

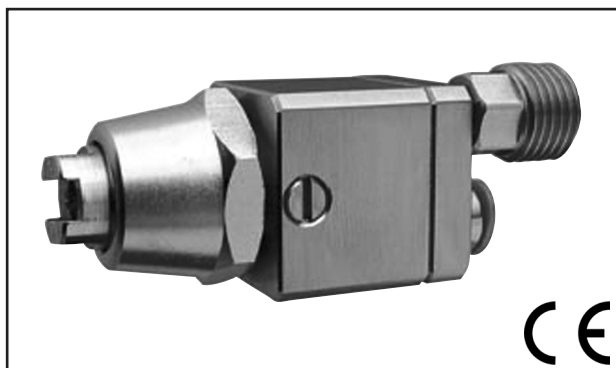
WALTHER PILOT

Betriebsanleitung / Manuel d'utilisation



Airless-Automatik-Spritzpistole /
Pistolet pulvérisateur automatique Airless

PILOT WA 21

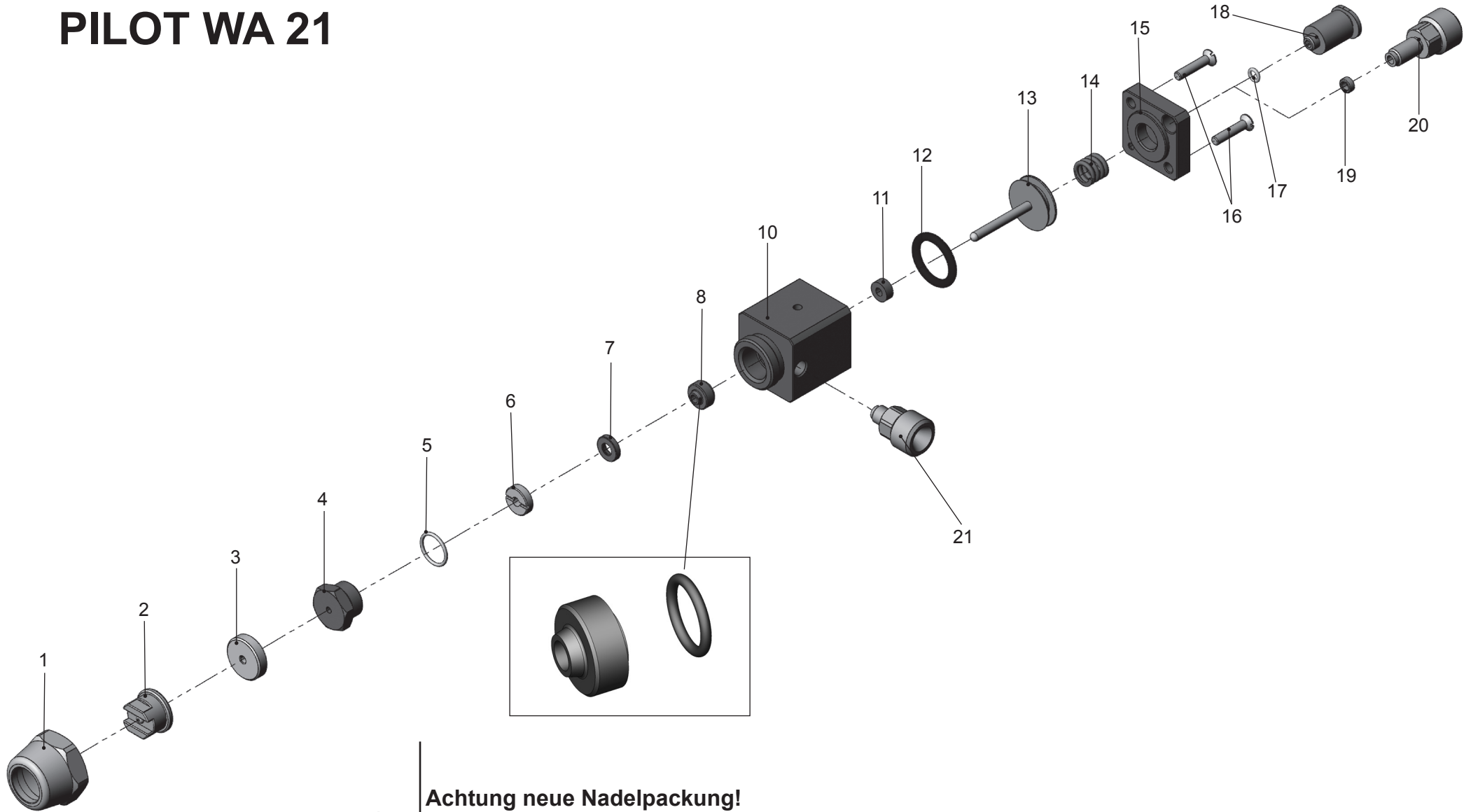


AUSG. 08/15



Die Beschichtungs-Experten

PILOT WA 21



Achtung neue Nadelpackung!

Bitte beachten Sie die Einbaudarstellung.

Attention nouvelle garniture d'aiguilles !

Veuillez respecter le schéma de montage.

Stand ab 21.07.2010

Inhaltsverzeichnis

D

Explosionszeichnung	2
Konformitätserklärung	5
Ersatzteilliste	6
1 Allgemeines	7
1.1 Kennzeichnung des Modells	7
1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung	7
1.3 Sachwidrige Verwendung	8
2 Technische Beschreibung	8
3 Sicherheitshinweise	9
3.1 Kennzeichnung der Sicherheitshinweise	9
3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise	9
4 Versorgungsleitungen	10
4.1 Spritzpistole befestigen	10
4.2 Versorgungsleitungen anschließen	10
5 Bedienung	11
5.1 Sicherheitshinweise	11
5.2 Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen	11
5.3 Spritzbildprobe erzeugen	12
5.4 Spritzbild verändern	12
5.5 Spritzpistole umrüsten	13
6 Reinigung und Wartung	13
6.1 Sicherheitshinweise	13
6.2 Grundreinigung	14
6.3 Routinereinigung	15
7 Instandsetzung	15
7.1 Undichte Nadelpackung austauschen	15
7.2 Materialnadel und -filter austauschen	16
8 Fehlersuche und -beseitigung	17
9 Entsorgung	17
10 Technische Daten	18
10.1 Tabelle Düsenausstattung	19

EG-Konformitätserklärung

D

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	Airless - Automatik Spritzpistole		V 20 952	
	PILOT WA 21		V 20 953	
	PILOT WA 21-U		V 20 953	
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 1953 DIN EN 1127-1 DIN EN 13463-1				
Spezifikation im Sinne der Richtlinie 94 / 9 / EG				
Kategorie 2	Gerätebezeichnung		II 2 G c T 5	Tech.File,Ref.: 2405
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 07. Juli 2010

i.V. 

