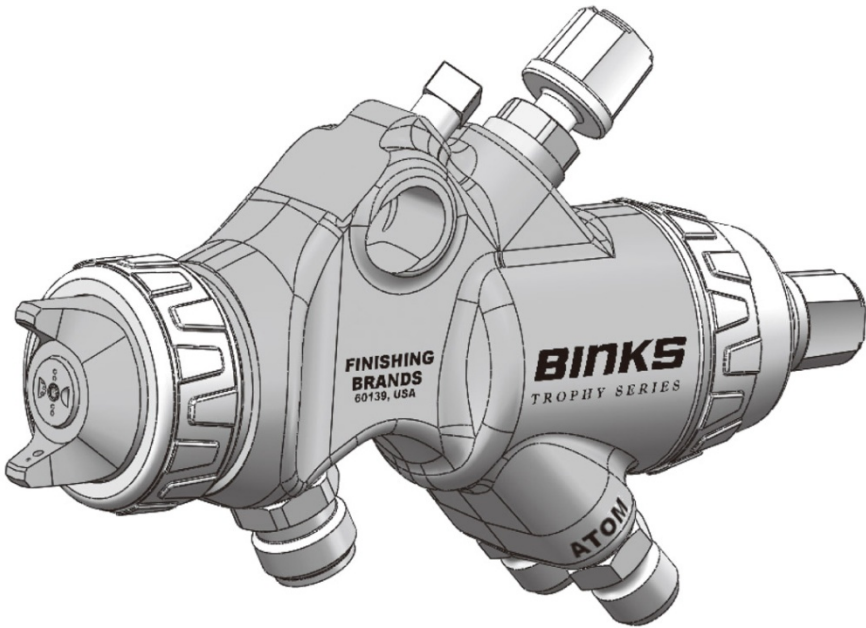


“トロフィー”シリーズ
自動スプレーガン 取扱説明書

(HVLP/LVMP および標準型) 3465-xxx-xxx

重 要	この装置を使用する前に、安全対策と取扱説明書をよく読んでお使いください。 また、本取扱説明書はしっかりと保管してください。
-----	--



もくじ	
安全注意事項	2
1. 概 要	3
2. 仕 様	3
3. パーツリスト・分解図	4-5
4. 自動スプレーガンの接続	6-7
■ファンと霧化エアの統合型	6
■ファンと霧化エアの分離型	7
5. 自動スプレーガンの型番選定	8
6. ニードルとノズルの選定	9-12
表 6~9 標準ガン/LVMP/HVLP/他 の組合せ	9-10
7. 表 10 エアキャップとフルイドノズル の組合せ(表 10~12)	11-12
8. スプレー作業の準備	12
9. 自動ガンの操作	12
10. 保 守	12
11. 洗 浄	13
12. トラブルシューティング	13
13. ピストンとパッキンの取外/組付 ..	14
■フルイドニードル・ノズルとバッファー 分解/組付 ..	15
■エアキャップインデックスピン 組付 ..	15
14. トラブルシューティング	16-17
15. アクセサリー	18

安全上の注意事項

本説明書における**警告**、**注意**、**注意事項**は、次のような意味を表します。

 警告	 注意	注意事項
重傷、死亡事故または重大な器物破壊を招く危険な行為または安全でない行為を示します。	軽傷、製品または器物破壊を招く危険な行為または安全でない行為を示します。	設置、操作または保守に関する重要な情報を示します。

警告

本機を使用する前に以下の注意事項を必ずお読みください。

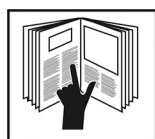


取扱説明書をよく読むこと

塗装機器を操作する前に、取扱説明書に記載されている安全、操作および保守に関する全ての情報を読み理解してください。



緊急時に備え、あらかじめ機器の停止方法、遮断箇所を把握すること。



操作員の訓練

塗装機器の全ての作業者は、操作する前に訓練を受ける必要があります。



静電気対策

塗料は帯電するため、作業領域にある装置類や被塗物、その他導電性の物は適切に接地してください。不適切な接地や火花は危険で、火災、爆発、感電その他の重傷につながります。



装置誤使用による危険

装置の使い方を誤ると、装置の破損、誤作動または予期せぬ作動が発生し、重傷につながる危険性があります。



安全メガネ着用

サイドシールド付きの安全メガネを着用しないと、眼の負傷または失明を招くことがあります。



保守中は全ての電源、接続を切断、減圧、ロックすること

保守する前に全ての電源、接続を切断してロックしないと、重傷や死亡事故を招くことがあります。



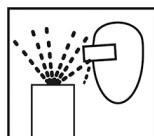
火災と爆発の危険性

装置の不適切な接地、不十分な換気、火気、火花などは危険で、火災や爆発、重傷につながる可能性があります。



圧力開放手順

装置の取扱説明書に記載された圧力開放手順を必ず守ってください。



発射物の危険性

高圧で放出される塗料やガスまたは飛んでくる破片によって負傷する場合があります。



装置保護具の適切な場所への設置

安全装置が正しく設置されていない場合は、装置を操作しないでください。



指を挟む危険性

稼動部に指を挟むと、押しつぶされたり、切断される可能性があります。全ての稼動部には指を挟む危険性があります。



日常点検

消耗や故障箇所が無いが毎日点検してください。機器の安全状況がはっきりしない時は、作動させてはいけません。



騒音の危険性

大音量が人的損傷を引き起こす場合があります。本装置を使用する場合は、聴覚保護具を使用してください。



機器を改造しないこと

機器メーカーの書面確認なしに、機器を改造してはいけません。



PROP65 忠告

注意：この製品には米国カリフォルニアの検証で出産障害等を引き起こす可能性がある物質がふくまれています。

1. 概要

ビンクス“トロフィー”シリーズ自動スプレーガンは自動塗装アプリケーションで主要なスプレーガンであり、ビンクスハンドスプレーガンの最もよい機能のうちのいくつかを含んでいます。

