

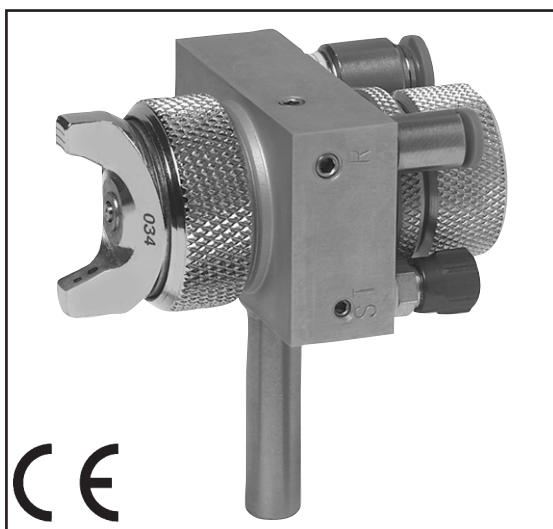
WALTHER PILOT

Betriebsanleitung / Manuel d'utilisation

D F

Automatik-Spritzpistole / pistolet pulvérisateur automatique

PILOT WA 100

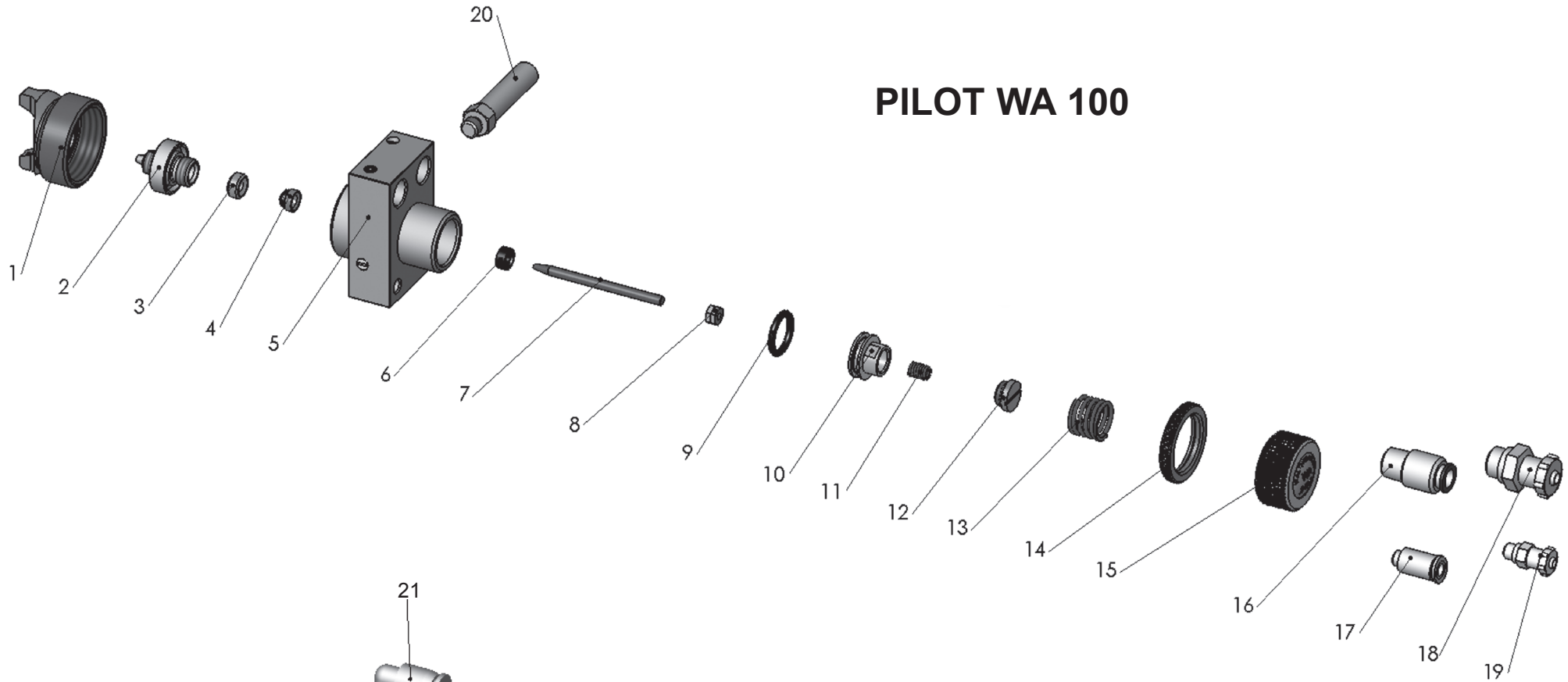


REV. 08/15

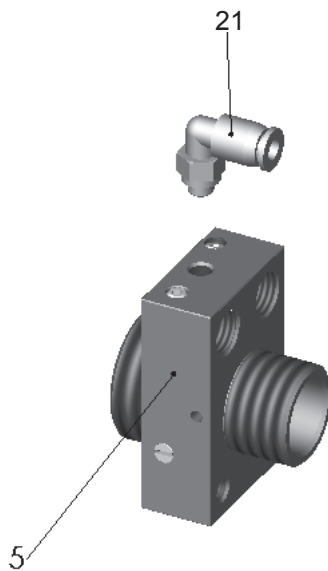


Die Beschichtungs-Experten

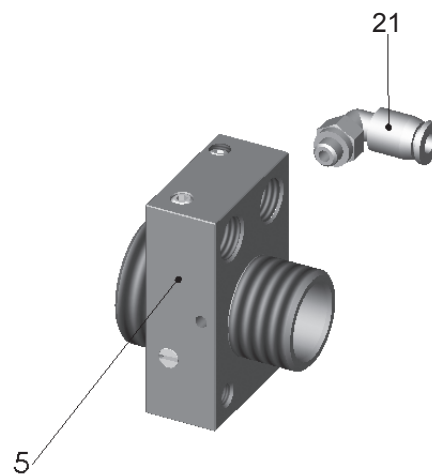
PILOT WA 100



Pistolenkörper für
PILOT WA 100 spülbar
Corps de pistolet pour
PILOT WA 100 rinçable



Pistolenkörper für
PILOT WA 100 Umlaufversion
Corps de pistolet pour PILOT WA 100,
version à circulation




Inhaltsverzeichnis

	Explosionszeichnung	2
	Konformitätserklärung	5
	Ersatzteilliste	6
1	Allgemeines	8
1.1	Kennzeichnung des Modells	8
1.2	Bestimmungsgemäße Verwendung	8
1.3	Sachwidrige Verwendung	9
2	Technische Beschreibung	9
3	Sicherheitshinweise	9
3.1	Kennzeichnung der Sicherheitshinweise	9
3.2	allgemeine Sicherheitshinweise	9
4	Montage	10
4.1	Spritzpistole befestigen	10
4.2	Versorgungsleitungen anschließen	10
5	Inbetriebnahme / Bedienung	11
6	Umrüstung / Instandsetzung	12
7	Reinigung und Wartung	12
8	Fehlersuche und -beseitigung	14
9	Entsorgung	14
10	Technische Daten	15

EG-Konformitätserklärung

Wir, der Gerätehersteller, erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt in der untenstehenden Beschreibung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung an dem Gerät oder bei einer unsachgemäßen Verwendung verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Hersteller	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de		
Typenbezeichnung	Automatische Spritzpistole PILOT WA 100		
	PILOT WA 100	V 20 310 (Standardausführung)	
	PILOT WA 100	V 20 311 (spülbar)	
	PILOT WA 100	V 20 312 (Umlaufausführung)	
	PILOT WA 100	V 20 314 (Umlauf spülbar)	
	PILOT WA 100	V 20 316 (Wasser - Ausführung)	
Verwendungszweck	Verarbeitung spritzbarer Materialien		
Angewandte Normen und Richtlinien			
EG-Maschinenrichtlinien 2006 / 42 / EG 94 / 9 EG (ATEX Richtlinien) DIN EN ISO 12100 Teil 1 DIN EN ISO 12100 Teil 2 DIN EN 1127-1			
DIN EN 1953 DIN EN 13463-1			
Spezifikation im Sinne der Richtlinie 94 / 9 / EG			
Kategorie 2	Gerätebezeichnung		II 2 G c T 5
			Tech.File,Ref.: 2406
Bevollmächtigt mit der Zusammenstellung der technischen Unterlagen: Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal			
Besondere Hinweise : Das Produkt ist zum Einbau in ein anderes Gerät bestimmt. Die Inbetriebnahme ist so lange untersagt, bis die Konformität des Endproduktes mit der Richtlinie 2006 / 42 / EG festgestellt ist.			

