

取扱説明書

ハndsプレーガン

CE

77-2665R-12-J-04

MACH 1SL 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」をお読み下さい

目次

概 要	1
MACH 1SL, 1SLA, 1SLV パーツリスト	3
操作及びメンテナンス	4
セットアップ	4
メンテナンス	7
トラブル対策	8
ノズルチャート	9
スプレーテクニック	9

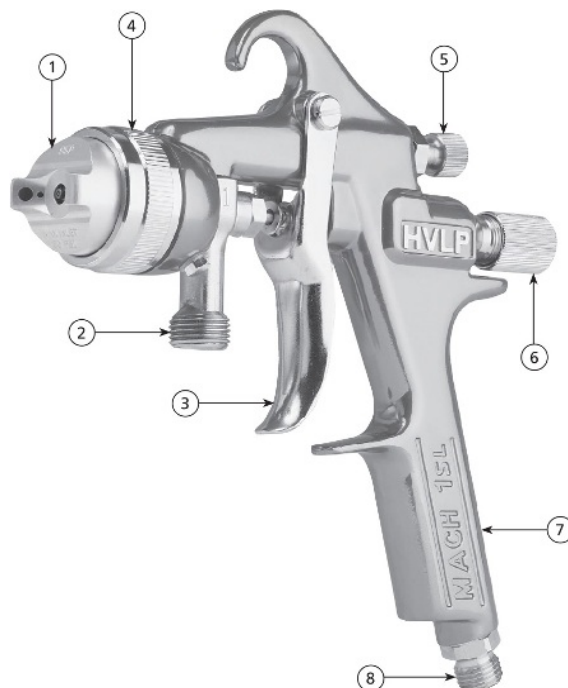
概 要

ビンクス MACH1SL HVLPガンは、軽量で、最も高品質、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、長期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。

簡単操作のこのMACH1SL HVLPは、ハイソリッド、水系、自動車及び航空産業の材料等の今日の合成材料全ての優れた仕上がりを供給します。さらに特殊設計のエア及びフルイドノズルは、MACH1SL HVLPスプレーガンの大気管理規制に従った塗着効率65%以上を可能にします。

MACH1SL HVLP ガンの性能を最適なまでに発揮させるために、まず本説明書をよく読んで下さい。

MACH 1SL 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ナイロンチップ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下さい。



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下さい。

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下さい。不明点については材料メーカーにお問い合わせ下さい。



