

DEVILBISS

J



SB-E-2-850 ISS.04

CE  II 2 GX

自動車補修

技術マニュアル

重力式スプレーガン(部分補修と小面積用) SRI
PRO



目次

項目	頁
EC 適合宣言	3
パーツNo.	3
操作の説明	3
キット内容	4
パーツの特長	4
パーツの材質	4
仕様および技術データ	4
安全に関する注意事項	5
パーツリスト	6
分解図	7
設置、操作、保守 & 清掃	8
部品交換/メンテナンス	9
A. エアバルブの補修方法	9
B. エアバルブの交換方法	10
C. ニードルパッキン、フルイドインサート、パターンバルブ ASSY	11
D. スプレーヘッドシール	12
. Chart 1 - エアキャップ、Chart 2 - フルイドノズルとフルイドニードル	13
操作上のトラブルと解決法	14
アクセサリー	16
保証	16

EC 適合宣言

英国 Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LHに所在し、スプレーガンSRI-PROを製造する ITW Finishing UK

は、弊社の責任において、本書に関連する装置が以下の基準とその他の規范文書に適合していることを宣言します。

BS EN 292-1 PARTS 1 & 2: 1991、BS EN 1953: 1999、および Machinery Safety Directive (機械安全指令) に関する Council Directive 98/37/EEC(理事会指令98/37/EEC) の保護要件に適合、爆発する可能性のある雰囲気での保護レベル II 2 G X における使用を意図した装置および保護システムに関する EN 13463-1:2001、Council Directive 94/9/EC (理事会指令94/9/EC)。本製品は EPA ガイドライン、PG6/34 の要件にも適合しています。塗着効率証明書は必要に応じてご提供します。



副社長 B. Holt
2008年12月1日

ITW Finishing Systems and Products は、予告なく装置の仕様を変更することがありますのでご了承ください。

パーツ No.

SRI PRO スプレーガンの注文コードは以下のとおりです。

例 SRIPRO-TS1-10 の場合

TS1 = TS1 エアキャップ。HS1 または RS1 (円形スプレー) 選択可
10 = 10 ノズル。08、12、14 を選択可

操作の説明

SRI PRO スプレーガンは、低圧・大エア量 (HVLP) 技術と EPA に適合した Trans-Tech®技術に基づき、プロフェッショナル用に設計されたスプレーガンです。HVLP 技術により塗料の余分な飛散を減らし、エアキャップ圧を 0.07 MPa(10 psi)までに制限します。Trans-Tech®は 65% を超える塗着効率を確保するため EPA に適合しています。

重要 これらのスプレーガン製品は、水性および溶剤の両塗料にお使いいただけます。ただし、本製品は高腐食性・高摩耗性塗料用途に設計されておられませんので、万が一そのような塗料を使用された場

合は、スプレーガン部品の洗浄や交換の頻度が増す可能性があります。使用する塗料の適合性についてご不明な点がある場合は、お近くの販売店または弊社へ直接お問い合わせください。

注意 このスプレーガンはハロゲン系炭化水素系溶剤または 1.1.1. - トリクロロエタン、塩化メチレンなどの洗浄液用の機器ではありません。

これらの溶剤を使用すると、ガン本体およびカップに使用されているアルミ素材に化学反応が起こり、機器が爆発する危険があります。

キット内容 (全機種)			
1	SRI PRO センターカップガン	1	スパナ (6mm 六角、10mm A/F)
1	SRI 重力式カップ	1	トルクスレンチ/マイナスドライバー
1	カップフィルター	1	クリーニングブラシ (小)
1	4色カラーリング	1	クリーニングブラシ (大)
1	ファンネル	1	取扱説明書の CD

パーツの特長			
1	エアキャップ(長期耐久性のニッケルメッキ真鍮製)	10	ファン用エア調整 (円形スプレー用ファンの無段調節)
2	エアキャップ用リテーニングリング (エアキャップを回転しやすくする)	11	フルイド調節 (フルイド量の無段調節)
3	フルイドノズル (自動車の上塗り保護膜に最適)	12	交換用カラー識別システム (4色のカラーリング)
4	フルイドニードル (取り外しが容易な溝付きシステム)	13	ガン本体は鍛造アルマイト被膜 (人間工学に基づく設計、外観および耐久性に優れ、洗浄が容易)
5	フルイドインレット (7/16インチ - 14 UNC スレッド) - DeVilbiss SRI カップに対応	14	125cc アセタールカップ (洗浄が容易、帯電防止)
6	エアインレット (万能スレッド、G 1/4 & 1/4 NPSに対応)	15	防滴孔付きカップ上蓋 (滴下を防ぐ)
7	自動調整式ニードルパッキン (スムーズな操作)	16	エアバルブ (けん引力および圧力降下を抑える設計)
8	トリガー (人間工学に基づく快適な設計)	17	水性および溶剤系の塗料に対応したガン
9	トリガースタッドとスクリュー (交換が容易な設計)		

パーツの材質	
ガン本体	アルマイト被膜
エアキャップ	ニッケルメッキ真鍮
フルイドノズル、フルイドニードル、フルイドインレット、トリガースタッド	ステンレス製
スプリング、クリップ、スクリュー	ステンレス製
シール、ガスケット	溶剤耐性
トリガー	クロムメッキ鋼
エアインレット、ポディーブッシング、パターンバルブポディー、エアバルブナット、エアキャップ用リテーニングリング、スクリュー	クロムメッキ真鍮
エアバルブ ASSY	ステンレス製、HPDE

仕様および技術データ

エア供給接続	汎用 1/4インチ BSP および 1/4 インチ NPS オス
最大エア入力静圧	P1 = 1.2 MPa (175 psi)
トリガーを引いた状態の HVLP (HS1) と Trans-Tech® (TS1、RS1)のガンエア入力圧力。	0.2 MPa (29 psi)
フルイド供給接続	7/16 – 14 UNC
取り扱い温度	0 ~ 40°C (32 ~ 104°F)
重量 (ガン部分のみ)	425 g
(カップ付き)	485 g