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 21					
D		PILOT WA 21		PILOT WA 21-U	
		V 20 952 00 003 (120 bar)		V 20 953 00 003 (Umlauf)	
Pos.	Bezeichnung	Stck	Ersatzteilnummer	Stck	Ersatzteilnummer
1	Überwurfmutter	1	V 20 900 05 001	1	V 20 900 05 001
2	Materialdüse	1	G 16 3XX X	1	G 16 3XX X
3	Düsendichtung	1	G 16 286 3	1	G 16 286 3
4	Nadelsitz komplett	1	V 20 950 15 003	1	V 20 950 15 003
5	O-Ring	1	V 09 103 33 001	1	V 09 103 33 001
6	Packungsschraube	1	V 20 952 05 003	1	V 20 952 05 003
7	Druckstück	1	V 20 952 04 003	1	V 20 952 04 003
8	Nadelpackung kompl.		V 20 952 03 000	1	V 20 952 03 000
10	Vorderteil	1	V 20 952 01 003	1	V 20 953 01 003
11	Nutring	1	V 09 220 25 001	1	V 09 220 25 001
12	O-Ring	1	V 09 103 56 001	1	V 09 103 56 001
13	Materialnadel kompl.	1	V 20 952 02 003	1	V 20 952 02 003
14	Kolbenfeder	1	V 20 950 50 003	1	V 20 950 50 003
15	Kolbengehäuse	1	V 20 950 02 003	1	V 20 950 02 003
16	Senkschraube	2	V 20 950 03 003	2	V 20 950 03 003
17	O-Ring	1	V 09 102 20 001	1	V 09 102 20 001
18	Steuerluftanschluss	1	V 66 101 53 317	1	V 66 101 53 317
19	Materialdichtung	1	V 20 950 30 000	1	V 20 950 30 000
20	Materialanschluss	1	V 20 950 20 003	1	V 20 950 20 003
21	Materialanschluss			1	V 20 950 20 103
Wir empfehlen, alle fettgedruckten Teile (Verschleißteile) auf Lager zu halten.					
Reparaturset					
WALTHER hält für die Spritzpistole PILOT WA 21 ein Reparaturset bereit, das sämtliche Verschleißteile enthält. Diese Teile sind in der Ersatzteilliste durch Fettdruck gekennzeichnet.					
Artikel-Nr.:		V 16 952 00 000			

1 Allgemeines

1.1 Kennzeichnung des Modells

Modell: Spritzpistole PILOT WA 21

Typ: Airless - Automatik V 20 952
Airless - Automatik - U V 20 953

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

1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Airless-Automatik Spritzpistole PILOT WA 21 dient ausschließlich der Verarbeitung spritzbarer Medien. Sämtliche Airless-spritzbare Medien können verarbeitet werden, wie z.B.:

- Lacke und Farben
- Fette, Öle und Korrosionsschutzmittel
- Kleber
- Keramikglasuren
- Beizen

Sind die Materialien, die Sie verspritzen wollen, hier nicht aufgeführt, 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.

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 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 $10^6\Omega$).

1.3 Sachwidrige Verwendung

Die Spritzpistole darf nicht anders verwendet werden, als es im Abschnitt 1.2 *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

Bei der WALTHER PILOT WA 21 handelt es sich um eine pneumatisch steuerbare Airless-Automatik-Spritzpistole in äußerst kleiner Bauweise. Der max. Betriebsdruck beträgt 120 bar.

Der Pistolenkörper aus Edelstahl ist innen und außen oberflächenveredelt. Das zu verarbeitende Medium wird der Spritzpistole über eine Kolben- bzw. Membranpumpe unter Druck zugeführt. Beim Austritt aus der Materialdüse wird das Medium zerstäubt.

Das Modell PILOT WA 21 wird über ein 3/2-Wege-Magnetventil angesteuert. Wird das 3/2-Wege-Steuerventil betätigt, tritt die für die Steuerung erforderliche Druckluft in den Zylinderraum der Spritzpistole ein und öffnet die Materialzufuhr.

Wird die Steuerluft durch das 3/2-Wege-Steuerventil wieder unterbrochen, entweicht zunächst die im Zylinder befindliche Druckluft. Der Federdruck der Kolbenfeder drückt anschließend die Materialnadel in ihre Ausgangsstellung zurück und verschließt die Materialzufuhr.

Der Steuerluftdruck beträgt mindestens 5 bar. Der Spritzautomat ist standardmäßig für den Anschluss an Umlaufanlagen ausgerüstet. Eine der Bohrungen ist jedoch mit einem Stopfen verschlossen. Nach der Entfernung dieses Stopfens kann ein Materialanschluss (Pos. 21) eingeschraubt werden. Die Pistole ist jetzt für Umlaufbetrieb einsetzbar.

Es können alle handelsüblichen Airless-Düsen verwendet werden.

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 (max. Widerstand 10^6W).

Schalten Sie vor jeder Umrüstung, Reinigung oder Instandsetzung die Luft- und Materialzufuhr zur Spritzpistole drucklos. Der extrem hohe Druck am Pistolen- bzw. Pumpenauslass kann schwere Verletzungen verursachen.

Halten Sie beim Verspritzen von Materialien keine Hände oder andere Körperteile vor die unter Druck stehende Düse der Spritzpistole - der extrem hohe Spritzdruck kann schwere Verletzungen verursachen.

Verwenden Sie Membran- bzw. Kolbenpumpen nur in Zusammenhang mit einem Materialregler, damit der maximal zulässige Betriebsüberdruck von 120 bar nicht überschritten werden kann.

Richten Sie die Spritzpistole nicht auf Personen und Tiere - Verletzungsgefahr.

Beachten Sie die Verarbeitungs- und Sicherheitshinweise der Hersteller von Spritzmaterial und Reinigungsmittel. 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. 82 dB (A).


Achten Sie stets darauf, dass 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 wenden Sie sich bitte an WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal.

