

작동 , 부품



RTX5000 및 RTX5500 텍스처 도장기

3A3281E

KO

수성 재료 전용.

모델 : RTX5000PI, RTX5000PX, RTX5500PI 및 RTX5500PX
0.69MPa(6.9bar, 100psi) 최대 작동 압력



중요 안전 정보

본 설명서와 관련 설명서의 모든 경고와 지침을 읽으십시오 .
제어장치와 장비의 적절한 사용법을 숙지하십시오 .
이 지침을 잘 보관하십시오 .

관련 설명서
건 - 3A3373



ti27921a

순정품 Graco 교체용 부품만 사용하십시오 .
Graco 순정품이 아닌 교체용 부품을 사용하면 보증이 무효화될 수 있습니다 .

PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

목차

모델	3
경고	4
구성품 식별	7
준비	8
감압 절차	8
접지	8
전원 스위치	8
연장 코드	8
발전기 요구사항	8
SoftStart/Smart Start™ 시스템	9
설정	10
재료 호퍼	11
재료 혼합	11
작동	13
호스 적시기	13
시스템 프라이밍	13
텍스처 분무	14
권장 노즐 및 디스크 선택 차트	15
시스템 조정	16
종료 및 청소	18
건	19
재료 호퍼 청소	19
유지보수	20
텍스처 호스	20
팁	20
문제 해결	21
RTX5000, RTX5500 도장기 부품	24
RTX5000, RTX5500 도장기 (계속)	25
RTX5000, RTX5500 도장기 (계속)	26
RTX5000, RTX5500 도장기 부품 목록	27
유량 스위치 어셈블리	29
압축기 어셈블리 부품	30
배선도	31
120V	31
230V	32
기술 사양	33
Graco 표준 보증	35
Graco 정보	36

모델

	VAC	모델	
	120 미국	RTX5000pi	17H575
		RTX5000pi Rental	17H576
		RTX5000pi Rental HD	17K302
		RTX5000px	17H579
	240 미국	RTX5500px	17H581
 Intertek 110474 CAN/CSA C22.2 No. 68 인증 UL 1450 준수	120 미국	RTX5000pi	17L288
		RTX5000pi Rental	17L289
		RTX5000px	17L292
	230 Europe Multi	RTX5500pi	17H577
		RTX5500px	17H580
	230 LA 아시아	RTX5500pi	17H578
		RTX5500px	17K680

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 본문이나 경고 라벨에 이러한 기호가 나타나면 해당 경고를 다시 참조하십시오. 이 섹션에서 다루지 않은 제품별 위험 기호 및 경고는 해당되는 경우 본 설명서 본문에 나타날 수 있습니다.

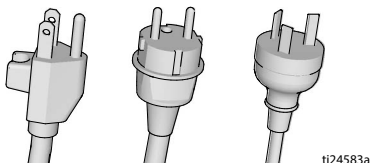
⚠ 경고



접지

이 제품은 접지해야 합니다. 전기 회로 단락이 발생할 경우, 접지가 전류에 대한 탈출 경로를 제공하여 감전의 위험을 줄여줍니다. 이 제품에는 적절한 접지 플러그와 함께 접지 와이어로 구성된 코드가 장착되어 있습니다. 플러그는 관련 지역 규정에 따라 올바르게 설치 및 접지된 콘센트에 꽂아야 합니다.

- 접지 플러그를 잘못 설치하면 감전의 위험이 있습니다.
- 코드나 플러그의 수리 또는 교체가 필요한 경우 접지선을 플랫 블레이드 단자에 연결하지 마십시오.
- 녹색 (노란색 줄이 있거나 없을 수도 있음) 겉 표면의 절연물이 있는 와이어가 접지선입니다.
- 접지 방법을 잘 모르거나 제품이 올바르게 접지되었는지에 관해 의문이 있는 경우 자격 있는 전기 기술자나 정비 요원에게 문의하십시오.
- 제공된 플러그를 개조하지 마십시오. 플러그가 콘센트에 맞지 않으면 자격 있는 전기 기술자가 올바른 콘센트를 설치하게 해야 합니다.
- 이 제품은 공칭 전압이 120V 또는 230V 인 회로용이며, 아래 그림에 나온 플러그와 비슷한 접지 플러그가 있습니다.



- 제품은 플러그와 동일한 구성을 갖는 콘센트에 연결해야 합니다.
- 본 제품에 어댑터를 사용하지 마십시오.

연장 코드:

- 접지 플러그가 있는 3 선 연장 코드와 제품의 플러그를 꽂을 수 있는 접지 콘센트만 사용하십시오.
- 연장 코드가 손상되지 않았는지 확인하십시오. 연장 코드가 필요할 경우 제품이 사용하는 전류를 전달하기 위해 최소 12AWG(2.5mm²) 를 사용하십시오.
- 코드 크기가 기준보다 작으면 라인 전압이 강해지고 전력 손실과 과열이 발생하게 됩니다.

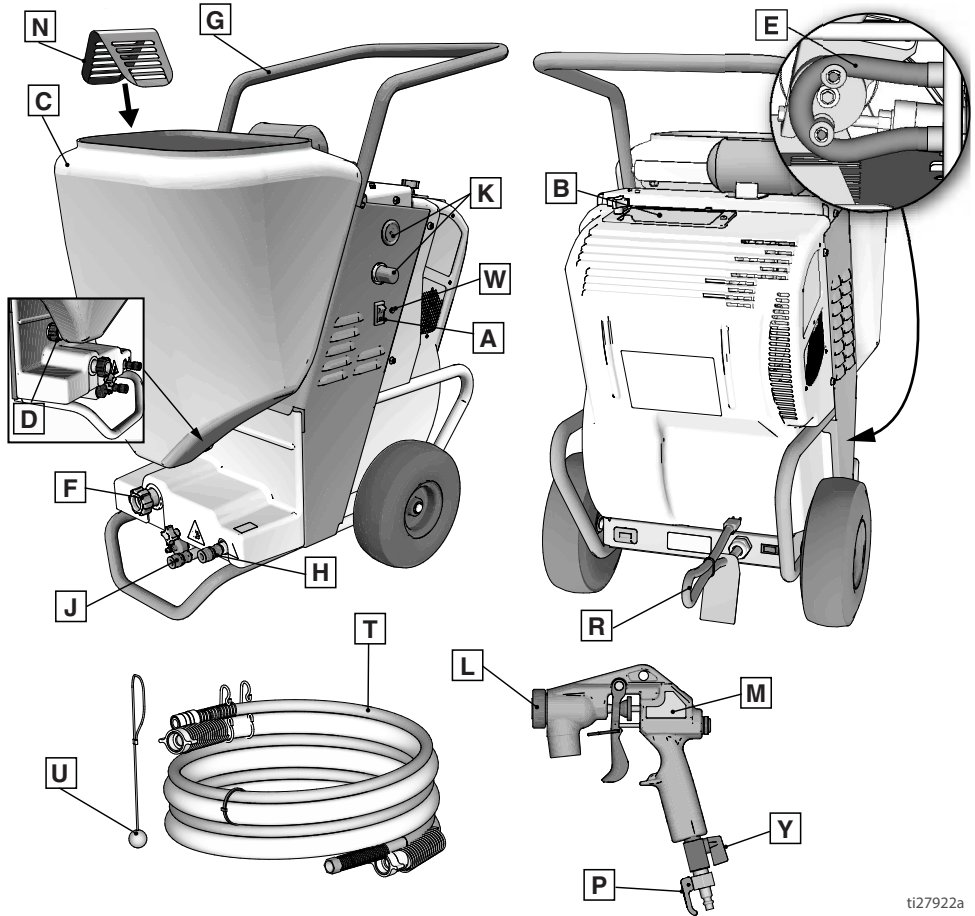
⚠ 경고

  	화재 및 폭발 위험 용제 및 페인트 연기와 같이 작업 구역에서 발생하는 가연성 연기는 발화되거나 폭발할 수 있습니다. 화재 및 폭발을 방지하려면 : • 가연성 재료를 분무하거나 청소에 사용하지 마십시오. 수성 재료만 사용하십시오. • 환기가 잘 되는 장소에서만 장비를 사용하십시오. • 도장기는 스파크를 발생시킵니다. 도장기 부근에서 가연성 액체를 사용하는 경우에는 도장기를 폭발성 증기로부터 6.1m(20ft) 이상 격리시키십시오. • 작업 구역에 용제, 형견 천 및 가솔린을 포함한 찌꺼기가 없도록 유지하십시오. • 작업 구역의 모든 장비를 접지하십시오. 접지 지침을 참조하십시오. • 작업 구역에 소화기를 비치하십시오.
 	장비 오용 위험 장비를 잘못 사용하면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다. • 도장 시에는 항상 적절한 장갑, 눈 보호 장치, 마스크를 착용하십시오. • 어린이 주변에서 작동하거나 분무하지 마십시오. 항상 장비 주변에 어린이가 없도록 하십시오. • 몸을 지나치게 뻗거나 불안정한 지지면 위에 서 있지 마십시오. 항상 안정된 발 디딤과 균형을 유지하십시오. • 작업 중에 반드시 주의를 기울여야 합니다. • 피곤한 상태 또는 약물이나 술을 마신 상태로 장치를 조작하지 마십시오. • 재료 또는 에어 호스를 꼬거나 과도하게 굽히지 마십시오. • Graco 가 지정한 사양을 벗어난 온도나 압력에 호스를 노출하지 마십시오. • 호스를 사용해서 장비를 끌어당기거나 들어 올리지 마십시오. • 장비를 변형하거나 개조하지 마십시오. 변형하거나 개조하면 대리점의 승인이 무효화되고 안전에 위험할 수 있습니다. • 모든 장비는 사용하는 환경에 맞는 등급을 갖고 승인되었는지 확인하십시오.
	화상 위험 장비가 작동되는 동안 가열되는 장비 표면과 유체가 매우 뜨거울 수 있습니다. 심각한 화상을 방지하려면 : • 뜨거운 유체 또는 장비를 만지지 마십시오.
 	감전 위험 이 장비는 접지해야 합니다. 시스템의 접지, 설정 또는 사용이 올바르게 않으면 감전 사고가 발생할 수 있습니다. • 장비를 정비하기 전에 전원을 끄고 전원 코드를 분리하십시오. • 접지된 전기 콘센트만 연결하십시오. • 3 선 연장 코드만 사용하십시오. • 전원 및 연장 코드의 접지된 단자가 손상되지 않아야 합니다. • 비를 맞지 않도록 합니다. 실내에 보관하십시오.