安全に関する注意事項

火災・爆発の危険



スプレーする際、溶剤や塗料は非常に燃えやすくなります。この装置を使用する前に、塗料説明書および COSHH (有害物質管理規制) シートを必ずお読みください。



使用者は、その地域や国または保険会社などが定める通気、火災に関する注意、操作方法や維持補修、さらには作業場の保守管理などの業務基準を遵守しなければなりません。



この装置は、ハロゲン化炭化水素系溶剤の使用に適合していません。



ホースに塗料やエアが通るときや、スプレー作業中、または非導電性部品を布で拭くときは静電気が発生します。

静電スパークによる発火を防ぐため、使用するスプレーガンや他の金属製装置には必ずアースを取ってください。

また、導電性のエア・フルイド用ホースを必ずご使用ください。



防護服と防護器具



有毒な気体 - 原料によってはスプレー作業時に毒性や刺激が発生し、人体に有害な恐れがあります。スプレー前には必ず使用する塗料のラベルや安全データシートをよく読み、取扱説明書に



従ってください。不明な点がある場合は、塗料製造会社にお問い合わせください。



常に呼吸用保護具をご使用になることをお勧めします。保護具は必ずスプレーする塗料に適したものをお使いください。



スプレーガンを使用、洗浄する際は、必ず保護メガネを着用してください。

装置を使用、洗浄する際は、必ず保護手袋を着用してください。

トレーニング - 使用者はスプレー装置を安全に使用するための適切な訓練を受けてください。

誤使用

人体のいかなる部位にも、これに向けてスプレーしてはいけません。

決められた安全作動圧力を超えて使ってはいけません。

推奨部品や純正部品以外の部品を取り付けて使用すると、危険が生じるおそれがあります。

装置の洗浄やメンテナンスの前には、必ず装置からすべての圧力を分離、開放してください。

製品は、ガン洗浄機を使用して洗浄し、洗浄後は直ちに洗浄機から取り出して乾燥させてください。

装置を長時間にわたり洗浄剤に浸しておくと、製品を損なう恐れがあります。

騒音レベル



このスプレーガンの雑音ノイズは、設置方法によって聴感補正機レベルで 85 dB を超えることがあります。騒音の実測データは要求に応じてご提供できます。

スプレーの際は、

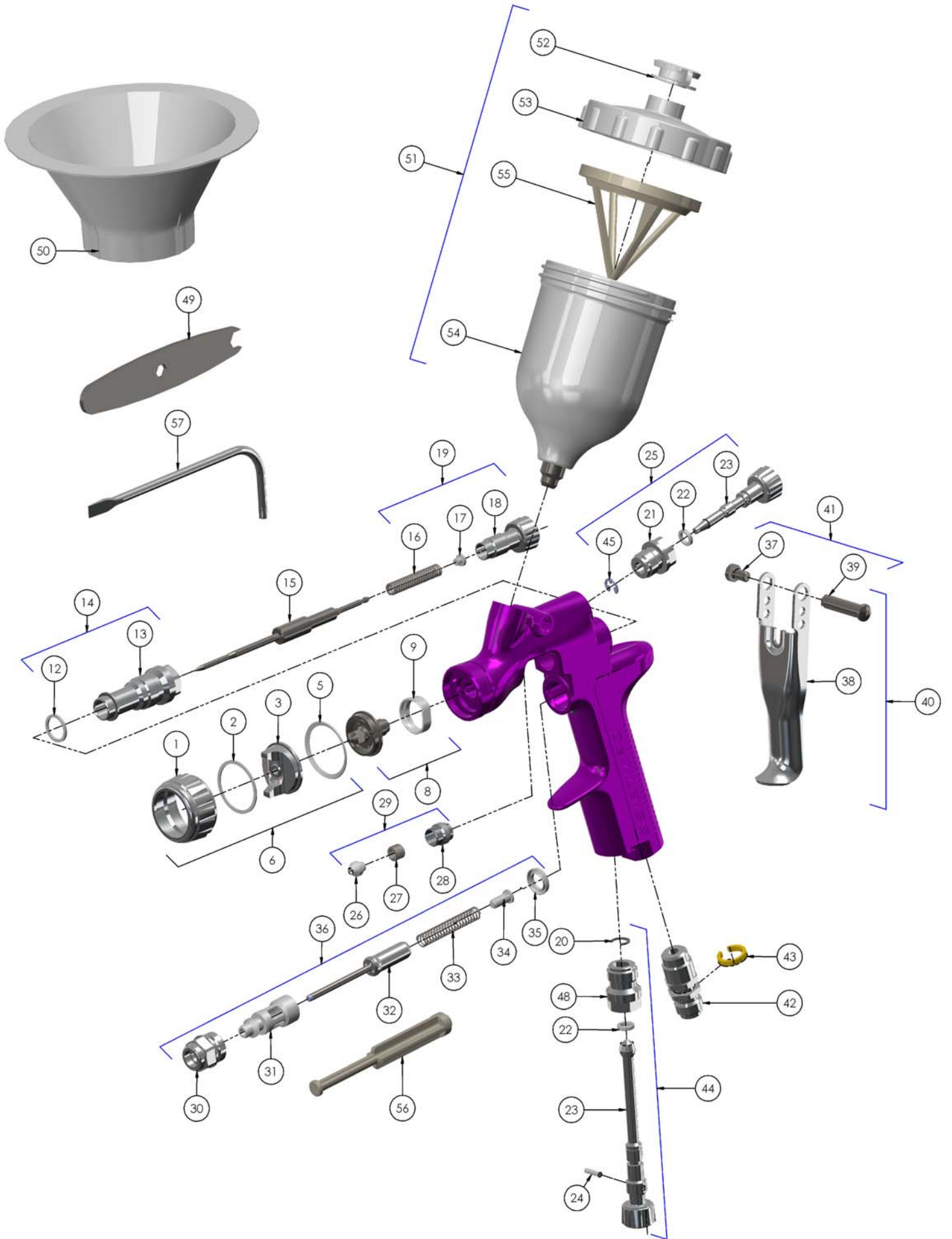
必ず騒音防護器具をご使用ください。

操作

高圧を使用するスプレー装置では、反動力が発生することがあります。ある特定の状況下では、そのような反動力により作業者に反復性のストレス障害が生じる可能性があります。

