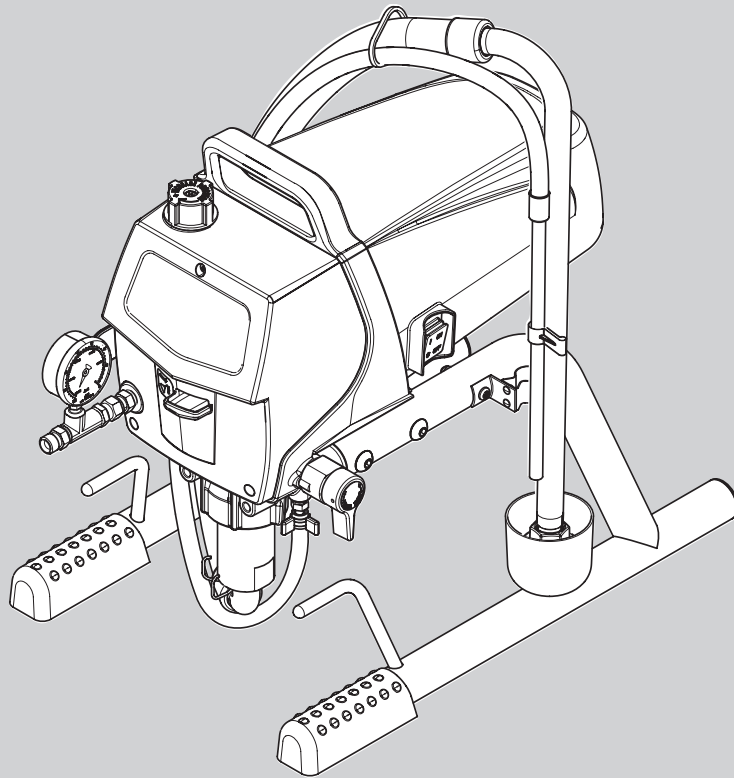


WAGNER



PROSPRAY 3.20

取扱説明書

JP

1	一般的な安全上の指示事項	3	機器の点検	26
2	エアレス塗装機の安全規定	4	廃棄に関する注意	26
3	対象塗装およびコーティング剤	6	製造物責任に関する重要事項	26
3.1	概要	6	保証書	26
3.2	コーティング剤	6	アクセサリ	27
4	装置の説明	7	交換部品	28
4.1	エアレスの手順	7	サクション部	28
4.2	装置の機能	7	フレーム部	28
4.3	PS 3.20 説明図詳細	8	メインアセンブリ	29
4.4	PS 3.20 説明図	8		
4.5	技術データ	9		
4.6	搬送時	9		
5	運転の開始	9		
5.1	塗料ホース、スプレーガン、潤滑油	9		
5.2	電源接続	10		
5.3	初使用開始時	10		
5.4	本体にコーティング剤を充填し、始動させる	10		
6	塗装テクニック	11		
7	塗料ホースの取扱い	12		
8	作業の中断	12		
9	洗浄	13		
9.1	本体の外側の洗浄	13		
9.2	サクションフィルターの洗浄	13		
9.3	高圧フィルターの洗浄	14		
9.4	エアレススプレーガンの洗浄	14		
10	トラブルシューティング	15		
11	保守点検	16		
11.1	一般的な保守点検	16		
11.2	塗料ホース	16		
12	本体の修理	16		
12.1	リリーフバルブ	16		
12.2	吸入・吐出弁	16		
12.3	パッキン	17		
12.4	モーター交換	18		
12.5	ギア交換	18		
12.6	圧カスイッチ/トランスデューサー	19		
12.7	圧カスイッチタイミングのリセット	20		
12.8	基盤の交換	20		
12.9	PS 3.20 電気配線図	21		
13	付録	22		
13.1	チップの選択	22		
13.2	エアレス硬質金属チップ(スタンダードチップ) のサービスと洗浄	22		
13.3	スプレーガンアクセサリ	22		
13.4	エアレスノズルチップの一覧表	23		
13.5	HEA - 低圧で霧の少ないスプレー用のノズル	14		

1 ⚠️ 一般的な安全上の指示事項

注意!



法律で定められている規則および安全要件のすべてに従う必要があります。危険を回避するため、本操作説明書を注意深く読み、記載されている指示に従ってください。

1. 作業環境の安全性

- a) 作業環境は清潔に保ち、十分な照明を用意してください。整頓されていない場所、照明の不十分な場所での作業は事故につながりかねません。
- b) 本機は可燃性の液体や気体、塵のある環境で使用しないでください。本機から出た火花によって、塵や気体が引火する可能性があります。
- c) 本機の使用中は、幼児など、作業員以外の人を近づけないでください。気を取られ、操作を誤る可能性があります。

2. 電気の安全性

- a) 本機の電源プラグがコンセントに合っていることを確認します。適切なプラグとコンセントを使うことで、電気ショックのリスクが最小限に抑えられます。
- b) パイプやラジエーター、レンジ、冷蔵庫などの接地面に身体が触れないようにしてください。身体が接地すると電気ショックを受けるリスクが大きくなります。
- c) 本機を雨や水で濡らさないでください。本機に水が浸入すると、電気ショック・ショートのリスクが高まります。
- d) ケーブルを本機の運搬や吊り下げといった目的に使用したり、コンセントから電源プラグを抜くときに引っ張ったりしないでください。ケーブルを熱やオイル、尖った物、可動部品の近くに置かないでください。ケーブルが破損したり絡まったりすると、電気ショック・ショートのリスクが高まります。
- e) 本機を屋外で使用する場合は、必ず屋外での使用に適した延長ケーブルを使用してください。屋外での使用に適した延長ケーブルを使うことで、電気ショック・ショートのリスクが抑えられます。
- f) 本機を湿気の多い環境で使用しなければならない場合は、漏電遮断器を使用してください。漏電遮断器を使用することで、電気ショック・ショートのリスクが抑えられます。

3. 人体の安全

- a) 自分が行っていることに集中し、十分な注意を払って本機を扱うようにしてください。疲れているとき、またはアルコール、薬の影響下にあるときは、本機を使用しないでください。本機の使用中は一瞬の不注意が深刻な怪我につながりかねません。
- b) 個人用防護具の着用をお勧めします。防塵マスクや滑り止めの付いた安全靴、安全ゴーグルなどの個人用

防護具を着用すると、怪我のリスクが抑えられます。

- c) 偶発的な作動を防止してください。電源プラグをコンセントに差し込む前に、スイッチが「オフ」(トリガーが押されていない状態)になっていることを確認します。指をトリガーに掛けた状態で本機を運搬したり、電源につないだりすると、事故につながる可能性があります。
- d) 本機を電源につなぐ前に、作業場所から工具やスパナ等を取り除いてください。本機の近くに工具やスパナ等があると、怪我につながる可能性があります。
- e) 不自然な姿勢で作業をしないでください。不自然な姿勢でいると、予期しない状況が発生した場合に本機を適切にコントロールできません。
- f) 適切な衣服を着用してください。ゆるめの衣服や垂れ下がる装飾品を着用しないでください。髪、衣服、手袋を可動部品に近づけないでください。ゆるい衣服や装飾品、長い髪は、可動部品に巻き込まれる可能性があります。
- g) 安全でないのに間違っても大丈夫だと思込まないでください。電動工具を何度も使用して習熟している場合でも電動工具の安全規則を無視しないでください。不注意に行動すると、一瞬で重傷につながる可能性があります。

4. 電源装置の取扱いと使用

- a) 電源に過度な負荷を与えないでください。本機に適した電源を使用してください。適切な電源を使えば、指定の出力範囲で確実に、効率よく作業できます。
- b) スイッチの故障した本機は使用しないでください。スイッチを入れたり切ったりできない本機は、危険なので修理が必要です。
- c) 本機のメンテナンスや付属品の交換を行うとき、または本機をしまうときは、必ずプラグをコンセントから抜いてください。このような安全対策を取ることで、偶発的な事故が防止できます。
- d) 使用していない本機は、子どもの手の届かない場所に保管してください。本機の操作方法に詳しくない人や、操作説明書を読んでいない人には、本機を使用させないでください。
- e) 本機のメンテナンスは、丁寧に行ってください。可動部品がスムーズに作動すること、部品が破損していないこと、部品に本機の機能に影響するような損傷がないことを確認してください。損傷がある部品を修理、または交換してから、本機の使用を再開します。事故の多くは、不適切なメンテナンスに起因しています。
- f) 本機、付属品、交換部品は、その機種に規定されたものを、操作説明書に従って使用してください。その際、必要な作業と作業環境に注意を払ってください。また、規定されている以外の用途に本機を使用すると、危険

な状況を招く可能性があります。

- g) グリップとグリップ面は油脂が付いていない、清潔で乾燥した状態に保ってください。グリップやグリップ面がすべりやすいと、予期しない状況で電動工具を安全に操作したり、制御したりできなくなります。

5. サービス


- a) 本機の修理は、必ず資格を持った専門技術者が正規交換部品を使って行うようにしてください。そうすることで、本機の安全性が保たれます。
- b) 本機の電源ケーブルが損傷した場合は、危険を回避するため、メーカーかその顧客サービス、または同様の資格を持つ販売店に交換を依頼してください。

2 エアレス塗装機の安全規定


各地域で適用されている安全要件に従ってください。

エアレス高圧塗装機を安全にご使用頂くため、以下の安全規定を順守してください。


2.1 引火点 [塗料および溶剤による危険]

	<p>引火点が21℃以上の塗料および溶剤のみを使用してください。</p> <p>引火点とは、塗料から蒸気が発生する最低温度です。塗料から発生した空気とこの蒸気が混ざり合うと、可燃性の混合物が形成されます。</p> <p>使用する液体の毒性を確認してください。保管は国や自治体の規定に従い管理してください。</p>
---	--



2.2 防爆

	<p>防爆規定事項に適合しない作業場では本機を使用しないでください。本機は防爆仕様ではありません。</p> <p>本機を爆発の危険がある領域で使用しないでください。爆発の危険がある領域とは、塗料の保管場所や被塗物の周辺です。本機は被塗物から3m以上離れた場所に設置してください。</p>
---	---

2.3 点火源による爆発および火災のおそれ

	<p>本機を炎、喫煙中のタバコやパイプ、火花、熱線、高温面などの点火源の近くで使用しないでください。</p>
---	--


2.4 スプレー噴霧による負傷のおそれ

 	<p>スプレーにより怪我をするおそれがあります。エアレススプレーガンは自分や他の人、動物には絶対に向けないでください。エアレススプレーガンを使用する際は、スプレー噴霧がかからないように必ず保護具を着用してください。</p> <p>スプレー噴霧が身体にかからないようにしてください。</p> <p>エアレススプレーガンの高圧スプレー噴霧によって重度の負傷を負う恐れがあります。スプレー噴霧が身体にかかると、塗料が皮膚内に入り込むことがあります。スプレーによる負傷の際は、絶対に普通の切り傷と同じような処置をしてはいけません。塗料や溶剤によって皮膚を負傷した場合はただちに病院に行き、専門医の治療を受けてください。そのとき、使用した塗料や溶剤を医者に知らせてください。</p>
--	--

2.5 意図しない操作を防ぐエアレススプレーガンのロック

ノズルを取り付けたり取り外す際、そして作業中断時には、エアレススプレーガンの安全ロックを必ずロックしてください。

2.6 エアレススプレーガンの反動

	<p>高圧力でスプレー作業する場合、トリガーを引くと最大15 Nの反動があります。反動に備えていないと、手に反動を受けたり、身体のバランスを失うおそれがあります。その結果、負傷につながる可能性があります。</p>
---	--

2.7 溶剤蒸気からの呼吸保護

スプレー作業時には呼吸保護マスクを着用してください。

2.8 労災の予防

作業用の安全ゴーグルを着用してください。防音保護具を着用してください。本機は85 dB以上の音圧を生み出すことがあります。


皮膚を保護するため、防護服、手袋、場合に応じてハンドクリームが必要になります。

塗装機の準備、運転、洗浄の際には、塗料メーカーおよび溶剤/洗剤メーカーの指示事項に従ってください。


2.9 最大作動圧力

エアレススプレーガン、エアレススプレーガンのアクセサリおよび塗料ホースの許容作動圧力は、本機に指定されている最大作動圧力 (20,7 MPa) を下回ってはいけません。


2.10 塗料ホース

	スプレー噴霧により怪我をするおそれがあります。塗料ホースが摩耗したり折り曲げられた場合、あるいは不適切に使用された場合、ホースに漏れが生じることがあります。その際、漏れの箇所から皮膚内に液体が入り込むおそれがあります。
---	---

- 塗料ホースは使用前に必ず入念な点検を行ってください。
- 損傷がある塗料ホースはただちに取替えてください。
- 欠陥のある塗料ホースを絶対に自分で修理しないでください。
- 鋭角に曲げたり折り曲げないでください。
- 塗料ホースを踏まないでください。尖った物や角で擦れないように保護してください。
- 塗料ホースを引っ張って塗装機を動かすことは絶対におやめください。
- 塗料ホースをねじらないでください。
- 塗料ホースを溶剤に入れないでください。お手入れには、湿らせた布で外側を拭いてください。
- 塗料ホースを取り回す際は、人や物に引っかかたりしないように注意してください。

	機能性、安全性および耐久性の理由から、ワグナー製の純正の塗料ホースのみを使用してください。
---	---

2.11 静電気の帯電 (火花や炎の発生)

	スプレーされる塗料の流動により、場合によっては塗装機に静電気が帯電し、放電して火花や炎が発生することがあります。そのため、塗装機は必ず接地 (アース) する必要があります。必ず接地 (アース) をとってください。
---	--

エアレススプレーガンおよび塗料ホースに帯電された静電気は、塗料ホースによって除去されます。そのため、塗料ホースのジョイント間の電気抵抗は1メガオーム以下でなければなりません。

