



## AUTOJET® 정밀 스프레이 제어 시스템

산업용 코팅 어플리케이션용



*Spraying Systems Co.*  
Experts in Spray Technology





## 균일한 코팅의 비결: 정밀 스프레이 제어

코팅제와 이형제를 도포하는 것은 까다로운 공정이 될 수 있습니다. 균일한 코팅을 달성하기 위해 가공업자들은 값비싼 코팅제의 낭비, 비산, 과도한 유지보수로 인한 작업 중단 시간, 높은 스크랩 발생률 등을 용인해 왔습니다. 이제 이 모든 문제를 해결하고, 고점도의 코팅제를 사용할 때에도 목표 대상에 바로 원하는 코팅제의 정확한 양을 도포할 수 있는 방법이 있습니다. AutoJet® 정밀 스프레이 제어 시스템은 뛰어난 정확성을 제공하기 때문에 최소한의 낭비로 균일한 코팅을 보장합니다.

다음 페이지에서 AutoJet 정밀 스프레이 제어 시스템의 작동 방법과 귀하의 정확한 요구사항에 맞는 시스템을 구성하는 것이 얼마나 간단한지 확인할 수 있습니다.



## 목차

	페이지
AUTOJET® 정밀 스프레이 제어 시스템 개요	4-7
AUTOJET® 정밀 스프레이 제어 시스템을 이용한 달성 성과	8-9
옵션 및 사양	10-15

### 귀하의 코팅제가 분사 가능할까요?

이 질문의 대답은 거의 항상 "그렇다"입니다. 당사는 점성 왁스, 오일, 젤 등을 포함하는 모든 코팅제를 분사하는 스프레이 기술 활용의 입증된 실적을 보유하고 있습니다. 코팅제가 분사 가능한지 확인하는 가장 좋은 방법은 당사의 스프레이 연구소 개념 입증 (proof-of-concept) 테스트를 활용하는 것입니다.

스프레이 기술을 활용해 분사에 성공한 코팅제 목록의 일부입니다:

- |                      |           |                 |        |
|----------------------|-----------|-----------------|--------|
| • 접착제/글루             | • 염료 및 잉크 | • 젤             | • 기름   |
| • 알코올 (오직 1 Zone 버전) | • 에멀전     | • 리그닌 분말        | • 합성수지 |
| • 소포제                | • 효소      | • 로션            | • 방청제  |
| • 아스코르브산             | • 에탄올     | • 윤활유/이형제/실리콘   | • 요소   |
| • 탈염수                | • 발화 지연제  | • 폴리우레탄 소재의 MDI | • 왁스   |
| • 세정제                | • 향료/아로마  |                 |        |





## AUTOJET® 정밀 스프레이 제어 시스템 개요: 뛰어난 성능

AutoJet® 정밀 스프레이 제어 시스템은 PulsaJet® 자동 스프레이 노즐과 AutoJet 스프레이 컨트롤러로 구성됩니다. 대다수의 시스템은 스프레이 매니폴드가 포함됩니다. 이 시스템은 정밀 스프레이 제어(Precision Spray Control; PSC)를 활용하여 컨베이어 라인 속도가 달라지는 경우에도 코팅제를 일정하고 균일하게 도포하며 동시에 낭비를 최소화합니다.

PSC는 AutoJet 스프레이 컨트롤러를 통해 전기-구동식 PulsaJet 노즐을 매우 신속하게 온/오프로 전환시키며 유량을 제어합니다. 이 사이클은 너무 빨라서 유량이 거의 일정한 것처럼 보이기도 합니다. 유량은 라인 속도에 맞춰 달라지며, 거의 즉각적으로 일어나 적절한 도포량을 보장합니다.

또한 PSC는 단일 PulsaJet 노즐이 광범위한 유량 범위를 생성하도록 합니다. 전기-구동식 일류체 노즐은 이류체 미세분무 노즐의 유량과 유사한 매우 낮은 유량을 생산하는 것을 가능하게 합니다. 일류체 노즐의 사용은 값비싼 압축 공기의 필요를 제거하고, 이류체 미세분무 노즐과 관련된 비산과 과다 스프레이 문제를 최소화합니다.

