を含む)	2		24S151	キット、修理、コンプレッサーリビルド (5、8、9、10、11、12、13、14 を含む、RTX5000、RTX5500 スプレーヤー 部品リストにある 146 を含む)	1
11	17H555	O リング、ヘッド、成形角形	2				
12	24S130	キット、修理、コンプレッサーヘッド (9、10、11 を含む)	2				
13	17H657	フィルター、インテークマフラーチューブ	2				

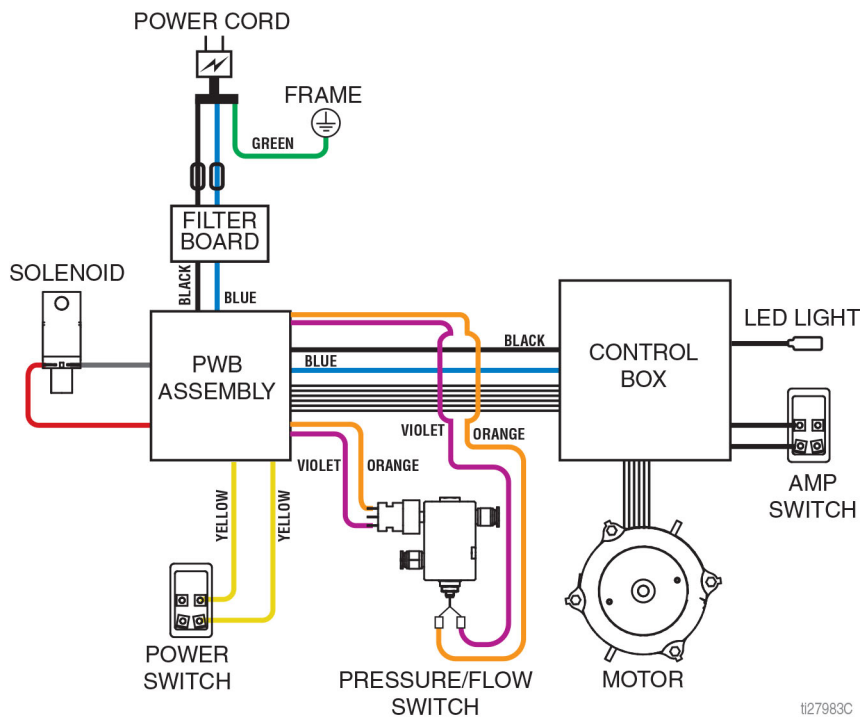
配線図

120V



ti27982C

230V



1127983C

技術的仕様

	米国	メートル
スプレーヤー		
材料ホッパーの容量	15 gal	57 l
テクスチャの最大流量		
RTX5000	5.0 gpm	18.9 lpm
RTX5500	5.5 gpm	20.8 lpm
最大吐出圧力	100 psi	6.9 bar、0.7 MPa
最大エア動作圧	50 psi	3.5 bar、0.35 MPa
コンプレッサーエア排気量		
RTX5000PI		
15 A @ 110 - 120 V or	6.6 cfm @ 20 psi	187 l/m @ 1.3 bar, 0.13 MPa
20 A @ 110 - 120 V	8.6 cfm @ 20 psi	244 l/m @ 1.7 bar, 0.17 MPa
RTX5500PI		
10 A @ 220 - 230 V または 16 A @ 220 - 230 V	7.7 cfm @ 20 psi 9.1 cfm @ 20 psi	218 l/m @ 1.5 bar、0.15 MPa 258 l/m @ 1.8 bar、0.18 MPa
コンプレッサー仕様	オイルレスベルトドライブ	
直流電動モーター（ ブラシレス ）		
RTX5000PI	15 A @ 110 - 120 V または 20 A @ 110 - 120 V	
RTX5500PI	10 A @ 220 - 230 V または 16 A @ 220 - 230 V	
電源コード		
RTX5000	12 AWG、3 線、25 フィート	
RTX5500	14 AWG、3 線、25 フィート	
発電機の最低要件	7500 W	
電源要件	110-120 V、15/20 A、10 220-230 V、10/16 A、10	
寸法		
高さ	39.5 インチ	100 cm
長さ	33.75 インチ	86 cm
幅	22.75 インチ	58 cm
重量（ホースとガンを含む）		
RTX5000PI/RTX5500PI	164 lb.	74.4 kg
RTX5000PX/RTX5500PX	174 lb.	78.9 kg
重量（ガン）	2.3 lb.	1.0 kg
保管温度範囲 ◆❖	-35° ~ 160° F	-1.6° ~ 71° C
使用温度範囲 ✓	40° ~ 115° F	4° ~ 46° C

