

セイワ圧送ポンプ

すくいず君

型 式 S Q P - 4

取扱説明書

ご使用前にこの「取扱説明書」をよく読み正しく
お使いください。誤った取り扱いは機械の故障や大
変な事故につながります。
機械を操作する前にいつでも見られるように大切に
保管してください。

この度は、**SEIWA** 圧送ポンプ「すくいず君」をご選定いただきまして厚くお礼申し上げます。

- 当機のご使用に際しては、この取扱説明書を熟読していただき、安全にご使用ください。
- 品質、性能向上または安全上、部品の変更を行う事がありますが、その際は本書の内容と一部異なる場合がありますので、あらかじめご了承ください。
- 不明な点やお気付きのことがございましたら、お買い上げ店、最寄りの弊社営業所にお問い合わせください。
- 文中の記号について



適切な事前注意をとらないと死亡又は重傷を負う危険性が高いことを示します。
適切な事前注意をとらないと死亡又は重傷を負う可能性があることを示します。
適切な事前注意をとらないと傷害又は製品の重大な損傷を招く可能性があることを示します。

→ 製品の使用上の留意点や参考となる事柄を示します。

目次

安全の為に	1
1 使用上の注意	2
2 仕様諸元表	3～4
3 各部名称・機能	5
4 作業操作手順	6
4-1 準備	6～7
4-2 作動確認	7
4-3 作業開始	8～11
4-4 吹付作業	11
4-5 作業中断	12
4-6 洗浄・手入れ	12～14
5 上手な使い方と保守・点検	15～20
5-1 タイル剤を使用して塗料ホース内の材料を使い切る方法	15
5-2 塗料ホースに残った材料を簡単に抜取りを洗浄する方法	15
5-3 骨材を使用して塗料ホースを詰まらせない方法	16
5-4 塗料ホースを詰まらせた時の処理(詰まる原因)	17
5-5 定期点検	18
5-6 ポンピングチューブの交換時期目安	18
5-7 ポンピングチューブの交換方法	18～20
6 トラブル対策	21

安全の為に

危険

塗料噴出に注意

必要以上に圧力を上げないでください。

- 玉吹きガンを人体に向けたり、作業中ガン先に手を当てたりしないでください。
- 作業後、玉吹きガン、塗料ホースを外す場合は必ず玉吹きガンのレバーを開き、本機の逆転スイッチでポンプを逆転させホース内の残圧を全て抜いてください。
- 塗料ホース(ツインホース)は外観にキズ、折れ曲がりや、潰れているものは絶対に使用しないでください。また、 80kgf/cm^2 (8Mpa)以上の圧力はかけないでください。ホース破損の原因となります。

回転部分の巻込みに注意

運転中は電子制御により急にポンプが正転・逆転と動き出しますので注意してください。

- 本体カバーやウィンドウを外して運転しないでください。回転部に手や服が巻込まれ大ケガを負う危険があります。
- 本体カバーの上に腰掛けたり物を乗せないでください。カバーが変形し回転部に当たりカバー内部が露出し危険です。

注意

設置場所の注意

周囲の建物や車など大切な物に、飛散した塗料が付着しないよう塗装現場の養成(養成ネットを張り、保護カバー、シート掛け等)は必ず行ってください。ホース破損による塗料の飛散にも備えてください。

- 雨、濡れた場所、蒸気など湿度の多い場所での保管、使用は避けてください。感電事故、サビ付による故障の原因になります。
- 引火性、爆発性ガスや、腐食性ガスのある場所では使用しないでください。モーターの火花により火災、爆発の事故につながり危険です。
- 関係者以外やお子様は近づけないでください。誤った操作やいたずらにより思わぬ事故を招きます。
- ゴミ、ほこりの多い場所やモーターの冷風を遮る場所では使用しないでください。モーター破損の原因になります。
- 塗装不良防止の為に吹付け作業を行う前にテスト吹きを行い、材料が適応するか確認してご使用ください。

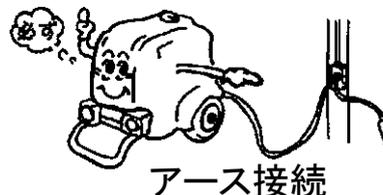
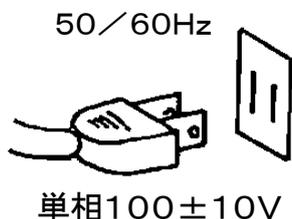
医療処置

- たとえどのような塗料(液体)であっても皮膚を傷つけた場合は、軽傷として扱わず直ちに医師による適切な治療を受けてください。又、どのような液体によるものかを的確に告げてください。

1 使用上の注意(安全にご使用いただくために)

仕様電源、コードの注意

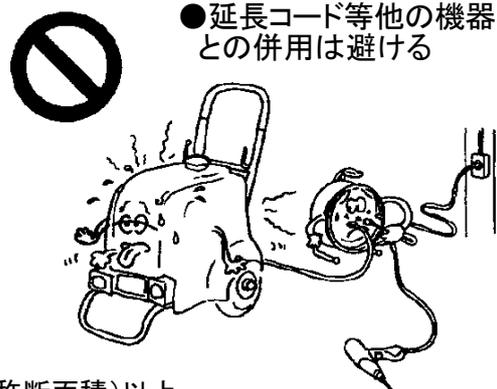
- 電源は[100V 50/60Hz]以外のもは使用できません。特に電圧は電源プラグの位置で運転時[100±10V]の範囲で使用してください。また、接地(アース)をしてください。



- 供給電源ヒューズ、ブレーカーは20A以上のものを使用してください。

- 電源コードの接続は直接元電源に差し込んで使用してください。やむをえず延長コードを採用する場合は他の機器との併用は避け、太さ3.5mm²以上、長さ30m以内のコードを全て引き出して使用してください。

- 電源ブレーカーは20A以上のものを使用してください。



- 太さ3.5mm²(公称断面積)以上
長さ30m以内



- 無理な運転を続けると、モーターが損傷保護の為、電源スイッチ(ブレーカー)が落ちることがあります。電圧を改善するか、スピードコントローラーの回転を落としてから(0.5~2位まで)電源スイッチを入れてください。(一度ブレーカーが作動した場合は、5分程時間をおいてからスイッチを入れてください。)

2 仕様諸元表

型 式	SQP-4
電 源	AC100V(50/60Hz)
モーター	DCモーター 750W
ポンプ方式	スクイズ式
圧 力	0~5.5Mpa(0~55kgf/cm ²)
吐出量(L/min)	0.7~4.0
制 御	エアーフロースイッチ内蔵型
寸法 L×W×H(mm)	700×500×920(折りたたみ時:690)
重 量(kg)	48

