

# 取扱説明書

エアラップハンドガン

APSG10



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ハンドガン〈APSG10〉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。

本製品を常に最適な状態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させていただきますようお願い申し上げます。

なお、ご不明な点がございましたら「型式」「製造番号」をご確認の上、当社の営業担当または裏表紙の連絡先にお問い合わせください。



この取扱説明書はすぐに確認できる場所に大切に保管してください。

## 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	6
3	仕様	10
4	機器の接続	11
5	装置準備	15
6	保守および点検	17
7	塗装不良対策	24
8	故障とその処置	26
9	部品交換手順及び調整	28
10	構成部品	32
11	処理記録	36
12	保証書	37

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。  
この取扱説明に抛らないで使用すると、**人体の傷害や器物の損壊、火災事故**を招く恐れがあります。

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。

●安全に関する危険レベルを次の2段階に区分して表示してあります。

**警告**

死亡または重大な傷害を招く可能性のある危険

**注意**

軽傷・中程度の傷害を負うか、物理的損壊のみを招く可能性のある危険

●その他の重要事項は、次のように表示してあります。

**注記**

機器の性能や機能を十分に発揮してお使いいただくために守っていただきたい内容

なお、国や自治体の消防、電気、安全関連の法規、規則、またそれぞれの企業や事業部で規則、規定として守るべき事項に従ってください。

**《製品に適した使用範囲》**

本製品は排気設備を有する塗装環境に設置し、エアラップ霧化スプレー用の塗料を使って塗装をするためのハンドガンです。

上記以外の条件でご使用になる場合は、不適正使用となり、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。

## 警告

### 火災と爆発



#### 塗装場の火災、爆発の防止

- 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する危険があります。
- 本製品を仕様範囲外で使用しないでください。  
仕様範囲外で使用すると火災の危険があります。
- 換気装置で適切な給排気を行ってください。  
揮発した有機溶剤などが滞留し、引火による火災の危険があります。
- 塗装室内及び排気装置（ダクト・ファン）は定期的に清掃してください。  
堆積した粉が剥離するだけでスパークが発生し、粉塵爆発を起こす危険があります。  
万一出火した場合に、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。



#### アース不良による火災、感電の防止

- 塗装ブース内の導電体（塗料容器、周辺機器等）は全てアース線で接地してください。  
塗料がポンプやホースを流れ静電気が発生し、アース不良の導電体が帯電し、火花放電による火災や感電の危険があります。
- 被塗物（ワーク）のアース状態を常に保持してください。  
帯電したワークにより火花放電による火災や感電の危険があります。
- 塗料ホースはアース線で接地してください。  
帯電により火花放電による火災や感電の危険があります。  
塗料がインジェクタおよび塗料ホースを流れる時、静電気が発生し帯電します。
- 塗料容器はアース線で接地してください。（絶縁架台の仕様は除きます。）  
塗料経路により塗料容器が帯電する可能性があり、火災や感電の危険があります。
- ハンガに固着した塗料は定期的に剥離してください。  
ハンガと被塗物の接触部分に塗料が固着するとアース不良による火災や感電の危険があります。接地抵抗値は金属の場合は  $1\text{k}\Omega$  以下（樹脂の場合は  $1\text{M}\Omega$  以下）にしてください（測定電圧は  $500\text{V}$  以上）。
- 塗装に不必要なものは塗装ブース内に置かないでください。  
帯電により火花放電による火災や感電の危険があります。

## 《安全にご使用頂くための警告・注意事項》

### 警告

#### 火災と爆発



#### アース不良による火災、感電の防止

- 塗装作業者は帯電防止の措置を取ってください。  
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。
- 火花の発生する装置やマッチ・ライターなどを持ち込まないでください。  
可燃性物質に引火して爆発、火災の危険があります。

#### 機器誤用



#### 整備不良による事故の防止

- 異常音、異常振動等がある場合はただちに運転を停止してください。  
製品破損により火災の危険があります。
- 部品破損・欠損がある状態で運転しないでください。  
製品破損により火災の危険があります。

#### 人体保護



#### 溶剤、空気、塗料圧力からの保護

- 人に向けて塗料を噴出させないでください。  
有害物質により炎症や中毒症状など重傷を負う危険があります。  
加圧された塗料により、人体に損傷を負う危険があります。
- 塗料を扱う際は、保護メガネ、保護マスク、保護手袋<sup>※1</sup>を使用してください。  
有害物質により炎症や中毒症状など重傷を負う危険があります。  
使用する塗料の安全データシート（SDS<sup>※2</sup>）をよく読み、適切にばく露防止および保護措置を取ってください。  
※1 けい皮吸収保護や防汚目的で保護手袋を使用する場合、人体帯電をしないようにする必要があります。確実にアースを取るようになしてください。  
（推奨保護手袋 JIS T8118 に規定されているもの、またはアースバンド等）  
※2 SDS：Safety Data Sheet
- 塗装室内及び排気装置（ダクト・ファン）は定期的に清掃してください。  
給排気装置が正常に作動しない場合、有害物質により炎症や中毒症状など重傷を負う危険があります。

## 《安全にご使用頂くための警告・注意事項》



### 警告

#### 人体保護



#### 高圧塗料からの保護

- **最高使用塗料圧力以下で必ず使用してください。**  
機器や破裂し、破片や加圧された塗料により人体に損傷を負う危険があります。  
有害物質により炎症や中毒症状など重傷を負う危険があります。
- **傷のあるホースを使用しないでください。**  
ホースが破裂し、破片や加圧された塗料により人体に損傷を負う危険があります。  
有害物質により炎症や中毒症状など重傷を負う危険があります。
- **塗料が高圧の時、吐出部に触れないでください。**  
加圧された塗料により、人体に損傷を負う危険があります。  
有害物質により炎症や中毒症状など重傷を負う危険があります。
- **洗浄、分解、保守作業の前に、必ず塗料と空気の圧力を逃がしてください。**  
圧力を抜かないで、ノズルやホースを外したり、分解してはいけません。  
加圧された塗料や洗浄液、エアにより人体に損傷を負う危険があります。  
有害物質により炎症や中毒症状など重傷を負う危険があります。
- **作業後は塗料が加圧されていない状態にしてください。**  
加圧された塗料により、人体に損傷を負う危険があります。  
有害物質により炎症や中毒症状など重傷を負う危険があります。

#### <圧力開放手順>

点検時、ノズルの脱着・掃除・交換時、スプレー作業を停止するときは、必ずこの手順に従い圧力を開放してください。

- ① ガンの塗料バルブを閉じる。
- ② コンプレッサエアを止める。（ポンプ、ガンへのエア供給停止）  
※電動ポンプ使用時は電源を切る。
- ③ ポンプのドレンバルブをゆっくり開く。（経路内の塗料圧力を下げる）
- ④ トリガロックを解除し、ゆっくりトリガを引く。（塗料圧力の減少を確認する）
- ⑤ 塗料圧力が十分に下がったことを確認し、トリガロックをかける。

（圧力開放手順を行っても完全に圧力が逃げない場合）

- 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。

## 《安全にご使用頂くための警告・注意事項》

### 注意

- 本製品を仕様範囲外で使用しないでください。  
仕様範囲外で使用すると製品破損を引き起こす可能性があります。
  - ホース類は床面を引きずらないで天井または側壁から吊り下げてください。  
擦り傷などによる損傷の原因になります。導電性塗料を使用する場合は、塗料ホースを必ずゴムチューブなどの絶縁物で吊り下げてください。
  - ノズル洗浄には金属ブラシを絶対に使用せず、竹ブラシ等を使用してください。  
ノズルに傷がつき、塗装不良の原因になります。  
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できなくなります。
  - 塗料漏れ、エア漏れ、ネジの緩みのないことをこまめに点検してください。
- 
- 消火器を作業区域付近に常設してください。  
万一の火災事故に備えて、定期点検を受けたものを常設してください。
  - 本製品を破棄する場合は、地球環境保全のため、各地方自治体の条例に基づいた適切な方法で処理してください。  
不法投棄は、環境への負荷となるだけでなく、法による罰則の対象となります。