パーツリスト

No	内容	パーツ No.	数量	No	内容	パーツ No.	数量
1	エアキャップ・リテーニングリング	-	1	32	エアバルブボケット	-	1
2	スリップリング	-	1	33	エアバルブスプリング	-	1
3	エアキャップ	-	1	34	エアバルブスプリング パット	-	1
5	リテーニング リングシール	-	1	35	エアバルブシール	SN-34-K5	1
6	エアキャップとリング	13 頁の chart 1 を参照	1	36	エアバルブ ASSY	SN-402-K	1
8	フルイドノズル	13 頁の chart 2 を参照	1	*37	トリガースタッドスクリュー (T20 TORX)	-	1
9	セパレーター	SRIPRO-2-K5	1	38	トリガー	-	1
*12	ボディブッシングシール	-	1	*39	トリガースタッド	-	1
13	ボディブッシング	-	1	40	トリガ、スタッド、およびスク リューキット	SN-42-K	1
14	ボディブッシングおよび シール	SN-6-K	1	41	スタッドおよびスクリューキッ ト	SN-405-K5	1
15	フルイドニードル	13 頁の chart 2 を参照	1	42	エアインレット	SN-40-K	1
*16	ニードルスプリング	-	1	43	カラー識別リングキット (4 色)	SN-26-K4	1
*17	ニードルスプリングパッド	-	1	44	エア流量バルブ	PRO-404-K	1
18	フルイドアジャストスクリ ュー	-	1	45	サークリップ	-	1
19	フルイドアジャストスクリ ュー、スプリング、および パッドキット	PRO-3-K	1	49	スパナー (2ヶ入り)	SRI-50-K2	1
*20	リテーニングクリップ	-	1	50	ファンネル (12ヶ入り)	SRI-51-K12	1
21	パターンバルブボディー	-	1	51	重力式カップセット	SRI-510	1
*22	パターンバルブシール	-	2	52	キャップ(5ヶ入り)	GFC-2-K5	1
23	パターンバルブアジャスト スクリュー	-	1	53	重力式カップ上蓋 (2ヶ入り)	SRI-414-K2	1
*24	バルブピン	-	1	54	重力式カップ容器	-	1
25	パターンバルブ ASSY	SRIPRO-401-K	1	55	フィルター	SRI-42-K3	1
*26	ニードルパッキン	-	1	56	エアバルブサービス工具	-	1
*27	パッキンスプリング	-	1	57	トルクスレンチ	SPN-8-K2	1
28	パッキンナット	-	1				
29	パッキン、スプリング、お よびパッキンナット一式	SN-404-K	1	サービスパーツ			
30	エアバルブ本体	-		スプレーガン リペアキット (* 印項目を含む)		PRO-415-1	
31	エアバルブケース	-	1	シールおよびピン一式、 (5ヶ入り) (項目No. 20、22、24)		GTI-428-K5	
				アクセサリーについては 13 頁を参照			



設置

最大の塗着効率を得るために、霧化するのに必要とされる以上のエア圧を使用しないでください。注: HS1を使用する場合、HVLPはエア圧0.2 MPaを超えないように設定にしてください。

1. 導電性のホースを接続して、ガンに水分やオイルの混じっていないクリーンなエアを供給してください。

注

ガンのハンドル部(エア入口)にエアゲージを取り付けてください。トリガーを引いた状態でエア圧力が0.2 MPaになるまで入力エア圧力を調整してください。使用溶剤を霧化するのに必要とされる以上のエア圧を使用しないでください。過度のエア圧はオーバースプレー状態を生じ塗着効率を下げる要因となります。

注

エアアジャストバルブをガンインレットに使用する場合は、DGI-501-bar Digital Gauge (DGI-501-bar デジタル圧力計)を使用してください。他社製品のアジャストバルブを使用すると、大幅な圧力降下によりスプレー性能が低下することがあります。DGI Digital Gauge (DGI デジタル圧力計)は、HVLP スプレーに影響を与える圧力降下を最小限に抑えます。

2. 重力式カップをガン本体に装着する。

注

ガンを使用する前に、溶剤をスプレーして、塗料通路が洗浄されているか確かめてください。

操作

1. 塗料の取扱説明に従って、塗装する塗料を調合します。
2. 必要に応じて、カップ(54)にフィルター(55)を装着するか、紙フィルターのファンネル(50)を使用してください。
3. カップは満タンにせず、カップ上部から5 mm程度の所まで塗料を満たしてください。塗料を入れ過ぎないでください。
4. カップの上蓋を取り付けます。
5. フルイドニードルが動かないようにアジャストスクリュー(18)を時計回りに回してください。
6. パターンバルブアジャストスクリュー(23)を反時計回りに回し全開状態にしてください。
7. ガン入り口でのエア圧を0.2 MPaに調整してください。
8. アジャストスクリューを最初のネジ山が見えるまで反時計回りに回してください。
9. スプレーテストをします。塗装がドライ過ぎる場合は、エア入力圧力を下げエア流量を下げてください。