Wuppertal, den 01. Januar 2010

ppa. 

Name: Torsten Bröker

Stellung im Betrieb: Leiter der Konstruktion und Entwicklung

Diese Erklärung ist keine Zusicherung von Eigenschaften im Sinne der Produkthaftung. Die Sicherheitshinweise der Produktdokumentation sind zu beachten.

Ersatzteilliste PILOT WA 100

D		PILOT WA 100		PILOT WA 100 Spülbar		PILOT WA 100 Umlaufversion	
		V 20 310		V 20 311		V 20 312	
Pos.	Bezeichnung	Stck	Artikelnummer	Stck	Artikelnummer	Stck	Artikelnummer
1	8-Loch-Luftkopf						
	Düsengröße 0,3 - 1,5 mm ø	1	V 10 151 30 039*	1	V 10 151 30 039*	1	V 10 151 30 039*
	Düsengröße 1,8 - 2,2 mm ø		V 10 151 30 189*		V 10 151 30 189*		V 10 151 30 189*
2	Materialdüse Düsengröße 0,3 - 2,2 mm ø	1	V 10 151 40 . . 3*	1	V 10 151 40 . . 3*	1	V 10 151 40 . . 3*
3	Packungsschraube	1	V 20 310 03 003	1	V 20 310 03 003	1	V 20 310 03 003
4	Nadeldichtung kompl.	1	V 20 310 15 000	1	V 20 310 15 000	1	V 20 310 15 000
5	Pistolenkörper aus Aluminium	1	V 20 310 01 000	1	V 20 311 01 000	1	V 20 312 01 000
	Pistolenkörper aus Edelstahl		V 20 310 01 003		V 20 311 01 003		V 20 312 01 003
6	Nutring	1	V 09 220 25 001	1	V 09 220 25 001	1	V 09 220 25 001
7	Materialnadel	1	V 20 310 10 . . 3*	1	V 20 310 10 . . 3*	1	V 20 310 10 . . 3*
8	Sechskantmutter	2	V 20 310 08 003	2	V 20 310 08 003	2	V 20 310 08 003
9	O - Ring	1	V 09 103 42 001	1	V 09 103 42 001	1	V 09 103 42 001
10	Kolben	1	V 20 310 04 004	1	V 20 310 04 004	1	V 20 310 04 004
11	Nadelfeder	1	V 20 353 04 000	1	V 20 353 04 000	1	V 20 353 04 000
12	Kolbenschraube	1	V 20 310 05 004	1	V 20 310 05 004	1	V 20 310 05 004
13	Kolbenfeder	1	V 20 355 19 003	1	V 20 355 19 003	1	V 20 355 19 003
14	Klemmring	1	V 20 310 07 000	1	V 20 310 07 000	1	V 20 310 07 000
15	Federbuchse	1	V 20 310 06 000	1	V 20 310 06 000	1	V 20 310 06 000
16	Steckverschraubung	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
17	Steckverschraubung	1	V 66 101 53 315	1	V 66 101 53 315	1	V 66 101 53 315
18	Materialanschluss aus MS vern.	1	V 66 100 02 127	1	V 66 100 02 127	1	V 66 100 02 127
	Materialanschluss aus Edelstahl		V 20 314 03 003		V 20 314 03 003		V 20 314 03 003
19	Schnellverschraubung	1	V 66 100 03 561	1	V 66 100 03 561	1	V 66 100 03 561
20	Befestigungsbolzen	1	V 20 310 09 003	1	V 20 310 09 003	1	V 20 310 09 003
21	Steckverbindung			1	V 66 101 53 333	1	V 66 101 53 333

* Bei Ersatzteillieferung bitte entsprechende Größe angeben.

Wir empfehlen, alle fettgedruckten Ersatzteile (Verschleißteile) auf Lager zu halten.

Ersatzteilliste PILOT WA 100

D		PILOT WA 100 Umlauf Spülbar		PILOT WA 100 Wasser- Ausführung	
		V 20 314		V 20 316	
Pos.	Bezeichnung	Stck	Artikelnummer	Stck	Artikelnummer
1	8-Loch-Luftkopf				
	Düsengröße 0,3 - 1,5 mm ø	1	V 10 151 30 039*	1	V 10 151 30 039*
	Düsengröße 1,8 - 2,2 mm ø		V 10 151 30 189*		V 10 151 30 189*
2	Materialdüse Düsengröße 0,3 - 2,2 mm ø	1	V 10 151 40 . . 3*	1	V 10 151 40 . . 3*
3	Packungsschraube	1	V 20 310 03 003	1	V 20 310 03 003
4	Nadeldichtung kompl.	1	V 20 310 15 000	1	V 20 310 15 000
5	Pistolenkörper aus Aluminium	1	V 20 314 01 000	1	V 20 316 01 000
	Pistolenkörper aus Edelstahl		V 20 314 01 003		
6	Nutring	1	V 09 220 25 001	1	V 09 220 25 001
7	Materialnadel	1	V 20 310 10 . . 3*	1	V 20 310 10 . . 3*
8	Sechskantmutter	2	V 20 310 08 003	2	V 20 310 08 003
9	O - Ring	1	V 09 103 42 001	1	V 09 103 42 001
10	Kolben	1	V 20 310 04 004	1	V 20 310 04 004
11	Nadelfeder	1	V 20 353 04 000	1	V 20 353 04 000
12	Kolbenschraube	1	V 20 310 05 004	1	V 20 310 05 004
13	Kolbenfeder	1	V 20 355 19 003	1	V 20 355 19 003
14	Klemmring	1	V 20 310 07 000	1	V 20 310 07 000
15	Federbuchse	1	V 20 310 06 000	1	V 20 310 06 000
16	Steckverschraubung	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
17	Steckverschraubung	1	V 66 101 53 315	1	V 66 101 53 315
18	Materialanschluss aus MS vern.	1	V 66 100 02 127	1	V 66 100 02 127
	Materialanschluss aus Edelstahl		V 20 314 03 003		V 20 314 03 003
19	Schnellverschraubung	1	V 66 100 03 561	1	V 66 100 03 561
20	Befestigungsbolzen	1	V 20 310 09 003	1	V 20 310 09 003
21	Steckverbindung	2	V 66 101 53 333	1	V 66 101 53 333

Düseneinlagen nach Wahl:

• 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø

Reparaturset

beinhaltet sämtliche fett gedruckten Ersatzteile

V 16 310 00 . . 3

1 Allgemeines

1.1 Kennzeichnung des Modells

Modell: Automatische Spritzpistole PILOT WA 100

Typ:

PILOT WA 100	V 20 310 (Standardausführung)
PILOT WA 100	V 20 311 (spülbar)
PILOT WA 100	V 20 312 (Umlaufausführung)
PILOT WA 100	V 20 314 (Umlauf Spülbar)
PILOT WA 100	V 20 316 (Wasser - Ausführung)

Hersteller: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Tel.: 0202 / 787-0 • Fax: 0202 / 787-2217
www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de

1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Der automatische Spritzapparat PILOT WA 100 dient ausschließlich der Verarbeitung spritzbarer Medien. Im Zweifelsfall wenden Sie sich bitte an WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal. Die spritzbaren Materialien dürfen lediglich auf Werkstücke bzw. Gegenstände aufgetragen werden.

Die Temperatur des Spritzmaterials darf 80°C grundsätzlich nicht überschreiten. Das Modell PILOT WA 100 ist keine handgeführte Spritzpistole und muss deshalb an einer geeigneten Halterung befestigt werden.