※参考文献：労働安全衛生規則、静電塗装の安全衛生対策（中央労働災害防止協会 発行）

# 2

## 装置概要

### 2.1 各部名称及び役割

#### エアキャップ

ノズルチップより吐出された塗料を適正なスプレーパターンに整えます。

#### ノズル

塗料を吐出し霧状に微粒化します。

#### パターンバルブ

噴霧パターン幅の調整を行います。

#### リティニングナット

エアキャップをガン先端に固定します。

#### トリガ

塗料とエアのON/OFFを行ないます。

#### ボディ

ガンの持ち手部です。

#### バレル

#### ガンフック

様々なガンハンガー形状にフィットし、最適なバランスでガンをハンクします。

#### 塗料パイプ

塗料をガン先にする経路です。

#### トリガロック

トリガが偶発的に引かれないようロックします。

#### グリップエンド

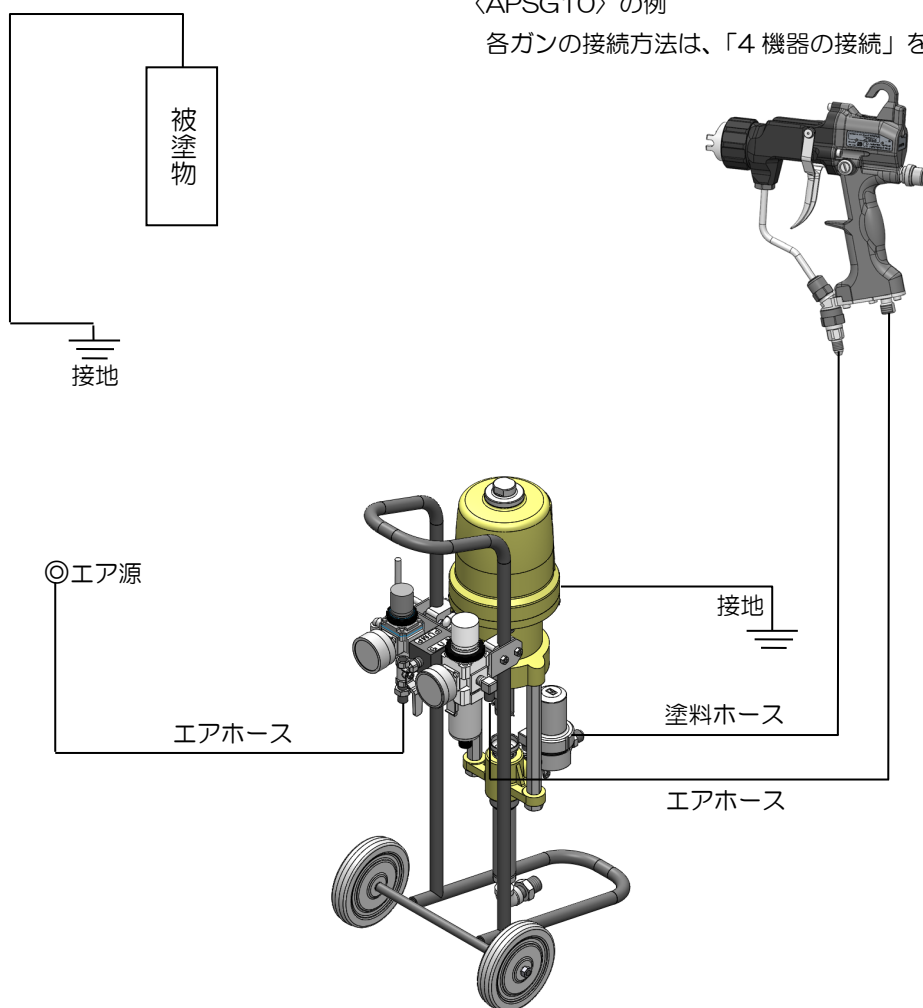
塗料/エアホースをジョイントします。

## 2.2 塗装機設置構成例

エアラップハンドガン

〈APSG10〉の例

各ガンの接続方法は、「4 機器の接続」をご覧ください。



エアラップポンプユニット  
〈SP1021AW/SP1628AW〉

### 注記

塗料ホース、エアホース、エアラップポンプユニットは付属しません。

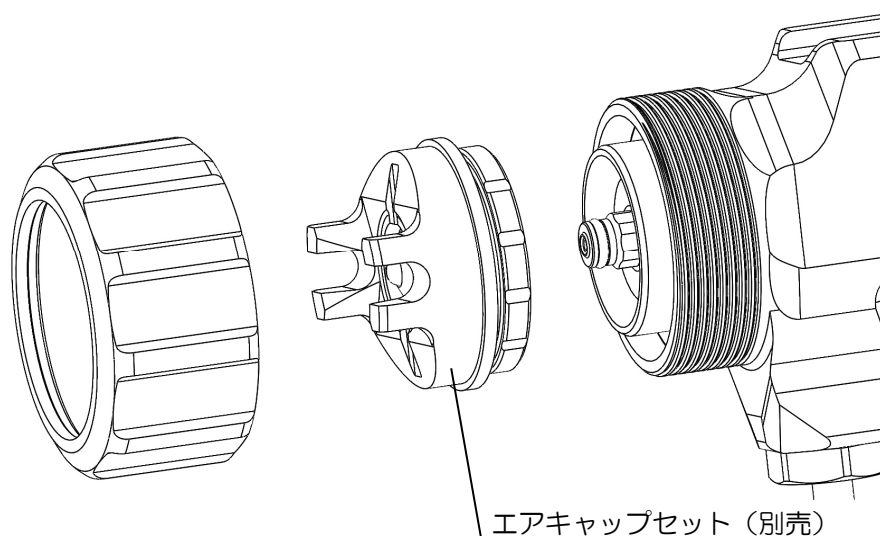
## 2.3 関連付帯機器

- 関連付帯機器及びメンテナンスツールは本製品を運転・運用を行うために必要な機器・ツールです。用途・条件によって下記内容から適切な機器を選定し、**別途手配**してください。
- 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。

### 2.3.1 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



### 2.3.4 エアホース（型式：AH6,8シリーズ）（別売）

- 塗装機本体に塗料の霧化・パターン形成に必要なエアを供給するため、エアレギュレータと塗装機本体間に接続します。

#### エアホース品番リスト

No.	型式	品名	品番	仕様
1	AH6-10	エアホース	591-3100	φ6-10m
2	AH6-20		591-3200	φ6-20m
3	AH8-10		592-3100	φ8-10m 大風量対応
4	AH8-20		592-3200	φ8-20m大風量対応

### 2.3.5 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。

ナイロンホース（ガン元用）とステンレスソフトホース（ポンプ元用）を組み合わせでご使用ください。

塗料ホース品番リスト

No.	品名	型式	品番	仕様
1	ナイロンホース	NH03050	515-1050	5m(ガン元標準用),φ3.4,PF1/8
2	ステンレスソフトホース	NSR06050	53C-1050	5m(ポンプ元標準用),φ6,PF1/4
3	ステンレスソフトホース	NSR06100	53C-1100	10m(ポンプ元標準用),φ6,PF1/4
4	ステンレスソフトホース	NSR06200	53C-1200	20m(ポンプ元標準用),φ6,PF1/4
5	中間ニップル	-	3202-232	1F-2FF,NH03,NSR06 接続用
6	ホースジョイント	-	1742-006	PF1/4

●塗料粘度が高いなど圧力損失の影響が大きい場合は、ガンのホースジョイントを 1742-006（オプション）に組み替え NSR06 を直接つなぎ込みご使用ください。

### 2.3.6 メンテナンスツールセット（別売）

●日常メンテナンスは付属工具にて対応頂けますが、より詳細な部品交換やメンテナンスを行う為の専用工具や厳密なトルク管理が行える管理ツールをセット化したメンテナンスツールです。

## ⚠ 注意

**当社のメンテナンス講習を受講されていない方が本取扱説明書記載以外の詳細なメンテナンスを行うことを厳禁とします。**

**機器の故障または安全性を確保できなくなる可能性があります。**

**メンテナンス講習受講に関しては弊社担当者にお問い合わせください。**

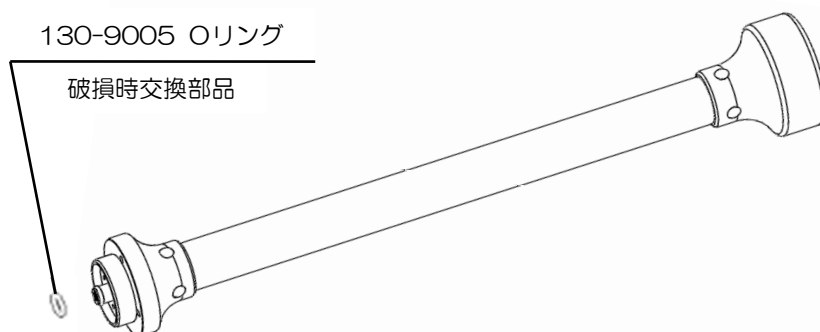
メンテナンスツールセット

No.	品名	品番	備考
1	メンテナンスツールセット	35F4	APSG10 用

### 2.3.7 ロングエクステンション（別売）

●エアキャップを延長するノズルです。必要に応じて注文してください。

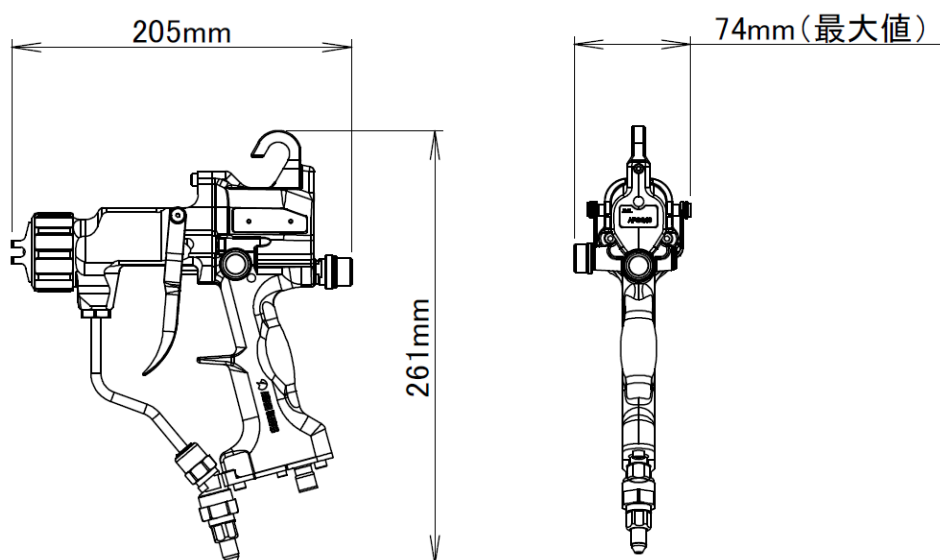
No.	品名	品番	備考
1	ロングエクステンション	1607-1	APSG10 用 300mm