⚠ 경고

 	가압된 장비의 위험 장비, 누출 부위 또는 파손된 구성품에서 흘러나온 유체가 눈에 튀거나 피부에 닿으면 심각한 부상을 입을 수 있습니다. • 분무 / 분배 작업을 중단할 때, 그리고 장비를 세척, 점검 또는 정비하기 전에 감압 절차를 수행하십시오. • 장비를 작동하기 전에 모든 유체 연결부를 단단히 조이십시오. • 호스, 튜브 및 커플링은 매일 점검하십시오. 마모되었거나 손상된 부품은 즉시 교체하십시오.
 	이동 부품의 위험 이동 부품으로 인해 손가락이나 다른 신체 부위가 끼거나 절단될 수 있습니다. • 이동 부품에 가까이 접근하지 마십시오. • 가드 또는 커버를 제거한 상태로 장비를 작동하지 마십시오. • 가압된 장비는 경고 없이 시동될 수 있습니다. 장비를 점검, 이동 또는 정비하려면 먼저 감압 절차를 실시하고 모든 전원을 분리하십시오.
 	플라스틱 부품 청소 용제 위험 많은 용제가 플라스틱 부품을 손상하고 기능을 상실시킬 수 있어 심각한 부상이나 재산적 손해를 초래할 수 있습니다. • 플라스틱 부품이나 압력을 받는 부품에는 수용성 용제만을 사용하십시오. • 여기에 있는 기술 데이터와 기타 모든 장비 지침 설명서를 참조하십시오. 유체 및 용제 제조업체의 안전 데이터 시트(SDS)와 권장사항을 읽으십시오.
	개인 보호 장비 작업 구역에서는 눈 부상, 청각 손실, 독성 연기의 흡입 및 화상을 포함한 심각한 부상을 방지할 수 있도록 적절한 보호 장비를 착용하십시오. 이러한 보호 장비는 다음과 같지만 이에 제한되지는 않습니다. • 보안경 및 청각 보호대. • 유체 및 용제 제조업체에서 권장하는 마스크, 보호복 및 장갑.
	캘리포니아 제안 65 본 제품은 캘리포니아 주에 암, 선천성 기형 또는 기타 생식 장애를 유발하는 것으로 알려진 하나의 화학물질을 함유하고 있습니다. 취급 후 손을 씻으십시오.

구성품 식별



ti27922a

A	ON/OFF 스위치
B	공구 상자
C	재료 호퍼
D	호퍼 연결 / 분리
E	RotoFlex™ II 펌프
F	펌프 호스 배출구
G	핸들
H	에어 호스 배출구
J	보조 에어 호스 흡입구 (px 모델 전용)
K	유체 유량 조절기 및 압력 게이지

L	건 노즐
M	건
N	버퍼 가드
P	프라임 밸브
R	전원 코드
T	호스 - 7.6m(25 피트)
U	재료 두께 게이지
V	청소 (스폰지) 볼
W	ProGuard
Y	공기 제어 밸브
	모델 / 시리얼 태그 (표시되지 않음, 장치의 하단에 있음)

준비

감압 절차

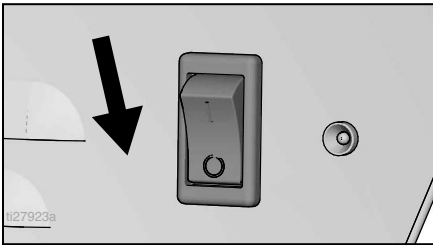


이 기호가 나타날 때마다 감압 절차를 실시하십시오.



수동으로 감압할 때까지 장비는 계속 가압 상태를 유지합니다. 가압된 유체 또는 튀기는 유체로 인한 심각한 부상을 방지하는데 도움을 주기 위해 도장기가 정지될 때마다, 그리고 도장기를 청소하거나 점검하기 전, 장비를 정비하기 전에 **감압 절차**를 실시하십시오.

1. ON/OFF 스위치를 **OFF** 위치로 놓으십시오. 전원이 꺼질 때까지 7 초 정도 기다리십시오.



2. 도장기 플러그를 뽑으십시오.
3. 유체 조절기를 최대한 아래로 돌립니다.
4. 건을 호퍼 또는 폐기물 버킷으로 향하게 하고 모든 공기와 재료 압력이 감소될 때까지 건을 격발합니다.

접지



이 장비는 정전기 스파크나 감전 위험을 줄이도록 접지되어야 합니다. 전기 또는 정전기 스파크는 연기를 발생시켜 점화되거나 폭발할 수 있습니다. 부적절한 접지는 감전을 유발할 수 있습니다. 적절한 접지는 전류에 대한 탈출 경로를 제공합니다.

이 도장기에는 적절한 접지 접촉부와 함께 접지선이 포함되어 있습니다. 플러그는 관련 지역 규정에 따라 올바르게 설치 및 접지된 콘센트에 꽂아야 합니다.

제공된 플러그를 개조하지 마십시오. 플러그가 콘센트에 맞지 않으면 자격 있는 전기 기술자가 올바른 콘센트를 설치하게 해야 합니다.

전원 스위치

도장기의 선택기 스위치를 사용하면 10A/240V 15A120V 또는 16A/240V 또는 20A120V 회로에서 도장기를 작동할 수 있습니다.

120V 도장기

사용 중인 회로 정격에 따른 15A 또는 20A를 선택합니다.

240V 도장기

사용 중인 회로 정격에 따른 10A 또는 16A를 선택합니다.

연장 코드

접지 접촉부가 손상되지 않은 연장 코드를 사용하십시오. 연장 코드가 필요한 경우 3 선 12AWG(2.5 mm²) 이상을 사용하십시오.

참고: 더 가벼운 게이지나 더 긴 연장 코드를 사용하면 도장기 성능이 저하될 수 있습니다.

발전기 요구사항

7500W(7.5KW) 이상

호스 크기 및 길이

시스템은 1 인치 또는 1.25 인치 내경 재료 호스와 3/8 인치 내경 에어 호스로 구성된 7.6m(25 피트) 길이의 호스 세트와 함께 제공됩니다.

SoftStart/Smart Start™ 시스템

“Soft Start” 와 “Smart Start” 비교

- “Smart” 는 방아쇠를 당기고 놓을 때 모터가 시동 및 정지되는 기능을 나타냅니다. 이 기능은 도장기가 완전한 작동 압력 상태를 유지하고 건을 격발할 때 도장기가 즉시 분무할 수 있도록 합니다.
- “Soft” 는 도장기가 펌프를 서서히 시동하는 기능을 나타냅니다. 이 기능은 도장기가 한 동안 유히 상태에 있을 후 방아쇠를 당겼을 때 건에서 큰 재료 "반점" 이 방출되는 현상을 방지합니다.

Soft Start

Soft Start 시스템은 모터 동력 및 에어 실린더를 통해 제어됩니다. 가압 시, 에어 실린더는 롤러를 연동 펌프로 밀어 펌프를 통해 재료를 밀어 냅니다. 모터가 정지되면 스톱 노이드 밸브가 에어 실린더를 감압시켜 롤러가 연동 펌프에서 분리되도록 합니다. 모터가 다시 시동되면 에어 실린더가 충전되고 롤러가 펌프로 이동되는 동안 시간 지연이 있는데, 이것이 “Soft Start” 입니다.

Smart Start

Smart Start 시스템은 탱크와 라인의 압축 공기를 통해 제어됩니다. 건을 격발하면 공기는 라인을 통해 흐르고 플로우 스위치를 엽니다. 또 다른 압력 스위치가 있어 압축 공기 시스템이 작동 압력에 있을 때를 감지합니다. 이 또 다른 압력 스위치를 통해 도장기가 켜지고 (ON) 압축 공기 시스템이 전체 압력으로 충전되면 즉시 도장기를 시동할 수 있습니다. 이 방법은 시스템에 작은 공기 누출이 있을 경우 압축 공기 시스템을 작동 압력으로 유지시켜 줍니다.

설정



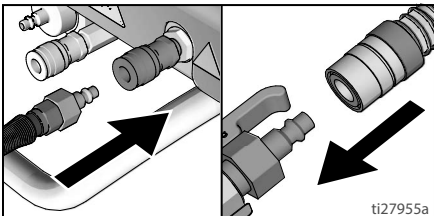
주의

- 도장기를 가압된 상태로 보관하지 마십시오.
- 재료가 펌프, 호스, 건 또는 스프레이 시스템 내부를 마르게 하면 안됩니다. 이로 인해 펌프가 고장 날 수 있습니다.

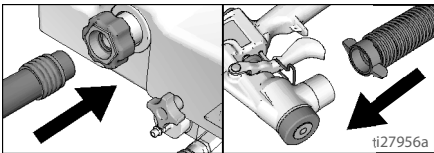
처음 도장기 포장을 풀 때 또는 장기간 보관 후 설정 절차를 수행하십시오.

1. 공기 호스의 한쪽 끝을 분무기 공기 배출구 콕 커넥트에 연결하고 다른 쪽 끝은 건 공기 흡입구 콕 커넥트에 연결합니다.

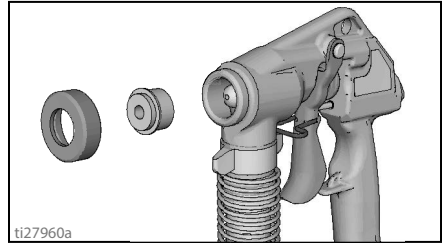
보조 공기가 사용되는 경우 에어 호스의 한쪽 끝단을 하부 도장기 공기 배출구 콕 커넥트와 건 공기 흡입구 콕 커넥트에 연결합니다. 보조 공기원을 도장기의 수 커플러에 연결합니다.



2. 재료 호스의 한쪽 끝단을 재료 배출구에 연결하고 다른 쪽 끝단은 건 재료 흡입구에 연결합니다. 연결부를 확실하게 조입니다.

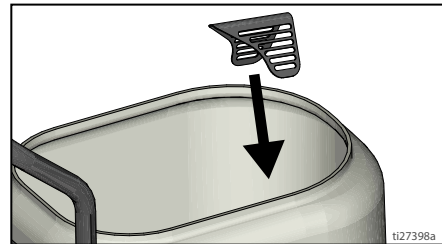


3. 스프레이 노즐을 설치합니다. **권장 노즐 및 디스크 선택 차트**, 15 페이지를 참조하십시오. 노즐을 설치할 때 방아쇠를 당기면 조립이 더 쉬워집니다.



4. 전원 코드를 적절히 접지된 콘센트에 꽂습니다.
5. 버프 가드가 설치되어 있는지 확인합니다.

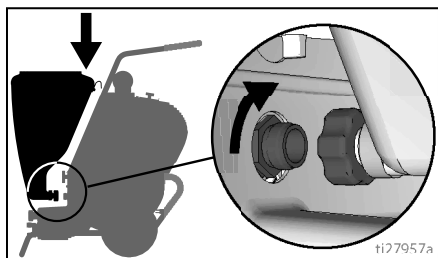
재료를 호퍼에 추가하기 전에 버프 가드를 설치합니다. 소량의 재료만이 호퍼에 남아 있는 경우 버프 가드는 장치가 꺼질 때 재료가 발사되지 못하도록 합니다. 이 재료는 작업자의 눈이나 피부, 공기 중으로 튀길 수 있습니다.



재료 호퍼

호퍼 설치

1. 피팅 위로 호퍼 배출구를 최대한 위치시킵니다.

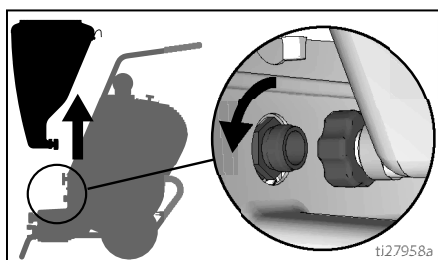


2. 피팅을 손으로 조입니다.

호퍼 분리

재료 호퍼를 분리하여 쉽게 청소할 수 있습니다.