### PSC 장점:

- 코팅제의 과다 또는 과소 도포로 인한 제품 스크랩 감소
- 목표 대상에 바로 적절한 코팅 양을 도포하여 값비싼 코팅제의 사용 감소
- 생산성 증대 - 노즐의 신속한 사이클 (분당 최대 15,000 사이클)로 고속의 라인 속도에도 원활히 대응



## 정밀 스프레이 제어(PSC)

### 작동 방법

전기-구동 스프레이 노즐은 매우 신속하게 온/오프를 전환하며 유량을 제어합니다. 이 사이클은 너무 빨라서 유량이 거의 일정한 것처럼 보입니다.

일반 노즐을 사용시 유량을 조정하기 위해서 압력 변화가 필요하며, 압력 변화는 노즐의 스프레이 각도/커버리지 및 입자 크기를 변화시킵니다. 정밀 스프레이 제어(PSC)를 활용하면 압력이 일정하게 유지되어 스프레이 성능의 변화 없이 유량 변경이 가능합니다.

일정 시간의 **90%**를 분사하는 노즐



일정 시간의 **50%**를 분사하는 노즐



일정 시간의 **25%**를 분사하는 노즐



- 과다 도포로 인해 장비나 바닥에 과잉 분사된 코팅제를 청소하는데 드는 유지보수 시간 제거
- 비산을 최소화하여 작업자 안전 개선
- 일부 작업의 경우, 압축 공기의 필요성 제거

PSC 이점 확인: [spray.co.kr/psc](http://spray.co.kr/psc)

## 뛰어난 코팅 시스템의 다양한 기능

PSC를 달성하기 위해 PulsaJet® 노즐과 AutoJet® 스프레이 컨트롤러가 필요하며, 많은 시스템들은 노즐에 적절한 유량 전달을 보장하는 스프레이 매니폴드 또한 이용합니다. 다양한 노즐, 컨트롤러, 매니폴드 옵션이 이용 가능하므로 코팅 점도와 원하는 자동화 수준의 세부 사항에 맞게 성능을 조정할 수 있습니다.

구역 제어 패널은 모든 PSC 시스템에 추가될 수 있습니다. 이는 다른 제품이나 시트 폭에 맞추기 위해서 필요에 따라 노즐이 사용되지 않도록 합니다. 세 가지 버전이 이용 가능합니다: 수동식, 자동식, 타이머 기능의 자동식.

**시스템 선정 지원 및 무료 데모 테스트와 관련하여 스프레이시스템의 기술영업 엔지니어에게 문의하십시오.**



### PulsaJet 노즐:

- 다양한 유량 범위 이용 가능
- 재순환 및 온도 제어 설계
- 일류체 및 이류체 미세분무 버전

### 스프레이 매니폴드:

- **98250 스프레이 매니폴드:** 일류체 및 이류체 미세분무 PulsaJet 스프레이 노즐과 함께 사용
- **63600 가열식/비가열식 매니폴드:** 일류체 및 이류체 미세분무 PulsaJet 노즐과 함께 사용
- **가열식 매니폴드:** 온도 조절이 가능한 일류체 PulsaJet 노즐과 함께 사용
- **재순환 매니폴드:** 가열된 액체와 일류체 PulsaJet 노즐과 함께 사용

### AutoJet 스프레이 컨트롤러:

- **AutoJet 모델 1550+ 모듈 스프레이 시스템**  
최대 8개의 PulsaJet 노즐에 대한 기본 온/오프 스프레이 제어 및 정밀 스프레이 제어 기능
- **AutoJet 모델 2008+ 스프레이 컨트롤 패널**  
최대 16개의 PulsaJet 노즐\*에 대한 타이밍 및 센서 제어와 정밀 스프레이 제어 제공
- **AutoJet 모델 2250+ 스프레이 제어 패널**  
최대 16개의 PulsaJet 노즐\*에 대한 정교한 실시간 모니터링과 페-루프 제어 가능