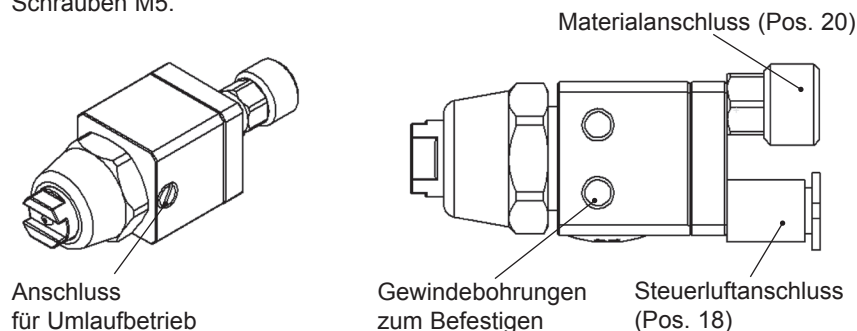
4 Versorgungsleitungen

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

 **Achtung** Achten Sie darauf, dass die Anschlüsse für die Materialzufuhr und die Zerstäubeluft nicht vertauscht werden.

4.1 Spritzpistole befestigen

Befestigen Sie die Spritzpistole an einer geeigneten, standsicheren Halterung mit 2 Schrauben M5.



4.2 Versorgungsleitungen anschließen

Schließen Sie den geerdeten Materialschlauch am Materialregler und am Materialanschluss (Pos. 20) der Spritzpistole an. **Achtung:** Verwenden Sie die Pumpe nur in Zusammenhang mit einem Materialregler, damit der maximal zulässige Betriebsüberdruck von 120 bar nicht überschritten werden kann.

Umlaufbetrieb:

Schrauben Sie die Verschlusschraube aus dem Pistolenkörper aus. Schrauben Sie an dieser Stelle einen Materialanschluss (Pos. 21) ein. Achten Sie auf feste Verschraubung.

Materialanschluss:

Befestigen Sie die Versorgungsleitung am Anschluss (Pos. 20) der Spritzpistole. Achten Sie auf feste Verschraubung. Sollte der Materialanschluss öfter demontiert werden, müssen Sie die Materialdichtung (Pos. 19) austauschen, um eine optimale Dichtigkeit zu erreichen.

Steuerluftanschluss:

Befestigen Sie die Versorgungsleitung der Steuerluft an dem Magnetventil und der Schnellverschraubung (Pos. 18). Achten Sie auf feste Verschraubung. Die Pistole ist nun betriebsbereit.

5 Bedienung


5.1 Sicherheitshinweise

Beachten Sie bei der Bedienung der Spritzpistole insbesondere die nachfolgenden Sicherheitshinweise!


- Bei jeder Arbeitsunterbrechung muss die Spritzanlage drucklos geschaltet werden.
- Tragen Sie vorschriftsmäßigen Atemschutz und Arbeitskleidung, wenn Sie mit der Spritzpistole Materialien verspritzen. Umherschwebende Partikel gefährden Ihre Gesundheit.
- Tragen Sie im Arbeitsbereich der Spritzpistole einen Gehörschutz. Der erzeugte Schallpegel der Spritzpistole beträgt ca. 82 dB (A).
- Im Arbeitsbereich ist Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten. Beim Verspritzen leicht entzündlicher Materialien (z. B. Lacke, Kleber) besteht erhöhte Explosions- und Brandgefahr.

5.2 Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen

Vor der ersten Inbetriebnahme den Spritzautomat mit dem zum verspritzten Medium passenden Lösemittel durchspülen.

 **Warnung** Schalten Sie vor jeder Umrüstung die Spritzanlage drucklos - Verletzungsgefahr.

Bevor Sie die Spritzpistole in Betrieb setzen können, muss der Materialdruck an der Spritzpistole anstehen.

 **Achtung** Der Materialdruck darf nicht höher eingestellt sein als: - **120 bar**
Der Steuerluftdruck darf 8 bar nicht überschreiten, da sonst kein funktionssicherer Betrieb der Spritzpistole gewährleistet ist.



Warnung

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

5.3 Spritzbildprobe erzeugen

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.

Das Spritzbild kann auf ein Probewerkstück, Blech, Pappe oder Papier abgegeben werden.



Warnung

Halten Sie beim Verspritzen von Materialien keine Hände oder andere Körperteile vor die unter Druck stehende Düse der Spritzpistole - der extrem hohe Spritzdruck kann schwere Verletzungen verursachen.



Warnung

Achten Sie beim Inbetriebsetzen der Spritzpistole darauf, dass sich keine Person im Spritzbereich befindet - Verletzungsgefahr.

1. Setzen Sie die Spritzpistole in Betrieb, um eine Spritzbildprobe zu erzeugen (siehe 5.2 *Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen*).
2. Kontrollieren Sie die Spritzbildprobe und verändern Sie ggf. die Einstellungen an der Spritzpistole (siehe 5.4 *Spritzbild verändern*).

5.4 Spritzbild verändern

Sie können an der PILOT WA 21 durch die folgenden Einstellungen das Spritzbild verändern.

Materialdurchflussmenge einstellen

Die Einstellung der Materialdurchflussmenge - und somit der Spritzstrahlbreite - ist zunächst anhand der Auswahl einer geeigneten Düsengröße vorzunehmen. Durch die Einstellung des Materialdruckes am Materialregler kann darüberhinaus die Durchflussmenge beeinflusst werden.

Materialdruck regulieren

Den geeigneten Materialdruck stellen Sie an der Pumpe und am Materialdruckregler ein. Beachten Sie dabei die Anweisungen und Sicherheitshinweise des Herstellers.

Wenn Sie das Spritzbild über die bereits erwähnten Möglichkeiten hinaus verändern wollen, muss die Spritzpistole umgerüstet werden (siehe 5.5 *Spritzpistole umrüsten*)

5.5 Spritzpistole umrüsten



Warnung

Schalten Sie vor jeder Umrüstung die Spritzanlage drucklos - Verletzungsgefahr.



Warnung

Unterbrechen Sie vor jeder Umrüstung die Luft- und Materialzufuhr zur Spritzpistole - Verletzungsgefahr.



Hinweis

Zur Durchführung der im Folgenden aufgeführten Arbeitsschritte benutzen Sie bitte die Zeichnung am Anfang dieser Betriebsanleitung.

Materialdüse wechseln

1. Entfernen Sie die Überwurfmutter (Pos. 1) (SW 22)
2. Nehmen Sie die Materialdüse (Pos. 2) und die Dichtung (Pos. 3) vom Pistolenkörper.

Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Materialfilter wechseln

Zur angemessenen Filterung des Materials können Sie grob- und feinmaschige Filter verwenden.

1. Schalten Sie das komplette Spritzsystem drucklos.
2. Entfernen Sie den Materialschlauch / die Materialschläuche.
3. Entfernen Sie den Materialfilter.

Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

6 Reinigung und Wartung

6.1 Sicherheitshinweise

- Schalten Sie vor jeder Wartung die Spritzanlage drucklos - Verletzungsgefahr.
- Unterbrechen Sie vor jeder Wartung die Luft- und Materialzufuhr zur Spritzpistole.
- 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.

