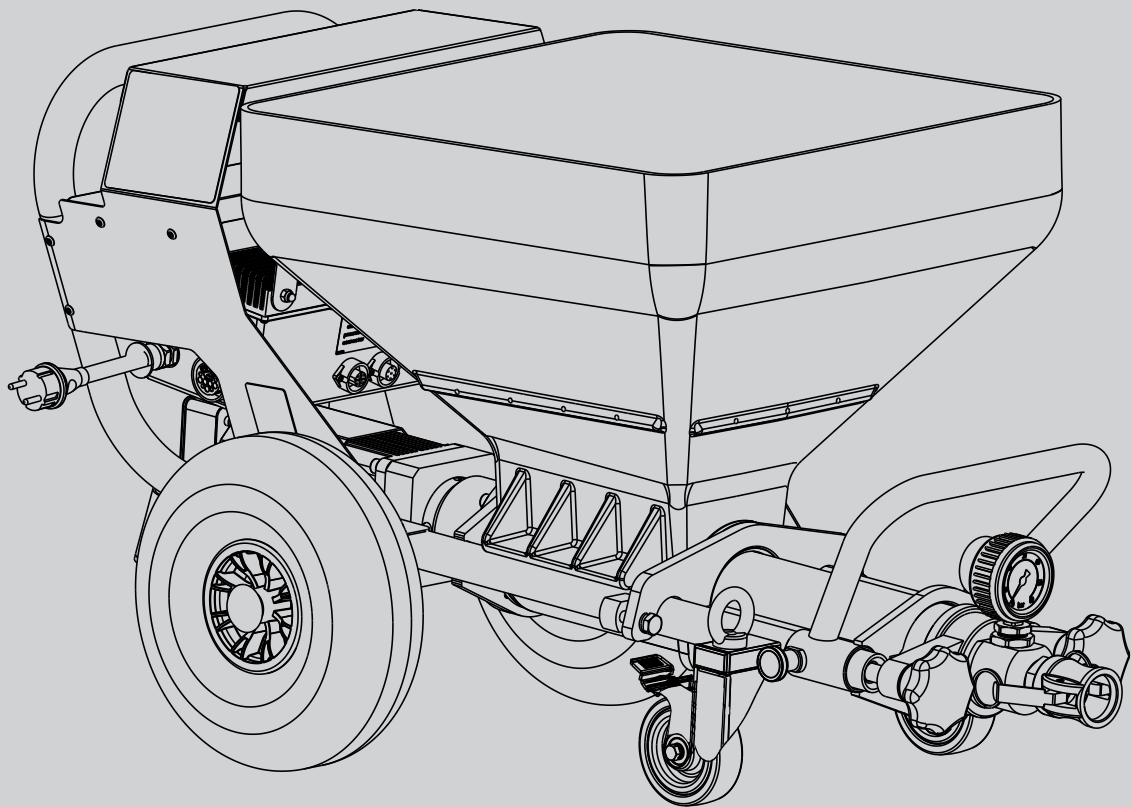


WAGNER




PLASTCOAT 1030

JA

- JA - 操作説明書

警告!

モルタルスプレー機は高圧のスプレー圧力を生み出します。

	注意:けがの危険!
①	スプレージェットに手や指を絶対に入れないでください。 絶対にスプレーランスを自分に向けたり、他の人に向けたりしないでください。 塗料は腐食性または刺激性があります。 肌や目を保護してください。
②	毎回運転開始前には操作説明書に従って次の点に注意してください: 1. 許容圧力に注意する。 2. すべての接続部分を漏れがないか点検する。
③	モルタルスプレー機の清掃とメンテナンスに関する指示を厳密に遵守してください。 モルタルスプレー機で作業を行う前と作業の中断時には毎回必ず次の点に注意してください: 1. 塗料の硬化時間に注意する。 2. スプレーランスとモルタルホースを減圧する。 3. 吸引ポンプの電源を切る。

安全に注意してください!

目次

1	安全規則	4	9	メンテナンス	17
2	モルタルスプレー機PLASTCOAT 1030 を使った作業に関する序論	6	9.1	機械のメンテナンス	17
2.1	モルタルスプレー機 PLASTCOAT 1030の機能	6	9.2	電気のメンテナンス	17
2.2	処理可能な塗料	6	9.3	長期間使用しない場合	17
3	技術データ	6	9.4	シャフトのシールリング (図16)	17
4	PLASTCOAT 1030図解	7	9.5	シール (図17)	18
4.1	機器の操作エレメントと表示	8	9.6	ローターの交換 (図18)	18
4.2	駆動装置	8	10	故障の解決	19
4.3	コンプレッサー (アクセサリー)	9	11	PLASTCOAT 1030交換部品リスト	22
4.4	モルタルホース	9	11.1	フレーム交換部品リスト	23
4.5	スプレーランス	9	12	スプレーランス交換部品リスト	23
5	運搬	10	13	PLASTCOAT 1030アクセサリー	24
5.1	移動	10		機器の点検	26
5.2	クレーンを使った運搬 (図4)	10		廃棄に関する注意	26
5.3	車両での運搬	10		製造物責任に関する重要事項	26
6	運転開始	10		保証書	26
6.1	設置場所	10			
6.1.1	電源/延長ケーブルへの接続	10			
6.2	最初の運転開始	10			
6.2.1	同梱内容	10			
6.2.2	組み立て (図5)	11			
6.3	モルタルホースを接続する	12			
6.4	コンプレッサー (アクセサリー)	12			
6.5	スプレーアタッチメント (アクセサリー) の組み立て	12			
6.6	スプレーランスを接続する (図10)	12			
6.7	モルタルスプレー機を準備する (図12)	13			
6.7.1	モルタルホースをすすぐ	13			
6.8	スプレープロセスの開始	14			
6.9	スプレープロセスの終了	14			
7	塗布テクニックに関する一般的な注意事項	15			
7.1	スプレー技術	15			
8	運転停止と清掃	15			
8.1	モルタルホースを清掃する	15			
8.2	機器の清掃とステーターの交換	16			
8.3	スプレーランスを清掃する	17			

1 安全規則

注意！法律で定められている規則および安全要件のすべてに従う必要があります。危険を回避するため、本操作説明書を注意深く読み、記載されている指示に従ってください。

モルタルスプレー機の使用

モルタルスプレー機PlastCoat-1030は、6ページに記されている塗料の処理用にのみ使えます。その他の使用は許可されていません。正しい使用には、操作説明書の内容に従い、点検およびメンテナンスの条件を守ること含まれます。操作説明書は常にモルタルスプレー機の使用場所で手の届く位置に保管してください。

モルタルスプレー機PlastCoat-1030はマノメーターを使っただけのみ運転することができます。メーカーが指定したモルタルホースのみを使用してください。

運転圧力40 bar以上でマークの付いたモルタルホースのみを使用してください。

モルタルスプレー機は専門のユーザーによる業務専用に使われています。

職員の保護

目、肌、呼吸器の保護のため、**安全ゴーグル、保護服、手袋、そして場合により皮膚保護クリーム、呼吸保護器を着用してください。**モルタルホースに圧力がかかっている限り、これを取り外さないでください。マノメーターに注意してください。安全ゴーグルを着用してください。スプレーランスを人に向けないでください。

耳の保護のために**防音保護具を着用してください。**

本機の運搬、本機での作業の際は安全靴を着用してください。

本機の設置、組み立て、操作に必要なでない人は本機から離れてください。


PC 1030は緊急時用に非常停止スイッチが装備されています。


呼吸保護マスク

鉱物性粉塵から保護するため、作業員に呼吸保護マスクを支給してください。

電源への接続は、特別な給電点、例えばINF ≤ 30 mAの漏電遮断器のある建設現場の分電盤のみを使って行ってください。

制御ユニットの遠隔操作のために、コンセントの汚れは避けてください。

	<p>塗料の漏れによるけがの危険があります。毎回電源を入れる前に、スプレーランスの塗料栓が閉まっていることを点検してください。作業の中断時には毎回、塗料栓を閉めてください。</p>
--	--

	<p>ローターがむき出しになっている、または容器が取り外された状態でモルタルスプレー機を絶対に運転しないでください。ローターが動いている場合は手を触れないでください。挟まれる危険があります。長髪の方は注意してください。ぴったり体に合った服装でのみ作業してください。保護格子に物や身体の一部を挿入しないでください。ハンドグリップを折りたたんだり、ポンプユニットを組み立てたり、塗料ホースを接続する場合に挟まれる危険があります。</p>
---	--

清掃とメンテナンス

絶対に圧力がかかっているモルタルホースを取り外したり、圧力がかかっている機械を分解したりしないでください。マノメーターの圧力に注意してください。


メンテナンス作業の際は、常にモルタルスプレー機の電源を切り、電源プラグを抜いて、誤って再び差し込まれることのないように固定してください。

モルタルスプレー機のモーターと制御ユニットはウォータージェットクリーナー、高圧クリーナー、または高圧スチームクリーナーでスプレーしないでください。進入水によるショート危険があります。


電気装置

モルタルスプレー機の電気装置での作業は専門の電気技術士のみが行ってください。電気装置は定期的に点検してください。外れかかっている接続や焦げているケーブルなどの欠陥はすぐに除去してください。

モルタルスプレー機上のラベルは読めるよう、清潔に保ってください。

	<p>機械のダウンタイムや停電の場合は必ず、すぐに選択スイッチを「A」位置に動かし、機械が誤って再び起動するのを防止してください。けがをする危険があります。</p>
---	--

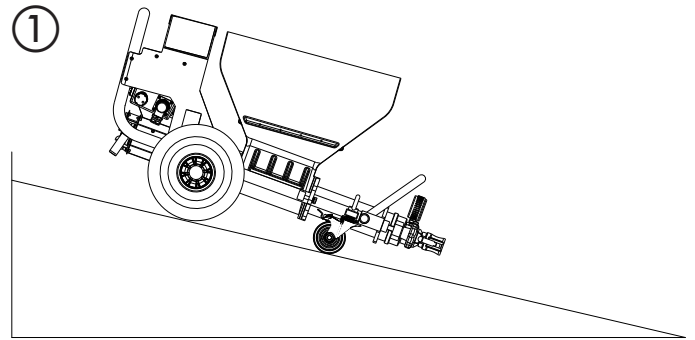
モルタルホース

	<p>注意：注入によるけがの危険があります。摩擦や折れ、目的に合っていない使用によって、モルタルホースに漏れの箇所が生じる可能性があります。漏れの箇所から液体が皮膚内に注入される可能性があります。</p>
---	--

モルタルホースは毎回使用前に入念に点検してください。
 損傷したモルタルホースはすぐに交換してください。
 故障したモルタルホースを絶対に自分で修理しないでください。
 急激な曲がりや折れは避けてください。最小曲げ半径は約80 cmです。
 モルタルホースの上に乗り上げないようにして、またとがったものや角から保護してください。
 機器を動かすためにモルタルホースを引っ張るようなことは絶対にしないでください。
 モルタルホースをねじらないでください。
 モルタルホースは、つまづく危険のないように置いてください。