塗装の際は常に防毒マスクをご使用下さい。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下さい。



スプレーや機器を洗浄する際は手袋をご使用下さい。

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

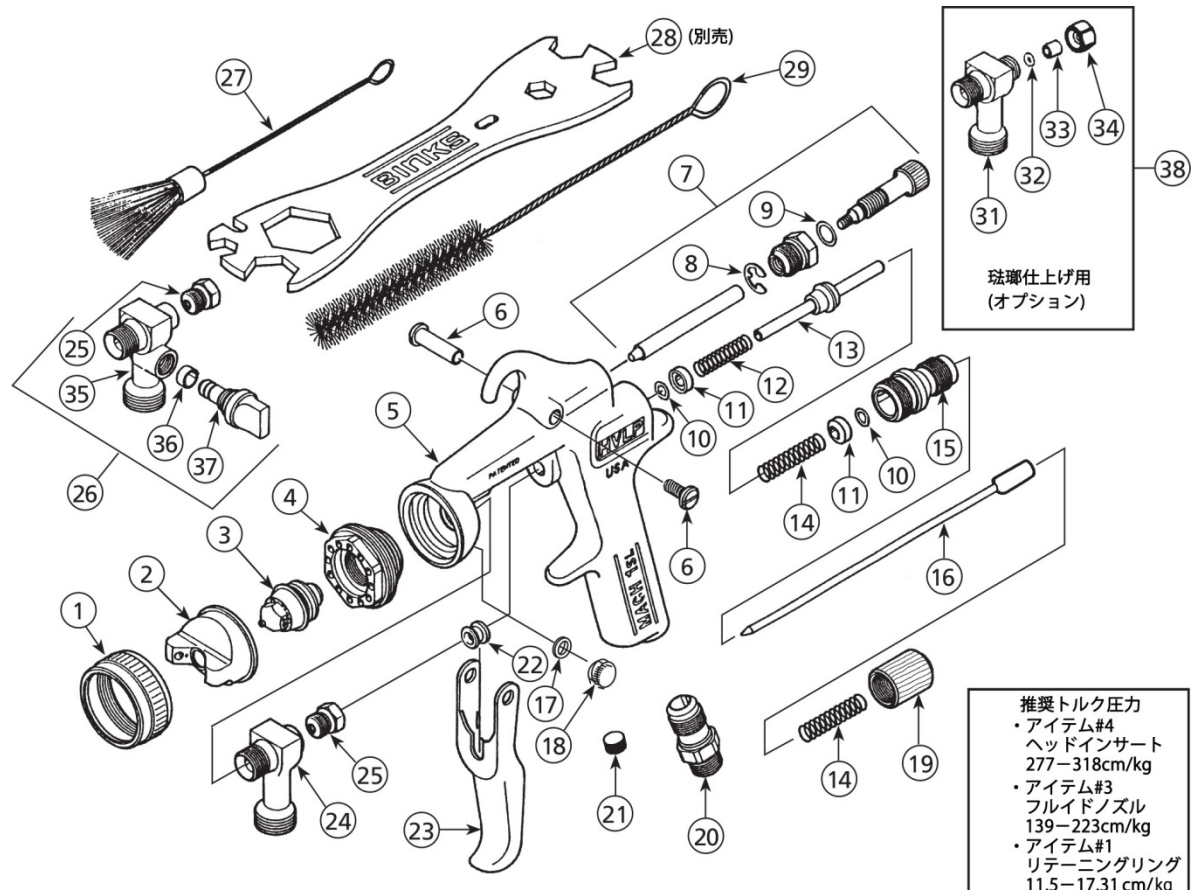
- 人体のいかなる部位にも、ガンを向けてスプレーしてはいけません。
- 決められた安全作動圧力を超えて使ってはいけません。
- 不適切な継ぎ手や純正でないパーツの使用は、故障の原因となります。
- 洗浄や補修の前に、機器にかかる全ての圧力を開放して下さい。
- この製品はガン洗浄器がご使用になれます。しかし、洗浄時間以上にガンを洗浄器内に放置してはいけません。

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下さい。

MACH 1SL, 1SLA, 1SLV パーツリスト



アイテム No.	パーツ No.	名称	数	アイテム No.	パーツ No.	名称	数
1.	54-3531	リテーニング*	1	21.	20-2287	プラグ*, 1/8 ㇔ NPT*	1
2.	*	エア ノズル	1	22.	54-3513	パルプ スピンドル キャップ	1
3.	*	フルイド ノズル	1	23.	54-4360	トリガー	1
4.	54-3543	ヘッド インサート	1	24.	54-3742	フルイド インレット (MACH 1SL)	1
5.	54-4339	ガンボ ティ Assy.	1	25.	54-4370▲	シールカートリッジ Assy (MACH 1SL & 1SLA)	1
6.	54-3919	トリガー スタット & スクリュー	1	26.	54-4330	アシスタブル フルイド インレット Assy (MACH 1SLA)	1
7.	54-4343	サイド ポートコントロール Assy.	1	27.	OMX-88	フラット ブラシ	1
8.	54-3511▲	リテーニング リング*	1	28.	54-3918●	レンチ (別売)	1
9.	20-6160▲	O-リング*	1	29.	82-469	ガン ブラシ	1
10.	20-4615▲	O-リング*	2	30.	54-4440●	クイックチェンジ サイト ポート コントロール Assy (別売、図表示無し)	1
11.	54-3515	シール テーナー	2	31.	54-4541●+	フルイド インレット (MACH 1SLV)	1
12.	54-3520▲*	スプリング* (黄)	1	32.	20-2227●+▲	O-リング* (MACH 1SLV)	1
13.	54-3512▲	スピンドル Assy.	1	33.	54-4531●+▲	スプーサー (MACH 1SLV)	1
14.	54-3518▲*	スプリング* (青)	2	34.	54-4542●+	ナット Assy (MACH 1SLV)	1
14a.	54-4427*	高耐久スプリング* (別売)			54-3871▲	ガンナーズ メイト 3cc (図表示無し)	1
14b.	54-3559*	S. S. スプリング*		35.	54-4333	フルイド インレット	1
15.	54-3541	ハウジング*	1	36.	54-4337	パッキンシール	1
16.	*	フルイド ニードル	1	37.	54-4332	シールカートリッジ Assy	1
17.	54-3925	ガスケット	1	38.	54-4540●	フルイド インレット Assy (MACH 1SLV)	1
18.	54-3928	プラグ*	1				
19.	54-3606	フルイド パルプ コントロールノブ	1				
20.	54-768	エアコネクション	1				