※ 材料により吐出量が異なる場合がございます。吹き付けテストをして、確認後ご使用いただけますようお願い申し上げます

付属品

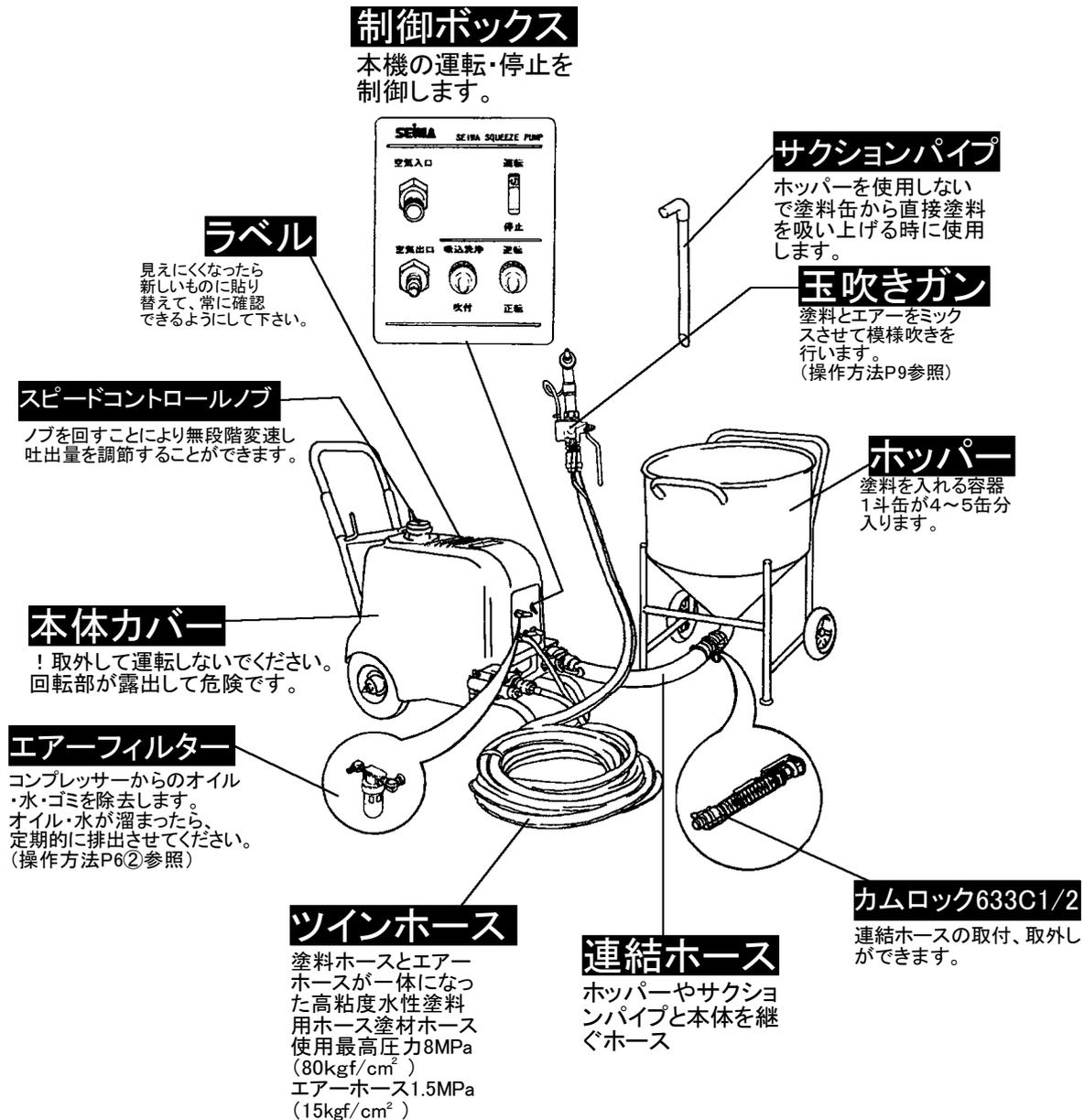
ホッパー	100L/タイル用
サクシオンパイプ	エルボ型/リシン用
連結ホース	両カムロック式
ツインホース	塗料ホースφ19×30m(両PF3/4UN) エアホース(RH7.0金具+02SN付)
レッドホース	RH9.0×5m(スイベル金具付)
洗浄用具	両ブラシ(連結ホース内洗浄用) スポンジ2ヶ(塗材ホース内圧送洗浄用) 洗浄ホースセット(塗材ホース内洗浄用) 中間ジョイント1/2×3/4
工具	一式

2 仕様諸元表

《付属品》

型 式	SGT-5
方 式	圧送式内部混合型(レバーハンドル式)
最大使用圧力(kgf/cm ²)	5 5
エアーノズル	φ 2. 5
とんがりノズル	φ 4 φ 5 φ 6 各1ヶ
平型ノズル	φ 4. 5 φ 5. 5 φ 6. 5各1ヶ
塗料入口	PF3/4UN オス
エアー入口	PF1/4UN オス
重量(kg)	1

3 各部名称・機能



制御ボックス

本機の運転・停止を制御します。

ラベル

見えにくくなったら新しいものに貼り替えて、常に確認できるようにして下さい。

スピードコントロールノブ

ノブを回すことにより無段階変速し吐出量を調節することができます。

本体カバー

！取外して運転しないでください。回転部が露出して危険です。

エアフィルター

コンプレッサーからのオイル・水・ゴミを除去します。オイル・水が溜まったら、定期的に排出させてください。(操作方法P6②参照)

ツインホース

塗料ホースとエアホースが一体化になった高粘度水性塗料用ホース塗材ホース
使用最高圧力8MPa (80kgf/cm²)
エアホース1.5MPa (15kgf/cm²)

連結ホース

ホッパーやサクションパイプと本体を継ぐホース

カムロック633C1/2

連結ホースの取付、取外しができます。

サクションパイプ

ホッパーを使用しないで塗料缶から直接塗料を吸い上げる時に使用します。

玉吹きガン

塗料とエアをミックスさせて模様吹きを行います。(操作方法P9参照)

ホッパー

塗料を入れる容器
1斗缶が4～5缶分入ります。

注意

- 圧力計をぶついたり、落とさないでください。表示が狂ったり、故障の原因になります。
- エア抜きノブによって圧力を調整しないでください。エア抜き弁の寿命を短くします。
- 圧力ノブは最大限以上に強く回さないでください。異常高圧により機械の故障の原因になります。

4 作業操作手順

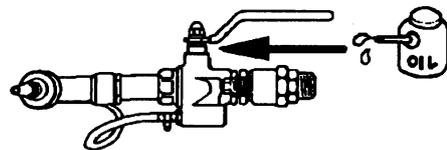
4-1 準備

- ①吹付け材料により、吸い込み方式、コンプレッサーの所要最小馬力が異なります。下記のものをご用意ください。

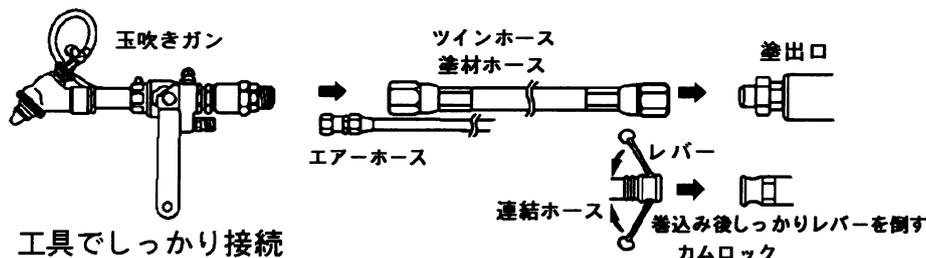
	タイル材	リシン材
吸い込み方式	ホッパー(付属)	サクシオン(付属)
所要コンプレッサー	2馬力以上 最高圧力7kgf/cm ²	1馬力以上 最高圧力7kgf/cm ²

- ②コンプレッサーからのエアは水、油等の不純物が混入しないようあらかじめタンク内はドレン排出を行い、本機「入口」へは必ずエアフィルターを取り付けてください。不純物が混入すると作動不良の原因になります。
- ③玉吹きガンの確認

- エアノズル・エアパイプ等の通路に塗料の詰まりはないか。詰まっている場合は針金等で取り除いてください。
- 玉吹きガンのレバーが固い場合は、バルブにオイルを垂らして2～3レバーを動かしてください。

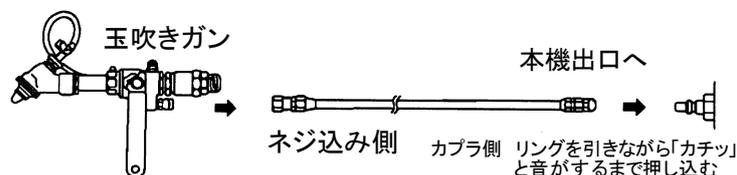


- ④本機を平らな地面に置き、ツインホースを玉吹きガンと本機吐出口へ接続し、連結ホースも本機吸い込み口にしっかり接続してください。



⚠ 注意

エアホースは玉吹きガンと本機接続する際、向きがありますのであらかじめ確認してから接続してください。



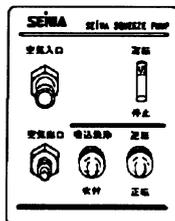
- ⑤本機「入口」へはコンプレッサーからのエアホースを接続します。

⚠ 注意

- コンプレッサーからのエアホースとツインホースのエアホースを本機に接続する場合「入口」「出口」を間違えないよう注意してください。間違えた場合、作動しません。
- エアホース取付、取り出しの際は、必ずコンプレッサー元のコックを閉じホース内のエアを完全に抜いてから行ってください。噴出してホースが暴れたり、異物が噴出すると顔や体に当たり危険です。

