

# PerformAA 자동 에어-어시스트 스프레이 건

3A8647C

KO

다양한 용제형 및 수성 페인트 및 코팅의 미세 마감 용도로 사용되는 에어-어시스트 스프레이 건. 전문가만 이 장비를 사용할 수 있습니다.

4000 psi(28 MPa, 280 bar) 최대 작동 유체 압력

100 psi(0.7 MPa, 7 bar) 최대 작동 에어 압력.

모델 정보에 대해서는 3페이지를 참조하십시오.



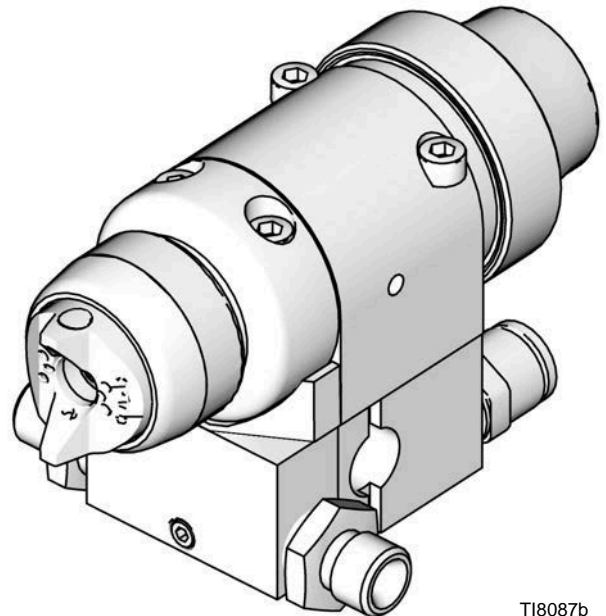
## 중요 안전 지침

장비 사용 전에 이 설명서의 모든 경고 및 지침을 읽으십시오. 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.



T18087b

모델 288217 매니폴드에 장착된 모델 26B570 스프레이 건



II 2 G Ex h IIB T6 Gb

# 목차

<b>모델</b> .....	<b>3</b>	<b>문제 해결</b> .....	<b>19</b>
<b>경고</b> .....	<b>4</b>	일반적인 문제 해결 .....	19
<b>설치</b> .....	<b>6</b>	분무 패턴 문제해결 .....	21
스프레이 부스 환기 .....	6	<b>서비스</b> .....	<b>22</b>
건 및 매니폴드 구성 .....	6	분해 .....	22
에어 피팅 설치 .....	7	디퓨저 시트 교체 .....	24
접지 .....	7	재조립 .....	24
장착형 건 .....	8	스프레이 팁 개스킷 교체 .....	25
에어 라인 연결 .....	9	<b>부품</b> .....	<b>26</b>
유체 호스 연결 .....	10	<b>호환성 에어-어시스트 매니폴드</b> .....	<b>28</b>
<b>설정</b> .....	<b>11</b>	<b>스프레이 팁 선택 차트</b> .....	<b>32</b>
사용 전 세척 .....	11	AXP 스프레이 팁 .....	32
스프레이 팁 및 에어 캡 선택 .....	11	AXF 스프레이 팁 .....	33
스프레이 팁 및 에어 캡 설치 .....	11	AXP 및 AXF 스프레이 팁 개스킷 어셈블리 및 키트 .....	33
에어 캡 정렬 톨 절차 .....	12	LTX 및 FFLP RAC 스프레이 팁 .....	34
에어 캡 정렬 핀 .....	12	와이드(WR) RAC 스프레이 팁 .....	35
Sf wf st f .B.Drfnbo¼)SBD*)스프레이 팁 설정 ...	13	RAC 스프레이 팁 어셈블리 및 키트 .....	35
<b>작동</b> .....	<b>14</b>	<b>에어 캡 선택 차트</b> .....	<b>36</b>
감압 절차 .....	14	<b>키트 및 액세서리</b> .....	<b>37</b>
분무 패턴 조절 .....	14	<b>규격</b> .....	<b>40</b>
스프레이 마감 용도 .....	15	<b>장착 구멍 레이아웃</b> .....	<b>41</b>
<b>유지보수</b> .....	<b>16</b>	매니폴드 .....	42
일일 건 관리 .....	16	<b>기술 사양</b> .....	<b>47</b>
일반적인 시스템 유지보수 .....	16	<b>캘리포니아 제안 65</b> .....	<b>48</b>
세척 및 청소 .....	16	<b>에어 흐름</b> .....	<b>49</b>
		<b>Graco 표준 보증</b> .....	<b>50</b>

# 모델

## PerformAA 자동 에어-어시스트 모델

건에는 카바이드 시트 및 볼, 인덱싱 에어 캡, 선택한 AXP 스프레이 팁(달리 기록되어 있지 않는 한)이 포함되어 있습니다.

매니폴드는 스프레이 건 설치 및 작동에 필요합니다. 매니폴드는 별도로 판매됩니다. **건 매니폴드**, 37 페이지참조.

모델	에어 캡	에어 캡 부품 번호
26B570	일반 마감(GF)	2GF042
26B571	래커(WL)	2WL042
26B572*	일반 마감(GF)	2GF042
26B573è	Sf wf st f .b.Drhbo <sup>3/4</sup> )SBD*	249478
26B574	저점도(LV)	2LV042
26B575	수성(WB)	2WB042
26B576	퀵 드라이(QD)	2QD042
26B577	고점도(HV)	2HV042
* 플라스틱 시트, sst 볼이 포함된 건; 저점도 또는 비부식성, 산 경화 재료 취급을 위해 설계됨. è 선택된 LTX 또는 FFLP Reverse-a-Clean(RAC) 스프레이 팁이 포함됩니다.		

# 경고

다음은 이 장비의 설정, 사용, 접지, 유지보수, 수리에 관한 일반 경고입니다. 더 구체적인 경고가 이 설명서의 관련 부분에 추가로 제공될 수 있습니다. 설명서 본문에 나타나는 기호는 이러한 일반 경고를 의미합니다. 설명서를 읽는 도중 이러한 기호를 만나면 이 페이지로 돌아와서 관련 위험에 대한 설명을 참조하십시오.

 <span style="font-size: 2em; font-weight: bold;">경고</span>	
   	<p><b>화재 및 폭발 위험</b></p> <p>솔벤트 및 페인트 연기와 같이 <b>작업 구역</b>에서 발생하는 가연성 연기는 발화되거나 폭발할 수 있습니다. 장비 내부를 통과해 흐르는 페인트나 솔벤트는 정전기 스파크를 유발할 수 있습니다. 화재 및 폭발 방지 방법:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>½ 환기가 잘 되는 구역에서만 장비를 사용하십시오.</li> <li>½ 파일럿 등, 담배, 휴대용 전기 램프, 플라스틱 깔개(정전기 스파크 위험) 등 발화 가능성이 있는 물질을 모두 치우십시오.</li> <li>½ 작업 구역의 모든 장비를 접지합니다. <b>접지</b> 지침을 참조하십시오.</li> <li>½ 솔벤트를 고압으로 분무하거나 세척하지 마십시오.</li> <li>½ 작업 구역에 솔벤트, 헹굼 및 가솔린을 포함한 잔해물이 없도록 유지하십시오.</li> <li>½ 가연성 연기가 있는 곳에서는 전원 코드를 끼우거나 빼지 말고 조명 스위치를 켜거나 끄지 마십시오.</li> <li>½ 반드시 접지된 호스를 사용하십시오.</li> <li>½ 페일 안으로 발사할 때는 접지된 페일의 측면에 건을 단단히 고정시키십시오. 정전기 방지 또는 전도성이 아닐 경우 페일 라이너를 사용하지 마십시오.</li> <li>½ 정전기 스파크가 일어나거나 감전을 느낄 경우 <b>즉시 작동을 중지하십시오</b>. 문제를 찾아 해결할 때까지 장비를 사용하지 마십시오.</li> <li>½ 작업 구역에 소화기를 비치하십시오.</li> </ul>
  	<p><b>피부 주입 위험</b></p> <p>분배 장치, 호스의 누출 부위 또는 파열된 구성품에서 발생하는 고압 유체가 피부를 관통될 수 있습니다. 이는 단순한 외상으로 보일 수도 있지만 절단을 초래할 수 있는 심각한 부상입니다. <b>즉시 병원에 가서 치료를 받아야 합니다.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>½ 스프레이 장치가 다른 사람 또는 신체의 일부를 향하지 않도록 합니다.</li> <li>½ 유체 배출구 위에 손을 놓지 마십시오.</li> <li>½ 손이나 신체, 장갑, 헹굼으로 누출되는 유체를 막지 마십시오.</li> <li>½ 분배 작업을 중단할 때, 그리고 장비를 청소, 점검 또는 정비하기 전에 <b>감압 절차</b>를 따르십시오.</li> <li>½ 장비를 작동하기 전에 모든 유체 연결부를 단단히 조이십시오.</li> <li>½ 호스와 커플링은 매일 점검하십시오. 마모되었거나 손상된 부품은 즉시 교체하십시오.</li> </ul>
	<p><b>유독성 유체 또는 연기 위험</b></p> <p>유독성 유체 또는 연기가 눈이나 피부에 닿거나 이를 흡입하거나 삼키면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>½ 안전보건자료(SDS)를 읽고 사용 중인 유체에 대한 특정 위험 요소를 숙지하십시오.</li> <li>½ 위험한 유체는 승인된 용기에 보관하고 관련 규정에 따라 폐기하십시오.</li> </ul>

# ⚠ 경고



## 장비 오용 위험

장비를 잘못 사용하면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다.



- ½ 피곤한 상태 또는 약물이나 술을 마신 상태로 장치를 작동하지 마십시오.
- ½ 최저 등급 시스템 구성품의 최대 작동 압력 또는 정격 온도를 초과하지 마십시오. 모든 장비 설명서의 **기술 사양**을 참조하십시오.
- ½ 장비의 습식 부품에 적합한 유체와 솔벤트를 사용하십시오. 모든 장비 설명서의 **기술 사양**을 참조하십시오. 유체 및 솔벤트 제조업체의 경고를 숙지하십시오. 재료에 대한 자세한 정보를 보려면 대리점이나 소매점에 안전보건자료(SDS)를 요청하십시오.
- ½ 장비를 사용하지 않을 때는 모든 장비를 끄고 **감압 절차** 를 수행하십시오.
- ½ 장비를 매일 점검하십시오. 마모되거나 손상된 부품이 있으면 즉시 수리하거나 제조업체의 정품 부품으로만 교체하십시오.
- ½ 장비를 변형하거나 개조하지 마십시오. 개조하거나 수정하면 대리점의 승인이 무효화되고 안전에 위험할 수 있습니다.
- ½ 모든 장비는 사용하는 환경에 적합한 등급이며 승인을 받았는지 확인하십시오.
- ½ 장비는 지정된 용도로만 사용하십시오. 자세한 내용은 대리점에 문의하십시오.
- ½ 호스와 케이블은 통로나 날카로운 모서리, 움직이는 부품 및 뜨거운 표면에 접촉되지 않도록 배선하십시오.
- ½ 호스를 꼬거나 구부리지 마십시오. 또한 호스를 잡고 장비를 끌어당겨서도 안됩니다.
- ½ 작업 구역에 어린이나 동물이 오지 않게 하십시오.
- ½ 관련 안전 규정을 모두 준수하십시오.



## 개인 보호 장비

작업 구역에서는 눈 부상, 청력 손실, 독성 연기의 흡입 및 화상을 포함한 중상을 방지할 수 있도록 적절한 보호 장비를 착용하십시오. 다음은 이러한 보호 장비의 예입니다.

- ½ 보안경 및 청력 보호대.
- ½ 유체 및 솔벤트 제조업체의 권장에 따른 마스크, 보호복, 장갑.

# 설치

## 스프레이 부스 환기

--	--	--	--	--

통풍을 위한 에어 흐름이 최소 요구량 값보다 작으면 건을 작동하지 마십시오. 분무하거나 건을 세척 또는 청소할 때, 화재 위험이 있거나 독소가 있는 성분이 대기에 농축되지 않도록 환기에 주의하십시오. 건 유체 공급 장치를 서로 맞물리게 하여, 통풍을 위한 에어 흐름이 최소 필수 값보다 높지 않으면 작동하지 않습니다.

스프레이 부스에는 환기 시스템이 있어야 합니다.

환기를 위한 에어 흐름이 최소값보다 작아지면 건 작동을 방지하기 위해 건 유체 공급을 환기 장치와 전기적으로 연동시키십시오. 에어 배기 속도 요구사항과 관련한 현지의 모든 규정을 확인하고 따르십시오. 최소한 1년에 한 번 인터록의 작동 상태를 확인하십시오.

## 건 및 매니폴드 구성

건은 내부 유체 플러그 및 씰(5, 6, 7)과 함께 제동됩니다. 순환 시스템에서 건을 사용하려면 내부 플러그를 제거하십시오. 비순환 시스템에서는 세척 시간의 최소화를 위해 플러그를 제 위치에 두십시오.

## 순환 시스템

1. 조립되지 않은 상태로 제공되는 매니폴드(101) 및 엘보(107)의 서로 맞닿는 면과 나사산에 고착 방지 윤활유 222955를 바르십시오.
2. 매니폴드(101)의 두 유체 포트 모두에 엘보(107)를 설치하십시오.
3. 유체 공급 호스를 한쪽 엘보에 연결하고 유체 복귀 호스를 다른 쪽 엘보에 연결하십시오. 매니폴드 유체 포트는 가역성이 있습니다.
4. 4개의 나사(17)를 사용하여 매니폴드에 건을 설치하십시오. 4개 나사 모두의 나사산을 시작하며, 전면 2개의 나사를 먼저 조인 다음 후면 2개의 나사를 65 in-lb(7.3 N·m)의 토크를 조이십시오.

## 비순환 시스템

1. 그림 1. 조립되지 않은 상태로 제공되는 매니폴드(101), 플러그(109) 및 엘보(107)의 서로 맞닿는 면과 나사산에 고착 방지 윤활유 222955를 바르십시오.
2. 매니폴드(101)의 한쪽 유체 포트에 엘보(107)를 설치하고 다른 쪽에는 플러그(109)를 설치하십시오.
3. 매니폴드 플러그와 같은 면에 있는 건 유체 포트에 내부 플러그(5)를 설치하십시오.
4. 유체 공급 호스를 매니폴드 엘보(107)에 연결하십시오.
5. 4개의 나사(17)를 사용하여 매니폴드에 건을 설치하십시오. 4개 나사 모두의 나사산을 시작하며, 전면 2개의 나사를 먼저 조인 다음 후면 2개의 나사를 65 in-lb(7.3 N·m)의 토크를 조이십시오.

- ⚠️ 순환 시스템에서 사용할 때에는 제거하십시오.
- ⚠️ 순환 시스템에 사용할 때에는 감소 니플(107)로 교체하십시오.
- ⚠️ 유체 흡입구 포트에 옵션 필터를 설치하십시오. 키트 및 액세서리, 37 페이지를 참조하십시오.

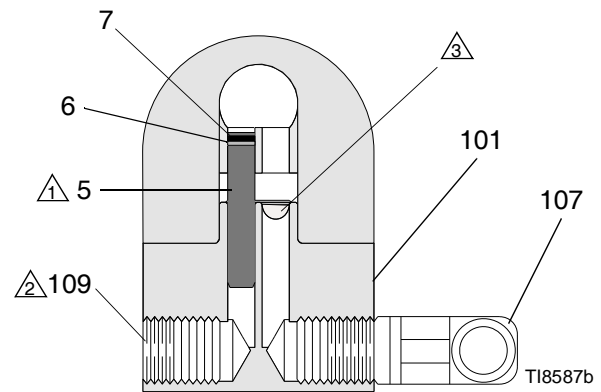


그림 1: 비순환 설정(단면)

## 에어 피팅 설치

1. 제공된 1/4 in.(6 mm) 튜브 피팅을 실린더(CYL) 공기 포트에 설치하십시오.
2. 3/8 in.(8 mm) 튜브 피팅을 분무(ATOM) 공기 포트 및 팬(FAN) 공기 포트에 설치하십시오.

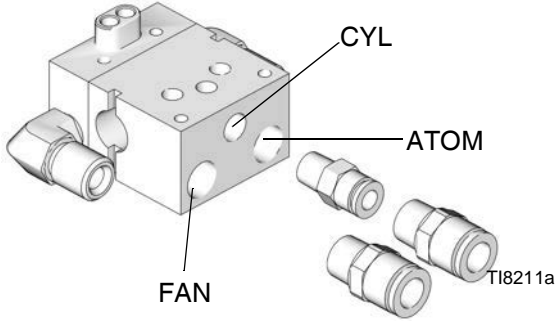


그림 2: 에어 피팅 설치

## 접지

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

다음 접지 지침은 시스템의 최소 요구사항입니다. 시스템에는 접지해야 하는 다른 장비 또는 물체가 포함될 수도 있습니다. 해당 구역과 장비 유형에 대한 상세한 접지 지침에 대해서는 현지의 전기 규정을 참조하십시오. 시스템은 접지면에 연결해야 합니다.

**스프레이 건:**스프레이 건을 레시프로케이터나 로봇, 고정 지지대와 같은 접지된 마운트에 장착하여 접지한 후 올바르게 접지된 유체 호스 및 펌프에 연결하십시오.

**펌프:** 별도의 펌프 사용 설명서에 지시된 대로 접지 와이어 및 클램프를 펌프와 어스 접지 사이에 연결하여 펌프를 접지하십시오.

**에어 컴프레서 또는 유압 전원 공급장치:** 제조업체가 권장하는 대로 에어 컴프레서 및 유압식 전원 공급장치를 접지하십시오.

**펌프에 연결된 에어, 유체 및 유압 호스:** 접지의 연속성을 유지할 수 있도록 전기적으로 전도성 있는 호스만을 사용하고, 결합된 호스의 최대 길이는 30.5m(100피트)를 유지합니다. 최소 1주에 한 번 공기 및 유체 호스의 전기 저항을 점검하십시오. 접지에 대한 총 저항이 25메가옴을 초과할 경우, 호스를 즉시 교체하십시오. 이 레벨에서 저항을 측정할 수 있는 계기를 사용하십시오.

