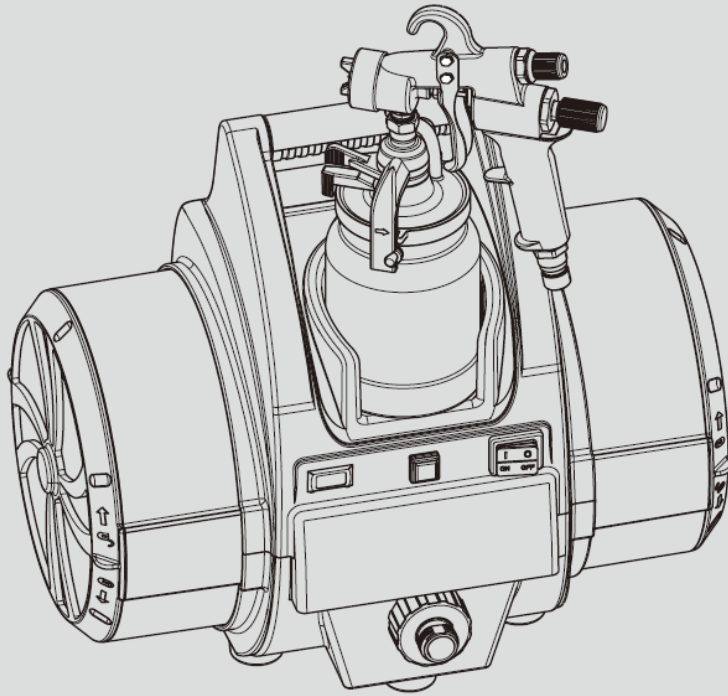


WAGNER



ファインコート 9900 プラス

取扱説明書

JPN

1.	安全規則	3
1.1	使用する記号に関する説明	3
1.2	安全上の問題	3
1.3	電氣的安全性	4
2.	初めに	5
2.1	技術データ	5
3.	HVLP スプレーシステムの使用	6
3.1	セットアップ	6
3.2	デュアルろ過システム	6
3.3	フィルター警告システム	6
4.	始動操作	7
4.1	FC9900 プラス・スプレーガンの設定	7
5.	スプレー方法	9
5.1	作業の中断	9
6.	作業の完了とユニットの清掃	10
7.	保守	11
7.1	各フィルターの清掃／交換	11
7.2	エアホースの清掃	11
8.	プロジェクターセットの選択	12
8.1	プロジェクターセットの交換	12
9.	塗料希釈／プロジェクターセットチャート	13
10.	不具合時の措置	13
10.1	整備	13
部品および部品表		16
メインアセンブリのパーツリスト		16
タービンアセンブリのパーツリスト		18
上部ハウジングアセンブリのパーツリスト		20
下部ハウジングアセンブリのパーツリスト		22
配線図		24/25
廃棄に関する注意		26

1. 安全規則

1.1 使用する記号に関する説明

本マニュアルには、機器を使用する前に熟読し理解すべき情報が記載されています。以下の記号のうちの一つを含む箇所には特に留意し、安全確保手段への注意を怠らないでください。



→ この記号は、重傷又は死亡を引き起こすおそれのある潜在的な危険源があることを示します。その後に、重要な安全関連情報が記載されています。



注意

→ この記号は、作業員又は機器に対する潜在的な危険源があることを示します。その後に、機器の損傷を防ぐ方法又は軽傷を引き起こす原因を回避する方法を伝える重要な安全関連情報が記載されています。



→ 火傷の危険性あり



→ 溶剤及び塗料の蒸気による火災発生の危険性あり



→ 溶剤・塗料の蒸気及び併用できない材料による火災発生の危険性あり



→ 有害な蒸気の吸入による健康障害の危険性あり



→ 特に注意を払うべき重要な情報を記載した注記です。

1.2 安全上の問題



危険源: 併用できない材料による爆発の危険性あり

重傷又は物的損害が生じることとなります。

予防:

- 漂白剤又は塩素を含む塗料を使用しないでください。
- 塩化メチレン及び 1,1,1-トリクロロエタンなどのハロゲン化炭化水素系溶剤を使用しないでください。上記はアルミニウムには使用できず、アルミニウムに使用すると爆発を起こすおそれがあります。塗料のアルミニウムへの使用可否がはっきりしない場合には、貴社の塗装業者にご相談ください。



使用しようとする塗料が機器の製造に使用している材料に対して使用できるか否かのリストは、要請あり次第ご提供いたします。



危険源: 全般

本製品は重傷又は物的損害を引き起こす可能性があります。

予防:

- 機器を操作する前に全ての説明書と安全上の注意事項をお読みください。
- 換気、防火、及び操作を規制する、該当する全ての地方、州及び国家の法規に従ってください。
- メーカーが認めた部品以外は使用しないでください。ポンプメーカーの最低限の仕様及び安全装置の要求事項を満たさない部品を使用した場合の全てのリスクと法的責任はユーザーが負うものとします。
- 毎回使用前に、全てのホースについて、切れ目、漏れ、摩耗又はカバーの膨れの有無を点検してください。カップリングの損傷又は動きの有無を点検してください。以上の何れかの状態がある場合には、直ちにホースを交換してください。ホースの修理は絶対に行わないでください。ホースは完全に同一タイプの交換用ホースと交換してください。
- ガンは絶対に身体の一部に向けしないでください。
- 着衣は塗料が皮膚や髪にかからないようなものとしてください。
- 風のある日は屋外でスプレーを行わないでください。
- 本機器を監視する者がいない状態で放置することは絶対に行わないでください。子供や HVLP 機器の操作に習熟していない者が取り扱うことのないように処置を取ってください。



危険源: 危険な蒸気

塗料、溶剤、殺虫剤、及びその他の材料は、吸入又は身体に接触した場合には、有害性をもつ可能性があります。蒸気は吐き気、気絶、又は中毒を引き起こす可能性があります。

予防:

- 蒸気を吸い込む可能性がある場合には呼吸器又はマスクを使用してください。必要な保護が確実に行われるようにするため、マスクに添付された説明書を全てお読みください。
- 保護眼鏡を着用してください。
- 塗料メーカーが要求する保護衣を着用してください。



危険源: 皮膚の熱傷

熱せられた部品は重度の皮膚の熱傷を引き起こす可能性があります。

予防:

- ホース及びスプレーガンのクイック脱着フィッティングは使用中に高温になります。クイック脱着フィッティングが高温になっている間は、皮膚がフィッティングに接触するのを避けてください。スプレーガンをホースから外す前に、クイック脱着フィッティングを冷めるまで放置してください。



危険源: 爆発又は火災

溶剤及び塗料の蒸気は爆発又は発火する可能性があります。重傷及び／又は物的損害が生じる可能性があります。



予防:

- スプレー区域の空気に可燃性蒸気が溜まるのを防ぐために広い範囲の排気と新鮮な空気を取り入れを行ってください。
- 静電気によるスパーク、電気器具、火炎、種火、高温な物体、及び電源コード又は作業用灯火のスイッチの脱着によるスパークなどの全ての着火源を避けてください。
- プラスチックは静電スパークが発生する可能性があります。スプレー区域を取り囲むためにプラスチックを掛けることは絶対に行わないでください。可燃性材料にスプレーする場合は、プラスチック製のドロップクロスを使用しないでください。
- スプレー区域は禁煙としてください。
- 消火器を消火作業がしやすいように配置しなければなりません。

