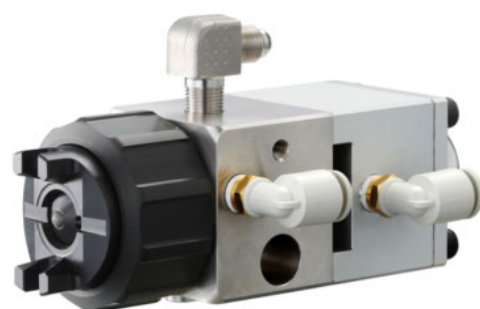


取扱説明書

エアラップ自動ガン

AGA10



この説明書には、重要な警告や注意事項が記載されています。
本機を使用される前に、必ずよく読んでください。

この説明書は、製品を廃棄するまでは、必ずお手元に保管し、
紛失・汚損した場合は、販売店または当社までご請求ください。

はじめに

このたびは、当社製品エアラップ自動ガン〈AGA10〉をお買い上げいただきまして、まことにありがとうございます。

本機を長くご愛用賜り、常に最適な条件でお使いいただくために、ご使用される前に、この取扱説明書を必ずよくお読みください。とくに仕様に定められた諸項目・警告・禁止事項や注意事項を十分ご理解され、その正しい使用方法に従った使い方をしていただきますよう、お願い申し上げます。

この取扱説明書で扱われている装置は、塗装業務用途のものです。この取扱方法や使用範囲について、正しい取扱指導を受けられ、機械の操作方法を理解された方以外の方は使用しないでください。

この取扱説明書の内容でご不明な点がございましたら「型式」「製造番号」を明示の上、裏表紙記載の当社までお問い合わせください。

目次	
1	安全に正しくご使用いただくために 1
2	装置概要 7
	2.1 各部名称及び役割 7
	2.2 関連付帯部品（オプション品） 8
	2.2.1 エアキャップセット（型式：AN シリーズ）（別売） 8
	2.2.2 塗料ホース（別売） 8
	2.2.3 ガンホルダ（別売） 8
	2.2.4 T型ボックスレンチ（別売） 8
	2.2.5 ガンフィルタ（別売） 9
	2.2.6 その他構成部品 9
3	仕様 10
	3.1 外形及び塗料/エアの種類 10
	3.2 製品仕様 10
4	塗装準備 11
	4.1 塗料の供給 11
	4.2 エアキャップセットの取り付け 11
	4.3 エアの調整 13
5	保守および点検 14
	5.1 作業終了時の措置 14
	5.1.1 24 時間以内に作業を再開する場合 14
	5.1.2 24 時間以上作業をしない場合 15
	5.2 その他の機器の保守 16
	5.3 定期点検 16
6	塗装不良対策 17
7	故障とその処置 19
8	構成部品 20
	8.1 AGA10 20
	8.2 コアユニット（AGA10） 21
	8.3 各構成 ASSY 22
9	処置記録 23
10	保証書 24



本取扱説明書の内容を良くご理解頂き、必ず取扱方法を遵守してください。

この取扱説明に拠らないで使用すると、**人体の傷害や器物の損壊**を招くおそれがあります。

本項に示す安全対策は、必要最小限のものであり、これ以外の対策が不必要だということではありません。法律や条例で定められている事項、それぞれの企業や事業所で規則・規程として守るべき事項などは、当然それに従わなければなりません。

以下に述べる安全についての注意事項は、当社製品のご使用に際し最小限の基本的な安全対策と考えてください。

●注意事項は、次の3段階に区分して表示してあります。

 警告	人体の傷害を招くような状況について注意を喚起し、その回避方法を示すものです。
 注意	機器の損傷、または破壊をもたらすような状況について注意を喚起し、その回避方法を示すものです。
注記	重要な方法または役に立つ情報を表示するものです。

※ また、注意の欄に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全と機器の故障を予防するための重要な内容が記載されていますので、必ず遵守してください。



警告

《製品に適した使用範囲》

この取扱説明書の対象となる製品は、
エアラップ自動ガン <AGA10>です。

この製品は、排気設備を有する塗装ブースに据付し、エアレス用の塗料を使って塗装をするための自動ガンです。

この製品は、関係する規則や法令で決められた能力を備えたスプレイブース、または同等の換気条件下において使用してください。

この製品の使用目的、使用材料について少しでも疑問のある場合は、当社にご相談ください。

当社の特別な承認がある場合を除き、上記以外の条件でご使用になる場合は、全て不適正使用となって、事故の原因になることがありますので、十分ご注意ください。

《塗装装置取扱上の一般的注意》

1. 人体や動物に向けて本製品を使用しないでください。有害物質により炎症や中毒症状など重症を負う可能性があります。
2. 本製品が使用する環境下（塗装ブース等）に入室する際は適切な静電靴（JIS T8103に規程されているもの）を着用してください。
着用しないと人体帯電による火花放電が発生し、火災や感電の危険があります。
3. 本製品を使用する環境下では揮発した有機溶剤などが滞留しないように常に換気装置で適切な給排気を行ってください。
4. 体調不良時に本製品の取り扱いを行うことは正しい危険判断が遅れ、重大な事故につながる危険があります。
5. 本製品を使用している中で異常音、異常振動等の異常を発見した場合はただちに運転を停止してください。本製品に異常がある状態で運転を継続すると火災や製品破損が発生する可能性があります。
6. ハロゲン化炭化水素溶剤は使用しないでください。本製品の構成部品に含まれるアルミ合金が化学反応を起こして爆発を引き起こす可能性があります。
7. 本製品を使用する環境下にマッチやライターなどの火花の発生する装置、工具等を持ち込まないでください。可燃性物質に引火して爆発、火災を引き起こす可能性があります。
8. 本製品は規定の仕様範囲外で使用すると火災や製品破損を引き起こす可能性があります。必ず本製品の仕様範囲内で使用してください。

警告

9. 本製品が運転稼働する前に各機器の組付け状態を確認して、部品破損・欠損が無い状態で運転してください。
10. 該当する塗装機の安全操作教習を受けてから塗装機を取り扱ってください。安全操作教習を受けていない人は取り扱わないでください。
11. 被塗物は常にアース状態を保持してください。被塗物の接地抵抗値は金属の場合：1k Ω 、樹脂の場合：1M Ω 以下にしてください（測定用電圧は最低 500V）。
被塗物は、一般にコンベアやハンガからアースされますが、ハンガとの接触部分に塗料が固着するとアース不良となり、被塗物が帯電してスパークを生じ、火災の原因になります。
ハンガに固着した塗料は、必ず定期的に剥離するようにしてください。
12. 塗装ブース内の導電体及び塗料容器は全てアース線を使用してアースしてください。
また、不必要な塗料缶、工具等は塗装ブース内に置かないようにしてください。
塗料容器は塗装室外でも出入り口付近に置く場合はアースを取るようにしてください。
13. 塗装・塗装機洗浄・メンテナンス作業に従事する人やその周辺で作業する人は、人体に静電気がたまらないように静電靴を着用してください。また、静電靴の鞋底が塗料で汚れていないか常に注意してください。
14. 塗装作業床は作業者の帯電防止のために、漏洩抵抗 1 M Ω 以下の静電気帯電防止構造にしてください。帯電防止構造の対象範囲は、密閉式塗装室内であれば作業床全体、開放式塗装ブースであればブース開口部の両側 1.5m と手前側 2.5m で囲まれた区域です。帯電防止の効果維持のため、作業床は汚れたら清掃してください。
15. ノズルを洗浄する時は必ず塗料とエアの供給を止めてから行ってください。
16. ノズル洗浄には金属ブラシを絶対に使用しないでください。ノズルは塗装機の重要部品です。
金属ブラシを使用してノズルを傷つけると均一な噴霧状態が維持出来なくなります。ノズル洗浄の際には竹ブラシ等を使用してください。
17. 装機本体・ホース類は洗浄剤の中に浸漬しないでください。むやみに洗浄剤の中に浸漬すると故障の原因となります。
18. ホース類は擦り傷などによる損傷をさけるために床面や壁で引きずらないように施工してください。
19. 塗装室内及び排気装置（ダクト・ファン）は常に清潔に保ち定期的に清掃してください。万一出火した場合に、塗装室内および排気装置に塗料カス等があると、延焼しやすくなり被害が大きくなります。
20. エアトランスフォーマ、エアコンプレッサ等のドレン抜きは十分に行ってください。エア内に水分があると、塗装不良の原因および警報ブザーが鳴り、安全回路が作動する原因となります。水分除去には十分に気を配ってください。

