

# TCディスペン スバルブ

3A9376B

JA

使い捨てミキサーで、各種シーラントや接着剤の吐出するのに使用します。一般目的では使用しないでください。

ヨーロッパでは、爆発雰囲気区域での使用は承認されていません。

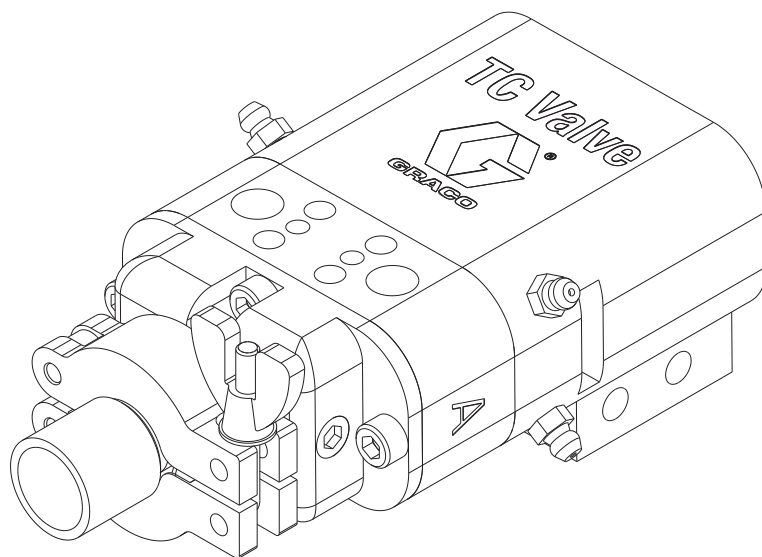
3000 psi (20.7 MPa, 207 bar) 最大液体使用圧力

120 psi (0.84 MPa, 8.4 bar) 最大空気使用圧力



## 重要な安全上の注意

機器を使用する前に、本マニュアルのすべての警告と指示をお読みください。説明書は保管してください。



# 目次








モデル	2	メンテナンス	12
警告	3	日常のシャットダウン手順	12
構成部品の識別	6	予防メンテナンス	12
取り付け	7	リサイクルおよび廃棄	13
接地	7	製品有効期間の終了	13
ノズルピースの向き	8	トラブルシューティング	14
装置使用前の洗浄	8	修理	15
取り付け	9	分解	15
液体とエアの接続	9	再組み立て	17
インレットチェックバルブ	9	部品	18
システムのバランス	9	キットとアクセサリ	20
ホースの選択	10	ノズルピース	20
システムの始動	10	ピン、2002220	21
ミキサーの選択	10	オリフィス、2002219	21
操作	11	ソレノイドバルブ、2000365	21
圧力開放手順	11	スタティックミキサーパッケージ	21
エアポートとエア圧の確認	11	寸法	22
比率チェック	11	技術仕様	23
		California Proposition 65	23
		Graco 標準保証	24

# モデル

部品	説明
26D918	1:1 比率、標準 U カップシール
26D919	1:1 比率、高耐摩耗性 U カップシール
26D920	10:1 比率、標準 U カップシール
26D921	10:1 比率、高耐摩耗性 U カップシール

## 警告

以下の警告は、本機器のセットアップ、使用、接地、メンテナンス、修理に関するものです。感嘆符の記号は一般的な警告を、危険記号は手順に固有の危険性を表します。本書の本文中や警告ラベルにこれらの記号が表示されている場合は、これらの警告を参照してください。このセクションで説明されていない製品固有の危険記号および警告は、該当する場合、このマニュアルの本文に示される場合があります。

 <b>警告</b>	
    	<p><b>高圧噴射による皮膚への危険性</b></p> <p>吐出デバイス、ホースの漏れ、または部品の破裂部分から噴出する高圧の液体は皮膚を貫通します。これはただの切り傷のように見えるかもしれませんが、体の一部の切断にもつながりかねない重傷の原因となります。直ちに外科処置を受けてください。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>吐出デバイスを人や体の一部に向けないでください。</li> <li>液体アウトレットの先に手を置かないでください。</li> <li>液漏れを手、体、手袋、またはウェス等で止めたり、そらせたりしないでください。</li> <li>吐出を停止するとき、および機器の清掃、点検、整備の前に、<b>圧力開放手順</b>に従ってください。</li> <li>装置を運転する前に、すべての液体接続部を締めてください。</li> <li>ホースおよび継手は毎日点検してください。摩耗または損傷した部品は直ちに交換してください。</li> </ul>
	<p><b>火傷の危険性</b></p> <p>加熱された機器の表面や液体は、動作中に非常に高温になることがあります。重度の火傷を避けるためには:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>高温の液体や装置に触らないでください。</li> </ul>



# 警告

   	<p><b>火災および爆発の危険性</b></p> <p>作業場に、溶剤や塗料のガスのような可燃性のガスが存在すると、火災や爆発の原因となることがあります。装置内を流れる塗料や溶剤は、静電気スパークの原因となります。火災と爆発を防止するために：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>換気の良い場所でのみ機器を使用するようにしてください。</li> <li>表示灯やタバコの火、懐中電灯およびプラスチック製シート (静電気スパークが発生する恐れのあるもの) などのすべての着火源は取り除いてください。</li> <li>作業場内のすべての装置を接地してください。接地の取扱説明書を参照してください。</li> <li>溶剤を高圧でスプレーしたり洗浄したりしないでください。</li> <li>溶剤、ウェスおよびガソリンなどの異物を作業場に置かないでください。</li> <li>可燃性の気体が充満している場所で、電源コードの抜き差しや電気や電灯のスイッチのオン/オフはしないでください。</li> <li>接地したホース以外は使用しないでください。</li> <li>ペール缶に向けてトリガーを引く場合、ガンを接地した金属製ペール缶の縁にしっかりと当ててください。静電気防止または導電性でない限り、ペールライナーは使用しないでください。</li> <li>静電気放電が生じた場合、または感電したと感じた場合、<b>操作を直ちに停止してください</b>。問題を特定し、修正するまでは、機器を使用しないでください。</li> <li>作業場には消火器を置いてください。</li> </ul>
 	<p><b>装置誤用による危険</b></p> <p>誤って使用すると、死亡または重傷の原因となります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>疲労状態、薬を服用した状態、または飲酒状態で装置を操作しないでください。</li> <li>最も低い定格のシステムコンポーネントの最大使用圧力または温度定格を超えないようにしてください。すべての機器取扱説明書の<b>技術仕様</b>を参照してください。</li> <li>装置の接液部部品に適合する液体と溶剤を使用してください。すべての機器取扱説明書の<b>技術仕様</b>を参照してください。液体および溶剤メーカーの警告も参照してください。使用している液体に関する詳しい情報については、販売代理店または小売店から安全データシート (SDS) を取り寄せてください。</li> <li>装置を使用していない場合は、すべての装置の電源を遮断し、<b>圧力開放手順</b>を実行してください。</li> <li>装置は毎日点検してください。メーカー純正の交換用部品のみを使用し、磨耗または破損した部品を直ちに修理または交換してください。</li> <li>装置を改造または変更しないでください。装置を改造または変更すると、認証機関の承認が無効になり、安全上の危険が生じる場合があります。</li> <li>すべての機器が、使用する環境に対して認定され、承認されていることを確認してください。</li> <li>装置を定められた用途以外に使用しないでください。詳しくは販売代理店にお問い合わせください。</li> <li>ホースとケーブルは通路、鋭利な物、可動部品、高温の装置から離してください。</li> <li>ホースをねじったり、過度に曲げたり、ホースを使用して装置を引き寄せたりしないでください。</li> <li>子供や動物を作業場に近づけないでください。</li> <li>適用されるすべての安全に関する法令に従ってください。</li> </ul>