- 電源コードは接地された回路に接続しなければなりません（電気ユニットに限ります）。
- 塗料及び溶剤メーカーの警告と指示に従ってください。塗料についてはその安全な使用を確保するため、塗料の MSDS シートと技術情報を熟知しておいてください。
- 引火点が 70°F (21°C) よりも低い塗料を使用する場合には細心の注意を払ってください。引火点とは、流体が着火する上で十分な量の蒸気を発生する可能性がある温度です。
- 塗装対象となる物は接地しておかなければなりません。
- 装置について作業を行う際にはソケットから電源プラグを外しておいてください。

1.3 電気的安全性

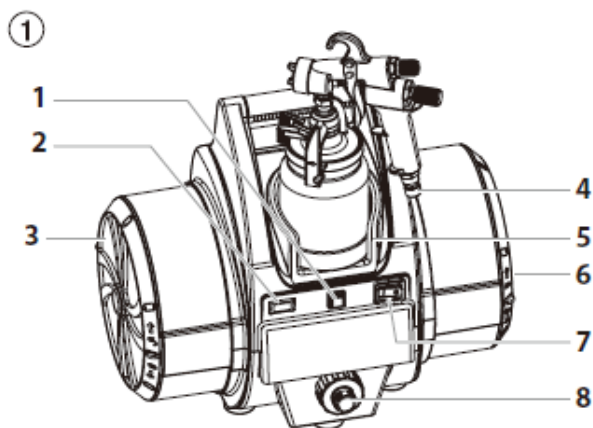
電気的モデルは接地しなければなりません。短絡が生じた場合には、電流の逃げ道となる配線を備えていることによって感電のリスクを小さくします。本製品は、適切な接地用プラグと接地用配線の付いたコードを備えています。電源コードへの接続は、例えば INF < 30 mA のエラー保護設備を介するなど、特殊な給電点を介する場合に限り、行います。

	<p>危険 — 電気機器の作業又は修理は熟練した電気技師以外の者が行ってはなりません。不正な据付に対しては何らの法的責任も負いかねます。ユニットの電源を切ってください。修理作業の前に、電源プラグをコンセントから引き抜いておいてください。</p>
	<p>電気機器への水の浸入による短絡の危険性があります。高圧クリーナー又は高圧スチームクリーナーでユニットへスプレーすることは絶対に行わないでください。</p>
	<p>要注意 - 本機器の電源コードは緊急停止／緊急スイッチオフ装置として働きます。電源コードは、容易に接近可能な、障害物のないコンセントの近くに配置しなければなりません。</p>

2. 初めに

この大容量／低圧（HVLP）スプレーシステムは、刷毛又はローラーよりも高速にスプレーすることができ、かつ従来のエアレス・スプレー装置を使用するには小さすぎる表面への塗装用に設計されています。本システムの部品としては、電源スイッチ、電源コード、フィルタ警告灯、遮断器スイッチ、デュアル濾過システム、カップホルダー、空気ホース及び排気口などがあります。

タービンは工具箱も備えています。工具箱はタービンの反対側にあり、プロジェクターセット又はその他の小型予備部品の保管に使用することができます。



1. 遮断器（サーキットブレーカー）スイッチ
2. フィルター警告灯
3. フィルター
4. 空気取入口
5. カップホルダー
6. フィルター（缶の端部内）
7. 電源スイッチ
8. 排気口

* えあーホースは図示していません。

この HVLP スプレーシステムを使えば、準備又はセットアップ時間をほとんど又は全く費やすことなく、達成可能な最高品質のプロ並みの仕上げが得られます。このシステムを操作する前に、本マニュアルに記載する全ての情報をお読みください。

2.1 技術データ

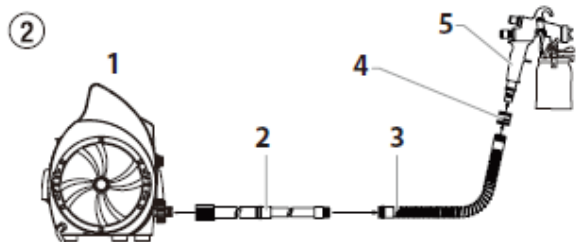
電圧	100V~, 50/60 Hz
消費電力 P1	1200 W
最大消費電流	13,0A
最大エア・ラム圧力	0.055 MPa
Rpm	21 000 rpm
タービン重量	15 kg
主電源ケーブル	3 m
コンテナ容量	800 cc
エアホース	9.1 m
手元ホース 長	1.5 m
ノズルセット（標準）	No.3 (φ1.3mm)
最高許容塗装温度	43°C
代表的な塗装流量	0.35 リットル/分
最高騒音レベル	
ターボブロワ	75 dB (A) *
塗料スプレーガン	80 dB (A)

* 測定位置: 床、残響床から 1.60 m 上方、ユニットから 1 m 離れた位置。

** 測定位置: 床から 1.60 m 上方、ユニットから 2.5 m 離れた位置。

3. HVLP スプレーシステムの使用

i	HVLP スプレーシステムを操作し理解するための以下の情報をご参照ください。
i	システムには、手元ホースが含まれています。このホースは、タービンに直接繋ぐのではなく、エアホースに繋いでください。詳細な説明についてはスプレーガン操作マニュアルをご覧ください。



1. タービン
2. エアホース
3. 手元ホース
4. カップリング
5. スプレーガン

	手元ホースは、タービンに直接繋ぐとホースが損傷しますので、タービンに直接繋がないでください。 注意
--	---

3.1 セットアップ

i	HVLP スプレーシステムの操作のためのセットアップは以下の手順に従って行ってください。
----------	--

1. タービンの電源コードを接地（アース）極付コンセント（3Pコンセント）に差し込みます。

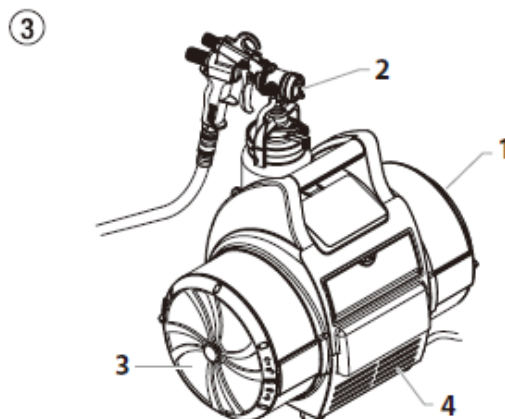
	タービンは、電気部品から出るスパークによって生じるおそれのある爆発又は火災に対する防護のため、スプレー区域から出来る限り離しておいてください。
--	---

2. スプレーガンの操作の準備を行います。塗料の準備、セットアップ及びスプレー関連の情報についてはスプレーガンマニュアルをご参照ください。

3. エアホースをタービンの排気口に取り付けます。
4. エアホースをスプレーガンの空気取入口に取り付けます。
5. タービンを始動させてスプレー作業を開始します。

