

AA4400M エアアシスト エアレスガン 取扱説明書

(フラットチップ/ツイストチップオプション ファンサイズの
調整機能およびHVLP/TRANS技術)



■ 0909-4400-XXXXXX

目 次

安全上の注意	2~3
1. 概 要	4
1.1 概要	4
1.2 仕様	4
2. スプレーガンのセットアップ手順	5
■ フルイドチップの選択	5
■ 塗料ホース	5
3. トラブルシューティング	6
3.1 一般的なトラブルシューティング	6
3.2 スプレーパターン不良トラブルシューティング.....	7
3.3 スプレーパターンのトラブルシューティング	7
4. スプレーガンのメンテナンスと清掃	8
5. 塗料ノズル & 塗料ニードル Assy.の交換	9
6. エアバルブの点検修理	10
7. エアバルブの交換	11
8. チップカードの取付	12
9. 選定表	13
■ ツイストチップ選定表	13
■ ファインフィニッシュフラットチップ選定表	13
■ 標準フラットチップ選定表	13
■ AA4400M アッセンブリー	14
10. AA4400M パーツリスト&分解図	14~15
11. アクセサリー	16
■ ホース ■ フィッティング ■ フルイドフィルター	
■ フルイドレギュレータ	16
■ クリーニングキット	16
■ HVLP エアキャップテストキット	16
■ テストケージ/ガンリユース	16

安全上の注意事項

この装置を使用する前に、以下の説明および安全上の注意事項をよく読み、遵守してください。
装置が不適切に設置または使用されていると、高圧によって重傷を負う可能性があります。
このマニュアルのすべての注意事項と手順をよく読み、理解し、遵守してください。
すべての手順を完全に理解してから装置を使用してください。



本パーツリストにおいては、**警告**、**注意**、**注意事項**の各表記は、下記のように重要な安全情報を表記するのに使用されています。

⚠ 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

吸入・浸透の危険性

ガン、ホースの裂け目、または破裂した構成部品から噴出した液体が吸入や浸透により体内に入り、中毒や場合によっては切断する極めて重大な怪我を負う可能性があります。液体が目や皮膚に飛び散った場合も、重傷を負う可能性があります。

- 液体が皮膚に浸透すると、単なる切り傷のように見えても実際は重傷であり、即座に処置しなくてはなりません。直ちに治療を受けてください。皮膚に浸透した液体の種類を医師に伝えてください。
- スプレーガンを人や体のいかなる部分にも向けないでください。
- スプレーチップに指や手をかざさないでください。
- 布切れや手、体、手袋などで漏れをふさいだり、探ったりしないでください。
- 布切れを使って塗料をブローバックしないでください。これはエアスプレーガンではありません。
- スプレーしないときはガンに安全装置を掛けてください。
- スプレーガンの点検、清掃、メンテナンス、操作などを行う時は、必ず圧力を開放してください。
- ホース等の結合箇所がしっかりと締めつけられているか、運転前に点検してください。
- ホースやチューブおよびその結合箇所は毎日点検し、裂け目や破損、緩みがある場合は直ちに交換してください。

有機液体から発生する気体により、目に入る、皮膚に触れる、吸い込む、飲み込むなどにより、死傷事故に到る恐れがあります。

⚠ 警告

圧力は 1000psi 以上の場合、皮膚への噴射から保護するため、チップガードを取り付けなければなりません。

有機液体から発生する気体により、目に入る、皮膚に触れる、吸い込む、飲みこむ等により死傷事故に到る恐れがあります。

有毒な液体の危険性

- 使用中の液体固有の危険性について認識してください。この情報は、使用中の材料のMSDS（製品安全データシート）に掲載されています。液体の製造元の注意事項をすべて読んでください。
 - 有毒な液体は承認された容器でのみ保管してください。
 - 製造元が推奨する保護用眼鏡、手袋、保護衣、防毒マスクを着用してください。
- 間違った方法での使用は器具の破損、動作不良、予期しない誤動作を起こし、重傷を負うことがあります。

装置の誤使用の危険性

- この装置は業務用です。訓練を受けた専門技術者以外使用しないでください。
- 装置を使用する前に、取扱説明書、タグ、およびラベルをすべて読んで理解してください。
- 本来の目的以外には使わないでください。用途について不明な点があれば、お近くの Binks にお問い合わせください。
- この装置の改造はせず、部品や付属品は Binks の純正品を使ってください。
- 最大動作圧力（本体に表示、または技術データとして記載）を超えて運用しないでください。AA4400M の最大液体圧力は 4400 psi (303 bar) です。最大液体圧力を越えないようにしてください。
- すべてのホースは、人その他が通行する区画を避け、とがったものや可動部品、熱源から離して敷設してください。
- ホースを使って装置を引き寄せないでください。
- Binks が承認したホースのみを使用してください。ホースからスプリングガードを取り外さないでください。この部品は、ホースが接続部でねじれて破損することを防ぐためのものです。
- 使用する装置のホースと接液部に適合した溶剤のみを使用してください。
- 使用地域・国に適用される火気、電気、その他の安全に関する規制に従ってください。

接地や換気が不十分であったり、裸火や火花放電にさらされる状態においたりすると、引火、爆発、電気ショックの危険があり、重傷につながる可能性があります。

火災と爆発の危険性

- 装置と被塗物を接地してください。
- 十分に換気を行い、スプレーされる塗料や溶剤から出る引火性気体が滞留しないようにしてください。
- スプレー区画に裸火や種火があれば消してください。
- スプレー区画のすべての装置の電源を切断してください。
- 溶剤を拭き取る布切れを含め、スプレー区画にごみを残さないでください。
- 使用中に静電気放電が見られたり、電気ショックを感じたりした場合は、直ちに使用を中止し、問題を取り除くまでは決して使わないでください。

騒音レベル

- スプレーガンの A 特性騒音レベルは、使用される設定によっては 85 dB(A) を越える場合があります。この製品を使用する場合は、耳を保護するものがが必要です。



PROP65 警告

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含まれています。

1.概 要

1.1 概 要

以下の説明書は、Binks AA4400M エアアシストエアレススプレーガンの適切な操作および予防保守に関する重要な情報を提供しています。

お客様の最新式AA4400Mスプレーガンの性能を最大限に活用するために、本書の全ての情報を読んで理解しておいてください。

AA4400M スプレーガンでは、塗料または他のスプレー材料は、通常の 1,600-3,800 psi の塗装圧（4,400 psi/303 bar までの性能）により事前に霧化され、超硬チップに押し流されます。