警告

21. 万一の事故に備えて、定期点検を受けた十分な消火能力のある消火器を作業区域付近に常設してください。
22. 人に向けて塗料を噴出させないでください。塗料やエアが加圧された状態ではもちろんのこと、作業後も残留圧力により塗料が噴出するおそれがあります。また、作業をしない時にはトリガバルブが閉じている事を確認して、不注意な操作により塗料が噴出する事のないようにしてください。
23. 作業前に塗料、エアの漏れのない事を確認してから使用してください。使用中においても、ネジ類の緩みで事故にならないように点検をこまめに実施してください。
24. この装置の使用及び据付については、労働安全衛生規則など、必ず現行の法規に従ってください。

警告

《高圧噴出液体の危険》

1. 高圧力塗装機なので、重大な人身事故につながるおそれがあります。
エアラップ自動ガンには、高圧力の塗料が供給されます。スプレーされた、または漏れた高圧力の塗料や、破裂した部品の破片などが至近距離で人体を直撃すると、皮膚を傷つけ、皮膚の中に浸入し、大量の有毒物質が体内に入ることになります。
もし、ただちに正しい手当を受けることを怠ると、神経組織が破壊され、生涯にわたる機能傷害や損傷部分の切除という深刻な結果になります。目や皮膚にかかっただけでも大きな傷害を負うことがあります。
2. 高圧塗料のスプレーに打たれたときは、素人治療ではなく、ただちに整形外科医等の専門医の手当てを受けてください。使用していた塗料の種類を医師に正確に告げる必要があります。
3. エアラップ自動ガンのノズルを指・掌など人体の部分で押さえることは絶対にしないでください。
4. 指や掌、又は手で持った物体で、ノズルを押さえないでください。
5. ノズルを掃除したり、交換したりするときは、特に嚴重な注意を払ってください。
スプレー中にノズルが詰まったら、下記の**圧力解放手順**に従って、塗料の圧力を下げてからノズルをはずして掃除してください。
圧力が完全に下がらないときにノズル廻りの塗料のこびりつきを拭くことは危険です。

＜圧力解放手順＞

ポンプ・ガンの点検をするときや、ノズルの脱着・掃除・交換するとき、およびスプレー作業を停止するときは、必ずこの手順に従って圧力を解放してください。

- ①エアラップ自動ガンの先端より塗料が噴出していないか確認してください。
 - ②ポンプへのコンプレッサエア供給を止めます。電動ポンプを使用している場合は、電源を切ります。
 - ③ポンプのドレンバルブをゆっくりと開いて、ホースやガンの中にある塗料の圧力を下げます。
次にトリガエアをガンに投入し、ガン先の塗料放出により圧力が十分に下がったことを確認します。
 - ④再びスプレー作業を開始するときまで、ドレンバルブは開いたままにしておきます。
ノズルかホースが完全に詰まっているか、または上記の手順を踏んでも圧力が完全に下がらないように思われるときはリティニングナットまたはホースの端末コネクタをウエス等で包み慎重にゆっくりと中の塗料を排出してください。
6. このエアラップ自動ガンの最高稼働塗料圧力は 21MPa です。それ以上の圧力をかけることは、絶対にしないでください。塗料圧送ポンプの圧力設定は注意深く行ってください。
装置の全ての構成部分やホース・コネクタ・スイベルその他の付属品が、上記の最高稼働圧力に耐えるものであるかどうかを確認してください。
もし、装置の構成部品や付属品の耐圧力がポンプの最高稼働圧力より低い場合には、それぞれの構成部品、付属品に定められた最高稼働圧力を越えないよう注意してください。
7. 使用するたびに、事前に全ての接続部分を締め付けてください。