 **警告****有毒な液体またはガスの危険性**

有毒な液体や気体が、目や皮膚にかかったり、吸い込んだり、飲み込んだりすると、重傷や死亡の原因になることがあります。

- 安全データシート (SDS) を参照して、使用している液体固有の危険性を知っておいてください。
- 危険な液体は保管用として許可された容器に保管し、廃棄する際には適用されるガイドラインに従ってください。

**個人用保護具**

目の怪我、難聴、有毒ガスの吸入、火傷などの重大な怪我を防ぐため、作業場所では適切な保護具を着用してください。保護具には以下のものが含まれますがこれに限定されません。

- 保護めがねと耳栓。
- 液体および溶剤の製造元が推奨するマスク、保護衣および手袋。

## 構成部品の識別

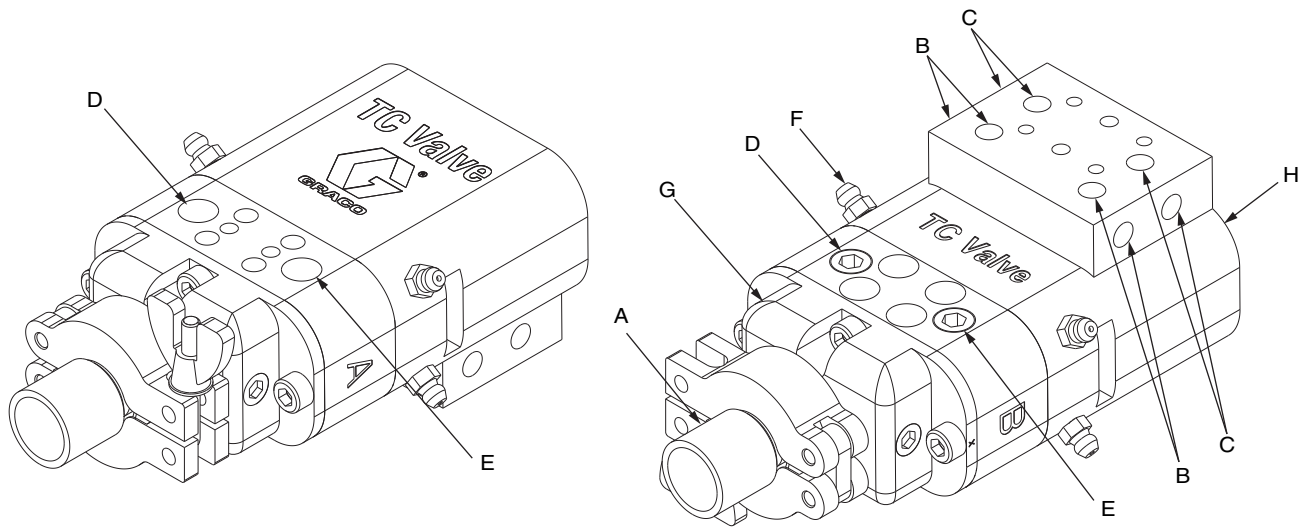


図 1

### 凡例:

- A ミキサーカバー
- B 1/8 in. npt (f) エア~クローズ (O) ポート
- C 1/8 in. npt (f) エア~オープン (I) ポート
- D 1/4 in. npt (f) ネジ「B」液体インレット (低容量) ポート
- E 1/4 in. npt (f) ネジ「A」液体インレット (高容量) ポート
- F グリース注入用管継ぎ手
- G ノーズピース (アウトレット付き)
- H エアシリンダー

# 取り付け

## 接地



**プロポーショナーおよび/またはポンプ:** プロポーショナーおよび/またはポンプを、別冊のプロポーショナーおよび/またはポンプの取扱説明書に記載されているように接地します。

**空気および液体ホース:** 接地の連続性を確保するため、最長合計 500 ft (150 m) までの導電性ホースのみ使用してください。ホースの電気抵抗を確認してください。接地への合計抵抗値が 29 メガオームを超える場合は、直ちにホースを交換してください。

**エアコンプレッサ:** 製造元の推奨に従ってください。

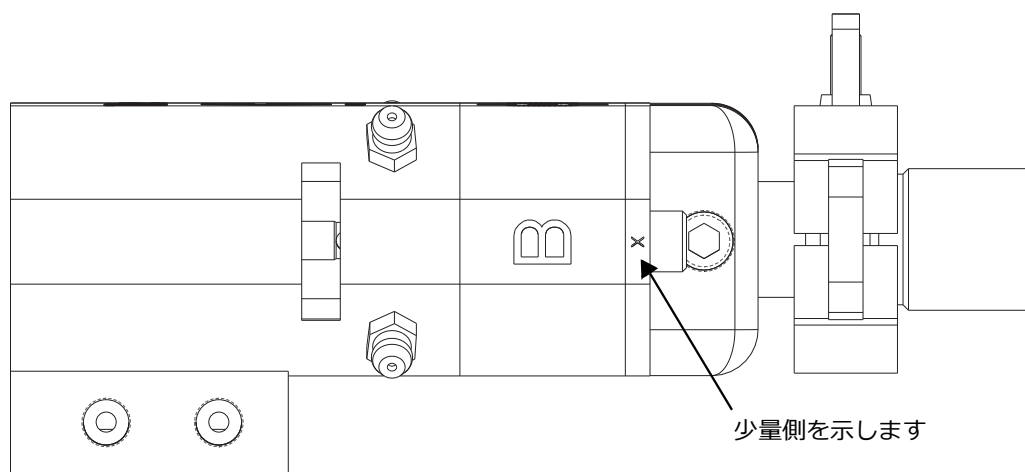
**ディスペンサルブ:** 正しく接地された液体ホースおよびポンプの接続部分を通して接地します。

**液体供給容器:** ご使用の地域の法令に従ってください。

**洗浄時に使用される溶剤ペール缶:** ご使用の地域の法令に従ってください。接地済みの場所に置かれた導電性の金属製ペール缶のみを使用してください。接地の連続性を妨げる紙や段ボールのような導電性でない場所にペール缶を置かないでください。

**洗浄または圧力開放時に接地の連続性を確保するために:** ディスペンサルブの金属部分を接地された金属ペール缶の側面にしっかり接触させて引き金を引きます。

## ノーズピースの向き



### 2

バルブのノーズピース構造は、二種類のディスペンスオプションが利用可能です: 1:1、およびワイドレシオ (10:1) 各オプションでは、ノーズピースを2つの方向に配置することができ、液体コンポーネントの吐出方法を制御し、ホースを通る液体の流れをスムーズにします。

高容量側と低容量側があります。低容量側には、バルブの外側に恒久的に「X」のマークが付いています。ディスペンスバルブが Graco から搬送される際、「X」が B 側と並べて記載されます。洗浄のためにディスペンスバルブを分解する場合、バルブの再組み立て時に液体が二次汚染される危険を避けるため、「X」の向きに注意してください。