* エア & フルイド ノズル チャート (9 頁) を参照して下さい。

▲ 54-4278 スペア パーツ キット (オプション) に含まれています。

● オプション—別売

+ 珪藻対応 パーツ

注) #9 無し

オーダーの際はパーツ No. を明記して下さい。

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下さい。
- ・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下さい。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仕様圧力を越えない様注意して下さい。
- ・作業に必要な最小のエア圧力で作動して下さい。
- ・ガンやホースの口は、絶対に人体に向けて下さい。
- ・洗浄又はメンテナンスの為、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下さい。
- ・装置を落したり、故意にぶつけたりしないで下さい。故障の原因になります。
- ・各装置の消耗品等は故障防止の為、必ずその装置の純正部品を使用して下さい。
- ・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下さい。
- ・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下さい。

操作及びメンテナンス

MACH 1 HVL P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どの程度の知識を持っているかどう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力を抜いて下さい。

セットアップ

霧化エア圧はエキストラクタで調節されます。また材料の流量は、ガンのフルイドコントロール及び材料粘度、エア圧によって調整されます。

■エアホースの接続

適切な長さの 1/4 ㇢ NPS (f) スイベルコネクション付き内径 5/16 ㇢ エアホースの端を、ガンのエアインレットに接続して下さい。

ホースの長さが 1.5 m を越える場合は、内径 3/8 ㇢ のホースを使用して下さい。

■材料ホースの接続

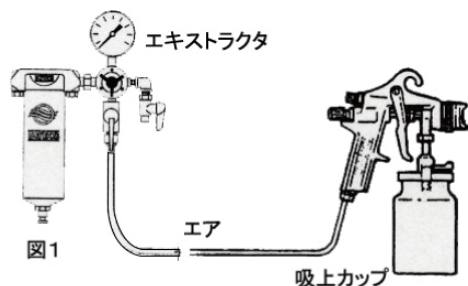
適切な長さの 3/8 ㇢ NPS (f) スイベルコネクション付き内径 3/8 ㇢ 材料ホースの端を、ガンの材料インレットに接続して下さい。

低粘度の材料を使用する時は、内径 1/4 ㇢ のホースを使用して下さい。（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。）

設置の種類

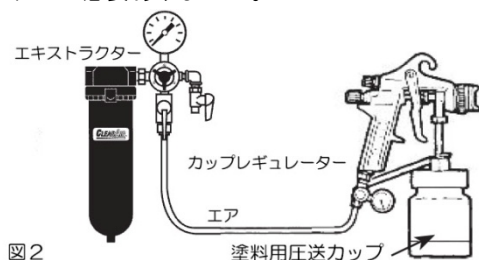
■プレッシャーカップの取り付け

限られたスプレーできめ細かい仕上げを行う場合、霧化エア圧をエキストラクタで、材料圧はカップレギュレーターで調整します。(レギュレーター無しの圧力カップだけでも別途用意しています。)



■圧送カップの取り付け

最小限の材料できれいに仕上がります。霧化エア圧力はエキストラクタにより調整されます(材料圧力はカップレギュレーターにて調整されます)。圧送カップの場合はレギュレーターが必要ありません。