2.12 本機のコンセントの負荷

接続部には、 $INF \leq 30$ mAの残留電流保護デバイスが装備されている必要があります。ケーブルリールを使用し、電源を延長する場合は、ケーブルをリールから完全に引き出してください。

2.13 室内作業時の換気

溶剤の蒸気が排出されるように十分な換気を行ってください。

2.14 排気設備

本機使用地域の法規に従って適切に設置してください。

2.15 被塗物の接地 (アース)


被塗物は接地 (アース) してください (通常、建物の壁は自然に接地 (アース) されています)。


2.16 塗料

スプレーされたコーティング剤から生じる危険性に配慮し、コーティング剤容器に貼られているラベルや製造メーカーによる注意事項をよく読んでください。危険性を把握していないコーティング剤は使用しないでください。

2.17 塗装機の洗浄

ガンの清掃はノズルを取り外し、低圧でのみすすいでください。

	溶剤を用いて本機を洗浄する際は、小さい開口部 (注入口) 付きの容器内に溶剤をスプレーしたりポンプで注入してはいけません。爆発の危険がある気体/混合物が生じるおそれがあります。容器は接地 (アース) してください。爆発性のガス/空気の混合物の形成による危険があります。金属製で接地した容器のみ使用してください。接地する際は容器の端でガンをしっかりとつかんでください。
---	---

	水が侵入してショートするおそれがあります。機械本体の洗浄には絶対に高圧洗浄機や高圧スチームクリーナーを使用しないでください。
---	--

2.18 電気設備の整備または修理

これらの作業は電気技術士のみが行ってください。不適切に設置された塗装機に対しては当社は一切の責任を負いません。作業の際には必ず電源プラグをコンセントから抜いてください。

2.19 メンテナンス作業と作業中断

機器で作業する前と作業の中断時には必ず、スプレーガンと高圧ホースの圧力を抜いてください。スプレーガンのトリガーガードを固定し、本機の電源を切ってください。

2.20 床が平坦でない場合

滑り落ちないように、前面を下に向けて設置してください。傾斜面では塗装機を作動しないでください。振動により移動するおそれがあります。

3 対象塗装およびコーティング剤

3.1 概要

本機は小規模及び中規模エリアの建築現場に適していません。

被塗物の例

ドア、ドア枠、手すり、家具、木造建築物、フェンス、ラジエーター（ヒーター）、スチール部品などにニスを塗る作業など

3.2 コーティング剤

使用できるコーティング剤



使用する塗料の品質に注意して下さい。

希釈可能なラッカーや塗料及びそれらが含まれている溶剤、2液型塗料、ディスパージョン塗料、ラテックス塗料、剥離剤、オイル、下塗り剤。

上記以外のコーティング剤はWAGNERにお問い合わせの上、ご使用下さい。

ろ過

サクションフィルターや、ガン内の挿入フィルターに関わらず、塗料のろ過をお勧めします。

作業の開始前に、コーティング剤を攪拌して下さい。



注意: モーター駆動の攪拌機を使用する場合は、気泡がかき混ぜられないよう注意して下さい。気泡はスプレーを妨げ、作業の中断につながります。

粘度

本機で高粘度のコーティング剤のスプレーが可能です。高粘度のコーティング剤が吸い上げられない場合は、コーティング剤の製造メーカーの指示に従って希釈して下さい。

2液コーティング剤

可使時間に注意し、適切な洗浄剤で時間内に洗浄を終えて下さい。

研磨成分を含むコーティング剤

研磨成分を含むコーティング剤はバルブ、塗料ホース、スプレーガン、チップの耐久性を低減させます。

4 装置の説明

4.1 エアレスの手順

本機は主に、小～中規模エリアにおける高粘度コーティング剤の大量噴霧のために使用します。

ピストンポンプがサクションによりコーティング剤を吸い上げ、チップまで運びます。最大20.7MPaの圧力でチップからコーティング剤を霧化します。この高圧は極めてきめ細かい霧化（＝マイクロファイン効果）を形成します。

この手順ではエアーが使用されないため、「エアレス」（＝エアーなし）と表現されます

このスプレー方法は、細やかな霧化とスムーズで気泡がない表面仕上げ、作業スピードの速さといった利点があります。

4.2 装置の機能

以下の段落では、装置の機能をより理解して頂くために、技術的構造を簡潔に説明しています。

Wagner PS 3.20 は電動式高圧塗装機です。

ギアユニットが原動力をクランクシャフトに運びます。クランクシャフトは塗料を供給するため上下にピストンを動かします。

吸入弁は、ピストンの上方向の動きに合わせて自動的に開きます。吐出弁は、ピストンの下方向の動きで開きません。

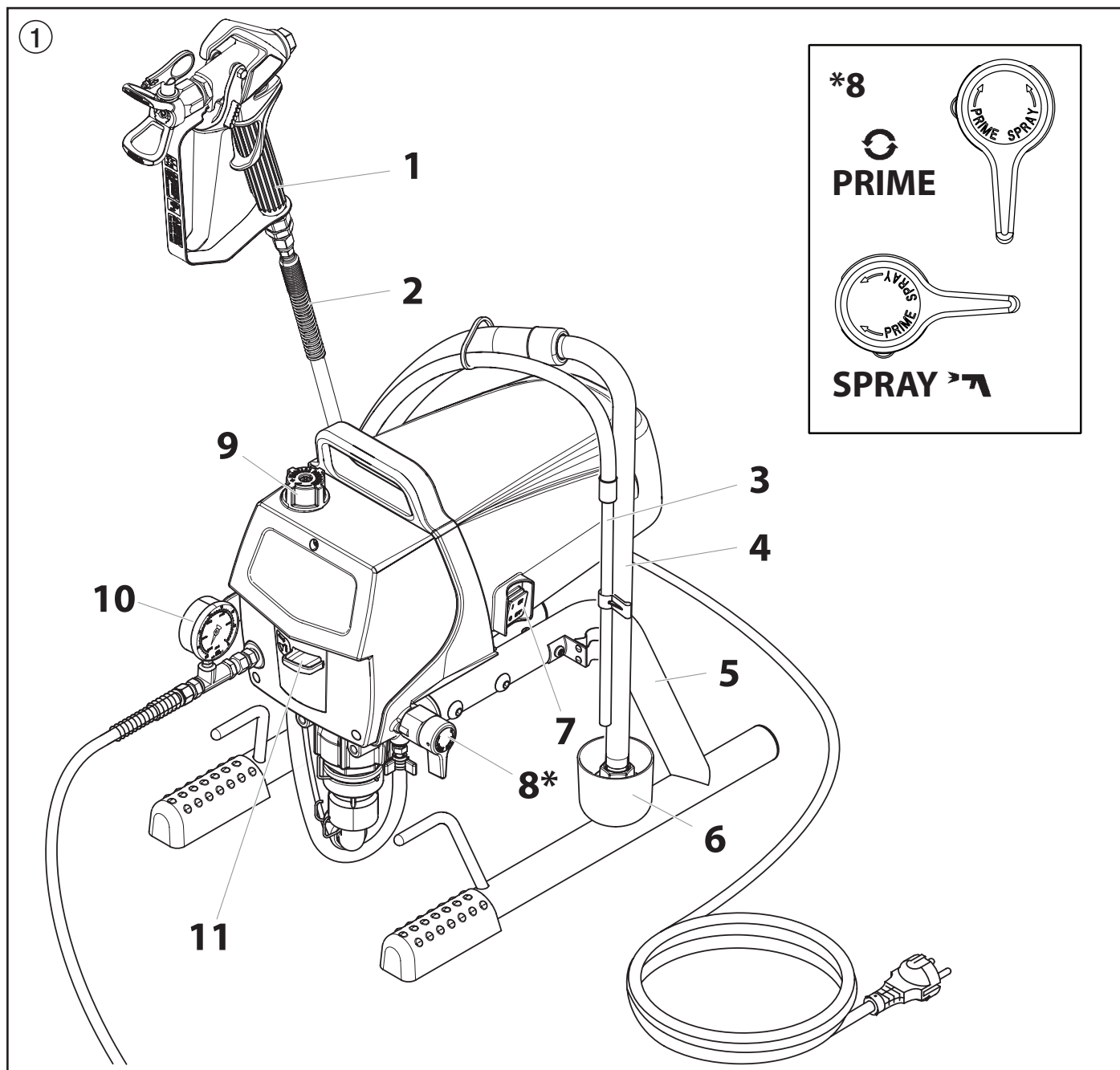
塗料は高圧がかけられ、ホースを通してガンまで届けられます。チップから出るときに霧化されます。

圧力調整ノブは塗料の量と作業圧力を調整します。

4.3 PS 3.20 説明図詳細

1. スプレーガン
2. 塗料ホース
3. リターンホース
4. サクションホース
5. フレーム
6. ドリップカップ
7. ON/OFFスイッチ
8. リリーフバルブ
レバーの位置 縦：循環 (☺)
レバーの位置 横：吹き付け (↗)
9. 圧力調整ノブ
10. 圧力計
11. オイル注入口 (EasyGlideを入れます。パッキンの摩耗が大きくなるのを防ぎます)

4.4 PS 3.20 説明図



4.5 技術データ

電源	100 Volt, 50/60 Hz
最大電流消費	10.5 A
消費電力	1000 W
電源コード	3 x 1.5 mm ² - 6 m
最大締切圧力	20.7 MPa
最大吐出量(循環)	2.0 l/min
水が12 MPa (120 bar) の場合の流	1.36 l/min
最大チップサイズ	0.021 inch - 0.53 mm
コーティング剤の最大許容温度	43° C
最大粘度	20.000 MPa·s
重量	13.6 kg
高圧ホース	DN 6 mm、15 m、接続スレッド M 16 x 1.5
寸法 (長さ・幅・高さ)	441 x 324 x 415 mm
最大音圧レベル	80 dB*

* 測定場所：塗装機側面からの距離1m、床からの高さ1.6m、作動圧力12MPa、音響反射性の床

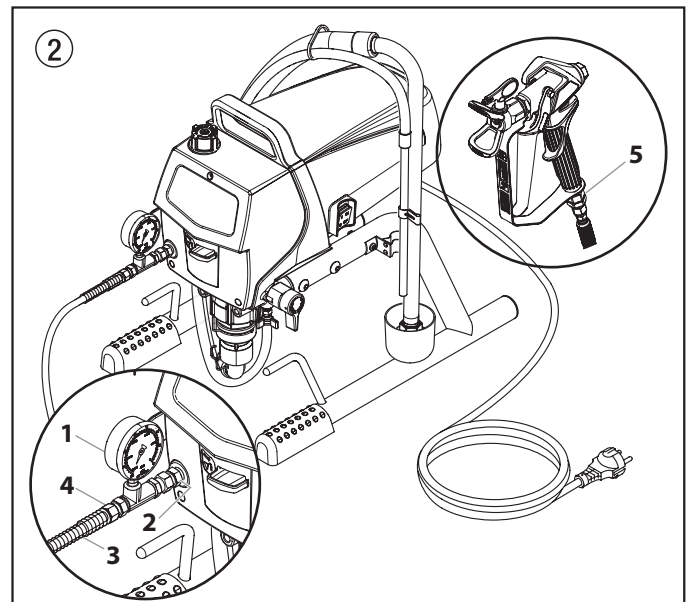
4.6 搬送時

しっかりとベルトで固定し、動かないようにして下さい。

5 運転の開始

5.1 塗料ホース、スプレーガン、潤滑油

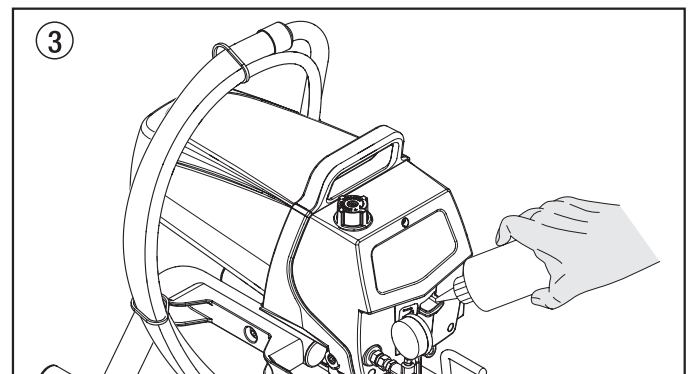
1. 圧力計 (図2の1) を塗料吐出口 (2) に取付けます。
2. 塗料ホース (3) を塗料の排出口 (図2の4) に取付けます。
3. 塗料ホースに、チップを付けたスプレーガン (5) を取り付けます。
4. 塗料ホースのジョイントナットは、塗料が漏れないようにしっかりと締めます。



5. 潤滑油 (図3) をオイル注入口に補充します。潤滑油が塗料容器に流入しないように気を付けて下さい。



潤滑油によって、パッキンの摩耗や破損の進行が抑えられます。





5.2 電源接続

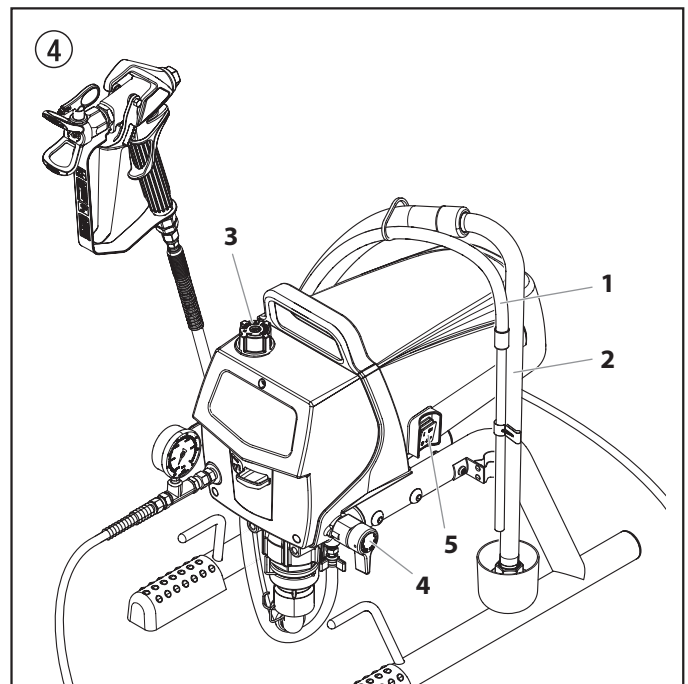


本機は、適切に接地（アース）された安全なコンセントに接続して下さい。



本機を主電源に接続する前に、供給電圧が定格と合っている事を確認して下さい。

5.3 初使用開始時

1. サクションホース（図4の2）、リターンホース（1）を適切な洗浄剤を入れた容器の中に浸します。
2. 圧力調整ノブ（3）を反時計回りに戻し、圧力を最小限にします。
3. リリーフバルブ（4）を開け（ 循環）位置にする。
4. 本体の電源スイッチをONにする。
5. リターンホースから洗浄剤が流れ出るまで待ちます。
6. リリーフバルブを閉め（ スプレー）位置にする。
7. スプレーガンのトリガーを引く。
8. 本体から洗浄剤を、開いた回収容器に向けて吹き戻します。