事前霧化の結果、エアキャップに提供された最終的な成形エアは、非常に優れた均一のスプレーパターンを作り出します。

このようなスプレーパターンは、均一な仕上げに導き、過度なスプレーと VOC 排出を抑えた、極めて優れた仕上げを必要とする製品に適しています。

1.2 仕 様

最大エア圧力:	100 psi/0.68 MPa
最大液体圧力:	4,400 psi/30.3 MPa
ガンボディ材質:	鍛造アルミニウム
塗料通路:	ステンレススチール
塗料シート	タングステンカーバイト
液体入口サイズ:	1/4 ㍉ NPS(オス) ネジ
エア入口サイズ:	1/4 ㍉ NPS(オス) ネジ
ガン重量:	490 g (チップ、エアキャップ、ガード含まず)

2. スプレーガンのセットアップ手順

注意事項

始める前に、必ずトリガーロックを掛けてください。

- 1 高圧塗料ホースをガン塗料入口に接続して、しっかり締めます。
- 2 エアホースをガンエア接続部に接続して、しっかり締めます。
- 3 ガンの圧力範囲の下端に達するよう、ゆっくりとエアをポンプに送り込みます。一般的な始動塗装圧は 250 psi ですが、実際の始動圧は 250 psi より高くなる、もしくは低くなる可能性があります。ご使用されているポンプの種類、スプレーされる材料およびスプレーガン本体の違いを含むセットアップによって異なります。
- 4 エアレギュレータにあるコントロールノブを使って、エア圧を 0 に設定します。
- 5 スプレーパターンを試験するには、木片や厚紙を表面から片足の距離で素早くスプレーします。試験結果で、粒径の均質性およびスプレーパターンを決められます。
- 6 スプレーパターンがテール（尾）を引く、または均一ではない場合、均一なスプレーパターンができるまでエア圧を徐々に高めます。HVLP の最大エア入口圧は 14psi です（HVLP ツイストチップキャップでは最大 15psi）。または LVMP の場合、20-40psi のエア入口圧を使用します。HVLP のフラットチップ及びツイストチップエアキャップでは、それぞれの最大エア入口圧におけるエアの消費量は 8.3 SCFM です。LVMP フラットチップ及びツイストチップエアキャップでは、30 psi のエア入口圧における消費量は 13 SCFM です。エアは塗装の霧化の補助に使用されます。
- 7 スプレーの品質が許容水準に達したら、スプレーを開始します。スプレーのスピードが遅く、生産ラインの速度に間に合わない場合、または、スプレーされる材料の量が不十分な場合、塗料レギュレータコントロールノブを使って、50 psi ずつ塗装圧を上げていきます。ただし、塗装圧が高くなるほど、テールを取り除くためにより多くのエアが必要になりますので、ご注意ください。

スプレーの一貫性は、圧力標準化図表を作成することによって、類似のスプレー作業におけるスプレーガンのオペレーター間で改善できます。必要材料の量およびスプレーの速度が基準に満たすまでに、ステップ 6 からの手順を繰り返し操作してください。必要な量とスプレーの速度が満たされる前に塗装圧が最大に達した場合、より大きめのフルイドチップに切り替える必要があります。

標準的な接続

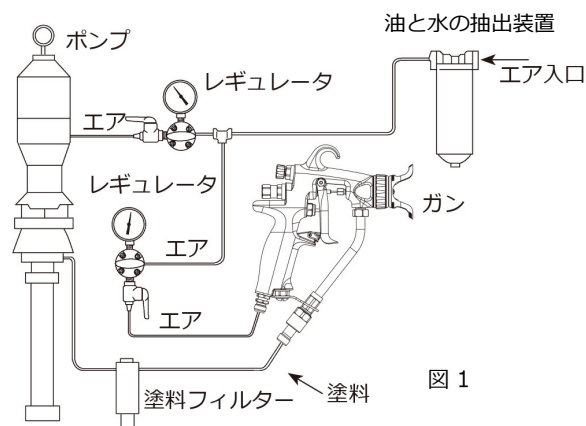
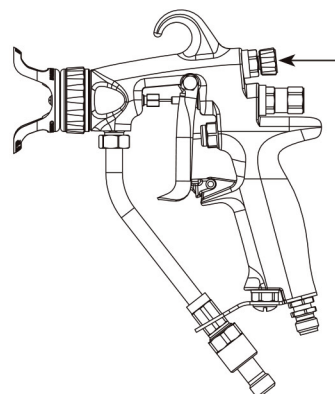


図 1

ファンパターンの調整：

パターンを減少させるには、ノブを反時計回りに回します。時計回りにすると、パターンが増えます。



ファン調整コントロールノブ
ツイストチップエアキャップの使用時に、スプレーパターンのテールを取り除くのがファンパターン調整ノブの主な目的です。

図 2

注意事項

トリガーでガンを掛けしないでください。ニードルに損傷を与えるまたは故障の原因になります。

注意事項

HVLP スプレーの場合、ファンを調整するために最大 14 psi のエア圧が必要です。（HVLP ツイストチップでは最大 15 psi）LVMP スプレーの場合、ファンを調整するために約 20~40 psi のエア入口圧が必要です。パターン調整を可能にするには、液体圧力が高くなるほどエア入口圧を高める必要があります。

■フルイドチップの選択

エアアシストエアレススプレーガンのフルイドチップを選択する際に考慮すべき要素は、（1）被塗物のサイズ（2）生産ラインの速度（3）塗料の流量と塗膜厚（4）塗料の粘度（5）塗料の種類（6）求められる塗料の霧化品質。ある特定の塗装作業を行うのに必要なフルイドチップの選択は、実験に加え、塗料および装置の供給元の専門的アドバイスによって決定するのが一番です。

■塗料ホース

エアアシストエアレススプレーガンは、エアスプレーガンの作動圧力よりも高い塗装圧で動作します。これに伴い、エアアシストエアレススプレーガンを操作する際は、エアレスガンが動作可能な圧力範囲に合う適切な塗料ホースを選択することが重要になります。

3.トラブルシューティング

3.1 一般的なトラブルシューティング

(括弧内のパーツナンバーを照合する場合は、15ページをご参照ください)

