

Fusion[®] PC 스프레이 건

3A7705G

K0

비가연성 폼 및 폴리우레아 분배용 **ProConnect™** 유체 카트리지가 포함된 이액형, 충돌 혼합 에어 퍼지 스프레이 건 이 장비는 전문가만 사용할 수 있습니다.

유럽의 경우 폭발 위험이 있는 환경에서 사용이 금지되어 있습니다.

3500psi(24.5MPa, 245bar)의 최대 유체 작동 압력

80-130psi(0.56-0.9MPa, 5.6-9.0bar)의 에어 흡입구 압력 범위

94°C(200°F)의 최대 유체 온도

모델 정보는 4페이지를 참조하십시오.



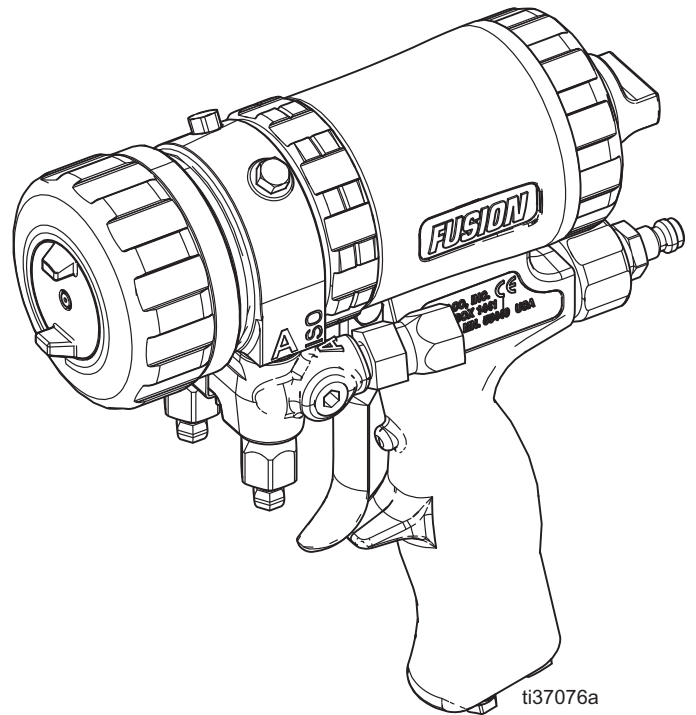
중요 안전 지침

장비를 사용하기 전에 이 설명서와 모든 관련 설명서의 경고 및 지침을 모두 읽어 보십시오. 이 지침을 잘 보관하십시오.



중요 의료 정보

건과 함께 제공되는 의료 관련 정보가 기입된 카드를 읽으십시오. 여기에는 의사를 위한 주입 부상 치료 정보가 기입되어 있습니다. 장비를 작동할 때는 이 카드를 지참하십시오.



ti37076a

목차

관련 설명서	3	통로 청소	28
모델	4	머플러 청소	28
원형 패턴 건	4	피스톤 검사	28
플랫 패턴 건	5	에어 밸브 검사	29
베어 건	5	앞쪽 끝 제거	30
경고	6	앞쪽 끝 장착	30
중요한 이소시아네이트(ISO)정보	9	제공된 공구 키트	31
이소시아네이트 조건	9	문제 해결	32
재료 자체 점화	10	부품	35
성분 A와 성분 B를 분리된 상태로 유지	10	상세 정보 보기	37
이소시아네이트의 수분 민감도	10	혼합 챔버 키트	38
245 fa 발포제가 있는 발포 수지	10	플랫 팁 키트	39
재료 교환	10	체크 밸브 필터 스크린 키트	39
개요	11	드릴 비트 키트	39
작동 이론	11	핸들 청소 드릴 키트	39
구성품 식별	12	허용되는 카트리리지 보관 액체	39
설치	13	카트리리지 키트	39
접지	13	Fusion PC 카트리리지 도구	39
스프레이 건 조립	13	드릴 비트 키트	40
설정	14	리머 키트	41
옵션 구성	17	액세서리	42
작동	19	확장 팁 키트	42
감압 절차	19	확장 팁 싹 키트	42
피스톤 안전 잠금 장치	20	확장 팁 에어 캡 키트	42
에어 캡 돌리기	20	플랫 패턴 스타드 벽 키트	42
에어 압력 손실	20	Pour 노즐 키트	42
건 세척	20	건 세정 키트	42
일일 종료	21	호스 어댑터 키트	43
유지보수	22	스퍼터 변환 키트	43
예방 정비	22	건 커버	43
혼합 챔버 노즐 청소	22	건 재수리용 윤활유	43
체크 밸브 검사	23	건 작동 정지를 위한 그리스 카트리리지	43
혼합 챔버 총돌 포트 청소	24	세척 매니폴드	43
유체 카트리리지 제거	24	솔벤트 세척 캐니스터 키트	43
유체 카트리리지 재설치 또는 교체	25	솔벤트 세척 패일 키트	44
유체 카트리리지 검사	26	팁 청소 도구	44
유체 카트리리지 제한 테스트	26	순환 매니폴드	44
유체 카트리리지 보관	27	기술 사양	45
건 표면 청소	27	믹스 챔버에 의한 에어 흐름	45
에어 캡 청소	27	캘리포니아 제안 65	46
윤활	27	Graco 표준 보증	48
피스톤 안전 잠금 장치 검사	27		
유체 매니폴드 청소	27		

관련 설명서

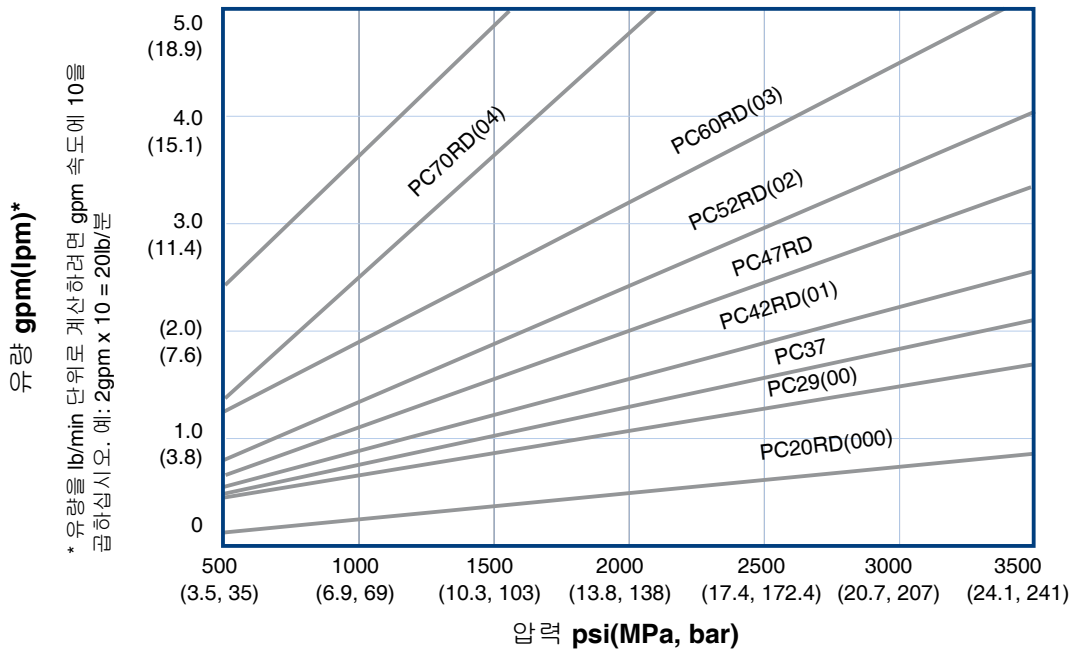
설명서 (영어)	설명
309550	Fusion AP 스프레이 건 사용 설명서
3A7318	Fusion PC 전환 키트
309963	Fusion 솔벤트 세척 키트
309818	순환 매니폴드 키트
311071	스터드 벽 폼 키트 및 TP100 키트

모델

원형 패턴 건

건 (부품, 시리즈)	혼합 챔버			
	부품 번호	총돌 포트 크기 인치(mm)	상응하는 크기	61cm(24인치) 거리에서 목표 물까지의 패턴 인치(mm)
25P587, A	PC29RD	0.029(0.70)	00	8(203)
25R084, A	PC37RD	0.037(0.94)	00-01	9(227)
25P588, A	PC42RD	0.042(1)	01	11(279)
25P590, A	PC47RD	0.0469(1.18)	01-02	11(279)
25P589, A	PC52RD	0.052(1.3)	02	12(305)
25R085, A	PC60RD	0.060(1.50)	03	14(356)

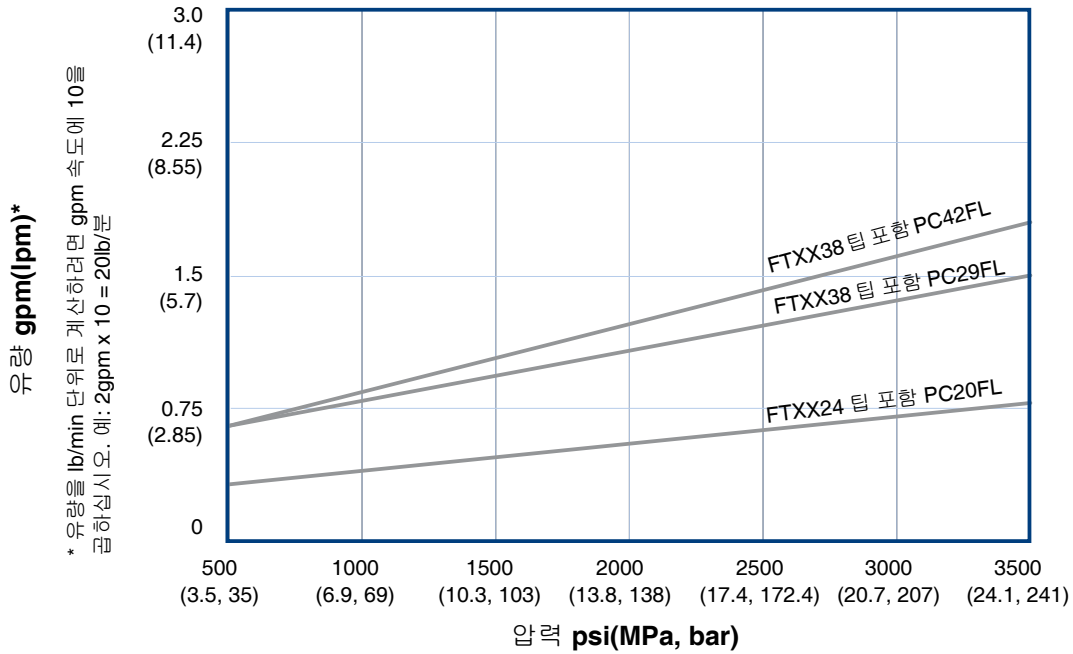
압력과 유량에 의한 원형 패턴 혼합 챔버



플랫 패턴 건

건 부품, 시리즈	혼합 챔버			플랫 팁		
	부품 번호	총돌 포트 크기 인치(mm)	상응하는 크기	부품 번호	패턴 크기 인치(mm)	구멍 크기, 인치(mm)
25R086, A	PC29FL	0.029(0.70)	00	FT0438	8-10(203-254)	0.038(0.97)

압력과 유량에 의한 플랫 패턴 혼합 챔버











베어 건







건 부품, 시리즈
25P591, A

* 베어 건에는 혼합 챔버와 드릴 비트를 제외하고 표준 건과 동일한 액세서리가 포함되어 있습니다. 원형 에어 캡(C)이 제공됩니다.




경고

다음 경고는 이 장비의 설정과 사용, 접지, 유지보수, 수리에 대한 것입니다. 느낌표 기호는 일반적인 경고를 나타내며 위험 기호는 각 절차에 대한 위험 요소를 의미합니다. 본 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.

 경고	
	<p>유독성 유체 또는 연기 위험 독성 유체 또는 연기가 눈이나 피부에 튀거나 이를 흡입하거나 삼키면 증상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 취급 지침에 대한 안전 데이터 시트(SDS)를 읽고, 장기 노출의 영향 등 사용 중인 유체의 특정 위험을 숙지하십시오. • 장비 스프레이 시, 장비 수리 시 또는 작업 구역에 있을 때는 항상 작업구역의 통풍을 유지하고 적절한 개인 보호 장비를 착용하십시오. 이 설명서의 개인 보호 장비 경고를 참조하십시오. • 위험한 유체는 승인된 용기에 보관하고 관련 규정에 따라 폐기하십시오.
	<p>개인 보호 장비 장비에 스프레이하거나 서비스 시 또는 작업 구역에 있을 때, 항상 적합한 개인 보호 장비를 착용하고 모든 피부를 덮으십시오. 보호 장비는 장기간의 노출, 독성 연무, 분무, 증기 흡입, 알레르기 반응, 화상, 눈 부상, 청력 상실 등의 심각한 부상을 방지하는 데 도움이 됩니다. 이러한 보호 장비에는 다음이 포함되며 이에 국한되지 않습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 꼭 맞는 호흡용보호구(금기 호흡용보호구, 화학물질 불침투성 장갑, 보호복 및 발 덮개 등 유체 제조업체 및 현지 규제 기관에서 권장하는 기구 포함) • 보안경 및 청력 보호대
<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;">      </div>	<p>피부 주입 위험 스프레이 장치, 호스의 누출 부위 또는 파손된 구성품에서 발생하는 고압 유체로 인해 피부가 관통될 수 있습니다. 이는 단순한 외상으로 보일 수도 있지만 절단을 초래할 수 있는 심각한 부상입니다. 즉시 병원에 가서 치료를 받아야 합니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 스프레이하지 않을 때는 피스톤 안전 장치를 잠그십시오. • 건이 다른 사람 또는 신체의 일부를 향하지 않도록 하십시오. • 스프레이 팁 위에 손을 놓지 마십시오. • 손이나 신체, 장갑, 형값으로 누출되는 유체를 막지 마십시오. • 스프레이를 멈추고 장비를 청소, 점검 또는 정비하기 전에 감압 절차를 수행하십시오. • 장비를 작동하기 전에 모든 유체 연결부를 조이십시오. • 호스와 커플링은 매일 점검하십시오. 마모되었거나 손상된 부품은 즉시 교체하십시오.

 경고	
	<p>화상 위험</p> <p>장비가 작동되는 동안 가열되는 장비 표면과 유체가 매우 뜨거울 수 있습니다. 심각한 화상을 방지하려면:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 뜨거운 유체 또는 장비를 만지지 마십시오.
   	<p>화재 및 폭발 위험</p> <p>솔벤트 및 페인트 연기와 같이 작업 구역에서 발생하는 가연성 연기는 발화되거나 폭발할 수 있습니다. 장비 내부를 통과해 흐르는 페인트 또는 솔벤트는 정전기 스파크를 유발할 수 있습니다. 화재 및 폭발을 방지하려면:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 환기가 잘 되는 구역에서만 장비를 사용하십시오. • 파일럿 등, 담배, 휴대용 전기 램프, 플라스틱 깔개(정전기 스파크 위험)등 발화 가능성이 있는 물질을 모두 치우십시오. • 작업 구역의 모든 장비를 접지합니다. 지침을 참조하십시오. • 솔벤트를 고압으로 스프레이하거나 세척하지 마십시오. • 작업 구역에 용제, 형광 및 가솔린을 포함한 찌꺼기가 없도록 유지하십시오. • 가연성 연기가 있는 곳에서는 전원 코드를 끼우거나 빼지 말고 등을 켜거나 끄지 않습니다. • 반드시 접지된 호스를 사용하십시오. • 통 안으로 발사할 때는 접지된 통의 측면에건을 단단히 고정시키십시오. 정전기 방지 또는 전도성이 아닐 경우 통 라이너를 사용하지 마십시오. • 정전기 스파크가 일어나거나 감전을 느낄 경우 즉시 작동을 중지하십시오. 문제를 찾아 해결할 때까지 장비를 사용하지 마십시오. • 작업 구역에 소화기를 비치하십시오.

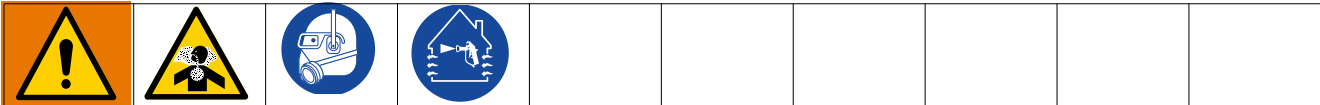
⚠ 경고

 	<p>장비 오용 위험 장비를 잘못 사용하면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 피곤한 상태 또는 약물이나 술을 마신 상태로 장치를 작동하지 마십시오. • 최저 등급 시스템 구성품의 최대 작동 압력 또는 정격 온도를 초과하지 마십시오. 모든 장비 설명서의 기술 사양을 참조하십시오. • 장비의 습식 부품에 적합한 유체와 솔벤트를 사용하십시오. 모든 장비 설명서의 기술 사양을 참조하십시오. 유체 및 솔벤트 제조업체의 경고를 숙지하십시오. 재료에 대한 자세한 정보를 보려면 대리점이나 소매점에 안전 데이터 시트(SDS)를 요청하십시오. • 장비를 사용하지 않을 때는 모든 장비를 끄고 감압 절차를 수행하십시오. • 장비를 매일 점검하십시오. 마모되거나 손상된 부품이 있으면 즉시 수리하거나 제조업체의 정품 부품으로만 교체하십시오. • 장비를 변형하거나 개조하지 마십시오. 개조하거나 수정하면 대리점의 승인이 무효화되고 안전에 위험할 수 있습니다. • 모든 장비는 사용하는 환경에 맞는 등급을 갖고 승인되었는지 확인하십시오. • 장비는 지정된 용도로만 사용하십시오. 자세한 내용은 대리점에 문의하십시오. • 호스와 케이블은 통로나 날카로운 모서리, 구동 부품 및 뜨거운 표면을 지나가지 않도록 배선하십시오. • 호스를 꼬거나 구부리지 마십시오. 또한 호스를 잡고 장비를 끌어당겨서도 안됩니다. • 작업장 근처에 어린이나 동물이 오지 않게 하십시오. • 관련 안전 규정을 모두 준수하십시오.
	<p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1,1,1-트리클로로에탄과 염화 메틸렌, 기타 할로겐화 탄화수소 솔벤트 혹은 솔벤트 등을 포함하는 유체는 사용하지 마십시오. • 염소 표백제를 사용하지 마십시오. • 다른 많은 유체에는 알루미늄과 반응할 수 있는 화학물질이 함유될 수 있습니다. 재료 공급업체에 문의하여 호환성을 확인하십시오.