10. 反対にウエット過ぎる場合は、アジャストスクリュー(18)を時計方向に回し、塗料流量を下げてください。霧化が粗過ぎる場合は、エア入力圧を上げます。逆に細か過ぎる場合は、エア入力圧を下げてください。
11. パターンサイズを絞るにはパターンバルブスクリュー(23)を時計方向に回してください。
12. 塗装面に垂直にガンを向けてください。弧を描いたり、傾けたりすると不均一な塗装となります。
13. 推奨するスプレーの距離は75~150 mmです。
14. 角部分から塗装し始めてください。各ストロークで最小75%以上重なる様にスプレーしてください。ガンは一定の速さで動かしてください。
15. ガンを使用しない時は、常にエア供給を止め、圧力を開放する状態を保ってください。

保守と清掃

エアキャップやフルイドノズルを清掃するときは、硬めの毛ブラシで外側を磨いてください。エアキャップ穴を清掃する場合は、ほうき草や楊枝を使って汚れをとってください。金属ワイヤなどの硬い材質のものを使って洗浄する場合は、エアキャップ穴が傷つき、乱れたスプレーパターンを生ずる原因となりますので、その使用には特に注意を払ってください。

塗料通路を洗浄するには、カップ内の余分な溶剤を別容器に移してから、ガン用洗浄剤でエアブローしてください。ガンの外側を湿った布で拭いてください。潤滑性能とガン本体の寿命に悪影響を及ぼしますので、決して溶剤や洗浄剤に浸さないでください。

注

フルイドノズルやニードルを交換する場合は、両方を同時に交換してください。磨耗した部品を継続使用すると塗料漏れの原因となります。13頁のChart 2を参照してください。またニードルパッキンも同時に交換してください。フルイドノズルのトルクは8 Nmにし、締め過ぎないようにしてください。

注

フルイドノズル(8)やフルイドニードル(15)の損傷を防ぐために、1)フルイドノズルを絞めるか外す際にはトリガーを引いた状態に保つか、2)フルイドアジャストスクリュー(18)を取り外し、ニードル枠にスプリングの圧力がかからない状態にしてください。

注

重要 - 重力式カップは特別な静電防止材製ですが、静電気を発生しないようにすることが重要です。カップを乾いた布や紙で拭いたり、こすったりしないでください。摩擦により静電気が発生し、アースされた物に放電されると、スパークが生じ、溶剤に引火する恐れがあります。危険エリア内で手動で洗浄する必要がある場合は、湿った布か帯電防止対応布地のみを使用してください。