# 3

## 仕様

### 3.1 外形



### 3.2 製品仕様

型 式		APSG10
液 圧 力	常 用	2~16MPa
	最 大	21MPa
ラップエア圧力	常 用	0.2~0.5MPa
	最 大	0.6MPa
エ ア 消 費 量		最大350L/min (ANR)
質 量		495g
供給エア条件		固形粒子サイズ：0.1 μm 以下

## 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。**

標準エアラップポンプユニット	圧力比	最大エア圧力設定値(MPa)
SP1021AW	1:23	0.6
SP1628AW	1:30	↑

**エアラップポンプユニット以外の当社本峰を使用する場合は、塗料圧送圧力が 21MPa を超えないように、表にある最大エア圧力設定値より低いエア圧力を設定してください。**

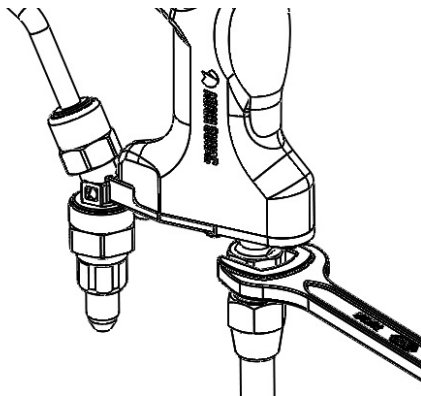
当社ポンプ型式	圧力比	最大エア圧力設定値(MPa)
SP1021	1:23	0.6
SP1636/1854/2578	1:20	↑
SP1628/1844	1:30	↑
SP2554	1:45	0.46

# 4

## 機器の接続

### 4.1 エアホースの接続

黒色のエアホースの一端の口金をガングリップ下端のニップル（接続ケーブルの隣）に接続し他端の口金をエア源に接続し、締め付けてください。（ネジ口径 PF1/4）この作業には、17mm スパナが必要です。



### ⚠ 注意

**機器の破損に繋がる恐れがあります。**

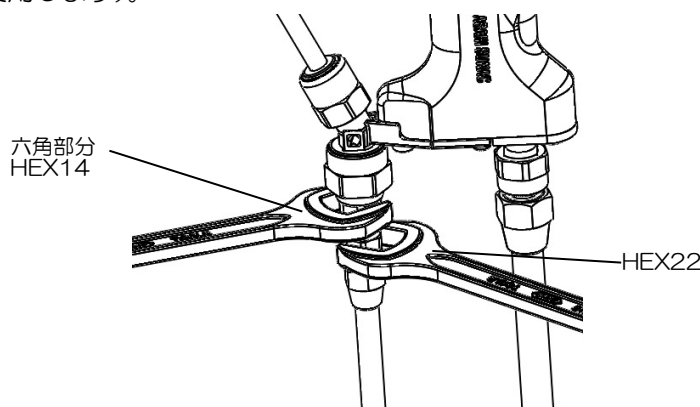
ガンにエアホースや塗料ホースを締め付ける際は、必ずスパナを2本掛けにして使用し、ガンに無理な力を加えないでください。またスパナをケーブルコネクタに接触させないように脱着してください。

### 注記

エアホースが10mを超える時は、内径の大きいエアホースを使用することで、塗料の微粒化を良くすることができます。ジョイントブッシュ(3204-027)を取り付けると、G3/8のネジ口径になります。

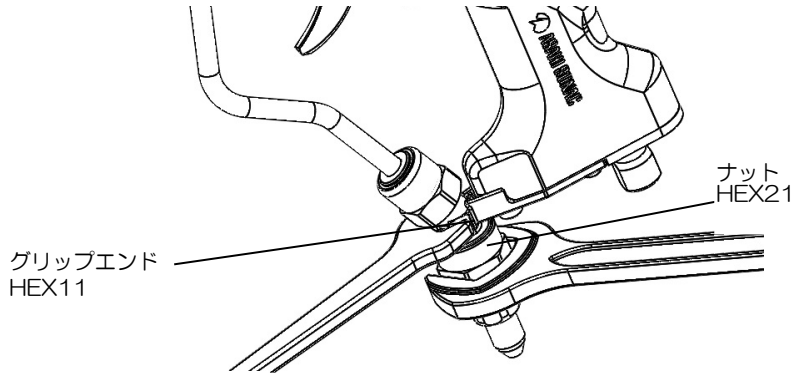
### 4.2 塗料ホースの接続

塗料ホースの一端の口金をガングリップ下端（接続ケーブルの前方）に接続し、他端の塗料ホース口金を塗料の圧送装置に取り付けてください（ホースはΦ3-5m とΦ6-5m を中間ジョイントで接続し、10m 長にして使用します）。



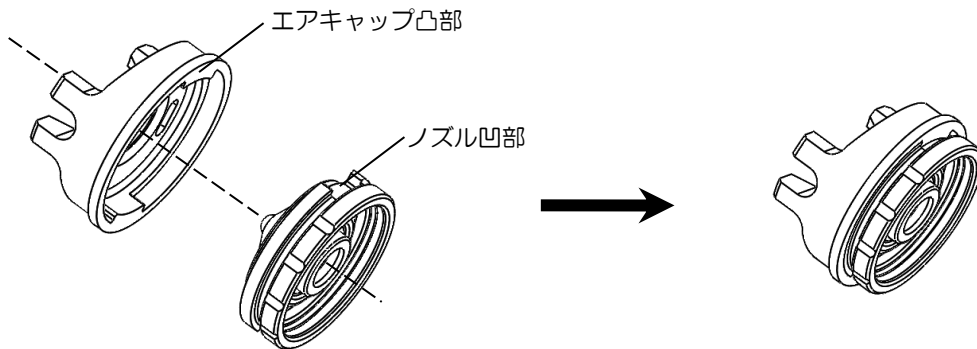
塗料ジョイントを増締めする際はホースジョイントの六角部分に工具（モンキレンチ等）を掛けて行ってください。六角部分を大きく逸脱して工具を掛けるとホースジョイントの表面に傷が付く恐れがありますので注意して実施してください。

ホースジョイントと塗料ホース口金を増し締めした後、グリップエンドAとナットを増締めしてください。



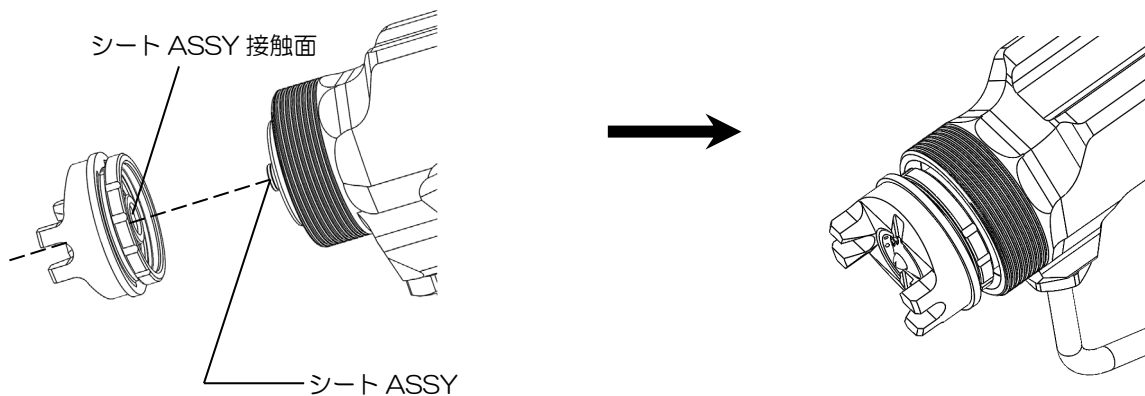
#### 4.6 エアキャップセットの取り付け

(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。



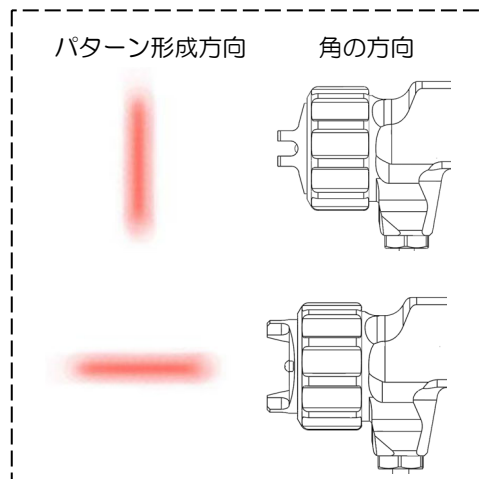
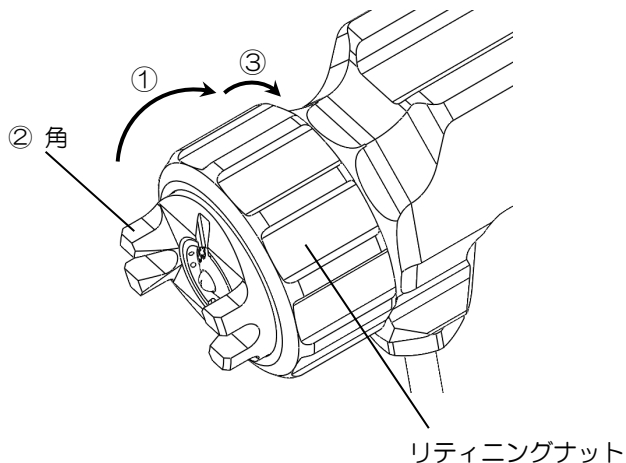
(2)エアキャップセットをシートASSYに固定してください。