3.2 デュアルろ過システム

タービンは二種類のエアフィルターを備えており、そのうちの一つは霧化用で、もう一つは空気冷却用です。霧化用フィルター (1) は、仕上げを損なうおそれのある粒子を捕捉するように設計された二段のファインメッシュフィルターです。霧化用空気はスプレーガンのノズルを通して排出され、ノズル内で塗料 (2) を霧化させます。空気冷却用フィルター (3) は、冷却のためタービンに適切な量の空気を流すように設計された粗いメッシュのフィルターです。冷却用空気はタービン (4) の前面にある冷却用空気の排出口を通して排気されます。



3.3 フィルター警告システム

タービンのフィルター警告システムは、前面の制御盤にある赤色のフィルター警告灯と、タービン内部のエアフロースイッチとで構成されています。エアフロースイッチが検知するタービンを流れる空気量が適切でない場合には、フィルター警告灯が点灯して各フィルターの清掃または交換時期が来たことを示します。

i	フィルター警告システムがタービンを停止させることはありません。
	フィルターの清掃を定期的に行ってください。フィルターが詰まると過熱が生じてタービンを損傷するおそれがあります。 注意

4. 始動操作



主電源に接続する前に、主電源の電圧が定格プレート上の動作電圧と合っていることを確認してください。ユニットは正しく接地された感電防止ソケットを使用して接続しなければなりません。

1. エアーホースの端（キंक防止スプリング）をターボブロワにねじ込みます。エアーホースを塗料スプレーガンに連結します。
2. 塗料コンテナのレバーを開放して塗料コンテナを取り外します。
3. 塗料コンテナに塗料を満たします。
4. 塗料コンテナの密封材がきれいな状態でコンテナが正しく据わっていることを確認します。
5. コンテナをスプレーガンにクリップで留め、クローゼングレバーで固定します。
6. ターボブロワのスイッチを入れます。
7. 塗料スプレーガンのスプレー対象物に向けます。
8. スプレーパターンの設定、パターン幅、塗料の量、空気量及び吸上式フィードパイプの設定を決定します。図4～10及び7頁と8頁の解説をご覧ください。
9. 塗料スプレーガンのトリガーを操作します。

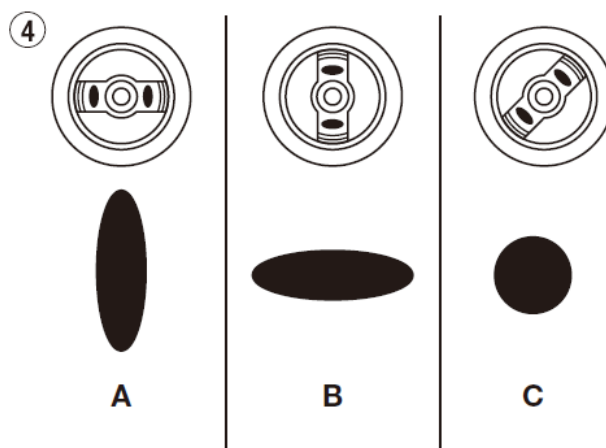
4.1 FC990 プラス・スプレーガンの設定

スプレーパターンの選択（図4）

A = 水平面用の垂直パターン

B = 垂直面用の水平パターン

C = コーナー、エッジ、及び接近が困難な場所用の丸吹パターン



必要なスプレーパターンの設定（図5）

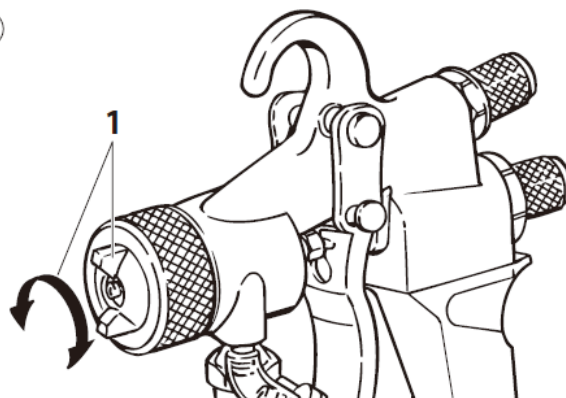
エアーキャップ（1）を必要なスプレーパターン位置まで廻します。



注意


エアーキャップ設定の調整を行っている間は、トリガーを絶対に引かないでください。

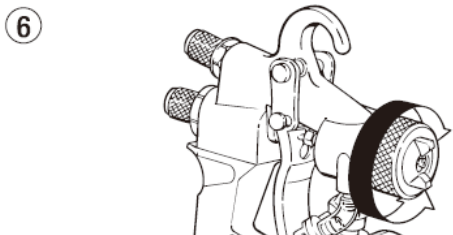
⑤



スプレーパターン幅の設定 (図 6)
調整用リング

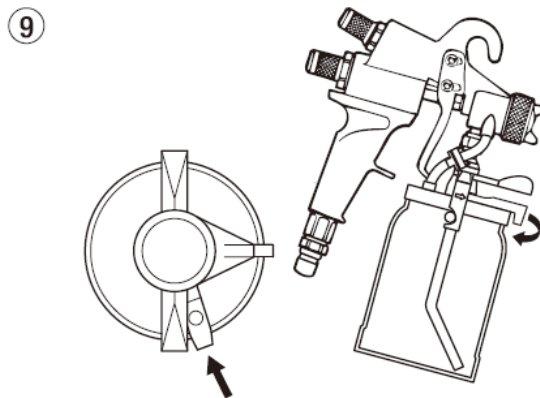
右に廻す = スプレーパターン幅大
左に廻す = スプレーパターン幅小

	調整用リングはエアークャップを固定するものではありません!
---	-------------------------------



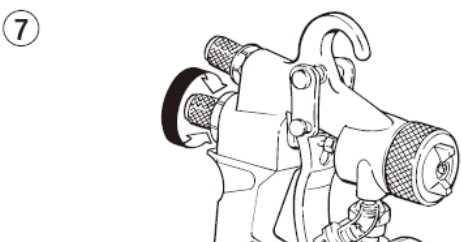
吸上式フィードパイプの設定
床に置いた対象物へのスプレー (図 9)

回転レバーを時計回りに一杯まで廻します。



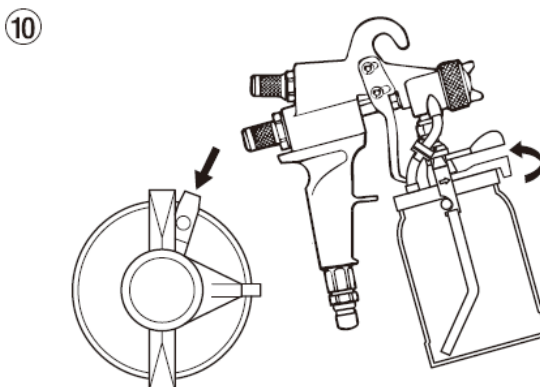
塗料の量の設定 (図 7)

塗料調整ノブを廻して塗料の量をセットします。
左に廻す = 塗料の量が増加
右に廻す = 塗料の量が減少



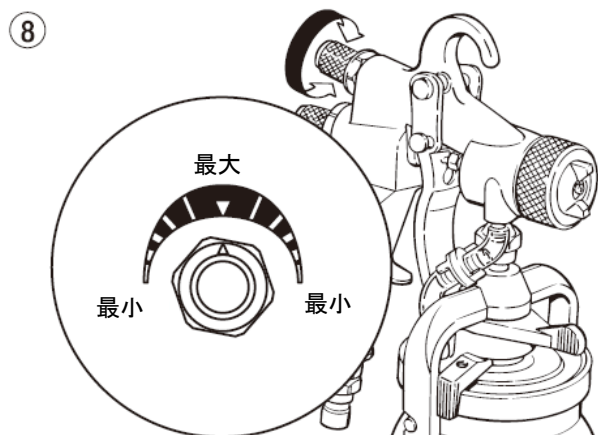
頭上にある対象物へのスプレー (図 10)

