



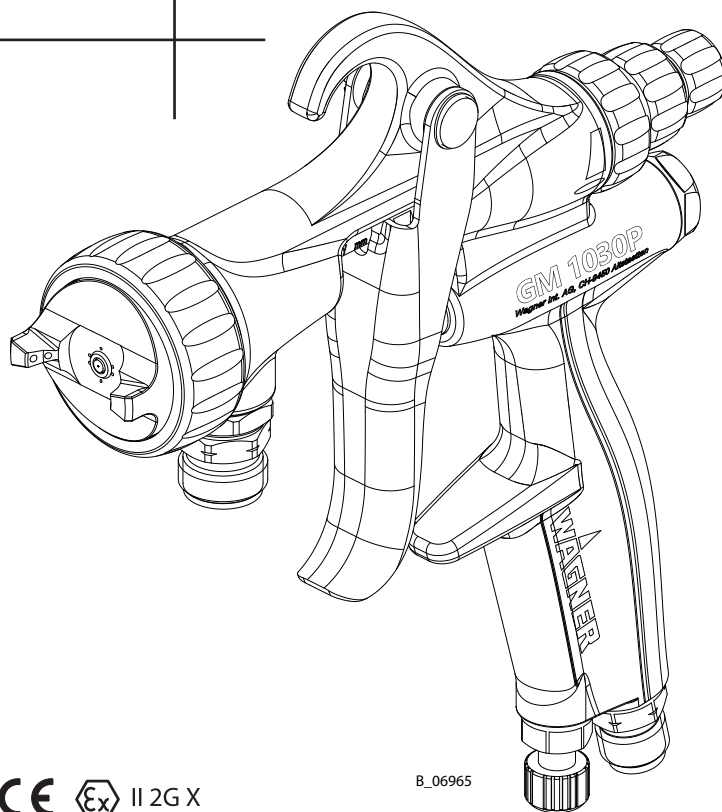
Translation of the Original Operating Manual

プロフェッショナル向け。
このマニュアルの情報、特に安全上の注意と警告
に関する指示を必ず守ってください。
マニュアルは安全な場所に保管してください。

Edition 11/2022

TOPFINISH GM 1030P

フラットおよびラウンドジェットノズル用
エアスプレーマニュアルガン



CE Ex II 2G X

B_06965

目次

1	この指示書について	6
1.1	序文	6
1.2	この指示の警告、通知および記号	6
1.3	言語	7
1.4	略語	7
1.5	このマニュアルの目的のための用語	7
2	正しい使用法	8
2.1	デバイスタイプ	8
2.2	使用の種類	8
2.3	爆発の可能性のある場所で使用する場合	8
2.4	加工可能な加工材料の誤用	8
2.5		8
3	識別	9
3.1	防爆識別	9
3.2	識別「X」	9
3.3	タイププレート	10
4	基本的な安全上の注意	11
4.1	オペレーターのための安全指示	11
4.1.1	電気機器および機器	11
4.1.2	安全な作業環境	11
4.1.3	人員の資格	12
4.2	担当者向けの安全上の注意	12
4.2.1	個人用安全装置	12
4.2.2	WAGNERスプレー装置の安全な取り扱い	13
4.2.3	デバイスの接地	13
4.2.4	製品ホース	14
4.2.5	クリーニングとフラッシング	14
4.2.6	メンテナンスと修理	15
4.2.7	保護および監視装置	15
5	説明	16
5.1	コンポーネント	16
5.2	動作モード	16
5.3	標準装備	16
5.4	データ	17
5.4.1	ペイント・接液部の材質	17
5.4.2	技術データ	17
5.4.3	寸法と接続	17
5.4.4	エアフロー	18

6	組み立てと試運転	19
6.1	組立/試運転要員のトレーニング	19
6.2	保管条件	19
6.3	設置条件	20
6.4	インストールと接続	20
6.4.1	典型的なエアスプレーシステム	20
6.4.2	スプレーブースの換気	20
6.4.3	給気ライン	21
6.4.4	製品供給ライン	21
6.5	接地	21
6.6	安全チェック	21
6.7	ラッカーの準備	21
6.8	試運転	22
6.8.1	手順	22
6.8.2	安全な動作状態の確認	22
7	操作	23
7.1	運用担当者のトレーニング	23
7.2	タスク	23
7.2.1	エアスプレーでスプレーを開始	23
7.3	スプレーパターンの調整	24
7.3.1	スプレーパターンの調整	25
7.3.2	製品流量の設定	25
7.4	圧力解放/作業中断	27
7.5	ノズルの清掃とノズルの目詰まりの解消	28
8	クリーニングとメンテナンス	29
8.1	クリーニング	29
8.1.1	安全指示	29
8.1.2	清掃員	29
8.1.3	スプレーガンの洗浄と洗淨	29
8.2	メンテナンス	30
8.2.1	保守要員	30
8.2.2	安全指示	30
8.2.3	安全チェックとメンテナンス間隔	31
8.2.4	製品ホースまたはエアホースの交換	32
9	トラブルシューティングと修正	33
10	修理作業	34
10.1	修理要員	34
10.2	修理メモ	34
10.3	ツール	35
10.4	ニードルパッキンの交換	36
10.5	エアバルブの交換	37
10.6	シェーピングエアレギュレーターの変更	38
10.7	シェーピングエアレギュレーター110の変更	39
10.8	ノズルナットの締め付け	40
10.9	ノズルまたはニードルの交換	41

11	機能テスト	42
12	廃棄	43
13	アクセサリ	44
13.1	エアキャップ	44
13.2	ノズルとニードル	45
13.3	ノズル	45
13.4	ホースセット	46
13.5	フラッシュボックス	46
13.6	追加の付属品	47
14	スペアパーツ	48
14.1	スペアパーツの注文	48
14.2	スペアパーツリスト Topfinish GM 1030P	49
15	EU 適合宣言	50

1 この説明書について

1.1 序文

操作マニュアルには、デバイスの安全な操作、保守、クリーニング、および修理に関する情報が含まれています。

操作マニュアルはデバイスの一部であり、操作およびサービス担当者が利用できる必要があります。

デバイスは、訓練を受けた担当者のみが操作でき、この操作マニュアルに準拠しています。

安全上の指示に従って、操作およびサービス担当者に指示する必要があります。

この取扱説明書の指示に従って操作しないと、この装置は危険な場合があります。

1.2 これらの指示の警告、通知および記号

このマニュアルの警告手順は、ユーザーおよびデバイスに対する特定の危険性を強調し、危険を回避するための対策を示しています。これらの警告手順は、次のカテゴリに分類されます。

⚠ 危険 危険の差し迫ったリスク。
遵守しない場合、死亡または重傷を負う可能性があります。

⚠ 警告 潜在的な危険。
遵守しない場合、死亡または重傷を負う可能性があります。

⚠ 注意 潜在的に危険な状況。
遵守しない場合、軽傷を負う可能性があります。

ⓘ 通知 潜在的に危険な状況。
遵守しない場合、物的損害が発生する可能性があります。

注意： 特定の特性と続行方法に関する情報を提供します。

警告通知の説明：

⚠ 危険のレベル

この通知は危険を警告します！

警告通知に従わなかった場合に起こりうる結果。

→ ハザードとその結果を防止するための対策。



1.3 言語

操作マニュアルは、次の言語で利用できます。 **Original**

取扱説明書

言語	注文番号。
ドイツ語	2397373

元の操作マニュアルの翻訳

言語	注文番号。
英語	2397374
フランス語	2397375
イタリア語	2397376
スペイン語	2397378

言語	注文番号。
ロシア語	2406532
中国語	2406533

リクエストに応じて、またはwww.wagner-group.comで追加の言語

1.4 略語

Order no.	注文番号
ET	スペアパーツ
K	スペアパーツリストのマーキング
Pos	図のポジション
Stk	個数

SW	レンチサイズ
LV	低粘度用 (LV) products
HV	高粘度用 (HV) products
LA	低空気量
GM	手動ガン

1.5 このマニュアルの目的のための用語

クリーニング	
クリーニング	洗浄剤によるデバイスおよびデバイス部品の手動洗浄。
フラッシング	洗浄剤で洗い流す、塗料、接液部の内部洗浄。
製品圧力発生器	ポンプまたは圧力タンク。
人員の資格	
訓練を受けた人	彼/彼女に割り当てられたタスク、不適切な行動に関連する潜在的なリスク、および必要な保護装置と対策について説明されています。
電気分野の訓練をされた人	電気技師から、割り当てられたタスク、不適切な動作に関連する潜在的なリスク、および必要な保護装置と対策について指示されます。
電気技師	彼/彼女に割り当てられた仕事を評価し、彼/彼女の技術的なトレーニング、関連する規定の知識と経験に基づいて起こりうる危険を検出することができます。
TRBS1203に準拠した熟練者 (2010 /改訂2012)	防爆、圧力ハザードおよび電気ハザード (該当する場合) からの保護の分野で十分な技術的知識を持ち、関連する一般的に受け入れられている技術規則に精通しているため、次の状態を検査および評価できる人。職場の安全に基づく装置およびコーティングシステム。彼/彼女の技術訓練、経験および最近の職業経験に基づいて、

2 正しい使用法

2.1 デバイスタイプ

ワークピースを手動でコーティングするための手動ガン。

トップフィニッシュ **GM 1030P**

2.2 使用の種類

このスプレーガンは、エアスプレープロセスを使用して液体製品、特にコーティング製品を噴霧するのに適しています。

- 発火しない製品。
- 発火性製品。

WAGNERは他の使用を明示的に禁止しています！

デバイスは、次の条件下でのみ操作できます。

- このデバイスは、WAGNERが推奨する製品を使用する場合にのみ使用してください。安
- 全器具を無効にしないでください。
- WAGNERオリジナルのスペアパーツとアクセサリーのみを使用してください。
- 操作担当者は、この操作マニュアルに基づいてトレーニングを受ける必要があります。

2.3 爆発の可能性のある領域で使用するため

このデバイスは、指令2014/34/EU (ATEX) で定義されている爆発の可能性のある領域での使用に適しています（爆発保護マーキングの第3.1章を参照）。



2.4 加工可能な作業材料

ラッカーと塗料、グリース、油と腐食防止剤、接着剤、セラミック釉薬、ステン。上記以外の作業材料をスプレーしたい場合は、WAGNERの担当者にお問い合わせください。

注意：

アプリケーションの問題が発生した場合は、最寄りのWAGNER販売店およびラッカーメーカーにお問い合わせください。

2.5 誤用

誤用は、身体的傷害および/または物的損害につながる可能性があります！特別な注意を払う必要があります：

- 粉末などのドライコーティング製品は処理されません。
- 食品、医薬品、化粧品には使用されません。
デバイスの素材は食品安全ではないことに注意することが重要です。

3 識別

3.1 爆発防止の識別

指令2014/34/EU (ATEX) で定義されているように、このデバイスは爆発の可能性のある場所での使用に適しています。

デバイスタイプ： エアスプレー手動ガンTopfinishGM 1030P
 メーカー： ワグナーインターナショナルAG
 CH-9450アルトシュテッテン、スイス

