

# 取扱説明書

## ハンドスプレーガン



77-2463R-16-J

# MACH 1, 1V HVLP スプレーガン

必ず機器のご使用前に、この「取扱説明書」および「安全に関する注意事項」をお読みください

### もくじ

項 目	頁
■概 要 .....	1
■安全に関する注意事項 .....	2
■パーツリスト／分解図 .....	3
■操作及びメンテナンス、セットアップ .....	4
■設置の種類 .....	5
■操作、洗浄、メンテナンス .....	6
■トラブル対策 .....	7
■ノズルチャート .....	8
■エアノズル .....	9, 10,
■スプレーテクニック .....	11

### 概 要

ビンクス MACH1 HVLPガンは、高品質、高性能なスプレーガンです。ボディがアルミ鍛造なので重量バランスが良く、手に取ると握りやすい質感と操作のしやすさを実感できます。ガンの各構成部分は精密加工されており、長年にわたり高効率を維持するために高品質な材質が使われています。

このガンは、ビンクスの従来のガンに新しく開発された特殊なノズルを装着しています。また、カルフォルニア南岸の大気管理規制に、高吐出量低圧スプレーガンとして認定された高い塗着効率をもたらすエア回路が装備されています。ガンボディのエア回路にはエアを制御するソニックベンチュリーが組み込まれています。高い圧力、低いエア流量はベンチュリーの作用により、高吐出量低圧に変換されます。エア及びフルイドノズルの特殊な構造により、低いエア圧力と低い流速で材料を霧化させ、高い塗着効率を生み出す柔らかいソフトなスプレーを創り出します。

MACH1 HVLP ガンの性能を最適なまでに発揮させるために、まず、本説明書をお読みください。

## MACH 1 HVLP Spray Gun



1. 軽量エアノズル
2. フルイドインレット 3/8 NPS (m)
3. 滑らかな動きのトリガー
4. SUSフルイドノズル 及びSUSニードル

5. サイドポートコントロール
6. フルイドコントロール
7. アルミ鍛造ボディ
8. エアインレット 1/4 NPS (m)

## 安全に関する注意事項

### 火災・爆発の危険



スプレーする際、溶剤や材料は非常に燃えやすくなります。この装置を使用する前に、材料説明書を必ずお読みください。



使用者は、その地域や国または保険会社などが定める通気、火災注意、操作方法や維持補修さらには作業場の保守管理などの業務基準を遵守しなければなりません。



この機器は、ハロゲン化炭化水素系溶剤の使用に適合していません。



ホースに材料やエアが通ると静電気が発生します。



静電スパークなどの危険を回避するため、塗装機や被塗装物は、常にアースを取ってください。

### 防護服や防護器具



有毒ガースプレーの際、ある材料は有毒で、痛みを引き起こし、人体に害を及ぼす可能性があります。



スプレーする材料の全ラベルおよび安全・性能データをいつも注意深く読み、注意事項を遵守してください。不明点については材料メーカーにお問い合わせください。



塗装の際は常に防毒マスクをご使用ください。使用する防毒マスクのタイプは、スプレーする材料とその濃度に適合する必要があります。スプレーや機器を洗浄する際は常に保護眼鏡をご使用ください。