“トロフィー”自動スプレーガンは大量または少量生産に合わせた霧化エア圧力、サイドポートエア、塗料流量、そしてスプレーパターンをトータル的に制御できます。

霧化テクノロジーでの最新の進歩は、広範囲の産業塗装の一貫した素晴らしい仕上がりを達成するために取り入れられました。

ビンクス“トロフィー”自動スプレーガンは加圧タンクや圧送ポンプで使用できます。

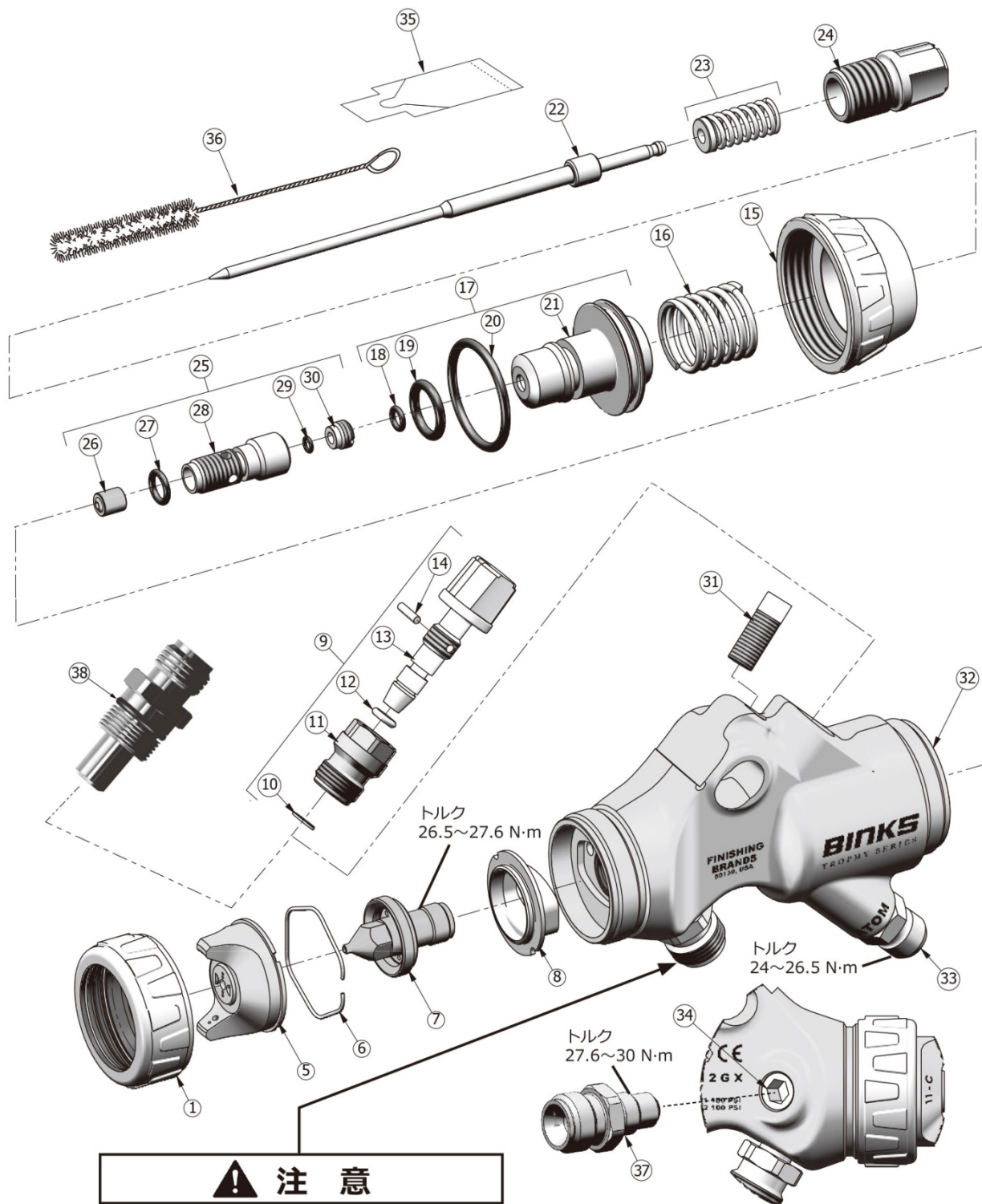
ビンクス“トロフィー”シリーズ自動スプレーガンは3種類の違った霧化テクノロジー：HVLP 型、LVMP 型そして標準型を提供します。

2. 仕様

最大供給エア圧力	0.96 MPa (P-1)
最大供給フルイド圧力	0.96 MPa (P-2)
ガンボディ材質	陽極処理アルミニウム
ガン ON/OFF 用エア圧力	0.45 MPa
フルイド通路材質	ステンレススチール
フルイド入口サイズ	3/8 ㇢ NPS/BPS (m)
エア入口サイズ	1/4 ㇢ NPS/BPS (m)
質 量	590 g
接液部材質	ステンレススチール、UHMWPE
ガン取り付け穴サイズ	12.7 mm (1/2 ㇢)