1. 배출구 피팅을 풋니다. 피팅은 손으로 조이므로 풀 때 공구가 필요하지 않습니다.



2. 호퍼를 똑바로 위로 들어 올려 장치에서 분리합니다.

재료 혼합



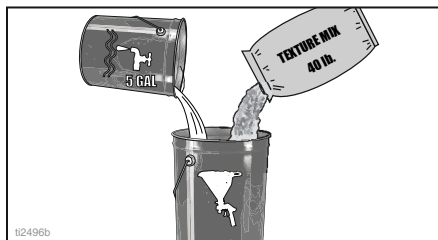
참고: 올바른 재료 혼합이 필수적입니다. 혼합물이 너무 진하면 펌프가 작동하지 않습니다. 수성 재료만 사용하십시오.

- 호퍼에 붓기 전에 별도의 용기에서 재료를 혼합합니다.
- 재료 두께 게이지를 사용하여 혼합물이 분무하기에 충분히 묽은지 확인합니다.
- 재료 두께 게이지는 재료가 펌프를 통과하기에 충분히 묽은지만 확인합니다. 일부 용도 또는 더 높은 속도의 경우 더 묽은 혼합이 필요할 수 있습니다.
- 더 진한 재료가 필요한 경우 먼저 펌프 성능을 테스트합니다. 그런 후 테스트 패턴을 분무해 봅니다.
- 최상의 결과를 위해 재료 백의 일부분을 사용하지 마십시오.

1. 별도의 용기에 재료와 물을 혼합합니다.

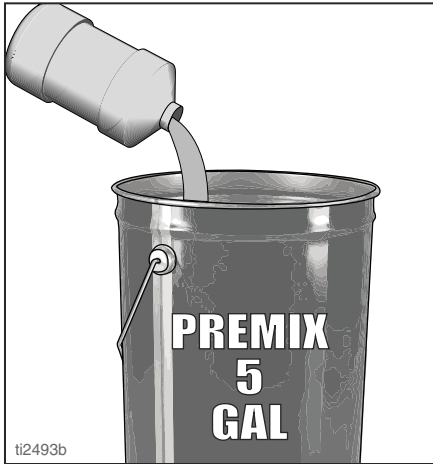
건조 혼합 - 18kg(40lb) 백

백에 있는 제조업체 지침에 따라 텍스처 재료와 물을 주의 깊게 혼합합니다.

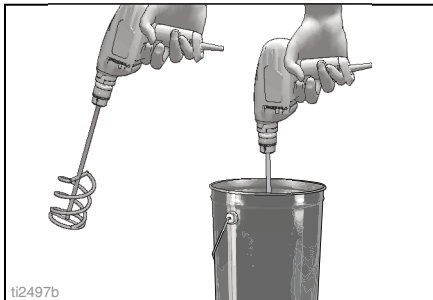


사전 혼합

약 1.9~3.8 리터 (2~4 쿼트) 의 물을 사전 혼합물의 18.9 리터 (5 갤런) 버킷에 서서히 추가합니다.



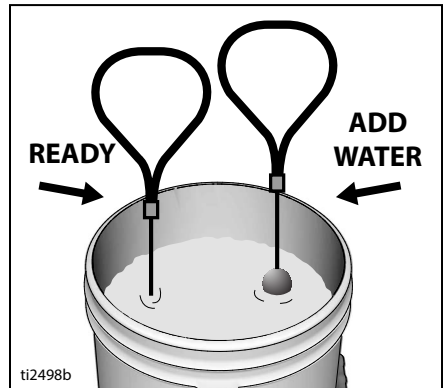
2. 믹싱 패들과 함께 0.5 인치 변속 드릴을 사용하여 혼합물을 부드럽고 덩어리가 없어질 때까지 저어 줍니다.



3. 천장 텍스처는 최소 15 분이면 응고될 수 있습니다. 그러면 사용하기 전에 다시 혼합합니다.
4. 텍스처 재료가 완전히 혼합되면 재료 두께 게이지의 볼 끝단을 혼합물 표면 위에 가볍게 놓습니다.

참고: 정확한 테스트를 위해 게이지는 항상 건조하고 청결해야 합니다.

5. 재료 위의 볼을 관찰합니다. 재료가 분무하기에 충분할 정도로 묽으면 볼은 10 초 내로 혼합물 속으로 완전히 가라앉습니다.



6. 볼이 10 초 내로 완전히 가라앉지 않으면 물을 추가하고 저어준 후 다시 테스트해 봅니다.

작동

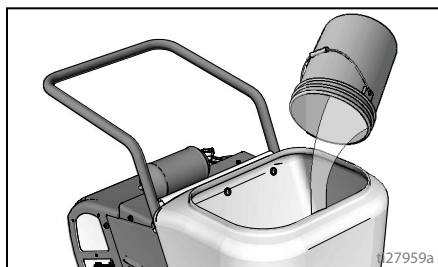
최상의 분무 환경을 위해 항상 설정 및 작동 과정을 따릅니다. 이렇게 하면 재료와 도장기가 바로 분무할 수 있는 준비를 갖추게 되어 성공적인 작업이 이루어질 수 있습니다.



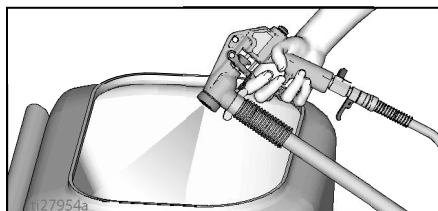
호스 적시기

침전물을 세척할 때는 항상 호스 내부를 적셔서 텍스처 재료가 호스를 채우지 않도록 하십시오.

1. 재료 호퍼에 3.8 리터 (1 갤런) 의 물을 붓습니다.



2. 건 공기 조절 밸브를 엽니다.
3. ON/OFF 스위치를 ON 위치로 놓으십시오. 건을 호퍼로 향하게 하고 건을 격발하여 물을 몇 분 동안 순환시켜 재료 호스의 내부가 젖도록 합니다.



4. 호퍼에서 물이 없어지고 모든 물이 호스와 펌프 시스템에서 제거될 때까지 건을 쓰레기통으로 격발합니다.

주의

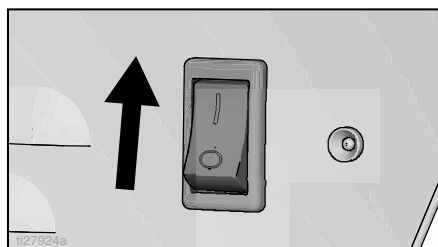
펌프 손상을 방지하기 위해 추운 날씨에 재료를 추가하거나 장치를 시동하기 전에 펌프를 따뜻한 물로 구동시킵니다.

시스템 프라이밍

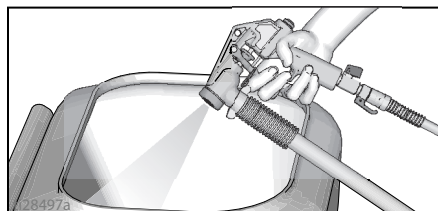
도장기 내부에 있는 공기 흐름 센서에서 감지할 경우 시스템은 건에서 공기 흐름을 인식합니다.

기본적인 방법

1. ON/OFF 스위치를 ON 위치로 놓으십시오.
2. 소량의 공기가 건을 통과하여 재료와 함께 흘러 들어갈 수 있도록 건 공기 조절 밸브를 살짝 엽니다. 그러면 재료에 압력이 가해져 흐를 수 있게 됩니다.



3. 건을 호퍼로 향하고 건을 격발합니다.

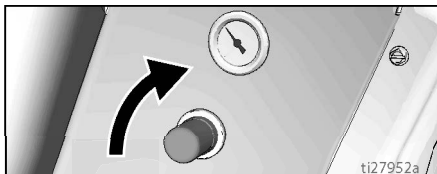


작동

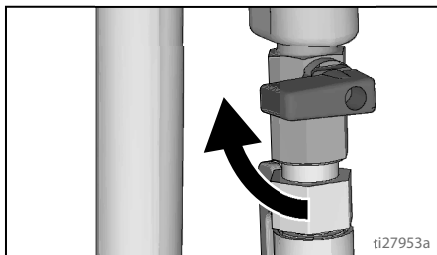
대체 방법 (프라임 밸브 사용)

건을 통해 공기와 재료가 흐르지 않도록 하려면 이 방법을 사용합니다.

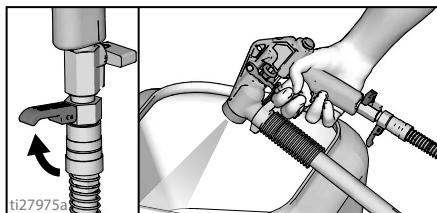
1. ON/OFF 스위치를 **ON** 위치로 놓으십시오.
2. 필요하면 유체 유량 조절기를 위로 돌립니다.



3. 건 공기 조절 밸브를 닫습니다.



4. 프라임 밸브를 열어 흐름을 시작합니다. 건을 호퍼로 향하고 건을 격발합니다.



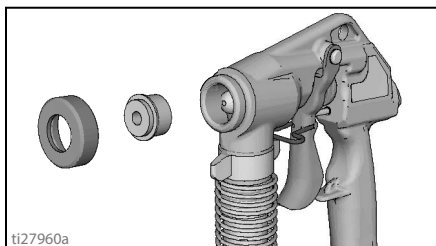
주의

프라임 밸브를 과도하게 또는 너무 오래 사용하면 재료가 건 공기 통로로 역류하여 막히거나 건 공기 조절 밸브 고장을 일으킬 수 있습니다.

에어 호스 피팅이 뜨거워질 수 있습니다. 에어 호스를 분리하기 전에 도장기를 15 분 동안 식힙니다.				

텍스처 분무

1. 준비한 텍스처 재료로 호퍼를 채웁니다.
2. 노즐 또는 노즐과 디스크를 설치합니다. **권장 노즐 및 디스크 선택 차트**, 15 페이지를 참조하십시오.



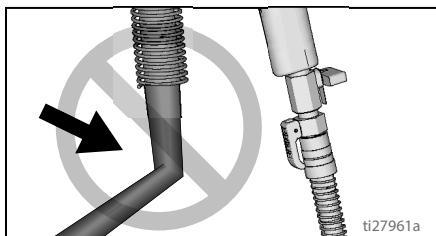
3. 건 공기 조절 밸브를 엽니다. 프라임 밸브가 닫혀 있는지 확인합니다.

주의

니들에 재료가 끼일 수 있으므로, 장시간 동안 건 공기 조절 밸브가 닫혀 있을 때에는 건에서 재료가 흘러나오지 않게 하십시오.

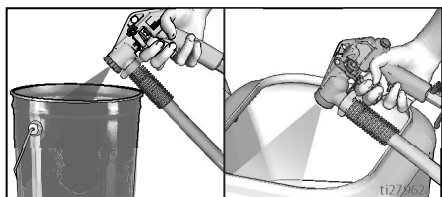
니들이나 건 공기 통로에 재료가 들어가면 즉시 물로 세척하십시오.

4. 유체 흐름에 방해가 될 수 있는 25 피트 재료 호스의 꼬임 여부를 검사합니다.