중요한 이소시아네이트(ISO)정보


이소시아네이트(ISO)는 두 가지 성분 재료에 사용되는 촉매입니다.

이소시아네이트 조건





이소시아네이트가 함유된 유체를 스프레이 또는 분배하면 잠재적으로 유해한 연무, 증기 및 분무된 분진이 생성될 수 있습니다.

- 유체 제조업체의 경고문 및 안전 데이터 시트(SDS)를 읽고 이해하여 이소시아네이트 관련 위험 및 예방 조치를 숙지하십시오.
- 이소시아네이트 사용에는 잠재적으로 위험한 절차가 포함됩니다. 본 장비로 스프레이 작업을 하려면 교육을 받고 자격을 갖추어야 하며 이 설명서와 유체 제조업체의 적용 지침 및 SDS의 정보를 읽고 이해해야 합니다.
- 잘못 유지보수하거나 잘못 조정된 장비를 사용하면 재료가 부적절하게 경화될 수 있으며, 이로 인해 가스가 발생하고 악취가 생길 수 있습니다. 장비는 설명서의 지침에 따라 주의해서 유지보수 및 조정해야 합니다.
- 이소시아네이트 연무, 증기 및 분무된 분진의 흡입을 방지하기 위해 작업장에 있는 모든 사람은 적절한 호흡기 보호 장구를 착용해야 합니다. 항상 꼭 맞는 마스크를 착용해야 하며, 해당 장비에는 급기 마스크가 포함되어 있을 수 있습니다. 유체 제조업체의 SDS에 나와 있는 지침에 따라 작업구역을 환기시키십시오.
- 이소시아네이트에 피부가 접촉하지 않도록 하십시오. 작업 구역에 있는 모든 사람은 유체 제조업체 및 현지 규제 기관에서 권장하는 대로, 화학물질 불침투성 장갑, 보호복 및 발 커버를 착용해야 합니다. 오염된 의복 취급에 관한 지침을 포함하여 모든 유체 제조업체 권장 사항을 따르십시오. 스프레이 후에는 음식을 먹거나 음료를 마시기 전에 손과 얼굴을 씻으십시오.
- 이소시아네이트 노출로 인한 위험은 스프레이 후에도 계속됩니다. 적절한 개인 보호 장비가 없는 사람은 도포 중이거나 도포 후에 유체 제조업체에서 지정한 시간 동안 작업장에서 벗어나 있어야 합니다. 일반적으로 이 시간은 24시간 이상입니다.
- 이소시아네이트에 노출 위험이 있는 작업장에 들어가는 사람에게 주의를 주십시오. 유체 제조업체와 현지 규제 기관의 권장 사항을 따르십시오. 작업장 외부에 다음과 같이 현수막을 배치하는 것이 좋습니다.




! WARNING	
	TOXIC FUMES HAZARD
DO NOT ENTER DURING SPRAY FOAM APPLICATION OR FOR ___ HOURS AFTER APPLICATION IS COMPLETE	
DO NOT ENTER UNTIL:	
DATE: _____	
TIME: _____	

재료 자체 정화

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

일부 재료는 너무 두껍게 바르면 자체 정화될 수 있습니다. 재료 제조업체의 경고문과 안전 데이터 시트(SDS)를 참조하십시오.

성분 A와 성분 B를 분리된 상태로 유지

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

교차 오염은 유체 라인에서 재료 경화를 유발할 수 있으며, 이로 인해 증상이나 장비 손상이 초래될 수 있습니다. 교차 오염을 방지하려면:

- 성분 A와 성분 B의 습식 부품을 교환하지 마십시오.
- 한쪽 면에서 오염되었다면 다른 쪽 면에 용제를 전혀 사용하지 마십시오.

이소시아네이트의 수분 민감도

수분(예: 습기)에 노출되면 ISO가 부분적으로 경화되어 작고 단단한 연마성 결정체를 형성하며, 이 결정체는 유체 안에 떠다니게 됩니다. 결국 표면에 막이 형성되고 ISO가 쥘이 되기 시작하여 점도가 커지게 됩니다.

주의

부분적으로 경화된 ISO를 사용하면 모든 습식 부품의 성능이 저하되고 수명이 단축됩니다.

- 항상 통풍구에 데시칸트 드라이어를 사용하거나 질소 기체를 넣은 밀폐형 용기를 사용하십시오. ISO를 뚜껑이 없는 용기에 보관하지 마십시오.
- ISO 펌프 습식 컵 또는 탱크(설치된 경우)가 적절한 윤활유로 채워져 있도록 유지하십시오. 윤활유는 ISO와 대기 사이에 배리어를 형성합니다.
- ISO에 맞는 방습 호스만 사용하십시오.
- 재생 솔벤트는 수분이 함유되어 있을 수 있으므로 사용하지 마십시오. 사용하지 않을 때는 항상 솔벤트 용기를 닫아 두십시오.
- 재조립 시, 스크류산이 있는 부품을 적절한 윤활유로 항상 윤활하십시오.

참고: 막 형성 크기와 결정 비율은 ISO의 함유량, 습도 및 온도에 따라 달라집니다.

245 fa 발포제가 있는 발포 수지

압력을 받지 않은 상태에서 특히 교반하는 경우 일부 수지 발포제는 33°C(90°F)가 넘는 온도에서 거품을 일으킵니다. 거품이 줄이려면 회전 시스템에서 예열을 최소화하십시오.

재료 교환

주의

장비에 사용된 재료 유형을 변경하려면 장비 손상과 중단 시간을 방지하기 위해 특히 주의해야 합니다.

- 재료를 변경할 때는 장비를 여러 번 세척하여 깨끗이 청소하십시오.
- 세척 후에는 항상 유체 흡입구 스트레이너를 청소하십시오.
- 화학적 호환성에 대해서는 재료 제조업체에 문의하십시오.
- 에폭시와 우레탄 또는 폴리우레아를 변경할 경우 모든 유체 구성품을 분해하여 청소하고 호스를 변경하십시오. 에폭시는 종종 B(경화제)면에 아민을 포함합니다. 폴리우레아는 종종 A(레진)면에 아민을 포함합니다.

개요

작동 이론

건이 트리거됨(유체 스프레이)

혼합 챔버(19)가 뒤로 이동해서 퍼지 에어 흐름을 차단합니다. 유체가 혼합 챔버 노즐(N)을 통해 흐를 수 있도록 총돌 포트(IP)가 사이드 쉘(18c)의 유체 포트에 맞춰집니다.

키

퍼지 공기



Fluid(유체)



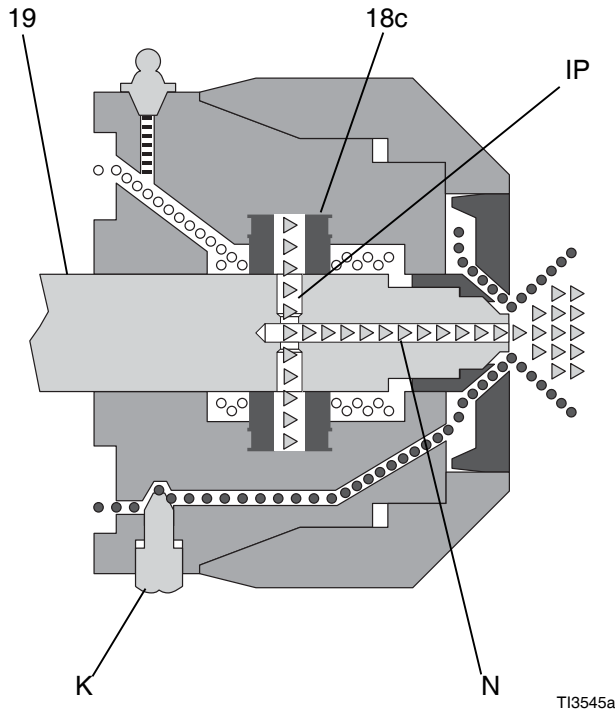
클린오프 공기



그리스



참고: 흐름 경로는 일정한 축적으로 표시되지 않습니다.



건이 트리거 해제됨(에어 퍼지)

혼합 챔버(19)가 앞으로 이동해서 유체 흐름을 차단합니다. 퍼지 공기가 혼합 챔버 노즐(N)을 통해 흐를 수 있도록 총돌 포트(IP)가 공기 챔버(AC)로 열립니다.

키

퍼지 공기



Fluid(유체)



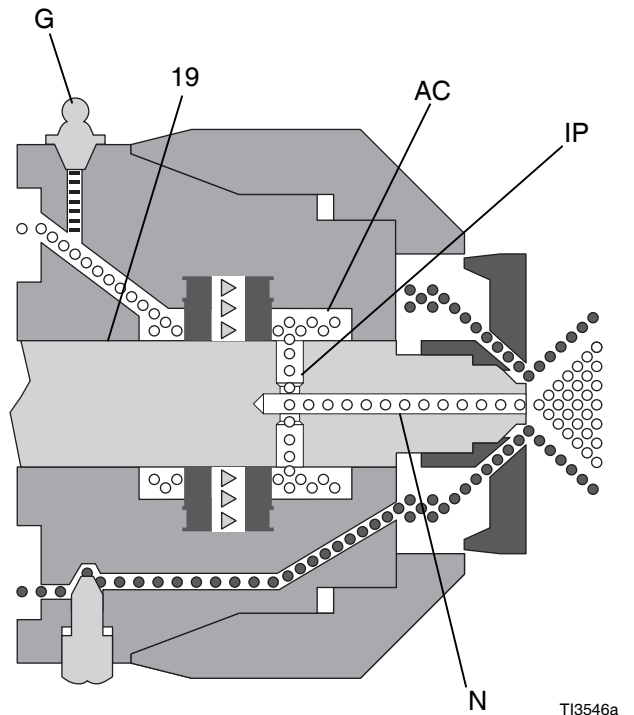
클린오프 공기



그리스



참고: 흐름 경로는 일정한 축적으로 표시되지 않습니다.



구성품 식별

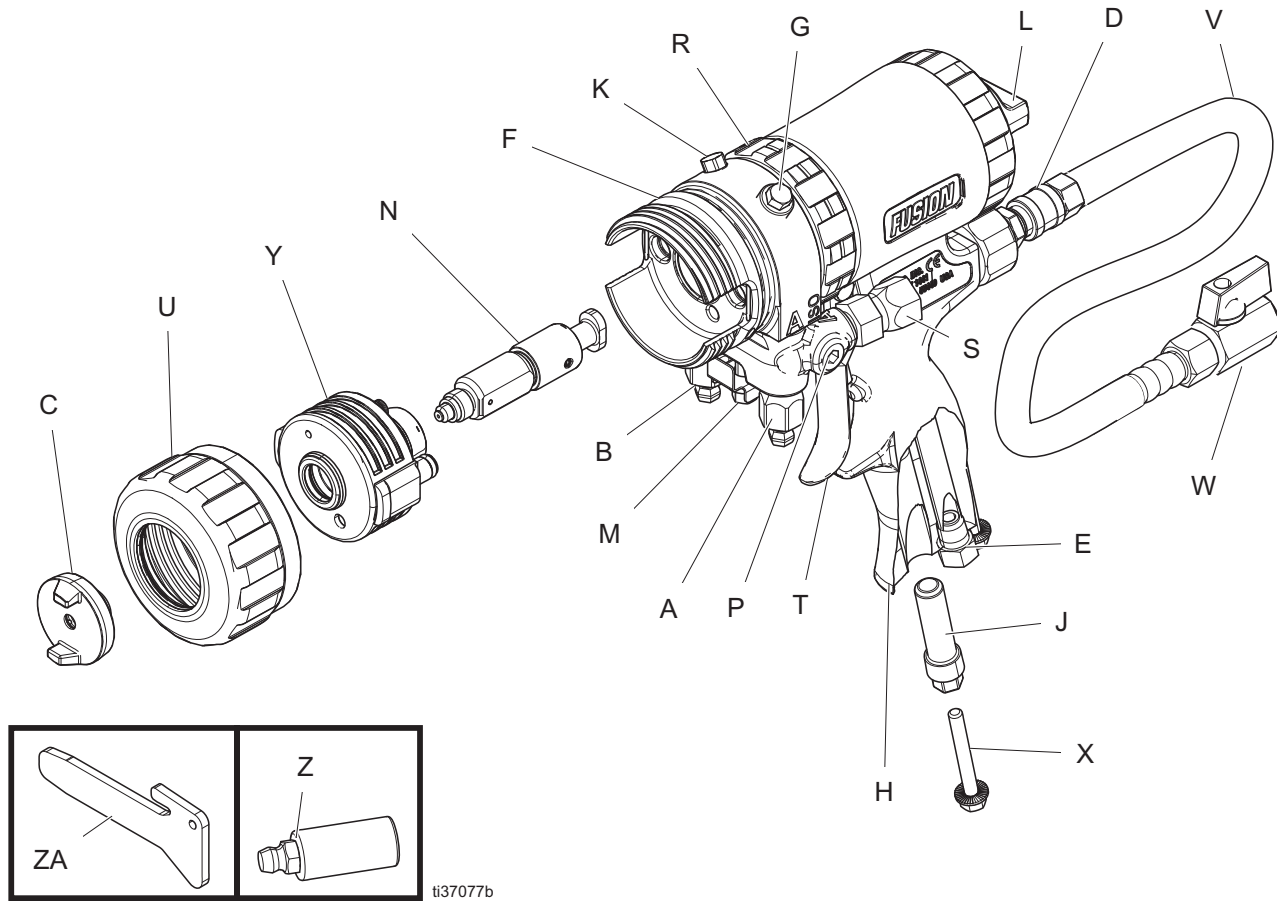





그림 1 구성품 식별

- | | |
|-----------------------|-----------------------|
| 키 | 키 |
| A A면 유체 밸브(ISO) | P 유체 흡입구(옵션, 그림은 A면임) |
| B B면 유체 밸브(수지) | R 잠금 링 |
| C 에어 캡 | S 유체 흡입구 스위블(그림은 A면임) |
| D 에어 라인 쿱 커플러 | T 방아쇠 |
| E 머플러 | U 앞쪽 고정 링 |
| F 유체 하우징 | V 건 에어 휩 호스 |
| G 그리스 피팅(캡 아래) | W 에어 밸브 |
| H 핸들 | X 나사식 잭 |
| J 나사식 잭 홀더/에어 흡입구(옵션) | Y PC 유체 카트리지 |
| K 클린오프 에어 밸브 | Z 그리스 도구 |
| L 피스톤 안전 잠금 장치 | ZA 디바이더 도구 |
| M 건 유체 매니폴드 | |
| N 혼합 챔버 | |

설치

접지

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

이 장비는 정전기 스파크의 위험을 줄이도록 접지되어야 합니다. 정전기 스파크는 연무를 발생시켜 점화되거나 폭발할 수 있습니다. 접지는 전류가 빠져나가는 경로를 제공합니다.

스프레이 건: 적절하게 접지된 유체 호스 및 펌프와의 연결을 통해 접지하십시오.

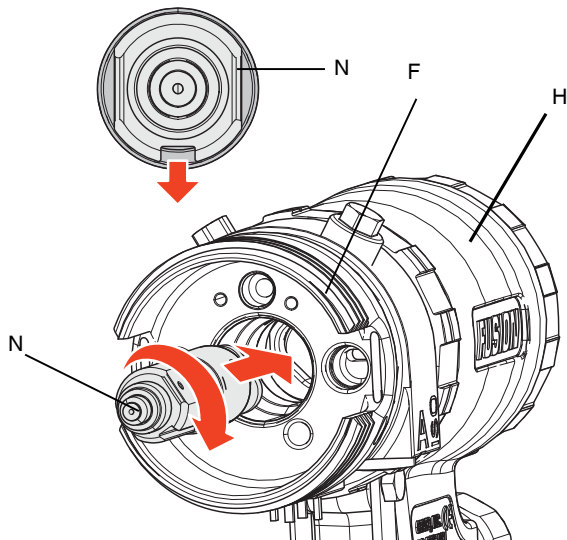
이액형 장비: 이액형 장비 설명서의 지침을 따르십시오.

스프레이 건 조립

1. 혼합 챔버(N)를 설치합니다.

- a. 유체 하우징(F) 및 혼합 챔버(N) 씰링 표면과 램프를 윤활합니다. 건 재수리용 윤활유(43페이지)를 참조하십시오.
- b. 혼합 챔버(N)의 A면과 B면을 유체 하우징(F)의 해당하는 면과 일치시킵니다. 혼합 챔버의 가공된 끝부분을 핸들(H)의 소켓에 끼워 넣습니다.

참고: 혼합 챔버의 슬롯이 아래쪽을 향해야 합니다.