  II 2G X

CE 防爆のための欧州共同体のシンボル
 Ex デバイスクラスII
 II カテゴリー2 (ゾーン1)
 2 爆発性ガス雰囲気
 G 特記事項
 X



3.2 識別「X」

最高表面温度は、製品の許容温度に対応しています。これと許容周囲温度は第5.4.2章に記載されています。

WAGNERスプレー装置の安全な取り扱い

デバイスが金属と接触すると、機械的な火花が発生する可能性があります。爆発性雰囲気の場合：

- 金属を金属にぶついたり押ししたりすることは避けてください。
- デバイスを落とさないでください。

コーティング製品の発火温度

- コーティング製品の発火温度が最大表面温度を超えていることを確認してください。

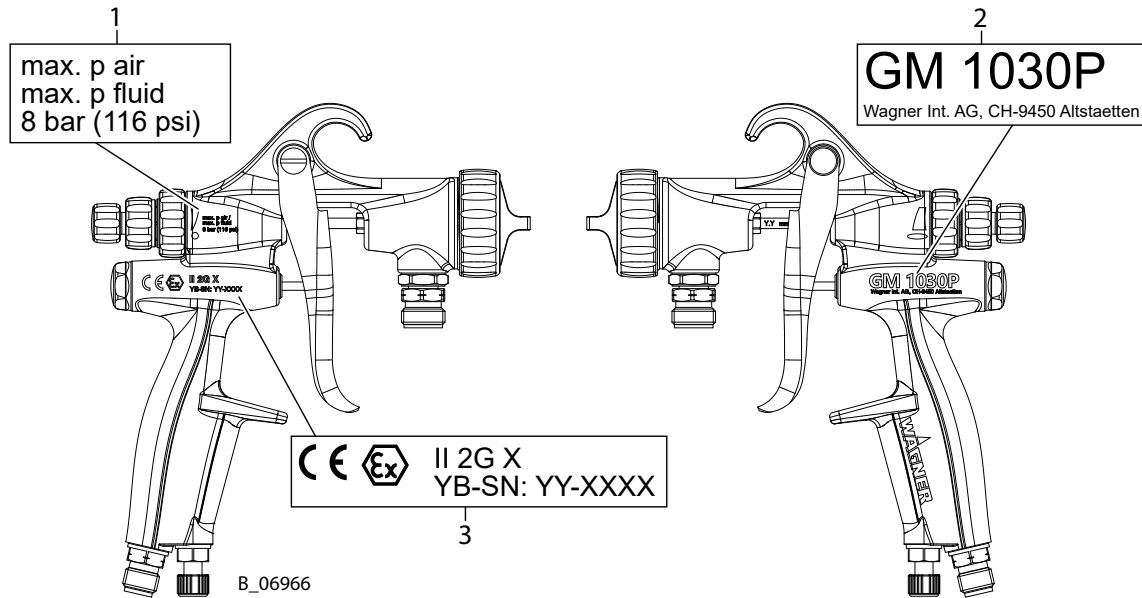
噴霧をサポートする媒体

- 製品を噴霧するには、空気などの弱酸化性ガスのみを使用してください。

クリーニング

表面に堆積物がある場合、デバイスは静電荷を形成する可能性があります。放電中に炎や火花が発生する可能性があります。

- 導電性を維持するために表面から堆積物を取り除きます。
- デバイスの清掃には、湿らせた布のみを使用してください。

3.3 タイププレート

Pos	指定
1	最大空気入口圧/製品圧力
2	スプレーガンのモデルとメーカー
3	防爆識別および製造年シリアル番号 (YB-SN)

4 基本的な安全上の注意

4.1 オペレーターのための安全上の注意

- この操作マニュアルは、常にデバイスの近くに置いてください。
- 事故防止規則については、常に地域の規則に従ってください。



4.1.1 電気機器および機器

感電の危険！

感電による生命への危険

- 動作モードと周囲の影響に関する地域の安全要件に従ってデバイスを準備します。
- 熟練した電気技師またはその監督下でのみ保守できます。オープンハウジングでは、主電源電圧が危険をもたらします。
- 安全規制および電気技術規制に従ってデバイスを操作してください。
- 問題が発生した場合は、すぐに修復する必要があります。
- デバイスが危険をもたらすか、損傷している場合は廃止します。
- 作業を開始する前に、電源を切る必要があります。計画された作業について担当者に通知します。電気安全規制を遵守してください。
- すべてのデバイスを共通の接地点に接地します。
- 保護接地線接続のある適切に取り付けられたソケットでのみデバイスを操作してください。
- 電気機器に液体を近づけないでください。



4.1.2 安全な作業環境

危険な液体または蒸気による危険！

爆発の危険または吸入、嚥下、または皮膚や目の接触による重傷または致命傷。

- 作業エリアの床が以下に従って静電気拡散性であることを確認してください EN 61340-4-1（抵抗は100MΩを超えてはなりません）。
- 塗料ミスト抽出システム/換気システムは、地域の規制に従って現場に設置する必要があります。
- すべてのシステム部品のアース接続と電位均等化が信頼性が高く、継続的であり、予想される応力（機械的応力、腐食など）に耐えられることを確認してください。
- 使用圧力に適合した製品ホース/エアホースが使用されていることを確認してください。
- 個人用保護具（第4.2.1章を参照）が利用可能であり、使用されていることを確認してください。
- 作業エリア内のすべての人が静電気拡散性の靴を履いていることを確認してください。履物はEN20344に準拠している必要があります。測定された絶縁抵抗は100MΩを超えてはなりません。
- スプレー中は、人が静電気拡散性手袋を着用していることを確認してください。接地は、スプレーガンのハンドルまたは引き金を介して行われます。
- 手袋を含む保護服は、EN1149-5に準拠する必要があります。測定された絶縁抵抗は100MΩを超えてはなりません。



- 裸火、火花、光るワイヤー、または高温の表面などの発火源が近くにないことを確認してください。喫煙禁止。
- 管継手、ホース、機器部品、および接続が恒久的に、技術的に漏れがないことを確認してください。
 - 定期的な予防保守およびサービス（ホースの交換、接続の気密性の確認など）。
 - 目視検査と臭気試験による漏れと欠陥の定期的な監視、たとえば、試運転前の毎日、作業の終了時、または毎週。
- メンテナンスと安全チェックが定期的に行われていることを確認してください。
- 欠陥が発生した場合は、すぐにデバイスまたはシステムを停止し、すぐに修理を行うように手配してください。

4.1.3 従業員の資格

デバイスの誤用による危険！

訓練を受けていない人員による死亡のリスク。

- 操作マニュアルおよび操作説明書に従って、操作担当者がオペレーターから指示されていることを確認してください。デバイスは、訓練を受けた担当者のみが操作、保守、および修理する必要があります。必要な人員の資格については、取扱説明書を参照してください。

4.2 担当者の安全上の注意

- このマニュアルの情報、特に安全上の注意と警告の注意に常に従ってください。
- 事故防止規則については、常に地域の規則に従ってください。



4.2.1 個人用安全装置

危険な液体または蒸気による危険！

吸入、嚥下、または皮膚や目への接触による重傷または致命傷。

- ラッカーを準備または使用するとき、およびデバイスを洗浄するときは、使用するラッカー、溶剤、および洗浄剤の製造元の処理手順に従ってください。
- 指定された保護対策を講じてください。特に、安全ゴーグル、保護服と手袋、および必要に応じて手の保護クリームを着用してください。
- 必要に応じて、マスクまたは呼吸装置を使用してください。
- 十分な健康と環境の安全のために：換気（抽出）をオンにした状態で、スプレーブースまたはスプレー壁でデバイスを操作します。
- 高温の製品を扱うときは、適切な保護服を着用してください。



4.2.2 ワグナスプレー装置の安全な取り扱い

皮膚へのラッカーまたはフラッシング剤の注入による危険！

スプレージェットには圧力がかかっており、危険な怪我を引き起こす可能性があります。ラッカーやフラッシング剤の注入は避けてください。

- スプレーガンを人に向けないでください。
- スプレージェットには絶対に手を伸ばさないでください。
- デバイスでの作業前、作業の中断や誤動作が発生した場合：
 - エネルギー/圧縮空気の供給をオフにします。
 - スプレーガンと装置からの圧力を解放します。
 - コントロールユニットを主電源から外します。
 - 機能障害が発生した場合：「9トラブルシューティングと修正」の章の説明に従って障害を修正します。
- 必要に応じて、液体排出装置は、DGUV規制100-500第2.29章および第2.36章に従って、専門家（WAGNERサービス技術者など）が少なくとも12か月ごとに作業安全状態をチェックする必要があります。
 - シャットダウンされたデバイスの場合、次の起動まで検査を一時停止できます。



ラッカーまたはフラッシング剤によって引き起こされた皮膚損傷の場合：

- 使用しているラッカーまたはフラッシング剤に注意してください。
- すぐに医師に相談してください。

4.2.3 デバイスの接地

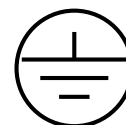
静電気による危険！

爆発の危険性とデバイスの損傷。

摩擦、流れる液体、空気または静電コーティングプロセスにより電荷が発生します。放電中に炎や火花が発生する可能性があります。

スプレーシステム全体を正しく接地することで、静電気を防ぎます

- 各スプレープロセスの前に、すべてのデバイスとタンクが接地されていることを確認してください。
- コーティングするワークを接地します。
- 作業エリア内のすべての人が接地されていることを確認してください。たとえば、静電気散逸性の靴を履いていることを確認してください。
- スプレーするときは、静電気拡散性の手袋を着用してください。接地は、スプレーガンのハンドルまたは引き金を介して行われます。

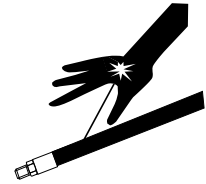


4.2.4 製品ホース

製品ホースの破裂による危険！

製品ホースに圧力がかかっているため、危険な怪我を引き起こす可能性があります。

- ホースの材質が、スプレーされた製品および使用されるフラッシング剤に対して化学的に耐性があることを確認してください。
- 製品のホースとフィッティングが発生する圧力に適していることを確認してください。
- 使用する圧力ホースに次の情報が表示されていることを確認してください。
 - 製造者
 - 許容使用圧力、
 - 製造日。
- ホースが適切な場所にのみ配置されていることを確認してください。いかなる状況においても、ホースを次の場所に設置しないでください。
 - 交通量の多い場所、
 - 鋭いエッジのそば、
 - 可動部または高温の表面と成る所。
-
- ホースが車両（フォークリフトなど）にひかれないようにするか、ホースが他の方法で外部から圧力をかけられないようにしてください。
- ホースがねじれないようにしてください。最大曲げ半径を守ってください。
- 損傷したホースで作業が行われないようにしてください。
- デバイスを引っ張ったり移動したりするためにホースを使用しないでください。
- 両方のバルブで測定された製品ホースの電気抵抗は、1MΩ未満である必要があります。
- サクションホースは圧力をかけられない場合があります。



4.2.5 クリーニングとフラッシング

清掃やフラッシングによる危険！

爆発の危険性とデバイスの損傷。

- 発火しない洗浄剤と洗浄剤を優先する必要があります。
- 可燃性洗浄剤を使用して洗浄作業を行う場合は、すべての機器とリソース（収集タンク、漏斗、輸送カートなど）が導電性または静電気拡散性であり、接地されていることを確認してください。
- ラッカーメーカーの仕様を遵守してください。
- 洗浄剤の引火点が周囲温度より少なくとも15K高いこと、または技術的な換気のある洗浄ステーションで洗浄が行われていることを確認してください。
- アルミニウムまたは亜鉛メッキ/亜鉛メッキ部品を含むデバイスには、塩化物またはハロゲン化溶剤（トリクロロエタンや塩化メチレンなど）を使用しないでください。それらは化学的に反応する可能性があるため、爆発の危険があります。
- 作業場の安全対策を講じてください（第4.1.2章を参照）。
- デバイスを試運転または空にするときは、次の点に注意してください。
 - 使用するコーティング製品に応じて、
 - 使用する洗浄剤（溶剤）によって異なります。
 爆発性混合物が機器のラインおよびアイテムの内部に一時的に存在する場合があります。



→ 洗浄剤および洗浄剤には、導電性タンクのみを使用できます。

→ タンクは接地する必要があります。

密閉されたタンク内で爆発性のガス/空気混合物が形成されます。

→ 洗浄に溶剤を使用する場合は、密閉タンクにスプレーしないでください。

外部クリーニング

デバイスの外部またはその部品を清掃するときは、次の点にも注意してください。

→ デバイスからの圧力を解放します。

→ デバイスの電源を電氣的に切ります。

→ 空気圧供給ラインを外します。

→ 湿らせた布とブラシのみを使用してください。研磨剤や硬いものを使用したり、ガンで洗浄剤をスプレーしたりしないでください。デバイスのクリーニングは、いかなる方法でもデバイスを損傷してはなりません。

