

FUJI SPRAY® HVLP 스프레이건 퀵 레퍼런스 차트

FUJI SPRAY® 제품을 처음 사용하시는 분은 작업하시기 전에 본 시트를 반드시 읽어주시길 바랍니다. 작업에 적합한 설정을 찾는 가장 좋은 방법은 테스트하는 것입니다. 사전에 충분한 테스트를 하시어 적합한 설정 값을 확인하신 후 이용하여 주시기 바랍니다.

FUJI SPRAY® HVLP 스프레이건에 대한 에어 캡 세트 정보																				
부품번호	스프레이건 모델명	사이즈	점도컵(Ford #4) 런아웃 타임(초)	도료량	미세 마감						자동차 보수도장		그 외							
					염색/양기	셀룰라/스테인	생인쇄물	클리어 래커	바니시	폴리우레탄	유색 래커	클리어	베이스	프라이머	플레이크첨가제	유소 노장	유소 프라이머	유소 페인트	수성 프라이머	수성 페인트
8050-2	GXPC	0.7mm	8 이하	극세	■	■														
7020-1	M	0.8mm																		
5100-1	T	0.8mm																		
8050-3	GXPC	1.0mm	8 - 21	미세 - 중		■	■	■	■		■			■						
7020-2	M	1.0mm	8 - 17																	
5100-2	T	1.0mm																		
7020-3	M	1.3mm*	17-25	중		■	■	■	■		■			■						
5100-3	T		17-25																	
8050-4	GXPC		1.4mm*		21-31															
7020-4	M	1.5mm	25-37	중-대				■	■		■				■	■				
5100-4	T		25-37																	
8050-5	GXPC	1.8mm	31-60	대					■		■		■			■	■	■	■	
7020-5	M	1.8mm	37-50																	
5100-5	T		37-50																	
7020-6	M	2.0mm	50-80	대									■				■	■	■	
5100-6	T		50-80																	
8050-6	GXPC	2.2mm	60 이상	극대										■						■
5100-7	T	2.5mm	80 이상																	

* 기본 제공 에어 캡 세트

FUJI SPRAY® HVLP 스프레이 시스템에는 사용할 도료의 '런아웃 타임(Run out time)'을 확인하기 위해 점도 컵이 포함되어 있습니다. 도료의 점도를 테스트하려면 점도 컵에 가득 도료를 채우고 도료가 점도 컵 구멍을 통해 완전히 비워지는 데 걸리는 시간을 측정하십시오. 이것이 '런아웃 타임'입니다.



도료 희석에 대한 도움이 필요하면 항상 도료 제조업체에 문의하십시오. 만약 도료가 붓이나 롤러 전용으로 시판 중인 제품이라면 큰 도움이 되지 않을 수도 있습니다. 그러나 도료가 용도에 적합하게 희석되고, 이에 대응하는 에어 캡 세트가 장착된다면, 모든 유형의 도료를 스프레이 할 수 있다는 것을 기억하십시오.

상기 차트는 각각의 스프레이건 에어 캡 세트 및 작업 용도에 따른 도료별 적정 런아웃 타임을 나타냅니다. 이것은 대략적인 가이드일 뿐입니다. 용도에 적합한 런아웃 타임을 찾기 위한 테스트를 권장하고 그 다음 정보를 기록해 두십시오. 기기를 사용하기 전에 제품에 동봉된 취급설명서를 반드시 숙지하시고 안전 정보를 준수해 주시기 바랍니다.