問 題	原 因	対 処
塗料がシールを透して漏れる。	● シールまたはニードルシャフトが摩耗した。 ● ニードルシールが緩んだ。	ニードルアッセンブリー (18) を交換してください。 漏れが止まるまでパッキングナットをそっと締めます。
ガンの正面から塗料が漏れる。	● ニードルボールが摩耗、もしくは損傷した。 ● シートアッセンブリーが摩耗した。	ニードルアッセンブリー (18) を交換してください。 フルイドシート(3/3A)を交換してください。
エア通路に塗料がある	● スプレーチップシールからの漏れ。 ● フルイドシートの周りからの漏れ。	エアキャップ/ノズルガードアッセンブリー(7)を締めます。 超硬チップアッセンブリー (5/5A) を交換してください。 フルイドシート (3/3A) を締めるかまたは交換してください。
塗料シャットオフが遅い。	● ニードルアッセンブリーに塗料が沈着した。	ニードルアッセンブリー(18)を清掃または交換してください。
起動しても塗料が出ない。	● チップの開口部が詰まった。 ● ニードルが損傷したかまたは壊れた。 ● フルイドフィルターまたはフルイドホースが詰まった。	フラットチップの場合：塗料の供給を切断してください。接地された密封容器に圧力を抜きます。トリガー安全装置を掛けます。エアキャップ/ノズルガードアッセンブリー (6) および超硬チップ (5) をはずしてください。超硬チップアッセンブリー (5) を清掃または交換してください。 ツイストチップの場合：エアキャップ (6A) の中でツイストチップ (5A) を回し、チップから不要物を排除するよう、接地された密封容器にスプレーしてください。それでもチップの詰まりが解消されなかった場合、ツイストチップを外して清掃または交換してください。 塗料の供給を切断してください。接地された密封容器に圧力を抜きます。トリガー (10) を外します。ニードルアッセンブリー (18) を交換してください。 塗料の供給を切断してください。接地された密封容器に圧力を抜きます。ポンプへのエアの供給を切断して、バイパスバルブで塗装圧を開放します。トリガー安全装置を掛けます。ホース内の圧力を抜くには、ゆっくりとガンにあるホース接続を緩めます。ホースを取り外して詰まりを除去します。 注意：フィルターを交換する際、二つレンチを使います。一つはチューブ (11) を固定し、ねじれを防ぐために使用します。もう一つはナット (14) を外す時に使用します。 9~11 ft.-lbs までの場合のみナットを締めます。

重要な注意事項

AA4400M エアアシスト HVLP スプレーガンは、Binks の規制適合スプレーガンの証明された効率性に、エアアシストによる霧化を組み合わせることで、信頼性が高く、注意深く設計された規制適合スプレーガンとなっています。内径 5/16 ㇔、長さ 25 フィートのエアホースとわずか 20 psi に設定されたレギュレータを用いた場合、規制適合エアキャップの霧化圧は 10 psi となり、柔らかなスプレーパターンを形成します。AA4400M エアアシスト HVLP スプレーガンは、高い塗着効率で作動し、HVLP スプレーガンに関するすべての政府規制に完全に適合しています。

- ・ **最大液体圧力：** 4400 psi / 30.3 MPa
- ・ **長さ 25 フィートのホースを入口に接続した場合のレギュレータにおける最大静圧：** 20 psi / 0.14 MPa
- ・ **ガン入口の最大動圧：** 14 psi / 0.1MPa
- ・ **ガンボディ材質：** 鍛造アルミニウム合金
- ・ **液体通過部：** ステンレススチールとタングステンカーバイト / UHMW

3.2 スプレーパターン不良トラブルシューティング

⚠ 注意

ガンの点検修理の前に必ずトリガーロックを掛けて塗装圧を抜きます。

スプレーパターン不良の最初の兆候が現れた時に、作業者が直ちにとるべき手順を以下にまとめます。

1. フルイドチップの外部に塗料が蓄積していないかチェックします。蓄積が発生している場合は、ガントリガー安全スイッチを掛け、柔らかい非金属ブラシでガンフルイドチップを清掃します。
2. スプレーパターンの上端または下端にテールの兆候が見られる場合は、テールが消えるまでエア圧を徐々に高めます。
3. エア圧を高めてもテールが消えなければ、フルイドチップが摩耗し、交換を必要としている可能性があります。また、スプレーパターンの幅が徐々に狭くなる場合も、摩耗したチップを交換する必要があります。

4. フルイドチップを清掃または交換してもテールが消えない場合；スプレー不良の最も可能性の高い原因は、塗料の温度および／または粘度です。
5. パターンの脈動またはブリンキングが発生する場合は、プレッシャーレギュレータ、下流のすべてのレギュレータ、およびポンプをチェックします。さらなる調整や、場合によっては修理が必要になることもあります。

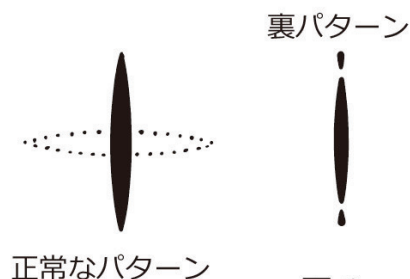


図 3

3.3 スプレーパターンのトラブルシューティング

問題点	原因	処理
パターンの息切れ 	● 不十分な液体供給。 ● 塗料供給ラインへのエアの混入。	● フルイドレギュレータを調整、またはフルイド供給タンクを補充する。 ● ポンプサイフォンホースの接続をチェックして締め付け、塗料ラインからエアを抜く。
スプレーパターンにスジが入ったり、不規則な吐出 	● チップの部分的な詰まり。	● チップアッセンブリーを清掃または交換する。
不均一なパターン 	● チップへの塗料の蓄積、またはチップの部分的な詰まり。 ● パターン不良が見られる側でのエアホーンホールの詰まり。	● チップを清掃する。 ● 溶剤と柔らかいブラシでエアホーンホールを清掃する。
パターンが片寄り、エアキャップと同じ側が汚れる 	● パターン不良が見られる側でのエアホーンホールの詰まり。	● 溶剤と柔らかいブラシまたは爪楊枝でエアホーンホールを清掃する。

4. エアアシストエアレススプレーガンのメンテナンスと清掃

エアアシストエアレススプレーガンのメンテナンスは以下を含みます。

- ① フルイドチップの摩耗および交換。
- ② 潤滑。
- ③ ガンの清掃。

■フルイドチップ

フルイドチップが摩耗した状態でエアアシストエアレススプレーガン进行操作すると、スプレーする材料の使用量を増やす結果となり、HAP排出量も増えます。例えば、直径が0.015インチから0.021インチまでのチップの場合、摩耗による材料の消費量およびコストの増加は最大で100%にも上ります。スプレーする材料の無駄および無意味なコスト増加を避けるために、フルイドチップの点検および交換を含むメンテナンスの計画が必要です。

■潤滑

最適なスプレーガンの性能を得るためには、適切な潤滑が不可欠です。潤滑は、装置が容易に、正しく動作するのを可能にします。毎回清掃した後に、スプレーガンを潤滑してください。エアアシストエアレススプレーガンのメンテナンス中には、フルイドニードルパッキングとトリガーピボットも含めて潤滑が必要です。フルイドニードルパッキングとトリガーピボットを潤滑するには、ガン潤滑油を使用します。

⚠ 注意

ガンを丸ごと溶剤またはシンナーには絶対に浸さないでください。一部のガン部品は潤滑性フィルム膜を失って、より早く磨耗してしまいます。なお、溶剤はガン全体に不純物をもたらす恐れがあり、小さなエアおよび塗料通路を詰まらせることとなります。