5.4 本体にコーティング剤を充填し、始動させる

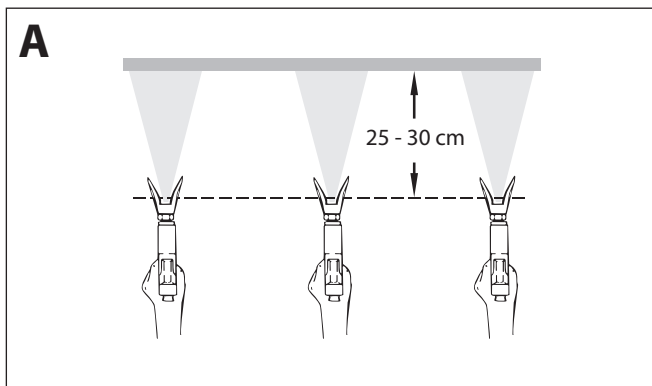
1. サクションホース（図4の2）とリターンホース（1）を塗料などのコーティング剤の容器に浸します。
2. 圧力調整ノブ（3）を反時計回りに戻し、圧力を最小限にします。
3. リリーフバルブ（4）を開け（ 循環）位置にする。
4. 本体の電源スイッチをONにする。
5. リターンホースから塗料/コーティング剤が流れ出るまで待ちます。
6. リリーフバルブを閉め（ スプレー）位置にする。
7. ガンから途切れることなく出るまで、ガンのトリガーを数回引き、開いた容器に吹き戻して下さい。
8. 圧力調整ノブをゆっくり回して、圧力を上げます。スプレーパターンを確認し、適切な霧化になるまで圧力を調整します。
9. これで塗装準備が整いました。

6 塗装テクニック

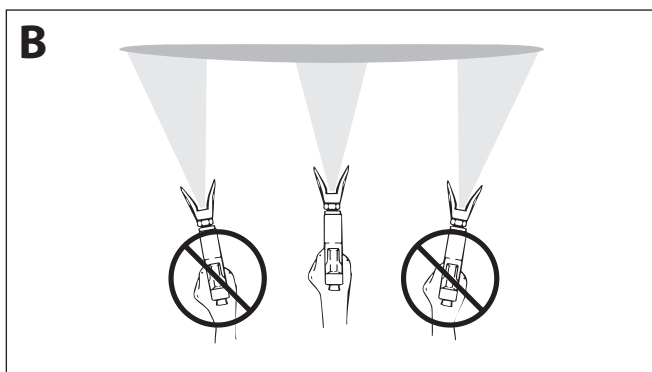


危険・・・チップガード無しで吹き付けしないで下さい。チップをスプレーの位置かあるいは目詰まり防止位置まで完全に回し、ガンの引き金を引いて下さい。チップの取り外し、交換、洗浄前には必ずガンのトリガーをロックして下さい。

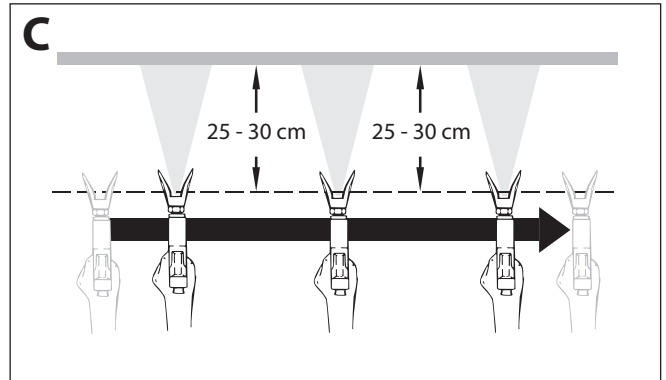
- A)** 良い塗装作業のコツは、塗装面全体への均一な塗装です。腕を一定のスピードで動かし、ガンは塗装面から一定の距離を保ち続けます。一番良い塗装距離は、チップと塗装面の間が25～30cmになる事です。



- B)** 塗装面に対してガンを正しい角度に保ちます。手首を振るのではなく、腕全体を動かします。ガンを塗装面に対して垂直に保ちます。そうしないと、スプレーパターンが不均一になります。





- C)** ストロークを始めた後、ガンのトリガーを引きます。ストロークを終える前にトリガーを離します。トリガーを引いたり、離したりする時は、ガンは動かしている状態です。各ストロークごとに約30%オーバーラップして下さい。そうすることで均一な塗装面が得られます。



エッジがはっきりしすぎる場合、または、スプレーパターンが縞状になる場合は、作動圧力を上げるか、コーティング剤を希釈します。




7 塗料ホースの取扱い

	<p>本機にはピストンポンプ用の特別な高压の塗料ホースが付いています。</p>
	<p>ホースの漏れによって怪我を負う危険があります。ホースに損傷がある場合はすぐに交換して下さい。 ホースに欠陥がある場合、絶対に自分で修理しないで下さい！</p>


ホースは注意して取り扱う必要があります。ホースを極端に曲げたり折ったりしないように注意して下さい。


ホースの上に乗らないで下さい。とがった物や角に当たらないように保護して下さい。

本機を移動する時は、ホースを引っ張らないで下さい。ホースがねじれない事を確かめて下さい。




	<p>足場での作業にホースを使用する場合は、常に足場の外側に沿ってホースを引くのが一番良い方法です。</p>
	<p>機能性・安全性・耐久性を確実にするために、ワグナーの純正ホース、アクセサリーのみ使用して下さい。</p>
	<p>安全のため、塗料ホースは20m以上の長さをご利用下さい。</p>


8 作業の中断



1. リリーフバルブを開け（ 循環）位置にする。
2. 本体の電源スイッチをオフにします。
3. 圧力調整ノブを反時計回りに戻して、圧力を最小限にします。
4. スプレーガンのトリガーを引き、高压ホース及びガンから圧力を逃します。
5. スプレーガンの安全ロックを必ずかけて下さい。詳しくはスプレーガンの取扱説明書を参照して下さい。
6. スタンダードチップを洗浄する場合は、13.2章を参考にして下さい。
スタンダードチップでない場合は、そのチップの取扱説明書を参照して下さい。
7. サクションホースやリターンホースは塗料/コーティング剤に浸したままにするか、適切な洗浄剤に浸しておいて下さい。



	<p>速乾性塗料または2液塗料を使用する場合、必ず処理時間内に装置を適切な洗浄剤で洗浄して下さい。</p>
--	---

9 洗浄

	<p>本機を支障なく使用するためには、入念な洗浄が不可欠です。毎回、塗装作業の後に、塗装機を洗浄して下さい。</p> <p>塗装機の中に残った塗料が乾燥し固着しないように注意して下さい。</p>
	<p>清掃に使用する洗剤は塗料に対応している必要があります。</p>
	<ul style="list-style-type: none"> • スプレーガンの安全ロックを必ずかけて下さい。（詳しくはスプレーガンの取扱説明書を参照して下さい。） • チップを洗浄し取り外して下さい。 • スタンダードチップを洗浄する場合は、13.2章を参照して下さい。 • スタンダードチップでない場合は、そのチップの取扱説明書を参照して下さい。



1. 容器からサククションホースを取り出します。
2. リリーフバルブを閉め（ スプレー）位置にする。
3. 本体の電源スイッチをオンにします。

	<p>溶剤系の塗料の場合は、容器が接地（アース）されていなければなりません。</p>
	<p>注意！小さい開口部（注入口）の容器内にスプレーしたり、ポンプで注入してはいけません。安全規定を参照して下さい。</p>

4. スプレーガンのトリガーを引いて、サククションホースや塗料ホースやガンに残っている塗料を、口の開いた回収容器に捨て吹きします。
5. 洗浄剤の入った容器にサククションホースとリターンホースを浸します。
6. 圧力調整ノブを反時計回りに戻し、圧力を最小限にします。
7. リリーフバルブを開け（ 循環）位置にする。
8. 洗浄剤を回路内で数分間循環させます。
9. リリーフバルブを閉め（ スプレー）位置にする。
10. ガンのトリガーを引きます。


11. 回路内に残った洗浄剤が空になるまで、口の開いた回収容器に捨て吹きします。
12. 本体の電源スイッチをオフにします。


9.1 本体の外側の洗浄

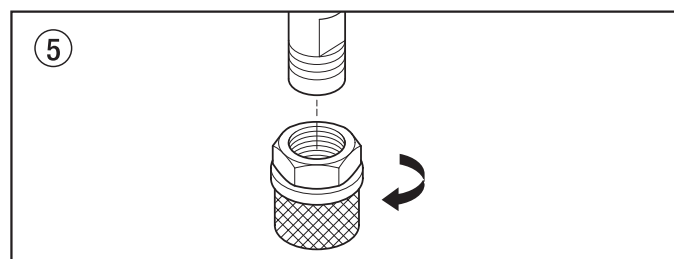
	<p>まず始めに、電源プラグをコンセントから抜いてください。</p>
	<p>水が浸入してショートする恐れがあります！機械本体に高圧洗浄や高圧スチームクリーナーを使用して洗浄する事は絶対にお止め下さい。</p> <p>塗料ホースは溶剤に入れないで下さい。お手入れには湿らせた布で外側を拭いて下さい。</p>

本体の外側を、適切な洗浄剤を浸した布で拭き取ります。

9.2 サククションフィルターの洗浄

	<p>清潔なフィルターを使用する事で、最大吐出量、安定したスプレー圧力、支障のない動作が保証されます。</p>
---	---

1. サククションホースからフィルター（ 5）を取り外します。
2. フィルターを洗浄または交換します。
洗浄にはブラシと適切な洗浄剤を使用して下さい。



9.3 高圧フィルターの洗浄



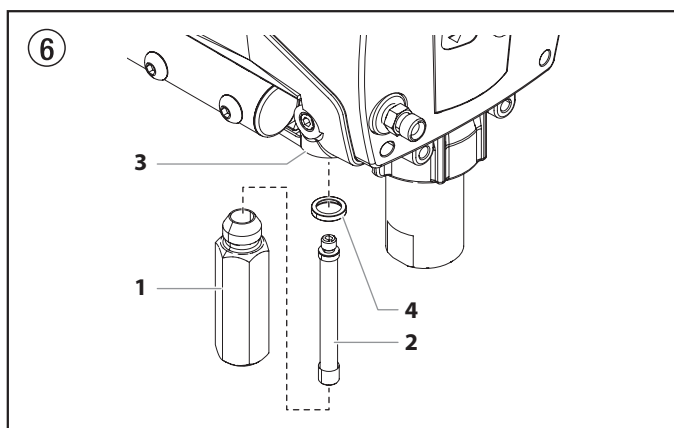
高圧フィルターはオプションとして別途注文可能です。
フィルターカートリッジを定期的に洗浄して下さい。汚れたり目詰まりした高圧フィルターは、スプレーパターンを悪くしチップの目詰まりの原因になります。

1. 圧力調整ノブを反時計方向に戻し、圧力を最小限にします。
2. リリーフバルブを開け (🔄 循環) 位置にする。
3. 本体の電源スイッチをオフにします。



電源プラグをコンセントから抜きます。

4. フィルターハウジング (図6の1) をストラップレンチで取り外します。
5. ポンプマニホールド (3) からフィルター (2) を引っ張り出します。
6. 適切な洗浄剤でパーツを洗浄します。必要な場合、フィルターを交換します。
7. Oリング (4) の摩耗・損傷を確認し、必要な場合は交換します。
8. 新品または清掃したフィルターを反時計回りに回して、ポンプのマニホールドに取付けます。
9. フィルターハウジング (1) に取り付け、ストラップレンチでしっかりと締めます。



9.4 エアレススプレーガンの洗浄



使用後は必ずスプレーガンを洗浄してください。

1. エアレススプレーガンは、適切な洗浄剤で洗浄します。
2. チップは内部に塗料が残らないように、適切な洗浄剤で全体を洗浄します。
3. エアレススプレーガンの外側全体を洗浄します。

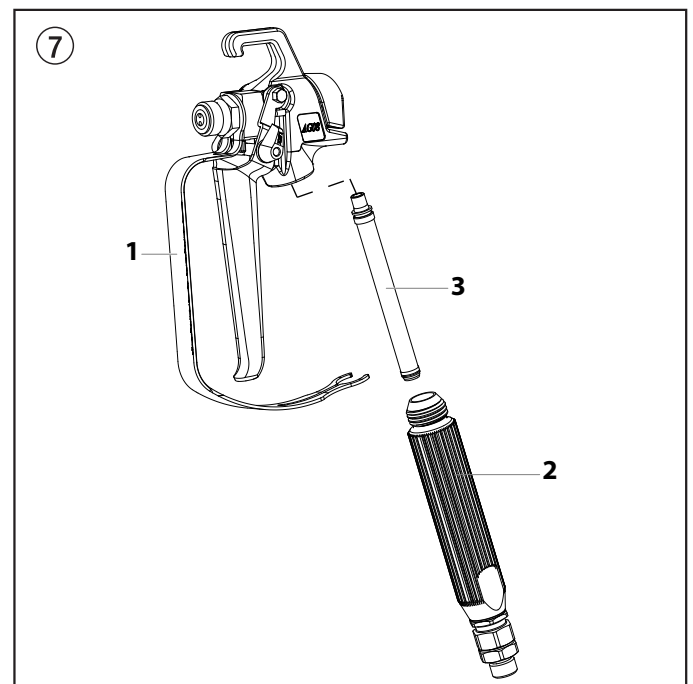
エアレススプレーガンのガンフィルター (図7)

