

작동 , 부품



# APX 전기식 텍스처 도장기

3A4458F

KO

수성 재료의 휴대용 에어리스 도장용으로만 사용합니다 .  
전문가만 사용할 수 있습니다 .  
폭발 위험이 있는 환경 또는 위험 장소에서 사용이 금지되어 있습니다 .

모델 : APX 5200, APX 6200 및 APX 8200

최대 워킹 프레셔와 승인 정보를 포함한 모델에 대한 설명은 2 페이지를 참조하십시오 .

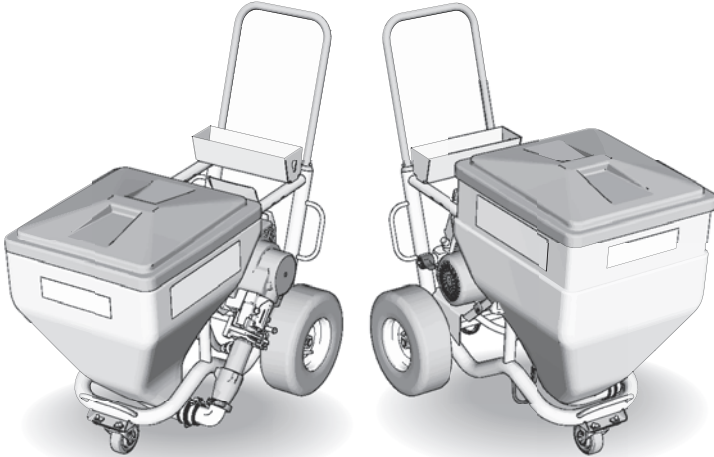


## 중요 안전 지침

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

### 관련 설명서

건 - 309495 (APX 6200 & 8200) 펌프 - 332922






ti29970a



# 목차

경고	3
구성품 식별	7
준비	8
재료 혼합	8
감압 절차	10
셋업	11
시작	13
작동	17
스프레이 팁 설치	17
팁 클로그 청소	18
문제 해결	24
APX 카트 부품	38
APX 펌프 및 모터 부품	40
APX 제어장치 및 다기관 부품	42
APX VIBRA-FLO 셰이커 부품	44
APX VIBRA-FLO 셰이커 제어장치 부품	45
배선도	46
배선도	47
기술 사양	48
Graco 표준 보증	51

# 모델

	VAC	모델	
	110 U.K.	APX 5200	17S762
		APX 5200 ( 백 로울러 포함 )	17S769
	230 Europe Multi	APX 6200	17N343
		APX 8200	17N350
		APX 6200( 백 로울러 포함 )	17N344
		APX 8200( 백 로울러 포함 )	17N351
	230 CEE 7/7	APX 6200	17N345
		APX 6200( 백 로울러 포함 )	17N346
APX 8200		17N352	
	230 LA Asia/ANZ	APX 8200( 백 로울러 포함 )	17N353
		APX 6200	17N347
		APX 6200( 백 로울러 포함 )	17N348
		APX 8200	17N354
		APX 8200( 백 로울러 포함 )	17N355

3000psi (20.7MPa, 207bar) 최대 워킹 프레스어

# 경고

다음 경고는 이 장비의 셋업, 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 경고가 해당되는 경우 본 설명서 본문에 나올 수 있습니다.

## ⚠ WARNING



### 접지

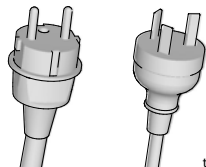
이 제품은 접지해야 합니다. 전기 회로 단락이 발생할 경우, 접지하면 전류가 빠져나갈 전선이 제공되므로 감전의 위험이 줄어듭니다. 이 제품에는 적절한 접지선과 함께 접지 플러그로 구성된 코드가 장착되어 있습니다. 플러그는 관련 지역 규정에 따라 올바르게 설치 및 접지된 콘센트에 꽂아야 합니다.

- 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 지침을 완전히 이해할 수 없거나 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 공장 전압이 230V인 회로용이며, 아래 그림에 나온 플러그와 비슷한 접지 플러그가 있습니다.

110V UK



230V



ti24583a

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

### 연장 코드 :

- 접지 플러그가 있는 3선 연장 코드와 제품의 플러그를 꽂을 수 있는 접지 콘센트만 사용하십시오.
- 연장 코드가 손상되지 않았는지 확인하십시오. 연장 코드가 필요한 경우 제품이 사용하는 전류를 전달하기 위해 12AWG(2.5mm<sup>2</sup>) 이상을 사용하십시오.
- 코드 크기가 기준보다 작으면 라인 전압이 강해지고 전력 손실과 과열이 발생하게 됩니다.

## ! WARNING



### 화재 및 폭발 위험

용제 및 페인트 연기와 같이 작업구역에서 발생하는 가연성 연기는 발화되거나 폭발할 수 있습니다. 화재 및 폭발을 방지하려면 :



- 가연성 재료를 분무하거나 청소에 사용하지 마십시오. 수성 재료만 사용하십시오.
- 환기가 잘 되는 구역에서만 장비를 사용하십시오.
- 도장기는 스파크를 발생시킵니다. 도장기 부근에서 가연성 액체를 사용하는 경우에는 도장기를 폭발성 증기로부터 6.1m(20ft) 이상 격리시키십시오.
- 점화원을 모두 치우십시오.
- 작업구역에 용제, 형광 천 및 가솔린을 포함한 찌꺼기가 없도록 유지하십시오.
- 작업구역의 모든 장비를 접지하십시오. **접지** 지침을 참조하십시오.
- 작업구역에 소화기를 비치하십시오.



### 피부 주입 위험

고압 스프레이는 체내로 독극물을 주입하여 심각한 신체 부상을 야기할 수 있습니다. 독극물 주입이 발생한 경우 **즉시 의료적 조치를 받으십시오**.



- 사람이나 동물에게 건을 겨누거나 스프레이하지 마십시오.
- 손과 기타 신체 부위를 배출구 가까이에 두지 마십시오. 예를 들어, 신체의 어떤 부위로도 누출을 막으려 하지 마십시오.
- 노즐 팁 가드를 항상 사용하십시오. 노즐 팁 가드가 제 위치에 장착되지 않은 상태에서 스프레이하지 마십시오.
- Graco 노즐 팁을 사용하십시오.
- 노즐 팁을 청소 및 교환할 때는 주의하십시오. 스프레이 도중 노즐 팁이 막힐 경우에는 **감압 절차**에 따라 장치를 끄고 감압시킨 후 노즐 팁을 제거하고 나서 청소합니다.
- 전원이 차단된 후에도 장비는 압력을 유지합니다. 전력이 공급되거나 가압된 상태로 장비를 방치하여 두지 마십시오. 장비를 방치하거나 사용하지 않을 때, 그리고 부품을 정비, 청소 또는 제거하기 전에 **감압 절차**를 실시하십시오.
- 호스 및 부품의 손상 흔적 여부를 점검하십시오. 손상된 호스 또는 부품을 교체하십시오.
- 이 시스템에서는 3000psi(207bar, 20.7MPa)가 발생할 수 있습니다. 최소 3000psi(207bar, 20.7MPa) 정격의 Graco 교체 부품 또는 부속품을 사용하십시오.
- 스프레이하지 않을 때는 항상 트리거 잠금장치를 잠그십시오. 트리거 잠금장치가 제대로 작동하는지 확인하십시오.
- 장치를 작동하기 전에 모든 연결부가 안전하게 고정되어 있는지 확인하십시오.
- 빨리 장치 작동을 정지하고 압력을 배출하는 방법을 잘 알아 두십시오. 제어장치에 대해 완전히 숙지해야 합니다.




**WARNING**
**장비 오염 위험**

장비를 잘못 사용하면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다 .

- 도장 시에는 항상 적절한 장갑, 호흡용보호구, 마스크를 착용하십시오 .
- 어린이 주변에서 작동하거나 스프레이하지 마십시오 . 항상 장비 주변에 어린이가 없도록 하십시오 .
- 몸을 지나치게 뻗거나 불안정한 지지대 위에서 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 안전상 위험이 발생할 수 있습니다 .
- 모든 장비는 사용하는 환경에 맞는 등급이 지정되었으며 승인되었는지 확인하십시오 .

**감전 위험**

이 장비는 접지해야 합니다 . 시스템의 접지, 셋업 또는 사용이 올바르지 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 .
- 정비하기 전에 전원 코드를 분리하고 5 분 동안 기다리십시오 .

**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- 트라이클로로에테인과 염화 메틸렌을 비롯해 기타 할로겐 탄화수소 용제 또는 해당 용제가 포함된 유체를 사용하지 마십시오 .
- 염소 표백제를 사용하지 마십시오 .
- 알루미늄과 반응할 수 있는 화학물질을 함유한 다른 많은 유체가 있습니다 . 재료 공급 업체에 문의하여 호환성을 확인하십시오 .

## ! WARNING



### 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 용제만 사용하십시오 .
- 본 설명서와 다른 모든 장비 지침 설명서에서 **기술 사양**을 참조하십시오 . 유체 및 용제 제조업체의 안전 데이터 시트 (SDS) 와 권장사항을 읽으십시오 .

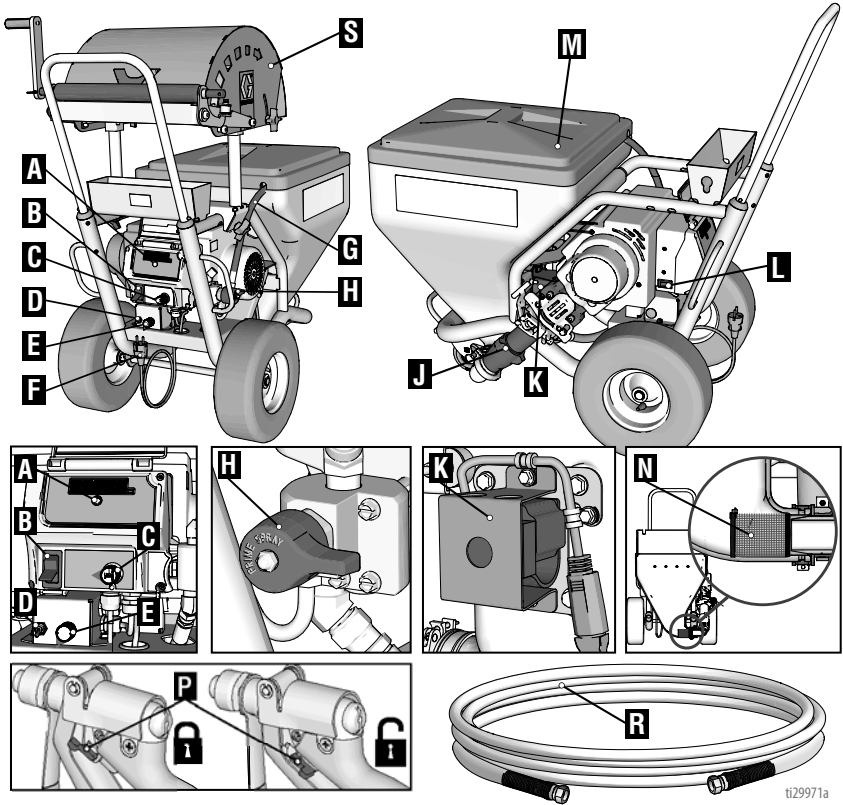


### 개인 보호 장비

작업구역에서는 눈 부상, 청각 손실, 독성 연기의 흡입 및 화상을 포함한 심각한 부상을 방지할 수 있도록 적절한 보호 장비를 착용하십시오 . 이러한 보호 장비에는 다음이 포함되어 이에 국한되지 않습니다 .

- 보안경 및 청각 보호대 .
- 유체 및 용제 제조업체에서 권장하는 호흡용보호구, 보호복 및 장갑 .

구성품 식별



A	스마트 제어장치
B	켜기/끄기 스위치
C	압력 제어장치
D	VIBRA-FLO™ 키기/끄기 스위치 (6200/8200모델)
E	VIBRA-FLO 제어장치 (6200/8200 모델)
F	전원 코드
G	드레인 튜브
H	프라임/스프레이 밸브
J	펌프

K	VIBRA-FLO 호퍼 셰이커 (6200/8200모델)
L	암페어 스위치
M	호퍼(커버 포함)
N	호퍼 스트레이너
P	트리거 잠금장치
R	호스
S	백 로울러(옵션)
	모델/일련번호 태그 (하단에 있음)

# 준비

## 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 전류가 빠져나갈 전선을 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

사용 중인 회로 정격에 따라 15A 또는 20A를 선택합니다. 110V 장치에는 100~120VAC, 50/60Hz, 15~20A, 단상이 필요합니다.

사용 중인 회로 정격에 따라 10A 또는 16A를 선택합니다. 230V 장치에는 220~240VAC, 50/60Hz, 10~16A, 단상이 필요합니다.

## 연장 코드

접지 접촉부가 손상되지 않은 연장 코드를 사용하십시오. 연장 코드가 필요한 경우 3선 12AWG(2.5 mm<sup>2</sup>) 이상을 사용하십시오.

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

## 발전기 요구사항

5000W(5kW) 이상

## ProGuard

ProGuard는 고전압 및 저전압 스파이크로부터 도장기를 보호합니다. 도장기가 너무 낮거나 너무 높은 전원에 연결되면 도장기의 작동이 멈춥니다.

## VIBRA-FLO 셰이커 (6200/8200 모델)

호퍼 셰이커는 호퍼를 떨리게 하여 재료가 호퍼 하단의 펌프 흡입구로 내려가도록 합니다.

## 백 로울러 (옵션)

재료가 담긴 백은 비우기 어려울 수 있습니다. 백 로울러를 사용하면 백에 담긴 재료를 바로 호퍼로 옮겨 빠르고 쉽게 백을 비울 수 있습니다.

## 재료 혼합



**NOTE:** 올바른 재료 혼합이 필수적입니다. 혼합물이 너무 진하면 펌프와 스프레이 건이 작동하지 않습니다. 수성 재료만 사용하십시오.

1. 별개의 용기에 재료와 물을 혼합합니다.

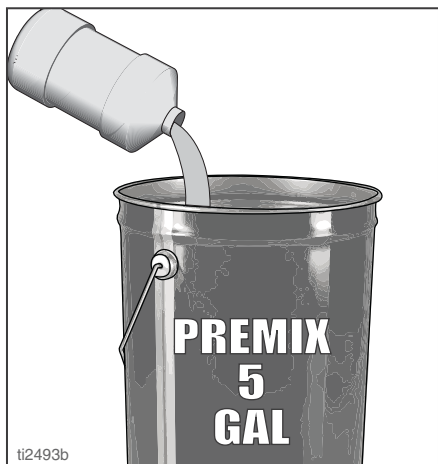
### 건식 혼합

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



## 사전 혼합

사전 혼합 버킷에 물 18.9리터 (5 갤런 )  
를 천천히 붓습니다 .



ti2493b

2. 혼합 패들로 휘저어 덩어리가 없이  
균일하고 부드럽게 만듭니다 .



ti30766a

3. 혼합물을 도장기 호퍼에 붓기 전에 모  
든 건식 파우더 덩어리를 완전히 섞습  
니다 .

## 고지

모든 건식 파우더를 완전히 섞지 못하면  
탭이나 펌프가 막힐 수 있습니다 .