■清掃

以下はエアアシストエアレススプレーガンの清掃手順についての説明です：

1. ガンへの霧化エア供給を切断します。
2. ポンプへのエア供給を切断して塗装圧を抜きます。これは設置にもよりますが、バイパス/プライミングバルブを開くと、実行されます。
3. サイフォン（吸引）チューブを溶剤容器に入れます。ポンプを直接材料につけた場合、ポンプを取り出して溶剤容器につけます。

注意事項

洗浄用として承認、指定された互換性のある溶剤のみお使いください。

4. ガンのトリガー安全装置スイッチをロック位置にします。
5. フルイドチップを取り外して、密封した溶剤容器に入れます。
6. ポンプのエア供給レギュレータを一番低い水準に調整します。（反時計回り）
7. ガンのトリガー安全装置スイッチを解除の位置にします。
8. ポンプへのエア供給を起動します。設置にもよりますが、バイパス/プライミングバルブを閉めると実行されます。
9. ポンプが回転を始めるまで、ポンプエア供給レギュレータでゆっくりと調整します。
10. 塗料がスムーズに流れるまで、ガンを密封した容器に向けてトリガーを引きます。

⚠ 警告

ポンプのエア供給圧を低減するのに失敗した、または密封容器を使っていない場合、材料の「跳ね返り」を引き起こすことになりかねません。材料の「跳ね返り」は傷害および損傷の原因になります。

⚠ 注意

洗浄中、ガンは密封容器にのみ向けてスプレーできません。絶対にエアまたはスプレーブースに向けてガンを洗浄しないでください。

11. 溶剤を含ませた布でガンの外側表面を拭きます。なお、一部の溶剤は清掃用には禁止されています。オペレーターは必ず承認された清掃用溶剤を装置の清掃に使用するように注意してください。これらの材料は清掃用としてラベルに明記されています。適切な清掃溶剤の選択方法についてご質問がある場合は、上司または工場環境担当スタッフにご相談ください。

5. 塗料ノズルおよび/または塗料ニードルアッセンブリーの交換

ノズルおよび/またはニードルアッセンブリーの交換理由：

- A) フルイドノズルから塗料が漏れる。
- B) 塗料のシャットオフが遅い。
- C) ガンが起動されたのに塗料がない。

⚠ 注意

点検修理の前に、すべての塗料およびエア圧が排出されていることを必ず確認してください。

■ 塗料ノズルの交換

⚠ 注意

塗料ノズルを交換するとき、塗料チューブを取り外さないでください

- 1 エアキャップおよびスプレーチップを取り外します。
(図4参照)
- 2 トリガーを目いっぱい押しながら、塗料ノズルおよびガスケットを取り外します。(図5参照)
- 3 バッフルプレートの摩耗状況をチェックします。摩耗した場合は新しい部品に交換します。(図6参照)
- 4 トリガーを目いっぱい押しながら、新しい塗料ノズルおよびガスケットを設置します。塗料ノズルをトルクで9 ~11 ft.-lbsまで締めます。(図5参照)
- 5 エアキャップおよびスプレーチップを交換します。
(図4参照)

■ 塗料ニードルアッセンブリーの交換

- 1 トリガーネジおよびトリガーナットを取り外すと、トリガーが外れます。(図7参照)
- 2 ニードルパッキングナットを最後まで回して外します。
(図8参照)
- 3 ブランキングキャップを回して外し、ニードルスプリングおよびパッドを取り外します。(図9、10参照)
- 4 スプリングパッドが摩耗していないことを確認し、スプリングをきれいに清掃します。(図11参照)
- 5 ニードルアッセンブリーを取り外します。(図12参照)
- 6 必要に応じて新しいニードルアッセンブリーとスプリングを挿入します。(図12、10参照)
スプリングパッドがスプリングに密着したことを確認します。
- 7 ブランキングキャップをねじって取り付けます。(図9参照)
- 8 ニードルパッキングナットを丁寧に締めます。締め過ぎないでください。(図8参照)
- 9 トリガー、トリガーネジおよびトリガーナットを交換します。(図7参照)
- 10 塗料漏れを防ぐため、塗料でガンを操作し、必要に応じてパッキングナットの締め具合を調整します。(図8参照)



図 4



図 5



図 6

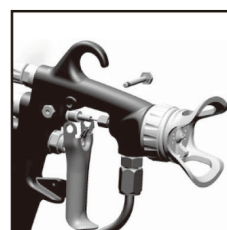


図 7



図 8

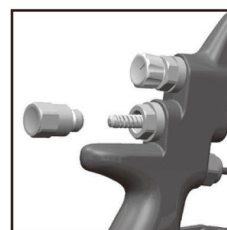


図 9

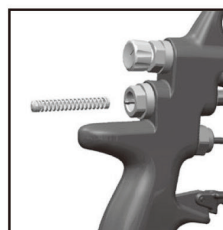


図 10

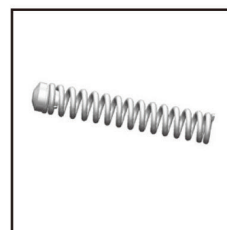


図 11



図 12

6.エアバルブの点検修理

エアバルブ点検理由

- A) エアバルブが正しく機能しない。(清掃の必要があります)
- B) 定期点検。
- C) エア漏れが発生。(交換をお勧めします。11 ページ参照)



注意

点検修理の前に、すべての塗料およびエア圧が排出されていることを必ず確認してください。

- 1 トリガーと塗料チューブアッセンブリーを取り外します。(図13、14参照)
- 2 14mmのレンチを使って、エアバルブを回して外します。(図15参照)
- 3 軸をつかんでエアバルブを取り外します。(図16参照)
- 4 スプリングおよびスプリングパッドを取り外します。(図17参照)
- 5 ガン本体背面のシールを剥がさないでください。(図18参照)
- 6 エアバルブ本体からプラスチックのケージを取り外さないでください。ケージに損傷を与える恐れがあります。(図19参照)
- 7 清掃します
 - A) 全ての塗料の蓄積を除去します。(図20参照)
 - B) 四つのポペット穴が詰まっていないことが必須です。(図21参照)
 - C) 軸はポペット内で自由にフロートできる必要があります。(図22参照)
 - D) 軸はわずかな(シールによる)抵抗で、ケージの貫孔をスライドして通す必要があります。
 - E) 背面のシールは清潔に、かつ貫通孔の適切な位置に保つ必要があります。(図18参照)
 - F) 上記の対処を行っても問題を解決できない場合は、エアバルブを交換してください。(エアバルブの交換は11ページ参照)
- 8 プラスチックの支えパッドの後部が先にいくように、スプリングを交換します。(図17参照)
- 9 エアバルブアッセンブリーをガンに挿入し、丁寧にスプリングを超えて、背面のシールを通します。(図23参照)
- 10 まず、指でエアバルブアッセンブリーを締めて、その後14mmのレンチで締めます。トルクで18~22 ft.-lbsまで締めます。(図24参照)
- 11 塗料チューブおよびトリガーを交換します。(図13,14参照)
- 12 ガンからエア漏れが起これば、エアバルブの交換が必要になる場合があります。(エアバルブの交換は11ページ参照)