平らでない面への設置

モルタルスプレー機は滑るのを防止するために図のように設置する必要があります。前輪をブレーキでブロックしてください。



i	機能、安全性、寿命の観点からワグナー純正のモルタルホースのみを使用してください。
i	古くなったモルタルホースを使用すると、損傷する危険が高まります。 ワグナーでは、モルタルホースは6年使用したら交換することを推奨しています。

2 モルタルスプレー機PLASTCOAT 1030 を使った作業に関する序論

モルタルスプレー機Plastcoat-1030は、混合済みの鉱物性塗料の使用または処理用に設計されています。本機は清掃機としての使用向けには設計されていません。

2.1 モルタルスプレー機 PLASTCOAT 1030の機能

塗料の供給は容器から行われます。スクリーコンベヤが塗料を偏心スパイラルポンプに供給します。このポンプはモルタルホースによる輸送に必要な圧力を生み出します。スプレーランスには噴霧に必要な圧縮エアが供給されます。電気制御により、モルタルスプレー機は電源の入/切が可能です。供給量も制御できます。塗料の供給量を連続的に制御できるので、ソフトで均一なスプレーパターンが得られます。

2.2 処理可能な塗料

- ・ 断熱合成方式接着剤
(鉱物および人工樹脂系)
- ・ 最大6 mmまでの粒子サイズの人工樹脂漆喰
- ・ 最大6 mmまでの粒子サイズのケイ酸塩漆喰
- ・ 最大6 mmまでの粒子サイズのケイ素樹脂漆喰
- ・ 最大6 mmまでの粒子サイズの鉱物性仕上げ用漆喰
- ・ 最大6 mmまでの粒子サイズの軽量漆喰
- ・ 最大6 mmまでの粒子サイズの削り取り用漆喰
- ・ 断熱用漆喰
- ・ 修復用漆喰
- ・ 多孔性コンクリート塗装
- ・ クォーツプラスチック
- ・ 屋根塗装
- ・ 防火塗装
- ・ 鉱物性シーリングスラッジ
- ・ 瀝青エマルジョン
- ・ 外装フィラー
- ・ 液体ウッドチップ壁紙
- ・ サッシ注入用モルタル
- ・ 人工樹脂漆喰ベース
- ・ ウォッシュプライマー
- ・ 注入用カラー(繊維質も含む)
- ・ 弾性塗料
- ・ 音響用漆喰(人工樹脂合成)
- ・ フィラー(人工樹脂合成)

すべての塗料は機械処理に適している必要があります。処理する塗料の製品データシートを参照してください。

他の塗料は、メーカー、またはワグナー塗布技術サービスの同意があった場合のみ使用できます。

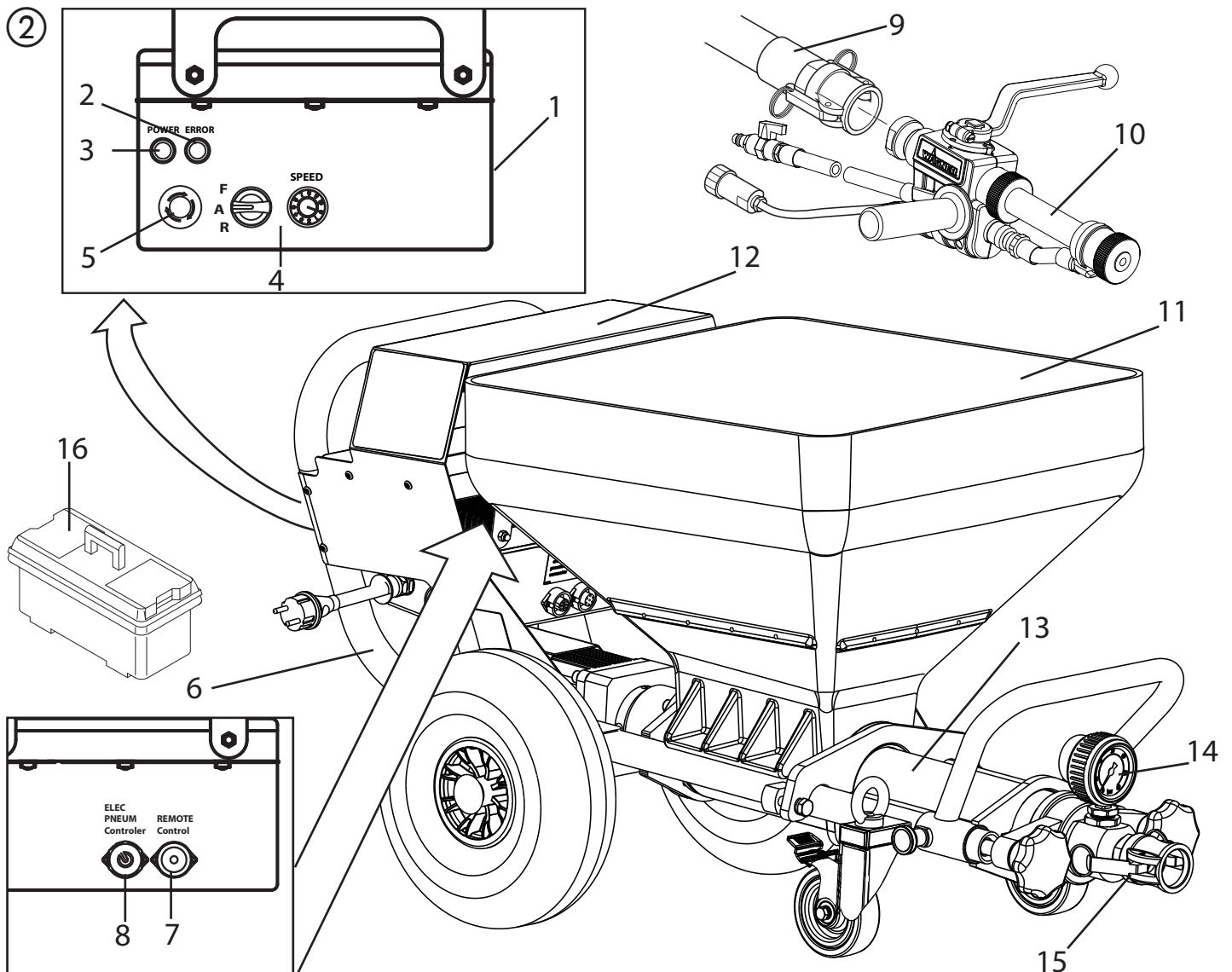
3 技術データ

	PlastCoat-1030
電圧:	230 V ~、50/60 Hz
ヒューズ:	16 A タイムラグ
電源ケーブル:	5 m長、3 x 2.5 mm ²
モーター出力 P ₁ :	2.3 kW
最大供給量(水):	10, 15, 20 l/min (ローター、ステーターによって異なる)
最大運転圧力:	4.0 MPa (40 bar)
最大粒子サイズ:	K6 mm
寸法(長さ x 幅 x 高さ):	1150 x 520 x 610 mm
容器容量:	50 l
重量(PC 1030):	59 kg
重量(スプレーランス):	2.1 kg
最大タイヤ圧力:	2.5 bar
保護等級:	IP 54
最大音圧レベル:	70 dB (A)*
スプレーエア接続:	クイックリリースカップリング DN 7.2 mm
最大スプレーエア圧:	10 bar
必要圧縮エア量 (最小):	320 l/min
最大モルタルホース長さ:	40 m (および2.5 mのホップホース)
最大供給高さ:	20 m

* 測定場所: 機器から1 m離れており、反響しやすい床から1.60 m上の場所。

4 PLASTCOAT 1030図解

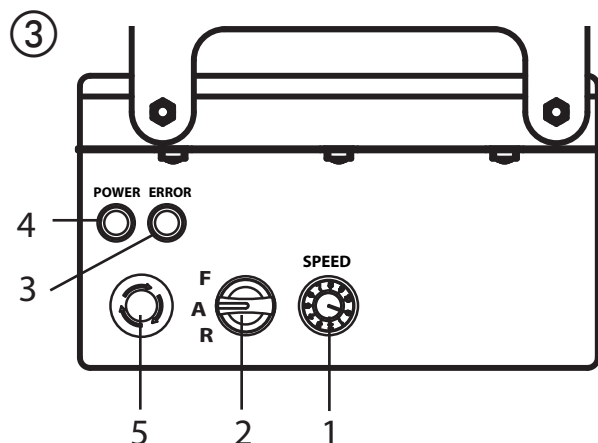
- | | |
|---------------------------|---|
| 1 制御ユニット | 2 赤の警告ランプ (故障があることを示す) |
| 3 緑の運転ランプ (電源があることを示す) | 4 運転モードおよび供給量コントローラー用の選択スイッチ付きコントロールパネル |
| 5 非常停止スイッチ | 6 ホイール付きベースフレーム |
| 7 リモートコントロール接続 | 8 外部コントローラー接続 |
| 9 モルタルホースとエアホース | 10 スプレーランス |
| 11 容器 | 12 充填用エリア |
| 13 内部スパイラルポンプ付きアウトレットユニット | 14 圧カマンメーター |
| 15 モルタルホース用接続カップリング | 16 ツールボックス |



概要

4.1 機器の操作エレメントと表示

- 1 供給量コントローラー 0-10
- 2 運転モード用選択スイッチ
- 3 警告ランプ (エラー)
- 4 運転ランプ (電源)
- 5 非常停止スイッチ



供給量コントローラー (図3の1) で供給量を0から10まで連続的に制御可能です。

選択スイッチ (図3の2) で以下の設定を選択できます：

	位置「A」= 自動 自動スプレーランスで制御するための基本設定
	位置「F」= 手動スイッチオン モルタルスプレー機の電源を入れます。 この設定は次の場合に必要です： <ul style="list-style-type: none"> ・ポンプユニットの分解
	位置「R」= バックギア この設定は次の場合に必要です： <ul style="list-style-type: none"> ・モルタルホースの圧力を抜く ・ポンプユニットの組み立て

選択スイッチの使用についての詳しい説明：

選択スイッチが「A」の位置にある場合は、PC 1030を自動スプレーランスにある塗料栓で電源の入/切ができます。スプレーランスが取り付けられていない状況 (例えばポンプユニットの組み立て/分解) では、機械はスイッチ位置「F」で電源が入っていて、位置「A」で電源が切れています。



重要：選択スイッチを使った制御と塗料栓を使った制御は同等に扱われます。いつでも、位置「A」から (塗料栓による制御) 「F」に切り換えることができます。したがって機器は一人で操作してください。

運転ランプ (緑、図3の4) は、電源が入っていて、機器の運転準備ができていることを示しています。

電源プラグを差し込むと、PC 1030は機能チェックを実行し、その間、警告ランプ (赤、図3の3) が点滅します。すべて正常に作動している場合は、点滅が約30秒後に消えます。運転中警告ランプが点灯している場合は、故障があります。故障の種類についての詳しい情報は、19ページの「故障の解決」セクションを参照してください。



電源プラグを差し込んだときに選択スイッチが「F」になっていると、機器の電源が入りません。機器に電源を入れるには、選択スイッチを短い間「A」に、それから再び「F」に合わせてください。