回転レバーを反時計回りに一杯まで廻します。



空気量の設定 (図 8)

空気量を正しく設定することが、塗料ミストの霧化と形成にとって決定的に重要です。



5. スプレー方法

スプレーガンを直立状態にし、スプレー対象物から 3~20 cm 離して一定距離に保ちます。

塗料スプレーガンを横方向又は上下に均等に動かします。ガンを均等に動かすと、均一な塗面に仕上がります。動かす速さが正しければ、塗料だれが生じることはありません。

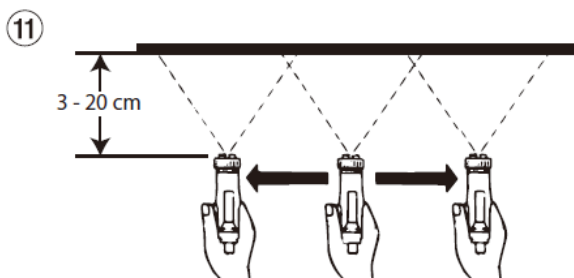
スプレーを開始するときは常に対象物から離し、対象物上にガンが静止した状態でスプレーを停止しないでください。



丸吹きパターン設定を採用している場合は、スプレー対象物のサイズに応じて距離を大きく取ることができます。

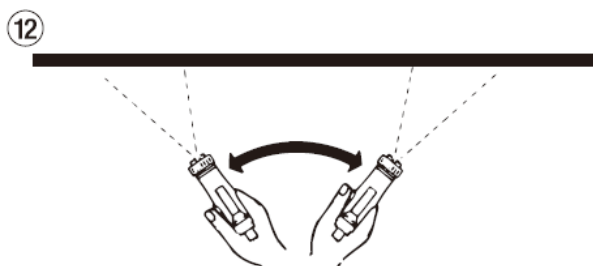
- 塗料ミストが出すぎる場合は、空気と塗料の流れをそれぞれ調整して対象物までの距離を変更します。

正しい方法



誤った方法

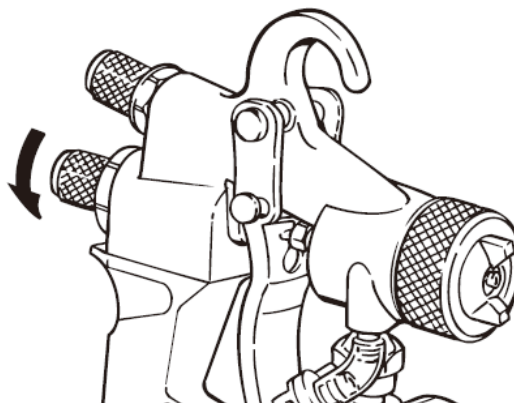
塗料ミストが出すぎ、塗面の仕上がりが不均一になります。



5.1 作業の中断

- 塗料調節ノブを右に一杯に廻します (図 13)。これにより、意図しない作動が起きないように塗料スプレーガンが固定されます。

⑬



- ユニットのスイッチを切ります。

6. 作業の完了とユニットの清掃

1. ユニットのスイッチを切ります。
2. 塗料スプレーガンを元のコンテナ内に戻します。トリガーを押してスプレーガンコンテナ内の圧力を解放します。
3. 塗料コンテナのレバーを外してコンテナを取り外します。
4. コンテナ内の塗料を空にします。
5. スプレーガンコンテナに溶剤又は水を満たしてスプレーガンに取り付けます。



引火点が21°C又はそれ以下の溶剤は使用しないでください。

6. 塗料スプレーガンをよく振ります。
7. ユニットのスイッチを入れて、溶剤又は水を開放コンテナ内にスプレーします。



小さな開口部（樽口）しかないコンテナには絶対にスプレーしないでください!

8. この手順を、先端から出る溶剤又は水が透明になるまで、繰り返します。
次いで、塗料コンテナを完全に空にします。



スプレーガンコンテナに溶剤を残しておくことは絶対に避けてください。残しておくことコンテナ内の圧力が上昇するおそれがあります。

塗料コンテナの密封材を、塗料が残らないように、常にきれいな状態に保持し、損傷の兆候の有無を定期的に確認してください。

9. ユニットのスイッチを切ります。
10. 塗料コンテナの外側表面と塗料スプレーガンを、溶剤又は水に浸した布で清掃します。



スプレーガンを溶剤に長時間浸さないでください! (長時間浸すと、チェックバルブの密封材とエアチューブが膨らんで、それらが正しく機能しなくなるおそれがあります。)

11. 調整用リングのねじを緩めてリングを外し、エアキャップとスプリングプレートを取り外します。ノズルねじを緩めます。エアキャップ、先端及びニードルをブラシと溶剤又は水で清掃します。



スプレーガンのノズル又はエアチャンネルの清掃には尖った金属製の用具は絶対に使用しないでください。


12. 矢印箇所シリコンフリーオイルを薄く塗布します (図 14)。

⑭




13. スプレーガンを一定期間使用しない場合は、スプレーガンを清掃し、シリコンフリーオイルを薄く塗布して保護してください。

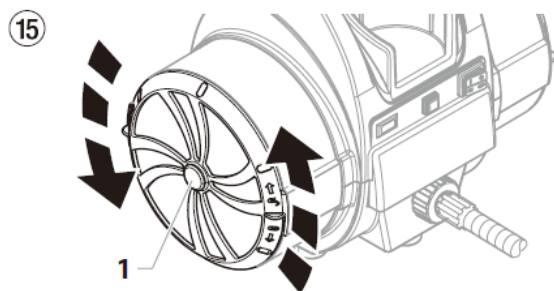
7. 保守

	HVLP スプレーシステムを正しく運転するよう維持するには以下の手順に従ってください。
---	---


7.1 各フィルターの清掃／交換

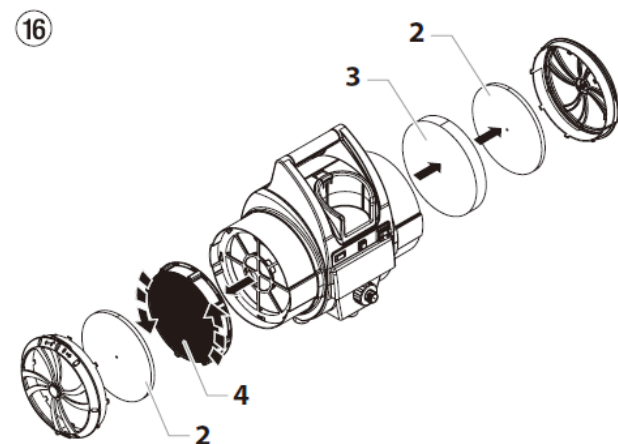
 注意	フィルターを交換する前に電源コードをコンセントから抜いていることを確認してください。
---	--



