

WALTHER PILOT

Betriebsanleitung / Operating Instructions
Instructions de Service / Instrucciones de Servicio

D GB F E

Dekor-Spritzpistole / The „Petite“ Spray Gun
Pistolet de Décoration / Pistola de Decoración

PILOT I

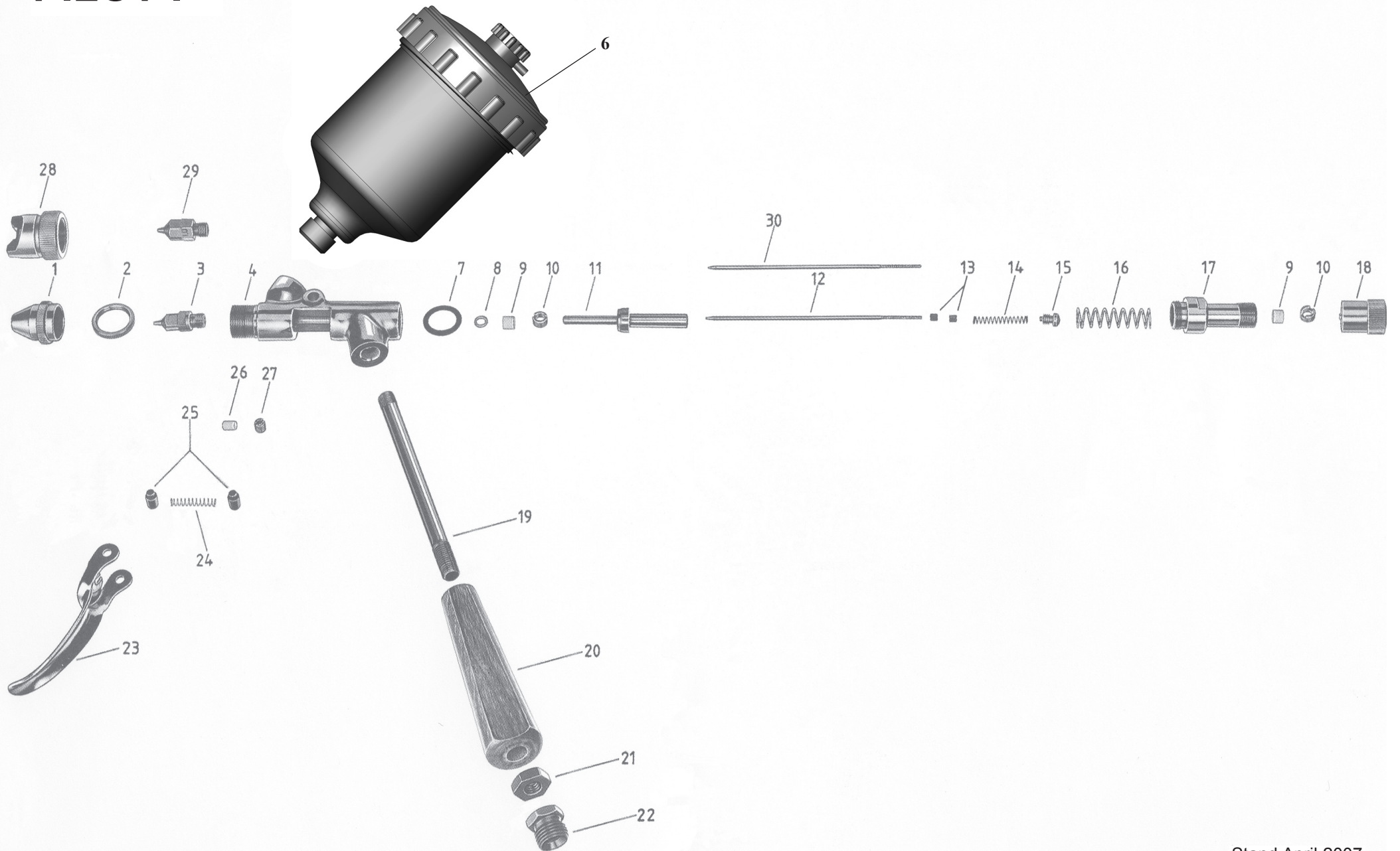


REV. 05/12



Die Beschichtungs-Experten

PILOT I



Stand April 2007

D	Seite	6 - 17
GB	Page	18 - 29
F	Page	30 - 41
E	Página	42 - 53

Inhaltsverzeichnis


	Explosionszeichnung	2
	Konformitätserklärung	7
	Ersatzteilliste	6
1	Allgemeines	10
1.1	Kennzeichnung des Modells	10
1.2	Bestimmungsgemäße Verwendung	10
1.3	Sachwidrige Verwendung	11
2	Technische Beschreibung	11
3	Sicherheitshinweise	11
3.1	Kennzeichnung der Sicherheitshinweise	11
3.2	Sicherheitshinweise	12
4	Versorgungsleitungen anschließen	12
5	Inbetriebsetzen und Bedienung	13
6	Spritzbild verändern	13
6.1	Mängel eines Spritzbildes beheben	14
7	Umrüstung und Instandsetzung	14
7.1	Materialdüse und Luftkopf austauschen	14
7.2	Materialnadel austauschen	15
7.3	Undichte Nadelpackung austauschen	15
8	Reinigung und Wartung	15
9	Fehlersuche und -beseitigung	16
10	Entsorgung	17
11	Technische Daten	17

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	Handspritzpistole PILOT I			V 10 101
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 6	Tech.File,Ref.: 2403
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

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 I					
D				PILOT I	
				V 10 101	
Pos.		Bezeichnung		Stck.	Ersatzteil-Nr.
1	wahlweise	Luftkopf	(Rundstrahl)	1	V 10 109 21 . . 5*
2		Stelling			V 10 109 02 005
3	wahlweise	Materialdüse	Edelstahl-rostfrei	1	V 10 109 03 . . 3*
4		Pistolenkörper		1	V 10 101 01 000
6		Kunststoffbecher kompl.	125 ccm ³	1	V 00 130 00 200
7		Fiber-Dichtung		1	V 09 101 36 000
8		Scheibe			V 10 101 04 000
9		Packung		2	V 09 101 02 020
10		Ventilbuchse		2	V 10 101 06 000
11		Ventil kpl.		1	V 10 131 09 100
12	wahlweise	Materialnadel		1	V 10 106 01 . . 3*
13		Nadelmutter		2	V 10 106 02 000
14		Nadelfeder		1	V 10 106 04 000
15		Ventilverschlusschraube		1	V 10 106 07 000
16		Ventilfeder		1	V 10 106 08 000