スプレーや機器を洗浄する際は手袋をご使用ください。

### トレーニング

- 作業者は、機器の安全な取り扱いや保守に関し適切な訓練を受けなければなりません。

### 誤使用

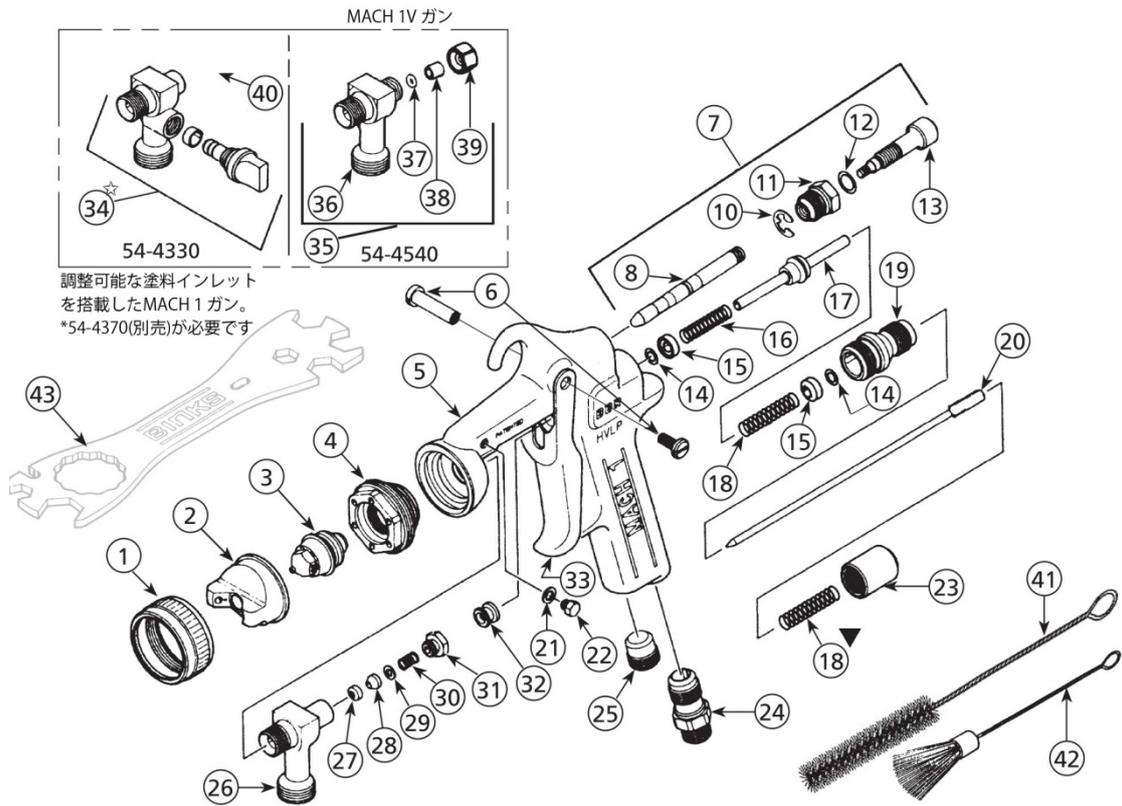
- 人体のいかなる部位にも、ガンに向けてスプレーしてはいけません。
- 決められた安全作動圧力を超えて使ってはいけません。
- 不適切な継ぎ手や純正でないパーツの使用は、故障の原因となります。
- 洗浄や補修の前に、機器にかかる全ての圧力を開放してください。
- この製品はガン洗浄器がご使用になれます。しかし、洗浄時間以上にガンを洗浄器内に放置してはいけません。

### ノイズレベル



このスプレーガンの雑音ノイズは、設置方法によって聴感補正機レベルで 85 dB を超えることがあります。実測データは要求に応じてご提供できます。スプレーの際、騒音防護器具をご使用ください。