\*AutoJet 모델 2008+ 및 모델 2250 스프레이 제어 패널은 요청시 16개 이상의 PulsaJet 노즐과 함께 사용하도록 구성 가능

자세한 사양은 페이지 10-15를 참고하십시오



## AutoJet 정밀 스프레이 제어 시스템: 다양한 코팅, 습윤, 윤활 어플리케이션에 이상적

### 시스템 활용 사례:

- 엔지니어드 우드 패널 생산에서 합성수지로 우드 칩 코팅
- 플로트(float) 생산에서 부식을 방지하기 위해 구연산 아연으로 판유리 코팅
- 부식 방지를 위해 오일로 알루미늄 혹은 락스(steel strips) 코팅
- 섬유유리 단열재 생산에서 섬유질이 공중에 떠다니는 것을 방지하기 위해 탈진(de-dusting) 오일 분사
- 콘크리트 건축 자재가 금형에 달라붙지 않도록 이형제 도포
- MDF 생산에서 우드 칩 분쇄기에 왁스 분사
- 프레싱 작업 전 합판에 수분 첨가
- 두루마리 화장지의 테일 타이를 위해 점착제 도포
- 운송 중 움직임을 방지하기 위해 포장 재료에 미끄럼방지 코팅제 분사
- 섬유에 방염제 분사
- 판지 생산에서 매트, 카울, 프레스 벨트에 이형제 도포
- 스탬핑 작업 전 금속판에 윤활유 분사
- 캣 리터(고양이 배설용 상자에 까는 모래)에 향료 첨가
- 플라스틱 알갱이가 달라붙지 않도록 금속 벨트에 이형제 분사
- 염색과 피니싱 작업을 완벽하게 조정하기 위해 섬유에 수분 도포

### AutoJet® 구역 제어 패널:

- **수동 버전**은 최대 8개의 스프레이 구역을 만들 수 있습니다. 하나의 톨클 스위치가 각각의 구역을 제어하며, 각 구역은 여러 개의 노즐로 구성될 수 있습니다. 컨트롤러의 드라이버 용량에 따라 구역 당 노즐의 개수가 결정됩니다.
- **자동 버전**은 수동 버전과 유사한 성능을 제공하지만 외부 제어 시스템을 장착하여 작동시키기 위해 설계되었습니다.
- **타이머 기능이 있는 자동 버전**은 최대의 작동 유연성을 제공합니다. 사용자는 각 구역에 있는 노즐의 지연 및 스프레이 시간을 지정할 수 있어서 목표 대상이 적절한 위치에 있을 때만 노즐이 분사되도록 합니다.



## AUTOJET® 정밀 스프레이 제어 시스템으로 달성한 성과

### 새로운 스프레이 시스템으로 매월 80,000 파운드의 재작업 비용 절감

**문제점:** 알루미늄 제조업체는 성형을 용이하게 하고, 부식을 방지하기 위해 헤더에 장착된 부채꼴 스프레이 노즐을 사용하여 스트립에 오일을 도포하였습니다. 노즐은 동일한 양의 오일을 계속해서 분사하였고, 라인 속도 변화는 과다 및 과소 도포 문제를 발생시켰습니다. 따라서 코일 불량율이 높았습니다.

**해결책:** AutoJet 시스템 설치 이후 스트립의 오일 커버리지가 균일해 졌으며, 낭비가 제거되었습니다. 정밀 스프레이 제어는 91에서 366 m/min의 라인 속도 변화에 맞춰 적절한 도포량을 보장합니다. 또한 시스템은 좁은 스트립 너비를 작동할 때 오일 낭비를 방지하기 위해 구역 제어 기능을 이용하여 노즐을 차단합니다.

#### 설치 후 결과:

시스템 투자비용 회수기간: 4개월  
불균일한 오일 도포로 인한 코일 불량율: 0%  
오일 소비 감소: 40%  
유지보수시간 감소: 작업자들은 더이상 장비와 바닥에 과도 도포된 오일을 청소할 필요가 없어짐

### 새로운 스프레이 시스템으로 75% 까지 스크랩 감소

**문제점:** 유리 제조업체는 플로트(float) 라인에 있는 판유리 위에 구연산 아연의 얇은 코팅을 적용해야 했습니다. 코팅은 유리가 부식 및 변색되지 않도록 보호합니다. 기존의 시스템은 코팅제를 균일하게 도포하지 못하였고, 과도한 유지보수 관리가 필요해 품질이 떨어졌습니다.