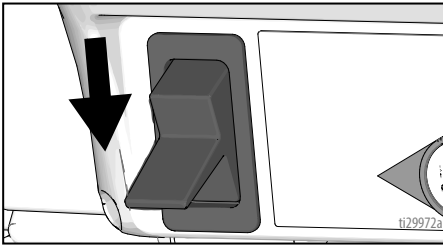
## 감압 절차



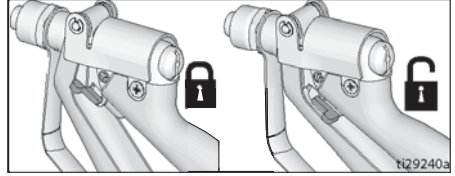
이 기호가 나타날 때마다 감압 절차를 실시하십시오 .


수동으로 감압할 때까지 장비는 계속 가압 상태를 유지합니다 . 피부 주입 , 유체 튀김 및 이동 부품과 같은 가압 유체로 인한 심각한 부상을 방지하기 위해 도장기를 멈추고 도장기를 청소 / 점검하기 전 및 장비를 정비하기 전에 **감압 절차**를 실시하십시오 .

1. 켜기 / 끄기 스위치를 **끄기** 위치로 돌립니다 . 전원이 꺼질 때까지 7 초 정도 기다리십시오 .

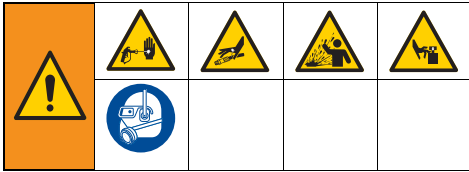


2. 트리거 잠금장치를 잠급니다 . 도장기를 중지할 때는 항상 트리거 잠금장치를 잠궈서 손에 의해 또는 떨어뜨리거나 부딪혀서 우발적으로 건이 트리거되지 않도록 하십시오 .



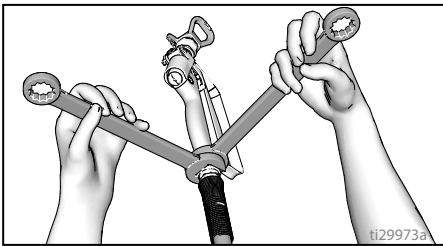
3. 압력 제어장치를 최저 설정으로 돌립니다 . 트리거 잠금장치를 풉니다 .
4. 건을 트리거하여 감압합니다 .
5. 트리거 잠금장치를 잠급니다 .
6. 통에 드레인 튜브를 놓으십시오 . 프라임 밸브를 아래로 돌립니다 . 프라임 밸브는 다시 분무할 준비가 될 때까지 아래 ( 드레인 ) 위치에 두십시오 .
7. 스프레이 팁 또는 호스가 막혔거나 완전히 감압되지 않았다고 의심되는 경우 :
  - a. 팁 가드 고정 너트 또는 호스 엔드 커플링을 매우 천천히 풀어 서서히 감압하십시오 .
  - b. 너트 또는 커플링을 완전히 푸십시오 .
  - c. 호스 또는 팁 장애물을 제거하십시오 .

# 셋업

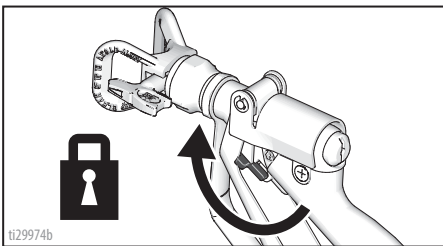


처음 도장기 포장을 풀 때 또는 장기간 보관 후 셋업 절차를 수행하십시오. 처음 셋업을 수행할 때는 유체 배출구에서 배송 플러그를 제거합니다.

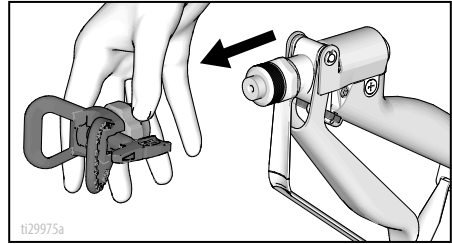
1. Graco 에어리스 호스를 유체 배출구에 연결합니다. 렌치를 사용하여 단단히 조입니다.
2. 힘 호스 (해당되는 경우) 및 건을 호스의 다른 쪽 끝에 연결하십시오. 나사산 밀봉제를 바르고 꼭 조입니다.



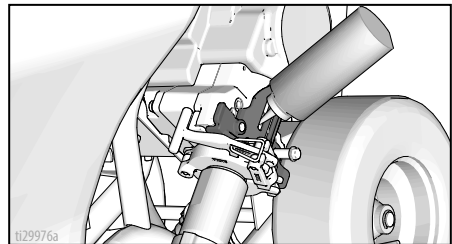
3. 트리거 잠금장치를 잠급니다.



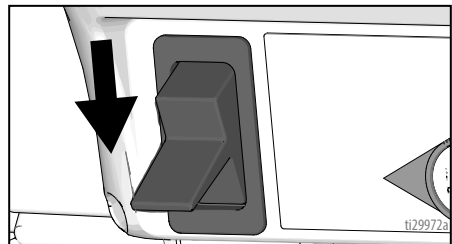
4. 팁 가드를 제거하십시오.



5. 호퍼 스트레이너는 잔해물이 펌프로 유입되는 것을 방지하는 데 사용됩니다.
6. 패키징이 빨리 마모되지 않도록 스포트 패킹 너트를 Graco TSL 로 채웁니다. 스프레이할 때마다 이 작업을 실시합니다.

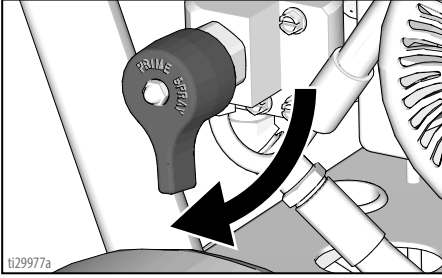


7. 켜기 / 끄기 스위치를 켜기 위치로 돌립니다.

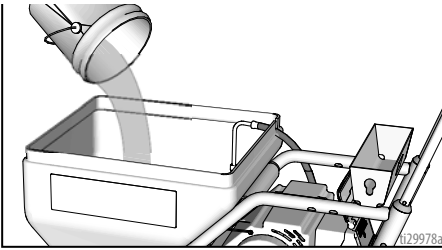


8. 전원 공급 코드를 적절히 접지된 전기 콘센트에 꽂으십시오.

9. 프라임 밸브를 드레인 위치로 내리십시오 .



10. 세척액을 호퍼에 붓습니다 .



**NOTE:** 새 도장기는 보관 유체와 함께 제공되며 이는 도장기를 사용하기 전에 세척해야 합니다 .

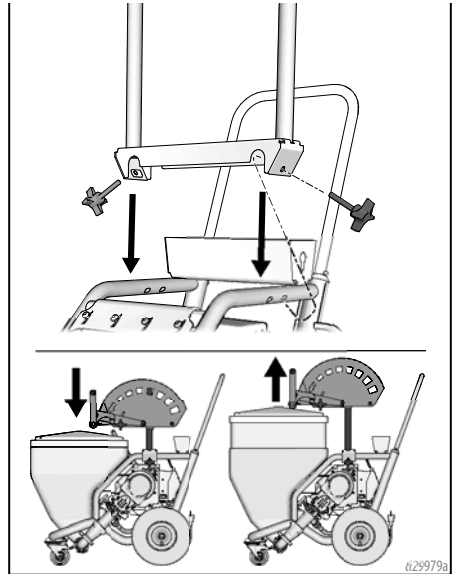
세척액을 스프레이할 재료와 함께 사용해도 되는지 확인하십시오 . 함께 사용해도 되는 유체로 2차 세척을 실시해야 할 수 있습니다 . 수성 재료에는 물을 사용하십시오 .

11. 켜기 / 끄기 스위치를 켜기 위치로 돌리십시오 .
12. 프라임 밸브를 가로 방향으로 돌리십시오 . 트리거 잠금장치를 푸십시오 .
13. 접지된 금속 통에 건의 금속 부분을 단단히 고정합니다 . 깨끗할 때까지 건을 트리거하고 세척합니다 .
14. 켜기 / 끄기 스위치를 끄기 위치로 돌립니다 .
15. 트리거 잠금장치를 잠급니다 .
16. 이제 도장기가 시동하고 스프레이할 준비가 되었습니다 .

## 백 로울러 ( 옵션 )

다음과 같이 로울러 어셈블리를 도장기에 조립합니다 .

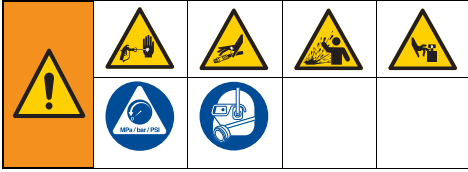
- 백 로울러 장착 프레임을 도장기에 고정합니다 .
- 로울러 어셈블리를 장착 프레임에 고정합니다 .
- APX 5200/6200 모델의 경우 백 로울러 어셈블리를 장착 프레임 아래에 고정합니다 .
- APX 8200 모델의 경우 백 로울러 어셈블리를 장착 프레임 위에 고정합니다 .
- 백 로울러를 도장기 위에 올려놓고 제공된 하드웨어로 고정합니다 .
- 백 로울러의 길이는 다양한 재료 백 길이에 맞춰 조정할 수 있습니다 . 2개의 핸들 스크류를 풀고 연장부를 안쪽이나 바깥쪽으로 밀어 조정하십시오 .
- 2개의 스크류를 조여 백 로울러를 꼭 고정합니다 .



백 로울러 핸들을 제거하면 도장기를 운반할 때 손상을 방지할 수 있습니다 .

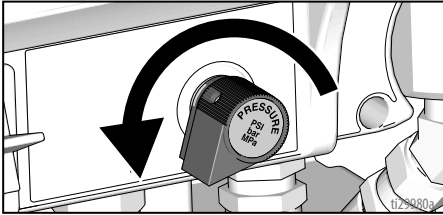


# 시작

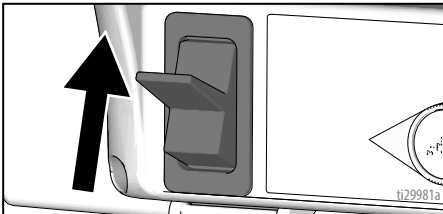


도장기를 청소하거나 보관한 이후 처음으로 시동하는 경우에는 항상 시동 절차를 수행하십시오.

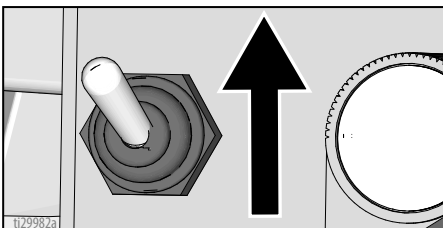
1. 10 페이지의 감압 절차를 수행하십시오.
2. 압력 제어장치를 최저 압력으로 돌리십시오.



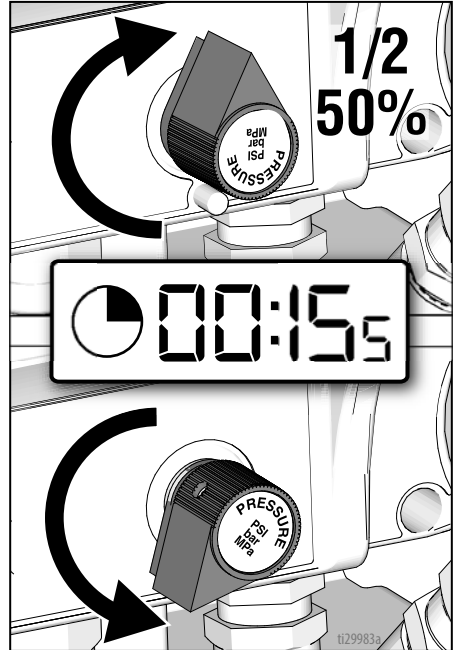
3. 켜기 / 끄기 스위치를 켜기 위치로 돌리십시오.



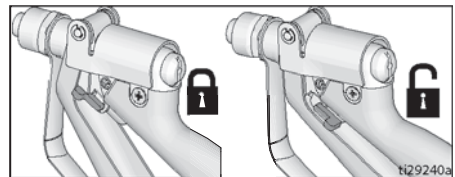
4. 6200/8200 모델 : VIBRA-FLO 켜기 / 끄기 스위치를 켜기 위치로 돌립니다.



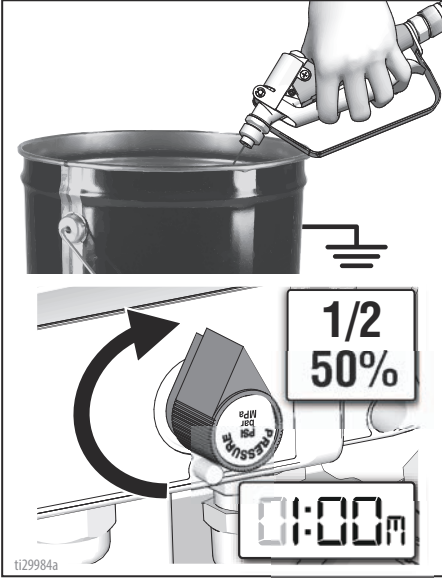
5. 압력을 1/2 만큼 늘려 모터를 작동하면 유체가 15 초 동안 드레인 튜브를 통해 순환합니다. 순환이 끝나면 압력을 낮추십시오.



6. 프라임 밸브를 수평 방향으로 SPRAY 위치까지 돌립니다. 트리거 잠금장치를 푸십시오.



7. 접지된 금속 세척통에 건을 대고 있습니다. 건을 트리거하고 유체 압력을 1/2 만큼 늘리십시오. 1 분 간 세척하십시오.



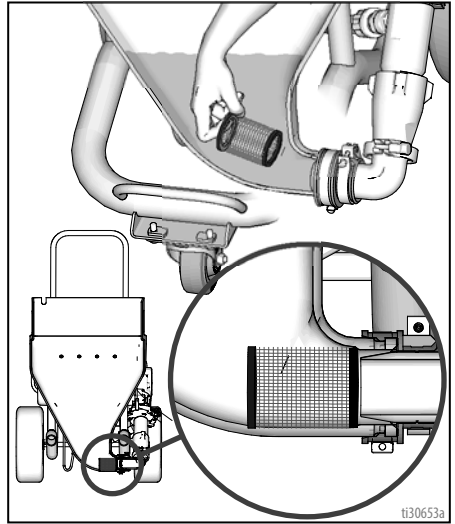
고압 스프레이는 체내로 독극물을 주입하여 심각한 신체 부상을 야기할 수 있습니다. 손이나 헝겊으로 누출 부위를 막지 마십시오.

8. 누출 부위가 있는지 검사하십시오. 누출이 발생하면 10 페이지의 **감압 절차**를 수행하십시오. 피팅을 조심하십시오. **시동**, 2-6 단계를 수행하십시오. 누출이 발생하지 않으면 14 페이지의 **펌프 프라이밍**을 진행하십시오.

