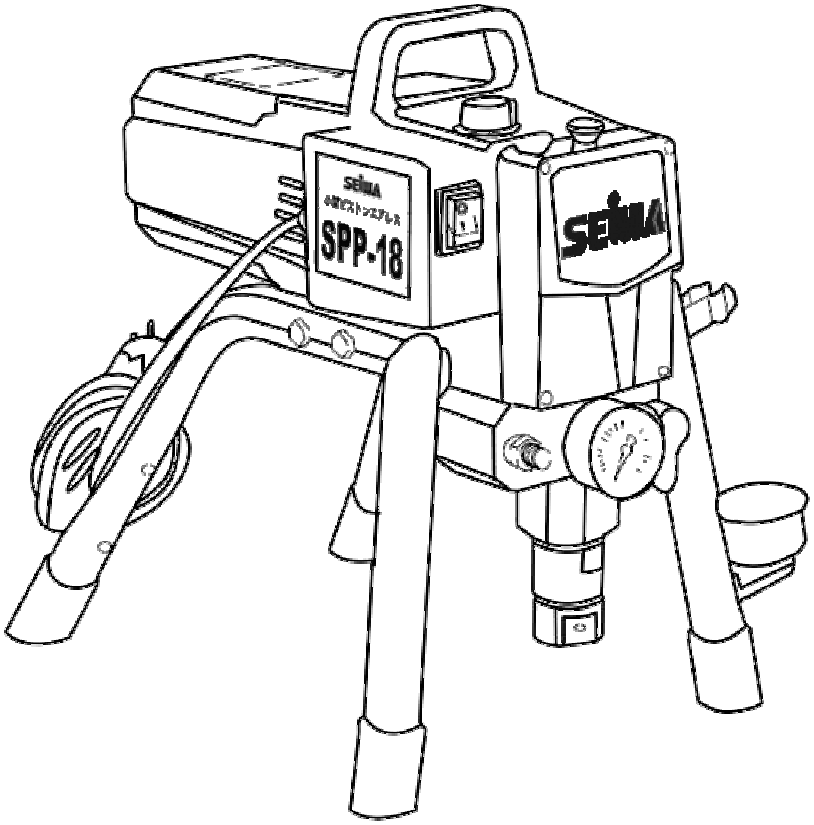
SEIWA

取扱説明書

小型ピストンエアレス

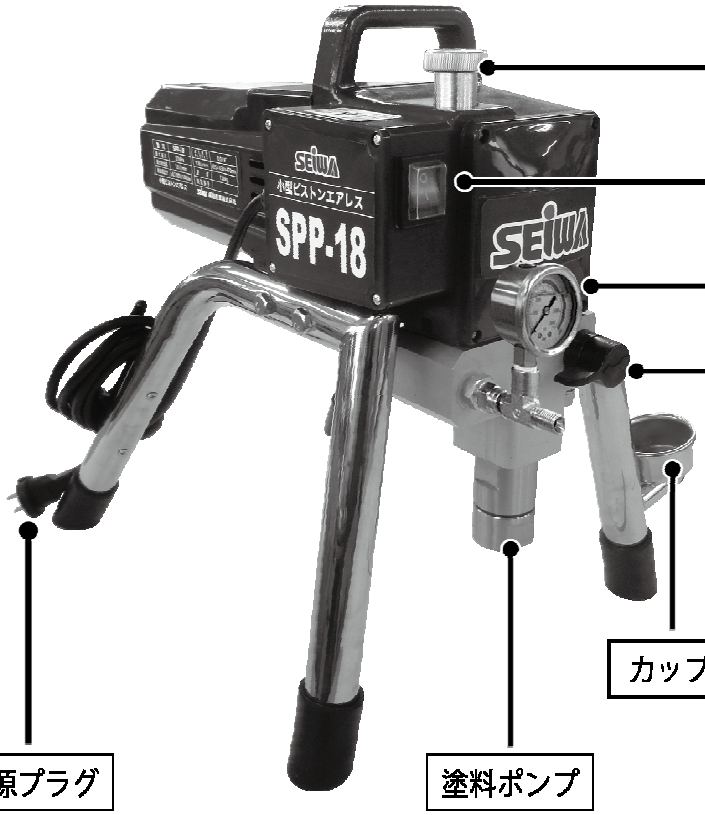
SPP-18



※ご使用前にこの「取扱説明書」をよく読み、正しく安全にお使いください。
　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