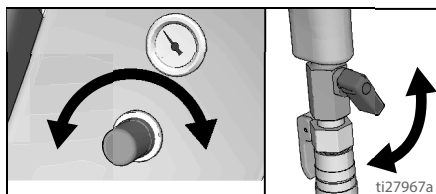


5. **재료 혼합**, 11 페이지를 따릅니다.

6. 통 안으로 건을 격발합니다. 노즐에 텍스처 재료가 보이면 건을 호퍼로 옮긴 후 텍스처 재료가 끊김 없이 일정하게 나올 때까지 순환시키십시오.



8. 균일한 분무 패턴을 얻으려면 건의 공기 조절 밸브 및 유량 조정 너트를 조정합니다. 원하는 패턴이 얻어지지 않으면, 노즐을 교환하고 **권장 노즐 및 디스크 선택 차트**, 15 페이지를 참조하십시오.



7. 적절한 분무 패턴과 펌프 및 건 조정에 대해서는 **시스템 조정**, 16 페이지를 참조하십시오.

권장 노즐 및 디스크 선택 차트

응용 분야	노즐 크기 ²	공기 볼륨 ¹	응용 분야	노즐 크기 ²	공기 볼륨 ¹
안개	3mm	높음	녹다운	6-12mm	낮음
시물레이션된 어쿠스틱	4mm	중간 - 높음	텍스처된 엘라스토메트릭	8-12mm	높음 ³
	6mm		플라스틱	8-10mm	높음 ³
	8-10mm		EIFS	8-12mm	높음 ³
오렌지 껍질	3-4mm	중간 - 높음	치장 벽토	10-12mm	높음 ³
	4-8mm		녹다운	6-12mm	낮음
튀김 방지 코팅	6-8mm	낮음 - 중간			
	6-10mm				

¹ 건 공기 조절 밸브를 사용하여 공기량을 조절합니다.

² 재료 볼륨을 늘리려면 더 큰 구멍의 팁을 사용해 보십시오.

³ 일부 재료에는 수율 개선을 위해 추가적인 외부 공기가 필요합니다.

외부 공기 후크업 키트 287328 을 사용하십시오.

WideTex™ 디스크

응용 분야	WideTex 디스크		노즐 (mm)	공기 볼륨
	표준	경화		
시물레이션된 어쿠스틱 - 미세	W6	W6H	4	높음
- 중간	W8	W8H	6	높음
- 거칠	W10	W10H	8- 10	높음
안개	W4	W4H	3	높음
오렌지 껍질	W4 또는 W6	W4H 또는 W6H	3 - 8	중간 - 높음
튀김 방지 코팅	W6 또는 W8	W6H 또는 W8H	6 - 10	낮음 - 중간
녹다운	W6 또는 W8	W6H 또는 W8H	6 - 8	낮음

시스템 조정

충분한 유체 출력 (볼륨 및 압력) 및 우수한 무화가 무화 공기, 재료 두께 / 재료 흐름, 노즐 선택의 균형을 이루게 하는 요소입니다. 응용 분야의 올바른 균형을 위해서는 원하는 결과를 얻을 수 있도록 실험이 필요합니다. 건 조정 시 이러한 중요 사항을 염두에 두십시오.

- 해당 분야에 맞는 올바른 노즐을 선택하려면 재료의 뭉친 크기와 스프레이 패턴의 거친 정도를 고려하십시오. 노즐 크기가 클수록 패턴 크기도 커집니다. **권장 노즐 및 디스크 선택 차트**, 15 페이지를 참조하십시오.

- 건 공기 조절 밸브를 완전히 열어 도장기를 시동합니다. 필요한 경우 양호한 분무 패턴이 얻어질 때까지 건 공기 조절 밸브를 서서히 닫습니다. 스프레이 건에 최소 공기량을 사용하여 적절한 분무 패턴을 얻고 되튀김을 최소화합니다.

+ 분무 패턴을 판지에서 테스트하십시오. 건을 표면에서 45.7~76.2cm(18~30 인치)로 유지합니다. 대부분의 응용 분야에서 이 분무 거리를 사용합니다.

+ 노즐로 분무 시 원형 동작에서 각 스트로크의 50% 만 중첩되도록 합니다.

+ 노즐과 디스크로 분무 시 선형 동작에서 각 스트로크의 50%만 중첩되도록 합니다.

- 재료 흐름은 유체 흐름 조절기 노브로 조절되며 게이지에 표시됩니다. 건 공기 유량은 건 핸들에 있는 공기 조절 밸브를 사용하여 조절합니다.

+ 공기 조절 밸브를 열면 건을 통한 공기 유량이 증가하며 펌프를 통한 텍스처 재료 유량은 감소됩니다.

+ 공기 조절 밸브를 닫으면 건을 통한 공기 유량이 감소하며 펌프를 통한 텍스처 재료 유량은 증가합니다.

재료 흐름 감소가 필요한 경우

다음 방법들 중 하나 또는 조합하여 사용해 봅니다.

- 공기 조절 밸브를 엽니다.
- 건 흐름 조정 너트를 시계 반대 방향으로 돌려 흐름을 줄입니다.
- 더 작은 노즐을 사용합니다.

재료 흐름 증가가 필요한 경우

다음 방법들 중 하나 또는 조합하여 사용해 봅니다.

- 공기 조절 밸브를 닫습니다.
- 건 흐름 조정 너트를 시계 방향으로 돌려 흐름을 늘립니다.
- 더 묽은 재료 혼합물을 사용합니다.
- 더 큰 노즐을 사용합니다.

건 방아쇠에서의 재료 폭증 방지

건 격발을 중지하면 시스템에서 압력이 증가합니다. 초기 건 격발에서 재료 폭증을 방지하는 방법:

- 처음으로 방아쇠를 당길 때 분무 중인 표면에서 떨어져 건을 조준합니다.
- 처음으로 분무를 시작한 경우 표면에서 건이 떨어진 상태를 유지하고 표면에 점차적으로 접근하는 방법으로 작업합니다.
- 건을 계속 움직입니다.
- 분무를 시작한 후 가능한 적게 건을 격발합니다.

균일한 분무를 위해

방아쇠 안전장치를 사용하여 방아쇠를 열린 상태로 유지하고 피로도를 줄입니다.

재료 농도를 정기적으로 확인합니다.

필요에 따라 재료를 확인하고 묽게 하여 적절한 농도를 유지합니다. 재료는 응고되어 진하게 되고 생산이 지연될 수 있습니다. 정기적으로 저어 줍니다.

Smart Start/Soft Start 작동

Smart Start

다음 조건에서 도장기가 시동됩니다.

- 새 도장기를 전원에 연결하고 ON/OFF 스위치를 ON 으로 설정합니다.
- 건이 격발되고 공기 조절 밸브가 충분히 열립니다.
- 시스템에 작은 누출이 있고 압력이 압력 스위치 설정 미만으로 떨어집니다. 이것이 무작위 작동으로 보일 수 있습니다.
- 블리더 건이 사용될 때.
- 도장기가 꺼진 (OFF) 후 다시 켜지는 (ON) 동안 건을 격발하여 감압한 경우.
- 프라임 밸브가 열립니다.
- 트윈 라인 호스에서 호스 결함 (누출) 이 있습니다.

Soft Start

- Soft Start 시스템이 작동하는지 확인할 수 있는 가장 쉬운 방법은 재료를 분무해 보는 것입니다.
- 초기에 격발할 때 건에서 소량의 재료가 흘러 나오고 재료의 볼륨이 완전 분무로 서서히 증가하면 시스템이 적절히 작동 하는 것입니다.

참고 : 건을 격발했을 때 모터가 작동합니다. 도장기는 건 방아쇠를 놓을 때 펌프 작동이 중지되도록 설계되었습니다.

ProGuard

이 도장기는 고전압 및 저전압으로부터 자체 보호됩니다. 도장기가 너무 낮거나 너무 높은 전원에 연결된 경우 도장기는 작동을 중지합니다. 이 표시등에는 세 가지 작동 상태인 켜짐 (ON), 깜박임, 꺼짐 (OFF) 이 있습니다.

오류 코드	정의
	표시등이 켜짐 (ON) 장치에 전원이 공급되고 정상적으로 작동합니다.
	표시등이 깜박임 도장기의 전압 공급이 너무 낮거나 너무 높고 적절한 전압 공급장치에 연결될 때까지 작동되지 않습니다.
	표시등이 꺼짐 (OFF) 도장기에 전원이 공급되지 않거나, 전압 공급장치가 아닌 다른 오류가 발생합니다.

주의

도장기 핸들은 도장기를 밀고 당기는 용도로만 사용됩니다. 도장기 핸들로 장치를 들어 올리지 마십시오. 도장기가 손상될 수 있습니다.

종료 및 청소

종료 및 청소

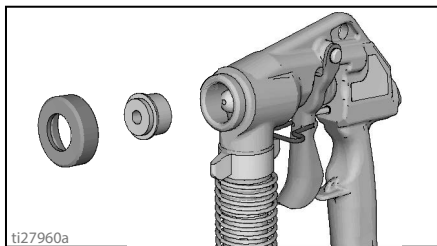


참고: 다음 재료를 사용할 때 펌프와 호스를 깨끗한 상태로 유지합니다. 더러운 펌프는 마감으로 텍스처 입자를 방출시킬 수 있습니다.

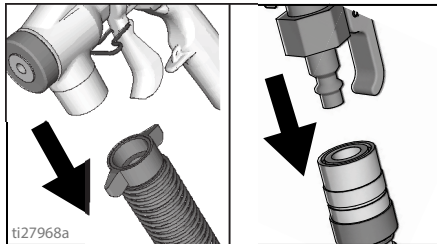
- 펌프 수명을 연장시키려면 분무하지 않을 때 ON/OFF 스위치를 OFF로 설정합니다.
- 재료 호스를 분리하기 전에 **감압 절차**, 8 페이지를 실시합니다. 호스에 재료가 없는지 확인합니다.
- 도장기가 양호한 작동 상태를 유지하도록 항상 철저히 청소하고 올바르게 보관을 준비합니다.

분무 작업을 마친 경우:

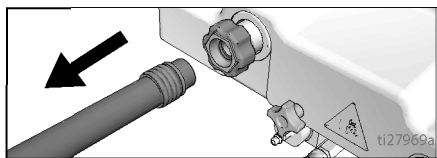
1. 텍스처 재료 대부분이 호퍼에서 제거될 때까지 남아 있는 재료를 버킷으로 배출시킵니다.
2. 깨끗한 물로 재료 호퍼를 채웁니다.
3. 건에서 노즐을 분리합니다. 텍스처 혼합물 대부분이 호스에서 빠져 나올 때까지 버킷으로 건을 격발합니다. 건이 깨끗해질 때까지 물이 건을 통해 흐르도록 합니다.



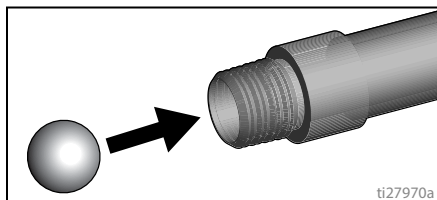
4. 공기가 노즐을 통과하도록 건 공기 조절 밸브를 열어 남아 있는 재료를 제거합니다.
5. 건에서 에어 라인과 재료 호스를 분리합니다.



6. 분무기에서 재료 호스를 분리합니다.