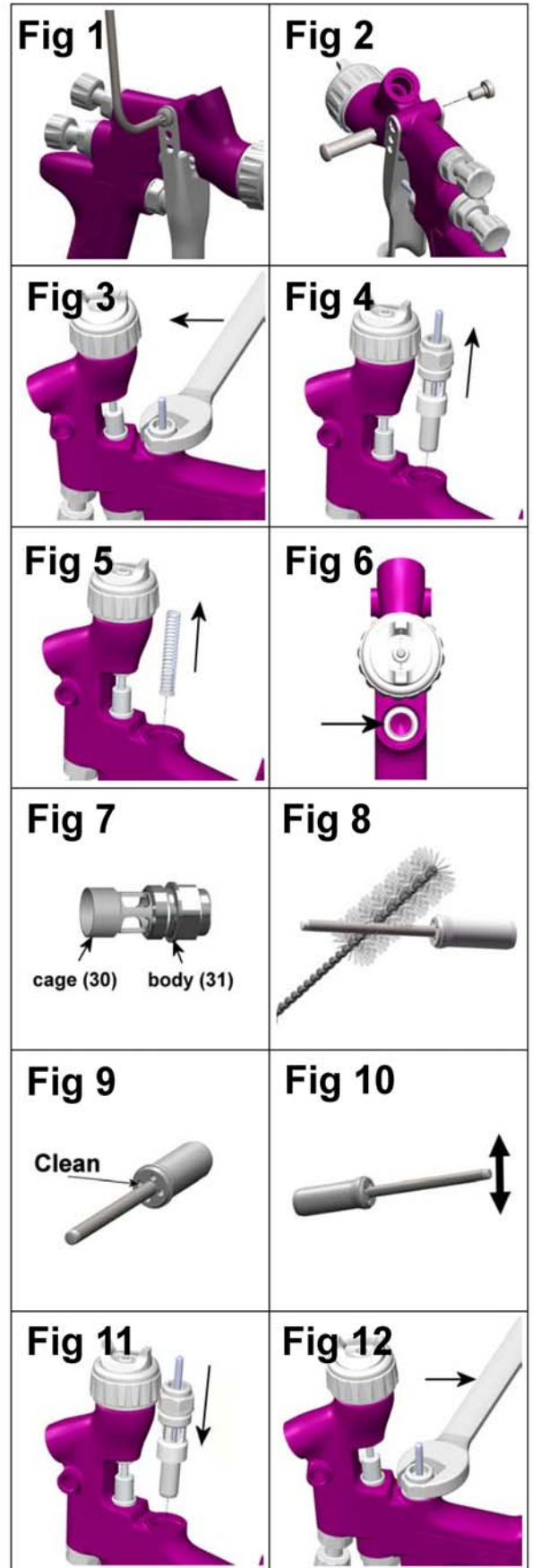
部品交換/メンテナンス

エアバルブ説明書

エアバルブの補修方法

エアバルブの補修の理由

- A) エアバルブが正しく作動していない (クリ-ニングが必要な場合)
 - B) 通常保守サービスとして
 - C) エア漏れ (交換については、10 頁を参照してください)
1. 付属のトルクスレンチ (SPN-8) または TORX T20 キーを使って、トリガーを外してください。 (Fig 1、Fig 2 を参照)
 2. SN-28(14mm)スパナを使ってエアバルブを取り外してください。 (Fig 3 を参照)
 3. ステムをつかんだ状態でエアバルブを取り外してください。 (Fig 4 を参照)
 4. スプリングをスプリングパッドから取り外してください。 (Fig 5 を参照)
 5. ただし、リアシール (35) はガン本体から取り外さないでください。 (Fig 6 を参照)
 6. プラスチックケース損傷を防ぐために、エアバルブ本体からプラスチックケースを取り外さないでください。 (Fig 7 を参照)
 7. 掃除
 - a. 付着している塗料を全て取り除いてください。 (Fig 8 を参照)
 - b. ポペット穴 4 箇所を全て掃除してください。 (Fig 9 を参照)
 - c. ステムはポペットの位置で自由に動く状態にしてください。 (Fig 10 を参照)
 - d. ステムは若干の抵抗(シールの影響で)を持ってケースの内部を滑らかに滑る状態にします。
 - e. リアシールははっきりと見える状態で内部に収めます。 (Fig 6 を参照)
 - f. 上記のいずれかを調整できない場合は、エアバルブを交換してください (10 頁のエアバルブの交換方法を参照)。
 8. 最初にプラスチックベアリングパッドの先端がくるようにスプリングを交換してください。 (Fig 5 を参照)
 9. エアバルブ ASSY をガン本体に挿入し、注意しながらスプリングをリアシールまで取り付けてください。 (Fig 11 を参照)
 10. 最初に手でエアバルブ ASSY を締めしてから、SN-28(14mm)スパナを使って締め付けてください。 (Fig 12、Fig 3 を参照)
 11. トリガーを取り付けてください。 (Fig 2、Fig 1 を参照)
 12. 万が一ガン本体よりエア漏れが起きた場合は、エアバルブを交換する必要があるかもしれません (エアバルブの交換方法を参照)。

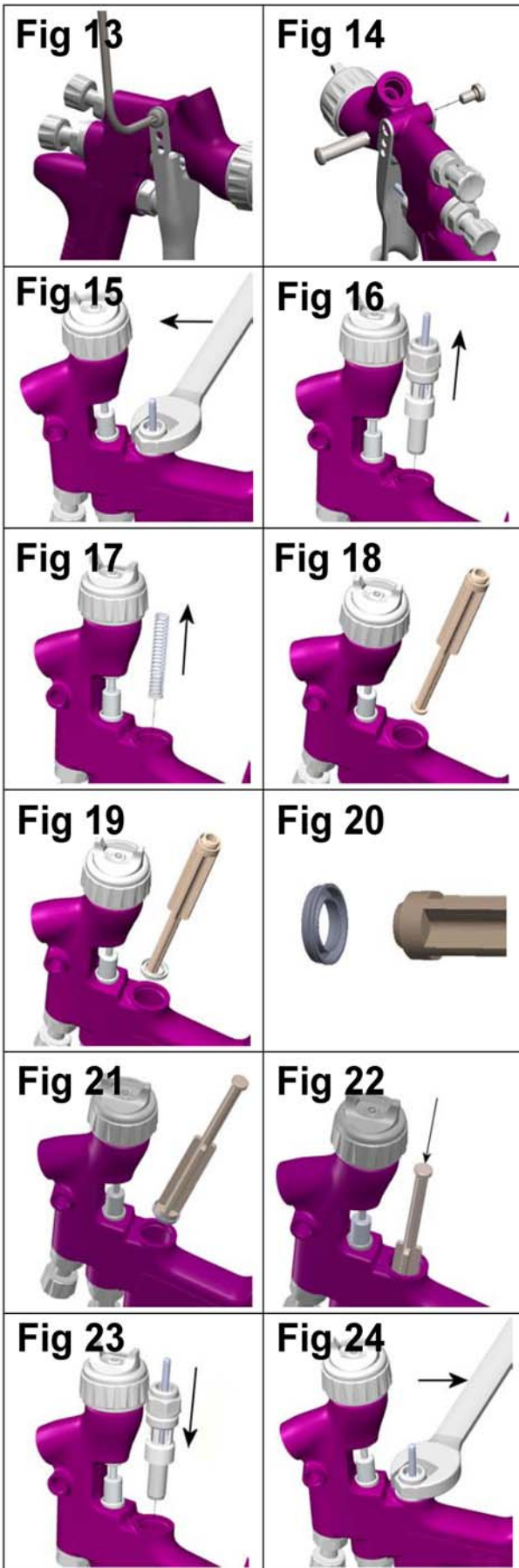


エアバルブの交換方法

エアバルブの交換理由

- A) ガンからのエア漏れが生じている
- B) エアバルブが正しく作動していない

1. 付属のトルクスレンチ SPN-8(T20) を使って、トリガーを外してください。(Fig 13、 Fig 14 を参照)
2. SN-28(14mm)スパナを使ってエアバルブを取り外してください。(Fig 15 を参照)
3. ステムをつかんだ状態でエアバルブを取り外してください。(Fig 16 を参照)
4. スプリングをスプリングパッドから取り外してください。(Fig 17 を参照)
5. サービス工具 (56) を使ってリアシールを引き出してください。(Fig 18、 Fig 19 を参照)
6. ガン本体のエアバルブ穴を同梱されているブラシで磨いてください。
7. 新しいリアシールを、溝がサービス工具 (56) 上の形状に合う状態で置いてください。(Fig 20 を参照)
8. サービス工具を使ってリアシールを肩まで穴にしっかり押し込んでください。(Fig 21、 Fig 22 を参照)
9. 最初にプラスチックベアリングパッドの先端がくるようにして、新しいスプリングを挿入してください。(Fig 17 を参照)
10. エアバルブ ASSY をガン本体に挿入し、注意しながらスプリングをリアシールまで取り付けてください。(Fig 23 を参照)
11. 最初に手でエアバルブ ASSY を締めてから、SN-28 (14mm)スパナを使って締め付けてください。(Fig 24、 Fig 15 を参照)
12. トリガーを交換してください。(Fig 14、 Fig 13 を参照)