精和産業株式会社

各部名称



圧力調整ノブ

ON/OFF スイッチ

圧力ゲージ

塗装切替ハンドル

・下向 / 待機
（塗料がサクションホースに）
・平行 / 塗装
（加圧した塗料が塗装ホースに）
※ 過圧保護：
自動リリーフ弁を設けています

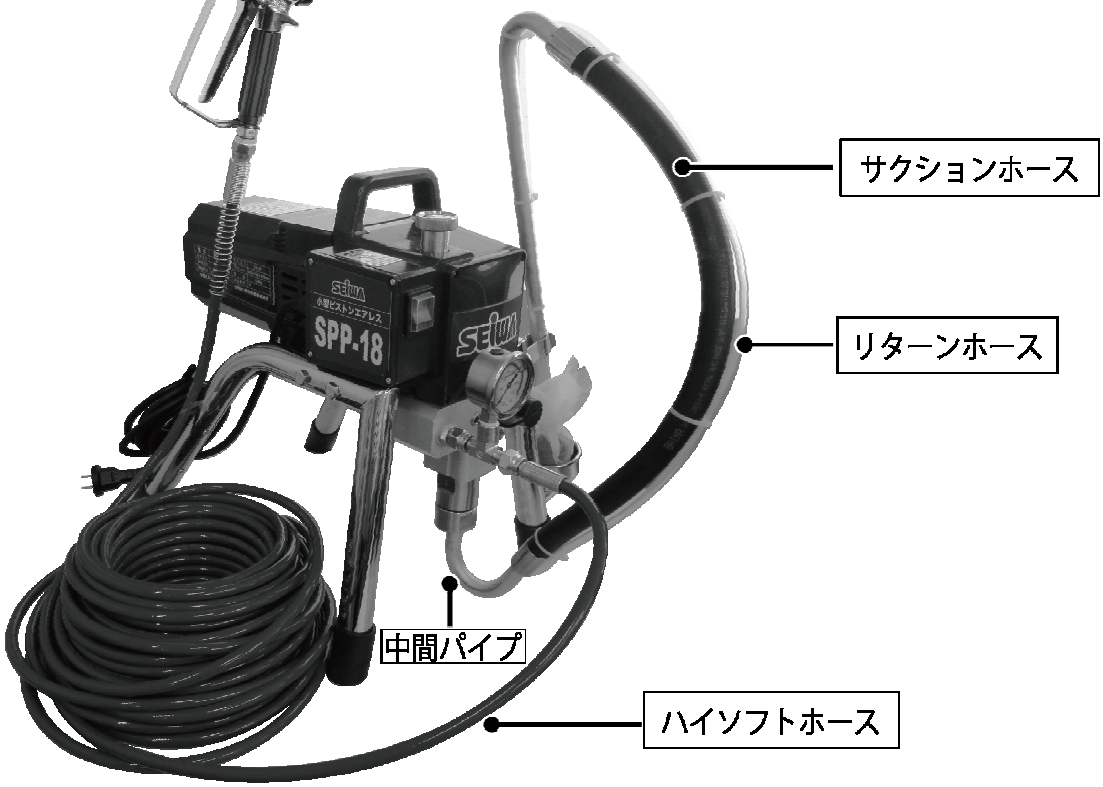
カップ（サクションホース置き用）

電源プラグ

塗料ポンプ

ターンクリーンチップ 及び ボディセット

エアレスガン TPG-1



サクションホース

リターンホース

中間パイプ

ハイソフトホース

警　告

爆発・引火の危険

○　ポンプに通電するパーツがありますので、引火の恐れがありますので、必ずアースを取って下さい。
○　壁面より少なくても 30 ㎝離れて、換気の良いところに機械を置いて下さい。
○　電気機器、電灯、スイッチ電源と繋がるコードなどが電気のスパックで
　　引火の恐れがありますので、避けて下さい。
○　塗装しているエリアでタバコを吸わないで下さい。
○　ハロゲン化炭化水素物を使用しないで下さい。
○　塗装作業場では、引火防止の為常に換気して下さい。
○　塗装機の周辺に物を置かないで下さい。