**해결책:** AutoJet 정밀 스프레이 제어 시스템은 라인 속도가 변할 때에도 구연산 아연 용액의 균일한 코팅을 제공합니다. 일류체 노즐은 서로 다른 리본 폭에 맞게 개별적으로 작동됩니다. 또한 노즐은 신속한 유지보수를 위해 생산 라인으로부터 쉽게 이동시킬 수 있는 프레임에 장착됩니다.

#### 설치 후 결과:

시스템 투자비용 회수기간: 1개월 미만  
스크랩 감소: 75%  
구연산 아연 용액의 사용 감소: 60%  
유지보수시간 감소: 하루 1시간에서 월 3시간으로 절감







홈페이지에서 다양한 고객 성공 사례를  
확인할 수 있습니다  
[spray.co.kr/getresults](http://spray.co.kr/getresults)

### 자동화 스프레이 시스템으로 운영 비용 절감 및 제품의 품질 향상

**문제점:** 고품질의 맞춤 염색 직물 제조업체는 완벽한 염색과 피니싱을 보장하기 위해 직물 내 수분의 양을 조절해야 했습니다. 회전 원판이 물을 도포하는데 사용되었지만 입자 크기와 커버리지가 불균일했습니다. 원판의 잦은 고장으로 인해 과도한 가동중지 시간이 발생하고, 생산 시간이 단축되었습니다.

**해결책:** AutoJet® 정밀 스프레이 제어 시스템은 이상적인 12%의 수분 함량을 유지하는데 요구되는 양의 물을 도포합니다. 유량은 최대 20%까지 변화하는 라인 속도에 따라 시스템에 의해 자동으로 조정됩니다. 커버리지는 직물의 전체 폭에 걸쳐 균일합니다.

#### 설치 후 결과:

시스템 투자비용 회수기간: 11개월 미만  
품질: 개선된 품질로 가격 인상 유도 가능  
유지보수시간 감소: 상당한 감소  
연간 절약: \$19,000 달러

### 화장지 제조업체는 운영비 절감 및 폐기물 감소

**문제점:** 화장지 제조업체는 두루마리 화장지를 마분지 속심 주위에 감습니다. 긴 화장지 통이 개별 롤로 잘려진 후 플라스틱 엔드 캡이 개별 롤 안으로 삽입됩니다. 속심과 캡은 비용이 많이 들며, 두루마리 화장지가 사용된 이후 폐기되어 불필요한 낭비를 일으켰습니다.

**해결책:** AutoJet 모델 1550+ 모듈 스프레이 시스템은 화장지가 얇은 금속 막대 위에 직접 감겨져 있어 화장지 위에 가벼운 미스트를 도포합니다. PulaJet® 노즐은 권선기에 의해 작동하여 화장지가 금속 막대에 달라 붙도록 충분히 오래 분사됩니다. 화장지 롤이 완전히 형성되면 제품만을 남기고 금속 막대가 롤 밖으로 밀려 나옵니다. 마분지 속심과 플라스틱 엔드 캡은 더이상 사용되지 않습니다.

#### 설치 후 결과:

시스템 투자비용 회수기간: 7개월 미만  
지속 가능한 제품: 마분지 속심 및 플라스틱 엔드 캡이 폐기물 시설에서 제거됨



## AUTOJET® 스프레이 컨트롤러

시스템 제어 옵션은 기본 옵션부터 정교한 옵션까지 다양하며, 정밀 스프레이 제어(PSC)를 제공합니다. 귀하의 공정에 가장 적합한 자동화 수준을 선택하십시오.