■圧送タンクの取り付け

中規模生産用(シングルレギュレーター) 霧化エア圧はエキストラクタで、材料圧はタンクレギュレーターで調整します。

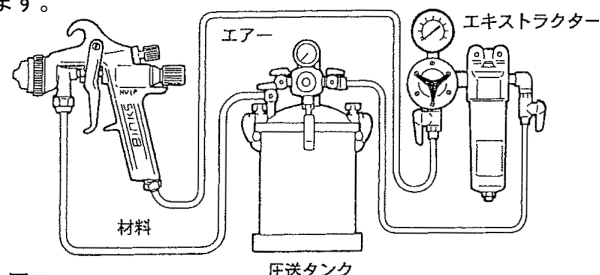


図3

■圧送タンク(レギュレーター2個)の取り付け

タンクへのエア圧力は第一のレギュレーターにより調整されます。霧化エア圧力は第二のレギュレーターにより調整されます。

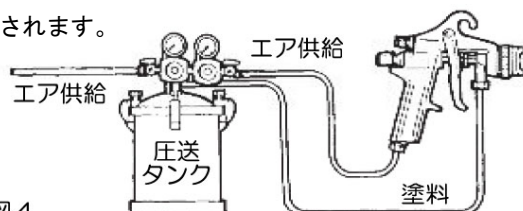


図4

■圧力循環への取り付け

大規模生産用スプレー

霧化エア圧はエキストラクタで、材料圧はフルイドレギュレーターで調整します。

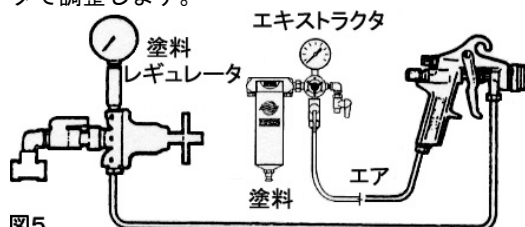


図5

エア圧力

スプレーガンとレギュレーター間で正常にエアを減圧するには霧化圧力を正しく調整する必要があります。

下記は 27.3kgf/cm²のエア圧力が加わった時のホース内部の実寸図。



ピンスエキストラクタの必要性

エキストラクタ無しでは材料に油分と水分が混じり、きれいな仕上がりが期待出来ません。

ピンスのエキストラクタとレギュレーターの使用により、材料から空気を取り除き表面仕上げを滑らかにし、ガンの入力エア圧力を正確に測定可能にします。

ピンスはスプレー時に HFRL-508 エキストラクタの使用をお勧めします。

エキストラクタのモデルに関しては近隣のピンス代理店へお問い合わせ下さい。



非推奨例

ガン入力エア圧力 : 2.4kgf/cm²
7.5mの 1/4 吋ホース使用時に 1.8kgf/cm²の圧力がエア供給とガンの間で失われてしまいます。



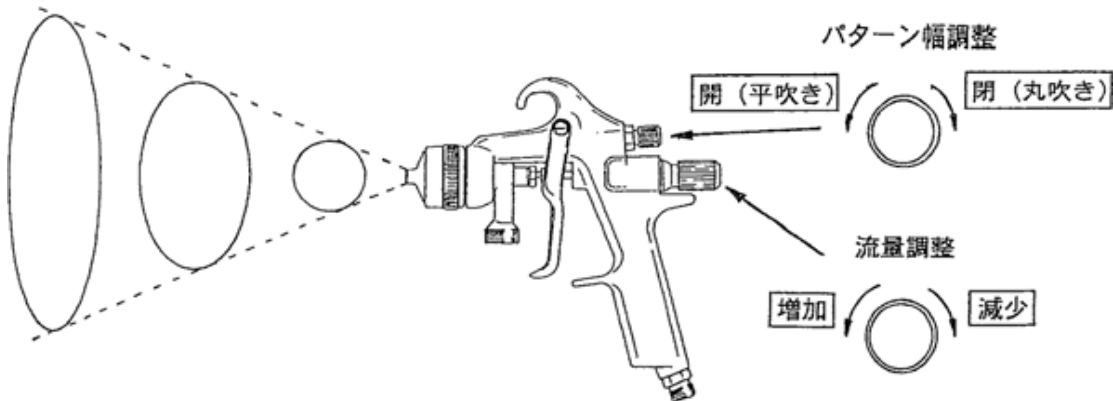
推奨例

ガン入力エア圧力 : 3.4kgf/cm²
7.5mの 1/4 吋ホース使用時に 0.7kgf/cm²の圧力がエア供給とガンの間で失われてしまいます。ピンスは 5/16 吋ホースを使用することをお奨めします。