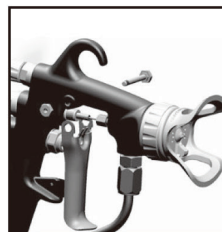


図 13

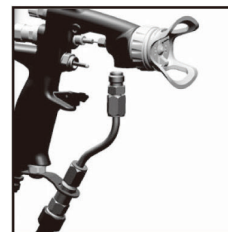


図 14

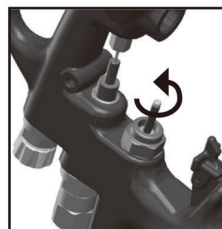


図 15

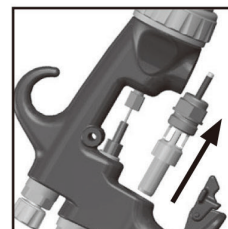


図 16



図 17

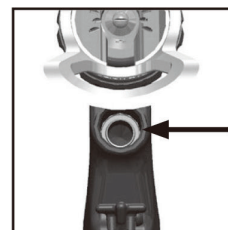


図 18

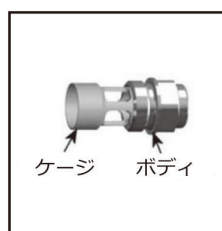


図 19

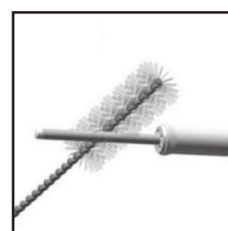


図 20



図 21

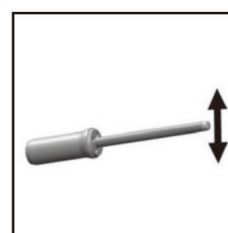


図 22

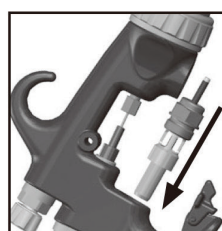


図 23

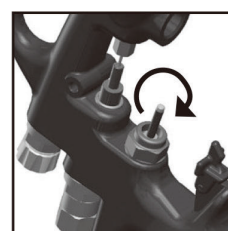


図 24

7.エアバルブの交換

エアバルブの交換理由：

- A) ガンからエア漏れが起こった。
- B) エアバルブが正しく動作しない。

⚠ 注意

点検修理の前に、全ての塗料およびエア圧が排出されていることを必ず確認してください。

- 1 トリガーおよび塗料チューブアッセンブリーを取り外します。（図25、26参照）
- 2 14mmのレンチを使って、エアバルブを回して外します。（図27参照）
- 3 軸をつかんでエアバルブを取り外します。（図28参照）
- 4 スプリングおよびスプリングパッドを取り外します。（図29参照）
- 5 付属の工具を使って背面のシールを引っ掛けて取り出します。（図30、31参照）
- 6 キットのブラシで、ガン本体のエアバルブ穴を清掃します。
- 7 新しい背面シールを付属の工具におきます。溝の部分が必ず付属の工具の形に合うようにしてください。（図32参照）
- 8 付属の工具を使って、背面シールをしっかりと穴に肩まで押します。（図33、34参照）
- 9 プラスチックの支えパッドの後部が先にいくように、新しいスプリングを挿入します。（図29参照）
- 10 エアバルブアッセンブリーをガンに挿入し、丁寧にスプリングを超えて、背面のシールを通します。（図35参照）
- 11 まず、指でエアバルブアッセンブリーを締めて、14mmのレンチで締めます。トルクで18～22 ft.-lbsまで締めます。（図36参照）
- 12 塗料チューブおよびトリガーを交換します。（図25、26参照）

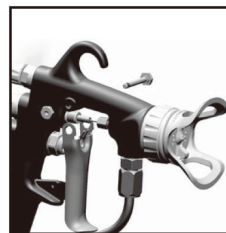


図 25



図 26

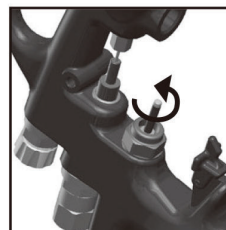


図 27

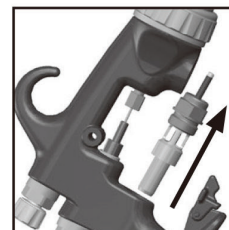


図 28



図 29

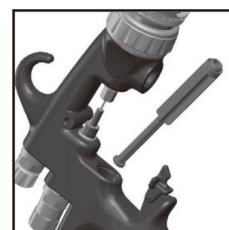


図 30

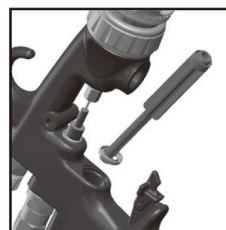


図 31

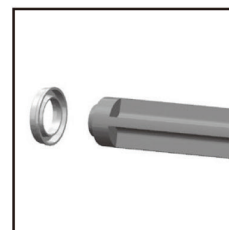


図 32



図 33



図 34

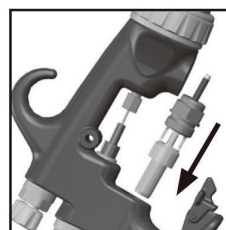


図 35

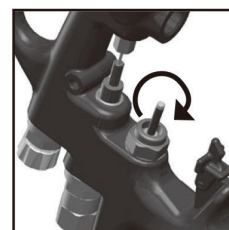


図 36

8.チップガードの取り付け

チップガード取り付け理由：

損傷したチップガードを交換するためです。

⚠ 警告

圧力は 1000psi 以上の場合、皮膚への噴射から保護するため、チップガードを取り付けなければなりません。

⚠ 注意

点検修理の前に、全ての塗料およびエア圧が排出されていることを必ず確認してください。

以下の説明は、フラットチップガードとツイストチップとの両方に対して有効です。

- 1 ガンから全ての塗料およびエアホースの接続を切断します。
- 2 塗料ノズルがまっすぐ上向きになるよう、ガンを万力で挿入します。（図37参照）ガンハンドルの上部分がしっかりと埋まっている必要があります。
- 3 エアキャップとエアキャップリングを取り付けます。
--この時点では、スプレーチップとプラスチックのチップガードはまだありません。（図38参照）
- 4 しっかりと締まるまで、エアキャップとエアキャップリングとの一式をガンに取り付けます。（図39参照）
- 5 プラスチックのチップガードを正しい方向でエアキャップにスライドします。（図40参照）
- 6 ドライバー（長さ約12インチ）を使って丸い棒をプラスチックガードの開口部の間に置き、プラスチックガードの両サイドに対して同じ圧力で押下します。（図41参照）
- 7 ガードはエアキャップの溝にしっかりとめ込む必要があります。（図42参照）
- 8 これで適切なチップを設置するために、エアキャップを取り外して構いません。