警告

誤った使用による危険

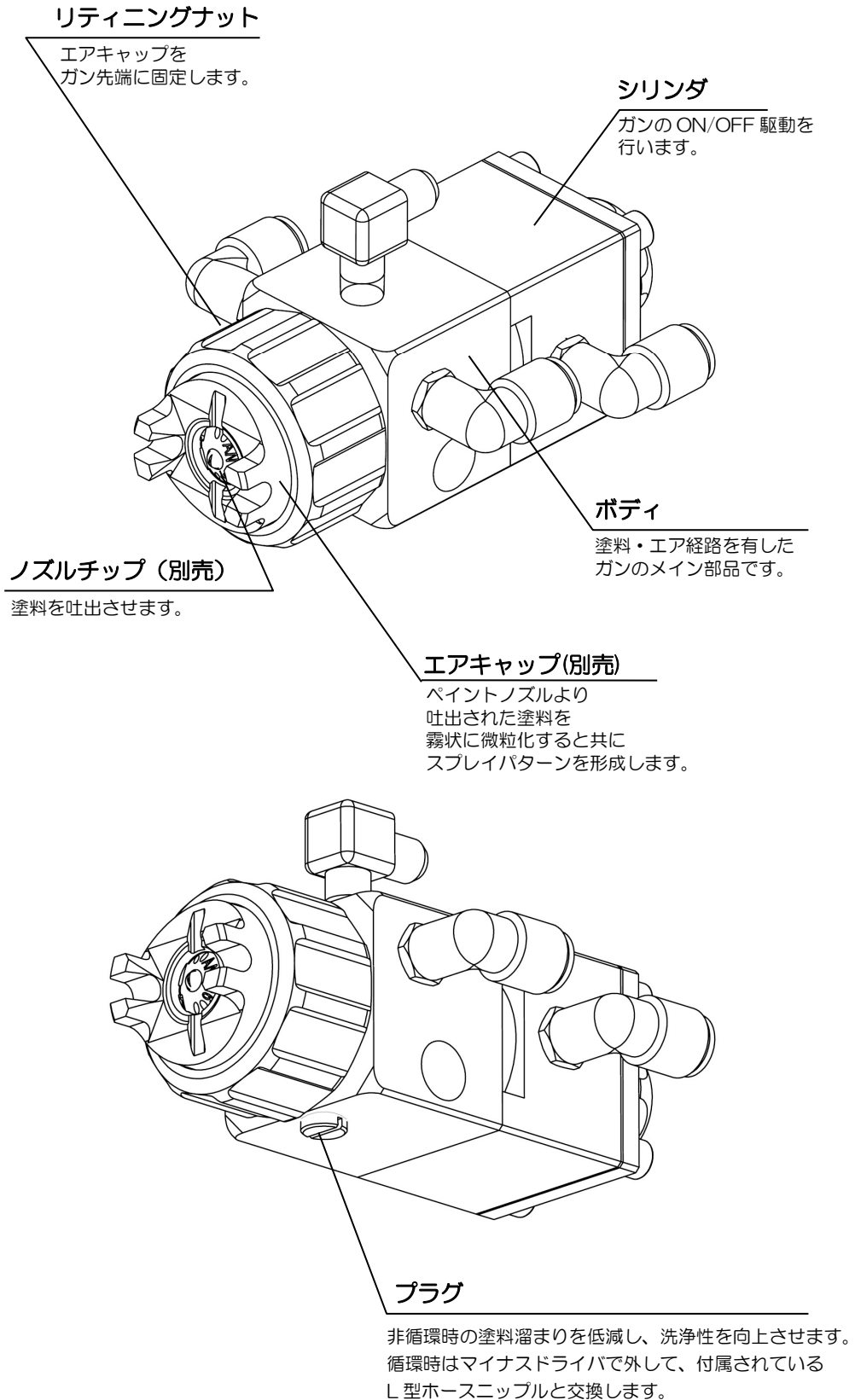
《安全についての一般的注意》

- 圧力のかけ過ぎ、部品の改造、不適切な塗料や溶剤の使用、摩耗または破損した部品の使用などの誤った使用方法をすると、ポンプの破損、塗料の噴出、目や皮膚への吹き飛び等による人体への傷害や火災・爆発というような重大な事故につながります。
- エアラップ自動ガンや塗装装置の部品を勝手に換えたり改造したりすることは、異常作動やけがの原因になりますので、絶対にしないでください。
- 定期的に装置全体を点検し、必要に応じて修理または部品の交換を行ってください。
- 保守作業範囲として指定された場所以外の部品は取りはずさないでください。
- 塗料や溶剤に含まれるある種の物質は、吸入したり肌に接触すると有害になります。塗料・溶剤メーカーの示す材料安全データの指示事項に従ってください。
- 有害物質が蓄積しないように、適正な換気装置を備えてください。
- スプレー作業をする時は、塗料・溶剤メーカーの推奨する保護めがね・作業服・マスクを常に着用してください。塗料の種類や換気状況によっては、特別な防護用具を必要とすることがありますので、塗料・溶剤メーカーに問い合わせてください。

2

装置概要

2.1 各部名称及び役割



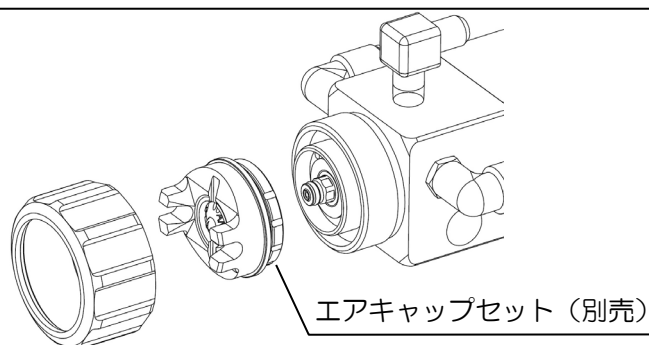
2.2 関連付帯部品（オプション品）

- 関連付帯機器の製品・部品手配に関しては別途各機器取扱説明書で品番・数量を確認して行ってください。

2.2.1 エアキャップセット（型式：ANシリーズ）（別売）

- 塗装機先端に取り付け、エアの力と塗料の圧力によって霧化及びパターン形成させる働きをもつ部品です。
- 別紙エアキャップセット取扱説明書より御使用状況に合わせた仕様のエアキャップセットを選択してください。

エアキャップセットイメージ図



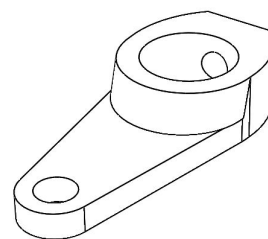
2.2.2 塗料ホース（別売）

- ポンプから塗装機へ塗料を送る為の高圧に対応した塗料ホースです。施工必要長さに応じてホース長を選定してください。

2.2.3 ガンホルダ（別売）

- 塗装機を固定する部品です。必要に応じて注文してください。

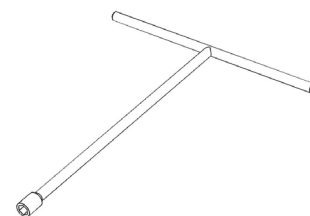
部品番号	品名	個数	備考
1381-028	ガンホルダ	2	
03-80510	六角穴付ボルト（メッキ付）	4	M5×10L



2.2.4 T型ボックスレンチ（別売）

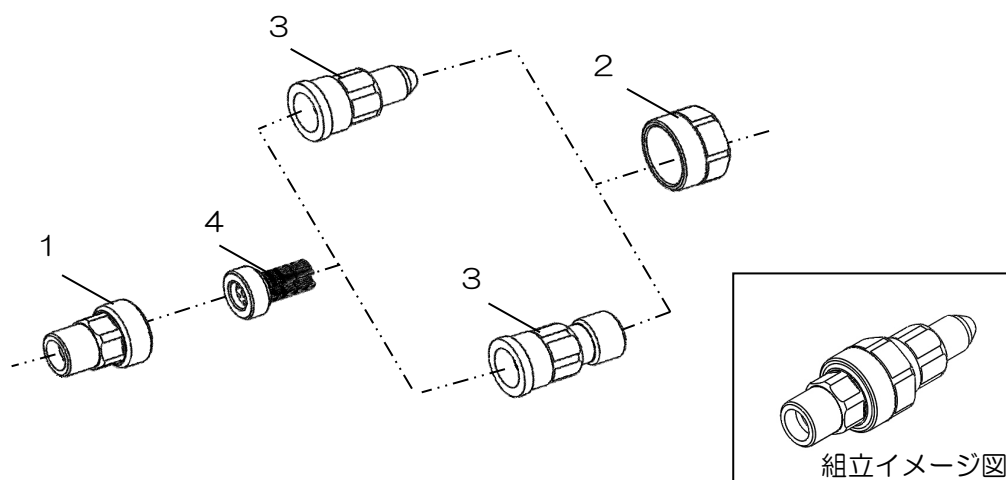
- シートASSYを交換する工具です。必要に応じて注文してください。

部品番号	品名	個数	備考
332-1080	T型ボックスレンチ	1	HEX8



2.2.5 ガンフィルタ（別売）

- ガンのつまりを防止するフィルタです。必要に応じて下記より選定し、295-4101：L型ニップルに組み付けてください。



番号	部品番号	品名	個数	備考
1	1775-101	フィルタハウジング	1	PF1/8
2	1775-002	ナット	1	
3	1742-005	ホースジョイント	1	PF1/8
	1742-006		1	PF1/4
4	1404	ガンフィルタ	1	#60
	1404-1		1	#80
	1404-2		1	#100