Die bestimmungsgemäße Verwendung schließt auch ein, dass alle Hinweise und Angaben der vorliegenden Betriebsanleitung gelesen, verstanden und beachtet werden. Das Gerät erfüllt die Explosionsschutz-Forderungen der Richtlinie 94 / 9 EG (ATEX) für die auf dem Typenschild angegebene Explosionsgruppe, Gerätekategorie, und Temperaturklasse. Beim Betreiben des Gerätes sind die Vorgaben dieser Betriebsanleitung unbedingt einzuhalten. Die vorgeschriebenen Inspektions- und Wartungsintervalle sind einzuhalten.

Die Angaben auf den Geräteschildern bzw. die Angaben in dem Kapitel technische Daten sind unbedingt einzuhalten und dürfen nicht überschritten werden. Eine Überlastung des Gerätes muss ausgeschlossen sein. Das Gerät darf in explosionsgefährdeten Bereichen nur nach Maßgabe der zuständigen Aufsichtsbehörde eingesetzt werden.

Der zuständigen Aufsichtsbehörde bzw. dem Betreiber obliegt die Festlegung der Explosionsgefährdung (Zoneneinteilung).

Es ist betreiberseitig zu prüfen und sicherzustellen, dass alle technischen Daten und die Kennzeichnung gemäß ATEX mit den notwendigen Vorgaben übereinstimmen.

Bei Anwendungen, bei denen der Ausfall des Gerätes zu einer Personengefährdung führen könnten, sind betreiberseitig entsprechende Sicherheitsmaßnahmen vorzusehen.

Falls im Betrieb Auffälligkeiten erkannt werden, muss das Gerät sofort stillgesetzt werden und es ist mit WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Rücksprache zu halten.

Erdung / Potentialausgleich

Es muss sichergestellt werden, dass die Spritzpistole separat oder in Verbindung mit

dem Gerät auf dem sie aufgebaut ist, ausreichend geerdet ist (maximaler Widerstand 10⁶Ω).

1.3 Sachwidrige Verwendung

Die Spritzpistole darf nicht anders verwendet werden, als es im Abschnitt *Bestimmungsgemäße Verwendung* geschrieben steht. Jede andere Verwendung ist sachwidrig. Zur sachwidrigen Verwendung gehören z.B.:

- das Verspritzen von Materialien auf Personen und Tiere
- das Verspritzen von flüssigem Stickstoff.

2 Technische Beschreibung

Die automatischen Spritzpistolen PILOT WA 100 / WA 100 spülbar arbeiten über Druckluftsteuerung. Rund- und Breitstrahlluft werden über extern angeordnete Reduzierventile angesteuert, dadurch ist eine stufenlose Verstellung von Rund- auf Breitstrahl möglich. Dazu können Hand-, Fuß- oder Magnetventile eingesetzt werden. Der Pistolenkörper ist aus einer sehr hochwertigen Aluminiumlegierung gefertigt und zusätzlich oberflächenveredelt (auf Wunsch auch in Edelstahl lieferbar).

3 Sicherheitshinweise

3.1 Kennzeichnung der Sicherheitshinweise



Warnung

Das Piktogramm und die Dringlichkeitsstufe „**Warnung**“ kennzeichnen eine mögliche Gefahr für Personen. - Mögliche Folgen: schwere oder leichte Verletzungen.



Achtung

Das Piktogramm und die Dringlichkeitsstufe „**Achtung**“ kennzeichnen eine mögliche Gefahr für Sachwerte. - Mögliche Folgen: Beschädigung von Sachen.



Hinweis

Das Piktogramm und die Dringlichkeitsstufe „**Hinweis**“ kennzeichnen zusätzliche Informationen für das sichere und effiziente Arbeiten mit der Spritzpistole.

3.2 allgemeine Sicherheitshinweise

- Die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften sowie die sonstigen anerkannten sicherheitstechnischen und arbeitsmedizinischen Regeln sind einzuhalten.
- Benutzen Sie die Spritzpistole nur in gut belüfteten Räumen. Im Arbeitsbereich ist Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten. Beim Verspritzen leichtentzündlicher Materialien (z. B. Lacke, Kleber, Reinigungsmittel usw.) besteht erhöhte Gesundheits-, Explosions- und Brandgefahr.
- Es muss sichergestellt werden, dass die Spritzpistole separat oder in Verbindung mit dem Gerät auf dem sie aufgebaut ist, ausreichend geerdet ist (maximaler Widerstand 10⁶Ω).
- Schalten Sie vor jeder Wartung und Instandsetzung die Luft- und Materialzufuhr zur Spritzpistole drucklos - Verletzungsgefahr.
- Halten Sie beim Verspritzen von Materialien keine Hände oder andere Körperteile vor die unter Druck stehende Düse der Spritzpistole - Verletzungsgefahr.
- Richten Sie die Spritzpistole nicht auf Personen und Tiere - Verletzungsgefahr.

- Beachten Sie die Verarbeitungs- und Sicherheitshinweise der Hersteller von Spritzmaterialien und Reinigungsmitteln. Insbesondere aggressive und ätzende Materialien können gesundheitliche Schäden verursachen.
- Die partikelführende Abluft ist vom Arbeitsbereich und Betriebspersonal fernzuhalten. Tragen Sie dennoch vorschriftsgemäßen Atemschutz und vorschriftsgemäße Arbeitskleidung, wenn Sie mit der Spritzpistole Materialien verarbeiten. Umherschwebende Partikel gefährden Ihre Gesundheit.
- Tragen Sie im Arbeitsbereich der Spritzpistole einen Gehörschutz. Der erzeugte Schallpegel der Spritzpistole beträgt ca. 83 dB (A).
- Achten Sie stets darauf, dass bei Inbetriebnahme, insbesondere nach Montage- und Wartungsarbeiten alle Muttern und Schrauben fest angezogen sind.
- Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile, da WALTHER nur für diese eine sichere und einwandfreie Funktion garantieren kann.
- Bei Nachfragen zur gefahrlosen Benutzung der Spritzpistole sowie der darin verwendeten Materialien, wenden Sie sich bitte an WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal.

4 Montage

Die Spritzpistole ist werkseitig komplett montiert. Bevor Sie die Spritzpistole in Betrieb setzen können, sind die folgenden Tätigkeiten durchzuführen:

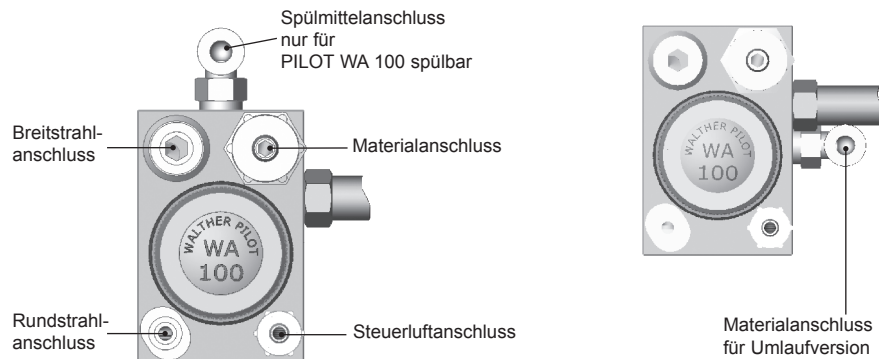
4.1 Spritzpistole befestigen

Befestigen Sie die Spritzpistole an einer geeigneten, standsicheren Halterung, Durchmesser 8,0 mm.

4.2 Versorgungsleitungen anschließen

Warnung Achten Sie darauf, dass die Anschlüsse nicht vertauscht werden -Verletzungsgefahr.

Warnung Material- und Luftschläuche, die mit einer Schlauchtülle befestigt werden, müssen zusätzlich mit einer Schlauchschelle gesichert sein.



Die Spritzpistole ist nun vollständig montiert und kann in Betrieb gesetzt werden.

5 Inbetriebnahme / Bedienung

Bevor Sie die Spritzpistole in Betrieb setzen können, müssen folgende Voraussetzungen erfüllt sein:

- Der Steuerluftdruck muss an der Spritzpistole anstehen
- Der Zerstäuberluftdruck (Rund- und Breitstrahl) muss an der Spritzpistole anstehen
- Der Materialdruck muss an der Spritzpistole anstehen.