また、エアキャップをシートASSYに固定する際は、ガンを下向きにして人体に向けないようにしてください。



(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形成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外す際は、エアキャップの角を手で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が回りして塗料漏れに繋がる恐れがあります。

# 5

## 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。

### 5.1 塗料供給装置へ塗料を入れてください。

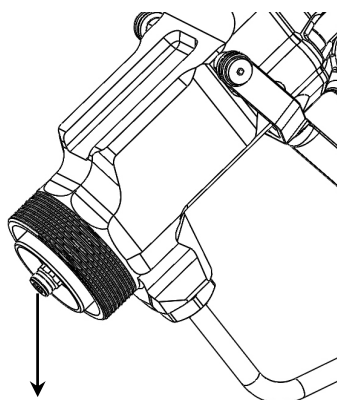
本塗装装置を使用の際の一般的標準粘度としては、9～30sec/FC#4 程度ですが、塗料、溶剤の種類、被塗物の形状、及び塗膜の厚み等の種々な条件により、必ずしも限定されるものではありません。

#### (1) 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。

#### (2) ガン先から塗料を噴出させます。

ガンにエアを供給しない状態で、エアキャップセットを付けずにトリガを引き、空缶等に少量の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、塗料噴出時において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ください。



#### (3) 塗装機およびホース継ぎ目等から塗料漏れが無いことを確認し、使用圧力に設定します。

### 警告

**このガンの最高稼働塗料圧力は21MPaです。絶対に最高稼働圧力以上の塗料圧力での作業は行わないでください。**

**ガンの破損や塗料の噴出により体の傷害や事故につながります。**

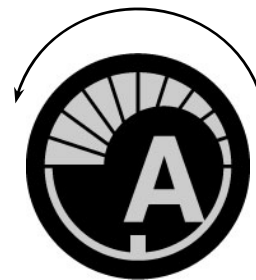
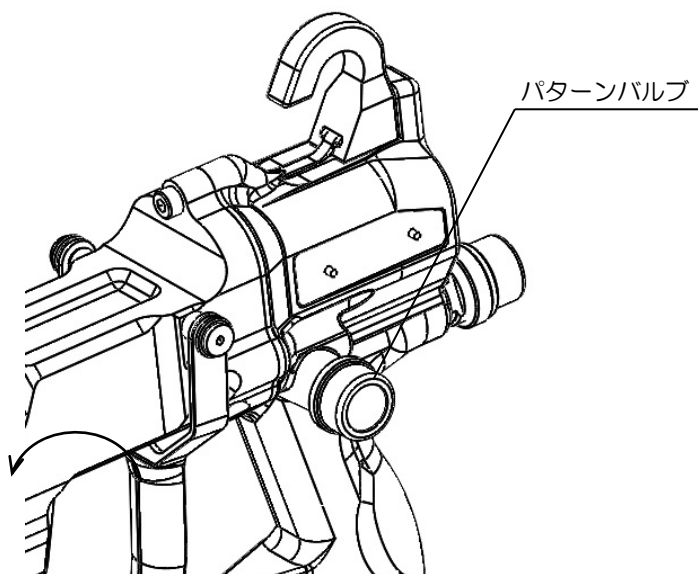
#### (4) トリガを再度ロックしてから、エアキャップセットを取り付けてください。

### 警告

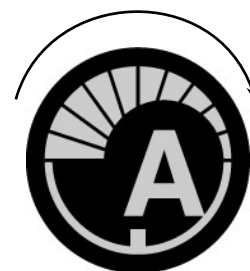
**けがをするおそれがあります。**

●スプレーしない場合には、トリガロックASSYを右に回しトリガをロックしてください。

- (5) ラップエア用のエアレギュレータの圧力を 0.1~0.5MPa に設定します。  
トリガを引きますとエアキャップ及びノズル周りよりエアが出ます。スプレーパターンを調整する場合は、パターンバルブを左に回すとエア流量が多くなって、スプレーパターンが狭くなり、右いっぱい回すとスプレーパターンが広がり微粒化が向上します。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少なくなりますので、ご了解ください。



パターンバルブ開



パターンバルブ閉

# 6

## 保守および点検

ガン、塗料ホース及びエアホースは、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。

### 6.1 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。**

#### 8.1.1 24 時間以内に作業を再開する場合

- (1) ガンに供給するエア圧力を 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) トリガを引きガン先から塗料を排出し、残圧を放出します。
- (4) リティニングナットを左に回して取りはずし、エアキャップセットを取りはずします。

エアキャップとノズルを取りはずす際はガン内部にシンナ・溶剤が侵入しないようにガン先端を下向きにしてから行ってください。

#### 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

**リティニングナット、シートASSYおよび機器の破損に繋がる恐れがあります。  
リティニング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。**

- (5) 洗浄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

**塗装作業をしない時は、ガンのトリガロックを閉めて、塗料が不注意な操作により噴出する事のないようにしてください。**

- (6) ラップエア圧力を下げ、ガンに供給するエア圧力を上げ、トリガを軽く引いてエアのみを噴出し、エア経路内に侵入した溶剤を追い出します。
- (7) ガンに供給するエア圧力を OMPa にし、トリガロックをセットして作業を終了します。

### 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「8. 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。**

#### 6.1.2 24 時間以上作業をしない場合

- (1) ガンに供給するエア圧力を OMPa 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) ガンのトリガを引き、ガン先よりホース及びガン内部に残っている塗料を排出させ、塗装圧送装置の駆動エアを OMPa にし残圧を放出してからノズルを外します。
- (5) 吸込みパイプより洗浄剤を吸い込ませ、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返し洗浄します。

- (6) ガンのトリガを引き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トリガの開閉を 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のトリガを引き、ガン先より残圧を放出します。
- (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) ガンに供給するエア圧力を上げ、トリガを軽く引いてエアのみを噴出し、エア経路内に侵入した溶剤を追い出します。
- (10) ガンのトリガを引いた状態で専用工具にてシート ASSY を取りはずし、シートやヘッドを洗浄してください。
- (11) ガンに供給するエア圧力を OMPa にし、トリガロックをセットして作業を終了します。

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

**シートASSYの破損に繋がる恐れがあります。**  
シートASSYを取りはずす際は、必ず付属の専用工具を使用してください。  
また、落下させないようにしてください。

### 注意

ノズルの洗浄の際は、針金などの金属で突付いたりしないでください。  
また、金属ブラシなどを使用しないでください。穴径の拡大や傷などにより性能を損なう恐れがあります。

### 注意

ガンは常にポンプのガンフックまたは、壁に固定したガン掛けに掛けるようにしてください。

### 注意

落下等の強い衝撃を与えないでください。  
APSG10は軽量化のため、樹脂を多く用いています。  
強度については十分考慮して設計されていますが、衝撃により破損することがあります。

- (12) 洗浄廃液の廃棄処理については、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委託処理業者を通じて法令に従って処理してください。

## 6.2 定期点検

本機の性能が充分発揮されるよう、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、ウエスやブラシに洗浄剤を染み込ませて拭き取る。 損傷がある場合は新品に交換する。	1 日
エアキャップセット塗料汚れ点検	塗料汚れがある場合は柔らかい布やブラシに洗浄剤を染み込ませて拭き取る。	
エアキャップセットのエア噴出穴の詰まり点検	洗浄剤に浸した後、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。	
ノズルの塗料出口周囲の傷、へこみ点検	傷やへこみがある場合は新品に交換する。	
ノズルの塗料噴出穴の詰まり点検	洗浄剤に浸した後、ノズルピックを使用して除去する。 除去できない場合は新品に交換する。	
シートASSYの塗料シート点検	洗浄剤を通しガンの塗料経路からノズルまでを洗浄する。 解消しない場合はシートASSY、またはヘッドを新品に交換する。	
トリガ部からのエア漏れ点検	エア漏れがある場合は、エアシートを交換する。	
パターンバルブ点検	スプレーパターンの調整ができなくなった場合は新品に交換する。	



### 注意

ガンカバーを使用する時は、汚れがひどくなる前に交換してください。



### 注意

故障の場合以外は、みだりにガンを分解しないでください。  
ガン本体のシール機能を確保するため、分解は故障による部品交換の時だけにしてください。

 **注意**

洗浄時に容器を使用する際は、導電性の容器を必ず接地してご使用ください。

 **注意**

ガンやエアキャップセットは耐溶剤性のある樹脂を採用していますが、溶剤によっては長時間の漬け込みは、本来の性能を損ねる原因になります。  
溶剤で洗浄した後、エアブローして十分に乾燥した後で保管してください。