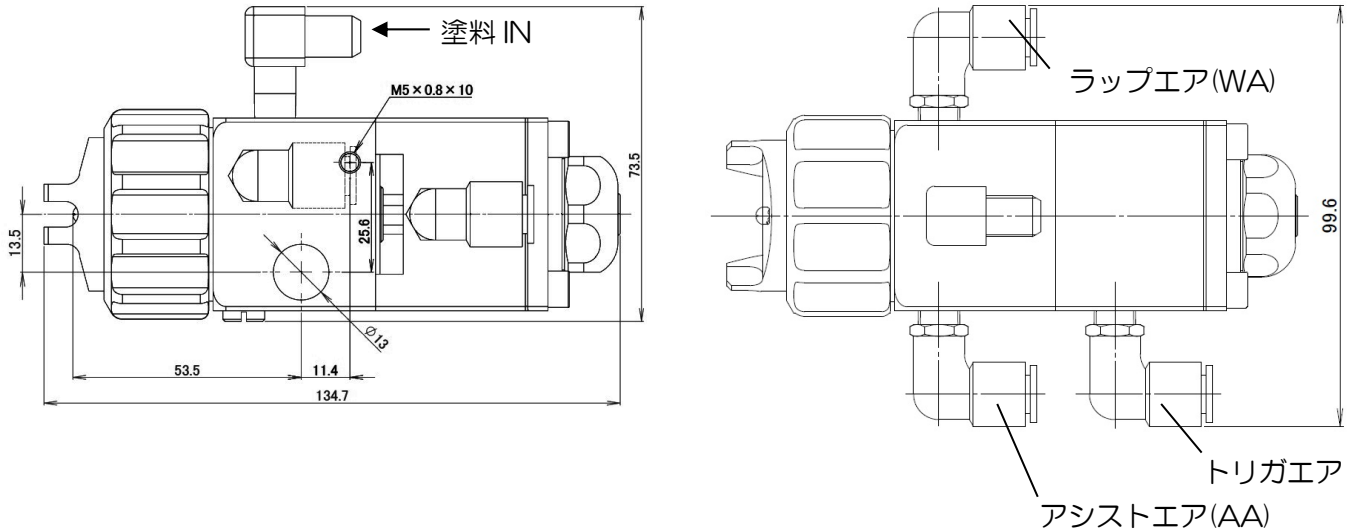
2.2.6 その他構成部品

- ①塗料供給ポンプ ⇒ エコポンシリーズ参照（プランジャーポンプ）
- ②エア制御塗料調整器（塗料レギュレータ） ⇒ HMR シリーズ参照
- ③ドレンバルブ ⇒ 高圧バルブシリーズ参照
- ④制御盤 ⇒ 弊社担当者にお問い合わせ願います

3

仕様

3.1 外形及び塗料/エアの種類



※ラップエア/アシストエアはガン本体の刻印に従って施工してください。

3.2 製品仕様

型式	AGA10
本体寸法	135 (L) × 100 (W) × 73 (H) mm
質量	930 g ※エアキャップセットは含まず。
最高液圧力	21MPa
最高エア圧力	0.6MPa
トリガバルブ作動圧力	常用作動圧力：0.4～0.5MPa 最大 0.6MPa
適応エアキャップセット	AN シリーズ
使用環境	温度：5～40℃ 湿度：40～80%
供給エア条件	固形粒子サイズ：0.1 μm 以下 圧力下露点：10℃ 大気圧露点：-17℃ 油残量：0.01mg/m ³

注記

塗料ヒータは使用しないでください。また、塗料は40℃以下の温度で供給してください。
塗料の温度が高い場合、塗料ホースが柔らかくなってはずれることがあります。

注記

塗料圧送装置および塗料レギュレータについては、各取扱説明書を参照ください。
また、塗料圧送圧力は 21MPa以下で使用してください。

4

塗装準備

塗装作業の前に、下記手順に従って塗装準備を行ってください。

4.1 塗料の供給

①塗料供給装置へ塗料を入れてください。

本塗装装置を使用の際の一般的標準粘度としては、9～30sec/FC#4 程度ですが、塗料、溶剤の種類、被塗物の形状、及び塗膜の厚み等の種々な条件により、必ずしも限定されるものではありません。

②塗料供給装置を作動させ、ガンへ塗料を送ります。

ポンプ用エアレギュレータによりポンプを低圧（2～3MPa 程度）で運転し、塗料を吸引します。

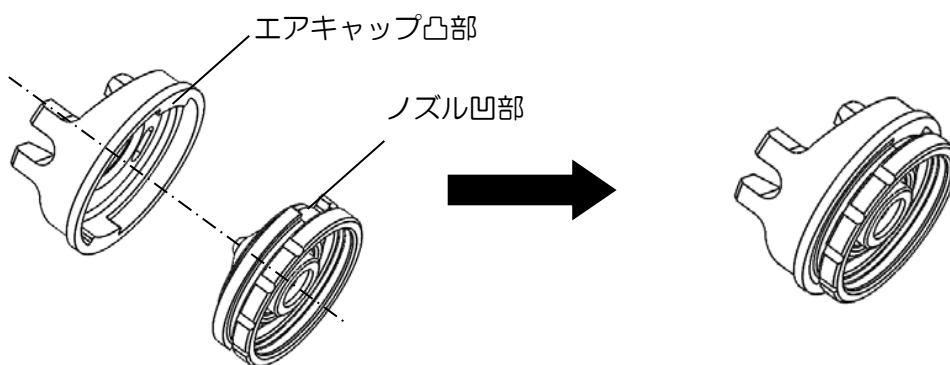
③ガン先から塗料を噴出させます。

ガンにラップエア・アシストエアを供給しない状態で、エアキャップセット付けずにトリガエアを入れガン先より塗料を捨て吹きします。これにより塗料経路内の異物およびエアを排出します。塗料ホース内に空気が残っていると、塗料噴出時に息切れ状態となるので、ホース内の空気が無くなるまで塗料を噴出させて下さい。

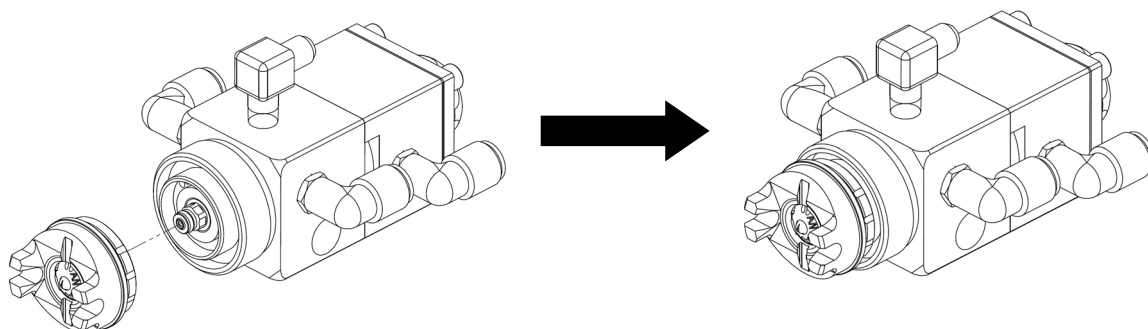
④塗装機およびホース継ぎ目等から塗料が漏れていないことを確認し、使用圧力に設定します。

