

ABAC温風低圧塗装機

工業塗装用 自動スプレーガン

■ブロックタイプ



複動式エア制御



単動式エア制御

常に稼働するロボットやレスプロ機構に対応した小型自動スプレーガン。

○製品仕様

製品名称	PN-2J複動式	PN-2J単動式
制御方式	複動式エアシリンダー	単動式エアシリンダー
スプレーガン方式	ブリードタイプ	←
塗料ホース接続口	1/4PF (オス)	1/4PT (メス)
使用可能ノズル口径	Φ0.5~3.0mm	←
推奨フロアユニット	工業用コンケスト	←
取付方式	専用ブラケット	4点ネジ固定 (M5)
特長	汎用性に優れたタイプ。エア圧力によりニードルを戻す機構の為、様々な塗料で使用が可能。	小型・最軽量タイプ。スプレーガン取付部に負荷を掛けたくない設備に最適。

■グリップタイプ



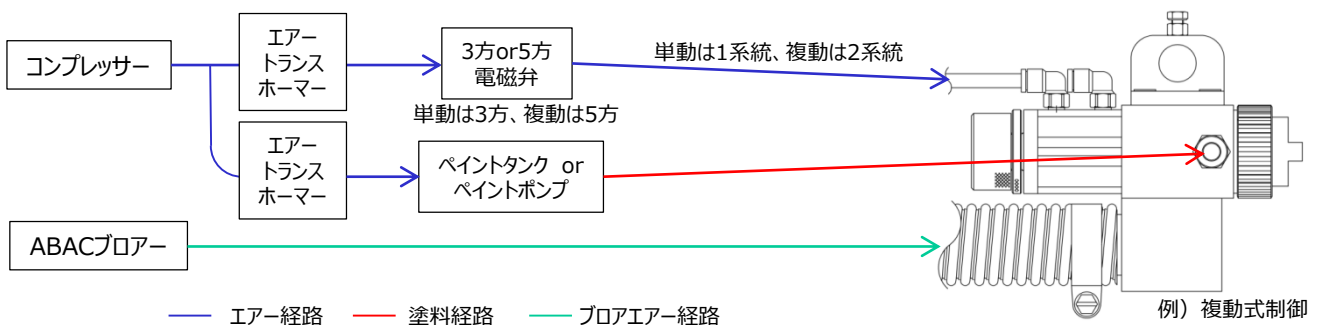
複動式エア制御

手吹きラインから自動化にする際に、ハンドガンを自動タイプに変更したタイプ。

○製品仕様

製品名称	PN-2Jグリップ式
制御方式	複動式エアシリンダー
スプレーガン方式	ブリードタイプ
塗料ホース接続口	1/4PF (オス)
使用可能ノズル口径	Φ0.5~3.0mm

■接続系統図



※単動式・複動式制御に関する詳細に関しては、お問い合わせください。

VOCの排出対策に適した機器

各都道府県で定められた揮発性有機化合物（以下VOC）の排出規制は、今までのスプレー塗装のありかたを変えて来ております。広い面積にはエアレスを狭い面積にはスプレーガンをといた効率重視の塗装方法では、この条例では推奨されません。

温風低圧塗装の技術は50年以上前にヨーロッパで開発された、環境規制に対応する事の出来る塗装システムです。また、当社はこのシステムを日本で30年以上販売し、あらゆる分野に納入を行なっております。

周囲への飛散を極端に減らす事は、ミスト内のVOC成分の排出を自動的に減らす事が出来ます。例えば常に40%飛散するスプレーガンを使うのと、10%しか飛散しない塗装機を用いる事ではVOCの排出が異なってきます。また、諸外国の環境規制では、スプレーガンの塗着効率（噴霧した塗料粒子が対象物に付着する割合）を70%以上と定め、HVLPスプレーガンや温風低圧塗装を推奨しております。

当社の塗装機の場合、低圧塗装機の弱点とも言える「塗料霧化の限界」を当社の低圧システムは克服できる構造を有しておりますので、高霧化を要求される自動車補修塗装、木工・家具仕上げ塗装等にも多く販売しております。

VOCの排出規制により、塗料の水性化やハインソリッド化等の環境問題に対応した低VOC塗料は、現状では値段も高く、今迄の塗料とは異なり、効率（乾燥時間）の面にも影響する可能性もございます。

現状の塗料でこのVOC排出の削減を図る手段や、低VOC塗料を導入する際にも、高い塗着効率による材料の節約は、今迄と同じ経費で高性能な塗料を使用する手段としてもお考えいただけると思います。

参考資料：被塗物に1kgの塗料を密着させるのに必要な塗料の量とVOC排出の関係：

	塗着効率	スプレー必要量	飛散量	VOC排出量
高圧スプレーガン	30%	3.3kg	2.3kg	1.65kg
中圧スプレーガン	40%	2.5kg	1.5kg	1.25kg
エアレス機器	50%	2.0kg	1.0kg	1.00kg
低圧スプレーガン	60%	1.6kg	0.6kg	0.80kg
温風低圧塗装機	90%	1.1kg	0.1kg	0.55kg

注1：voc排出量は「塗料不揮発分」を50%の条件で計算しております。

注2：各スプレーガンの塗着効率は一般値で計算。（メーカーにて数値が向上する場合がございます）

注3：飛散量は理論（計算）値のため、各スプレーガンとも吹き付け条件によって上下します。

工業塗装での温風低圧塗装機が活躍している分野

金属塗装

- 建築金物 ● 自動販売機塗装 ● 制御盤塗装
- 金属パイプ塗装 ● 鉄骨塗装 ● 軽金属塗装
- 完成後の補修塗装として等

機械部品塗装

- ハウジング塗装 ● 機械金具塗装 ● 自動車部品塗装 ● 機械内部塗装 ● 構造部品塗装
- 大型建設機械部品塗装 ● 巣穴検地塗料の吹き付け等

樹脂塗装

- UV塗装 ● 自動車樹脂部品塗装等

ライン塗装

- 自動塗装ライン ● ライン内の補修塗装等
- 高機能コーティングライン ● 光触媒塗布

教育機関・検査機関

- 職業訓練高 ● 専門学校 ● 産業技術センター
- 塗料メーカー等

接着剤の塗布

- 外・内装用化粧板への接着剤の塗布等