# MACH 1, MACH 1V HVLP パーツリスト



調整可能な塗料インレット  
を搭載したMACH 1 ガン。  
\*54-4370(別売)が必要です

アイテム No.	パ-ツ No.	名称	数	アイテム No.	パ-ツ No.	名称	数
1.	54-3531□	リテーナリング*	1	24.	54- 768	エアネクション.....	1
2.	*	エアノズル.....	1	25.	54-3504	フラグ.....	1
3.	*	フルイトノズル.....	1	26.	54-3533	フルイトインレット(SUS).....	1
4.	54-3543	ヘッドインサート.....	1	27.	54-4264▲■◆	グランドアダプター	
5.	54-3922●	ガンボディ Assy.....	1	28.	54-4265▲■◆	ニードルシール	
6.	54-3919	トリガースタッド&スクリューキット.....	1	29.	54-4266▲■◆	シールパッキングアップ	
7.	54-3946	サイドポートコントロール Assy#6.....	1	30.	54-4267▲■◆★	スプリング	
8.	54-3956★	コントロールシステム.....	1	31.	54-4263▲■◆	パッキンナット	
10.	54-3511★	リテーニングリング.....	1	32.	54-3513	ハルブスピンドルキャップ.....	1
11.	54-4218★	コントロールボディ.....	1	33.	54-3547	トリガース.....	1
12.	20-6160	Oリング.....	1	34.	54-4330☆	アジャスタブルフルイトインレット(オプション)	1
13.	54-4217★	コントロールスクリュー.....	1	35.	54-4540†	ガラスフルイトインレット Assy(オプション)	1
14.	20-4615-5◆○	Oリング(フッ素樹脂).....	2	36.	54-4541+★	ガラスフルイトインレット.....	1
15.	54-3515	シールリテーナ.....	2	37.	20-2227-5○+◆★	Oリング(合成ゴム).....	1
16.	54-3520◆	スプリング(黄).....	1	38.	54-4531+◆★	パッキンスペーサー(オプション).....	1
17.	54-3512◆	スピンドル Assy.....	1	39.	54-4542+★	ナット Assy(オプション).....	1
18.	54-3518▼◆	スプリング(青).....	2	40.	54-4370	シールカートリッジ Assy(別売).....	1
19.	54-3541	ハウジング.....	1	41.	82- 469	ガンブラシ.....	1
20.	*■	SUS ニードル Assy.....	1	42.	82- 221	クリーニングブラシ.....	1
21.	54-3925★	ガスケット.....	1	43.	54-3918	レンチ(オプション別売).....	1
22.	54-3928★	フラグ.....	1		6- 428	ガンナーズメイト(図表示無し).....	1
23.	54-3606	フルイトコントロールノズル.....	1			(56g, 20個入り)	

- \* エア&フルイドノズル チャートより選択してください。
- \*\* 特殊仕様のノズルは8頁の図を参照してください
- ▼ (オプション)54-4427 高耐久スプリング..... 1
- 自動調整パッキンキット特殊目的用ノズル使用時のニードル選定については8頁を参照してください
- ▲ セルフアジャスティング パッキンキット(54-4261)の一部です(ニードルは含まれません)
- 単品供給不可

- † MACH 1Vのオプション(54-4540)
- プラスチックリテーニングリング(オプション)54-4318
- ◆ スペアパーツを注文することも可能です(54-3605)。  
スペアパーツキット(54-3605)に含まれる。  
(オプション)
- 単品注文時は5ヶ入りパックになります。
- ★ フィニッシングインダストリーの代理店でのみ購入可能
- ☆ 54-4370(図表示無し)が必要です。別途注文必要

## 注意

- ・供給エアを入れる前に、各コネクションが締まっているか確認してください。
- ・継手のネジピッチサイズは必ず同一規格のものを使用してください。ピッチの違うネジを無理に使用すると破裂する危険性があります。
- ・メーカーが指示する最高使用圧力を越えない様注意してください。
- ・作業に必要な最小のエア圧力で作動してください。
- ・ガンやホースの口は、絶対に人体に向けないでください。
- ・洗浄またはメンテナンスのため、装置の取り外し、分解をする場合は、必ず全てのエア及び材料圧力を抜いてから行ってください。
- ・装置を落としたり、故意にぶつけたりしないでください。故障の原因となります。
- ・各装置の消耗品などは故障防止のため、必ずその装置の純正部品を使用してください。
- ・装置を長時間使用しない場合は、全てのエア及び材料圧力を抜いてください。
- ・万一装置に異常が発生した場合、直ちに使用を停止し、エア及び材料圧力を抜いてください。

## 操作 及び メンテナンス

MACH 1, 1SL HVLPガンは、過酷な継続的使用にも耐えるよう頑丈に作られています。しかし、他の精巧に作られた機器と同様、その構造、操作、メンテナンスについてのどの程度の知識を持っているかによってその機器の最も効率的な運用が決まります。正しく取り扱い、メンテナンスを行えば美しい、均一な仕上がりが結果として生まれてきます。

注意：スプレーガンから各パーツを外す前に、必ずエア及び材料圧を抜いてください。

## セ ッ ト ア ッ プ

### ■エアホースの接続

エアホース（内径 5/16 ㇁）を必要とする長さに切り取り、3/8 ㇁ NPS (f) のスイベルコネクションを付け、エアインレットに接続してください。

### ■材料ホースの接続

材料ホース（内径 3/8 ㇁）を必要とする長さに切り取り、3/8 ㇁ NPS (f) のスイベルコネクションを付け、フルイドインレットに接続してください。低粘度の材料の時は、内径 1/4 ㇁のホースを使用してください。（特殊な材料に応じて構成の異なる材料ホースが別途用意されています。）