非常停止スイッチ

非常停止スイッチを押すと、PC 1030の電源がすぐに切れま

す。非常停止スイッチのロックを再び解除するには、スイッチを回す必要があります。ロック解除後も機械は引き続き電源が切れています。再び電源を入れるには、選択スイッチを短く「A」にしてから、続けて「F」に設定する必要があります。

4.2 駆動装置

過剰な負荷がかかった場合、モルタルスプレー機の駆動装置は自動的に電源が切れます (赤の警告ランプが点灯します)。

選択スイッチ (図3の2) を「A」に合わせ、電源プラグを抜きます。供給量コントローラー (図3の1) を「0」に合わせます。約5分待ち、それからモルタルスプレー機の電源プラグを再び差し込み、電源を入れます。希望の供給量を設定します。



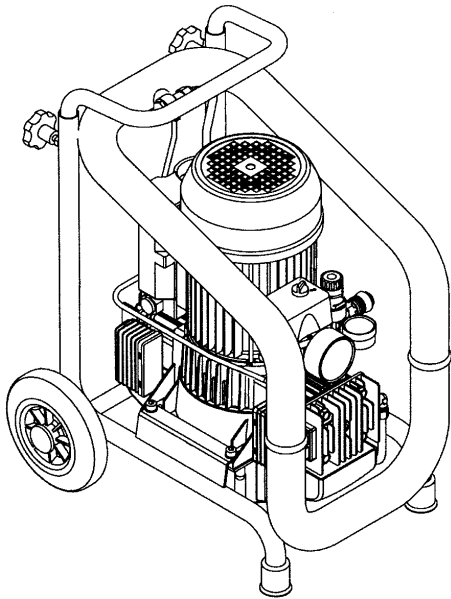
駆動装置ユニットは運転中に加熱します。これは普通であり、故障の徴候ではありません。

4.3 コンプレッサー (アクセサリ)

C330 吸引量 330 l/min

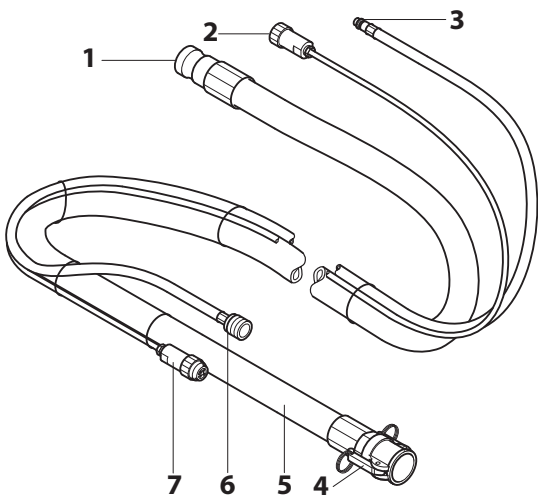
注記:

コンプレッサーは付属の操作説明書にのみ従って運転してください。



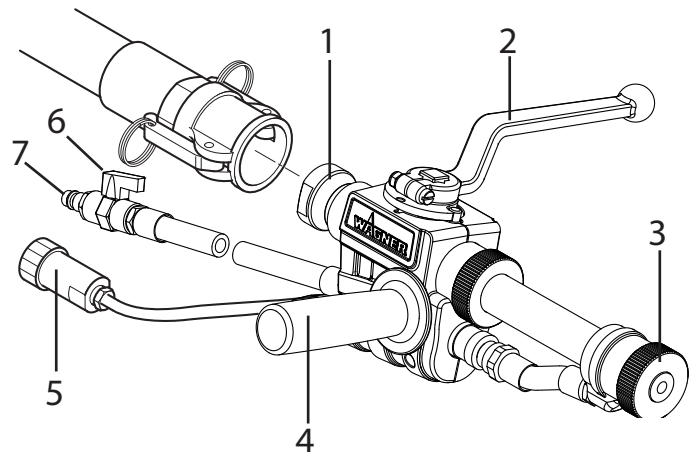
4.4 モルタルホース

- 1 塗料接続、モルタルスプレー機
- 2 制御ケーブル接続/コントローラー
- 3 スプレーエア接続、圧縮エア供給
- 4 塗料接続、スプレーランス
- 5 モルタルホース
- 6 スプレーエア接続、スプレーランス
- 7 制御ケーブル接続



4.5 スプレーランス

- 1 塗料接続
- 2 組み合わせられた塗料・空気栓
開：スプレーランスに対して塗料栓が90°の角度にあります
閉：塗料栓が前に向いています
- 3 テクスチャーノズル：
スプレーランスには様々な種類のテクスチャーノズルが使用可能です。ノズルサイズは塗料の粒子サイズと希望のスプレーパターンによって決まります。
- 4 ハンドグリップ：
ハンドグリップは必要に応じてスプレーランスの右側または左側に取り付けることができます。反対側のねじは保護のために付属の留め具で閉じることができます。
- 5 制御ケーブル接続
- 6 エア量コントローラー
- 7 スプレーエア接続

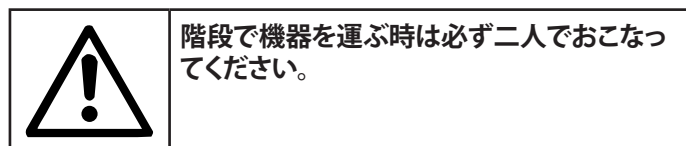


5 運搬

5.1 移動

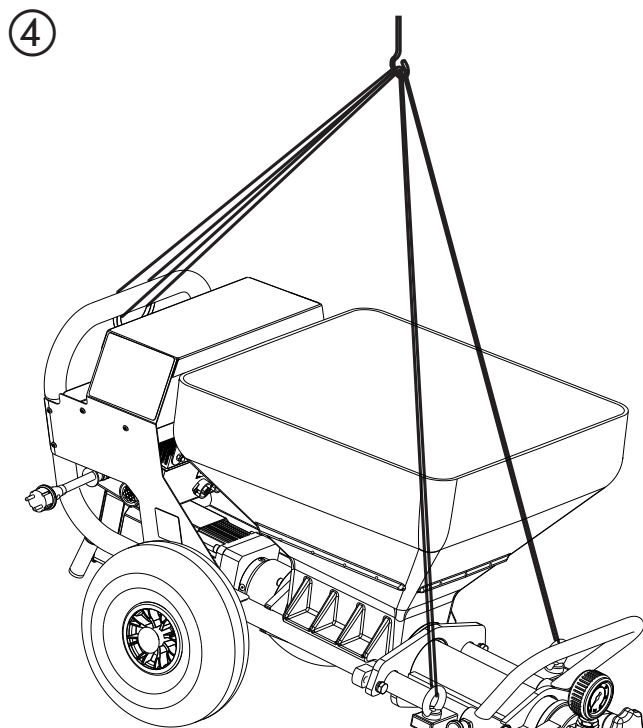
電源ケーブルをハンドグリップの周りに巻き、ホースを取り除きます。

ノズルと他の小さな物を収納用仕切りにしまします。ハンドグリップでPC 1030を押すか引くかします。



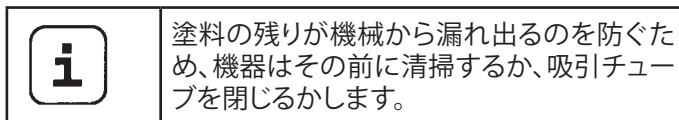
5.2 クレーンを使った運搬 (図4)

バンドまたはロープ(ワイヤーケーブルではなく)の取り付け箇所は図を参照してください。



5.3 車両での運搬

車両において、機器を適切な固定具を使って固定します。



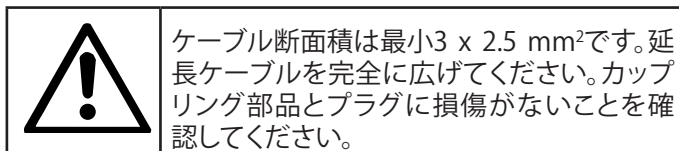
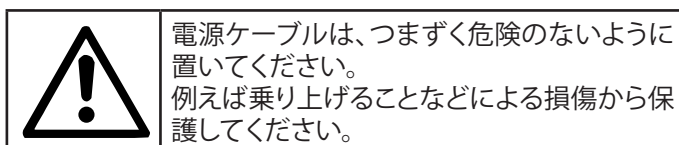
6 運転開始

6.1 設置場所

モルタルスプレー機は滑るのを防止するために平らに設置します。

6.1.1 電源/延長ケーブルへの接続

電源への接続は、特別な給電点、例えば $INF \leq 30$ mAの漏電遮断器のある建設現場の分電盤のみを使って行ってください。



- 電源に接続する前に、電源が銘板に記されている指定値と一致することを確認してください。

6.2 最初の運転開始

6.2.1 同梱内容

本機は製造元から以下の各コンポーネントが納品されます。

- ・基本機器は駆動装置ユニット、制御ユニット、容器、ホイール付き運搬フレームによって構成されています
- ・ステーター
- ・ホースパック
- ・スプレーランス
- ・ポンプ潤滑剤
- ・ノズル、クリーニングアクセサリ等の入ったツールボックス

6.2.2 組み立て(図5)

外部コントローラーの接続を解除してください。組み立ては、本機を制御している人物によってのみ実施するようにしてください。ローターがむき出しになっている状態でモルタルスプレー機を絶対に運転しないでください。ローターが動いている場合は手を触れないでください。挟まれる危険があります。長髪の方は注意してください。ぴったり体に合った服装でのみ作業してください。