4.2 エアキャップセットの取り付け

①エアキャップ凸部とノズル凹部を合わせて組み合わせてください。



②エアキャップセットをシート ASSY に固定してください。

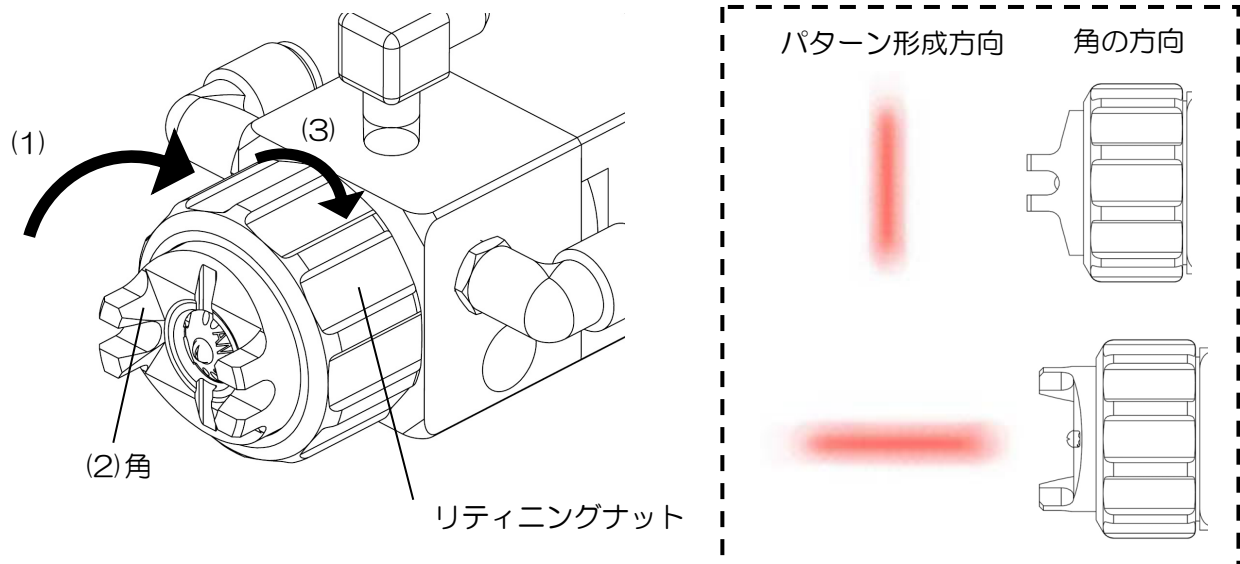


③エアキャップセットの外側からリティニングナットを通します。

(1)リティニングナットの内面がエアキャップセットと軽く接触するまでリティニングナットを締め込んでください。

(2)エアキャップセットの角をパターン成形する方向に合わせてください。

(3)角を手で支えた状態でエアキャップセットが固定されるまで更に強くリティニングナットを締め込んでください。



⚠ 注意

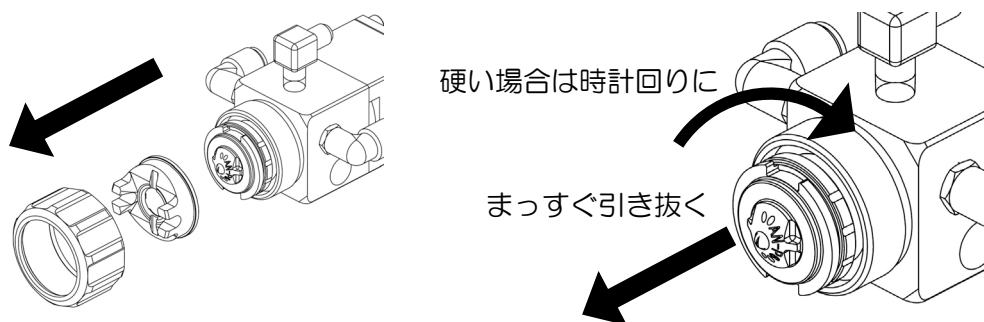
機器の破損に繋がる恐れがあります。

樹脂製品のため、締め過ぎますとリティニングナットASSY内径ネジを破損することがあります。脱着には十分注意してください。

⚠ 注意

ノズルチップ取り付け面のパッキン及びシートASSYのOリングの状態を確認してください。パッキンやOリングが無かったり、傷がついていると高圧塗料がエア通路に入り込み塗装不良や故障の原因となります。

(4)エアキャップセットを取り外す際は、エアキャップセットの角を支えた状態でリティニングナットを緩めて、リティニングナットとエアキャップを外してください。ノズルはひねらずまっすぐに抜いてください。硬くて抜けない場合は、必ず時計回りにひねりながら抜いてください。



注意

ノズルを抜く際は、まっすぐまたは時計回りにひねりながら抜いてください。
反時計回りにひねるとシート ASSY が供回りして塗料漏れに繋がる恐れがあります。

注意

エアキャップを取りはずす際は、落下させないようにしてください。
落下させるとエアキャップが破損する恐れがあります。

注意

リテンションナット、ノズルチップおよび機器の破損に繋がる恐れがあります。
リテンションナットを取りはずす際は、必ず手で回し取りはずしてください。
工具等を使用すると破損する恐れがあります。

4.3 エアの調整

①ラップエア調整

ラップエア用のレギュレータ圧力を 0.1～0.5MPa に設定します。
レギュレータ圧力を高くするとスプレーパターンが狭くなります。
被塗物の形状に合わせて調整してください。なお、塗料圧力が高いとスプレーパターンの変化幅が小さくなりますのでご了承ください。

②アシストエア調整

アシストエア用のレギュレータ圧力を 0.1～0.5MPa に設定します。
レギュレータ圧力を高くすると微粒化が向上します。

注意

- ノズル部は、塗装システムの生命ともいえる部分ですから、落としたり、傷つけたりしない様、取扱いには、十分注意を払ってください。
- エアコンプレッサのドレンは 1 日 1 回必ず排出させてください。
エアフィルタとミストセパレータのカートリッジエレメントは、半年から 1 年の間隔で交換してください。
- 塗料は必ず濾過してから使用してください。
- 二液型塗料や沈殿しやすい塗料を使用する場合は、使用後には内部に塗料が残らないよう、十分に溶剤で洗浄してください。

5

保守および点検

ガン、塗料ホースは、塗料、その他の汚れの無いように常にきれいに保ってください。
また、機械的衝撃によって破損しないように常に注意してください。

5.1 作業終了時の措置

塗装作業を中断または終了する際には、下記の手順にて中断、終了してください。

警告

**塗装作業を中断または終了する際は、必ず塗料圧を開放して下さい。
塗料圧を開放しないと予期せぬ事故や、機械の故障に繋がります。**

5.1.1 24 時間以内に作業を再開する場合

- (1) ラップエア・アシストエアのエア圧力を 0 MPa にします。
- (2) 塗料圧送装置の駆動エア圧力を 0 MPa にします。
- (3) トリガエアを入れて塗料をガン先より排出し、残圧を放出します。
- (4) 4.2 の(4)に従いエアキャップセットを外します。
- (5) 洗浄溶剤を染み込ませたウエスなどで、ガン及びエアキャップセットに付着した塗料ミストなどの汚れを取り除きます。ノズルの清掃は、毛ブラシまたはウエスに溶剤を少量含ませて、シート部分などを丁寧に清掃します。
- (6) ノズルを洗浄溶剤にひたし、圧縮エアを当てて汚れを吹き飛ばしてください。

注意

ガン及びエアキャップセットを洗浄する際は、金属ブラシ等の硬いブラシを使用しないでください。表面に傷が付き、性能を損なう恐れがあります。

注意

洗浄時、または作業終了後にガン本体、エアキャップセット、ホース等を、溶剤の中へ漬けたままにしないでください。溶剤による影響を受けにくい材料を使用していますが、長時間の漬け置きは、部品の耐久性が損なわれて故障の原因となることがあります。