## 펌프 프라이밍

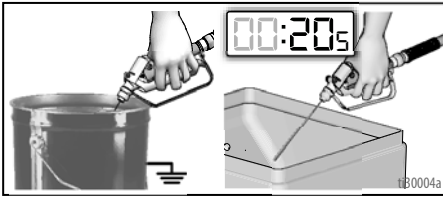
호퍼에 호퍼 필터를 고정하기 전에 펌프를 프라이밍합니다.

1. 호퍼에 재료를 4~8 리터 (1~2 갤런) 넣습니다.
2. 드레인 튜브 디플렉터 실드를 호퍼 또는 세척 통에 넣습니다. **참고**: 디플렉터 실드는 사용 후 젖은 상태로 보관하십시오.
3. 켜기 / 끄기 스위치를 **켜기** 위치로 돌리십시오. 프라이밍 밸브를 아래로 돌립니다.
4. 압력을 눌러 펌프를 시동합니다.
5. 호퍼 필터를 재료 안으로 호퍼 바닥까지 밀어 넣어 제자리에 장착합니다. 필터의 열려 있는 끝부분이 펌프 흡입구 쪽을 향해야 합니다.

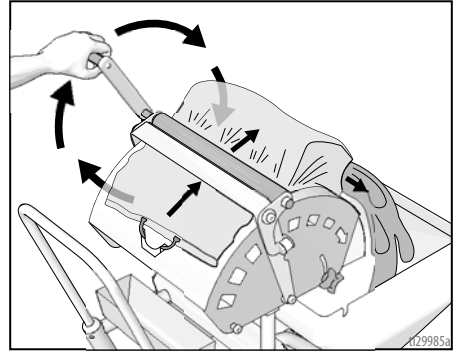
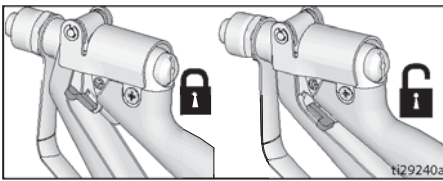


6. 남은 재료를 호퍼에 넣습니다.
7. VIBRA-FLO 노브를 최대로 돌립니다.
8. 셰이커에서 너무 큰 소리가 나면 VIBRA-FLO 노브를 돌려 낮은 값으로 설정합니다. VIBRA-FLO 가 너무 낮게 설정된 경우 공급 전압에 따라 셰이커가 작동하지 않을 수 있습니다.
9. 프라이밍 밸브를 SPRAY 위치로 돌립니다.

10. 재료가 나타날 때까지 세척 통을 향해 건을 다시 트리거합니다 . 호퍼로 건을 옮겨 20 초 동안 트리거하십시오 .



11. 트리거 잠금장치를 잠급니다 . 17 페이지의 스프레이 팁 설치를 참조하여 팁과 가드를 조립합니다 .



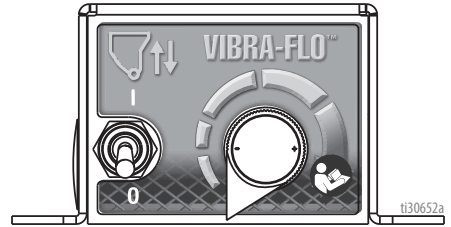
## VIBRA-FLO 셰이커 조정 (6200/8200 모델)

호퍼 셰이커 속도는 제어장치의 VIBRA-FLO 노브를 조정하여 조정합니다 .

1. 셰이커 켜기 / 끄기 스위치를 켜기 위치로 돌립니다 .

## 백 로울러

1. 백 로울러에 재료가 담긴 백을 올려놓습니다 .
2. 백 핸들을 백 로울러 후크에 겁니다 .
3. 백 로울러 길이를 백 길이에 맞게 조정합니다 .
4. 로울러가 백에 닿을 때까지 백 로울러 핸들을 돌립니다 .
5. 백의 다른 쪽 끝을 잘라서 엽니다 .
6. 백 로울러 핸들을 돌려 내용물을 호퍼 안으로 밀어 넣습니다 .
7. 백 로울러 핸들을 반대 방향으로 돌려 로울러에서 빈 백을 빼냅니다 .

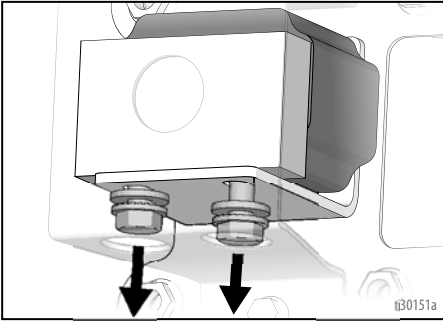


2. VIBRA-FLO 노브를 최대로 돌립니다 .
3. 셰이커에서 너무 큰 소리가 나면 VIBRA-FLO 노브를 돌려 낮은 값으로 설정합니다 . VIBRA-FLO 가 너무 낮게 설정된 경우 공급 전압에 따라 셰이커가 작동하지 않을 수 있습니다 .

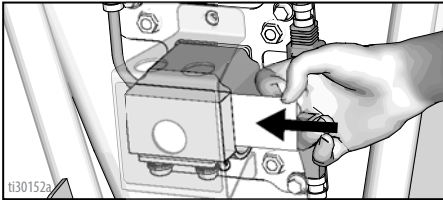
## 셰이커 전기자 / 코일 조정

호퍼 셰이커는 최상의 성능을 위해 사전 설정된 간격으로 제공됩니다. 전기자와 코일을 교체하거나 조정해야 하는 경우에는 필터 게이지를 사용하여 셰이커 간격을 조정하십시오. 간격은 1.06~1.32mm (0.042~0.052 인치)로 설정하십시오.

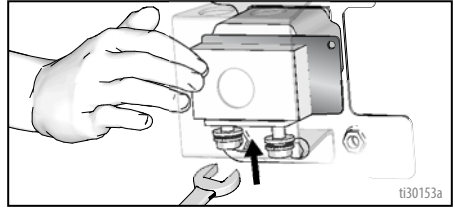
1



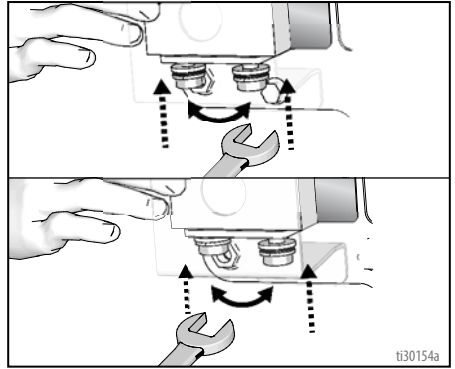
2



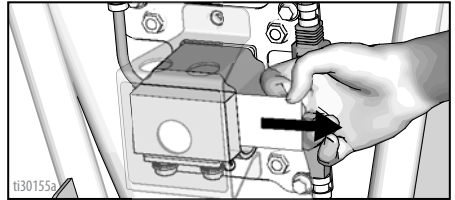
3



4

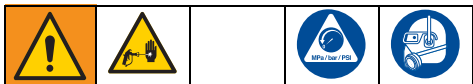


5

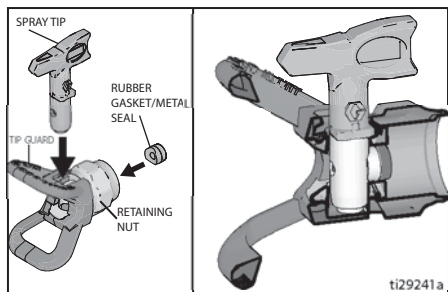


# 작동

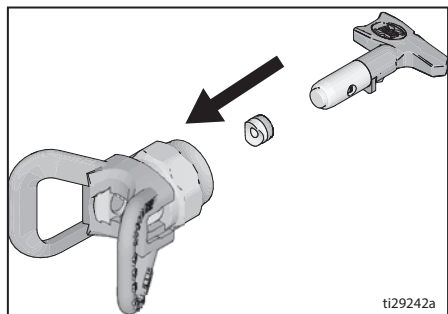
## 스프레이 팁 설치



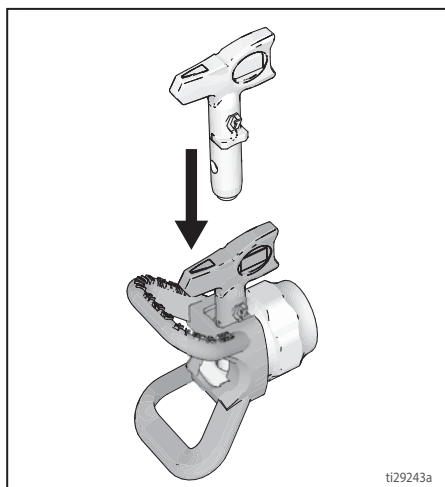
1. 10 페이지의 **감압 절차**를 수행하십시오 .
2. 트리거 잠금장치를 잠급니다 .
3. 스프레이 팁과 팁 가드 부품을 아래의 순서대로 조립했는지 확인합니다 .



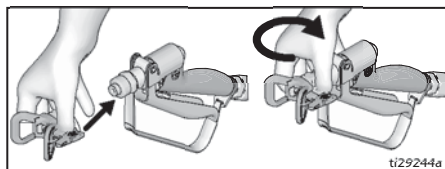
- a. 스프레이 팁을 사용하여 개스킷과 실을 팁 가드에서 정렬합니다 .




- b. 스프레이 팁을 팁 가드로 끝까지 밀어야 합니다 . 스프레이 팁을 돌려 누릅니다 .
- c. 스프레이 팁의 화살표 모양 핸들을 스프레이 위치로 돌립니다 .



4. 스프레이 팁 및 팁 가드 어셈블리를 건에 끼워 조입니다 .



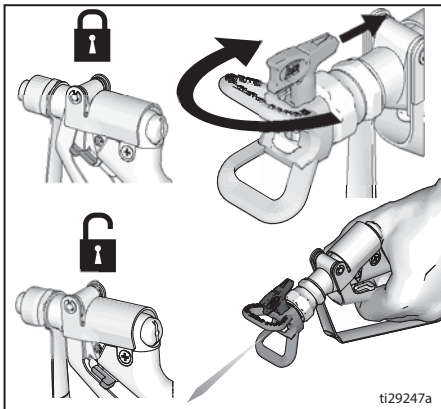
## 팁 클로그 청소

			
<p>피부 주입 시 손상을 방지하기 위해 스프레이 팁 및 팁 가드를 설치하거나 제거할 때 스프레이 팁 앞에 손을 두지 마십시오 .</p>			

팁 막힘을 방지하는 방법 :

- 건을 장시간 사용하지 않을 때는 팁을 " 젖은 상태 " 로 보관하고 10 페이지의 **감압 절차** 를 수행하십시오 .
  - 팁은 재료를 닦아 깨끗한 상태로 보관하십시오 .
  - 스프레이할 때 트리거를 완전히 잠그십시오 . 트리거를 제대로 잠그지 않으면 팁이 막힐 가능성이 커집니다 .
1. 트리거 잠금장치를 잠급니다 . 스프레이 팁을 이물 제거 위치로 돌립니다 . 트리거 잠금장치를 푸십시오 . 클로그 청소를 위해 폐기 영역에 건을 트리거합니다 .

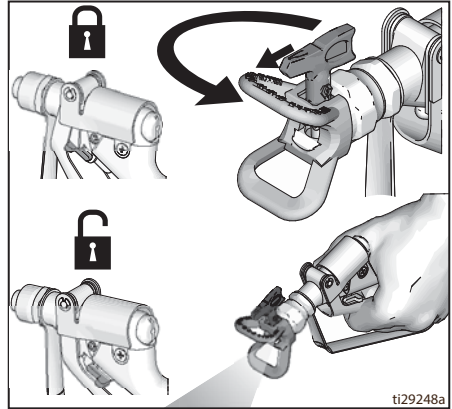
### 이물 제거



**NOTE:** 이물 제거 위치로 돌릴 때 스프레이 팁이 잘 회전되지 않으면 10 페이지의 **감압 절차** 를 실시한 후 프라임 / 스프레이 밸브를 스프레이 위치로 돌리고 1 단계를 반복합니다 .

2. 트리거 잠금장치를 잠급니다 . 스프레이 팁을 다시 스프레이 위치로 돌립니다 . 트리거 잠금장치를 풀고 스프레이를 계속하십시오 .

### SPRAY

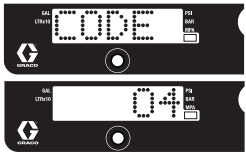
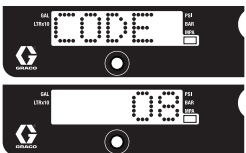
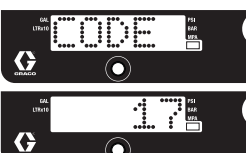


### 유용한 팁

스프레이할 때 건이 장시간 사용되지 않은 상태라면 도장기를 청소하십시오 . 아니면 건을 물에 넣거나 젖은 천으로 감싸서 " 젖은 상태 " 로 보관하십시오 . 이렇게 하면 건에서 재료가 말라 건이 잘못 연결될 가능성이 줄어듭니다 .

## ProGuard 오류 코드

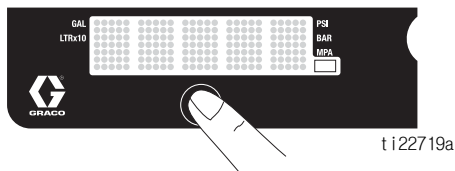
이 도장기는 고전압 및 저전압으로부터 자체 보호됩니다. 공급 전압이 범위를 벗어나면 세 가지 오류 코드 중 하나가 표시됩니다.

오류 코드	정의
	<p>다중 인입 전압 서지가 탐지됨 - 도장기의 코드를 뺐고 적절한 전압 공급장치를 찾아서 전자장치의 손상을 방지하십시오. 이 오류의 일반적인 원인은 도장기의 정격 전압보다 높은 회로에 연결된 것입니다. 올바른 전압을 공급하는 회로를 찾으십시오.</p>
	<p>도장기 작동을 위한 인입 전압이 너무 낮음 - 도장기의 코드를 뺐고 적절한 전압 공급장치를 찾아서 전자장치의 손상을 방지하십시오. 이 오류의 일반적인 원인은 로드 시 동일한 회로 또는 발전기의 다른 장비를 자주 켜고 끄는 것입니다. 도장기 전용 회로를 찾으십시오.</p>
	<p>도장기가 잘못된 전압에 연결되었음 - 도장기 코드를 뺐고 올바른 전압 공급장치를 찾으십시오. 이 오류의 일반적인 원인은 잘못된 전압 (240V 와 120V 비교) 으로 배선된 GFCI 상자입니다. 도장기에 발생된 손상이 없습니다. 올바른 전압의 회로를 찾으면 도장기가 올바르게 작동됩니다.</p>

## Digital Tracking System (DTS)

### 작동 주 메뉴

짧게 눌러서 다음 디스플레이로 이동하십시오. 5 초 정도 길게 누르면 단위가 바뀌거나 데이터가 재설정됩니다.



1. 최저 압력으로 설정하십시오. 건을 트리거하여 감압하십시오. 프라이밍 밸브를 드레인 위치로 내리십시오.