6.2 Grundreinigung

Damit die Lebensdauer und die Funktion der Spritzpistole lange erhalten bleibt, muss die Spritzpistole regelmäßig gereinigt und geschmiert werden.



Achtung

Legen Sie die Spritzpistole nie in Lösemittel oder ein anderes Reinigungsmittel. Die einwandfreie Funktion der Spritzpistole kann sonst nicht garantiert werden.



Achtung

Verwenden Sie zur Reinigung keine harten oder spitzen Gegenstände. Präzisionsteile der Spritzpistole könnten sonst beschädigt werden und das Spritzergebnis verschlechtern.

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, Trichloräthan, 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 keine Gewährleistung.

Reinigen Sie die Spritzpistole

- vor jedem Farb- bzw. Materialwechsel
- mindestens einmal wöchentlich
- materialabhängig und je nach Verschmutzungsgrad mehrfach wöchentlich. Sie erhalten so die sichere Funktion der Spritzpistole.

1. Zerlegen Sie die Pistole gemäß *5.5 Spritzpistole umrüsten*.
2. Reinigen Sie die Materialdüse mit einem Pinsel und dem Reinigungsmittel.
3. Reinigen Sie alle übrigen Bauteile und den Pistolenkörper mit einem Tuch und dem Reinigungsmittel.
4. Bestreichen Sie folgende Teile mit einem dünnen Fettfilm:
 - Materialnadel
 - Druckfeder
 - alle gleitenden Teile und Lagerstellen
 - Die beweglichen Innenteile sind wenigstens einmal wöchentlich zu fetten.
 - Die Federn sollten ständig mit einem leichten Fettüberzug versehen sein.

Verwenden Sie dazu ein säurefreies, nicht harzendes Fett und einen Pinsel.

Anschließend wird die Spritzpistole in umgekehrter Reihenfolge zusammengesetzt.

6.3 Routinereinigung

Bei Farbwechseln oder nach Arbeitsende können Sie die Spritzpistole auch reinigen, ohne diese dabei zerlegen zu müssen.

Bevor Sie die Routinereinigung durchführen, muss folgende Voraussetzung erfüllt sein:

- Achten Sie darauf, dass das verwendete Reinigungsmittel zu dem zu verarbeitenden Material passt.

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Setzen Sie die Spritzpistole in Betrieb, (siehe *5.2 Inbetriebsetzen*).
2. Spülen Sie die Pistole mit möglichst geringem Druck.
3. Setzen Sie die Spritzpistole erst außer Betrieb, wenn diese nur noch klares Reinigungsmittel verspritzt.

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

7 Instandsetzung



Warnung

Schalten Sie vor jeder Instandsetzung die gesamte Spritzanlage drucklos - Verletzungsgefahr.



Warnung

Unterbrechen Sie vor jeder Instandsetzung die Luft- und Materialzufuhr zur Spritzpistole - Verletzungsgefahr.



Hinweis

Zur Durchführung der im Folgenden aufgeführten Arbeitsschritte benutzen Sie bitte die Zeichnung am Anfang dieser Betriebsanleitung.

7.1 Undichte Nadeldichtung austauschen

1. Schrauben Sie die Überwurfmutter (Pos. 1) ab.
 2. Schrauben Sie den Nadelsitz (Pos. 4) ab.
 3. Entfernen Sie den Materialanschluss (Pos. 20) samt Materialdichtung (Pos. 19) und das Kolbengehäuse (Pos. 15) durch Lösen der 2 Senkkopfschrauben (Pos. 16).
 4. Schieben Sie die Materialnadel (Pos. 13) nach hinten aus dem Vorderteil (Pos. 10) heraus.
 5. Ziehen Sie den Nutring (Pos. 11) nach hinten heraus. Verwenden Sie dazu einen festen Draht, dessen Ende zu einem kleinen Haken umgebogen ist.
 6. Schrauben Sie die Packungsschraube (Pos. 6) aus dem Vorderteil heraus.
 7. Ziehen Sie das Druckstück (Pos. 7) und die Nadelpackung (Pos. 8) mit einem Haken heraus.
 8. Ersetzen Sie Nadeldichtung, Nutring und Materialdichtung durch Neuteile.
- Die Montage der restlichen Bauteile erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

**Hinweis**

Die aus der Pistole entnommenen Gebrauchteile dürfen nicht wieder verwendet werden, da sonst eine funktionssichere Dichtwirkung nicht gewährleistet ist.

7.2 Materialnadel austauschen

Zerlegen Sie die Spritzpistole gemäß Abschnitt 5.5 *Spritzpistole umrüsten*

1. Schrauben Sie die Nadelsitz (Pos. 4) ab.
2. Entfernen Sie den Materialanschluss (Pos. 20) samt Materialdichtung (Pos. 19) und das Kolbengehäuse (Pos. 15) durch Lösen der 2 Senkkopfschrauben (Pos. 16).
3. Schieben Sie die Materialnadel (Pos. 13) nach hinten aus dem Vorderteil (Pos. 10) heraus.

Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Materialfilter austauschen

Wechseln Sie den Materialfilter gemäß 5.5 *Spritzpistole umrüsten*.

**Hinweis**

Alle beweglichen und gleitenden Bauteile müssen vor dem Einbau in den Pistolenkörper mit einem säurefreien, nicht harzenden Fett eingefettet werden.

Reparaturset:

WALTHER PILOT hält für die Airless-Automatik-Spritzpistole PILOT WA 21 einen Reparaturset bereit, das sämtliche Verschleißteile enthält.

Art. Nr.: V 16 952 000 00

Bestehend aus: Düsendichtung (Pos. 3), Nadelsitz kompl. (Pos. 4), O-Ring (Pos. 5), Nadelpackung (Pos. 8), O-Ring (Pos. 9), Nutring (Pos. 11), O-Ring (Pos. 12), Materialnadel kompl. (Pos. 13), Kolbenfeder (Pos. 14), O-Ring (Pos. 17), Materialdichtung (Pos. 19).

8 Fehlersuche und -beseitigung**Warnung**

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

Fehler	Ursache	Abhilfe
Düse ist undicht	- Nadelpackung (Pos. 8) - Nadelsitz (Pos. 4) - O-Ring (Pos. 5)	• Überprüfen • Reinigen, ggf. austauschen
zu wenig Material	- Filter verschmutzt - Düse zu klein - Materialdruck zu niedrig	• Reinigen • Größere Düse wählen • Materialdruck erhöhen
Spritzstrahl wird nicht mehr breit	- Düse verschlissen	• Auswechseln
Material tritt aus der Leckagebohrung	- Nadelpackung (Pos. 8)	• Auswechseln

9 Entsorgung

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

**Warnung**

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

10 Technische Daten

Netto-Gewicht:	158 g
Düsenausstattung nach Wahl:	siehe Tabelle
Anschlüsse:	
Steuerluft	M5 - 6
Material	M6 - G 1/4"
Druckbereiche	
max. Steuerluftdruck	8 bar
max. Materialdruck	120 bar
max. Betriebstemperatur:	80°C
Schallpegel	
(gemessen in ca. 1 m Abstand zur Spritzpistole):	82 dB (A)

Technische Änderungen vorbehalten.

