

# FUJISPRAY®

---



---

## Semi-PRO2 KR™ 취급설명서

KR



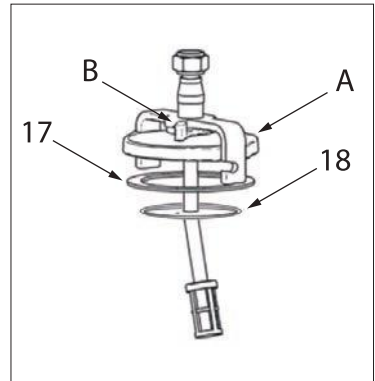
## 중요한 정보

**반드시 본 스프레이 시스템의 포장을 풀기 전에 읽으십시오.**

- FUJI SPRAY® Semi-PRO<sup>2</sup> KR™ HVLP 터빈 베이스 유닛은 (먼지가 많지 않은) **바닥에만 배치**해야 합니다. **절대로 터빈 베이스 유닛을 높은 곳에 배치하지 마십시오.** 이 경우, 에어 호스가 바닥으로 구부러지면서 모터 방향으로 공기가 역류(Blowback)할 수 있습니다. **스프레이 구역에서 최소 5~6 미터 이상 떨어진 곳에 터빈 베이스 유닛을 배치하십시오.**
- 표준 1000ml 도료 컨테이너 어셈블리에는 뚜껑(A) 아래 **플라스틱 다이어프램(18)**이 있습니다. 이 다이어프램은 도료가 압력 튜브에 들어가는 것을 방지하며, **작은 공기 구멍**이 있습니다. 수직으로 스프레이하거나 수평면에서 아래 방향(예를 들어 테이블 상단)으로 스프레이 하는 경우, 이 구멍을 컵 뒷부분(건 핸들 방향)을 향하게 하십시오. 도료 컨테이너의 잠금 레버(B)의 클램핑(Clamping: 꼭 무는 정도)을 항상 시키려면(도료 컨테이너 개스킷(17)에서의 누출을 줄이려면), **도료 컨테이너 잠금 레버(B)에 정기적으로 윤활유나 그리스를 도포하십시오.**
- 아래의 감압 지침에 따라 **도료 찌꺼기가 쌓이는 것을 방지**하고 **도료 컨테이너 뚜껑(A)이 적절하게 밀봉**될 수 있도록 하여 주십시오.

1) 잠금 레버(B)를 풀기 전에 도료 컨테이너 뚜껑(A)에 약간의 힘을 가한 다음, **잠금 레버를 천천히 풀어 도료 컨테이너에서 뚜껑을 서서히 분리**하여 주십시오.

2) 적절한 용제(Solvent)를 이용하여 도료 컨테이너 뚜껑(A), 도료 컨테이너 개스킷(17) 및 플라스틱 다이어프램(18)을 도료 찌꺼기가 쌓이지 않도록 세척하여, 도료 컨테이너가 새지 않도록 합니다.



-----  
 도료 컨테이너 어셈블리의 손상을 방지하려면 **절대로 잠금 레버(B)를 과도하게 조이지** 마십시오.

## 본 스프레이 시스템에는 다음이 포함되어 있습니다.

- 1) FUJI SPRAY® Semi-PRO<sup>2</sup> KR™ HVLP 터빈 베이스 유닛
- 2) FUJI SPRAY® M-Model™ 스프레이건 (표준 1000ml 도료 컨테이너 어셈블리 포함)
- 3) HI-FLEX™ 에어 호스 (7.6m)
- 4) 취급설명서
- 5) 렌치
- 6) 점도 컵(작은 파란 플라스틱 컵)
- 7) 클리닝 브러시

## 본 스프레이 시스템을 믿고 구매해 주셔서 대단히 감사합니다.

FUJI SPRAY® Semi-PRO<sup>2</sup> KR™을 구매하신 것을 축하드리고 싶습니다.

우리는 고객님께서 본 기기를 가지고 작업하시는 것을 굉장히 즐기게 될 것이라 확신합니다.

**본 기기를 사용하기 전에 취급설명서를 숙지하시고 안전 정보를 준수해 주시기 바랍니다.** 다른 작업자가 사용할 수 있도록 취급설명서를 제품에 가까운 안전한 곳에 보관하시길 바랍니다.

제품 사용에 대한 질문이나 제안 혹은 요청이 있으시면, 기쁜 마음으로 도움을 드리하고자 합니다. 뒤쪽 페이지에 포함된 **본사 고객센터 상담전화(02.2277.0966)** 또는 **본사 웹사이트(www.fujispray.kr)**를 통해서 연락주시기 바랍니다.

## 목차

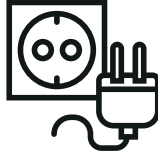
1. 중요 안전 지침 .....	4
2. 시작하기 .....	6
3. 스프레이 패턴 설정의 선택 .....	7
4. 스프레이 테크닉 .....	8
5. 에어 캡 세트의 선택 .....	9
6. 도료 점도 가이드 .....	10
7. 라텍스 페인트에 관해서 .....	11
8. 세척하기 .....	11
9. 마감 문제의 원인 및 필요조치 .....	12
10. 에어 필터 교체 .....	13
11. 스프레이건 문제의 원인 및 필요조치 .....	13
12. 터빈 관리 및 유지 보수 .....	16
13. 스프레이건 홀더 설치 .....	17
14. 각 부분의 명칭 및 구성품 확인 .....	18
15. M-Model 변환표 .....	20
16. 품질 보증에 대하여 .....	21

## 1. 중요 안전지침



### 접지

본 기기는 접지되어야 합니다. 만약 기기가 오작동하거나 고장이 발생할 경우, 접지는 전류에 대한 최소 저항의 경로를 제공하여 감전의 위험을 줄여줍니다. 본 기기에는 기기용 접지선과 접지 플러그를 갖춘 코드가 장착되어 있습니다. 플러그는 모든 현지 법규와 규정에 따라 적절히 설치 및 접지된 적절한 콘센트에 삽입해야 합니다.



참고 : 영국, 호주, 한국 및 아시아 등의 경우 전압은 220-240V입니다.

터빈 바닥에 부착된 라벨을 확인하여 본 기기가 해당 국가의 전압에 적합인지 확인하십시오.



### 감전 위험

기기용 접지선을 잘못 연결하면 감전의 위험이 있습니다.

- 콘센트가 올바르게 접지되어 있는지 확실하지 않은 경우, 자격을 갖춘 전기 기술자 또는 해당 설비 담당자에게 문의하십시오.
- 접지 플러그 및 이에 적합한 접지 콘센트가 부착된 연장 코드만 사용하십시오.
- 규격보다 가는 코드는 선내 전압이 낮아져 전원이 손실되고 과열될 수 있습니다.
- 본 기기에 장착된 플러그를 개조하지 마십시오. 콘센트에 맞지 않을 경우, 자격을 갖춘 전기 기술자가 적절한 콘센트를 설치하도록 하십시오.
- 감전이나 부상의 위험을 줄이려면 기기를 비 또는 습한 환경에 노출시키지 마십시오.
- 기기가 얼지 않도록 하십시오.
- 기기를 항상 건조한 곳에 보관하십시오. 지하실의 경우 바닥에 보관하여 주십시오.
- 작업자는 신발을 신어야 하며, 바닥은 젖지 않아야 합니다.



### 화재 및 폭발 위험

모터가 정상적으로 작동할 때 스파크가 발생할 수 있으므로 가연성 또는 인화성 물질이 축적된 영역에서는 터빈 베이스 유닛을 사용해서는 안됩니다. 가연성 또는 인화성 물질을 발화시켜 위험한 폭발을 일으킬 수 있습니다.

- 불꽃이나 점화원(예:담뱃불, 모터 및 전기장비) 근처에 가연성 물질을 분사하지 마십시오.
- 스프레이 구역 내 공기 중에 가연성 유증기가 축적되지 않도록 배기 및 외부 공기가 유입되도록 환기해야 합니다. 통풍이 잘되는 곳에 기기를 보관하십시오.