- タービンの両側にあるフィルターカバー (1) をそれぞれ反時計回りに廻して外します。



- タービンの両側にあるフィルターハウジングから、それぞれフィルターセット (プレフィルタ —[2] 及びフィルタ —[3]) を取り外します。


	白いブリーツ付きフィルター (4) はフィルターカバーと同様に取り外します。反時計回りに廻してロックを解除して取り外します。
---	--




	フィルターの清掃には、ラッカーシンナーなどの可燃性が大きい溶剤は使用しないでください。
 注意	ペーパーブリーツ付きフィルターは溶剤に浸さないでください。フィルターを軽くたたか又は圧縮空気を内側 (きれいな側) に向けて使用すること以外は行わないでください。

- フィルターを清掃します。汚れを叩き出すためにフィルターを軽くたたか又は加圧した空気を汚れに吹き付けます。吹き飛ばしや叩き出しが容易でない物の場合は、フィルターを石鹼水又は銹物性溶剤に浸します。フィルターはタービンに戻す前に完全に乾かしておいてください。

- 各フィルターを対応するフィルターケースに元通り挿入します。


	白いブリーツ付きフィルターがフィルターケースのスポークにしっかりと取り付けられていることを確認します。時計回りに廻して所定位置に固定してください。
---	---

- タービンの両側にあるフィルターカバーを時計回りに廻して元通りに取り付けます。

	清掃を数回行った後、フィルターの交換が必要になることがあります。フィルター交換キットの品番は、本マニュアルの最後のほうにあるパーツリストをご参照ください。
---	---

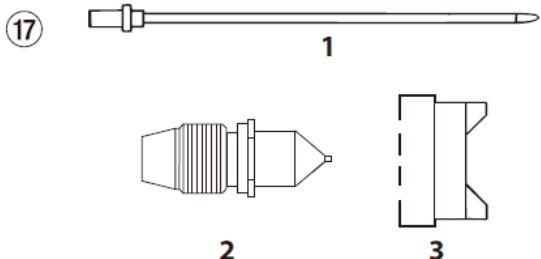
7.2 エアーホースの清掃

- エアーホースの外側表面を湿らせた布で定期的に拭いて清掃してください。

 注意	エアーホースを水又は薬品に浸したり水又は薬品をエアーホースに流すことはお止めください。 エアーホースの清掃にメチルエチルケトン (MEK)、ナフサ、銹物性溶剤、塗料シンナー、キシロール／キシレン、又はトルエンは使用しないでください。長時間触れるとホースの損傷を引き起こすおそれがあります。 コードをハンドルの周りに巻き付けて屋内で保管してください。
---	--

8. プロジェクターセットの選択

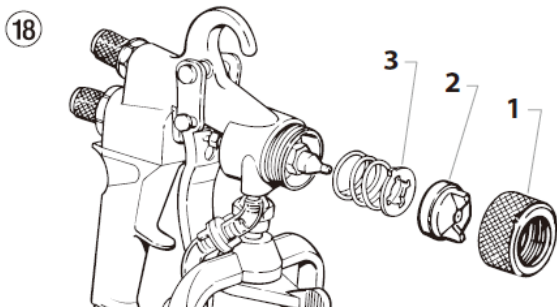
i	作業に合わせて正しいプロジェクターセットをお選びください。プロジェクターセットはニードル（図 17、1）、ノズル（2）、エアークャップ（3）で構成されます。
----------	--



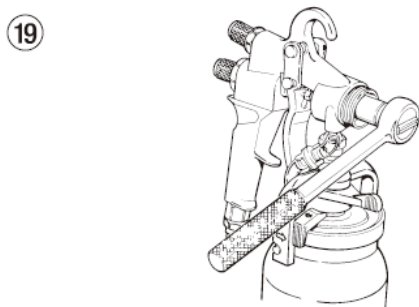
塗料の種類、作業の程度により、プロジェクターセットを選択してください。次頁のチャートをご参照ください。性能を保つために、3部品同時交換します。

8.1 プロジェクターセットの交換

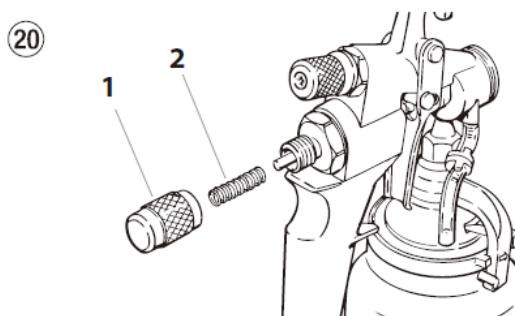
1. エアークャップリング（図 18、1）、エアークャップ（2）、及びスプリングプレート（3）を外します。



2. ノズルを専用レンチまたはボックスレンチ（13mm）で外します。

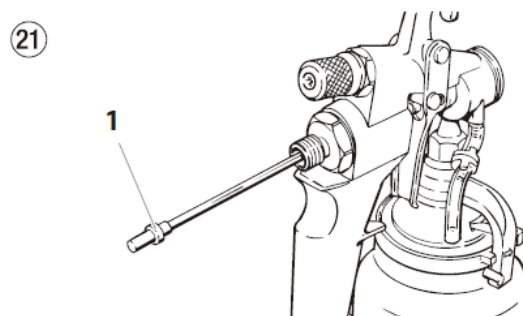


3. 塗料流量コントロールノブ（図 19、1）及びニードルスプリング（2）を外します。



4. ニードルを外します（図 20、1）。

	ニードルが容易に引き出せない場合は、ニードルやパッキンが損傷するのを防ぐため、パッキン押さえを緩めてください。
注意	



5. 新しいプロジェクターセットを逆の順序で取り付けます。

9. 塗料希釈／プロジェクターセットチャート

スプレー前に、使用する塗料は適切な溶剤で希釈しなければならず、また正しいプロジェクターセットを取り付けなければなりません。

塗料メーカーの推奨事項と希釈手順に従うことが常に最善の方法です。

塗料の適正粘度を測定する簡単な方法が二つあります。

1. 塗料スティックを塗料に浸してすぐに引き上げ、塗料が滴り落ちる様子を注視します。塗料の滴が約 1 秒間隔で滴り落ちれば粘度は適正です。
2. 粘度カップ（品番 0153165）を使用します。カップを塗料に浸してすぐに引き上げます。腕時計又は置き時計を使用して塗料が連続した流れとなってカップから排出される時間を測ります。この流れが途切れてカップ底の小穴がみえるまでの時間を測ります。この時間が粘度です。使用する塗料の種類に合った正しい粘度になるまで、適切な溶剤を加え調整します。

塗料	粘度 DIN (4 mm DIN カップ) (秒)	プロジェクターセット
溶剤系ラッカー塗料	15-45	3-4
水溶性ラッカー塗料	メーカーの指示に従う	4-5
木材防腐剤 (つや消し、腐食剤、等)	希釈しない	2-3
マルチカラーエフェクトペイント、マルチカラー塗料	メーカーの指示に従う	6-7
テクスチャ及びエフェクトペイント	メーカーの指示に従う	5-6