10.1 Tabelle: Düsenausstattung

Düsengröße	Bestell-größe	Winkel	Spritzbild in mm	Volumenstrom l/min Materialien- viskosität		Düsengröße	Bestell-größe	Winkel	Spritzbild in mm	Volumenstrom l/min Materialien- viskosität				
				niedrig	hoch					niedrig	hoch			
0,18	163107	10°	50-100	0,189		0,43	163117	10°	50-100	1,136				
	163207	20°	100-150											
	163307	30°	150-200											
	163407	40°	200-250											
0,23	163109	10°	50-100	0,303			0,43	163217	20°			100-150	1,136	
	163209	20°	100-150											
	163309	30°	150-200											
	163409	40°	200-250											
	163509	50°	250-300											
	163609	60°	300-350											
0,28	163111	10°	50-100	0,454			0,48	163119	10°			50-100	1,363	
	163211	20°	100-150											
	163311	30°	150-200											
	163411	40°	200-250											
	163511	50°	250-300											
	163611	60°	300-350											
	163711	70°	350-400											
0,33	163113	10°	50-100	0,643		0,53	163121	10°	50-100	1,741				
	163213	20°	100-150											
	163313	30°	150-200											
	163413	40°	200-250											
	163513	50°	250-300											
	163613	60°	300-350											
	163713	70°	350-400											
	163813	80°	400-450											
0,38	163115	10°	50-100	0,871		0,58	163123	10°	50-100	2,082				
	163215	20°	100-150											
	163315	30°	150-200											
	163415	40°	200-250											
	163515	50°	250-300											
	163615	60°	300-350											
	163715	70°	350-400											
	163815	80°	400-450											
	0,58	163723	70°				350-400	2,082				0,74	163129	10°
163823		80°	400-450											
163923		90°	450-500											
0,63	163125	10°	50-100	2,498		0,74	163229	20°	100-150	3,331	0,871			
	163225	20°	100-150											
	163325	30°	150-200											
	163425	40°	200-250											
	163525	50°	250-300											
	163625	60°	300-350											
	163725	70°	350-400											
	163825	80°	400-450											
	163925	90°	450-500											
0,68	163127	10°	50-100	2,914			0,79	163131	10°			50-100	3,861	1,098
	163227	20°	100-150											
	163327	30°	150-200											
	163427	40°	200-250											
	163527	50°	250-300											
	163627	60°	300-350											
	163727	70°	350-400											
	163827	80°	400-450											
	163927	90°	450-500											
											163133	30°		
							163431	40°	200-250					
							163531	50°	250-300					
							163631	60°	300-350					
							163731	70°	350-400					
							163831	80°	400-450					
							163931	90°	450-500					

Table des matières


F

	Vue éclatée	2
	Déclaration de conformité	21
	Liste des pièces de rechange	22
1	Généralités	23
1.1	Caractérisation du modèle	23
1.2	Utilisation courante	23
1.3	Utilisation inappropriée	24
2	Caractéristiques techniques	24
3	Consignes de sécurité	25
3.1	Signalisation de sécurité	25
3.2	Consignes générales de sécurité	25
4	Raccordement des conduits d'alimentation	26
4.1	Fixation du pistolet pulvérisateur	26
4.2	Raccordement des conduites d'alimentation	26
5	Manipulation	27
5.1	Consignes de sécurité	27
5.2	Mise en et hors service	27
5.3	Essai de pulvérisation	28
5.4	Modification du schéma de pulvérisation	28
5.5	Transformation du pistolet pulvérisateur	29
6	Nettoyage et entretien	29
6.1	Consignes de sécurité	29
6.2	Nettoyage complet	30
6.3	Nettoyage de routine	31
7	Réparation	31
7.1	Remplacement de la garniture d'aiguille non étanche	31
7.2	Remplacement de l'aiguille et du filtre du produit	32
8	Recherche et résolution des erreurs	33
9	Élimination	33
10	Données techniques	34
10.1	Tableau équipement des buses	35


Déclaration de conformité CE

F

Nous, fabricant de l'appareil, déclarons en toute responsabilité que le produit décrit ci-dessous correspond 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 Airless PILOT WA 21 V 20 952 PILOT WA 21-U V 20 953			
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. : 2405
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 mercredi 7 juillet 2010

p.d. 

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 21					
F		PILOT WA 21		PILOT WA 21-U	
		V 20 952 00 003 (120 bars)		V 20 953 00 003 (circulation)	
Pos.	Désignation	Pce	Numéro de pièce de rechange	Pce	Numéro de pièce de rechange
1	Écrou à chapeau	1	V 20 900 05 001	1	V 20 900 05 001
2	Buse de matière	1	G 16 3XX X	1	G 16 3XX X
3	Joint de la buse	1	G 16 286 3	1	G 16 286 3
4	Siège d'aiguille complet	1	V 20 950 15 003	1	V 20 950 15 003
5	Joint torique	1	V 09 103 33 001	1	V 09 103 33 001
6	Vis de garniture	1	V 20 952 05 003	1	V 20 952 05 003
7	Plaque d'appui	1	V 20 952 04 003	1	V 20 952 04 003
8	Garniture d'aiguille compl.		V 20 952 03 000	1	V 20 952 03 000
10	Partie avant	1	V 20 952 01 003	1	V 20 953 01 003
11	Joint à lèvres	1	V 09 220 25 001	1	V 09 220 25 001
12	Joint torique	1	V 09 103 56 001	1	V 09 103 56 001
13	Aiguille de produit compl.	1	V 20 952 02 003	1	V 20 952 02 003
14	Ressort de piston	1	V 20 950 50 003	1	V 20 950 50 003
15	Boîtier de piston	1	V 20 950 02 003	1	V 20 950 02 003
16	Vis à tête fraisée	2	V 20 950 03 003	2	V 20 950 03 003
17	Joint torique	1	V 09 102 20 001	1	V 09 102 20 001
18	Raccord d'air de réglage	1	V 66 101 53 317	1	V 66 101 53 317
19	Joint de produit	1	V 20 950 30 000	1	V 20 950 30 000
20	Raccord de matière	1	V 20 950 20 003	1	V 20 950 20 003
21	Raccord de matière			1	V 20 950 20 103
Nous vous recommandons d'avoir toutes les pièces imprimées en caractère gras (pièce d'usure) en stock .					
Kit de réparation					
WALTHER fournit un kit de réparation comprenant toutes les pièces d'usure pour le pistolet pulvérisateur PILOT WA 21. Ces pièces apparaissent en caractère gras dans la liste des pièces de rechange.					
Référence :		V 16 952 00 000			