取り外し手順




1. 力を入れて安全ガード (1) を前方へ引きます。
2. グリップ (2) をガンハウジングから取り外します。ガ
3. ガンフィルターに詰まりや不具合がある場合は交換して下さい。

取り付け手順

1. ガンフィルター (3) をガンハウジングに差し込みます。
2. グリップ (2) をガンハウジングに取付け、締めます。
3. 安全ガード (1) をかみ合わせます。



10 トラブルシューティング

不具合の種類	考えられる原因	対応策
A. 塗装機が作動しない	<ol style="list-style-type: none"> 1. 電源が供給されていない 2. 圧力設定が低すぎる 3. 電源スイッチが故障 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 電源供給を点検する 2. 圧力調整ノブを回し、圧力を上げる 3. 交換
B. 塗料の吸入が行われない	<ol style="list-style-type: none"> 1. リリーフバルブが吹付け () の位置になっている 2. フィルターが液体から飛び出し、空気を吸い込んでいる 3. フィルターの詰まり 4. サクションホースが緩み、空気を吸い込んでいる 	<ol style="list-style-type: none"> 1. リリーフバルブを循環 () にする 2. 塗料の充填 3. フィルターを洗浄か交換 4. 連結部を洗浄。必要ならばOリングを交換 サクションホースが支持クリップで留められているか確認
C. 塗料は吸入するが、圧力が上がらない	<ol style="list-style-type: none"> 1. チップがひどく摩耗している 2. チップ口径が大きすぎる 3. 設定圧力が低すぎる 4. フィルター詰まり 5. リリーフバルブがスプレー () 位置にありながら、塗料がリターンホースから流れ出ている 6. パッキンの汚れ及び摩耗 7. 弁ボールの摩耗 8. 弁シートの摩耗 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 交換 2. チップ交換 3. 圧力調整ノブを時計回りに回し、圧力上昇 4. フィルターを洗浄か交換 5. リリーフバルブを取り外し洗浄、あるいは交換 6. パッキンを取り外し洗浄、あるいは交換 7. 弁ボールを取り外し交換 8. 弁シートを取り外し交換
D. 塗料ポンプ部の上部から塗料が出る	<ol style="list-style-type: none"> 1. 上部パッキンの摩耗 2. ピストンの摩耗 	<ol style="list-style-type: none"> 1. パッキンを取り外し交換 2. ピストンを取り外し交換
E. 塗装パワーが低い	<ol style="list-style-type: none"> 1. 圧力設定が低すぎる 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 圧力調整ノブを時計回りに回し、圧力を上昇させる
F. スプレーガンの脈動が増加	<ol style="list-style-type: none"> 1. ホースのタイプが正しくない 2. チップが摩耗している、あるいは口径が大きすぎる 3. 圧力が高すぎる 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 機能、安全性、寿命の観点からワグナー純正の高圧ホースのみを使用してください。 2. チップ交換 3. 圧力調整ノブを回し、低い圧力に設定する
G. スプレーパターンが悪い	<ol style="list-style-type: none"> 1. チップ口径が使用塗料に対して大きすぎる 2. 圧力設定が不適切 3. 吐出量が少なすぎる 4. 塗料粘度が高すぎる 	<ol style="list-style-type: none"> 1. チップ交換 2. 満足いくスプレーパターンになるよう圧力を調整 3. 全てのフィルターを洗浄か交換 4. 塗料メーカー説明書を参考にして、希釈する
H. 圧力が異常上昇し、止まらない	<ol style="list-style-type: none"> 1. 圧力スイッチの故障 2. トランスデューサーの故障 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 本機をワグナー指定サービスショップに持っていく 2. 本機をワグナー指定サービスショップに持っていく

11 保守点検

11.1 一般的な保守点検

本機は、年に一度ワグナー指定サービスショップにてメンテナンスされるようお願い致します。

1. 塗料ホース、装置連結部、電源コードなどに損傷がないか確認します。
2. 吸入弁、吐出弁、フィルターが摩耗していないか確認します。

11.2 塗料ホース

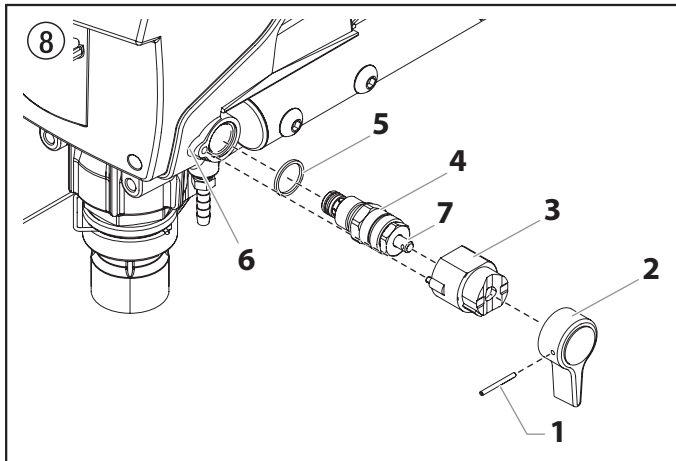
塗料ホースを目視チェックし、特にフィッティング部に切れ目や膨らみがないか確認します。ジョイントナットは自由に回転するようにしておかねばなりません。

12 本体の修理

	<p>本体の電源スイッチをオフします。 修理作業の前に必ず電源プラグをコンセントから抜いて下さい。</p>
--	---

12.1 リリーフバルブ

	<p>バルブハウジング (4) は修理不可です。 摩耗した場合、新しいものと交換して下さい。</p>
--	--



1. 2mmのストレートポンチを使用して、リリーフバルブレバー (図8の2) から、ピン (1) を取り出します。
2. リリーフバルブレバー (2) とカム (3) を取り出します。
3. スパナを使い、ポンプマニホールド (6) からリリーフバルブセット (4) を取り出します。
4. シールパッキン (5) が正しく装着されているか確認し、新しいリリーフバルブセット (4) をポンプマニホールド (6) に完全にねじ込み、スパナでしっかりと締めます。

5. カム (3) をポンプマニホールド (6) の穴と平行になるように並べ、カムにグリースを塗り、取り付けます。
6. バルブシャフト (7) の穴がリリーフバルブレバー (2) と平行になるように入れます。
7. ピン (1) を差し込み、リリーフバルブレバーを正確な位置に留めます。

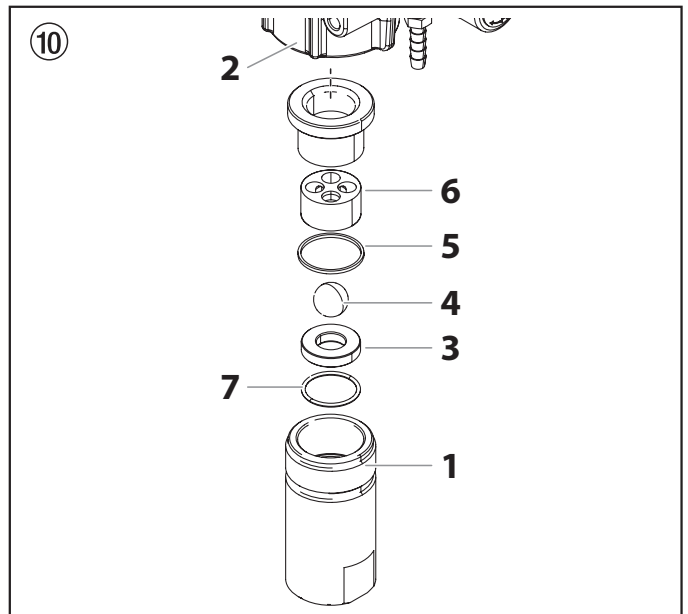
12.2 吸入・吐出弁

1. 圧力調整ノブが落ちないように注意して、ネジを抜き、その後ノブを外します。

カバー前部の3つのネジを外し、前カバーを取り外します。

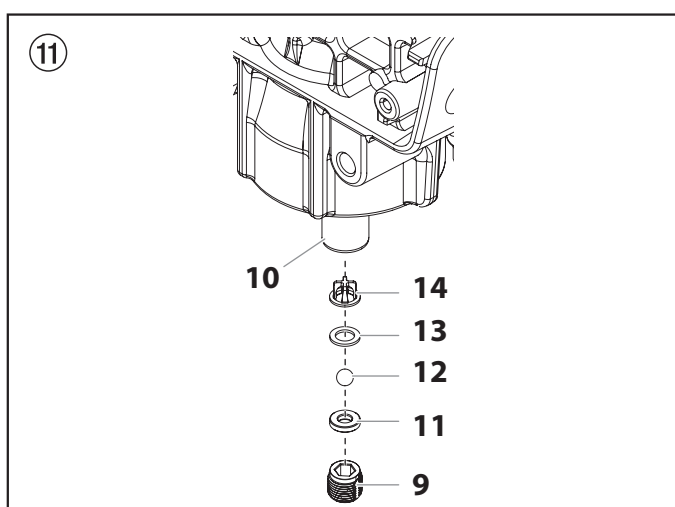
	<p>挟まれる危険 パーツが動いている時は指や道具を近づけないで下さい。</p>
--	--

2. 本体の電源スイッチをオンし、その後オフします。そうする事によりピストンロッドが、低いポジションに位置します。
3. コンセントから電源プラグを抜きます。
4. 支持クリップをサクシジョンホースの継ぎ目から抜き、サクシジョンホースを外します。
5. リターンホースを取り外します。
6. ポンプで作業しやすい様に、本体を起こします。(モーター側が下になるよう)



7. ポンプマニホールド (図10の2) から吸入弁ハウジング (1) を取り外します。
8. 吸入弁ガイド (6)、シールパッキン (5)、弁ボール (4)、吸入弁シート (3)、Oリング (7) を取り外します。
9. 適切な洗浄剤でパーツを洗浄します。
吸入弁ハウジング (1)、吸入弁シート (3)、弁ボール (4) の摩耗を確認し、必要であれば交換します。

- 六角レンチで、吐出弁ハウジングをピストン（図11の10）から取り外します。
- 吐出弁ガイド（14）、シールパッキン（13）、弁ボール（12）、吐出弁シート（11）を外します
- 適切な洗浄剤で全てのパーツを洗浄します。吐出弁ハウジング、吐出弁シート（11）、弁ボール（12）、吐出弁ガイド（14）の摩耗を確認し、必要ならば交換します。
- 取り外した逆の順に組み立てていきます。ロックねじ（9）は、ねじ山がない「リップ」がピストン内で上向きになるようにします。Oリング（図10の7）にグリスを塗り、吸入弁ハウジング（図10の1）がきちんとシールできているか確認します。

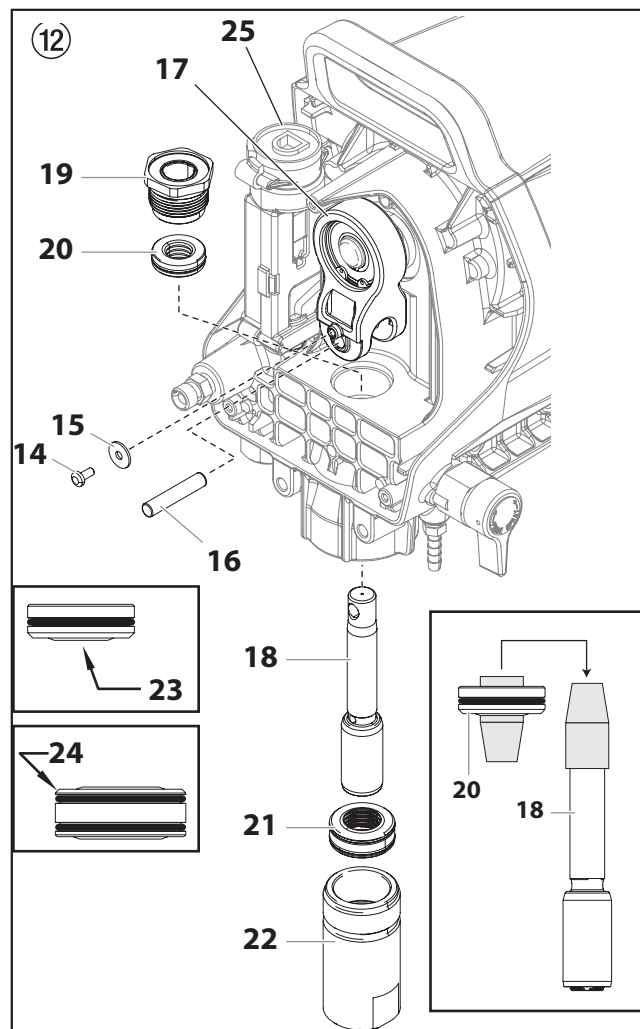


12.3 パッキン

分解（図12）

- 吸入弁ハウジングを11.2章のステップに従って取り外します。吐出弁を外す必要はありません。
- ロッドピン（図12の16）に注意し、ヘキサローブ小ねじ（14）、ワッシャー（15）を外します。ロッドピンはヨーク（17）をピストン（18）につないでいます。
- ペンチを用いて、ロッドピンを引き抜きます。
- ピストンが一番上の位置にくるように、ポンプシャフトを回転させます。ヨーク（17）は上部ブッシング（19）に当たります。こうする事によりパーツは分解しやすくなります。
- 上から、ピストン（18）を押し出します。
- 六角レンチを使って上部ブッシング（19）を取り外します。
- マイナスドライバーかペンチを使って、摩耗したシールを取り外します。上から上部パッキン（20）を、下から下部パッキン（21）を、シールの横から押し、外します。シールが付いているハウジングを傷つけないよう注意して下さい。
- 新しいパッキンを取り付ける箇所を洗浄して下さい。