トルクスねじ (1) を緩めて、アウトレットユニット (2) を取り外します。

ステーター (3) とローター (4) に適切なポンプ潤滑剤 (注文番号 9992 824) をスプレーします。

選択スイッチ (6) を「A」に合わせ、供給量コントローラーを「0」に

合わせます。

電源プラグを電源に接続します。

運転準備完了であることを運転ランプ (8) が表示します。

機能チェック中、赤の警告ランプ (9) が約30秒間点滅します。

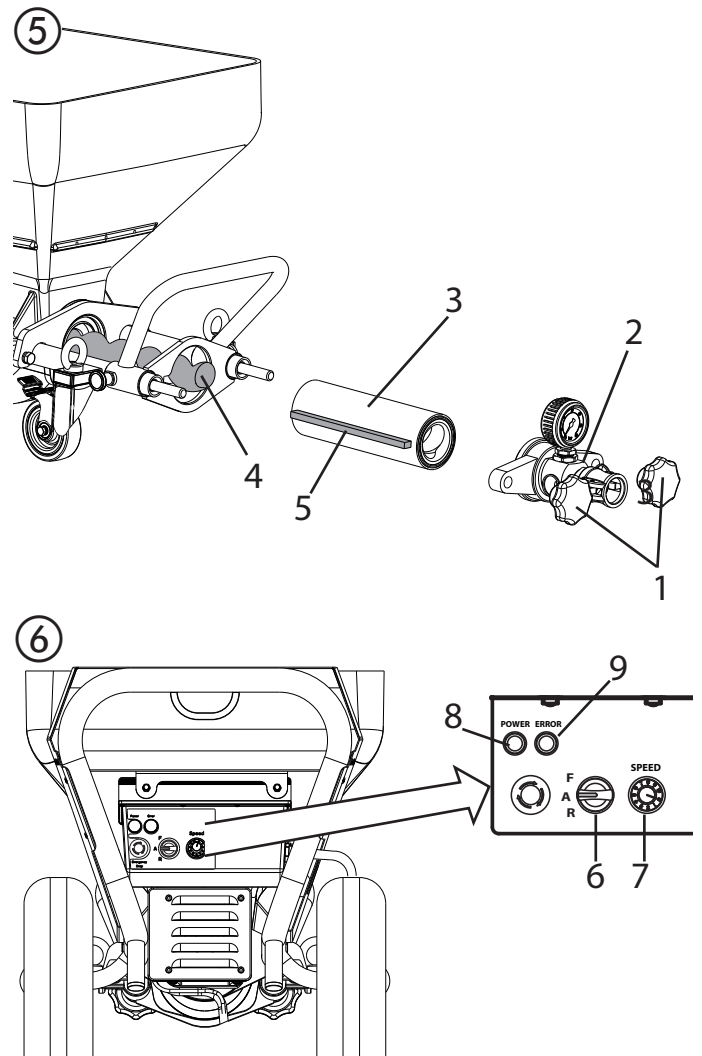
供給量コントローラー (7) を「1」または「2」に合わせます。

ステーター (3) をローター (4) の先端に押し込みます (ガイドレール (5) に注意してください)。

選択スイッチ (6) を「R」に合わせ、ステーターを自動的にローターに押し込みます。

ステーターが最終位置に収まったらすぐに選択スイッチ (6) を「A」に合わせます。

アウトレットユニット (2) を再び取り付け、トルクスねじ (1) でしっかり締め付けます。



運転開始

6.3 モルタルホースを接続する

- ・ポンプユニットがしっかり収まっているか点検します
- ・モルタルホース(図7の1)を接続し、締め付けレバー(図7の2)で固定します。
- ・モルタルホースのスプレーエア接続を例えばコンプレッサー(アクセサリ)など圧縮エア供給に接続します。

6.4 コンプレッサー(アクセサリ)

コンプレッサーをモルタルスプレー機の横の安全な場所に配置し、電源に接続します。

注記:

コンプレッサーは付属の操作説明書にのみ従って運転してください。

6.5 スプレーアタッチメント(アクセサリ)の組み立て



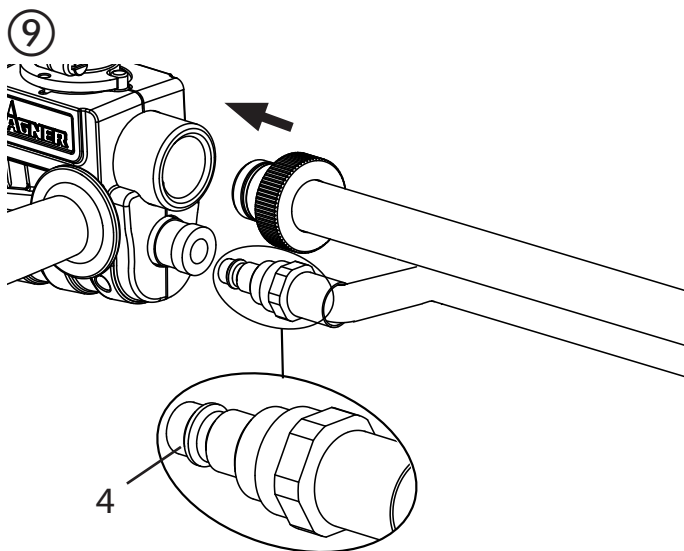
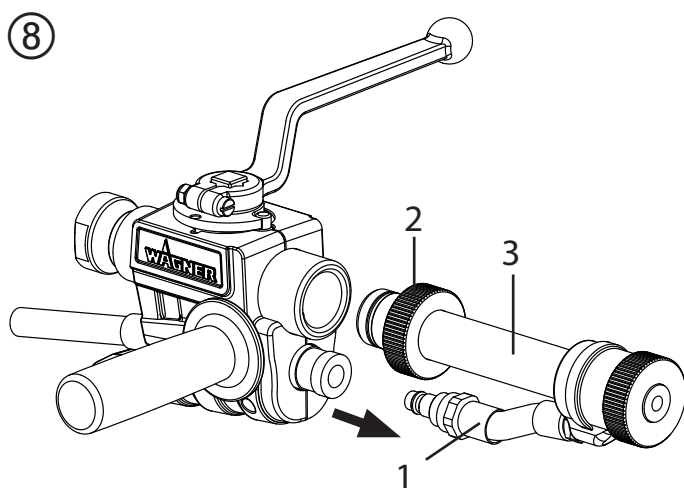
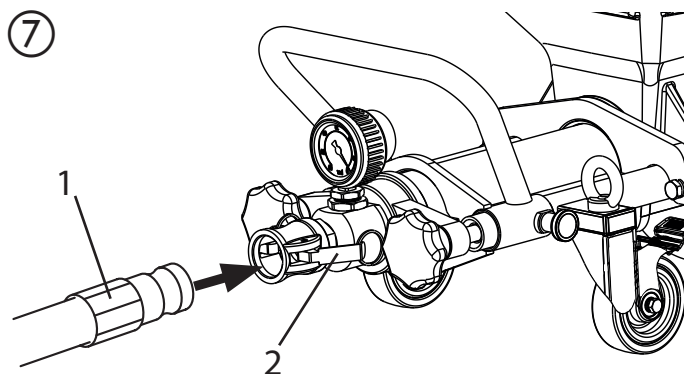
用途によっては、例えばエクステンションなどの様々なアクセサリをスプレーランスに取り付けることができます。正確な概要は「アクセサリ」の章をご覧ください。

- ・クイックリリースカップリングを緩めて、エアホース(図8の1)をランセットから引き抜きます。
- ・ユニオンナット(2)を緩めて、塗料チューブ(3)を取り外します。
- ・アクセサリの塗料チューブとエアホース(ある場合は)をスプレーランスに挿入し、ユニオンナットでしっかり締め付けます。(図9)

注意: Oリング(図9の4)を傷つけないでください。

6.6 スプレーランスを接続する(図10)

- ・スプレーノズルに適した塗料を選択してください:
ノズルサイズは粒子サイズの少なくとも3倍なければなりません。例えば、
人工樹脂漆喰の粒子サイズ → 3 mm
ノズルサイズ → 10 mm
- ・円錐部分をスプレーヘッドの方に向けながら、テクスチャーノズル(1)をスプレーランスに取り付けます
- ・スプレーランス(2)を塗料ホースに接続し、締め付けレバー(3)で固定します。
- ・塗料栓(4)を閉めます。(塗料栓が前に向いています)。
- ・スプレーエア接続(5)をモルタルホースのエアホースにつなぎます。
- ・リモートコントロール用のカップリングプラグ(6)をモルタルホースの制御ケーブルにねじで締め付けます。
- ・モルタルホースの制御ケーブルをポンプの接続部に接続します。(図11)。
- ・選択スイッチを「A」に合わせます。





6.7 モルタルスプレー機を準備する (図12)

モルタルホース用推奨潤滑剤



水は潤滑剤としては十分ではありません。詰まる危険があります。セルロースペーストを使用してください。(例えば壁紙ペースト)

- 2-3 lのセルロースペーストを容器に充填します。
- モルタルスプレー機を電源に接続します。運転準備完了であることを運転ランプ (1) が表示します。



毎回電源を入れる前に、スプレーランスの塗料栓が閉まっていることを点検してください。(塗料栓が前に向いています) 作業の中断時には毎回、塗料栓を閉めてください。

- 選択スイッチ (2) を「A」に合わせます。
- 供給量コントローラー (3) を「3」に合わせます。

6.7.1 モルタルホースをすすぐ

- エアー量コントローラー (図13の2) を閉めます。



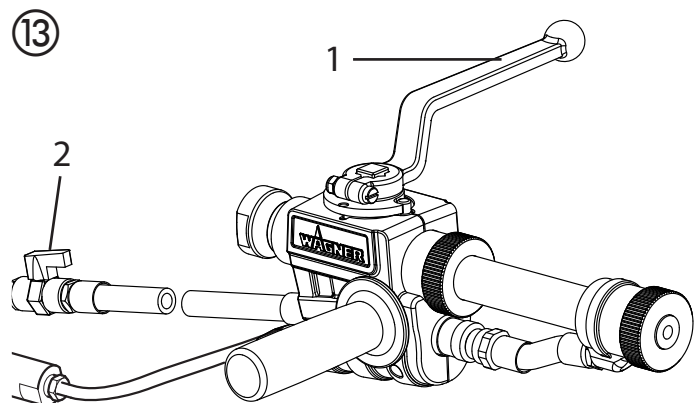
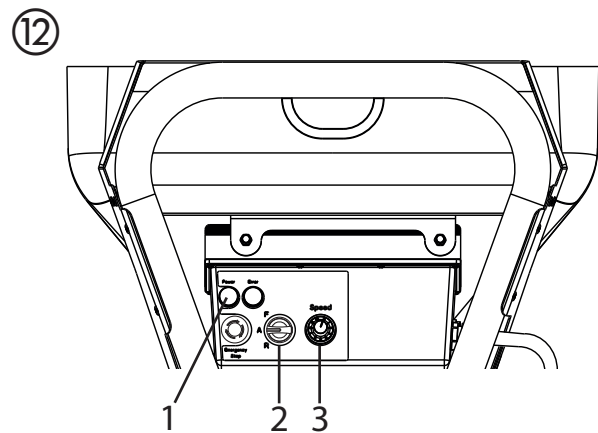
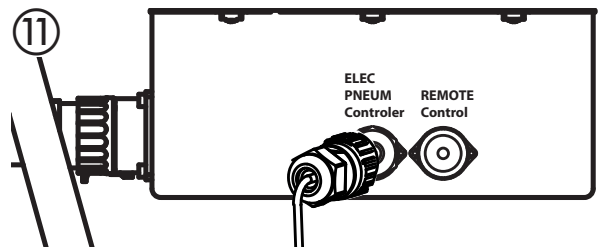
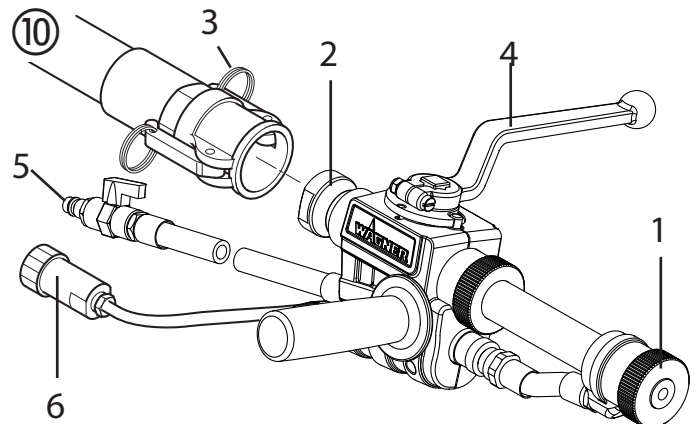
モルタルホースを折り曲げないでください。乗上げたりして損傷させたり、とがったものや角で傷つかないように保護してください。