10. 不具合時の措置

不具合の種類	考えられる原因	不具合を解消する措置
A. 空気の流れが悪い又は無い	<ol style="list-style-type: none"> 1. スプレーガンのエア調整ノブがオフ状態になっている 2. エアフィルターが詰まっている 	<ol style="list-style-type: none"> 1. エア調整ノブを調整する 2. フィルターを清掃又は交換する
B. フィルター警告灯が点灯している	<ol style="list-style-type: none"> 1. エアフィルタが詰まっている 	<ol style="list-style-type: none"> 1. フィルターを清掃又は交換する
C. モーターが作動しない	<ol style="list-style-type: none"> 1. 電気が供給されていない 2. サーキットブレーカーの作動 3. モーターブラシが摩耗している 	<ol style="list-style-type: none"> 1. AC 100V コンセントに接続する 2. 原因の解決後、サーキットブレーカーをリセットする。問題が繰り返し起きる場合は、専門業者に検査を要請してください 3. 専門業者にてモーターブラシを交換する
D. モーターから異音	<ol style="list-style-type: none"> 1. モーターブラシが摩耗している 2. ベアリングの磨耗・損傷している 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 専門業者にてモーターブラシを交換する 2. タービンモーターを交換する



タービンモーターは適正な整備を行っていないと損傷する可能性があります。400 時間おきに、専門業者でサービスセンターでモーターブラシ（品番 0276878）の摩耗の有無を確認してください。フィルターの清掃を定期的に行ってください。フィルターが詰まると過熱が生じてタービンを損傷するおそれがあります。その他のトラブルシューティングに関する情報については、ガンに同梱されているマニュアルをご覧ください。

10.1 整備

安全上の理由から、必要に応じた頻度で但至少とも 12 ヶ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。さらにその国の点検規定およびメンテナンス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

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）あるいは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および付属品の修理・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。

ただし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、購入者ある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・電気化学作用など

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ください。

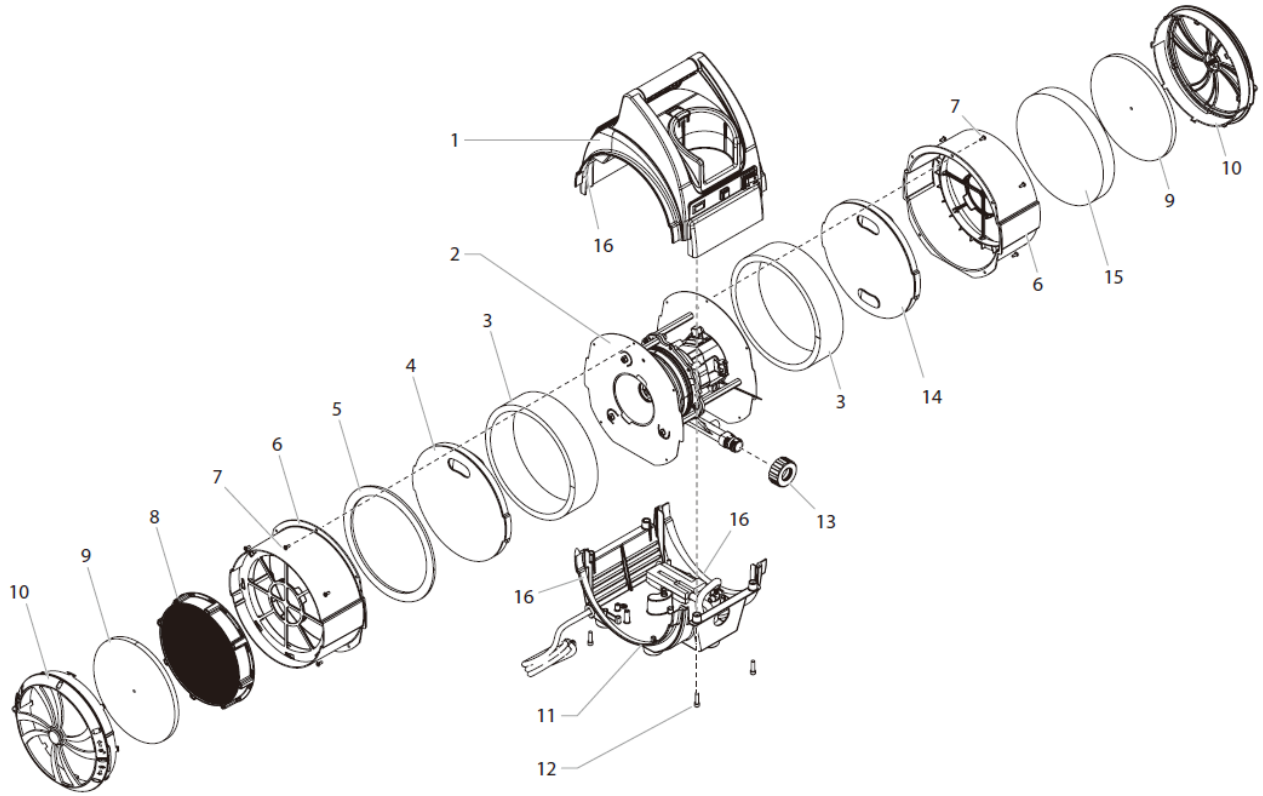
製品保証の喪失を避けるため、欠陥は直ちに連絡してください。

製品保証は購入先および納品先に限定されます。

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。

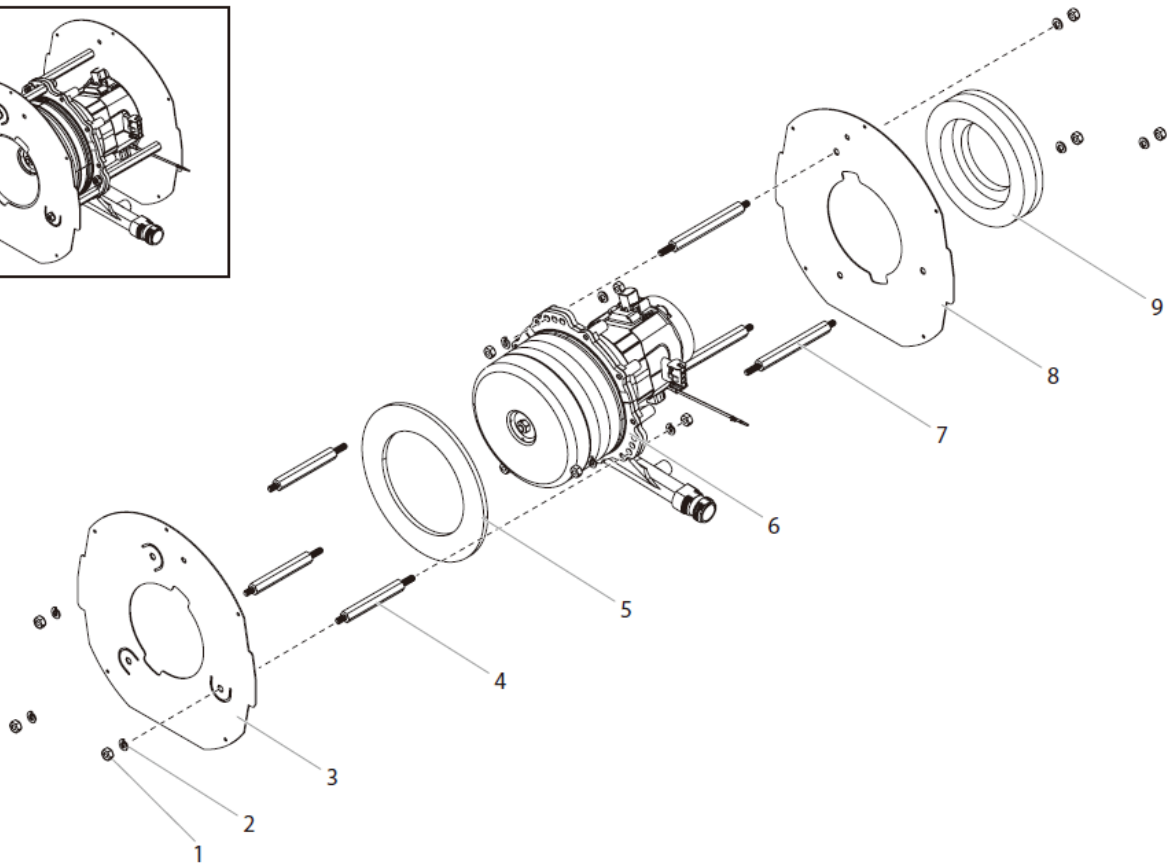
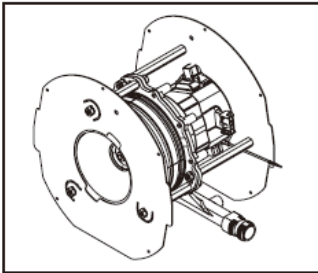
メインアセンブリ



