

NEPTUNE-C スプレーガン取扱説明書



重要:

本機器のご使用前に必ず安全に関する予備知識をお読みの上、正しくお使いください。

取扱説明書は大切に保管してください。

本製品のガンボディはコーティングを施しています。洗浄時にワイヤーブラシや金属ペラは絶対に使用しないでください。

また、刻印を刻むような行為は、コーティングが剥がれる恐れがありますので、絶対に行わないでください。

型式

NEPTUNE-C-777-口径PT (表1から選択)

NEPTUNE-C-797-口径PT (表1から選択)

例)NEPTUNE-C-777-11PT

仕様

最高使用エア圧力：0.69MPa

最高使用塗料圧力：0.69MPa

※ エア圧力設定0.25MPa程度、吐出量200ml/min程度より調整お試しください。

※ エア圧力設定範囲はガン手元圧0.35MPaまでを推奨します。

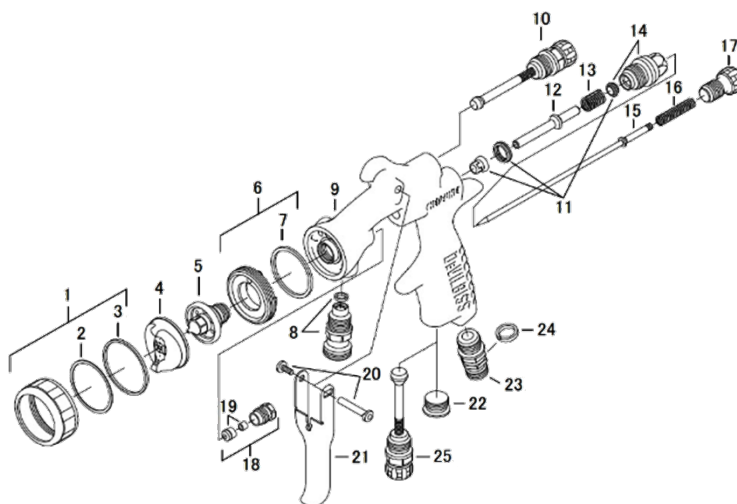
表 1

エアキャップNo.	霧化方式	口径	塗料供給	エア消費量 ガン手元圧	パターン幅	吐出量	特長・用途	エア IN	塗料 IN	ガン 重量
777 31767-777	従来型	1.1	圧送	487L/min 0.35MPa	300mm	200ml/min	自動車 大物 一般金属	G1/4	G3/8	378g
797 AV-1239-797		1.4 1.6		493L/min 0.35MPa	300mm					

部品リスト

表 2

項番	部品番号	部品名称	数量
1	NEP-6	リテーニングリング	1
2*	NEP-50-K5	キャップシート(5ヶ入)	-
3*	NEP-55-K5	リングガスケット(5ヶ入)	-
4	表.1参照	エアキャップ	1
5	表.3参照	フルイドチップ	1
6	NEP-7P	バップル	1
7*	NEP-8-K5	バップルガスケット(5ヶ入)	-
8	NEP-35P	フルイドインレット	1
9	-----	ガンボディ	1
10	NEP-44P	パターンバルブ	1
11*	NEP-443-3P	エアークシールキット	1
12	NEP-43	エアークバルブ	1
13	NEP-25-K5	バルブスプリング(5ヶ入)	1
14	NEP-12	エアークバルブブッシング	1
15	表.3参照	ニードル	1
16	NEP-14-K5	ニードルスプリング(5ヶ入)	1
17	NEP-13	ニードルツマミ	1
18	NEP-463	ニードルパッキンキット	1
19*	-----	ニードルパッキン	-
20	NEP-45-K5	ベアリングスタッドキット(5ヶ入)	1
21	NEP-108	トリガー	1
22	JUP-21	プラグ	1
23	NEP-30	エークネクター	1
24	SN-26-K4	4色スナップリング	1
25	NEP-42	チーターバルブ(別売)	-
	NEP-101	リペアキット (項番*付部品 1台分)	-



(注)

項番11「NEP-443-3P」のガン本体側シール挿入には部品に付属する専用工具が必要です。

シール抜き取りの際、挿入箇所のシート面を傷付けるとエア漏れを起こしますのでご注意ください。

表 3

	フルイドチップ (ソフトシート付き)	ニードル (共通)
1.1mm	NEP-4S-11	NEP-41P-FZ
1.4mm	NEP-4S-14	
1.6mm	NEP-4S-16	

安全に関する予備知識

機器を安全にご使用頂くために、ひどいケガや人命に関わる原因となるような重要な情報を記載しています。ご使用前に必ず読み、理解されてからご使用ください。

火災と爆発

1. 可燃性蒸気は、火災と爆発の危険があります。広く換気のよい場所で使用してください。
2. 塗装エリア内でタバコを吸わないでください。火災・爆発の危険があります。
3. 塗装エリア内のすべての物体は静電気が放電し、火災の危険がありますので、必ず接地してください。
4. スプレーガンに使用するホースはアース線入りを使用し、確実に接地してください。接地が不十分だと静電気のスパークによる火災・爆発の危険があります。
5. 塗装エリアに消火器を備え付けてください。
6. 洗浄に使用する溶剤は引火点が使用される塗料と同等かそれ以上のものをご使用ください。一般的な洗浄に使用する溶剤は火災の危険がありますので、引火点が37.8℃以上のものをご使用ください。