Achtung Der Materialdruck darf nicht höher eingestellt sein als \bullet 8 bar, da sonst kein funktionssicherer Betrieb der Spritzpistole gewährleistet ist. Stellen Sie den Steuerluftdruck auf \bullet mindestens 4,5 bar, damit die Spritzpistole in Betrieb gesetzt werden kann. Sie können die Spritzpistole in und außer Betrieb setzen, indem Sie das 3/2-Wege-Steuerventil betätigen (siehe Betriebsanleitung des Anlagenherstellers).

Warnung Die Spritzpistole muss nach Arbeitsende immer drucklos geschaltet werden. Die unter Druck stehenden Leitungen können platzen und nahestehende Personen durch das ausströmende Material verletzen.

Spritzbildprobe

Eine Spritzbildprobe sollte immer dann erzeugt werden, wenn:

- die Spritzpistole zum erstenmal in Betrieb gesetzt wird
- das Spritzmaterial ausgetauscht wird
- die Pistole zur Wartung oder Instandsetzung zerlegt wurde.

Die Spritzbildprobe kann auf ein Probewerkstück, Blech, Pappe oder Papier abgegeben werden.

Spritzbild verändern

Materialdurchflussmenge einstellen

Die Bestimmung der Materialdurchflussmenge ist anhand der Auswahl einer geeigneten Düsengröße vorzunehmen. Sie ist außerdem abhängig vom anstehenden Materialdruck.

Materialdruck regulieren

Diese Einstellung nehmen Sie an der Pumpe oder am Druckbehälter vor. Beachten Sie dabei die Anweisungen und Sicherheitshinweise des Herstellers.

Zerstäuberluftdruck (Rund- / Breitstrahleinstellung) regulieren

Der Zerstäuberluftdruck (Rund- / Breitstrahl) wird stufenlos über ein in der Anlage angeordnetes Druckluft-Reduzierventile eingestellt. Beachten Sie die Anweisungen und Sicherheitshinweise des Herstellers.

Steuerluftdruck regulieren

Der Steuerluftdruck wird am Druckluft-Reduzierventil der Kompressoranlage eingestellt. Beachten Sie die Anweisungen und Sicherheitshinweise des Herstellers.

6 Umrüstung / Instandsetzung



Warnung

Schalten Sie vor jeder Umrüstung / Instandsetzung die Steuer- und Zerstäuberluft sowie die Materialzufuhr zur Spritzpistole drucklos - Verletzungsgefahr.



Hinweis

Zur Durchführung der im Folgenden aufgeführten Arbeitsschritte benutzen Sie bitte die Zeichnung (Seite 2) dieser Betriebsanleitung.

Luftkopf wechseln

1. Schrauben Sie den Luftkopf (Pos. 1) vom Pistolenkörper (Pos. 5).

Materialdüse wechseln

1. Entfernen Sie zunächst den Luftkopf.
2. Entfernen Sie danach die Materialdüse (Pos. 2) (SW 7) vom Pistolenkörper.

Materialnadel wechseln.

1. Schrauben Sie die Federbuchse (Pos. 15) vom Pistolenkörper.
 2. Entfernen Sie die Kolbenfeder (Pos. 13).
 3. Ziehen sie den Kolben (Pos. 10) mit der Materialnadel (Pos. 7) heraus.
- Das Einstellmaß der Nadel (von Nadelspitze bis Kolben) beträgt 39,5 mm.
Die Montage der neuen Materialnadel* erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Undichte Nadeldichtung austauschen

1. Entfernen Sie die Materialnadel und -düse.
 2. Schrauben Sie die Packungsschraube (Pos. 3) aus dem Pistolenkörper.
 3. Entfernen Sie die Nadeldichtung (Pos. 4). Benutzen Sie hierfür einen dünnen Draht, dessen Ende zu einem kleinen Haken umgebogen ist.
- Der Einbau geschieht in umgekehrter Reihenfolge.

Federn und Dichtungen austauschen

Zerlegen Sie die Spritzpistole in den oben genannten Arbeitsschritten, wenn die folgenden Bauteile ausgetauscht werden müssen:

- Druckfeder des Kolbens
- O-Ring des Kolbens*



Hinweis

Die mit * gekennzeichneten Bauteile müssen vor dem Einbau in den Pistolenkörper mit einem säurefreien, nicht harzenden Fett eingefettet werden.

7 Reinigung und Wartung

- Schalten Sie vor jeder Wartung die Steuer- und Zerstäuberluft sowie die Materialzufuhr zur Spritzpistole drucklos - Verletzungsgefahr.
- Im Arbeitsbereich ist Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten. Beim Verspritzen leichtentzündlicher Materialien (z.B. Reinigungsmittel) besteht

erhöhte Explosions- und Brandgefahr.

- Beachten Sie die Sicherheitshinweise des Reinigungsmittel Herstellers. Insbesondere aggressive und ätzende Reinigungsmittel können gesundheitliche Schäden verursachen.

Reinigen Sie die Spritzpistole

- vor jedem Farb- bzw. Materialwechsel
- mindestens einmal wöchentlich
- materialabhängig und je nach Verschmutzungsgrad mehrfach wöchentlich.

Verwenden Sie zur Reinigung der Spritzpistole nur Reinigungsmittel, die vom Hersteller des Spritzmaterials angegeben werden und die folgenden Bestandteile nicht enthalten:

- halogenierte Kohlenwasserstoffe (z.B. 1,1,1, Trichlorethan, Methylen-Chlorid usw.)
- Säuren und säurehaltige Reinigungsmittel
- regenerierte Lösemittel (sog. Reinigungsverdünnungen)
- Entlackungsmittel.

Die o.g. Bestandteile verursachen an galvanisierten Bauteilen chemische Reaktionen und führen zu Korrosionsschäden. Für Schäden, die aus einer derartigen Behandlung herrühren, übernimmt WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH keine Gewährleistung.



Achtung

Legen Sie die Spritzpistole nie in Lösemittel oder ein anderes Reinigungsmittel. Die einwandfreie Funktion der Spritzpistole kann sonst nicht garantiert werden. Verwenden Sie zur Reinigung keine harten oder spitzen Gegenstände. Präzisionsteile der Spritzpistole könnten sonst beschädigt werden und das Spritzergebnis verschlechtern.

1. Zerlegen Sie die Pistole gemäß *6 Umrüstung / Instandsetzung*.
2. Reinigen Sie den Luftkopf und die Materialdüse mit einem Pinsel und dem Reinigungsmittel. Vor dem Aufsetzen des Luftkopfes muss die Materialdüse außen und die Auflagefläche des Luftkopfes gereinigt werden. Farbreste können sich zwischen Düse und Luftkopf setzen und die Luftzuführung stören.
3. Reinigen Sie ggf. den Materialkanal.
4. Reinigen Sie alle übrigen Bauteile und den Pistolenkörper mit einem Tuch und dem Reinigungsmittel.
5. Bestreichen Sie folgende Teile mit einem dünnen Fettfilm:
 - Kolbenfeder
 - O-Ring des Kolbens
 - Materialnadel

Verwenden Sie dazu ein säurefreies, nicht harzendes Fett und einen Pinsel. Anschließend wird die Spritzpistole in umgekehrter Reihenfolge zusammengesetzt.

Funktion des Spülens bei der Spritzpistole PILOT WA 100 spülbar



Hinweis

Damit gewährleistet ist, dass bei längere Pausen zwischen den Spritzvorgängen die Spritzpistole bei ersten Impuls durch das Steuerventil voll funktionsfähig ist, sollte

(abhängig von dem eingesetzten Spritzmaterial) die Düsenspitze und der Luftkopfspalt nach dem Spritzvorgang gereinigt werden. Für diesen automatischen Reinigungszyklus muss die Spritzpistole mit der Spüleinrichtung V 20 369 00 100 ausgerüstet werden.