**유체 공급 용기:** 지역 규정에 따라 유체 공급 컨테이너를 접지하십시오.

**분무할 대상:**지역 규정에 따라 분무할 대상을 접지하십시오.

**솔벤트 페일:** 세척할 때 사용되는 솔벤트 통은 지역 규정에 따라 접지하십시오. 전도성이 있는 금속통만 사용해야 합니다. 접지 연속성을 방해하는 종이 또는 판지와 같은 비전도성 표면에는 페일을 놓지 마십시오.

## 장착형 건

### 왕복 암 로드 장착형

왕복 암 로드에 건을 장착하려면[최대 직경 13 mm(0.5인치)]:

1. 다음 그림과 같이 매니폴드의 구멍에 장착 바(A)를 삽입하십시오. 그림 3.

**참고:** 건 회전을 돕기 위해 1/8인치 정렬 핀(P)을 사용하십시오.

2. 장착 나사(B)를 조여 건을 바에 고정하십시오.

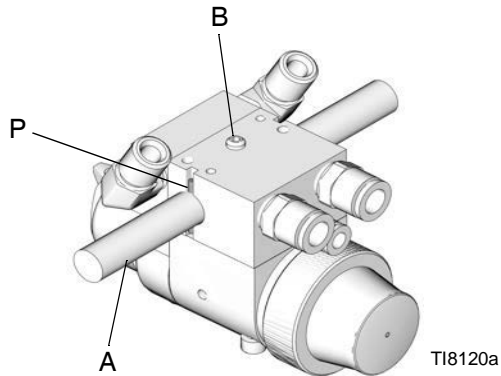


그림 3: 왕복 암 장착형

### 고정 지지대

고정 지지대에 건을 장착하려면(그림 4 및 **장착 구멍 레이아웃**(41페이지) 참조):

1. 매니폴드와 정렬 핀을 맞추십시오. **장착 구멍 레이아웃** 그림(41페이지)에 따라 정렬 핀과 구멍을 찾으십시오.
2. 2개의 M5 x 0.8 캡 나사(S)를 사용하여 지지대에 건을 고정하십시오. 나사는 나사산 구멍이 건 매니폴드에

깊이 6mm(1/4인치)로 맞물리기에 충분한 길이를 가져야 합니다.

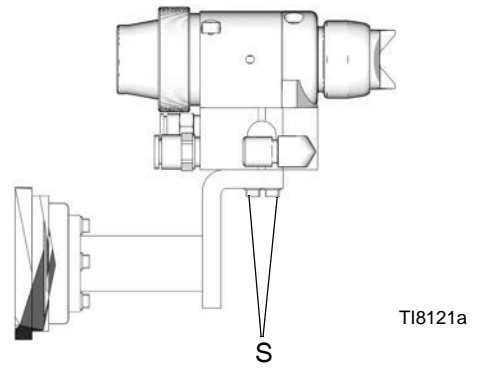


그림 4: 장착형 고정 지지대

### 부가장치 어댑터 플레이트

개장 어댑터 플레이트를 사용하면 매니폴드를 다양한 볼트 패턴에 따라 장착할 수 있습니다.

부가장치 어댑터 플레이트(키트 288197)를 사용하여 건을 장착하려면:

1. 키트와 함께 제공된 3개의 나사를 사용하여 어댑터 플레이트를 매니폴드에 장착하십시오(그림 5).
2. 4개의 M5 x 0.8 캡 나사를 사용하여 장착 표면에 플레이트를 고정하십시오. **장착 구멍 레이아웃**(41페이지) 참조.

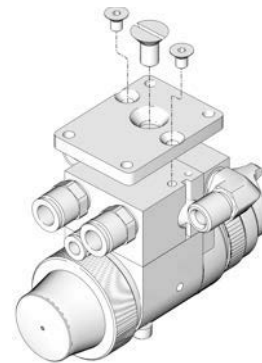


그림 5: 부가장치 어댑터 플레이트

T18180a






## 에어 라인 연결

1. 건에 건조하고 깨끗한 공기가 공급되도록 공기/물 분리기와 에어 라인 필터를 설치하십시오. 라인에 먼지와 습기가 있으면 마감 작업에 방해가 될 수 있습니다.
2. 건 공기 공급 라인 각각에 에어 압력 레귤레이터를 설치하십시오.
3. 별도의 팬 및 분무 포트가 있는 매니폴드의 경우, 건 실린더, 팬 및 분무 공기를 별도로 공급 및 조절해야 합니다. 수동 밸브가 있는 조절식 매니폴드의 경우, 분무 및 팬 에어 모두에 하나의 공급 라인만 있으면 됩니다.

**참고:** 적절한 작동을 위해 실린더에는 50 psi(0.34 MPa, 3.4 bar)의 에어 압력이 공급되어야 합니다. 전체 패턴의 완벽한 분무를 위해 필요한 경우 분무 공기를 설정하십시오. 팁 크기는 패턴 크기에 따라 결정됩니다. 팬 에어는 패턴 크기를 약간 조정하는 데 필요한 정도만 사용하십시오.

4. 주 에어 라인에 블리드형 마스터 에어 차단 밸브를 설치하십시오. 펌프 공기 조절기의 다운스트림인 각 펌프 공기 공급 라인에 추가로 블리드형 밸브를 설치하여 에어 레귤레이터가 차단된 후 이 밸브와 펌프 사이에 갇힌 공기를 빼내십시오.

				
<p>갇힌 공기는 건을 예기치 않게 작동시키게 하는 원인이 될 수 있으며 눈이나 피부에 유체가 튀게 하는 등 심각한 부상을 입힐 수 있습니다. 블리드형 에어 차단 밸브를 설치합니다.</p>				

5. 건 공기 조절기의 다운스트림인 건 에어 라인마다 블리드형 에어 차단 밸브를 설치하여 건으로 공기가 유입되지 않도록 하십시오.
6. 별도의 팬 및 분무 포트가 있는 매니폴드의 경우, 별도의 공기 공급 라인을 건 무화 에어 흡입구(D) 및 실린더 에어 흡입구(C)에 연결하십시오. 원하는 경우 공기 공급 라인을 팬 에어 흡입구(E)에 연결하십시오. 그림 6. 수동 팬 밸브가 있는 매니폴드의 경우, 무화 및 팬 에어 모두에 하나의 공급 라인만 있으면 됩니다.

**참고:** 건 분무 및 팬 에어 흡입구에는 9.5mm(3/8인치) 외경(OD) 튜브를 사용할 수 있습니다. 실린더 에어 흡입구에는 6.3mm(1/4인치) 외경(OD) 튜브를 사용할 수 있습니다.

## 유체 호스 연결

**참고:** 하부 펌프, 호스 및 건의 유체 압력을 감소시키기 위해 시스템에 유체 드레인 밸브가 필요합니다.; 건을 격발하여 감압하는 것으로는 충분치 않을 수 있습니다.

**참고:** 펌프의 최대 작동 압력이 건의 최대 유체 작동 압력을 초과하면 시스템에 유체 압력 조절기를 설치해야 합니다(앞면 덮개 참조).

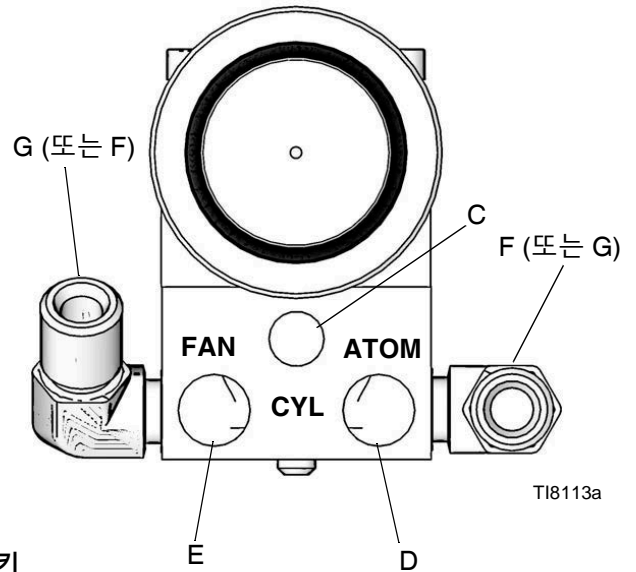
유체 호스를 연결하기 전에 공기로 라인을 불어낸 후 솔벤트로 세척하십시오. 분무할 유체와 호환되는 솔벤트를 사용하십시오.

1. 펌프의 유체 배출구 가까이에 유체 필터와 드레인 밸브를 설치하십시오.
2. 유체 압력을 제어하기 위해 건에 유체 압력 조절기를 설치하십시오.

**참고:** 일부 용도에서는 유체 압력의 미세한 조정이 필요합니다. 유체 압력 조절장치를 사용하면 펌프로 흐르는 에어 압력을 제어하는 것보다 더욱 정밀하게 유체 압력을 조절할 수 있습니다.

3. 건으로 공급되는 유체를 차단하려면 유체 차단 밸브를 설치하십시오.
4. 건 유체 흡입구(F)에 인라인 유체 필터를 설치하여 입자로 스프레이 탭이 막히지 않게 합니다. 그림 6.
5. 순환 시스템에서는 접지된 유체 공급 호스를 건 유체 피팅에 연결하십시오. 접지된 리턴 호스를 다른 포트에 연결하십시오.

**비순환 시스템에서는** 건 유체 배출구 피팅(G)을 제거하고 배출구 포트를 공급된 파이프 플러그(109)로 막습니다.



키

- C 실린더 에어 흡입구에는 1/4 in.(6.3 mm) 외경 튜브를 사용할 수 있습니다.
- E 무화 에어 흡입구 1/4-18.6 npsm
- F 팬 에어 흡입구 1/4-18.6 npsm
- G 유체 흡입구: 1/4-18 nptf 또는 #5 JIC(1/2-20 unf)  
유체 배출구(순환 건만 해당): 1/4-18 nptf 또는 #5 JIC(1/2-20 unf)

**그림 6: 측면 장착형 매니폴드 포트**

# 설정

## 사용 전 세척

이 장비는 부품을 보호하기 위해 유체 통로에 남아 있는 경량 오일을 사용하여 테스트했습니다. 오일로 인한 유체 오염을 방지하려면 장비를 사용하기 전에 호환되는 솔벤트로 세척하십시오. **세척 및 청소**, 16 페이지를 참조하십시오.

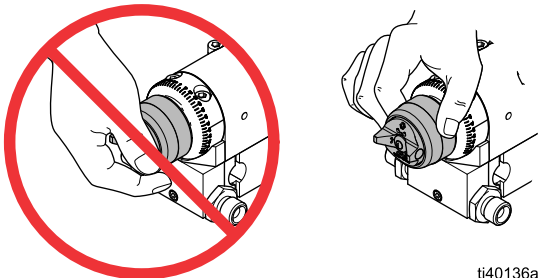
감압 절차, 14 페이지를 수행하십시오.

## 스프레이 팁 및 에어 캡 선택

유체 흐름과 패턴 너비는 스프레이 팁 크기, 유체 점도 및 유체 압력에 따라 달라집니다. **스프레이 팁 선택 차트**, 32 페이지를 참조하십시오. 적절한 스프레이 팁을 선택하는 데 도움이 필요하면 Graco 대리점에 문의하십시오.

## 스프레이 팁 및 에어 캡 설치

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



ti40136a

1. 14페이지의 **감압 절차**를 따르십시오.

2. 건에 스프레이 팁을 설치하십시오. 에어 캡의 슬롯에 팁 위치 지정 탭을 맞추십시오.



TI6847A

그림 7: 스프레이 팁 및 에어 캡 설정

3. 에어 캡을 수평 또는 수직, 경사 스프레이 패턴 위치로 돌립니다.

**참고:** 옵션인 에어 캡 정렬 툴을 사용하기 전에 경사 스프레이 패턴을 적절한 위치로 수동 조절하십시오.

수직 스프레이 패턴(공장 설정)



수평 스프레이 패턴



TI6558A

그림 8: 스프레이 패턴 위치

4. 손으로 에어 캡 고정 링(8)을 확실하게 조여 팁 개스킷과 디퓨저(10) 사이가 적절하게 밀봉되도록 하십시오.

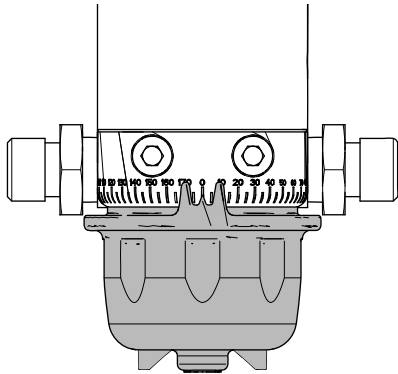
**옵션:** 에어 캡 정렬 툴을 사용하여 스프레이 패턴을 정확한 각도로 신속하게 설정하십시오. **에어 캡 정렬 툴 절차**, 12 페이지 참조.

## 에어 캡 정렬 틀 절차

정렬 틀(26B736)을 사용하여 정확한 스프레이 패턴 각도를 신속하게 설정하십시오.

**참고:** 정렬 틀은 별도로 판매됩니다.

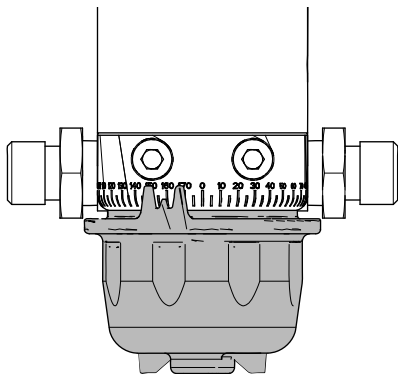
1. 정렬 틀을 조여진 고정 링(8) 위에 놓으십시오.



ti40301a

**그림 9: 에어 캡 위에서 수직 위치에 있는 정렬 틀(0°)**

2. 정렬 틀을 원하는 경사 스프레이 패턴 위치로 돌리십시오.



ti40302a

**그림 10: 160° 경사 스프레이 패턴**

3. 정렬 틀을 제거합니다.

## 에어 캡 정렬 핀

에어 캡은 출고 시 에어 캡 정렬 핀을 사용하여 에어 캡을 배치한 상태로 제공됩니다. 에어 캡 정렬 핀의 표준 위치는 수직 분무 패턴입니다.

분무 패턴 방향을 바꾸려면 니들 노즈 플라이어를 사용하여 핀을 푼 후 원하는 방향으로 다시 배치하십시오. 그림 11. 핀 위치를 바꿀 때는 저강도 나사산 고정용 접착제를 사용하십시오. 0.2-0.3 N·m (1.5-2.5 in-lb) 토크로 조이십시오. 너무 세게 조이지 마십시오.



수평  
에어 캡 위치  
(표준)

수직  
에어 캡 위치

TI6847A

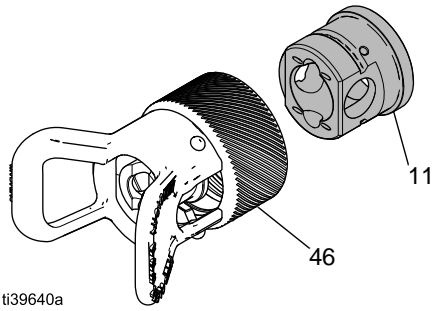
**그림 11: 에어 캡 정렬 핀 위치**

# Reverse-A-Clean<sup>3/4</sup> (RAC) 스프레이 팁 설정

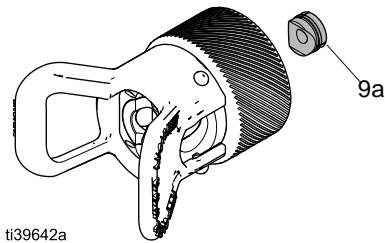
RAC 전환 키트 287917을 사용하여 에어-어시스트 건 모델을 RAC 건 모델로 변환합니다. 키트 및 액세서리, 37 페이지를 참조하십시오.

**참고:** 필요시 시트 및 개스킷 부품을 교체하십시오. RAC 스프레이 팁 어셈블리 및 키트, 35 페이지 참조.

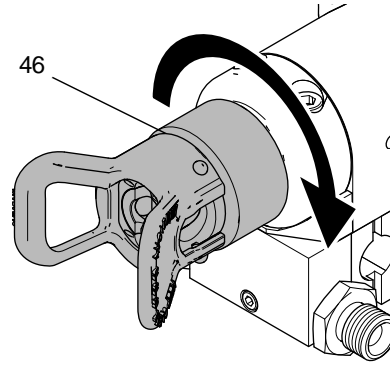
1. 감압 절차, 14 페이지를 수행하십시오.
2. RAC 하우징(11)을 팁 가드(46)에 삽입하십시오.



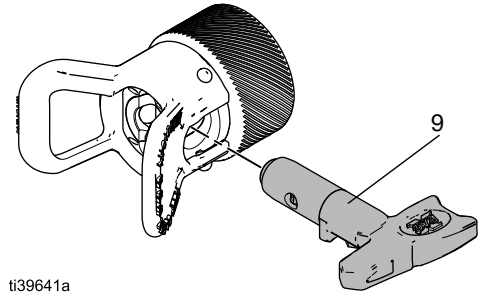
3. 팁 개스킷 시트 어셈블리(9a)를 삽입하십시오.



4. 가드(46)을 건에 고정하고 손으로 단단히 조입니다.



5. RAC SwitchTip(9)을 삽입합니다.



# 작동

## 감압 절차



이 기호가 나타날 때마다 감압 절차를 실시하십시오.

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

1. 건 에어 및 유체 공급장치를 끄십시오.
2. 블리드형 마스터 공기 밸브를 닫으십시오.
3. 접지된 금속 페일에 건의 금속 부분을 단단히 고정합니다. 건을 트리거하여 감압합니다.

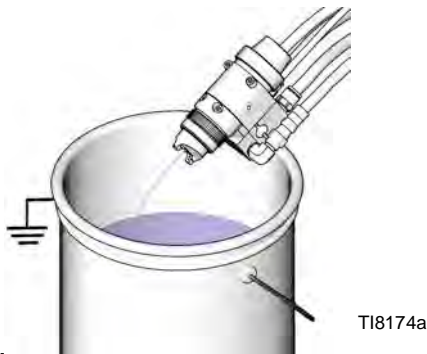


그림 12: 감압

4. 펌프 드레인 밸브(시스템에 필요함)를 열어 하부 펌프의 유체 압력을 감소시키십시오. 또한, 유체 압력 게이지(유체 조절기와 함께 시스템에 설치됨)에 연결된 드레인 밸브를 열어 호스와 건의 유체 압력도 감소시키십시오. 용기로 배수 받을 준비를 하십시오.

5. 다시 분무할 준비가 될 때까지 드레인 밸브를 열어 놓습니다.
6. 스프레이 팁 또는 호스가 완전히 막혔거나 완전히 감압되지 않았다고 의심되는 경우.
  - a. 리테이닝 링 또는 호스 엔드 커플링을 매우 천천히 풀어 서서히 감압하십시오.
  - b. 너트 또는 커플링을 완전히 푸십시오.
  - c. 호스 또는 팁의 막힘을 제거합니다.