4 作業操作手順

⑥電源スイッチが「停止」であることを確認して電源プラグを単相100V電源に差し込んでください。(→使用電源コードに注意P4を守ってください。)



4-2 作動確認

《ポンプ作動確認(エアーを入れない場合)》

スイッチ位置	作動状態
吹付洗浄 逆転 運転    吹付 吹付 停止	<ul style="list-style-type: none"> ●運転スイッチを入れたとき2～3秒逆転した後、停止するかタイミングにより「カチッ」と音がし、作動しないこともあります。 ●吸入洗浄から吹付に戻したら必ず2～3秒逆転します。
吸入洗浄 逆転 運転    吹付 正転 停止	<ul style="list-style-type: none"> ●正転で連続作動します。 →玉吹きガンを閉め切った状態で行わないでください。
吸入洗浄 逆転 運転    吹付 正転 停止	<ul style="list-style-type: none"> ●逆転スイッチは手を放すと正転側に戻ります。 ●逆転スイッチを入れている間は逆転し続け、放した場合は2～3秒逆転して停止します。

《フローセンサー作動確認(エアー圧力、玉吹きガン手元で0.5kgf/cm以上ないと作動しません)》

スイッチ位置	作動状態	
吸入洗浄 逆転 運転    吹付 正転 停止	エアーを流した時	エアーを止めた時
	連続して正転作動します	2～3秒逆転し停止します

4 作業操作手順

4-3 作業開始

① 使用前には必ず、水、又はノロ通しを行ってください。

！ これを行わず、いきなり塗料を入れると、特にリシン材では塗料ホース内にすぐ詰まりの原因となりますので注意してください。

●ノロはリシンベース、又は、付属のマーポローズエースをご使用ください。

《マーポローズエースの使用方法》

目安として1斗缶半分程度(約10L)の水に対してマーポローズエース1袋を入れてください。

①



攪拌の目安は6～7分です。
その後20～30分放置

水の中にマーポローズエースを入れたら攪拌機でよく攪拌します。攪拌していると水に少しずつ粘度が出てきます。この水が少し「ドロツ」とした感じになるまで攪拌します。(攪拌時間の目安は6～7分です。)

その後20～30分放置してください。(使用前に再度1～2回攪拌してください。)

！ 冬場など温度の低いときは、粘度が高くなるまで時間がかかりますので、30～40℃の温水を使用してください。

！ 十分な粘度にならないうちに使用すると、ノロとしての効果が半減してしまい、詰まりの原因になりますので注意してください。

《ノロ通しの手順》

●リシン材の場合

a. 水通し(10L以上)→b. ノロ通し(10L以上)→リシン材

●タイル材の場合

a. 水通し(20L以上)→b. タイル材

②ホッパー、容器に水、又はノロを入れ、玉吹きガンのレバーが開いている事を確認して、電源スイッチを「運転」、切替スイッチを「吸込・洗浄」にして、ノロ通し手順に従いホース内にノロを十分に通します。

ホース内に充分循環させる



！ この時、切替スイッチが「吸込・洗浄」であるため、玉吹きガンにエアーを流さなくてもポンプは作動します。余分な跳ね返りをなくすためにもコンプレッサー側のコックを閉じたままにしておくか、玉吹きガンのエアー調整バルブを絞った状態で運転させてください。

△注意

「吸込み・洗浄」では必ず玉吹きガンのレバーを開いておいてください。閉じたままの運転は、圧力が上がりすぎてレバーが固くなったり、開いた瞬間、勢いよく吹き出しますので注意してください。

4 作業操作手順

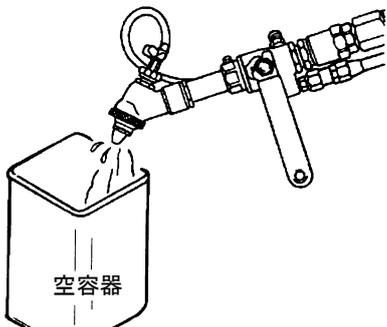
4-3 作業開始

- ③ノロ通しが終わったらよく攪拌した塗材をホッパーまたは容器に入れスピードコントロールノブのメモリを「0.5～2位」にセットし、低、中速回転でノロ通しと同じ要領で圧送させてください。

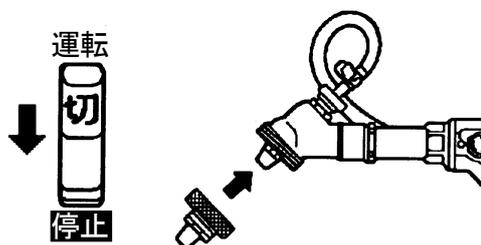
⚠ 注意

- リシン材は特に回転を速くして送ったり、ベース、骨材の配合比が『1：1』により骨材が少ない場合等ホース内に詰まることがあります。この時は、詰まった箇所をほぐし、ポンプを逆転させ、圧力を抜いてから塗料ホースの玉吹きガン側と本機側を入れ替え、リシンベースでゆっくり正転圧送させてください。水で圧送させるとかえって詰まりを大きくしますので水での圧送はしないでください。
- 塗材を通す時は、逆流防止の為、玉吹きガンのミックスキャップを外しておいてください。

- ④玉吹きガン先から、はじめに水、又はノロが出てきます。しばらくして塗剤が出てくるまで空容器に出してください。



- ⑤塗剤が出てきたら、一度電源スイッチを切り、ミックスキャップを取り付けてください。



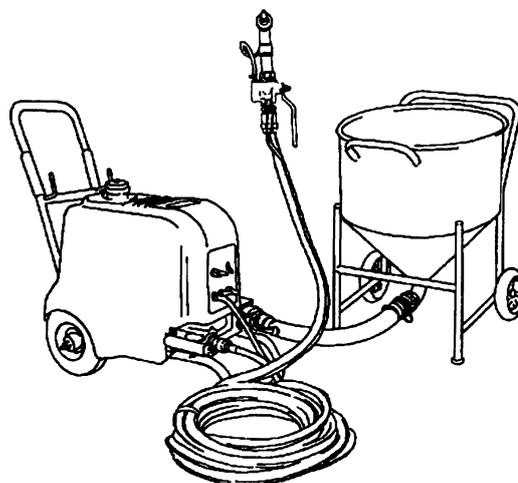
- ⑥切り替えスイッチを「吸込・洗浄」から「吹付」に切替え、P13「吹付模様の調整」を行い作業を開始します。



吸込・洗浄



吹付



4 作業操作手順

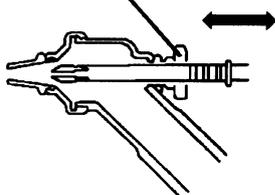
4-3 作業開始

《吹付模様(玉の大きさ・リシンの目立ち等)の調整》

a. エアーノズルの位置

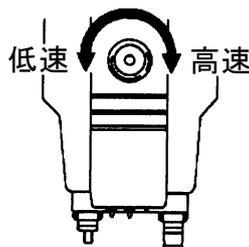
ガンのパイプ調整ナットをゆるめエアーパイプセットの位置を調整します。

エアーパイプ調整ナット



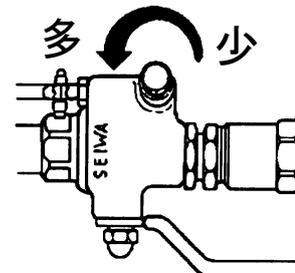
b. 塗料噴出量

スピードコントロールノブを回すとポンプの回転数が変わり、塗料噴出量が調整できます。但し、必ずモーターを回転させながら、つまみを回してください。



c. エアー吹付圧

ガン手元のエアー調整ノブで調整します。



《タイル玉吹き》

	小玉	中玉	大玉
エアーノズル	φ 2.5		
とんがりノズル	φ 5	φ 6	φ 8
エアーノズルの位置	前		後
エアー量	多		少
塗料粘度	低		高

※希釈は塗料メーカーのカatalog値、又はカップガン吹きよりやや少なめ

《ベース・リシン吹き》

	パターン小	パターン大
エアーノズル	φ 2.5	
平型ノズル	φ 4.5	φ 5.5 φ 6.5
エアーノズルの位置	前	
エアー量	多	
塗料粘度	低	

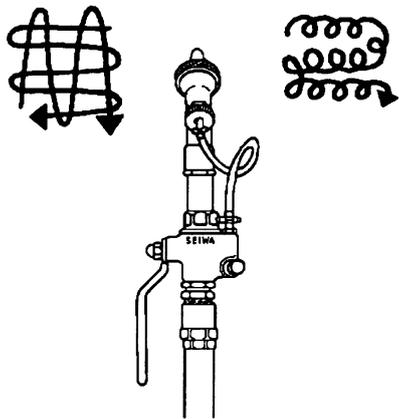
※リシン吹きの場合、エアーノズルを前に出しすぎると塗料通路が狭くなり、塗料が詰まりますので注意してください。