1 Généralités

1.1 Caractérisation du modèle

Modèle : Pistolet pulvérisateur PILOT WA 21

Type : Airless - automatique V 20 952
Airless - automatique - U V 20 953

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

1.2 Utilisation conforme à l'affectation

Le pistolet pulvérisateur automatique Airless PILOT WA 21 est conçu uniquement pour le traitement des produits pulvérisables. À titre d'exemple tous les produits pulvérisables Airless suivants peuvent être traités :

- Vernis et couleurs
- Graisses, huiles et produits anti-corrosion
- Colle
- Émaillages
- Produits décapants

Si les produits que vous souhaitez pulvériser ne sont pas repris ici, 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.

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 Caractéristiques 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.

Mise à la terre / Compensation de potentiel

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 $10^6\Omega$).

1.3 Utilisation inappropriée

Le pistolet pulvérisateur ne doit pas être utilisé à des fins autres que celles décrites à la section 1.2 *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

Le WALTHER PILOT WA 21 est un pistolet pulvérisateur automatique Airless à commande pneumatique très compact. La pression de service max. est de 120 bars.

Le corps du pistolet est en acier inoxydable à l'intérieur et apprêté sur l'extérieur. Le produit à traiter arrive dans le pistolet pulvérisateur sous pression via une pompe à piston ou membrane. Le produit est pulvérisé en sortant de la buse de produit.

Le modèle PILOT WA 21 est commandé via une électrovanne à 3/2 voies. Lorsque la soupape de commande à 3/2 voies est actionnée, l'air comprimé nécessaire à la commande entre dans la chambre du cylindre du pistolet de pulvérisation et ouvre l'alimentation en matière.

Lorsque l'air de réglage est de nouveau coupé par la soupape de commande à 3/2 voies, l'air comprimé se trouvant dans le cylindre s'échappe d'abord. La pression du ressort de piston refoule ensuite l'aiguille de matière dans sa position initiale et ferme l'alimentation en matière.

La pression de l'air de réglage est d'au moins 5 bars. Le pulvérisateur automatique est toujours équipé pour être raccordé à des installations de circulation. Cependant, un des trous est fermé avec un bouchon. Une fois ce bouchon enlevé, un raccordement de produit (pos. 21) peut être vissé. Le pistolet peut désormais être utilisé en mode circulation.

Toutes les buses Airless usuelles peuvent être utilisées.

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 des risques accrus pour la santé, mais aussi des risques accrus d'explosion et d'incendie lors de la pulvérisation de produits facilement inflammables (par ex. vernis, colle, produits de nettoyage).

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 max. 10^6W).

Dépressurisez l'alimentation en air et en produit du pistolet pulvérisateur avant toute transformation, tout nettoyage ou toute réparation. La très haute pression à la sortie du pistolet ou de la pompe peut causer des blessures graves.

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 – la pression d'injection très élevée peut causer des blessures graves.

Utilisez des pompes à membrane ou à piston uniquement en combinaison avec un régulateur de matière, pour ne pas dépasser la pression de service maximale admissible de 120 bars.

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 de la matière à pulvériser et le produit 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. 82 dB (A).


Veillez toujours à ce que tous les écrous et vis soient correctement serrés 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.

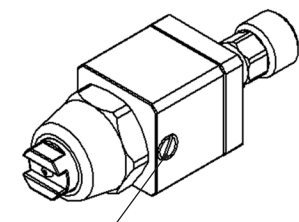
4 Raccordement des conduites d'alimentation

 **Attention**
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.

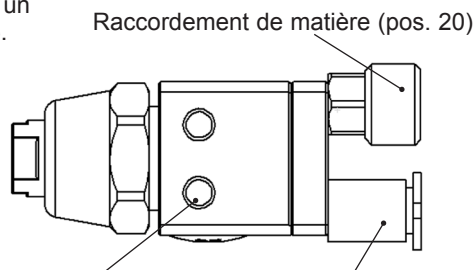
 **Attention**
Veillez à ne pas inverser les raccordements de l'alimentation en produit et en air de pulvérisation.

4.1 Fixation du pistolet pulvérisateur

Fixez le pistolet de pulvérisation sur un support adapté stable avec 2 vis M5.



Raccordement pour le mode circulation



Raccordement de matière (pos. 20)
Trous taraudé pour la fixation
Raccord d'air de réglage (Pos. 18)

4.2 Raccordement des conduites d'alimentation

Branchez le tuyau de matière mis à la terre sur le régulateur et le raccordement de matière (pos. 20) du pistolet pulvérisateur. **Attention** : Utilisez les pompes uniquement en combinaison avec un régulateur de matière, pour ne pas dépasser la pression de service maximale admissible de 120 bars.

Mode circulation :

Dévissez la vis de fermeture du corps du pistolet. Vissez à cet endroit un raccordement de matière (pos. 21). Veillez à bien serrer.

Raccord de matière :

Fixez la conduite d'alimentation sur le raccordement (pos. 20) du pistolet pulvérisateur. Veillez à bien serrer. Si le raccordement de matière est enlevé fréquemment, remplacer les joints du produit (pos. 19) pour obtenir une étanchéité optimale.

Raccordement air de réglage :

Fixez la conduite d'alimentation de l'air de réglage sur l'électrovanne et le raccord rapide (pos. 18). Veillez à bien serrer. Le pistolet est maintenant prêt à l'emploi.

5 Manipulation


5.1 Consignes de sécurité

Veillez notamment respecter les consignes de sécurité suivantes lorsque vous utilisez le pistolet pulvérisateur !


- Le poste de pulvérisation doit être dépressurisé à chaque interruption du travail.
- Portez une protection des voies respiratoires et des vêtements de travail réglementaires lorsque vous pulvérisiez des produits avec le pistolet. 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 du pistolet pulvérisateur est d'env. 82 dB (A).
- 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 (vernis, colle, p. ex.).

5.2 Mise en et hors service

Rincez le pistolet automatique avec un solvant approprié avant la première utilisation avec le produit à traiter.

 **Avertissement**
Dépressurisez le poste de pulvérisation avant chaque transformation – risque de blessure.

La pression de matière doit s'exercer sur le pistolet pulvérisateur avant de le mettre en service.