人体保護

1. 毒性のある蒸気や液体は人体に有害です。広く換気のよい場所で使用し、防護器具の着用を義務づけてください。
2. 塗装と洗浄の際は、保護メガネを着用ください。
3. ある種の塗料は、肌に触れると有害な場合があります。使用される塗料と溶剤をご確認の上、塗装と洗浄の際は、適切な服装で手袋を着用してください。

機器誤用

1. 塗装者は塗装を行うための適切な教育を受けてください。
2. 圧力のかかった液体は目を傷つける危険があります。スプレーガンを人体に向けないでください。
3. 圧送式のスプレーガンを吸上・重力式として使用しないでください。
4. 圧縮空気がかかった部品は人体を傷つける危険があります。エアホースの接続はスパナを使い、確実に漏れないように固定してください。締め付けが緩いとホースが外れ人体、被塗物および周辺機器に被害を及ぼす危険があります。
5. 圧縮空気とばねの力のかかった部品を交換するときは人体を傷つける危険があります。スプレーガンの塗料を抜いて洗浄し、次いでガンのエアを抜き、ホースおよび塗料カップを外した後、ガンを平らな場所に置き、部品交換を行ってください。スプレーガンの修理の際は保護メガネを着用ください。
6. 最高使用圧力(0.69MPa)以上でガンを使用しないでください。

取付

1. スプレーガンに供給するエアは、水分・油分・固形分を除去した清浄なエアでなければなりません。ミストセパレータやトランスホーマーを可能な限りガンの近くに設置してください。汚れたエアは、ガンや塗装のトラブルにつながります。
2. 塗料ホース、エアホースを確実に締め付けてください。締め付けが緩いとホースが外れ、人体、被塗物および周辺機器に被害を及ぼす危険があります。
3. ガンを使い始める前にニードルパッキン(19)を調節してください。ニードルパッキンキット(18)を少しずつ締め込み、ニードル(15)の戻りが悪くなることから少しか緩め、ニードルがスムーズに動くように調節してください。

操作

1. ガンに供給するエア圧力は、0.39～0.49MPaが適切です。絶対に最高使用圧力(0.69MPa)以上のエアを入れないでください。NEPTUNE-Cガンは、手元圧0.35MPa以下での使用を推奨します。
2. 吹付けエア圧力は、ガンの設定や塗料の種類により異なりますので、0.25MPa(動圧)前後でお試してください。
3. スプレーガンの塗装距離は180mm前後が適切です。それ以上に離し過ぎると良い結果が得られません。
4. 均一な仕上りを得るため、スプレーガンは常に塗装面に対し、垂直を保持してください。

保守

1. ガンは最良な状態で使用できるよう毎日の清掃と潤滑を実施してください。
2. ガンボディの汚れは、洗浄液を浸したウエスで拭くだけにし、ガンを丸ごと洗浄液や剥離剤、水などに浸さないようにしてください。ガンを液体に浸すと潤滑性をなくすばかりではなく、エア通路に固形物が入り込み、機器や塗装のトラブルにつながります。
3. スプレーガンは使用后必ずきれいな溶剤で洗浄し、塗料ホース内を空にしておいてください。塗料通路の洗浄は、余分な塗料を取り除いた後、適切な溶剤を通し、残留塗料をきれいに洗い流してください。
4. エアキャップは外して洗浄液を用いて、ブラシで汚れを落としてください。穴が詰まっている場合は、つまようじで清掃するようにし、決して針金など硬いものを使用しないでください。エアキャップの場合、僅かな傷でもパターンを乱す原因となります。
5. プラスチック製の部品は、長時間溶剤、洗浄液に浸したままにしないでください。
6. ガンのいくつかの箇所には注油が必要です。指定されている箇所以外には注油しないでください。注油には植物性で塗料をはじかないSSL-10(別売)をお勧めします。
(水溶性塗料をご使用の場合は、SSL-10を使用しないでください)
注油指定箇所：ベアリングスタッドキット(20)、パターンバルブ(10)とチータバルブ(25)とニードルツマミ(17)のネジ部、エアバルブ(12)の摺動部、ニードル(15)がニードルパッキンキット(18)に出入りする部分
7. エアキャップ(4)を取り付ける時は、リテーニングリング(1)をバツフル(6)のネジ部に異物がつかないように注意し、注油してください。
8. ニードルスプリング(16)とバルブスプリング(13)は非シリコン系のグリスを少量塗布してください。グリスを付け過ぎるとエア通路を詰らせます。

部品交換

部品交換を行う前に塗料を抜き、清掃してください。次にエア圧力を抜き、ホースを取外してください。作業は平らで清潔な場所で行ってください。部品交換は明記された適切な工具をご使用ください。