- 기기를 수리하기 전에 전원을 끄고 코드를 분리하십시오.
- 스프레이 구역에서 담배를 피우지 마십시오.
- 스프레이 구역에서 전등 스위치, 엔진 또는 유사한 스파크 생성 제품을 작동하지 마십시오.
- 스프레이 구역을 깨끗하게 유지하고 도료나 용제 용기, 형견 천 및 기타 가연성 물질이 없도록 하십시오.
- 소화기를 비치하고 작업하여야 합니다.
- 본 기기는 스파크가 발생할 수 있습니다. 가연성 액체를 스프레이건에서 분사하거나 플러싱 또는 세척할 때는 **터빈 베이스 유닛을 가연성 유증기나 스프레이 구역에서 최소 5미터 이상 떨어진 곳에** 두십시오.
- 기기 및 연장 코드에 접지된 단자가 손상되지 않았는지 확인하십시오.
- 도료 컨테이너를 채울 때는 항상 주전원 공급 장치에서 기기를 분리하십시오.
- 메틸렌 클로라이드 및 트리클로로 에탄과 같은 할로겐화 탄화수소 용제를 알루미늄 부품이 장착된 본 기기에 사용하지 마십시오. 사용시 폭발의 위험이 있는 심각한 화학반응을 일으킬 수 있습니다. 알루미늄 부품과의 호환성이 확실하지 않은 경우 도료 제조업체에 문의하십시오.



## 유독성 액체 또는 증기 위험

유독성 액체 또는 증기는 흡입하거나 신체에 접촉할 경우, 심각한 부상이나 사망을 초래할 수 있습니다.

- 스프레이 도료와 그 세척 용제(Solvent)의 내용을 숙지하십시오, 스프레이 도료 및 용제와 함께 제공된 모든 MSDS(Material Safety Data Sheets) 및 도료 용기에 부착된 라벨을 읽으십시오. 스프레이 도료 및 용제 제조업체의 안전 지침을 따르십시오.
- 항상 적절한 보호 장갑 및 보안경을 착용하십시오.
- 항상 적절한 방독면 또는 마스크를 착용하십시오. 방독면 또는 마스크와 함께 제공된 모든 지침을 읽고 유독성 증기의 흡입에 대한 필요한 보호가 제공되는지 확인하십시오. 해당 지역의 규정을 준수하십시오.
- 스프레이 도료 및 용제 및 기타 재료는 흡입하거나 신체와 접촉할 경우 유해할 수 있습니다. 또한 유증기는 심한 메스꺼움, 실신 또는 중독을 일으킬 수 있습니다.
- 도료 및 용제는 승인된 용기에 보관하고 해당 지침에 따라 폐기하십시오.
- 도료의 누출이 발생할 경우, 손이나 몸으로 막지 마십시오.



## 장비 오용 위험

장비를 잘못 사용하면 증상 또는 사망을 초래할 수 있습니다.

- 스프레이건을 본인 자신을 포함한 어떠한 사람 및 동물을 겨냥하거나 분사하지 마십시오. 부상이 발생하면 즉시 전문의의 진료를 받으십시오.
- 어린이 가까이에서 조작하거나 분사하지 마십시오. 항상 아이들을 기기에 가까이 두지 마시고 아이들의 손이 닿지 않는 곳에 보관하십시오.
- 과도하게 손을 뻗거나 불안정한 지지대에 서서 작업하지 마십시오. 항상 효과적인 발판과 균형을 유지하십시오.
- 세심한 주의가 필요합니다. 본 기기를 작동할 때는 일반 상식선에서 사용하고, 무엇을 하고 있는지 주의를 기울여 주십시오.
- 피곤하거나 술 또는 약물의 영향을 받는 동안에는 본 기기를 사용하지 마십시오.
- 에어 호스를 꼬거나 과도하게 구부리지 마십시오.

- 에어 호스를 기기를 당기거나 들어 올리는 용도로 사용하지 마십시오.
- 베이스 유닛을 덮지 마십시오. 공기 흡입을 제한하여 모터가 과열되거나 조기 고장이 발생할 수 있습니다.
- 스프레이 작업 중 베이스 유닛을 운반하지 마십시오.
- 에어 호스, 호스 커넥터 및 전원 코드를 매일 점검하십시오. 마모되었거나 손상된 부품은 스프렉스코리아 또는 Fuji Spray® 공식인증 판매점을 통하여 즉시 교체하셔야 합니다.
- 기기에 적합한 순정 Fuji Spray® 부품 및 액세서리만 사용하십시오.
- 베이스 유닛의 공기 배출구(매니 폴드) 및 에어 호스가 뜨거워지는 것은 정상입니다. 베이스 유닛의 공기 배출구에서 에어 호스를 분리하기 전에 베이스 유닛을 몇 분 동안 식혀 주십시오.

## 2. 시작하기

참고 : 본 취급설명서에서는 ‘도료’라는 일반적인 단어를 사용하여 설명했습니다.  
‘도료’는 스프레이하는 모든 마감재나 코팅재를 통칭합니다.

Fuji Spray® M-Model™ 스프레이건은 공장에서 조정되었으며 스프레이 준비가 되어 있습니다. 조립 또는 운송 중에 쌓일 수 있는 불순물을 제거하려면 스프레이건을 통해 소량의 깨끗한 도료 희석제를 스프레이하는 것이 좋습니다. 본 스프레이 작업 전에는 기기의 모든 제어 장치에 익숙해 질 때까지 합판, 골판지 등에 스프레이를 연습하십시오.

### 에어 호스 연결

호스 끝 (암 커넥터)의 육각 너트를 터빈 베이스 유닛 공기 배출구에 연결하십시오.  
렌치를 사용하여 육각 너트를 조일 필요는 없습니다.

### 에어 컨트롤 밸브

에어 컨트롤 밸브(35)는 에어 호스의 퀵-커넥트(황동 재질) 옆에 장착되어 있습니다.

콕 타입의 밸브는 스프레이건에 유입되는 공기량을 제어할 수 있습니다.

‘바운스백(Bounceback)\*1’과 ‘오버스프레이(Overspray)\*2’를 줄이기 위해 필요에 따라 수동으로 제어할 수 있습니다. 에어 컨트롤 밸브에 대해 기억해야 할 것이 하나 있습니다.

아래의 모든 설정을 마친 후, ‘마지막’에 조절하십시오.

\*1 미립화 된 도료가 피도장물에 부착되지 않고 반사되어 날리는 현상

\*2 스프레이할 때 필요 이상의 범위까지 도료가 부착되는 현상

- 1) 도료 희석
- 2) 스프레이 패턴의 모양과 크기 조절
- 3) 스프레이건을 통한 도료량 조절

상기 작업을 수행 한 후에는 합판이나 골판지에 몇 번의 스프레이 테스트를 해야 합니다. 이를 통해 도장 상태(도료의 점도, 스프레이 패턴, 도료량)를 확인할 수 있습니다.

만약 ‘오렌지 필(Orange-peel)’이 있으면 도료를 더 희석하거나 도료량을 줄여야 합니다.

에어 컨트롤 밸브를 완전히 개방한 상태로 스프레이건의 설정이 완벽한 마감에 이르렀다면, 계속 테스트를 진행하면서 ‘바운스백’이 최소가 될 때까지 에어 컨트롤 밸브를 이용하여 공기량을 줄여 주십시오.