## 분무 패턴 조절

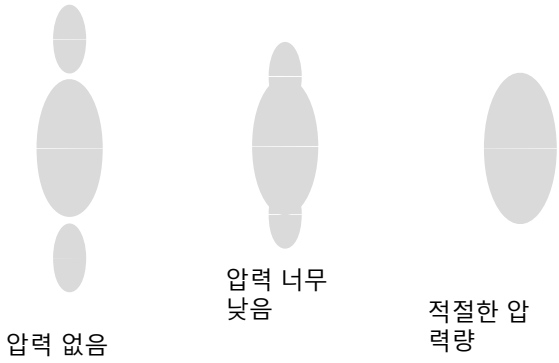
피부 주입에 의한 손상을 방지하기 위해 스프레이 건을 작동할 때 스프레이 팁 가드 앞에 손을 두지 마십시오.				

에어-어시스트 스프레이 건은 에어리스 및 에어 스프레이 개념을 함께 적용한 제품입니다. 스프레이 팁은 기존 에어리스 스프레이 팁처럼 유체를 팬 패턴으로 만듭니다. 에어 캡의 공기는 보다 일정한 패턴이 만들어지도록 유체를 추가로 분무하고 페인트 테일을 해당 패턴으로 분무합니다.

팬 에어는 필요시 패턴 크기를 약간 조절하는 데 사용할 수 있습니다.

**참고:** 에어-어시스트 스프레이 건은 팬 에어를 증가시켜 패턴 너비를 감소시킨다는 점에서 에어 스프레이 건과 다릅니다. 패턴 너비를 증가시키려면 팬 에어를 적게 사용하거나 더 큰 크기의 팁을 사용하십시오.

1. 유체 조절기로 유체 압력을 300 psi(2.1 MPa, 21 bar)로 설정하십시오.
2. 건을 격발하여 분무를 점검하십시오.; 이 때 패턴 형태는 신경 쓰지 않아도 됩니다.
3. 유체 압력을 더 높여도 유체 분무가 크게 개선되지 않는 정도까지 유체 압력을 서서히 높이십시오.



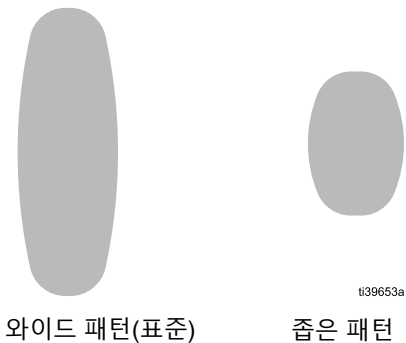
T10792

**그림 13: 올바른 분무 패턴**

4. 무화 에어를 켜고 에어 압력을 약 10 psi(70 kPa, 0.7 bar)로 설정하십시오. 분무 패턴을 확인한 후 테일이 완전히 분무되어 해당 분무 패턴에 도달할 때까지 에어 압력을 조정하십시오. 그림 13. 스프레이 건 압력이 100 psi(0.7 MPa, 7 bar)를 초과해서는 안 됩니다.

**참고:** HVLP 작동 시에는 에어 캡에서 10 psi를 초과해서는 안 됩니다. HVLP 검증 키트 249140을 사용하여 에어 캡에서의 분무 압력을 측정하십시오.

5. 필요할 경우 패턴 폭을 조정합니다.



**그림 14: 스프레이 패턴 폭**

좁은 패턴의 경우, 건 팬 에어 흡입구로 공기를 공급하십시오(또는 조절식 매니폴드의 팬 조정 밸브를 여십시오). 팁 크기는 패턴 크기에 따라 결정됩니다. 팬 에어는 패턴 크기를 약간 조정하는 데 필요한 정도만 사용하십시오.

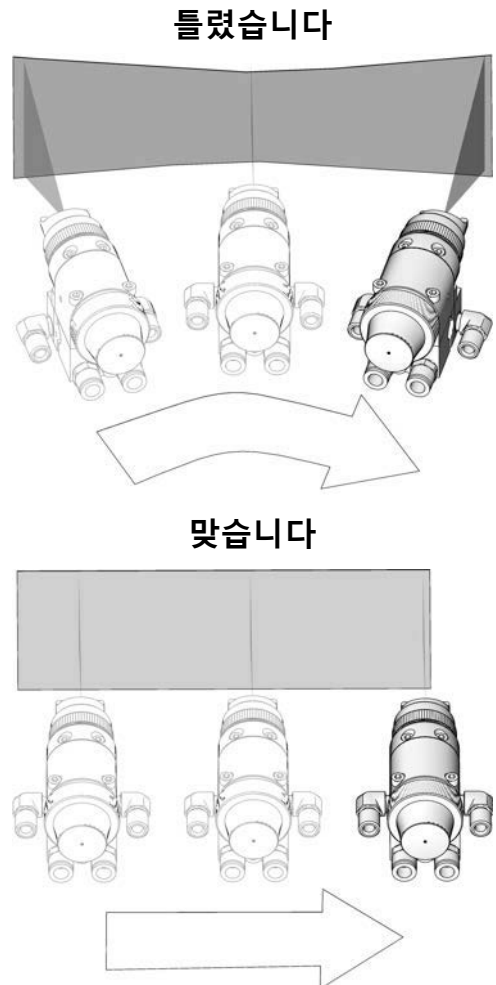
**스프레이 마감 용도**

스프레이 건에는 내장된 리드 및 래그 기능이 있습니다. 격발할 때 건은 유체가 배출되기 전에 공기 방출을 시작합니다. 트리거 작동 공기가 중지되면 유체가 중지한 후에 흐름이 중지합니다. 따라서 분무가 이루어지고 에어 캡과 탭에 유체가 쌓이는 것이 방지됩니다.

작업물에 도달하기 직전에 건이 분무를 시작해 작업물을 통과하는 즉시 중지하도록 시스템 제어 장치를 조정하십시오(자동인 경우). 건과 분무할 대상의 표면 사이 거리를 200-250 mm(8-10인치) 정도로 일정하게 유지하십시오.

유체를 사용할 때 최상의 결과를 얻으려면:

- 1/2 건은 표면에 수직인 상태로 유지하고 분무할 물체로부터 200-250mm(8-10인치) 정도 떨어트려 두십시오.
- 1/2 50% 정도 겹쳐지게 표면 위를 부드럽고 평행이 되게 분무합니다. 그림 15.



T18098a

**그림 15: 올바른 분무 방법**

# 유지보수

## 일일 건 관리

				
감압이 필요할 때마다 심각한 상해의 위험을 줄이기 위해 항상 <b>감압 절차</b> , 14 페이지를 준수하십시오.				

일반적인 시스템 유지보수와 매일의 세척 및 청소 절차를 따르십시오.

주의	
알루미늄과 나일론 구성품이 손상될 수 있으므로 이 건에서는 폼산이나 프로피오에스테르산이 포함된 염화메틸렌의 사용을 권장하지 않습니다.	

## 일반적인 시스템 유지보수

				
감압이 필요할 때마다 심각한 상해의 위험을 줄이기 위해 항상 <b>감압 절차</b> , 14 페이지를 준수하십시오.				

1. 14페이지의 **감압 절차**를 따르십시오.
2. 매일 유체 및 에어 라인 필터를 청소하십시오.
3. 건과 유체 호스에서 유체 누출이 있는지 확인하십시오. 피팅을 단단히 조이거나 필요에 따라 장비를 교체하십시오.

4. 색을 교환하기 전과 건 작동을 마친 후마다 세척하십시오.

## 세척 및 청소

				
				
화재 및 폭발을 방지하려면 항상 장비 및 폐기물 용기를 접지하십시오. 건과 세척 폐일 사이에서 금속과 금속의 접촉을 유지하십시오. 정전기 불꽃 또는 튀는 유체로 인한 부상 사고를 피하려면 항상 스프레이 팁을 제거하고 가능한 한 최저 압력에서 세척하십시오.				

이 건은 조절식이 아닙니다. 올바른 차단을 위해, 바닥에 닿을 때까지 피스톤 캡(27)을 하우징(1)에 조이십시오.

- ½ 장비에서 유체가 건조되기 전, 일과 종료 시, 보관하기 전 및 장비를 수리하기 전에는 세척하십시오.
- ½ 가능하면 최저 압력에서 세척하십시오. 커넥터에 누출이 있는지 점검하고 필요하면 조입니다.
- ½ 분배할 유체 및 습식 부품 장비에서 유체가 접촉되는 부품과 호환되는 유체로 세척합니다.
- ½ 일과 동안 팁 전면을 자주 청소해 찌꺼기가 쌓이지 않게 하십시오.



**참고:** 건 공기 통로에 솔벤트가 남아 있으면 페인트 마감 품질이 불량해질 수 있습니다. 따라서 청소할 때 솔벤트가 건 공기 통로에 들어가지 않도록 주의하십시오.

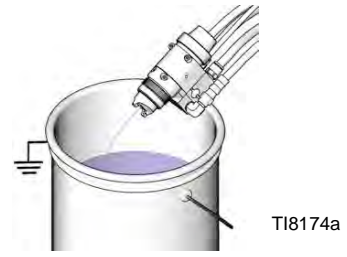


- ½ 청소 중에는 건을 위로 향하게 하지 마십시오.
- ½ 천을 용제에 적신 상태로 건을 닦지 마십시오. 너무 많이 묻어 있으면 짜냅니다.
- ½ 솔벤트에 건을 담그지 마십시오.
- ½ 굽힐 수 있으므로 에어 캡 구멍을 청소할 때는 금속 공구를 사용하지 마십시오. 구멍이 굽히면 스프레이 패턴이 왜곡될 수 있습니다.

1. 14페이지의 **감압 절차**를 따르십시오.
2. 건 팬과 무화 에어를 차단하십시오.

<p>피부 주입으로 인한 심각한 부상을 방지하려면 에어 캡 및 스프레이 팁을 제거, 설치 또는 유지보수할 때 스프레이 팁 앞에 손을 두지 마십시오.</p>			

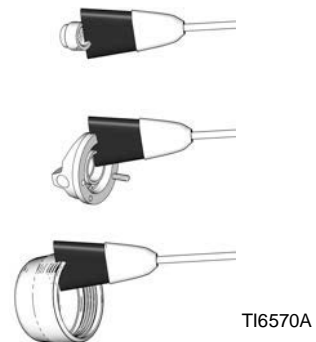
3. 에어 캡 고정 링(8), 에어 캡(30) 및 스프레이 팁(9)을 제거하십시오.
4. 건에서 유체 공급 호스 및 공기 공급 호스를 분리하십시오.
5. 솔벤트 공급 호스를 건에 연결하십시오.
6. 건이 접지된 금속 컨테이너 안으로 향하게 하십시오. 접지된 금속 컨테이너에 건의 금속 부분을 단단히 고정합니다. 유체 압력을 서서히 높이십시오. 건에서 흘러 나오는 솔벤트가 깨끗해질 때까지 세척합니다.



7. 솔벤트 공급 장치를 끄십시오.
8. 14페이지의 **감압 절차**를 따르십시오.
9. 건에서 솔벤트 공급 호스를 분리하십시오.
10. 브러시의 부드러운 솔 끝을 호환되는 솔벤트에 담그십시오. 브러시 솔에 솔벤트를 지속적으로 너무 많이 묻혀서는 안 되며 와이어 브러시는 사용하지 마십시오.



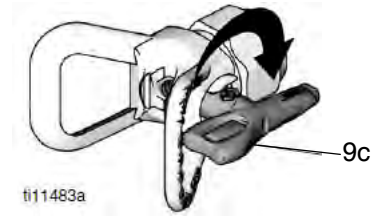
11. 건을 아래로 향하게 한 상태에서 브러시의 부드러운 솔과 솔벤트로 건 전면을 청소하십시오.
12. 에어 캡 고정 링(8), 에어 캡(30), 디퓨저(9) 및 스프레이 팁을 브러시의 부드러운 솔로 문지르십시오. 에어 캡 구멍을 청소할 때는 중요한 표면이 손상되는 것을 방지하기 위해 이쑤시개와 같은 부드러운 도구를 사용하십시오. 스프레이 팁을 통해 공기를 불어넣어 구멍을 청소하십시오. 에어 캡과 스프레이 팁은 하루 한번 이상 청소하십시오. 경우에 따라서는 더 자주 청소해야 할 수도 있습니다.




13. 에어 캡 고정 링(8), 에어 캡(30) 및 스프레이 팁(9)을 설치하십시오.
14. 부드러운 천을 솔벤트에 적시고 살짝 짜냅니다. 건이 아래를 향하게 하고 건 외부를 닦아내십시오.

### 막힌 RAC 팁 청소

1. 팁을 180도 돌려서 팁 실린더(9c)의 화살 모양이 뒤쪽을 향하도록 하십시오.
2. 막힘 현상을 없애기 위해 금속 휴지통 안 또는 바닥으로 건을 작동합니다.
3. 스프레이 위치로 팁을 180도 다시 회전합니다.
4. RAC 팁이 여전히 막혀 있는 경우 **감압 절차**, 14 페이지를 수행한 후 청소를 위해 스프레이 팁을 제거합니다.



# 문제 해결

				
<p>감압이 필요할 때마다 피부 주입으로 인한 상해 위험을 줄이기 위해 항상 <b>감압 절차</b>, 14 페이지를 준수하십시오. 피부 주입으로 인한 심각한 부상을 방지하려면 에어 캡 어셈블리 및 스프레이 팁을 제거 또는 설치할 때 스프레이 팁 앞에 손을 두지 마십시오.</p>				

**참고:** 건을 분해하기 전에 문제 해결 차트의 가능한 모든 해결 방법을 확인해 보십시오.

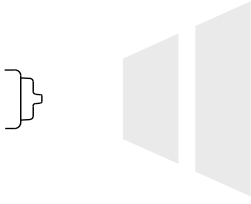
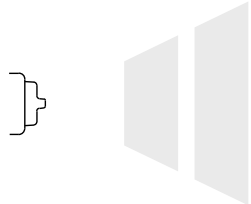

공기와 유체 사이의 균형이 맞지 않아 일부 부정확한 분무 패턴이 발생할 수 있습니다. **분무 패턴 문제해결**(21페이지) 참조.

## 일반적인 문제 해결

문제	원인	해결방안
환기 구멍을 통해 유체가 누출됩니다.	패킹 또는 니들 마모.	니들 어셈블리(14)를 교체하십시오.
환기 구멍을 통해 공기가 누출됩니다.	O 링(23) 또는 개스킷(15)이 마모되었습니다.	부품을 검사하고 필요하면 교체하십시오.
건 후면에서 공기가 누출됩니다.	O 링(22, 23)이 마모되었습니다.	O-링을 교체합니다.
공기가 작동되지 않습니다.	피스톤 스템이 피스톤 어셈블리(20)의 본체에서 분리되었습니다.	피스톤 어셈블리를 교체하십시오.
에어가 차단되지 않았습니다.	피스톤 어셈블리가 제대로 고정되지 않았습니다. 복귀 스프링(29)이 파손되었습니다. O 링(22)이 늘어났습니다. 피스톤 스템 O 링(25, 26)이 마모되었습니다. 바닥 개스킷(16) 고장이 발생했습니다.	피스톤 어셈블리를 청소/정비하십시오. 마모되거나 늘어난 O 링을 교체하십시오. 스프링을 교체하십시오. O-링을 교체합니다. O-링을 교체합니다. 개스킷을 교체하십시오.
건 전면에서 유체가 누출됩니다.	유체 니들(14)이 더럽거나 마모되거나 손상되었습니다. 디퓨저 시트(10)가 더럽거나 마모되었습니다.	유체 니들을 청소 또는 교체하십시오. 디퓨저 시트를 청소 또는 교체하십시오. 가벼운 재료를 분무할 때 밀봉 효과를 높이고 산 촉매 재료를 분무할 때 밀봉 수명을 늘리려면 옵션 품목인 SST 볼과 플라스틱 시트를 사용하십시오.
에어 캡 구멍에 유체가 있습니다.	스프레이 팁에서 누출이 발생합니다. 디퓨저 시트(10)가 충분히 조여지지 않았습니다.	리테이너(8) 또는 RAC 에어 캡 어셈블리(30)가 잘 고정되어 있는지 확인하십시오. 그렇다면 스프레이 팁(9)을 교체하십시오. 디퓨저 시트를 조이십시오.

문제	원인	해결방안
<p>유체 니들이 작동되지 않습니다.</p>	<p>유체 니들 스톱(21) 또는 고정 나사(19)가 느슨하거나 없습니다.</p> <p>유체 니들(14)이 파손되었습니다.</p> <p>피스톤(20) 주변에서 에어가 누설됩니다.</p> <p>피스톤 O 링(22)이 늘어났습니다.</p> <p>격발 시 에어 압력이 불충분합니다.</p> <p>스프레이 팁(9)이 막혔습니다.</p> <p>유체 필터가 막혔습니다.</p> <p>플러그(5)가 잘못된 유체 포트에 있습니다.</p>	<p>스톱을 교체하거나 고정 나사를 조이십시오.</p> <p>유체 니들을 교체하십시오.</p> <p>O 링(22) 또는 피스톤 어셈블리(20)를 교체하십시오.</p> <p>O-링을 교체합니다. 솔벤트에 건을 담그지 마십시오.</p> <p>에어 압력을 늘리거나 에어 라인을 청소하십시오.</p> <p>스프레이 팁과 에어 캡(30)을 청소하십시오.</p> <p>필터를 청소 또는 교체하십시오.</p> <p>순환 시스템에서 건을 사용하지 않는 경우 매니폴드 배관과 함께 유체 포트에 플러그를 이동하십시오. 매니폴드에 있는 건의 모든 유체 포트는 열려 있어야 합니다.</p>
<p>유체가 차단되지 않았습니다.</p>	<p>O 링(25)이 마모되었습니다.</p> <p>피스톤 캡(27)이 완전히 조여지지 않았습니다.</p> <p>스프링(28)이 제 위치에 있지 않습니다.</p> <p>피스톤 O 링(22)이 늘어났습니다.</p>	<p>O-링을 교체합니다.</p> <p>피스톤 캡을 끝까지 조이십시오.</p> <p>스프링 위치를 확인하십시오.</p> <p>O-링을 교체합니다. 솔벤트에 건을 담그지 마십시오.</p>

## 분무 패턴 문제해결

문제	원인	해결방안
분무가 불규칙합니다. 	유체 공급이 불충분합니다. 페인트 공급 라인에 공기가 있습니다.	유체 조절기를 조절하거나 유체 공급 탱크를 채우십시오. 펌프 흡상 호스 연결부를 점검한 후 조이고 페인트 라인에서 공기를 빼내십시오.
분무가 분리됩니다. 	디퓨저 시트(10) 또는 니들(14) 볼이 마모되었습니다. 스프레이 팁(9) 또는 에어 캡(30)이 더럽습니다.	디퓨저 시트와 니들이 마모되었는지 검사하십시오. 필요하면 교체합니다. 가벼운 재료를 분무할 때 밀봉 효과를 높이고 산 촉매 재료를 분무할 때 밀봉 수명을 늘리려면 옵션 1/8인치 볼 전용의 니들(SST) 및 디퓨저 시트(플라스틱)를 사용하십시오. <b>부품</b> , 26 페이지참조. 청소하십시오.
불규칙한 패턴. 	유체가 쌓였거나 스프레이 팁이 부분적으로 막혔습니다. 결함이 있는 패턴 측에서 공기 구멍이 부분적 또는 전체적으로 막혔습니다.	스프레이 팁을 청소하십시오. 페이지 16를 참조하십시오. 솔벤트와 부드러운 브러시 솔로 공기 구멍을 청소하십시오. 페이지 16를 참조하십시오.
패턴이 한쪽으로 밀려 있고, 같은 면의 에어 캡이 더러워졌습니다.	공기 구멍이 부분적 또는 전체적으로 막혔습니다.	솔벤트와 부드러운 브러시 솔로 공기 구멍을 청소하십시오. 페이지 16를 참조하십시오.