→ 電気部品が溶剤で洗浄または浸漬されていないことを確認してください。



4.2.6 メンテナンスと修理

不適切なメンテナンスと修理による危険！

生命および機器の損傷に対する危険。

→ 修理および部品交換を行うことができるのは、WAGNERサービスセンターまたは適切な訓練を受けた人だけです。

→ WAGNERオリジナルのスペアパーツとアクセサリのみを使用してください。

→ デバイスを変更または変更しないでください。変更が必要な場合、WAGNERに連絡してください。

→ デバイスに割り当てられている第13章および第14章に記載されている部品のみを修理および交換してください。

→ 欠陥のあるコンポーネントは使用しないでください。

→ デバイスですべての作業を行う前、および作業が中断した場合：

- スプレーガン、圧力ホース、およびすべてのデバイスからの圧力を解放します。

- スプレーガンを作動させないように固定します。

- エネルギーと圧縮空気の供給をオフにします。

- コントロールユニットを主電源から外します。

→ すべての作業について、操作およびサービスマニュアルを遵守してください。

4.2.7 保護および監視装置

保護・監視装置の取り外しによる危険！

生命および機器の損傷に対する危険。

→ 保護装置および監視装置を取り外したり、改造したり、使用できなくしたりしないでください。

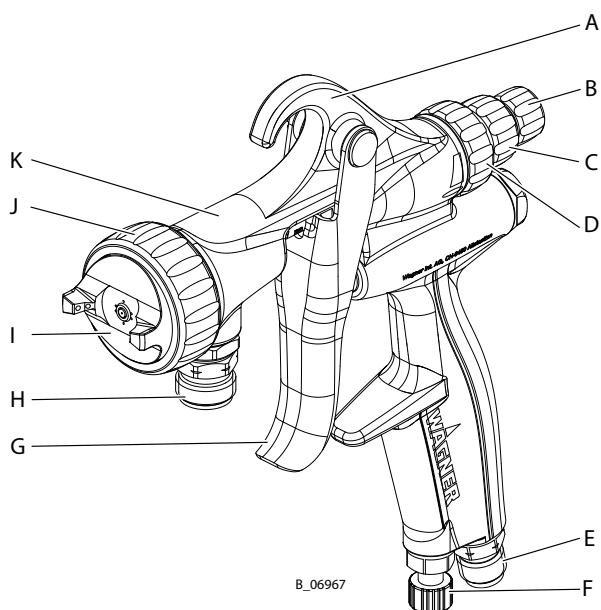
→ 完全に機能しているかどうかを定期的に確認してください。

→ 保護装置および監視装置で欠陥が検出された場合は、これらの欠陥が修正されるまでシステムを操作しないでください。

5 説明

5.1 コンポーネント

Pos	名称
A	サスペンションフック
B	ニードルストロークレギュレーター
C	ニードルストロークレギュレーターロック
D	シェーピングエアレギュレーター
E	空気接続
F	エア量レギュレーター
G	引き金
H	塗料入口
I	ノズル/エアキャップ
J	エアキャップナット
K	スプレーガンハウジング



B_06967

5.2 動作モード

トリガー（G）を引くと、最初に霧化エアが放出され、次に材料のニードルが引っ込められます。このようにして、スプレー製品はノズル（I）を通してコーティングされるワークピース表面に移動する。スプレーガンの閉鎖は逆の順序で行われます。製品の流量は、ノズルの直径（I）と、圧力容器または製品の圧力調整器の材料圧力の設定に依存します。スプレーパターンは、シェーピングエアレギュレーター（D）を使用して、スプレーされる物体に合わせて最適に調整されます。ニードルストロークレギュレーター（B）を回転させることで流量を調整でき、ニードルストロークレギュレーターロック（C）を使用してこの設定を固定できます。エアレギュレーター（D）を使用してエア供給を調整します。

5.3 標準装備

Stk	Order no.	Designation
1	2402429	CE適合宣言書
1	2397373	ドイツ語の操作マニュアル
1	see Chapter 1.3	現地語の操作マニュアル

特別バージョンの場合、納品書が適用されます。

5.4 データー

5.4.1 PAINT-接液部の材質

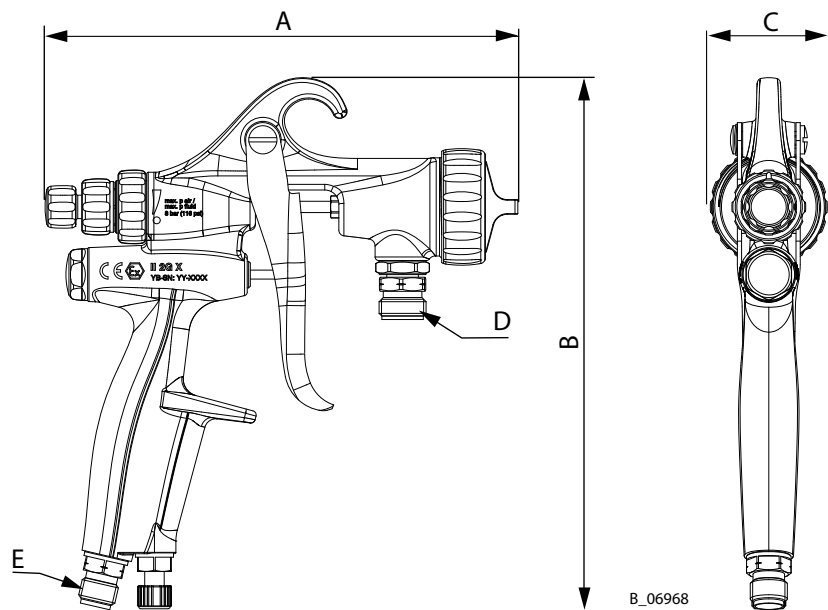
金属	プラスチック
ステンレス鋼1.4305	PE-UHMW

5.4.2 技術データー

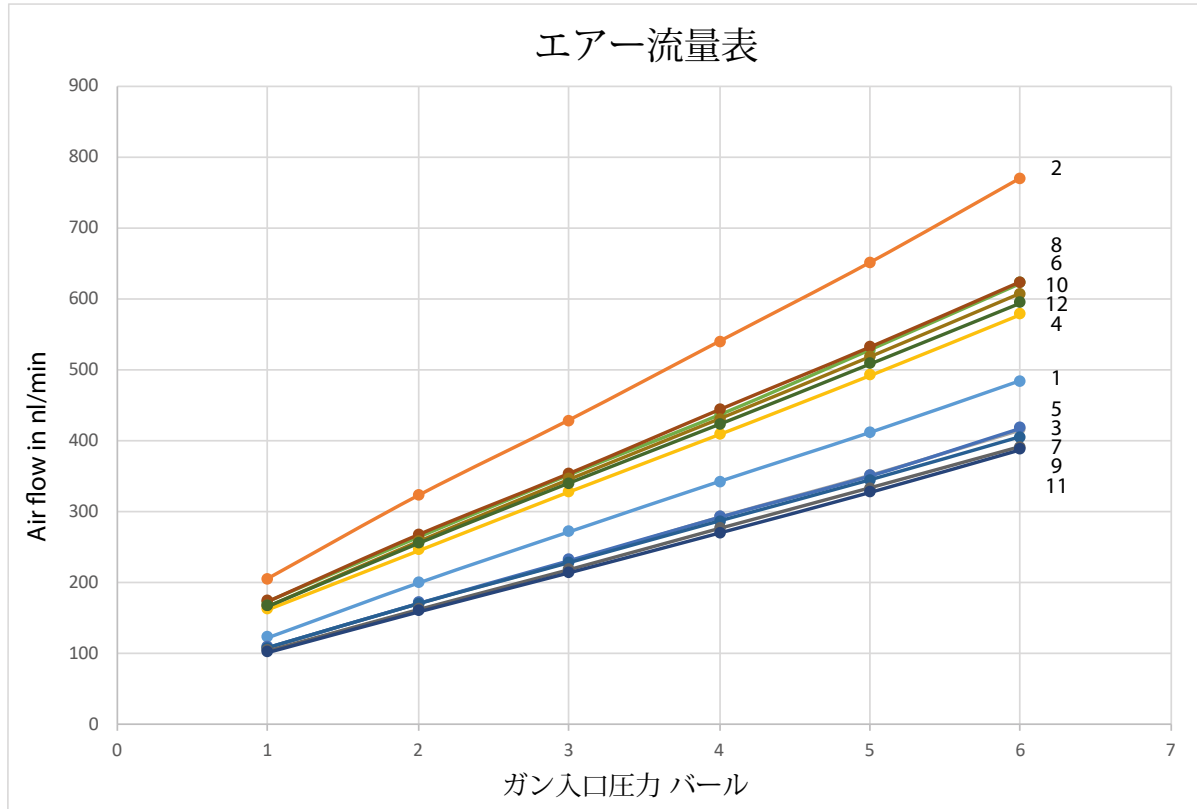
項目	単位	数値
最大空気入口圧力	bar; MPa; psi	8; 0.8; 116 recommended: 2; 0.2; 29
最大塗料圧力	bar; MPa; psi	8; 0.8; 116
流体入口	inch	G3/8"
空気接続	inch	G1/4"
重量	g; oz	486; 17.1
製品のpH範囲	pH	3.5–9.0
塗料の最高温度	°C; °F	40; 104
動作温度範囲	°C; °F	5–40; 41–104

5.4.3 寸法と接続

寸法	
Pos	mm; inch
A	168; 6.61
B	189; 7.44
C	41; 1.61
D	G3/8"
E	G1/4"



5.4.4 エアー流量



B_07145

入力圧力 (MPa; bar; psi)		0.1; 1; 14.5	0.2; 2; 29.0	0.3; 3; 43.5	0.4; 4; 58.0	0.5; 5; 72.5	0.6; 6; 87.0
HVLP, 丸ノズル	1	123	200	272	343	412	485
HVLP, フラットノズル	2	206	323	429	540	651	770
HVLP+, 丸ノズル	3	109	171	230	293	352	416
HVLP+, フラットノズル	4	163	246	329	410	493	579
Conv12, フラットノズル	5	110	172	232	293	351	418
Conv12, フラットノズル	6	173	264	352	437	529	623
Conv14, 丸ノズル	7	108	170	228	287	345	406
Conv14, フラットノズル	8	174	268	354	444	532	624
Conv10, 丸ノズル	9	105	163	219	277	334	392
Conv10, フラットノズル	10	168	259	346	431	518	607
Conv8, 丸ノズル	11	103	160	215	271	328	388
Conv8, フラットノズル	12	167	256	341	424	509	595

入口圧力が0.1の間のnl/minでの空気の流れに関する情報。 1; 14.5および0.6; 6; 87.0 (MPa;バー; psi)。

6 組み立てと試運転

6.1 アセンブリ/コミッショニング担当者のトレーニング

- 組み立ておよび試運転担当者は、デバイスを安全に試運転するための技術的スキルを持っている必要があります。
- すべての作業を組み立て、試運転、および実行するときは、追加に必要なシステムコンポーネントの操作マニュアルと安全規則を読み、それに従ってください。