注意

二液型塗料のような化学硬化型の塗料や、沈殿しやすい塗料の場合は「5. 1. 2 24時間以上作業をしない場合」に基づいて作業終了後には毎回洗浄してください。

5.1.2 24 時間以上作業をしない場合

- (1) ラップエア・アシストエアのエア圧力を 0 MPa にします。
- (2) 塗料コンテナから塗料ポンプの吸込みパイプを抜き出します。
- (3) 塗料ポンプを低圧（2～3MPa 程度）で駆動させ、ポンプ内の塗料をリターン側より塗料コンテナに排出させます。
- (4) トリガエアを入れて塗料をガン先より排出し残圧を放出し、塗装圧送装置の駆動エアを 0 MPa にしてから 4.2 の(4)に従いエアキャップセットを外します。
- (5) 吸込みパイプより洗浄溶剤を吸い込ませ、リターン側より洗浄廃液容器へ排出し、ポンプ内部がきれいになるまで繰り返し洗浄します。
- (6) トリガエアを入れてガン先より溶剤を排出し、ホース、ガン内部を洗浄します。この時、溶剤を排出しながらガンの開閉を 10 回以上繰り返してニードルに付着した塗料を洗浄します。
- (7) ポンプを停止させてガン先より残圧を放出してからトリガエアの圧力を 0 にします。
- (8) 洗浄溶剤を染み込ませたウエスなどで、ガン及びエアキャップセットに付着した塗料ミストなどの汚れを取り除きます。ノズルの清掃は、毛ブラシまたはウエスに洗浄溶剤を少量含ませて、丁寧に清掃をしてください。
- (9) ノズルチップを洗浄溶剤にひたし、圧縮エアを当てて汚れを吹き飛ばしてください。
- (10) 洗浄廃液の排気処理については、溶剤回収装置を用いて回収再利用するか、あるいは産業廃棄物依託処理業者を通じて法令に従って処理してください。

尚、塗料経路内の残塗料の固着を防止するため、洗浄後、洗浄液は経路内に残したままにすることを推奨します。

注意

ガン及びエアキャップセットを洗浄する際は、金属ブラシ等の硬いブラシを使用しないでください。表面に傷が付き、性能を損なう恐れがあります。

注意

洗浄時、または作業終了後にガン本体、エアキャップセット、ホース等を、溶剤の中へ漬けたままにしないでください。溶剤による影響を受けにくい材料を使用していますが、長時間の漬け置きは、部品の耐久性が損なわれて故障の原因となることがあります。

5.2 その他の機器の保守

(1) 塗料供給装置保守については、各々の取扱説明書をご参照ください。

(2) 二液型塗料や沈殿しやすい塗料を使用する場合には、使用後は十分に溶剤で洗浄し、3ヶ月に一度、定期的に分解、洗浄を行なってください。

5.3 定期点検

本機の性能が充分発揮されるよう、次頁表に従って定期的に点検を実施してください。

なお、点検時期は目安であり、使用状況により異なります。



警告

**塗装機の予期せぬ動作により人体への障害や事故に繋がる恐れがあります。
定期点検を行う際は、エアと塗料の圧力を開放してから行ってください。**

項目	処置	期間
ガン本体の外観点検	塗料汚れがある場合は、柔らかい布やブラシに洗浄溶剤を染み込ませてガン本体を拭き取る。 ガン本体に損傷がある場合は新品に交換する。	1日
エアキャップ塗料汚れ点検	エアキャップに塗料汚れがある場合は柔らかい布やブラシに洗浄溶剤を染み込ませて拭き取る。	
エアキャップのエア噴出穴の詰まり点検	エアキャップを洗浄溶剤に浸した後、エアブローして除去する。 除去できない場合は新品に交換する。	
ノズルチップの塗料出口周囲の傷、へこみ点検	ノズルチップに傷やへこみがある場合は新品に交換する。	
ノズルチップの塗料噴出穴の詰まり点検	ノズルチップを洗浄溶剤に浸した後、エアブローして除去し、除去出来ない場合は新品に交換する。	
塗料漏れ点検	ガン先・パッキン部より漏れている場合は弊社営業担当にご連絡ください。	
塗料ホース内の塗料汚れ点検	塗料汚れがある場合は洗浄溶剤を通し洗浄する。 塗料固着物が除去できない場合は新品に交換する。	
ガンのON/OFF点検	トリガバルブのON/OFF 摺動に異常がある場合は弊社営業担当にご連絡ください。	1ヶ月



注意

**みだりにガンを分解しないでください。
故障の際は弊社営業担当にご連絡ください。**

6

塗装不良対策

塗料不良の状況によっては、複数の不良現象や原因が同時に発生する場合があります。

不良の現象	原因	対策
1. 噴霧の微粒化が悪い	①アシストエア圧が低過ぎる。 または出ていない。	①アシストエア圧を高めにする。
	②粘度が高過ぎる。	②塗料粘度を低くする。
	③塗料圧送圧が低すぎる。	③塗料圧送圧を高くする。
	④ノズルチップが摩耗している。	④ノズルチップを交換する。
	⑤溶剤が適性でない。	⑤塗料メーカー、もしくは当社にご相談ください。
2. 塗料のはね返りが多い	①吹付距離が近過ぎている。	①吹付距離を 200~300mm の範囲内で作業する。
	②塗料、各エア圧が高過ぎる。	②塗料、各エア圧を低めに調整する。
	③排気の色が遅過ぎる。	③排気の色を早めにする。
3. 塗着効率が悪い	①塗料、アシストエア圧が高過ぎる。	①塗料、アシストエア圧を適正圧力に調整する。
	②吹付距離が離れ過ぎている。	②吹付距離を 200~300mm とする。
	③ブース給排気の色が早過ぎる。	③ブース給排気の色を遅めに調整する。
4. ノズルに塗料が付着してヒゲを生じる、または被塗物に糸状のブツを生じる	①溶剤の蒸発が早過ぎる。	①蒸発の遅い溶剤に変えるか、添加剤で調整する。
	②塗料の粘度が高い。	②塗料の粘度を低くする。
5. 塗装面にぶつぶつを生じる	①噴霧の微粒化が悪い。	①本章 1 項の「噴霧の微粒化が悪い」を参照してください。
	②塗装室内のほこりが多く、塗装面にほこりが付着している。	②塗装室の吸気部へ除塵フィルタを設置し、ほこりを除去する。
	③エアの汚れ。	③空気通路のフィルタを清掃または交換する。
	④塗料の顔料分散の不良。	④溶剤を検討するか、塗料をよくろ過する。
6. ゆず肌(ぶち、あばた)になる	①塗装室内温度が高いか、または溶剤の蒸発が早い。	①室温の調整、または蒸発速度の遅い溶剤に変える。
	②被塗物の温度が高過ぎる。	②被塗物の温度を下げるため、乾燥炉を調整する。
	③給排気の色が早過ぎる。	③被塗物面で 0.5~1.0m/sec に調整する。
7. はじきが出る	①被塗物の清掃が不十分。	①清掃を十分に行う、または脱脂を十分に行う。
	②エアの汚れ。	②空気通路のフィルタを清掃か交換。
	③焼付炉の排気不良。	③排気を十分に行う。