# 서비스

<p>피부 주입과 같은 부상을 방지하기 위해 건을 점검 또는 수리하기 전에 <b>감압 절차</b>, 14 페이지를 수행하십시오.</p>			

**참고:** 건을 다시 조립할 때 그림 17의 서비스 정보를 따르십시오.

건 수리 키트를 이용할 수 있습니다. 페이지 37를 참조하십시오. 서비스 절차에서 별표(\*)로 표시된 참조 번호는 288171 공기 쉴 수리 키트에 포함되어 있습니다. 서비스 절차에서 기호(1)로 표시된 참조 번호는 288136 유체 수리 키트에 포함되어 있습니다.

### 서비스에 필요한 품목

- ½ 1/16인치 육각 렌치 - 제공됨
- ½ 3mm 육각 렌치
- ½ 조절식 렌치
- ½ 4 mm 육각 렌치
- ½ 5/16인치 너트 드라이버
- ½ 플라이어
- ½ 윤활유(부품 번호: 111265); 주문하려면 **키트 및 액세서리**, 37 페이지 참조
- ½ 적합한 솔벤트

## 분해

1. 14페이지의 **감압 절차**를 따르십시오.
2. 4개의 나사(17)를 풀고 매니폴드에서 건을 제거하십시오.
3. 에어 캡 리테이너(8)를 푸십시오. 에어 캡(30) 및 스프레이 팁(9)을 분리하십시오. 그림 17.

모델 26B573: 에어 캡(30)을 푸십시오. RAC 스프레이 팁(9) 및 RAC 하우징(11)을 제거하십시오. **부품**, 26 페이지 참조.

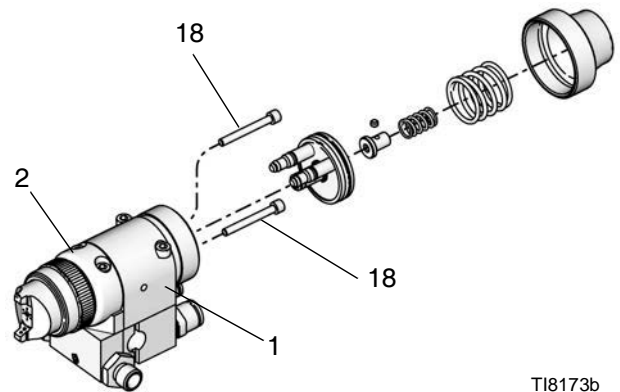
4. 팁 개스킷(9a)이 제 위치에 있는지 검사하십시오. 손상된 경우 팁 쉴을 교체하십시오.

5. 캡(27)을 피스톤 하우징(1)에서 제거하십시오. 스프링(28 및 29)을 제거하십시오.
6. 제공된 렌치(38)를 사용하여 유체 니들 고정 나사(19)를 푸십시오. 니들 스톱(21)을 제거하십시오.
7. 건을 격발하여(또는 캡(27) 및 스프링(28, 29)을 제거하여) 디퓨저(10)를 건 본체(1)에서 풀면서 니들 하우징을 시트에서 떼어내십시오.
8. 니들 어셈블리(14)를 풀고 5/16인치 너트 드라이버를 사용하여 건의 전면으로부터 어셈블리를 똑바로 당겨서 빼내십시오.

주의
<p>건에서 제거할 때는 니들을 반듯하게 유지해야 합니다. 니들이 휘어지면 교체해야 합니다.</p>

9. 피스톤을 제거하십시오. 플라이어를 사용하여 피스톤(20)을 피스톤 하우징(1)에서 빼내십시오. 그림 16.
10. 개스킷(15)을 교체해야 하는 경우에는 2개의 나사(18)를 풀고 유체 하우징(2)과 피스톤 하우징(1)을 분리하십시오. 개스킷(16)을 검사하고 필요시 교체합니다.

**참고:** 개스킷(16)은 접착제로 어셈블리에 부착되어 있습니다.; 따라서 개스킷(16)을 교체할 때는 반드시 교체용 개스킷이 있는지 확인하십시오.



TI8173b

**그림 16: 개스킷 수리**

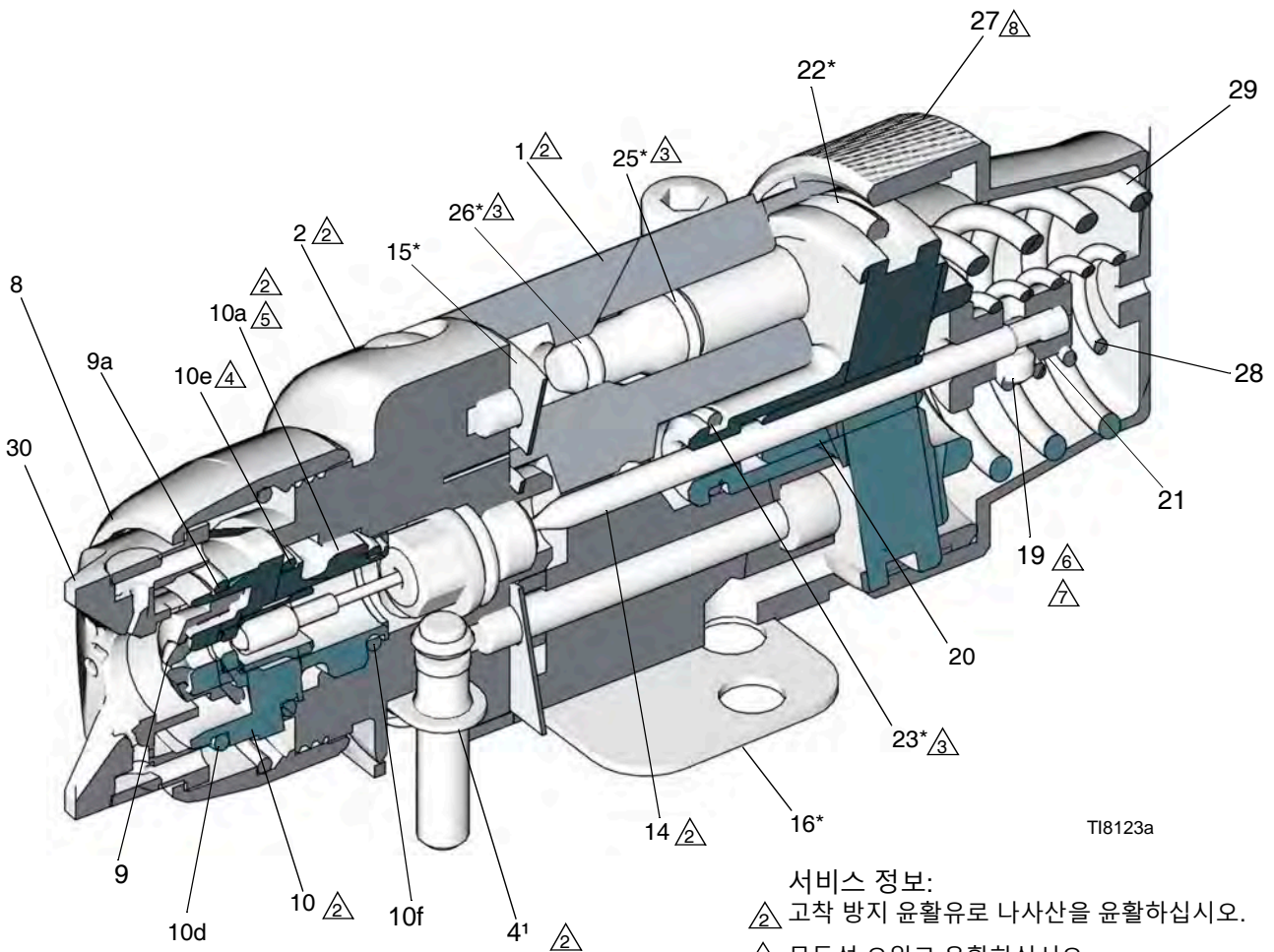
11. 큰 O 링(22)을 피스톤에서 제거하고 작은 O 링(23)은 피스톤 샤프트에서 제거하십시오. 각 피스톤 스템에서 2개의 O 링(25, 26)을 제거하십시오. 스템이 제 위치에 고정되었는지 확인하십시오. 느슨할 경우 전체 피스톤 어셈블리(20)를 교체하십시오.

12. 다음 단계를 수행하십시오.

a. 비순환 시스템의 건: 유체 배출구 포트 플러그(5)와 개스킷(4)을 유체 하우징(2)에서 제거하십시오. O 링(6) 및 백업 O 링(7)을 플러그에서 제거하십시오.

b. 순환 시스템의 건: 개스킷(4)을 유체 하우징(2)에서 제거하십시오.

13. 모든 부품을 청소하고 마모된 부품은 교체하십시오. 조립할 때 고착 방지 윤활유로 나사산을 윤활하십시오.



T18123a

\* 공기 실 수리 키트 288171에 포함됨.  
 † 유체 수리 키트 288136에 포함됨

- 서비스 정보:
- △2 고착 방지 윤활유로 나사산을 윤활하십시오.
  - △3 무독성 오일로 윤활하십시오.
  - △4 윤활하지 마십시오.
  - △5 18-19 N·m(155-165 in-lb)의 토크로 조이십시오.
  - △6 반영구 혐기성 실란트를 사용하십시오.
  - △7 0.45-0.56 N·m(4-5 in-lb)의 토크로 조이십시오.
  - △8 캡(27)을 끝까지 조이십시오.

그림 17: 모델 26B572 단면 보기

## 디퓨저 시트 교체

분무할 유체 및 부품과 호환되는 솔벤트로 부품을 청소하십시오. **키트 및 액세서리**, 37 페이지를 참조하십시오.

1. **감압 절차**, 14 페이지를 수행하십시오.
2. 매니폴드에서 건을 제거하십시오.
3. 에어 캡 고정 링(8), 에어 캡(30) 및 스프레이 팁(9)을 제거하십시오.
4. 건을 격발하여(또는 캡(27) 및 스프링(28, 29)을 제거하여) 디퓨저(10)를 건 본체(1)에서 풀면서 니들 하우스 시트에서 떼어내십시오.
5. O 링(10d, 10e, 10f)이 제 위치에 있는지 검사하십시오. 디퓨저 하우스(10)에서 O 링을 조심해서 제거하고 필요 시 교체하십시오.
6. 7/32인치 육각 렌치를 사용하여 시트 너트(10c), 시트(10b) 및 시트 개스킷(10g, 카바이드 시트만 해당)을 제거하십시오.
7. 시트(10b) 및 시트 개스킷(10g)을 검사하고 필요하면 교체하십시오.
8. 시트 개스킷(10g)(카바이드 시트만 해당), 시트(10b) 및 시트 너트(10c)를 재설치하십시오. 5.1-5.7 N $\cdot$ m (45-50 in-lb) 토크로 조이십시오. 너트를 과도하게 조이지 마십시오.

**참고:** 카바이드 시트를 다시 설치할 때는 시트의 가는 쪽 끝(빨간색 쪽)이 건 팁을 향해야 합니다.

모델 26B572의 표준인 플라스틱 시트를 두 방향 중 한 방향에 다시 설치할 수 있습니다. 그러나, 마모된 경우 시트의 방향을 바꾸지 마십시오.; 이러한 경우에는 반드시 교체해야 합니다.

## 재조립

1. **비순환 시스템의 건에만 해당:** 백업 O 링(7<sup>1</sup>) 및 O 링(6<sup>1</sup>)을 윤활하고 유체 배출구 포트 플러그(5)에 설치하십시오. 플러그를 유체 하우스(2)의 유체 배출구 포트에 설치하십시오. 그림 1.
2. **모든 건:** 유체 하우스(2)에 개스킷(4)을 다시 설치하십시오.
3. 피스톤(20)에 O 링(22, 23)을 설치하십시오. 각 피스톤 스템에 2개의 O 링(25, 26)을 설치하십시오. 모든 O 링, 피스톤 및 피스톤 스템을 윤활하십시오.

4. 그림 8의 분해도와 같이 개스킷(15)을 정렬하십시오.  
개스킷(15)을 교체하는 경우에는 개스킷을 피스톤 하우스(1) 위에 놓은 후 유체 하우스(2)를 설치하십시오. 3.4 N $\cdot$ m(30 in-lb)의 토크로 2개의 나사(18)를 조이십시오.
5. 피스톤 하우스(1)에 피스톤(20)을 삽입하십시오.
6. 개스킷(16\*)의 접착 면에서 보호 종이를 제거하고 피스톤 하우스(1) 바닥에 개스킷을 부착하십시오. 이때 개스킷의 3개 구멍이 하우스의 해당 구멍에 잘 맞춰졌는지 확인하십시오.

### 주의

피스톤 하우스에 설치할 때는 니들을 반듯하게 유지해야 합니다. 니들이 휘어지면 교체해야 합니다.

7. 니들 어셈블리(14)를 유체 하우스(2)의 전면에 삽입하십시오. 5.7-6.8 N $\cdot$ m(50-60 in-lb)의 토크로 조이십시오.
8. 디퓨저 시트의 나사산(10)에 윤활유를 바르십시오. 유체 하우스(2)에 끼운 후 7.3 N $\cdot$ m(65 in-lb)의 토크로 조이십시오.
9. 니들에 니들 스톱(21)을 설치하십시오. 고정 나사(19)를 반영구 혐기성 실란트로 코팅하고 니들 스톱에 나사를 설치하십시오. 0.45-0.56 N $\cdot$ m(4-5 in-lb) 토크로 조이십시오. 니들을 잡아 당겨 완전히 고정되었는지 확인하십시오.
10. 스프링(28, 29)을 설치하십시오.
11. 피스톤 하우스(1)의 나사산에 윤활유를 바릅니다. 캡(27)이 바닥에 닿을 때까지 하우스에 끼우십시오.
12. 표준 팁과 에어 캡을 조립하십시오.

**모델 26B573:** RAC 하우스(11) 및 RAC 스프레이 팁(9)을 RAC 에어 캡 어셈블리(30)에 설치하십시오. 파란색 팁 가드를 원하는 대로 배치한 후 에어 캡 어셈블리를 바닥에 닿을 때까지 건에서 조이십시오. **Reverse-A-Clean<sup>SM</sup>(RAC) 스프레이 팁 설정**, 13 페이지 참조.

13. 4개의 나사(17)를 사용하여 매니폴드에 건을 다시 재설치하십시오. 7.3 N $\cdot$ m(65 in-lb)의 토크로 조이십시오.



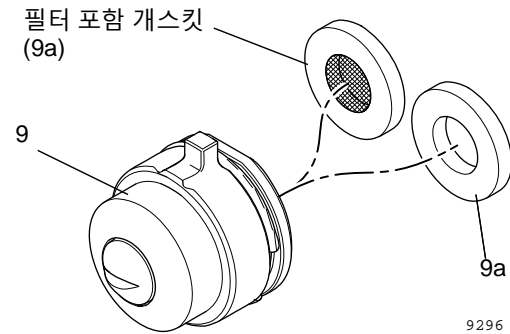
## 스프레이 팁 개스킷 교체

AXP 또는 AXF 스프레이 팁 개스킷(9a)을 호환되는 교체 부품으로 교체합니다. **AXP 및 AXF 스프레이 팁 개스킷 어셈블리 및 키트**, 33 페이지참조 RAC 스프레이 팁 부품을 교체하려면 **Reverse-A-Clean®(RAC) 스프레이 팁 설정**, 13 페이지페이지)를 참조하십시오.

**참고:** 일부 AXP 스프레이 팁 개스킷에는 필터가 있습니다. **스프레이 팁 선택 차트**, 32 페이지를 참조하십시오.

1. **감압 절차**, 14 페이지를 수행하십시오.
2. 건에서 스프레이 팁(9)을 분리합니다. **스프레이 팁 및 에어 캡 설치**, 11 페이지참조.
3. 스프레이 팁(9)에서 개스킷(9a)를 제거할 때는 **픽을** 사용하십시오.