- スプレーランスを空のバケツの上に持ち続けます。
- スプレーランスの塗料栓 (図13の1) を開きます (スプレーランスに対して塗料栓を90°の角度にする)。モルタルスプレー機の電源が入ります。
- セルロースペーストがノズルから出てきた場合は、塗料栓 (図13の1) を閉めます (塗料栓が前に向いています)。
- 塗料を容器に充填します。



鉱物性の塗料の場合は容器に半分だけ充填してください。

- スプレーランスを再びバケツの上に持ち続けます。
- スプレーランスの塗料栓 (図13の1) を開きます。
- スプレーランスの塗料が出てきたら、すぐに塗料栓 (図13の1) を閉めます。モルタルスプレー機はこれで充填され、運転準備ができました。



運転開始

6.8 スプレープロセスの開始

- スプレーランスのエア量コントローラー (図13の3) と塗料栓 (図13の1) を開きます。
- 塗料の量を制御ユニットの供給量コントローラー (図13の2) によって、エア量をエア量コントローラー (図13の3) によって、スプレーパターンに合わせて設定します。

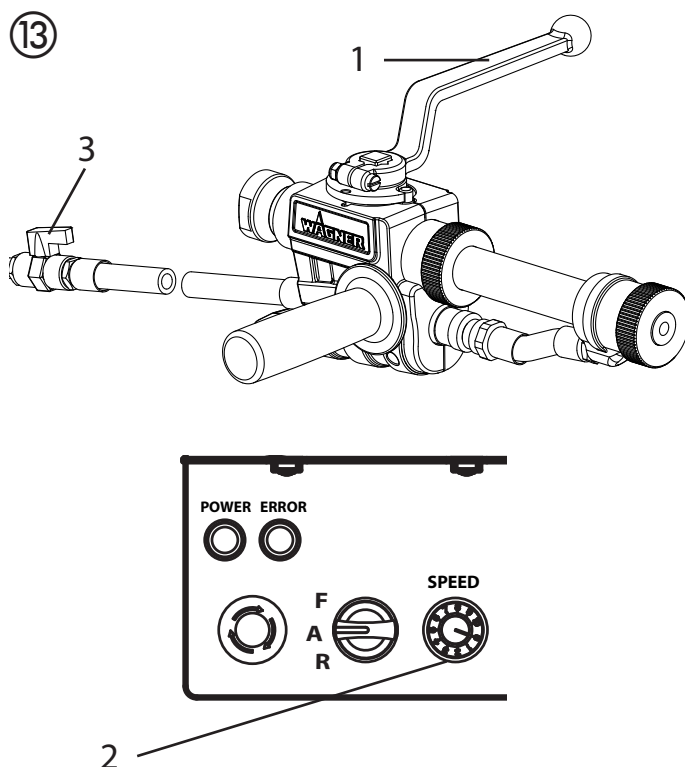
i **重要:** モルタルスプレー機は空運転しないでください。塗料がノズルから出てこなくなったり、スプレージェットが不規則になった場合はすぐに機器の電源を切ってください。考えられる原因と問題の解決については「故障の解決」の章を参照してください。

i 塗料栓の摩耗が大きくなります。塗料の量は塗料栓によってではなく、供給量コントローラーだけを使って設定してください。

6.9 スプレープロセスの終了

- 塗料栓 (図13の1) を閉めます。
- エア量コントローラー (図13の3) を閉めます。

! スプレープロセスが終了したら、必ず塗料栓を閉めてください。





7 塗布テクニックに関する一般的な注意事項

7.1 スプレー技術

スプレー中は、スプレーランスが対象に対して30 - 60 cmの均一な間隔になるようにしてください。これを守らないとスプレーパターンが不規則になります。スプレーパターンは塗料、粘度、ノズルサイズ、供給量、スプレーエア量によって変わります。

例:

- 細かいテクスチャー → 大きなスプレーエア量
- 粗いテクスチャー → 小さなスプレーエア量
- より大きな供給量 → より大きなスプレーエア量


希望のテクスチャーをテスト面でテストします。スプレージェットの横方向の境界があまりはっきりとしすぎないようにしたいので、スプレーランスと対象の間隔を適切に選択する必要があります。

スプレーの縁は徐々に薄れて、次に続けて行われるスプレーとがすかすかに重なり合うようにします。


スプレーランスを常に平行に、そして対象に対して90°の角度に動かすと、スプレーの霧の発生が最小になります。

注記:

角のとがった粒子と顔料を用いると、ポンプ、モルタルホース、塗料栓、ノズルの摩耗が大きくなります。


	足場での作業でモルタルホースを取り扱う場合は、ホースを常に足場の外側に通すのが最も安全です。
---	--

8 運転停止と清掃

	モルタルスプレー機のモーターと制御ユニットは乾燥クリーニングを行わないでください。ウォータージェットクリーナー、高圧クリーナー、または高圧スチームクリーナーでスプレーしないでください。進入水によるショートの危険があります。
---	---

8.1 モルタルホースを清掃する


- 容器をポンプで空にします。

	重要: モルタルスプレー機は空運転しないでください。塗料がノズルから出てこなくなったり、スプレージェットが不規則になった場合はすぐに機器の電源を切ってください。考えられる原因と問題の解決については「故障の解決」の章を参照してください。
---	--


- モルタルスプレー機とコンプレッサーの電源を切ります。
- 塗料栓を閉めます。
- テクスチャーノズルをスプレーランスから取り外して清掃

します。


- 容器に水を満たし、スプレーランスをコンテナの上に持ち続けます。
重要:モルタルスプレー機は空運転しないでください。清掃中は容器に常に十分な量の水を再充填してください。
- 供給量コントローラーを「5」に合わせます
- スプレーランスの塗料栓を開きます。
- 出てくる塗料が薄くなるまで、塗料をホースからコンテナへポンプで供給します。
- スプレーランスの塗料栓を閉めます。

	モルタルホースは無圧である必要があります。必要に応じて、選択スイッチを短く「R」(逆向き)に合わせてください。マノメーターを見ます --> 0 bar 安全ゴーグルを着用してください。
---	---

- モルタルホースをポンプユニットから取り外します。
- スプレーランスをモルタルホースから取り外します。
- クリーニングボールをモルタルホースに挿入し、モルタルホースを再びつなぎます。
- 選択スイッチを「F」に合わせます。
- 数秒後にクリーニングボールがスプレーランスから出てきます。
- 処理する塗料に応じて、清掃プロセスを3 - 4回繰り返します

	モルタルホースは無圧である必要があります。必要に応じて、選択スイッチを短く「R」(逆向き)に合わせてください。マノメーターを見ます --> 0 bar 安全ゴーグルを着用してください。
---	---

- 選択スイッチを「A」に合わせます。
- モルタルホースをポンプユニットから取り外します

	クリーニングアダプター(アクセサリ)を使った清掃の方法もあります。このクリーニングアダプターはクローカップリングを使って水道ホースまたは水道栓に接続できます。 • クリーニングボールをモルタルホースに挿入し、モルタルホースをクリーニングアダプターにつなぎ、水ですすいでください。
---	--

8.2 機器の清掃とステーターの交換

- モルタルスプレー機を清掃します。
そのために適したポンプ潤滑剤、または食器洗い用洗剤を混ぜた水をポンプに供給します

分解

	<p>モルタルスプレー機は無圧である必要があります。 必要に応じて、選択スイッチを短く「R」(逆向き)に合わせてください。 マノメーターを見ます → 0 bar 安全ゴーグルを着用してください。</p>
	<p>外部コントローラーの接続を解除してください。分解は、本機を制御している人物によってのみ実施するようにしてください。ローターがむき出しになっている状態でモルタルスプレー機を絶対に運転しないでください。ローターが動いている場合は手を触れないでください。挟まれる危険があります。 長髪の方は注意してください。ぴったり体に合った服装でのみ作業してください。</p>

- 選択スイッチ (図14の1) を「A」に合わせ、供給量コントローラー (2) を「0」に合わせます。
- 電源プラグを抜きます。
- トルクスねじ (3) を緩めて、アウトレットユニット (4) を取り外します。
- 供給量コントローラー (2) を「1」または「2」に合わせます。
- 電源プラグを差し込みます。
- 選択スイッチ (1) を位置「F」に動かします。ステーター (5) がローター (6) から外れたらすぐに選択スイッチを「A」に合わせます。
- ステーター (5) を完全に取り外します。
- 電源プラグを抜きます。

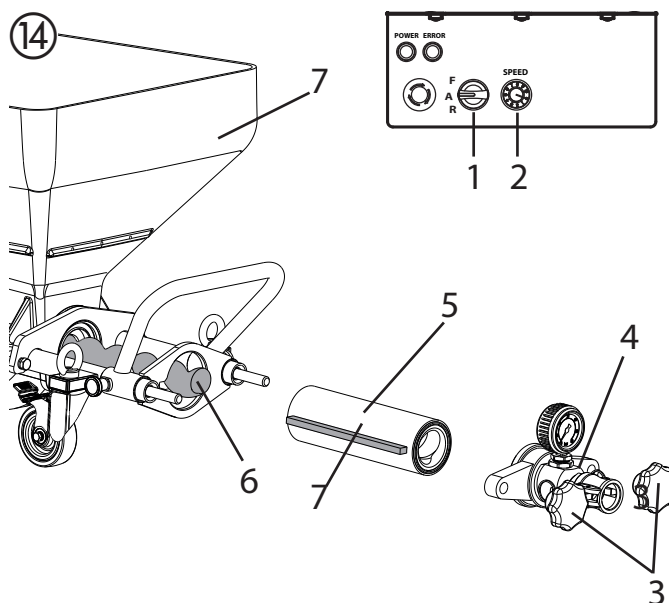
アウトレットユニットを清掃する

アウトレットユニット (4) をウォータージェットと適切なボトルブラシで清掃します。
容器 (7) をウォータージェットと適切なブラシで清掃します。
保護格子をラジエーター用ブラシで清掃します。
ローター (6) とステーター (5) を同様に水で、必要に応じてブラシも使ってしっかり清掃します。
その後でローター (6) とステーター (5) に適切なポンプ潤滑剤をスプレーします。
組み立て後に漏れが生じないように、ポンプハウジングおよびポンプチューブのねじを清潔に保ってください。

組み立て

	<p>長期間機械を停止する場合はステーターとローターが固定してしまうことがあります。それゆえ、長期間保管する場合は、ステーターを作業開始時に再び取り付けるようにしてください。</p>
--	---