部品交換/メンテナンス

ニードルパッキン

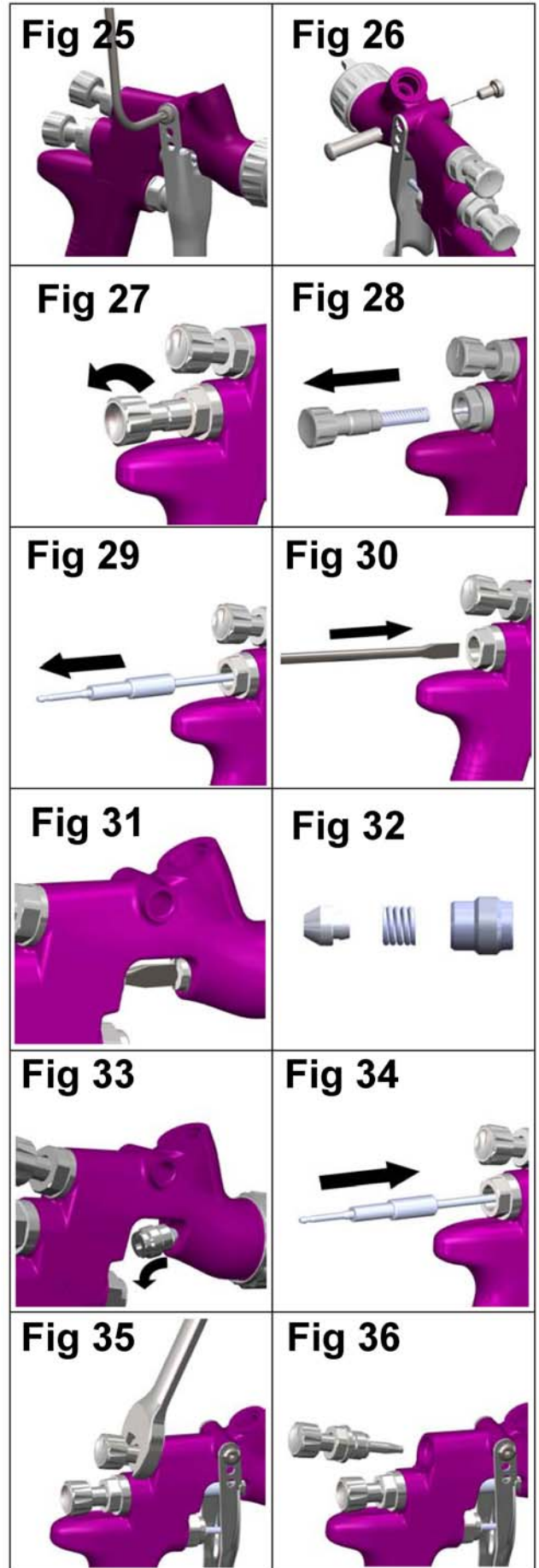
交換方法

13. SPN-8 (57) または TORX (T20) ドライバーを使ってトリガーを取り外してください。(Fig 25、Fig 26 を参照)
14. ガンからフルイドアジャストスクリューとニードルスプリング・スプリングパッドを取り外してください。(Fig 27、Fig 28 を参照)
15. ガン本体からフルイドニードルを取り外してください。(Fig 29 を参照)
16. SPN-8 Key (57) または マイナスドライバーを使ってパッキンナットを緩め取り外してください。(Fig 30、Fig 31 を参照)
17. 新品交換の場合は使用済みパッキンとパッキンスプリングは捨ててください。再度使用する場合はパッキンを洗浄してください。パッキンスプリングとナットも洗浄してください。(Fig 32 を参照)
18. パッキンを再度組み立ててください (Fig 32 を参照)。手でパッキンをガン本体に取り付け (Fig 33 を参照)、締め付けてください。(Fig 30、Fig 31 を参照)
19. フルイドニードルをガン本体のフルイドノズルまで挿入してください。(Fig 34 を参照)
20. ニードルスプリング、スプリングパッド、フルイドアジャストスクリューを挿入します。(Fig 28、Fig 27 を参照)。トリガーを再度取り付けてください。(Fig 25、Fig 26 を参照)。
21. トリガーをフルに引き、その状態でフルイドアジャストスクリューを一杯に締めてください。アジャストスクリューを1/2回転緩めると、ガンのニードルが完全に動く状態になります。
22. 何回かトリガーを引き、正しい動作ができるか確かめてください。