1. Schalten Sie die Rundstrahlluft an der Spritzpistole ein.
2. Stellen Sie an der Spüleinrichtung;
 - die Spritzluft für das Spülmittel auf ca. 1,5 - 2 bar (min. 0,5 bar höher als die Rundstrahlluft der Spritzpistole).
 - den Materialdruck des Spülmittel ca. 0,8 - 1,0 bar (materialabhängig).
3. Beim Einschalten gelangt das Luft-Spülmittel-Gemisch durch einen Spülkanal für einige Sekunden (Zeit abhängig von dem eingesetzten Spritzmaterial) zur Spritzpistole.
4. Anschließend werden durch die Druckluft (Trocknen) der Spüleinrichtung mit ca. 2 - 2,5 bar die Spülmittelreste ausgeblasen (ca. 10 - 15 Sek.). Das genaue Ansteuern der Spül- und Trockenzeiten muss in der bauseitigen Anlagensteuerung erfolgen.
5. Schalten Sie die Rundstrahlluft zur Spritzpistole ab.

Die gesamte Spritzanlage sollte nun bis zum nächsten Einsatz drucklos geschaltet werden.

8 Fehlersuche und -beseitigung



Warnung

Schalten Sie vor jeder Wartung und Instandsetzung die Steuer- und Zerstäuberluft sowie Materialzufuhr zur Spritzpistole drucklos - Verletzungsgefahr.

Fehler	Ursache	Abhilfe
Pistole tropft	Materialnadel oder Materialdüse beschädigt	auswechseln
	Materialnadel oder Materialdüse verschmutzt	reinigen
	Kolbenfeder (Pos. 13) gebrochen	austauschen
	Packungsschraube (Pos. 3) zu fest angezogen	etwas lösen
Materialleckage hinter der Nadeldichtung	Nadeldichtung (Pos. 4) verschlissen	auswechseln
Stoßweiser oder flatternder Spritzstrahl	zu wenig Material im Materialbehälter	auffüllen
Spritzstrahl einseitig	Luftkopf (Pos. 1) verschmutzt	reinigen

9 Entsorgung

Die bei der Reinigung und Wartung anfallenden Materialien sind den Gesetzen und Vorschriften entsprechend sach- und fachgerecht zu entsorgen.



Warnung

Beachten Sie insbesondere die Hinweise des Herstellers der Spritz- und Reinigungsmittel. Unachtsam entsorgtes Material gefährdet die Gesundheit von Mensch und Tier.

10 Technische Daten

Gewicht: 150 gr.

Düsenausstattung nach Wahl: 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm Ø

Luftkopf: 8-Loch-Luftkopf

Anschlüsse:

Breitstrahl NPT 1/8 - PK4
 Rundstrahl M5 - PK3
 Material Ck 1/8 - PK4
 Steuerluft M5 - PK3
 Spülmittel / Umlauf QSML M5-4

Druckbereiche:

Zerstäuberluftdruck (Rund- / Breitstrahl) max. 8 bar
 Steuerluftdruck min. 5 bar
 Materialdruck max. 8 bar

max. Betriebstemperatur 80° C

Schallpegel,

(gemessen in ca. 1 m Abstand zur Spritzpistole) 83 dB(A)

Luftverbrauch in Liter/ min.:

Eingangsdruck	Rundstrahl	Breitstrahl
1,0 bar	48	125
2,0 bar	100	195
3,0 bar	115	265
4,0 bar	140	330
5,0 bar	170	415
6,0 bar	220	490


Technische Änderungen vorbehalten.

Table des matières


Vue éclatée	2
Déclaration de conformité	17
Liste des pièces de rechange	18
1 Généralités	20
1.1 Caractérisation du modèle	20
1.2 Utilisation conforme à l'affectation	20
1.3 Utilisation inappropriée	21
2 Caractéristiques techniques	21
3 Consignes de sécurité	21
3.1 Signalisation de sécurité	21
3.2 Consignes générales de sécurité	21
4 Montage	22
4.1 Fixation du pistolet pulvérisateur	22
4.2 Raccordement des conduits d'alimentation	22
5 Mise en service / manipulation	23
6 Transformation / réparation	24
7 Nettoyage et entretien	24
8 Recherche et résolution des erreurs	26
9 Élimination	26
10 Données techniques	27

Déclaration de conformité CE

Nous, fabricant de l'appareil, déclarons sous notre entière responsabilité que le produit décrit ci-dessous est conforme aux exigences de sécurité et d'hygiène fondamentales s'y rapportant. En cas de modification de l'appareil réalisée sans notre accord ou en cas d'utilisation non conforme, la présente déclaration perd sa validité.

Fabricant	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tél. : +49(0)202 / 787 - 0 Fax : +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de			
Code de désignation	Pistolet pulvérisateur automatique PILOT WA 100			
	PILOT WA 100	V 20 310 (modèle standard)		
	PILOT WA 100	V 20 311 (rinçable)		
	PILOT WA 100	V 20 312 (modèle à circulation)		
	PILOT WA 100	V 20 314 (circulation rinçable)		
	PILOT WA 100	V 20 316 (modèle eau)		
Champ d'application	Traitement des produits pulvérisables			
Normes et directives applicables				
Directives CE relatives aux machines 2006/42/CE 94 / 9 EG (Directives ATEX) DIN EN ISO 12100 partie 1 DIN EN ISO 12100 partie 2 DIN EN 1953 DIN EN 1127-1 DIN EN 13463-1				
Spécification au sens de la directive 94 / 9 / CE				
Catégorie 2	Désignation de l'appareil		II 2 G c T 5	Réf. dossier tech. : 2406
Personne chargée de la compilation des documents techniques : Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal				
Indications particulières : Le produit est conçu pour être monté dans un autre appareil. Sa mise en service est interdite tant que la conformité du produit fini avec la directive 2006/42/CE n'a pas été constatée.				

Wuppertal, le 1^{er} janvier 2010

p.p. 

Nom : Torsten Bröker

Poste au sein de l'entreprise : Directeur de la fabrication et du développement

Cette déclaration ne représente aucune garantie quant aux propriétés de la machine au sens de la responsabilité légale du fabricant. Les consignes de sécurité de la documentation du produit doivent être respectées.

Liste des pièces de rechange PILOT WA 100

F		PILOT WA 100		PILOT WA 100 Rinçable		PILOT WA 100 Circulation	
		V 20 310		V 20 311		V 20 312	
Pos.	Désignation	Q.C.	Numéro d'article	Q.C.	Numéro d'article	Q.C.	Numéro d'article
1	Tête à air 8 trous	1		1		1	
	Taille des buses 0,3 - 1,5 mm ø		V 10 151 30 039*		V 10 151 30 039*		V 10 151 30 039*
	Taille des buses 1,8 - 2,2 mm ø		V 10 151 30 189*		V 10 151 30 189*		V 10 151 30 189*
2	Buse de matière Taille des buses 0,3 - 2,2 mm ø	1	V 10 151 40 . . 3*	1	V 10 151 40 . . 3*	1	V 10 151 40 . . 3*
3	Vis de garniture	1	V 20 310 03 003	1	V 20 310 03 003	1	V 20 310 03 003
4	Joint d'aiguille complet	1	V 20 310 15 000	1	V 20 310 15 000	1	V 20 310 15 000
5	Corps de pistolet en aluminium	1	V 20 310 01 000	1	V 20 311 01 000	1	V 20 312 01 000
	Corps de pistolet en acier inoxydable		V 20 310 01 003		V 20 311 01 003		V 20 312 01 003
6	Joint à lèvres	1	V 09 220 25 001	1	V 09 220 25 001	1	V 09 220 25 001
7	Aiguille de produit	1	V 20 310 10 . . 3*	1	V 20 310 10 . . 3*	1	V 20 310 10 . . 3*
8	Écrou à six pans	2	V 20 310 08 003	2	V 20 310 08 003	2	V 20 310 08 003
9	Joint torique	1	V 09 103 42 001	1	V 09 103 42 001	1	V 09 103 42 001
10	Piston	1	V 20 310 04 004	1	V 20 310 04 004	1	V 20 310 04 004
11	Ressort d'aiguille	1	V 20 353 04 000	1	V 20 353 04 000	1	V 20 353 04 000
12	Vis du piston	1	V 20 310 05 004	1	V 20 310 05 004	1	V 20 310 05 004
13	Ressort de piston	1	V 20 355 19 003	1	V 20 355 19 003	1	V 20 355 19 003
14	Anneau de serrage	1	V 20 310 07 000	1	V 20 310 07 000	1	V 20 310 07 000
15	Bague à ressort	1	V 20 310 06 000	1	V 20 310 06 000	1	V 20 310 06 000
16	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
17	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 315	1	V 66 101 53 315	1	V 66 101 53 315
18	Raccordement matière en laiton nickelé	1	V 66 100 02 127	1	V 66 100 02 127	1	V 66 100 02 127
	Raccordement matière en acier inoxydable		V 20 314 03 003		V 20 314 03 003		V 20 314 03 003
19	Raccord rapide	1	V 66 100 03 561	1	V 66 100 03 561	1	V 66 100 03 561
20	Boulon de serrage	1	V 20 310 09 003	1	V 20 310 09 003	1	V 20 310 09 003
21	Connecteur			1	V 66 101 53 333	1	V 66 101 53 333

* Veuillez indiquer la taille correspondante à la livraison de pièces de rechange.