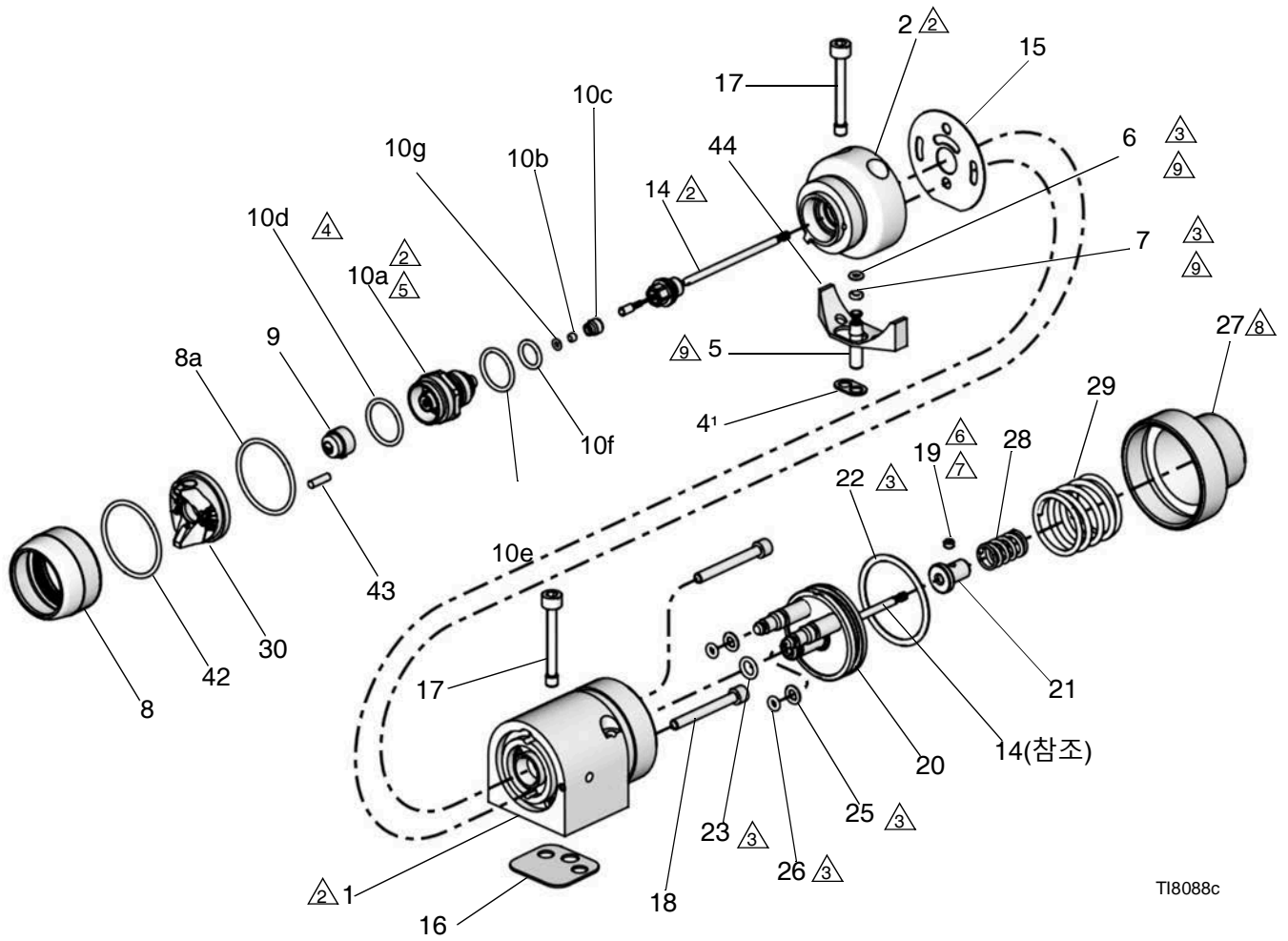
4. 교체 개스킷(9a)를 스프레이 팁(9)으로 누르십시오.



**그림 18: 스프레이 팁 개스킷 옵션**

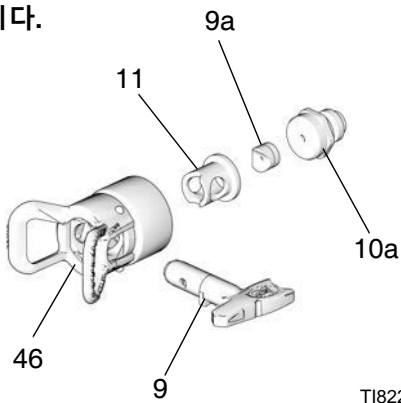
5. 스프레이 팁(9)과 에어 캡(8)을 설치하십시오. **스프레이 팁 및 에어 캡 설치**, 11 페이지참조.

# 부품



TI8088c

AA RAC 어셈블리는 모델 26B573  
에만 포함됩니다.



TI8228a

**서비스 정보:**

- △2 고착 방지 윤활유로 나사산을 윤활하십시오.
- △3 무독성 오일로 윤활하십시오.
- △4 윤활하지 마십시오.
- △5 7.3 N·m(6 5in-lb)의 토크로 조이십시오.
- △6 반영구 혐기성 실란트를 사용하십시오.
- △7 0.45-0.56 N·m(4-5 in-lb)의 토크로 조이십시오.
- △8 캡(27)을 끝까지 조이십시오.
- △9 비순환 건 전용

참조 번호	부품 번호	설명	수량
1		본체	1
2		하우징, 유체, sst	1
4	288200	개스킷, 유체, 플라스틱 호모폴리머, 10개들이 팩	2
5	192687	플러그, 유체, 내부, sst	1
6	114244	패킹, O-링, 불소 고무	1
7	114340	링, 백업, PTFE	
8	249134	링, 고정, 어셈블리	1
8a	109213	O-링, PTFE(키트 253032(37페이지) 참조, 5개들이 팩)	1
9		스프레이 팁, 고객이 선택한 AXP 또는 AXF, 개스킷 포함(9a, 표시되지 않음), <b>스프레이 팁 선택 차트</b> , 32 페이지참조(26B573을 제외한 모든 모델)	1
		스프레이 팁, 고객이 선택한 LTX 또는 FFLP, 팁 개스킷 시트 어셈블리(9a), <b>스프레이 팁 선택 차트</b> , 32 페이지참조(26B573만 해당)	
10	288192	디퓨저, 카바이드 시트 포함 어셈블리(26B572 및 26B573을 제외한 모든 모델)	1
	249132	디퓨저, RAC 시트 포함 어셈블리(모델 26B572)	
	249877	디퓨저, RAC 시트 포함 어셈블리(모델 26B573)	
10a		디퓨저, 하우징	1
10b		SEAT	1
10c		너트, 시트	1
10d	111116	패킹, O-링, 시트; PTFE	1
10e	109450	패킹, O-링; PTFE	1
10f	111457	패킹, O-링; PTFE	1
10g	15F409	개스킷, 시트(카바이드 시트만 있는 디퓨저 어셈블리)	1
11	15J770	하우징, RAC(모델 26B573만 해당)	1
14	288190	니들, 어셈블리, sst 볼(모델 26B572만 해당)	1
	288191	니들, 어셈블리, 카바이드 볼(26B572를 제외한 모든 모델)	
15	15H316	개스킷, 폴리에틸렌(전면)	1

참조 번호	부품 번호	설명	수량
16	114134	개스킷, 폴리에틸렌(하단)	1
17	15H317	나사, 매니폴드 장착(M5)	4
18	15H318	나사, SHCS	4
19	114137	나사, 세트; 6-32, 1/8 in.	1
20	240895	피스톤, 어셈블리	1
21	192452	스톱, 니들, sst	1
22	115066	패킹, O-링, 불소 고무	1
23	111450	패킹, O-링, 불소 고무	1
25	112319	패킹, O-링, 불소 고무	2
26	111504	패킹, O-링, 불소 고무	2
27	192453	캡, 피스톤	1
28	114138	스프링, 압축	1
29	114139	스프링, 압축	1
30	2GF042	캡, 에어, 일반 마감(모델 26B570 및 26B572)	1
	2WL042	캡, 에어, 어셈블리, 래커(모델 26B571)	
	249478	캡, 에어, 어셈블리, RAC(모델 26B573)	
	2LV042	캡, 에어, 어셈블리, 저점도(모델 26B574)	
	2WB042	캡, 에어, 어셈블리, 수성(모델 26B575)	
	2QD042	캡, 에어, 어셈블리, 빠른 건조(모델 26B576)	
	2HV042	캡, 에어, 어셈블리, 고점도(모델 26B577)	
38	114141	렌치, 육각(표시되지 않음)	1
42	15G320	와셔, PTFE, 1.2 in. 외경 (키트 253032(37페이지) 참조, 5개들이 팩)	1
43	15G618	핀, 로케이팅, 나사산(26B572 및 26B573을 제외한 모든 모델)	1
44	15H702	인서트, 플라스틱	1
46	249478	가드, RAC(모델 26B573만 해당)	1
26▲	222385	라벨, 안전, 경고, MED 경보, 표시되지 않음	1

▲ 교체용 안전 라벨, 태그, 카드는 무료로 제공됩니다.

# 호환성 에어-어시스트 매니폴드

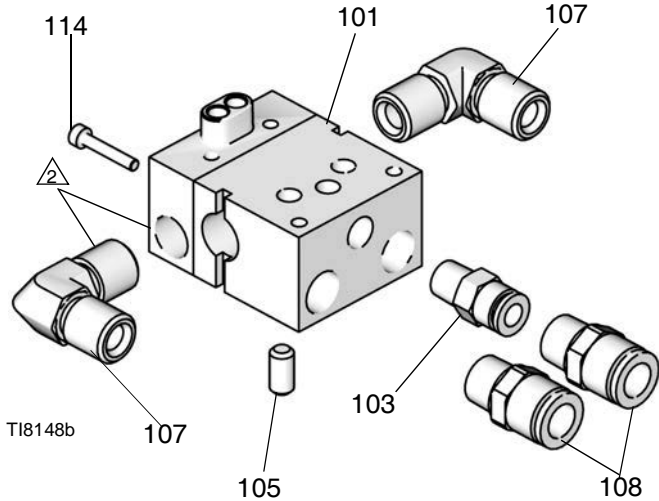
매니폴드는 스프레이 건에 포함되지 않습니다. 별도 구매.

## 측면 유체 포트 매니폴드

모델 288217(북미)

모델 288218(해외용)

△ 유체 포트에 사용된 매니폴드(101), 피팅 및/또는 플러그의 서로 맞닿는 면과 나사산에 고착 방지 윤활유(222955)를 바르십시오.



모델 288217(북미)

모델 288218(해외용)

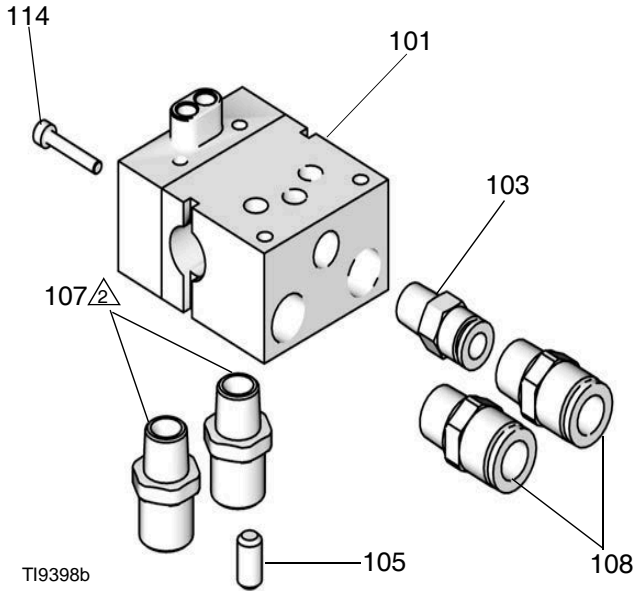
참조 번호	부품 번호	설명	수량
101	---	매니폴드, 측면 유체 포트	1
103	120388	피팅, 튜브, 에어 흡입구; 1/4 in. 외경 튜브 x 1/8 npt(m) (모델 288217만 해당)	1
	120538	피팅, 튜브, 에어 흡입구; 6 mm 외경 튜브 x 1/8 npt(m) (모델 288218만 해당)	
105	114246	나사, 세트; 5/16;0.437 in.	1
107	114342	엘보, 스트리트, 1/4 in. npt(모델 288217만 해당)	1
	114247	피팅, 엘보, 수; #5 JIC x 1/4 npt (모델 288218만 해당)	
108	120389	피팅, 튜브, 에어 라인; 3/8 in. 외경 튜브 x 1/4 npt(모델 288217만 해당)	2
	120537	피팅, 튜브, 에어 라인; 8 mm 외경 튜브 x 1/4 npt(m) (모델 288218만 해당)	
109*	101970	플러그, 파이프, sst; 1/4-18 ptf, 비순환 작업에서 유체 배출구 포트를 연결하기 위해 제공됨	3
114	120453	나사, SCHS, M3 x 18	1

\* 그림에는 없음

### 하단 포트 매니폴드

#### 모델 288221

⚠ 유체 포트에 사용된 매니폴드(101), 피팅 및/또는 플러그의 서로 맞닿는 면과 나사산에 고착 방지 윤활유(222955)를 바르십시오.



#### 모델 288221

참조 번호	부품 번호	설명	수량
101	---	매니폴드, 하단 유체 포트	1
103	120388	피팅, 튜브, 에어 흡입구; 1/4 in. 외경 튜브 x 1/8 npt(m)	1
105	114246	나사, 세트; 5/16;0.437 in.	1
107	166846	니플, sst;1/4 npsm, 직선 파이프 나사산 x 1/4 npt	2
108	120389	피팅, 튜브, 에어 라인; 3/8 in. 외경 튜브 x 1/4 npt	2
109*	101970	플러그, 파이프, sst; 1/4-18 ptf, 비순환 작업에서 유체 배출구 포트를 연결하기 위해 제공됨	1
114	120453	나사, SCHS, M3 x 18	1

\* 그림에는 없음

### 고압, 측면 유체 포트 매니폴드

모델 288224(북미)

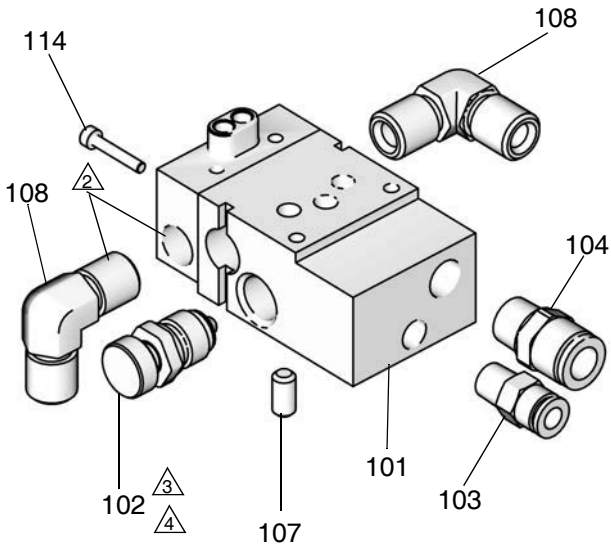
모델 24C343(해외용)

측면 유체 포트와 팬 조정 밸브가 있는 고압 에어-어시스트 매니폴드

⚠ 유체 포트에 사용된 매니폴드(101), 피팅 및/또는 플러그의 서로 맞닿는 면과 나사산에 고착 방지 윤활유(222955)를 바르십시오.

⚠ 가장 바깥쪽 위치까지 시계 반대 방향으로 완전히 돌려서 밸브를 설치하십시오.

⚠ 125-135 in-lb(14-15 N·m)까지 조이십시오.



모델 288224(북미)

모델 24C343(해외용)

참조 번호	부품 번호	설명	수량
101	----	매니폴드, 팬 조절식	1
102	244029	밸브, 팬, 어셈블리.	1
103	120388	피팅, 튜브, 에어 흡입구 1/4 in. 외경 튜브 x 1/8 npt(m) (모델 288224만 해당)	1
	120538	피팅, 튜브, 에어 흡입구 6 mm 외경 튜브 x 1/8 npt(m) (모델 24C343만 해당)	
104	120389	피팅, 튜브, 에어 라인 3/8 in. 외경 튜브 x 1/4 npt(모델 288224만 해당)	1
	120537	피팅, 튜브, 에어 라인 8 mm 외경 튜브 x 1/4 npt(m) (모델 24C343만 해당)	
	15D916*	피팅, 튜브, 에어 라인 4 mm 외경 튜브 x 1/4 npt; 느슨한 상태로 선택됨(모델 24C343만 해당)	
107	114246	나사, 세트; 5/16; 0.437 in.	1
108	114342	엘보, 수, 1/4 - 18 npt(모델 288224만 해당)	2
	114247	엘보, 수, #5 JIC x 1/4-18 npt (모델 24C343만 해당)	
109*	101970	플러그, 파이프, sst; 1/4-18 ptf, 비순환 작업에서 유체 배출구 포트를 연결하기 위해 제공됨	1
114	120453	나사, SCHS, M3 x 18	1

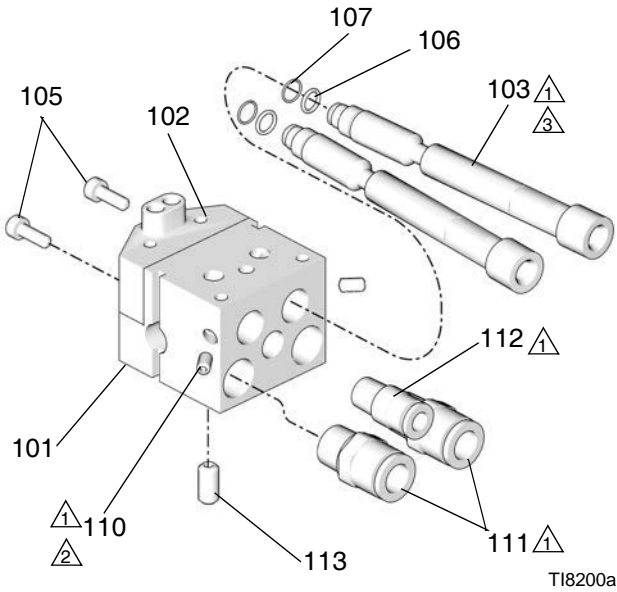
\*표시되지 않음, 옵션 크기.

### 후면 포트 매니폴드

288160(북미)  
288211(해외용)

288160(북미)  
288211(해외용)

- ⚠ 체 포트에 사용된 매니폴드(101), 피팅 및/또는 플러그의 서로 맞닿는 면과 나사산에 실란트를 바르십시오.
- ⚠ 30-42 in-lb(3.4-4.7 N·m)의 토크로 조이십시오.
- ⚠ 110-130 in-lb(12.3-14.7 N·m)의 토크로 조이십시오.