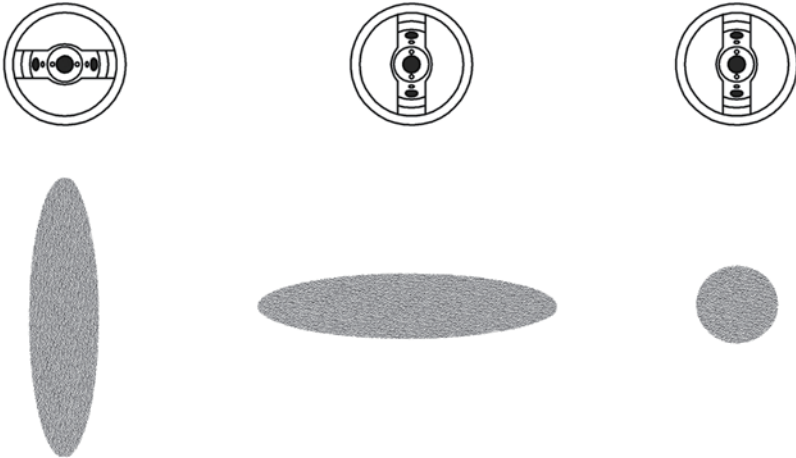
라텍스와 같은 고점도 도료를 사용하려면 에어 컨트롤 밸브를 완전히 개방하거나 또는 분리된 상태로 스프레이 하여 주십시오.

## 플라스틱 다이어프램

표준 1000ml 도료 컨테이너(22)에는 플라스틱 다이어프램\*(18)이 있습니다. 이 다이어프램은 도료가 압력 튜브&체크 밸브(20)에 들어가는 것을 방지합니다. 다이어프램의 작은 공기 구멍을 니플(19)의 공기 구멍 바로 아래에 두지 마십시오. 다이어프램 구멍을 도료 컨테이너 뒷부분을 향하게 합니다. 스프레이건은 스프레이 할 때 다른 각도로 돌릴 수 있지만 절대 상하로 뒤집지 마십시오.

\* 중력스프레이건 미장착

## 3. 스프레이 패턴의 선택 및 크기 변경



- A) 수직 플랫 스프레이 패턴을 선택하려면 에어 캡 링(1)을 시계 반대 방향을 돌려 풀고 에어 캡(2)을 수평 방향으로 맞추십시오. 제자리에 고정하려면 에어 캡 링(1)을 시계 방향으로 끝까지 멈출 때까지 조입니다. 항상 에어 캡 링이 단단히 고정되어 있는지 확인하십시오.
- B) 수평 플랫 스프레이 패턴을 선택하려면 에어 캡 링(1)을 시계 반대 방향을 돌려 풀고 에어 캡(2)을 수직 방향으로 맞추십시오. 제자리에 고정하려면 에어 캡 링(1)을 시계 방향으로 끝까지 멈출 때까지 조입니다. 항상 에어 캡 링이 단단히 고정되어 있는지 확인하십시오.
- C) 원형 스프레이 패턴을 선택하려면 에어 캡의 방향과 관계없이 스프레이건 후면의 패턴 폭 조절 노브(6)을 시계방향으로 돌려 잠그십시오. 패턴 폭 조절 노브(6)를 조절하여 수평 및 수직 플랫 스프레이 패턴의 모양과 크기를 큰 타원형에서 작은 원형까지 자유롭게 변경할 수 있습니다. 보통의 스프레이 작업의 경우, 일반적인 설정은 스프레이건과 피도장물 표면 사이의 거리는 20cm, 스프레이 패턴 폭은 약 15-20cm 입니다만 이것은 개인적인 취향에 따라 달라질 수 있습니다.

만약 큰 타원형 패턴을 보다 작은 원형 스프레이 패턴으로 변경하려면, 도료량 조절 노브(7) 돌려서

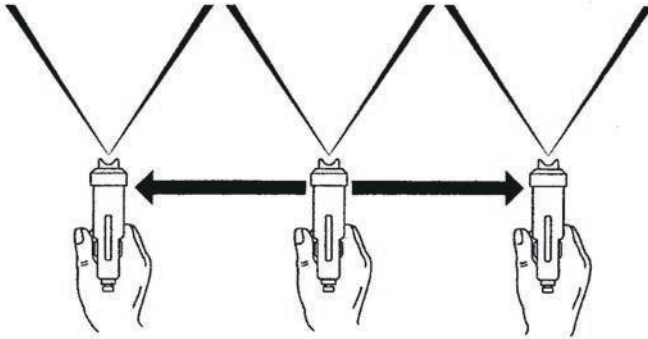
도료량을 줄여야 합니다. 패턴 폭 조절 노브(6)만으로는 보다 작은 원형 스프레이 패턴으로 변경하기가 쉽지 않습니다. 도료량 조절 노브(7)을 함께 다양한 조합을 만들어 내십시오. 이렇게 보다 작은 원형 스프레이 패턴을 사용하여 세밀함이 요구되는 축이나 보드 측면에 스프레이 할 수 있습니다.

도료량을 조절하려면 트리거를 당길 수 없을 때까지 도료량 조절 노브(7)를 시계 방향으로 돌려 주십시오. 그런 다음 트리거를 당겼을 때, 노즐에서 소량의 도료가 나올 때까지 조금 풀어 주십시오. 도료량이 원하는 만큼 설정되었다면, 그 설정 그대로 두십시오. 도료량이 충분하지 않다면, 도료량 조절 노브(7)를 시계 반대 방향으로 돌려 도료량을 늘리십시오.

## 4. 스프레이 테크닉

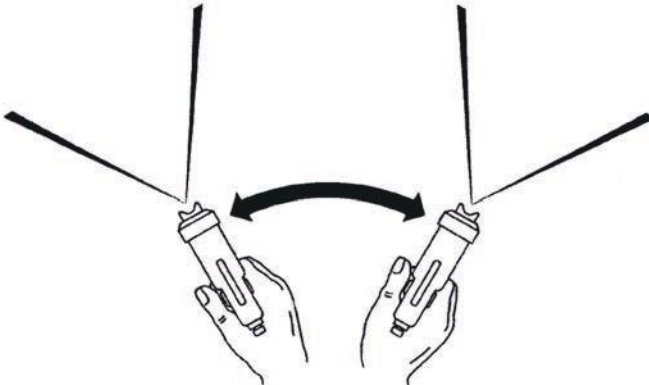
스프레이건과 피도장물 표면 사이의 거리를 항상 균일하고 수직을 유지해야 합니다. 원하는 스프레이건 패턴의 너비에 맞추어 **최대 200mm 이상** 거리를 두지 마십시오. (조금 더 가까워도 괜찮습니다.)

올바른 방법



스프레이건을 스프레이하려는 방향으로 움직이기 시작하고 트리거를 당깁니다. 각 스프레이 패턴의 약 1/4 정도(상·하단부)가 겹치게 스프레이 해야 합니다.

잘못된 방법



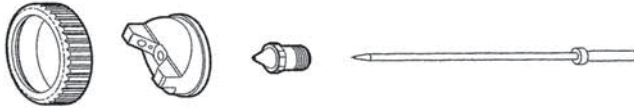
**절대로** 스프레이건이 사람의 얼굴이나 머리를 직접 향하게 하지 마십시오.



## 5. 에어 캡 세트의 선택

액세서리로 준비된 5가지 크기의 에어 캡 세트(별매)로 교체하여 다양한 작업 용도에 대응할 수 있습니다. No.3 1.3mm 세트는 모든 Fuji Spray® M-Model™ 스프레이건에 기본으로 제공됩니다. No.2 1.0mm, No.3 1.3mm 및 No.4 1.5mm 세트는 모든 유형의 미세 마감 용도에 사용할 수 있습니다. No.4 1.5mm 세트와 같은 더 큰 크기의 에어 캡 세트는 더 많은 도료를 분출할 수 있고, 속건성 래커를 스프레이 할 때 바람직합니다. 또한 도장 표면을 보다 평평하기 위한 침윤제(Wetter coat)를 스프레이 할 수도 있습니다.

### 에어 캡 세트 - 부품번호 7020



만약 벽과 천장을 도장하지 않을 것이라면, No.2 1.0mm 및 No.4 1.5mm 세트만 추가해도 충분합니다.