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、まずリテーナリングを緩め、ノズルの位置を定めたうえでリテーナリングを締めます。



■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、エア圧をあ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。マテリアル バルブ コントロールノブ(20)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

カップの圧力を抜き、カバーを外し材料を抜いてシンナーで洗浄して下さい。そしてカップに新しいシンナーを入れ替えて、きれいになるまでシンナーをガンに通して下さい。

■圧送タンクシステムのガンの洗浄

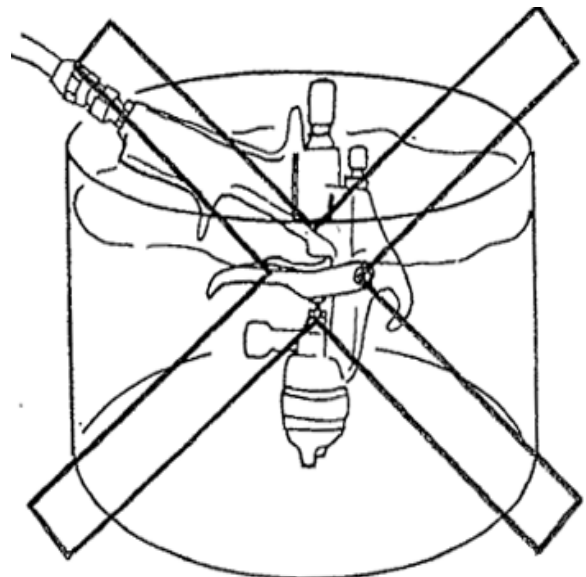
圧送タンクへのエア供給を止め、タンク内の圧力を抜きます。そして蓋を開け、材料を抜いてシンナーを十分にに入れてきれいになるまでシンナーを通して下さい。

■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下さい。

注意)

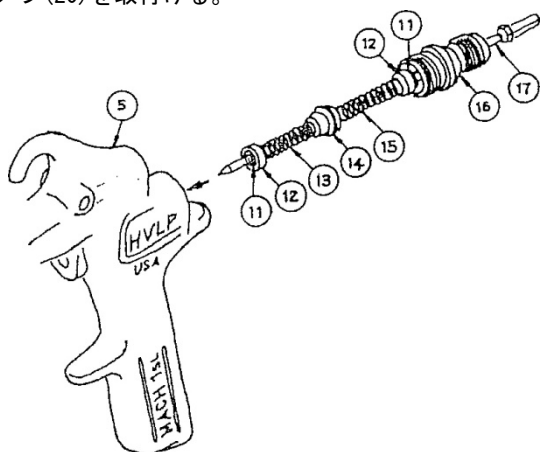
ガン全体を溶剤に浸さないで下さい。潤滑剤の分解シー ル類の膨潤の原因になります。



メンテナンス

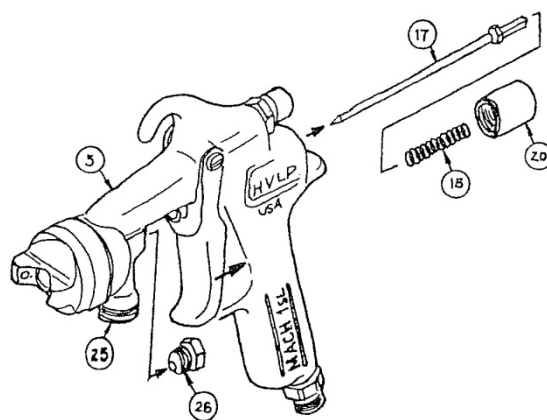
■エアバルブ及びスピンドル Assy の交換

- ① コントロールノブ(17)、スプリング(15)、ニードル Assy(17)を外す。
- ② ハウジング(16)を緩め、スプリング(13&15)、シールリテーナー(12)及びオーリング(11)と共にスピンドル Assy(14)を外す。
- ③ 新しいオーリングをワセリンで潤滑する。
- ④ ニードルを使用し部品を組み立てる。このアッセンブリーをハウジング(16)と共にガンボディー(5)に挿入し、正位置に押し込む。
- ⑤ ニードルを外し、ハウジング(16)を締める。
- ⑥ ニードル Assy(17)、スプリング(15)、コントロールノブ(20)を取付ける。