4 作業操作手順

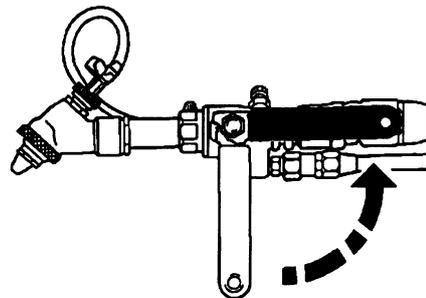
4-4 吹付作業

①ガンの振り方

●吹付距離を一定に保ちながら、縦横又は回しながら吹いてください。



●ガンのレバーの開き始めは、塗料粘度によりネタが出過ぎることがありますので、ガンを少し早く動かしながら、レバーを少しずつ開き、全開にしてください。



少し早く動かしながら、レバーを少しずつ開く

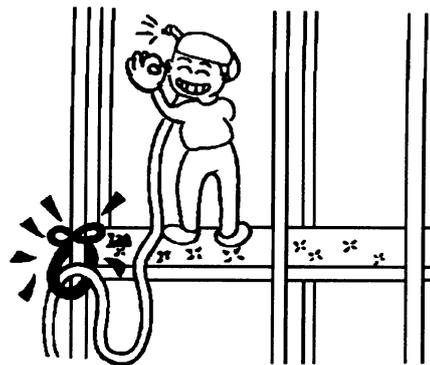
②作業保護者の設置

吹付作業は、高所・遠所に吹付機から離れて行うことが多いため、塗材の補給や、吹付作業者の移動に伴い、塗材ホースの移動を補助する人を置くと、吹付作業のスピード化や円滑化が計れます。

- a ネタ（塗材）継ぎ足しは早めに行い、エアの吸込みを防いでください。
吸込まれたエアが吐出する際にパターンを乱し、塗面を汚すことがあります。
又、噴出量が急に落ちることもあります。
- b 塗料ホースの中にネタを全部使い切る場合には、洗浄の時と同じように、塗料ホースにスポンジを1ヶ入れ、水（又はリシン材のときはノロ）で圧送してください

③ホースフックの利用

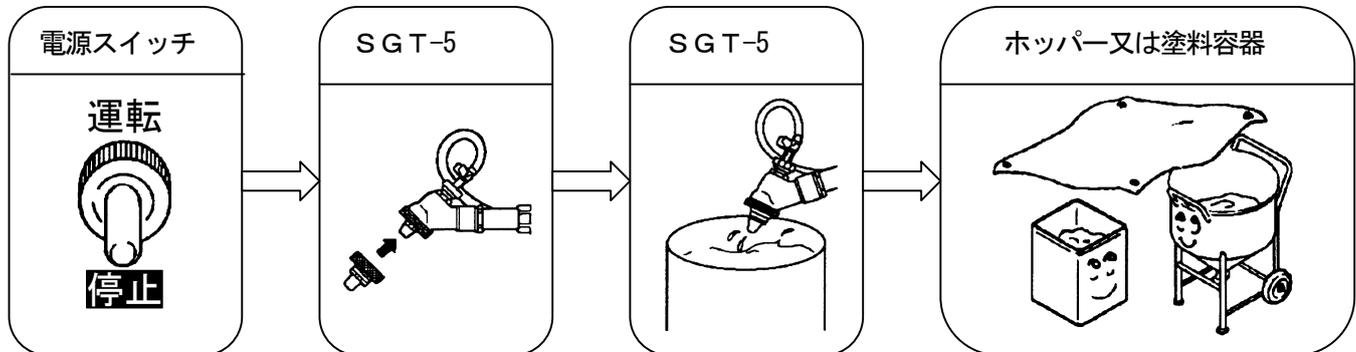
●高所作業の場合は、ホースフック又は、ロープ等で、塗料ホースの中間を縛り、塗材ホースの重さが腕にかからないようにしてください。
高所に引っ張り上げた塗料ホースを直接手に持ちながら作業すると、作業スピードが落ちるばかりか、足場の安定を失い危険です。



4 作業操作手順

4-5 作業中断

吹付作業を中断する場合は、電源スイッチを[停止]にした後、塗料ホース内の圧力を抜き、ミックスキャップを外して、ガン先端を水の中に入れ、更にホッパー又は塗料容器をビニールシート等で覆い、塗料の乾燥固化を防いでください。

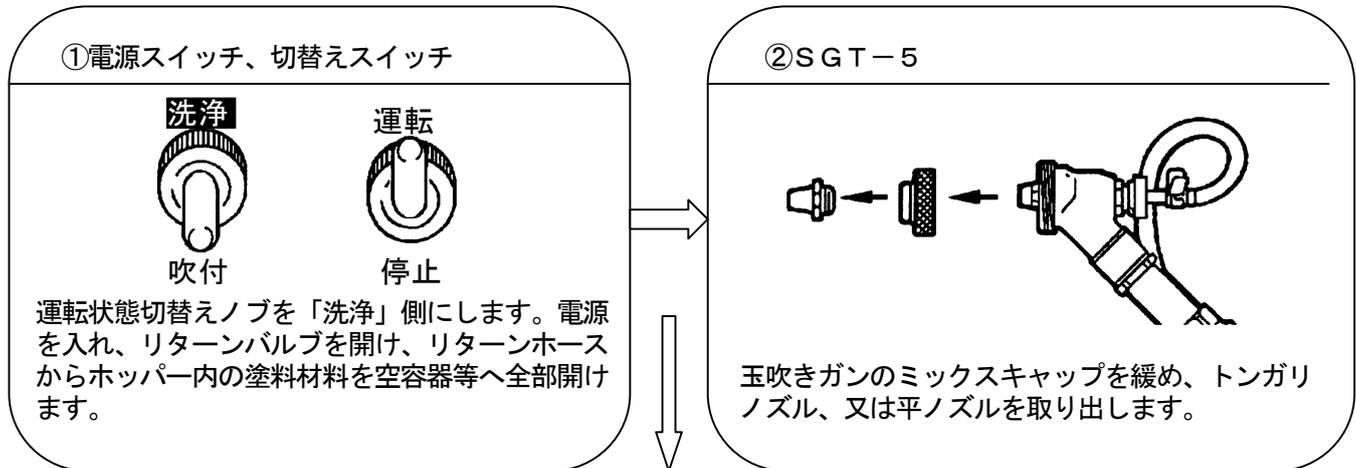


尚、ガンのレバーを止めても、エアパイプ先端からはわずかにエアが漏れて、エアノズルや、エアパイプに塗材が浸入固化することを防ぐように設計されています。

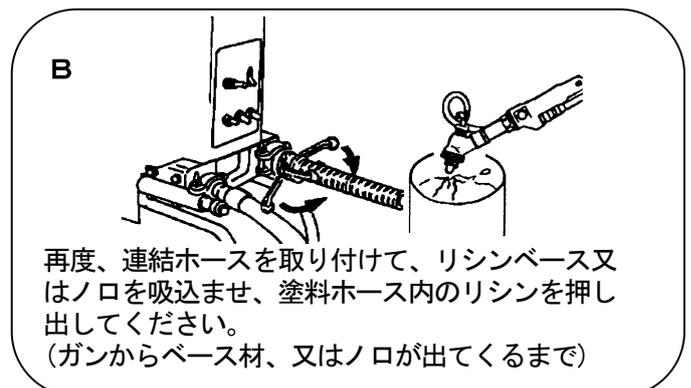
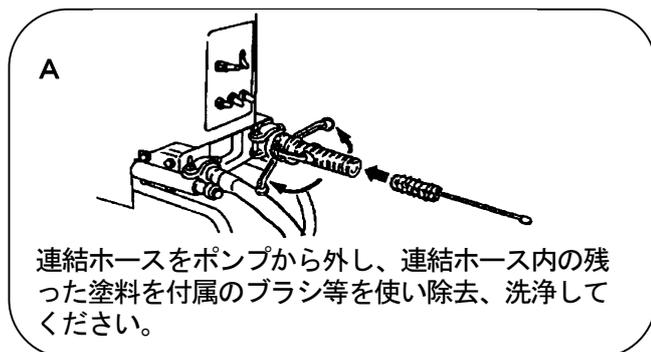
！必ず塗材ホース内の圧力を抜いてください。