3. 分解図/パーツリスト

■ 分解図



⚠ 注意

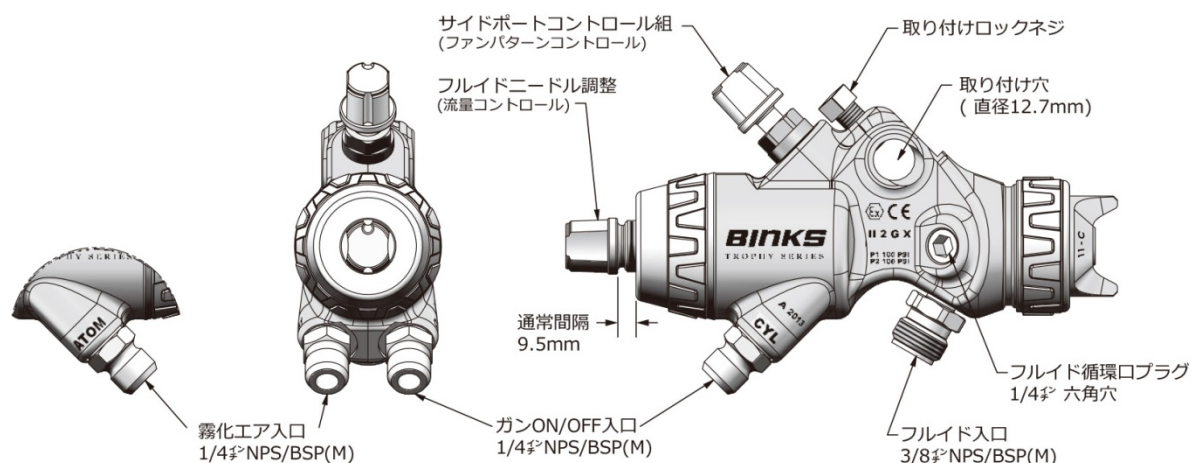
フルイド入口継手は取り外したり交換したりするものではありません。

■パーツリスト

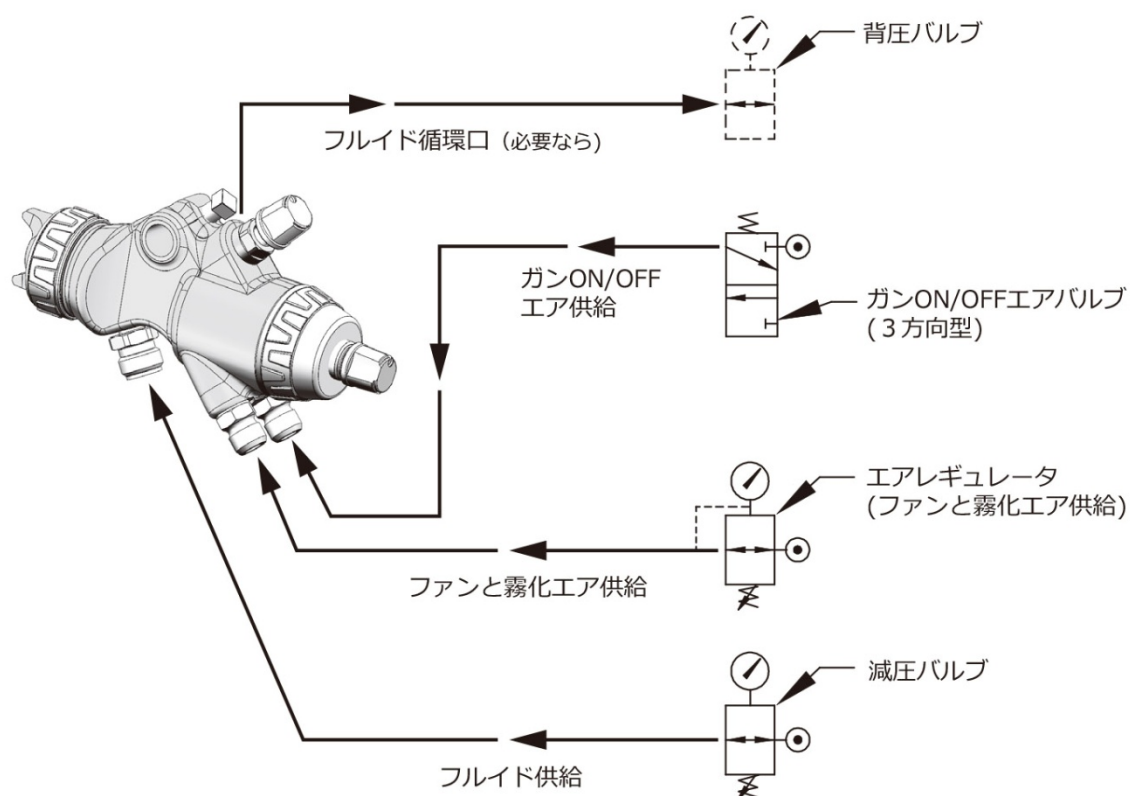
Item No.	部品番号		名 称	数 量
1	54-61-20		エアキャップリング組	1
5	11 頁表参照		エアキャップ	1
6	JGA-156-K10		スプリングクリップ (10 のキット)	1
7	8 頁表参照		フルイドノズル	1
8	54-6102-K3		セパレーターノバッフル (3 のキット)	1
9	54-6313		サイドポート組	1
10	-----	△	サイドポートリテイニングクリップ	1
11	-----		サイドポートバルブボディー	1
12	-----	△	サイドポートOリング、φ4.8 x 1.6	1
13	-----		サイドポートノブ&ステム	1
14	-----	△	サイドポートピン	1
15	54-6312		ピストンキャップ	1
16	54-6311		ピストンスプリング	1
17	54-6322		ピストン組	1
18	-----	●	Oリング、インサイドピストン	1
19	-----	●	Oリング、アウトサイドピストン	1
20	-----	●	Oリング、インサイドピストン	1
21	-----		ピストン	1
22	47-6860		ニードル、ステンレス、マーキング：Ⅰ (標準)	1
	47-6861 8 頁		ニードル、タングステンカーバイド、マーキング：Ⅱ	1
	47-6862		ニードル、プラスチック、マーキング：Ⅲ	1
	8 頁-表 2 参照		ニードル、フェザリング	1
23	54-6320-K3	□	スプリングノバッドニードル組 (3 のキット)	1
24	54-6309		ニードルアジャスティングノブ	1
25	54-6319		パッキンカートリッジ組	1
26	54-6318-K3		ニードルパッキン、グリーン (3 のキット)	1
27	-----	◎	Oリング、アウトサイドカートリッジ	1
28	-----		パッキンボディ	1
29	-----	◎	Oリング、インサイドカートリッジ	1
30	54-6315-K3		パッキンスクリュー (3 のキット)	1
31	20-1359-1		セットスクリュー、マウンティング	1
32	-----		ガンボディ組インサート付	1
33	54-308		フィッティング、エアコネクション、1/4 ㇔ NPS	2
34	54-6317-K3		プラグ、フルイド循環口、1/4 ㇔六角穴 (3 のキット)	1
35	-----		ガン潤滑剤 (3 mℓ 入り)	1
36	82-469		ガンブラシ	1
37	54-6316	◇	循環フィッティング、3/8 ㇔ NPS (F)	1
38	54-6159	◇	リモートファンコントロ 3/8 ㇔フィッティング、3/8 ㇔ NPS(M)	1

- △ 部品はサイドポートキット GTI-428-K5 に含まれる
 ● 部品はキット 54-6327-K3 に含まれる
 □ オプション、ヘビーデューティースプリング 54-839 (スプリングパット不要)
 ◎ 部品はキット 54-6328-K3 に含まれる
 ◇ 別購入オプション部品