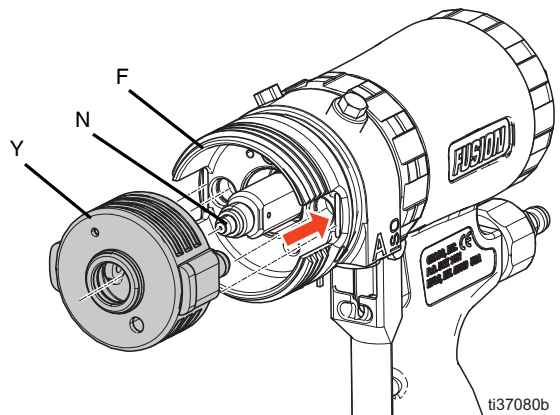


2. 피스톤 안전 잠금 장치(L)를 잠급니다. 피스톤 안전 잠금 장치(20페이지)를 참조하십시오.



3. PC 유체 카트리지(Y)를 설치합니다.

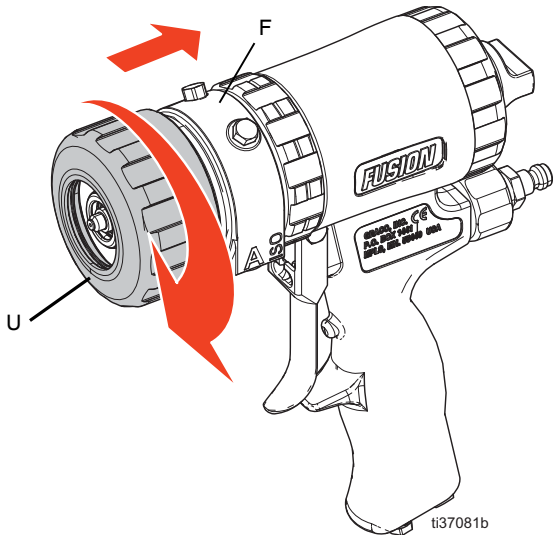
- a. 사이드 씰이 램프와 맞물릴 때까지 카트리지를 혼합 챔버(N) 위로 미끄러지도록 정렬합니다.
- b. PC 유체 카트리지(Y)를 혼합 챔버(N)에 밀어 넣습니다. 카트리지의 유체 포트를 유체 하우징(F)과 맞물리게 합니다. 사이드 씰을 누르면 저항이 느껴집니다.



c. 카트리지 뒷면이 유체 하우징과 같은 높이가 될 때까지 유체 카트리지(Y)를 유체 하우징(F)에 완전히 결합시킵니다.

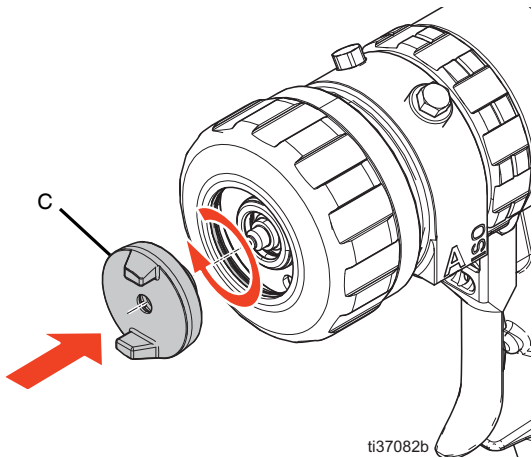
4. 고정 링(U)을 설치합니다.

- a. 앞쪽 고정 링(U)을 윤활합니다. 건 재수리용 윤활유(43페이지)를 참조하십시오.
- b. PC 유체 카트리지(Y)가 유체 하우징에 완전히 결합되고 고정될 때까지 앞쪽 고정 링(U)을 조입니다.



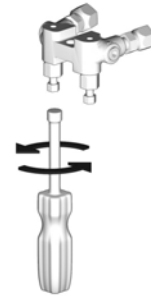
<p>유체 O-링이 손상되거나 화학물질이 튀어 부상당하지 않도록 유체 카트리지(Y)가 유체 하우징(F)에 완전히 결합되었고, 앞쪽 고정 링(U)이 단단히 조여져 있는지 확인한다.</p>				

5. 에어 캡(C)을 설치합니다.



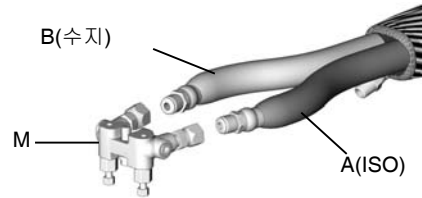
설정

1. 유체 밸브 A와 B를 닫습니다.



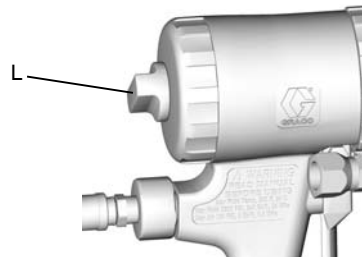
ti2411a

2. A(ISO) 및 B(수지) 유체 호스를 유체 매니폴드에 연결합니다.



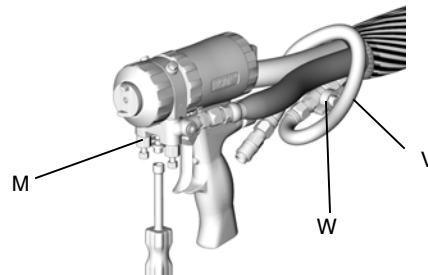
TI2417A

3. 피스톤 안전 잠금 장치(L)를 잠급니다. 피스톤 안전 잠금 장치(20페이지)를 참조하십시오.



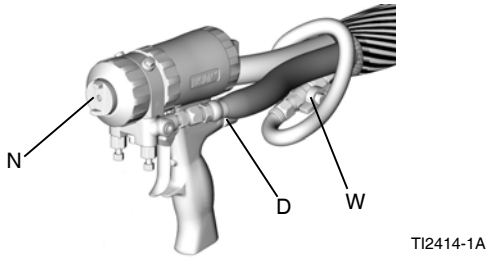
TI2409A

4. 건 에어 휩 호스(V)와 에어 밸브(W)를 주 에어 호스에 연결합니다. 유체 매니폴드(M)를 건에 장착합니다.



TI2554A

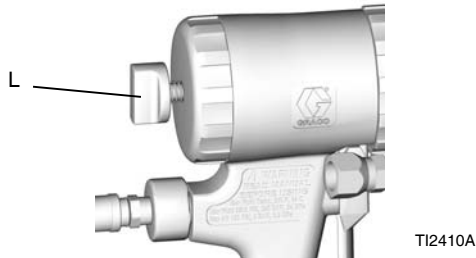
- 에어 라인 퀵 커플러(D)를 연결합니다. 공기를 켭니다. 에어 밸브(W)를 엽니다. 공기가 혼합 챔버 노즐(Z)에서 흘러야 합니다.



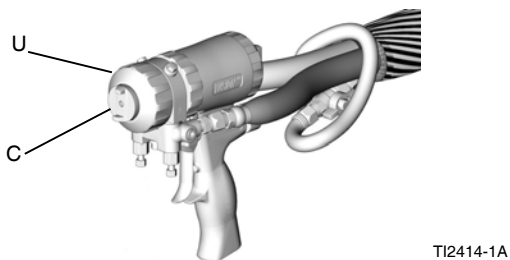
참고: 과도한 소음이 들리거나 고정 링(U)뒤에서 공기가 나오는 것이 느껴지는 경우, 유체 카트리지가 유체 하우징(F)에 완전히 결합되지 않은 것입니다.

<p>유체 카트리지가 느슨하면 장비가 손상되거나 화학물질이 될 수 있습니다. 유체 O-링이 손상되거나 화학물질이 튀어 부상당하지 않으려면 카트리지가 유체 하우징에 완전히 결합되어 있는지, 앞쪽 고정 링(U)이 단단히 조여져 있는지 확인합니다.</p>				

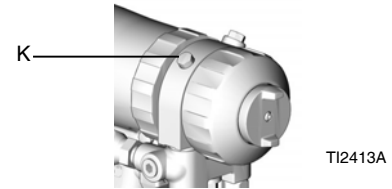
- 피스톤 안전 잠금 장치(L)를 풉니다. 피스톤 안전 잠금 장치(20페이지)를 참조하십시오.



- 건을 트리거하여 전체 혼합 챔버 이동을 점검합니다. 에어 캡(C)의 앞쪽 높이는 앞쪽 고정 링(U)의 높이와 비슷해야 합니다.



- 클린오프 에어 밸브(K)를 1/4-1/2 정도 열고건을 트리거하여 클린오프 공기가 흐르는지 점검합니다. 원하는 대로 조정합니다.

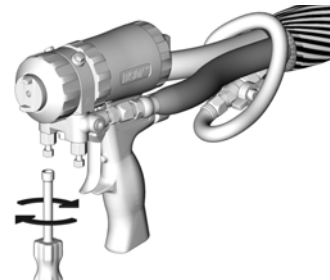


- 피스톤 안전 잠금 장치(L)를 잠급니다. 피스톤 안전 잠금 장치(20페이지)를 참조하십시오.



- 이액형 장비를 켭니다.

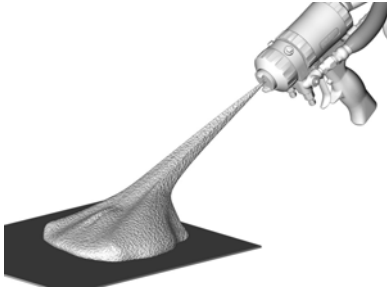
- B(합성수지)유체 밸브를 여십시오(약 3바퀴 반). 그런 다음 A(ISO)유체 밸브를 엽니다.



- 피스톤 안전 잠금 장치(L)를 풉니다. 피스톤 안전 잠금 장치(20페이지)를 참조하십시오.

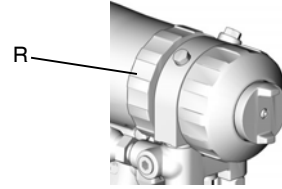


13. 판지에 스프레이를 테스트합니다. 원하는 결과를 얻을 때까지 압력 및 온도를 조정하십시오.



TI2645A

14. 건 앞쪽과 잠금 링(R)에 윤활유를 바르거나 건 커버를 사용하여 스프레이가 과도하게 쌓여 분해를 촉진하지 않도록 합니다. 윤활유와 건 커버를 주문하려면 건 재수리용 윤활유(43페이지)를 참조하십시오.



15. 건을 스프레이할 준비가 되었습니다.

옵션 구성

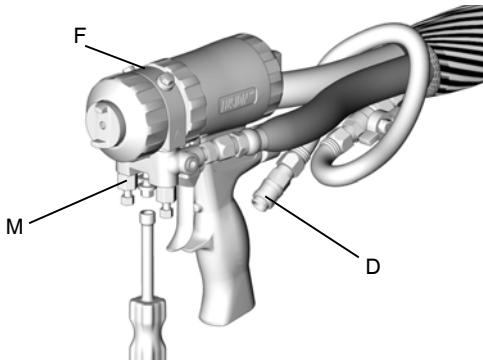
유체 매니폴드 위치 변경

유체 매니폴드는 건 뒤쪽에 있는 작업자 위치에서 볼 때 왼쪽에 **A**면이 놓인 상태로 건 하단에 장착되어 있습니다. 원하는 경우 매니폴드를 건 상단으로 옮길 수도 있습니다. 이 경우 **A**면 부품(유체 흡입구 스위블, 체크 밸브, 사이드 썰 카트리지 및 혼합 챔버)의 위치가 오른쪽으로 바뀝니다.

주의

건에서 교차 오염이 발생하지 않도록 **A** 성분(이소시아네이트)과 **B** 성분(수지)을 바꿔서 사용하지 마십시오. 교차 오염되면 건의 재료가 경화될 수 있습니다. 경화된 재료는 썰링 표면을 손상시키고, 유체 통로를 차단하며, 건의 작동을 방해할 수 있습니다.

1. 감압 절차(19페이지)를 수행하십시오.
2. 에어 라인 커넥터(D)를 분리하고 유체 매니폴드(M)를 제거합니다.



3. 앞쪽 끝 제거(30페이지)를 참조하십시오.
4. 유체 하우징(F)을 180도 회전합니다.
5. 앞쪽 끝 장착(30페이지)을 참조하십시오.
6. 유체 매니폴드를 다시 장착합니다. 에어 라인을 다시 연결합니다. 건을 작동 가능한 상태로 복귀시키십시오.

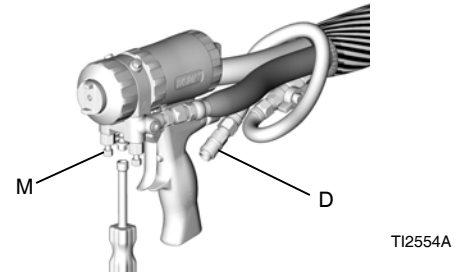
호스 위치 변경

유체 흡입구 스위블과 에어 신속 분리 피팅이 건 뒤쪽을 가리킵니다. 원하는 경우 호스가 아래쪽을 향하도록 위치를 변경할 수 있습니다.

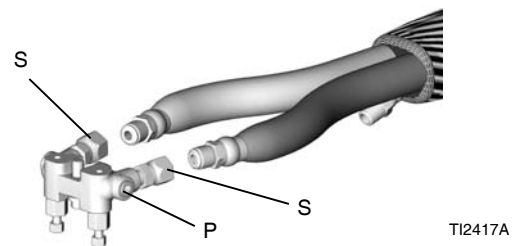
주의

건에서 교차 오염이 발생하지 않도록 **A** 성분(이소시아네이트)과 **B** 성분(수지)을 바꿔서 사용하지 마십시오. 교차 오염되면 건의 재료가 경화될 수 있습니다. 경화된 재료는 썰링 표면을 손상시키고, 유체 통로를 차단하며, 건의 작동을 방해할 수 있습니다.

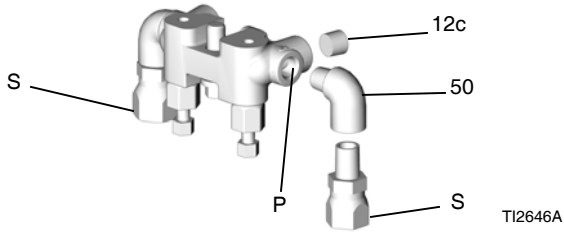
1. 감압 절차(19페이지)를 수행하십시오.
2. 시스템 압력을 해제합니다. 이액형 장비 설명서의 감압 절차를 수행하십시오.
3. 에어 라인(D)을 분리하고 유체 매니폴드(M)를 제거합니다.



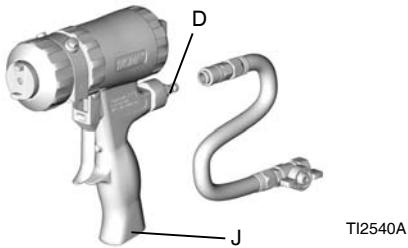
4. 유체 호스를 유체 흡입구 스위블(S)에서 분리합니다. 스위블을 제거합니다. 옵션 품목인 흡입구(P)에서 플러그를 제거합니다.



- 플러그(12c), 엘보(5*) 및 유체 흡입구 스위블의 수 나사산에 나사산 실란트를 도포합니다. 옵션 품목인 흡입구(P)에서 아래쪽을 향하도록 엘보(50)를 설치합니다. 엘보에 스위블(S)을 설치합니다. A 스위블(소형)을 A면에 설치하도록 합니다. 스위블이 있는 곳에 포함된 플러그를 설치하십시오. 모든 부품을 235-245in-lb(26.6-27.7N•m)의 토크로 조입니다.



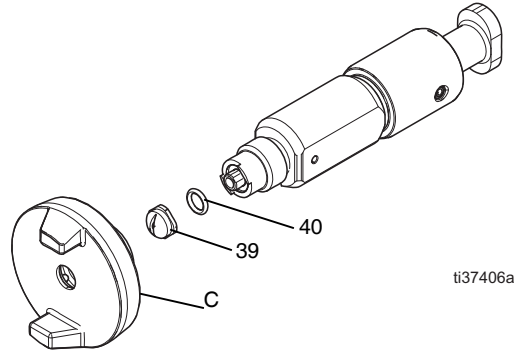
- A/B 호스를 A/B 스위블에 연결합니다.
- 에어 라인 퀵 커플러(D) 및 옵션 품목인 에어 플러그(J)를 제거합니다. 위치를 뒤집습니다. 나사산 실란트를 도포하고 125-135in-lb(14-15N•m)의 토크로 조입니다.



- 유체 매니폴드를 다시 장착합니다. 공기를 다시 연결합니다. 건을 작동 가능한 상태로 복귀시키십시오.

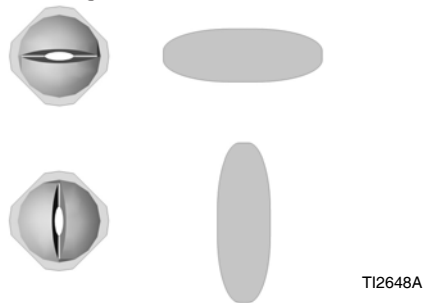
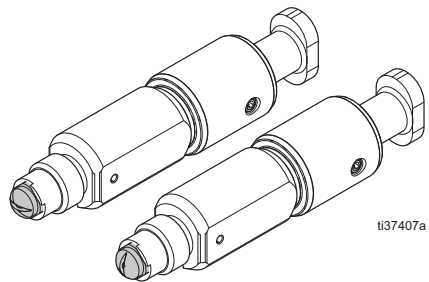
플랫 스프레이 팁 재배치 또는 교체

- 감압 절차(19페이지)를 수행하십시오.
- 에어 캡(C)과 플랫 스프레이 팁(39)을 분리합니다. O-링(40)을 검사합니다.