技術的仕様

		米国	メートル
ノイズ ** (dBa) @ 最大空気圧)			
音圧		81.8 dBa*	
音響パワー		90.9 dBa*	
構築資材			
すべてのモデルの接液材料		真鍮、アルミニウム、プラスチック、ステンレス鋼、メッキ鋼、エラストマー	
注記			
* サイクルごとの起動時圧力および容積は、吸い込み条件、噴射ヘッド、エア圧力、および流体タイプによって変化します。			
** 音圧はスプレー作業中に装置から 1 m (3 フィート) 離れた場所で計測しています。			
ISO 9614 に準拠した音響出力測定。			

- ◆ ポンプ内の水性液体が凍結すると、ポンプが損傷します。
- ❖ 低温で衝撃が加えられると、プラスチック製の部品が損傷する場合があります。
- ✓ 温度が材料の粘度に影響を与え、スプレーヤーのパフォーマンスに影響を与える可能性があります。

Graco 標準保証

Graco は、直接お買い上げ頂けたお客様のご使用に対し、販売日時から、本ドキュメントに記載された、Graco が製造し、かつ Graco の社名を付したすべての装置の材質および仕上りに欠陥がないことを保証します。Graco により公表された特殊的、拡張的または制限的保証を除き、販売日時から起算して 12 ヶ月間、Graco により欠陥があると判断された装置の部品を修理、交換致します。本保証は、Graco の明示の推奨に従って、装置が設置、操作、および保守されている場合にのみ有効です。

誤った設置、誤用、摩擦、腐食、不十分または不適切な保守、怠慢、事故、改ざん、または Graco 製でない構成部品の代用が原因で発生した一般的な消耗、あるいは誤動作、損傷、摩耗については、本保証の範囲外であり、Graco は一切責任を負わないものとします。また、Graco の装置と Graco によって提供されていない機構、付属品、装置、または材料の不適合、あるいは Graco によって提供されていない機構、付属品、装置、または材料の不適切な設計、製造、取り付け、操作または保守が原因で発生した誤動作、損傷、または摩耗については、Graco は一切責任を負わないものとします。

本保証は、Graco 認定販売代理店に、主張された欠陥を検証するために、欠陥があると主張された装置が支払済みで返却された時点で、条件が適用されます。主張された欠陥が確認された場合、Graco はすべての欠陥部品を無料で修理または交換します。装置は、輸送料前払いで、直接お買い上げ頂けたお客様に返却されます。装置の検査により材質または仕上りの欠陥が明らかにならなかった場合は、修理は妥当な料金で行われます。料金には部品、労働、および輸送の費用が含まれる可能性があります。

本保証は、明示または暗示に関わらず特定目的に対する商用性および適合性の保証を含む（ただし必ずしもこれらに限定されない）その他の保証の代わりとします。

保証違反に対して Graco が負う唯一の義務、および購入者への補償は、上記で示された通りとします。購入者は、他の補償（利益の損失、売上の損失、人身傷害、または器物破損による偶発的または結果的な損害、または他のいかなる偶発的または結果的な損失を含むがこれに限定されるものではない）は得られないものであることに同意します。補償違反に関連するいかなる行為は、販売日時から起算して 2 年以内に提起する必要があります。

Graco によって販売されているが、製造されていない付属品、装置、材料、または部品に関しては、Graco は保証を負わず、特定目的に対する商用性および適合性のすべての黙示保証は免責されるものとします。Graco が販売するが製造しない製品（電動モーター、スイッチ、ホースなど）は、製造業者の保証の対象になります。Graco は、これらの保証違反に関する何らかの主張を行う際は、合理的な支援を購入者に提供いたします。

いかなる場合でも、Graco は Graco の提供する装置または備品、性能、または製品の使用またはその他の販売される商品から生じる間接的、偶発的、特別、または結果的な損害について、契約違反、補償違反、Graco の不注意、またはその他によるものを問わず、一切責任を負わないものとします。

Graco 情報

Graco 製品についての最新情報は、www.graco.com をご覧ください。

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

Graco 製品のご注文は、Graco 販売代理店をお問い合わせするか、または電話して最寄りの販売代理店を特定してください。

本文書に含まれるすべての書面データおよび視覚データは公開時に入手できる最新の製品情報を反映しています。

Graco はいつでも予告なしに内容を変更する権利を有します。

取扱説明書原文の翻訳。This manual contains Japanese. MM 3A3265

Graco 本社：ミネアポリス
海外拠点：ベルギー、中国、日本、韓国

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

Copyright 2016, Graco Inc. Graco のすべての製造場所は ISO 9001 に登録されています。

www.graco.com
改訂 E, May 2023