！洗浄をする場合は、ホース内の残圧を抜くため、必ずスイッチを「停止」にしてから、ガンのレバーを開いたままの状態にして下さい。

4-6 洗浄・手入れ



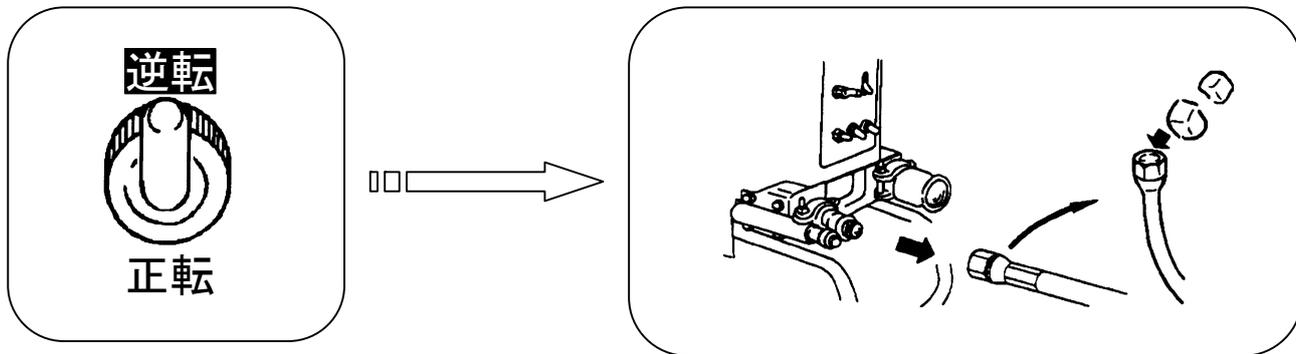
リシン材の場合は次のA・Bの洗浄工程で行います。



4 作業操作手順

4-6 洗浄・手入れ

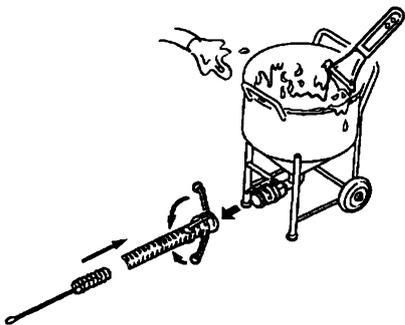
- ③ポンプを逆転して、塗料ホース中の圧力を抜き、ポンプ出口の塗材ホースを外し、スポンジ1ヶを塗材ホースの中にねじ込んでください。



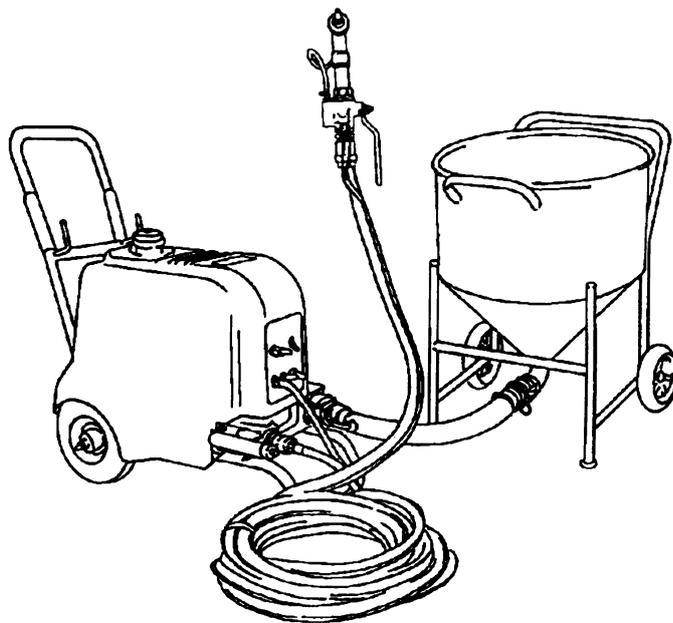
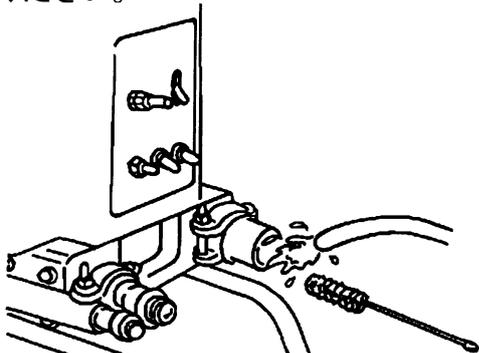
⚠ 注意

- 逆転する時ホッパーからネタが吹出し、跳ね返るのでフタをするなどして、汚れないようにして下さい。
- スポンジを入れた後は手動での逆転をさせないでください。

- ④連結ホース・ホッパーを外し、残塗料を除去してから刷毛や付属のブラシを使ってホッパーの内壁面やホースの中をきれいに洗ってください。



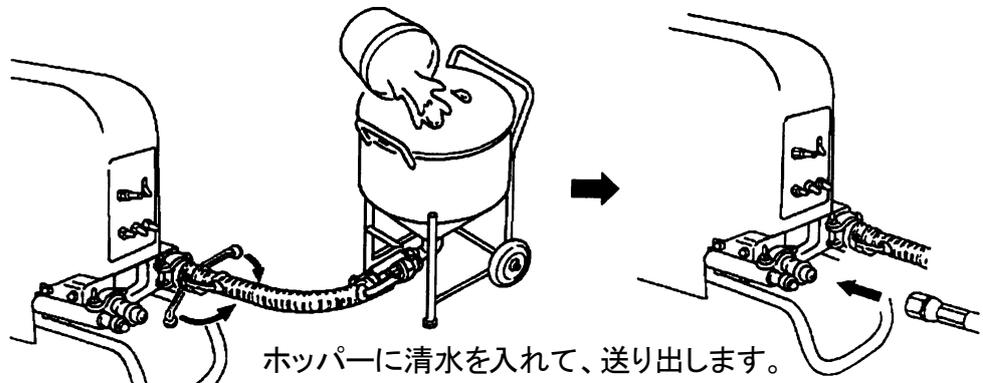
- ⑤ポンプ出口のポンピングチューブ内は、ブラシで水道水をかけながら、洗い出してください。



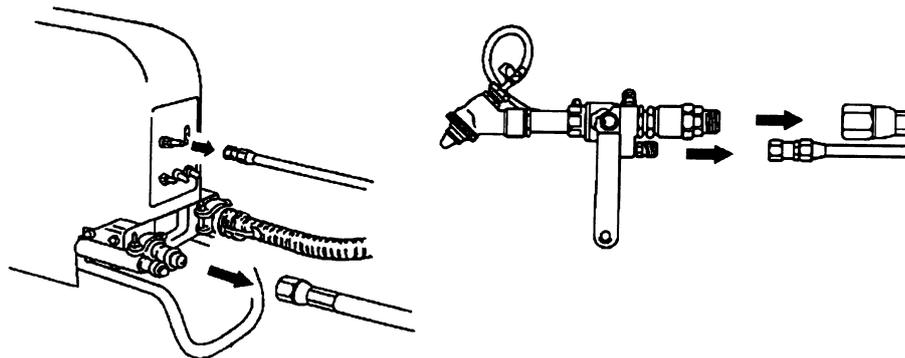
4 作業操作手順

4-6 洗浄・手入れ

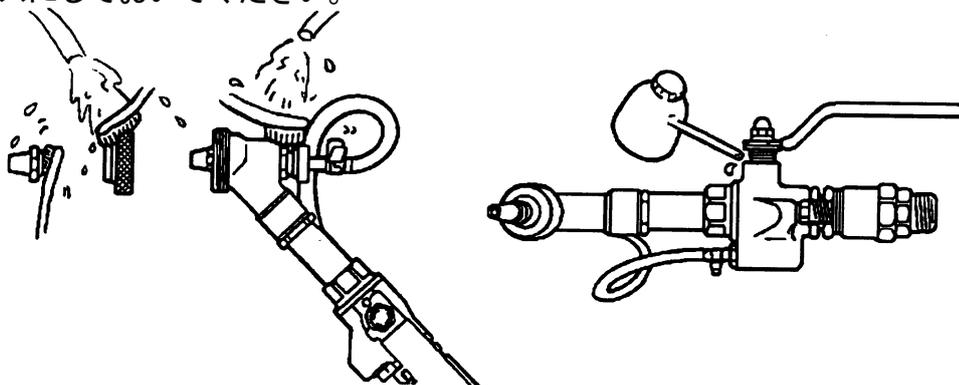
- ⑦ 連結ホース・ホッパーを取付けて水を吸込ませポンプ出口から、きれいな水が出るようになってからスポンジの入った塗料ホースを取付けてホース中のネタを押し出してください。