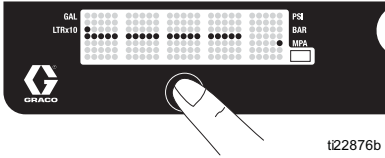
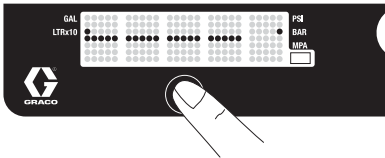
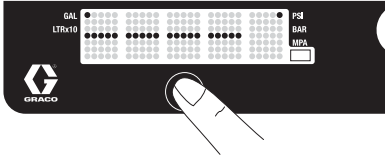


2. 켜기 / 끄기 스위치를 켜기 위치로 돌리십시오. 압력 표시는 사라집니다. 압력이 200psi (14bar, 1.4MPa) 미만으로 떨어지기 전까지는 대시가 나타나지 않습니다.



## 표시 단위 변경

5초 동안 DTS 버튼을 길게 눌러서 압력 단위 (psi, bar, MPa) 를 원하는 대로 변경합니다. bar 또는 MPa를 선택하면 **갤런이 리터 x 10**으로 바뀝니다. 표시 단위를 변경하려면 DTS가 압력 표시 모드에 있고 압력이 0이어야 합니다.



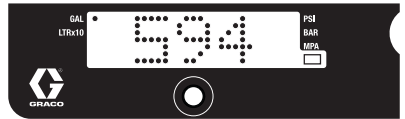
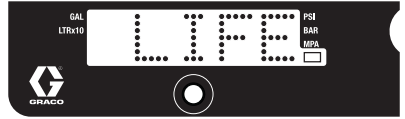
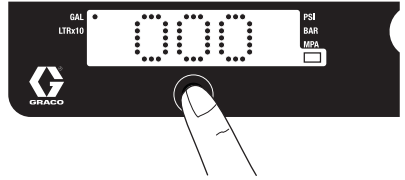
t22876b

2. 길게 눌러 0으로 재설정하십시오. **참고** : JOB 이 잠깐 표시되었다가 400psi(28bar, 2.8MPa) 이상에서 스프레이된 갤런 수가 표시됩니다.

## Lifetime Gallons

1. DTS 버튼을 짧게 눌러서 Lifetime Gallons( 또는 리터 x 10)로 이동합니다.

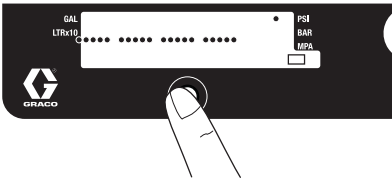
**참고** : LIFE 가 잠깐 표시되었다가 400psi(28bar, 2.8MPa) 이상에서 스프레이된 갤런 수가 표시됩니다.



t22718b

## Job Gallons

1. DTS 버튼을 짧게 눌러 Job Gallons ( 또는 리터 x 10)로 이동합니다.

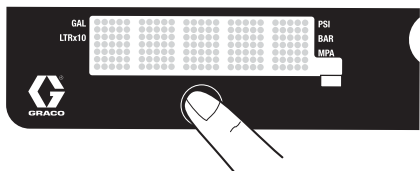


t22717b

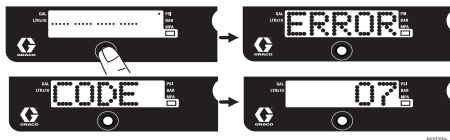


보조 메뉴 - 저장된 데이터

1. 감압 절차, 1~4 단계를 수행합니다 ( 아직 수행하지 않은 경우 ).
2. DTS 버튼을 누르고 있는 상태로 켜기 / 끄기 스위치를 켜기 위치로 돌립니다



4. DTS 버튼을 짧게 누르면 MOTOR HOURS 가 스크롤되고 총 모터 작동 시간이 표시됩니다 .
5. DTS 버튼을 짧게 누르십시오 . LAST CODE 가 스크롤되고 마지막 코드가 표시됩니다 ( 예 : E=07 ) .



6. DTS 버튼을 길게 눌러서 코드가 0 이 되게 합니다 .



7. 짧게 눌러 SOFTWARE REV 로 이동합니다

8. DTS 버튼을 짧게 누르십시오 . MOTOR ID RESISTOR 가 스크롤되고 모델 코드 번호가 표시됩니다 ( 아래 참조 ) .

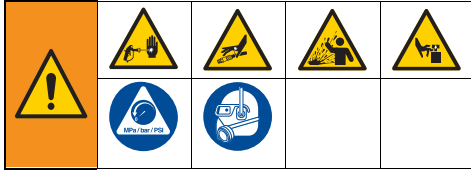
3. SERIAL NUMBER 가 스크롤된 다음 일련 번호 ( 예 : 00001 ) 가 표시됩니다 .



ti22720b

모터 ID 번호	모델
6	APX 5200/6200
10	APX 8200

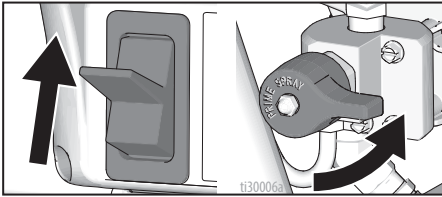
## 청소



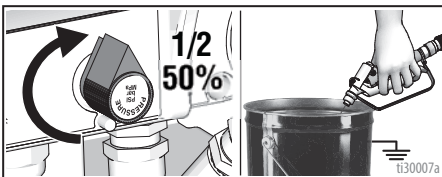
1. 10 페이지의 **감압 절차**를 수행하십시오 .
2. 팁 가드와 스프레이 팁을 제거합니다 . 자세한 내용은 별도의 건 설명서를 참조하십시오 .

**참고 :** 청소 및 세척 시 수성 재료에는 물을 사용하십시오 .

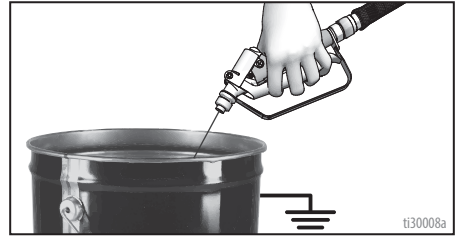
3. 켜기 / 끄기 스위치를 **켜기** 위치로 돌리십시오 . 프라임 밸브를 SPRAY 위치로 돌립니다 .



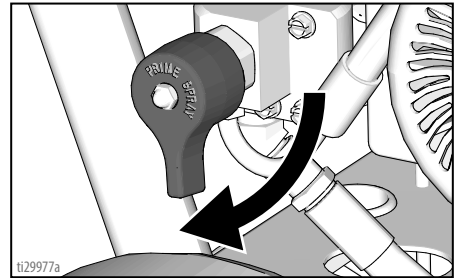
4. 호퍼에서 재료를 긁어냅니다 . 세척액을 호퍼에 붓습니다 .
5. 압력을 1/2로 높입니다 . 건을 통에 대고 있습니다 . 트리거 잠금장치를 푸십시오 . 세척 유체가 나타날 때까지 건을 트리거합니다 .



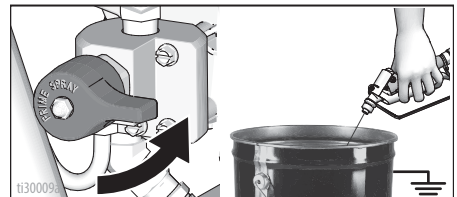
6. 건을 폐기물통으로 옮기고 통에 대고 건을 잡은 후, 건을 트리거하여 시스템을 완전히 세척합니다 . 트리거를 놓고 트리거 잠금장치를 잠급니다 .



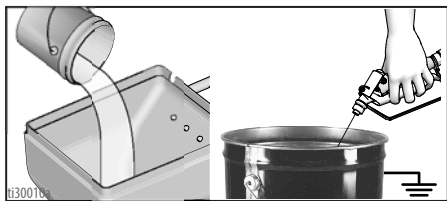
7. 프라임 밸브를 드레인 위치로 내려서 세척 유체가 투명하게 보일 때까지 유체가 순환할 수 있게 합니다 .



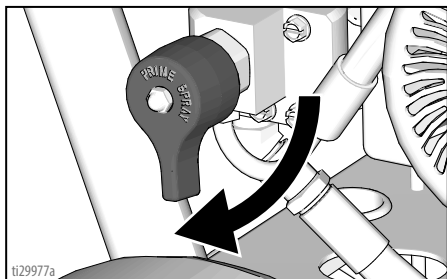
8. 프라임 밸브를 SPRAY 위치로 돌립니다 . 건을 세척 통으로 트리거하여 호스에서 유체를 제거합니다 .



9. 세척액을 호퍼에 붓고 호퍼가 빌 때까지 도장기를 작동합니다. 켜기 / 끄기 스위치를 **끄기** 위치로 돌립니다.



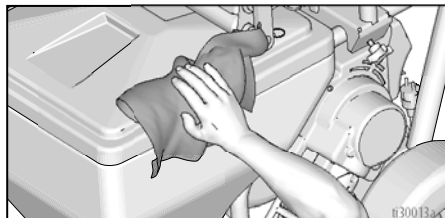
10. 프라임 밸브를 드레인 위치로 내립니다. 도장기 플러그를 뺍으십시오.



11. 물로 세척한 경우 Pump Armor 로 다시 세척하면 보호막이 형성되어 결빙이나 부식을 막을 수 있습니다.



12. 물을 적신 헝겊으로 도장기, 호스 및 건을 닦습니다.



# 문제 해결

## 기계 / 유체 흐름

1. 점검하거나 수리하기 전에 10 페이지의 **감압 절차**를 수행하십시오 .
2. 장치를 분해하기 전에 발생할 수 있는 모든 문제와 원인을 확인하십시오 .



문제	원인	해결책
CODE XX 가 표시됨	결함 문제가 있습니다	27 페이지의 표에서 결함 해결 정보를 확인하십시오 .
펌프 출력이 낮음	스프레이 팁이 마모됨	<b>감압 절차</b> (10 페이지) 를 따른 후 팁을 교체하십시오 . 별도의 건 또는 팁 설명서를 참조하십시오 .
	스프레이 팁이 막혔습니다	감압합니다 . 스프레이 팁을 점검하고 청소하십시오 .
	재료 공급	펌프를 채우고 다시 프라임하십시오 .
	호퍼 스트레이너가 막혔습니다	분리해서 청소한 후 다시 끼우십시오 . 호퍼 필터가 너무 촘촘합니다 . 필터를 분리하거나 크기가 더 큰 메시 필터로 교체하십시오 .
	흡입구 밸브 볼과 피스톤 볼이 올바르게 장착되어 있지 않습니다	흡입구 밸브를 제거해서 청소하십시오 . 볼 및 시트에 패임이 있는지 점검하고, 필요한 경우 교체하십시오 . 펌프 설명서를 참조하십시오 .
	프라임 밸브 누출	감압합니다 . 프라임 밸브를 수리하십시오 .
	건 트리거를 놓을 때 펌프가 연속적으로 스트로크하지 않는지 확인하십시오 . ( 프라임 밸브에 누출 없음 .)	펌프를 정비하십시오 ( 펌프 설명서 참조) .
	호퍼 씰 누출	호퍼 배출구 클램프가 단단히 조여져 있고 플랜지 O-링이 제 위치에 있는지 확인하십시오 .
	VIBRA-FLO 셰이커가 제대로 작동하기에는 재료가 너무 진함	재료를 묽게 만드십시오 .
재료가 펌프로 흘러 들어가지 않음	VIBRA-FLO 설정을 높이거나 재료를 묽게 만드십시오 .	

문제	원인	해결책
펌프 출력이 낮음	펌프 로드 손상	펌프를 수리하십시오 . 펌프 설명서를 참조하십시오 .
	낮은 스톨 압력	압력 노브를 시계 방향으로 완전히 돌립니다 . 완전히 시계 방향으로 돌아갈 수 있도록 압력 제어장치 노브가 제대로 설치되어 있어야 합니다 . 문제가 계속되면 압력 변환기를 교체하십시오 .
	피스톤 패키징이 마모 또는 손상되었습니다 .	패키징을 교체하십시오 ( 펌프 설명서 참조 ) .
	엘보의 O-링이 마모 또는 손상되었습니다 .	O-링을 교체하십시오 .
	흡입구 또는 피스톤 밸브 볼이 재료로 채워져 있거나 마모됨 .	피스톤 또는 흡입구 밸브를 청소하거나 볼을 교체하십시오 ( 펌프 설명서 참조 ) .
	압력 설정이 너무 낮습니다 .	압력을 증가시킵니다 ( 펌프 설명서 참조 ) .
	무거운 물질 때문에 호스에서 압력이 크게 떨어졌습니다 .	직경이 더 큰 호스를 사용하거나 호스의 전체 길이를 줄이십시오 .
	암페어 스위치 (10/16) 또는 (15/20) 가 낮은 설정에 있는지 확인하십시오 . 회로가 높은 설정을 제공할 수 있는지 확인하십시오 .	16A 또는 20A 설정으로 전환하십시오 . 16A 또는 20A를 제공하는 회로로 변경하십시오 . 더 낮은 부하의 회로로 변경하십시오 .
모터가 작동하지만 펌프가 스트로크하지 않습니다	커벡팅 로드 어셈블리가 손상되었습니다 ( 펌프 설명서 참조 ) .	커벡팅 로드 어셈블리를 교체하십시오 ( 펌프 설명서 참조 ) .
	기어 또는 드라이브 하우징이 손상되었습니다 .	드라이브 하우징 어셈블리와 기어가 손상되었는지 검사하고 , 필요하면 교체하십시오 ( 펌프 설명서 참조 ) .
스로트 패킹 너트로 재료가 과도하게 누출됨	스로트 패킹 너트가 느슨합니다 .	스로트 패킹 너트 스페이서를 제거하십시오 . 누출이 멈출 때까지 스로트 패킹 너트를 조이십시오 .
	스로트 패킹이 마모 또는 손상되었습니다 .	패킹을 교체하십시오 ( 펌프 설명서 참조 ) .
	변위 로드가 마모 또는 손상되었습니다 .	로드를 교체하십시오 ( 펌프 설명서 참조 ) .
유체가 건에서 분출되고 있습니다	펌프 또는 호스에 공기가 있습니다 .	모든 유체 연결부를 점검하고 조이십시오 . 프라이밍 동안 가능한 천천히 펌프를 순환시킵니다 .
	팁이 부분적으로 막혔습니다 .	팁을 청소하십시오 ( 작동 설명서 참조 ) .
	유체 공급장치의 유체가 적거나 비어 있습니다 .	유체 공급장치를 다시 채우십시오 . 펌프를 프라이밍하십시오 ( 펌프 설명서 참조 ) . 펌프가 건조한 상태로 작동하지 않도록 유체 공급장치를 자주 점검하십시오 .