皮膚へ噴射の危険

○　高圧力で噴射する塗料は身体に向けないで下さい。
　　場合により切断するまでの危険がありますので、絶対にやってはいけません。
○　塗料噴出口を絶対に体に向けないで下さい。
○　チップ交換やパーツの交換時は必ず圧を抜き、ガンの引き金をロックして下さい。
○　内部を洗い流す時にチップを使わず低圧で行って下さい。
○　チップのボディセットや引金ガードのないガンは使用しないで下さい。
○　全てのアクセサリーは 22.8MPa 以上の耐圧できるものでなければなりません。
○　皮膚に傷ができた場合は直ぐ医者に診てもらって下さい。自分での安易な判断はしないで下さい。

感電の危険

（防水タイプではないので）雨の下に置かないで下さい。室内で保管してください。

仕 様

型　式	SPP-18 000000（区分）
タ　イ　プ	電動ピストン式
最　大　圧　力	21MPa
最 大 吐 出 量	1.8ℓ/min
常 用 最 大 圧 力	15MPa
駆 動 源 出 力	AC110V/1000w
最 大 使 用 チップサイズ	0.019”
寸 法（L × W × H）	495×430×470mm
重　　量	13.6kg
モータータイプ	PMDCモーター

標準セット内容
・本体 ・エアレスガン TPG-1 ・ターンクリーンチップ 1650 ・　〃　ボディセット ・サクションホース ・ハイソフトホース 20 m ・工具

作業操作手順

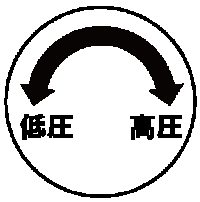
１．準備

1. まずはスイッチは OFF であることを確認して下さい。
2. サクションホースセットは本体吸い込み口に取り付けて下さい。
3. サクションホースの吸込み口は溶剤内に、リターンホースは捨て缶に入れて下さい。
   ※ラテックス塗料使用の場合は水で、油性塗料使用の場合はシンナーを使って下さい。
4. 塗料ホースの一方を塗料出口に、他端をガンに締め付けて接続して下さい(ガンにはノズルチップとボディセットを付けないまま)。
5. 潤滑オイルは 3~5 滴程度をオイル入口に入れて下さい。

6. 圧力調整つまみは反時計回りで最低圧力まで設定して下さい。
7. 黒い塗装切替ハンドルは待機状態(下向き)にして下さい。
8. 電源コードプラグを AC100V 電源に差し込みます。
9. スイッチ ON にして下さい。
10. リターンホースから溶剤が出てくるように、時計回りで圧力を上げて下さい。
11. スイッチ OFF にして下さい。

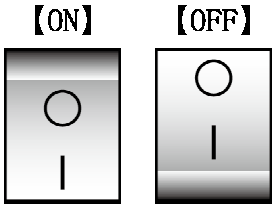
２．開始

1. 塗料は、塗料メーカーの指示に従い、規定量の希釈で十分な攪拌を行った後、サクションホースを塗料内に入れて下さい。
2. スイッチ ON にして下さい。
3. リターンホースから塗料が出てきたら、ガンの引き金ロックを解除し、捨て缶に向けてガンを引いて下さい。
4. 塗装切替ハンドルは塗装状態(平行向き)にして下さい。
5. ガンの先端からきれいな塗料が出てくるまで、引き金を引いたままで塗料を吹き捨てて下さい。
6. きれいな塗料が出てきたら、引き金を戻し、ロックをかけます。
7. リターンホースをサクションホースにクリップして、塗料内に入れて、作業を開始します。