図 37

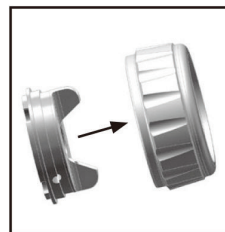


図 38



図 39



図 40

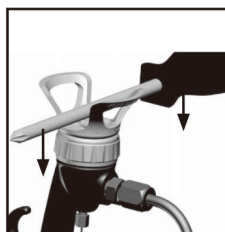


図 41



図 42

9.選定表

■ ツイストチップ選定表

ファンの幅は、Latex 塗料使用、2200 psi、塗面との距離が 12 ㇲの場合です。実際の結果は、塗料の粘度によって異なります。

部品番号	名 称	穴径	Fun 幅 (ㇲ)	GPM 2200PSI
9-307-75	ツイストチップ	0.007	6	0.05
9-309-75	ツイストチップ	0.009	6	0.09
9-409-75	ツイストチップ	0.009	8	0.09
9-509-75	ツイストチップ	0.009	10	0.09
9-211-75	ツイストチップ	0.011	4	0.12
9-311-75	ツイストチップ	0.011	6	0.12
9-411-75	ツイストチップ	0.011	8	0.12
9-511-75	ツイストチップ	0.011	10	0.12
9-611-75	ツイストチップ	0.011	12	0.12
9-213-75	ツイストチップ	0.013	4	0.18
9-313-75	ツイストチップ	0.013	6	0.18
9-413-75	ツイストチップ	0.013	8	0.18
9-513-75	ツイストチップ	0.013	10	0.18
9-613-75	ツイストチップ	0.013	12	0.18
9-713-75	ツイストチップ	0.013	14	0.18
9-215-75	ツイストチップ	0.015	4	0.24
9-315-75	ツイストチップ	0.015	6	0.24
9-415-75	ツイストチップ	0.015	8	0.24
9-515-75	ツイストチップ	0.015	10	0.24
9-615-75	ツイストチップ	0.015	12	0.24
9-715-75	ツイストチップ	0.015	14	0.24
9-217-75	ツイストチップ	0.017	4	0.31
9-317-75	ツイストチップ	0.017	6	0.31
9-417-75	ツイストチップ	0.017	8	0.31
9-517-75	ツイストチップ	0.017	10	0.31
9-617-75	ツイストチップ	0.017	12	0.31
9-717-75	ツイストチップ	0.017	14	0.31
9-419-75	ツイストチップ	0.019	8	0.38
9-519-75	ツイストチップ	0.019	10	0.38
9-619-75	ツイストチップ	0.019	12	0.38
9-421-75	ツイストチップ	0.021	8	0.47
9-521-75	ツイストチップ	0.021	10	0.47
9-621-75	ツイストチップ	0.021	12	0.47
9-523-75	ツイストチップ	0.023	10	0.57
9-623-75	ツイストチップ	0.023	12	0.57
9-525-75	ツイストチップ	0.025	10	0.67
9-625-75	ツイストチップ	0.025	12	0.67
9-627-75	ツイストチップ	0.027	12	0.74
9-631-75	ツイストチップ	0.031	12	1.03
9-435-75	ツイストチップ	0.035	8	1.31
9-635-75	ツイストチップ	0.035	12	1.31

■ ファインフィニッシュ フラットチップ選定表

ファンの幅は、水使用、1000 psi、塗面との距離が 12 ㇲの場合です。実際の結果は、塗料の粘度によって異なります。

部品番号	名 称	穴径	Fun 幅 (ㇲ)	GPM 2200PSI
9-0909-F	FINE FINISH チップ	0.009	9	0.039
9-0911-F	FINE FINISH チップ	0.009	11	0.039
9-1109-F	FINE FINISH チップ	0.011	9	0.06
9-1111-F	FINE FINISH チップ	0.011	11	0.06
9-1113-F	FINE FINISH チップ	0.011	13	0.06
9-1115-F	FINE FINISH チップ	0.011	15	0.06
9-1309-F	FINE FINISH チップ	0.013	9	0.09
9-1311-F	FINE FINISH チップ	0.013	11	0.09
9-1313-F	FINE FINISH チップ	0.013	13	0.09
9-1315-F	FINE FINISH チップ	0.013	15	0.09
9-1509-F	FINE FINISH チップ	0.015	9	0.12
9-1511-F	FINE FINISH チップ	0.015	11	0.12
9-1513-F	FINE FINISH チップ	0.015	13	0.12
9-1515-F	FINE FINISH チップ	0.015	15	0.12
9-1517-F	FINE FINISH チップ	0.015	17	0.12
9-1709-F	FINE FINISH チップ	0.017	9	0.16
9-1711-F	FINE FINISH チップ	0.017	11	0.16
9-1713-F	FINE FINISH チップ	0.017	13	0.16
9-1715-F	FINE FINISH チップ	0.017	15	0.16
9-1717-F	FINE FINISH チップ	0.017	17	0.16