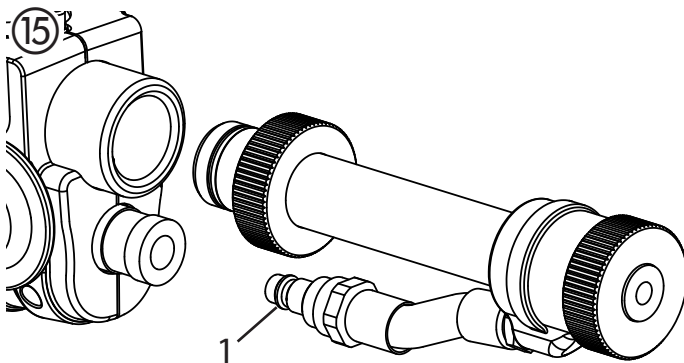
組み立てについては6.2.2章を参照





8.3 スプレーランスを清掃する

- ・ テクスチャーノズルを清掃します
- ・ テクスチャーノズルの空気をクリーニングピンを使って清掃します
- ・ Oリング(図15の1)を清掃し、グリースを塗ります。
- ・ スプレーランスと塗料チューブ内部をボトルブラシ (0342 329) で清掃します。
- ・ すべてのねじをしっかりと清掃します
- ・ スプレーランスを清浄水ですすぎます。その際、塗料栓を3回開閉します。



9 メンテナンス



注意! 毎回メンテナンス作業の前には、必ず電源プラグを抜いて機械に電流が流れていないようにしてください。そうしないとショートする危険があります。
修理は、研修を受け、経験を積んだことによってこの作業に適している、資格をもった職員のみが行ってください。毎回修理後に本機を専門の電気技術士に点検してもらってください。

モルタルスプレー機は必要な手入れとメンテナンスが最小限になるように設計されています。しかし、定期的に以下の作業を実施、またはコンポーネントを点検してください。

9.1 機械のメンテナンス

- ・ ポンプチューブおよびポンプハウジングのねじを清潔に保ち、必要に応じてシールでふさぎます
- ・ すべてのカップリングと接続部品のシールに漏れがないか点検する必要があります。摩耗したシールは必要に応じて交換してください。
- ・ 毎回運転前に以下の箇所に損傷がないか点検してください:
 - モルタルホース
 - 電源ケーブル
 - 制御ユニット

9.2 電気のメンテナンス

- ・ 電気駆動装置とその通気スロットは常に清潔に保ち、清掃には水を使わないでください。**ショートする危険があります**

9.3 長期間使用しない場合

モルタルスプレー機を長期間にわたって使用しない場合は徹底的な清掃と腐食防止が必要です。



ステーターがローターに固定してしまわないよう、ステーターをポンプユニットから取り外してください。

9.4 シャフトのシールリング(図16)



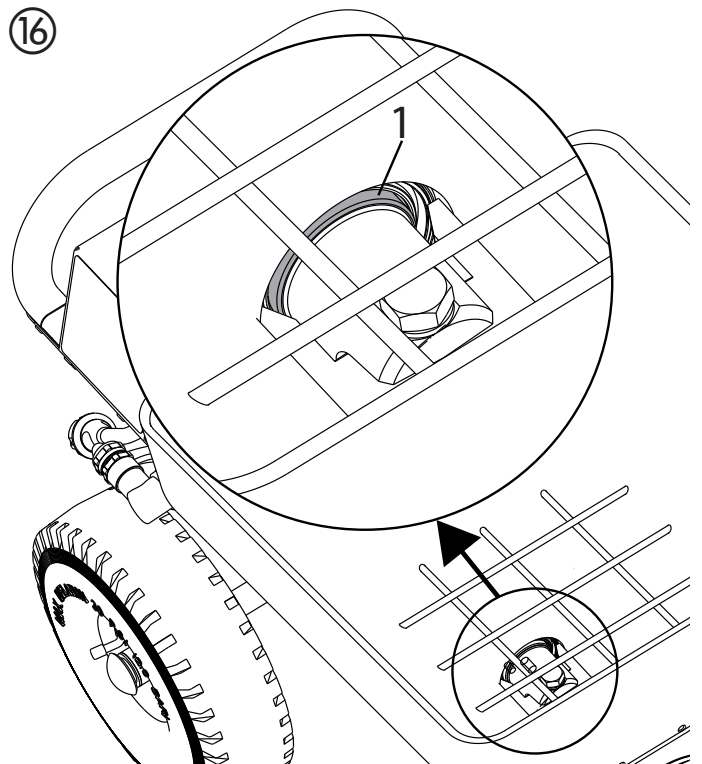
注意! シャフトのシールリングが汚れていると、駆動装置ユニットに重大な損傷を与える可能性があります。毎回使用後は必ずシャフトのシールリングを点検し、清掃してください。500運転時間後または1年に1回、シャフトのシールリングを交換してください。

- ・ シャフトのシールリング(1)を点検し、付属のボトルブラシでしっかり清掃してください。



シャフトのシールリングが損傷していたり、適切に清掃できない場合は、Wagnerサービスにご連絡ください。不十分な清掃による損傷は保証の対象外となります。

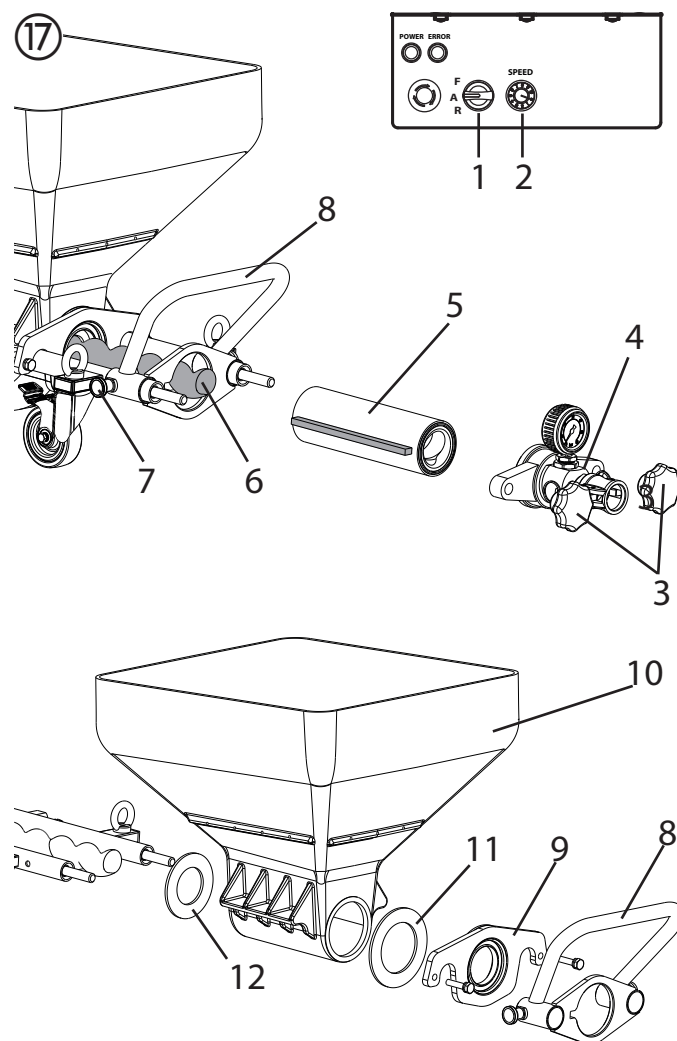
16



9.5 シール(図17)

	毎月PC 1030のシールを点検してください。
--	-------------------------

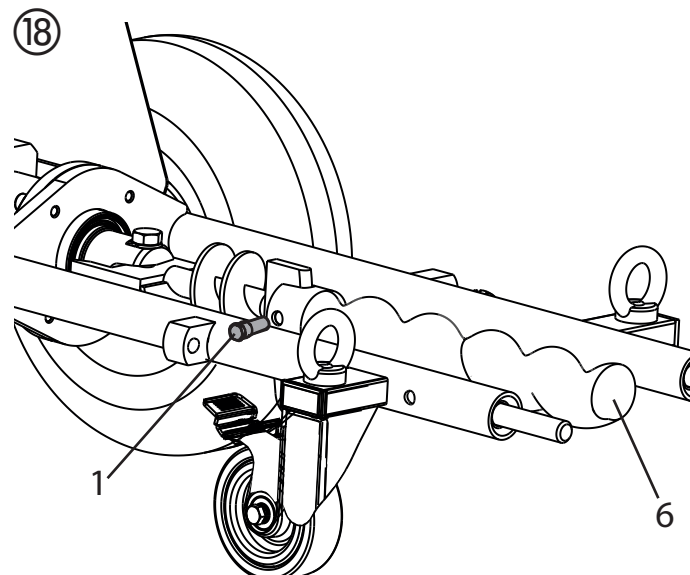
- ・ 選択スイッチ(図17の1)を「A」に合わせ、供給量コントローラー(2)を「0」に合わせます。
- ・ **電源プラグを抜きます。**
- ・ トルクスねじ(3)を緩めて、アウトレットユニット(4)を取り外します。
- ・ 供給量コントローラー(2)を「1」または「2」に合わせます。
- ・ **電源プラグを差し込みます。**
- ・ 選択スイッチ(1)を位置「F」に動かします。ステーター(5)がローター(6)から外れたらすぐに選択スイッチを「A」に合わせます。
- ・ ステーター(5)を完全に取り外します。
- ・ **電源プラグを抜きます。**
- ・ 両方のロック用ボルト(7)を引き抜き、ねじれ防止装置(8)を取り外します。
- ・ フランジ(9)を17mmのレンチで緩めて取り外します。
- ・ 容器(10)を取り外します。
- ・ シール(11、12)を点検し、必要に応じて交換します。
- ・ ローター(6)を点検し、必要に応じて交換します(9.6章を参照)。




9.6 ローターの交換(図18)

- ・ 固定ねじ(1)を緩めて、古いローター(6)を取り外します。
- ・ 新しいローターを新しい固定ねじで取り付けます。
- ・ 固定ねじをLoctite 243で接着します。


	注意: Loctite 243のみを使用してください。
--	-----------------------------




10 故障の解決

故障	考えられる原因	解決法
モルタルスプレー機が作動しない。緑の運転ランプが点灯している	供給量コントローラーが「0」になっている スプレーランスの制御ケーブルが接続されていない、または損傷している	供給量を増やす 制御ケーブルを点検する
モルタルスプレー機が作動しない。緑の運転ランプが点灯しない	電源がない	- 電源プラグを差し込む - 電源ケーブルに損傷がないか点検し、必要に応じて交換する - 電源が供給されているか点検する
モルタルスプレー機が作動しない。赤の警告ランプが点灯している	モルタルスプレー機に過剰な負荷がかかっている/過熱状態になっている	- 塗料栓を閉め、電源プラグを抜く 約5分後モルタルスプレー機に再び電源を入れる。
モルタルスプレー機がローターを回転できない。	ローターがステーターに固定している。ポンプがポンプ潤滑剤によって潤滑されていなかった。	選択スイッチを短く「F」(前向き)と「R」(逆向き)に交互に合わせる 問題が解決できない場合は、ワグナーのカスタマーサービスに問い合わせる。
モルタルスプレー機がモルタルホースに圧力を生み出す。それにもかかわらず塗料がスプレーランスから出てこない。	モルタルホースに塗料が詰まっている。モルタルホースがセルロースペーストであらかじめすすがれなかった。	モルタルホースの圧力を抜く-選択スイッチを「R」(逆向き)に合わせる。 塗料を容器にポンプで戻す。 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">  <p>モルタルホースは無圧である必要があります。 マンメーターを見ます --> 0 bar 安全ゴーグルを着用してください。</p> </div> <p>モルタルホースを取り外し、水道ホースですすぐ。詰まりが解消したら、セルロースペーストをモルタルホースに充填する。モルタルホースを再びつなぐ。</p>