- フルイドチップ(5)、ニードル(15)の交換
 1. 初めに、フルイドチップ(5)とニードル(15)は同時に交換する事をお勧めします。
 2. パターンバルブ(10)のツマミを左回しいっぱい(全開状態)に緩めてください。
 3. ニードルツマミ(17)、ニードルスプリング(16)を取外し、ニードル(15)をガン本体から抜き取ります。
 4. リテーニングリング(1)、エアキャップ(4)を取り外します。
 5. フルイドチップ(5)は、10mmソケットレンチもしくはメガネレンチで取外します。
 6. フルイドチップ(5)はトルクレンチを使用し、8N.mで締め付けてください。
 7. 組付は取外した際とは逆の手順で取付ます。
- フルイドインレット(8)、エアコネクタ(23)の交換
フルイドインレット(8)、エアコネクタ(23)はシール材により固定されています。分解・組付は行わないでください。
- パターンバルブ(10)、チータバルブ(25)(別売り)の交換
パターンバルブ(10)、チータバルブ(25)の分解・組付は、ツマミを左回しいっぱい(全開状態)に緩めてから13mmレンチを使用して作業を行ってください。
- エアーシールキット(11)、エアーバルブ(12)、バルブスプリング(13)、エアバルブブッシング(14)の交換
エアーシールキット(11)の取付には、部品に付属するエアーシール挿入工具が必要です。エアーシールキット(11)交換時にガン本体(9)、エアーバルブブッシング(14)、エアバルブ(12)のシール面を傷つけるとエア漏れの原因となりますので、交換は十分にご注意ください。
 1. ニードルツマミ(17)、ニードルスプリング(16)を取外し、ニードル(15)をガン本体から抜き取ります。
 2. エアバルブブッシング(14)を13mmメガネレンチで取外します。
 3. バルブスプリング(13)、エアバルブ(12)をガン本体から抜き取ります。
 4. エアーシールキット(11)取付部のシート面を傷つけないように抜き取ります。
 5. ガン本体側のシール挿入にはエアーシール挿入工具を使用します。ブッシング側は工具不要です。
 6. エアーバルブ(12)挿入時はシールを傷つけないように突き当たるところまで挿入してください。
 7. 組付は、取外した際とは逆の手順で取付ます。
- ニードルパッキンキット(18)の交換
ニードルパッキンは、図示の方向にて組付けてください。

サービスチェック

正常なスプレーパターン



現象	原因	対策
スプレーできない	- ガンにエア圧力がかかっていない - ニードルツマミ(17)が調整されていない	- エアと塗料通路の確認 - 調整
パターン異常 	パターン異常A、B - ガンの清掃不足 - エアキャップかフルイドチップの汚れ - 部品不良 - エアキャップかフルイドチップの傷、変形 パターン異常C、D - 吐出量、粘度の不適合 - パターンエア圧の高過ぎか低過ぎ	- 清掃 - 部品交換 - 吐出量の調整。粘度の調整
息つき 	- 塗料不足 - 塗料通路のつまり - 塗料通路経路の取付部品の緩み - ニードルパッキンの摩耗 - フルイドチップの傷	- 塗料補給 - 清掃 - フルイドチップの締め付け - 部品交換 - 部品交換
ニードルパッキンからの塗料漏れ	- パッキングランドの緩み - ニードルパッキンの摩耗	- パッキングランドの締め付け - 部品交換
フルイドチップ先端からの塗料漏れ	- フルイドチップ、ニードルの摩耗 - ニードルパッキンとニードルの固着 - ニードルツマミの戻し過ぎ (例)全閉から7回転など	- 部品交換 - 清掃と注油 - 調整 (例)全閉から3回転にするなど

アクセサリ

部品番号	部品名称	部品番号	部品名称
HGB-509	塗料レギュレーター	DTW-2-3	ツインホースセット(2m) 塗料ホースタンク側G3/8(F)
QDL-4808	塗料用クイックジョイント・メス (接液部SUS)	DTW-6-3	ツインホースセット(6m) 塗料ホースタンク側G3/8(F)
HC-4691	塗料用クイックジョイント・オス (接液部SUS)	DTW-10-3	ツインホースセット(10m) 塗料ホースタンク側G3/8(F)
DAH-10	エアホースセット(10m)	SSL-10	整備用ガンオイル(60ml)
DPH-10-2	塗料ホースセット(10m)	KB-555	リモート圧送カップ 2L
HAV-503-B	ガン手元エアバルブ(ゲージ付)	AD-404-J	アダプタ(G3/8メスxG1/4オス)
		42884-214-K5	クリーニングブラシ(5本入り)

デビルビス 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: 045-785-6434 FAX: 045-785-6517
受注専用FAX: 0120-325270 <http://www.carlisleleft.co.jp>



©DEVILBISSとNEPTUNEはカーライル・フルイド・テクノロジー社の登録商標です。

©2020 Carlisle Fluid Technologies

2021.08-NEPTUNE-C-J01