

取扱説明書 - 部品

コントラクターおよび FTx スプレーガン



コントラクター モデル 288420, 288421, 288425, 288475, 288477, 288478, 826085, 288009, 262114, 17C926, 18H150

FTx モデル: 288427, 288428, 288429, 288430, 288431, 288436, 288438, 288477, 288478, 826086, 288008, 262116, 826256, 20A479, 826282

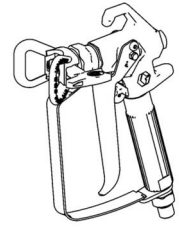
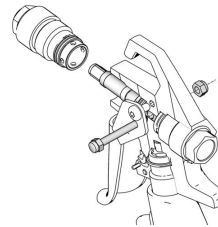
312288P
JA

建築ペンキおよびコーティングの用途向け。

最高使用圧力: 3600 psi (248 bar, 24.8 MPa)



安全に関する重要な指示。 本取扱説明書のすべての警告および説明をお読みください。圧力開放、プライミングおよびスプレー作業の方法については、ご使用のスプレーヤーの取扱説明書を参照してください。すべての説明書は保管してください。



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。感嘆符のシンボルは一般的な警告を行い、危険シンボルは手順特有の危険性を知らせます。裏面でこれらの警告を参照してください。追加の、製品特有の警告は、この取扱説明書の本文の中の対応する箇所に記載されています。

警告



高圧噴射による皮膚への危険性

ガン、ホースの漏れ口、または破損したコンポーネントから噴出する高圧の塗料は、皮膚に穴を開けます。これはただの切り傷のように見えるかもしれませんが、体の一部の切断にもつながりかねない重傷の原因となります。

直ちに外科的処置を受けてください。

- ガンを人や身体の一部に向けないでください。
- スプレーチップに手や指を近づけないでください。
- 液漏れを手、体、手袋、またはボロ巾等で止めたり、そらせたりしないでください。
- チップガードおよび引き金ガードが付いていない状態で絶対にスプレーしないでください。
- スプレー作業を中断するときは、引金のセーフティロックを掛けてください。
- スプレーを停止するとき、および装置を清掃、点検、または整備する前は、本取扱説明書の **圧力開放手順** に従ってください。



火災および爆発の危険性

作業場 に、溶剤や塗料の蒸気のような可燃性の蒸気が存在すると、火災や爆発の原因となることがあります。火災および爆発を防止するために：

- 十分換気された場所でのみ使用してください。
- ;パイロット灯やタバコの火、携帯電灯およびプラスチック製たれよけ布などのすべての着火源(静電アークが発生する恐れのあるもの)は取り除いて下さい。
- 溶剤、ボロ布類およびガソリンなどの異物を作業場に置かないでください。
- 可燃性の気体が充滿している場所で、電源コードの抜き差しや電気スイッチのオン/オフはしないでください。
- 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。
- 接地したホース以外は使用しないでください。
- ペール缶に向けて引き金を引く場合、ガンを接地したペール缶の縁にしっかりと当ててください。
- 静電気放電が発生した場合、またはお客様が電気ショックを感じた場合は、 **操作を直ちに停止してください。**問題を特定し、修正するまでは装置を使用しないでください。
- 作業場には消火器を置いてください。



加圧状態のアルミニウム部品使用の危険性

加圧された装置内でアルミニウムと混合不可能な液体を使用した場合、深刻な化学反応や装置の破裂を引き起こすことがあります。警告に従って使用しない場合、致死や重傷、物的損害をもたらす可能性があります。

- 1,1,1-トリクロロエタン、塩化メチレン、その他のハロゲン化炭化水素溶剤、またはこれらを含む液体は使用しないでください。
- その他の液体の多くは、アルミニウムと混合不可能な物質を含んでいる場合があります。材料供給者にお問い合わせいただき、ご確認ください。