■ 標準フラットチップ選定表

ファンの幅は、水使用、1000 psi、塗面との距離が 12 ㇲの場合です。実際の結果は、塗料の粘度によって異なります。

部品番号	名 称	穴径	Fun 幅 (ㇲ)	GPM 2200PSI
114-00702	チップアッセンブリー	0.007	2	0.028
114-00704	チップアッセンブリー	0.007	4	0.028
114-00706	チップアッセンブリー	0.007	6	0.028
114-00708	チップアッセンブリー	0.007	8	0.028
114-00902	チップアッセンブリー	0.009	2	0.039
114-00906	チップアッセンブリー	0.009	6	0.039
114-00908	チップアッセンブリー	0.009	8	0.039
114-00910	チップアッセンブリー	0.009	10	0.039
114-00912	チップアッセンブリー	0.009	12	0.039
114-01104	チップアッセンブリー	0.011	4	0.060
114-01106	チップアッセンブリー	0.011	6	0.060
114-01108	チップアッセンブリー	0.011	8	0.060
114-01110	チップアッセンブリー	0.011	10	0.060
114-01112	チップアッセンブリー	0.011	12	0.060
114-01114	チップアッセンブリー	0.011	14	0.060
114-01304	チップアッセンブリー	0.013	4	0.090
114-01306	チップアッセンブリー	0.013	6	0.090
114-01308	チップアッセンブリー	0.013	8	0.090
114-01310	チップアッセンブリー	0.013	10	0.090
114-01312	チップアッセンブリー	0.013	12	0.090
114-01314	チップアッセンブリー	0.013	14	0.090
114-01316	チップアッセンブリー	0.013	16	0.090
114-01506	チップアッセンブリー	0.015	6	0.120
114-01508	チップアッセンブリー	0.015	8	0.120
114-01510	チップアッセンブリー	0.015	10	0.120
114-01512	チップアッセンブリー	0.015	12	0.120
114-01514	チップアッセンブリー	0.015	14	0.120
114-01516	チップアッセンブリー	0.015	16	0.120
114-01518	チップアッセンブリー	0.015	18	0.120
114-01706	チップアッセンブリー	0.017	6	0.160
114-01708	チップアッセンブリー	0.017	8	0.160
114-01710	チップアッセンブリー	0.017	10	0.160
114-01712	チップアッセンブリー	0.017	12	0.160
114-01714	チップアッセンブリー	0.017	14	0.160
114-01716	チップアッセンブリー	0.017	16	0.160
114-01718	チップアッセンブリー	0.017	18	0.160
114-01906	チップアッセンブリー	0.019	6	0.190
114-01908	チップアッセンブリー	0.019	8	0.190
114-01910	チップアッセンブリー	0.019	10	0.190
114-01912	チップアッセンブリー	0.019	12	0.190
114-01914	チップアッセンブリー	0.019	14	0.190
114-01916	チップアッセンブリー	0.019	16	0.190
114-01918	チップアッセンブリー	0.019	18	0.190
114-02110	チップアッセンブリー	0.021	10	0.240
114-02112	チップアッセンブリー	0.021	12	0.240
114-02114	チップアッセンブリー	0.021	14	0.240
114-02116	チップアッセンブリー	0.021	16	0.240
114-02118	チップアッセンブリー	0.021	18	0.240
114-02410	チップアッセンブリー	0.024	10	0.310
114-02412	チップアッセンブリー	0.024	12	0.310
114-02414	チップアッセンブリー	0.024	14	0.310
114-02416	チップアッセンブリー	0.024	16	0.310
114-02418	チップアッセンブリー	0.024	18	0.310
114-02710	チップアッセンブリー	0.027	10	0.385
114-02712	チップアッセンブリー	0.027	12	0.385
114-02714	チップアッセンブリー	0.027	14	0.385
114-02716	チップアッセンブリー	0.027	16	0.385
114-02718	チップアッセンブリー	0.027	18	0.385

ツイストチップに関する注意事項

フラットチップからツイストチップに交換する時は、パターンサイズを 2 ㇲ大きくして、エアを調整することで望みのサイズにまで縮小します。

■ AA4400M アッセンブリー

名 称	Assy. No.
フラットチップ ガン Assy. (チップは含まず)	0909-4400-HF000E
AA-10 エアキャップ付フラットチップ ガン Assy. (チップは含まず)	0909-4400-10000E
トランステックフラットチップ ガン Assy. (チップは含まず)	0909-4400-LF000E

名 称	Assy. No.
ツイストチップ ガン Assy. (チップは含まず)	0909-4400-HT000E
トランステックツイストチップ ガン Assy. (チップは含まず)	0909-4400-LT000E

10. AA4400M エアアシスト エアレスガン パーツリスト & 分解図

ご注文時、パーツナンバーを指定するようお願いいたします。
(ご購入のため、全てのパーツナンバーのご用意があるとは限りません)

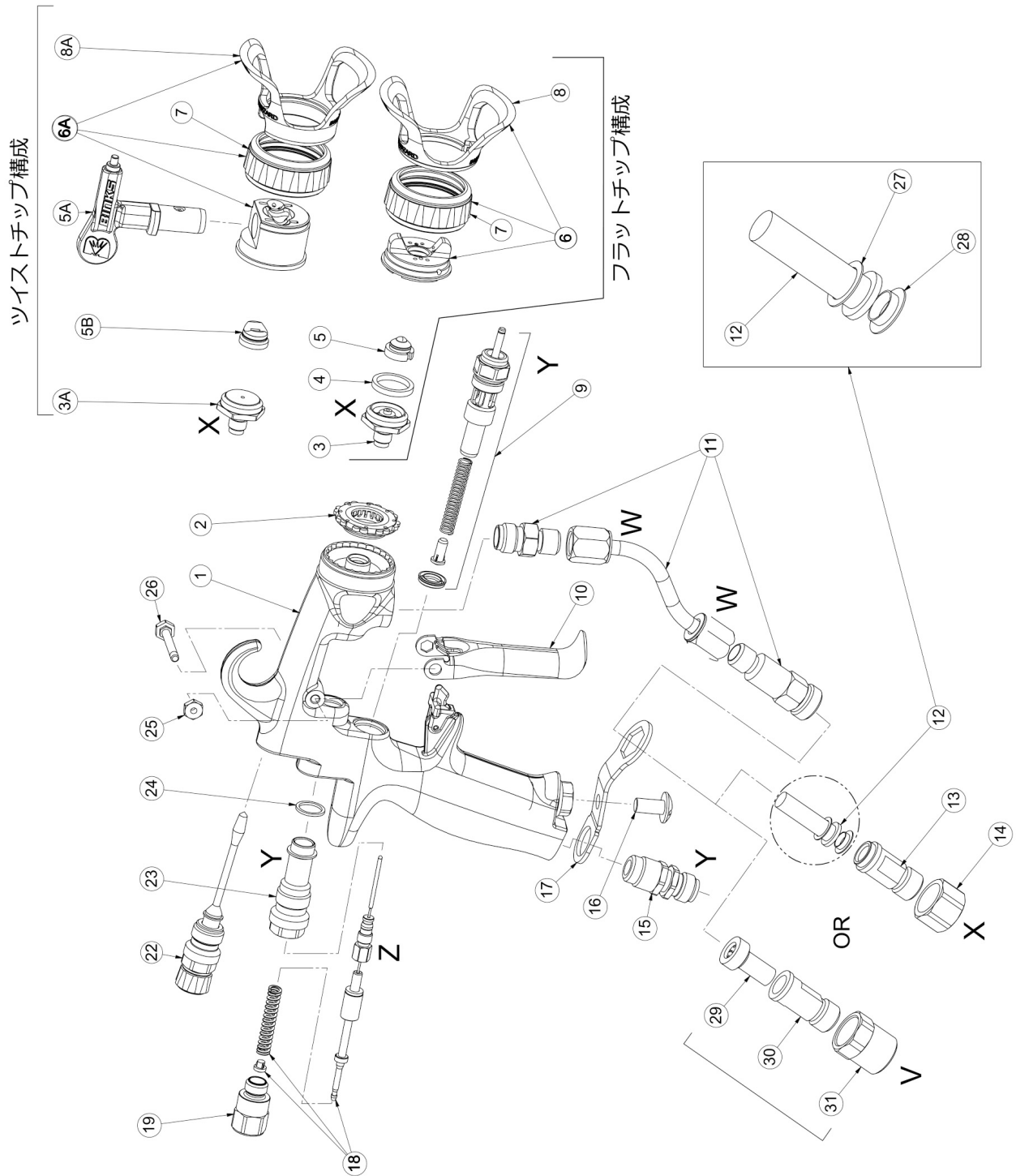
Item	部品番号	名 称	数量
1	—	ガンボディ	1
2	SPA-71-K5	パッフルプレート(キット 5)	1
フライトチップ構成			
3	54-5799-K◆	フルイドシート (4400PSI) (タンクステンカーバイト)	1
4	SPA-98-K5	ガスケット(キット 5)	1
5	114-XXXX ■	フラットチップ (最良チップ 9-xxxx-F)	1
6	54-5878-K	フラットチップ HVLP エアキャップキット (フラットチップトランステック エアキャップ 54-5797-K) (AA-10 フラットチップ HVLP エ アキャップ 54-5890-K)	1
7	54-5852	リテーニングリング	1
8	54-5794○	フラットチップガード	1
ツイストチップ構成			
3A	54-5832-K◆	ツイストチップフルイドシート (4400PSI) (タンクステンカーバイト)	1
5A	9-XXX-75■	ツイストチップ	1
5B	54-7539-K2	ツイストチップブレース(キット 2)	1
6A	54-5924-K▼	ツイストチップ HVLP エアキャップキット (ツイストチップ LVMP エアキャ ップ 54-5925-K)	1
7	54-5852	リテーニングリング	1
8A	54-5921○	ツイストチップガード	1