참조 번호	부품 번호	설명	수량
101	---	매니폴드, 알루미늄	1
103	15H521	피팅, 유체 경로, 1/4 npsm(모델 288160만 해당)	2
	15J003	피팅, 유체 경로, #5 JIC(모델 288211만 해당)	
105	116475	스크류, shcs, M4 x 12	2
106	120353	O-RING, PTFE	2
107	15J077	O-RING, PTFE	2
110	103253	나사, 세트	2
111	120389	피팅, 튜브, 에어 라인; 3/8 in. 외경 튜브 x 1/4 npt(모델 288160만 해당)	2
	120537	피팅, 튜브, 에어 라인; 8 mm 외경 튜브 x 1/4 npt(m) (모델 288211만 해당)	
112	120388	피팅, 튜브, 에어 흡입구; 1/4 in. 외경 튜브 x 1/8 npt(m) (모델 288160만 해당)	1
	120538	피팅, 튜브, 에어 흡입구; 6 mm 외경 튜브 x 1/8 npt(m) (모델 288211만 해당)	
113	114246	나사, 세트,, 육각 소켓	1

# 스프레이 팁 선택 차트

피부 손상 위험을 줄이려면: 1/2 스프레이 팁 또는 에어 캡의 설치 또는 분리 전에 <b>감압 절차</b> , 14 페이지를 따르십시오. 1/2 건 모델의 최대 작동 유체 압력을 초과하지 마십시오.				

**AXP 시리즈 정밀 스프레이 팁(AXPxxx):** AXP 팁은 자동 스프레이 작업을 위해 패턴 크기가 정밀한 싱글 오리피스 스프레이 팁입니다.

**AXF 미세 마감 프리오리피스 스프레이 팁(AXFxxx):** AXF 팁에는 래커 등 매우 얇게 재료를 분무하도록 지원하는 프리 오리피스가 있습니다.

원하는 팁(부품 번호 AXPxxx 또는 AXFxxx)을 주문하십시오. 여기서 xxx는 차트의 크기 코드입니다.

## AXP 스프레이 팁

오리피스 사이즈 in.(mm)	* 유체 출력, fl lpm(oz/min)		305mm(12인치)에서 최대 패턴 너비 패턴 너비 공차 +/- 0.5 in.(13.0 mm)						
	600 psi에서 (4.1 MPa, 41 bar)	1000 psi에서 (7.0 MPa, 70 bar)	5 (127)	7 (178)	9 (228)	11 (279)	13 (330)	15 (381)	17 (432)
			크기 코드(스프레이 팁 부품 번호)						
1 !1/11: )1/33: *	7.0 (0.2)	9.1 (0.27)	209	309	409	509	---	---	---
1 0.011 (0.279)	10.0 (0.3)	13.0 (0.4)	211	311	411	511	611	---	---
0.013 (0.330)	13.0 (0.4)	16.9 (0.5)	213	313	413	513	613	713	---
0.015 (0.381)	17.0 (0.5)	22.0 (0.7)	215	315	415	515	615	715	815
0.017 (0.432)	22.0 (0.7)	28.5 (0.85)	---	317	417	517	617	717	817
0.019 (0.483)	28.0 (0.8)	36.3 (1.09)	---	---	419	519	619	719	---
0.021 (0.533)	35.0 (1.0)	45.4 (1.36)	---	---	421	521	621	---	---

\*팁은 물에서 테스트됩니다.

1 팁 크기에는 150 메시 팁 필터와 함께 팁 개스킷이 포함됩니다. **AXP 및 AXF 스프레이 팁 개스킷 어셈블리 및 키트**, 33 페이지 참조.

❖에어 흐름 없이 측정. 공기 보조식의 경우 패턴 길이를 1인치 내지 2인치 줄이는 경향이 있습니다.

다른 압력(P)에서 유체 출력(Q)은 아래의 공식으로 계산할 수 있습니다.  $Q = (0.041) (QT) \sqrt{P}$  여기서 QT는 600psi에 대해 위 표에서 제공한 유체 출력(fl oz/min)입니다.



## AXF 스프레이 팁

오리피스 사이즈 in.(mm)	* 유체 출력, fl lpm(oz/min)		◆ 12 in. (305 mm)에서 최대 패턴 너비 in.(mm)						
	600 psi에서 (4.1 MPa, 41 bar)	1000 psi (7.0 MPa, 70 bar) 에서	2-4(75)	4-6(150)	6-8(200)	8-10(250)	10-12(300)	12-14(350)	14-16(400)
			크기 코드(스프레이 팁 부품 번호)						
0.007 (0.178) <sup>1</sup>	4.0 (0.1)	5.2 (0.15)	---	---	306	---	---	---	---
0.009 (0.229) <sup>1</sup>	7.0 (0.21)	8.5 (0.25)	108	208	308	408	508	608	---
0.011 (0.279) <sup>1</sup>	9.5 (0.28)	12.5 (0.37)	---	210	310	410	510	610	710
0.013 (0.330)	12.0 (0.35)	16.0 (0.47)	---	212	312	412	512	612	712
0.015 (0.381)	16.0 (0.47)	21.0 (0.62)	---	---	314	414	514	614	714
0.017 (0.432)	20.0 (0.59)	26.5 (0.78)	---	---	316	416	516	616	716
0.019 (0.483)	28.0 (0.8)	36.3 (1.09)	---	---	---	---	518	---	---

\*팁은 물에서 테스트됩니다.

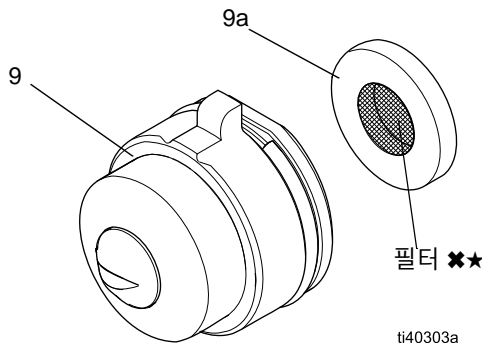
<sup>1</sup> 팁 크기에는 150 메시 팁 필터와 함께 팁 개스킷이 포함됩니다(115158). **AXP 및 AXF 스프레이 팁 개스킷 어셈블리 및 키트**, 33 페이지 참조.

◆에어 흐름 없이 측정. 공기 보조식의 경우 패턴 길이를 1인치 내지 2인치 줄이는 경향이 있습니다.

다른 압력(P)에서 유체 출력(Q)은 아래의 공식으로 계산할 수 있습니다.  $Q = (0.041) (QT) \sqrt{P}$  여기서 QT는 600psi에 대해 위 표에서 제공한 유체 출력(fl oz/min)입니다.

## AXP 및 AXF 스프레이 팁 개스킷 어셈블리 및 키트

호환 가능한 키트를 사용하여 AXP 및 AXF 스프레이 팁 개스킷을 교체하십시오. 스프레이 팁 개스킷 교체, 25 페이지를 참조하십시오.



부품 번호	설명	키트	키트 설명
183616	팁 개스킷 (9a)	26C713	교체용 10팩 팁 개스킷(9a).
115158**	필터 포함 팁 개스킷(9a)	241804	교체용 필터 포함 팁 개스킷(9a) 10팩. AXP 팁과 호환 가능.

\*\* 0.011 이하의 AXP 팁 오리피스 사이즈 포함. ★AXP 팁 과만 호환 가능. AXF 팁과는 호환 불가.

그림 19: AXP 및 AXF 스프레이 팁 어셈블리 필터가 포함된 팁 개스킷(115158<sup>1</sup> ★)이 표시됨

## Reverse-A-Clean(RAC) 스프레이 팁

원하는 팁(부품 번호 LTXxxx, FFLPxxx 또는 WRxxxx)을 주문하십시오. 여기서 xxx는 차트의 크기 코드입니다.

### LTX 및 FFLP RAC 스프레이 팁

오리피스 사이즈 in.(mm)	* 유체 출력 2000 psi (14.0 MPa, 140 bar) fl oz/min (lpm)	❖ 12 in. (305 mm)에서 최대 패턴 너비 in.(mm)							
		2-4(100)	4-6(150)	6-8(200)	8-10(250)	10-12(300)	12-14(350)	14-16(400)	16-18(450)
크기 코드(스프레이 팁 부품 번호)									
<b>LTX RAC 스프레이 팁(LTX)</b>									
0.009 (0.229)	11.2 (0.33)	109	209	309	409	509	---	---	---
0.011 (0.279)	16.6 (0.49)	111	211	311	411	511	611	---	---
0.013 (0.330)	23.3 (0.69)	---	213	313	413	513	613	---	---
0.015 (0.381)	30.8 (0.91)	115	215	315	415	515	615	---	---
0.017 (0.432)	39.5 (1.17)	---	217	317	417	517	617	---	817
0.019 (0.483)	49.7 (1.47)	---	219	319	419	519	619	---	819
0.021 (0.533)	60.5 (1.79)	---	221	321	421	521	621	721	821
0.023 (0.584)	72.7 (2.15)	---	---	323	423	523	623	723	---
0.025 (0.635)	85.9 (2.54)	---	225	325	425	525	625	---	---
0.027 (0.686)	100.0 (2.96)	---	227	327	427	527	627	---	827
0.029 (0.737)	115.6 (3.42)	---	---	329	429	529	629	729	---
0.031 (0.787)	131.8 (3.90)	---	231	331	431	531	631	---	831
0.033 (0.838)	149.4 (4.42)	---	---	---	433	533	633	---	833
0.035 (0.889)	168.4 (4.98)	---	235	335	435	535	635	735	835
<b>미세 마감 저압 RAC 스프레이 팁(FFLP)</b>									
0.008 (0.203)	8.8 (0.26)	108	208	308	---	---	---	---	---
0.010 (0.254)	13.9 (0.41)	110	210	310	410	510	---	---	---
0.012 (0.305)	19.9 (0.59)	112	212	312	412	512	612	---	---
0.014 (0.356)	27.0 (0.80)	---	214	314	414	514	614	---	---
0.016 (0.406)	35.0 (1.04)	---	---	---	---	516	616	---	---

\*팁은 물에서 테스트됩니다.

❖공기 흐름 없이 측정. 공기 보조식의 경우 패턴 길이를 1인치 내지 2인치 줄이는 경향이 있습니다.

다른 압력(P)에서 유체 출력(Q)은 아래의 공식으로 계산할 수 있습니다.  $Q = (0.041) (QT) \sqrt{P}$  여기서 QT는 선택한 구멍 크기에 대해 위 표에서 유체 출력(fl oz/min)입니다.

## 와이드(WR) RAC 스프레이 팁

오리피스 사이즈 in.(mm)	* 유체 출력 fl oz/min (lpm) 2000 psi (14.0 MPa, 140 bar)	❖ 12 in.에서 최대 패턴 폭 (305 mm)
		24 in.(610 mm) 크기 코드 (스프레이 팁 부품 번호)
0.021 (0.533)	60.5 (1.79)	1221
0.023 (0.584)	72.7 (2.15)	1223
0.025 (0.635)	85.9 (2.54)	1225
0.027 (0.686)	100.0 (2.96)	1227
0.029 (0.737)	115.6 (3.42)	1229
0.031 (0.787)	131.8 (3.90)	1231
0.033 (0.838)	149.4 (4.42)	1233
0.035 (0.889)	168.3 (4.98)	1235
0.037 (0.940)	187.9 (5.56)	1237
0.039 (0.991)	208.9 (6.18)	1239

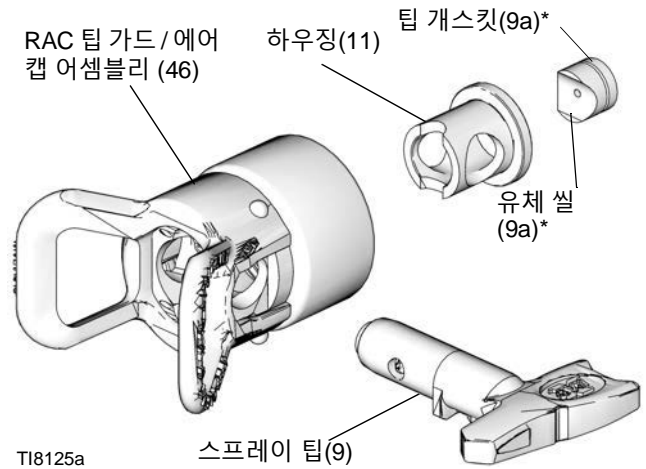
\*팁은 물에서 테스트됩니다.

❖공기 흐름 없이 측정. 공기 보조식의 경우 패턴 길이를 1인치 내지 2인치 줄이는 경향이 있습니다.

다른 압력(P)에서 유체 출력(Q)은 아래의 공식으로 계산할 수 있습니다.  $Q = (0.041) (QT) \sqrt{P}$  여기서 QT는 선택한 구멍 크기에 대해 위 표에서 유체 출력(fl oz/min)입니다.

## RAC 스프레이 팁 어셈블리 및 키트

RAC 스프레이 팁에는 금속 유체 시트와 고무 팁 개스킷이 포함되어 있습니다. RAC 전환 키트도 사용할 수 있습니다. RAC 전환 키트 287917, 37 페이지참조.



T18125a

\* 팁 개스킷 시트 어셈블리(9a)는 스프레이 팁(9)에 포함됩니다.

그림 20: RAC 스프레이 팁 어셈블리

## RAC 스프레이 팁 개스킷 시트 부품

부품 번호	부품 설명	RAC 스프레이 팁에 포함됨
15A981	유체 시트	LTX 및 WR
15A978	팁 개스킷, 불소 고무	LTX 및 WR.
15E557★	아세탈 팁 개스킷	FFLP
15A978	팁 개스킷, 불소 고무	FFLP
17M575	유체 시트	FFLP
248936	유체 시트(15A981) 5팩 및 아세탈 팁 개스킷(15E936) 5팩	-----

★LTX 및 WR RAC 스프레이 팁과 호환 가능 키트 248936을 구매하십시오.

# 에어 캡 선택 차트

			
피부 주입과 같은 위험을 줄이기 위해서 스프레이 팁 및/또는 에어 캡의 설치 또는 분리 전에 <b>감압 절차</b> , 14 페이지를 따르십시오.			

에어 캡은 다용도이며 에어 캡 2개 이상이 마감 요구 사항을 충족할 수 있습니다. 코팅 속성, 마감 요구 사항에 따라 에어 캡을 선택하십시오.

에어 캡 부품 번호	에어 캡	색상	최적 권장 사양
2WB042	수성(WB)	파란색	수성 재료로 습식막을 고르게 형성하기 위해 수성 유체 흐름을 분리합니다.
2HV042	고점도(HV)	파란색 회색	고고형분 도료로 습식막을 형성합니다.
2LV042	저점도(LV)	은색	저점도 도료의 분산을 촉진합니다.
2QD042	퀵 드라이(QD)	녹색	퀵 드라이 도료로 도착 효율을 유지하고 기포를 최소화합니다.
2GF042	일반 마감(GF)	PTFE 니켈	저압으로 테일을 무화합니다.
2WL042	래커(WL)	검정색	우드 마감 탑 코트와 래커를 분무합니다.
2TC042	탑 코트(TC)	PTFE 니켈	우드 마감 탑 코트를 분무합니다

# 키트 및 액세서리

## 건 매니폴드

별도 주문; 건에 포함되지 **않음**부품, 26 ???페이지의 부품 참조)

부품 번호	설명
288217	측면 유체 포트가 있는 매니폴드(복미)
288218	측면 유체 포트가 있는 매니폴드(해외용)
288221	하단 유체 포트가 있는 매니폴드(복미)
288224	측면 유체 포트와 수동 팬 조정 밸브가 있는 고압 공기 보조식 매니폴드(복미)
24C343	고압 공기 보조식 매니폴드(해외용)
288160	후면 포트 매니폴드(복미)
288211	후면 포트 매니폴드(해외용)
26D226	1/4 BSPP 수 유체 흡입구가 있는 맞춤형 매니폴드

## 매니폴드 액세서리

288197	부가장치 어댑터 플레이트를 사용하면 매니폴드를 다양한 볼트 패턴에 맞춰 장착할 수 있습니다.
온도 센서 및 케이블	
198457	RTD 센서, 100 ohm, 1/8 npt(m), 3핀 Picofast 커넥터 포함. 온도 조절식 매니폴드용
198458	RTD 케이블, 6 ft.(1.83 m) Flex 케이블, St. Clair 커넥터측. 온도 조절식 매니폴드용

## 니들/디퓨저 키트

올바른 고정과 정상 수명을 보증하기 위해 니들에는 지정된 디퓨저 시트만 사용해야 합니다.

부품 번호	설명
<b>표준 점도/표준 유량</b>	
288191	유체 니들, 카바이드 볼
288192	디퓨저 시트, 카바이드 시트
<b>산 촉매 재료 / 점도가 매우 낮은 저점도 도료</b>	
288190	유체 니들, sst 볼
288193	디퓨저 시트, 플라스틱 시트

## 에어 캡 키트

부품 번호		설명
249140	HVLP 에어 캡 검증 키트	에어 캡 뒤의 에어 압력 측정에 사용 실제 분무에는 사용하지 마십시오. HVLP를 준수하려면 무화 에어 압력이 10 psi(70kPa, 0.7 bar)를 초과하지 않아야 합니다.
253032	에어 캡 씰 키트	에어 캡 어셈블리용으로 5개의 씰과 5개의 O 링이 들어 있는 팩.

## 스프레이 팁 키트

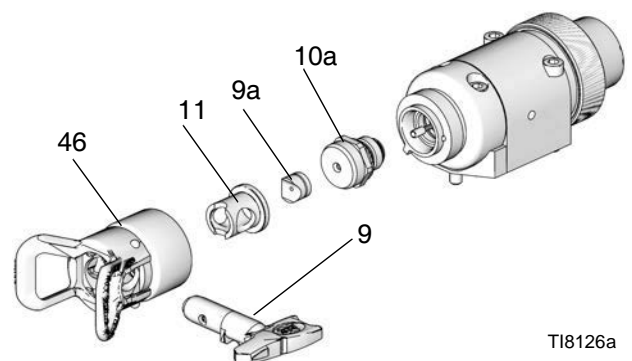
<b>AXP 및 AXF 스프레이 팁 개스킷 어셈블리 및 키트, 33 페이지</b>
<b>RAC 스프레이 팁 어셈블리 및 키트, 35 페이지</b>

## RAC 전환 키트 287917

표준 스프레이 팁, 팁 가드 및 에어 캡이 있는 건에서 AA RAC 어셈블리가 있는 부품 번호 26B573 건으로 변환하는데 사용합니다. 키트에 포함된 부품은 목록 및 아래의 그림 참조

참조 번호	부품 번호	설명	수량
46	249478	캡, 에어, AA RAC, 어셈블리	1
11	15J770	하우징, RAC	1
9**	LTXxxx	팁, 실린더;선택된 팁;품목 3a 포함;별도 주문	2
9a**		팁 개스킷 시트, 어셈블리	1
10a	249877	시트, 디퓨저	1

\*\* 팁(9)은 키트에 포함되지 않습니다; 별도 주문해야 합니다. **Reverse-A-Clean(RAC) 스프레이 팁**, 34 페이지 참조.