17		Federbuchse		1	V 10 106 06 000
18		Stellschraube		1	V 10 106 05 000
19		Luftrohr		1	V 00 101 09 000
20		Pistolengriff		1	V 10 101 02 000
21		Luftrohrmutter		1	V 00 101 08 000
22		Reduzierstück		1	V 00 101 05 000
23		Abzugshebel		1	V 10 131 07 000
24		Hebelbolzenfeder		1	V 10 101 19 000
25		Hebelbolzen		2	V 10 101 18 000
26		Nadelpackung		1	V 09 101 09 000
27		Nadelstopfbuchse		1	V 10 101 03 000
28	wahlweise	Luftkopf	(Breitstrahl)	1	V 10 109 50 . . 5*
29	wahlweise	Materialdüse		1	V 20 336 23 . . .*
30	wahlweise	Materialnadel		1	V 10 126 01 . . 3*

* Bei Ersatzteillieferung bitte entsprechende Größe angeben.

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

Reparaturset

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme hält für die Handspritzpistole PILOT I ein Reparaturset bereit, das sämtliche Verschleißteile enthält:

Artikel-Nr.: V 16 001 51 . . 3 (Rundstrahl)

Düseneinlage

Die Düseneinlage besteht aus Luftkopf, Materialdüse und Materialnadel.

Artikel-Nr.: V 15 001 51 . . 3 (Rundstrahl)

Düsenausstattung nach Wahl:

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

1 Allgemeines

1.1 Kennzeichnung des Modells

Modell: Handspritzpistole PILOT I mit Fließbecher

Typ: Dekor-Spritzpistole V 10 101

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

Die Handspritzpistole PILOT I dient ausschließlich der Verarbeitung spritzbarer Medien. Aggressive Materialien dürfen nicht verspritzt werden, da die materialführenden Teile nicht aus Edelstahl-rostfrei gefertigt sind. Es sollten nur Materialien verspritzt werden, die den Messing-Pistolenkörper nicht angreifen. 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 43°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 über einen leitfähigen Luftschlauch 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

Die Handspritzpistole PILOT I ist eine sehr leichte, handliche Fließbecherpistole, die hauptsächlich für Dekor-, Schablonier- und feine Ausbesserungsarbeiten entwickelt wurde. Diese Pistole zeichnet sich besonders durch ihren geringen Luftverbrauch aus.