Item	部品番号	名 称	数量
9	SN-402-K	エアバルブ Assy.	1
10	—▲	トリガー	1
11	54-5780	フルイドチューブ Assy.	1
12	54-5789-K5 □	フルイドフィルタ 100 メッシュ (キット 5) 60 メッシュフィルタ(キット 5) 54-5788-k-5	1
13	—◎	フルイドインレットスイベル (1/4 〃 NPS)	1
14	—◎	フィルタアダプターナット	1
15	SN-9-K3	エアインレットフィッティング 1/4 〃 NPS (キット 3)	1
16	—●	フィルターブラケットネジ	1
17	—●	フィルターブラケット	1
18	54-5826	フルイドニードルアッセンブリ —キット (4400PSI)	1
19	54-5850	ブランピングニードルナット	1
22	54-5815	スプレッターバルブ Assy.	1
23	—#	ボディブッシング	1
24	—#	ボディブッシングガスケット	1
25	—▲	トリガーナット	1
26	—▲	トリガーネジ	1
27	—★	トップフィルタシール	1
28	—★	ボトムフィルタシール	1
29	54-1835	100 メッシュディスクフィルタ (1 個)(60 メッシュフィルタ(キ ット 5)54-1836-K5)	1
30	—◇	ディスクフィルタハウジング	1
31	—◇	ディスクフィルタリテーニングナット	1

- ▼ : 全てのエアキャップキットは、事前に保持リングと適切なチップガードと一緒に取り付けてあります。フラットチップからツイストチップに切り替える際、もしくはその逆の場合、必ず正しい塗料シート(3/3A)をご注文ください。ツイストチップの場合、項目の5Bも必要です。
- : 入手可能なチップサイズに関しては 10 ページをご参照ください。ツイストチップをご購入の場合、包装された留め具/シールを廃棄して、5B のみご使用ください。
- ◆ : 事前にガスケットSPA-98を取り付けてある。
- ▲ : キット 54-5835 の一部としてご購入可能。

- ◎ : キット54-5838の一部としてご購入可能。
フィルター (12) は別途ご注文ください。
- : キット54-5827の一部としてご購入可能。
- # : キット54-5829の一部としてご購入可能。
- : 1000 psi以上の操作圧には必要です。
- : フィルターシールで組立。
- ★ : キット 54-5874-K10 の一部として 10 パック使用可能
- ◇ : キット 54-4726-K の一部としてご購入可能。
フィルター (29) は別途ご注文ください。

AA4400M エアアシスト エアレス スプレーガン 分解図



- V** : 5~6 ft-lbs の力で締め付けます
- W** : 14~16-lbs ft-lbs の力で締め付けます
- X** : 9~11 ft-lbs の力で締め付けます
- Y** : 18~22 ft-lbs の力で締め付けます
- Z** : 締め過ぎないように注意

11. アクセサリー

■ホース

部品番号	名 称
71-4990	15 ft ポリウレタンエアチューブ ASM 付属品 外径 3/8 ㇔ / 内径 1/4 ㇔
71-4991	25 ft ポリウレタンエアチューブ ASM 付属品 外径 3/8 ㇔ / 内径 1/4 ㇔
71-4992	15 ft, 1/8 ㇔ 高圧フルイドホース Assy.
71-4993	25 ft, 1/8 ㇔ 高圧フルイドホース Assy.
71-4995	25 ft, 3/16 ㇔ 低圧(1900PSI Max) フルイドホース Assy.

■フィッティング

部品番号	名 称
54-4976-K3	プッシュインチューブ付属品（オプション） 3 パック：1/4 ㇔ NPT(f)×O.D. 3/8 ㇔
72-2332	フルイドインレットスイベル (1/4 ㇔ M×1/4 ㇔ F)

■フルイドフィルター

部品番号	名 称
54-5788-K5	60 メッシュ(スクリーン)ガン実装フィルター
54-5789-K5	100 メッシュ(スクリーン)ガン実装フィルター
54-1835	100 メッシュ(エッジ)フィルター
54-1836	60 メッシュ(エッジ)フィルター

■フルイドレギュレータ

部品番号	名 称
845011	ゲージ、1000～3000 PSI までの規制範囲
845013	ゲージ、2000～5000 PSI までの規制範囲

■クリーニングキット

部品番号.	名 称
54-4994	クリーニングキット： 標準ナイロンパイプクリーニングブラシ、フル サイズのナイロンブラシ、チップクリーナーと BINKS ガンナーメイトの潤滑剤が含まれてい ます。

■HVLP エアキャップテストキット

部品番号	名 称
54-5882-K	フラットチップ HVLP エアキャップテストキッ ト（ゲージに含む）
54-5837-K	ツイストチップ HVLP エアキャップテストキッ ト（ゲージに含む）

■テストゲージ

部品番号	名 称
54-5327	HVLP テストゲージ

■ガンリユープ

部品番号	名 称
6-429	Binks 潤滑油、2 oz.ボトル（20/箱）

Memo

BINKS®

BINKS® ビンクス PCE 事業部
CFT ランスバーフ 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.carlisleft.co.jp/>

CARLISLE
FLUID TECHNOLOGIES

©2016 Carlisle Fluid Technologies.

®BINKS is registered trademark of Carlisle Fluid Technologies.

2017-05-77-2922R-9E-J01