## 문제 해결

문제	원인	해결책
펌프를 프라이밍하기가 어렵음	펌프 또는 호스에 공기가 있습니다 .	모든 유체 연결부를 점검하고 조이십시오 . 프라이밍 동안 가능한 천천히 펌프를 순환시키십시오 .
	흡입구 밸브 또는 피스톤 밸브가 돌아가지 않거나 해당 밸브에서 누출이 발생합니다 .	흡입구 및 피스톤 밸브를 청소하십시오 . 볼 시트가 패이거나 마모되지 않았고 볼이 제대로 끼워졌는지 확인하십시오 . 밸브를 다시 조립하십시오 .
	펌프 패키징이 마모되었습니다 .	펌프 패키징을 교체하십시오 ( 펌프 설명서 참조 ) .
	재료가 너무 진합니다 .	공급업체 권장사항에 따라 재료를 묽게 만드십시오 .
	호퍼 연결부가 단단히 조여져 있지 않거나 엘보 0-링이 손상되거나 없습니다 .	호퍼 연결부를 점검하고 필요에 따라 조이십시오 . 0-링을 검사하십시오 . 손상되었으면 0-링을 교체합니다 .
아무것도 표시되지 않고 도장기가 작동합니다 .	디스플레이가 손상되었거나 연결 불량입니다 .	연결을 점검하십시오 . 디스플레이를 교체하십시오 .
VIBRA-FLO 셰이커가 작동하지 않습니다 .	전원이 공급되지 않습니다 .	도장기 및 셰이커 켜기 / 끄기 스위치가 <b>켜져 있는지 확인하십시오</b> .
	셰이커 코일에 결함이 있습니다 .	셰이커 코일을 교체하십시오 .
VIBRA-FLO 셰이커의 소리가 너무 큼니다 .	셰이커 속도를 조정하십시오 .	셰이커 조정 노브를 돌려 낮은 값으로 설정하십시오 .
	코일이 전기자 블록에 닿습니다 .	필터 게이지를 사용하여 셰이커 간격을 조정하십시오 . 15 페이지의 <b>VIBRA-FLO 셰이커 조정 (6200/8200 모델)</b> 을 참조하십시오 .

## 전기

증상 : 도장기가 작동되지 않거나 작동을 중지하거나 종료되지 않습니다 .



10 페이지의 **감압 절차**를 수행하십시오 .

1. 도장기를 올바른 전압의 접지된 콘센트에 꽂으십시오 .
2. 켜기 / 끄기 스위치를 **끄기로 돌립니다** . 30 초간 기다렸다가 전원을 다시 **켜기로** 돌리십시오 . 이렇게 하면 도장기가 정상 실행 모드가 됩니다 .

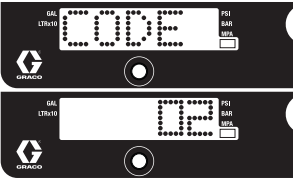
3. 압력 제어장치 노브를 시계 방향으로 1/2 바퀴 돌립니다 .

4. 디지털 디스플레이를 봅니다 .

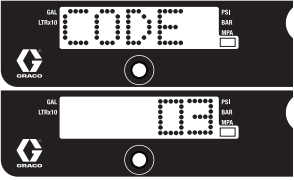
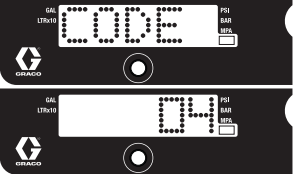


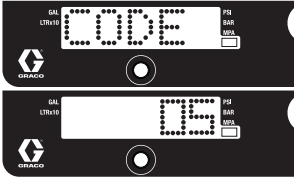
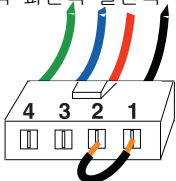
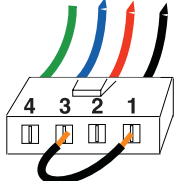
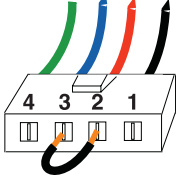
문제 해결 도중에는 전기 부품이나 이동 부품에 접근하지 마십시오 . 문제 해결을 위해 커버를 제거한 상태에서는 감전 위험을 방지하기 위해 전원 코드를 분리한 후 5분 정도 기다려 잔류하는 전기가 방출되도록 해야 합니다 .

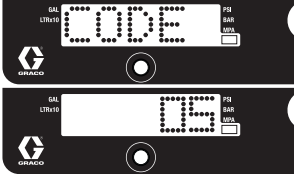
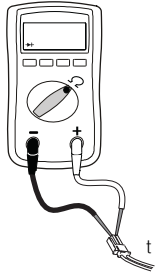
문제	점검 사항	점검 방법
도장기가 전혀 작동되지 않습니다 .	35 페이지의 흐름도를 참조하십시오 .	
디스플레이가 공백입니다 .		
제어 보드 상태 표시등이 켜지지 않습니다 .		

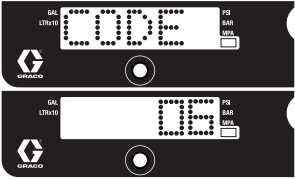
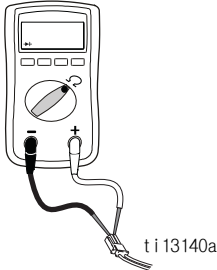
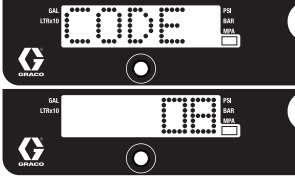
문제	점검 사항	점검 방법
<p>도장기가 전혀 작동되지 않습니다 .</p> <p>디스플레이에 CODE 02 가 표시됩니다 .</p> 	<p>변환기 또는 변환기 연결을 점검하십시오 .</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 시스템에 압력이 없는지 확인하십시오 ( <b>감압 절차</b> , 10 페이지 참조 ). 유체 경로가 막혔는지 점검하십시오 .</li> <li>2. 최소 5/8 인치 x 50 ft 의 금속 브레이드가 없는 에어리스 페인트 스프레이 호스를 사용하십시오 . 더 작은 호스나 더 긴 금속 브레이드 호스를 사용하면 고압 스파이크가 발생할 수 있습니다 .</li> <li>3. 도장기를 끄기로 설정하고 도장기의 전원 연결을 해제하십시오 .</li> <li>4. 변환기 및 제어 보드와의 연결을 점검하십시오 .</li> <li>5. 제어 보드 소켓에서 변환기를 분리하십시오 . 변환기 및 제어 보드 접촉부가 깨끗하고 고정되었는지 확인하십시오 .</li> <li>6. 변환기를 제어 보드 소켓에 다시 연결하십시오 . 전원을 연결하고 , 도장기를 켜기로 설정하고 제어장치 노브를 시계 방향으로 1/2 바퀴 돌리십시오 . 도장기가 적절하게 작동되지 않으면 도장기를 끄기로 설정하고 다음 단계로 이동하십시오 .</li> <li>7. 새 변환기를 설치하십시오 . 전원을 연결하고 도장기를 켜기로 설정하고 제어장치 노브를 시계 방향으로 1/2 바퀴 돌리십시오 . 도장기가 적절하게 작동되지 않으면 제어 보드를 교체하십시오 .</li> </ol>

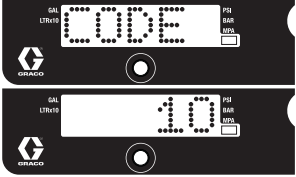
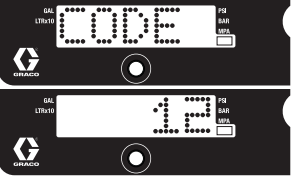
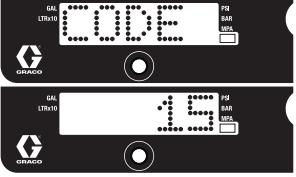
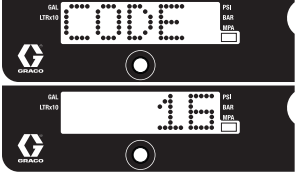
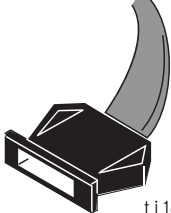


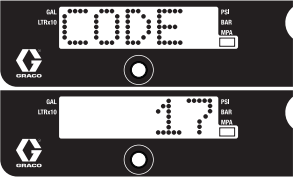
문제	점검 사항	점검 방법
<p>도장기가 전혀 작동되지 않습니다 . 디스플레이에 CODE 03이 표시됩니다 .</p> 	<p>변환기 또는 변환기 연결을 점검하십시오 ( 제어 보드가 압력 신호를 감지하지 못하고 있음).</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 도장기를 끄기로 설정하고 도장기의 전원 연결을 해제하십시오 .</li> <li>2. 변환기 및 제어 보드와의 연결을 점검하십시오 .</li> <li>3. 제어 보드 소켓에서 변환기를 분리하십시오 . 변환기 및 제어 보드 접촉부가 깨끗하고 고정되었는지 확인하십시오 .</li> <li>4. 변환기를 제어 보드 소켓에 다시 연결하십시오 . 전원을 연결하고 도장기를 켜기로 설정하고 제어 장치 노브를 시계 방향으로 1/2 바퀴 돌리십시오 . 도장기가 작동되지 않으면 도장기를 끄기로 설정하고 다음 단계로 이동하십시오 .</li> <li>5. 확인된 작동 변환기를 제어 보드 소켓에 연결하십시오 .</li> <li>6. 도장기를 켜기로 설정하고 제어 장치 노브를 시계 방향으로 1/2 바퀴 돌리십시오 . 도장기가 작동될 경우 새 변환기를 설치하십시오 . 도장기가 작동되지 않으면 제어 보드를 교체하십시오 .</li> <li>7. 변환기 저항을 저항계로 점검하십시오 ( 빨간색 선과 검정색 선 간 9k 옴 미만 , 녹색 선과 노란색 선 간 3-6k 옴).</li> </ol>
<p>도장기가 전혀 작동되지 않습니다 . 디스플레이에 CODE 4가 표시됩니다 .</p> 	<p>전압 공급장치를 도장기에 연결하십시오 ( 제어 보드가 다중 전압 서지를 감지함).</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 도장기를 끄기로 설정하고 도장기의 전원 연결을 해제하십시오 .</li> <li>2. 적절한 전압 공급장치를 찾아서 전자장치의 손상을 방지하십시오 .</li> </ol>

문제	점검 사항	점검 방법
<p>도장기가 전혀 작동되지 않습니다 . 디스플레이에 CODE 05가 표시됩니다 .</p> 	<p>제어장치에서 모터 작동을 명령하지만 모터 샤프트가 회전하지 않습니다 . 로터가 잠긴 상태이거나 , 모터와 제어장치 사이에 열린 연결이 있거나 , 모터 또는 제어 보드에 문제가 있거나 , 모터의 암페어 요구량이 지나칠 수 있습니다 .</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 펌프를 제거하고 도장기를 작동해 보십시오 . 모터가 작동되면 잠겨거나 동결된 펌프 또는 동력 전달장치를 점검하십시오 . 도장기가 작동되지 않으면 2단계로 계속하십시오 .</li> <li>2. 도장기를 끄기로 설정하고 도장기의 전원 연결을 해제하십시오 .</li> <li>3. 모터 커넥터를 제어 보드 소켓에서 분리하십시오 . 모터 커넥터 및 제어 보드 접촉부가 깨끗하고 고정되었는지 점검하십시오 . 접촉부가 깨끗하고 고정되었으면 4단계로 계속하십시오 .</li> <li>4. 도장기를 끄기로 설정하고 모터 팬을 1/2바퀴 돌리십시오 . 도장기를 다시 시작하십시오 . 도장기가 작동되면 제어 보드를 교체하십시오 . 도장기가 작동되지 않으면 5단계로 계속하십시오 .</li> <li>5. <b>회전 테스트 실시</b> : 대형 4핀 모터 필드 커넥터에서 테스트하십시오 . 도장기에서 유체 펌프를 분리하십시오 . 핀 1과 2에 점퍼를 걸쳐 모터를 테스트하십시오 . 모터 팬을 초당 약 2회전 속도로 회전시키십시오 . 팬에서 동작 막힘 저항이 느껴져야 합니다 . 저항이 느껴지지 않으면 모터를 교체해야 합니다 . 핀 1과 3, 핀 2와 3에 대해 반복하십시오 . 이 테스트에서 핀 4( 녹색 전선 )는 사용되지 않습니다 . 모든 회전 테스트가 정상이면 6단계로 계속하십시오 .</li> </ol> <p style="text-align: center;">녹색 파란색 빨간색 검정</p> <p>1 단계 :</p>  <p>2 단계 :</p>  <p>3 단계 :</p> 

문제	점검 사항	점검 방법						
<p>도장기가 전혀 작동되지 않습니다 . 디스플레이에 CODE 05 가 표시됩니다 .</p> 	<p>제어장치에서 모터 작동을 명령하지만 모터 샤프트가 회전하지 않습니다 . 로터가 잠긴 상태이거나 , 모터와 제어장치 사이에 열린 연결이 있거나 , 모터 또는 제어 보드에 문제가 있거나 , 모터 암페어 요구량이 지나칠 수 있습니다 .</p>	<p>6. 필드 단기 테스트 실시 : 대형 4 핀 모터 필드 커넥터에서 테스트하십시오 . 핀 4, 접지 선 및 나머지 3 개 핀에서 연속성이 없어야 합니다 . 모터 필드 커넥터 테스트가 실패할 경우 모터를 교체하십시오 .</p> <p>7. 모터 열 스위치 점검 : 열 선을 분리하십시오 . 계측기를 오옴으로 설정하십시오 . 계측기가 각 장치에 대해 적절한 저항을 나타내야 합니다 ( 아래 표 참조 ) .</p>  <table border="1" data-bbox="678 792 970 917"> <thead> <tr> <th colspan="2">저항 표 :</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>APX 5200/ 6200</td> <td>6.2k 오옴</td> </tr> <tr> <td>APX 8200</td> <td>10.0k 오옴</td> </tr> </tbody> </table>	저항 표 :		APX 5200/ 6200	6.2k 오옴	APX 8200	10.0k 오옴
저항 표 :								
APX 5200/ 6200	6.2k 오옴							
APX 8200	10.0k 오옴							