### ■プレッシャーアシスト1ℓカップの接続

SUSプレッシャーアシスト1ℓカップ（80-272）は、カップを軽く加圧してノズルに材料が流れるようにガンヘッドの低圧エアブリードポートを利用しています。カップカバー下のチェックバルブは、ガントリガーを放しエアフローが止まった時にカップが減圧するのを防ぎます。

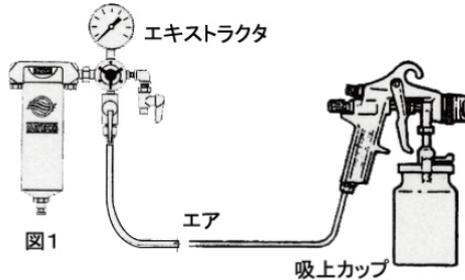
ガンをカップに接続するには、ガンヘッドにあるプラグ(22)を外し、カップ Assy に付属する 10-32 ホース パーブフィッティングを取り付けます。そしてカップ Assy をガンのフルイドインレットに装着します。サイホンチューブはガンの正面の方向に向けてください。そしてカップの圧力ホースはトリガーの下に置きます。ガンヘッドのパーブフィッティングからのホースをカップカバーのチェックバルブインレットフィッティングに接続します。

## 設置の種類

### 吸上カップの接続

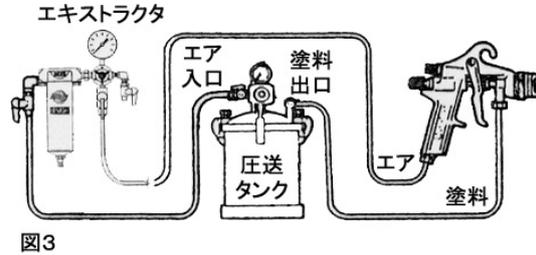
霧化エア圧はエキストラクタで調節されます。材料流量はガンの材料調整ネジ、材料粘度及びエア圧で決まります。

(図1)



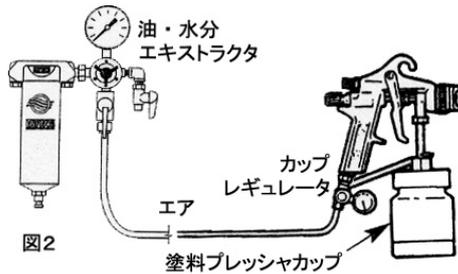
### 圧送タンクの接続

中規模生産スプレーシステムです。(シングルレギュレータ)。霧化エア圧はエキストラクタで、材料圧はタンクのレギュレータで調整されます。(図3)



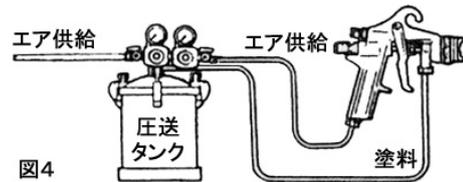
### 圧送カップの接続

制御されたスプレーできれいな仕上がりができます。霧化エア圧はエキストラクタで、材料圧はカップレギュレータで調整されます。高粘度材料や内部混合ノズルでのスプレーでは、材料はガンの調整ネジで調整されます。調整の少ない圧力カップもご用意しています。(図2)



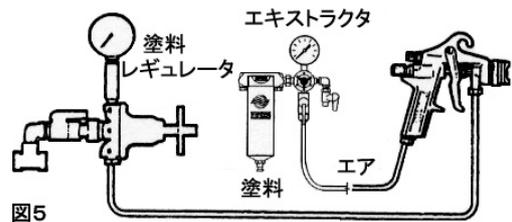
### 圧送タンクの接続

移動できる塗装システムです。(ダブルレギュレータ)。霧化エア圧と材料圧は、タンク上の2つの独立したエアレギュレータで調整されます。(図4)



### 圧送循環接続

大規模生産に向けたスプレーシステムです。霧化エア圧はエキストラクタで制御され、材料圧は材料レギュレータで制御されます。(図5)