참고: 팁이 고착된 경우 작은 스크루드라이버로 살짝 들어올려서 보거나 플라이어로 떼어 내십시오. 팁은 잘 파손되지 않습니다.

- 청소하려면 호환되는 솔벤트에 팁을 담급니다. 혼합 챔버 노즐 청소(22페이지)를 참조하십시오. 팁 구성에 맞는 팁 청소 도구 15D234(팁 청소 도구(44페이지))를 사용하여 가볍게 청소합니다.
- 팁을 수평 또는 수직으로 다시 배치하거나 다른 크기의 팁을 설치합니다.




참고: 후면에 부품 번호의 마지막 세 자리 숫자가 표시되어 있는 팁. 플랫 팁 부품 참조 설명서(39페이지)를 참조하십시오.

- 에어 캡 핸들을 단단히 다시 설치합니다.

참고: 에어 캡에서의 클린오프 에어 포트의 정렬은 작동에 영향을 미치지 않습니다.

작동

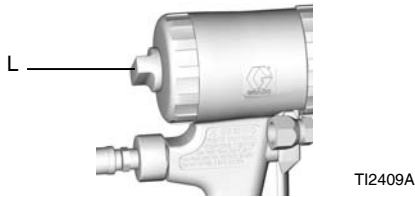
감압 절차

 이 기호가 나타날 때마다 감압 절차를 수행하십시오.

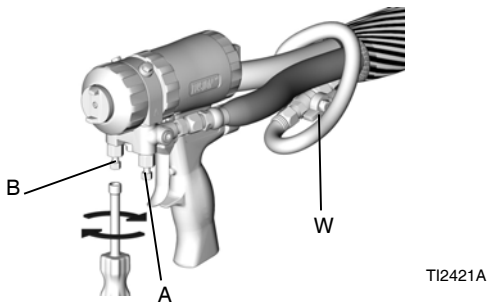


수동으로 감압할 때까지 이 장비는 가압 상태를 유지합니다. 피부 주입 및 튀기는 유체와 같이 가압된 유체로 인한 심각한 부상을 방지하려면 스프레이를 중지할 때 그리고 장비를 청소, 점검 또는 정비하기 전에 감압 절차를 수행하십시오.

1. 피스톤 안전 잠금 장치(L)를 잠급니다. 피스톤 안전 잠금 장치(20페이지)를 참조하십시오.



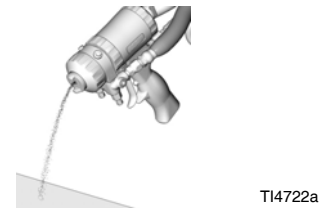
2. 유체 밸브(A)와 B를 닫고 에어 밸브(W)는 열어 놓습니다.



3. 피스톤 안전 잠금 장치(L)를 풉니다. 피스톤 안전 잠금 장치(20페이지)를 참조하십시오.



4. 건을 판지나 쓰레기통에 트리거하여 감압합니다.



5. 피스톤 안전 잠금 장치(L)를 잠급니다. 피스톤 안전 잠금 장치(20페이지)를 참조하십시오.



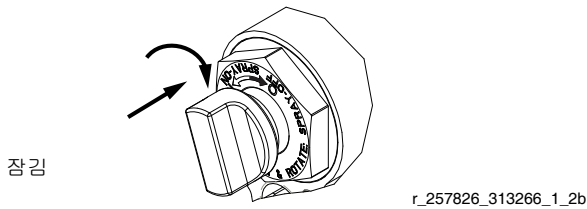
참고: 스프레이 건의 압력이 해제된 후 호스와 이액형 장비의 유체는 가압된 상태로 남아 있습니다. 시스템에서 감압하려면 이액형 장비 설명서의 감압 절차를 수행하십시오.

피스톤 안전 잠금 장치

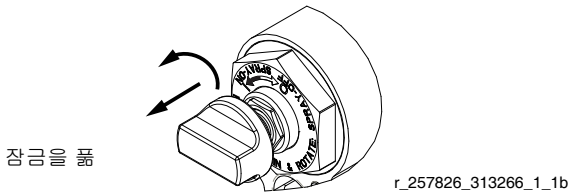
--	--	--	--	--

분배 장치에서 발생하는 고압 유체가 피부를 관통할 수 있습니다. 가압된 유체로 인한 심각한 부상을 방지하려면 잘못된 트리거를 방지하기 위해 스프레이를 중지할 때마다 피스톤 안전 잠금 장치를 잠그고 재료 차단 밸브를 닫으십시오.

피스톤 안전 잠금 장치를 잠그려면: 노브를 누르고 시계 방향으로 돌립니다. 잠기면 건이 작동하지 않습니다.



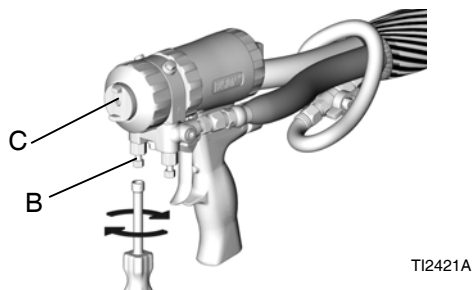
피스톤 안전 잠금 장치를 풀려면: 노브를 누르고 튀어나올 때까지 시계 반대 방향으로 돌립니다. 노브와 건 본체 사이에 간극이 생깁니다.



에어 캡 돌리기

--	--	--	--	--

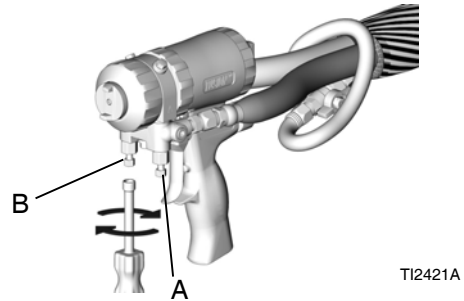
에어 캡(C)을 돌리기 전에 항상 감압 절차(19페이지)를 수행하십시오.



에어 압력 손실

에어 압력이 손실되는 경우 건은 계속 분무됩니다. 건을 차단하려면 다음 중 하나를 수행하십시오.

- 피스톤 안전 잠금 장치를 잠급니다. 건 세척(20페이지)을 참조하십시오.
- 유체 밸브 A와 B를 닫습니다.



건 세척

화재 및 폭발을 방지하려면 항상 장비 및 폐기물 용기를 접지하십시오. 정전기 불꽃이 일어나 부상당하는 사고를 방지하려면 항상 가능한 최저 압력에서 세척하십시오.

1. 감압 절차(19페이지)를 수행하십시오.
2. 호스에서 건을 분리합니다.
3. 건을 세척 매니폴드 블록(52)에 연결하십시오.
4. 유체 매니폴드의 일부를 파일 측면에 고정된 상태에서 접지된 금속 파일을 호환되는 솔벤트로 세척합니다. 세척할 때는 가능한 최저 유체 압력을 사용합니다.
5. 감압 절차(19페이지)를 수행하십시오.
6. 건을 세척 매니폴드 블록에서 분리합니다.

참고: 보다 철저한 세척이 필요한 경우 옵션 품목인 솔벤트 세척 키트 248139 및 248229를 구입할 수 있습니다. 이 키트는 세척 매니폴드 15B817에 연결합니다. 자세한 세척 지침에 관해서는 솔벤트 세척 키트를 참조하십시오.

일일 종료



이액형 유체가 경화되지 않고 유체 통로를 청결하게 유지하도록 건에 매일 그리스를 바릅니다. 에어 챔버(AC) 및 충돌 포트(IP)를 통해 혼합 챔버 노즐(N)을 나가는 공기가 그리스 연무를 운반하도록 퍼지하여 모든 표면을 코팅하십시오.

키

퍼지 공기



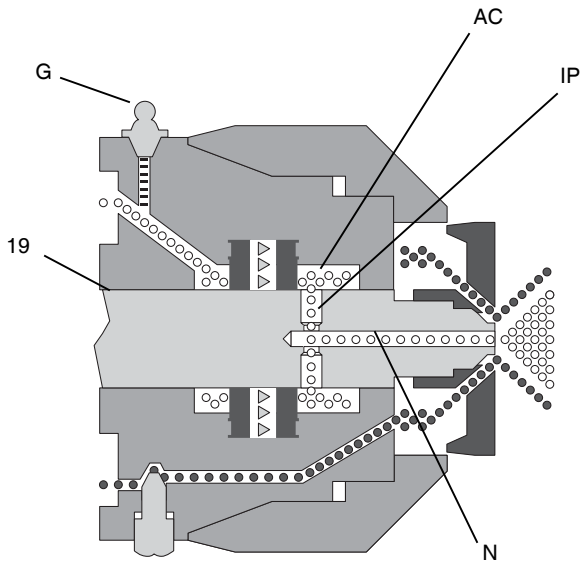
Fluid(유체)



클린오프 공기

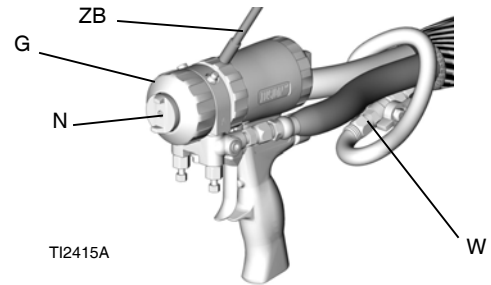


그리스



1. 감압 절차(19페이지)를 수행하십시오.
2. 공기는 켜고 건은 트리거되지 않은 상태로 둡니다.
3. 그리스 피팅 캡을 제거합니다. 그리스 건(ZB)을 사용하여 혼합 챔버 노즐(N)에서 뿌열게 스프레이될 때까지 그리스를 피팅(G)에 분배합니다.

참고: 그리스를 과도하게 채우지 마십시오. 최대 두 개의 슷을 사용하십시오. 스프레이된 재료에 그리스를 뿌리면 안됩니다.



4. 그리스 캡을 교체합니다.
5. 에어 밸브(W)를 끕니다.

유지보수

예방 정비

권장 일정	유지보수 절차
매일	건 세척 (20 페이지)
	에어 캡 청소 (27 페이지)
주간	체크 밸브 검사 (23 페이지)O- 링 및 필터를 점검합니다 .
	피스톤 안전 잠금 장치 검사 (27 페이지)
필요한 경우	혼합 챔버 총돌 포트 청소 (24 페이지)O- 링을 점검합니다 .
	윤활 (27 페이지)
	유체 카트리리지 검사 (26 페이지)
	유체 매니폴드 청소 (27 페이지)

혼합 챔버 노즐 청소

1. 감압 절차(19페이지)를 수행하십시오.
2. 피스톤 안전 잠금 장치(L)를 잠급니다. 피스톤 안전 잠금 장치(20페이지)를 참조하십시오.



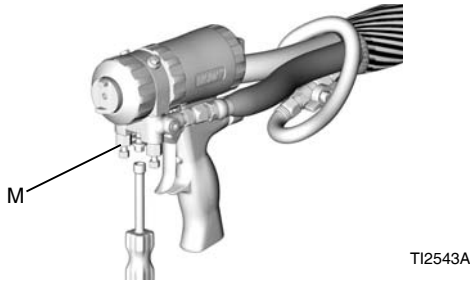
3. 적절한 크기의 드릴 비트를 사용하여 혼합 챔버 노즐(N)을 청소합니다. 필요한 경우 에어 캡(C)을 뽀뽀한 브러시로 살살 청소하십시오.

참고: 표 1 및 드릴 비트 키트(40페이지)를 참조하십시오.

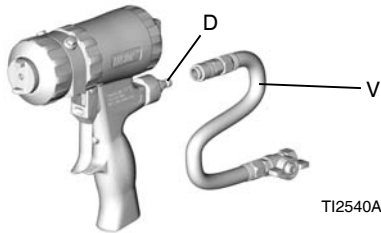
원형 스프레이		플랫 스프레이	
혼합 챔버 제품 번호	드릴 크기 인치 (mm)	혼합 챔버 부품 번호	드릴 크기 인치 (mm)
PC20RD	#58, 0.042 (1.00)	PC20FL	3/32, 0.094 (2.35)
PC29RD	#55, 0.052 (1.30)	PC29FL	3/32, 0.094 (2.35)
PC37RD	#55, 0.052 (1.30)		
PC42RD	#53, 0.060 (1.50)	PC42FL	3/32, 0.094 (2.35)
PC47RD	1/16, 0.0625 (1.59)		
PC52RD	#50, 0.070 (1.75)		
PC60RD	#44, 0.086 (2.15)		
PC70RD	3/32, 0.094 (2.35)		

체크 밸브 검사

1. 감압 절차(19페이지)를 수행하십시오.
2. 잔류 화학물질을 제거하려면 건 세척 절차(20페이지)를 수행하십시오.
3. 유체 매니폴드(M)를 제거합니다. 공기는 연결된 상태로 두십시오.



4. 건 에어 힙 호스(V)를 에어 라인 커플러(D)에서 분리하십시오.



주의

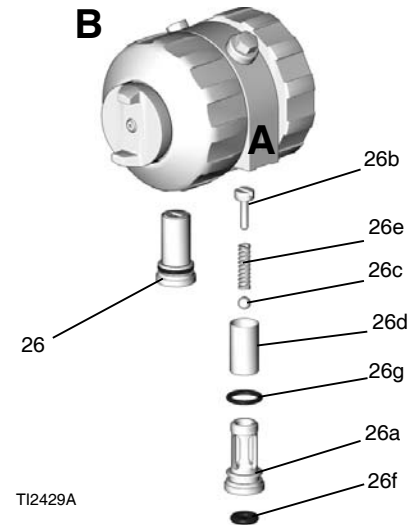
건에서 교차 오염이 발생하지 않도록 A 성분(이소시아네이트)과 B 성분(수지)을 바꿔서 사용하지 마십시오. 교차 오염되면 건의 재료가 경화될 수 있습니다. 경화된 재료는 씰링 표면을 손상시키고, 유체 통로를 차단하며, 건의 작동을 방해할 수 있습니다.

5. 노치에 있는 체크 밸브(26)를 살짝 들어서 확인합니다.

--	--	--	--	--

체크 O-링(26f, 26g)이 손상되면 외부 누출이 발생할 수 있습니다. 잠재적인 누출과 피부 주입으로 인한 심각한 부상을 방지하려면 손상된 모든 O-링을 교체하십시오.

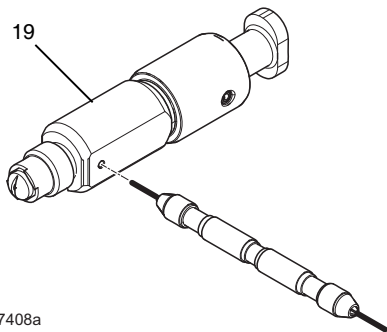
6. 필터(26d)를 밀어 냅니다. 부품을 청소하고 검사합니다. O-링(26f, 26g)을 철저히 검사하십시오. 필요시 나사(26b)를 제거하고 전체 체크 밸브를 분해하십시오.



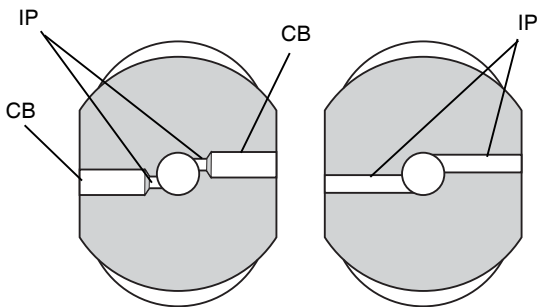
7. 체크 밸브를 다시 조립합니다. 나사(26b)는하우징(housing)(26a)표면과 같은 높이(1/16인치 또는 1.5 mm 이내)여야 합니다. O-링(26f, 26g)에 윤활유를 충분히 바르고 조심스럽게 유체 하우징에 다시 설치합니다.
8. 유체 매니폴드를 장착합니다. 공기를 연결합니다. 건을 작동 가능한 상태로 복귀시키십시오.

혼합 챔버 총돌 포트 청소

1. 감압 절차(19페이지)를 수행하십시오.
2. 잔류 화학물질을 제거하려면 건 세척 절차(20페이지)를 수행하십시오.
3. 유체 카트리지 제거 절차(24페이지)를 수행하십시오.
4. 총돌 포트(IP)에 구멍을 뚫습니다.
5. 일부 혼합 챔버에는 카운터 보어 구멍(CB)이 뚫려 있으므로 총돌 포트(IP)를 완벽하게 청소하려면 두 가지 드릴 크기가 필요합니다. 적절한 드릴 비트 크기를 선택하려면 표 2(24페이지)를 참조하십시오. 또한 드릴 비트 키트(40페이지)를 참조하십시오.



ti37408a



혼합 챔버 20 및 29

혼합 챔버 37 이상

표 2: 총돌 포트 드릴 비트 크기

혼합 챔버 부품 번호	총돌 포트 (IP) 드릴 비트 크기 인치 (mm)	카운터보어(CB) 드릴 비트 크기, 인치(mm)
PC20RD	#76, 0.020(0.50)	#53, 0.060(1.50)
PC29RD	#69, 0.029(0.70)	#53, 0.060(1.50)
PC37RD	#63, 0.037(0.94)	해당 없음
PC42RD	#58, 0.042(1.00)	해당 없음
PC47RD	#56, 0.0469(1.18)	해당 없음
PC52RD	#55, 0.052(1.30)	해당 없음
PC60RD	#53, 0.060(1.50)	해당 없음
PC70RD	#50, 0.070(1.75)	해당 없음
PC20FL	#76, 0.020(0.50)	#53, 0.060(1.50)
PC29FL	#69, 0.029(0.70)	#53, 0.060(1.50)
PC42FL	#58, 0.042(1.00)	해당 없음

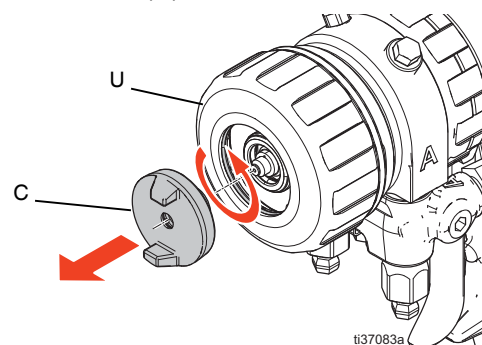
6. 스프레이 건 조립 절차(13페이지)를 수행하십시오. 건을 작동 가능한 상태로 복귀시키십시오.