故障の解決

故障	考えられる原因	解決法
スプレー中に突然塗料が出てこなくなった。	<p>塗料の汚れ、または粒子が大きすぎる ことによるテクスチャーノズルの詰まり。</p> <p>処理する塗料に対してノズルサイズが小さすぎる</p> <p>モルタルホースに塗料が詰まっている。 モルタルホースがセルロースペーストであらかじめすすがれなかった。</p> <p>ポンプがエアーを吸引した。</p>	<p>モルタルスプレー機の電源を切る。 スプレーランスの塗料栓を閉める。 テクスチャーノズルを取り外して清掃する。</p> <p>より大きなテクスチャーノズルを使用する。 経験則：粒子サイズ × 3 → ノズルサイズ</p> <p>モルタルホースの圧力を抜く-選択スイッチを「R」 (逆向き)に合わせる。 塗料を容器にポンプで戻す。</p> <div data-bbox="911 680 1050 808" style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">  </div> <p>モルタルホースは無圧である必要があります。マノメーターを見ます → 0 bar安全ゴーグルを着用してください。</p> <p>モルタルホースを取り外し、水道ホースですすぐ。 詰まりが解消したら、セルロースペーストをモルタルホースに充填する。モルタルホースを再びつなぐ。</p> <p>容器に塗料を再充填し、出てくる塗料に泡がなくなるまでポンプを使う。 注意：常に十分に塗料を再充填してください。ポンプは空運転しないでください。ポンプが過熱し、その結果、詰まりを起こす危険があります。</p>
スプレーパターンがきれいで均一パターンではない。	<p>テクスチャーノズルのエアードクトが一部分、塗料でふさがっている。</p> <p>エアー量の設定が間違っている。</p> <p>モルタルスプレー機がよく清掃されていない</p> <p>ポンプがエアーを吸引した。</p>	<p>モルタルスプレー機の電源を切る。 スプレーランスの塗料栓を閉める。 ・テクスチャーノズルを取り外す。テクスチャーノズルのエアードクトを清掃する。</p> <p>エアー量の設定を変える。</p> <p>モルタルスプレー機をしっかりと清掃する</p> <p>容器に塗料を再充填し、出てくる塗料に泡がなくなるまでポンプを使う。 注意： 常に十分に塗料を再充填してください。ポンプは空運転しないでください。ポンプが過熱し、その結果、詰まりを起こす危険があります。</p>

故障	考えられる原因	解決法
<p>マンメーターの圧力が上昇して40 barを超えた。</p>	<p>塗料の粘度が高すぎる。</p> <p>モルタルホースの直径が小さすぎる。</p> <p>モルタルホースが長すぎる。</p> <p>モルタルホースに塗料が詰まっている。モルタルホースがセルロースペーストであらかじめすすがれなかった。</p>	<p>塗料を薄める。</p> <p>より大きな直径のモルタルホースを使用する。</p> <p>より短いモルタルホースを使用する。</p> <p>モルタルホースの圧力を抜く-選択スイッチを「R」(逆向き)に合わせる。 塗料を容器にポンプで戻す。</p> <div data-bbox="938 678 1501 815" style="border: 1px solid black; padding: 5px;">  <p>モルタルホースは無圧である必要があります。 マンメーターを見ます --> 0 bar 安全ゴーグルを着用してください。</p> </div> <p>モルタルホースを取り外し、水道ホースですすぐ。詰まりが解消したら、セルロースペーストをモルタルホースに充填する。モルタルホースを再びつなぐ。</p>
<p>モルタルスプレー機が十分に塗料を供給していない。</p>	<p>選択した供給量が少なすぎる。</p> <p>モルタルホースの直径が小さすぎる。</p> <p>ステーターが摩耗した。</p> <p>テクスチャーノズルが小さすぎる。</p>	<p>供給量コントローラーの設定を高くする。</p> <p>より大きな直径のモルタルホースを使用する。</p> <p>新しいステーター、必要に応じて新しいローターも取り付ける。 注意: ポンプ潤滑剤をスプレーします。</p> <p>より大きなテクスチャーノズルを選択する</p>

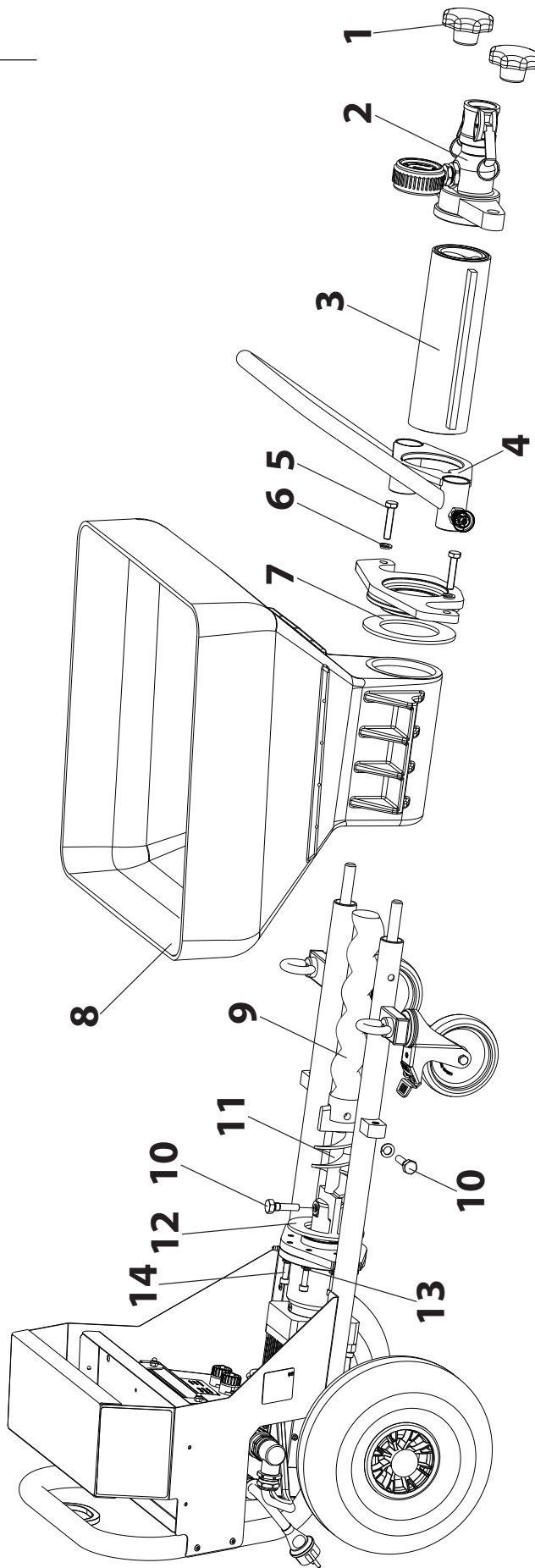


11 PLASTCOAT 1030交換部品リスト

位置	注文番号	名称
9	348316	ローター
10	348324	ねじ
11	2360651	供給シャフト
12	2360706	ゴムシール(モーター)
13	9921501	ロックワッシャ
14	9900313	シリンダーねじ

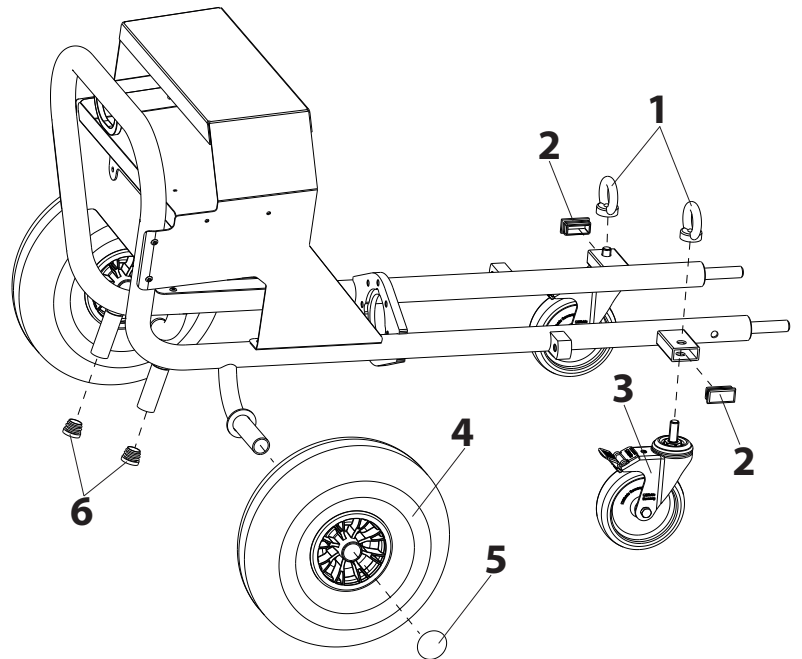
位置	注文番号	名称
1	9990368	スターブナット
2	2362368	アウトレットユニット一式
3	348315	ポンプケーシング
4	2361120	ステーター用ねじれ防止装置
5	9900247	六角ボルト
6	9921507	ロックワッシャ
7	2360707	ゴムシール(フランジ)