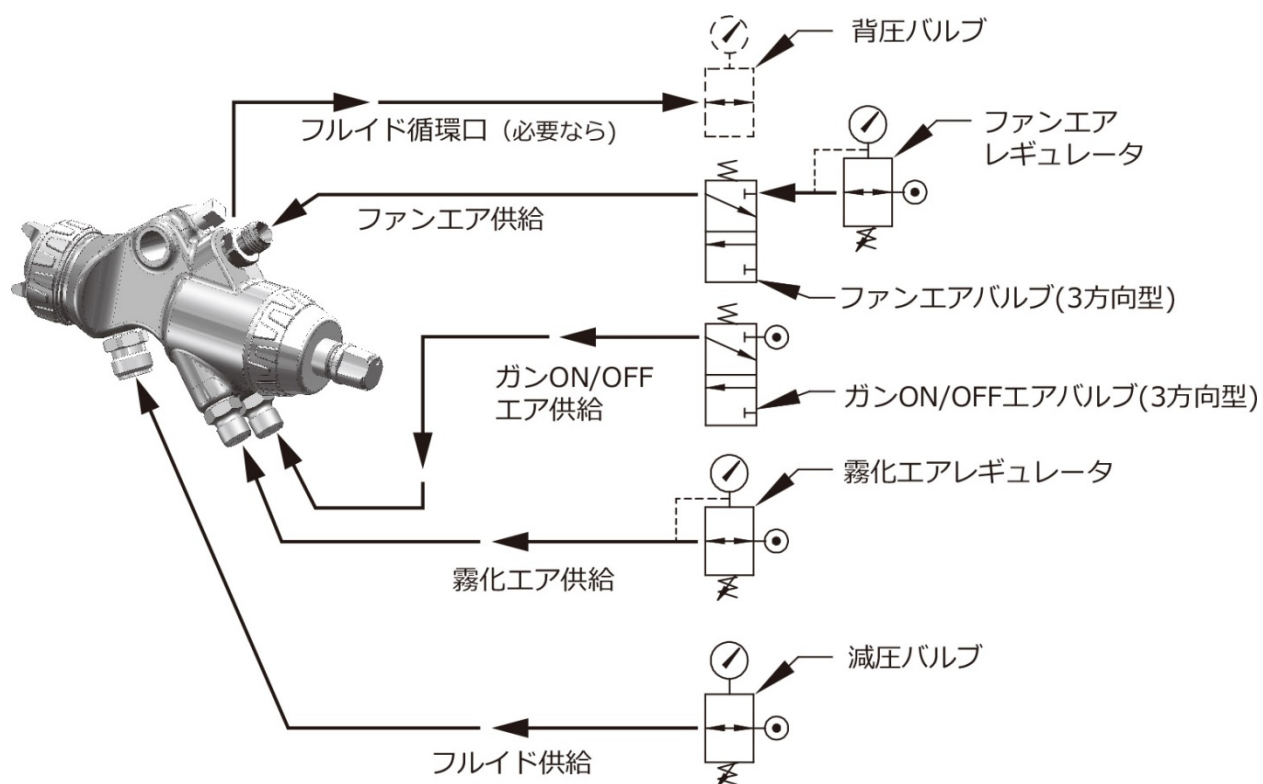
4. “トロフィー”シリーズ自動スプレーガンの接続



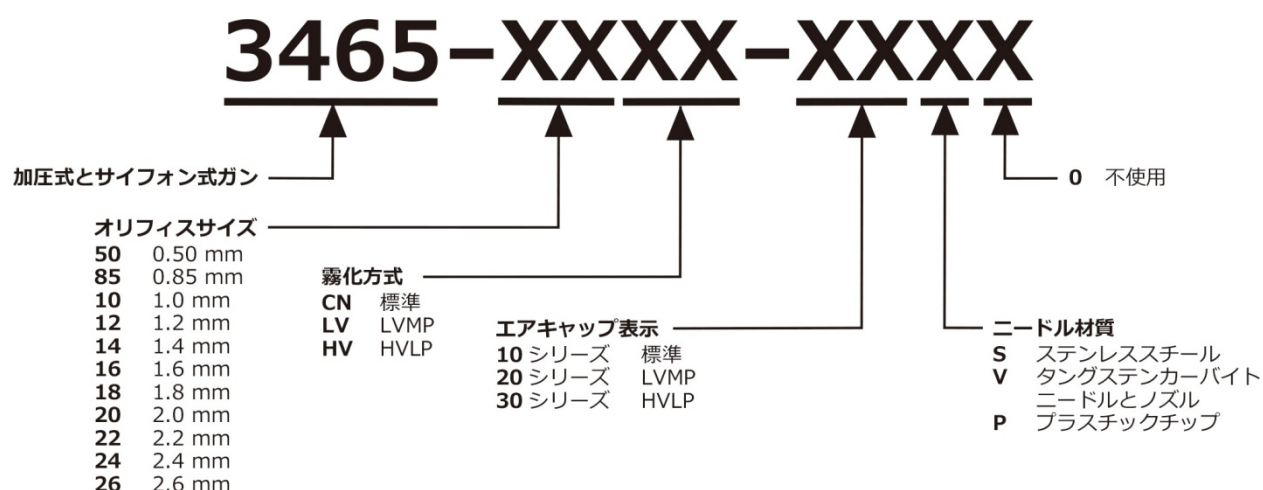
■ 自動スプレーガン：ファンと霧化エアの統合型 (標準スプレーガンの接続)



■自動スプレーガン：ファンと霧化エア分離型
(オプション スプレーガンの接続)



5. “トロフィー”シリーズ スプレーガンの型番選定方法



ガンアセンブリーの完成については、8-9 ページの表を参照してください。

表-2

ステンレススチールフェザリング：
ニードルとノズル（オプション）

フェザリング ニードル型番	ニードル マーキング	適合ノズル型番 (オリフィスサイズ)
47-6864	I IIII	45-11050-12 12mm
47-6865	II IIII	45-11050-14 14mm
47-6866	III IIII	45-11050-18 18mm

表-3

タングステンカーバイト：ニードルとノズル

ノズルサイズ	TC ノズル型番	TC ニードル型番
1.4 mm	45-11080-14	47-6861
1.8 mm	45-11080-18	47-6861
2.2 mm	45-11080-22	47-6861
2.6 mm	45-11080-26	47-6861

表-4

ステンレススチール（硬質タイプ）：
フルイドノズル標準

ステンレス塗料ノズル オリフィスサイズ	フルイドノズル型番
0.020 ㇿ	0.5 mm 45-11050-50
0.035 ㇿ	0.85 mm 45-11050-85
0.039 ㇿ	1.0 mm 45-11050-10
0.047 ㇿ	1.2 mm 45-11050-12
0.055 ㇿ	1.4 mm 45-11050-14
0.063 ㇿ	1.6 mm 45-11050-16
0.071 ㇿ	1.8 mm 45-11050-18
0.079 ㇿ	2.0 mm 45-11050-20
0.087 ㇿ	2.2 mm 45-11050-22
0.102 ㇿ	2.6 mm 45-11050-26

表-5

エアキャップテストキット：オプション

標準	
54-6140-K	11-C キット
54-6141-K	12-C キット
54-6142-K	13-C キット
LVMP	
54-6146-K	22-L キット
54-6147-K	23-L キット
54-6148-K	24-L キット
54-6149-K	25-L キット
HVLP	
54-6151-K	31-H キット-HVLP
54-6152-K	32-H キット-HVLP
54-6153-K	33-H キット-HVLP
54-6154-K	34-H キット-HVLP

6. ニードルとノズルの選定方法

表 6 : 標準ガン組み合わせ

スプレーする流体のタイプ	全装備ガン型番	フルイドノズルとエアキャップ
軽量タイプ ・粘度 : 5~25 cPs ・ザーン 2 カップ : 15~19 秒 ウォッシュプライマー、染料、ステイン、溶剤、水、ラッカー、潤滑剤、亜鉛クロメート、アクリル	3465-10CN-11S0	1.0 mm (0.039 号) × 11C
	3465-12CN-11S0	1.2 mm (0.047 号) × 11C
	3465-14CN-11S0	1.4 mm (0.055 号) × 11C
	3465-16CN-11S0	1.6 mm (0.063 号) × 11C
	3465-16CN-12S0	1.6 mm (0.063 号) × 12C
中量タイプ ・粘度 : 5~70 cPs ・ザーン 2 カップ : 20~30 秒 合成エナメル、ワニス、シェラック、フィラー、プライマー、エポキシ、ウレタン、潤滑剤、ワックスエマルジョン、エナメル	3465-12CN-11S0	1.2 mm (0.047 号) × 11C
	3465-14CN-11S0	1.4 mm (0.055 号) × 11C
	3465-16CN-11S0	1.6 mm (0.063 号) × 11C
	3465-16CN-12S0	1.6 mm (0.063 号) × 12C
	3465-18CN-11S0	1.8 mm (0.070 号) × 11C
	3465-20CN-14S0	2.0 mm (0.079 号) × 14C
	3465-22CN-14S0	2.2 mm (0.087 号) × 14C
重量タイプ ・粘度 : 70~160 cPs ・ザーン 2 カップ : 31~66 秒	3465-16CN-11S0	1.6 mm (0.063 号) × 11C
	3465-16CN-12S0	1.6 mm (0.063 号) × 12C
	3465-18CN-11S0	1.8 mm (0.070 号) × 11C
	3465-20CN-14S0	2.0 mm (0.079 号) × 14C
	3465-22CN-14S0	2.2 mm (0.087 号) × 14C
接着剤 水性ビニールのり、溶剤性ネオプレン、接着性セメント	3465-20CN-14S0	2.0 mm (0.079 号) × 14C
	3465-22CN-14S0	2.2 mm (0.087 号) × 14C
剥離剤	3465-12CN-11S0	1.2 mm (0.047 号) × 11C
セラミック 研磨剤入り材料、うわぐすり、ほうろう	3465-14CN-14V0	1.4 mm (0.055 号) × 14C■
	3465-18CN-14V0	1.8 mm (0.070 号) × 14C■
	3465-22CN-14V0	2.2 mm (0.087 号) × 14C■
	3465-26CN-14V0	2.6 mm (0.102 号) × 14C■
ノンスティックコーティング	3465-10CN-11S0	1.0 mm (0.039 号) × 11C
	3465-12CN-11S0	1.2 mm (0.047 号) × 11C
ハンマー材	3465-14CN-11S0	1.4 mm (0.055 号) × 11C
	3465-16CN-11S0	1.6 mm (0.063 号) × 11C
	3465-16CN-12S0	1.6 mm (0.063 号) × 12C
リンクルエナメル	3465-14CN-11S0	1.4 mm (0.055 号) × 11C
	3465-16CN-11S0	1.6 mm (0.063 号) × 11C
ジンクリッチコーティング	3465-22CN-11V0	2.2 mm (0.087 号) × 14C■