유체 카트리지 제거

1. 감압 절차(19페이지)를 수행하십시오.
2. 유체 밸브가 닫혀 있는지 확인합니다.
3. 피스톤 안전 잠금 장치(L)를 잠급니다. 피스톤 안전 잠금 장치(20페이지)를 참조하십시오.



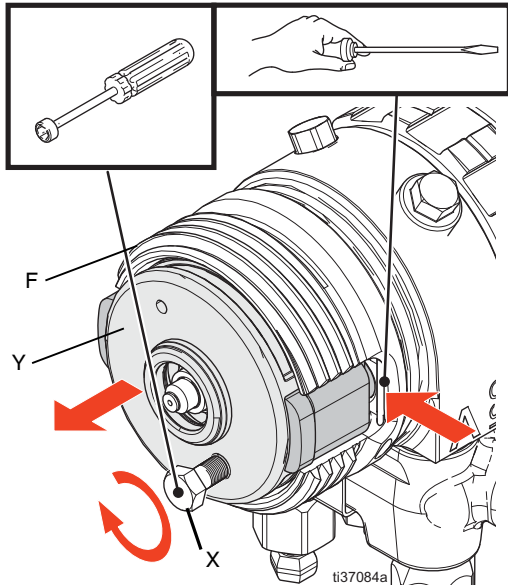
4. 에어 밸브를 끕니다.
5. 에어 캡(C)을 제거합니다.
6. 앞쪽 고정 링(U)을 제거합니다.



주의

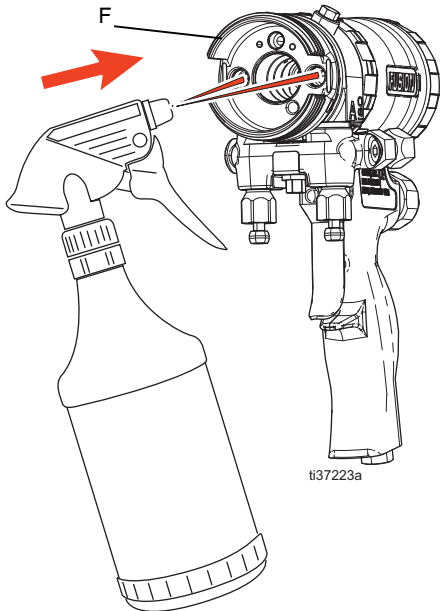
건에서 교차 오염이 발생하지 않도록 A 성분(이소시아네이트)과 B 성분(수지)을 바꿔서 사용하지 마십시오. 교차 오염되면 건의 재료가 경화될 수 있습니다. 경화된 재료는 씰링 표면을 손상시키고, 유체 통로를 차단하며, 건의 작동을 방해할 수 있습니다.

7. 앞으로 당기거나 프라이 슬롯에 스크루드라이버를 끼워 넣어 PC 유체 카트리지(Y)를 제거합니다. 씰링 표면과 반대쪽을 검사하면 저항이 생깁니다.



참고: PC 유체 카트리지를 제거하는 데 과도한 힘이 필요한 경우, 제공된 너트 드라이버와 나사식 잭(X)를 사용하여 카트리지를 유체 하우징(F)밖으로 들어 올립니다.

8. 호환되는 솔벤트를 사용하여 유체 하우징(F)의 표면을 청소합니다.



주의

유체 보어에서 재료가 경화되지 않도록 하려면 새 카트리지를 끼우기 전에 유체 하우징(F)에서 A면과 B면 포트를 청소합니다. 공기에 노출되면 건에서 재료가 경화될 수 있습니다. 재료가 경화되면 건 구성품이 함께 고착되어 제거하기 어렵고 씰링 표면을 손상시킬 수 있습니다.

9. 혼합 챔버(N)를 제거하고 씰링 표면을 검사합니다. 총돌 포트가 깨끗한지, 표면에 스크래치가 없는지 확인합니다. 혼합 챔버 총돌 포트 청소(24페이지)를 참조하십시오.
10. 유체 카트리지 재설치 또는 교체 절차(25페이지)를 계속 진행합니다.

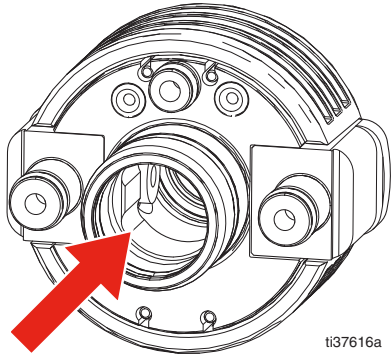
유체 카트리지 재설치 또는 교체

PC 유체 카트리지에서 발생한 문제를 확인하고 다음 단계를 결정합니다.

- 트리거했을 때 건에서 화학물질을 스프레이하지 않는 경우: 유체 카트리지 검사 절차를 수행하십시오.
- 트리거했을 때 건에서 한 가지 화학물질만 스프레이하는 경우: 유체 카트리지 검사 절차를 수행하십시오.
- 트리거 해제했을 때 건에서 화학물질이 튀는 경우: 유체 카트리지를 교체합니다. 스프레이 건 조립 절차(13페이지)를 수행하십시오.

유체 카트리지 검사

건이 화학물질을 스프레이하지 않거나 트리거했을 때 한 가지 화학물질만 스프레이하는 경우, 사이드 씰링 표면에서 반응을 보이는 화학물질의 PC 유체 카트리지를 검사합니다.

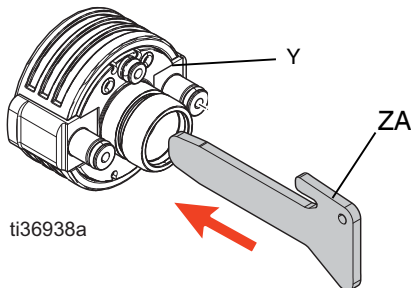


- 반응을 보이는 화학물질(폼 또는 폴리우레아)이 사이드 씰 근처에서 발견되는 경우: 유체 카트리지를 교체합니다. 스프레이 건 조립 절차(13페이지)를 수행하십시오.
- 반응을 보이는 화학물질(폼 또는 폴리우레아)이 사이드 씰 근처에서 발견되지 않는 경우: 유체 카트리지 제한 테스트 절차(26페이지)를 수행하십시오.

유체 카트리지 제한 테스트

유체 카트리지에서 폼이나 화학물질이 발견되지 않는 경우, 그리스 도구(Z)를 사용하여 유체 카트리지 제한을 테스트하십시오.

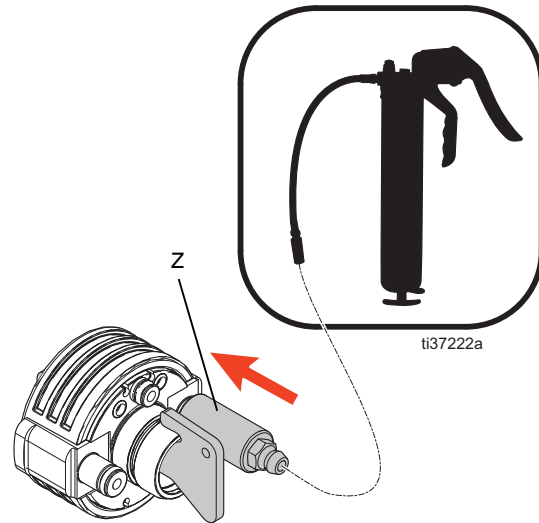
1. 카트리지(Y)뒤쪽에서 위쪽을 향하도록 디바이더 도구(ZA)를 끼워 넣습니다. 디바이더 도구(ZA)가 화학물질이 반대쪽에 있는 사이드 씰에 닿지 않도록 합니다.



주의

건에서 교차 오염이 발생하지 않도록 A 성분(이소시아네이트)과 B 성분(수지)을 바꿔서 사용하지 마십시오. 교차 오염되면 건의 재료가 경화될 수 있습니다. 경화된 재료는 씰링 표면을 손상시키고, 유체 통로를 차단하며, 건의 작동을 방해할 수 있습니다.

2. B면 유체 포트와 펌프 그리스를 통과해 그리스 기구(Z)를 이동시킵니다.



- 그리스가 내부 사이드 씰에서 제거되지 않는 경우: 유량 경로에 장애물이나 제한이 없으면 카트리지를 다시 사용해야 합니다.
 - 그리스 도구가 유체 포트 뒤쪽으로 강제로 밀려나는 경우: 유량 경로가 제한되므로 카트리지를 교체해야 합니다.
3. 오염을 방지하려면 그리스 도구(Z)를 제거한 후 청소하고 A면에서 이전 단계를 반복합니다.
 4. 그리스 도구(Z)와 디바이더 도구(ZA)를 제거합니다. 다음에 사용할 수 있도록 깨끗하게 보관합니다.
 5. 유체 카트리지를 교체 또는 재설치하고 스프레이할 건을 준비하려면 스프레이 건 조립 절차(13페이지)를 수행하십시오.

유체 카트리리지 보관

사용 가능한 유체 카트리지가 화학물질에 노출되어 건에서 제거된 경우, 카트리지를 습기가 없는 환경에 보관합니다.

1. 잔류 화학물질을 호환되는 솔벤트로 헹굽니다.
2. 허용되는 보관 액체에 카트리지를 담급니다. 허용되는 카트리지 보관 액체(39페이지)를 참조하십시오.

주의

씰링 표면 및 통로에서 재료가 경화되지 않도록 하려면 카트리지를 습기가 없는 환경에 보관하십시오. 공기에 노출되면 재료가 경화될 수 있습니다. 경화된 재료는 통로를 막고 씰링을 손상시킬 수 있습니다.

주의

카트리지의 에어 O-링은 내화학성이 없습니다. 카트리지를 솔벤트에 담그면 O-링이 부풀어오를 수 있습니다.

건 표면 청소

액세서리 건 커버를 사용하여 건을 깨끗하게 유지합니다.

윤활유를 얇게 도포하여 청소하기 쉽게 하십시오. 호환되는 솔벤트로 건 외부를 닦습니다.

N Methyl Pyrrolidone(NMP), Dynaloy® 브랜드 Dynasolve CU-6, Versaflex 브랜드 DzolV® 또는 그와 유사한 제품을 사용하여 경화된 재료를 부드럽게 합니다.

에어 캡 청소

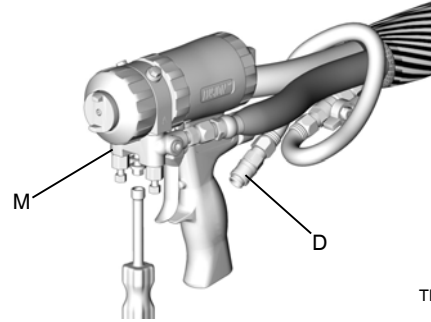
호환되는 솔벤트에 에어 캡을 담그고, 드릴 비트 58(0.042)번으로 구멍을 청소합니다.

윤활

모든 O-링, 씰 및 나사산에 윤활유를 충분히 바릅니다. 잠금 링(11)바깥쪽과 나사산에 윤활유를 바릅니다. 윤활유를 주문하려면 건 재수리용 윤활유(4343페이지)를 참조하십시오.

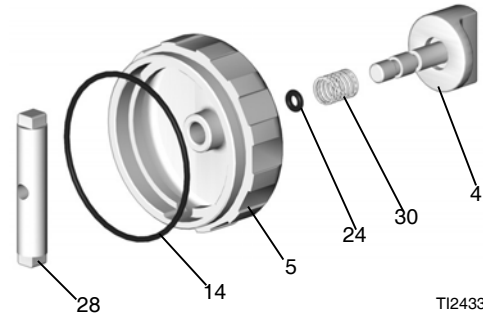
피스톤 안전 잠금 장치 검사

1. 감압 절차(19페이지)를 수행하십시오.
2. 에어 라인 커플러(D)를 분리하고 유체 매니폴드(M)를 제거합니다.



T12554A

3. 실린더 캡(5)을 푸십시오. 피스톤 스톱(28)을 렌치로 잡고 안전 잠금(4)을 푸십시오. 스프링(30)과 O-링(14, 24)을 검사하십시오.

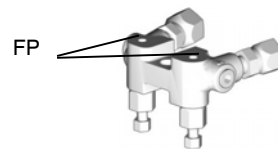


T12433A

4. O-링에 윤활유를 충분히 바르고 다시 조립하십시오. 나사산을 솔벤트 또는 알코올로 청소하십시오. 중간 강도의 Loctite® 또는 그와 유사한 제품을 스톱(28)의 나사산에 도포하고 다시 조립합니다.
5. 유체 매니폴드를 장착합니다.
6. 공기를 연결합니다. 건을 작동 가능한 상태로 복귀시키십시오.

유체 매니폴드 청소

건에서 제거할 때마다 호환되는 솔벤트와 브러시로 유체 매니폴드 씰링 표면을 청소합니다. 상단 표면에 있는 두 유체 포트(FP)는 반드시 청소해야 합니다. 평평한 밀봉 표면이 손상되지 않도록 하십시오. 노출된 상태로 있는 경우에는 그리스로 코팅하여 습기가 스며들지 않게 해야 합니다.



T12411-1A

통로 청소

필요한 경우 드릴 비트로 유체 하우징과 핸들의 통로를 청소합니다. 통로의 직경과 위치는 표 3과 그림 2를 참조하십시오. 모든 드릴 비트는 액세서리 키트로 제공됩니다. 액세서리(42페이지)를 참조하십시오.

표 3: 통로 직경		
통로 설명	참조 문자	직경 인치(mm)
에어 흡입구(옵션)	ZB	7/16, 1/8(11.0, 3.1)
퍼지 공기	ZC	1/8(3.1)
피스톤 공기	ZD, ZE	1/8(3.1)
공기 배출	ZF	11/32, 1/8(8.7, 3.1)
에어 밸브 보어	ZG	9/32(7.1)
클린오프 공기	ZH	3/32(2.35)
그리스	ZJ	3/32(2.35)
유체 하우징 퍼지 공기	ZK	5/32(3.97)

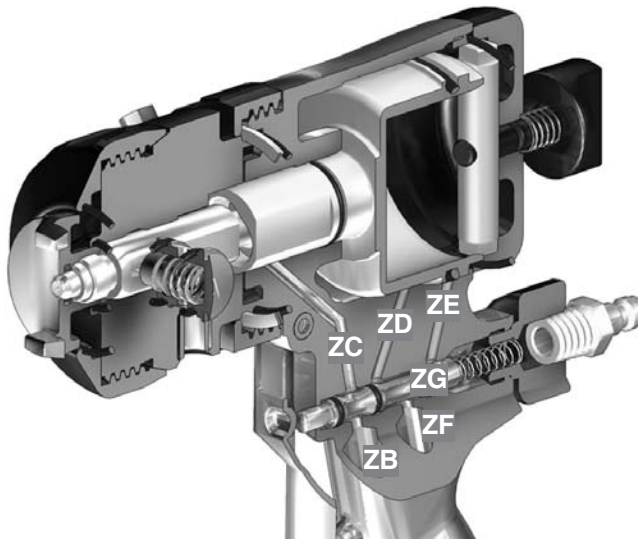


그림 2 건 핸들 통로

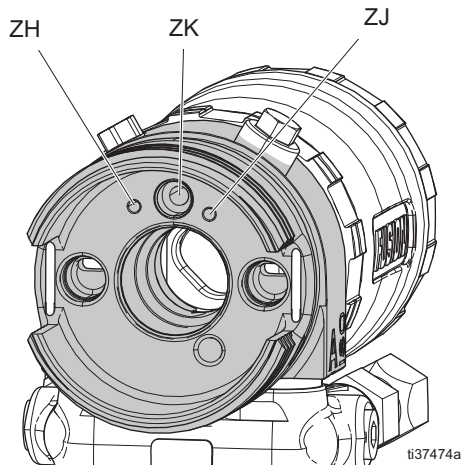


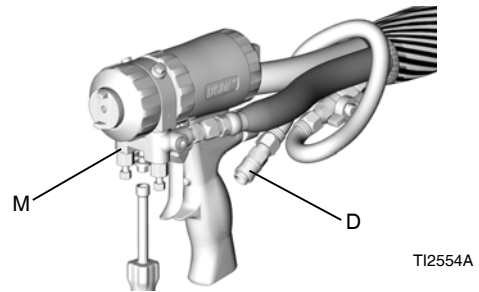
그림 3 유체 하우징 통로

머플러 청소

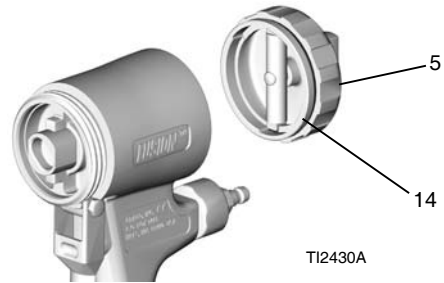
머플러를 제거한 후 호환되는 솔벤트로 청소합니다.