Die Druckluft einschalten und am Reduzierventil den gewünschten Zerstäuberluftdruck einstellen.

Bei Betätigung des Abzughebels (Pos. 23) wird zuerst das Luftventil geöffnet (Vorluft) und dann erst die Materialnadel zurückgezogen. Das Schließen erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Das Spritzmaterial wird bei aufgezogener Pistole durch die Injektorwirkung der Zerstäuberluft in den Spritzstrahl gerissen. Die Materialmenge wird durch die Düsengröße bestimmt. Zusätzlich lässt sich die Materialmenge durch Ein- bzw. Ausschrauben der Stellschraube (Pos. 18) regeln.

Der Spritzkegel wird durch Vor- bzw. Zurückschrauben des Luftkopfes (Pos. 1) eingestellt (entfällt beim Beitstrahlkopf). Ist die gewünschte Strahlgröße eingestellt, wird der Luftkopf mit dem Stelling (Pos. 2) festgesetzt.

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 über einen leitfähigen Luftschlauch ausreichend geerdet ist (maximaler Widerstand $10^6\Omega$).
- 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 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. 72 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 Versorgungsleitungen anschließen



Warnung

Luftschläuche, die mit einer Schlauchtülle befestigt werden, müssen zusätzlich mit einer Schlauchschelle gesichert sein.

Fließbecher

1. Befestigen Sie den Druckluftschlauch an der Luftleitung (gereinigte Druckluft) bzw. einem Luftreiniger und an dem Luftanschluss der Spritzpistole (Pos. 22).
2. Befüllen Sie den Fließbecher (Pos. 6) mit gesiebttem Material. Verschließen Sie den Fließbecher.
3. Schalten Sie die Druckluftversorgung ein. Die Pistole ist nun betriebsbereit.

5 Inbetriebsetzen und Bedienung

Bevor Sie die Spritzpistole in Betrieb setzen, muss folgende Voraussetzung erfüllt sein:

Der Zerstäuberluftdruck darf 8 bar nicht überschreiten.

1. Setzen Sie die Spritzpistole in Betrieb, um eine Spritzbildprobe zu erzeugen. Das Spritzbild kann auf ein Probewerkstück, Blech, Pappe oder Papier abgegeben werden.
2. Kontrollieren Sie die Spritzbildprobe und verändern Sie ggf. die Einstellungen an der Spritzpistole.

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

- 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. 72 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.
- Halten Sie beim Verspritzen von Materialien keine Hände oder andere Körperteile vor die unter Druck stehende Düse der Spritzpistole - Verletzungsgefahr.
- Die Spritzpistole muss nach Arbeitsende immer drucklos geschaltet werden. Die unter Druck stehenden Leitungen können platzen und nahestehende Personen durch das ausströmende Material verletzen.

6 Spritzbild verändern

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

Spritzstrahl einstellen:

Der Spritzstrahl wird durch Vor- bzw. Zurückschrauben des Luftkopfes (Pos. 1) eingestellt (entfällt bei Breitstrahlkopf). Ist die gewünschte Strahlgröße eingestellt, wird der Luftkopf mit dem Stelling (Pos. 2) festgesetzt.

Fließbecher

Materialdurchflussmenge einstellen:

Die Materialmenge wird durch die Düsengröße bestimmt. Zusätzlich lässt sich die Materialmenge durch Ein- bzw. Ausschrauben der Stellschraube (Pos. 18) regeln.

Zerstäuberluft regulieren:



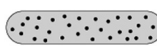



Die Zerstäuberluftmenge lässt sich durch das Reduzierventil in der Anlage einstellen.



6.1 Mängel eines Spritzbildes beheben

Die folgende Tabelle zeigt Ihnen, mit welchen Einstellungen Sie das Spritzbild beeinflussen können.

 angestrebtes Spritzergebnis

Spritzbildprobe	Abweichung	erforderliche Einstellung
	Spritzbild ist in der Mitte zu dick	• breitere Spritzstrahlform einstellen
	Spritzbild ist an den Enden zu dick	• rundere Spritzstrahlform einstellen
	Spritzbild ist ziemlich grobtropfig	• Zerstäuberluftdruck erhöhen
	Materialauftrag ist in der Spritzbildmitte sehr dünn	• Zerstäuberluftdruck verringern
	Spritzbild ist in der Mitte gespalten	• Düsendurchmesser erhöhen • Zerstäuberluftdruck verringern • Materialdruck erhöhen
	Spritzbild ist sehr ballig	• Materialdruck verringern • Zerstäuberluftdruck erhöhen

7 Umrüstung und Instandsetzung

Wenn Sie das Spritzbild über die bereits erwähnten Möglichkeiten hinaus verändern wollen, muss die Spritzpistole umgerüstet werden. Die zum Spritzmaterial passende Luftkopf- / Materialdüse- / Nadel-Kombination bildet eine aufeinander abgestimmte Einheit - die Düseneinlage. Tauschen Sie immer die komplette Düseneinlage aus, damit die gewünschte Spritzbildqualität erhalten bleibt.