### AUTOJET 모델 1550+ 모듈러 스프레이 시스템: 기본 제어

- 최대 8개의 PulsaJet® 노즐에 대한 자동 온/오프 제어 및 정밀 스프레이 제어
- 모든 기능이 완비된 장치 - 수분 내에 셋업 가능
- 식품 접촉 재질 구성의 습식 부품 이용 가능
- 펌프 및 압력 포트 장착 또는 통합 액체 공급 제외
- 용이한 사용자 제어와 고장 진단을 위한 진단용 스크린을 장착한 터치 스크린 HMI
- 정밀 스프레이 제어(PSC)는 균일한 커버리지와 라인 속도에 맞는 정확한 유량 조절을 보장
- 분사되는 액체의 정확한 배치를 위한 용이한 구성의 스프레이 타이밍 제어는 제품 품질 보장 및 낭비 최소화
- 매니폴드의 개별 노즐을 온/오프할 수 있는 구역 제어 옵션



**AUTOJET® 모델 2008+ 스프레이 컨트롤 패널: 중급 제어**

- 최대 16개의 PulsaJet® 노즐의 자동 제어
- 최대 50% 더 빠른 PulsaJet 노즐 사이클은 훨씬 더 빠른 라인 속도에 있는 컨베이어와 움직이는 목표물의 균일한 커버리지를 보장
- 최대 250% 더 높은 압력에서도 PulsaJet 노즐을 작동시키기 때문에 고점도 코팅제의 분사가 가능
- 거리 기반 타이밍 제어는 가변하는 라인 속도에서 간헐 스프레이의 보다 정확한 배치 보장
- 광범위한 입출력 신호는 트리거 센서, 라인 속도 센서, 압력 변환기 등을 포함하는 다양한 센서의 활용을 가능하게 함
- 매니폴드의 개별 노즐을 온/오프할 수 있는 구역 제어 옵션
- 정밀 스프레이 제어는 균일한 커버리지와 라인 속도에 맞는 정확한 유량 조절을 보장
- 다른 공장 제어 시스템과 통합 용이
- 식품 접촉 재질 구성으로 이용 가능
- 용이한 사용자 제어와 고장 진단을 위한 진단용 스크린을 장착한 터치 스크린 HMI



**AUTOJET® 모델 2250+ 스프레이 컨트롤 패널: 고급 스프레이 제어**

- 최대 16개의 PulsaJet 노즐의 자동 제어
- 스프레이 압력과 유량 제어의 실시간 모니터링과 펄스 제어
- 선택 가능한 2차 채널은 2차 스프레이 매니폴드 또는 2차 생산 라인을 위한 독립적인 제어를 제공
- 최대 50% 더 빠른 PulsaJet 노즐 사이클은 훨씬 더 빠른 라인 속도에 있는 컨베이어와 움직이는 목표물의 균일한 커버리지를 보장
- 최대 250% 더 높은 압력에서도 PulsaJet 노즐을 작동시키기 때문에 고점도 코팅제의 분사가 가능
- 정밀 스프레이 제어는 균일한 커버리지와 라인 속도에 맞는 정확한 유량 조절을 보장
- 다른 공장 제어 시스템과 통합 용이
- 식품 접촉 재질 구성으로 이용 가능
- 용이한 사용자 제어와 고장 진단을 위한 진단용 스크린을 장착한 터치 스크린 HMI



**특정 어플리케이션을 위한 AUTOJET 시스템**

표준 AutoJet 시스템은 특정한 코팅 어플리케이션용으로도 활용이 가능합니다. 자세한 정보는 기술영업 엔지니어에게 문의하십시오.

- AutoJet 운할 시스템
- PanelSpray® 시스템
- AccuOil™ 시스템



## PULSAJET® 자동 스프레이 노즐

PulsaJet 자동 스프레이 노즐은 스테인리스 스틸, PPS, PEEK™ 및 EPDM 또는 최대의 내화학성을 위한 Viton® 씰 재료로 제작됩니다. 또한 PulsaJet 노즐은 ZONE 1 위험 지역에서 알코올 분사에도 이용 가능합니다. FM 승인으로 인증된 이 노즐들은 스테인리스 스틸, PPS, PEEK™으로 제작되며, FFKM 씰을 가지고 있습니다.