- ⑧ スポンジが出たら、ポンプ及びエアを止めて、エアホースと塗料ホースをポンプ及びガンから外してください。



- ⑨ ガンの塗料ノズル・エアーノズル・エアーパイプの戸材付着は完全に洗い流してください。又、ガンの塗料通路へオイルを垂らして、レバーを3～4回開閉し、バルブの動きをスムーズにしておいてください。



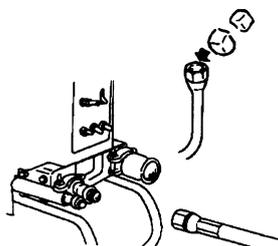
上手な使い方と保守・点検

5-1 タイル材を使用して塗材ホース内の材料を使い切る方法

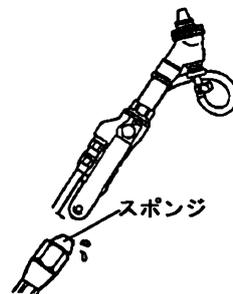
ポンプを逆転して、塗料ホースの中の圧力を抜きます。



ポンプ出口の塗材ホースを外し、スポンジを1ヶ入れ、水で圧送します。

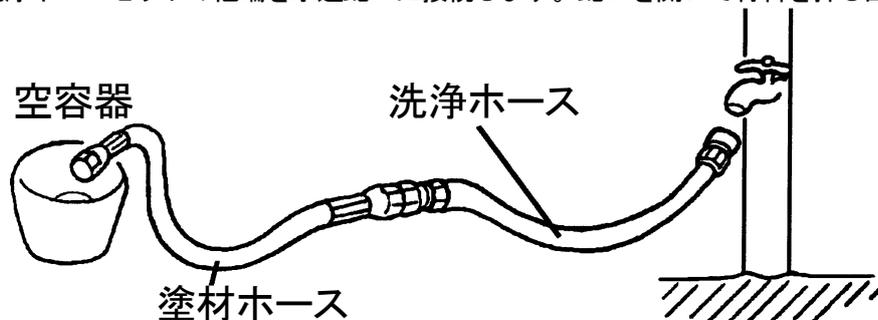


スポンジがガン側のホース先端から少しはみ出したら終了です。



5-2 塗材ホース内に残った材料を簡単に抜き取り洗浄する方法

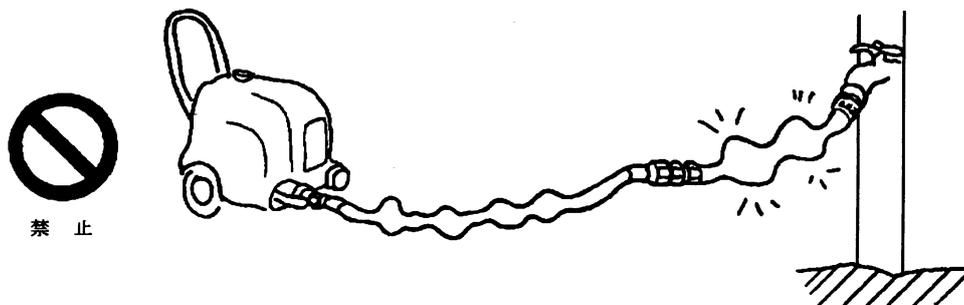
洗浄ホースをガン、本機から外し、一端を空容器に入れ、もう一端に付属の「洗浄ホースセット」を取付けます。洗浄ホースセットの他端を水道蛇口に接続します。蛇口を開いて材料を押し出してください。



⚠ 注意

洗浄ホースが抜けたり、破裂する恐れがありますので下記の警告を必ず守ってください。

- 水道の水圧は2～3 kgf/cm²です。粘度の高い材料や塗材ホースが長い場合は圧送できません。あらかじめある程度の材料を本機で押し出してから行ってください。
- 塗料ホースの出口をふさいだり、塗料が詰まった状態では使用しないでください。
- スポンジを入れて圧送しないでください。スポンジが詰まることがあります。
- 洗浄ホースを本機に接続して使用しないでください。
- 水道の蛇口に洗浄ホースセットを取付けた状態で塗料ホース側から圧力を加えないでください。

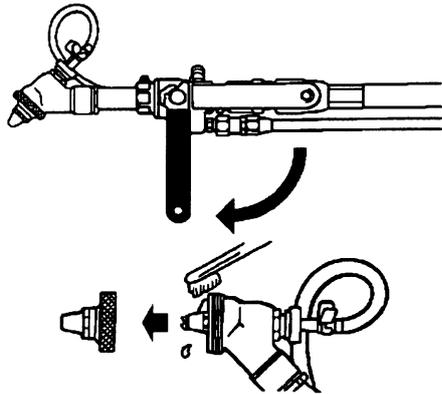


5 上手な使い方と保守・点検

5-3 骨材を使用して塗料ホースを詰まらせない方法

骨材の使用時は、最初にノ口通しを行うことが大切ですが、それ以外にも、上記内容に十分注意して、塗料ホースを詰まらせないよう、ご使用ください。

- ① ●吹付けていて正常に噴出しがない場合
●骨材の出方が少なかったり、水分のみが噴出する場合

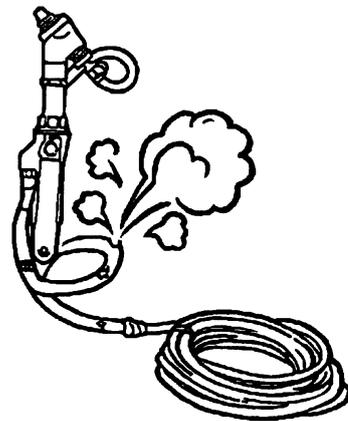


ガン先端でつまりが起きていますので、すぐガンのレバーを閉じ、ミックスキャップを外し、先端部の異物、及びその周辺を取り除いてください。

②



禁止



塗料ホースは、「丸めたり、折った」状態で使用しないでください。

③

☆骨材の攪拌について☆

骨材は十分に攪拌して使用してください。又、骨材を追加する場合は別容器にて攪拌した骨材を使用中の容器に入れてください。攪拌せずに直接足しますと、攪拌不足の骨材のみを吸込み、つまりを生じますので注意してください。

特に、角缶の場合は、四隅に攪拌羽根が入らず、攪拌不足となり骨材のたまりが多くなります。

④



禁止



古い使用缶(ゴミ・塗材が固着した缶)を使用しますと、異物が先端で詰まる原因となりますので、絶対に使用しないでください。(タイル材にも同様のことが言えます。)

5 上手な使い方と保守・点検

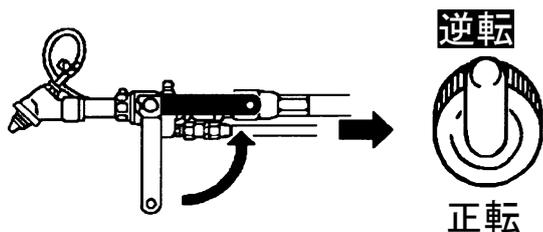
5-4 塗料ホースを詰まらせた時の処理(詰まる原因)