Warnung

Unterbrechen Sie vor jeder Umrüstung oder Instandsetzung die Luftzufuhr zur Spritzpistole - Verletzungsgefahr.



Hinweis

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

7.1 Materialdüse und Luftkopf austauschen

1. Den Luftkopf (Pos. 1) von dem Pistolenkörper (Pos. 4) abschrauben.
2. Die Materialdüse (Pos. 3) mit Schlüssel SW 7 aus dem Pistolenkörper ausschrauben.

Die Montage geschieht in umgekehrter Reihenfolge.

7.2 Materialnadel austauschen

1. Die Federbuchse (Pos. 17) aus dem Pistolenkörper ausschrauben.
2. Die Ventildfeder (Pos. 16) und das Ventil (Pos. 11) mit der eingebauten Nadel herausziehen.
3. Mit einem Schraubendreher, die am Ventilende befindliche Ventilverschluss-schraube (Pos. 15) ausschrauben.
4. Die Nadelfeder (Pos. 14) und die Nadel (Pos. 12) herausziehen.
5. Das Einstellmaß der Materialnadel für die Vorluft beträgt 81 mm, von der Nadelspitze bis zur 1. Nadelmutter (Pos. 13) gerechnet. Die 2. Mutter dient zum Kontern.

Der Einbau geschieht in umgekehrter Reihenfolge.

7.3 Undichte Nadelpackung austauschen

1. Entfernen Sie die Materialnadel, wie oben beschrieben.
 2. Nach dem Ausbau der Materialnadel wird die Nadelstopfbuchse (Pos. 27) mit einem kleinen Schraubendreher aus dem Pistolenkörper ausgeschraubt. Die Nadelpackung (Pos. 26) kann nun aus dem Pistolenkörper ausgebaut werden.
- Der Einbau geschieht in umgekehrter Reihenfolge.



Hinweis

Bei Einsatz des Breitstrahlkopfes (Pos. 28) muss unbedingt die Materialdüse (Pos. 29) und die Materialnadel (Pos. 30) eingesetzt werden.

8 Reinigung und Wartung



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. Für Schäden, die aus unsachgemäßer Reinigung herrühren, übernimmt WALTHER keine Gewährleistung.

Sie können die Spritzpistole reinigen, ohne diese dabei zerlegen zu müssen.

1. Befüllen Sie den gesäuberten Fließbecher mit einem zum verspritzten Material passenden Reinigungsmittel.
2. Setzen Sie die Spritzpistole in Betrieb.
3. Setzen Sie die Spritzpistole erst außer Betrieb, wenn diese nur noch klares Reinigungsmittel verspritzt.

Die gesamte Spritzanlage ist bis zum nächsten Einsatz drucklos zu schalten. 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.

Reinigen Sie die Spritzpistole

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

Ausführliche Reinigung

1. Zerlegen Sie die Pistole.
2. Reinigen Sie den Luftkopf und die Materialdüse mit einem Pinsel und dem Reinigungsmittel.
3. Reinigen Sie alle übrigen Bauteile und den Pistolenkörper mit einem Tuch und dem Reinigungsmittel.

Bestreichen Sie folgende Teile mit einem dünnen Fettfilm:

- Nadelfeder
- 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.

9 Fehlersuche und -beseitigung



Warnung

Schalten Sie vor jeder Umrüstung die Zerstäuberluft zur Spritzpistole drucklos - Verletzungsgefahr.