## 装置使用前の洗浄

装置は軽油を使用して検査されており、軽油は部品保護のため流体通路内に残されています。使用する液体が軽油により汚染されるのを防ぐため、装置の使用前に適合溶剤で装置を洗浄してください。



## 取り付け

ディスペンスバルブには複数の取り付け穴の構成があります。(寸法、22 ページを参照してください。)そのため、ロボット装置やマルチマニホールドの高生産性オペレーションに適しています。

1. ディスペンスバルブを点検して、出荷時の損傷がないか確認してください。損傷がある場合は、運送会社へすぐに通知してください。
2. 互換性のあるアクセサリを設置します。アクセサリのリストと設置の手順については、20 ページの **キットとアクセサリ** を参照してください。

**注:** ノーズハウジングを交換する前に、**圧力開放手順** (11 ページ) に従ってください。

3. ソケットヘッドキャップネジを使用して装着具にディスペンスバルブをしっかりと取り付けます (寸法、22 ページを参照してください)。
4. エアラインをディスペンスバルブにつなげます。

### 注

液体吐出システムの動作温度以上の温度定格のエア継手のみを使用してください。温度定格が低いエア継手を使用すると、溶けて、ディスペンスバルブに損傷が生じる場合があります。

- a. 動作エア圧力については、**技術仕様** (23 ページ) を参照してください。
  - b. エアラインをオープン (I) とクローズ (O) エアポート (B と C) に接続します。図 1、6 ページを参照してください。
5. 液体ラインをバルブ本体の npt 液体インレット (D と E) に接続します。
  6. ディスペンスバルブからの圧力漏れを防ぐため、各金具を確認します。

## 液体とエアの接続

### 1/4 in. npt(f) 液体インレット

A 側に 2 つの液体インレットがあり、B 側に 2 つの液体インレットがあります。液体インレットは、バルブの両側面に配置されています。

### 1/8 in. npt(f) エアインレット

ディスペンスバルブには、2 つのオープンポート (I) と 2 つのクローズポート (O) があり、これらは遠隔の 4 方向エア制御器 & バルブによって操作されます。下とバルブの後ろにある 4 つのエアインレットのうちの 2 つを使用します。

## インレットチェックバルブ

粘度が許容される限り、液体インレットにはインレットチェックバルブを推奨します。インレットチェックバルブは、ミキサーが詰まっていたり、一方の液体の粘度が他方の液体よりはるかに低い場合に、逆流やクロスオーバーを防ぎます。必要に応じて、低粘度液体の背圧を維持するために、高クラック圧チェックバルブが取り付けてください。

## システムのバランス

2 液コンポーネントディスペンスバルブに供給するために、プロポーションャーが使用されます。システムは、流れの開始時および停止時の「リードラグ」比エラーを避けるために、圧力バランスがとれていなければなりません。

バルancingは、ホースのサイジングまたはインレットチェックの制限によって行われます。適切にバランスされたシステムは、ミキサーが取り付けられていない状態で流れているとき、ゲージ上の背圧がほぼ等しくなります。

## ホースの選択

プロポーションおよび/またはポンプとバルブの間にあるホースは、注意して選択する必要があります。ホース選択は、多くの要素に影響されます。

1. **液体の適合性:** 液体は、コア材料やホースの末端金具を劣化させない必要があります。化学的適合性のために、ナイロンまたは PTFE コアが一般的に使用されます。液体が感湿性である場合、PTFE または Moisture-Lok ホースを使用する必要があります。
2. **定格圧力:** ホースがシステムの圧力性能を上回る使用圧力定格を有していることを確認してください。
3. **圧縮性:** ホース、特にナイロン塗料ホースは、圧力の増加とともに大きくなります。システム内の圧力変化は量を変化させる可能性があり、それはワイドミックスレシオでのレシオエラーに見える可能性があります。圧縮可能なホースは、ビーズ設置の試行などの用途など、圧カスパイクを吸収し、作業中のオペレーターに役立ちます。
4. **内径:** 小さい内径では、より高い背圧、より低流量、および小さな保持量が生じます。一般的に、ホース内径は以下のものために選択されます。
  - a. システム圧力のバランス。「A」圧力低下対「B」圧力低下。
  - b. 量のバランス。A:B 比量対ホース保持量。
  - c. 操作者やロボットのための柔軟性と重量。
  - d. 全体的な圧力低下。圧力低下は上記のガイドライン内にあり、可能な限り小さい必要があります。
5. **長さ:** ホースは通常、圧力損失と圧縮可能な体積を最小限に抑えるため、通常できる限り短くします。往復動ポンプシステムには、10 ft (3.1 m) を推奨します。

## システムの始動

**注:** ノーズピースの向き (8 ページ) を参照してください。

最初にシステムに液体を注入する際、両方の液体がノーズピースからエアなしで自由に流れ出るまで、ミキサーをオフにしたままにします。これにより、片側の液体がもう一方の液体を押し上げることによるクロスコンタミネーションを防ぐことができます。

## ミキサーの選択

使い捨てミキサーは、内径 3/16 in. から内径 1/2 in. まで、長さは 12 エレメントから 36 エレメントまで取り揃えています。一般的に、粘度や混合比が大きい場合は、より多くのミックスエレメントが必要となります。小さな内径のミキサーは流量が少なく、背圧が高く、材料の無駄が少ない。大きい内径のミキサーは、流量が多く、背圧が低く、リードラグ比の誤差が少ない。異なるミキサーには、異なるスナッフバック特性がある可能性があります。

# 操作

## 圧力開放手順



この記号が表示されている箇所では、圧力開放手順に従ってください。



本装置は、圧力が手動で開放されるまでは、加圧状態が続きます。皮膚の貫通などの加圧状態の液体、液体の飛散、および可動部品から生じる重大な怪我を避けるには、スプレー停止後と装置を清掃、チェック、および点検する前に、圧力開放手順に従ってください。

この手順は、ディスペンスバルブのみから圧力を開放する方法を説明します。圧力をシステム全体から開放する手順については、供給システムの説明書を参照してください。

1. 材料の供給を遮断します。
2. ブリード型マスターエアバルブ (システムに必須) を閉じます。
3. ディスペンスバルブの金属部分を接地された金属ペールの側面にしっかりと当てて、ディスペンスバルブをアクティブ化して圧力を開放します。
4. 該当する場合、ディスペンスバルブへのエアを遮断します。
5. 吐出ニードル、ホースが完全に詰まっていないか、または上記手順の実行後でも圧力が十分開放されているかどうか疑問がある場合は、ホース終端カップリングをゆっくりと緩めて、徐々に圧力を開放し、その後完全に緩めます。その後ニードルまたはホースを除去します。

## エアポートとエア圧の確認

- エア供給ラインがオープン (I) とクローズ (O) エアポートに正しく接続されていることを確認してください。
- バルブを開閉し、開閉状態を維持するには、開 (I) または閉 (O) ポートに最低 40 psi (280 kPa、2.8 bar) の空気圧を供給し、維持する必要があります。
- バルブのオープン (I) エアポートにエア圧を加えて維持し、バルブのクローズ (O) エアポートからエア圧を除去して、バルブを開きます。
- バルブのクローズ (O) エアポートにエア圧を加えて維持し、バルブのオープン (I) エアポートからエア圧を除去して、バルブを閉じます。

## 比率チェック

プロポーションナーの出力混合比は、ノズピースから2つの液を別々に重量計量カップに別々に吐出することで確認できます。その後、カップの重さを量り、その重さを割って重量混合比を求めることができる。