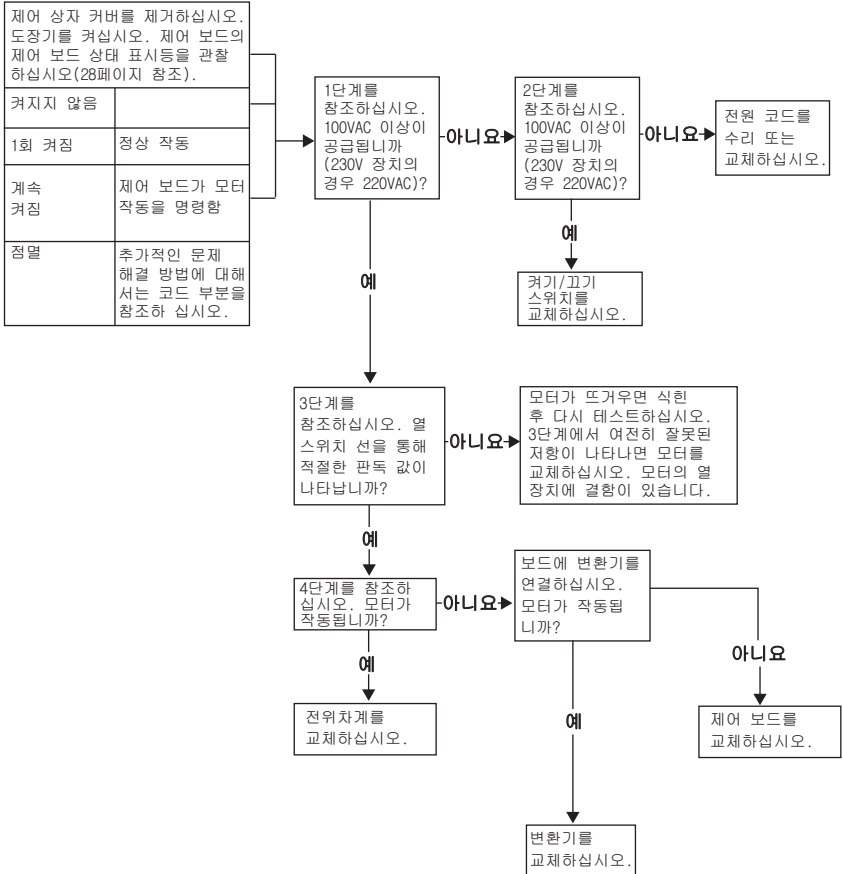
문제	점검 사항	점검 방법						
<p>도장기가 전혀 작동되지 않습니다. 디스플레이에 CODE 06 이 표시됩니다.</p> 	<p>도장기를 식히십시오. 도장기가 식은 후 작동할 경우 과열의 원인을 해결하십시오. 적절하게 환기되는 시원한 곳에 도장기를 보관하십시오. 모터 공기 흡입구가 막히지 않도록 해야 합니다. 도장기가 계속 작동되지 않으면 1 단계를 따르십시오.</p>	<p><b>참고 :</b> 테스트를 위해 모터를 식혀야 합니다.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>제어 보드의 열 장치 커넥터 (노란색 선)를 점검하십시오.</li> <li>제어 보드 소켓에서 열 장치 커넥터를 분리하십시오. 접촉부가 깨끗하고 고정되었는지 확인하십시오. 열 장치의 저항을 측정하십시오. 판독값이 올바르게 아니면 모터를 교체하십시오.</li> </ol> <p><b>모터 열 스위치 점검 :</b> 열 선을 분리하십시오. 계측기를 오옴으로 설정하십시오. 계측기가 각 장치에 대해 적절한 저항을 나타내야 합니다 (아래 표 참조).</p>  <table border="1" data-bbox="653 854 944 980"> <thead> <tr> <th colspan="2">저항 표 :</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>APX 5200/ 6200</td> <td>6.2k 오옴</td> </tr> <tr> <td>APX 8200</td> <td>10.0k 오옴</td> </tr> </tbody> </table> <p>열 장치 커넥터를 제어 보드 소켓에 다시 연결하십시오. 전원을 연결하고 도장기를 켜기로 돌리고 제어장치 노브를 시계 방향으로 1/2 바퀴 돌리십시오. 도장기가 작동되지 않으면 제어 보드를 교체하십시오.</p>	저항 표 :		APX 5200/ 6200	6.2k 오옴	APX 8200	10.0k 오옴
저항 표 :								
APX 5200/ 6200	6.2k 오옴							
APX 8200	10.0k 오옴							
<p>도장기가 전혀 작동되지 않습니다. 디스플레이에 CODE 08 이 표시됩니다.</p> 	<p>도장기의 전압 공급기를 점검합니다 (도장기 작업을 위한 인입 전압이 너무 낮음).</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>도장기를 끄기로 설정하고 도장기의 전원 연결을 해제하십시오.</li> <li>동일한 회로를 사용하는 다른 장비를 제거하십시오.</li> <li>적절한 전압 공급장치를 찾아서 전자장치가 손상되지 않도록 합니다.</li> </ol>						

문제	점검 사항	점검 방법
<p>도장기가 전혀 작동되지 않습니다. 디스플레이에 CODE 10 이 표시됩니다.</p> 	<p>제어 보드가 과열되는지 확인하십시오 .</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 모터 공기 흡입구가 막하지 않도록 해야 합니다 .</li> <li>2. 팬 고장이 아닌지 확인하십시오 .</li> <li>3. 제어 보드가 검정색 플레이트에 올바르게 연결되어 있고 전원 구성요소에 전도성 열 패이스트가 사용되었는지 확인합니다 .</li> <li>4. 제어 보드를 교체하십시오 .</li> <li>5. 모터를 교체하십시오 .</li> </ol>
<p>도장기가 전혀 작동되지 않습니다. 디스플레이에 CODE 12 가 표시됩니다.</p> 	<p>초과 전류 보호 사용</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 전원을 켜다가 끄십시오 .</li> </ol>
<p>도장기가 전혀 작동되지 않습니다. 디스플레이에 CODE 15 가 표시됩니다.</p> 	<p>모터 위의 연결을 점검하십시오 .</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 도장기를 끄기로 설정하고 도장기의 전원 연결을 해제하십시오 .</li> <li>2. 모터 덮개를 제거합니다 .</li> <li>3. 모터 제어장치를 분리하고 커넥터가 손상되었는지 검사하십시오 .</li> <li>4. 모터 제어장치를 다시 연결하십시오 .</li> <li>5. 전원을 켜십시오 . 코드가 계속되면 모터를 교체하십시오 .</li> </ol>
<p>도장기가 전혀 작동되지 않습니다. 디지털 디스플레이에 CODE 1601 표시됩니다 .</p> 	<p>연결을 점검하십시오 . 제어장치가 모터 위치 센서 신호를 수신하지 못하고 있습니다 .</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 전원을 끄십시오 .</li> <li>2. 모터 위치 센서를 분리하고 커넥터가 손상되었는지 검사하십시오 .</li> </ol>  <p style="text-align: right;">t i 18685a</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>3. 센서를 다시 연결하십시오 .</li> <li>4. 전원을 켜십시오 . 코드가 계속되면 모터를 교체하십시오 .</li> </ol>

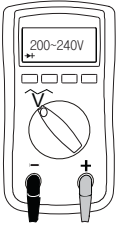
문제	점검 사항	점검 방법
<p>도장기가 전혀 작동되지 않습니다. 디스플레이에 CODE 17이 표시됩니다.</p> 	<p>도장기의 전압 공급장치를 점검하십시오 (잘못된 전압에 연결되었음).</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 도장기를 끄기로 설정하고 도장기의 전원 연결을 해제하십시오.</li> <li>2. 적절한 전압 공급장치를 찾아서 전자장치가 손상되지 않도록 합니다.</li> </ol>

도장기가 작동하지 않습니다 .

( 다음 페이지에서 단계 참조 )

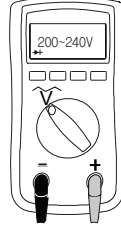
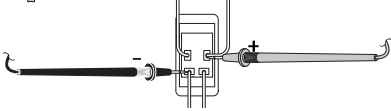


ti29217a



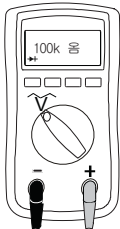
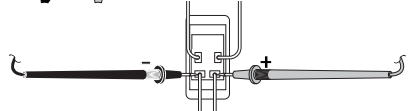
### 1단계:

전원 코드를 꽂고 스위치를 켜십시오. 프로브를 켜기/끄기 스위치에 연결하십시오. 계량기를 AC 볼트로 설정합니다.



### 2단계:

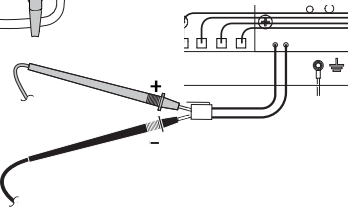
전원 코드를 꽂고 스위치를 켜십시오. 프로브를 켜기/끄기 스위치에 연결하십시오. 계량기를 AC 볼트로 설정합니다.



### 3단계:

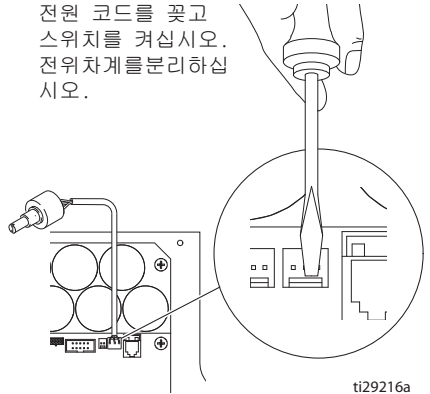
모터 열 스위치를 확인하십시오. 노란색 선을 분리하십시오. 31페이지의 저항 표에 따라 계량기를 판독해야 합니다.

**참고:** 판독 중 모터의 열기를 식혀야 합니다.



### 4단계:

전원 코드를 꽂고 스위치를 켜십시오. 전위차계를 분리하십시오.



ti29216a

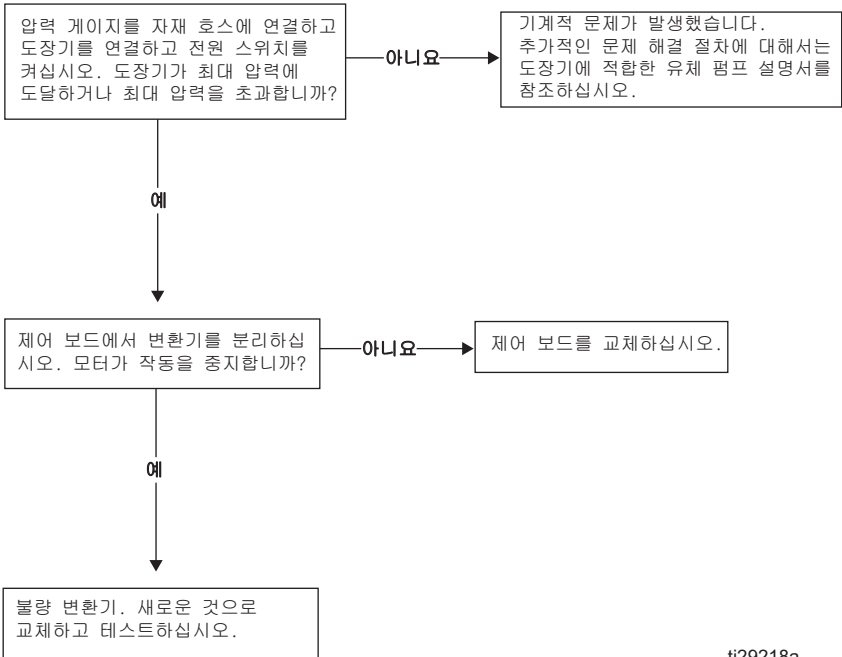
## 도장기가 종료되지 않습니다

1. 10 페이지의 **감압 절차**를 수행하십시오. 오. 프라임 밸브를 열어 두고 켜기 / 끄기 스위치를 끕니다 .

2. 사용 가능한 경우 제어 보드 상태 표시등을 볼 수 있도록 제어함 커버를 제거하십시오 .

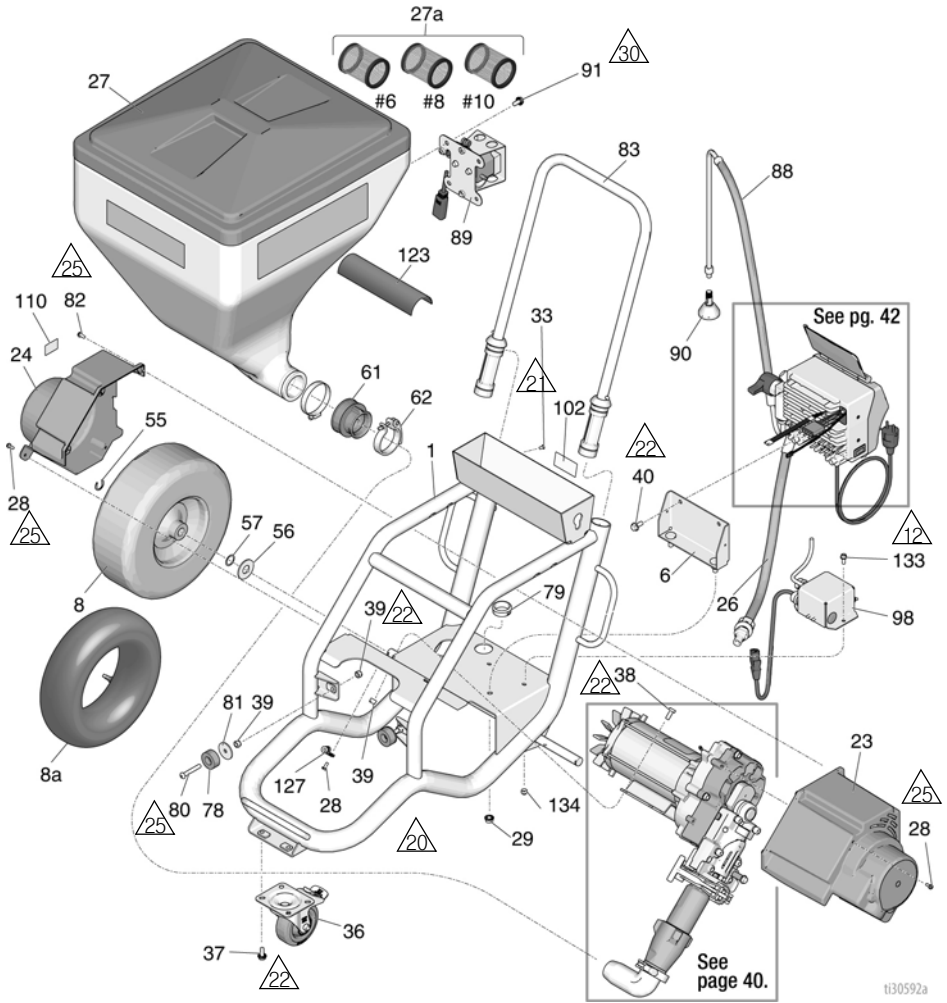


문제 해결 절차



ti29218a

APX 카드 부품



t130592a

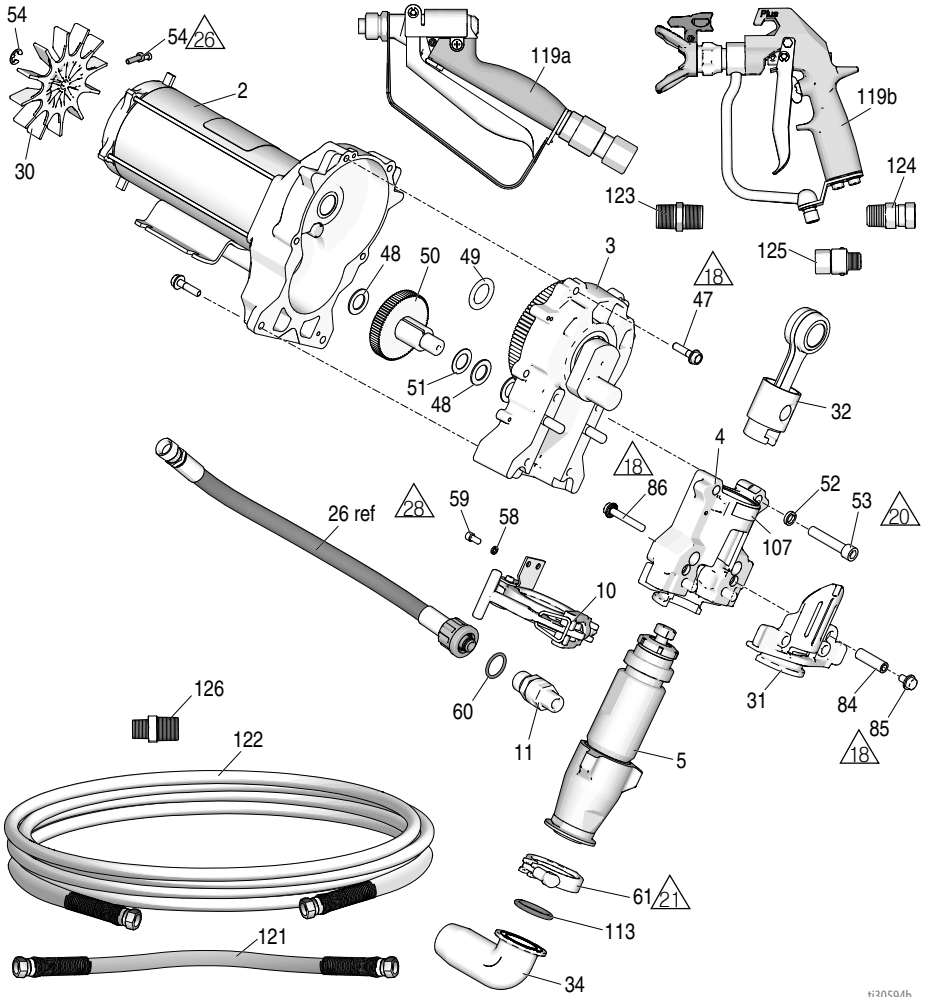
참조	토크	참조	토크
	70-80in-lb(7.9-9.0N•m)		200-230in-lb(22.6-26N•m)
	25-30ft-lb(33.9-40.1N•m)		30-35in-lb(3.4-3.9N•m)
	22-28 in-lb(2.5-3.2N•m)		170-190in-lb(19.2-21.5N•m)