警告



装置誤用による危険

誤用は死あるいは重篤な怪我の原因となります。

- 疲労状態、薬を服用した状態、または飲酒状態で装置を操作しないでください。
- システム内で耐圧または耐熱定格が最も低い部品の、最高使用圧力または最高使用温度を超えないようにしてください。すべての機器説明書の**技術データ**を参照してください。
- 装置の接液部部品に適合する液体と溶剤を使用してください。すべての機器説明書の**技術データ**を参照してください。液体および溶剤製造元の警告も参照してください。お客様の材料についてすべての情報が必要な場合、販売代理店または小売業者から MSDS フォームを要求してください。
- 毎日、装置を点検してください。製造元純正の交換用部品のみを使用し、磨耗または破損した部品を直ちに修理または交換してください。
- 装置を改造しないでください。
- 装置は定められた用途以外に使用しないでください。詳しくは販売代理店にお問い合わせください。
- ホースとケーブルは通路、鋭角のある物、可動部品、高温の装置から離してください。
- ホースをねじったり、過度に曲げたり、ホースを使用して装置を引き寄せたりしないでください。
- 子供や動物を作業場から遠ざけてください。
- 適用されるすべての安全に関する規制に従ってください。

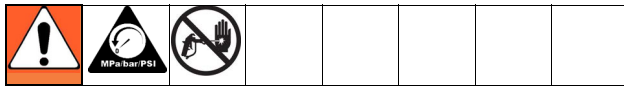


個人用保護具

重大な人身事故から保護するため、装置の運転、修理を行なう時、または運転場所にいる時には適切な保護具を着用する必要があります。この装置は以下のものを含んでいますが、必ずしもこれに限定はされません。

- 保護メガネ、グローブ、耳栓
- 流体および溶剤製造元が推奨する服および呼吸マスク

圧力開放手順

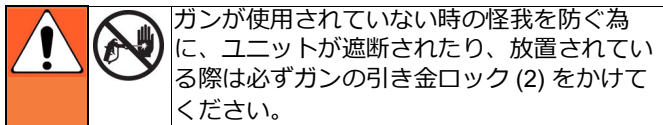


圧力を開放、スプレーの中止、装置のチェックまたは修理、スプレーチップの清掃をするよう指示がある場合、必ず**圧力開放の手順**に従うようにしてください。

1. 電源をオフにし、スプレーヤーの圧力コントロールを最低の圧力設定にしてください。
2. ガンを洗浄ペール缶に対して付けます。ガンの引き金をペール缶に向けて引いて圧力を開放します。

スプレーチップ、ホースが詰まっていないか、または上記手順の実行により圧力が十分開放されているかに関し、疑問がある場合は、非常にゆっくりと先端ガード保持ナットまたはホースエンドカップリングを緩めて徐々に圧力を開放し、その後完全に緩めます。ホースまたはチップの詰まりを除去してください。

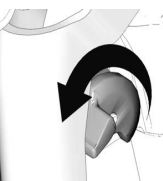
ガン引き金ロック (2)



ガンが使用されていない時の怪我を防ぐ為に、ユニットが遮断されたり、放置されている際は必ずガンの引き金ロック (2) をかけてください。

引き金ロック
使用中
(噴霧無し)

ti10166a

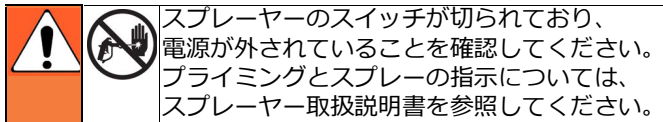


引き金
ロック解
除状態
(噴霧)

ti10167a



セットアップ

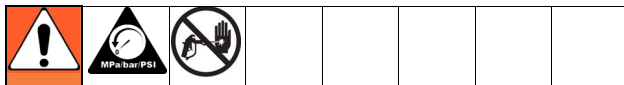


スプレーヤーのスイッチが切られており、電源が外されていることを確認してください。プライミングとスプレーの指示については、スプレーヤー取扱説明書を参照してください。

ガンをスプレーヤーに接続

1. 供給ホースをスプレーヤー液体アウトレットに取り付けます。
2. 供給ホースの端部をガンスイベル (8) に取り付けます。2つのレンチ (1つはスイベル (8) に、1つはホースに) を使用し、すべての接続をしっかりと締めてください。
3. プライミングの指示についてはスプレーヤーの取扱説明書を参照してください。

チップ (26) とガード (25) をガンに取り付けます



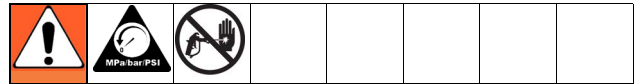
1. 装置がつい最近において操作された場合、**圧力を下げます**。引き金ロック (2) をセットします。
2. 鉛筆か似たような物を用いてシール (24) をガード (25) の後ろに挿入してください。
3. ガード (25) をガン (1) の端部に設置します。
4. ガード (25) にチップ (26) を挿入します。保持ナットをしっかりと締めます。