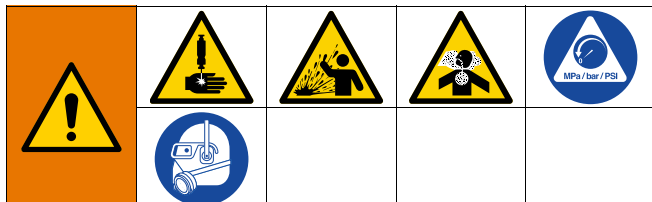
1:1 モデルにはレシオチェックノズル 26D985 と 18F969 クランプを、10:1 モデルには 26D893 を使用して比率チェックを行います。

比率チェックは、サンプル全体の比率に関する情報を提供します。流れの開始と停止 (リードラグ) によって引き起こされる過渡的な問題 (ソフトスポット) は、この比率チェックでは発生しないかもしれませんが。混合液体の物理的テストは、正しい比率と混合品質をチェックする最良の方法です。

# メンテナンス

## 日常のシャットダウン手順

バルブの使用を終えたら、ミキサーへの出口を清掃し、乾燥や結晶化を防ぐ必要があります。



本装置は、圧力が手動で解放されるまでは、加圧状態が続きます。加圧されている液体により皮膚への噴射や液体の飛散などの重症を負うことを防止するために、スプレーチップから指や他の体の部分を離してください。

目や皮膚への飛散など、有毒な液体やガスによる怪我を防ぐため、適切な作業用安全保護具を着用してください。

1. 11 ページの**圧力開放手順**を実行してください。
2. スタティックミキサーを取り外して、適切に廃棄してください。
3. ノーズピース内のクロスオーバーを取り除くには、接地した金属缶の側面にバルブの金属部分をしっかりと当てて、ディスペンスバルブを作動させ、接地した金属缶に材料を 1 ショット分の材料を吐出してください。
4. 材料が互いに接触しないように注意しながら、ノーズピースをきれいなウエスで拭きます。
5. PTFE ナイトキャップ (1:1バルブ-15K652、10:1バルブ-18F985) とクランプ (18F969) を取り付けます。

## 予防メンテナンス

各バルブシャフトには、グリースが充填された二次シール/ベアリングエリアがあります。10,000 サイクルごと、または毎月 2 回、この部分に新しいグリースを注入する必要があります。

バルブにグリースを塗布:

1. バルブの前面または背面の各側面から、グリース注入用管継ぎ手を取り外します。
2. グリースガン (117792) でグリース (115982) を、反対側からきれいなグリースが出てくるまで、バルブ全体に注入します。
3. グリース注入用管継ぎ手を再び取り付けます。

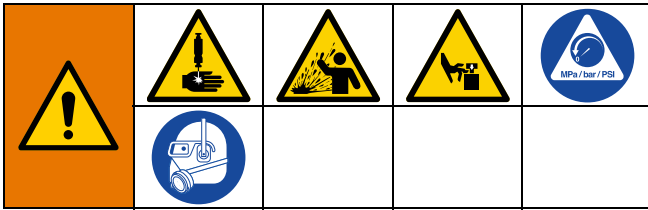
# リサイクルおよび廃棄

## 製品有効期間の終了

製品寿命が尽きたら、責任ある方法で解体し、リサイクルしてください。

- 11 ページの**圧力開放手順**を実行してください。
- 該当する法規に従って、液体を排出・廃棄してください。材料メーカーの安全データシートを参照してください。
- 残った製品をリサイクル施設に搬送します。

# トラブルシューティング



1. バルブを点検または交換するときは、**圧力開放手順** (11 ページ) に従ってください。
2. ガンを分解する前には、すべての考えられる問題と原因をチェックしてください。

問題	原因	解決法
バルブが開かない。	エア圧が不十分。	エアをオンにするか、エア圧を増やす。
	エアがエアシリンダピストンの前側から排気されない。	4 方向、開放タイプのエアバルブを使用してください。
バルブが閉じず、漏れる。	エア圧が不十分。	エアをオンにするか、エア圧を増やす。
	エアがエアシリンダピストンの後ろ側から排気されない。	4 方向、開放タイプのエアバルブを使用してください。
	ニードルとシートの間が閉塞されている。	ニードルとシートを取り外して清掃します。
	シートとハウジングの間のガスケットが損傷または欠損している (ハードシートのみ)。	ガスケットを交換します。
	ニードルまたはシートの損傷または摩耗。	ニードルとシートの両方を交換します。
通常より高い背圧。	ノズピースが詰まっている。	取り外して洗浄してください。
	ミキサーが硬化している。	ミキサーを交換します。
混合材料でのソフトスポット。	ノズピースの片側が詰まっている。	取り外して洗浄してください。
	システムが適切にバランスされていない。	ホース、チェックバルブ、リストリクタでシステムをバランスします。
	バルブが遮断されるときに静圧が上昇して高くなる。	バルブが閉じたらプロポーショナルポンプをオフにします。

# 修理

## 分解



本装置は、圧力が手動で解放されるまでは、加圧状態が続きます。加圧されている液体により皮膚への噴射や液体の飛散などの重症を負うことを防止するために、スプレーチップから指や他の体の部分を離してください。

目や皮膚への飛散など、有毒な液体やガスによる怪我を防ぐため、適切な作業用安全保護具を着用してください。

1. 11 ページの**圧力開放手順**に従ってください。
  2. バルブをシステムから外します。
- 注:** 以下の手順では、A側とB側のパーツに硬化物ができないよう、別々にしてください。
3. クランプ (31) ボールナットを緩め、次にミキサーカバー (29) を取り外します。
  4. 4 つの前金具のネジ (19) を取り外して、ノーズピース (27) をバルブから離れた方向に引きます、
  5. インサート (25) およびOリング (20) インレットハウジング (14) から取り外します。
  6. 3/32 in. ピンパンチを使用してニードルを取り外してから (23)、シート (24) とガスケット (26) をインレットハウジングから取り外します (14)。図 3 を参照してください。

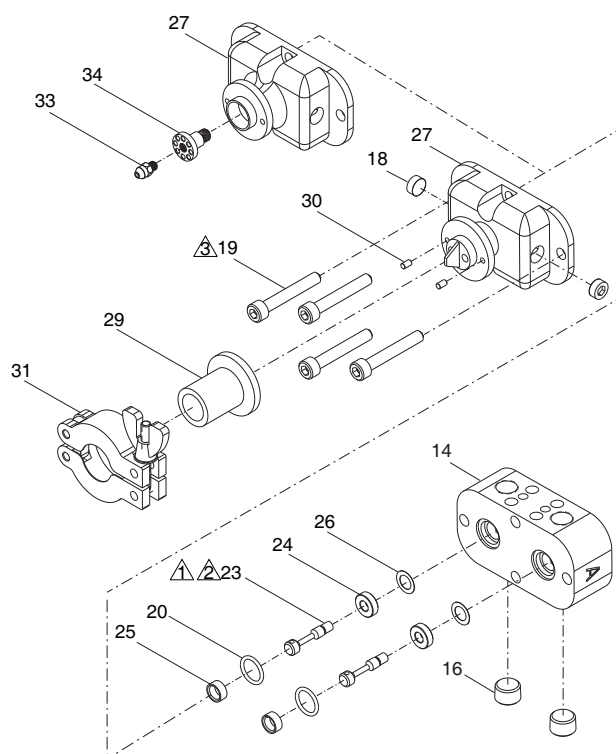


図 3

7. インレットハウジング (14) をエアシリンダー (2) からスライドさせて外し、シール (15) を取り外します。図 4 を参照してください。
8. ベアリング (11)、ベアリング O リング (13)、および 2 次液体シール (12) を取り外します。