時計回り　：圧力強くする
反時計回り：圧力を弱くする

圧力調整つまみ



電源スイッチ

留意

- 電源プラグは必ず塗装場から 3m 以上離れて、接地(アース)を取るようにしてください。
- **距離が長い場合、長い電源コードを取るよりもホースを長くする事をおすすめします。延長コードをご使用になる時は、3.5㎟以上の太さで 20m として下さい。**

３．**停止**

1. スイッチ OFF にして下さい。
2. 塗装切替ハンドルを待機状態(下向き)にして下さい。
3. 塗料缶内壁に向けてガンを引いて、圧力を逃がします。
4. 引き金をロックして下さい。

留意

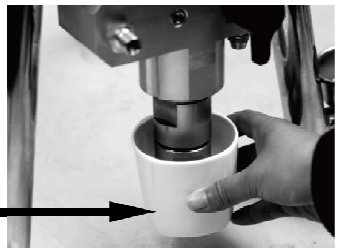
- 塗装しない時に、必ず塗装切替ハンドルは待機状態(下向き)にして下さい。
- チップやホース内などに塗料が詰まっているため、圧力を完全に逃がしていない場合は、**ゆっくり**ノズルチップとホースに繋がっている金具を少しづつ緩めて、徐々に圧力を完全に抜いて下さい。

４．**終了・洗浄**

1. 上記の**停止手順**を行って下さい。
2. サクションホースとリターンホースを溶剤内に入れて下さい。
3. スイッチ ON にして、塗装切替ハンドルを塗装状態(平行向き)にして下さい。
4. 圧力調整つまみは時計回りで最高圧力の半分まで設定して下さい。
5. 引き金ロックを外して、ガンから溶剤が出てくるまで捨て缶に向けて引いて下さい。
6. ホース内の塗料が出たら、引き金を戻し、ロックをかけて下さい。
7. 塗装切替ハンドルを待機状態(下向き)にして、15~30 秒位でサクションホースを持ち上げて、循環、洗浄、排出させて下さい。
8. 塗装切替ハンドルを塗装状態(平行向き)にして、塗料ホース内に残った溶剤をガンから押し出して、スイッチ OFF にして下さい。
9. 塗装切替ハンドルを待機状態(下向き)にして、電源コードを抜いて下さい。
10. ガンとサクションホースのフィルターを外して、洗浄して下さい。
11. 水、又は溶剤で湿した布を用いて、機械・ホース・ガンを拭いて下さい。

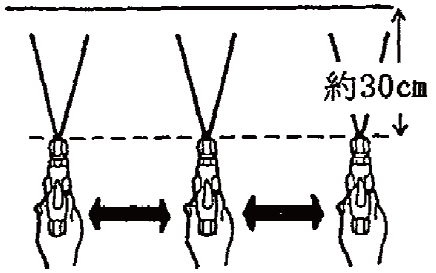
留意

- 水で循環した場合は凍結や錆びなどを避ける為にもう一回シンナーで流して下さい。
- １０日間以上機械を使用しない場合は、洗浄手順を行った後、サクションホース・塗料ホース・ガンを外して下さい。塗装切替ハンドルを待機状態(下向き)ままで、スイッチ ON にして、塗料の吸込み口から潤滑剤 10ml 位を流し込んで下さい。５秒位に行って、リターンホースからオイルが確認できたら、スイッチ OFF にして下さい。錆び防止になります。



エアレスガンの操作

1.



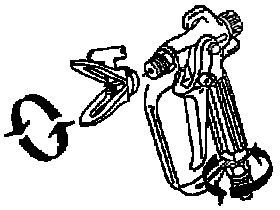
ガンは塗装面に向けて、約 30cm の間隔を保ち、一定の速さで平行に移動します。

2.