組立て（図12）



- 上部パッキン（20）をグレーの挿入ツールから滑らせ、リップ（23）の出ている方が下向きになるようポンプハウジングに取り付けます。上部パッキンの挿入ツールはステップ6で使うので保管しておいて下さい。
- 上部ブッシング（19）をハウジングのトップに置き、六角レンチ（トルク 35-40 Nm）で締めます。こうする事により上部パッキン（20）が正しい位置に来ます。
- ポンプを後ろに傾け、倒します。下部パッキンに付いているラップと赤いプリフォームツールを外します。



ラップは鋏でカットして下さい。万能ナイフやカッターを使うと、Oリングを損傷する原因になります。

- 下部パッキン（21）をプリフォームツールから（上方向に）滑らせます。下部パッキンの一部をポンプブロックの底に差し込み、パッキン端が斜めになった部分（24）が上向きになるようにします。
- 吸入弁ハウジング（22）をポンプハウジングの底から手で取り付け、下部パッキンを元の位置に収めます。一旦できる限り強く締めて、緩め、再び外します。

6. グレーの挿入ツールをピストン（18）のトップに置きます。ポンプハウジングに付ける前に、ピストンガイドツールとピストンロッドにグリースを塗ります。
7. ピストンをポンプブロックの底に差し込み、ピストンの穴がヨーク（17）の穴と重なるまで上に押し込みます。挿入ツールを捨てます。



ピストンが上部、下部パッキンの中央を通っているか確認して下さい。位置がずれるとピストンがパッキンの端に当たり、損傷の原因になります。

8. グリースをピストンとヨークエリアに塗ると寿命が長くなります。ロッドピン(16)が入るヨークの穴に塗って下さい。
9. ヨーク（17）とピストン（18）をつなげるロッドピン(16)を差し込んで下さい。必要ならば、ピストンを上下に動かして下さい。
10. ヘキサローブ小ねじ（14）とワッシャー（15）を取り付け、ロッドピンを固定します。
11. こぼれないようにポンプの右側を上にして、潤滑油を数滴、トップナット（19）とピストン（18）の間に塗ります。こうする事によりシールの寿命が長くなります。
12. 吸入弁ハウジング（22）を再び取り付けます。できる限り強く手で締め、その後レンチでもう半回転させます。こうする事により下部パッキン（21）がしっかりと場所に収まります。
13. 前カバーを取り付け、3本のねじで留めます。
14. 圧力調整ノブを取り付けます。ねじで固定します。
15. サクションチューブとリターンチューブを取り付けます。




もしノブボタン（25）が圧力スイッチアッセンブリーから外れていれば、取り付ける前に再度調整する必要があります。（11.7 圧力スイッチタイミングのリセット参照）

12.4 モーター交換



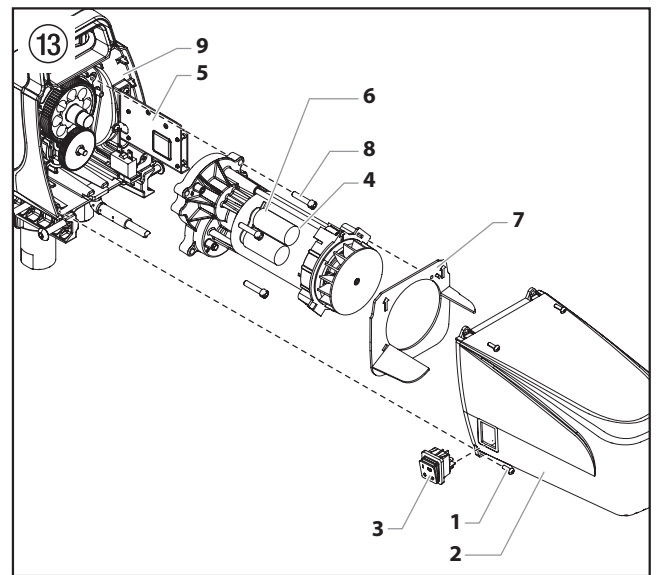
以下の手順は、ワグナー認可サービスショップで行って下さい。

1. リリーフバルブを開け、バルブの位置を循環（）にします。本機の電源スイッチをオフにします。電源コードをコンセントから抜きます。
2. モーターカバーのねじ（1）4本を緩め、外します。モーターカバー（2）を外します。



電源スイッチ（3）はモーターカバーの中にあります。モーターカバーを完全に外すには、スイッチ後部にある全てのワイヤーを外さねばなりません。外す前のワイヤーの位置を覚えておいてください。


3. モーター（4）の後ろの、基盤（5）と繋がっている2つのワイヤー（黒と赤）を外します。モーターハウジングからアースワイヤーを外します。
4. モーターバッフル（7）をモーターの後部からスライドさせ取り出します。
5. 4本の六角穴付ボルト（8）を緩めて取り外します。
6. ポンプハウジング（9）からモーター（4）を引き出します。
7. モーターを外したら、ポンプハウジング（9）のギアの損傷や摩耗を確認して下さい。必要であればギアを交換して下さい。
8. 新しいモーター（4）をポンプハウジング（9）に取り付けます。
9. モーターを4本の六角穴付ボルト（8）で留めます。
10. ワイヤーを再びつなぎます。（11.9 電気配線図参照）
11. モーターバッフル（7）をモーターの後部にスライドさせ通します。バッフルの矢印は上向きになるよう注意して下さい。
12. モーターカバー（2）をモーターに被せます。4本のモーターカバーねじ（1）でモーターを留めます。



12.5 ギア交換



以下の手順は、ワグナー認可サービスショップで行って下さい。

1. リリーフバルブを開け、バルブの位置を循環（）にします。本機の電源スイッチをオフにします。電源コードをコンセントから抜きます。
2. モーターカバーのねじ（1）4本を緩め、外します。モーターカバー（2）を外します。



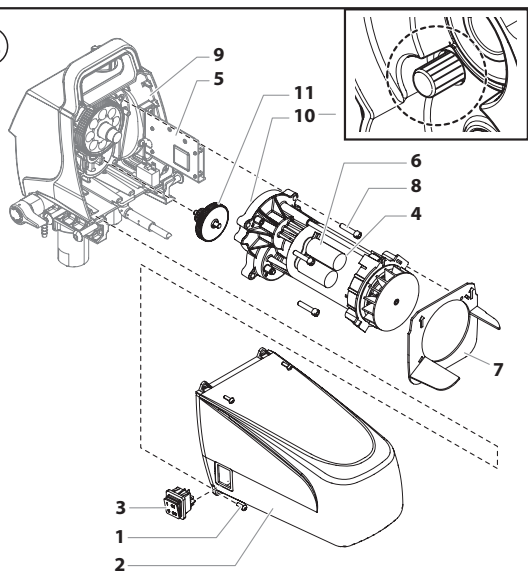
電源スイッチ (3) はモーターカバーの中にあります。モーターカバーを完全に外すには、スイッチ後部にある全てのワイヤーを外さねばなりません。外す前のワイヤーの位置を覚えておいてください。

3. モーター (4) の後ろの、基盤 (5) と繋がっている2つのワイヤー (黒と赤) を外します。モーターハウジングからアースワイヤーを外します。
4. モーターバッフル (7) をモーターの後部からスライドさせ取り出します。
5. 4本の六角穴付ボルト (8) を緩めて取り外します。
6. ポンプハウジング (9) からモーター (4) を引き出します。
7. モーターの端のアーマチュアギア (10) の損傷や摩耗を調べます。もしこのギアが完全に摩耗しているならば、モーター全体を交換して下さい。
8. # 2ギア (11) を取り外し、損傷や摩耗を調べます。必要であればギアを交換して下さい。
9. アーマチュアギア (10) か # 2ギアに損傷があれば、ギア損傷による屑が付着しているので、ポンプハウジング (9) を洗浄して下さい。
10. 上記のやり方を逆から行い、再び組み付けて下さい。



ポンプハウジング内のギアボックスに、約150gの潤滑油 (PN 314-171)を足して下さい。

14



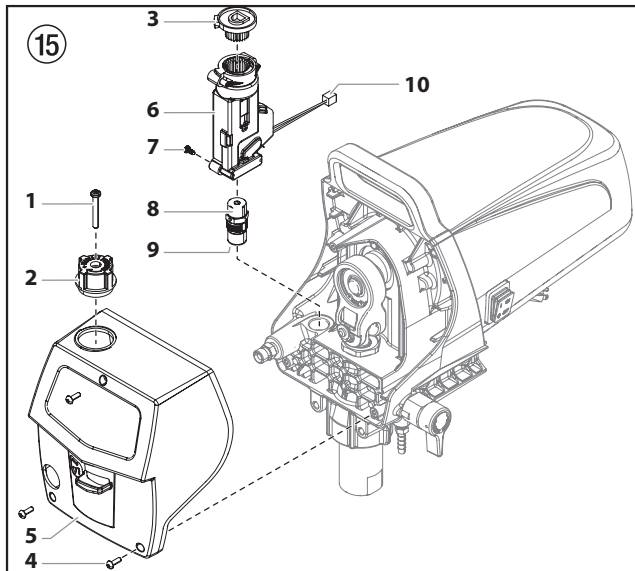
12.6 圧力スイッチ/トランスデューサー



以下の手順は、ワグナー認可サービスショップで行って下さい。



もし全ての圧力調整ができない、あるいは前部から塗料漏れがある時は、圧力スイッチ及びトランスデューサーの交換が必要な場合もあります。



1. リリーフバルブを開け、バルブの位置を循環 (C) にします。本機の電源スイッチをオフにします。電源コードをコンセントから抜きます。
2. ねじ (1) を外し、圧力調整ノブボタン (3) に注意しながら、ノブ (2) を外します。
3. 3本の前カバーねじ (4) を緩めて取り、前カバー (5) を外します。
4. 圧力スイッチの横からねじ (7) を取り外します。圧力調整ノブの底 (3) を圧力スイッチの上から取り外します。
5. トランスデューサー (8) の上から、圧力スイッチ Assy (6) を取り外します。
6. ワイヤーコネクター (10) から圧力スイッチ (6) を抜きます。





圧力スイッチ Assy.内部からワイヤーを引っ張ろうとしないで下さい。もし圧力スイッチのワイヤーコネクター (10) がポンプハウジングの口から出ていたら、口からコネクターが出てくるまでワイヤーをゆっくり丁寧に引っ張って下さい。

7. コネクターにある圧力スイッチを絶えず確認して下さい。もしスイッチが悪ければ、新しい圧力スイッチ Assy.に交換して下さい。
8. トランスデューサー (8) に塗料がついていないか確認します。もし付いていれば、トランスデューサーを交換して下さい。もし付いていなければ9に進んで下さい。
 - a. トランスデューサーの六角形の頭にレンチをかけて、トランスデューサー Assy.を緩めて外して下さい。

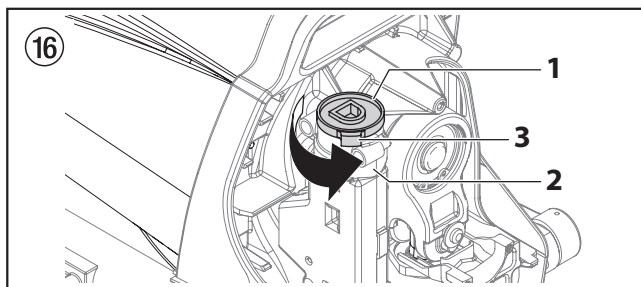
- b. トランスデューサーのOリング（9）に沢山の量のグリースを塗ります。トランスデューサーAssy.を再び戻し、8 Nmトルクで締めます。
- 9. ワイヤーをつなぎ直します（12.9電気配線図参照）
- 10. 圧力スイッチAssy.（6）を、トランスデューサーの六角形の頭が出てくるまで、トランスデューサーに押しこみます。
- 11. 圧力スイッチの端のねじ（7）を交換します。
- 12. 11.7「圧力スイッチタイミングのリセット」章を参照


12.7 圧力スイッチタイミングのリセット

	以下の手順は、ワグナー認可サービスショップで行って下さい。
	ポンプが正しい最大圧力で作動できる様、圧力スイッチの部品は正確に組立て・調整せねばなりません。

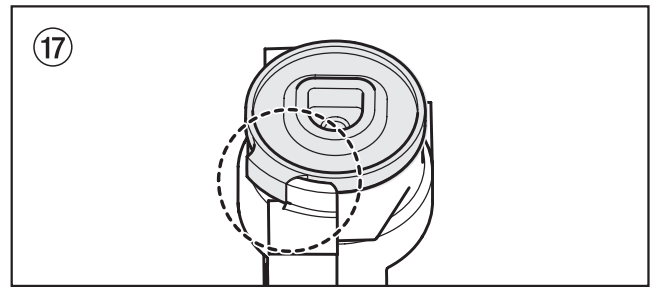
この手順は圧力計（PN 0521229）を使って行って下さい



- 1. 圧力スイッチ（2）にノブボタン（1）が付いているか確認して下さい。
- 2. 上から見て、ノブボタン（1）を圧力スイッチ内の歯が許す限り、できる限り反時計回りに回します。




	もし圧力スイッチのストップ（3）がノブボタンの回転を邪魔するようであれば、ノブボタンを外し、歯に再び置き、ストップするまで反時計回りに回して下さい。
---	--