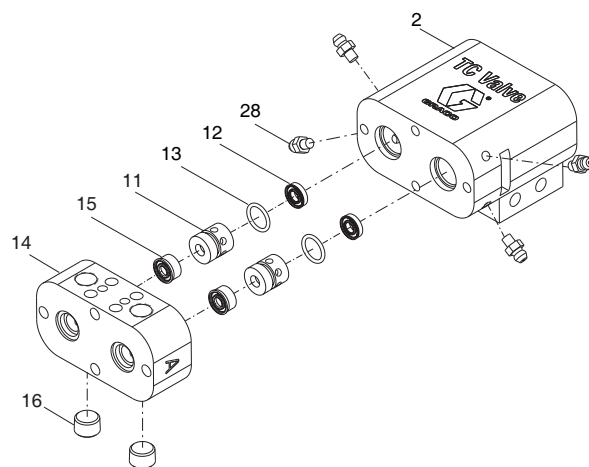


図 4

9. 保持リング (1) をエアシリンダ (2) の背面から外します。2つのシャフト (5) をエアシリンダに (2) 押し込んで、エアシリンダキャップ (21) を取り外します。図 5 を参照してください。
10. 2つのシャフト (5) を押して、エアシリンダ (2) からピストン (9) アセンブリを取り外します。
11. Oリングピックを使用して Oリング (22) を取り外し、ドライバを使用してスリーブベアリング (7) をエアシリンダ (2) から取り外します。
12. Oリング (6) をピストン (9) から、Oリング (17) をエアシリンダキャップ (21) から取り外します。
13. ロックナット (3)、ピン (8) と Oリング (4) をシャフト (5) から取り外します。

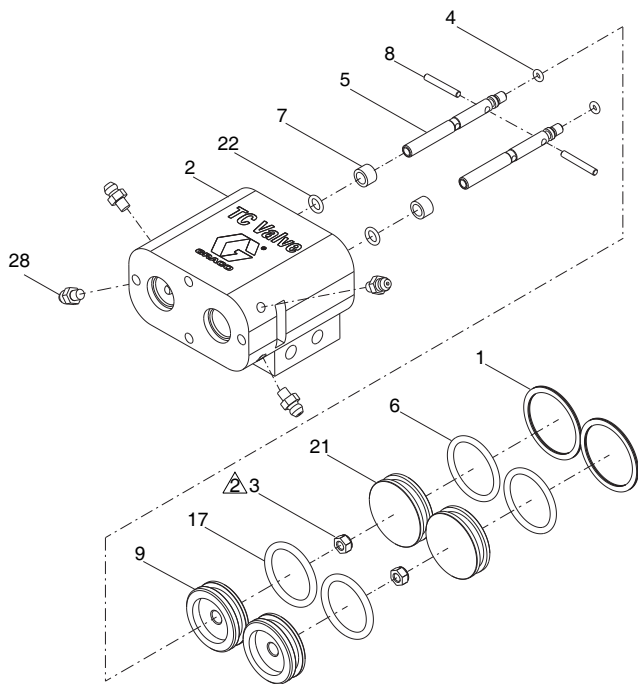


図 5



## 再組み立て

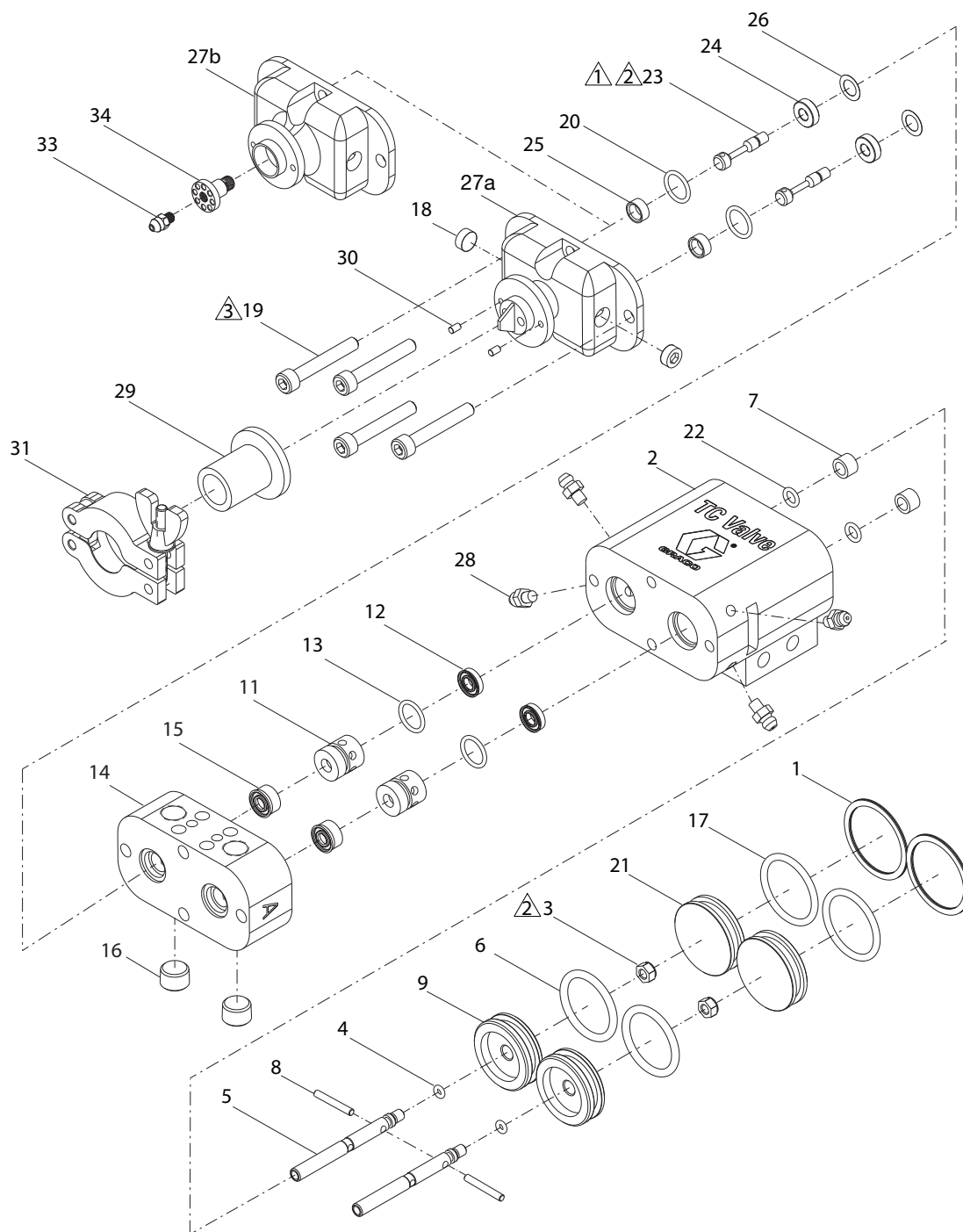
### エアシリンダーセクション

1. シャフト O リング (22) とベアリング (7) を潤滑します。O リングをエアシリンダー (2) に挿入します。図 5 を参照してください。
2. エアシリンダーハウジング (2) と同一平面になるようにベアリング (7) を押して、O リング (22) を挟みます。
3. ピストンアセンブリを潤滑して再組み立てします: ピストン (9)、O リング (6)、位置決めピン (8)、ナット (3)、O リング (4)、およびエアシリンダーシャフト (5)。ナット (3) を 25-30 in-lb (2.8-3.4 N•m) のトルクで締めます。シャフト (5) を、ベアリングで自動調心されるように、いくらかの遊びを持たせ、吊り下げます。
4. エアシリンダへの潤滑剤の塗布 (2) ID。ピストン (9) アセンブリをエアシリンダーに押し込みます。
5. O リング (17) を潤滑して、キャップ (21) に組み付けます。キャップ (21) をエアシリンダー (2) に押し込みます。
6. 外側保持リング (1) を取り付けます。