T18126a

Cefla 키트 26D227

부품 번호	설명	수량
24B609	어댑터 키트	1
26B571**	AA 자동 건 (WL)	1
26B736	건 정렬 공구 키트	1
26D226	맞춤형 매니폴드	1

\*\*팁(9)은 키트에 포함되지 않습니다. 별도 주문해야 합니다. 스프레이 팁 선택 차트, 32 페이지를 참조하십시오.

시트 키트

부품 번호	설명	
249424	플라스틱 시트 수리 키트	교체용 플라스틱 시트 (10개 들이 팩) 및 시트 너트
287962	sst 시트 수리 키트	착색된 산 촉매 재료와 함께 사용되는 SST 시트(15H282)가 있는 조립된 상태의 디퓨저.
249456	카바이드 시트 수리 키트	교체용 카바이드 시트, 시트 개스킷 및 시트 너트

인라인 유체 필터 키트

부품 번호	부품	설명
210500	인라인 유체 필터, 100 메시	5000 psi(35 MPa, 350 bar) 최대 작동 압력. 건의 유체 커넥터에 맞습니다. 1/4-18 npsm
26C633	인라인 유체 필터, 60 메시	6150 psi(42.4 MPa, 424 bar) 최대 작동. 건의 유체 커넥터에 맞습니다. 1/4-18 npsm
238563	60 메시 인라인 유체 필터 키트	교체 필터 요소;3개들이 팩
238564	60 메시 인라인 유체 필터 키트	교체 필터 요소;25개들이 팩
238561	100 메시 인라인 유체 필터 키트	교체 필터 요소;3개들이 팩
238562	100 메시 인라인 유체 필터 키트	교체 필터 요소;25개들이 팩
25N892	150 메시 인라인 유체 필터 키트	교체 필터 요소;3팩
25N894	200 메시 인라인 유체 필터 키트	교체 필터 요소;3팩

필터 요소  
(부품은 키트에 따라 다름)

210501      168517

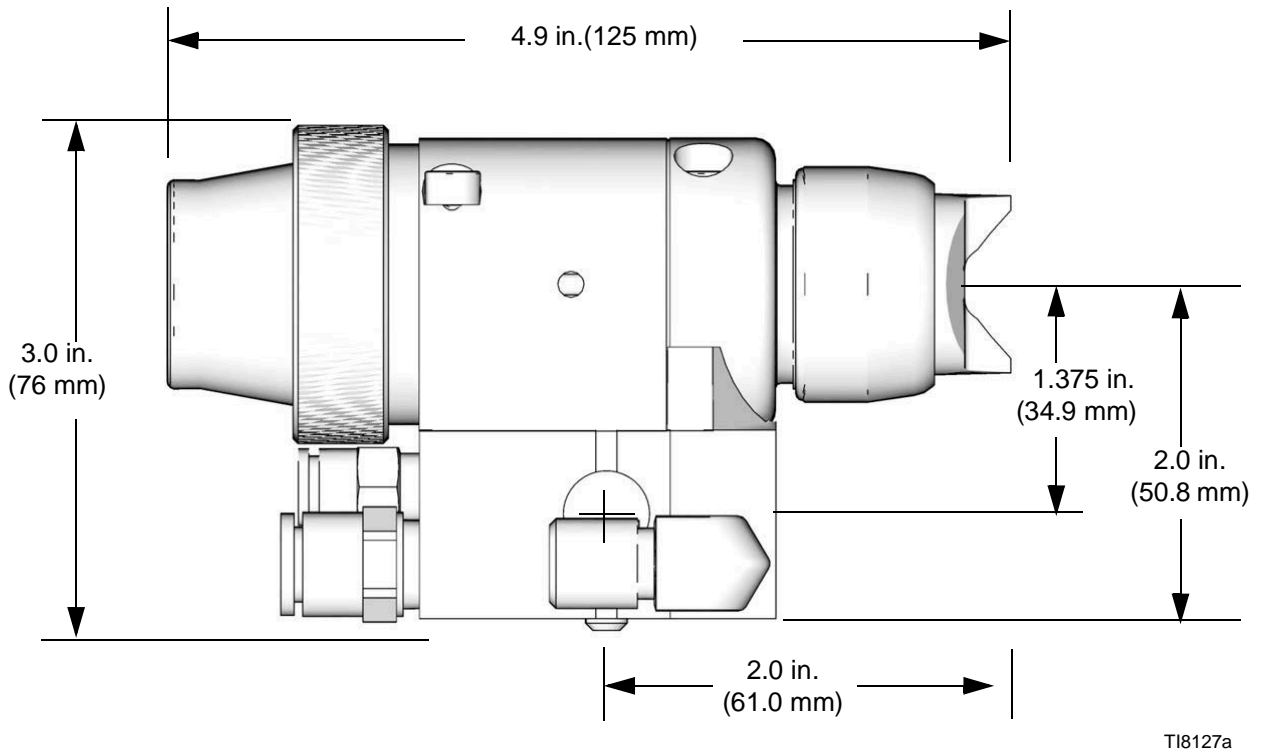
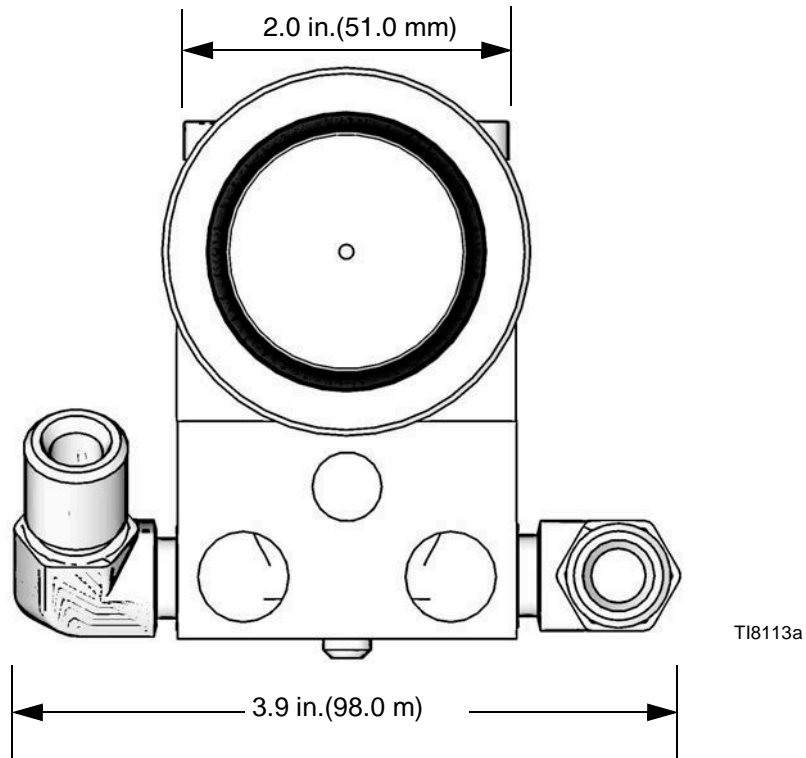
시스템 액세서리

부품 번호	부품	설명
288201	개스킷 필터	여과 효과를 향상시키기 위해 유체 흡입구 개스킷(4)에 설치할 수 있는 옵션 100 메시 필터; 10개들이 팩

부품 번호	설명
222011	접지 클램프 및 와이어
26B736	건 정렬 공구 키트
<b>블리드형 마스터 에어 밸브</b>	
300 psi(2.1 MPa, 21 bar) 최대 작동 압력 단힐 때 펌프 에어 흡입구와 이 밸브 사이에서 에어 라인에 갇힌 공기를 빼내십시오	
107141	3/4 npt(수 x 암) 흡입구 및 배출구

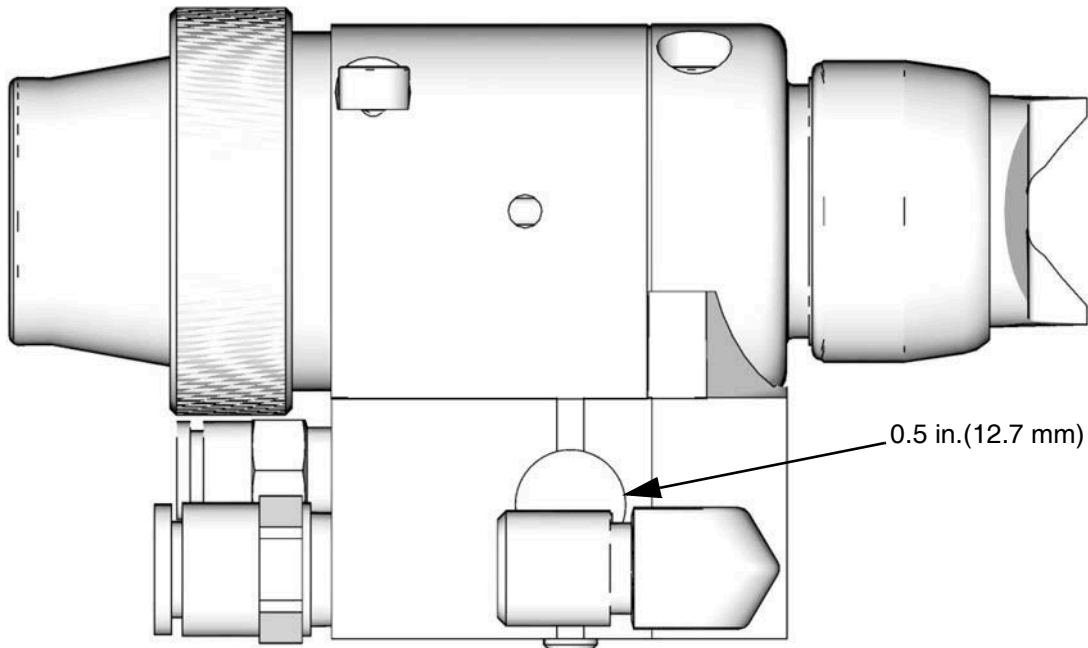
부품 번호	설명
107142	1/2 npt(수 x 암) 흡입구 및 배출구
<b>고압 볼 밸브, 불소 고무 씰</b>	
5000 psi(34 MPa, 345 bar) 최대 작동 압력은 유체 드레인 밸브로 사용할 수 있습니다.	
210657	1/2 npt(m)
210658	3/8 npt(m)
210659	3/8 x 1/4 npt(m)
<b>청소용 액세서리</b>	
15C161	Ultimate 건 세정 키트: 건 유지보수용 브러시 및 도구
249598	막힘제거 니들: 건 팁 막힘제거용 픽
101892	건 세정용 브러시
26D226	1/4 BSPP 수 유체 흡입구가 있는 맞춤형 매니폴드

# 규격

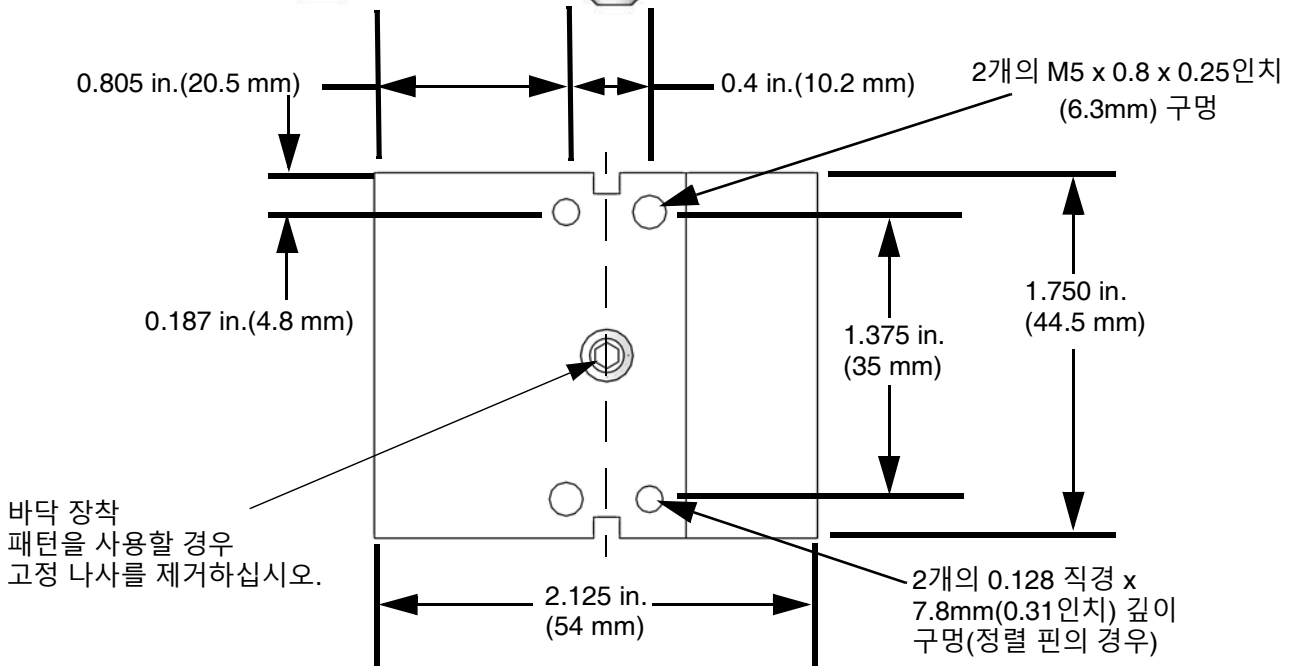




# 장착 구멍 레이아웃



T18127a

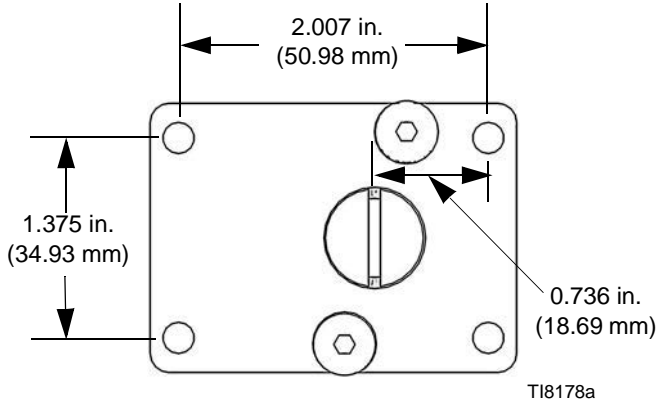


T18107a

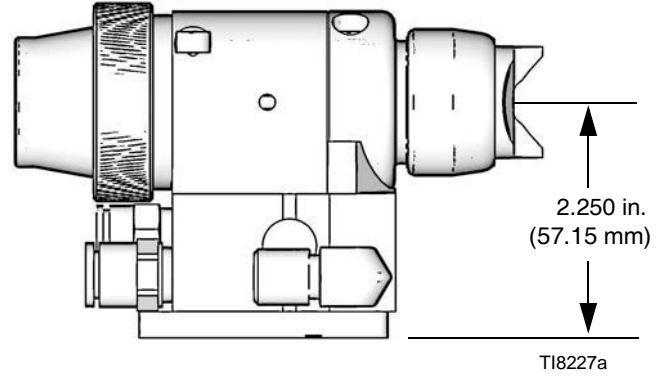
# 매니폴드

부가장치 어댑터 플레이트: 모델 288197

부가장치 어댑터 플레이트



부가장치 어댑터 플레이트가 있는 건

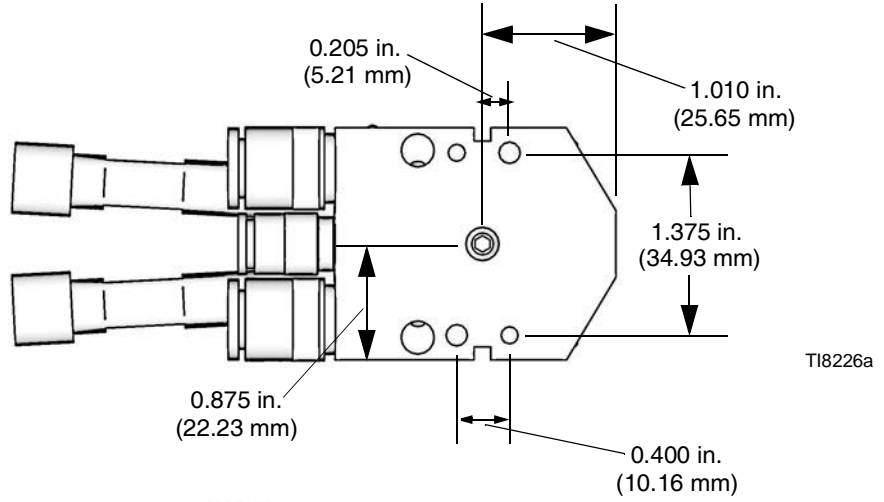


후면 포트 매니폴드

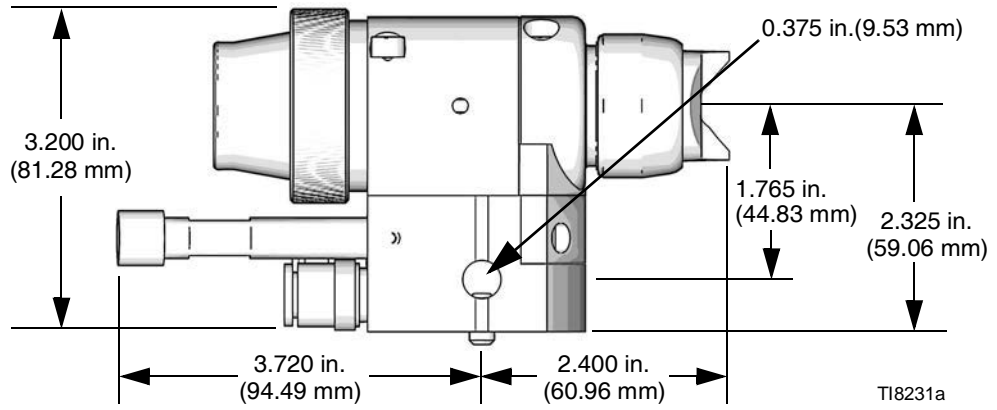
모델 288160(북미)

모델 288211(해외용)