熟練した人は、デバイスが組み立てられて試運転された後、デバイスが信頼できる状態にあることを確認する必要があります。

6.2 保管条件

組み立てるまで、デバイスは振動がなく、ほこりが最小限の乾燥した場所に保管する必要があります。デバイスは密閉された部屋に保管する必要があります。

保管場所の気温は、**-20°Cから60°C (-4°Fから140°F)**の間でなければなりません。

保管場所の相対湿度は、10～95%（結露なし）である必要があります。

6.3 設置条件

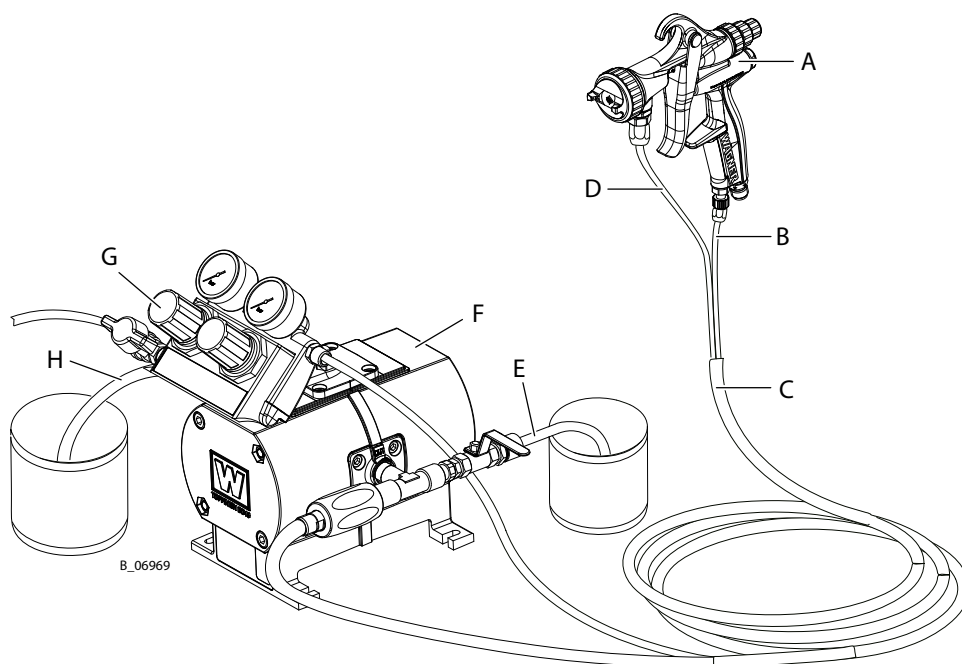
設置場所の気温は、5°Cから40°C（41°Fから104°F）の範囲でなければなりません。

設置場所の相対湿度は、10～95%（結露なし）である必要があります。

6.4 インストールと接続

エアスプレー手動ガンTopfinishGM 1030Pには、スプレーシステムを構成するためのさまざまなコンポーネントを追加する必要があります。図に示すシステムは、エアスプレーシステムの一部にすぎません。WAGNERの販売代理店は、個々のニーズを満たすスプレーシステムソリューションの作成を喜んでお手伝いします。試運転を開始する前に、すべての追加システムコンポーネントの操作マニュアルと安全規則をよく理解しておく必要があります。

6.4.1 典型的なエアスプレーシステム例



Pos	名称
A	エアスプレーガン
B	エアホース、導電性
C	保護ホース
D	塗料ホース

Pos	名称
E	リターンライン
F	製品ポンプ
G	空気圧力調整器
H	塗料吸引システム

6.4.2 スプレーブースの換気

- 作業材料用に承認されたスプレーブースでデバイスを操作します。
-または-
- 換気（抽出）をオンにして、適切なスプレー壁でデバイスを操作します。
- 排気速度に関する国および地方の規制を遵守してください。

6.4.3 エアサプライライン

スプレーガンには、乾燥した清潔な噴霧空気のみを使用してください。噴霧空気中の汚れや湿気は、噴霧品質と噴霧パターンを悪化させます。

⚠ 警告

ホース接続！

怪我やデバイスの損傷のリスク。

→ 製品ホースとエアホースのホース接続を混同しないでください。



6.4.4 製品供給ライン

ⓘ 通知

スプレーシステムの不純物！

スプレーガンの詰まり、製品はスプレーシステムで硬化します。

→ スプレーガンと塗料の供給を適切な洗浄剤で洗浄します。

⚠ 危険

ホースの破裂、ねじ継手の破裂！

塗料の噴射による生命への危険。

→ ホースの材質がスプレーされた製品に対して化学的に耐性があることを確認してください。

→ デバイスとスプレーガン間のスプレーガン、フィッティング、および製品ホースが、デバイスで発生する圧力に適していることを確認してください。

→ 圧力ホースに次の情報が表示されていることを確認してください。

- 製造者、メーカー、
- 許容使用圧力、
- 製造日。



6.5 接地

⚠ 警告

接地が不十分な場合は、ペイントミストが濃くなります。

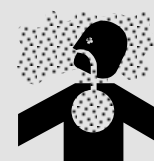
中毒の危険性。

不十分なペイントアプリケーションの品質。

→ すべてのデバイスコンポーネントを接地します。

→ コーティングするワークを研磨します。

元のタンクと機器の間に導電性接続（電位均等化ケーブル）を確立する必要があります。



6.6 安全チェック

→ 8.2.3章に従って安全チェックを実施してください。

6.7 ラッカーの準備

ラッカーの粘度が非常に重要です。

製品の最適な処理、粘度調整、混合については、ラッカーのテクニカルデータシートをお読みください。

6.8 試運転

① 通知

スプレーシステムの不純物！スプレ

ーガンの詰まり。

→ 試運転の前に、スプレーガンと塗料を適切な洗浄剤で洗い流してください。

6.8.1 手順

1. 塗料ホースをスプレーガンと製品供給システムに接続します。
2. エアホースをスプレーガンとオイルフリーの乾燥空気供給に接続します。
3. エアキャップをノズルに取り付けます。
4. エアキャップナットを取り付け、手で締めます。
すべてのシステムコンポーネントの許容圧力を視覚的に確認します。
5. デバイスおよび作業領域内の他のすべての導電性部品が接地されていることを確認してください。
6. 設置全体の気密性チェックを実行するには、タイププレートに示されている最大圧力に達するまで、適切な媒体を使用して製品の圧力を徐々に上げていきます。
注意：
動作圧力を8バールに設定します。0.8 MPa; 116psi。
トリガーを引いて、リリース時にスプレーガンがきれいに閉じるかどうかを確認します。
7. スプレーガンと装置からの圧力を解放します。

6.8.2 安全な動作条件の検証

熟練した人は、デバイスが組み立てられて試運転された後、デバイスが信頼できる状態にあることを確認する必要があります。

追記：

- 8.2.3章に従って安全チェックを実施してください。



7 操作

7.1 運用担当者のトレーニング

- 運用担当者は、システム全体を運用する資格を持っている必要があります。
- 運用スタッフは、不適切な動作に関連する潜在的なリスク、および必要な保護装置と対策に精通している必要があります。
- 作業を開始する前に、運用担当者は適切なシステムトレーニングを受ける必要があります。

7.2 タスク

次のことを確認してください:

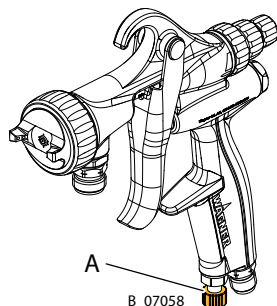
- 定期的な安全チェックは、第8.2.3章に従って実行されます。
- 試運転は第6.8章に従って実行されます。

7.2.1 エアスプレーでスプレーを開始

1. 製品の供給を約に設定して起動します。0.05~0.15 MPa; 0.5~1.5バール; 7~22psiの動作圧力。対応する操作マニュアルを参照してください。
2. 空気圧レギュレーターをおよそ次のように設定します。0.1~0.4 MPa; 1~4バール; 14.5~58 psi
3. ガンの下部の空気量調整 (A)。
4. テストオブジェクトにスプレーします (引き金を引く)。
5. ノズルや対象物に合わせて製品圧力と空気圧を調整してください。
6. スプレーガンのシェーピングエアコントローラーを使用して、最適なスプレーパターンが得られるまで、シェーピングエアと噴霧空気の比率を調整します。

注意:

最適なスプレーパターンに達するまで、ポイント4と6を繰り返します (反復プロセス)。



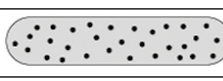
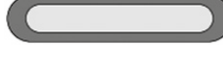




7.3 スプレーパターンの調整

望ましい噴霧結果



^{B_06976} スプレーパターンの欠陥の修正

スプレーパターン	偏り	必要な設定
	スプレーパターンが真 ん中で広すぎる	- より広いスプレー形状を設定する
	スプレーパターンの両 端が広すぎる	- 丸いスプレー形状を設定する
	スプレーパターンの液滴 分布は非常に粗い	- 噴霧空気圧を上げる
	スプレーパターンの途中 で材料の塗布が非常に薄 い	- 噴霧空気圧を下げる
	スプレーパターン は中央で分割され ています	- ノズル径を大きくする - 噴霧空気圧を下げる - 塗料の圧力を上げる
	スプレーパターンが 丸すぎる	- 塗料の圧力を下げる - 噴霧空気圧を上げる

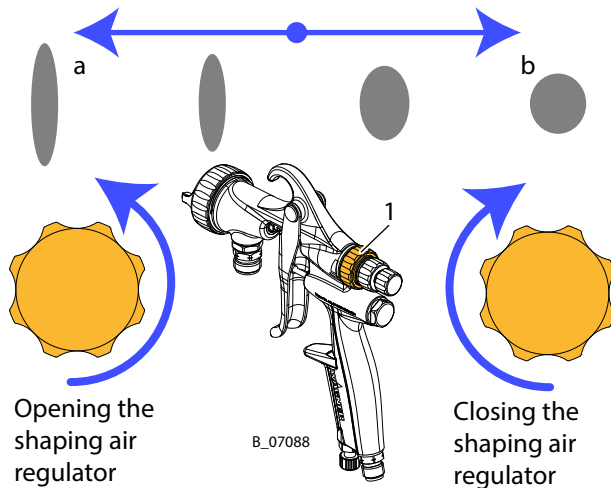
注意：

流量は次の方法で変更できます。

- 塗料の圧力を変更するか、ニードルのストロークを制限します。
- 別のノズルの使用（第10.9、13.2、および13.3章を参照）。

7.3.1 スプレーパターンの調整

スプレーパターンは、シェーピングエアレギュレーター (1) を使用して、スプレーされる物体に合わせて最適に調整できます。この図は、スプレーパターンに対するシェーピングエアレギュレーター (1) の影響を示しています。

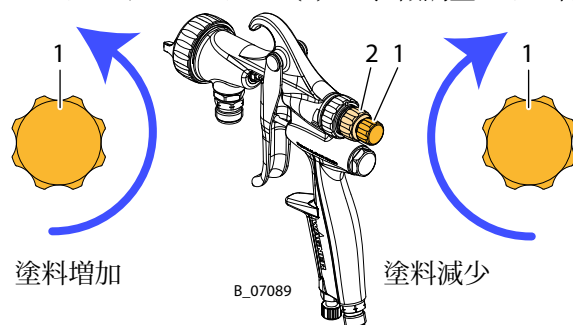


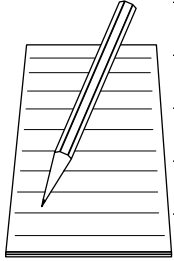
Pos	説明
a	シェーピングエアレギュレーター (1) を反時計回りに回転させると、スプレーパターンが広がり、楕円形になります。
b	シェーピングエアレギュレーター (1) を時計回りに回転させると、スプレーパターンが狭くなり、ますます丸くなります。

7.3.2 塗料の流量を設定する

ニードルストロークレギュレーター (1) をねじ込んだり外したりすることで流量を調整できます。反時計回りに回転させると流量が増加し、時計回りに回転させると流量が減少します。希望の流量に達した場合は、ロック (2) を使用してニードルストロークレギュレーター (1) を固定し、調整を防ぐことができます。

注：必要な流量は、主に対応するノズルを選択して指定します。ニードルストロークレギュレーター (1) は、微調整のみを行います。





A series of horizontal lines for writing, starting from the top right of the notepad icon and extending across the width of the page. There are 20 lines in total, providing a structured area for notes or instructions.