### 液体セクション

1. ベアリング (11)、O リング (13)、およびシール (12、15) を潤滑します。O リング (13) をベアリング上に設置します。シールの縁がベアリング内に向いている状態で、シール (12) をベアリングの凹所に注意して挿入してください。シールの縁を損傷させないように注意してください。図 4 を参照してください。
2. ベアリング (11) をエアシリンダー (2) に押し込みます。
3. インレットハウジング (14) にグリースを塗り、スプリングが液体インレットの外側に向くようにして、シール (15) をインレットハウジング (14) に挿入します。
4. ガasket (26)、シート (24)、および O リング (20) をインレットハウジング (14) に挿入します。図 3 を参照してください。
5. ニードル (23) をねじ込んで、それを 2.8-3.4 N•m (25-30 in.-lb) に締めます。
6. 8 ページの **ノーズピースの向き** を参照してください。インサート (25) ノーズピースのネジ (19) が付いた前金具 (27) をバルブから離れた方向に引きます。ノーズピースのネジを 115-120 in-lb (14-15 N•m) のトルクで締めます。
7. **26D920 用 と 26D921**。インジェクターチューブ (34) を取り付け、40-50 in-lb (4.5-5.6 N•m) のトルクで締めます。
8. **26D920 用 と 26D921**。インジェクターチップ (33) を取り付け、225-30 in-lb (2.8-3.4 N•m) のトルクで締めます。
9. ミキサーカバー (29) をクランプ (31) で挿入し、クランプボールナットを締め付けます。
10. グリース注入用管継ぎ手 (28) を取り外します。グリース注入用管継ぎ手 (28) が設置されていた場所でグリースが排出されるまで、下にあるグリースポートでグリースを充填します。もう一方のグリース注入用管継ぎ手 (28) で繰り返します。図 5 を参照してください。

# 部品



△1 接着剤を塗布します。

△2 20-30 in.-lb (2.3-3.4 N•m) のトルクで締めます。

△3 125-135 in.-lb (14-15 Nm) のトルクで締めます。

参照番号	部品	説明	数量			
			26D918	26D919	26D920	26D921
1	18F971	リング、リテーナー	2	2	2	2
2	18F955	ハウジング、エアシリンダー	1	1	1	1
3	102920	ナット、ロック	2	2	2	2
4†+	157628	パッキン、Oリング、ブナ N	2	2	2	2
5✓	15K421	シャフト、一次	2	-	2	-
+	18F856	シャフト、ピストン、MD2	-	2	-	2
6†	18F954	O-リング、ID 28.17、ワイヤー、3.53	2	2	2	2
7†	551181	ベアリング、スリーブ 1/4, 3/8, 1/4 ナイロン	2	2	2	2
8	18F956	ピン、位置決め、1/8 in. x 0.9 SST	2	2	2	2
9	18F957	ピストン、プライマリ	2	2	2	2
11	18F958	ベアリング、シール、TC	2	2	2	2
12✓+	551191	パッキン、Uカップウルト 1/4、1/2、1/8 ウルト	2	2	2	2
13✓+	113746	パッキン、Oリング	2	2	2	2
14	18F959	ハウジング、インレット、ブロック	1	1	1	1
15✓	551190	シール、Uカップ polymt 1/4、1/2、1/4	2	-	2	-
+	18F858	パッキン、Uカップ、1/4 x 1/2 x 1/4、HW	-	2	-	2
16	18F960	プラグ、1/4 npt	4	4	4	4
17†	18F961	Oリング、ID 29.4 mm x 3.1 mm	2	2	2	2
18	18F962	プラグ 1/8 npt	6	6	6	6
19	18F963	ネジ、M6 x 1-45、ソケット	4	4	4	4
20♣☆	104319	パッキン、Oリング	2	2	2	2
21	18F964	キャップ、エアシリンダ、ダイレクト	2	2	2	2
22†	156454	パッキン、Oリング	2	2	2	2
23♣	626062	ニードル、2K2 SST 硬化	2	-	2	-
☆	26D829	ニードル、HW	-	2	-	2
24♣☆	185467	シート、バルブ	2	2	2	2
25♣☆	626060	インサート スナッフバック、2K2	2	2	2	2
26♣☆	171860	ガスケット、シート	2	2	2	2
27a	18F965	ハウジング、ノーズ、クランプ、1:1	1	1	-	-
27b	18F966	ハウジング、ノーズ、クランプ、10:1	-	-	1	1
28	120892	金具、グリース	4	4	4	4
29	18F967	カバー、ミキサー	1	1	1	1
30	18F968	ピン、od 3 mm x 5 mm	2	2	2	2
31	18F969	クランプ、シールリング	1	1	1	1
33	15V623	チップ、インジェクター	-	-	1	1
34	15V624	チューブ、インジェクター	-	-	1	1