パターンバルブ ASSY

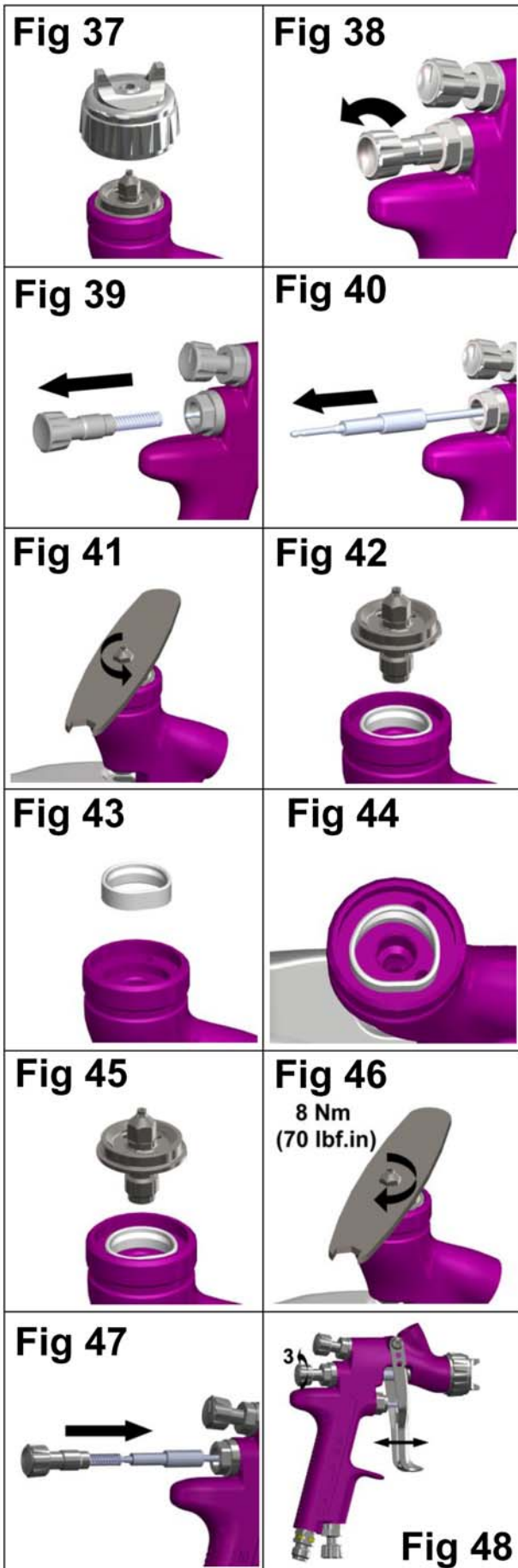
部品交換/メンテナンス

パターンバルブ ASSYは、損傷した場合に交換できます。SN-28(14mm)スパナを使って取り外してください (Fig 35、Fig 36 を参照)。内部シールも交換できます。シールはGTI-PRO ガンのリペアキットに入っています。



部品交換/メンテナンス

セパレーターシールの交換



1. エアキャップとリテーニングリングを取り外してください。
(Fig 37 を参照)
2. フルイドアジャストスクリュー、スプリング、スプリングパッドを取り外してください。(Fig38、Fig39 を参照)
3. ガン本体からフルイドニードルを取り外してください。
(Fig 40 を参照)
4. SRI-50 (8 mm)スパナーを使ってフルイドノズルを取り外してください。(Fig 41、Fig 42 を参照)
5. セパレーターを取り外してください。(Fig 43 を参照)
6. 毛先の柔らかなブラシを使ってガンの先端部分と、フルイドノズル、エアキャップ、リテーニングリングを清掃してください。
7. ガン先端部に新しいセパレーターシールを取り付けてください。その際、シールの平らな面がガンの平らな面に沿っていることを確認します。(Fig 44 を参照)
8. フルイドノズル、エアキャップ、リテーニングリングを取り付けます。フルイドノズルのトルクは 8 Nm(70 lbs.in) に締め付けてください。フルイドノズルを締め付け過ぎないようにしてください。(Fig 45、Fig 46、Fig 37 を参照)
9. ニードルをフルイドノズルに接合する様にガン本体に挿入してください。(Fig 47 を参照)
10. ニードルスプリング、スプリングパッド、フルイドアジャストスクリューを再度組み立てます。(Fig 47 を参照)
11. トリガーをフルに引き、その状態でアジャストスクリューを一杯に締めてください。アジャストスクリューを 3 回転緩めると、ガンのニードルが完全に動く状態になります。
12. 何回かトリガーを引き、正しい動作ができるか確かめてください (Fig 48 を参照)。

部品交換/メンテナンス

Chart 1 - エアキャップ

エアキャップのパーツ No.	仕様	エアキャップの刻印	推奨入力圧力 (bar)	エア流量 (L/min)
SRIPRO-100-HS1-K	HVLP	HS1	2.0	135
SRIPRO-100-TS1-K	TRANS-TECH®	TS1	2.0	100
SRIPRO-100-RS1-K	TRANS-TECH®	RS1	1.0	55

注:
 エアキャップをリテーニングリングから取り外す際、リテーニングリングからスリップリング(2)またはリテーニングリングシール(5)を外さないでください。パーツが破損する恐れがあります。
 スリップリングとリテーニングリングシールの交換部品はありません。部品を磨いた後は、新品または洗浄したエアキャップに再度装着してください。

Chart 2 - フルイドノズルとフルイドニードル

フルイドノズルのパーツ No.	ニードルのパーツ No.
SRIPRO-200-08-K	SRIPRO-300-08-10-K
SRIPRO-200-10-K	
SRIPRO-200-12-K	SRIPRO-300-12-14-K
SRIPRO-200-14-K	

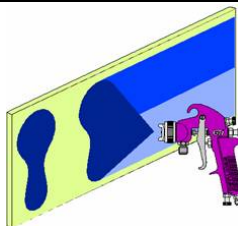
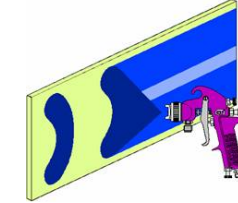
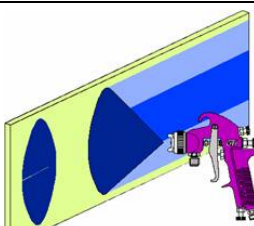
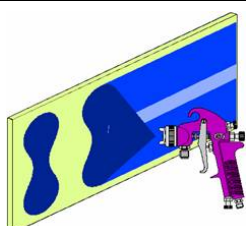
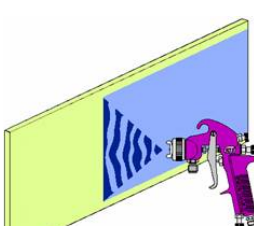
注: フルイドノズルまたはニードルを交換する場合は、両方を同時に交換してください。締め付けトルクは 8 Nm(70 lbs.in) にしてください。ただし、フルイドノズルを締め付け過ぎないようにしてください。同梱の SRI-50 6mm スパナーを使い、トルクレンチで確認してください。