7.4 圧力解放/作業の中断

以下のとき圧力は常に解放する必要があります：

- スプレー作業が終了した後、
- スプレーシステムの整備または修理の前に、
- スプレーシステムの洗浄作業を行う前に、
- スプレーシステムを別の場所に移動する前に、
- スプレーシステムで何かをチェックする前に、
- スプレーガンのノズル、ニードル、またはフィルターを取り外す前。

CE準拠のスプレーシステムの圧力解放用のコンポーネントは次のとおりです。

- 圧縮空気源と空気圧ポンプの間に圧力逃がし穴が取り付けられたエアコック。
- ポンプとスプレーガンの間に取り付けられた出口装置（リターンバルブ）。

圧力解放手順

1. スプレーガンを閉じます。
2. それぞれの操作マニュアルに従って、製品圧力発生器の空気圧と製品圧力を解放します。
3. スプレーガンを接地された金属タンクに向けて向けます。
4. スプレーガンを開いて圧力を解放します。スプラッシュバックを避けてください。
5. それ以上過圧が検出されなくなったら、スプレーガンを閉じます。
 - ノズルが目詰まりしている場合は、7.5章に従ってください。
 - 製品ホースが詰まっている場合：ホース接続をゆっくりと緩めて、残りの圧力を解放します。

7.5 ノズルの洗浄とノズルの詰まりの解消

❗ 通知

エアスプレーノズルの不良！

漏れた場合はノズルを交換してください。

→ エアスプレーノズルに鋭利なものを使用しないでください。

注：エアスプレーノズルとニードルは通常、常に同時に交換されます。詳細については、第10.9章「修復」も参照してください。トリガーを引いた状態でのみノズルを緩め、締めます。

1. スプレーガンと製品圧力発生器の圧力を解放します。

2. エアキャップナット (A) を緩めます。

3. エアキャップ (B) を取り外します。

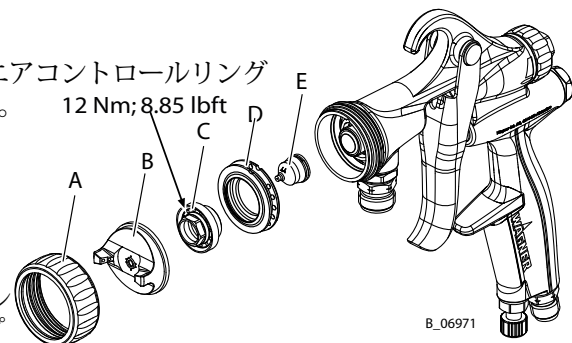
4. サイズ13のレンチでノズルナット (C) を緩め、エアコントロールリング (D) とエアスプレーノズル (E) を取り外します。

5. 残りの塗料がすべて溶けるまで、ノズルナット (C) とエアスプレーノズル (E) を洗浄剤で処理します (頑固な汚れの場合は、洗浄剤に長時間入れておきます)。

6. エアスプレーノズル (E) をノズルナット (C) に挿入します。エアコントロールリング (D) をスプレーガンに挿入し、ノズルナット (C) をサイズ13レンチのスプレーガンに取り付け、12 Nm、8.85 lbftで締めます。

7. エアキャップ (B) をノズルナット (C) に取り付けます。

8. エアキャップナット (A) を取り付け、手で締めます。



8 クリーニングとメンテナンス

8.1 クリーニング

8.1.1 安全指示



警告

溶剤と使用製品との非相溶性！

爆発の危険性および有毒ガスによる中毒の危険性。

→安全データシートに基づいて、使用済み製品と接触したときの溶剤の適合性を調べてください。



8.1.2 清掃員

清掃作業は、資格のある訓練を受けた担当者が定期的かつ慎重に行う必要があります。訓練中に特定の危険について知らされるべきです。

清掃作業中に次の危険が発生する可能性があります。

- 溶剤蒸気の吸入による健康被害。
- 不適切なクリーニングツールと補助具の使用。

8.1.3 スプレーガンのフラッシングとクリーニング

スプレーガンとデバイスは、毎日清掃および洗浄する必要があります。洗浄または洗浄に使用される洗浄剤/洗剤は、作業材料に対応している必要があります。

1. 目視チェック：個人の安全装置、接地、およびすぐに使用できるすべてのデバイス。
2. 7.4章に従って、製品圧力発生器とスプレーガンの圧力を解放します。

3. 空気圧レギュレーターを閉じます。
4. エアキャップを取り外し、個別に清掃します（第7.5章を参照）。
5. 製品圧力発生器の操作マニュアルに従って、スプレーシステムをフラッシング剤供給に接続します。
6. 製品圧力発生器を最大製品圧力0.8MPaに設定します。 8バール; 116psi。

7. それぞれの操作マニュアルに従って、製品圧力発生器を洗浄します。
8. スプレーガンを接地された金属タンクに向けます。
9. スプレーガンを完全に洗い流します。
10. 7.4章に従って、製品圧力発生器とスプレーガンの圧力を解放します。

11. ラッカーメーカーが推奨する洗浄剤でガン本体を洗浄してください。
12. 圧縮空気供給をオンにし、空気圧レギュレーターを開きます。
13. スプレーガンの引き金を引いて、空気通路を完全に吹き飛ばします。
14. 圧縮空気の供給を閉じます。
15. 布またはブローガンで乾かします。
16. 戻したタンクの内容物は、地域の規制に従って廃棄してください。

8.2 メンテナンス

8.2.1 保守要員

メンテナンス作業は、資格のある訓練を受けた担当者が定期的かつ慎重に行う必要があります。訓練中に特定の危険について知らされるべきです。

メンテナンス作業中に次の危険が発生する可能性があります。

- 溶剤蒸気の吸入による健康へのリスク、
- 不適切なツールや補助具の使用。

熟練した人は、メンテナンス作業が完了した後、デバイスが信頼できる状態にあるかどうかを確認する必要があります。

8.2.2 安全指示

危険

誤ったメンテナンス/修理！

生命および機器の損傷に対する危険。

- 修理および部品交換を行うことができるのは、WAGNERサービスセンターまたは適切な訓練を受けた人だけです。
- WAGNERオリジナルのスペアパーツとアクセサリのみを使用してください。
- 「スペアパーツ」の章に記載されている、ユニットに割り当てられているパーツのみを修理および交換してください。
- デバイスですべての作業を行う前、および作業が中断した場合：
 - スプレーガン、圧力ホース、およびすべてのデバイスからの圧力を解放します。
 - スプレーガンを作動させないように固定します。
 - エネルギーと圧縮空気の供給をオフにします。
 - コントロールユニットを主電源から外します。
- すべての作業について、操作およびサービスマニュアルを遵守してください。



メンテナンス前

- [システムを洗浄して清掃します。第8.1.3章](#)
- 空気供給を中断します。

メンテナンス後

- [8.2.3章に従って安全チェックを実施してください。](#)
- システムを稼働させ、[6.8章の説明に従って漏れがないか確認](#)します。
- 熟練した人にシステムの安全状態をチェックしてもらってください。
- [第11章に従った機能テスト](#)。

8.2.3 安全チェックとメンテナンス間隔

毎日

- 接地を確認してください。6.5章を参照してください。
- ホース、チューブ、カップリングを確認してください。8.2.4章を参照してください。
- 第8.1.3章に従って、スプレーガンを洗浄して清掃します。

毎週

- スプレーガンに損傷がないか確認してください。

毎年または必要に応じて

- DGUV規制100-500第2.29章および2.36章に準拠：
 - 液体排出装置は、専門家（WAGNERサービス技術者など）が必要に応じて、少なくとも12か月ごとに安全な作業条件を確認する必要があります。
 - シャットダウンされたデバイスの場合、次の起動まで検査を一時停止できます。

8.2.3.1 塗料のホース、パイプ、カップリング

製品圧力発生器と塗布装置の間の完全なホースの耐用年数は、正しく取り扱われた場合でも環境の影響により短くなります。

- ホース、パイプ、カップリングを毎日チェックし、必要に応じて交換してください。
- すべての試運転の前に、すべての接続に漏れがないか確認してください。
- さらに、オペレーターは、設定した間隔でホース全体の摩耗や損傷を定期的にチェックする必要があります。これらのチェックの記録を保持する必要があります。
- 次の2つの間隔のいずれかを超えたら、すぐにホース全体を交換する必要があります。
 - ホース圧着日から6年（フィッティングエンボス加工を参照）。
 - ホースの刻印日から10年。

金具刻印	意味
xxx bar	圧力
yymm	装着、カシメ日 (year/month)
XX	内部コード
ホース印刷	意味
WAGNER	名前/メーカー
yymm	製造日 (年/月)
xxx bar (xx MPa) e.g., 8 bar (0.8 MPa)	圧力
XX	内部コード
DNxx (e.g., DN10)	呼び径

8.2.4 製品ホースまたはエアホースの交換

1. 第8.1.3章に従って、スプレーガンを洗浄して清掃します。
2. スプレーガンと装置の圧力を解放します。

製品ホース

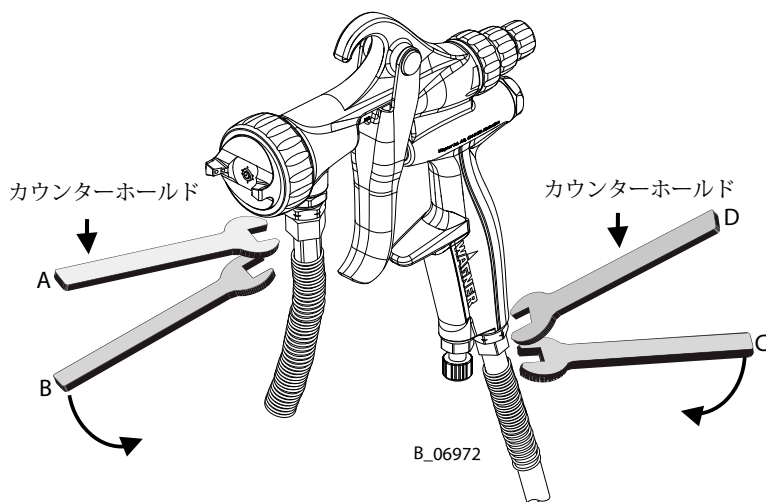
4. サイズAのレンチを製品接続部の上部に置き、所定の位置に保持します。
5. サイズBのレンチを使用して製品のホースナットを緩めます。

エアホース

4. サイズDのレンチをエア接続部に置き、所定の位置に保持します。
5. サイズCレンチを使用してエアホースナットを緩めます。

アセンブリ：

6. 製品ホースおよび/またはエアホースを手で取り付け、2本のレンチを使用して締めます。



Description	レンチ A	レンチ B	レンチ C	レンチ D
レンチサイズ	16 mm; 0.62 inch	19 mm; 0.75 inch	17 mm; 0.67 inch	14 mm; 0.55 inch

9 トラブルシューティングと修正

機能障害	原因	対策	章を参照
不十分な塗料吐出	ノズルが小さすぎる	大きなノズルに交換	13
	ポンプ圧力が低すぎる	塗料圧力を上げる	
	ポンプフィルターの詰まり	フィルターの清掃または交換	
	ノズルの詰まり	ノズルの清掃または交換	7.5, 10.9
	ニードルバルブのトラベルセットが低すぎる	調整ネジを回してニードルの移動を増やします。	
スプレーパターンが悪い	誤って調整された噴霧空気	霧化エアーを再調整します。	
	不適合なノズルサイズ	別のノズルを選択します。	13
	塗料圧力が高すぎる/低すぎる	塗料圧力の調整	
	塗料粘度が高すぎる	塗料の製造元の指示に従って希釈。	
	ノズルの損傷	ノズルの交換	10.9
ニードルパッキンが漏れている	ニードルパッキン（シール）が破損している	ニードルパッキン（シール）を交換。	10.4
エアバルブの漏れ	エアバルブが破損している	エアバルブを交換。	10.5
ノズル先端の塗料漏れ	ノズルナットが十分に締まっていない	ノズルナットを締めます。	10.8
	ノズルまたはニードルが損傷している	ノズルまたはニードルの交換。	10.9