† バルブエアシリンダー修理キット 273354 に付属している部品です (別売り)。

✓ バルブ潤滑油シール修理キット 273355 に付属している部品です (別売り)。

+

バルブ潤滑油シール、HW 修理キット 2002566 に付属している部品です (別売り)。

♣ フロントバルブ修理キット 273356 に含まれる部品です (別売り)。

☆ フロントバルブ、HW 修理キット 2002567 に含まれる部品です (別売り)。

# キットとアクセサリ

## ノズルピース

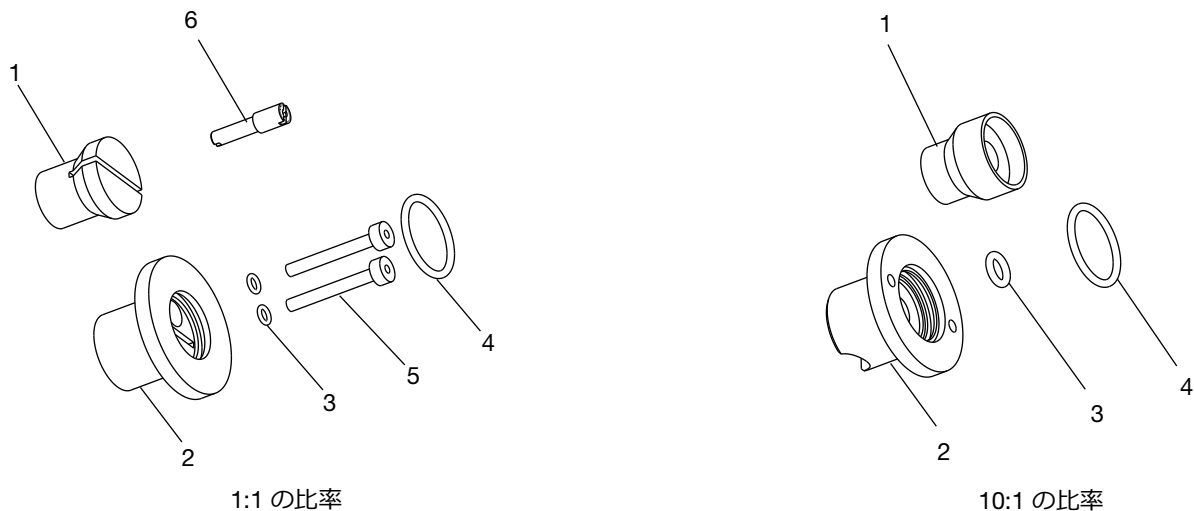


図 6

参照	部品番号		説明	注記
	1:1 の比率	(10:1 の比率)		
1	15K652	18F985	ナイトキャップ	使用していないときにアウトレットを保護する PTFE キャップ
2	18G053*	18F972†	比率チェックノズル	比率チェックを容易にするため、バルブの流量を分割
3	18G055*	111516†	Oリング、比率チェックノズル、小	
4	117610*	117610†	Oリング、比率チェックノズル、大	
5	18G054*	---	ピン、ピン、 <b>2002220</b> (21 ページ) を参照	
6	18F970	---	オリフィス、オリフィス、 <b>2002219</b> (21 ページ) を参照してください	
7	---	258687	確認のチップ	非常に薄い少量側の材料用のアセンブリ
8	---	256793	ツール	インジェクターチューブ 15V623 の取り付けと取り外しを補助する組み立て工具

\* 1:1 比率チェックキット 26D985 に含まれる部品 (別売り)。

† 10:1 比率チェックキット 26D893 に含まれる部品 (別売り)。

## ピン、2002220

衝突ポートサイズ	部品番号
0.3 mm	2002207
0.4 mm	2002208
0.5 mm	2002209
0.6 mm	2002210
0.7 mm	2002211
0.8 mm	2002212
0.9 mm	2002213
1.0 mm	2002214
1.2 mm	2002215
1.5 mm	2002216
1.8 mm	2002217
2.0 mm	18G054

注: ピンキット 2002220 にはフルサイズのピンが 2 セット含まれています。

## オリフィス、2002219

衝突ポートサイズ	部品番号
0.3 mm	2002195
0.4 mm	2002196
0.5 mm	2002197
0.6 mm	2002198
0.7 mm	2002199
0.8 mm	2002200
0.9 mm	2002201
1.1 mm	2002202
1.2 mm	2002203
1.5 mm	2002204
1.8 mm	2002205
2.0 mm	18F970
2.5 mm	2002206

注: オリフィスキット 2002219 にはフルサイズのオリフィスが 2 セット含まれています。

## ソレノイドバルブ、2000365

TC バルブのリモートバージョンに使用。

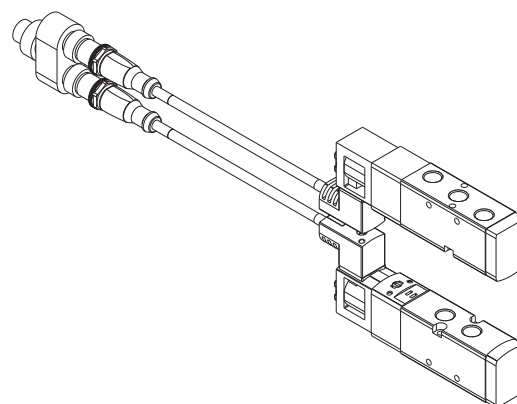
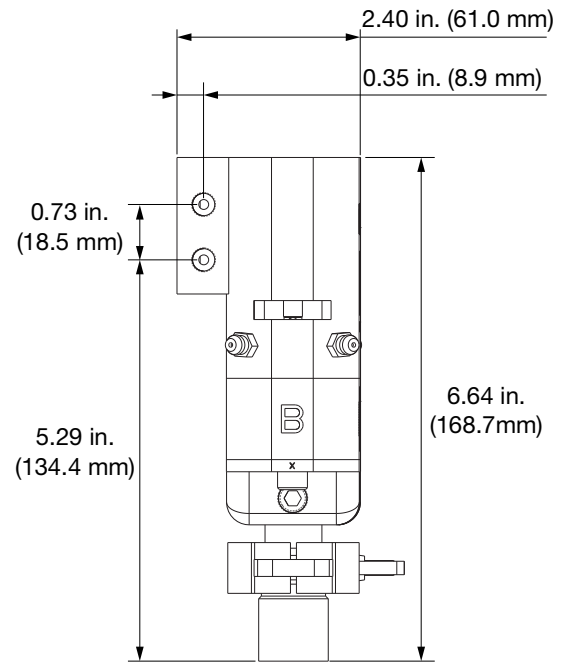
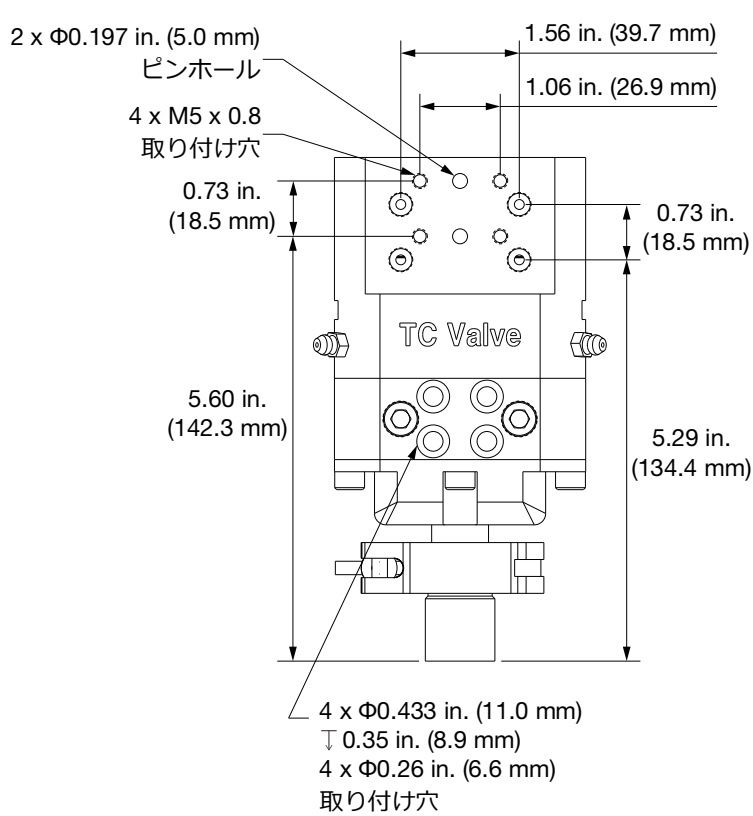
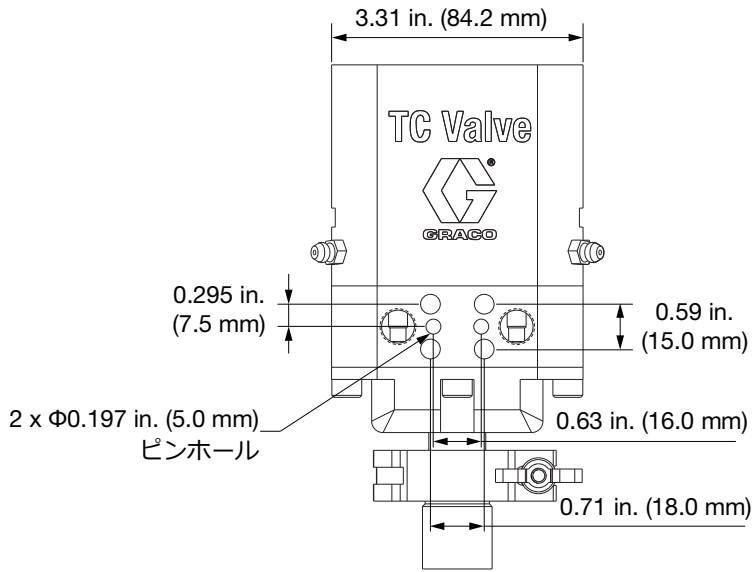