- 3. ノブのつまみを、圧力スイッチのつまみが止まるまでセットして下さい。




- 4. 前カバーを交換し、3本のねじで留めます。
- 5. ノブボタン内の圧力調整ノブを交換します、ねじは留めないで下さい。ノブを時計回りにできる限り回します。
- 6. 圧力計を吐出フィッティングにつなげます。
- 7. 塗料ホースとガンを圧力計につなげます。
- 8. 媒体として水を使います、5.4章に従って下さい。ガンにチップを付ける必要はありません。圧力設定を最大にして下さい。
- 9. 塗装機を最大圧力にします。圧力計で19.3～20.0MPaとなっているはずです。
- 10. もし圧力がそれ以下や以上の場合、圧力スイッチ内部下のセットねじを調整して下さい。長い六角レンチでガイドラインに従って調整して下さい。
 - a. もし圧力が19.3MPa以下であれば、19.3～20.0MPaになるまでセットねじを反時計まわりに回します。
 - b. もし圧力が20.0MPa以上であれば、バルブハンドルを循環（）の位置に回し圧力を逃がして下さい。塗装機が循環している間、セットねじを時計回りに少し回し、バルブハンドルを吹き付け（）にします。圧力が19.3～20.0MPaに落ちるまでこれを繰り返して下さい。
- 11. 圧力計が19.3～20.7MPaを示せば、圧力調整ノブはセットされました。圧力調整ノブをねじで留めて下さい。

12.8 基盤の交換

	以下の手順は、ワグナー認可サービスショップで行って下さい。
---	-------------------------------

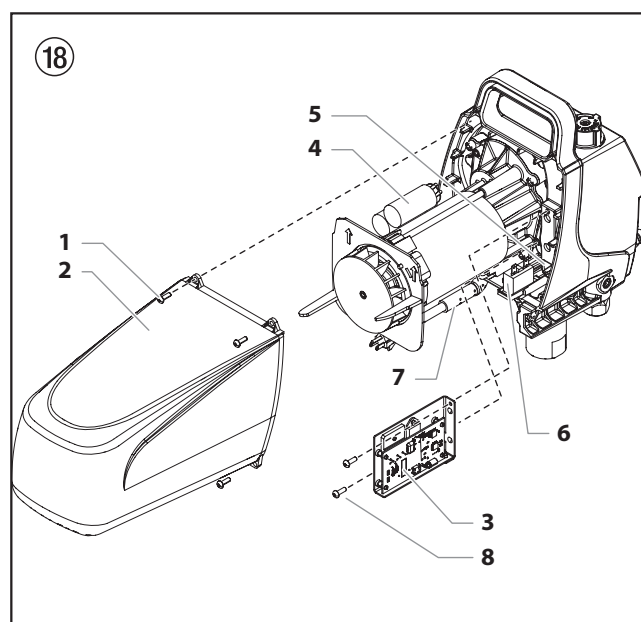
基盤キットを使ってこの手順を実行して下さい。

- 1. リリーフバルブを開け、バルブの位置を循環（）にします。本機の電源スイッチをオフにします。電源コードをコンセントから抜きます。
- 2. 4本のカバーねじ（1）を緩めて外します。モーターカバー（2）を外します。
- 3. 基盤（3）とモーターAssy.（4）を繋ぐ赤と黒のワイヤーを外します。
- 4. サーキットボードと圧力スイッチを繋ぐ白いワイヤーを外します。

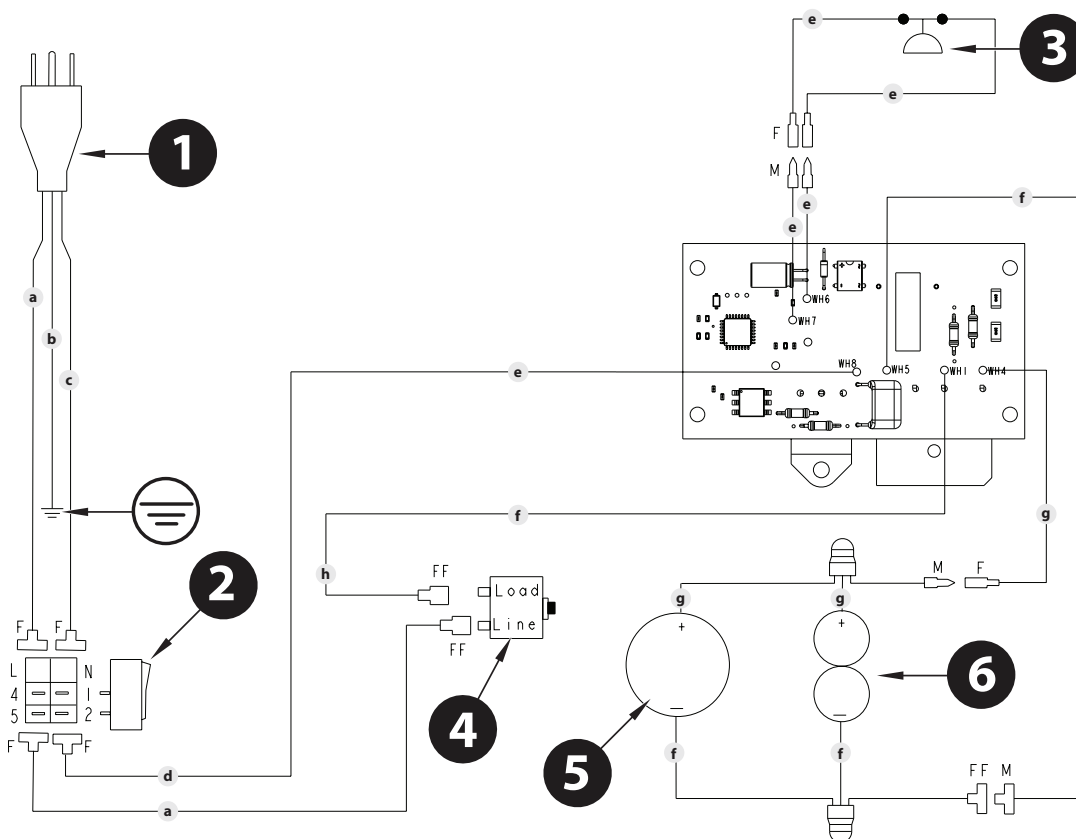


圧力スイッチ Assy.の中からワイヤーを引っ張り出そうとしないで下さい。もし圧力スイッチのワイヤーコネクタが、ポンプハウジングの口から出ていなくても、コネクタが現れるまでゆっくりと丁寧にワイヤーを引っ張って下さい。

5. 基盤とサーキットブレーカー (6) を繋いでいる黒いワイヤーを外します。
6. 基盤と電源スイッチをつなぐ白いワイヤーを外します
7. 2つの基盤ねじ (8) を緩めて外します。基盤 (3) を外します。
8. 新しい基盤 (3) を取り付け、2つの基盤ねじ (8) で留めます。
9. 3~6のステップで外したワイヤーを再び付けます (12.9電気配線図参照)。
10. モーターカバーをモーターの上にスライドし取り付けます。4つのモーターカバーねじでモーターを留めます。



12.9 PS 3.20 電気配線図



Pos.	
1	電源コード
2	電源スイッチ
3	圧力スイッチ
4	サーキットブレーカー
5	モーター
6	キャパシター

Pos.	
a	黒/茶
b	緑
c	白/青
d	青
e	白
f	黒
g	赤
h	茶

13 付録

13.1 チップの選択

不具合のないスムーズな作動のため、チップの選択は最重要です。
多くの場合、最適なチップはスプレーテストによって決まります。

ルールとして：

吹付けは均一である事。

もし吹付け結果に筋が入れば、圧力が低すぎるか塗料の粘度が高すぎます。

直し方： 圧力を上げるか、塗料を希釈します。ポンプはそれぞれ、チップの大きさに比例して一定量を送ります。

原則として： チップ口径大 = 低い圧力

チップ口径小 = 高い圧力

角度によって様々な種類のチップがあります。

13.2 エアレス硬質金属チップ（スタンダードチップ）のサービスと洗浄


スタンダードチップ

違うタイプのチップをご使用の場合、メーカーの説明書に従い洗浄して下さい。

チップは大変精密に加工された穴がついています。耐久性を長くするために注意して扱う必要があります。

硬質金属の内部はとてももろいので注意して下さい！チップを投げたり、尖った金属製のものと一緒に取り扱わないで下さい。

チップを綺麗にいつも使える状態にしておく為に以下のポイントがあります。

1. リリーフバルブハンドルを反時計まわりに完全に戻します（ 循環）。
2. スプレーガンからチップを外します。
3. 残った塗料が取れるまで、チップを適切な洗浄剤にできるだけ長くつけましょう。
4. エアードスターガンがあれば、水分を飛ばします。
5. 尖った木製の棒（つまようじなど）を使って残った塗料を取ります。
6. 虫眼鏡でチップを確認しましょう。必要に応じて3～5を繰り返します。

13.3 スプレーガンアクセサリ

延長ガンキャップ回転ジョイント付（チップ無）

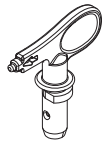
長さ: 1m 製品コード 0096 015

長さ: 2m 製品コード 0096 016

長さ: 3m 製品コード 0096 017



13.4 エアレスノズルチップの一覧表



ワグナー
トレードチップ3
ノズル
最大 270 bar
(27 MPa)



トレードチップボディG
品番:0289390
ベクタープロ・ベクターグリップ
GX10エアレスガン 用
(Gネジ)



以下の表のノズルには、対応するガンフィルターが付属品として付いています。

用途	刻印	角度	チップ口径 inch / mm	パターン幅 mm ※	ガンフィルター	注文番号		
水性塗料/溶剤系塗料 ラッカー系塗料 オイル	107	10°	0.007 / 0.18	100	赤 赤 赤 赤 赤 赤 赤 赤 赤 赤 赤	553107		
	207	20°	0.007 / 0.18	120		553207		
	307	30°	0.007 / 0.18	150		553307		
	407	40°	0.007 / 0.18	190		553407		
	109	10°	0.009 / 0.23	100		553109		
	209	20°	0.009 / 0.23	120		553209		
	309	30°	0.009 / 0.23	150		553309		
	409	40°	0.009 / 0.23	190		553409		
	509	50°	0.009 / 0.23	225		553509		
	609	60°	0.009 / 0.23	270		553609		
	合成樹脂塗料 エナメル	111	10°	0.011 / 0.28		100	赤 赤 赤 赤 赤 赤	553111
211		20°	0.011 / 0.28	120	553211			
311		30°	0.011 / 0.28	150	553311			
411		40°	0.011 / 0.28	190	553411			
511		50°	0.011 / 0.28	225	553511			
611		60°	0.011 / 0.28	270	553611			
ワニス 下塗りラッカー 下塗り塗料 ジンクロメート プライマー 目止め剤	113	10°	0.013 / 0.33	100	赤 赤 赤 赤 赤 赤 赤 赤	553113		
	213	20°	0.013 / 0.33	120		553213		
	313	30°	0.013 / 0.33	150		553313		
	413	40°	0.013 / 0.33	190		553413		
	513	50°	0.013 / 0.33	225		553513		
	613	60°	0.013 / 0.33	270		553613		
	813	80°	0.013 / 0.33	330		553813		
	目止め剤 プラスター 錆止め塗料	115	10°	0.015 / 0.38		100	黄 黄 黄 黄 黄 黄 黄 黄 黄 黄	553115
215		20°	0.015 / 0.38	120	553215			
315		30°	0.015 / 0.38	150	553315			
415		40°	0.015 / 0.38	190	553415			
515		50°	0.015 / 0.38	225	553515			
615		60°	0.015 / 0.38	270	553615			
715		70°	0.015 / 0.38	300	553715			
815		80°	0.015 / 0.38	330	553815			
プラスター 錆止め塗料 鉛丹 水性トップコート		117	10°	0.017 / 0.43	100	黄 黄 黄 黄 黄 黄 黄 黄 黄		553117
		217	20°	0.017 / 0.43	120			553217
	317	30°	0.017 / 0.43	150	553317			
	417	40°	0.017 / 0.43	190	553417			
	517	50°	0.017 / 0.43	225	553517			
	617	60°	0.017 / 0.43	270	553617			
	717	70°	0.017 / 0.43	300	553717			
	817	80°	0.017 / 0.43	330	553817			
	219	20°	0.019 / 0.48	120	白 白 白 白 白 白 白 白 白 白		553219	
	319	30°	0.019 / 0.48	150		553319		
	419	40°	0.019 / 0.48	190		553419		
	519	50°	0.019 / 0.48	225		553519		
	619	60°	0.019 / 0.48	270		553619		
	719	70°	0.019 / 0.48	300		553719		
	819	80°	0.019 / 0.48	330		553819		
	919	90°	0.019 / 0.48	385		553919		
	マイカ塗料 ジンクリッチ塗料 エマルジョン塗料 屋根用塗料	221	20°	0.021 / 0.53		120	白 白 白 白 白 白 白 白 白 白 白 白 白 白 白	553221
		321	30°	0.021 / 0.53		150		553321
		421	40°	0.021 / 0.53	190	553421		
521		50°	0.021 / 0.53	225	553521			
621		60°	0.021 / 0.53	270	553621			
721		70°	0.021 / 0.53	300	553721			
821		80°	0.021 / 0.53	330	553821			
223		20°	0.023 / 0.58	120	白 白 白 白 白 白 白 白 白	553223		
323		30°	0.023 / 0.58	150		553323		
423		40°	0.023 / 0.58	190		553423		
523		50°	0.023 / 0.58	225		553523		
623		60°	0.023 / 0.58	270		553623		
723		70°	0.023 / 0.58	300		553723		
823		80°	0.023 / 0.58	330		553823		