10 修理作業

10.1 修理担当者

修理作業は、資格のある訓練を受けた担当者が慎重に行う必要があります。訓練中に特定の危険について知らされるべきです。

修理作業中に次の危険が発生する可能性があります。

- 溶剤蒸気の吸入による健康へのリスク、
- 不適切なツールや補助具の使用。

熟練した人は、修理後にデバイスが信頼できる状態にあることを確認する必要があります。第11章に従って機能テストを実行します。

10.2 修理ノート

危険

誤ったメンテナンス/修理！

生命および機器の損傷に対する危険。

- 修理および部品交換を行うことができるのは、WAGNERサービスセンターまたは適切な訓練を受けた人だけです。
- WAGNERオリジナルのスペアパーツとアクセサリのみを使用してください。
- 「スペアパーツ」の章に記載されている、ユニットに割り当てられているパーツのみを修理および交換してください。
- デバイスですべての作業を行う前、および作業が中断した場合：
 - スプレーガン、圧力ホース、およびすべてのデバイスからの圧力を解放します。
 - スプレーガンを作動させないように固定します。
 - エネルギーと圧縮空気の供給をオフにします。
 - コントロールユニットを主電源から外します。
- すべての作業について、操作およびサービスマニュアルを遵守してください。



修理作業前

- 第8.1.3章に従って、システムを洗淨および洗淨します。
- 空気供給を中断します。

修理後

- 8.2.3章に従って安全チェックを実施してください。
- システムを稼働させ、6.8章の説明に従って漏れがないか確認します。
- 熟練した人にシステムの安全状態をチェックしてもらってください。
- 第11章に従った機能テスト。

10.3 ツール

以下に説明するガンの修理作業を実行するには、次のツールが必要です。

- ガンレンチサイズ17mm; 16mm; 14mm; 13mm; 12mm; 7mm。
以下に説明する修理の場合、レンチサイズは16mmのみです。13mm; と7mmが必要です。
- 六角レンチ、10 mm

組み立て補助：

Order no.	量	指定品	Smaller tanks
9992831	1 pc \triangleq 50 ml	Loctite® 542	
9992590	1 pc \triangleq 50 ml	Loctite® 222	
9992698	1 pc \triangleq 200 g	ワセリンホワイト、PHHV II	
9992616	1 pc \triangleq 1 kg can	Molykote®DX グリース	50 g tube \triangleq order no. 2355419
V0000000001	1 pc \triangleq 10 g	グリースパケット	

ブランド通知：

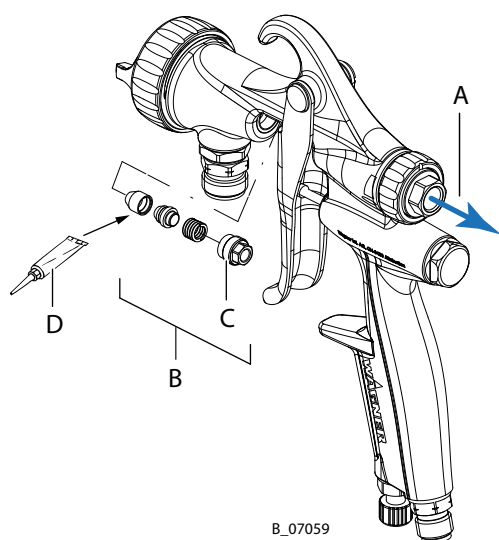
このドキュメントで指定されているブランドは、それぞれの所有者の所有物です。たとえば、Loctite®はヘンケルの登録ブランドです。

注意：

スプレーガンに付属のグリースパケット（注文番号V0000000001）は、ワセリン（注文番号9992698）およびモリコート®（注文番号9992616）の代わりに使用できます。

10.4 ニードルパッキンの交換

1. 第8.1.3章に従って、スプレーガンを洗淨して清掃します。
2. 7.4章に従って、製品圧力発生器とスプレーガンの圧力を解放します。
3. ニードルストロークレギュレーター (A) を緩めます。
4. 針を後ろから慎重に引き出します。必要に応じて、ニードルパッキン (B) のクランプスリーブ (C) を少し緩めます。
5. サイズ7のレンチでニードルパッキン (B) のクランプスリーブ (C) を緩めます。
6. ニードルパッキン (B) を緩め、ニードルパッキン (B) をワセリン (D) でコーティングして挿入します。
7. クランプスリーブ (C) を配置し、1回転で締めます。
8. ニードルを挿入し、ニードルストロークレギュレーターで固定します。
9. クランプスリーブ (C) を締めます。



ⓘ 通知

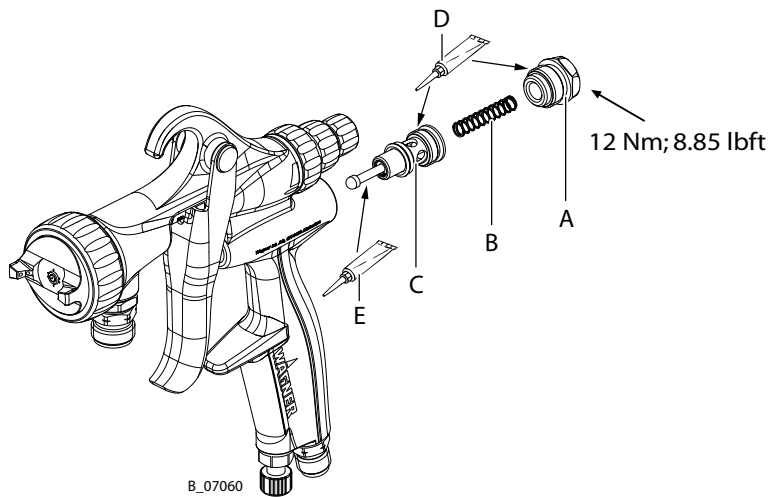
不適當なツール！

シールおよびシール面の損傷。

→ ペンチまたは同様のツールでニードルをつかまないで。

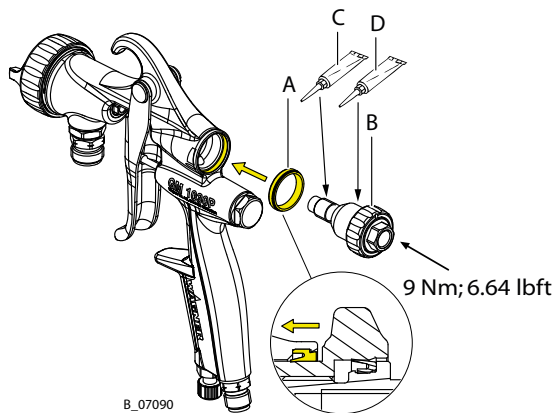
10.5 エアバルブの交換

1. 第8.1.3章に従って、スプレーガンを洗淨して清掃します。
2. 7.4章に従って、製品圧力発生器とスプレーガンの圧力を解放します。
3. サイズ16のレンチでロッキングキャップ (A) を緩めます。
4. サイズ10の六角レンチで圧力スプリング (B) を慎重に取り外し、エアバルブ (C) を緩めます。
5. エアバルブ (C) を交換し、Loctite®542 (D) でコーティングし、圧力スプリング (B) と一緒に戻し、6Nmで締めます。
6. Loctite®542 (D) をロッキングキャップ (A) に適用し、サイズ16mmのレンチと12Nmのトルクで締め直します。8.85ポンドフィート



10.6 シェーピングエアレギュレーターの変更

1. 第8.1.3章に従って、スプレーガンを洗淨して清掃します。
2. 7.4章に従って、製品圧力発生器とスプレーガンの圧力を解放します。
3. ロッドシール (A) をガンの予想されるノッチに慎重に挿入します。取り付け位置が正しいことを確認してください (断面図を参照)。理想的には、ロッドシール (A) を平らな面に置き、ガン本体を傾けずにシールに押し付けます。
4. ねじ付きスリーブ (B) をLoctite®542 (C) とワセリン (D) で完全にコーティングしてから、サイズ13のレンチと9Nmのトルクで締めます。6.64ポンドフィート



10.7 シェーピングエアレギュレーター110の変更

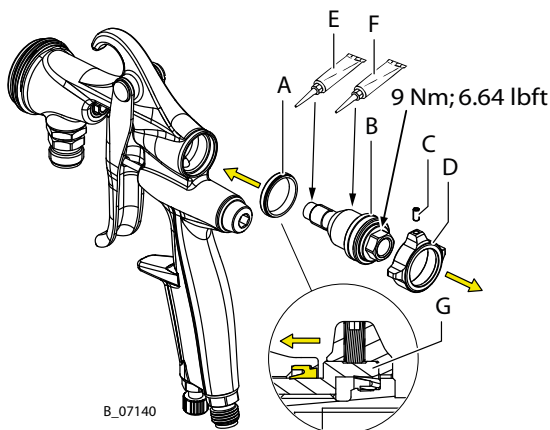
1. 第8.1.3章に従って、スプレーガン^①を洗淨して清掃します。
2. 7.4章に従って、製品圧力発生器とスプレーガン^②の圧力を解放します。

分解：

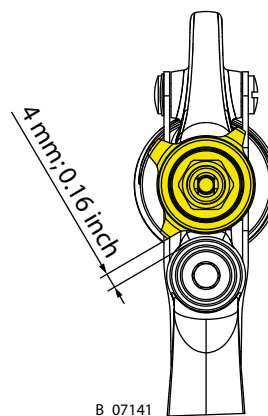
1. まず、サイズ1.5の六角レンチを使用してグラブスクリュー (C) を緩め、エアシェイプレギュレーターのトップピース (D) を背面から引き出します。
2. サイズ13のレンチでネジ付きスリーブ (B) を緩めます。
ネジを緩めたときにエア調整ノブ (G) がガンハウジングに引っかかった場合は、ネジを締め直して、ネジ付きスリーブ (B) を完全に緩めます。
3. 必要に応じて、小さなドライバーでロッドシール (A) を引き抜き、新しいものと交換します。

アセンブリ：

1. ロッドシール (A) をガンの予想されるノッチに慎重に挿入します。取り付け位置が正しいことを確認してください (断面図を参照)。理想的には、ロッドシール (A) を平らな面に置き、ガン本体を傾けずにシールに押し付けます。
2. ねじ付きスリーブ (B) にLoctite®542 (E) とワセリン (F) をコーティングし、サイズ13のレンチと9Nmのトルクで締めます。

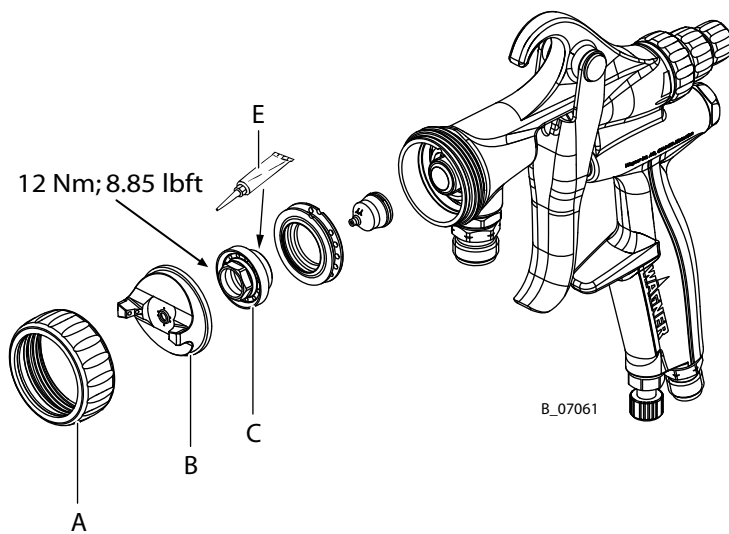


3. エアシェイプレギュレーターのトップピース (D) を右図の位置にロックし、エアシェイプレギュレーターを完全に開いた状態でグラブスクリューを使用します。



10.8 ノズルナットの締め付け

1. 第8.1.3章に従って、スプレーガンを洗淨して清掃します。
2. 7.4章に従って、製品圧力発生器とスプレーガンの圧力を解放します。
3. エアキャップナット (A) とエアキャップ (B) を取り外します。
4. ノズルナット (C) が正しく取り付けられていることを確認し、必要に応じて、サイズ13のレンチで締めます。
内側をMolykote®DX (E) でコーティングします。
注：トリガーを引いた状態でのみ締めてください。
5. エアキャップ (B) をノズルナット (C) に戻し、エアキャップ (A) を手で締めます。