No. 1 (부품번호 7020-1) 0.8mm 도료량 : 극세

셰이딩(Shading), 스테인(Stain)

No. 2 (부품번호 7020-2) 1.0mm 도료량 : 미세

셰이딩(Shading), 스테인(Stain), 수용성 도료

No. 3 (부품번호 7020-3) 1.3mm 도료량 : 미세-중 (기본 제공)

수용성 래커(Lacquer), 아크릴(Acrylics) 및 폴리우레탄(Poly Urethane) 도료, 스테인(Stain)

No. 4 (부품번호 7020-4) 1.5mm 도료량 : 중

No.3 1.3mm 세트와 비슷하지만 보다 넓은 커버리지. 정밀한 마무리를 위한 자동차용 에나멜(Enamel), 니트로셀룰로오스 래커(Nitrocellulose lacquer) 및 라텍스(Latex) 도료에 가장 적합합니다. 또한 바니시(Varnish), 프라이머(Primer) 및 유용성 도료에도 이상적입니다.

No. 5 (부품번호 7020-5) 1.8mm 도료량 : 대

더 넓은 도장 표면, 두꺼운 도막, 점무늬 효과. 실러(Sealer), 바니시(Varnish), 폴리 우레탄(Poly Urethane), 유용성 도료, 에나멜(Enamel), 에폭시(Epoxy), 라텍스(Latex), 플라스틱 접착제, 마루용 마감 도료 등

No. 6 (부품번호 7020-6) 2.0mm 도료량 : 극대

고점도 도료, 빠른 커버리지. 스톤 마감(Stone Finish) 및 텍스처(Texture) 도료, 산업용 프라이머, 멀티플렉(Multi-fleck) 도료, 벽 및 천장용 라텍스(Latex) 도료 등

## 6. 도료 점도 가이드

FUJI SPRAY® M-Model™ 스프레이건에는 사용할 도료의 '런 아웃 타임(Run out time)'을 확인하기 위해 점도 컵이 포함되어 있습니다.

도료의 점도를 테스트하려면 점도 컵에 가득 도료를 채우고 도료가 점도 컵 구멍을 통해 비워지는 데 걸리는 시간을 측정하십시오. 이것이 '런 아웃 타임'입니다. 용도에 적합한 런 아웃 타임을 찾기 위한 테스트를 권장하고, 그 다음 정보를 기록해 두십시오.



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

아래의 차트는 **도료별 적정 런아웃 타임**을 나타냅니다. 이것은 대략적인 가이드일 뿐입니다.

자동차용 셀룰로오스(Auto Cellulose)	18-20	프라이머(Primer)	30-40
래커(Lacquer)	18-20	샌딩 실러(Sanding Sealer)	20-22
에나멜(Enamel)	20-25	스테인(Stain)	희석안함
라텍스(Latex)	20-30	크레오소트(Creosote)	희석안함
유용성 도료	20-25	폴리우레탄(Polyurethane)	20-25

처음에는 약 25% 정도 희석하는 것이 좋지만, 해당 지역의 대기환경보전법에 위배 될 수 있습니다. 희석에 사용되는 용제(Solvent)는 일반적으로 도료 용기 라벨에 세척용으로 언급된 용제입니다. 자세한 정보는 도료 제조업체에 문의하십시오.

HVLP(High Volume Low Pressure) 스프레이는 대부분의 스프레이 방법보다 환경 친화적입니다.

고압(2.5kgf/cm<sup>2</sup>이상) 스프레이와 관련된 불필요한 도료 날림과 오버스프레이(Overspray)의 양을 눈에 띄게 줄여줍니다. **니트로셀룰로오스 래커(Nitrocellulose lacquer)를 분사하면 위험 할 수 있습니다. 래커의 유증기 및 오버 스프레이는 독성, 가연성 및 폭발성이 있으니, 항상 주의하십시오.** 밀폐 된 공간에서 스프레이 해야 하는 경우 **통풍이 잘되도록 하십시오.** 열린 창문이나 문 가까이에서 스프레이하고, 환풍기\*를 설치하여 유증기를 제거하십시오. (\*가능하다면 방폭 모터와 방폭 조명이 필요합니다).

이 문제와 관련해서는 현지 관할 기관에 문의하십시오.

## 7. 라텍스 페인트에 관해서

라텍스 페인트는 원래 스프레이용으로 만들어지지 않았지만 몇 가지 간단한 규칙을 따르면 전문적인 마감 처리가 가능합니다. (신형 수용성 도료와 라텍스를 혼동하지 마십시오.)

수납장(Cabinetry) 또는 추가 장식(Trim)과 같은 작업의 경우, 본 기기를 라텍스 페인트와 함께 성공적으로 사용할 수 있습니다. 라텍스 페인트는 제조업체에 따라 차이가 있지만 **물로 약 20-30% 희석해야 합니다**. 그리고 마무리를 보다 향상시키기 위해 페인트가 잘 나오도록 건조 과정을 늦추는 **완경제(Retarder)**를 사용할 수 있습니다. 자세한 정보는 도료 제조업체에 문의하십시오.

가정용 트림(Trim) 장식 및 지붕 창문(Louver door) 등을 위한 이상적인 에어 캡 세트는 No. 4(1.5mm) 또는 No.5(1.8mm)입니다. 라텍스 페인트는 '마감용(Finish-quality)'이어야 하고, 더 낮은 등급이어서는 안 됩니다.

라텍스를 스프레이 할 때는 보다 미세한 스프레이를 위해 도료량 조절 노브(7)를 줄여 주십시오. 이것은 도료량 대비 공기량의 비율을 증가시켜 미립화 성능의 향상 및 고품질의 마감을 가능하게 합니다. (엄밀히 말하면, 공기량이 증가되지는 않지만, 반대로 도료량을 줄임으로써 미립화 성능이 향상됩니다.) 또한 더 많은 공기가 스프레이건을 통과하도록 에어 컨트롤 밸브(35)를 분리하는 것이 일반적으로 도움이 됩니다. 마지막으로 패턴 폭 조절 레버(6)를 이용하여 패턴 폭을 최대 20cm 이내로 조정하십시오. 보다 좁아도 괜찮습니다.

주택 외벽 도장 작업에 본 기기를 사용할 수 있고, 많은 소비자들이 사용하시지만, 이러한 종류의 작업에는 에어리스 도장기 또는 전동 롤러가 더 적합하다고 생각합니다. 하지만 이런 종류의 작업을 하시기로 결정하셨다면 No.6 2.0mm 에어 캡 세트가 필요합니다.

기억하십시오. 매장에서 판매되는 페인트(Paint), 래커(Lacquer), 폴리우레탄(Polyurethane), 바니시(Varnish) 등 도료의 경우, 대부분 붓(Brush) 용도로 제조 되었을 가능성이 높습니다. 즉, 도료의 점도가 높고, 성공적으로 스프레이 하려면 희석이 필요합니다. 도료 용기 라벨에 스프레이가 언급된 경우에도 마찬가지입니다. 도료 제조업체에 문의하여 제품 희석에 대한 조언을 얻으시길 바랍니다.

## 8. 세척하기

사용 후 스프레이건을 세척하려면 도료 컨테이너의 남은 도료를 모두 비워 주십시오. 용제(Solvent)에 적신 천으로 도료 컨테이너에 남아있는 잔여 도료를 닦아 내십시오. 그 다음 도료 컨테이너에 깨끗한 용제를 담아 흔들어 준 후, 스프레이건을 통해 깨끗한 천 또는 폐기물 수거 용기에 뿌려 주십시오. (불필요한 스프레이로 실내가 오염되지 않도록) 스프레이건, 도료 컨테이너의 흡상 튜브 등 도료 통로의 내부가 깨끗해질 때까지 위의 방법을 반복하십시오. 젖은 천을 사용하여 에어 캡(2)과 도료 노즐(3)의 끝을 닦아 내십시오. 에어 캡은 용제에 담글 수 있습니다.