FC9900 Plus

#	# FC9900 プラス	品名
1	----	上部ハウジングアセンブリ (別紙リスト参照)
2	----	5-段タービンアセンブリ、100V~ (別紙リスト参照)
3	0524927	側壁サイレンサー
4	0524593A	サイレンサーアセンブリ
5	0524524	シーリングフォーム
6	0524948A	フィルターケース
7	0293395	ヘキサローブ小ねじ
8	0524523A	フィルター
9	0524526A	プレフィルター
10	0524949A	フィルターカバー
11	----	下部ハウジングアセンブリ (別紙リスト参照)
12	858-634	六角穴付ボルト(3/16)
13	0524596	排気リング
14	0524926	サイレンサーアセンブリ
15	0524528A	フィルター
16	0524594	フォームテープ
	0277337	フレックスエアホース (図示されていない)
	0153165	粘度カップ (図示されていない)
	0275625	カップラーソケット (図示されていない)
	0524405A	手元ホース 3/4×1.5m

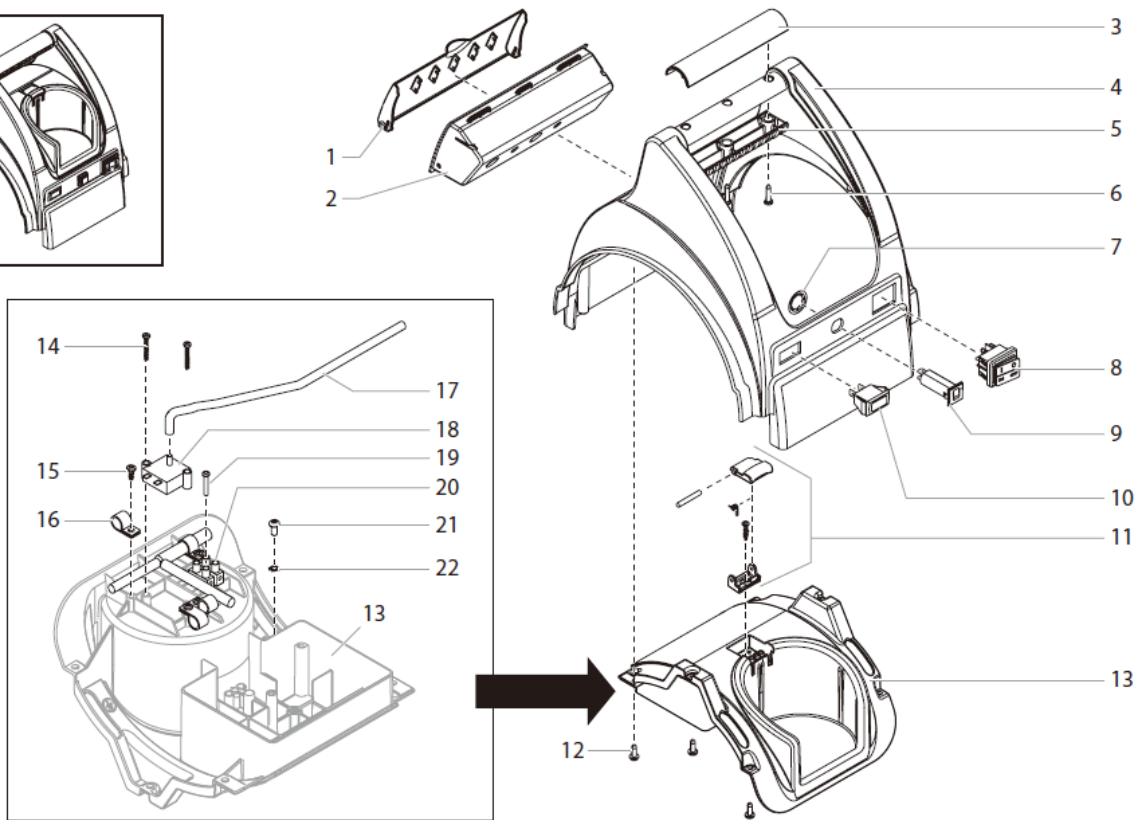
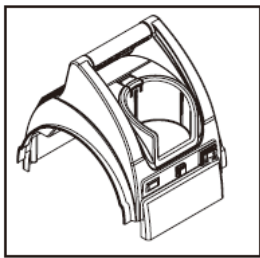
タービンアセンブリ



FC9900 Plus

#	# FC9900 プラス	品名
1	9810108	六角ナット(1/4)
2	9821503	平ワッシャー[1/4]
3	0524998	缶カバー
4	0524590	スペーサー
5	0277469	ガスケット
6	0276141	タービンモーター
7	0524591	スペーサー
8	0524971A	缶カバー
9	0524687	モーターシュラウドシール
	0276878	モーターブラシキット