### 6.3 消耗部品

下記消耗品リストのランク区分を参考に使用状況にあわせた予備品をご準備ください。

ランク区分	品名	品番	構成ユニット	掲載ページ
A	ヘッド	1735-009	コアユニット	33
	シートASSY	1740	コアユニット	33
	ガンフィルタ	1404	グリップエンドA	34
B	塗料パイプASSY	1749	APSG10	35
	パッキンASSY	373-0012	コアユニット	33
	パッキン押えASSY	1750-015	コアユニット	35
	Oリング	101-9004	塗料パイプASSY	35
	Oリング	130-9005	シートASSY	
	Uシール	373-0009	コアユニット	33
C	ガンフック	12A1-002	APSG10	32
	パターンバルブ	14C9	APSG10	35
	トリガロックASSY	1732	APSG10	35
	エアバルブASSY	1735-007	コアユニット	33
	ニードルASSY	1750-108	コアユニット	33
D	パッキン	14F9-003	コアユニット	33
	Oリング	130-6007	パターンバルブ	35
	Oリング	101-6005	グリップエンドASSY	34
	Oリング	130-6010	トリガロックASSY	35
	Oリング	130-6030	グリップエンドASSY	34

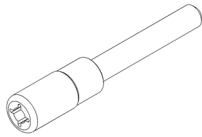
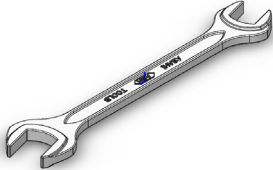
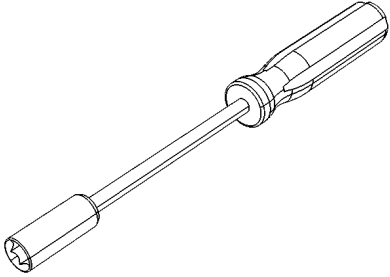
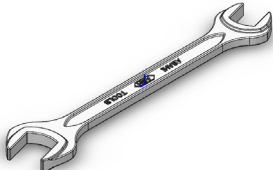
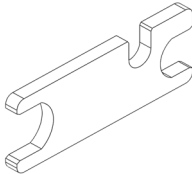
ランク A：日常的に消耗する部品

ランク B：中期的に消耗する部品

ランク C：使用時に破損・紛失する恐れのある部品

ランク D：分解時に交換が必要な部品

付属工具

ヘッド工具 品番：35F2-101	両口スパナ 品番：335-1113	ボックススパナ 品番：332-0080
	HEX11-13 	
タケブラシ 品番：337-0006	両口スパナ 品番：335-1921	板スパナ 品番：35F3-008
	HEX19-21 	HEX6.3-10-12 

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ガン供給エア圧が低過ぎる。 または出ていない。	①ガン供給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、ガン供給エア圧が高過ぎる。	②塗料、ガン供給エア圧を低めに調整する。
	③ブース排気の色度が遅過ぎる。	③排気の色度を早めにする。
3. 塗着効率が悪い	①塗料、ガン供給エア圧が高過ぎる。	①塗料、ガン供給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ブース給排気の色度が早過ぎる。	③ブース給排気の色度を遅めに調整する。
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霧化空気の汚れ。	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ブース給排気の色度が早過ぎる。	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霧化空気の汚れ。	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。
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、ハンド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。

不良の現象	原因	対策
10. ピンホール(小穴)が生じる	①霧化空気の汚れ。	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霧化空気の汚れ。	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パターンバルブで調整を行う。
	⑤エアキャップセットの孔が詰まっている。	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ガン供給エア圧力が低い。	②ガン供給圧力を上げ、パターンエアバルブを回し、調整してください。

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シートASSYの締め付け不十分。	①シートASSYを十分に締め付ける。
	②シートASSYのOリング損傷。	②Oリングを交換する。
	③塗料に空気が混入している。	③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塗料シート部を洗浄する。
	③ノズルに塗料や塵埃が固着している。	③ノズルを取りはずし、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塗料シート部を洗浄する。
	②塗料シート部の摩耗やカケ。	②シートASSYもしくはヘッドを交換する。
	③塗料シャフト軸スプリングのへたり、	③スプリングを交換する。
	④塗料の圧送圧力が高過ぎる。	④圧送圧力を下げる。
4. パッキンASSY部から塗料が漏れる※	①パッキンASSYの摩耗。	①パッキンASSYを交換する。
	②パッキン押さえASSYの締め付け不足	②パッキン押さえASSYを適切に取り付ける。
	③パッキン押さえASSYのOリング損傷	③パッキン押さえASSYのOリングを交換する。
5. トリガを戻してもノズル部分からエアが漏れる	①エアバルブASSYのシート部に塵埃が詰まった。	①エアバルブASSYを洗浄または交換する。
	②エアバルブASSYの摩耗。	②エアバルブASSYを交換する。
	③スプリングのへたり。	③スプリングを交換する。
6. パターンバルブよりエアが漏れる	①Oリングの摩耗、破損。	①Oリングを交換する。
7. 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。
8. スプレイしない	①ノズルが詰まっている。	①ノズルをはずし、溶剤につけてしばらくしてから、反対側よりエアブローしてください。
	②塗料が圧送されていない。	②塗料圧送ポンプをチェックしてください。

上記欄内の※印項目は、調整を誤ると重大な事故につながる危険性がありますので、当社の専門技術員以外

の方は、分解、調整を絶対にしないでください。該当箇所を当社以外で分解修理された場合は、保証の対象外となります。

上記対策欄に※印のある項目については、必ず当社にご連絡ください。

ご連絡の際には、不具合の現象とともに、製品の製造番号（ガングリップ部銘板に刻印）、部品名・部品番号をお知らせ願います。



**この取扱説明書に指示する方法以外での修理を行わないでください。**

部品の交換、及び修理は次の手順で行ってください。

### ⚠ 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。**  
**部品の交換、及び修理の際は、必ずガン・ポンプに供給されている圧縮空気をOFFにし、**  
**塗料経路内の塗料を排出し、洗浄した後実施してください。**

#### 9.1 エアキャップセットの交換

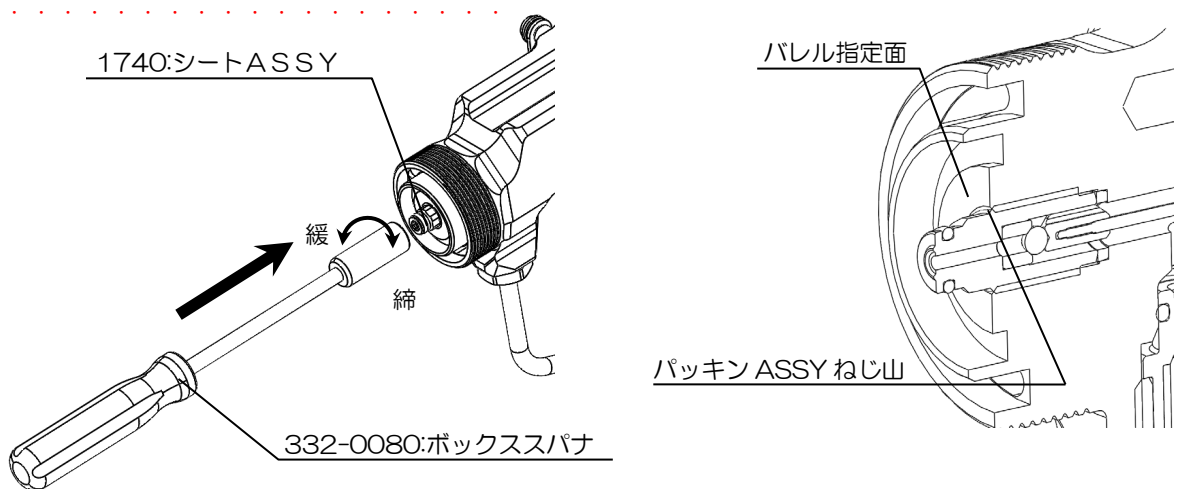
(1) 4章「機器の設置」の4.6エアキャップセットの取り付けを参照し交換してください。

#### 9.2 塗料シートの交換

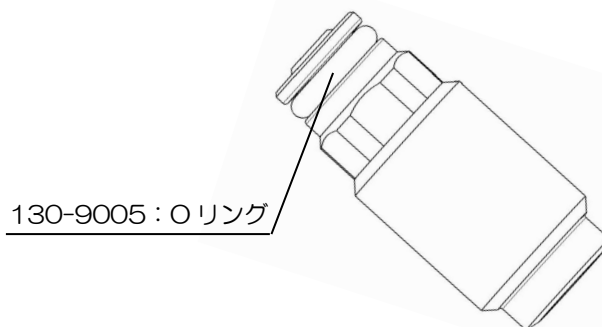
(1) 塗料ポンプを停止させ、残圧を抜いた状態でトリガを引きながら付属工具のボックススパナを用いて、シートASSYを外し、交換してください。