不良の現象	原因	対策
8. 塗装面で塗料がたれる	①塗膜が厚過ぎる。	①塗料の噴出量を下げるか、ガンの運行速度を上げる。
	②塗料の粘度が低過ぎる。	②塗料の粘度を上げる。
	③溶剤の蒸発速度が遅い。	③蒸発速度の速い溶剤に変える。
9. 塗膜が透ける	①塗料の噴出量が少ない。	①塗料噴出量の調整とハンドガンの運行速度および塗り重ねを考慮する。
	②塗料粘度が低過ぎる。	②粘度を上げる。
10. ピンホール(小穴)が生じる	①エアの汚れ。	①空気通路のフィルタを清掃または、交換する。
	②溶剤の蒸発が早過ぎる。	②蒸発の遅い溶剤に変える。
	③被塗物の温度が高い。	③温度を下げる。
	④下塗りの乾燥が不十分。	④乾燥を十分行う。
	⑤セッティング時間が短い。	⑤セッティング時間を十分取る。
11. かぶり(白化)を生じる	①塗装室内外の温度および湿度が高い。	①蒸発速度の遅い溶剤にする。 または空調設備を点検する。
	②溶剤の選定が不相当。	②塗料・溶剤メーカーか、当社にご相談ください。
12. わき(発泡)を生じる	①エアの汚れ。	①空気通路フィルタを清掃、または交換する。
	②水研ぎ後の乾燥が不十分。	②乾燥を十分に行う。
	③塗膜が厚過ぎる。	③塗料噴出量を少なめにする。
	④溶剤の蒸発が早過ぎる。	④蒸発速度の遅いものに変える。
	⑤焼付炉の温度が高過ぎる。	⑤温度を適性値に調整する。
13. パターン形状が悪い	①ノズルチップの塗料噴出口の塗料や塵埃が固着している。	①シンナと竹ブラシでよく洗浄すると共に、塗料をろ過する。
	②塗料の粘度が高い。	②粘度を下げる。
	③ノズルチップ先端部が摩耗している。	③交換する。
	④パターン調整不良。	④ラップエア圧力を調整する。
	⑤エアキャップが変形、詰まっている。	⑤清掃交換する。
14. スプレイパターン幅があまり変化しない	①塗料圧力が高すぎる。	①塗料圧力を下げてください。
	②ラップエア圧力が低すぎる。	②ラップエア圧力を上げてください。

7

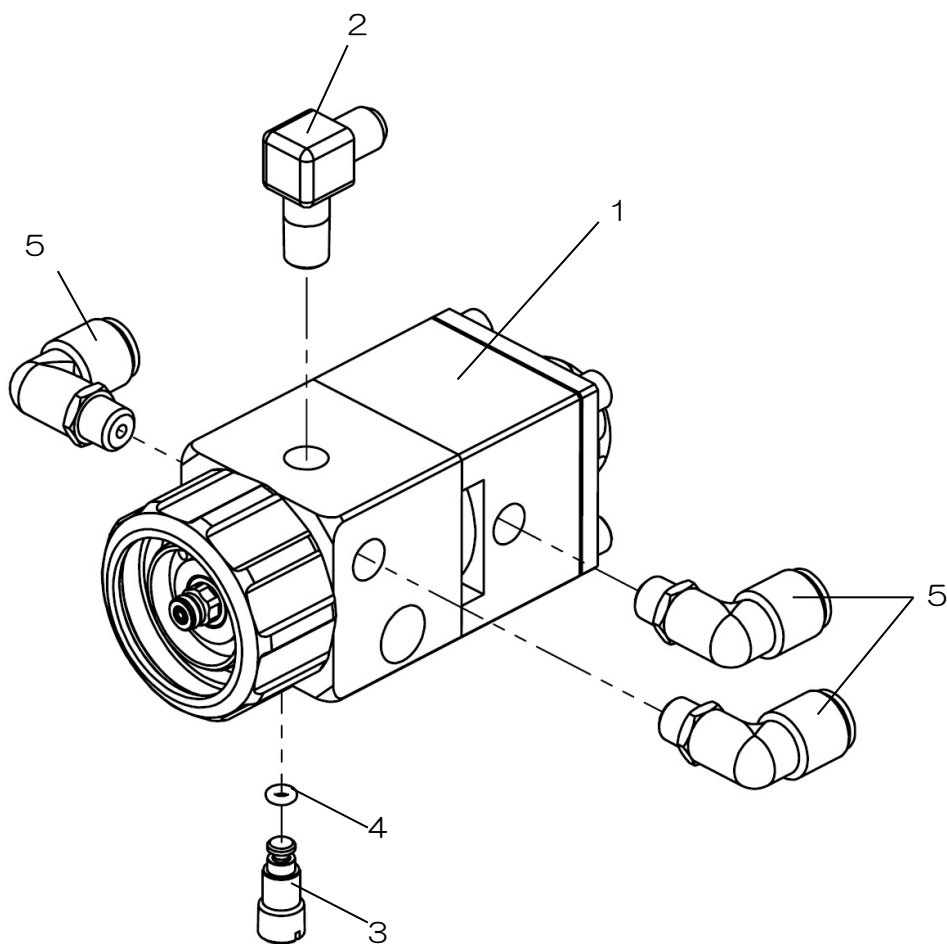
故障とその処置

故障の状況によっては、複数の現象や原因が同時に発生する場合があります。

故障の現象	原因	対策
1. 塗料の噴出が不安定で、塗装中息切れ状態になる	①塗料に空気が混入している。	①塗料供給系統を調べる。
2. 塗料噴出量が少なくなっている	①塗料圧送系統の異常。	①塗料ポンプや塗料レギュレータなどの塗料供給系統を調べる。
	②塗料シート部に塗料の固まりや塵埃が詰まった。	②ガンをよく洗浄する。
	③ノズルチップに塗料や塵埃が固着している。	③ノズルチップを取りはずし、洗浄する。
3. シートASSYから塗料が漏れる	①塗料シート部に、塗料の固まりや塵埃が詰まった。	①ガンをよく洗浄する。
	②塗料シート部の摩耗やカケ。	②③弊社営業担当にご連絡ください。
	③塗料シャフト軸スプリングのへたり。	
	④塗料の圧送圧力が高過ぎる。	④圧送圧力を下げる。
4. シール部から塗料が漏れる	①Vパッキンの摩耗。	①弊社営業担当にご連絡ください。
	②Vパッキンの締め付け不足	②パッキンアジャスタを増し締めする。
5. ノズル詰まりが多い	①ガンフィルタ、マテリアルフィルタのメッシュが大きすぎる。	①使用するノズルに合ったフィルタメッシュを選んでください。
	②ガンの洗浄不足。	②ガンの洗浄を行う。 特に二液塗料を使用した場合は専用の洗浄溶剤で十分に洗浄してください。