APX 카드 부품 목록

참조	부품	설명	수량	참조	부품	설명	수량
1	17N502	카드, 도장됨	1	81	112717	와셔	2
6	17N679	브래킷, 제어장치	1	82	114000	스크류, 기계, HWH	3
8	119509	휠, 공압	2	83	17N920	어셈블리, 핸들	1
8a	253131	키트, 수리, 튜브	1	88	17P774	키트, 호스, 드레인 90 포함	1
23	17N939	실드, 드라이브, 도장됨	1	89	17N661	세이커, 텍스터, 부품은 44 페이지 참조 (APX 6200/8200)	1
24		실드, 모터, 도장됨		90	241920	디플렉터, 나사산형	1
	17N940	APX 5200/6200	1	91	111800	스크류, 캡 육각 헤드	4
	17N941	APX 8200	1	98	17S013	상자, 제어장치, 세이커, 부품에 대한 내용은 45 페이지 참조 (APX 6200/8200)	1
26	16X905	호스, 연결, 1/2"	1			라벨, 경고	
27		어셈블리, 호퍼	1	102▲	16G596	EU	1
	17P817	APX 6200, 26.5 리터 (17 갤런) 123 포함	1		16Y762	AP	1
	17P818	APX 5200/8200, 94.6 리터 (25 갤런) 123 포함	1		16T784	영어, 프랑스어, 스페인어	
27a		필터, 호퍼	1	123	17H490	패드, 절연기, 호퍼	1
	17R160	#6		127	17P261	클램프, 루프, 쿠션 있음	1
	17P460	#8( 표준 )		133	108296	스크류, 기계, HWH	2
	17R314	#10		134	102040	너트, 잠금, 육각	2
28	118444	스크류, 기계, HWH	6	▲		의료 경고 카드 ( 표시되지 않음 )	
29	112958	너트, 육각, 플랜지형	2		222385	영어, 스페인어, 프랑스어	1
33	108795	스크류, 기계, PNH	4		17R476	영어, 스페인어, 포르투갈어	1
36	17N602	캐스터, 스위블	1		17A134	영어, 중국어, 한국어	1
37	110963	스크류, 캡, 플랜지 헤드	4		17F690	네덜란드어, 독일어, 이탈리아어	1
38	100057	스크류, 캡 육각 헤드	4	▲ 교체용 위험 및 경고 라벨과 태그 및 카드를 무료로 제공합니다.			
39	111040	너트, 잠금	8				
40	117791	스크류, 캡	2				
55	15E891	클립, 고정	2				
56	156306	와셔, 플랫	2				
57	116038	와셔, 웨이브 스프링	2				
61	15R609	피팅, 호퍼, 어댑터	1				
62	234188	클램프, 신속한 분리	1				
78	113817	범퍼	2				
79	113677	부싱	1				
80	551786	스크류, 캡, 스테인리스	2				

# APX 펌프 및 모터 부품

## APX 펌프 및 모터 부품



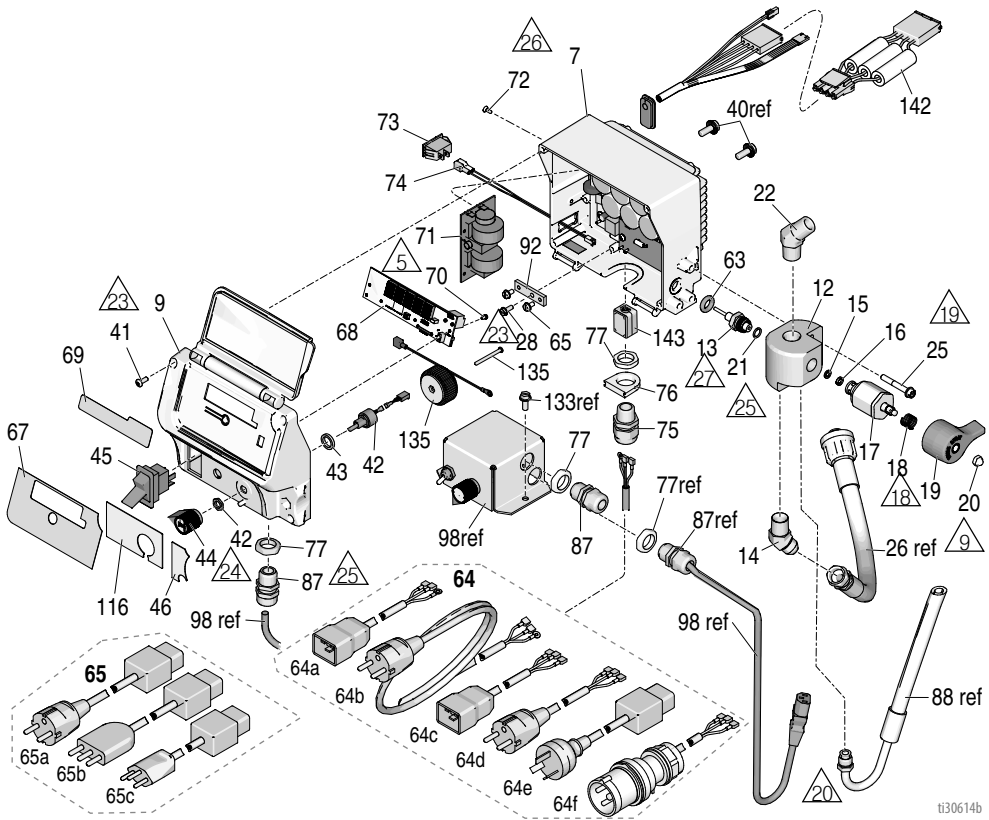
ti30594b

참조	토크	참조	토크
18	190~210 in-lb (21.5~ 23.7N?m)	26	9~11 in-lb (1.1~1.2N?m)
20	25~30 ft-lb (33.9~40.1N?m)	28	90~110 in-lb (10.2~12.4N?m)
21	22~28 in-lb (2.5~3.2N?m)		

APX 펌프 및 모터 부품 목록

참조	부품	설명	수량	참조	부품	설명	수량
2		키트, 모터, 전기식 <i>30, 54 포함</i>		51	114699	와셔, 스러스트	1
	257188	APX 5200/6200	1	52		와셔, 잠금	
	258909	APX 8200	1		106115	APX 5200/6200	4
3		키트, 드라이브, 하우징, 수리			112600	APX 8200	
	287295	APX 5200 <i>47, 49 포함</i>	1	53		스크류, 캡 SH	
	24M417	APX 6200 <i>47, 49 포함</i>	1		114666	APX 5200/6200	4
	287990	APX 8200 <i>47, 49 포함</i>	1		112599	APX 8200	4
4		하우징, 베어링		54	115477	스크류, 기계, 턱스, APX 5200/6200	1
	17R743	APX 5200/6200 <i>4, 10, 31, 52, 53, 58, 59, 84, 85, 86, 107 포함</i>	1		122347	링, 리테이닝, 외부 APX 8200	1
	17R744	APX 8200 <i>4, 10, 31, 52, 53, 58, 59, 84, 85, 86, 107 포함</i>	1	58	105510	와셔, 잠금	2
5		펌프, 크롬		59	101550	스크류, 캡	2
	17R044	APX 5200/6200	1	60	102982	패킹, O-링	1
	17R042	APX 8200	1	61	500984	클램프, 3 중 클램프	1
10	17N942	클램프, 펌프	1	84	17N902	스페이서, 나사산형	1
11		피팅, 급속 분리		85	111801	스크류, 캡 HH	1
	16X834	APX 5200/6200	1	86	114653	스크류, 캡 플랜지 헤드	1
	24U755	APX 8200	1	107	187437	라벨, 토크	1
30		팬, 모터		113	110831	패킹, O-링	1
	150088	APX 5200/6200	1	119a	245820	키트, 어셈블리, 건 APX 6200/8200	1
	15V577	APX 8200	1	119b	289605	키트, 어셈블리, 건 APX 5200	1
31		플레이트, 전면		121	17N982	호스, 연결, 1/2" x 15" APX 6200/8200	1
	16X385	APX 5200/6200	1		191239	호스, 연결, 3/8" x 12" APX 5200	1
	16X209	APX 8200	1	122	17N984	호스, 연결, 5/8" x 50" APX 6200/8200	1
32		로드, 커넥팅			278499	호스, 연결, 1/2" x 50" APX 5200	1
	16X964	APX 5200/6200	1	123	158491	피팅, 니플 APX 6200/8200	1
	24V086	APX 8200	1	124	189018	피팅, 스위블, 건 APX 5200	1
34	17P815	튜브, 흡입구 90°	1	125	110476	어댑터, 결합, 스위 블 APX 5200	1
47	15C753	스크류, 기계 HH APX 5200/6200 APX 8200	5 6	126	159239	피팅, 니플 APX 5200	1
48	114672	와셔, 스러스트	2				
49	116192	와셔, 스러스트	1				
50		키트, 수리, 기계 <i>48, 51 포함</i>					
	287290	APX 5200/6200	1				
	288035	APX 8200	1				

APX 제어장치 및 다기관 부품



ti30614b

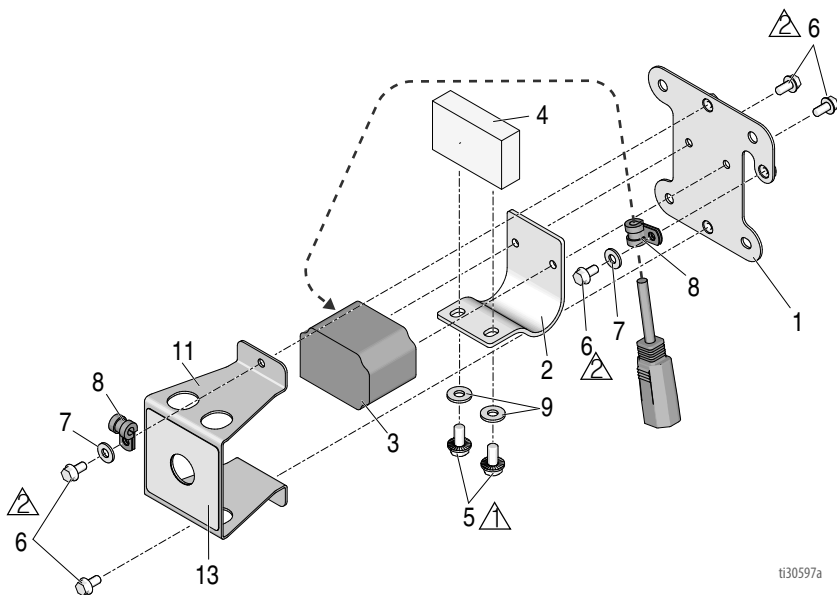
참조	토크	참조	토크
△5	2-3in-lb(0.23-0.34N?m)	△23	40-45in-lb(4.5-5.1N?m)
△9	15-25in-lb(1.7-2.8N?m)	△24	10-15in-lb(1.1-1.7N?m)
△18	190-210in-lb(21.5- 23.7N?m)	△25	30-35in-lb(3.4-3.9N?m)
△19	100-120in-lb(11.3-13.6N?m)	△26	9-11in-lb(1.1-1.2N?m)
△20	25-30ft-lb(33.9-40.1N?m)	△27	35-45ft-lb(47.5-61.1N?m)

## APX 제어장치 및 다기관 부품 목록

참조	부품	설명	수량	참조	부품	설명	수량
7	17R029	보드, 제어장치 25, 28, 40, 63, 65, 72, 76, 82 포함 (APX 6200/8200)	1	64c	15G938	APX 8200, 모델 17N350, 17N354	1
	17S871	보드, 제어장치 25, 28, 40, 63, 65, 72, 82 포함 (APX 5200)	1	64d	15G957	APX 8200, CEE 7/7 모델 17N352	1
9	17R757	커버, 제어장치, 41, 46, 67, 68, 69, 77, 87, 116 포함	1	64e	17A242	코드 세트, 어댑터, 호주	1
12	17N678	다기관, 변환기	1	64f	15D530	APX 5200, U.K.	1
13	243222	변환기, 압력 제어장치 21 포함	1	65	253103	이탈리아 / 덴마크 / 스위스	1
14	117556	피팅, 니플	1	66	114391	스크류, 접지	2
15	193710	씰, 시트, 밸브	1	67	16X796	라벨, SmartControl3.0	1
16	193709	시트, 밸브	1	68	16Y496	보드, 디스플레이, LED 70 포함	1
17	287879	어셈블리, 밸브, 드레인	1	69	16X797	라벨, SmartControl3.0, ProGuard	1
18	114708	스프링, 압축	1	70	115522	스크류, 기계	3
19	15G563	핸들, 밸브	1	71		보드, 필터	1
20	116424	너트, 캡	1	24R597		APX 5200	1
21	111457	패킹, O-링	1	24R598		APX 6200	1
22	15J002	피팅, 엘보, 45°	1	24U823		APX 8200	1
25	16U013	스크류, 기계, HWH	3	72	119228	스크류, 기계	2
28	118444	스크류, 기계, HWH	1	73	126029	스위치, 로커 (APX 6200/8200)	1
41	16V095	스크류, 기계	4	120059		스위치, 로커 (APX 5200)	1
42	256219	전위차계	1	74	15G935	커넥터, 전기	1
43	15C973	개스킷	1	75	117745	부싱, 스트레인 릴리프 (APX 6200/8200)	1
44	116167	노브, 전위차계	1	76	16T544	어댑터, 코드 (APX 6200/8200)	1
45	15D527	스위치, 라커, 240V (APX 6200/8200)	1	16T546		어댑터, 코드 (APX 5200)	1
	15C979	스위치, 라커, 120V (APX 5200)	1	77	117625	너트, 장금 (APX 6200/8200)	2
46	16Y788	라벨, 공백	1	87	260067	피팅, 스트레인 릴리프 (APX 6200/8200)	1
63	121889	O-링	1	92	17P272	바, 접지 (APX 6200/8200)	1
64		코드, 전원	1	116	17P395	라벨, 스위치	1
64a	16M836	APX 6200, 멀티 코드, 모델 17N343, 17N347	1	126	121249	장금, 코드	1
64b	16M834	APX 6200, CEE 7/7 모델 17N345	1	135	24V030	키트, 수리, 코일 필터, APX 8200 136 포함	1
				136	16U215	스크류, Phillips PH	1
				137	121249	리테이너, 플러그 어댑터	1
				142	17N437	와이어, 점퍼 APX 5200	1
				143	17V290	억압기, 페라이트 APX 5200	1