## 操 作

### ■ファンスプレーの制御

ファンスプレーはSPC(サイドポートコントロール)(7)で制御します。丸吹きは時計回りに閉じるまで回します。平吹きはSPCを反時計回りに回すにつれてスプレーが広がりファン型になります。ファンスプレーはガンに対しエアノズル(2)の位置を定めることにより360°どの位置にも回す事ができます。やり方としては、まずリテーナーリングを緩め、ノズルの位置を定めたいうえでリテーナーリングを締めます。

### ■材料流量の制御

プレッシャーアシストカップと併用の場合は、エア圧を上げれば流量も増えます。圧送タンクを使用する場合は、液圧をあげれば流量も増えます。フルイドコントロールノブ(23)を使用して制御することも出来ます。正確な材料の流量を得るには、正しいサイズのフルイドノズルを選択することが大切です。

## 洗 浄

### ■カップガンの洗浄

圧送タンクへのエア供給を止め、タンク内の圧力を抜きます。そして蓋を開け材料を抜いてシンナーを十分に入れてきれいになるまでシンナーを通してください。

### ■圧送タンクシステムのガンの洗浄

圧送タンクへのエア供給を止め、タンク内の圧力を抜きます。そして蓋を開け、材料を抜いてシンナーを十分に入れてきれいになるまでシンナーを通してください。

### ■循環システムのガンの洗浄

材料供給を止め、ガンから材料ホースを外します。サイホンカップ又から圧送タンクを使用しシンナーを通して洗浄します。また、洗浄カイロを設けてあるシステムでは回路の切替えシンナーを通して洗浄してください。

## メンテナンス

### ■エアバルブ及びスピンドル Assy の交換

- ①コントロールノブ(23)、スプリング(18)、ニードル Assy(20)、ハウジング(19)を外す。
- ②スピンドル Assy(17)、スプリング(16&18)、O-リング(14)、シールリテーナー(15)、を外す。
- ③O-リング、スピンドル Assy、を交換し、ワセリンを塗布する。
- ④スピンドル Assy(17)、スプリング(16&18)、O-リング(14)、シールリテーナー(15)、を組み込み、ハウジング(19)を締める。
- ⑤コントロールノブ(23)、スプリング(18)、ニードル Assy(20)を外す。

### ■ニードルパッキンの交換

- ①コントロールノブ(23)、スプリング(18)、ニードル Assy(20)を外す。
- ②パッキンナット(31)を緩め、スプリング(30)、及びシールバックアップ(29)を外す。
- ③No. 8 x 1¼ウッドスクリュー(Binks パーツ No. 20-6536)又は木ネジ等でニードルシール(28)及びグランドアダプター(27)を外す。
- ④新しいグランドアダプター(27)及びニードルにシール(28)を挿入する。
- ⑤シールバックアップ(29)及びスプリング(30)を挿入し、パッキンナット(31)を手で緩む程度に数回廻しネジ込む。
- ⑥ニードル Assy(20)、スプリング(18)、及びコントロールノブ(23)を取り付ける。
- ⑦最後にパッキンナット(31)をフルイドインレットにナットの底がつくまで締める。

### ■ニードル Assy の調整

ニードル Assy はニードル、ニードルキャップ、ニードルロックナットを利用して長さが調節出来ます。ただし、トリガーでスピンドル Assy を引き、ニードルが引かれる前に約 1.6mm のクリアランスが必要です。エアバルブの前にマテリアルバルブが何れの場合でも先に開かないように調節してください。

### ■スプレーの不良

スプレーの不良は不適切な洗浄、又、フルイドノズル、エアノズル周りの材料の固まりが原因で起こります。ノズルをシンナーに浸し固まりを柔らかくしてブラシ又はウェスで除去します。