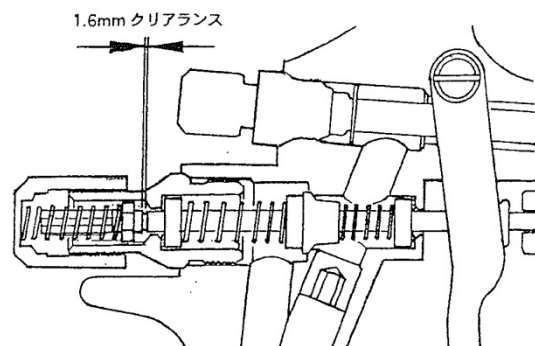
■ニードルパッキンの交換

- ① コントロールノブ(20)、スプリング(15)、ニードル Assy(17)を外す。
- ② トリガーを引いた状態でフルイドインレット(25)からシールカートリッジ Assy(26)を外す。
- ③ 新しいシールカートリッジのプラスチックパッキンを外し、捨てる。
- ④ フルイドインレット(25)に、シールカートリッジ Assy(26)を取付ける。
- ⑤ ニードル Assy(17)、スプリング(15)、コントロールノブ(20)を取付ける。



■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下さい。



トラブル対策

■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下さい。

■スプレーの息切れ

スプレーの息切れは次の何れかに起因します。

- ① 材料の供給が不十分。
・・・材料を補給して下さい。
- 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下さい。
- 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下さい。
- 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 ガスケットの不良。
・・・ロックレバーを十分閉める、又はガスケットを交換して下さい。
- 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下さい。

現象	原因	対策
エアー漏れ	・スピンドル Assy(14)の摩耗、傷 ・パッキン(11)の摩耗、傷	・交換 ・交換
材料漏れ 1. 先端漏れ 2. カートリッジ Assy(14)からの漏れ	・フルイドノズル(3)内のゴミ等の付着 ・ニードル Assy(17)にゴミ等の付着 ・ニードル Assy(17)の摩耗 ・フルイドノズル(3)の摩耗 ・ニードル Assy(17)の摩耗 ・カートリッジ Assy(14)の摩耗	・洗浄 ・洗浄 ・交換 ・交換 ・交換 ・交換

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 100P	NOTE参照
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) 93 (1.3mm)		
中粘度： " " 20～60秒	94 (1.4mm) 95 (1.5mm) 96 (1.6mm)		
高粘度： " " 60秒以上	97 (1.8mm)		

NOTE：全ての上記ノズルにはナイロンチップSUSフルイドニードル(54-4381)を使用します。オプションでSUSフルイドニードル(54-4382)も供給可能です。ピンクスニードルAB&ABSS(54-3941 & 54-3940)も使用できますが、ニードルキャップ及びロックナットの位置の再調整が必要です。

■GSフルイドチップ

材料	フルイドチップNo.	適応するエアキャップ	ニードル
低中粘度： ザーン2カップ	92GS (1.2mm) 94GS (1.4mm)	96G■	NOTE参照 54-4547
中粘度： ザーン2カップ	96GS (1.6mm)		

■微粒化を改善し、ハイソリッドの分解しやすくし、低圧でのスプレー時の仕上がりを向上させます。

54-4547 ニードルはGS材料ノズルと96Gエアノズルと対に使用します。

■特殊目的用フルイドチップ

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 テクスチャー コーティング材 防火材 ロード マーカー 接着剤 セルジュラープラスチソール アンダー コート 特殊アプリケーション	94VT (1.3mm) カーバイトチップ	94P、97P 100P	54-4383VT
	903 (2.0mm)	905P	54-4381/4382
	905 (2.3mm)		54-4381/4382 54-4381/4382
	906 (2.5mm)		54-4381/4382
	906 (2.5mm)		54-4381/4382
	909 (2.8mm)		54-4381/4382

■特殊目的用フルイドチップ（続き）

材料	フルイドノズルNo.	適応するエアノズル	ニードル
フェザリング 微妙なトリガー調整を必要とする材料	90 F (0.8mm)	94 P、97 P、91 P、 92 P*、95 AP**● 97 AP**●	54-4387
	92 F (1.2mm)		54-4389
	94 F (1.4mm)		54-4390
	97 F (1.7mm)		54-4391
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	94 s (1.4mm)	95 AS●	54-4390
	97 s (1.7mm)		54-4391