- タングステンカーバイドのニードルとノズル組み合わせ
- プラスチックニードルチップの組み合わせ

表 7 : LVMP ガンの組み合わせ

スプレーする 流体のタイプ	全装備ガン型番	フルイドノズル とエアキャップ
軽量タイプ ・粘度 : 5 ~ 25 cPs ・ザーン 2 カップ : 15 ~ 19 秒	3465-85LV-22S0	0.85 mm×22L
	3465-10LV-22S0	1.0 mm×22L
	3465-12LV-23S0	1.2 mm×23L
	3465-14LV-23S0	1.4 mm×23L
	3465-14LV-24S0	1.4 mm×24L
	3465-85LV-25S0	0.85 mm×25L
	3465-10LV-25S0	1.0 mm×25L
中量タイプ ・粘度 : 25 ~ 70 cPs ・ザーン 2 カップ : 20 ~ 30 秒	3465-12LV-23S0	1.2 mm×23L
	3465-14LV-23S0	1.4 mm×23L
	3465-14LV-24S0	1.4 mm×24L
	3465-16LV-23S0	1.6 mm×23L
	3465-14LV-25S0	1.4 mm×25L
	3465-18LV-25S0	1.8 mm×25L

表 9 : ラウンドスプレーガンの組み合わせ

スプレーする 流体のタイプ	全装備ガン型番	フルイドノズル とエアキャップ
軽量タイプ ・粘度 : 5 ~ 25 cPs ・ザーン 2 カップ : 15 ~ 19 秒	3465-12CN-16S0	1.2 mm×16
中量タイプ ・粘度 : 25 ~ 70 cPs ・ザーン 2 カップ : 20 ~ 30 秒	3465-12LV-16S0	1.2 mm×16

表 8 : HVLP ガンの組み合わせ

スプレーする 流体のタイプ	全装備ガン型番	フルイドノズル とエアキャップ
軽量タイプ ・粘度 : 5 ~ 25 cPs ・ザーン 2 カップ : 15 ~ 19 秒	3465-85HV-33S0	0.85 mm×33H
	3465-85HV-31P0	0.85 mm×31H●
	3465-10HV-33S0	1.0 mm×33H
	3465-10HV-31P0	1.0 mm×31H●
	3465-10HV-32S0	1.0 mm×32H
	3465-12HV-32S0	1.2 mm×32H
	3465-12HV-31P0	1.2 mm×31H●
	3465-85HV-39S0	0.85 mm×39H
	3465-10HV-39S0	1.0 mm×39H
	3465-12HV-39S0	1.2 mm×39H
中量タイプ ・粘度 : 25 ~ 70 cPs ・ザーン 2 カップ : 20 ~ 30 秒	3465-10HV-32S0	1.0 mm×32H
	3465-12HV-32S0	1.2 mm×32H
	3465-12HV-31P0	1.2 mm×31H●
	3465-14HV-23S0	1.4 mm×32H
	3465-14HV-31P0	1.4 mm×31H●
	3465-16HV-32S0	1.6 mm×32H
	3465-18HV-32S0	1.8 mm×32H
	3465-12HV-39S0	1.2 mm×39H
	3465-14HV-39S0	1.1 mm×39H
重量タイプ ・粘度 : 70 ~ 160 cPs ・ザーン 2 カップ : 31 ~ 66 秒	3465-14HV-32S0	1.4 mm×32H
	3465-14HV-31P0	1.4 mm×31H●
	3465-16HV-32S0	1.6 mm×32H
	3465-18HV-32S0	1.8 mm×32H

- タングステンカーバイドのニードルとノズル組み合わせ
- プラスチックニードルチップの組み合わせ

7. エアキャップとフルイドノズルの選定表

表 10：標準エアキャップとフルイドノズルの選定表

エアキャップ	エアキャップ 型番	スプレー パターン範囲 (mm)	エア量 L/min 0.2MPa 時	エア量 L/min 0.34MPa 時	エア量 L/min 0.5MPa 時	フルイドノズル	代表的な流体
11-C	46-6500	200~300	230	340	450	45-11050 シリーズ 1.0~1.8 mm	ステイン、プライマー、ラッカー、エナメル、アクリル、希釈ラテックス
12-C	46-6501	100~300	200	290	340	45-11050 シリーズ 1.0~1.8 mm	ラッカー、エナメル、トップコート、低粘度接着剤
14-C	46-6503	200~350	400	580	740	45-11060 シリーズ 2.0~2.6 mm または 45-11080 タングステンカーバイド シリーズ (V T) 1.4~2.6 mm	ジンクリッチ、接着剤、うわぐすり、ほうろう、セラミック、

表 11：LVMP－低容量中圧カタイプエアキャップとフルイドノズルの選定表

エアキャップ	エアキャップ 型番	スプレー パターン範囲 (mm)	エア量 L/min 0.2MPa 時	フルイドノズル	代表的な流体
22-L	46-6510	100~300	270	45-11050 シリーズ 0.5~1.6 mm	ステイン、プライマー、ラッカー、エナメル、アクリル、希釈ラテックス
23-L	46-6511	100~300	250	45-11050 シリーズ 1.0~1.8 mm	ラッカー、エナメル、トップコート、低粘度接着剤
24-L	46-6512	50~150	340	45-11050 シリーズ 0.5~1.8 mm	小さいパターンのステイン、エナメル、ラッカー、アクリル
25-L	46-6513	100~380	350	45-11050 シリーズ 0.85~1.8 mm	染料、ステイン、トナー、エナメル、ラッカー、プライマー、ウレタン、溶剤塗料、水溶性塗料

表 12：HVLP－大容量低圧カタイプエアキャップとフルイドノズルの選定表

エアキャップ	エアキャップ 型番	スプレー パターン範囲 (mm)	エア量 L/min キャップ圧 0.07MPa 動作時	ガン入力圧 MPa エアキャ ップ 0.07MPa 動作時	フルイドノズル	代表的な流体
31-H	46-6510	200~300	250	0.12	45-11050 シリーズ 0.85~1.8 mm	ステイン、低粘度エナメル
32-H	46-6511	200~450	370	0.17	45-11050 シリーズ 0.85~1.8 mm	ラッカー、エナメル、マルチカラー、マルチスベック、ノンスティックコート、カットラテックス
33-H	46-6512	200~300	260	0.11	45-11050 シリーズ 0.85~1.6 mm	ステイン、ラッカー、エナメル、マルチカラー、マルチスベック、ノンスティックコート
39-H	46-6525	100~300	210	0.10	45-11050 シリーズ 0.85~1.6 mm	染料、ステイン、トナー、エナメル、ラッカー、プライマー、ウレタン、溶剤塗料、水性塗料

表 13 : ラウンドスプレー エアキャップとフルイドノズルの選定表

エアキャップ	エアキャップ 型番	スプレー パターン範囲 (mm)	エア量 L/min 0.2MPa 時	エア量 L/min 0.34MPa 時	エア量 L/min 0.5MPa 時	フルイドノズル	代表的な流体
11-C	46-6505	50~100	130	190	250	45-11050 シリーズ 1.0~1.8 mm	ラッカー、エナメル

8. スプレー作業の準備

材料ホースとガンの接続

ガン材料入口に、3/8 ㇔ NPS(f)ユニオンナット付きの 3/8 ㇔ サイズの最適な材料ホースを接続します。材料粘度が低い場合は、1/4 ㇔ サイズのホースをお勧めします。（別構成の材料ホースが材料により選択できます。ピンクスのホースカタログを参照ください）