후면 포트 매니폴드



후면 포트 매니폴드가 있는 건



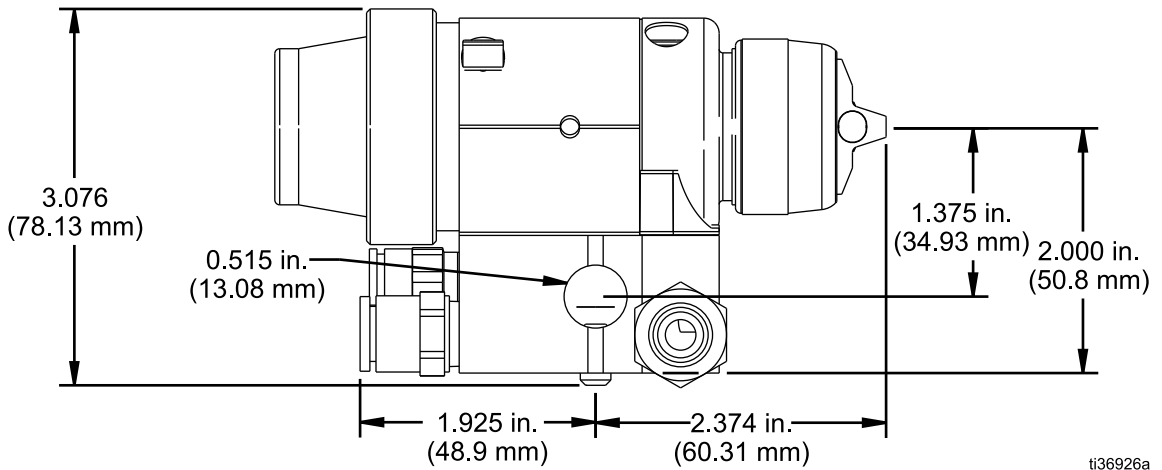
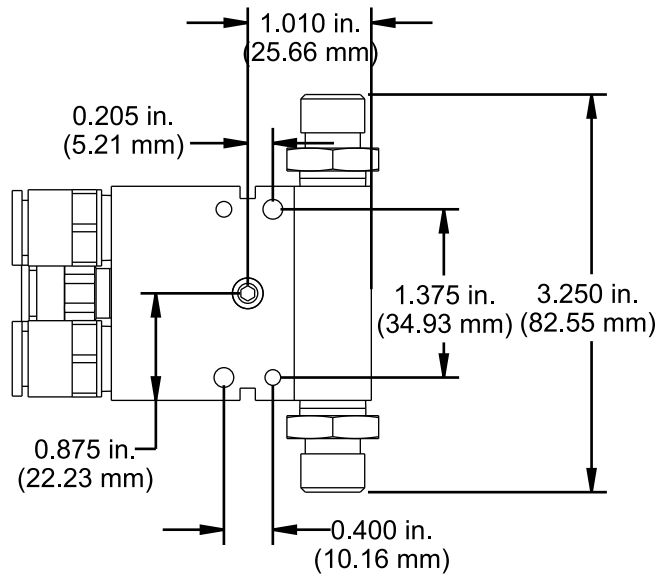
### 측면 포트 매니폴드

모델 288217(북미)

모델 288218(해외용)

#### 측면 포트 매니폴드

측면 포트 매니폴드가  
있는 건

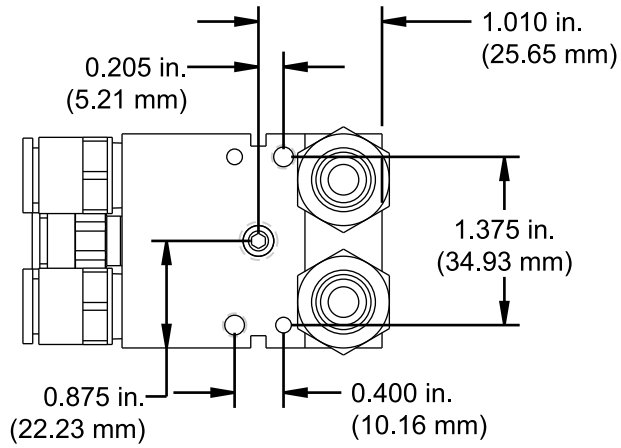


ti36926a

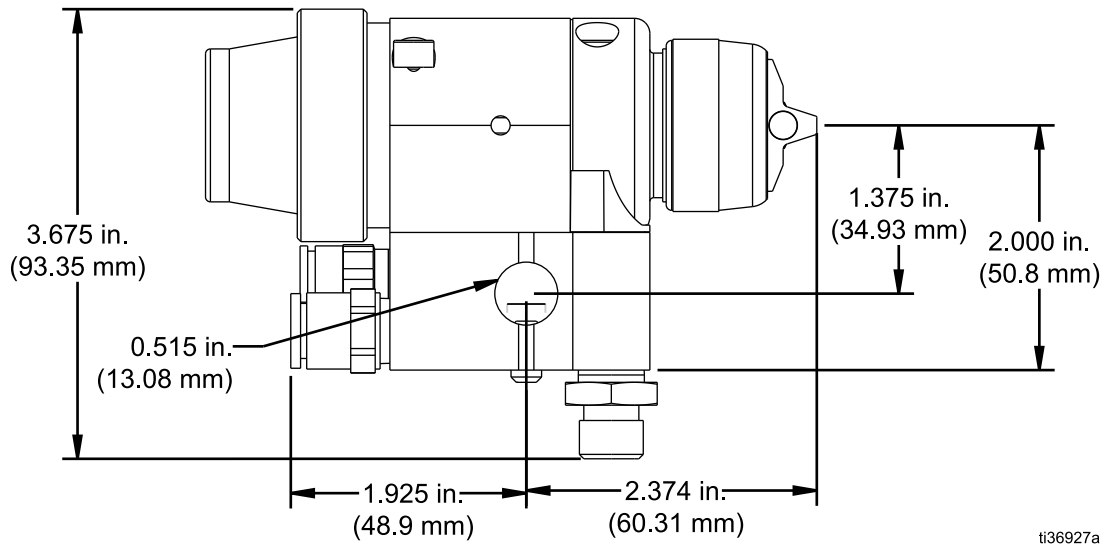
하단 포트 매니폴드

모델 288221

하단 포트 매니폴드



하단 포트 매니폴드가 있는 건



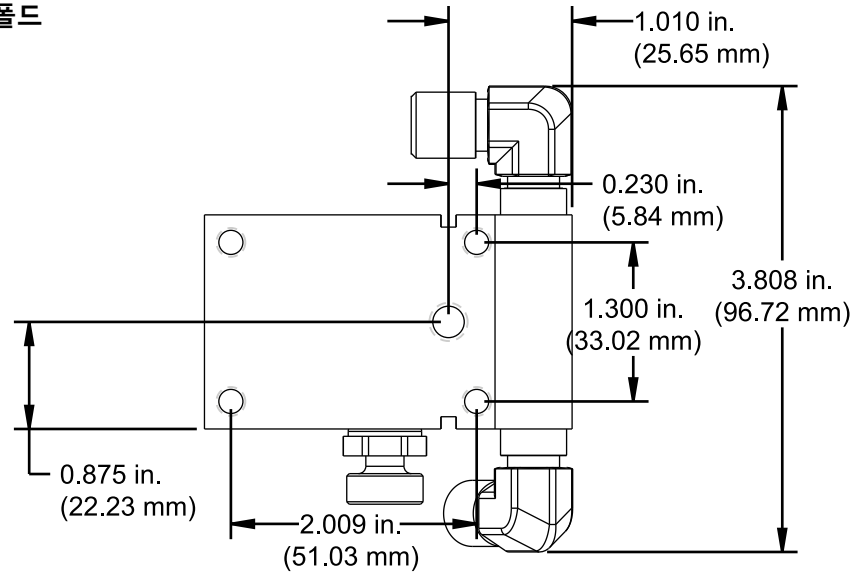
ti36927a

조절식 포트 매니폴드

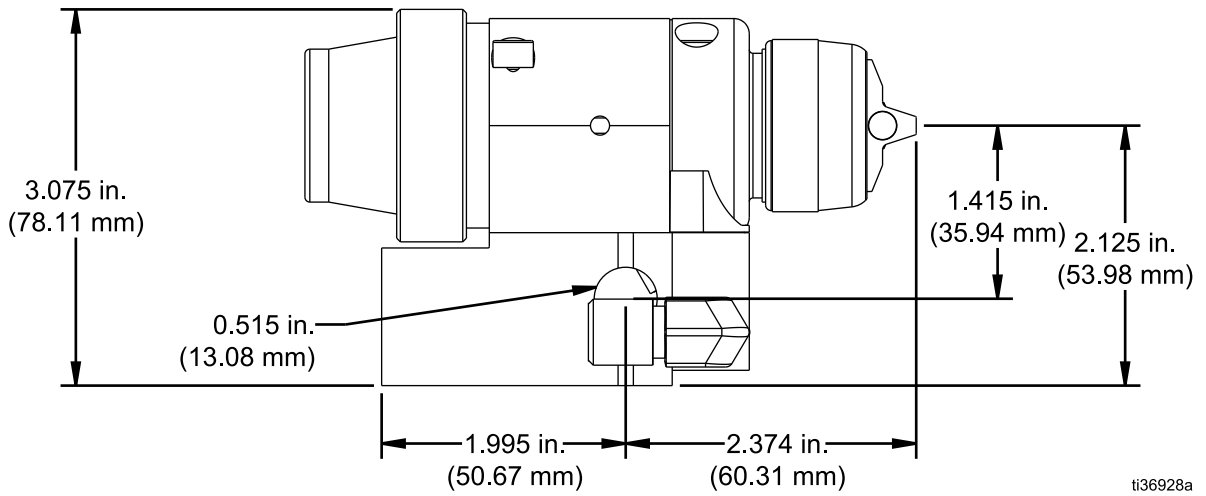
모델 288224(북미)

모델 24C343(해외용)

조절식 포트 매니폴드



조절식 포트 매니폴드가 있는 건



ti36928a

# 기술 사양

PerformAA 자동 에어-어시스트 스프레이 건	미국	미터식
최대 작동 유체 압력	4000 psi	28 MPa, 280 bar
최대 작동 에어 압력	100 psi	0.7 MPa, 7 bar
최대 유체 온도	120°F	49° C
최소 에어 실린더 작동 압력	50 psi	0.34 MPa, 3.4 bar
구성 재료	스테인레스강, 카바이드, 초고 분자량 폴리에틸렌, 내화학성 불소고무, 엔지니어링 플라스틱, PTFE, 폴리아미드	
무게	1.2 lbs	965g

## 격발 속도

이러한 밸브는 6 ft.(1.8 m), 1/4 in.(6.3 mm) 외경 실린더 에어 라인과 0.019인치 팁이 있는 신형 건에만 적용됩니다. 이 값은 실제 사용 조건과 장비의 버전에 따라 약간씩 다릅니다.

모델(3/16인치 볼)			
실린더 에어 압력 psi(MPa, bar)	유체 압력 psi(MPa, bar)	msec, 완전하게 개방될 때까지	msec, 완전하게 닫힐 때까지
50 (0.34, 3.4)	600 (4.2, 42)	60	60
50 (0.34, 3.4)	1800 (12.4, 124)	60	60
50 (0.34, 3.4)	4000 (28, 280)	60	60

## 사운드 데이터(dBa)


작동 조건	0.019인치 팁의 유체 압력, psi(MPa, bar)	팬 에어 압력 psi(MPa, bar)	무화 에어 압력 psi(MPa, bar)	사운드 압력, dB(A) <sup>1</sup>	사운드 파워, (dB (A)) <sup>è</sup>
정격 압력	4000 (28, 280)	0	100 (0.7, 7)	91.75	91.90
		100 (0.7, 7)	100 (0.7, 7)	91.22	91.46
정상 작동 압력	600 (4.2, 42)	0	30 (0.21, 2.1)	83.87	76.28
		30 (0.21, 2.1)	30 (0.21, 2.1)	84.41	78.65

<sup>1</sup> 장비로부터 1 m(3.28피트) 거리에서 측정된 사운드 압력.

<sup>è</sup> 사운드 파워, ISO 9614-2에 따라 측정.

# 캘리포니아 제안 65

캘리포니아 거주자

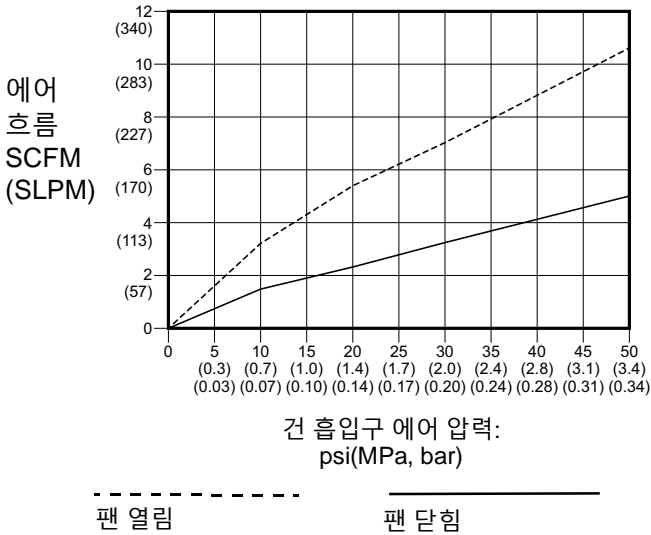
 경고: 암 및 생식 기능에 유해 - [www.P65warnings.ca.gov](http://www.P65warnings.ca.gov).



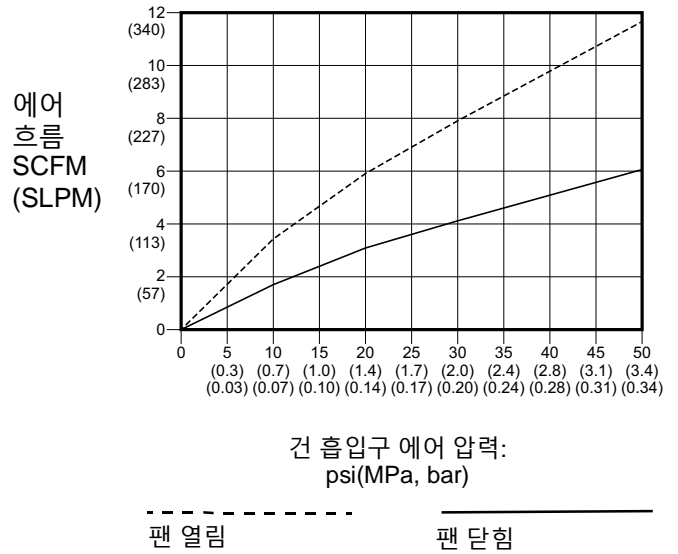
# 에어 흐름

에어 캡은 측면 유체 포트와 팬 조정 밸브가 있는 고압 에어-어시스트 매니폴드(288224)를 사용하여 검사되었습니다.

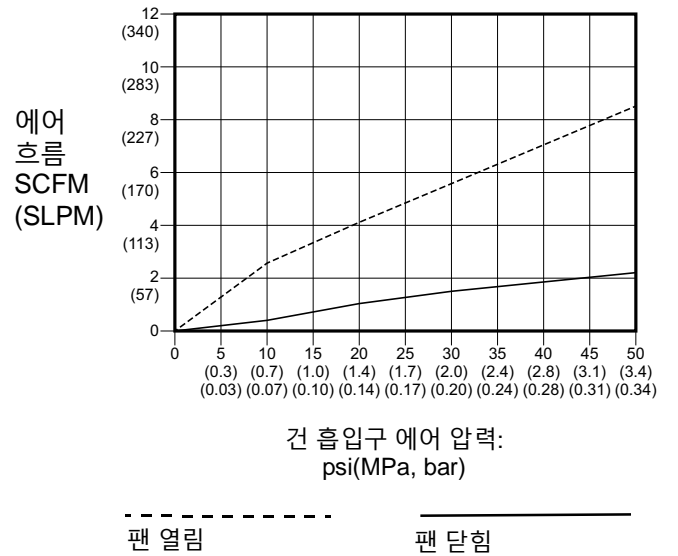
## 일반 마감(GF), 우드 래커(WL) 및 탑 코트(TC) 에어 캡



## 저점도(LV) 및 수성(WB) 에어 캡



## 퀵 드라이(QD) 및 고점도(HV) 에어 캡



# Graco 표준 보증

Graco는 본 설명서에 언급된 모든 Graco 제조 장비와 모든 Graco 브랜드 장비에 대해, 사용할 목적으로 구매한 원래 구매자에게 판매한 날짜를 기준으로 재료 및 제조 기술상에 결함이 없음을 보증합니다. Graco가 특수하거나 확장되거나 제한된 보증을 발표한 경우 외에는 Graco는 판매일로부터 12개월 동안 Graco가 결함으로 판단하는 모든 부품을 수리 또는 교체할 것을 보증합니다. 단, 이러한 보증은 Graco에서 제공하는 권장사항에 따라 장비를 설치, 작동 및 유지 보수할 때만 적용됩니다.

장비 사용에 따른 일반적인 마모 뿐 아니라 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 Graco는 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 교체합니다. 해당 장비는 배송비를 선납한 상태로 원래 구매자에게 반송됩니다. 장비 검사 중 재료나 제조 기술상의 결함이 발견되지 않으면 합리적인 비용으로 수리가 진행되며, 그 비용에는 부품비, 인건비, 배송비가 포함될 수 있습니다.

**본 제한적 보증은 상품성에 대한 보증 또는 특정 목적의 적합성에 대한 보증을 포함하나 이에 국한되지 않으며 기타 모든 명시적 혹은 암시적 보증을 대신합니다.**

보증 위반에 대한 Graco의 유일한 책임과 구매자의 유일한 구제책은 상기에 명시된 대로 이루어집니다. 구매자는 다른 구제책(이윤 손실, 매출 손실, 인적 부상, 재산 피해에 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 액세서리, 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 보증이 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 제공, 성능 또는 사용으로 인해 발생하는 간접적, 부수적, 파생적 또는 특별한 피해에 대하여 책임을 지지 않습니다.

## Graco 정보

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

특허 정보는 [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents)를 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 문서에 포함된 모든 문서상 도면상 내용은 이 문서 발행 당시의 가능한 가장 최근의 제품 정보를 반영하는 것입니다.  
Graco는 언제든지 예고 없이 변경할 수 있는 권리를 보유합니다.

원래 지침의 번역. This manual contains Korean. MM 3A8553

**Graco 본사:** Minneapolis  
**전 세계 지사:** 벨기에, 중국, 일본, 한국

HSBDP!OD!BOE!TVCT.EJS.FT!%QP!/CPY!2552!%N.JDOFBQPMJ!NO!66551.2552!%W/TB  
Copyright 2021, Graco Inc. 모든 Graco 제조 사업장은 ISO 9001에 등록되었습니다.

www.graco.com  
개정판 C, 2022년 10월