\*注意：金属製器具はノズルを傷つける恐れがあり、スプレーの不良原因となるので洗浄には使用しないでください。

### ■スプレーの途切れ

スプレーの途切れは次の何れかに起因します。

①材料の供給が不十分。

・・・材料を補給してください。

②ガンボディからのプレッシャー アシストカップへのベントチューブの緩み、又は漏れ。

・・・チューブをコネクションによく差し込む。又はチューブを交換してください。

③プレッシャー アシスト カップのチェックバルブの詰まり。

・・・チェックバルブを洗浄してください。

④プレッシャー アシスト カップカバーが十分閉まっていない、又はカバー ガasketの不良。

・・・ロックレバーを十分閉める、又はガasketを交換してください。

⑤圧送タンクからの液圧不足。

・・・圧送タンクの材料圧を上げてください。

## ノズルチャート

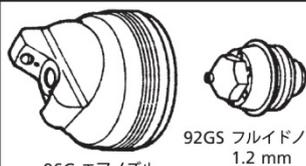
### ■標準フルイドノズル

材料	フルイドノズル No.	適応するエアノズル	ニードル
超低粘度	89 (0.5mm)	90P*** 95P, 97P 92P*, 95AP 97AP** 93P*, 94P	54-3940 (先端ナイロン)  オプション: 54-3941 (SUSニードル)
極低粘度	90 (0.8mm)		
低粘度: ザーン2カップ 15~20秒	91 (1.0mm) 92 (1.2mm)		
中粘度: ” 20~60秒	93 (1.3mm) 94 (1.4mm) 95 (1.5mm) 96 (1.6mm)		
高粘度: ” 60秒以上	97 (1.7mm)		

\*クリアーコート用の最適な組み合わせは92GSのフルイドチップ x 96Gエアノズル Assy です。

### ■GSフルイドノズル

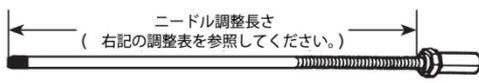
材料	フルイドノズルNo.	適応するエアノズル	ニードル
中低粘度	92GS (1.2mm) 94GS (1.4mm)	96G■	54-4547*
中粘度	96GS (1.6mm)		



96G エアノズル

92GS フルイドノズル  
1.2mm

ニードル調整長さ  
(右記の調整表を参照してください。)



54-4547 CSS ニードル  
各ガンに合うように調整してください。  
右記の調整表を参照してください。

ニードル調整ガイド	
型式	長さ
MACH 1	14.7mm
MACH 1SL	14.5mm
M1-Gravity	14.0mm

ノズル	直径 mm
92GS	1.2
94GS	1.4
96GS	1.6

Example: 94GSフルイドノズル  
96G エアノズル  
54-4547 ニードル

### ■特殊目的用フルイドノズル

材料	フルイドノズルNo.	適応するエアノズル	ニードル
極高粘度材料: ブロックフィラー	94VT (1.3mm) カーバイトチップ	94P, 97P	54-3950
テクスチャ	903 (2.0mm)	905P▲	54-3940/ 54-3941
コーティング材	905 (2.3mm)		54-3952
難燃材料	905VT (2.3mm)		54-3940/ 54-3941
ロード マーキング	カーバイトチップ		54-3941
ペイント	906 (2.5mm) ▲		54-3940/ 54-3941
アスファルト	909 (2.8mm)		54-3941
フィラー			54-3940/ 54-3941
接着剤	909 (2.8mm)		54-3941
セルジュラープラスチック アンダー ボディ材 ルーフ コーティング材 特殊アプリケーション	909VT (2.8mm) カーバイトチップ		54-3953

■特殊目的用フルイドノズル

フェザリング	90F (0.8mm)	94P, 95P, 97P 92P, 93P* 95AP**●, 97AP**●	54-4022
	91F (1.0mm)		54-4023
	92F (1.2mm)		54-4024
	94F (1.4mm)		54-4026
	97F (1.8mm)		54-4029
	909F (2.8mm)		54-4051
サイホン供給-微粒仕上げ ・低~中粘度材料 オートボディー補修 ・中~高粘度材料 オートボディー全体仕上げ	94S (1.4mm) 97S (1.7mm)	95AS●	54-4026 54-4029

\* 92P 一般産業用低流量ノズル  
93P 自動車仕上げ用低流量ノズル  
\*\* 95AP 霧化が困難な材料及び高流量用ハイソリッドノズル  
97AP 95APと同じ目的で広いパターンが必要な場合

\*\*\*90AP 低流量用ノズル。1%以上のコンプレッサーが必要です。

●95AP, 95AS, 97APのエアノズルには別々のリテーナーリングは必要ありません。

■高粘度材料、低圧吹付け時の微粒化を改善します。材料ムラを著しく軽減します。  
54-4547のニードルはGSフルイドチップと96Gエアノズルと合わせて使用してください。