容器



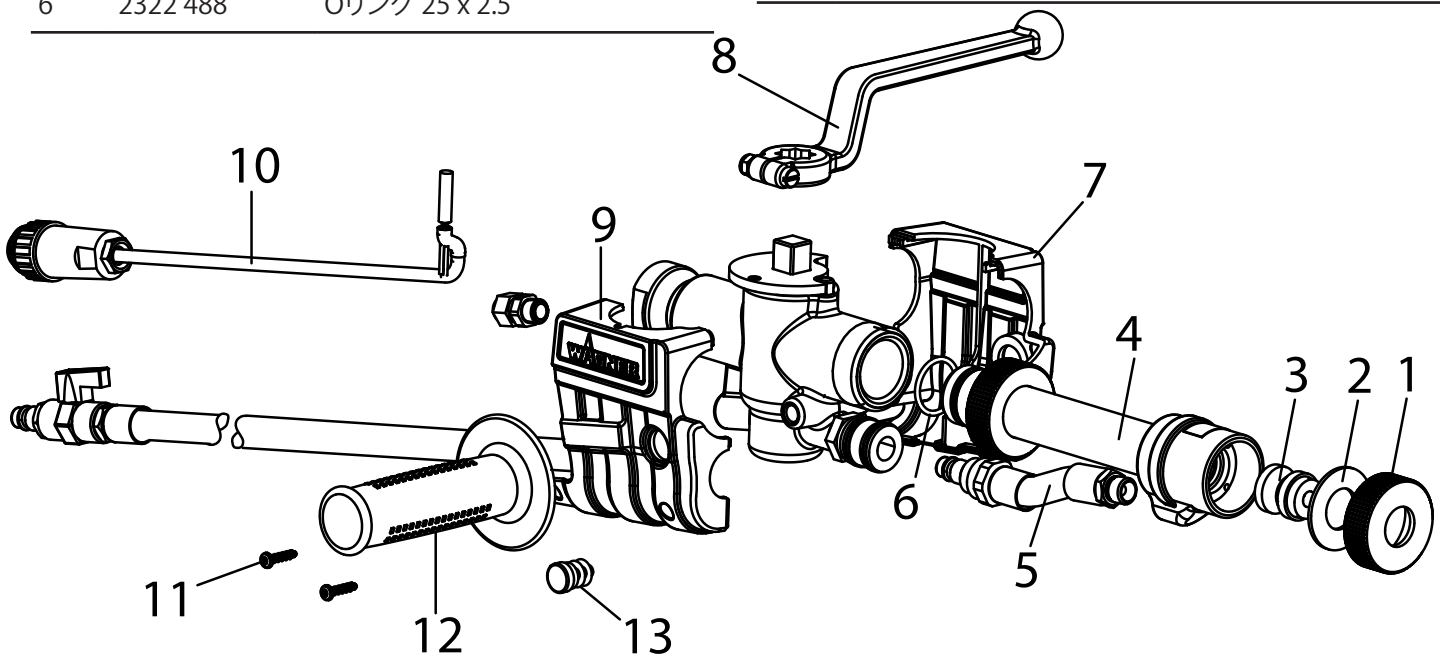
11.1 フレーム交換部品リスト

位置	注文番号	名称
1	3142039	アイナットM12
2	3069013	四角頭付きプラグ
3	2367604	キャスター
4	348349	ホイール
5	9994902	ホイールキャップ
6	2309787	保護キャップ



12 スプレーランス交換部品リスト

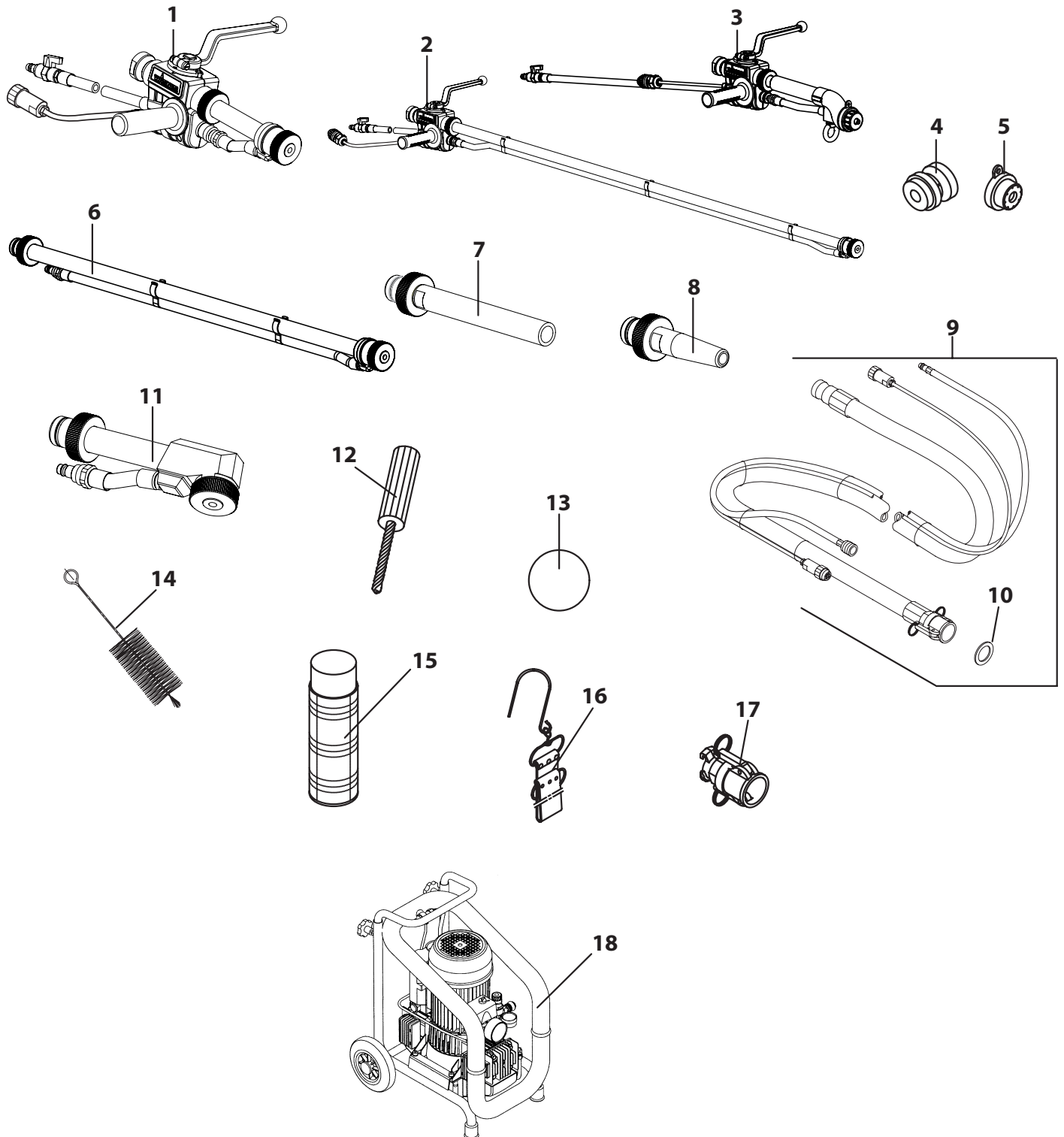
位置	注文番号	名称	位置	注文番号	名称
	2334 115	自動スプレーランス	7	2323 764	ハウジングコンポーネント、左
	2322 199	スプレーヘッド一式 (位置1-6によって構成されている)	8	2319 220	レバー
1	2321 045	ユニオンナット	9	2323 782	ハウジングコンポーネント、右
2	0342 350	シールワッシャ	10	0348 216	リードセンサー式
3	0268 781	テクスチャーノズル8 (標準)	11	2336 554	丸皿小ねじ (2個)
6	2322 488	Oリング 25 x 2.5	12	2324 716	ハンドグリップ
			13	2336 221	留め具 (2個)



13 PLASTCOAT 1030アクセサリ

位置	注文番号	名称	位置	注文番号	名称
1	2334 115	自動スプレーランス		2325 199	モルタルホース DN 35 – 13.3 m、 接続 V 35
2	2334 120	天井スプレーランス (150 cm)			
3	2334 121	漆喰下塗りランセット	10	0342 314	固定カップリングシール M 27
4	自動スプレーランスおよび天井スプレーランス用テ クスチャーノズル:		11	2337 672	角度付きスプレーヘッド
	0268 779	テクスチャーノズル4	12	0342 916	クリーニングピン
	0268 780	テクスチャーノズル6	13	0342 330	DN 19用クリーニングボール
	0268 781	テクスチャーノズル8 (標準)		0342 331	DN 27用クリーニングボール
	0268 782	テクスチャーノズル10		0342 332	DN 35用クリーニングボール
	0342 327	テクスチャーノズル12	14	0342 329	アウトレットユニットとスプレーラン スの内部清掃用ボトルブラシ
	0342 328	テクスチャーノズル15			
	0268 905	テクスチャーノズルセット4、6、8、10	15	9992 824	ポンプ潤滑剤 500 ml
	0342 216	テクスチャーノズルセット4、6、8、10 、12、15	16	0342 215	ホースホルダー
5	2362 235	下塗り漆喰ノズル10	17	0342 241	クリーニングアダプター M 27 – GK
	2362 236	下塗り漆喰ノズル12		0348 948	クリーニングアダプター M 35 – GK
	0268 746	下塗り漆喰ノズル14	18	2337 718	コンプレッサー C330、230 V~、50 Hz、 吸引量 330 l/min
	0268 747	下塗り漆喰ノズル16			
	0268 748	下塗り漆喰ノズル18	19	2311 692	自動スプレーランス用制御ケーブル 14 m (図はありません)
6	2334 123	エクステンション 80 cm			
	2339 400	エクステンション 150 cm			
	2334 124	エクステンション 200 cm			
7	2335 394	接着アタッチメント			
8	2335 388	充填/投与アタッチメント			
9	自動スプレーランス用モルタルホース (エアホ ースと制御ケーブルを含む) (2334115、2334120 、2334121)				
	2334 131	モルタルホース DN 19 – 2 m、 接続 V 25			
	2325 193	モルタルホース DN 19 – 10 m、 接続 V 25			
	2325 197	モルタルホース DN 25 – 10 m、 接続 V 25			

PlastCoat 1030アクセサリ図解



機器の点検

安全上の理由から、必要に応じた頻度で、ただし少なくとも12か月おきに、専門家に本機の点検を依頼し、引き続き正常に動作することを確認してください。

機器を使用していない場合は、点検を、次回の使用開始時まで延期することができます。

さらに、その国の(異なる可能性がある)点検規定およびメンテナンス規定にも従ってください。

不明な点がある場合は、Wagner社のカスタマーサービスまでご連絡ください。

廃棄に関する注意

本機の廃棄、および塗料、洗浄剤の廃棄に関しては、国・地方自治体の消防・電気・安全関連の法規定に従ってください。

製造物責任に関する重要事項

1990年1月1日に発効したEU規制に従い、メーカーは、すべての部品がメーカー製であるか、メーカーによって認可されたものであり、機器の組立と操作が正しく行われた場合のみ、製造物に対し責任を負います。他社製の付属品および交換部品を使用した場合、製造物責任の一部または全部が無効になります。極端なケースでは、管轄当局(同業組合および営業監督庁)によって機器全体の使用が禁止されることもあります。

WAGNER製の付属品および交換部品を使用しないと、安全規定を満たすことができません。

保証書

装置は次の製造保証により包括されています。

納入日から12ヶ月(1シフトの場合)或いは6ヶ月(2シフトの場合)以内に設計・材料・製造不良が原因で実質的に使用できない部品及び付属品の修理・交換を無償で行う。

修理交換に関する保証条件は当社の自由裁量で行われる。実施に伴う運賃、工賃、材料費は特別な事情を除きすべて当社で負担される。

下記理由で引き起こされた損傷は保証条項には包括されません;

天地異変による損傷、不適切な使用、購入者或いは第三者による誤った設置・始動、磨耗損耗、不注意な取扱い、不完全な保守点検、不適切な被塗物、代用材料、化学反応、電気化学作用。

ワグナーが製造していない部品に関しては保証条項に入りません。

交換部品の保証期限は拡大延長されませんので受領次第検査して下さい。

製品保証の喪失を避けるため、欠陥は直ちに連絡してください。

製品保証は購入先及び納入先に限定されます。

転売先での修理交換は有償となります。

この保証条項は法的制限は無く、当社の一般取引条件となります。



日本ワグナー・スプレーテック
〒574-0057
大阪府大東市新田西町2-35

TEL:072-874-3561
FAX:072-874-3426
www.wagner-group.com

仕様・部品番号は予告なく変更することがありますので、
あらかじめご了承ください。