ノズルチップとガンフィルターの取外しは図のようにしてください。

ノズルチップが詰まった場合はノズルチップを外して空気（エアー）等で逆方向から吹付けてください。

取付の際にはパッキンが入っているか確認してしっかり締付けて下さい。

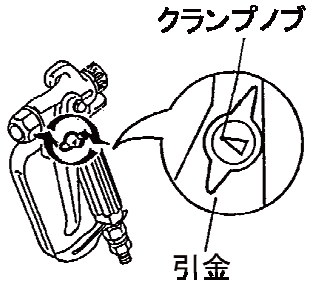


◎ 留 意

- 圧力がかかった状態では、絶対にノズルチップの交換やフィルターの取り外しは、しないでください。塗料が吹き出し危険です。
- 使用後は、次回に備えて必ず洗浄し、大切に扱ってください。ハンドル内部のガンフィルターは取り外してブラシ等で洗浄してください。

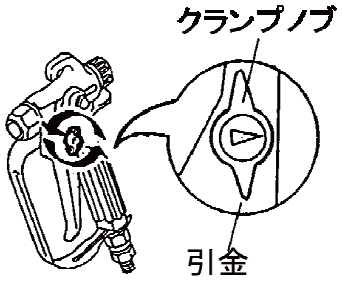
クランプノブの使い方

スプレーロック（連続吹付）



引き金を引いた状態でノブの矢印がガン先を向くように回しながら引き金を離します。再度引き直せば自動的に解除されます。

セフティロック（安全停止）



引き金を引かない状態でノブの矢印がハンドル側を向くように回します。

◎ 留 意

- 安全のため塗装作業を行わない時やノズルチップを外す場合は必ずセフティロックをかけてください。
- 塗料等が固着すると動かなくなることがありますので、洗浄・注油等を行ってください。

エアレスガンのチップとガンフィルター

チップ口径 インチ(mm)	フィルター(注１) メッシュ/リング色	適応塗料（注２）
0.013(0.33)以下	※200/赤	ラッカー系、ウレタン系、フタル酸系 メラミン系、合成樹脂系
0.013(0.33)以上 0.018(0.46)以下	100/黄	一般錆止め類、シーラー、塩ビ系
0.018(0.46)以上 0.026(0.66)以下	60/白	一般型タールエポキシ、エアレス用プラサフ アルコール系無機ジンク
0.026(0.66)以上	※40/緑	圧塗型タールエポキシ、各種高粘度塗料
0.031(0.79)以上	なし	弾性タイル、フィーラーアルマネーション 延焼防止塗料、水性無機ジンク

（注１）　ガンフィルターの標準仕様について

SG２４・・・メッシュ 60 と 100. SG２４B・・・メッシュ４０と６０.

（注２）　本スーパーシリーズ全てが適応するわけではありません。目安としてご利用ください。

トラブル対策

現　象	原　因	対　策
スイッチを ON にしても、モーター、ポンプが稼動しない。	圧力が 0 に設定してしまっている。	圧力調整ノブを時計廻りに廻し、圧力を高くセットして下さい。
	モーター又はコントローラーの損傷。	サービスにお問い合わせ下さい。
	電気が流れていない。	・プラグやコンセントが正しく繋がっているか確認して下さい。 ・ブレーカーをリセットするかヒューズを交換して下さい。.
	電源コードが破損している。	電線や絶縁カバーを確認して下さい。 破損した電源コードを交換して下さい。
	塗料又は水がポンプ内で凍結している。	電源を外して下さい。 凍結している場合は溶けるまで機械を回転させないで下さい。 （モーター・コントロールボード・パワートレーンを損傷する恐れがあります） 必ず電源スイッチ OFF にして下さい。 暖かい所に機械を数時間置いて下さい。 次に、電源スイッチを ON にして下さい。徐々に圧を上げてモーターの運転状態を確認して下さい。 （機械、ポンプパッキン、バルブ、パワートレーン、圧力スイッチに塗料固着がない場合は、サービスにお問合せ願います。）
塗料を吸わない。	塗料がない。	塗料を補充して下さい。
	サクションフィルターが詰まっている。	フィルターを洗浄して下さい。
	サクションパイプが吸込みバルブにしっかり繋がってない。	接続箇所の洗浄や締め付けをして下さい。
	吸込みバルブから漏れる。	吸入バルブを洗浄して下さい。 バルブシートの磨耗がないか確認して下さい。
	ポンプパッキンが磨耗している。	ポンプパッキンを交換して下さい。
	ピストンロッド破損している。	洗浄又は交換して下さい。
圧が上がらない。	ポンプが待機状態ではない。	ポンプを待機状態にして下さい。
	吸入スクリーンが詰まる。	吸入弁のゴミを取り、サクションパイプに塗料を入れて下さい。
	塗料がない。	塗料を補充して下さい。
	サクションパイプから漏れる。	サクションパイプをしっかり繋げて下さい。 破損や漏れが無いかを確認して下さい。 破損の場合はサクションパイプを交換して下さい。
	塗装バルブが磨耗、またはゴミ詰り。	バルブの洗浄、または交換して下さい。