세척 할 때 도료 노즐(3)을 막지 마십시오. 이렇게 하면 희석된 도료 및 용제가 압력 튜브&체크 밸브(20) 위로 올라가 스프레이건으로 유입되어 바람직하지 않습니다.

항상 스프레이건을 깨끗하게 유지하려면 반드시 도료가 마르지 않은 상태에서 세척을 하여 주십시오. 도료 컨테이너에 액체를 밤새 또는 장시간 방치하지 마십시오.

스프레이건 또는 도료 컨테이너를 세척할 때 금속 와이어 브러시를 사용하지 마십시오. 손상 될 수 있습니다.

도로 컨테이너 어셈블리를 분해하지 마십시오. 도로 컨테이너의 나사산은 공장에서 밀봉되어 압력이 새는 것을 방지합니다.

표준 1000ml 도로 컨테이너(22)는 대부분의 도로(수용성 포함)와 함께 사용할 수 있습니다. 테플론 코팅(Teflon-coated) 도로 컨테이너(부품번호 2093T)도 별매 액세서리로 제공됩니다.

**⚠ 주의 : 절대 스프레이건을 통째로 용제(Solvent)에 담가 두지 마십시오.** 부품의 그리스(Grease)를 제거하고 희석된 도로 및 용제가 공기 통로에 유입되기 때문입니다. 또한 스피들 밸브(Spindle Valve) 또는 밸브 씰(Valve Seal)과 같은 내부 부품도 손상시킬 수 있습니다. 그러나 때때로 보다 완벽한 세척을 위해서 에어 캡(2)과 도로 노즐(3)은 용제에 담그는 것이 필요할 수 있습니다. 이처럼 **스프레이건에서 분리한 금속 부품만 용제에 담가 부드러운 클리닝 브러시로 청소할 수 있습니다.** 재조립하려면 먼저 움직이는 모든 부품과 나사산이 있는 부품에 윤활유나 그리스를 도포하십시오.

**⚠ 주의 : 도로 컨테이너를 단단히 고정시킨 상태에서 스프레이건을 보관하지 마십시오.** 도로 컨테이너 개스킷(17)이 납작해질 수 있습니다. 또한 액체 물질을 넣은 상태로 스프레이건을 놓치지 마십시오.

세척에 대한 자세한 내용은 15-16 페이지를 참조하십시오.

## 9. 마감 문제의 원인 및 필요조치

**오렌지 필(Orange peel)** - 만약 마감이 거칠고 오렌지 껍질과 비슷하다면 도로의 점도가 너무 높거나, 에어 컨트롤 밸브가 일부 잠겨 있을 수 있습니다. 밸브가 완전히 열려 있는지 확인하십시오. 이러한 '도로'는 제대로 미립화 되지 않고 표면이 울퉁불퉁하게 됩니다. 이를 해결하려면 희석제 또는 적절한 용제를 추가하여 희석하십시오. 래커와 같은 속건성 도로의 경우, **래커 완경제(Retarder)**를 첨가하는 것도 좋습니다. 이렇게 하면 건조 시간이 지연되어 도로가 잘 흘러나와 표면을 평활하게 합니다.

**완경제(Retarder)**는 다른 도로에도 사용할 수 있습니다. 유용성 도로의 경우 **페네트롤(Penetrol)**, 라텍스 하우스 페인트의 경우 **플로에트롤(Floetrol)**이 대표적인 완경제이며, 이 제품들은 플로우 아웃(Flow-Out) 첨가제 등과 같은 다른 이름으로 불리기도 합니다. 자세한 정보는 도로 제조업체에 문의하십시오.

**참고 :** 새로운 수용성 도로를 스프레이 할 때 '오렌지 필'이 발생한다면, 일반적으로 도로의 점도가 너무 높기 때문입니다. **희석하여 최대한 얇게 스프레이 하십시오. 그러나 도장 표면은 살짝 젖어 있어야 합니다.** 대부분의 다른 도로에서도 '오렌지 필'은 도로의 점도가 너무 높거나 미립화 성능이 충분하지 않아 발생 합니다. 새로운 도로를 테스트 할 때 에어 컨트롤 밸브를 완전히 열어 두는 것이 좋습니다. 그렇지 않으면 혼동 될 수 있기 때문입니다. 에어 컨트롤 밸브가 완전히 열려 있는 경우(라텍스 스프레이를 위해 밸브가 제거 된 경우)에서 오렌지 필이 발생한다면, 그것은 단 한가지 원인일 수 있습니다. **도로의 점도가 너무 높은 것이며, 반드시 희석되어야 합니다.**

**거친 마감(Gritty finish)** - 도로의 점도가 너무 낮은 경우, 도로가 흐르거나 과미립화되어 마감이 거칠게 됩니다. 도로를 추가하여 **점도를 높이고 침윤제(Wetter Coat)**를 스프레이 하십시오.

## 10. 에어 필터 교체

FUJI SPRAY® Semi-PRO<sup>2</sup> KR™ 터빈 베이스 유닛에는 2개의 에어 필터가 있습니다. 분리하려면 간단히 필터 인클로저(Enclosure)(27)하단에서 필터를 당겨 빼십시오. 따뜻한 비눗물로 세척하고 재장착 전 **반드시 건조** 하십시오.

모든 FUJI SPRAY® 에어 필터는 딱맞게 설계되었습니다. 에어 필터는 전체 필터 인클로저를 채워야 합니다.

에어 필터 중 하나는 **고운 필터(26<sup>A</sup>)**이며 하나는 **거친 필터(26<sup>B</sup>)**입니다. - **고운 필터는 왼쪽에 설치되고 거친 필터는 오른쪽에 설치됩니다.** (에어 호스가 연결된 부분이 터빈 베이스 유닛의 전면입니다.)

## 11. 스프레이건 문제의 원인 및 필요조치

**도료가 잘 나오지 않습니다.**

도료 컨테이너를 가압하기 위해 압력 튜브&체크 밸브(20)를 통과하는 공기가 차단되었습니다. 이는 튜브 자체, 체크 밸브 또는 두 개의 니플(4), (19) 중 하나가 막혔음을 의미합니다. 니플의 구멍을 세척하기 위해 파이프 클리너를 사용할 수 있습니다.

- 압력 튜브 및 체크 밸브(20) 또는 니플이 막혔습니다. **흔한 현상**
- 도료 컨테이너의 레버가 충분히 조여지지 않았거나, 도료 컨테이너 개스킷(17)이 마모되어 공기가 새고 있습니다.
- 도료 컨테이너가 비어 있습니다
- 도료 컨테이너의 압력 튜브&체크 밸브(20)가 도료로 막혔습니다. **드문 현상**
- 도료 커플러(16)가 도료로 막혔습니다. **드문 현상**

**균일하지 않은 스프레이 패턴**

에어 캡(2)의 구멍 중 하나가 막혔을 수 있습니다. 아니면 도료가 오염되어, 도료 노즐(3)을 부분적으로 막고 있습니다. 에어 캡을 분리한 후 용제에 담그고 부드러운 브러시 또는 천을 사용하여 세척하십시오. 절대로 금속 물체를 사용하여 에어 캡의 구멍을 세척하지 마십시오.

**도료 노즐에서 도료가 흐릅니다.**

만약 트리거를 당기지 않은 상태에서 도료 노즐에서 도료가 나오면...

- 니들(8)이 도료 노즐(3)에 제대로 장착되지 않았습니다
- 니들 패킹(12)이 너무 단단하게 조여져 니들이 움직이지 않습니다 - 15 페이지 니들 패킹 조정 참조
- 니들(8)과 도료 노즐(3) 사이에 이물질이 끼었습니다.
- 니들(8) 또는 도료 노즐(3)이 손상되거나 마모되었습니다.
- 도료 노즐(3)이 느슨합니다.
- 기존 에어 캡 세트와 다른 크기의 도료 노즐(3)이 장착되었습니다.