操作

スプレー作業

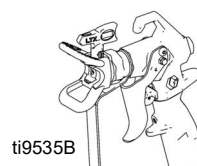
1. 引き金ロック (2) を外します。
2. 矢印の形をしたチップ (26) が前方 (スプレー) に向かうようにします。
3. ガンを垂直にし、表面から約12インチ (304 mm) の高さで持ちます。まずガンを動かし、ガン引き金 (13) を引いてテストパターンをスプレーします。
4. 被覆が均一で平らになるまで、ゆっくりとポンプ圧を高めます (詳細についてはスプレーヤー取扱説明書を参照してください)。

スプレーの位置決め



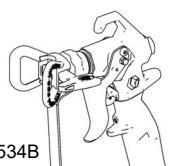
1. **圧力を下げる**。引き金ロック (2) をセットします。ガードの保持ナットを緩めます。
2. ガードの保持ナットを緩めます。
3. 水平のパターンをスプレーする際は、ガード (25) を水平に位置決めしてください。
4. 垂直のパターンをスプレーする際は、ガード (25) を垂直に位置決めしてください。

(3) 水平



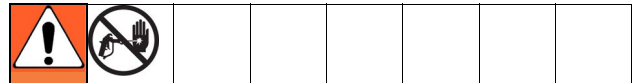
ti9535B

(4) 垂直



ti9534B

詰まりの解消

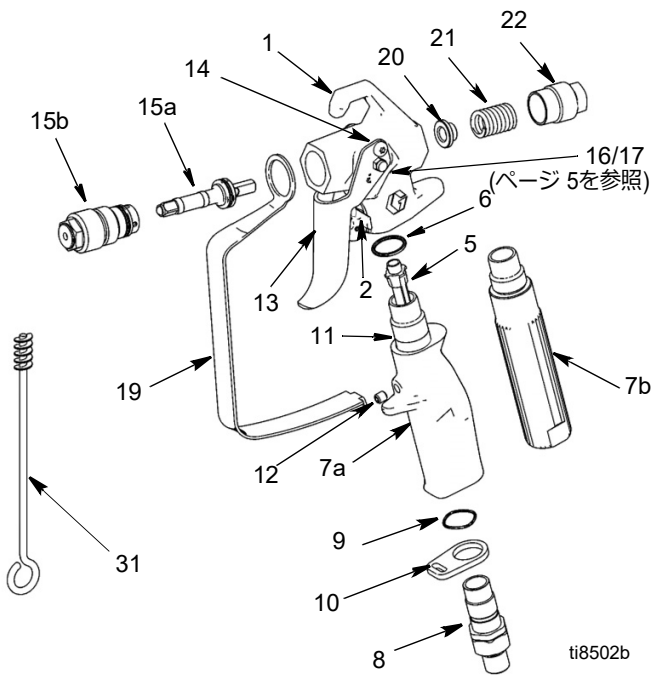


1. **圧力を下げる**。引き金ロック (2) をセットします。
2. チップを (26) 180° 回転させます。引き金ロック (2) を外します。詰まりを除去するために、ペール缶か地面に向けてガンの引き金を引きます。
3. 引き金ロック (2) をセットします。チップ (26) を 180° 回転して戻し、スプレーの位置にします。

洗浄

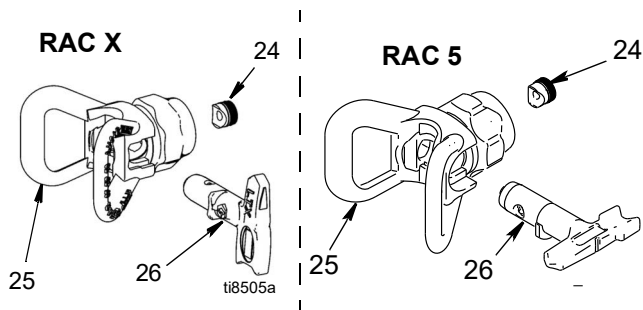
各作業シフトの終了後にガンを洗浄し、乾いた場所で保管します。ガンまたはいかなる部品も水中あるいは洗浄溶剤に放置しないでください。