エアノズル

■エア圧力目表

材料のタイプ	霧化エア (MPa)	材料圧力範囲 (MPa)
プライマー / サーフェサー	0.021~0.028	0.007~0.028
軽ステイン, インキ	0.028~0.035	0.007~0.035
アクリル エナメル	0.042~0.049	0.014~0.049
ラッカー	0.049~0.056	0.014~0.055
低VOC, ウレタン	0.056~0.070	0.014~0.069

■HVLPエアノズル (95P, 97P, 95AS, 95AP, 97AP, 905P)

ノズル霧化圧力 MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	ノズルエア消費量 ℓ/min	#6(標準)サイドポートコントロール		#10(オプション)サイドポートコントロール	
		ガンインレット圧力 MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	レギュレータ圧力* MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	ガンインレット圧力 MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	レギュレータ圧力* MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )
0.021 (0.2)	311.3	0.140 (1.4)	0.189 (1.9)	0.315 (3.1)	0.343 (3.4)
0.035 (0.4)	444.3	0.210 (2.1)	0.270 (2.6)	0.455 (4.5)	0.490 (4.8)
0.049 (0.5)	495.3	0.266 (2.6)	0.350 (3.4)	0.511 (5.0)	0.560 (5.5)
0.063 (0.6)	554.7	0.315 (3.1)	0.406 (4.0)	0.616 (6.0)	0.672 (6.6)
0.070 (0.7)	636.8	0.350 (3.4)	0.448 (4.4)	0.665 (6.5)	0.735 (7.2)

■HVLPエアノズル (92P)

ノズル霧化圧力 MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	ノズルエア消費量 ℓ/min	#6(標準)サイドポートコントロール	
		ガンインレット圧力 MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	レギュレータ圧力* MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )
0.021 (0.2)	127.4	0.042 (0.4)	0.19 (1.9)
0.035 (0.3)	169.8	0.060 (0.6)	0.27 (2.8)
0.049 (0.5)	192.4	0.077 (2.7)	0.34 (3.5)
0.063 (0.6)	212.3	0.320 (3.2)	0.40 (4.1)
0.070 (0.7)	226.4	0.340 (3.5)	0.44 (4.5)

■HVLPエアノズル 93P

ノズル霧化圧力 MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	ノズルエア消費量 ℓ/min	#6 (標準)サイドポートコントロール	
		ガンインレット圧力 MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	レギュレータ圧力* MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )
0.021 (0.2)	155.7	0.056 (0.5)	0.687 (6.7)
0.035 (0.3)	198.1	0.081 (0.8)	0.098 (0.9)
0.049 (0.5)	226.4	0.102 (1.0)	0.126 (1.2)
0.063 (0.6)	268.9	0.119 (1.2)	0.158 (1.5)
0.070 (0.7)	283.0	0.126 (1.2)	0.168 (1.6)

■HVLPエアノズル 96G

ノズル霧化圧力 MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	ノズルエア消費量 ℓ/min	#6 (標準)サイドポートコントロール	
		ガンインレット圧力 MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	レギュレータ圧力* MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )
0.021 (0.2)	212.3	0.161 (1.6)	0.19 (1.9)
0.035 (0.3)	396.2	0.200 (2.0)	0.27 (2.8)
0.049 (0.5)	438.7	0.273 (2.7)	0.34 (3.5)
0.063 (0.6)	495.3	0.273 (2.7)	0.40 (4.1)
0.070 (0.7)	537.7	0.301 (3.0)	0.44 (4.5)

\*NOTE :

- ・レギュレータ圧力はクイックジョイント無しの状態にて内径 5/16 ㍉ (8mm) の 7.5m エアホース使用を基準としています。実際のエア圧の確認にはエアノズルエラストゲージを使用してください。
- ・これらの推奨した数値は、代表的又は平均的な材料用です。仕様に応じ必要ならば調整してください。