7. 재료 호스에 스폰지 볼을 넣습니다.



8. 재료 호스를 도장기에 연결합니다.
9. 2 갤런 (8 리터)의 깨끗한 물을 호퍼에 붓습니다.
10. 재료 호스의 끝단을 폐기물 버킷에 넣습니다.
11. ON/OFF 스위치를 ON 위치로 놓으십시오. 도장기에 전원이 들어올 때까지 기다립니다.
12. 스폰지 볼이 호스에서 나올 때까지 도장기에 물을 순환시킵니다.
13. 스폰지 볼을 회수하고 깨끗한 물로 청소합니다.
14. 물 버킷에 물을 분무하여 재료 호퍼를 비웁니다.
15. ON/OFF 스위치를 OFF 위치로 놓으십시오.

16. 건 공기 조절 밸브를 엽니다. **감압 절차**, 8 페이지를 실시합니다.
17. 모든 구성품 청소를 마칩니다. 니들의 공기 통로는 항상 청결하게 유지하고 재료가 붙어 있지 않도록 하십시오. 건 내부부를 청소합니다.

참고: 부드러운 브러시를 사용하여 재료 위에 건조된 부분을 훑어 놓습니다.

건

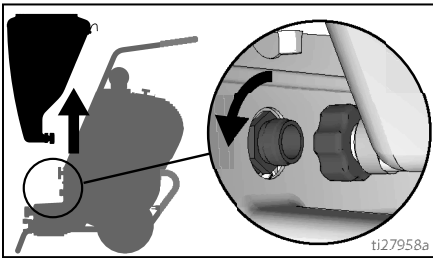
나중에 사용할 때 적절한 건 기능을 보장하려면 니들 구성품을 분리해서 청소한 후 다음 부위에 라이트 오일 몇 방울을 바릅니다.

- 에어 호스 콕 커넥트
- 재료 호스 연결부
- 공기 차단 니들 재료 니들 니들 분리/수리에 대해서는 건 설명서를 참조하십시오.

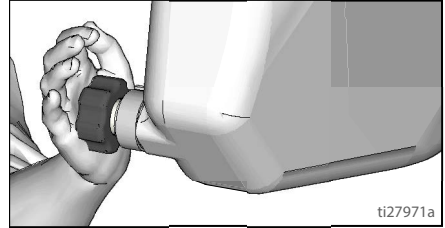
재료 호퍼 청소

재료 호퍼를 분리하여 쉽게 청소할 수 있습니다.

1. 하단 피팅 풀기



2. 호퍼를 똑바로 위로 들어 올려 장치에서 분리합니다.
3. 손으로 재료 호퍼의 하단에 있는 개구부를 막습니다.



4. 청소를 위해 호퍼를 청소 구역으로 가져갑니다.
5. 재료 호퍼 청소 후 도장기의 피팅에 맞추어 도장기 위에 놓습니다.
6. 피팅을 손으로 조입니다.

주의

온도가 빙점 미만 일 때 장치에 물이나 재료가 남아 있으면 모터 손상이나 펌프 시동 지연을 일으킬 수 있습니다. 장치가 동결되지 않도록 하십시오.

물과 재료가 장치에서 완전히 배출되었는지 확인하는 방법:

1. 도장기에서 재료 호스를 분리합니다.
2. 도장기에서 펌프 호스를 분리합니다. 호스를 비우고 다시 설치합니다.
3. 호퍼를 분리하고 배출시킵니다.

유지보수

도장기가 적절하게 작동하도록 하기 위해서는 일상적인 유지보수가 중요합니다. 유지보수는 도장기를 계속 작동시키는 일상적인 작업을 실시하는 것을 포함하며 향후 문제를 방지합니다.



구성품	작업	간격
도장기	모터 차폐 환기구가 막혔는지 검사합니다.	매일 또는 분무할 때마다
호스	마모 및 / 또는 손상이 있는지 점검합니다.	일일
	시스템에서 완전히 배수합니다.	사용 후마다
에어 호스 및 재료 호스 연결부	라이트 오일 몇 방울을 추가합니다.	일일
RotoFlex HD 펌프	세척	일일
	나사산 연결부가 마모되었는지 점검합니다.	고장 발생 시 펌프 호스 교체
건	청소	사용 후마다
	방아쇠 아래의 니들에 라이트 오일 몇 방울을 추가합니다.	사용 후마다

이 도장기의 내부 구동 부품이 물에 닿지 않도록 보호하십시오. 실드의 개구부는 내부의 기계 부품과 전자 장치를 냉각시키는 역할을 담당합니다. 이러한 구멍에 물이 들어가면 도장기가 오작동하거나 영구적으로 손상될 수 있습니다.

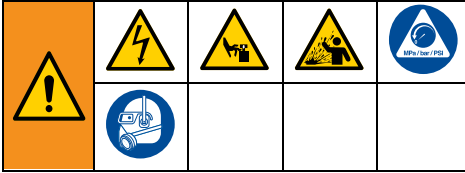
텍스처 호스

분무할 때마다 호스가 손상되지 않았는지 확인합니다. 호스 재킷이나 피팅이 손상된 경우 호스를 수리하지 마십시오. 7.6m(25ft) 보다 길이가 짧은 호스를 사용하지 마십시오.

팁

- 분무 후 항상 소프트 브러시를 사용하여 팁을 청소합니다.
- 팁은 텍스처의 마멸에 따라 교체가 필요할 수 있습니다.

문제 해결



1. 점검하거나 수리하기 전에 **감압 절차**, 8 페이지를 실시하십시오.
2. 장치를 분해하기 전에 발생할 수 있는 모든 문제와 원인을 확인하십시오.

문제점	원인	해결 방안
도장기가 작동하지 않습니다.	스위치가 켜져 있지 않습니다.	스위치를 켜십시오.
	벽면 콘센트에 전원이 들어오지 않습니다.	다른 기기를 꽂아 보아 콘센트를 점검합니다. 기기가 작동하지 않으면 다른 콘센트를 사용해 봅니다.
	잘못된 크기의 발전기	7500 와트 이상의 발전기를 사용합니다. 발전기 요구사항 (8 페이지) 을 참조하십시오.
	회로 차단기가 트립됩니다.	차단기를 리셋하십시오.
펌프가 재료를 펌핑하지 않습니다.	공기 차단	건의 공기 조절 밸브를 엽니다.
	혼합물이 너무 진합니다.	물을 추가하여 재료를 묽게 합니다. 재료 두께 게이지를 사용합니다.
	느슨한 피팅	모든 피팅을 점검하고 다시 조입니다.
	막힌 건	감압 절차 , 8 페이지를 실시합니다. 호스에서 건을 분리합니다. 건을 청소합니다.
	펌프 호스가 마모되었습니다.	호스를 교체합니다. 권장된 호스 교체 - 1 년 1 회.
	펌프 냉각	펌프를 따뜻한 공간으로 옮기고 예열하거나 뜨거운 물을 도장기에 흐르게 합니다.
재료가 도장기 하단에서 빠져 나옵니다.	펌프 호스가 마모되었습니다.	호스를 교체합니다.
	느슨한 피팅	모든 피팅을 점검하고 다시 조입니다.
압축기에서 공기가 나오지 않습니다.	건 공기 조절 밸브가 닫힘	건 공기 조절 밸브를 엽니다.
	낮은 전압	연장 코드 길이 및 게이지를 점검합니다. 권장사항과 다르면 교체합니다. 접지 및 전기 요구사항 (8 페이지) 을 참조하십시오.
	건 니들이 막혔습니다.	니들을 청소하고 다시 시도합니다.
	마모된 압축기	압축기를 교체합니다. 자격 있는 Graco 서비스 센터에 문의합니다.
	느슨한 벨트	압축기를 조정하여 벨트를 조입니다.
	끊어진 벨트	벨트를 교체합니다.
	연결되지 않은 라인	건과 호스의 모든 쿼 디스커넥트 연결부를 점검합니다.
	손상된 호스.	호스를 교체합니다.

문제 해결

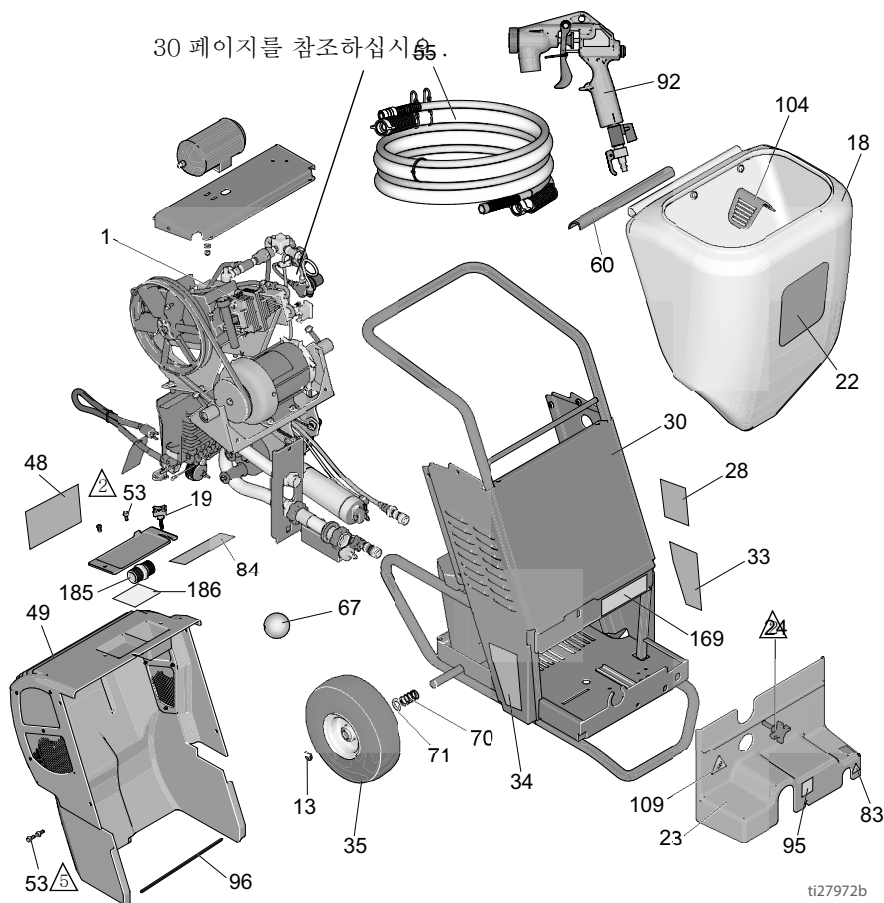
문제점	원인	해결 방안
도로 속도가 느립니다.	재료가 너무 진합니다.	재료를 묽게 합니다.
	너무 작은 노즐	더 큰 크기의 노즐로 교환합니다. (권장 노즐 선택 차트(15 페이지)를 참조하십시오.)
	너무 많은 공기가 사용되고 있습니다.	건 공기 조절 밸브를 부분적으로 닫아 공기 유량을 줄입니다.
	펌프 호스 마모	호스를 교체합니다.
	막히거나 더러운 건	감압 절차 , 8 페이지를 실시합니다. 건을 청소합니다.
	꼬인 호스	호스 꼬임을 풀어줍니다.
	건 조절이 너무 낮게 설정되어 있습니다.	흐름 조정 너트를 사용하여 흐름 조절을 늘립니다.
	동일한 회로에 품목이 너무 많습니다.	회로에서 다른 품목을 빼냅니다.
	연장 코드가 너무 길거나 게이지가 잘못되었습니다.	다른 연장 코드를 사용합니다. 접지 및 전기 요구사항(8 페이지)을 참조하십시오.
간헐적인 흐름 / 스퍼터링	호퍼 연결이 확실하지 않습니다.	개스킷을 점검합니다. 연결부를 조입니다.
	시스템 내 잔해물	시스템을 청소합니다.
쿼 커넥트가 계속 연결되어 있지 않습니다.	더럽거나 부식된 피팅	철저히 청소합니다. 오일에 담급니다. 라이트 오일을 몇 방울 추가합니다.
건이 차단되지 않습니다.	마모된 노즐 또는 니들	감압 절차 , 8 페이지를 실시합니다. 마모된 부분을 교체합니다.
	니들 경로 내 잔해	감압 절차 , 8 페이지를 실시합니다. 청소하십시오.
흐름 조정 너트의 유체 누출	손상된 씰	감압 절차 , 8 페이지를 실시합니다. 씰을 교체합니다.
니들 조절이 이루어지지 않습니다.	더러운 나사산	나사산을 청소합니다.
	노즐이 없는 건	노즐을 건에 장착합니다.
전원 스위치를 켜고 도장기를 연결했지만 모터가 작동하지 않으며 펌프가 순환하지 않습니다.	건의 공기 조절 밸브가 닫혀 있거나 충분히 열리지 않습니다.	공기 조절 밸브를 엽니다.
	모터 또는 제어장치가 손상되었습니다.	Graco 공인 서비스 센터로 도장기를 가져가십시오.
	전기 콘센트에 전원이 공급되고 있지 않습니다.	다른 콘센트를 사용해 보거나 정상 작동하는 장치를 꽂아 해당 콘센트를 테스트해 보십시오. 건물 전원 차단기를 재설정하거나 퓨즈를 교체합니다.
	연장 코드가 손상되었습니다.	연장 코드를 교체하십시오. 접지 , 8 페이지를 참조하십시오.
	도장기 전원 코드가 손상되었습니다.	파손된 절연물이나 와이어가 있는지 확인합니다. 손상된 경우 전원 코드를 교체하십시오.