部品



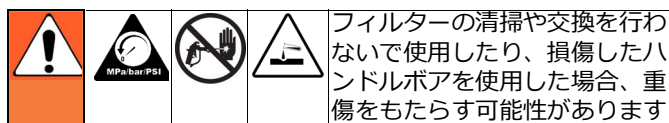
参照	部品	説明	数量
1	288812	ハウジング、アセンブリー、コントラクター	1
	289914	ハウジング、アセンブリー、FTX	1
5	287032	フィルター、60メッシュ	1
	287033	フィルター、100メッシュ	1
	287034	フィルター、60 と 100 メッシュコンボ	1
6	120777	パッキン、Oリング	1
7		ハンドル	1
7a	15K282	コントラクターガン	1
7b	15J735	FTX ガン	1
	15J736	FTX-A ガン (図示なし)	1
8	288811	スイベル、アセンブリ、ガン	1
9	120733	O リング、ウレタン、クリア	1
10	15J706	リテーナー、ガード、引き金	1
11	15J698	チューブ、ハンドル、コントラクターガン	1
12	120834	ネジ、セット、コントラクターガン	1
13	15J409	引き金、コントラクター/FTX ガン、2フィンガー	1
	15J768	引き金、コントラクターガン、4フィンガー (図示なし)	1
	15J769	引き金、FTX ガン、4フィンガー (図示なし)	1
14	117602	ネジ、ショルダー、パンヘッド	2
15	288488	キット、ニードル、修理	1
15a		ニードル、アセンブリ	1
15b		ディフューザー、アセンブリ	1
16	15J696	ピン、引き金 (ページ 5)	1
17	105334	ナット、ロック、六角 (ページ 5)	1
19	15J464	ガード、引き金	1
20	15J528	ガイド、スプリング	1
21	121093	スプリング、圧縮	1
22	15B549	ナット、端	1
31	119799	ブラシ、清浄	1

チップおよびガード



参照	部品	説明	数量
24	246453	OneSeal™、RAC X (5 パック)	1
	243281	OneSeal™、RAC 5 (5 パック)	1
	17P501	OneSeal™、FFLP (5 パック)	1
25	246215	ガード、RAC X	1
	243161	ガード、RAC 5	1
26	LTX515	チップ、スプレー 515、RAC X	1
	LTX517	チップ、スプレー 517、RAC X	1
	286515	チップ、スプレー 515、RAC 5	1
	286517	チップ、517、RAC 5	1
	PAA517	チップ、スプレー、ラテックス、RAC X (517)、欧州	1
	PAA515	チップ、スプレー、ラテックス、RAC X (515)、欧州	1
	262517	チップ、スプレー。517、RAC 5、欧州	1
	LP515	チップ、スプレー、LP515、RAC X	1
	LP517	チップ、スプレー、LP 517、RAC X	1

メンテナンス



ガンに対していかなる保守を行う前にも、本取扱説明書の表紙にある警告すべてを読み **圧力を下げます**。

フィルタ(5)の清掃／交換

詰まりのあるフィルターは、ガンの性能を低減させます。フィルターを使用するたびに清浄してください。

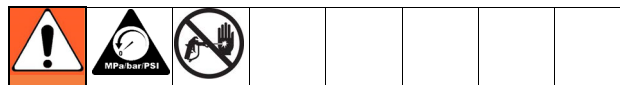
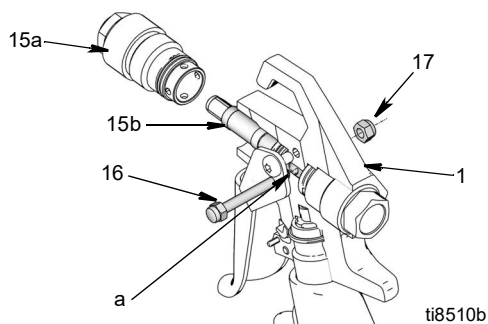
1. **圧力を下げる**。引き金ロック (2) をセットします。
2. スイベル (8) でガンを液体ホースから外します。
3. 引き金ガード (19) をガード・リテーナ(10)から外します。
4. ハンドル (7) のネジを緩め、ガン (1) から外します。
5. ハンドル (7) の上を通して、フィルター (5) を外します。
6. フィルターメッシュの損傷がないかどうか、フィルター (5) を検査します。フィルターメッシュに穴か無効な箇所がある場合は、フィルターを交換します。
7. フィルター (5) の清掃をします。余分な異物を柔らかいブラシで浮かせ取り除いてください。
8. ハンドルボア(7)に損傷がないかどうかを検査します。腐食したり穴が開いていたりする場合はハンドルボアを交換し、材料のアルミニウムとの適合性を確認してください。
9. ハンドル (7) に清潔なフィルター (5) を挿入してください。
10. ハンドル(7)をガン(1)へ再付着させます。しっかりと締めます。
11. 引き金ガード (19) を再びガード・リテーナ-(10)に接続してください。