霧化エアホースとガンの接続

ガン霧化エア入口に、1/4 ㇔ NPS(f)ユニオンナット付きの 5/16 または 3/8 ㇔ サイズの最適なエアホースをガンに接続します。

ガン ON/OFF エアとガンの接続

ガン ON/OFF エア入口に、1/4 ㇔ NPS(f)ユニオンナット付き 3/16 または 1 / 4 サイズの必要最短のエアホースを接続します。ガン ON/OFF エアは、手動切り替え 3 方弁か 3 方向電磁弁に接続し操作します。

9. “トロフィー”シリーズ自動スプレーガンの操作

材料流量の調整

材料加圧供給の場合は、圧力を増せば流量も増します。選定されたフルイドノズルサイズで材料流量が確かなことを保証します。もし必要なら、ニードルの引きしろを調整しても材料流量を調整できます。ニードルアジャスティングノブ（24）を調整してニードルの引きしろを合わせることで必要流量を得ることができます。

スプレーパターンの調整

スプレーパターンの幅はサイドポート組（9）により調整されます。（4 ページ参照）この調整ノブを完全に閉じるまで締めるとラウンドスプレーになり、反時計回りに回すとファンシェイプの幅まで広がります。ファンスプレーは、ガンとエアキャップ（5）の位置関係により 360 度の位置にも回すことができます。この操作は、エアキャップ組を緩めノズルの位置決めをした後再度エアキャップ組を締めこみます。.

10. 保 守

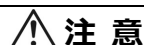
潤滑

月次：ピストン組（17）を外し、ガン潤滑剤（35）をシリンダー部とニードルバルブバネに塗布する。また、オイルをサイドポート組（9）にも塗布する。

ピストンの取り外し

ピストンを取り外すには、最初にピストンキャップ（15）を外し、2 個のスプリング（16）（23）を取り出し、ニードル（22）を引き抜く。ピストン（21）にピストンアジャスティングノブ（24）をねじ込むことにより、ピストンを外します。詳細は 13 ページ参照のこと。

ニードルのシールとグランドアダプターの交換
13 ページ参照のこと。



注 意

塗装面に悪影響を及ぼすシリコン入りの潤滑剤は決して使用しないこと。ピンクスガン潤滑剤（35）の使用をお勧めします。

11. 洗 浄

スプレーガン洗浄時、大気中に VOC を放出する溶剤をスプレーすることは法律で禁止されています。

新大気品質法を順守するためにもビックスはスプレー機器を洗浄する以下の2つの方法のうちの一つを推奨します。

1. 密閉された容器にガンから溶剤をスプレーし洗浄します。密閉ユニットやガン洗浄ユニットを使用し大気中に VOC 蒸気が逃げないように霧化した溶剤を液体に戻すようにします。
2. 洗浄装置付きユニットにガンをセットします。このシステムは、ガン、カップ、ノズルその他部品の洗浄、すすぎ、液回収までを閉ざされた容器内で行います。このタイプのユニットは VOC 蒸気を大気中に放出しないでガンに溶剤を通して洗浄することができます。

さらに、溶剤、廃液を蓋なし缶で保管、溶剤をふき取ったウエスや紙の放置をしてはならない。容器は吸収性のない材質であること。

ガンの清掃、塗料パイプの溶剤での洗浄、エアブローに使用するエアは乾燥エアを使用すること

⚠ 注 意

ガンを溶剤の中に浸すことはやめてください。潤滑剤がなくなったりシールが乾燥したりします。

12. トラブルシューティング

不完全なスプレー

不完全なスプレーは洗浄不足、チップやエアキャップの周りに固着した塗料が原因になるでしょう。これらの部品を溶剤に浸し、固着した塗料を柔らかくしてからブラシやウエス等でふき取ります。

⚠ 注 意

エアノズルやフルイドノズルの洗浄に金属製の道具を使用しないこと。部品は精密製品でありキズ等で不完全なスプレーの原因となります。

もし、エアキャップ組 (5) またはフルイドノズル (7) に破損等が見られた場合はスプレー調整をする前に交換すること。

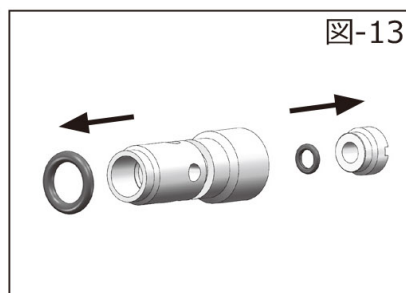
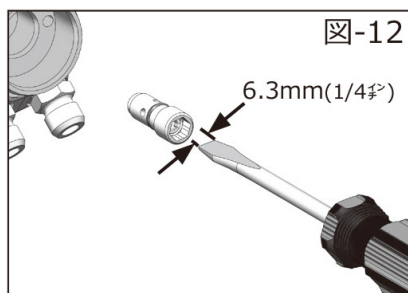
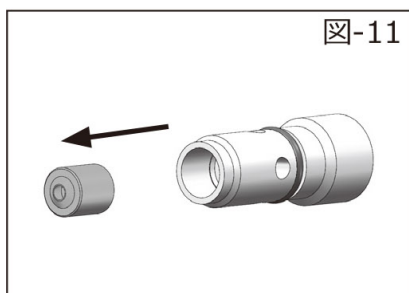
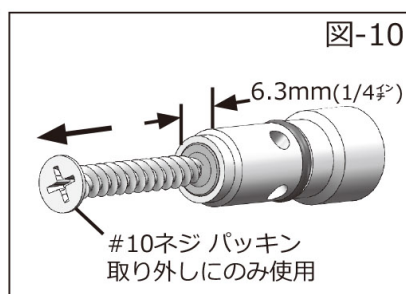
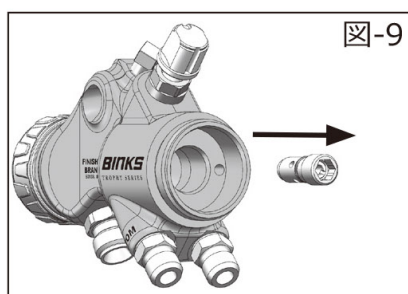
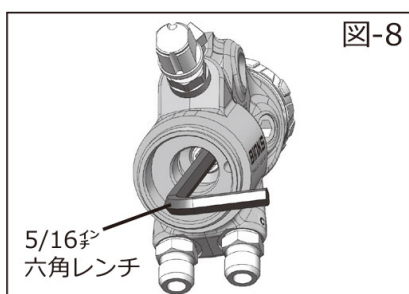
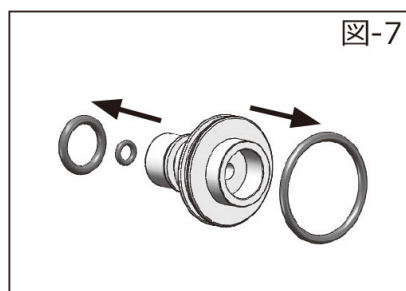
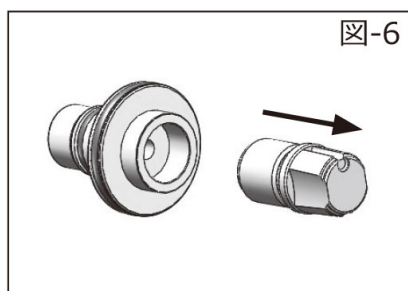
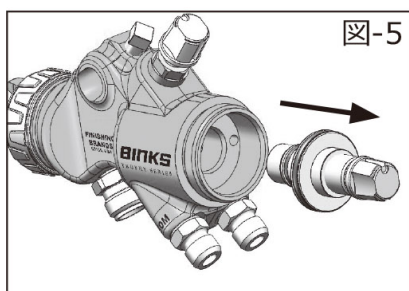
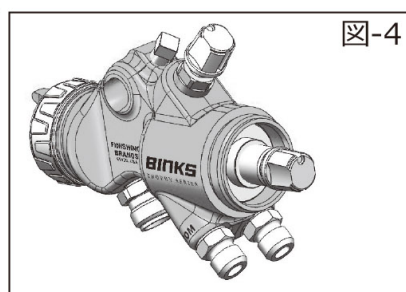
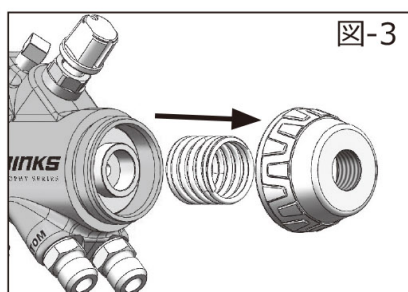
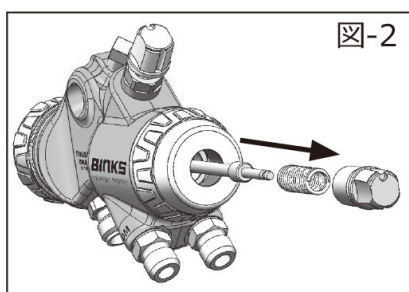
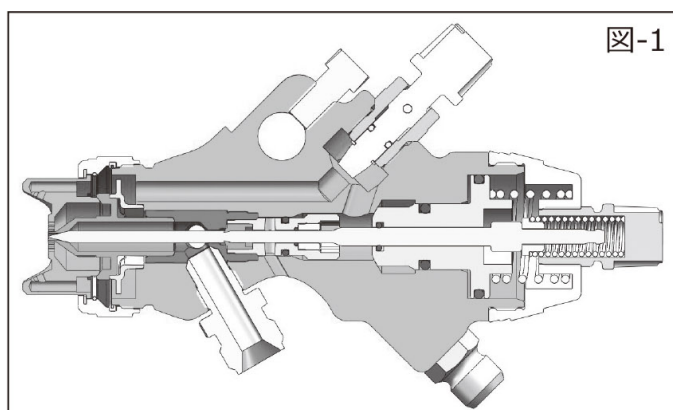
間欠性のスプレー