現　象	原　因	対　策
ガンの引金を引くと、塗料が垂れる。	設定した圧力が低すぎ	圧力調整ノブを時計回りに回し、 圧力を徐々に上げて設定して下さい。
	ポンプにあるＯリングが磨耗。	Ｏリングを交換して下さい
	吸込みバルブの塗料詰まり。	吸入バルブを洗浄して下さい。
	塗装チップの詰まり。	塗装チップの詰りを取り除いて下さい。
	塗料フィルターの詰まり。	塗料フィルターを洗浄、又は交換下さい。
	ガンフィルターの塗料詰まり。	ガンフィルターを洗浄、又は交換下さい。
	塗装チップが大きすぎるか破損している。	チップを交換して下さい。
塗料を吸い上げているが、 ガンを引くと圧が下がる。	塗装チップが摩耗した。	新しいチップに交換して下さい
	サクションフィルターが詰まっていた。	フィルターを洗浄して下さい。
	ガンフィルターが詰っている。	フィルターを洗浄、又は交換して下さい。 （予備フィルターを準備しておいて下さい）
	塗料粘度高すぎ、または粗すぎ。	塗料を薄めるかかき混ぜるかして下さい。
	Ｖパッキンが磨耗した。	交換して下さい。
	吸込みバルブ磨耗、又は破損している。	バルブを交換して下さい。
チップから塗料漏れがある。	正しく組み付けしていない。	正しく組み付けてして下さい。
	部品の磨耗。	チップを交換して下さい。
ガンが噴射しない。	ガンフィルター、チップなどの詰まり。	チップを洗浄して下さい。
	フィルター詰まり。	ガン・フィルターを洗浄又は交換下さい。
	塗装チップが洗浄位置である。	チップを塗装位置に設定して下さい。
塗料テイリング	設定した圧力が低すぎる。	圧を上げて下さい。
	ガン、チップ、サクションフィルターの詰まり。	フィルターを洗浄して下さい。
	サクションパイプが緩めている。	サクションパイプをしっかり固定して下さい。
	チップが磨耗している。	チップを交換して下さい。
	塗装が厚すぎている。	塗料を薄めて下さい。
過負荷時サーモセンサー作動しない。	モーターがオーバーヒート。	15～30秒で機械を冷やして下さい。
	塗料がモーターに付いている。	モーターから塗料を取り除いて下さい。
	機械が高温・直射日光に置いてある。	影があるところに移動して下さい。
ポンプから塗料漏れがある。	ポンプパッキンが磨耗。	ポンプパッキンを交換して下さい。
塗装時に冷却ファンが異常。又は 塗装中に機械が安定稼動しない。	圧力調整スイッチ損傷の為、 圧力値不安定。	サービスにお問い合わせ下さい。

エアレス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	SPP-18	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	名古屋市中村区長筬町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	倉敷市堀南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・ティーツール	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