피스톤 검사

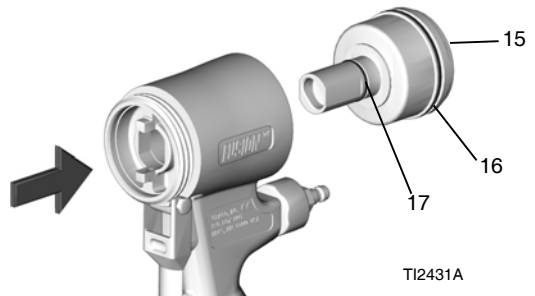
1. 감압 절차(19페이지)를 수행하십시오.
2. 에어 라인(D)을 분리하고 유체 매니폴드(M)를 제거합니다.



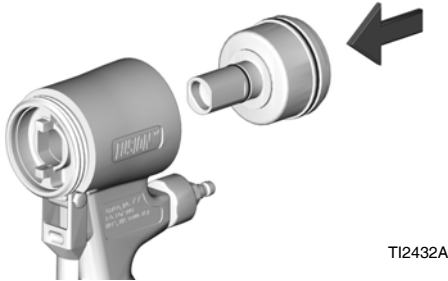
3. 앞쪽 끝 제거 절차(30페이지)를 수행하십시오.
4. 실린더 캡(5)을 풀고 O-링(14)을 검사합니다.



5. 피스톤 샤프트를 눌러 피스톤(15)을 제거하십시오.
6. 피스톤 O-링(16)과 샤프트 O-링(17)을 검사합니다. 마모되거나 손상되었으면 O-링을 교체합니다.



7. 피스톤 O-링에 윤활유를 충분히 바릅니다. 피스톤을 다시 설치하십시오. 올바른 조립을 위해 샤프트에는 키가 가공되어 있습니다. 확실하게 밀어 피스톤을 고정합니다.



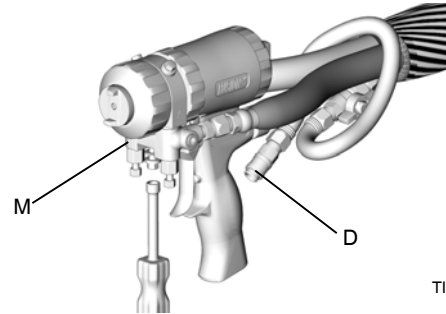
8. 실린더 캡(5)을 설치합니다.



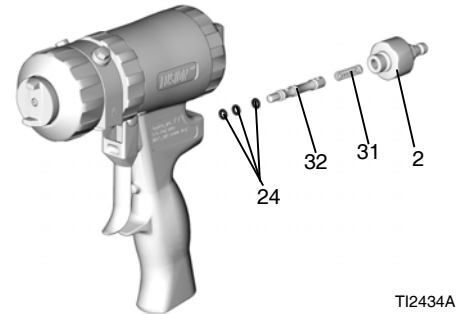
9. 앞쪽 끝 장착 절차(30페이지)를 수행하십시오.
10. 유체 매니폴드를 장착합니다. 공기를 연결합니다. 건을 작동 가능한 상태로 복귀시키십시오.

에어 밸브 검사

1. 감압 절차(19페이지)를 수행하십시오.
2. 에어 라인(D)을 분리하고 유체 매니폴드(M)를 제거합니다.



3. 에어 밸브 플러그(2)를 풀고 스프링(31)을 제거하십시오. 작은 직경의 공구를 사용하여 스톱(32)을 전면에서 바깥으로 밀어내십시오. O-링(24)을 검사하십시오.



4. O-링에 윤활유를 충분히 바르고 다시 조립하십시오. 플러그(2)를 14-15N•m(125-135in-lb)의 토크로 조이십시오.
5. 유체 매니폴드를 장착합니다.
6. 공기를 연결합니다. 건을 작동 가능한 상태로 복귀시키십시오.

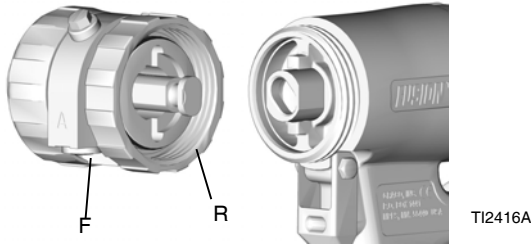
앞쪽 끝 제거

1. 감압 절차(19페이지)를 수행하십시오.
2. 건 세척 절차(20 페이지)를 수행하십시오.

주의

재료가 쌓여서 잠금 링(R)이 달라붙은 경우 앞쪽 끝 전체를 돌려서 링에 힘을 가하지 마십시오. 로케이팅 탭(Z)이 파손될 수 있습니다. 솔벤트에 건 앞쪽을 담궈서 경화된 재료를 부드럽게 하고 잠금 링을 비웁니다.

3. 건의 앞쪽 끝이 느슨해질 때까지 잠금 링(R)을 풉니다. 유체 하우징(F)을 시계 반대 방향으로 1/8바퀴 돌리십시오. 잠금 링을 풀고 건의 앞쪽 끝을 제거합니다.

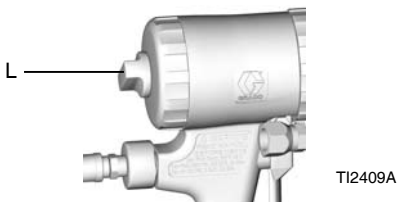


앞쪽 끝 장착

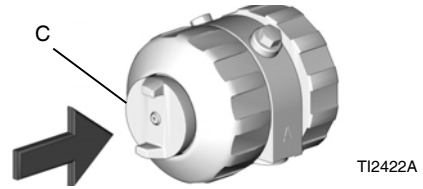


앞쪽 끝을 부적절하게 장착하면 피부에 주입되어 심각한 부상을 당할 수 있습니다. 부상을 방지하려면 건 작동 전 앞쪽 끝이 안전하게 장착되었으며 잠금 링이 핸들에 꼭 맞는지 확인하십시오.

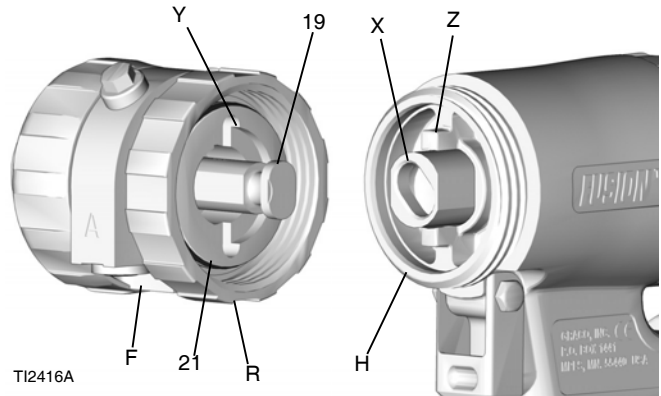
1. 피스톤 안전 잠금 장치(L)를 잠급니다. 피스톤 안전 잠금 장치(20페이지)를 참조하십시오.



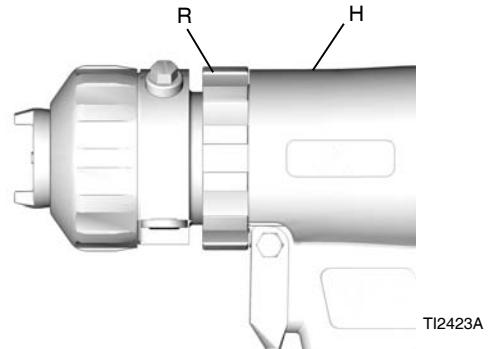
2. 건 앞쪽과 높이가 같아질 때까지 에어 캡(C)을 밀니다. 그러면 혼합 챔버가 계속 뒤에 놓이게 됩니다.



3. O-링(21)이 제자리에 있는지 확인합니다. O-링, 잠금 링(R)과 핸들(H)의 나사산 및 잠금 링의 바깥쪽에 윤활유를 충분히 바릅니다. 원하는 유체 매니폴드 장착(그림에는 하단 장착이 나와 있음)에 필요한 경우 유체 하우징(F)을 돌립니다.
4. 혼합 챔버의 가공된 끝부분(19)을 소켓(X)에 끼워 넣습니다. 가급적 손으로 잠금 링을 핸들에 나사로 조이십시오.



5. 슬롯(Y)를 탭(Z)에 연결하려면 유체 하우징을 시계 방향으로 1/8바퀴 돌리십시오. 제대로 고정되었는지 확인하기 위해 앞쪽 끝을 누르십시오. 잠금 링(R)을 핸들(H)에 계속해서 나사로 매우 단단히 조이십시오. 제대로 조립되면 잠금 링이 핸들에 꼭 맞습니다.



제공된 공구 키트

- 육각 너트 드라이버, 5/16
- 스크루드라이버, 1/8블레이드
- * 노즐 드릴 비트. 노즐 크기에 따라 크기가 다양합니다.
- * 충돌 포트 드릴 비트, 포트 크기에 따라 크기가 다양합니다. 표 1(22페이지)를 참조하십시오.
- 117661 핀 바이스, 뒤집어 사용가능한 이중 척



- 551189 그리스 건, 그리스 3온스 사용
 - 15B817 세척 매니폴드
- * 베어 건에는 포함되지 않습니다.

문제 해결



1. 장비를 청소, 점검 또는 정비하기 전에 감압 절차 (19페이지)를 수행하십시오.
2. 건을 분해하기 전에 발생할 수 있는 모든 문제와 원인을 확인하십시오.

주의

건에서 교차 오염이 발생하지 않도록 A 성분(이소시아네이트)과 B 성분(수지)을 바꿔서 사용하지 마십시오. 교차 오염되면 건의 재료가 경화될 수 있습니다. 경화된 재료는 씰링 표면을 손상시키고, 유체 통로를 차단하며, 건의 작동을 방해할 수 있습니다.

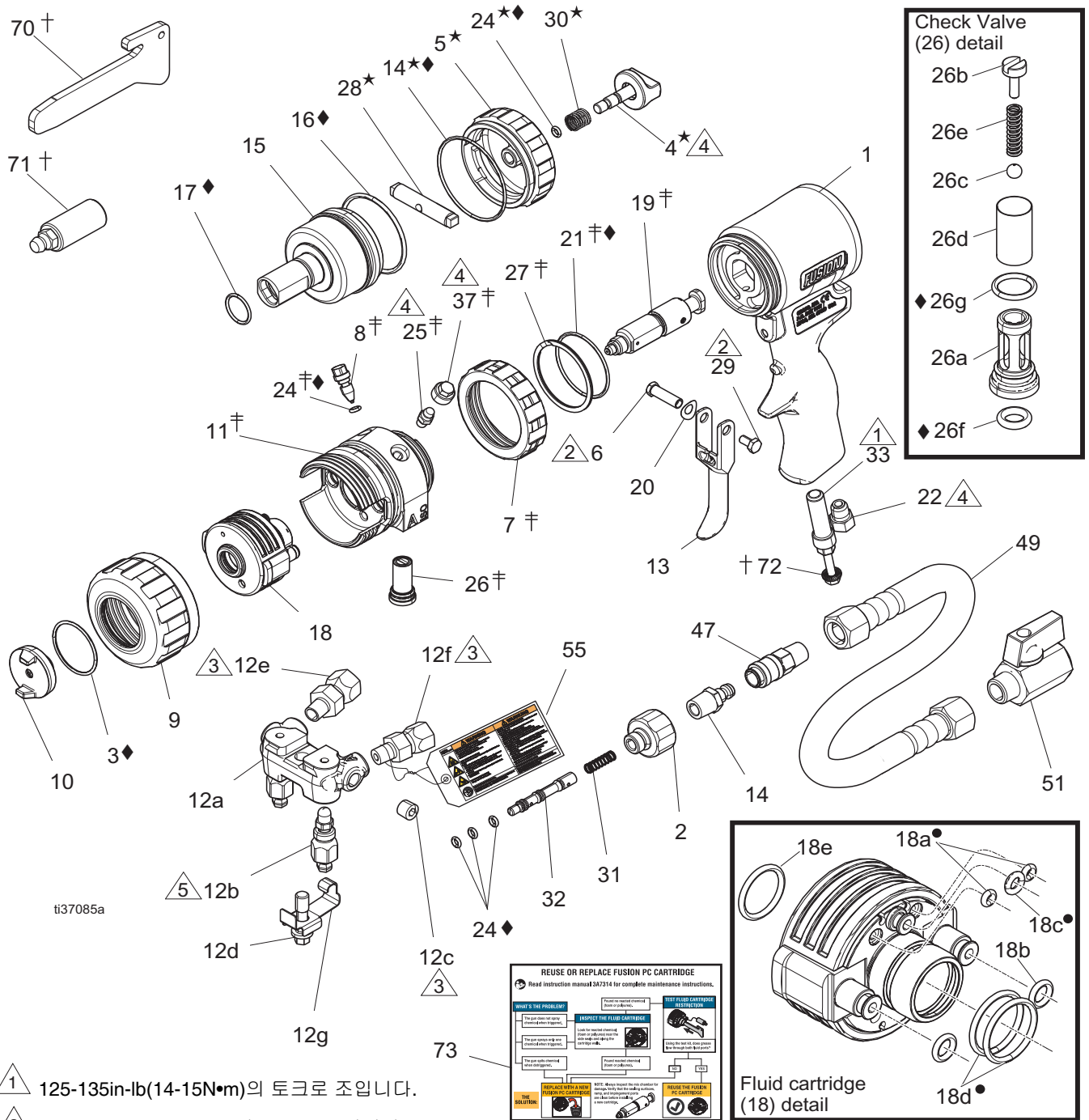
문제	원인	해결방안
격발할 때 건이 완전히 작동하지 않습니다	안전 잠금 장치가 잠겼습니다.	안전 잠금 장치를 풉니다. 피스톤 안전 잠금 장치(20페이지)를 참조하십시오.
	머플러(22)가 막혔습니다.	머플러를 청소하십시오. 머플러 청소(28페이지)를 참조하십시오.
	에어 밸브 O-링(24)이 손상되었습니다.	밸브 O-링을 교체합니다. 에어 밸브 검사(29페이지)를 참조하십시오.
	카트리지(18)내부에 경화된 재료가 있습니다.	유체 카트리지(18)와 혼합 챔버(19)에 스크래치가 있는지 검사합니다. 유체 카트리지 검사(26페이지)를 참조하십시오. 교체합니다.
	고정 링(9)이 바닥에 닿지 않았습니다.	바닥에 닿을 때까지 고정 링을 조입니다.
건을 완전히 작동시키면 유체가 스프레이되지 않습니다.	유체 밸브(12b)가 닫혔습니다.	유체 밸브를 여십시오.
	총돌 플러그가 막혔습니다.	총돌 포트를 청소합니다. 혼합 챔버 총돌 포트 청소(24페이지)를 참조하십시오.
	체크 밸브(26)가 막혔습니다.	체크 밸브를 청소합니다. 체크 밸브 검사(23페이지)를 참조하십시오.
	카트리지(18)가 막혔습니다.	유체 카트리지 제거(24페이지페이지)한 다음, 유체 카트리지 제한 테스트(26페이지페이지)하십시오.
건이 느리게 작동합니다.	머플러(22)가 막혔습니다.	머플러를 청소하십시오. 머플러 청소(28페이지)를 참조하십시오.
	피스톤 O-링(16, 17)이 손상되었습니다.	피스톤 O-링을 교체합니다. 부품(35페이지)을 참조하십시오.
	에어 밸브가 오염되었거나 O-링(24)이 손상되었습니다.	에어 밸브를 청소하거나 O-링을 교체합니다. 에어 밸브 검사(29페이지)를 참조하십시오.

문제	원인	해결방안
건이 지연되다가 갑자기 작동합니다.	화학물질 또는 재료가 유체 카트리지(18)의 사이드 씰 주위에 경화되었습니다.	유체 카트리지 검사(26페이지)를 참조하십시오. 교체합니다.
	고정 링(9)이 바닥에 닿지 않았습니다.	바닥에 닿을 때까지 고정 링을 조입니다.
	경화된 재료가 카트리지(18)내부에 있습니다.	유체 카트리지(18)와 혼합 챔버(19)에 스크래치가 있는지 검사합니다. 유체 카트리지 검사(26페이지)를 참조하십시오. 교체합니다.
	고정 링(9)이 바닥에 닿지 않았습니다.	바닥에 닿을 때까지 고정 링을 조입니다.
원형 패턴이 손실되었습니다.	혼합 챔버 노즐이 지저분해졌습니다.	혼합 챔버 노즐을 청소합니다. 혼합 챔버 노즐 청소(22페이지)를 참조하십시오.
플랫 패턴이 손실되었습니다.	스프레이 팁이 막혔습니다.	호환되는 솔벤트로 청소합니다. 플랫 스프레이 팁 재배치 또는 교체(18페이지)를 참조하십시오.
	팁이 마모되었습니다.	플랫 스프레이 팁을 교체합니다. 플랫 스프레이 팁 재배치 또는 교체(18페이지)를 참조하십시오.
	혼합 챔버 노즐이 지저분해졌습니다.	혼합 챔버 노즐을 청소합니다. 혼합 챔버 노즐 청소(22페이지)를 참조하십시오.
플랫 팁과 혼합 챔버 사이에 누출이 있습니다.	팁이 제대로 고정되지 않았습니다.	다시 조립합니다. 플랫 스프레이 팁 재배치 또는 교체(18페이지)를 참조하십시오.
	O-링(40)이 손상되었거나 손실되었습니다.	플랫 스프레이 팁 O-링을 교체합니다. 플랫 스프레이 팁 재배치 또는 교체(18페이지)를 참조하십시오.
압력이 불균형합니다.	총돌 포트가 막혔습니다.	총돌 포트를 청소합니다. 혼합 챔버 총돌 포트 청소(24페이지)를 참조하십시오.
	체크 밸브(26)가 막혔습니다.	체크 밸브를 청소합니다. 체크 밸브 검사(23페이지)를 참조하십시오.
	점도가 동일하지 않습니다.	온도를 조정해 보정합니다.
	카트리지(18)가 막혔습니다.	유체 카트리지 제거(24페이지페이지)한 다음, 유체 카트리지 제한 테스트(26페이지페이지)하십시오.
카트리지 내부에 A 및/또는 B 유체가 있습니다.	유체 카트리지(18)의 사이드 씰이 손상되었습니다.	교체합니다. 유체 카트리지 검사(26페이지)를 참조하십시오.
	혼합 챔버(19)가 손상되었습니다.	교체합니다. 유체 카트리지 제거(24페이지)를 참조하십시오.
	유체 카트리지(18)의 사이드 씰 O-링(18)이 손상되었습니다.	유체 카트리지를 교체합니다. 유체 카트리지 검사(26페이지)를 참조하십시오.
	유체 밸브(12b)가 열려 있을 때 에어 캡을 조였습니다.	밸브를 먼저 닫습니다.