 **Attention**
La pression de la matière ne doit pas être réglé à plus de : - **120 bars**
L'air de réglage ne doit pas excéder 8 bars, sinon la sécurité fonctionnelle du pistolet pulvérisateur ne peut plus être garantie.



Avertissement

L'ensemble du poste de pulvérisation doit toujours être dépressurisé à la fin du travail. Les conduites sous pression peuvent éclater et le produit giclant peut blesser les personnes se trouvant à proximité.

5.3 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.

Le schéma de pulvérisation peut être réalisé sur une pièce à travailler, une tôle, du carton ou du papier.



Avertissement

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 – la pression d'injection très élevée peut causer des blessures graves.



Avertissement

Veillez à ce que personne ne se trouve dans la zone de pulvérisation lors de la mise en service du pistolet pulvérisateur – risque de blessure.

1. Mettez le pistolet pulvérisateur en service afin de faire un essai de pulvérisation (voir 5.2 *Mise en et hors service*).
2. Contrôlez l'essai de pulvérisation et modifiez le cas échéant les réglages sur le pistolet pulvérisateur (voir 5.4 *Modification du schéma de pulvérisation*).

5.4 Modification du schéma de pulvérisation

Vous pouvez modifier le schéma de pulvérisation du PILOT WA 21 avec les réglages suivants.

Régulation du débit de matière

Le réglage du débit de matière – et de ce fait la largeur du jet de pulvérisation – doit d'abord être réalisé en choisissant une taille de buse appropriée. En outre, le débit peut être influencé par le réglage de la pression de matière sur le régulateur de matière.

Réglage de la pression du produit

Réglez la pression de matière appropriée sur la pompe et le régulateur de matière. Respecter les instructions et les consignes de sécurité du fabricant.

Si vous voulez modifier le schéma de pulvérisation au-delà des possibilités exposées ici, le pistolet doit être ré-équipé.
(voir 5.5 *Transformation du pistolet pulvérisateur*)

5.5 Transformation du pistolet pulvérisateur



Avertissement

Dépressurisez le poste de pulvérisation avant chaque transformation – risque de blessure.



Avertissement

Avant toute modification de l'installation, interrompre l'alimentation d'air et de produit du pulvérisateur – danger de blessure.



Remarque

Veillez utiliser le schéma au début de ces instructions de service pour la réalisation des étapes de travail expliquées ci-après.

Remplacer la buse de matière

1. Retirer les écrou à chapeau (pos. 1) (SW 22)
2. Enlevez la buse de produit (pos. 2) et le joint (pos. 3) du corps du pistolet.

Le montage s'effectue dans l'ordre inverse.

Changement du filtre de matière

Vous pouvez utiliser des filtres à grosses mailles et à mailles fines pour obtenir un filtrage adéquat du produit.

1. Dépressuriser l'ensemble du système de pulvérisation.
2. Enlevez le/les tuyau(x) de matière.
3. Enlevez le filtre de matière.

Le montage s'effectue dans l'ordre inverse.

6 Nettoyage et entretien

6.1 Consignes de sécurité

- Dépressurisez le poste de pulvérisation avant chaque entretien – risque de blessure.
- Avant tout entretien, coupez l'alimentation en air et en matière vers le pistolet pulvérisateur.
- 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 de produits de nettoyage. Les produits de nettoyage corrosifs et agressifs peuvent tout particulièrement causer des problèmes sanitaires.

6.2 Nettoyage complet

De manière à garantir la durée de vie et le bon fonctionnement du pistolet de pulvérisation sur le long terme, celui-ci doit régulièrement être nettoyé et graissé.



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.



Attention

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.

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.

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. Ainsi, le pistolet pulvérisateur peut fonctionner en toute sécurité.

1. Démontez le pistolet conformément à la section 5.5 *Transformation du pistolet pulvérisateur*.
2. Nettoyez la buse de produit avec un pinceau et du produit de nettoyage.
3. Nettoyez tous les composants habituels et le corps de pistolet avec un chiffon et le produit de nettoyage.
4. Appliquez une fine couche de graisse sur les pièces suivantes :
 - Aiguille de produit
 - Ressort de pression
 - Tous les pièces et paliers coulissants
 - Les pièces internes mobiles doivent être graissées au moins une fois par semaine.
 - Les ressorts doivent en permanence être revêtues d'une légère couche de graisse.

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

6.3 Nettoyage de routine

Lorsque vous changez de couleur ou à la fin des travaux, vous pouvez également nettoyer le pistolet pulvérisateur, sans avoir à le démonter.

Les conditions suivantes doivent être remplies avant le nettoyage de routine :

- Assurez-vous que le produit de nettoyage utilisé convienne au matériau à traiter.

Effectuez les opérations suivantes :

1. Mettez le pistolet en service, (voir 5.2 *Mise en service*).
2. Rincez le pistolet, autant que possible, à basse pression.
3. Ne mettez le pistolet de pulvérisation hors service que s'il pulvérise du produit de nettoyage propre.

L'ensemble du poste de pulvérisation doit alors être mis hors pression jusqu'à l'utilisation suivante.

7 Réparation



Avertissement

Dépressurisez l'ensemble du poste de pulvérisation avant chaque réparation – risque de blessure.



Avertissement

Coupez l'alimentation en air et en produit vers le pistolet pulvérisateur avant toute réparation – risque de blessure.



Remarque

Veillez utiliser le schéma au début de ces instructions de service pour la réalisation des étapes de travail expliquées ci-après.

7.1 Remplacement de la garniture d'aiguille non étanche

1. Dévissez l'écrou à chapeau (pos. 1).
2. Dévissez le siège d'aiguille (pos. 4).
3. Enlevez le raccordement de matière (pos. 20) ainsi que le joint du produit (pos. 19) et le boîtier de piston (pos. 15) en desserrant les 2 vis à tête fraisée (pos. 16).
4. Faites glisser l'aiguille de produit (pos. 13) de la partie avant (pos. 10) par l'arrière.
5. Tirez le joint à lèvres (pos. 11) par l'arrière. Pour ce faire, utilisez un fil rigide dont l'extrémité a été pliée en crochet.
6. Dévissez la vis de garniture (pos. 6) de la partie avant.
7. Retirez la plaque d'appui (pos. 7) et la garniture d'aiguille (pos. 8) avec un crochet.
8. Remplacez le joint d'aiguille complet, le joint à lèvres et le joint du produit par de nouvelles pièces.

Le montage des autres pièces s'effectue dans l'ordre inverse.



Remarque

Les pièces du pistolet ne doivent pas être réutilisées, étant donné qu'un effet d'étanchéité fiable n'est pas garanti.

7.2 Remplacement de l'aiguille du produit

Démontez le pistolet conformément à la section 5.5 *Transformation du pistolet pulvérisateur*.