## 도료 컨테이너에서의 공기 누출

- 레버 작동을 부드럽게 하기 위해 레버 위와 아래에 윤활유를 도포하십시오.
- 도료 컨테이너 개스킷(17) / 플라스틱 다이어프램(18)을 교환하십시오.
- 니플(19) 주위에서 누출 - 분리후 나사산 접착제(Thread Adhesive)를 도포하여 밀봉
- 측면 핀 주위에서 누출 - 분리후 나사산 접착제(Thread Adhesive)를 도포하여 밀봉
- 도료 컨테이너 뚜껑을 통한 누출 - 뚜껑 아래 너트 분리후 나사산 접착제(Thread Adhesive)를 도포하여 밀봉

## 트리거가 잘 당겨지지 않습니다.

- 니들 패킹(12)이 너무 단단하게 조여져 있습니다 -15 페이지 니들 패킹 조정 참조
- 니들(8)이 휘었습니다.

## 스프레이 패턴이 빈약합니다.

- 도료 노즐(3) 및 니들(8)이 손상되었습니다.
- 도료 노즐(3)이 막혔습니다
- 에어 캡(2)의 공기 구멍이 막혔습니다.
- 스프레이건과 피도장물 표면 사이의 거리가 너무 멍니다.(최대 200mm 이상 거리를 두지 마십시오.)

## 에어 캡 구멍에서 도료가 흐릅니다.

- 도료 노즐(3)이 느슨하여 도료가 새고 있습니다. 제공된 렌치(24)로 조여 주십시오.
- 도료가 압력 튜브&체크 밸브(20)를 통해 스프레이건에 유입되고, 스프레이건 선단부를 통해 에어 캡(2)으로 유입됩니다.

## 스프레이건에서 맥동이 발생합니다.

- 니들 패킹(12)이 약간 마모되었거나 느슨합니다. 니들 패킹 너트(13)를 조여주십시오.
- 도료 컨테이너가 거의 비어 있습니다
- 도료 컨테이너의 레버가 충분히 조여지지 않았거나, 도료 컨테이너 개스킷(17)이 마모되어 공기가 새고 있습니다.
- 압력 튜브&체크 밸브(20)에서 공기가 새고 있습니다. 교체하십시오.
- 압력 튜브&체크 밸브(20) 및 또는 니플(4),(19)이 막혔습니다. 세척 또는 교체하십시오.

## 도료 입자가 안개처럼 자욱합니다.(오버스프레이)

- 스프레이 패턴 크기가 피도장물에 비해 너무 큼니다
- 스프레이건과 피도장물 표면 사이의 거리가 너무 멍니다.(최대 200mm 이상 거리를 두지 마십시오.)
- 피도장물의 가장자리를 지날 때 트리거(15)를 당기거나 놓습니다.
- 도료가 너무 희석되었습니다. 도료를 추가하여 점도를 높이십시오.
- 마감 품질은 유지하면서 오버스프레이는 최소화되는 지점으로 에어 컨트롤 밸브를 조절하여 공기량을 줄입니다.
- 이상적이고 편안한 스프레이 환경을 위해서는 환풍기\*를 설치해야 합니다. \*니트로셀룰로오스 래커(Nitrocellulose lacquer)와 같이 가연성, 가연성 제품을 분무하는 경우, 가능한 방폭 팬 및 방폭 조명을 설치해야 합니다.

## 도료 노즐에서의 누출

니들 패킹 너트(13)가 너무 단단하게 조여져 니들 패킹(12)이 니들 주위를 단단히 압축할 때 발생합니다.

도료 컨테이너에 물을 반만 채워 주십시오. 스프레이건과 에어 호스에 연결하고 터빈 베이스 유닛을 작동시킵니다. 스프레이건의 트리거(15)를 당기고 놓습니다.

도료 노즐 끝 부분에 물이 튀어 나오지 않았는지 점검하십시오.

제공된 렌치(24)를 사용하여 니들 패킹 너트(13)를 **조심스럽게** 조금씩 풀어 주십시오 (한번에 1~2°정도). 이것은 매우 민감한 조정입니다. 다시 트리거(15)를 당기고 놓습니다. 조정 작업 중 물을 닦아가며, 도료 노즐 끝 부분에 물이 보이지 않을 때까지 반복하여 주십시오.

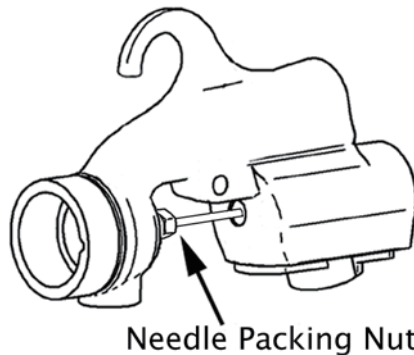
## 니들 패킹 너트에서 누출

이 현상은 니들 패킹 너트(13)가 너무 느슨하게 조여졌을 때 발생합니다.

도료 컨테이너에 물을 반만 채워 주십시오. 스프레이건과 에어 호스에 연결하고 터빈 베이스 유닛을 작동시킵니다. 스프레이건의 트리거(15)를 당기고 놓습니다.

니들(8)이 니들 패킹 너트(13)를 통과하는 곳에 물이 튀어 나오지 않았는지 점검하십시오.

제공된 렌치(24)를 사용하여 니들 패킹 너트(13)를 **조심스럽게** 조금씩 조여 주십시오 (한번에 1~2°정도). 이것은 매우 민감한 조정입니다. 다시 트리거(15)를 당기고 놓습니다. 조정 작업 중 물을 닦아가며, 니들(8)이 니들 패킹 너트(13)를 통과하는 곳에 물이 보이지 않을 때까지 반복하십시오.



트리거(15)를 당기고 놓았을 때 니들 패킹 너트(13)를 왕복하는 니들 샤프트 부위에 바셀린(Vaseline)을 도포하는 것이 좋습니다. 이것이 니들 패킹(12)에 윤활유를 도포하는 방법입니다.

## 도료 통로 세척

세척을 위해 스프레이건 내부의 도료가 마르지 않은 상태에서 용제(Solvent)를 도료 컨테이너에 담아 스프레이건을 통해 뿌려 주십시오. 이러한 속성 세척을 자주 수행하면 스프레이건이 수년간 잘 작동합니다. 대부분의 스프레이건 문제의 99%는 도료 통로와 압력 튜브의 공기 통로의 막힘에서 비롯됩니다.

13 페이지 '도료가 잘 나오지 않습니다.'를 참조하십시오.

## 도로 노즐의 세척

에어 캡 링(1)을 반시계방향으로 돌려 에어 캡(2)을 분리하십시오.

제공된 렌치(24)를 사용하여 도로 노즐(3)을 분리하십시오. 일단 도로 노즐(3)을 분리하면, 그 뒤는 클리닝 브러시와 비눗물로 비교적 쉽게 세척할 수 있습니다.

보다 철저한 세척을 위해 스프레이건 선단부의 모든 부품(에어 캡 링(1), 에어 캡(2), 도로 노즐(3) 등)을 분리하십시오. 분리된 금속 부품은 용제(Solvent)에 담글 수 있습니다. 또한 스프레이건 후면에서 도료량 조절 노브(7), 니들 스프링(9) 및 니들(8)을 분리하십시오. 그런 다음 니들(8)을 용제에 담근 후 깨끗하게 닦아 주십시오.

 주의 : 스프레이건을 통째로 어떠한 액체에도 담가 두지 마십시오. 이것을 절대적으로 필요하지 않습니다.

## 스프레이건 도로 커플러의 세척

도로 커플러(16)가 마른 도로로 막혔을 경우, 바로 세척해야 합니다. 이 때 **도로 커플러(16)는 절대 분리해서는 안 됩니다.** 반드시 도로 컨테이너 어셈블리 상단의 너트를 풀어 도로 컨테이너 어셈블리를 분리하십시오. 내부 세척을 위해 제공된 클리닝 브러시(25)를 사용하십시오.