- ホッパーや連結ホース等の壁面に付着固化した塗料やゴミを吸込んだ場合
- 玉吹きガンのレバーを閉じたままポンプを運転した時
- 高粘度材料や骨材の配合比が多すぎたり、又攪拌が不十分で、骨材だけが吸込まれる状態の時
- リシン材を薄めすぎたり、又リシン材を吸い込ませる時にノロ通しをせずに塗材ホース中で骨材を分離沈殿させた時
- 作業中断で長時間ホース内に骨材を入れたまま放置した場合等
(ベースと骨材が分離して詰まりの原因となります。)

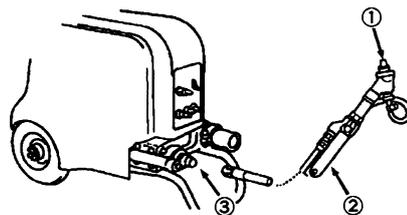
処 置

詰まった場合は速やかにポンプを止めてください。無理にポンプの回転で押し出そうとしてもつまりがひどくなるだけです。

- ① ガンレバーを開き、更にポンプを逆転させてホース中の圧力を抜きます。

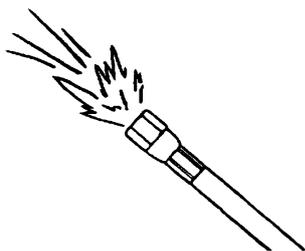


- ② 詰まった場所を探す
- 1 ガンの塗材通路
 - 2 塗料ホースとガンのつなぎ部
 - 3 ポンプ出口



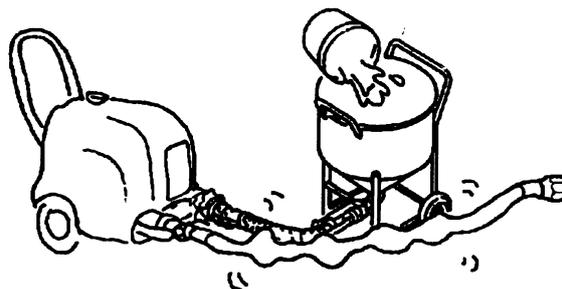
3 詰まりの除去

①ジョイント付近のつまり



細い棒でつついて取り除いてください。
! 注意 顔を近づけたり、のぞき込んだりしないでください。塗料が噴き出すことがあります。

②塗料ホース真中付近のつまり



ポンプの運転を[逆転]にしたり[正転]にしたりして折り曲げながらほぐし、ノロ(リシンベース又はマーポローズ)で送り出してください。1回ではなかなか出ませんから、この作業を数回繰り返してください。尚、詰まりが取れたら詰まった原因を確かめこれを除去してから再運転してください。

⚠ 注意

塗料の水分だけが逆流分離して塗材が固くなり、詰まりの原因となります。ガンのレバーを閉じたままポンプを廻し続けると塗料ホース中は80kgf/cm²前後の高圧となり危険です。

5 上手な使い方と保守・点検

5-5 定期点検

点検内容	毎 回
全ての塗材通路部の洗浄	○
玉吹きガンのエアノズル エアパイプ内の固着塗料除去	○
各ネジ部のゆるみチェック	○
玉吹きガンのバルブ部への給油	○

5-6 ポンピングチューブの交換時期目安

使用材料	運転時間	総吹付面積(m ²)
リシン材のみ	約50	約5000
タイル材のみ	約80	約10000
スキン・擬石 骨材が硬いので 磨耗が早くなります	約30~50	約1500~3000

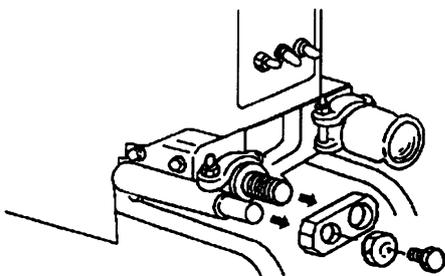
→いずれの場合も早めに交換するようにしてください。

※骨材の量や粘度、塗出量等により耐久性は大きく変わります。この数値は保証値ではありません。

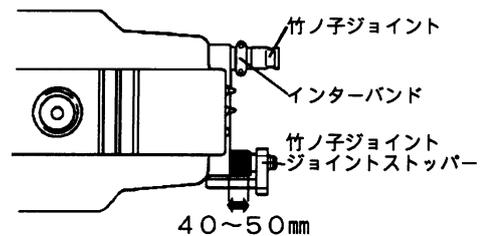
5-7 ポンピングチューブの交換方法

①チューブの押し出し

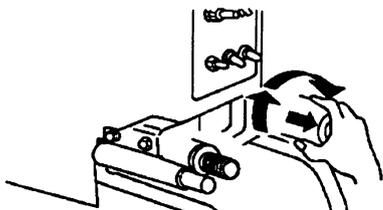
①ジョイントホッパーを外します



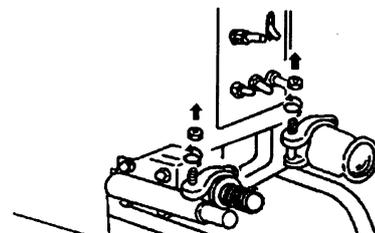
②ポンプを[正転]させ吐出側から40~50mmチューブを出します。



③入口・出口のインターバンドの六角ナットを緩めます。



④入口・出口の竹の子ジョイントを回しながら引き抜いてください。



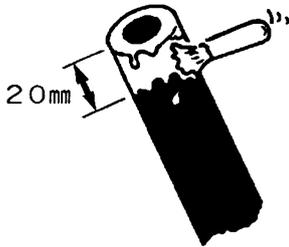
⑤[逆転]してチューブが自然に抜けるのを待ちます。

5 上手な使い方と保守・点検

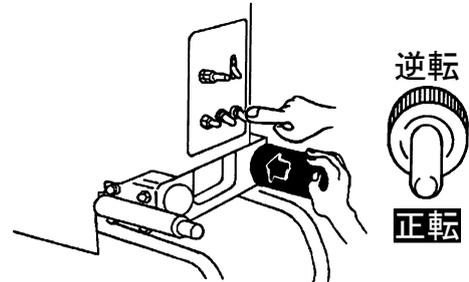
②チューブの組み込み

- ①チューブの先端外周に、20mm位の幅で、グリスを塗布してください。

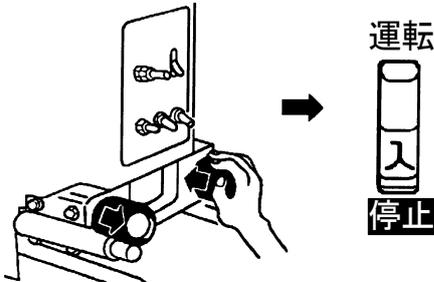
(チューブの挿入がスムーズに行えます。)



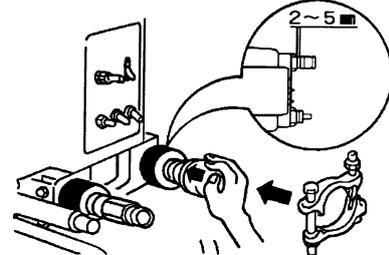
- ②[正転]しながら、チューブのグリスが付着した先端を、ポンプの吸込側から強く押し込んでください。



- ③ポンプ左右の穴より、チューブがほぼ同一長さに出ましたら、電源スイッチを[停止]させてください。



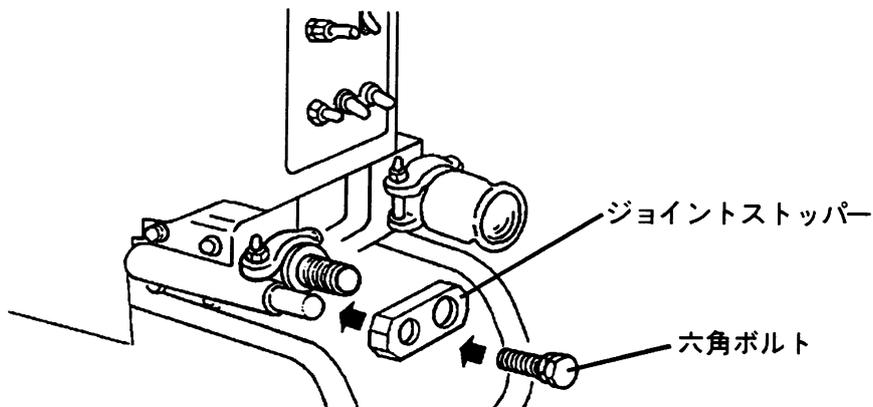
- ④左右の竹の子ジョイントと座金を間違えないようにいっぱいまで押し込み、インターバンドを締めてください。この時、インターバンドはチューブの端を2~5mm出して締めて下さい。