문제점	원인	해결 방안
전원 스위치를 켜고 도장기를 연결했지만 모터가 작동하지 않으며 펌프가 순환하지 않습니다. (계속)	재료 및 / 또는 물이 펌프 내에서 동결되거나 경화되었습니다.	콘센트에서 도장기를 분리하십시오. 동결된 경우 완전히 녹을 때까지 도장기를 시동하지 마십시오. 그렇지 않으면 모터, 체어 보드 및 / 또는 동력 전달 장치가 손상될 수 있습니다. 전원 스위치가 꺼져 있는지 (OFF) 확인합니다. 몇 시간 동안 따뜻한 곳에 도장기를 놓습니다. 그런 다음 전원 코드를 꽂고 도장기를 켜니다 (ON). 압력 설정을 서서히 높여 모터가 시동되는지 확인하십시오. 도장기에서 재료가 경화된 경우 펌프 또는 압력 스위치를 교체해야 할 수도 있습니다. Graco 공인 서비스 센터로 도장기를 가져가십시오.
	펌프 밸브가 막혔습니다.	프라임 밸브를 분리해서 청소하십시오.
	건이 막혔습니다.	건을 분해한 후 청소하십시오.
건 방아쇠를 놓았을 때 도장기가 계속 작동합니다.	압력 스위치가 손상되었습니다.	압력 스위치를 교체합니다.
	압축 공기 시스템 누출입니다.	누출을 찾고, 건, 트윈 라인 호스 또는 내부 시스템을 점검합니다. 누출된 피팅에 씰을 다시 장착하거나 호스를 교체합니다.
	플로우 스위치가 고착되어 있습니다.	플로우 스위치를 교체합니다.
건을 격발할 때 도장기가 시동되지 않습니다.	플로우 스위치가 고착되어 있습니다.	플로우 스위치를 교체합니다.
방아쇠를 놓을 때 도장기 켜졌다 (ON) 꺼집니다 (OFF). 또는 건을 격발할 때 도장기 켜졌다 (ON) 꺼집니다 (OFF).	압력 스위치가 손상되었습니다.	압력 스위치를 교체합니다.
	압축 공기 시스템 누출입니다.	누출을 찾고, 건, 트윈 라인 호스 또는 내부 시스템을 점검합니다. 누출된 피팅에 씰을 다시 장착하거나 호스를 교체합니다.
	플로우 스위치가 고착되어 있습니다.	플로우 스위치를 교체합니다.
	체크 밸브가 손상되었습니다.	체크 밸브를 교체합니다.

RTX5000, RTX5500 도장기 부품

RTX5000, RTX5500 도장기 부품

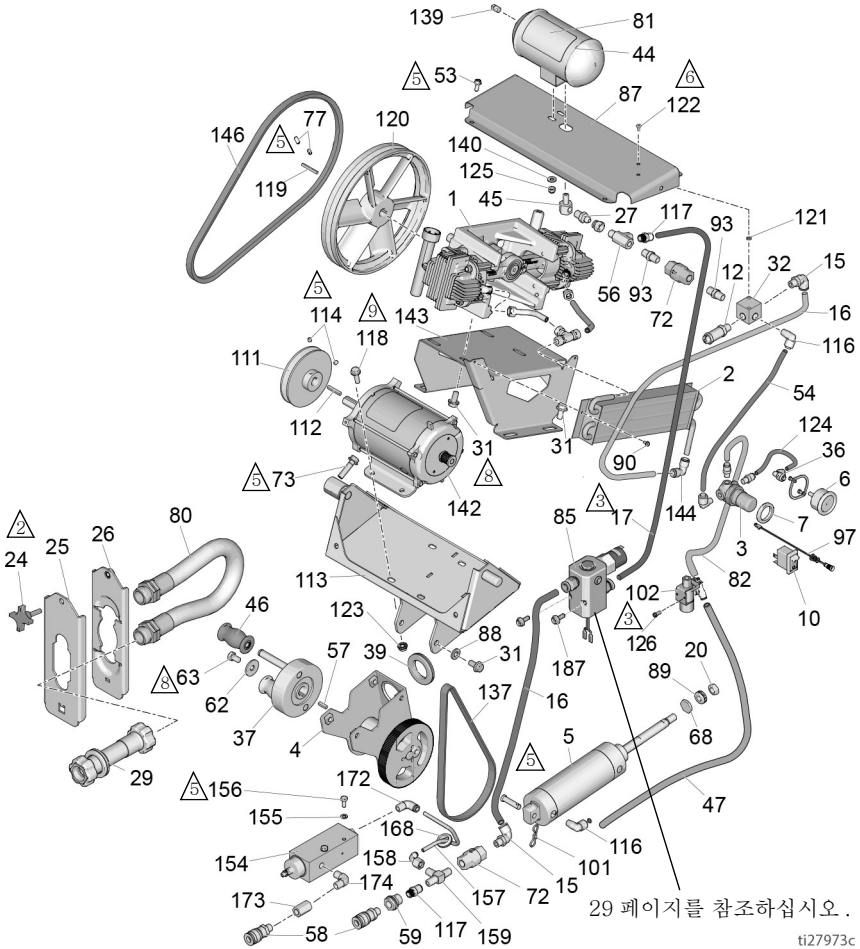
참조	토크
	손으로 조이기
	5.7-7.9N·m(50-70in-lb)



RTX5000, RTX5500 도장기 부품

RTX5000, RTX5500 도장기 (계속)

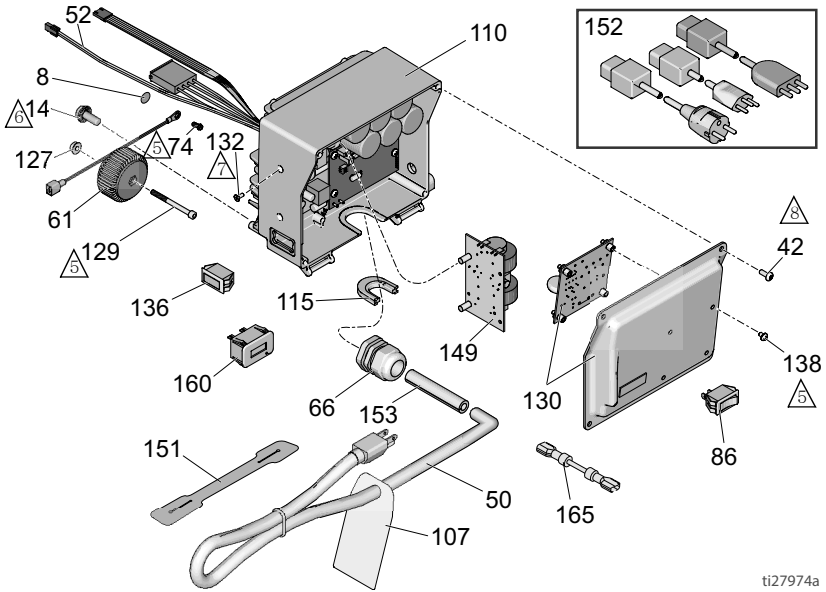
참조	토크	참조	토크	참조	토크
	1-1.2N•m(9-11in-lb)		5.7-7.9N•m(50-70in-lb)		13.5-19.7N•m(10-14.5ft-lb)
	손으로 조이기		4.5-5.1N•m(40-45in-lb)		
	3.1-3.6N•m(27-32in-lb)		51-58N•m(37.5-42.5ft-lb)		



RTX5000, RTX5500 도장기 부품

RTX5000, RTX5500 도장기 (계속)