Nous vous recommandons de garder toutes les pièces imprimées en caractère gras (pièce d'usure) en stock.

Liste des pièces de rechange PILOT WA 100

F		PILOT WA 100 Circulation rinçable		PILOT WA 100 Modèle eau	
		V 20 314		V 20 316	
Pos.	Désignation	Q.C.	Numéro d'article	Q.C.	Numéro d'article
1	Tête à air 8 trous	1		1	
	Taille des buses 0,3 - 1,5 mm ø		V 10 151 30 039*		V 10 151 30 039*
	Taille des buses 1,8 - 2,2 mm ø		V 10 151 30 189*		V 10 151 30 189*
2	Buse de matière Taille des buses 0,3 - 2,2 mm ø	1	V 10 151 40 . . 3*	1	V 10 151 40 . . 3*
3	Vis de garniture	1	V 20 310 03 003	1	V 20 310 03 003
4	Joint d'aiguille complet	1	V 20 310 15 000	1	V 20 310 15 000
5	Corps de pistolet en aluminium	1	V 20 314 01 000	1	V 20 316 01 000
	Corps de pistolet en acier inoxydable		V 20 314 01 003		
6	Joint à lèvres	1	V 09 220 25 001	1	V 09 220 25 001
7	Aiguille de produit	1	V 20 310 10 . . 3*	1	V 20 310 10 . . 3*
8	Écrou à six pans	2	V 20 310 08 003	2	V 20 310 08 003
9	Joint torique	1	V 09 103 42 001	1	V 09 103 42 001
10	Piston	1	V 20 310 04 004	1	V 20 310 04 004
11	Ressort d'aiguille	1	V 20 353 04 000	1	V 20 353 04 000
12	Vis du piston	1	V 20 310 05 004	1	V 20 310 05 004
13	Ressort de piston	1	V 20 355 19 003	1	V 20 355 19 003
14	Anneau de serrage	1	V 20 310 07 000	1	V 20 310 07 000
15	Bague à ressort	1	V 20 310 06 000	1	V 20 310 06 000
16	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
17	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 315	1	V 66 101 53 315
18	Raccordement matière en laiton nickelé	1	V 66 100 02 127	1	V 66 100 02 127
	Raccordement matière en acier inoxydable		V 20 314 03 003		V 20 314 03 003
19	Raccord rapide	1	V 66 100 03 561	1	V 66 100 03 561
20	Boulon de serrage	1	V 20 310 09 003	1	V 20 310 09 003
21	Connecteur	2	V 66 101 53 333	1	V 66 101 53 333

Unité de buse au choix :

• 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø

Kit de réparation

contient toutes les pièces de rechange imprimées en gras

V 16 310 00 . . 3

1 Généralités

1.1 Caractérisation du modèle

Modèle : Pistolet pulvérisateur automatique PILOT WA 100

Type :

PILOT WA 100	V 20 310 (modèle standard)
PILOT WA 100	V 20 311 (rinçable)
PILOT WA 100	V 20 312 (modèle à circulation)
PILOT WA 100	V 20 314 (circulation rinçable)
PILOT WA 100	V 20 316 (modèle eau)

Fabricant : WALTHER Spritz-und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Tél. : +49 202 787-0 • Fax : +49 202 787-2217
www.walther-pilot.de • E-mail : info@walther-pilot.de

1.2 Utilisation conforme à l'affectation

L'appareil de pulvérisation automatique PILOT WA 100 est conçu uniquement pour le traitement des produits pulvérisables. En cas de doute, veuillez vous adresser à WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal. Les produits pulvérisables ne peuvent être appliqués que sur des pièces à usiner et des objets.

En principe, la température du produit à pulvériser ne doit jamais dépasser 80 °C. Le modèle PILOT WA 100 n'est pas un pistolet de pulvérisation à main et doit donc être fixé sur un support adapté.

L'utilisation conforme implique également que toutes les consignes et indications du présent manuel d'utilisation ont été lues, comprises et respectées.

L'appareil répond aux exigences de protection contre les explosions de la directive 94/9/CE (ATEX) pour le groupe d'explosion, la catégorie d'appareil et la classe de température indiqués sur la plaque signalétique. Les prescriptions du présent manuel d'utilisation doivent impérativement être respectées lors de l'utilisation de l'appareil. Les intervalles d'inspection et d'entretien prescrits doivent être respectés.

Les indications reprises sur les plaques de l'appareil ou dans le chapitre Données techniques doivent impérativement être respectées et ne doivent pas être dépassées. Une surcharge de l'appareil doit être exclue. L'appareil ne peut être utilisé dans les zones soumises aux risques d'explosion que conformément aux autorités compétentes en matière de surveillance.

Les autorités compétentes en matière de surveillance ou l'exploitation sont tenues de déterminer les risques d'explosion (classification des zones).

L'exploitant est tenu de contrôler et de garantir que toutes les caractéristiques techniques et le marquage conforme à l'ATEX correspondent aux indications requises.

Lors des utilisations au cours desquelles une panne de l'appareil pourrait provoquer un risque pour des personnes, des mesures de sécurité appropriées doivent être prises par l'exploitant.

Si des anomalies sont constatées durant le fonctionnement, mettre l'appareil immédiatement à l'arrêt et prendre contact avec WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH.

Mise à la terre/ liaison équipotentielle

S'assurer que le pistolet pulvérisateur est bien mis à la terre, soit séparément, soit en combinaison avec l'appareil sur lequel il est monté (résistance maximale 10⁶Ω).

1.3 Utilisation inappropriée

Le pistolet pulvérisateur ne doit pas être utilisé à des fins autres que celles décrites à la section *Utilisation conforme à l'affectation*. Toute autre utilisation est inappropriée. Sont considérées comme des utilisations inappropriées, par ex. :

- la pulvérisation de produits sur des personnes ou des animaux
- la pulvérisation d'azote liquide.

2 Caractéristiques techniques

Les pistolets pulvérisateurs automatiques PILOT WA 100 / WA 100 rinçables fonctionnent par commande pneumatique. Les jets plats et ronds sont commandés via des détendeurs disposés à l'extérieur, ce qui rend possible un réglage continu des jets plats et ronds. Des soupapes manuelles, à pédale ou des électrovannes peuvent être utilisées à cet effet. Le corps du pistolet est fabriqué à partir d'un alliage d'aluminium de très haute qualité et est en outre apprêté sur l'endroit (également disponible en acier inoxydable à la demande).

3 Consignes de sécurité

3.1 Signalisation de sécurité



Avertissement

Le pictogramme et le degré de gravité « **Avertissement** » signalent un danger éventuel pour les personnes. - Éventuelles conséquences : blessures sévères ou légères.



Attention

Le pictogramme et le degré de gravité « **Attention** » signalent un danger éventuel pour les biens matériels. - Éventuelles conséquences : endommagement de biens matériels.



Remarque

Le pictogramme et le degré de gravité « **Remarque** » signalent des informations supplémentaires pour utiliser le pistolet pulvérisateur en toute sécurité et avec efficacité.