10.9 ノズルまたはニードルの交換

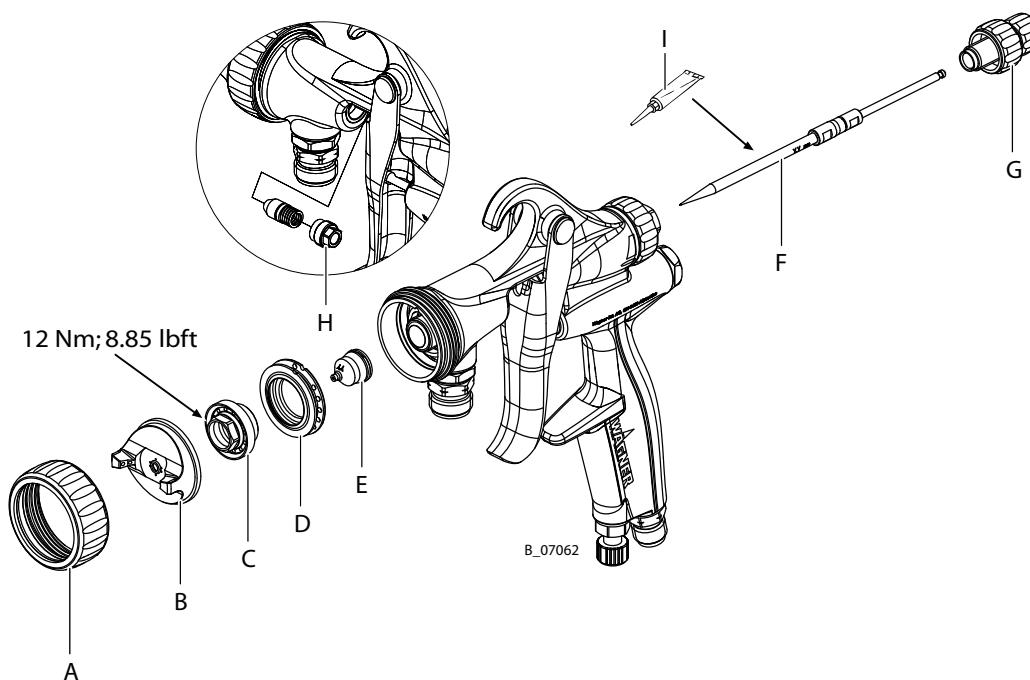
注：トリガーを引いた状態でのみノズルを緩め、締めます。

分解：

1. 第8.1.3章に従って、スプレーガン¹⁾を洗浄して清掃します。
2. 7.4章に従って、製品圧力発生器とスプレーガンの圧力を解放します。
3. ニードルストロークレギュレーター (G) を手で緩めます。
4. ニードル (F) を後方から慎重に引き出します (必要に応じて、ニードルパッキンのクランプスリーブ (H) を緩めます)。
5. エアキャップナット (A) とエアキャップ (B) を取り外します。
6. サイズ13のレンチでノズルナット (C) を緩め、エアコントロールリング (D) とノズル (E) を取り外します。
7. 残りの塗料がすべて溶けるまで、部品を洗浄剤で処理します。

アセンブリ：

1. ノズル (E) をノズルナット (C) に配置し、エアコントロールリング (D) をスプレーガンに挿入します。サイズ13のレンチと12Nmのトルクでノズルナット (C) を締めます。8.85ポンドフィート
2. エアキャップ (B) を挿入し、エアキャップナット (A) で手で締めます。
3. ニードル (F) をワセリン (I) で覆います。ニードルパッキンのクランプスリーブ (H) を緩め、ニードル (F) を慎重に挿入します。
4. ニードルストロークレギュレーター (G) を手で緩め、クランプスリーブ (H) を締め直します。



11 機能テスト

すべての修理作業が終了したら、再稼働する前にスプレーガンの安全状態を確認する必要があります。検査とテストに必要な範囲は、実行された修理によって異なり、修理担当者が文書化する必要があります。

組立検査	
アクティビティ	手段
1. 漏れテスト - 1バールのエアを接続します。0.1 MPa; 空気接続および製品接続への14.50psiの空気圧。スプレーガンを完全にウォーターバスに置き、4バールですべてのシーリングポイントを確認します。0.4 MPa; リークの場合は58psi。4バールで; 0.4 MPa; 58 psi、わずかな漏れは許容できます。	空気接続、1バール Water bath水浴
注入と最終検査	
アクティビティ	手段
2. トリガーレバー機能テスト - トリガーレバーは、最後まで引く必要があります。 トリガーレバーが静止位置でわずかに動くことを確認してください。	手動検査
3. 漏れ検査 - スプレーガンを接続し、スプレーガンで指定された最大圧力 (8 bar, 0.8 MPa; 116 psi) に達するまで、適切な媒体を使用して製品圧力を徐々に上げていきます。 - スプレーガンを複数回トリガーしてフラッシュします。 - 以下を確認してください。 - ガンを閉じたときに製品の接続が密閉されていますか？ - 製品のバルブは密閉されていますか？ - バルブロッドシールに塗料の漏れはありませんか？ 製品が漏れる場合は、クランプスリーブを締めます： バルブロッドのニードルパッキンのクランプスリーブを締める必要があります。必要に応じて、クランプスリーブをレンチで締めます。 (そうする際には、バルブロッドがスムーズに作動し、ガンが確実に閉じることを確認することが重要です)。	外観検査 製品接続、8バールエア接続、3バールサイズクランプスリーブ用7mmレンチ
アクティビティ	Means
4. スイッチングシーケンスの確認 - ノズルとエアキャップナットを取り付けます。 - 噴射圧力を8バールに設定します。0.8 MPa; 116 psi、トリガーをゆっくりと引き、「スイッチオン」と「スイッチオフ」の切り替えシーケンスに注意してください。スイッチオン：シェーピングエアオン、製品オンスイッチオフ：製品オフ、シェーピングエアオフ	外観検査
5. スプレーガンをフラッシュ - 空気と製品の供給をオフにし、トリガーレバーを引いてスプレーガンを洗い流すか、空気を吹き飛ばします。 バルブとエアキャップなしでガンを洗浄します。 その際、エア接続ホースを取り外すことができます。 - 製品がほとんど出てこなくなったら、製品接続ホースを取り外し、エアガンを使用して残りのテスト媒体をスプレーガンから吹き飛ばします。	

12 廃棄

デバイスを廃棄する必要がある場合は、廃棄物の処理を区別してください。

以下の材料が使用されています。

- ステンレス鋼
- アルミニウム
- 真鍮
- プラスチック

消耗品（ラッカー、接着剤、溶剤）は、該当する特定の基準に従って廃棄する必要があります。

13 アクセサリー

13.1 エアキャップ

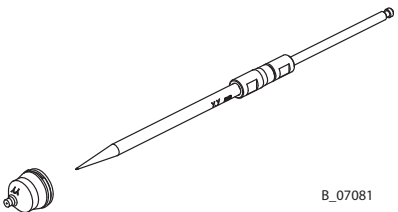
Order no.	Description	Processible Working Materials	
2401161	エアキャップ 0.3-1.8 mm CONV 8	ベースラッカー、カラーラッカー、クリアラッカー、分離剤、防塵	 B_07078
2401165	エアキャップ 2.0-2.5 mm CONV 8		
2401166	エアキャップ 3.0 mm CONV 8		
2401167	エアキャップ 3.5 mm CONV 8		
2401168	エアキャップ 0.3-1.8 mm CONV 10	ステイン、プライマー、フィラー、ベースラッカー、カラーラッカー、クリアラッカー、スプレープラスタター、分離剤	 B_07078
2401169	エアキャップ 2.0-2.5 mm CONV 10		
2401170	エアキャップ 3.0 mm CONV 10		
2401171	エアキャップ 3.5 mm CONV 10		
2401172	エアキャップ 0.3-1.8 mm CONV 12	ベースラッカー、カラーラッカー、クリアラッカー、分離剤	 B_07078
2401173	エアキャップ 2.0-2.5 mm CONV 12		
2401174	エアキャップ 0.3-1.8 mm CONV 14	ベースラッカー、カラーラッカー、クリアラッカー、分離剤、防塵	 B_07078
2401175	エアキャップ 2.0-2.5 mm CONV 14		
2401176	エアキャップ 0.3-1.8 mm HVLP Plus	ステイン、プライマー、フィラー、ベースラッカー、カラーラッカー、クリアラッカー、グレース	 B_07079
2401177	エアキャップ 2.0-2.5 mm HVLP Plus		
2401178	エアキャップ 3.0 mm HVLP Plus		
2401179	エアキャップ 3.5 mm HVLP Plus		
2401180	エアキャップ 0.3-1.8 mm HVLP	ステイン、プライマー、フィラー、ベースラッカー、カラーラッカー、釉薬、スプレープラスタター	 B_07080
2401181	エアキャップ 2.0-2.5 mm HVLP		
2401182	エアキャップ 3.0 mm HVLP		
2401183	エアキャップ 3.5 mm HVLP		

一般的なアプリケーション分野：木材、一般産業、金属、ガラス、プラスチック

13.2 ノズルとニードル

トップフィニッシュGM1030Pノズルニードルセットは、次のサイズでご利用いただけます。

Order no.	Description
2400785	GM 1030P nozzle needle set 0.3 mm
2400786	GM 1030P nozzle needle set 0.5 mm
2400787	GM 1030P nozzle needle set 0.8 mm
2400788	GM 1030P nozzle needle set 1.0 mm
2400789	GM 1030P nozzle needle set 1.2 mm
2400790	GM 1030P nozzle needle set 1.5 mm
2400791	GM 1030P nozzle needle set 1.8 mm
2400792	GM 1030P nozzle needle set 2.0 mm
2400793	GM 1030P nozzle needle set 2.2 mm
2400794	GM 1030P nozzle needle set 2.5 mm
2400795	GM 1030P nozzle needle set 3.0 mm
2400796	GM 1030P nozzle needle set 3.5 mm
2431994	GM 1030P nozzle needle set, 1.0 mm H
2431995	GM 1030P nozzle needle set, 1.2 mm H
2431996	GM 1030P nozzle needle set, 1.5 mm H
2431997	GM 1030P nozzle needle set, 1.8 mm H




B_07081

13.3 ノズル

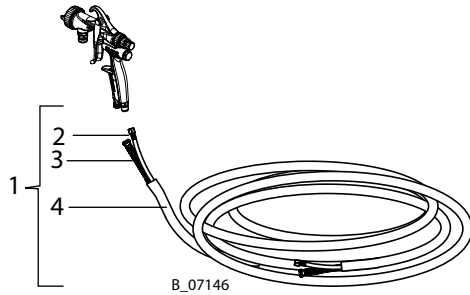
トップフィニッシュGM1030Pノズルは、次のサイズで個別に入手できます。

Order no.	Description
2404486	GM 1030P nozzle 0.3 mm
2404487	GM 1030P nozzle 0.5 mm
2404488	GM 1030P nozzle 0.8 mm
2404489	GM 1030P nozzle 1.0 mm
2404491	GM 1030P nozzle 1.2 mm
2404492	GM 1030P nozzle 1.5 mm
2404493	GM 1030P nozzle 1.8 mm
2404494	GM 1030P nozzle 2.0 mm
2404495	GM 1030P nozzle 2.2 mm
2404496	GM 1030P nozzle 2.5 mm
2404497	GM 1030P nozzle 3.0 mm
2404498	GM 1030P nozzle 3.5 mm
2404498	GM 1030P nozzle, 1.0 mm H
2404498	GM 1030P nozzle, 1.2 mm H
2404498	GM 1030P nozzle, 1.5 mm H
2404498	GM 1030P nozzle, 1.8 mm H