シートASSYを再装着する際は下記シートASSY指定面がバレル指定面より1mm程度入り込んだ位置が正規位置ですのでその位置まで締め込んでください。

正規位置に達していない場合は塗料逆流が発生する可能性があります。



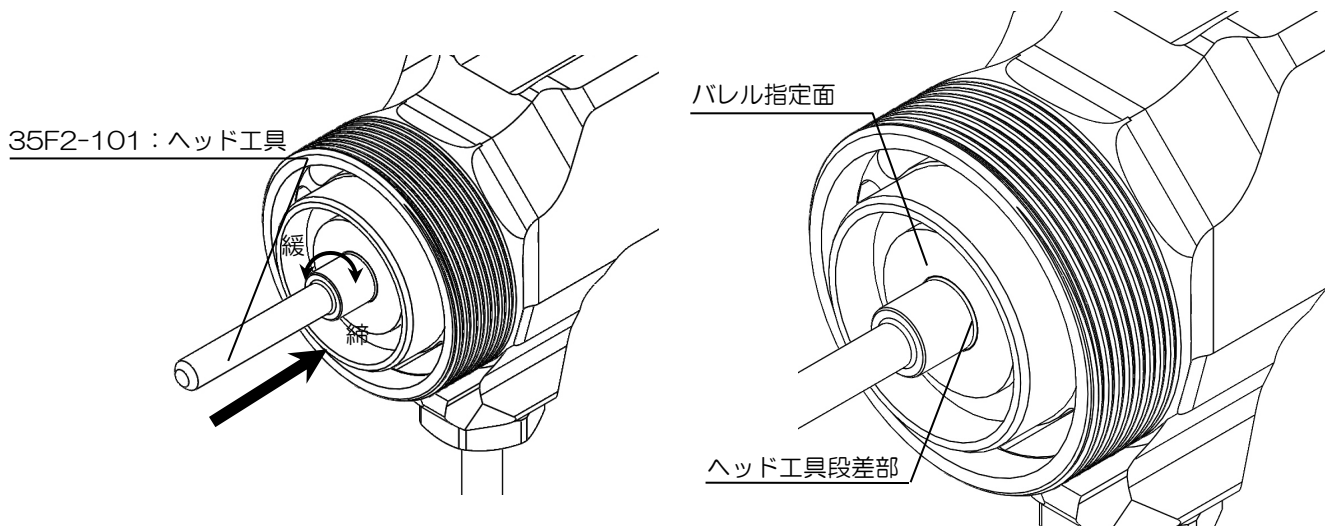
(2) シートASSYの130-9005：Oリングが破損している場合は交換してください。



### 9.3 ヘッドの交換

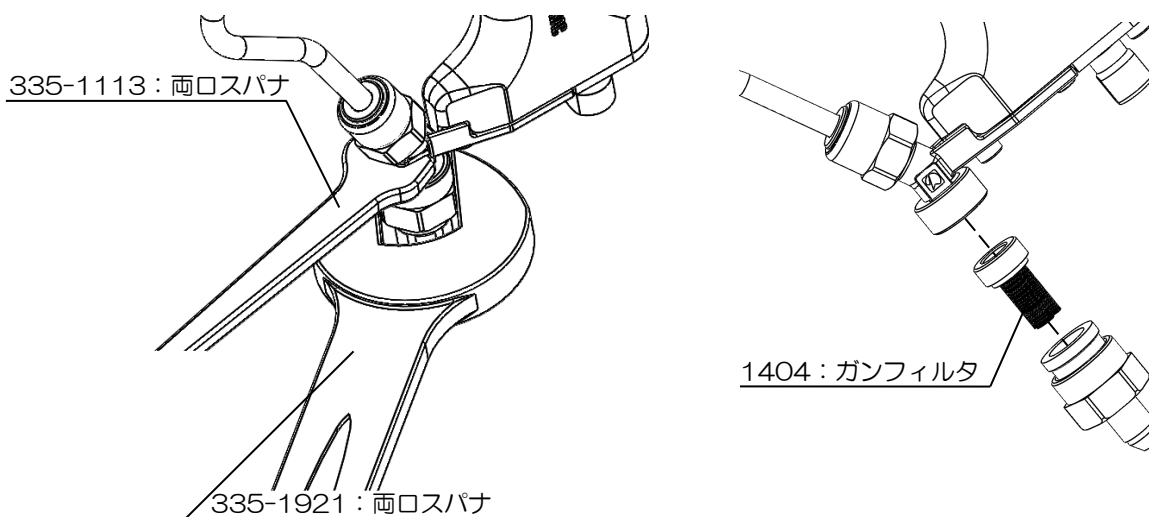
付属工具のヘッド工具を使用し、取りはずして交換してください。

装着する際はネジ部が洗浄されていることを確認し、下記のヘッド工具段差部がバレル指定面と同じ位置が正規位置ですのでその位置まで締め込んでください。締め込む際はトリガが装着されていることを確認してください。



### 9.4 塗料フィルタの交換

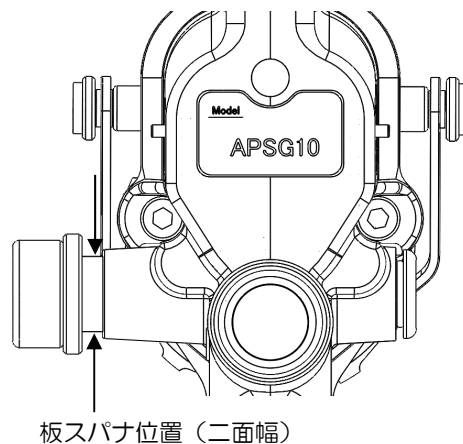
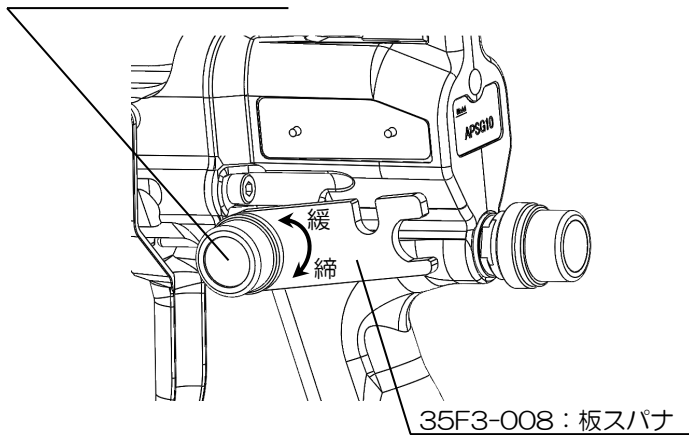
塗料ホースを外し、付属工具の両口スパナ (HEX11) と両口スパナ (HEX21) を使用しグリップエンドからナットを外し、ガンフィルタを交換してください。



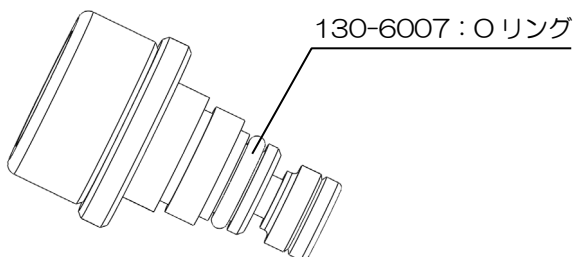
## 9.5 パターンバルブの交換

- (1)パターンバルブを全開にした状態で付属工具の板スパナ（HEX12）を用いてパターンバルブを取りはずして交換してください。

### 14C9：パターンバルブ

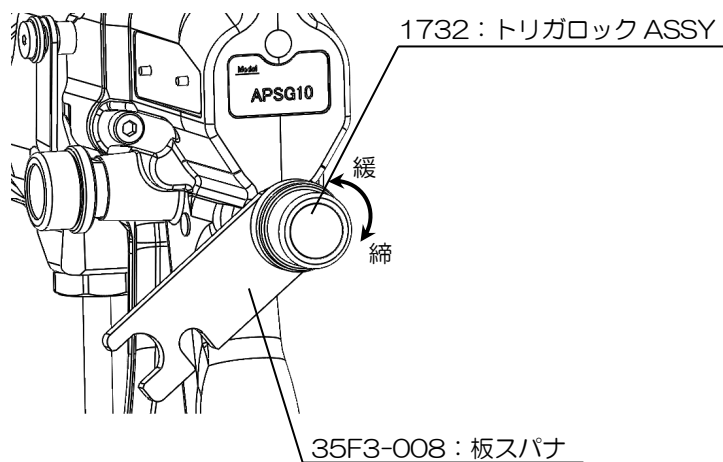


- (2)パターンバルブを取りはずした際は必ず 130-6007：Oリングを交換してください。  
装着時、ネジ部とOリング部に白色ワセリンを塗布することを推奨します。

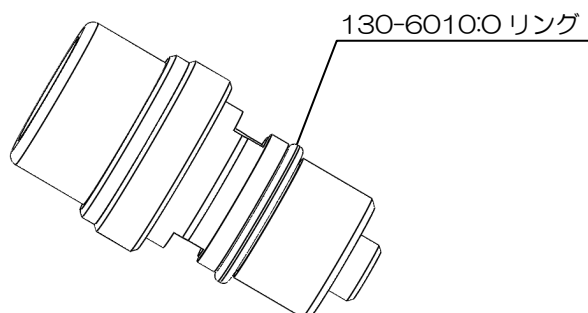


## 9.6 トリガロックASSYの交換

- (1)付属工具の板スパナ（HEX12）を用いてトリガロックASSYを取りはずして交換してください。

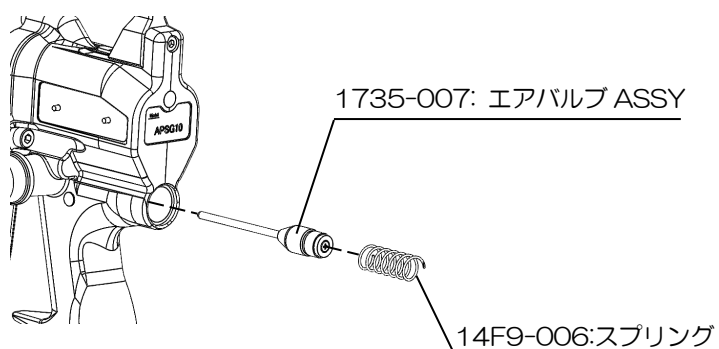


- (2) トリガロックASSYを取りはずした際は必ず 130-6010:O リングを交換してください。  
装着時、ネジ部とOリング部に白色ワセリンを塗布することを推奨します。