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



RTX5000, RTX5500 도장기 부품

RTX5000, RTX5500 도장기 부품 목록

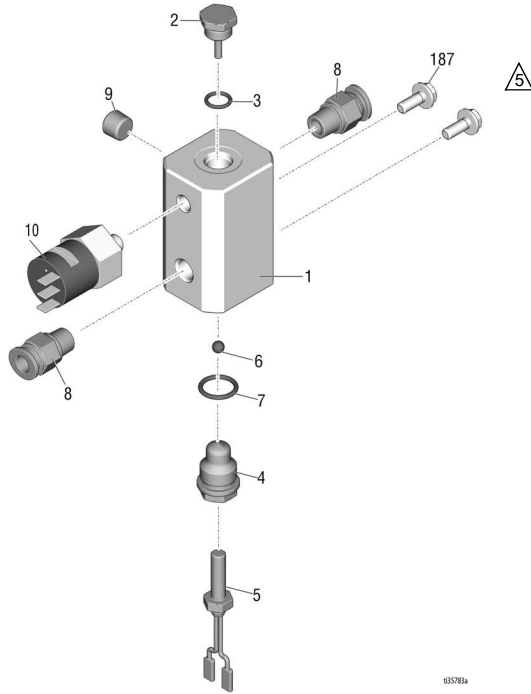
참조	부품	설명	수량	참조	부품	설명	수량	
1	24S149	키트, 수리, 압축기 31, 77, 119, 120, 146 포함	1	42	16V095	나사, 기계, 자체 태핑	4	
2	24S154	키트, 수리, 냉각기 90, 144, 166, 167 포함, 15, 19, 20, 21 포함 (30 페이지)	1	44	24S148	키트, 수리, 축압기 27, 45, 125, 139, 140 포함	1	
3	118844	조절기, 공기	1	45	158962	피팅, 엘보우	1	
4	17L033	키트, 수리, 펌프 하우징	1	46	287321	키트, 수리, 롤러	2	
5	287323	실린더, 공기 20, 68, 89 포함	1	47	H	튜브, 에어, 1/4	1	
				48▲	15H841	라벨, 경고	1	
				49	17S091	어셈블리, 실드, 후방	1	
				50		코드, 전원	1	
6	117720	게이지, 압력 36 포함	1		15R876	17H581, 17K680	1	
7	115244	너트, 조절기	1		17A242	17H578	1	
8	186620	라벨, 기호, 접지	1		16M836	17H577, 17H578, 17H580	1	
10	120660	스위치, 로커	1		17H708	17H575, 17H576, 17H579	1	
12	120617	밸브, 감압	1		15G958	코드 세트, 어댑터, 17H578	1	
13	120211	링, 고정	2			17H578		
14	117791	나사, 캡	2		253103	키트, 액세스러리, 코드세	1	
15	121141	피팅, 엘보우, 스위블	1			트, 글로벌, 17H577, 17H580		
16	H	튜브, 에어, 3/8	1		17L032	17L288, 17L292, 17L289, 20amp	1	
17	H	튜브, 에어, 3/8	1			커넥터, 전기	1	
18	17P495	호퍼, 15 갤런 60 포함	1		52	17H700	나사, 슬롯, HWH	9
19	15D862	너트, 핸드	1		53	117633	튜브, 에어, 1/4	1
20	118871	너트, 잠금, 1/2-20	1		54	H	호스, 텍스처, 2 라인	1
22		라벨, 호퍼	1		55	17L005	17H579, 17H580, 17H581, 17K680	1
	17J510	RTX5000px	1			17J420	기타 모든 모델	1
	17K874	RTX5000pi	1		56	116504	피팅, T 자형	1
	17J511	RTX5000pi Rental	1		57	183401	키, 병렬	1
	17K313	RTX5500pi	1		58	116720	커플러, 퀵 디스커넥트	2
	17K314	RTX5500px	1		59	104641	피팅, 벌크 헤드	1
23	287348	실드, 전방	1		60	15D366	패드, 절연체	1
24	108471	노브	1		61	24S152	키트, 수리, 초크 74, 127, 129 포함	1
25	17J295	브래킷, 호스, 외부	1		62	108851	와셔, 플레인	1
26	17J296	브래킷, 호스, 내부	1		63	106276	나사, 육각 헤드	1
27	156823	피팅, 유니온, 스위블	1		66	116171	부싱, 변형 방지	1
28▲	17K674	라벨, 경고	1		67	133990	볼, 스펀지, 35mm	2
29	118885	호스, 커플형	1		68	15D576	스페이서, 크라운형	1
30	17J684	프레임, RTX, 도장됨	1		70	116411	스프링, 압축	2
31	112395	나사, 캡, 플랜지 헤드	12		71	116477	워셔, 평면; 나일론	2
32	17J681	다기관, 공압	1		72	24S146	키트, 수리, 체크 밸브	1
33		라벨, 오른쪽	1		73	112785	나사, 육각 헤드	2
	17K315	RTX5000pi	1		74	115498	나사, 슬롯, HWH	1
	17K321	RTX5000pi Rental	1		77	120087	나사, 고정, 1/4x1/2	2
	17K316	RTX5000px	1		80	287314	호스, 커플형, 펌프	1
	17K322	RTX5500pi	1		81	17J933	라벨, smart start	1
	17K323	RTX5500px	1		82	H	튜브, 에어, 1/4	1
34	17K324	라벨, 왼쪽	1		83▲	15K616	라벨, 주의	1
35	17K405	휠, 공압	2		85	17Z245	키트, 수리, 플로우 스위	1
36	120653	피팅, 밀어서 연결	1				치 9, 150, 167, 171 포	
37	287255	키트, 수리, 롤러	1				함	
39	127282	그로밋, 고무	1		86		스위치, 로커	
						120059	120V	1
						126029	230V	1
				87	17J682	커버, 상단, 도장됨		

RTX5000, RTX5500 도장기 부품

참조	부품	설명	수량	참조	부품	설명	수량
88	118866	와셔, 평면, 두꺼움	5	139	100403	플러그, 파이프	1
89	801012	그로밋	1	140	110755	와셔, 플레인	2
90	103785	리벳	2	142	24S147	키트, 수리, 모터 111,	1
92		건, 스프레이, 텍스처				112, 114, 118, 123,	
	24S134	내부, pi 모델	1			137, 146 포함	
	24S135	외부, px 모델	1	143	17J676	브래킷, 압축기	1
93	156971	피팅, 니플, 짧음	2	144	17J677	피팅, 튜브, 90°	1
96	17K478	그로밋, 에지	1			엘보우	
95		레이블		146	17J678	벨트, V 형	1
	17L028	내부, pi 모델	1	149	24Z000	보드, 필터, 17H577,	1
	17L029	외부, px 모델	1			17H578, 17H580,	
97	17H703	하니스, 배선, 라이트 포	1			17K680	
		함		150	17L903	집게, 스프링 튜브	1
101	117668	핀, 코터	1	153	15F480	호스, 변형 방지,	1
102		키트, 수리, 솔레노이드				17H577, 17H578,	
		126 포함				17H580	
	17K597	120V	1	154	17M550	벨트, 원거리 공기, 15,	1
	24S144	230V	1			72, 155, 156, 158, 159,	
104	17H705	배플, 호퍼	1			172, 173, 174 포함, px	
109	16C394	라벨, 경고	2			모델	
▲				155	100016	와셔, 잠금, px 모델	2
110		키트, 수리, 제어 보드		156	100270	나사, 캡, 육각 머리, px	2
		14, 115, 132, 136 포함				모델	
	24S126	120V	1	157	H	튜브, 에어, 1/4, px 모	1
	24S127	230V	1			델	
111	15E588	폴리	1	158	C20350	피팅, 엘보우, 90°, px	1
112	117632	키, 정사각형, 3/16	1			모델	
113	17L031	프레임, 모터	1	159	113548	파팅, T 형, px 모델	1
114	100002	나사, 고정	2	160	246013	키트, 미터, 시간,	1
115	16T547	어댑터, 코드	1			17H576	
116	17L559	피팅, 튜브, 90°	2	165	17H648	와이어, 접퍼, 17H581	1
		엘보우		169	17L084	라벨, 지침, 펌프,	1
117	17J393	피팅, 튜브, 직선형	1			설치	
118	112586	나사, 캡, 육각 헤드	4	170	H	튜브, 에어, 3/8	1
119	17H649	키, 정사각형, 5/32	1	171		피팅	1
120	15E410	폴리, 팬	1	172	113321	피팅, 엘보우, 튜브	1
121	100020	와셔, 잠금	2	173	100175	커플 링, 파이프	1
122	110637	나사, 기계, 팬 헤드	2	174	110249	어댑터, 엘보우 90°	1
123	110996	너트, 육각, 플랜지	4	185	15E359	피팅	1
		헤드		186	17X931	라벨, 정보	1
124	H	튜브, 에어, 1/4	1	187	114182	스크류, 마 하, 육각, 플랜지	2
125	102040	너트, 잠금, 육각	2				
126	17J525	나사, 슬롯, HWH	2				
127	127908	너트, 플랜지, 120V	1	H	17Z227	키트, 튜브, 에어 16, 17,	1
		전용				47, 54, 82, 124, 157,	
129	107404	나사, 캡, 120V 전용	1			167, 170 포함	
130	24S153	키트, 수리, 인터페이스	1	▲		교체용 위험 및 경고 라벨과 태그 및 카드를	
		11, 42, 138 포함				무료로 제공합니다.	
132		패스너					
	16T482	리봇, 스냅, 17H575,	2				
		17H576, 17H579,					
		17K581					
	119228	나사, 기계, 접시머리,	2				
		기타 모든 모델					
136	16T483	플러그, 구멍, 스위치	1				
137	17J675	벨트, 동기화	1				
138	108860	나사, 기계, 팬 헤드	4				

유량 스위치 어셈블리

참조	토크
	27~32in-lb(3.1~3.6N•m)

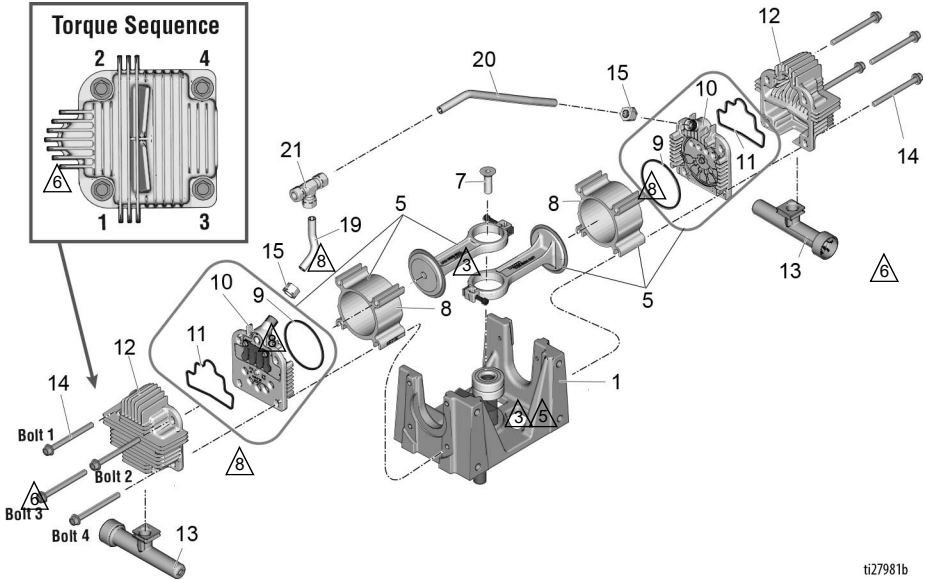


참조	부품	설명	수량
1	17Z245	키트, 수리, 유량 스위치	1
2	19A549	매니폴드, 플로우 스위치	1
3	19A550	플러그, 나일론 볼 스톱	1
4	113418	패킹, O-링	1
5	19A551	플러그, 센서	1
6	130785	스위치, 리드, NC	1
7	130786	공, 자기	1
8	104444	패킹, O-링	1
9	17V537	퍼팅, 튜브, 스트레이트	2
10	101970	플러그, 파이프	1
187	127343	스위치, 압력	1
	114182	스크류, 마 하, 육각, 플랜지	2

압축기 어셈블리 부품

압축기 어셈블리 부품

참조	토크	참조	토크
	피스톤 고정 볼트와 크랭크샤프트 볼트를 조인 후 헤드 볼트 (14) 를 조여야 합니다.		18.6-20.9N·m(165-185ft·lb)
	5.7-7.3N·m(50-65in·lb)		추가로 완전 한 바퀴를 손으로 조입니다.
	13.6-15.8N·m(120-140in·lb) 위치 4 의 캡 나사를 먼저 손으로 조인 후 그림의 순서 대로 캡 나사를 조입니다.		