！出口付近でチューブが内側に巻き込む事があります。

- ポンプの回転は低速にしてください。
- 出口の穴に手を突っ込まないようにして下さい。巻き込まれ危険です。

- ⑤ポンプを逆転させて、出口側のインターバンドと本体入口との隙間をなくしてから、ポンプを止め、ガイドパイプセットと竹の子ジョイントにジョイントストッパーを確実に挿入し、六角ボルトを強く締め込んでください。



5 上手な使い方と保守・点検

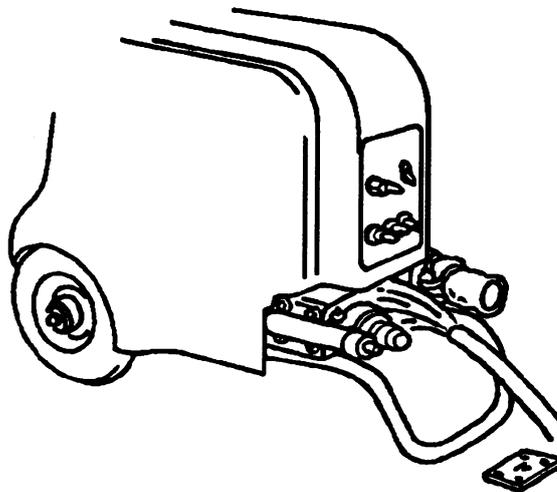
⑥本体下の吸込み口とインターバンドとの間には、40～50mmの隙間がありますが、この隙間はポンプが[正転]すれば自然になくなるので、少し馴染み運転してください。

⚠ 注意

- 各々のインターバンドをしっかり締込んでください。ポンプ出口のジョイントストッパーをしっかり締込みませんと、性能が出なかったり、ポンプ部の故障となりますので注意してください。

チューブが切れてポンプ内に塗料が流出した時の注意

流出した塗材がローラー内や主軸のベアリングに付着すると、回転不良となることがあります。表面の透明カバーを外し、塗料が固まらないうちに水道水で洗い流してください。



- ! コンセントから電源プラグを外して行ってください。
- ! 制御ボックス部に水をかけないように注意してください。

6 トラブル対策

故障はできるだけ早期に発見して適切な対策をとることが大切です。
次の表を参考に処置して下さい。修理不明な場合は、弊社営業所、
又、お買い上げ販売店までご連絡ください。

現象	原因	対策
ポンプが回転しない		
音がしない	<ul style="list-style-type: none"> ●プラグの差し忘れ ●コンセントに電気がきていない ●コードの断線 ●エアーを使用しないとき、切換スイッチが[吹付]になっている ●ガンの吹付圧が低い ●ガンのエアーバルブ又はエアーノズル部の塗料づまり 	<ul style="list-style-type: none"> ●プラグを差し込む ●メインスイッチ・ヒューズ等電源調査 ●コード交換 ●切換スイッチを[吹付洗浄]にする ●ガンの吹付圧を上げる ●ガンのエアー通路を分解・洗浄
異常音がする	<ul style="list-style-type: none"> ●コンデンサーやコイル等の断線 ●モーターの故障 ●変減速機の故障 ●ベアリングの損傷・磨耗 ●チューブガイドの折れ ●源変速機の故障 ●本体やフタ等のネジのゆるみ 	<ul style="list-style-type: none"> ●修理 ●修理 ●修理 ●交換 ●交換 ●修理 ●増締め
ポンプは回転するが		
塗料を吸込まない	<ul style="list-style-type: none"> ●ポンプが逆転している ●吸込側よりエアーを吸込んでいる 	<ul style="list-style-type: none"> ●切換スイッチを[正転]にする ●サクシオンホースを完全に挿入しU字ピンで止める ●サクシオンホースの亀裂点検・交換
塗料が出てこない	<ul style="list-style-type: none"> ●ガンのレバーが閉じている ●塗料ホース又はガンが詰まっている 	<ul style="list-style-type: none"> ●レバーを開く ●塗料の固まり又異物を取去る
塗料の吐出量が少ない	<ul style="list-style-type: none"> ●塗材の粘度が高すぎる ●吸込側よりエアーを吸込んでいる 	<ul style="list-style-type: none"> ●粘度を下げるか又その塗材の使用を中止する ●サクシオンホースの取付け確認 ●サクシオンホースの亀裂点検・交換
ガンのレバーを閉じてエアーを停止してもポンプが止まらない	<ul style="list-style-type: none"> ●エアーホース締め付け不良 ●エアーホースの破損 ●フロースイッチ又はタイマーの作動不良 	<ul style="list-style-type: none"> ●増締め ●交換 ●交換

すくいず君の使用開始前に必ず下記空欄に必要な事柄を記入してください。
点検の時に大変役に立ちます。

項目	ご記入欄		
型式	SQP-4	ご使用開始 年 月 日	
製造番号		ご購入先	TEL ()
ご購入 年月日			

アフターサービスについて

保証規定

1.保証内容

お買い上げの日から1年の間に正常な使用状態にも関わらず弊社の責任に基づき故障が発生した場合は無償修理させていただきます。

2.適用除外 ●保障期間中でも下記の場合には適用いたしません

- (1) 不当な修理や改善による故障、損傷。
- (2) お買い上げ後の落下などによる故障、損傷。
- (3) 火災、塩害、ガス外、地震、風水害、落雷、異常電圧およびその他の天災地変による故障、損傷。
- (4) 使用・取扱い上の酷使、過失、手入れ不十分および外的損傷による故障、損傷。
- (5) ノズル、摺動部の磨耗およびパッキン等の消耗部品。
- (6) 注意事項および取扱説明書に記載した内容の範囲外の条件で使用した故障および損傷。
- (7) 書類に不当な字句訂正などがあった場合。

3.本書はお買い上げの納品書(納入口が記載されていることを確認)とともに大切に保管してください

ユーザー登録について

～保証対象の確認および、速やかな保証対応のために、機械購入時にユーザー登録をお願いしています～
同封の保証書に必要事項をご記入いただきFAXいただくか、弊社ホームページ経由でも受付をしています。
ホームページ経由でご登録いただきますと、ご購入いただいた商品のメンテナンス情報、関連する付属品、
便利なオプション品情報、新商品情報など、定期的に情報配信をさせていただきます。

是非、この機会にご利用くださいますようお願いいたします。

- ・登録場所/精和産業トップページ右側中段「機械ご購入者様用・保証書ユーザー登録」

<https://www.seiwa.com>

ここからも登録できます→



修理サービス

修理はお買い上げの販売店又は、弊社最寄りの営業所にご連絡ください。

SEIWA 精和産業株式会社

浜松配送センター

〒432-8006 静岡県浜松市中央区大久保町1348
TEL 053(485)6181 FAX 053(485)6180

仙 台	981-1105	仙台市太白区西中田6-15-13	携 帯	090-3212-9902
群 馬	371-0854	群馬県前橋市大渡町1-8-6	携 帯	080-1838-8248
東 京	136-0072	江東区大島5-12-7	TEL	03-3638-6911
神 奈 川	242-0029	大和市上草柳8-28-18	携 帯	090-7404-1915
名 古 屋	453-0839	名古屋市中村区長筈町4-15	携 帯	080-1838-8248
大 阪	547-0001	大阪市平野区加美北8-1-18	携 帯	080-1838-8248
岡 山	710-0841	倉敷市城南606-1	携 帯	090-8855-1690
福 岡	816-0912	大野城市御笠川1-8-7	携 帯	090-8855-1690
エス・ディー ツール	891-0175	鹿児島市桜ヶ丘2-22-10	携 帯	090-2515-0068
塗機商事	903-0124	中頭郡西原町呉屋108-6	携 帯	080-1794-4141