3.2 Consignes générales de sécurité

- Les prescriptions relatives à la prévention des accidents en vigueur ainsi que les autres règles reconnues en termes de technique de sécurité et de médecine du travail doivent être respectées.
- Utilisez le pistolet pulvérisateur uniquement dans des pièces bien aérées. Il est interdit d'utiliser l'appareil à proximité d'un incendie, d'une flamme nue ou en fumant. Il existe un risque accru pour la santé ainsi que des risques accrus d'explosion et d'incendie en cas de pulvérisation de matériaux facilement inflammables (par ex. vernis, colle, produits de nettoyage, etc.).
- S'assurer que le pistolet pulvérisateur est bien mis à la terre, soit séparément, soit en combinaison avec l'appareil sur lequel il est monté (résistance maximale 10⁶Ω).
- Dépressurisez l'alimentation en air et en produit du pistolet pulvérisateur avant tout entretien ou toute réparation – risque de blessure.
- Lors de la pulvérisation de produit, ne passez pas la main ou d'autres parties du corps devant la buse sous pression du pistolet pulvérisateur – risque de blessure.

- Ne dirigez pas le pistolet pulvérisateur sur des personnes et des animaux – risque de blessure.
- Respecter les consignes d'utilisation et de sécurité du fabricant des matières à pulvériser et des produits de nettoyage. Les produits corrosifs et agressifs peuvent tout particulièrement causer des problèmes sanitaires.
- L'évacuation d'air chargé en particules doit être maintenue éloignée de la zone de travail et du personnel d'exploitation. Portez cependant de manière préventive une protection des voies respiratoires et des vêtements de travail réglementaires lorsque vous traitez des produits avec le pistolet pulvérisateur. Les particules en suspension sont nocives pour la santé.
- Portez des protège-oreilles dans la zone de travail du pistolet pulvérisateur. Le niveau sonore produit par le pistolet pulvérisateur est d'env. 83 dB (A).
- Veillez toujours à ce que tous les écrous et vis soit correctement serrés lors de la mise en service, et en particulier lors des travaux de montage et d'entretien.
- Utilisez uniquement des pièces de rechange d'origine ; WALTHER ne peut garantir un fonctionnement irréprochable que pour ces pièces.
- En cas de questions relatives à l'utilisation sûre du pistolet pulvérisateur, veuillez vous adresser à : WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal.

4 Montage

Le pistolet est livré entièrement monté. Les activités suivantes doivent être exécutées avant de pouvoir mettre le pistolet de pulvérisation en service :

4.1 Fixation du pistolet pulvérisateur

Fixez le pistolet de pulvérisation sur un support adapté, diamètre 8,0 mm.

4.2 Raccordement des conduites d'alimentation



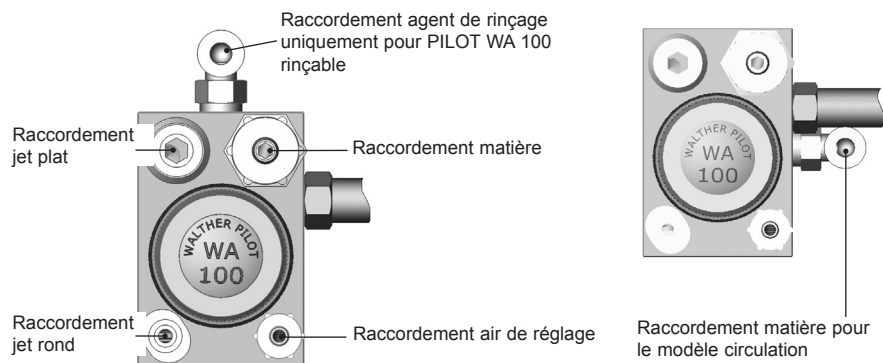
Avertissement

Veillez à ne pas inverser les raccordements – risque de blessure.



Avertissement

Les tuyaux de matière et d'air fixés au moyen d'une douille de flexible doivent également être bloqués au moyen d'un collier de serrage.



Le pistolet de pulvérisation est maintenant totalement monté et peut être mis en service.

5 Mise en service / manipulation

Avant de mettre le pistolet en service, les conditions suivantes doivent être remplies :

- La pression de l'air de réglage doit s'exercer sur le pistolet pulvérisateur.
- La pression de l'air de pulvérisation (jet plat et rond) doit s'exercer sur le pistolet pulvérisateur
- La pression du produit doit s'exercer sur le pistolet pulvérisateur.



Attention

La pression de la matière ne doit pas être réglée à plus de 8 bars, sinon la sécurité fonctionnelle du pistolet pulvérisateur ne peut plus être garantie.

Réglez la pression de l'air de réglage sur 4,5 bars au moins pour pouvoir mettre le pistolet pulvérisateur en service.

Vous pouvez mettre le pistolet pulvérisateur en et hors service, en actionnant la soupape de commande à 3/2 voies (voir le manuel d'utilisation du fabricant de l'installation).



Avertissement

Le pistolet pulvérisateur doit toujours être mis hors pression à la fin du travail. Les conduites sous pression peuvent éclater et le produit giclant peut blesser les personnes se trouvant à proximité.

Essai de pulvérisation

Un essai de pulvérisation doit toujours être effectué quand :

- le pistolet est mis en service pour la première fois
- le produit à pulvériser est remplacé
- le pistolet a été démonté pour l'entretien ou la réparation.

L'essai de pulvérisation peut être réalisé sur une pièce échantillon, une tôle, du carton ou du papier.

Modifier le schéma de pulvérisation

Régulation du débit de matière

Le débit de matière est déterminé en choisissant une taille de buse appropriée. Il dépend, en outre, de la pression de matière disponible.

Réglage de la pression de matière

Ce réglage peut être effectué que sur la pompe ou le réservoir sous pression. Respecter les instructions et les consignes de sécurité du fabricant.

Régulation de la pression de l'air de pulvérisation (jet plat / rond)

La pression de l'air de pulvérisation (jet plat / rond) est réglée en continu via un détendeur d'air comprimé disposé dans l'installation. Veuillez respecter les instructions et les consignes de sécurité du fabricant.

Régulation de la pression de l'air de réglage

La pression de l'air de réglage est ajustée sur le détendeur d'air comprimé du poste de compression. Veuillez respecter les instructions et les consignes de sécurité du fabricant.

6 Transformation / réparation



Avertissement

Dépressurisez l'air de réglage et de pulvérisation, ainsi que l'alimentation en produit du pistolet pulvérisateur avant toute transformation / réparation - risque de blessure.



Remarque

Veillez utiliser le schéma au début de ce manuel d'utilisation (page 2) pour la réalisation des étapes de travail expliquées ci-après.

Remplacer la tête à air

1. Dévissez l'écrou de la tête à air (pos. 1) du corps du pistolet (pos. 5).

Remplacer la buse de matière

1. Retirer d'abord la tête à air.
2. Puis enlever la buse de produit (pos. 2) (SW 7) du corps du pistolet.

Remplacement de l'aiguille de matière.

1. Dévissez la bague à ressort (pos. 15) du corps du pistolet.
2. Retirer les ressorts de piston (pos. 13).
3. Enlever le piston (pos. 10) avec l'aiguille de matière (pos. 7).

La cote de réglage de l'aiguille de matière (de la pointe de l'aiguille au piston) est de 39,5 mm.

Le montage de la nouvelle aiguille de matière* s'effectue dans l'ordre inverse.

Remplacement du joint d'aiguille complet non étanche

1. Retirez l'aiguille et la buse de matière.
2. Dévissez la vis de garniture (pos. 3) du corps du pistolet.
3. Retirez le Joint d'aiguille complet (pos. 4). Utilisez pour ce faire un fil fin dont l'extrémité a été pliée en crochet.

Le montage se fait dans l'ordre inverse.

Remplacement des joints et ressorts

Démontez le pistolet pulvérisateur en suivant les étapes ci-dessus si les éléments suivants doivent être remplacés :

- Ressort de pression du piston
- Joint torique du piston*



Remarque

Les pièces marquées d'un * doivent être lubrifiées avec une graisse sans acide, non résineuse avant leur montage dans le corps du pistolet.