# 12. 터빈 베이스 유닛 관리 및 유지 보수

## 에어 필터

에어 필터는 정기적으로 세척하거나 교체하는 것이 중요합니다. 에어 필터가 막히거나 더러운 상태에서 터빈 베이스 유닛을 작동하면 터빈이 과열되어 조기 고장의 원인이 됩니다. FUJI SPRAY® Semi-PRO<sup>2</sup> KR™에는 2개의 에어 필터가 있습니다. 분리하려면 간단히 에어 필터 인클로저에서 에어 필터를 당겨 빼십시오. 따뜻한 비눗물로 세척하고 재장착전 **반드시 건조하십시오.**

모든 FUJI SPRAY® 에어 필터는 딱맞게 설계되었습니다. 에어 필터는 필터 인클로저를 전체를 채워야 합니다.

**참조 :** FUJI SPRAY® Semi-PRO<sup>2</sup> KR™ HVLP 터빈 베이스 유닛에는 하나는 곱고 하나는 거친, 2개의 사각형 에어 필터가 있습니다. **고운 필터(26<sup>A</sup>)는 왼쪽에 설치되고 거친 필터(26<sup>B</sup>)는 오른쪽에 설치됩니다** (에어 호스가 연결된 부분이 터빈 베이스 유닛의 전면입니다.)

터빈 베이스 유닛을 원활하게 유지 관리하려면 에어 필터를 정기적으로 세척해야 합니다. 본 기기에 적합한 **여분의 에어 필터를 준비하는 것이 좋습니다.** 순정 에어 필터는 스프렉스코리아 또는 가까운 FUJI SPRAY® 공식인증판매점에서 별도 구입하실 수 있습니다.

에어 필터 부품 번호 :

Semi-PRO<sup>2</sup> KR™ HVLP 터빈 베이스 유닛(사각형 필터세트 26) -부품 번호 4009-2

FUJI SPRAY® Semi-PRO<sup>2</sup> KR™ HVLP 터빈 베이스 유닛은 **간헐적으로 사용하도록 설계**되었습니다.

도장 작업 중 휴식을 취하거나 도로 컨테이너를 리필하기 옆으로 물러날 때, 터빈의 냉각을 위하여 이 시간 동안 터빈 베이스 유닛을 끄는 것이 좋습니다.

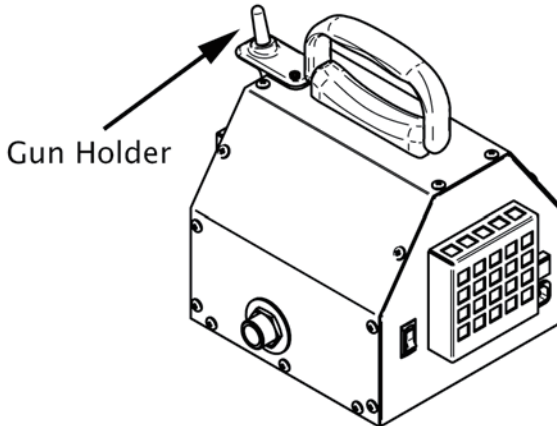


스프레이 할 때는 항상 터빈 베이스 유닛이 스프레이 구역에서 **최소 5미터 이상 떨어지고**, 환기가 잘 되는 장소에 있는지 확인하십시오. 이렇게 하면 스프레이 구역 내 오버스프레이(Overspray)된 도로 입자나 잔여물이 터빈으로 유입되는 것을 방지할 수 있습니다. 그렇지 않으면 에어 필터가 막혀 내부 모터가 손상 될 수 있습니다.

만약 터빈 베이스 유닛에 문제가 발생하면 절대로 터빈을 직접 열고 수리하지 마십시오. 기술 지원이 필요하면 스프렉스코리아 또는 가까운 FUJI SPRAY® 공식인증판매점에 문의하십시오. 전원이 들어오지 않으면 전원 콘센트를 확인하십시오. 또한 터빈 베이스 유닛 뒷면의 차단기를 한 번 눌러 리셋하여 주십시오.

**중요 :** 반드시 본 기기는 FUJI SPRAY® 순정 부품만을 사용하여 스프렉스코리아 또는 FUJI SPRAY® 공식인증 판매점을 통하여 수리되어야 합니다. 이렇게 하면 본 기기의 안전성과 신뢰성이 보장됩니다.

### 13. 스프레이건 홀더 설치



#### 스프레이건 홀더(33)의 설치

홀더 상단의 2개의 구멍에는 검정 고정 나사와 와셔가 필요합니다. 각각의 나사 및 와셔는 위의 그림을 참조하여 금속 하우징의 나사 구멍에 맞추어 조여 주십시오. 너무 세게 조이지 않아도 충분합니다.

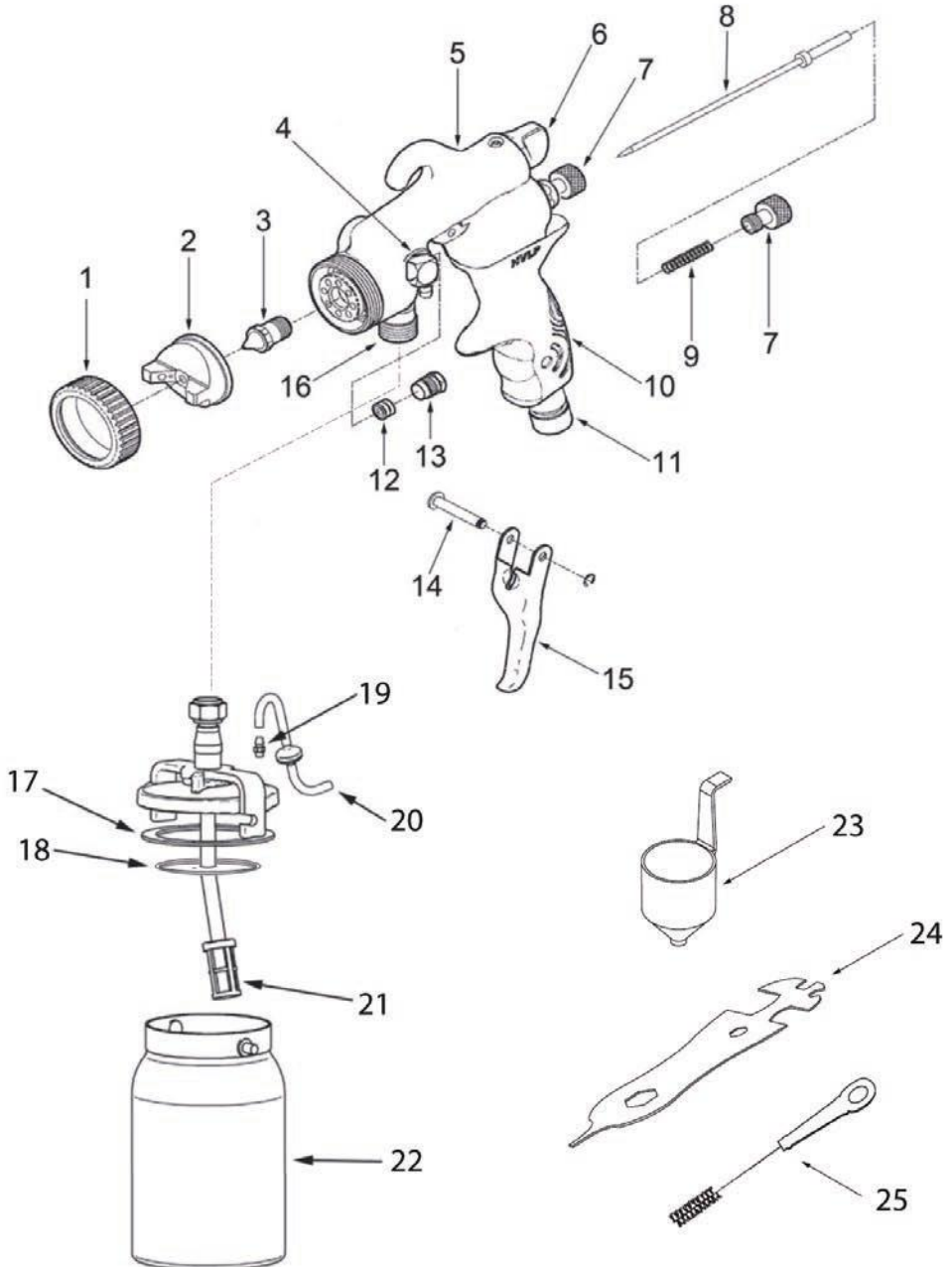
스프레이건 홀더 측면의 한 개의 나사 구멍에는 은색 나사를 조여 주십시오. 다시 한번 강조하자면, 너무 세게 조이지 않아도 충분합니다.