重要: SRI PRO および旧型 SRI のチップとエアキャップは 2 機種間で交換することができません。

適切でないスプレー




ガンにチップやキャップを取り付けようとすると、部品やスプレーガンが破損する恐れがあり、その場合の保証は無効となります。

操作上のトラブルと解決法

状態	原因	解決策
上部または下部の パターンが厚い  左側または右側のパターンが厚い 	角の穴が詰まっている。 フルイドノズルの上部または下部が詰まっている。 キャップまたはノズルの接触面が汚れている。 右側または左側の角の穴が詰まっている。 フルイドノズルの右側または左側が汚れている。	洗浄する。先端が金属製でないもので穴を通す。 洗浄する。 洗浄する。 洗浄する。先端が金属製でないもので穴を通す。 洗浄する。
パターンの上部が厚い、下部が厚い、右側が厚い、左側が厚い場合の対策方法： 1. 問題の発生原因がエアキャップにあるのか、フルイドノズルにあるのかを確認します。これは、スプレーのテストパターンにより見極めてください。キャップを半回転し、別のパターンをスプレーしてください。もし問題箇所が反対となった場合は、問題の原因はエアキャップにあります。前述の方法に従って、エアキャップの汚れを落としてください。同時にキャップ内部の穴中央部に残っている乾いた塗料も溶剤を使って洗い落としてください。 2. 問題箇所が反対とならない場合、フルイドノズルに問題があります。ノズルを洗浄してください。同じ問題が続くようなら、新しいノズルに交換してください。		
パターン中央部 が厚い 	パターンアジャストバルブの開きが少ない 霧化エア圧が低すぎる 塗料粘度が高い	正常なパターンになるまで、反時計回りに回す エア圧を増加させる 適切な均一性が得られるまで塗料を薄める
スプレーパターン が分離する 	エア圧が高すぎる フルイドアジャストスクリューの絞り過ぎ パターンアジャストバルブの開きが多い	レギュレーターまたはガンハンドル部の圧を下げる。 正常なパターンになるまで、反時計回りに回す。 正常なパターンになるまで、時計回りに回す。
スプレー噴出が不均一または不安定 	フルイドノズル/シートが緩んでいるか破損している カップのフルイドニップルが緩んでいるか破損している 塗料の量が少なすぎる コンテナが極端に傾いている 塗料の通路が詰まっている フルイドニードルのパッキンナットが緩んでいる フルイドニードルのパッキンが破損している	増し締めするか、部品を交換する 増し締めするか、カップを交換する 塗料を補充する スプレーガンを直立の状態に持つ 通路に溶剤を逆方向に流す 増し締めする 交換する

操作上のトラブルと解決法 (続き)

カップの塗料に気泡が生じる	フルイドノズルが締まっていない	フルイドノズルが締まっていない トルク8 Nm(70 lbs.in)に締めつける
カップの蓋から液体が漏れる	カップの上蓋が緩んでいる カップや上蓋が汚れている カップや上蓋が割れている	蓋をよく押し込むか、交換する 洗浄する カップおよび上蓋を交換する
スプレーパターンが欠損している	塗料の流量が不十分である カップの上蓋の通気孔が塞がっている 霧化のエア圧が低い	フルイドアジャストスクリューを通気するか、大きいサイズのフルイドノズルに交換する 上蓋を洗浄し、通気孔の詰まりをとる エア圧を上げてガンのバランスを取り戻す
スプレー量が多すぎる	エア圧が高すぎる ガンが塗装面から離れすぎている	エア圧を下げる 適切な位置からスプレーする
噴霧が乾燥している	エア圧が高すぎる ガンが塗装面から離れすぎている ガンの動きが速過ぎる 塗料流量が低すぎる	エア圧を下げる 適切な位置からスプレーする 動きを遅くする ニードルアジャストスクリューを通気するか、大きいサイズのノズルを使用する
パッキンナットからの液体漏れ	パッキンの磨耗	交換する
ガン前部から液体が漏れる	フルイドノズルまたはニードルの磨耗が破損 フルイドノズルに異物が詰まっている フルイドニードルの汚れか、ニードルパッキンが詰まっている フルイドニードルまたはフルイドノズルのサイズが適切でない	フルイドノズルとフルイドニードルを交換する 洗浄する 洗浄する フルイドノズルとフルイドニードルを交換する
カップの底から液体が漏れる	ガンにカップがしっかりと収まっていない カップのフルイドインレットの接触面が汚れている	増し締めする 洗浄する
塗料の流れと滴下	塗料流量が多すぎる 塗料が薄すぎる ガンがある角度に傾いているか、ガンの動きが遅すぎる	フルイドアジャストスクリューを時計回りに回すか、小さいサイズのフルイドノズルとフルイドニードルに交換する 塗料を正しく調合するか、薄くコーティングする 正しい角度でガンを持ち、適切なガン使用技術を得る

アクセサリ					
DGi Digital Pressure Gauge (DGi デジタル圧力計)	DGI-501-BAR		ガンスタンド	GFV-50-F	
スパナー	SN-28-K		MC-1-K50	600 cc 調合 用カップ 50個	
トルクスレンチ	SPN-8-K2		10m x 8mm 口径のゴム製 エアホース、	H-6065-B (BSP) H-6065-N (NPS)	
MPV スイベル	MPV-60-K3		QD 管継手 4個セット	MPV-463	
クリーニングブラシ	4900-5-1-K3		使い捨てカップ 、 12セット	SRI-478-K12	

保証

本製品には、ITW Finishing Systems and Products Limited による 1 年間の製品保証が適用されます。

ITW Finishing Systems and Products
Ringwood Road,
Bournemouth,
BH11 9LH, UK
電話番号 +44 (0)1202 571111
ファックス番号 +44 (0)1202 581940
ウェブサイト <http://www.devilbisseu.com>

ITW Finishing Systems and Products は、以下に所在する登録事務所 ITW Ltd. の一事業部です。Admiral House, St Leonard's Road, Windsor, Berkshire, SL4 3BL, UK. イングランドの登記番号 : No 559693 Vat No 619 5461 24