※ 被塗物までの距離約30 cm、圧力100 bar (10 MPa)、合成樹脂塗料 (DIN20 秒) の場合のパターン幅

パターン幅は塗料及び粘度により異なりますので、適応塗料の詳細及び適正ノズルの選定については、販売店もしくはワグナー営業所にお問い合わせください。



以下の表のノズルには、対応するガンフィルターが付属品として付いています。

用途	刻印	角度	チップ口径 inch / mm	パターン幅 mm ※	ガンフィルター	注文番号
エマルジョン塗料 接着剤 水性塗料 目止め剤 厚膜材料 防錆剤	225	20°	0.025 / 0.64	120	白	553225
	325	30°	0.025 / 0.64	150		553325
	425	40°	0.025 / 0.64	190		553425
	525	50°	0.025 / 0.64	225		553525
	625	60°	0.025 / 0.64	270		553625
	725	70°	0.025 / 0.64	300		553725
	825	80°	0.025 / 0.64	330		553825
	227	20°	0.027 / 0.69	120		553227
	327	30°	0.027 / 0.69	150		553327
	427	40°	0.027 / 0.69	190		553427
	527	50°	0.027 / 0.69	225		553527
	627	60°	0.027 / 0.69	270		553627
	827	80°	0.027 / 0.69	330		553827
	229	20°	0.029 / 0.75	120		553229
	329	30°	0.029 / 0.75	150		553329
	429	40°	0.029 / 0.75	190		553429
	529	50°	0.029 / 0.75	225		553529
	629	60°	0.029 / 0.75	270		553629
	231	20°	0.031 / 0.79	120		553231
	331	30°	0.031 / 0.79	150		553331
	431	40°	0.031 / 0.79	190		553431
	531	50°	0.031 / 0.79	225		553531
	631	60°	0.031 / 0.79	270		553631
	731	70°	0.031 / 0.79	300		553731
831	80°	0.031 / 0.79	330	553831		
大面積塗料	233	20°	0.033 / 0.83	120	白	553233
	333	30°	0.033 / 0.83	150		553333
	433	40°	0.033 / 0.83	190		553433
	533	50°	0.033 / 0.83	225		553533
	633	60°	0.033 / 0.83	270		553633
	235	20°	0.035 / 0.90	120		553235
	335	30°	0.035 / 0.90	150		553335
	435	40°	0.035 / 0.90	190		553435
	535	50°	0.035 / 0.90	225		553535
	635	60°	0.035 / 0.90	270		553635
	735	70°	0.035 / 0.90	300		553735
	439	40°	0.039 / 0.99	190		553439
	539	50°	0.039 / 0.99	225		553539
	639	60°	0.039 / 0.99	270		553639
	243	20°	0.043 / 1.10	120		553243
	443	40°	0.043 / 1.10	190		553443
	543	50°	0.043 / 1.10	225		553543
	643	60°	0.043 / 1.10	270		553643
	445	40°	0.045 / 1.14	190		553445
	545	50°	0.045 / 1.14	225		553545
	645	60°	0.045 / 1.14	270		553645
	451	40°	0.051 / 1.30	190		553451
	551	50°	0.051 / 1.30	225		553551
	651	60°	0.051 / 1.30	270		553651
	252	20°	0.052 / 1.32	120		553252
	455	40°	0.055 / 1.40	190		553455
	555	50°	0.055 / 1.40	225		553555
	655	60°	0.055 / 1.40	270		553655
	261	20°	0.061 / 1.55	120		553261
	461	40°	0.061 / 1.55	190		553461
	561	50°	0.061 / 1.55	225		553561
	661	60°	0.061 / 1.55	270		553661
	263	20°	0.063 / 1.60	120		553263
463	40°	0.063 / 1.60	190	553463		
565	50°	0.065 / 1.65	225	553565		
665	60°	0.065 / 1.65	270	553665		
267	20°	0.067 / 1.70	120	553267		
467	40°	0.067 / 1.70	190	553467		

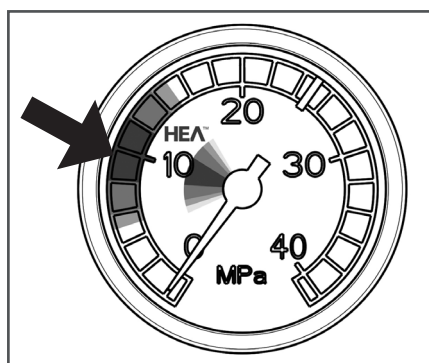
※ 被塗物までの距離約30 cm、圧力100 bar (10 MPa)、合成樹脂塗料 (DIN20 秒) の場合のパターン幅
 パターン幅は塗料及び粘度により異なりますので、適応塗料の詳細及び適正ノズルの選定については、販売店もしくはワグナー営業所にお問い合わせください。



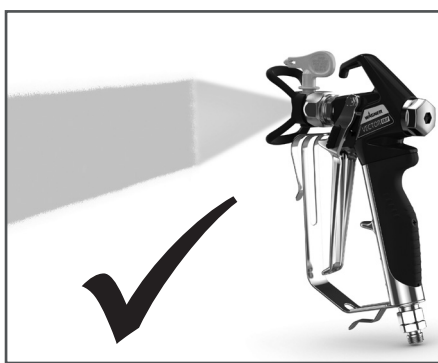
13.5 HEA - 低圧で霧の少ないスプレー用のノズル

HEAは高効率エアレス (High Efficiency Airless) の略で、エアレススプレーに革命を起こす革新的なテクノロジーです。HEAノズルを使うと、スプレー機器の圧力を大幅に下方制御し、低圧範囲で作業することが可能になります (80 - 140 barが理想)。その際、ノズルはすべてのTradeTip 3ノズルホルダーとワグナー機器で使用できます。

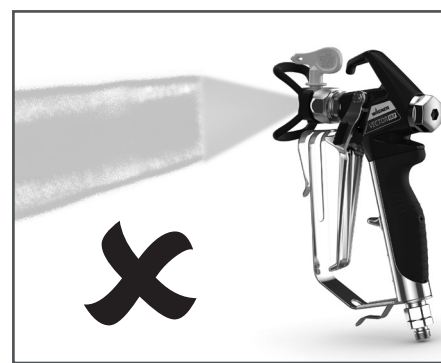
最適な結果を達成するために、いくつかの塗料は希釈することが必要になる場合があります。ワグナー塗料テクニクの専門家が様々な塗料を試験済みです。



HEA範囲の低圧に設定し開始します。



エッジのない均一なスプレー模様。



エッジが見える場合は圧力をゆっくり高めます。

HEAノズルの一覧表



以下の表のノズルには、対応するガンフィルターが付属品として付いています。

用途	刻印	角度	チップ口径 inch / mm	パターン幅 mm ※	ガンフィルター	注文番号
合成樹脂塗料 PVCラッカー	211	20°	0.011 / 0.28	120	赤	0554211
	311	30°	0.011 / 0.28	150	赤	0554311
	411	40°	0.011 / 0.28	190	赤	0554411
ラッカー、下塗りラッカー プライマー、フィラー	213	20°	0.013 / 0.33	120	赤	0554213
	313	30°	0.013 / 0.33	150	赤	0554313
	413	40°	0.013 / 0.33	190	赤	0554413
フィラー 目止め剤	415	40°	0.015 / 0.38	190	黄	0554415
	515	50°	0.015 / 0.38	225	黄	0554515
	615	60°	0.015 / 0.38	270	黄	0554615
目止め剤 ラテックス塗料 エマルジョン塗料	417	40°	0.017 / 0.43	190	白	0554417
	517	50°	0.017 / 0.43	225	白	0554517
	617	60°	0.017 / 0.43	270	白	0554617
錆止め塗料 ラテックス塗料 エマルジョン塗料	519	50°	0.019 / 0.48	225	白	0554519
	619	60°	0.019 / 0.48	270	白	0554619
防火剤	421	40°	0.021 / 0.53	190	白	0554421
	521	50°	0.021 / 0.53	225	白	0554521
	621	60°	0.021 / 0.53	270	白	0554621

※ 被塗物までの距離約30 cm、圧力100 bar (10 MPa)、合成樹脂塗料 (DIN20 秒) の場合のパターン幅

機器の点検

安全上の理由から、必要に応じた頻度で、ただし少なくとも12か月おきに、専門家に本機の点検を依頼し、引き続き正常に動作することを確認してください。

機器を使用していない場合は、点検を、次回の使用開始時まで延期することができます。

さらに、その国の（異なる可能性がある）点検規定およびメンテナンス規定にも従ってください。

不明な点がある場合は、Wagner社のカスタマーサービスまでご連絡ください。



廃棄に関する注意

本機の廃棄、および塗料、洗浄剤の廃棄に関しては、国・地方自治体の消防・電気・安全関連の法規定に従ってください。

製造物責任に関する重要事項

1990年1月1日に発効したEU規制に従い、メーカーは、すべての部品がメーカー製であるか、メーカーによって認可されたものであり、機器の組立と操作が正しく行われた場合のみ、製造物に対し責任を負います。他社製の付属品および交換部品を使用した場合、製造物責任の一部または全部が無効になります。極端なケースでは、管轄当局（同業組合および営業監督庁）によって機器全体の使用が禁止されることもあります。

WAGNER製の付属品および交換部品を使用しないと、安全規定を満たすことができません。

保証書

装置は次の製造保証により包括されています。納入日から12ヶ月（1シフトの場合）或いは6ヶ月（2シフトの場合）以内に設計・材料・製造不良が原因で実質的に使用できない部品及び付属品の修理・交換を無償で行う。

修理交換に関する保証条件は当社の自由裁量で行われる。実施に伴う運賃、工賃、材料費は特別な事情を除きすべて当社で負担される。

下記理由で引き起こされた損傷は保証条項には包括されません；

天地異変による損傷、不適切な使用、購入者或いは第三者による誤った設置・始動、磨耗損耗、不注意な取扱い、不完全な保守点検、不適切な被塗物、代用材料、化学反応、電気化学作用。

ワグナーが製造していない部品に関しては保証条項に入りません。

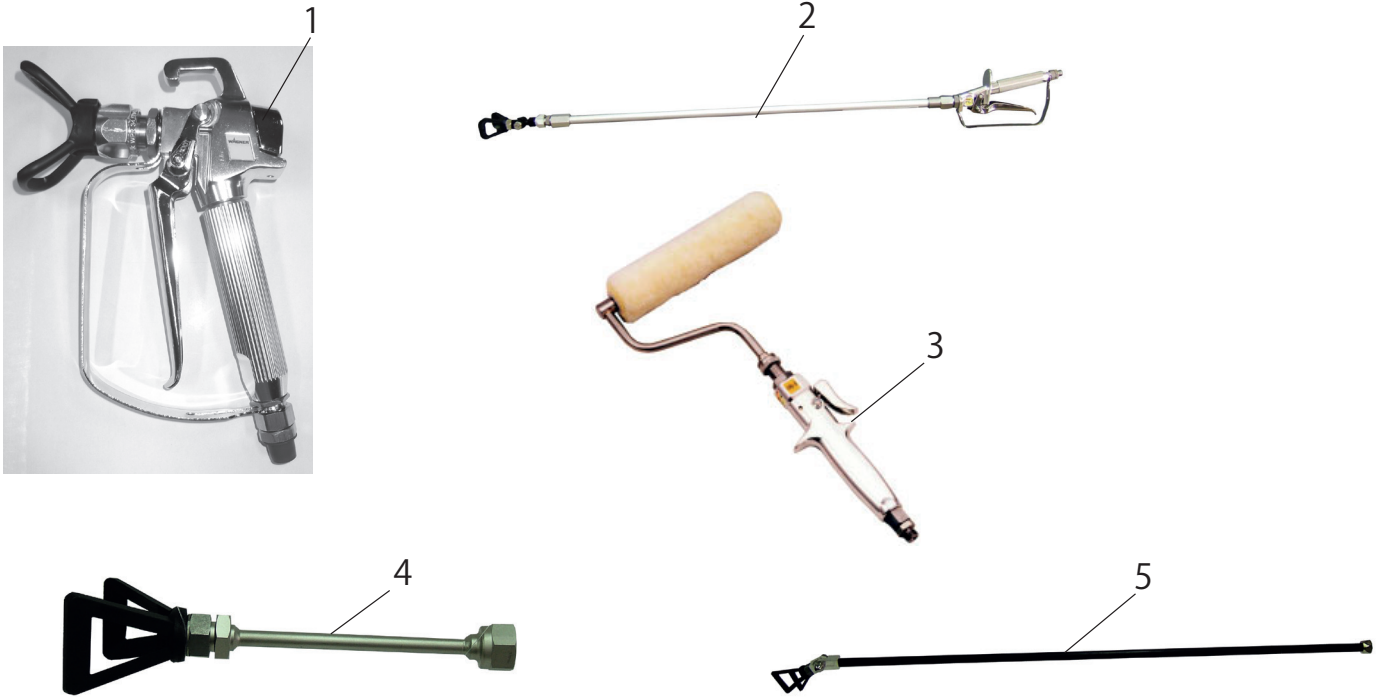
交換部品の保証期限は拡大延長されませんので受領次第検査して下さい。

製品保証の喪失を避けるため、欠陥は直ちに連絡してください。

製品保証は購入先及び納入先に限定されます。

転売先での修理交換は有償となります。

この保証条項は法的制限は無く、当社の一般取引条件となります。

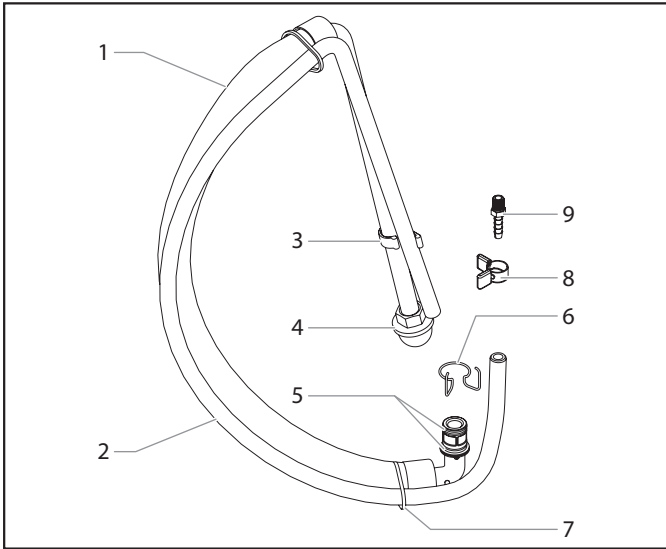


アクセサリー:

POS	製品名	注文番号
1	エアレススプレーガンFX10 (ホース取付口 NPS1/4")	2247 030
2	ポールガン 長さ1.2 m 長さ 2.0 m	2247 112 2247 124
3	圧送ローラー ERG-8	2230405

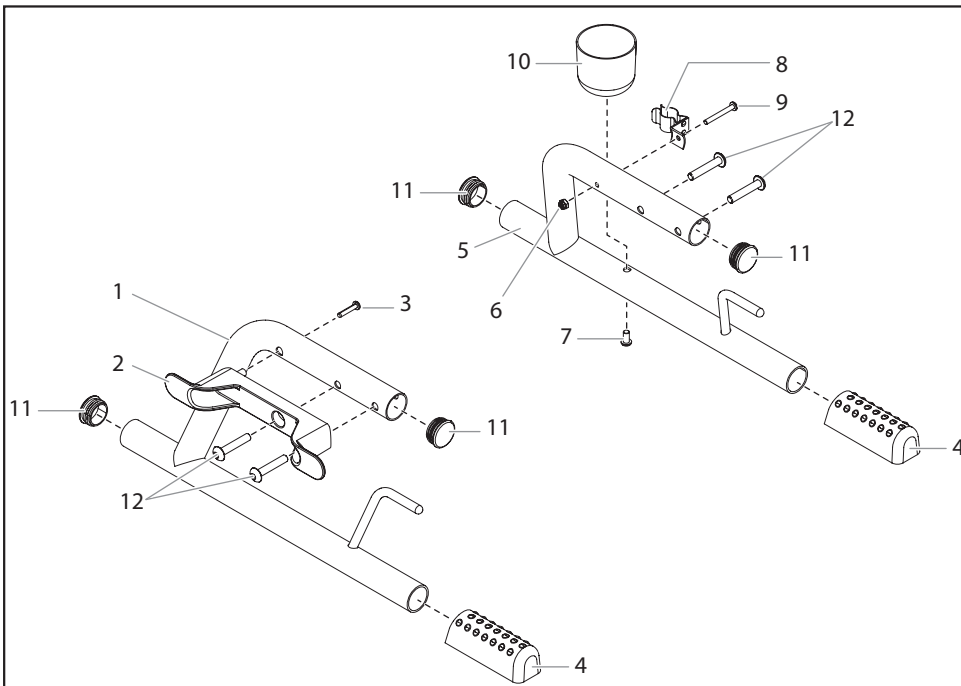
POS	製品名	注文番号
4	延長ガンキャップ 長さ 15 cm 長さ 30 cm 長さ 45 cm 長さ 60 cm	2999 320 2999 321 2999 322 2999 323
5	延長ガンキャップ 回転ジョイント付き 長さ 1 m 長さ 2 m 長さ 3 m	96 015 96 016 96 017

サクション部



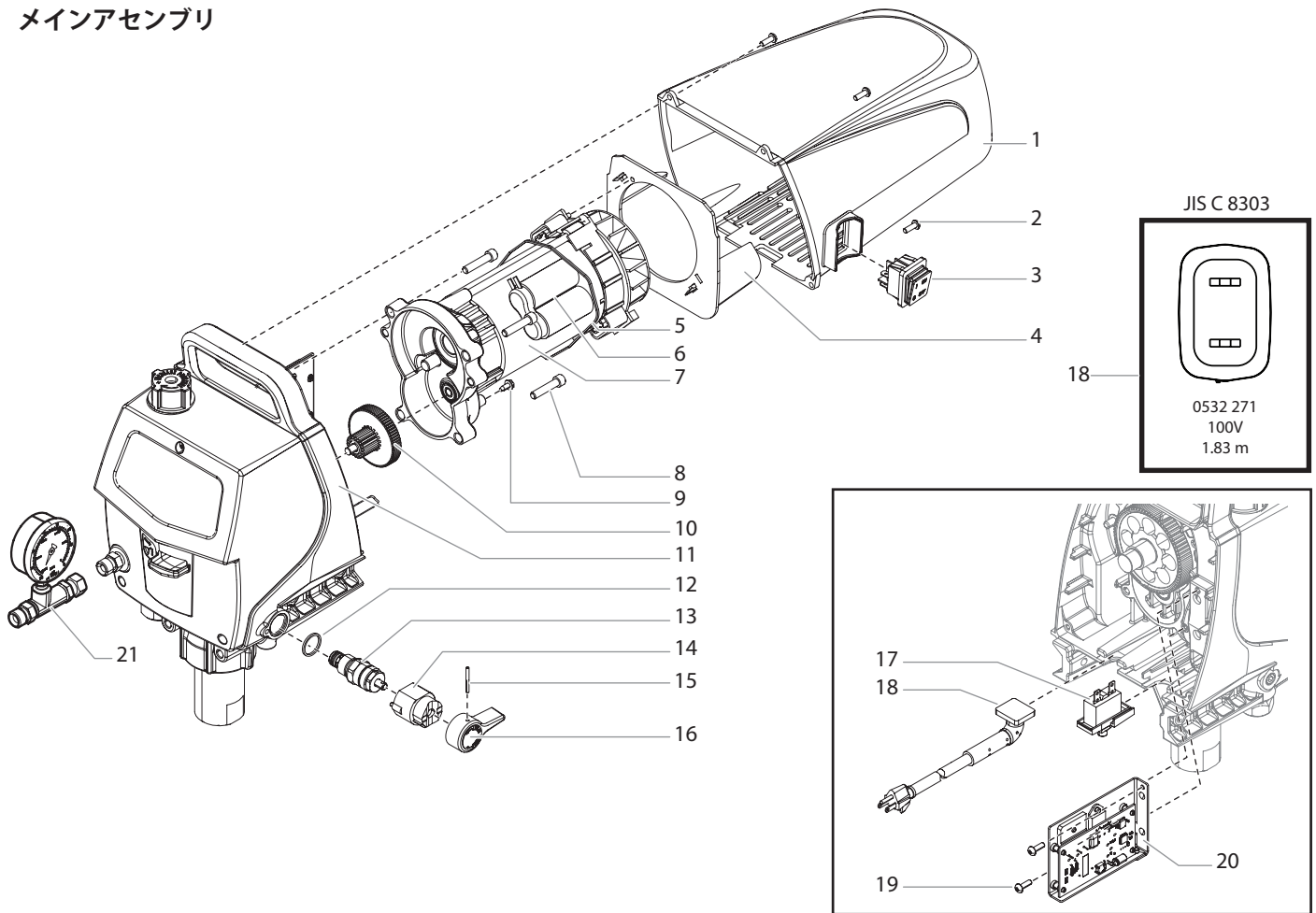
#	注文番号	説明
1	0551706	吸入ホースセット (1と4~6を含む)
2	0558659A	リターンチューブセット
3	0279459	クリップ
4	0295565	吸入フィルター
5	9871105	Oリング (2)
	704-109	Oリング (※オプション 強溶剤用) (2)
6	9822526	ストップリング
7	9850638	バンド
8	0327226	クリップ
9	0551530	ホースフィッティング

フレーム部



#	注文番号	説明
1	0532238A	フレーム右
2	0532356	コードラップ
3	700-642	ねじ
4	805-342	脚 (2)
5	0532239A	フレーム左
6	0509856	ロックナット
7	9805230	ねじ
8	806-216	クリップ
9	704-243	ねじ
10	700-1041	フィルターカップ
11	0294635	エンドキャップ (4)
12	9805348	ねじ (4)

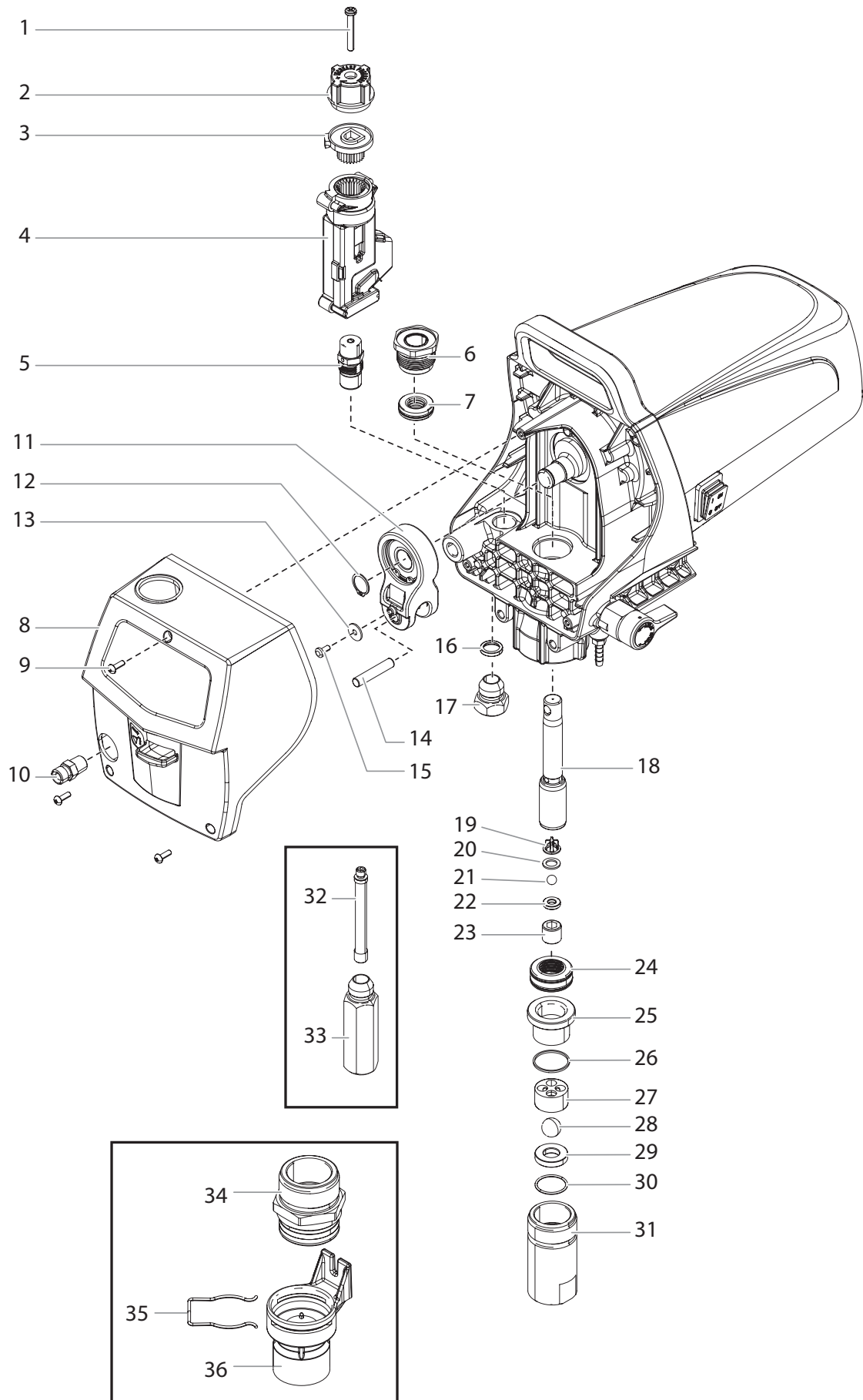
メインアセンブリ



#	注文番号	説明
1	0532920	モーターカバー
2	0509218	ねじ (4)
3	9850936	スイッチ
4	0532326	モーターバツフル
5	-----	バンド*
6	-----	コンデンサ*
7	0532812	モーター Assy. (5・6 含む)
8	9800341	六角穴付ボルト (4)
9	9800340	アースねじ (2)
10	293938	#2ギヤ
11	0519001	メインハウジングAssy.
12	-----	シールパッキン*
13	0507254	リリーフバルブセット(12~16含む)
14	-----	カム*
15	-----	ピン*
16	-----	リリーフバルブレバー*
17	0532206A	サーキットブレーカー
18	0532 271	電源コード
19	0509218	ねじ (2)

#	注文番号	説明
20	0532208A	基盤Assy.
21	2383995	圧力計

* 単品供給不可



#	注文番号	説明
1	-----	ねじ*
2	-----	圧力調整ノブ*
3	-----	圧力調整ノブボタン*
4	-----	圧カスイッチ*
5	0532223A	トランスデューサー
6	-----	上部ブッシング*
7	-----	上部パッキン*
8	0532222A	前カバー
9	0509218	ねじ(3)
10	227-006	吐出口フィッティング
11	-----	ヨーク*
12	-----	リテイナーリング*
13	-----	ワッシャー*
14	-----	ロッドピン*
15	-----	ヘキサローブ小ねじ*
16	532357	ハンドルワッシャー
17	0532357	プラグ
18	0532254A	ピストン(18~23含む)
19	-----	吐出弁ガイド*
20	-----	シールパッキン*
21	-----	弁ボール*
22	-----	吐出弁シート*
23	0512342	ロックねじ
24	-----	下部パッキン*
25	0552489	ブッシング
26	-----	シールパッキン*
27	704-703	吸入弁ガイド
28	-----	弁ボール*
29	-----	吸入弁シート*
30	-----	Oリング, PTFE*
31	704-054	吸入弁ハウジング
オプション		
32	540-030	フィルター
33	0532360A	フィルターハウジング
34	805-351A	吸入弁ハウジング
35	805-350	クリップ
36	0532242A	プッシャー(35含む)
	2418908	圧力調整ノブサービスキット(1-4含む)
	2418909	ヨークサービスキット(11-15含む)
	0532912	フルイドセクション交換キット(6・7・20・24・26・28・30含む)
	0532917	バルブサービスキット(19-22、28-30含む)

* 単品供給不可

日本ワグナー・スプレーテック

〒574-0057

大阪府大東市新田西町2-35

TEL:072-874-3561

FAX:072-874-3426

www.wagner-group.com

仕様・部品番号は予告なく変更することがありますので、
あらかじめご了承ください。