 **注意**

故障の際は、弊社営業担当にご連絡ください。

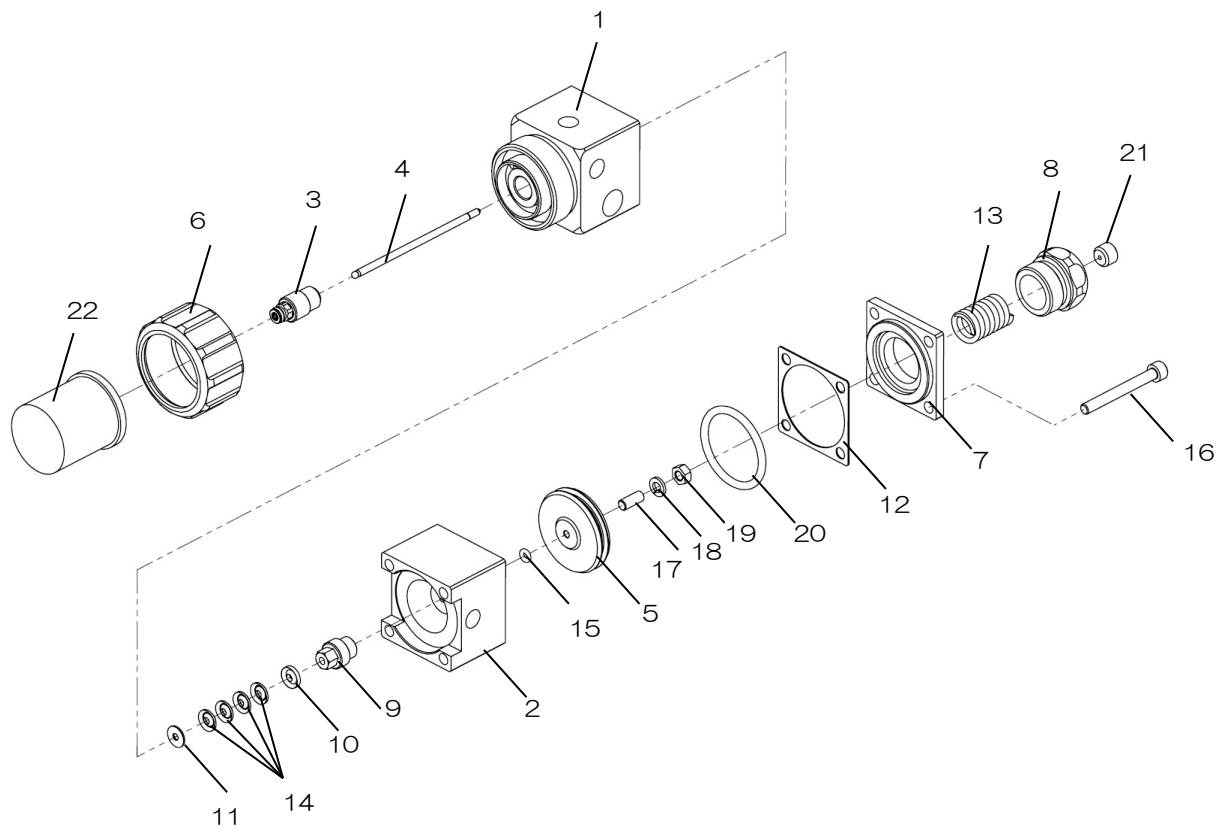


番号	部品番号	品名	個数	備考
1	1757	コアユニット (AGA10)	1	
2	295-4101	L型ニップル	2	循環仕様用に1個付属
3	1844-004	プラグ	1	
4	101-9003	Oリング	1	
5	384-0801	クイック継手	3	

8.2 コアユニット (AGA10)

コアユニット(AGA10)

1753



番号	部品番号	品名	個数	備考
1	1757-001	ボディ	1	
2	1381-002	シリンダ	1	
※3	1757-003	シート ASSY	1	
※4	133F-020	ロングニードル	1	
5	1381-005	ピストン	1	
6	1750-016	リテンションナット	1	
7	1381-006	エンドプレート	1	
8	1381-007	エンドキャップ	1	
9	1381-009	パッキンアジャスタ	1	
10	1203-224	パッキン当金	1	
11	1203-225	パッキン当金	1	

番号	部品番号	品名	個数	備考
12	1381-013	ガスケット	1	
13	1757-014	スプリング	1	
14	V850320105	Vパッキン	4	
15	101-6003	Oリング	1	
16	03-80545	六角穴付ボルト	4	
17	83-70512	六角穴付止めネジ	1	
18	41-80500	ハネ座金	1	
19	15-10500	六角ナット	1	
20	101-6034	Oリング	1	
21	1381-030	リークプラグ	1	
22	12A1-099	ノズルカバー	1	

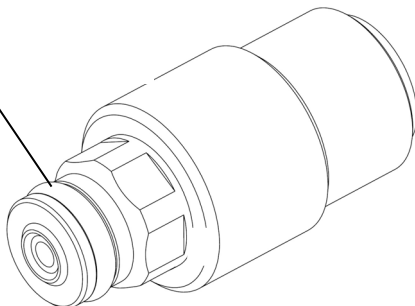
※シート ASSY (3) とロングニードル (4) はどちらも消耗部品となりますので、同時に交換することを推奨します。

8.3 各構成 ASSY

シートASSY

1757-003

130-9005 : Oリング



【保証内容について】

お買い上げ日から6か月、万が一故障が発生した場合、本保証書に記載の規定により無償修理いたします。

●保証規定

1. 取扱説明書、本体添付ラベル等の注意書に基づいて、お客様が正常な状態のもとでご使用になり、万一保証期間内に故障した場合は、お買い上げの販売店、または当社営業所に修理をご依頼ください。当社で点検・調査した後、その故障が材質・製造上の欠陥であると判明した場合は、無償にて故障箇所の修理または取り替えをさせていただきます。
なお、離島および離島に準ずる遠隔地への出張修理を行った場合には、出張に要する実費を申し受けることがあります。
2. 本製品の故障またはその使用によって生じた本製品以外に及ぼす損害については、当社はその責任を負わないものとします。
3. 次のような場合には、保証期間中でも有償修理になります。
 - (1) 保証書のご提示がない場合。
 - (2) お客様による輸送、移動時の落下、衝撃等、お客様の取り扱いが適正でないために生じた故障、損傷の場合。
 - (3) お客様の使用上の誤り、あるいはお客様による改造、修理に起因する故障および損傷。
 - (4) 火災、塩害、ガス害、地震、落雷、および風水害、その他天災地変、あるいは異常電圧などの外部要因に起因する故障および損傷。
 - (5) 本製品に接続している当社以外の機器および交換した消耗品に起因する故障および損傷。
 - (6) 正常な使用方法でも消耗部品が自然消耗、摩耗、劣化した場合。
 - (7) 純正部品以外の部品が使用されている場合。
4. ご不明な場合は、お買い上げの販売店または当社営業所にご相談下さい。
5. 本保証書は日本国内においてのみ有効です。
This warranty is valid only Japan.
6. 本書は再発行いたしませんので大切に保管ください。

※この保証書は本書に明示した期間、条件のもとにおいて無料修理をお約束するものです。

従ってこの保証書によってお客様の法律上の権利を制約するものではありません。

保証期間経過後の修理などについてご不明の場合は、お買い上げの販売店、または当社営業所にお問い合わせください。

-
- 本機械を譲渡するときは、必ず機械に本書を添付して次の所有者に渡してください。
 - 本機械は、日本国内の法規に基づき製作されています。
本機械を日本国以外で使用するときは、その国の安全規格を遵守する必要があります。
-

令和 4年11月 1日 第15版

旭サナック株式会社

本社
愛知県尾張旭市旭前町新田洞 5050 番地 〒488-0852
TEL 0561-53-1213 FAX 0561-54-8847

URL : www.sunac.co.jp
E-mail : sunac_c@sunac.co.jp



営業所一覧

令和 4年11月 1日 第15版