# APX VIBRA-FLO 셰이커 부품

APX 6200/8200



t130597a

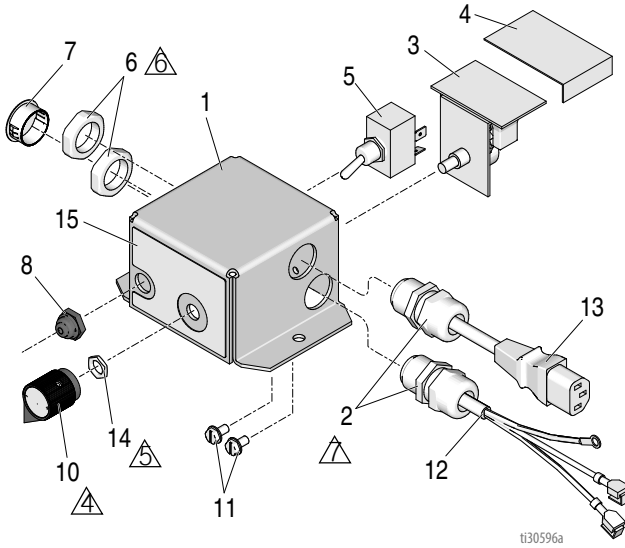
참조	토크	참조	토크
	170-190 in-lb (19.2-21.5 N·m)		80-100 in-lb (9.0-11.2 N·m)

참조	부품	설명	수량	참조	부품	설명	수량
1	17N609	플레이트, 셰이커	1	7	110755	와셔, 플랫	2
2	17N607	브래킷, 장착, 전기자	1	8	17P261	클램프, 루프, 쿠션 있음	2
3	17N608	코일, 전자기, 230V	1	9	100527	와셔, 플랫	2
4	17N606	블록, 전자기	1	11	17P658	가드, 셰이커	1
5	111800	스크류, 캡, HH	2	13	17P396	라벨, 브랜딩, 셰이커	1
6	113161	스크류, 플랜지, HH	5				



# APX VIBRA-FLO 셰이커 제어장치 부품

APX 6200/8200



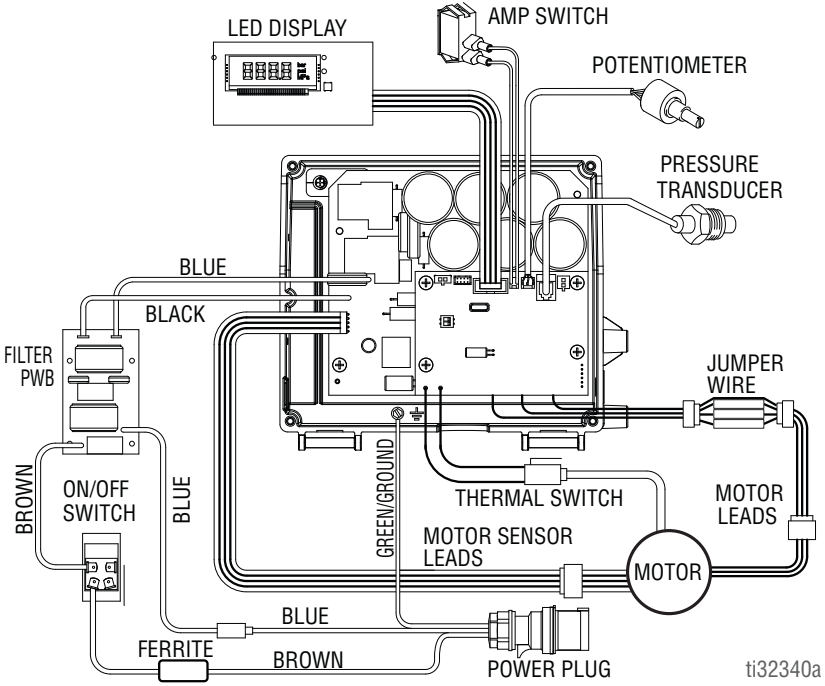
ti30596a

참조	토크	참조	토크
△4	10-15 in-lb (1.1-1.7N?m)	△6	40-45 in-lb (4.5-5.1N?m)
△5	22-28 in-lb (2.5-3.2N?m)	△7	30-35 in-lb (3.4-3.9N?m)

참조	부품	설명	수량	참조	부품	설명	수량
1	17R129	엔클로저, 제어	1	10	116167	노브, 전위차계	1
2	260067	피팅, 스트레인 릴리프, 1/2NPT	2	11	114391	스크류, 접지	2
3	17S020	보드, 제어장치, 셰이커	1	12	17R137	코드, 연결 지점, 셰이커 상자	1
4	17R471	절연체, 상자	1	13	17P188	코드, 세트	1
5	195429	스위치, 토글	1	14	119775	너트, 패널	1
6	117625	너트, 잠금	2	15	17R346	라벨, 제어장치, 셰이커	1
7	123812	플러그, 구멍	1	16	17P082	와이어, 점퍼, 브라운, 표시되지 않음	1
8	195428	부트, 전환	1				
9	17J017	라벨	1		17S013	제어장치, 셰이커, 완료 1-16 포함	1

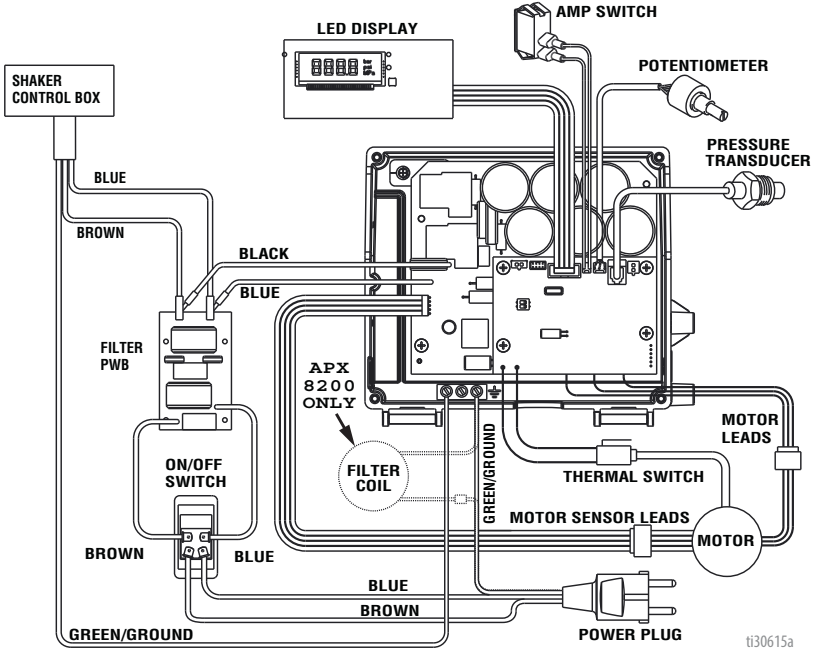
# 배선도

APX 5200



# 배선도

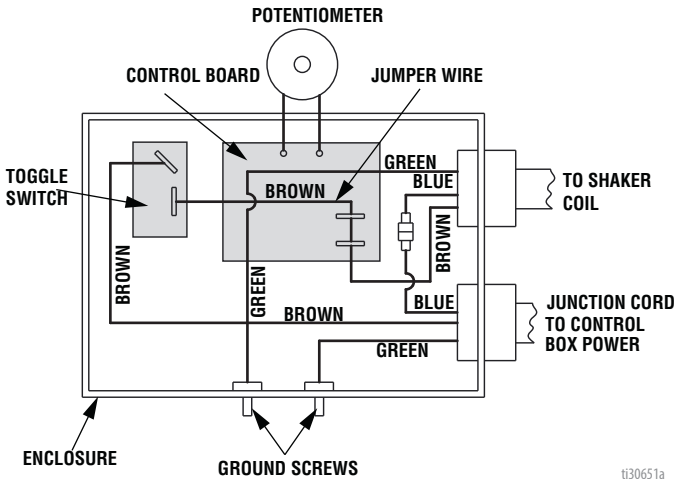
## APX 6200/8200



ti30615a

## 셰이커 제어함

### WIRING DIAGRAM - SHAKER CONTROL BOX



ti30651a

# 기술 사양

APX 5200		
	미국식	미터식
<b>도장기</b>		
최대 유체 워킹 프레셔	3000psi	20.7MPa, 207bar
최대 도출량	1.35gpm	5.1lpm
최대 팁 크기	0.039in.	0.099cm
유체 배출구 npsm	1/2in.	1.27cm
주기	갤런당 110	리터당 29
발전기 최소	5000W	5000W
110?120V, Ø, A, Hz	1Ø, 20/15, 50/60	
환경 온도 범위	40° ?120° F	4° ?49° C
최대 유체 온도	40° F	4° C
<b>치수</b>		
높이	42in.	106.7cm
길이	43in.	109.2cm
폭	25in.	63.5cm
중량	151lb	69kg
<b>소음*</b>		
음향 출력	97dBa	97dBa
음압	84dBa	84dBa
<b>구성 재료</b>		
모든 모델의 습식 재료	아연 및 니켈 도금 탄소강, 나일론, 스테인리스강, PTFE, 아세틸, 가죽, UHMWPE, 알루미늄, 텅스텐 카바이드, PEEK, 황동, 경질 크롬	
<b>참고</b>		
* 장비로부터 1m(3ft) 거리에서 측정한 음압. ISO-3744 에 따라 측정한 음향 출력.		

APX 6200		
	미국식	미터식
<b>도장기</b>		
최대 유체 워킹 프레셔	3000psi	20.7MPa, 207bar
최대 토출량	1.58gpm	6.0lpm
최대 팁 크기	0.041in.	0.104cm
유체 배출구 npsm	1/2in.	1.27cm
주기	갤런당 97	리터당 26
발전기 최소	5000W	5000W
220?240V, Ø, A, Hz	1Ø, 16, 50/60	
환경 온도 범위	40° ?120° F	4° ?49° C
최대 유체 온도	40° F	4° C
<b>치수</b>		
높이	42in.	106.7cm
길이	43in.	109.2cm
폭	25in.	63.5cm
중량	151lb	69kg
<b>소음 *</b>		
음향 출력	97dBa	97dBa
음압	84dBa	84dBa
<b>구성 재료</b>		
모든 모델의 습식 재료	아연 및 니켈 도금 탄소강, 나일론, 스테인리스강, PTFE, 아세틸, 가죽, UHMWPE, 알루미늄, 텅스텐 카바이드, PEEK, 황동, 경질 크롬	
<b>참고</b>		
* 장비로부터 1m(3ft) 거리에서 측정된 음압. ISO-3744 에 따라 측정된 음향 출력.		

# 기술 사양

APX 8200		
	미국식	미터식
<b>도장기</b>		
최대 유체 워킹 프레스어	3000psi	20.7MPa, 207bar
최대 토출량	2.1gpm	8.0lpm
최대 팁 크기	0.045in.	0.114 cm
유체 배출구 npsm	1/2in.	1.27 cm
주기	갤런당 70	리터당 19
발전기 최소	5000W	5000W
220-240V, A, Hz	1Ø, 16, 50/60	
환경 온도 범위	40° ?120° F	4° ?49° C
최대 유체 온도	40° F	4° C
<b>치수</b>		
높이	42in.	106.7cm
길이	43in.	109.2cm
폭	25in.	63.5cm
중량	170lb	78kg
<b>소음 *</b>		
음향 출력	97dBa	97dBa
음압	84dBa	84dBa
<b>구성 재료</b>		
모든 모델의 습식 재료	아연 및 니켈 도금 탄소강, 나일론, 스테인리스강, PTFE, 아세틸, 가죽, UHMWPE, 알루미늄, 텅스텐 카바이드, PEEK, 황동, 경질 크롬	
<b>참고</b>		
* 장비로부터 1m(3ft) 거리에서 측정한 음압. ISO-3744 에 따라 측정한 음향 출력.		

## Graco 표준 보증

Graco는 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. Graco가 발행한 특수, 연장 또는 제한 보증을 제외하고, Graco는 판매 날짜 후 12개월 동안 Graco에서 결함으로 인정한 장비의 모든 부품을 수리 또는 교체합니다. 이 보증은 Graco의 서면 권장사항에 따라 장비를 설치, 작동, 유지보수했을 때만 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 Graco는 이에 대해 책임을 지지 않습니다. 또한 Graco는 Graco가 공급하지 않은 구조물, 부속품, 장비 또는 재료와 Graco 장비의 비호환성으로 인해 발생하거나 Graco가 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 선반 반품하여 주장한 결함이 확인된 경우에만 적용됩니다. 주장한 결함이 확인되면 Graco는 결함 부품을 무료로 수리하거나 교체합니다. 해당 장비는 배송비를 선반한 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 Graco의 유일한 책임과 구매자의 유일한 구제책은 위에 규정된 바를 따릅니다. 구매자는 다른 구제책 (이윤 손실, 매출 손실, 인원 부상, 재산 손상에 대한 우발적 또는 결과적 손해나 다른 모든 우발적 또는 결과적 손실을 포함하되 여기에 제한되지 않음)을 사용할 수 없음에 동의합니다. 보증 위반에 대한 조치는 판매 날짜로부터 2년 이내에 이루어져야 합니다.

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

Graco는 계약 위반, 보증 위반, Graco의 부주의 등으로 인해 본 보증에 따라 Graco가 공급한 장비 또는 판매된 제품이나 상품의 설치, 성능 또는 사용으로 인해 발생한 간접적, 우발적, 특수한 또는 결과적 손해에 대해 어떠한 경우에도 책임을 지지 않습니다.

# Graco 정보

Graco 제품에 대한 최신 정보는 [www.graco.com](http://www.graco.com) 을 참조하십시오 .

특허 정보는 [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents) 를 참조하십시오 .

**주문하려면** Graco 대리점에 연락하거나 1-800-690-2894 로 전화하여 가장 가까운 대리점을 찾으십시오 .

*All written and visual data contained in this document reflects the latest product information available at the time of publication.*

*Graco reserves the right to make changes at any time without notice.*

원래 지침의 번역 . This manual contains Korean. MM 3A4442

**Graco Headquarters:** Minneapolis

**International Offices:** Belgium, China, Japan, Korea

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

Copyright 2017, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.

[www.graco.com](http://www.graco.com)

Revision F, August 2021