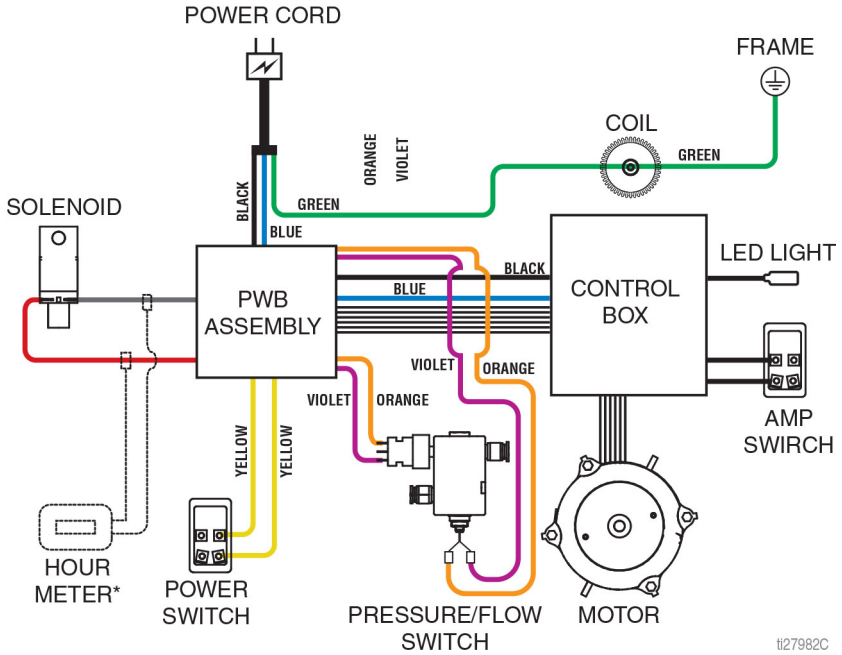


ti27981b

참조	부품	설명	수량	참조	부품	설명	수량
1	17S362	압축기, 펌프, 어셈블리	1	14	17H560	나사, 캡 톱니 모양 플랜지 헤드	8
5	24S150	키트, 수리, 피스톤 및 실린더 8, 9, 10, 11 포함	2	15	17H561	너트, 슬리브를 통한 압축	2
7	120204	나사, 기계, 육각	1	19	17H635	튜브, 열 교환기, 왼쪽	1
8	17H553	실린더, 압축기	2	20	17H636	튜브, 열 교환기, 오른쪽	1
9	17H554	O 링, 사각형	2	21	17H659	피팅, 압축, T 형, 3/8	1
10	24S131	키트, 수리, 플레이트, 밸브 9, 11 포함	2	24S151	키트, 수리, 압축기 재설치 5, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14 포함, 146 포함 (RTX5000, RTX5500 도장기 부품 목록에 있음)	1	
11	17H555	O 링, 헤드, 형성된 사각형	2				
12	24S130	키트, 수리, 압축기 헤드 9, 10, 11 포함	2				
13	17H657	필터, 흡입구 머플러 튜브	2				

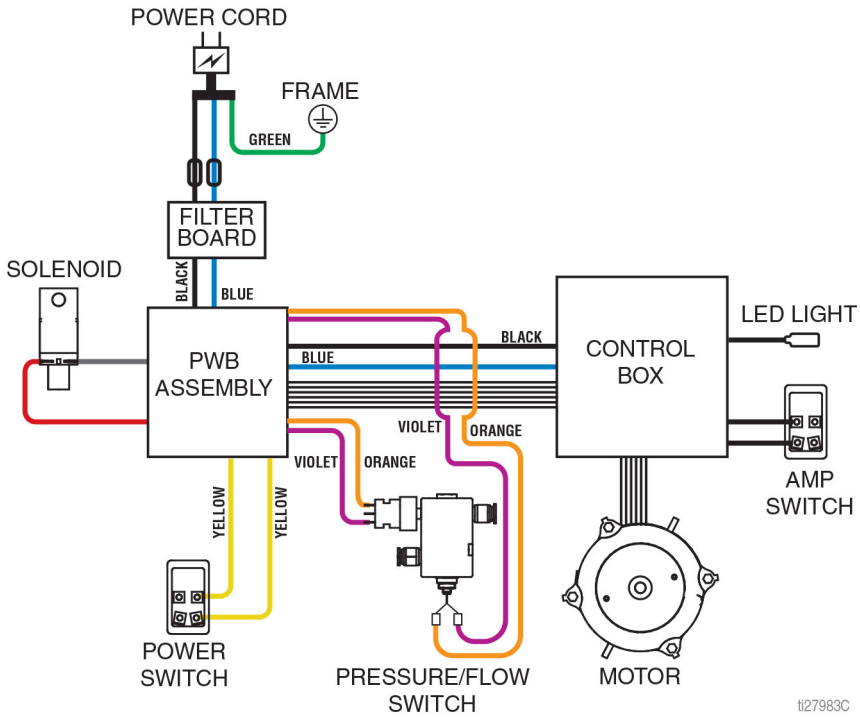
배선도

120V



ti27982C

230V



1127983C

기술 사양

	미국식	미터식
도장기		
재료 호퍼 용량	15 갤런	57 l
텍스처 사용 시 최대 토출량		
RTX5000	5.0gpm	18.9lpm
RTX5500	5.5gpm	20.8lpm
최대 유체 작동 압력	100psi	6.9bar, 0.7MPa
최대 공기 작동 압력	50psi	3.5bar, 0.35MPa
압축기 공기 치환		
RTX5000PI		
15A @ 110-120V 또는	6.6cfm @ 20psi	187l/m @ 1.3bar, 0.13MPa
20A @ 110-120V	8.6cfm @ 20psi	244l/m @ 1.7bar, 0.17MPa
RTX5500PI		
10A @ 220-230V 또는	7.7cfm @ 20psi	218l/m @ 1.5bar, 0.15MPa
16A @ 220-230V	9.1cfm @ 20psi	258l/m @ 1.8bar, 0.18MPa
압축기 사양	벨트 드라이브 무오일	
전기 모터 DC 무브러시		
RTX5000PI	15A @ 110-120V 또는 20A @ 110-120V	
RTX5500PI	10A @ 220-230V 또는 16A @ 220-230V	
전원 코드		
RTX5000	12 AWG, 3 선 , 25 피트	
RTX5500	14 AWG, 3 선 , 25 피트	
발전기 최소	7500W	
전력 요구사항	110-120V, 15/20A, 1Ø 220-230V, 10/16A, 1Ø	
치수		
높이	39.5in.	100cm
길이	33.75 인치	86cm
폭	22.75 인치	58cm
중량 (호스 및 건 포함)		
RTX5000PI/RTX5500PI	164lb.	74.4kg
RTX5000PX/RTX5500PX	174lb.	78.9kg
중량 (건)	2.3lb.	1.0kg
보관 온도 범위 ◆❖	-35° - 160°F	-1.6° - 71°C
작동 온도 범위 ✓	40° - 115°F	4° - 46°C

기술 사양

	미국식	미터식
소음 ** (dBa) @ 최대 공기 압력)		
음압	81.8dBa*	
음력	90.9dBa*	
구성 재료		
모든 모델의 습식 재료	황동, 알루미늄, 플라스틱, 스테인리스강, 도금 탄소강, 엘라스토머	
참고		
* 시작 압력 및 주기당 변위는 흡입 조건, 방출 헤드, 공기 압력 및 유체 유형에 따라 다를 수 있습니다.		
** 분무하는 동안 장비로부터 1m(3ft) 거리에서 측정한 음력.		
ISO-9614 에 따라 측정된 음력.		

- ◆ 펌프 안에서 수성 유체가 동결될 경우 펌프 손상이 발생합니다.
- ❖ 저온 조건에서 충격이 발생할 경우 플라스틱 부품의 손상이 초래될 수 있습니다.
- ✓ 온도는 재료 점도에 영향을 미치고, 이에 따라 도장기 성능에도 영향을 미칠 수 있습니다

Graco 표준 보증

Graco 는 본 설명서에 참조된 모든 Graco 제조 장비와 그 이름을 가지고 있는 모든 장비에 사용을 위해 구매한 원래 구매자에게 판매된 날짜를 기준으로 재료와 제조 기술상에 결함이 없음을 보증합니다. Graco 가 발행한 특수, 연장 또는 제한 보증을 제외하고, Graco 는 판매 날짜 후 12 개월 동안 Graco 에서 결함으로 인정한 장비의 모든 부품을 수리 또는 교체합니다. 본 보증은 Graco 의 서면 권장사항에 따라 장비가 설치, 작동, 유지보수된 경우에만 적용됩니다.

일반적인 마모나 파열, 또는 잘못된 설치, 오용, 마멸, 부식, 부적절하거나 부적합한 유지보수, 부주의, 사고, 개조, 비 Graco 구성품으로 교체로 인해 발생하는 오작동, 손상, 마모에 대해서는 본 보증이 적용되지 않으며 Graco 는 이에 대해 책임을 지지 않습니다. 또한 Graco 는 Graco 가 공급하지 않은 구조물, 부속품, 장비 또는 재료와 Graco 장비의 비호환성으로 인해 발생하거나 Graco 가 공급하지 않은 구조물, 부속품, 장비 또는 재료의 부적합한 설계, 제조, 설치, 작동 또는 유지보수로 인해 발생하는 오작동, 손상 또는 마모에 대해 책임지지 않습니다.

본 보증은 결함이 있다고 주장하는 장비를 공인 Graco 대리점으로 선납 반품하여 주장한 결함이 확인된 경우에만 적용됩니다. 주장한 결함이 확인되면 Graco 는 결함 부품을 무료로 수리하거나 교체합니다. 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 위에 명시된 대로 따릅니다. 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. 보증 위반에 대한 조치는 판매 날짜로부터 2 년 이내에 이루어져야 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.

계약 위반 또는 보증 위반이든, Graco 의 부주의 등이든 본 보증에 따라 Graco 가 공급한 장비 또는 본 보증에 따라 판매된 제품이나 상품의 설치, 설능 또는 사용으로 인해 발생한 간접적, 우발적, 특수한 또는 결과적 손해에 대해 Graco 는 어떠한 경우에도 책임을 지지 않습니다.

Graco 정보

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

특허 정보는 www.graco.com/patents 에서 확인하십시오 .

주문 하려면 Graco 대리점에 연락하거나 1-800-690-2894 로 전화를 걸어 가장 가까운 대리점을 찾으십시오 .

본 문서에 포함된 모든 작성된 데이터 및 시각적 데이터는 발행 당시 사용 가능한 최신 제품 정보를 반영합니다.

Graco 는 공지 없이 언제든지 변경할 수 있는 권리를 보유합니다 .

원래 지침의 번역 . This manual contains Korean. MM 3A3265

Graco 본사 : Minneapolis
해외 영업소 : 벨기에 , 중국 , 일본 , 한국

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

Copyright 2016, Graco Inc. 모든 Graco 제조 사업장은 ISO 9001 에 등록되어 있습니다 .

www.graco.com
개정 E, 5 2023