図 7

## スタティックミキサーパッケージ

部品	説明
2000546	ミキサー、05-24T
2000547	ミキサー、06-24T
2000548	ミキサー、10-24T
2000549	ミキサー、10-18T
2000550	ミキサー、13-24T
2000137	ミキサー、08-24T
2001498	ミキサー、05-32T
2001499	ミキサー、13-32T
2000551	シュラウド、クランプ、ミキサー、MS 05-24T
2000552	シュラウド、クランプ、ミキサー、MS 06-24T
2000553	シュラウド、クランプ、ミキサー、MS 10-24T
2000554	シュラウド、クランプ、ミキサー、MS 10-18T
2000555	シュラウド、クランプ、ミキサー、MS 13-24T
2000328	シュラウド、クランプ、ミキサー、MS 08-24T

# 寸法



## 技術仕様

TC ディスペンスバルブ		
	米国	メートル法
最大液体圧力	3000 psi	20.7 MPa、207 bar
最高シリンダーエア圧力	120 psi	0.84 MPa、8.4 bar
エアインレット (オープン (I) とクローズ (O) ポート)	1/8 npt (f)	
液体インレットサイズ	1/4 npt (f)ネジ 「A」 と 「B」	
液体アウトレットサイズ	クランプ付きアウトレット	
流体粘度範囲		
ハードシート	20-100 万 cps	
液体セクションのシーリング	隔離チャンバ、グリース注入用管継ぎ手とデュアルシート付き	
重量		
26D918/26D919 (1:1 バルブ)	4.41 lb	2.0 kg
26D920/26D921 (10:1 バルブ)	3.97 lb	1.8 kg
接液部部品		
ステンレス鋼バルブ	303 SST、304 SST、6061-T6、17-4 SS、UHMWPE、PEEK、耐薬品性 O リング、440C SS、およびコバルトバインダー付き C2 カーバイド (ハードシートのみ)	
注記		
すべての商標または登録商標は、各所有者の財産です。		

## California Proposition 65

### カリフォルニア州居住者

⚠ **警告:** 発がんおよび生殖への悪影響 – [www.P65warnings.ca.gov](http://www.P65warnings.ca.gov).

# Graco 標準保証

Graco は、この文書で言及されている、Graco によって製造され、その名前が付けられたすべての機器について、使用のために最初の購入者に販売された日に、材料および製造上の欠陥がないことを保証します。Graco が発行する特別、延長、または限定保証を除き、Graco は販売日から12ヶ月間、Graco が欠陥があると判断した機器のいかなる部品も修理または交換します。この保証は、機器が Graco の書面による推奨事項に従って設置、操作、保守された場合にのみ適用されます。

この保証は、一般的な消耗、または誤った設置、誤用、摩耗、腐食、不十分または不適切なメンテナンス、過失、事故、改ざん、または Graco 以外の構成部品の代替によって引き起こされる誤作動、損傷または摩耗は、保証の範囲外であり、Graco は責任を負わないものとします。また、Graco は、Graco が供給していない構造、付属品、機器または材料と Graco 機器の不適合、または Graco が提供していない機構、アクセサリ、機器または材料の不適切な設計、製造、設置、操作または保守によって生じた誤作動、損傷または摩耗について責任を負わないものとします。

この保証は、欠陥があると主張された機器を、主張された欠陥の検証のために、認定された Graco 販売代理店に前払いで返却することを条件とします。主張された欠陥が確認された場合、Graco は欠陥のある部品を無料で修理または交換します。装置は、輸送料前払いで、直接お買い上げただけのお客様に返却されます。機器の検査で材料または製造上の欠陥が発見されなかった場合、修理は妥当な料金で行われます。この料金には、部品、工賃、および輸送の費用が含まれる場合があります。

**本保証は排他的なものであり、商品性の保証または特定目的への適合性の保証を含むがこれに限定されない、明示または黙示の他のいかなる保証にも代わるものである。**

保証違反の場合の Graco のあらゆる義務およびお客様の救済に関しては、上記規定の通りです。購入者は、他の補償 (利益の損失、売上の損失、人身傷害、または器物破損による偶発的または結果的な損害、または他のいかなる偶発的または結果的な損失を含むがこれに限定されるものではない) は得られないものであることに同意します。保証違反に関連するいかなる行為も、販売日から起算して2年以内に提起する必要があります。

**Graco によって販売されているが、製造されていないアクセサリ、装置、材質、または構成部品に関しては、Graco は保証を負わず、特定目的に対する商用性および適合性のすべての黙示保証は免責されるものとします。**販売されているが Graco によって製造されていない製品 (電動モーター、スイッチ、ホースなど) がある場合、それらのメーカーの品質保証の対象となります。Graco は、これらの保証違反に関する何らかの主張を行う際は、合理的な支援を購入者に提供いたします。

いかなる場合でも、Graco は Graco の提供する装置または備品、性能、または製品の使用またはその他の販売される商品から生じる間接的、偶発的、特別、または結果的な損害について、契約違反、保証違反、Graco の過失、またはその他によるものを問わず、一切責任を負わないものとします。

## FOR GRACO CANADA CUSTOMERS

当事者は、現在および将来のドキュメント、通知、および直接間接に締結、提供または実施される法的手続が英語で作成されることに同意したものと見なされます。

# Graco に関する情報

## シーラントと接着剤吐出装置

Graco 製品についての最新情報入手先：[www.graco.com](http://www.graco.com)。

特許についての情報入手先：[www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents)。

発注におきましては、Graco 販売代理店にご連絡いただくか、[www.graco.com](http://www.graco.com) にお問い合わせいただく、あるいはお近くの販売店に電話でお尋ねください。

米国からの電話：1-800-746-1334

アジア太平洋地域から電話する場合：00-86-512-6260-5711 または 00-86-21-2310-6198

ヨーロッパから電話する場合：00-32-89-770-862

本文書に含まれる全ての文字および図、表等によるデータは、出版時に入手可能な最新の製品情報を反映しています。  
Graco は、予告なくいつでも変更できる権利を保有しています。

説明書原文。This manual contains English. MM 3A9283B

Graco 本社: Minneapolis

海外拠点: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA

Copyright 2023, Graco Inc. すべての Graco 製造場所は ISO 9001 に登録されています。

[www.graco.com](http://www.graco.com)

改訂 B, 2023 年 12 月