* 92 P 一般産業及び自動車微粒仕上げ用低流量ノズル

** 95 AP 霧化が困難な材料及び高流量用ハイソリッドノズル

**● 97 AP 95 APと同じ目的で広いパターンが必要な場合

*** 90 P 低流量用ノズル。1-1/4 高圧コンプレッサー以上が必要です。

● 95 AP、95 AS、97 AP 別途のリテーナーリングが必要ないエアノズル。

エアノズル

■エア圧力目安表

材料のタイプ	霧化エア MPa	材料圧力範囲 MPa
プライマー/サフェーサー	0.021～0.027	0.007～0.028
軽スティン、インキ	0.027～0.034	0.007～0.035
アクリル エナメル	0.041～0.048	0.014～0.049
ラッカー	0.048～0.055	0.014～0.056
低VOC、ウレタン	0.055～0.069	0.014～0.070

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

ノズル霧化圧力 MPa (kgf/cm ²)	ノズルエア消費量 ℓ/min	ガンインレット圧力 MPa (kgf/cm ²)
0.021 (0.21)	311.5	0.14 (1.4)
0.034 (0.35)	444.6	0.21 (2.1)
0.048 (0.49)	495.6	0.26 (2.7)
0.062 (0.63)	555.1	0.31 (3.2)
0.069 (0.70)	637.2	0.34 (3.5)

■HVLPエアノズル（90 P）

ノズル霧化圧力 MPa (kgf/cm ²)	ノズルエア消費量 ℓ/min	ガンインレット圧力 MPa (kgf/cm ²)
0.021 (0.21)	113.2	0.035 (0.35)
0.034 (0.35)	127.4	0.049 (0.49)
0.048 (0.49)	141.6	0.070 (0.70)
0.062 (0.63)	155.8	0.084 (0.84)
0.069 (0.70)	169.9	0.105 (1.05)

■HVLPエアノズル（92P）

ノズル霧化圧力 MPa (kgf/cm ²)	ノズルエア消費量 ℓ/min	ガンインレット圧力 MPa (kgf/cm ²)	レギュレーター圧力 MPa (kgf/cm ²)
0.021 (0.21)	113.3	0.042 (0.42)	0.063 (0.63)
0.034 (0.35)	169.9	0.059 (0.59)	0.070 (0.70)
0.048 (0.49)	192.6	0.077 (0.77)	0.098 (0.98)
0.062 (0.63)	212.4	0.095 (0.95)	0.126 (1.26)
0.069 (0.70)	226.6	0.105 (1.05)	0.133 (1.33)

■HVLPエアノズル（93P）

ノズル霧化圧力 MPa (kgf/cm ²)	ノズルエア消費量 ℓ/min	ガンインレット圧力 MPa (kgf/cm ²)	レギュレーター圧力 MPa (kgf/cm ²)
0.021 (0.21)	155.7	0.056 (0.56)	0.070 (0.70)
0.034 (0.35)	198.1	0.081 (0.81)	0.098 (0.98)
0.048 (0.49)	226.4	0.102 (1.02)	0.126 (1.26)
0.062 (0.63)	268.9	0.119 (1.19)	0.158 (1.58)
0.069 (0.70)	283.0	0.126 (1.26)	0.168 (1.68)

NOTE： 最高ノズル霧化圧力は0.069MPa（0.07kgf/cm²）をお薦めします。95P及び905Pは、一般に使われている材料に最も適しています。非常に低い流量で使うと、通常より狭いパターン幅になります。高粘度、高固形分材料、及び一般材料を用いた低い流量には、97Pを使用して下さい。低粘度材料での高流量は、少量の噴霧又はノズル表面への材料の蓄積が発生します。