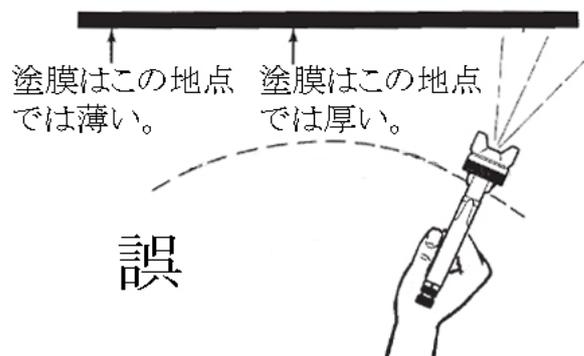
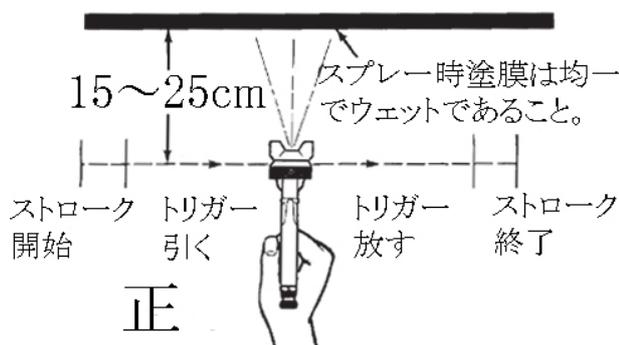
■スプレーに関する注意事項

- ・オーバースプレーを少なくし最大の効率を得るためには、必要なパターン幅を得る最低可能な材料及びエア圧でスプレーしてください。
  - ・過剰な霧化エア圧はオーバースプレーを増大させ、塗着効率を減らすのみならず、材料によっては仕上がり品質が不良となる結果になります。
  - ・霧化エア圧は、0.069MPa (0.7kgf/cm<sup>2</sup>) を超えないでください。
  - ・最高の結果を得るには、材料圧を0.021~0.041MPa (0.21~0.42kgf/cm<sup>2</sup>) の間の圧力で使用してください。しかし、高粘度材料の場合には、0.41MPa (0.42kgf/cm<sup>2</sup>) 以上の材料圧を必要とする場合もあります。
- エア圧はエアインレット部で0.21~0.24MPa (2.1~2.45kgf/cm<sup>2</sup>) (スプレー時) で使用してください。しかし、高粘度で霧化するのが難しい材料や塗出量を多くする場合は、インレット部で最高0.34MPa (3.5kgf/cm<sup>2</sup>) (スプレー時) 以上の圧力を必要とする場合があります。

## スプレーテクニック

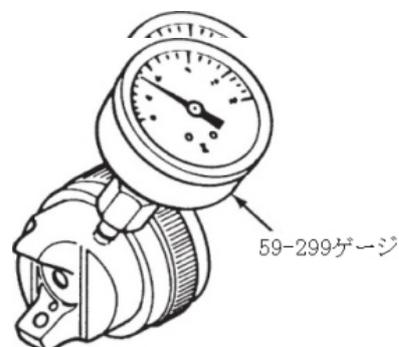
優れた仕上がり結果を得るための第一条件はスプレーガンを正しく取り扱うことです。

- ・ 被塗装物の表面に対し垂直に保ち、平行に移動することが大切です。
- ・ ストロークはトリガーを引く前に開始し、ストローク終了前にトリガーを放します。この様にすれば、ガン及び材料を正確にコントロール出来ます。
- ・ ガンと被塗装物の距離は材料及び霧化圧によって異なりますが、15～25cmが最適です。
- ・ 塗着した材料は均一で、しかもウェットであることが大切です。
- ・ 均一な仕上げを得るため、各ストロークが先行するストロークと重なるようにして下さい。



### ■エアノズル テストゲージ Assy

- ・ 54-3908\* 900シリーズ ノズル用
- ・ 54-3935 95&97シリーズ、95AP、97APノズル用
- ・ 54-4078 95AS、97ASノズル用 (サイホン)
- ・ 54-4345\* 90Pノズル用
- ・ 54-3902 92Pノズル用
- ・ 54-4356 93Pノズル用
- ・ 54-4066\* 94Pノズル用
- ・ 54-4566 96Gノズル用
- ・ 54-5650 100Pノズル用



\*ビックス正規代理店でのみ購入可能

**BINKS®** ビックス PCE 事業部  
**CFT** ランズバーク 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.carlisleft.co.jp/>

**CARLISLE**  
FLUID TECHNOLOGIES

©2016 Carlisle Fluid Technologies.

®BINKS is registered trademark of Carlisle Fluid Technologies.