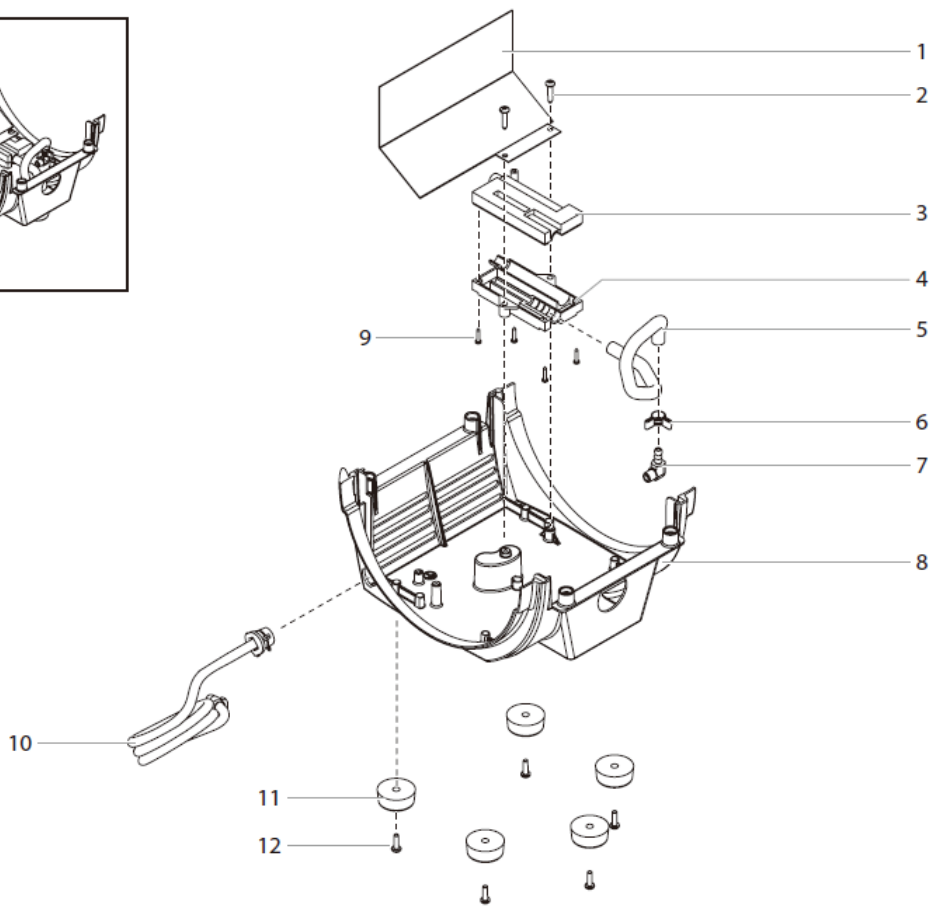
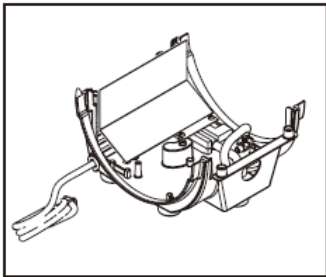
上部ハウジングアセンブリ



FC9900 Plus

#	# FC9900 プラス	品名
1	0524537	工具箱ドア
2	0524538	工具箱
3	0524557	トップハンドル
4	0524531A	上部ハウジング
5	0524558	下部ハンドル
6	9802266	タッピンねじ [4.5×19]
7	0524963	ロックワッシャー
8	0524553	スイッチ
9	0524549	サーキットブレーカーキット 15A
10	0276795	警告灯アセンブリ
11	0524996	電気部品カバーアセンブリ
12	9803104	ヘキサローブ小ねじ T20
13	0524536	カップホルダー
14	9805386	十字穴付小ねじ
15	9802265	十字穴付小ねじ
16	0524566	ケーブルクランプ
17	0277475	エアフローチューブ
18	0277472	エアフロースイッチ
19	9802905	十字穴付小ねじ
20	0524625	配線アセンブリ
21	9805287	接地ねじ
22	9822106	ロックワッシャー

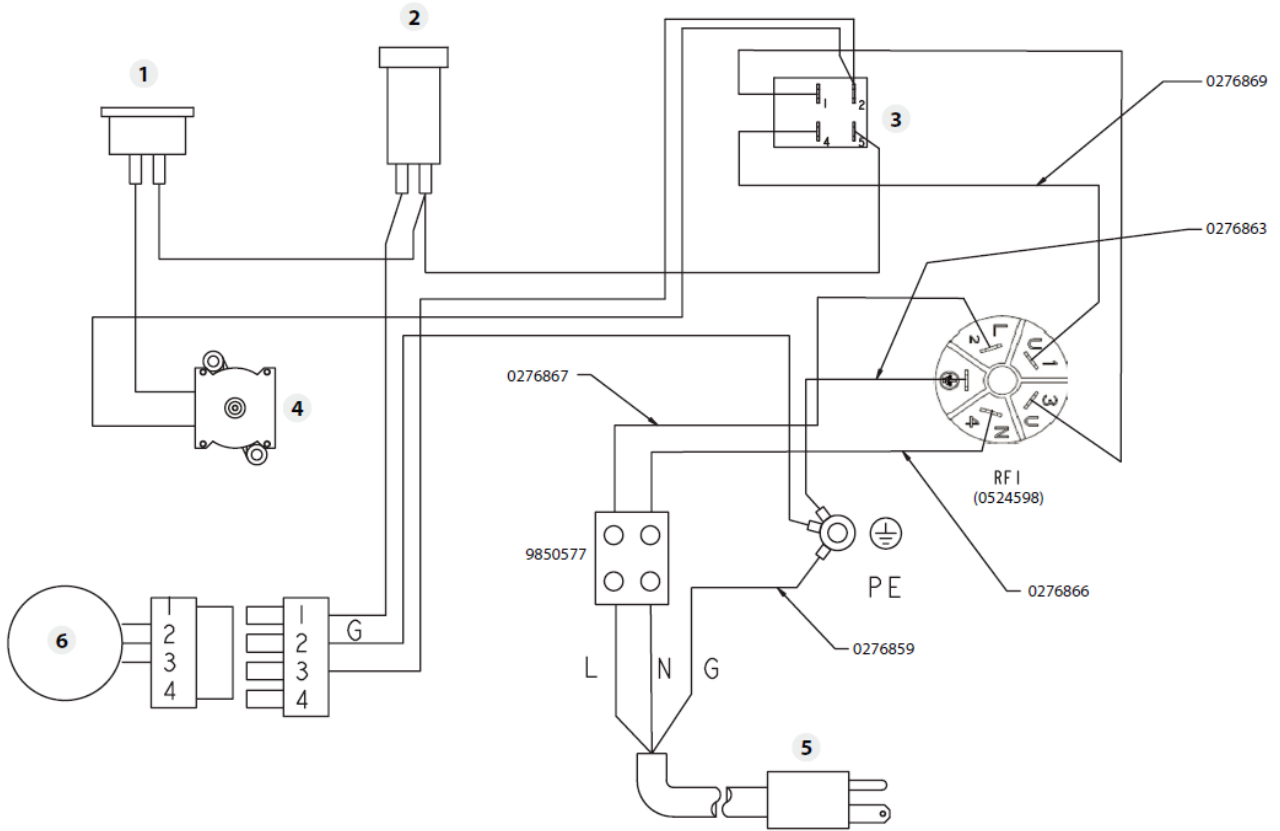
下部ハウジングアセンブリ



FC9900 Plus

#	# FC9900 プラス	品名
3	0277443	ブリーダーボックスカバー
4	0277442	ブリーダーボックスベース
5	9881911	ブリーダーチューブ
6	0276512	ホースクランプ
7	0276511	エルボフィッティング
8	0524532A	下部ハウジング
9	9802213	タッピングねじ
10	0277419	電源コード
11	0090628	ダンパーゴム
12	9802222	十字穴付小ねじ

配線図



FC990 Plus

#	# FC990 プラス	品名
1	0276795	警告灯アセンブリ
2	0276877	サーキットブレーカー
3	0524553	オン/オフスイッチ
4	0277472	エアフロースイッチ
5	-----	電源コード
6	-----	タービン

- 日本 -

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。



日本ワグナー・スプレーテック株式会社
〒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・部品番号は予告無く変更することがあります
あらかじめご了承ください