7 Nettoyage et entretien

- Dépressurisez l'air de réglage et de pulvérisation, ainsi que l'alimentation en produit du pistolet pulvérisateur avant tout entretien – risque de blessure.
- Il est interdit d'utiliser l'appareil à proximité d'un incendie, d'une flamme nue ou en fumant. Il existe un risque accru d'explosion et d'incendie en cas de pulvérisation de matériaux facilement inflammables (produit de nettoyage, p. ex.).

- Veuillez respecter les consignes de sécurité du fabricant du produit de nettoyage. Les produits de nettoyage corrosifs et agressifs peuvent tout particulièrement causer des problèmes sanitaires.

Nettoyage du pistolet pulvérisateur

- avant chaque changement de couleur et de matière
- au moins une fois par semaine
- plusieurs fois par semaine selon le produit et le degré d'encrassement.

Pour le nettoyage du pistolet pulvérisateur, n'utilisez que des produits de nettoyage indiqués par le fabricant du produit à pulvériser ne contenant pas les composants suivants :

- Hydrocarbures halogénés (par ex. 1.1.1 trichloroéthane, chlorure de méthylène, etc.)
- Acides et produits de nettoyage à base d'acide
- Solvants régénérés (appelés diluants de nettoyage)
- Produits décapants.

Les composants susmentionnés causent des réactions chimiques sur les composants galvanisés et entraînent des dégâts dus à la corrosion. Les dommages résultant d'une manipulation inappropriée ne sont pas couverts par WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH.



Attention

Ne jamais placer le pistolet pulvérisateur dans des solvants ou tout autre produit de nettoyage. Dans le cas contraire, le bon fonctionnement du pistolet pulvérisateur ne peut pas être garanti. Ne jamais utiliser d'objets pointus ou durs pour le nettoyage. Les pièces de précision du pistolet pulvérisateur pourraient être endommagées et empêcher d'obtenir un bon résultat de pulvérisation.

1. Démontez le pistolet conformément à la section 6 *Transformation / réparation*.
2. Nettoyez la tête à air et la buse de produit avec un pinceau et du produit de nettoyage. Avant de monter la tête à air, nettoyez la buse de produit à l'extérieur et la surface de contact de la tête à air. Des restes de peinture peuvent s'incruster entre la buse et la tête à air et gêner l'alimentation en air.
3. Nettoyez, le cas échéant, le canal de matière.
4. Nettoyez tous les composants habituels et le corps de pistolet avec un chiffon et le produit de nettoyage.
5. Appliquez une fine couche de graisse sur les pièces suivantes :
 - Ressort de piston
 - Joint torique du piston
 - Aiguille de matière

Utilisez pour ce faire une graisse sans acide, non résineuse et un pinceau. Le pistolet pulvérisateur est ensuite remonté dans l'ordre inverse.

Fonction de rinçage du pistolet pulvérisateur PILOT WA 100 rinçage



Remarque

Afin de garantir l'entière fonctionnalité du pistolet pulvérisateur – dès la première impulsion par la soupape de commande – en cas de pauses entre les opérations de pulvérisation, la pointe de la buse et la fente de la tête à air devraient être nettoyées

(selon la matière pulvérisée utilisée) après la pulvérisation. Pour ce cycle de nettoyage automatique, le pistolet pulvérisateur doit être équipé du dispositif de rinçage V 20 369 00 100.

1. Activez l'air à jet rond sur le pistolet pulvérisateur.
 2. Sur le dispositif de rinçage, réglez;
 - l'air de pulvérisation pour l'agent de rinçage sur env. 1,5 - 2 bars (min. 0,5 bar de plus que l'air à jet rond du pistolet pulvérisateur).
 - la pression de matière de l'agent de rinçage sur env. 0,8 - 1,0 bar (selon la matière).
 3. Lors du démarrage, le mélange air-agent de rinçage arrive au pistolet pulvérisateur en passant à travers un canal de rinçage pendant quelques secondes (le temps dépend de la matière de pulvérisation utilisée).
 4. Puis, les restes d'agent de rinçage sont soufflés (env. 10 - 15 sec.) par l'air comprimé (séchage) du dispositif de rinçage avec env. 2 - 2,5 bars. La commande précise des heures de rinçage et de séchage doit être effectuée dans la commande de l'installation sur le site.
 5. Désactivez l'air à jet rond vers le pistolet pulvérisateur.
- L'ensemble du poste de pulvérisation doit alors être mis hors pression jusqu'à l'utilisation suivante.

8 Recherche et résolution des erreurs



Avertissement

Dépressurisez l'air de réglage et de pulvérisation, ainsi que l'alimentation en produit du pistolet pulvérisateur avant tout entretien et réparation - risque de blessure.

Défaillance	Cause	Remède
Le pistolet goutte	Aiguille ou buse de produit endommagées	Remplacer
	Aiguille ou buse de produit encrassées	Nettoyer
	Ressort de piston (pos. 13) cassé	Remplacer
	Vis de garniture (pos. 3) trop serrée	Desserrer légèrement
Fuite de matière derrière le joint d'aiguille complet	Joint d'aiguille complet (pos. 4) usé	Remplacez
Jet de pulvérisation par sàlves ou tremblotant	Trop de peu de matière dans le réservoir de matière	Remplir
Jet de pulvérisation sur un côté	Tête à air (pos. 1) encrassée	Nettoyer

9 Élimination

Les produits collectés pendant le nettoyage et l'entretien doivent être éliminés de manière correcte et appropriée, dans le respect des lois et prescriptions.



Avertissement

Respecter notamment les consignes du fabricant des produits de pulvérisation et des nettoyants. Des produits éliminés de manière inappropriée peuvent représenter un danger pour les êtres humains et les animaux.

10 Données techniques

Poids :	150 g
Équipement des buses au choix :	0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø
Tête à air :	Tête à air 8 trous
Raccords :	
Jet plat	NPT 1/8 - PK4
Jet rond	M5 - PK3
Matière	Ck 1/8 - PK4
Air de réglage	M5 - PK3
Agent de rinçage/circulation	QSML M5-4

Plages de pression :

Pression de l'air de pulvérisation (jet plat / rond)	max. 8 bars
Pression air de réglage	min. 5 bars
Pression de matière	max. 8 bars

Température de service max. 80° C

Niveau sonore,

(mesuré à env.1 m de distance du pistolet pulvérisateur) 83 dB(A)

Consommation d'air en litre / min. :

Pression d'entrée	Jet rond	Jet plat
1,0 bars	48	125
2,0 bars	100	195
3,0 bars	115	265
4,0 bars	140	330
5,0 bars	170	415
6,0 bars	220	490

Sous réserve de modifications techniques.

Das WALTHER PILOT- Programm

D

- Hand-Spritzpistolen
- Automatik-Spritzapparate
- Niederdruck-Spritzpistolen (System HVLP)
- Zweikomponenten-Spritzsysteme
- Materialfördersysteme
- Materialdruckbehälter
- Drucklose Behälter
- Rührwerk-Systeme
- Farbwechsler
- Airless-Geräte und Flüssigkeitspumpen
- Kombinierte Spritz- und Trockenboxen
- Absaugsysteme mit Trockenabscheidung
- Absaugsysteme mit Nassabscheidung
- Trockner
- Zuluft-Systeme
- Atemschutzsysteme und Zubehör

Le programme WALTHER PILOT

F

- Pistolet pulvérisateur manuel
- Appareils de pulvérisation automatiques
- Pistolets pulvérisateurs à basse pression (Système HVLP)
- Systèmes de pulvérisation à deux composants
- Systèmes de transport du produit
- Réservoir de produit sous pression
- Réservoirs sans pression
- Système d'agitateurs
- Changeur de couleur
- Appareils Airless et pompes à liquide
- Cabines combinées de pulvérisation et de séchage
- Systèmes d'aspiration à séparation sèche
- Systèmes d'aspiration à séparation humide
- Sécheurs
- Systèmes d'entrée d'air
- Systèmes de protection des voies respiratoires et accessoires



WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30 • 42327 Wuppertal
Tel.: 0202 / 787-0 • Fax: 0202 / 787-2217
www.walther-pilot.de



Die Beschichtungs-Experten

Email: Info@walther-pilot.de