#### 스프레이건 홀더의 사용

위의 그림을 참조하여 스프레이건 홀더의 샤프트 위에 스프레이건의 에어 호스 커넥터(11)(건 핸들 하단)를 끼워 놓으십시오. 홀더 샤프트의 하단에 완전히 고정되었는지 확인하십시오. 스프레이건은 이제 고정되어 있을 것입니다. 스프레이 작업 중 휴식 시간 및 필요할 때 언제나 편리하게 스프레이건을 거칠 수 있습니다.

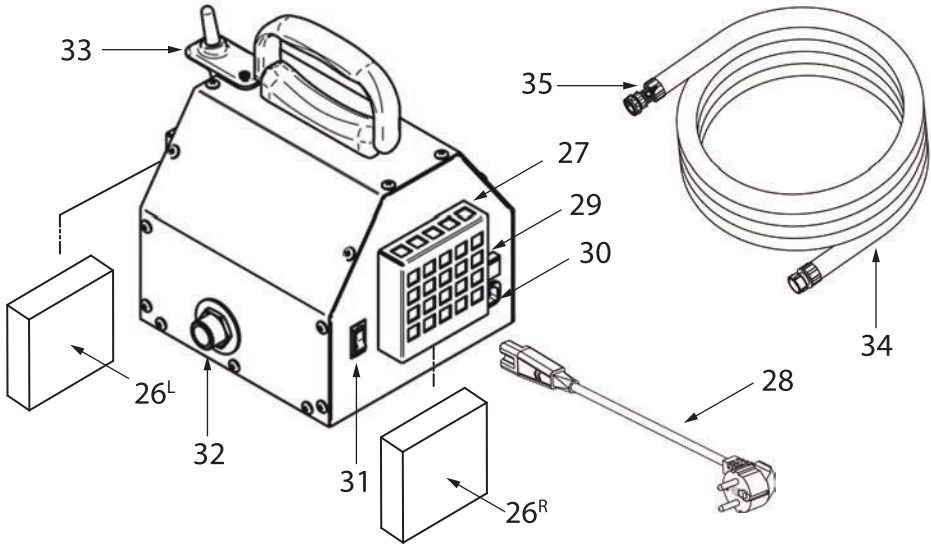
## 14. 각 부분의 명칭 및 구성품 확인

- FUJI SPRAY® M-Model 스프레이건(부품번호 7001)



- 표준 1000ml 도료 컨테이너 어셈블리(부품번호 2095)

• FUJI SPRAY® Semi-PRO<sup>2</sup> KR™ 터빈 베이스 유닛



No.	명칭	부품번호	No.	명칭	부품번호
1	에어 캡 링	2301	19	니플	N/A
2	에어 캡	7020-참조	20	압력 튜브&체크 밸브	2024
3	도료 노즐	7020-참조	21	도료 필터	9055
4	90° 니플	2304	22	표준 1,000ml 도료 컨테이너	2092
5	스프레이건 본체	N/A	23	점도 컵	N/A
6	패턴 폭 조절 노브	2308A-Blue	24	렌치	N/A
7	도료량 조절 노브	2307	25	클리닝 브러시	N/A
8	니들	7020-참조	26	에어 필터 R(거친 필터 1pc) 에어 필터 L(고운 필터 1pc)	4009-2
9	니들 스프링	2309	27	에어 필터 인클로저	N/A
10	스프레이건 핸들	N/A	28	전원 코드 세트	2069-EU
11	에어 호스 커넥터	N/A	29	회로 차단기	2381
12	니들 패키징	2312	30	전원 연결 커넥터	2383
13	니들 패키징 너트	2313	31	ON/OFF 스위치	2380
14	트리거 핀	2330/2331	32	공기 배출구-호스연결부	N/A
15	트리거	2315	33	스프레이건 홀더	7095
16	도료 커플러	2316	34	에어 호스 (7.6m)	7049
17	도료 컨테이너 개스킷	2097	35	에어 컨트롤 밸브	2032
18	플라스틱 다이어프램	2096			

## 15. M-Model 변환표

- 표준 1,000ml 도료 컨테이너를 중력 도료 컨테이너로 변환 및 그 반대로 변환



표준 1,000ml 도료 컨테이너 어셈블리  
(부품번호 2095) 기본 제공

U 튜브 중력 도료 컨테이너 변환 키트  
(부품번호 9960)\* 별매

쉽게 변환할 수 있습니다.

## 품질 보증에 대하여

Fuji Industrial Spray Equipment Ltd. (이하 "FUJI")는 재료 및 제작 상의 결함에 대하여 구입일로부터 1년간 유효한 품질 보증서를 최초 구매자에게 제공합니다.

이 보증은 남용, 오용, 사고, 과실, 오작동, 부식, 정상적인 마모 및 찢김, 스프레이건 또는 제품 유지 관리의 부적절, 부적절한 조립, 설치 또는 작동으로 인한 손상 또는 설계 또는 의도한 목적 이외의 목적으로 사용 중인 제품에서 발생하는 손상에 대해서는 적용되지 않으며, 스프렉스코리아를 통해 유통된 FUJI SPRAY® 공식 인증 제품에 한합니다.

본 기기에 대한 수리가 스프렉스코리아 또는 FUJI SPRAY® 공식인증판매점 서비스 직원 이외의 사람에 의해 이루어지거나, 제품에 대한 개조가 이루어지는 경우 보증은 무효가 됩니다.

품질 보증이나 수리의 경우, 구입하신 매장을 통해 알아보시기 바랍니다. 원본 영수증의 제출을 통해 제품을 구입했다는 증빙이 있어야만 품질 보증을 요구할 수 있습니다.

이 보증은 FUJI가 제품과 관련하여 제공하는 유일한 보증이며, 상업성 또는 특정 용도에 대한 적합성에 대한 보증을 포함하되 이에 국한되지 않고 명시적이거나 묵시적인 다른 모든 보증 대신 제공됩니다. 이 보증에 따른 FUJI의 유일한 의무는 그 선택에 따라 FUJI가 결함이 있다고 판단한 제품을 수리하거나 교체하는 것입니다. 어떠한 경우에도 FUJI는 손실이나 이익, 부수적 또는 필연적 손해, 모든 대인이나 물적 손해 또는 기타 천재지변에 의한 손해에 대해 책임을 지지 않습니다.

**FUJI SPRAY®**  
VERSATILE • INNOVATIVE • TRUSTED

**MEMO**

**MEMO**



스프렉스코리아  
**SPREX KOREA Co.**

05840 서울시 송파구 총민로 10  
가든파이브플 2층 D12-15호  
고객센터 +82 (0)2 2277 0966  
[www.fujispray.kr](http://www.fujispray.kr)

오류 및 변경에 대한 책임은 없습니다.

07/2020\_KR  
© Copyright by  
Fuji Industrial Spray Equipment Ltd.