修理

必要な工具:

- 8 インチのモンキーレンチ
- 1/4インチのナットドライバー

ニードルの交換



1. **圧力を下げる**。引き金ロック (2) をセットします。
2. ガン (1) からチップ (26) 及びガード (25) を外してください。
3. スイベル (8) でガンを液体ホースから外します。
4. ナット (17) と引き金ピン (16) を取り外します。
5. ディフューザー (15a) のネジを緩め、ガン (1) から外します。
6. ニードルアセンブリ (15b) をガン (1) の前部から取り外します。
7. ガンの内部管を柔らかいブラシで清掃してください。
8. 新しいニードルの O リングを非シリコンのグリースを用いてグリースしてください。
9. 新しいニードル (15b) をガン (1) の前部を通して、ニードルアセンブリの平らな側 (a) がガンハウジングの側面を向くようにします。
10. ディフューザー (15a) を取り付けます。ディフューザーを 26-30 フィートポンドのトルクで締めます (35.25 - 43.38 N*m)。
11. ピン (16) とナット (17) を交換します。

翻訳された説明書

スペイン語 - 312098	エストニア語 - 312277
フランス語 - 312099	ラトビア語 - 312278
オランダ語 - 312265	リトアニア語 - 312279
ドイツ語 - 312266	ポーランド語 - 312280
イタリア語 - 312267	ハンガリー語 - 312281
トルコ語 - 312268	チェコ語 - 312282
ギリシャ語 - 312269	スロバキア語 - 312283
クロアチア語 - 312270	スロベニア語 - 312284
ポルトガル語 - 312271	ルーマニア語 - 312285
デンマーク語 - 312272	ブルガリア語 - 312286
フィンランド語 - 312273	中国語 - 312287
スウェーデン語 - 312274	日本語 - 312288
ノルウェー語 - 312275	韓国語 - 312289
ロシア語 - 312276	

翻訳された取扱説明書は販売代理店あるいは www.graco.com にて入手できます。

技術データ

最高使用圧力	3600 psi (248 bar、24.8 MPa)	
液体開口部サイズ	0.125 インチ (3.18 mm)	
重量 (チップおよびガードを含む)	22 oz. (630 g)	
インレット	1/4 npsm スイベル	
最高材料温度	120°F (49°C)	
接液部部品	ステンレス鋼、ポリウレタン、ナイロン、アルミニウム、タングステンカーバイド、耐溶剤性エラストマー、真鍮	
重量		
<u>ガン</u>	<u>スプレーチップとガードなし</u>	<u>スプレーチップとガードあり</u>
コントラクター	21.2 オンス (601 g)	23.8 オンス (675 g)
コントラクター PC - A	17.4 オンス (493 g)	20.0 オンス (567 g)
コントラクター PC - B	18.8 オンス (533 g)	21.4 オンス (607 g)
コントラクター PC コンパクト	16.1 オンス (456 g)	18.7 オンス (530 g)
騒音レベル*		
音響	87 dBa	
音圧	78 dBa	
*比重1.36、517チップを使ってISO 3744に従って、3000 psi (207 bar, 20.7 MPa) で水性塗料をスプレー中に3.1フィート(1m)にて計測		

すべての保証情報が必要な場合、Graco 販売代理店にご連絡いただくか、Graco カスタマーサービス (1-800-690-2894) へご連絡いただくかウェブサイト (www.graco.com) をご覧ください。

本文書に含まれる全ての文字および図、表等によるデータは、出版時に入手可能な最新の製品情報を反映しています。Graco はいかなる時点においても通知することなく変更を行う権利を保持します。

特許についての情報入手先: www.graco.com/patents
取扱説明書原文の翻訳。This manual contains Japanese. MM 311861

Graco本社: Minneapolis
海外拠点: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2007, Graco Inc. すべての Graco 製造場所は ISO 9001 に登録されています。

www.graco.com
改訂 P、1 2023