PulsaJet 노즐의 소형 디자인과 간단한 설치 옵션은 노즐들이 대부분의 생산 구역에 용이하게 통합되도록 합니다. 모든 PulsaJet 노즐의 마모 부품은 쉽게 구할 수 있어서 정기적인 유지보수 시간을 최소화시킵니다.



### PulsaJet 노즐은 다음과 같이 다양한 구성으로 활용 가능합니다:

- 일류체 또는 이류체 미세분무 스프레이
- 부채꼴 스프레이 팁의 자동 조정
- 분사되는 액체의 재순환
- 가열된 점성액을 분사할 수 있는 온도 제어
- 내부식성 개선을 위한 특수 코팅제
- 방수 강화 목적의 특수 구조

모든 PulsaJet 자동 스프레이 노즐의 정밀한 액체 분포는 UniJet® 스프레이 팁을 사용하기 때문에 가능합니다. 표준 UniJet 팁은 303 또는 316 스테인레스 스틸로도 이용 가능하며, 다양한 유량과 스프레이 각도를 제공합니다.

프리미엄 UniJet PWMD 및 PWMM 스프레이 팁은 까다로운 코팅 어플리케이션에 있어서 향상된 스프레이 균일성을 제공합니다. 테이퍼 테두리는 겹쳐지는 스프레이 패턴이 필요한 경우 균일한 커버리지를 보장하며, 스프레이 오리피스 뒤의 저용량으로 스프레이 분포도를 향상시킵니다. UniJet PWMD 및 PWMM 팁은 303 스테인리스 스틸로 이용 가능하며, 다양한 범위의 유량을 제공합니다.

**모델**  
AA10000AUH-03  
AA10000AUH-03-QC



액체 인입구 연결	1/8" NPT 또는 BSPT
2.8 bar (40 psi) 및 10%의 작동 주기에서의 최소 유량	0.006 lpm (.0017 gpm)
7 bar (100 psi) 및 100%의 작동 주기에서의 최대 유량	1.8 lpm (0.47 gpm)
최대 정격 압력	7 bar (100 psi) (2008+ 컨트롤러 활용시 17 bar)
최대 액체 온도	93°C (200°F)
전력	24VDC, 0.36 amp
최대 운전 속도	10,000 cpm (2008+ 컨트롤러 활용시 15,000 cpm)
<ul style="list-style-type: none"> <li>·모델-03은 UniJet® TPU 스프레이 팁에 적합.*</li> <li>·모델-03-QC는 QuickJet® QSW 쿼-연결 스프레이 팁에 적합.*</li> <li>·구조: 스테인리스 스틸, Viton® 또는 EPDM 씰, PPS, PEEK™.</li> </ul>	

**모델**  
AA10000AUH-10



액체 인입구 연결	1/8" NPT 또는 BSPT
2.8 bar (40 psi) 및 10%의 작동 주기에서의 최소 유량	0.075 lpm (.02 gpm)
7 bar (100 psi) 및 100%의 작동 주기에서의 최대 유량	6.1 lpm (1.6 gpm)
최대 정격 압력	7 bar (100 psi)
최대 액체 온도	65°C (150°F)
전력	24VDC, 1.05 amp
최대 운전 속도	5,000 cpm
<ul style="list-style-type: none"> <li>·UniJet TPU 팁에 적합.*</li> <li>·구조: 스테인리스 스틸, Viton® 또는 EPDM 씰, PPS, PEEK™.</li> </ul>	

**모델**  
AA10000AUH-03-Z1



액체 인입구 연결	1/8" NPT 또는 BSPT
2.8 bar (40 psi) 및 10%의 작동 주기에서의 최소 유량	0.006 lpm (.0017 gpm)
7 bar (100 psi) 및 100%의 작동 주기에서의 최대 유량	1.8 lpm (0.47 gpm)
최대 정격 압력	7 bar (100 psi)
최대 액체 온도	40°C (104°F)
전력	24VDC, 0.36 amp
최대 운전 속도	10,000 cpm
<ul style="list-style-type: none"> <li>·UniJet TPU 팁에 적합.*</li> <li>·ZONE 1 위험 구역에서 사용.</li> <li>·구조: 스테인리스 스틸, FFKM 씰, PPS, PEEK.</li> </ul>	