もしスプレーが安定しない場合は、以下の原因が考えられます。

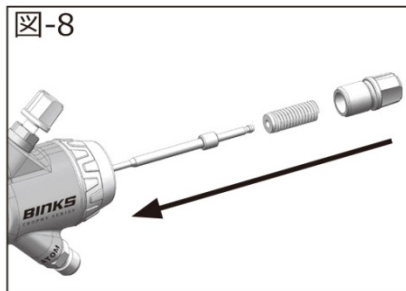
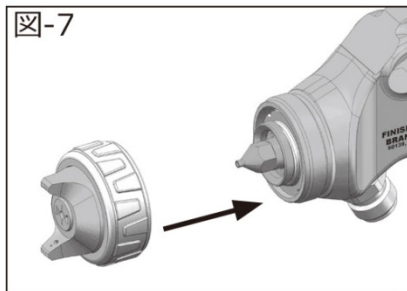
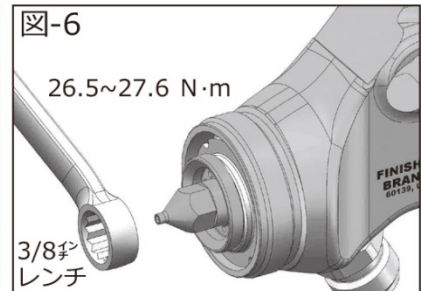
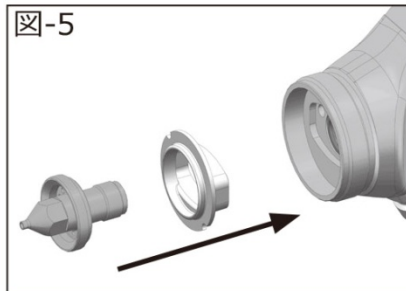
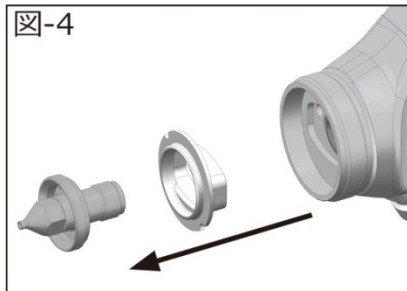
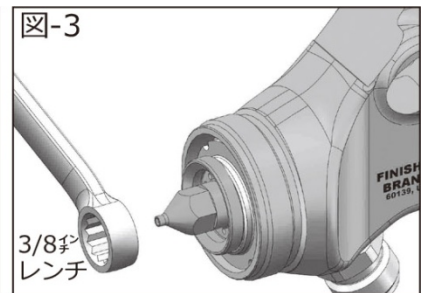
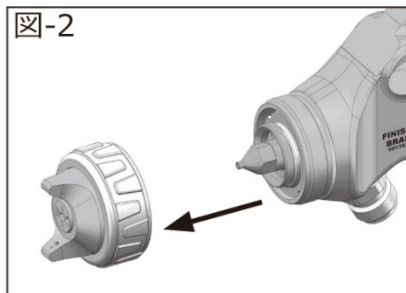
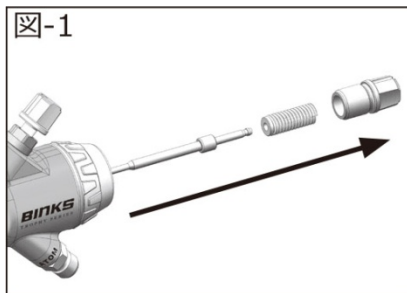
1. 塗料供給が不安定。供給ラインをチェックし必要なら塗料を追加する。
2. フルイドノズル (2) の緩み。過度な締め付け無しで締める。
3. グランドアダプタ (35) とニードルシール (36) からの漏れ。緩みがあればパッキンナット (39) を締めるか、グランドアダプタとニードルシールを交換する。
4. 塗料ラインの継手緩みまたは継手シート面の汚れ。必要に応じ対策。
5. シリンダーエアからの漏れまたは不適当な圧力。

13. ピストンとパッキンの取り外しと組付け手順

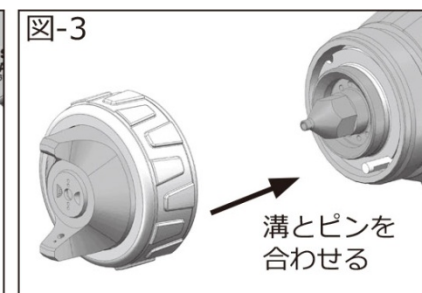
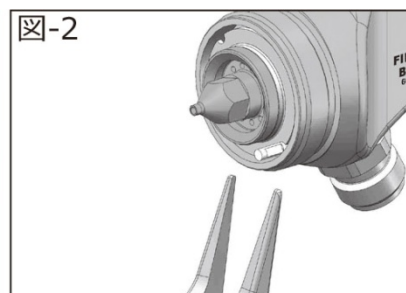
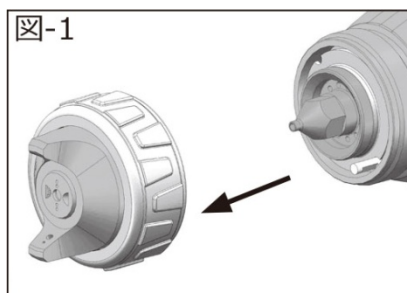
(注記：分解方法表示－組み付けは逆手順)