1. Dévissez le siège d'aiguille (pos. 4).
2. Enlevez le raccordement de matière (pos. 20) ainsi que le joint du produit (pos. 19) et le boîtier de piston (pos. 15) en desserrant les 2 vis à tête fraisée (pos. 16).
3. Faites glisser l'aiguille de produit (pos. 13) de la partie avant (pos. 10) par l'arrière. Le montage s'effectue dans l'ordre inverse.

Remplacement du filtre de matière

Remplacez le filtre de matière conformément à la section 5.5 *Transformation du pistolet pulvérisateur*.



Remarque

Toutes les pièces mobiles et coulissantes doivent être lubrifiées avec une graisse sans acide, non résineuse avant leur montage dans le corps du pistolet.

Kit de réparation :

WALTHER PILOT fournit un kit de réparation comprenant toutes les pièces d'usure pour le pistolet pulvérisateur automatique Airless PILOT WA 21.

Réf. : V 16 952 000 00

Comprenant : Joint de la buse (pos. 3), siège d'aiguille compl. (pos. 4), joint torique (pos. 5), garniture d'aiguille (pos. 8), joint torique (pos. 9), joint à lèvres (pos. 11), joint torique (pos. 12), aiguille de produit compl. (pos. 13), ressort de piston (pos. 14), joint torique (pos. 17), joint du produit (pos. 19).

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 toute réparation – risque de blessure.

Défaillance	Cause	Remède
La buse fuit	<ul style="list-style-type: none"> • Garniture d'aiguille (pos. 8) • Siège d'aiguille (pos. 4) • Joint torique (pos. 5) 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier • Nettoyer, remplacer éventuellement
Trop peu de matière	<ul style="list-style-type: none"> • Filtre encrassé • Buse trop petite • Pression de matière trop faible 	<ul style="list-style-type: none"> • Nettoyer • Choisir une plus grande buse • Augmenter la pression de matière
Le jet de pulvérisation ne devient pas plus large	<ul style="list-style-type: none"> • Buse usée 	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer
Matière s'écoule de l'orifice de fuite	<ul style="list-style-type: none"> • Garniture d'aiguille (pos. 8) 	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer

9 Élimination

Les produits à pulvériser ainsi que les matières qui se forment durant le nettoyage et l'entretien doivent être éliminés de manière correcte et appropriée, dans le respect des lois et prescriptions.



Avertissement

Suivez les instructions du fabricant du produit de nettoyage et de pulvérisation. Les produits éliminés de manière inappropriée peuvent mettre en danger la santé des humains et des animaux.

10 Données techniques

Poids net : 158 g

Équipement des buses au choix : voir tableau

Raccords :

Air de réglage M5 - 6
Matière M6 - G 1/4"

Plages de pression

Air de réglage max. 8 bars
pression de matière max. 120 bars

Température de service max. : 80 °C

Niveau sonore

(mesuré à env. 1 m
de distance du pistolet pulvérisateur) : 82 dB (A)

Sous réserve de modifications techniques.

10.1 Tableau : équipement des buses

Taille des buses	Taille commandée	Angle	Schéma de pulvérisation en mm	Débit volumique l/min Viscosité de la matière		Taille des buses	Taille commandée	Angle	Schéma de pulvérisation en mm	Débit volumique l/min Viscosité de la matière				
				Faible	Forte					Faible	Forte			
0,18	163107	10°	50-100	0 189		0,43	163117	10°	50-100	1 136				
	163207	20°	100-150											
	163307	30°	150-200											
	163407	40°	200-250											
0,23	163109	10°	50-100	0,303			163219	20°	100-150					
	163209	20°	100-150											
	163309	30°	150-200											
	163409	40°	200-250											
	163509	50°	250-300											
	163609	60°	300-350											
0,28	163111	10°	50-100	0,454			0,48	163119	10°			50-100	1 363	
	163211	20°	100-150											
	163311	30°	150-200											
	163411	40°	200-250											
	163511	50°	250-300											
	163611	60°	300-350											
	163711	70°	350-400											
0,33	163113	10°	50-100	0,643		0,53		163121	10°	50-100	1 741			
	163213	20°	100-150											
	163313	30°	150-200											
	163413	40°	200-250											
	163513	50°	250-300											
	163613	60°	300-350											
	163713	70°	350-400											
	163813	80°	400-450											
0,38	163115	10°	50-100	0,871			0,58	163123	10°	50-100			2 082	
	163215	20°	100-150											
	163315	30°	150-200											
	163415	40°	200-250											
	163515	50°	250-300											
	163615	60°	300-350											
	163715	70°	350-400											
	163815	80°	400-450											
0,58	163723	70°	350-400	2 082		0,74		163129	10°	50-100	3 331	0 871		
	163823	80°	400-450											
	163923	90°	450-500											
0,63	163125	10°	50-100	2 498				163229	20°	100-150				
	163225	20°	100-150											
	163325	30°	150-200											
	163425	40°	200-250											
	163525	50°	250-300											
	163625	60°	300-350											
	163725	70°	350-400											
	163825	80°	400-450											
	163925	90°	450-500											
0,68	163127	10°	50-100	2 914		0,79	163131	10°	50-100	3 861	1 098			
	163227	20°	100-150											
	163327	30°	150-200											
	163427	40°	200-250											
	163527	50°	250-300											
	163627	60°	300-350											
	163727	70°	350-400											
	163827	80°	400-450											
	163927	90°	450-500											

Das WALTHER PILOT- Programm

D

- Hand-Spritzpistolen
- Automatik-Spritzpistolen
- Niederdruck-Spritzpistolen (System HVLP)
- Zweikomponenten-Spritzpistolen

- Materialdruckbehälter

- Drucklose Behälter
- Rührwerk-Systeme
- Airless-Geräte und Flüssigkeitspumpen
- Materialumlaufsysteme

- Kombinierte Spritz- und Trockenboxen
- Absaugsysteme mit Trockenabscheidung
- Absaugsysteme mit Nassabscheidung
- Trockner
- Zuluft-Systeme
- Atemschutzsysteme und Zubehör

Le programme WALTHER PILOT

F

- Pistolet pulvérisateur manuel
- Pistolet pulvérisateur automatique
- Pistolets pulvérisateurs à basse pression (Système HVLP)
- Pistolet pulvérisateur à deux composants
- Réservoir de produit sous pression
- Réservoirs sans pression
- Système d'agitateurs
- Appareils Airless et pompes à liquide
- Systèmes de circulation du produit
- 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 • D-42327 Wuppertal
Tel.: 0202 / 787-0 • Fax: 0202 / 787-2217
www.walther-pilot.de
E-mail: info@walther-pilot.de