B_07137

13.4 ホースセット



Pos	Designation
1	ホースセット、コンプライト*
2	エアーホース
3	塗料ホース
4	保護カバー

* 構成については、次の表を参照してください

Stk	Order no.	Designation
1	2405455	LP hose set Flex DN6 7.5 m
1	2405456	LP hose set Flex DN6 10 m
1	2405457	LP hose set PA DN6 7.5 m
1	2405458	LP hose set PA DN6 10 m

13.5 追加のアクセサリー

Order no.	Description	
V2000830144	圧縮空気ホース ø8mm、外側-ø14mm、電気。導電性、メートルあたり	
V0010102000	ホースコネクタ、8mm真ちゅう	
V0010103000	ユニオンナットG1/4"ニッケルメッキ真ちゅう	
V7013150000	ホースクランプ13/15	
2403453	シェーピングエアレギュレーション110セット	 B_07084
2401072	フィルター付き塗料チューブ、コンプリート	 B_07082
3204604	エッジフィルター60メッシュ	
3204605	エッジフィルター100メッシュ	
9999002	エッジフィルター200メッシュ	
V0000104000	ダブルボールジョイント、エア1/4"	
2324766	スィベルジョイントエア	
V0000102100	スィベルジョイント、3/8" I/A	

14 スペアパーツ

14.1 スペアパーツはどのように注文できますか？

適切なスペアパーツを確実に納品するために、常に次の情報を提供してください。

注文番号、指定、数量 Stk

数量は、リストの数量列「」に示されている番号と同じである必要はありません。この数は、各コンポーネントで使用されているそれぞれの部品の数を示しているにすぎません。

ご注文をスムーズに処理するには、次の情報も必要です。

- 請求先住所
- 配送先住所
- 質問があった場合に連絡する人の名前
- 配達の種類（普通郵便、速達、航空貨物、宅配便など）。

スペアパーツリストでの識別

次のスペアパーツリストの列 " " (ラベル) の説明：

- ◆ 摩耗部品。摩耗部品は保証条件に含まれていません。
- ★ サービスセットに含まれています

注意：

これらの部品は保証条件の対象外です。

- 標準装備の一部ではありませんが、特別なアクセサリとしてご利用いただけます。

注文番号の説明 カラム

- スペアパーツとしてご利用いただけません。
- 図表に存在しないもの。

危険

誤ったメンテナンス/修理！

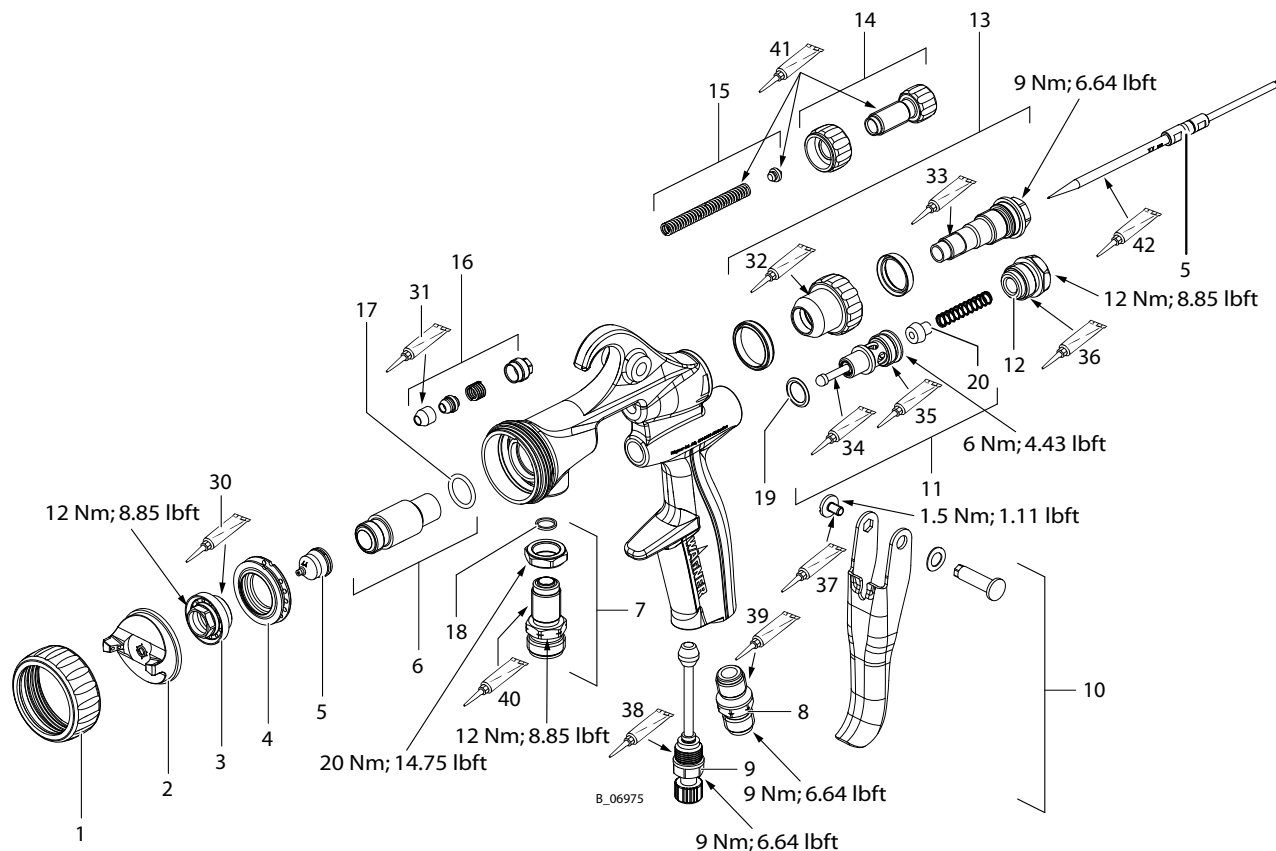
生命および機器の損傷に対する危険。

- 修理および部品交換を行うことができるのは、WAGNERサービスセンターまたは適切な訓練を受けた人だけです。
- WAGNERオリジナルのスペアパーツとアクセサリのみを使用してください。
- 「スペアパーツ」の章に記載されている、ユニットに割り当てられているパーツのみを修理および交換してください。
- デバイスですべての作業を行う前、および作業が中断した場合：
 - スプレーガン、圧力ホース、およびすべてのデバイスからの圧力を解放します。
 - スプレーガンを作動させないように固定します。
 - エネルギーと圧縮空気の供給をオフにします。
 - コントロールユニットを主電源から外します。
- すべての作業について、操作およびサービスマニュアルを遵守してください。





14.2 スペアパーツリストトップフィニッシュGM1030P



Pos	K	Stk	Order no.	Description
1		1	2400769	エアキャップナット、完全
2		1	--	エアキャップ (第13.1章を参照)
3		1	2400782	ノズルナット
4	★ ◆	1	2400779	エアコントロールリング
5	◆	1	--	ノズル/ニードルセット (第13.2章を参照)
6		1	2400776	ノズルホルダーセット
7		1	2400775	塗料ホース接続セット G3/8
8		1	2400781	空気接続
9		1	2400773	風量調整装置、一式
10		1	2400774	トリガーセット
11		1	2400772	エアバルブ、一式
12		1	2400780	ロックキャップ
13		1	2400783	シェーピングエアレギュレーションセット
14		1	2400778	ニードルストロークレギュレーターセット
15	★	1	2400777	ニードルスプリングセット
16	★ ◆	1	2400771	ニードルパッキンセット
17	★	1	--	Oリング
18	★	1	--	シールリング
19	★	1	--	Oリング
20	★ ◆	1	--	エアバルブコーン
30		1	9992616	Molykote®DXグリース
31		1	9992698	ワセリンホワイト、PHHV II
32		1	9992698	ワセリンホワイト、PHHV II

Pos	K	Stk	Order no.	Description
33		1	9992831	Loctite® 542
34		1	9992698	ワセリンホワイト、PHHV II
35		1	9992831	Loctite® 542
36		1	9992831	Loctite® 542
37		1	9992590	Loctite® 222
38		1	9992831	Loctite® 542
39		1	9992831	Loctite® 542
40		1	9992831	Loctite® 542
41		1	9992616	Molykote® DX grease
42		1	9992698	ワセリンホワイト、PHHV II
	●	1	2400784	サービスセットGM1030P
	●	1	60-104	エアインレットスクリューフィッティング、NPS
	●	1	2403450	塗料ホース接続セット、NPS

◆ = 摩耗部品

★ = サービスセットに含まれています

● = 標準装備ではありませんが、特別なアクセサリとしてご利用いただけます。

15 EU適合宣言

これにより、提供されたバージョンの

Topfinish GM1030Pを宣言します。

次のガイドラインに準拠しています。

2006/42/EC
2014/34/EU

Applied standards, in particular:

EN ISO 12100:2010	EN 1127-1:2011
EN 1953:2013	EN ISO 80079-36:2016
EN ISO 13732-1:2008	EN ISO/IEC 80079-34:2011
EN 14462:2015	

Applied national technical standards and specifications, in particular:

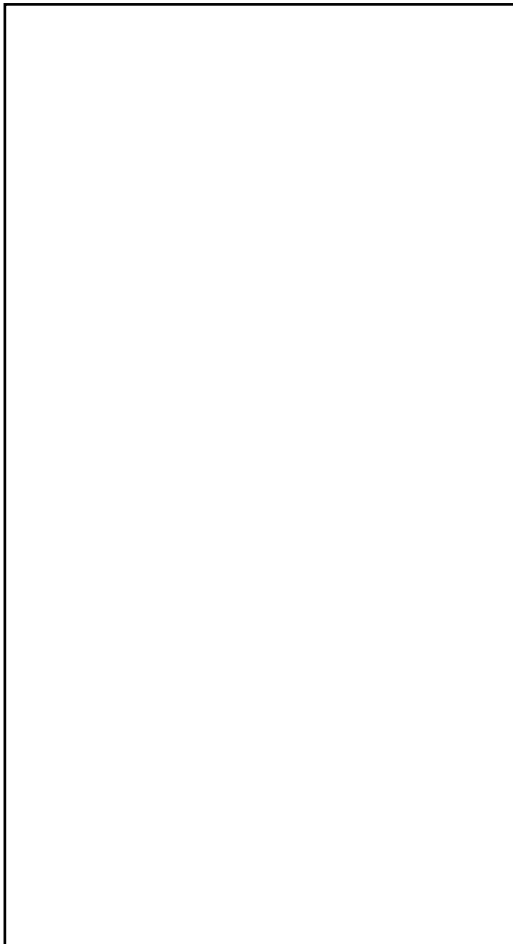
DGUV regulation 100-500 Chapter 2.29
DGUV regulation 100-500 Chapter 2.36
TRGS 727

Identification:   II 2G X

EU Declaration of Conformity

The EU Declaration of Conformity is enclosed with this product. If needed, further copies can be ordered through your WAGNER dealer by specifying the product name and serial number.

Order number: 2402429



Order no. 2397374
Edition 02/2019

Germany

J. Wagner GmbH
Otto-Lilienthal-Str. 18
Postfach 1120

88677

Markdorf

Phone +49/ (0)7544 / 5050

Telefax +49/ (0)7544 / 505200

E-Mail ts-liquid@wagner-group.com

Switzerland

Wagner International AG
Industriestrasse 22

9450

Altstätten

Phone +41/ (0)71 / 757 2211

Telefax +41/ (0)71 / 757 2222

More contact addresses:

www.wagner-group.com

Subject to changes without notice