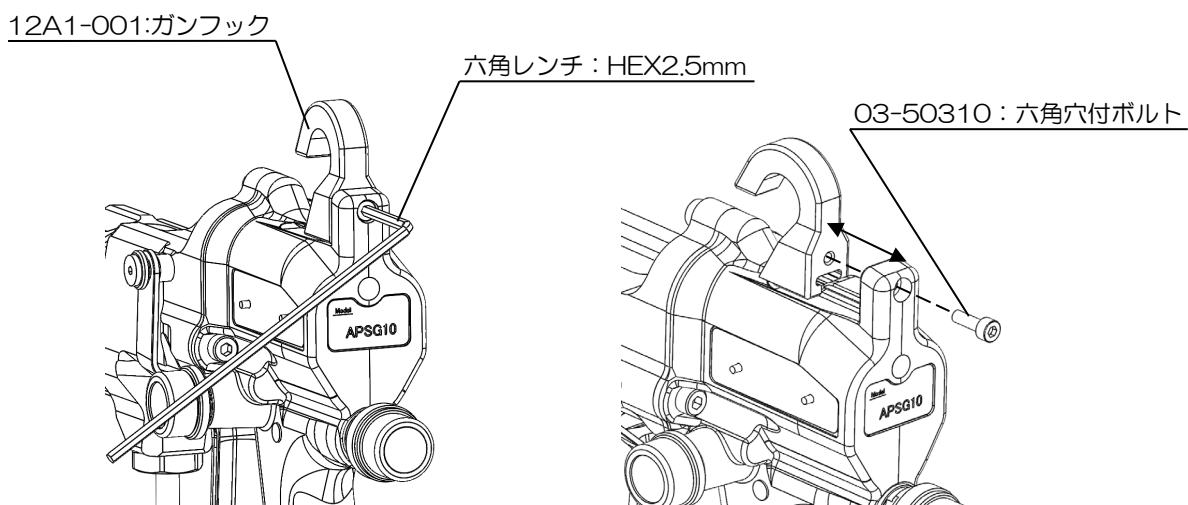
### 9.7 エアバルブASSYの交換

- (1) トリガロックASSYを取りはずした状態でスプリングを取り出し、ラジオペンチ等を用いてエアバルブASSYを引き抜いて交換してください。



### 9.8 ガンフックの交換

- (1) Hex2.5mmの六角レンチを用いてガンフックを固定している03-5310:六角穴付ボルトを取りはずし、ボディASSYにスライド固定されているガンフックを矢印の方向に引き抜き、取りはずして交換してください。



パッキンASSY、塗料パイプASSYの交換については、メンテナンス講習を受講の上、メンテナンスツールセット:35F4(別売)を使用してください。

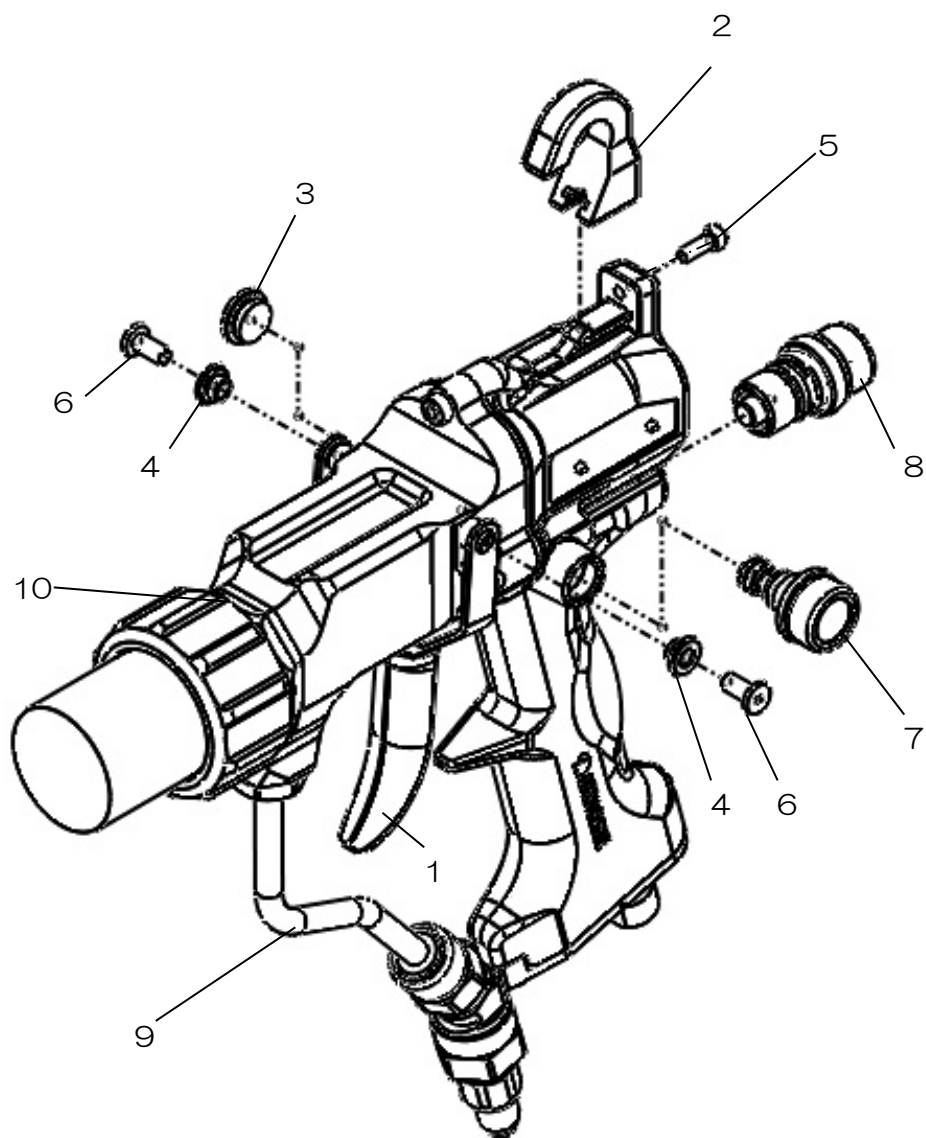
# 10

## 構成部品

### 10.1 APSG10

APSG10

12C7



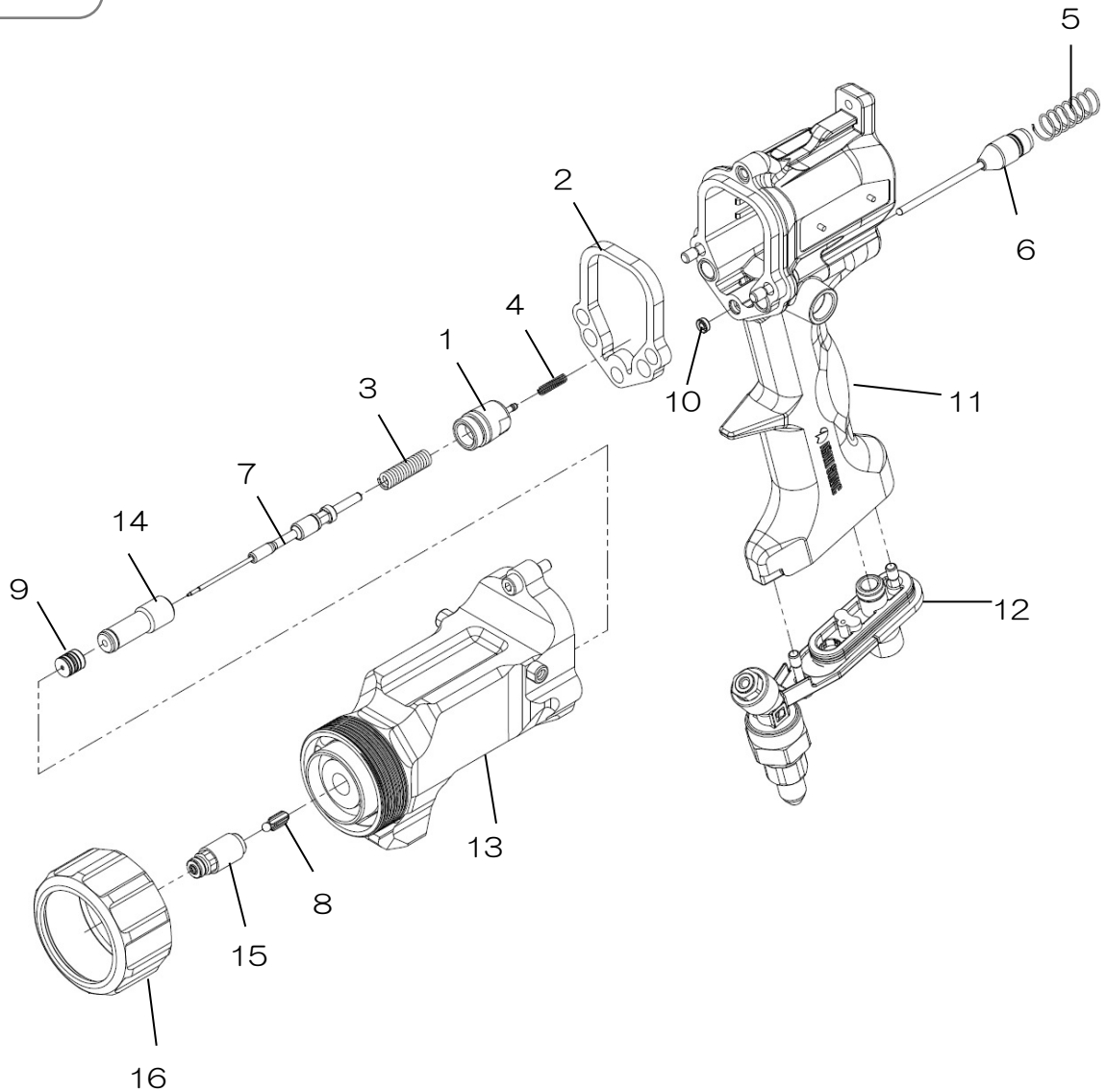
番号	部品番号	品名	個数	備考
1	12A1-001	トリガ	1	
2	12A1-002	ガンフック	1	
3	12C5-003	プラグ	1	
4	12A1-004	カラー	2	
5	03-50310	六角穴付ボルト	1	
6	360-0108	六角穴付極低頭ボルト	2	