문제	원인	해결방안	
혼합 챔버 또는 에어 캡에서 유체가 분무됩니다.	유체 카트리리지(18)의 사이드 씰이 손상되었습니다.	교체합니다. 유체 카트리리지 검사(26페이지)를 참조하십시오.	
	유체 카트리리지(18)의 사이드 씰 O-링(18)이 손상되었습니다.	사이드 씰 O-링을 교체합니다. 유체 카트리리지 검사(26페이지)를 참조하십시오.	
	혼합 챔버(19)가 손상되었습니다.	혼합 챔버를 교체합니다. 유체 카트리리지 제거(24페이지)를 참조하십시오.	
스프레이 양이 너무 많습니다.	클린오프 공기가 너무 많습니다.	클린오프 공기를 줄입니다. 설정(14페이지)를 참조하십시오.	
에어 캡에 재료가 빠르게 축적됩니다.	에어 캡 구멍이 막혔습니다.	에어 캡 구멍을 청소합니다. 에어 캡 청소(27페이지)를 참조하십시오.	
	클린오프 공기가 너무 적습니다.	클린오프 공기를 늘립니다. 설정(14페이지)을 참조하십시오.	
	유체 카트리리지 앞쪽 O-링(18e)이 손상되었거나 손실되었습니다.	유체 하우스 O-링을 교체합니다. 부품(35페이지)을 참조하십시오.	
	앞쪽 O-링(3)이 손상되었습니다.	앞쪽 O-링을 교체합니다. 부품(35페이지)을 참조하십시오.	
클린오프 공기를 줄였습니다.	앞쪽 O-링(3)이 손상되었습니다.	앞쪽 O-링을 교체합니다. 부품(35페이지)을 참조하십시오.	
유체 밸브가 닫히거나 건이 트리거될 때 클린오프 공기 양이 너무 많습니다.	유체 카트리리지 앞쪽 O-링(18e)이 손상되었거나 손실되었습니다.	유체 카트리리지 앞쪽 O-링만 줄입니다. 부품(35페이지)을 참조하십시오.	
유체 밸브를 닫아도 유체가 차단되지 않습니다.	유체 밸브(12b)가 손상되었습니다.	유체 호스를 교체합니다. 부품(35페이지)을 참조하십시오.	
건이 트리거될 때 머플러에서 공기가 갑자기 터져나옵니다.	정상적인 현상입니다.	아무런 조치도 필요하지 않습니다.	
머플러에서 공기가 계속 누출됩니다.	에어 밸브 O-링(24)이 손상되었습니다.	밸브 O-링을 교체합니다. 에어 밸브 검사(29페이지)를 참조하십시오.	
	피스톤 O-링(16, 17)이 손상되었습니다.	피스톤 O-링을 교체합니다. 부품(35페이지)을 참조하십시오.	
앞쪽 에어 밸브에서 공기가 누출됩니다.	에어 밸브 O-링(24)이 손상되었습니다.	밸브 O-링을 교체합니다. 에어 밸브 검사(29페이지)를 참조하십시오.	
잠금 링 주위에서 공기가 누출됩니다.	O-링(21)이 손상되었습니다.	O-링(21)을 교체합니다. 부품(35페이지)을 참조하십시오.	
바닥에 닿을 때까지 고정 링(9)을 조일 수 없습니다.	고정 링(9)보다 먼저 에어 캡(10)을 조립했습니다.	먼저 고정 링(9)을 설치한 후 에어 캡(10)을 설치합니다. 스프레이 건 조립(13페이지)를 참조하십시오.	
	건 측면에서 공기가 과도하게 누출되고 있습니다.	고정 링(9)이 느슨합니다.	고정 링을 조입니다.
		O-링(18a, 18c)이 카트리리지 뒤쪽에서 손실되었습니다.	O-링을 교체합니다. 부품(35페이지)을 참조하십시오.
	뒤쪽 카트리리지 OD O-링(18d)이 손상되었거나 손실되었습니다.	O-링을 교체합니다. 부품(35페이지)을 참조하십시오.	
건 측면에서 유체 또는 화학물 질이 누출되고 있습니다.	유체 O-링(18b)이 손상되었거나 손실되었습니다.	O-링을 교체합니다. 부품(35페이지)을 참조하십시오.	

부품

참고: 원형 패턴 건이 나와 있습니다. 추가 부품과 상세 정보 보기는 상세 정보 보기(37페이지)를 참조하십시오.



- 1 125-135in-lb(14-15N•m)의 토크로 조입니다.
- 2 20-30in-lb(2.3-3.4N•m)의 토크로 조입니다.
- 3 235-245in-lb(26.6-27.7N•m)의 토크로 조입니다.
- 4 35-45in-lb(4-5N•m)의 토크로 조입니다.
- 5 32-40ft-lb(43-54N•m)의 토크로 조입니다.

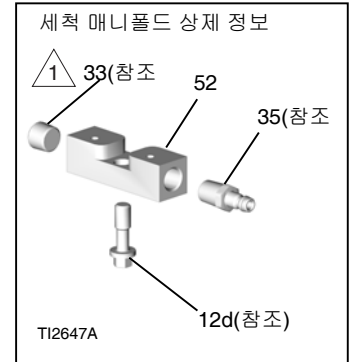
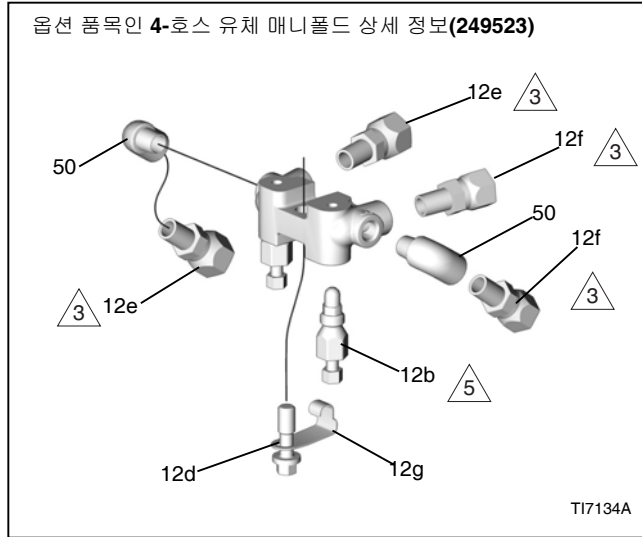
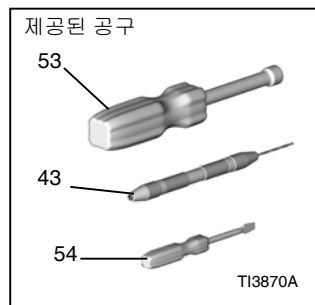
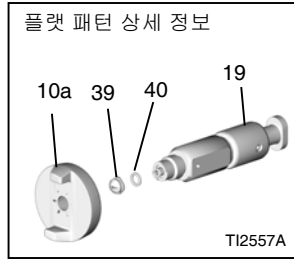
부품 목록

참조	부품	설명	수량	참조	부품	설명	수량
1	15K365	핸들	1	26a	----	하우징	1
2	15B208	플러그, 에어 밸브	1	26b	15B214	나사, 5/16-18 x 1/2인치(13mm)	1
3◆	248137	O-링, PTFE, 6개들이 패키지	1	26c	257420	볼, 카바이드, 10개들이 패키지	1
4★	15B206	잠금, 안전	1	26d	----	스크린, (39페이지)참조	1
5★	15B204	캡, 실린더	1	26e	117490	스프링	1
6	192272	핀	1	26f◆	248133	O-링, 체크 밸브 표면, 6개들이 패키지	1
7‡	26C775	링, 잠금, Fusion PC, 파란색	1	26g◆	248129	O-링, 체크 밸브 하우징, 6개들이 패키지	1
8‡	15B223	밸브, 클린오프 공기	1	27‡	116550	링, 리테이닝	1
9	19Y302	링, 고정, 앞쪽, Fusion PC	1	28★	15B205	스톱, 피스톤	1
10	15B210	에어 캡, 원형 패턴 건용	1	29	203953	나사, 10-24 x 3/8인치(10mm)	1
11‡	----	하우징, 유체, Fusion PC	1	30★	114070	스프링	1
12	246012	매니폴드, 유체, 2-호스, 12a-12g 포함	1	31	117485	스프링	1
12a	----	매니폴드	1	32	15B202	스플, 밸브	1
12b	246356	밸브, 유체	2	33	26C937	플러그, Fusion PC 도구 홀더, 1/4NPT	1
12c	100139	플러그, 파이프, 1/8-27 npt	2	35	117509	신속 분리, 수, 에어, 1/4npt(m), 원형 및 플랫 패턴 건 전용	1
12d	15B221	볼트, 5/16-24	1	36▲	222385	카드, 경고, 표시되지 않음	1
12e	117634	스위블, B면, 1/8npt(m)x 6번 JIC(f)	1	37‡	15B689	커버, 그리스 피팅	1
12f	117635	스위블, A면, 1/8npt(m)x 5번 JIC(f)	1	46	117792	그리스 건, 표시되지 않음	1
12g	15B993	스프링, 링, 잠금	1	47	117510	커플러, 에어 라인	1
13	15B209	방아쇠	1	49	15B772	호스, 에어, 1/4npsm(fbe); 18인치 (0.46m)	1
14★◆	248136	O-링, 실린더 캡, 6개들이 패키지	1	51	15B565	밸브, 볼, 1/4npt(m x f)	1
15	15B203	피스톤	1	55▲	172479	태그, 경고	1
16◆	248135	O-링, 피스톤, 6개들이 패키지	1	56▲	15D235	표시, 지침, 표시되지 않음	1
17	248134	O-링, 피스톤 샤프트, 6개들이 패키지	1	57	117773	그리스 카트리지, 3oz, 표시되지 않음 SDS는 www.graco.com 에서 제공됩니다.	1
18	----	카트리지, Fusion PC, 드릴 비트 키트 (40페이지)참조	3	58	248279	그리스, 튜브, 4oz, 표시되지 않음 SDS는 www.graco.com 에서 제공됩니다.	1
18a•	----	O-링, 표면	1	70‡	----	도구, 디바이더	1
18b	25P851	O-링, 유체, 6개들이 팩	1	71‡	----	도구, 그리스	1
18c•	----	O-링, 에어	1	72‡	----	나사, 잭	1
18d•	----	O-링, 뒤쪽	1	73	26A955	라벨, 문제 해결 안내서	1
18e	248131	O-링, 앞쪽, 6개들이 팩	1				
19	PCxxxx	챔버, 혼합, 카트리지 키트(39페이지)참조	1				
20	15C480	와셔, 웨이브	1				
21‡◆	248132	O-링, 6개들이 팩	1				
22	119626	머플러	1				
23	248131	O-링, 6개들이 팩	1				
24‡★◆	246354	O-링, 6개들이 팩	1				
25‡	100846	피팅, 그리스	1				
26‡	246731	밸브, 체크, A면, 26a-26g 포함	1				
	246352	밸브, 체크, B면, 26a-26g 포함	1				

▲교체 안전 라벨, 태그, 카드는 무료로 제공됩니다.

기호	키트	설명	키트에 포함되는 항목 : 참조 (수량)
•	25P850	키트, 카트리지, O-링(내화학적 없음)	18a(2), 18c(1), 18d(2)
†	25P660	키트, Fusion PC, 카트리지, 도구	70(1), 71(1), 72(1)
‡	19Y303	키트, 유체 하우징, Fusion PC	11(1), 24(1), 8(1), 25(1), 37(1), 27(1), 21(1), 26, A/B 면 (2), 7(1)
★	248064	어셈블리, 안전 스톱	4(1), 5(1), 14(1), 24(1), 28(1), 30(1)
◆	18C115	키트, Fusion PC, 건, O-링	3(1), 14(1), 16(1), 21(1), 24(5), 26f(2), 26g(2)

상세 정보 보기



- ⚠ 125-135in-lb(14-15N•m)토크로 조입니다.
- ⚠ 235-245in-lb(26.6-27.7N•m)의 토크로 조입니다.
- ⚠ 32-40ft-lb(43-54N•m)의 토크로 조입니다.

참조	부품	설명	수량	참조	부품	설명	수량
10a	15B801	에어 캡, 플랫 패턴 건용	1	43	117661	바이스, 핀, 뒤집어 사용가능한 이중 척	1
39	FTxxxx	팁, 플랫, 플랫 팁 키트(39페이지) 참조	1	50	112307	엘보, 스트리트, 1/8npt(m x f)	2
40	246360	O-링, PTFE, 플랫 팁 모델 전용, 3개들이 패키지, 플랫 팁 키트(39페이지)참조	1	52	15B817	매니폴드, 건 세척	1
				53	117642	너트 드라이버, 육각, 5/16	1
				54	118575	나사 드라이버, 1/8블레이드	1

혼합 챔버 키트

원형 패턴

혼합 챔버 키트 (드릴 비트 포함)	노즐 오리피스 사이즈	노즐 드릴 비트 크기 인치 (mm)	총돌 포트 크기	총돌 포트 드릴 비트 크기 인치 (mm)	카운터보어 크기	카운터보어 드릴 비트 크기 인치 (mm)
PC20RD	0.042	#58(1.00)	0.020	#76(0.50)	0.060	#53(1.50)
PC29RD	0.052	#55(1.3)	0.029	#69(0.7)	0.06	#53(1.5)
PC37RD	0.052	#55(1.30)	0.037	63(0.94)	해당 없음	해당 없음
PC42RD	0.06	#53(1.5)	0.042	#58(26)	해당 없음	해당 없음
PC47RD	0.0635	1/16(1.59)	0.0469	#56(1.18)	해당 없음	해당 없음
PC52RD	0.07	#50(1.75)	0.052	#55(1.3)	해당 없음	해당 없음
PC60RD	0.086	#44(2.15)	0.060	#53(1.50)	해당 없음	해당 없음
PC70RD	0.094	3/32(2.35)	0.070	#50(1.75)	해당 없음	해당 없음

플랫 패턴

혼합 챔버 키트 (드릴 비트 및 O-링 포함)	노즐 오리피스 사이즈	노즐 드릴 비트 크기, 인치(mm)	총돌 포트 크기	총돌 포트 드릴 비트 크기, 인 치(mm)	카운터보어 크기	카운터보어 드 릴 비트 크기, 인치(mm)
PC20FL	0.094	3/32(2.35)	0.020	#76(0.50)	0.060	#53(1.50)
PC29FL	0.094	3/32(2.35)	0.029	#69(0.70)	0.060	#53(1.50)
PC42FL	0.094	3/32(2.35)	0.042	#58(1.00)	해당 없음	해당 없음

넓은 패턴

넓은 패턴 혼합 챔버 스프레이가 있는 것은 표준 혼합 챔버가 있는 것보다 직경이 더 큰 패턴을 스프레이합니다.

키트	24인치(609.6mm)거리에서 목 표물까지의 패턴 직경 인치(mm)	상응하는 유량-혼 합 챔버 크기	노즐 드릴 비트 크기 인치(mm)	총돌 드릴 비트 크기, 인치 (mm)
PC22WD	8(203.2)	해당 없음	0.047(1.20)	#74, 0.022(0.56)

플랫 팁 키트

플랫 스프레이 팁(참조 번호 39)	패턴 크기, 인치(mm)
FT0424	저유량, 8-10(203-254)
FT0438	중간 유량, 8-10(203-254)
FT0624	저유량, 12-14(305-356)
FT0638	중간 유량, 12-14(305-356)
FT0838	중간 유량, 16-18(406-457)
FT0848	고유량, 16-18(406-457)

플랫 팁 부품 참조 설명서

예시 부품 번호 FT0848:

FT	08	48
FT=플랫 팁	x2=패턴 길이 (8x2=16인치)	오리피스 직경 사이즈 (0.048인치)와 동일

체크 밸브 필터 스크린 키트

각 키트에는 10개의 필터 스크린이 포함되어 있습니다.
건은 80메시 필터 스크린과 함께 배송됩니다.

부품	설명
246357	40 메시 (0.015 인치 , 375 마이크론)
246358	60 메시 (0.010 인치 , 238 마이크론)
246359	80 메시 (0.007 인치 , 175 마이크론)

드릴 비트 키트

119386

키트에는 #61 ~ #80 크기의 세척 드릴 비트가 20개 포함되어 있습니다.