\*상세 정보: 산업용 스프레이 제품 카탈로그 75-HYD, 페이지 C24-C31

\*\*상세 정보: 데이터시트, PWMD UniJet 팁

**모델**  
AA10000AUH-104210  
AA10000AUH-104214  
AA10000AUH-104215



액체 인입구 연결	1/8" NPT 또는 BSPT
2.8 bar (40 psi) 및 10%의 작동 주기에서의 최소 유량	0.006 lpm (.0017 gpm)
7 bar (100 psi) 및 100%의 작동 주기에서의 최대 유량	1.8 lpm (0.47 gpm)
최대 정격 압력	7 bar (100 psi) (2008+ 컨트롤러 활용시 250 psi)
최대 액체 온도	93°C(200°F)
전력	24VDC, 0.36 amp
최대 운전 속도	10,000 cpm (2008+ 컨트롤러 활용시 15,000 cpm)
<ul style="list-style-type: none"> <li>·세 가지 모델은 자동 스프레이 패턴 조정을 위한 5° 오프셋을 가진 프리미엄 UniJet PWMD 스프레이 팁에 적합.**</li> <li>·모델 104210 - 후면 액체 인입구.</li> <li>·모델 104214 - 편평 마운팅용 측면 액체 인입구.</li> <li>·모델 105215 - 액체 재순환을 위한 전면 포트가 있는 후면 액체 인입구.</li> <li>·구조: 스테인리스 스틸, Viton® 또는 EPDM 씰, PPS, PEEK™.</li> </ul>	



모델  
AA10000AUH-72440-1/4



액체 인입구 연결	1/4" NPT 또는 BSPT
2.8 bar (40 psi) 및 10%의 작동 주기에서의 최소 유량	0.006 lpm (.0017 gpm)
7 bar (100 psi) 및 100%의 작동 주기에서의 최대 유량	1.8 lpm (0.47 gpm)
최대 정격 압력	7 bar (100 psi) (2008+ 컨트롤러 활용시 17 bar)
최대 액체 온도	65°C (150°F)
전력	24VDC, 0.36 amp
최대 운전 속도	10,000 cpm (2008+ 컨트롤러 활용시 15,000 cpm)
<ul style="list-style-type: none"> <li>· 표준 UniJet® 팁에 적합. 재킷형 디자인은 일정한 온도에서 장치 유지.*</li> <li>· 구조: 전해폴리싱 또는 크롬 질화물로 코팅된 마그네틱 스테인리스 스틸, 스테인리스 스틸, Viton® 또는 EPDM 씰, PPS, PEEK™.</li> </ul>	

모델  
AA10000AUH-0050



액체 인입구 연결	4mm (5/32") 튜브 피팅
2.8 bar (40 psi) 및 5%의 작동 주기에서의 최소 유량	0.003 lpm (.0009 gpm)
7 bar (100 psi) 및 100%의 작동 주기에서의 최대 유량	0.303 lpm (0.080 gpm)
최대 정격 압력	14 bar (200 psi)
최대 액체 온도	65°C (150°F)
전력	48VDC, 1.0 amp
최대 운전 속도	25,000 cpm (단, 2008+ 컨트롤러 전용으로 판매)
<ul style="list-style-type: none"> <li>· 자동 스프레이 패턴 조정을 위한 5° 오프셋을 가진 프리미엄 UniJet PWMM 스프레이 팁에 적합.***</li> <li>· 구조: 스테인리스 스틸, Viton® 또는 EPDM 씰, PPS, PEEK™.</li> <li>· 도포량에 따라 스프레이 시간은 1 ms 만큼 낮게 달성 가능.</li> <li>· 단, PuslaJet Mini 저유량 스프레이 시스템의 부품으로만 이용 가능.</li> </ul>	