番号	部品番号	品名	個数	備考
7	14C9	パターンバルブ	1	
8	1732	トリガロックASSY	1	
9	1749	塗料バイパスASSY	1	
10	—	コアユニット	1	※
11	35F2	付属工具	1	

※コアユニット単体での注文はできません。

## 10.2 コアユニット

### コアユニット



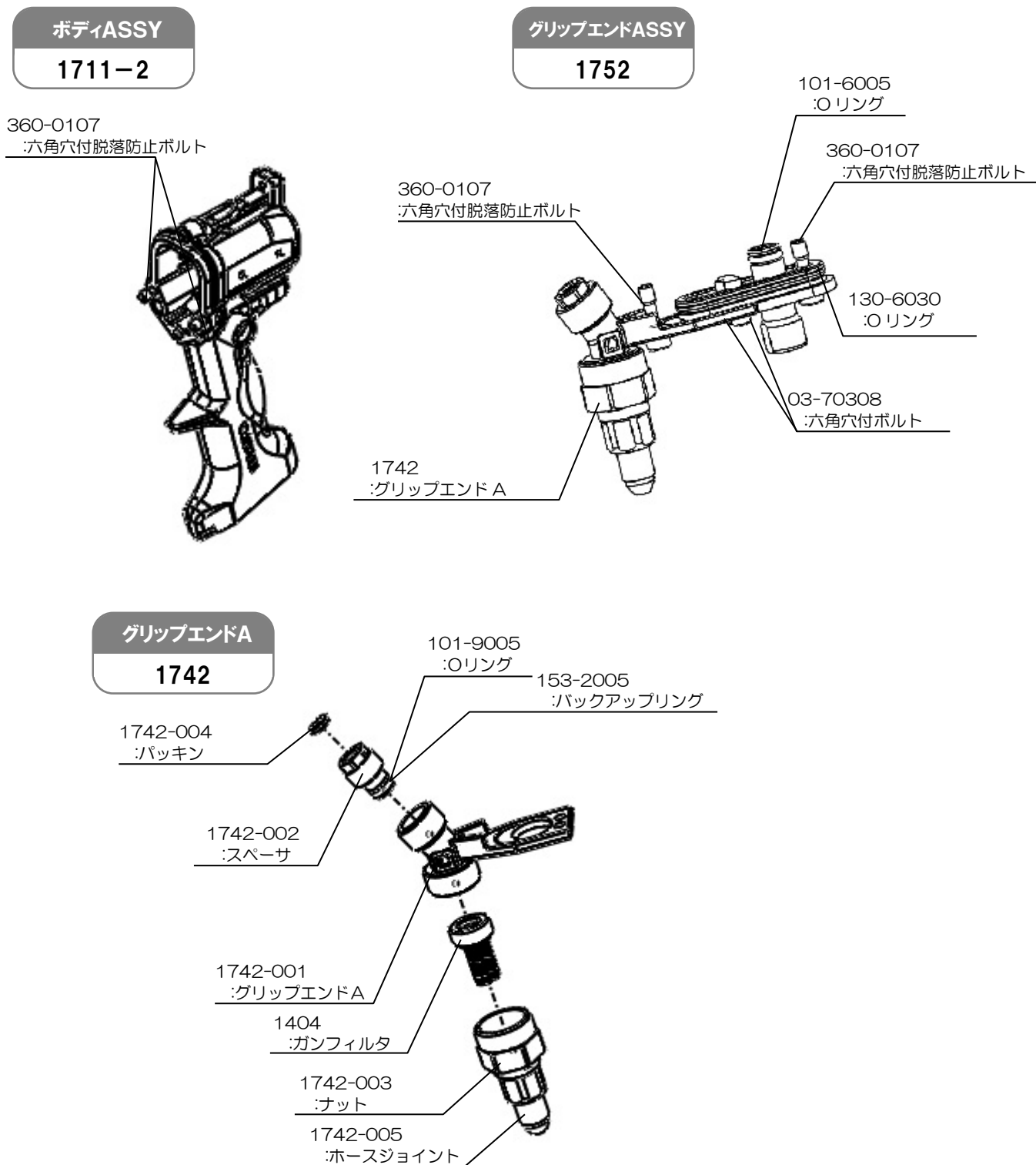
番号	部品番号	品名	個数	備考
1	14F9-002	コンタクト	1	
2	14F9-003	パッキン	1	
3	1735-104	スプリング	1	
4	14F9-005	スプリング	1	
5	14F9-006	スプリング	1	
6	1735-007	エアバルブ ASSY	1	
7	1750-108	ニードル ASSY	1	
8	1735-009	ヘッド	1	

番号	部品番号	品名	個数	備考
9	373-0012	パッキン ASSY	1	※
10	373-0009	U シール	1	※
11	1711-2	ボディ ASSY	1	リヘア用
12	1752	グリップエンド ASSY	1	
13	1753	パレル ASSY	1	※
14	1750-015	パッキン押え ASSY	1	※
15	1740	シート ASSY	1	
16	1750-016	リテンションナット	1	

※メンテナンスツールセット：35F4(別売)を使用して交換してください

### 10.3 交換部品

下記に部品ASSY内の交換可能部品を挙げます。  
表示のない部品に関してはASSY単位で交換するようにしてください。

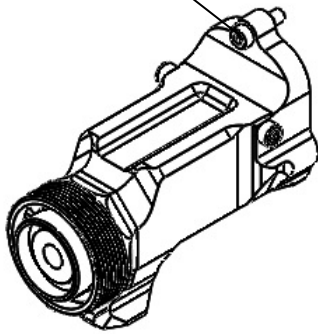


バレルASSY

1753

360-0107

:六角穴付脱落防止ボルト

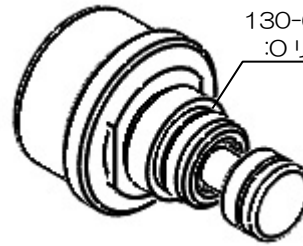


パターンバルブ

14C9

130-6007

:Oリング

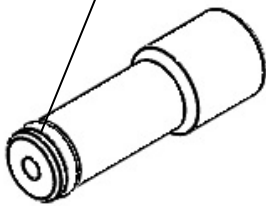


パッキン押エASSY

1750-015

130-9006

:Oリング

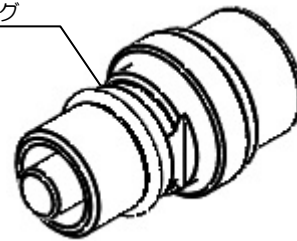


トリガロックASSY

1732

130-6010

:Oリング

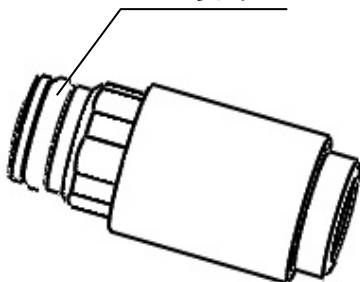


シートASSY

1740

130-9005

:Oリング

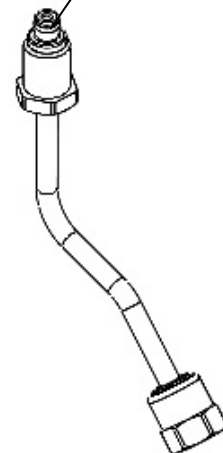


塗料パイプASSY

1749

101-9004

: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、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) 消耗品の交換・修理。
  - (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。
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 7年10月23日 第17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](http://www.sunac.co.jp)  
E-mail : [sunac\\_c@sunac.co.jp](mailto:sunac_c@sunac.co.jp)



営業所一覧

令和 7年10月23日 第17版