핸들 청소 드릴 키트

248969

키트에는 에어 퍼지 건 핸들의 공기 통로를 청소하는 데 필요한, 충분한 길이의 드릴 비트가 모두 5개 포함되어 있습니다.

허용되는 카트리지 보관 액체

보관 액체	부품
TSL	206994, 206995, 206996
ISO 펌프 오일	217374, 218656

카트리지 키트

부품	설명	수량
19Y300	키트, Fusion PC, 카트리지, 1팩	1
19Y301	키트, Fusion PC, 카트리지, 3팩	3
19Y308*	키트, Fusion PC, 카트리지, 5팩	5

* 그리스 도구(71), 디바이더(70) 및 나사식 잭(72)을 포함합니다.

Fusion PC 카트리지 도구

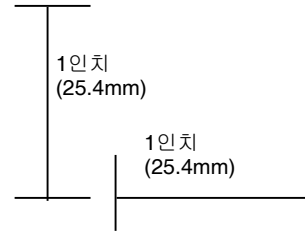
25P660

키트에는 카트리지를 쉽게 제거하고 문제를 해결하는 데 필요한 교체용 나사식 잭, 그리스 도구, 디바이더 도구가 포함되어 있습니다.












드릴 비트 키트

건 포트 및 오리피스 청소용. 그림은 직경 비교용입니다. 실제 길이는 다를 수 있습니다.

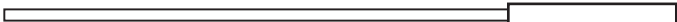


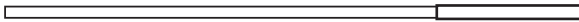

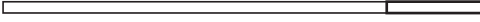


참고: 건에서 모든 크기가 사용되는 것은 아닙니다.



드릴 비트 크기	공칭	인치	mm	그림	
					수량
249115	6	1/8	0.125	3.18	
246623	3	#32	0.116	2.90	
246810	3	7/64	0.109	2.77	
246813	3	#39	0.099	2.51	
246624	3	3/32	0.094	2.39	
246812	3	#43	0.089	2.26	
246625	3	#44	0.086	2.18	
248639	6	2.15 mm	0.085	2.15	
249114	6	#45	0.082	2.08	
246811	3	2 mm	0.079	2.00	
246626	6	#50	0.070	1.78	
249113	6	#52	0.64	1.63	
248893	6	1/16	0.062	1.59	
246627	6	#53	0.060	1.52	
249112	6	1.45 mm	0.057	1.45	
246809	6	#54	0.055	1.40	
246628	6	#55	0.052	1.32	
249764	6	1.20 mm	0.047	1.20	
246814	6	#56	0.046	1.18	
246629	6	#58	0.042	1.07	
246808	6	#60	0.040	1.02	

키트 부품	수량	드릴 비트 크기			그림
		공칭	인치	mm	
248640	6	#61	0.039	0.99	
248618	6	#63	0.037	0.94	
248891	6	#66	0.033	0.84	
246807	6	#67	0.032	0.81	
246630	6	#69	0.029	0.74	
248892	6	#70	0.028	0.71	
246815	6	#73	0.024	0.61	
276984	6	#74	0.023	0.57	
246631	6	#76	0.020	0.51	
246816	6	#77	0.018	0.46	
246817	6	#81	0.013	0.33	

리머 키트

키트 부품	수량	리머 크기			그림
		공칭	인치	mm	
25B041	1	#32	0.116	2.90	
25B040	1	3/32	0.094	2.39	
25B039	1	#44	0.086	2.18	
25B038	1	#50	0.070	1.78	
25B037	1	1/16	0.062	1.59	
25B035	1	#53	0.060	1.52	
25B034	1	#55	0.052	1.32	
25B032	1	#58	0.042	1.07	

액세서리

확장 팁 키트

키트에는 확장, 플랫 팁 싹과 라운드 팁 싹, 세척 드릴 비트 및 지침이 들어 있습니다. 확장 팁 키트에는 확장 팁 싹이 들어 있습니다. 확장 팁 싹 키트를 참조하십시오.

참고: 확장 팁 키트에는 248020 확장 팁 에어 캡 키트(별도 구매)가 필요합니다.

키트	구멍 직경 x 길이, 인치(mm)	권장 혼합 챔버	스프레이 거리, 피트(m)	패턴 직경, 인치(mm)
248010	0.042 x 0.50(1.06 x 12.7)	PC20RD/PC20FL	15(4.57)	10(254)
248011	0.052 x 0.50(1.32 x 12.7)	PC29RD/PC29FL	12(3.66)	10(254)
248012	0.060 x 0.50(1.52 x 12.7)	PC42RD/PC42FL	12(3.66)	12(305)
248013	0.070 x 0.50(1.78 x 12.7)	PC52RD	8(2.44)	20(508)
248014	0.042 x 1.0(1.06 x 25.4)	PC20RD/PC20FL	15(4.57)	10(254)
248015	0.052 x 1.0(1.32 x 25.4)	PC29RD/PC29FL	12(3.66)	8(203)
248016	0.060 x 1.0(1.52 x 25.4)	PC42RD/PC42FL	12(3.66)	8(203)
248017	0.070 x 1.0(1.78 x 25.4)	PC52RD	8(2.44)	8(203)

1200psi(8. MPa, 84bar)고정 압력의 스트림 중앙에서 8인치(203 mm)강하 미만인 상태로 측정됨

확장 팁 싹 키트

키트에는 싹이 5개 포함되어 있습니다.

참고: 확장 팁 싹은 확장 팁 키트, Pour 노즐 키트 및 스페터 전환 키트의 Fusion PC 혼합 챔버와 호환되도록 시리즈 'B' 이상이어야 합니다. 시리즈 'B' 확장 팁 싹 색상이 쉽게 알아볼 수 있도록 흰색에서 검은색으로 변경되었습니다.

키트 부품	설명
248018	플랫 확장 팁 싹 키트
248019	라운드 확장 팁 싹 키트

확장 팁 에어 캡 키트

248020

확장 팁 키트 248010-248017과 함께 사용할 수 있는 에어 캡이 포함되어 있습니다.

플랫 패턴 스팀드 벽 키트

249421

고속, 플랫 패턴 스프레이용. 플랫 혼합 챔버 전용: PC29FL, PC42FL. 어댑터 부품 및 청소 도구를 포함합니다. 플랫 패턴 혼합 챔버는 들어 있지 않습니다. 별도로 주문하십시오. 유량이 낮고 패턴 응용이 적은 경우에 사용할 수 있는 선택 품목 팁 FTM762.

24C358

T100 스팀드 벽 옵션은 벽 절연 폼을 스팀드 벽에 스프레이하는 데 사용됩니다.

Pour 노즐 키트

248528

Pour 분야에 맞게 에어 퍼지 건 변환. 노즐, 싹, 튜빙 및 청소 드릴 비트를 포함합니다.

참고: Pour 노즐 키트는 확장 팁 싹을 사용합니다. 호환성 정보는 확장 팁 싹 키트를 참조하십시오.

건 세정 키트

15D546

키트에는 건을 청소하는 데 필요한 공구와 브러시가 11개 포함되어 있습니다.

호스 어댑터 키트

246944

비-Graco 건을 Graco 히티드 호스에 연결.

248029

Graco Fusion 건을 비-Graco D-건 호스 세트에 연결.

246945

Graco Fusion 건을 비-Graco 히티드 호스에 연결.

스패터 변환 키트

248414

Fusion 에어 퍼지 건을 원형 패턴 건 전용으로 변환. 과다 스프레이가 적고 드롭렛이 큰 경우에 적합합니다. 에어 캡, 팁, 리테이너, 싹 및 청소 드릴 비트를 포함합니다.

참고: 스패터 키트에서는 확장 팁 싹을 사용합니다. 확장 팁 싹 키트(42페이지)를 참조하십시오.

건 커버

244914

분무 중에 건을 청결하게 유지합니다. 10개들이 팩.

건 재수리용 윤활유

248279, 4온스(113그램, 수량: 10개)

강력 접착력, 방수, 리튬 계열 윤활유. SDS는 www.graco.com에서 제공됩니다.

건 작동 정지를 위한 그리스 카트리지

248280 카트리지, 3온스(수량: 10개)

특수하게 합성된 저점도의 그리스는 건의 통로를 통해 쉽게 흐르기 때문에 두 성분의 양생을 방지하고 유체 통로를 청결하게 유지해 줍니다.

세척 매니폴드

15B817 매니폴드 블록

참조: 참조 52.

솔벤트 세척 캐니스터 키트

248139, 0.95리터(1쿼트)솔벤트 컵

솔벤트로 건을 세척하기 위한 전체 키트 15B817(매니폴드 포함). 원거리 세척을 위한 휴대용. 솔벤트 세척 키트 설명서를 참조하십시오. 관련 설명서(3페이지)를 참조하십시오.

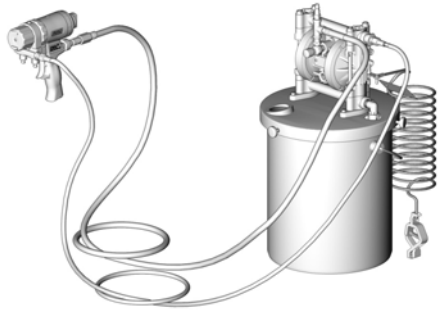


T14165a

솔벤트 세척 페일 키트

248229 19리터(5갤런)페일

개별 A 및 B 차단 밸브와 에어 레귤레이터가 있는 세척 매니폴드 포함. 솔벤트 세척 키트 설명서를 참조하십시오. 관련 설명서(3페이지)를 참조하십시오.

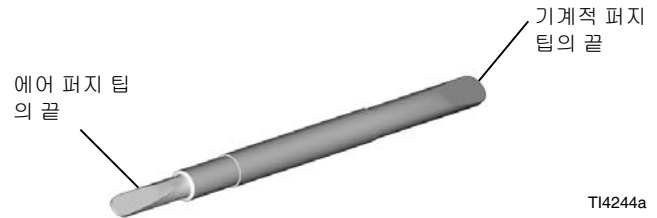


TI4211b

팁 청소 도구

15D234

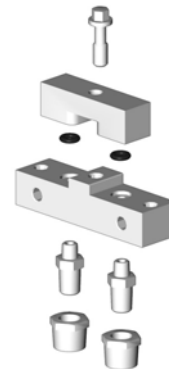
CeramTip™ 내부 동 및 플랫 팁 슬릿에 맞게 설계되었습니다.



순환 매니폴드

246362

호스의 예열이 가능하도록 건 유체 매니폴드 장착. 순환 매니폴드 키트 사용 설명서를 참조하십시오. 관련 설명서(3페이지)를 참조하십시오.



TI3877a

기술 사양


Fusion PC 스프레이 건		
	미국	미터식
최대 유체 작동 압력	3500 psi	24.5 Mpa, 245 bar
최소 에어 흡입구 압력	80 psi	0.56 Mpa, 5.6 bar
최대 공기 흡입구 압력	130 psi	0.9 Mpa, 9 bar
공기 흐름 범위	아래 차트 참조	
원형 패턴 건의 일반적인 유량	원형 패턴 건 차트(4페이지)참조	
플랫 패턴 건의 일반적인 유량	플랫 패턴 건 차트(5페이지)참조	
최대 유체 온도	200°F	94°C
에어 흡입구 크기	1/4 npt 신속 분리 니플	
A 성분(ISO)흡입구 크기	-5 JIC	1/2-20 UNF
B 성분(수지)흡입구 크기	-6 JIC	9/16-18 UNF
치수	8.1 x 8.1 x 3.3 인치	206 x 206 x 84mm
무게	2.9lb	1.3kg
습식 부품		
건	알루미늄, 스테인리스강, 탄소강, 카바이드, 내화학성 O-링	
카트리지 에어/그리스 포트	스테인리스강, 알루미늄, 아노다이즈 알루미늄, 비내화학성 O-링, 나일론	
카트리지 유체 포트	스테인리스강, 내화학성 O-링, 아노다이즈 알루미늄, 알루미늄, Polycarballoy, 나일론	
소음		
최대 사운드 압력	81.1dB(A), 100psi(0.7MPa, 7bar) 에서 AR5252 사용	
최대 사운드 파워	91.0dB(A), 100psi(0.7MPa, 7bar) 에서 AR5252 사용	
ISO-9416-2 에 따라 측정된 사운드 파워 .		
참고		
모든 상표 또는 등록 상표는 각 상표 소유자의 자산입니다.		

믹스 챔버에 의한 에어 흐름

에어 압력 (트리거 해제 상태) psi(MPa, bar)	혼합 챔버 크기 (scfm(m ³ /min))						
	PC20RD	PC29RD	PC37RD	PC42RD	PC52RD	PC60RD	PC70RD
80(0.56, 5.6)	0.8(0.022)	1.4(0.039)	2.0(0.056)	2.6(0.073)	3.7(0.104)	4.6(0.129)	5.7(0.160)
100(0.7, 7)	0.9(0.025)	1.7(0.048)	2.9(0.081)	3.1(0.087)	4.6(0.129)	5.7(0.160)	7.1(0.200)
130(0.9, 9)	1.2(0.034)	2.3(0.064)	3.2(0.090)	4.1(0.115)	5.9(0.165)	7.3(0.204)	9.2(0.258)

캘리포니아 제안 **65**

캘리포니아 거주자

 경고: 암 및 생식기능에 유해 - www.P65warnings.ca.gov.

Graco 표준 보증

Graco는 본 설명서에 언급된 모든 Graco 제조 장비와 이 이름이 포함된 모든 장비에 대해 사용할 목적으로 구매한 원래 구매자에게 판매 날짜를 기준으로 재료 및 제조 기술상에 결함이 없음을 보증합니다. Graco가 특수하거나 확장 또는 제한된 보증을 발표한 경우 외에는 Graco는 판매일로부터 열두(12)달 동안 Graco가 결함으로 판단하는 모든 부품을 수리 또는 교체할 것을 보증합니다. 본 보증은 Graco가 서면으로 제시한 권장사항에 따라 장비를 설치하고 운영하고 유지한 경우에만 해당됩니다.

장비 사용에 따른 일반적인 마모나 잘못된 설치, 오용, 마모, 부식, 부적절한 유지보수, 부주의, 사고, 개조 또는 Graco 구성품이 아닌 부품을 교체해서 발생하는 고장이나 파손, 마모에는 본 보증이 적용되지 않으며 Graco는 이에 대한 책임을 지지 않습니다. 또한 Graco가 공급하지 않는 구성품, 액세서리, 장비 또는 자재의 사용에 따른 비호환성 문제나 Graco가 공급하지 않는 구성품, 액세서리, 장비 또는 자재 등의 부적절한 설계, 제조, 설치, 작동 또는 유지보수로 인해 야기되는 고장, 파손 또는 마모에 대해 책임지지 않습니다.

본 보증은 결함이 있다고 하는 장비를 공인 Graco 대리점으로 선납 반품하여 언급한 결함이 확인된 경우에만 적용됩니다. 장비의 결함이 입증되면 Graco가 결함이 있는 부품을 무상으로 수리 또는 교체한 후 원래 구매자에게 운송비를 지불한 상태로 반환됩니다. 해당 장비는 배송비를 선납한 상태로 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 제한적 보증은 상품성에 대한 보증 또는 특정 목적의 적합성에 대한 보증을 포함하나 이에 국한되지 않으며 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, 인적 부상, 재산 손상에 따른 부수적 혹은 간접적 손해, 또는 기타 부수적 또는 간접적 손해를 포함하나 이에 국한되지 않음)이 제공되지 않음에 동의합니다. 보증 위반에 대한 조치는 판매일로부터 2년 이내에 이루어져야 합니다.

Graco는 판매되었으나 Graco가 제조하지 않은 부속품, 장비, 재료 또는 구성품과 관련하여 어떠한 보증도 하지 않으며 상품성 및 특정 목적의 적합성을 묵시적으로 보증하지 않습니다. 판매되었으나 Graco가 제조하지 않은 품목(예: 전기 모터, 스위치, 호스 등)에는 해당 제조업체에서 보증을 제공할 경우 해당 보증에 적용됩니다. Graco는 구매자가 이러한 보증 위반에 대한 청구 시 합리적으로 지원해 드립니다.

Graco의 계약 위반이나 보증 위반, 부주의 혹은 그 외의 이유에 의한 것인지 여부에 관계없이, Graco는 어떠한 경우에도 본 계약에 따라 Graco가 공급하는 장비 때문에 혹은 판매된 제품의 설치, 성능 또는 사용으로 인해 발생하는 간접적, 부수적, 파생적 또는 특별한 피해에 대하여 책임을 지지 않습니다.

Graco 정보

Graco 제품에 대한 최신 정보는 www.graco.com에서 확인하십시오.

특허 정보는 www.graco.com/patents를 참조하십시오.

제품을 주문하려면 Graco 대리점으로 문의하거나 가장 가까운 대리점을 확인하여 연락하십시오.

전화: 612-623-6921 또는 수신자 부담 전화: 1-800-328-0211, Fax: 612-378-3505

본 설명서에 포함된 모든 문서상 도면상의 내용은 이 설명서 발행 당시의 가능한 가장 최근의 제품 정보를 반영한 것입니다. Graco는 통보 없이 어느 시점이라도 제품을 변경할 수 있는 권리를 보유합니다.

원래 지참. 본 설명서는 한국어로 작성되었습니다. MM 3A7314

Graco 본사: 미니애폴리스

해외 영업소: 벨기에, 중국, 일본, 한국

GRACO 주식회사 및 자회사 • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2020, Graco Inc. 모든 Graco 제조 사업장은 ISO 9001에 등록되어 있습니다.

www.graco.com
개정 G, May 2020