모델  
AA10000JJAU



액체 인입구 연결	1/8" NPT 또는 BSPT
0.34 bar (5 psi) 및 10%의 작동 주기에서의 최소 유량 (1650 유체 캡)	0.0064 lpm (0.0017 gpm)
2.8 bar (40 psi) 및 100%의 작동 주기에서의 최대 유량 (2850 유체 캡)	0.53 lpm (0.14 gpm)
최대 정격 압력	7 bar (100 psi) (2008+ 컨트롤러 활용시 17 bar)
최대 액체 온도	93°C (200°F)
전력	24VDC, 0.36 amp
최대 운전 속도	10,000 cpm (2008+ 컨트롤러 활용시 15,000 cpm)
<ul style="list-style-type: none"> <li>· 표준 JJ 이류체 미세분무 셋업에 적합.****</li> <li>· 주문시 적절한 리테이너 캡을 명시.</li> <li>· 구조: 스테인리스 스틸, Viton® 또는 EPDM 씰, PPS, PEEK™.</li> </ul>	

모델  
AA10000JAU-10



액체 인입구 연결	1/4" NPT 또는 BSPT
0.34 bar (5 psi) 및 20%의 작동 주기에서의 최소 유량 (2050 유체 캡)	0.010 lpm (0.0027 gpm)
1.4 bar (20 psi) 및 100%의 작동 주기에서의 최대 유량 (80150 유체 캡)	2.84 lpm (.75 gpm)
최대 정격 압력	7 bar (100 psi)
최대 액체 온도	93°C (200°F)
전력	24VDC, 1.05 amp
최대 운전 속도	5,000 cpm
<ul style="list-style-type: none"> <li>· 표준 J 이류체 미세분무 셋업에 적합.****</li> <li>· 구조: 스테인리스 스틸, Viton® 또는 EPDM 씰, PPS, PEEK™.</li> </ul>	

\*상세 정보: 산업용 스프레이 제품 카탈로그 75-HYD, C24-C31 페이지

\*\*상세 정보: 데이터시트, PWMD UniJet 팁

\*\*\*상세 정보: PuslaJet Mini 저유량 스프레이 시스템, 블리턴 705

\*\*\*\*상세 정보: 이류체 미세분무 및 자동 스프레이 노즐 카탈로그 75AA-AUTO, B24-B31 페이지





## 스프레이 매니폴드

### 98250 일류체 PULSAJET® 스프레이 매니폴드

- Pulsajet 일류체 및 이류체 미세분무 스프레이 노즐과 함께 사용
- 사용자 지정 길이, 노즐 수 및 노즐 간격
- 사용자 조정 가능한 노즐 간격
- 액체 재순환용 듀얼 인입구 포트
- 알루미늄 또는 스테인리스 스틸 구조
- 단일 채널 또는 노즐의 독립적인 बैं킹으로 이용 가능한 IP64 배선 구성

### 63600 일류체 위생 재킷형 PULSAJET 매니폴드

- 가열식 또는 비가열식 작동
- 온수 재킷은 냉각 재킷으로도 사용 가능
- 헤더의 하우징과 모든 내부 액체 및 도관 라인은 316L 스테인리스 스틸 구조

### 63600 이류체 미세분무 위생 재킷형 PULSAJET 매니폴드

- 가열식 또는 비가열식 작동
- 온수 재킷은 냉각 재킷으로도 사용 가능
- 매니폴드의 하우징과 모든 내부 액체 및 도관 라인은 316L 스테인리스 스틸 구조





## 참고 자료

AutoJet® 모델 1550+ 모듈러 스프레이 시스템	블리틴 626
패널 스프레이® 시스템	블리틴 632
AutoJet 윤활 시스템	블리틴 685
구역 제어 기능의 AutoJet 2008+ 정밀 스프레이 제어 시스템	블리틴 734
산업용 일류체 스프레이 제품	카탈로그 75M
이류체 미세분무 및 자동 스프레이 노즐	카탈로그 76M

다음 등록상표는 미국 내 다른 기업에도 등록되어 있으며, 다른 국가에서도 등록될 수 있습니다: Peek™, Viton®



**Spraying Systems Co.®**  
Experts in Spray Technology

### 스프레이시스템코리아

인천광역시 남동구 함박외로377번길 145

Tel: 032-821-5633 Fax: 032-811-6629

info@spray.co.kr www.spray.co.kr



Bulletin No. 712C ©Spraying Systems Co. 2017