NOTE：

- レギュレーター圧力はクイックジョイント無しの状態にて5/16 ㍑の7.5m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ステージを使用して下さい。
- 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下さい。
- 霧化圧はレギュレーターとスプレーとの間におけるエアドロップを考慮して設定して下さい。
- 性能の良いエキストラクタを使用しないで優れたスプレー仕上げを達成することは不可能ですので、必ずエキストラクタを取り付け、油及び水の混入を防いで下さい。
- エア供給0.41MPa（4.2kgf/cm²）時、エア供給からガンインレットまでの圧力ドロップが内径1/4 ㍑（7.5m）では0.19MPa（1.82kgf/cm²）、内径5/16 ㍑（長さ7.5m）では0.08MPa（0.84kgf/cm²）になる為、エアホースは内径5/16 ㍑の使用をお薦めします。

■スプレーに関する注意事項

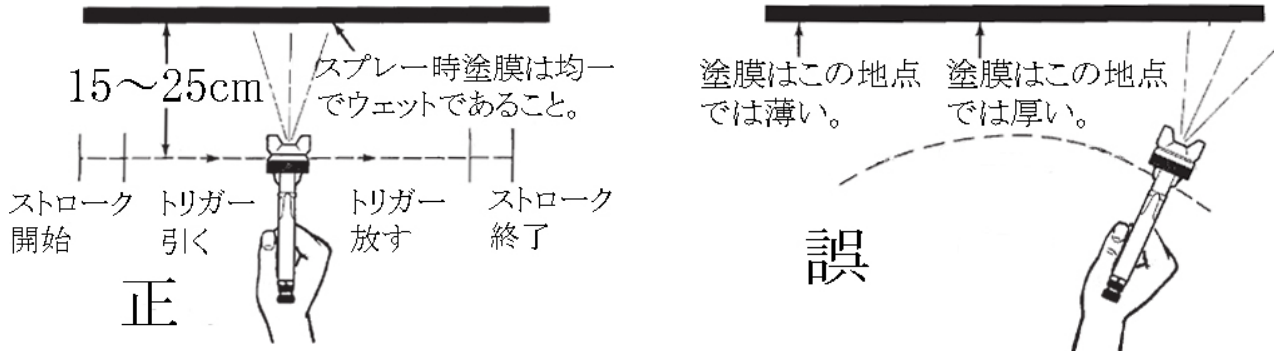
- オーバースプレーを少なくし最大の効率を得るためには、必要なパターン幅を得る最低可能な材料及びエア圧でスプレーして下さい。
- 過剰な霧化エア圧はオーバースプレーを増大させ、塗着効率を減らすのみならず、材料によっては仕上がり品質が不良となる結果になります。
- 霧化エア圧は、0.069MPa（0.7kgf/cm²）を超えないで下さい。
- 最高の結果を得るには、材料圧を0.021～0.041MPa（0.21～0.42kgf/cm²）の間の圧力で使用して下さい。しかし、高粘度材料の場合には、0.41MPa（0.42kgf/cm²）以上の材料圧を必要とする場合もあります。

エア圧はエアインレット部で0.21～0.24MPa（2.1～2.45kgf/cm²）（スプレー時）で使用して下さい。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/cm²）（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。

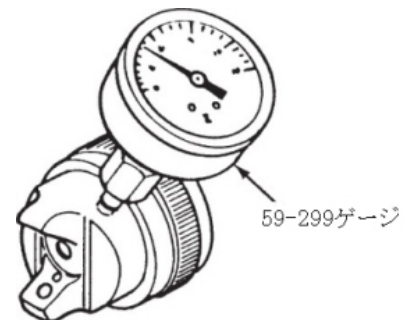
- ・ 被塗装物の表面に対し垂直に保ち、平行に移動することが大切です。
- ・ ストロークはトリガーを引く前に開始し、ストローク終了前にトリガーを放します。この様にすれば、ガン及び材料を正確にコントロール出来ます。
- ・ ガンと被塗装物の距離は材料及び霧化圧によって異なりますが、15～25cmが最適です。
- ・ 塗着した材料は均一で、しかもウェットであることが大切です。
- ・ 均一な仕上げを得るため、各ストロークが先行するストロークと重なるようにして下さい。



注記：オーバースプレーを減らし最大効果を得るために、霧化エア圧はできるだけ下げてスプレーしてください。

■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
A CARLISLE BRAND
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

©2019 Carlisle Fluid Technologies.

©BINKS is registered trademark of Carlisle Fluid Technologies.