■保守－フルイドニードル、ノズルとバッファー分解組み付け



■エアキャップインデックスピン (54-6184) 組み付け (オプション : 90° 増したインデックス形状)

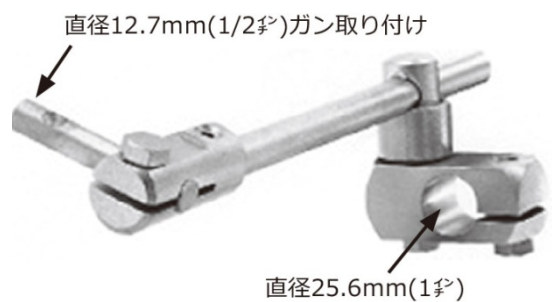


14. トラブルシューティング

問題点	原因	処理
パターン上部 または下部が太い 	スプレーパターンが小さくなる	スプレーパターンが小さくなる
	フルイドチップの上部か下部に異物が付着	洗浄
	キャップと（または）チップシートの汚れ	洗浄
パターン右側または左側が 太い 	右側か左側のホーンホールの詰まり	洗浄、非金属のピンで取り除く
	フルイドチップの上部か下部に異物が付着	洗浄
	上部、下部、右側、左側のパターンが太い場合の処置方法 1 異物がエアキャップまたはフルイドチップにあるようであれば、先ずこのままでスプレーパターンをとる。エアキャップを半回転させスプレーパターンをとる 不良部分が逆になったら異物はエアキャップにある 2 不良部分が逆にならなかつたらフルイドチップに異物がある フルイドチップのエッジの粗さをチェックする # 600 サンドペーパー（ウエットまたはドライ）で取り除く 3 開口部の中の乾いた塗料をチェックする。溶剤で洗浄して取り除く	
パターン中心部が太い 	霧化エアに対して塗料流量が多い	エア圧力と塗料流量を調整 幅調整バルブでスプレーパターンの幅を増
	エアキャップ設定流量を越した流量	塗料を薄めるか流量を減らす
	幅調整バルブの調整が低すぎ	調整
	霧化エア圧が低くすぎる	圧力を上げる
	塗料が濃すぎる	適切な濃度に薄める
スプレーパターンが分かれ る 	霧化エア圧が高すぎる	圧力を下げる
	塗料流量が少ない	塗料流量を増す （そしてガンスピードも増す。）
	幅調整バルブの調整が高すぎる	調整
スプレーパターンのふらつき 	フルイドチップ／シートの緩みまたはキズ（よくある不具合）	締め付けまたは交換
	塗料が残量が少ない	塗料追加
	容器が傾きすぎている	水平にする
	塗料通路に異物	溶剤で取り除く
	フルイドニードルパッキンナットの乾燥または緩み	潤滑または増し締め
ラウンドスプレーがで きない	幅調整バルブのシート不良	洗浄または交換
	エアキャップのリテイニングリングの緩み	増し締め
スプレーできない	ガンにエアが来ていない	エア供給、ラインをチェック ガンのエア通路をブローする
	塗料ニードルの調整ネジが十分開いていない	塗料ニードルの調整ネジを開く
スプレーパターンが小さく なる	塗料流量が不十分	フルイド調整ネジを戻すまたは大きいチップサイズに替える
	霧化エア圧が低い	エア圧を上げ、ガンの調整をする

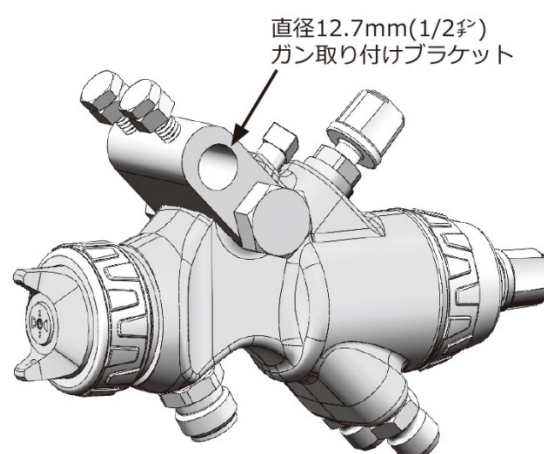
問題点	原因	処理
過度なオーバースプレー	霧化エア圧が高すぎる	圧力を下げる
	非塗物からガンが遠すぎる	適切な距離に調整
	不適正なガンの動き（ガン振り、速い動き）	適度な速さ、非塗物と並行な動き
過剰な霧化	シンナーが多いまたは速乾性のシンナーを使っている	適切にシンナーを混合する
	霧化エア（圧力）の多すぎ	エア圧力を下げる
ドライスプレー	エア圧力が高すぎる	エア圧力を下げる
	非塗物面からガンチップが遠すぎる	適切な間隔に調整
	ガンの動きが速すぎる	遅くする
	ガン調整の不備	調整する
パッキンナットからの塗料漏れ	パッキンナットの緩み	増し締め。ニードルを締め付け過ぎないように
	パッキンの摩耗または乾燥	交換または潤滑
ガン先端からの塗料漏れ	パッキンナットの締めすぎ	調整
	パッキンの乾燥	潤滑
	フルイドチップまたはニードルの摩耗、キズ	チップとニードルの交換
	チップに異物の詰まり	洗浄
	フルイドニードルバネの破損	交換
	ニードルとチップのサイズ違い	交換
塗料流れ、したたり	過多な塗料流量	ガン調整または塗料流量を下げる
	塗料が薄すぎる	適正な調合、薄いコーティング
	ガンが傾き過ぎているまたはガンの動きが遅すぎる	ガンを非塗物と直角にする。適正なガン操作を適用する
塗布面流動前に塗料が乾燥し、薄くざらざら	塗布面からガンが遠すぎる	距離をチェックする。通常約 200
	エア圧力が高すぎる	エア圧力を下げ、スプレーパターンをチェックする
	不適切なシンナーを使用	塗料メーカーの調合方法に従う
ゆず肌現象の発生	ガンが塗布面に近すぎる	距離をチェックする。通常約 20
	塗料流量が多く霧化が粗悪になる	塗料メーカーの調合方法に従う
	エア圧力が低すぎる	エア圧力を上げるまたは塗料流量を下げる
	不適切なシンナーを使用	塗料メーカーの調合方法に従う
	塗料の混合が悪い	塗料メーカーの調合方法に従う
	塗布面が粗い、汚い、オイルが付いている	塗布面を滑らかできれいにする

15. アクセサリー



54-380 自動ガン用取り付けブラケット

- 鉄製ブラケット
- ガン位置調整可能
- 450 mm ブラケットアーム
- 直径 25.4 mm ブラケットクランプ穴付
- 質量 2.3 kg
- シート : 77-1185



ニードル調整ストッパー

54-6004 自動ガン用取り付けブラケット

- ガン位置を替えることなくガンを素早く取はることができる



54-6197 自動ガン用

MEMO

BINKS®

BINKS® ビンクス PCE 事業部
CFT ランスバーク 株式会社

本 社 〒236-0004 神奈川県横浜市金沢区福浦 1-15-5

TEL: 045-785-6378 FAX: 045-785-6517

<http://www.carlisleleft.co.jp/>

CARLISLE
FLUID TECHNOLOGIES

©2016 Carlisle Fluid Technologies.

®BINKS is registered trademark of Carlisle Fluid Technologies.

2017-02-77-3049-R2.4-J01