Fehler	Ursache	Abhilfe
Pistole tropft	Materialnadel (Pos. 30) oder Materialdüse (Pos. 29) ist verschmutzt oder beschädigt	Reinigen oder austauschen (siehe 7 Umrüstung ...)
	Nadelfeder (Pos. 14) ist nicht in Ordnung, evtl. gebrochen	Ausbauen und ersetzen
	Stopfbuchse (Pos. 27) zu fest angezogen	Materialnadel ausbauen (siehe 7.2) und Stopfbuchse (Pos. 27) mit Schraubendreher etwas lösen
	Federbuchse (Pos. 17) zu weit nach hinten gedreht	Federbuchse (Pos. 17) mit Schraubenschlüssel SW 14 etwas hineindrehen
Materialleckage an der Stopfbuchse	Stopfbuchse (Pos. 27) zu lose Nadelpackung (Pos. 26) verschlissen	Stopfbuchse (Pos. 27) etwas festziehen Nadelpackung (Pos. 26) austauschen (siehe 7.3)
Pistole bläst in Ruhestellung	Ventil (Pos. 11) undicht	Ventil (Pos. 11) austauschen
Stoßweiser oder flatternder Spritzstrahl	zu wenig Material im Fließbecher (Pos. 6)	Material auffüllen
	Fließbecher (Pos. 6) zu stark geneigt Materialdüse (Pos. 3) ist lose	Fließbecher (Pos. 6) gerade halten Materialdüse (Pos. 29) festziehen
Spritzstrahl einseitig	Luftkopf (Pos. 1) ist verschmutzt	Ausbauen und reinigen
Material sprudelt im Fließbecher	Materialdüse (Pos. 3) ist lose	Materialdüse (Pos. 3) festziehen, bzw. den Luftkopf (Pos. 28) etwas zurückschrauben

10 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.

11 Technische Daten

Gewicht: 330 g

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

Luftköpfe: Rundstrahlkopf
Breitstrahlkopf (auf Anfrage)

max. Zerstäuberluftdruck: 8 bar

max. Betriebstemperatur: 43°C

Schallpegel

(gemessen in ca. 1 m Abstand zur Spritzpistole) 72 dB (A)

Luftverbrauch

Eingangsdruck	Luftverbrauch
1,0 bar	20 l / Min
2,0 bar	30 l / Min
3,0 bar	40 l / Min
4,0 bar	50 l / Min
5,0 bar	60 l / Min
6,0 bar	80 l / Min

Technische Änderungen vorbehalten.

Contents


	Exploded Drawing	2
	Declaration of CE-Conformity	19
	Replacement parts	20
1	General	22
1.1	Identification of model version	22
1.2	Normal use	22
1.3	Improper use	23
2	Technical description	23
3	Safety Instructions	23
3.1	Identification of safety instructions	23
3.2	General Safety Instructions	24
4	Connection of input lines	24
5	Operational handling	25
6	Adjusting the spray pattern	25
6.1	Correction of spray pattern	26
7	Retooling and repairs	26
7.1	Replacement of the material nozzle and the air cap	26
7.2	Replacement of the material needle	27
7.3	Replacement of the defective needle packing	27
8	Cleaning and service	27
9	Trouble shooting	28
10	Disposal of cleaning and servicing substances	29
11	Technical data	29



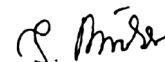
Declaration of CE-Conformity



We, the manufacturers of the equipment, hereby declare under our sole responsibility that the product(s) described below conform to the essential safety requirements. This declaration will be rendered invalid if any changes are made to the equipment without prior consultation with us.

Manufacturer		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								
Type Designation		Hand-held Spray Gun PILOT I with Gravity-Feed Cup		V 10 101						
Intended purpose		Processing of sprayable media								
Applied Standards and Directives										
EU-Mechanical Engineering Directives 2006 / 42 / EC 94 / 9 EC (ATEX Directives) DIN EN ISO 12100-1 DIN EN ISO 12100-2 DIN EN 1127-1										
<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 60%;"></td> <td style="width: 20%; text-align: center;">DIN EN 1953</td> <td style="width: 20%;"></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">DIN EN 13463-1</td> <td></td> </tr> </table>						DIN EN 1953			DIN EN 13463-1	
	DIN EN 1953									
	DIN EN 13463-1									
Specification according 94 / 9 / EC										
Category 2	Part marking		II 2 G c T 6	Tech.File,Ref.: 2403						
Authorized with the compilation of the technical file: Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal										
Special remarks : The named product is intended for installation in other equipment. Commissioning is prohibited until such time as the end product has been proved to conform to the provision of the Directives 2006 / 42 / EC.										

Wuppertal, the 1st of January 2010

i.v. 

Name: Torsten Bröker
Position: Manager, Design and Development

This Declaration does not give assurance of properties in the sense of product liability. The safety instructions provided in the product documentation must be observed at all times.

List of Replacement Parts PILOT I



PILOT I

V 10 101

Item		Description		Qty.	Article- No.
1	optional	Air Cap	(Round Jet)	1	V 10 109 21 . . 5*
2		Adjusting Collar			V 10 109 02 005
3	optional	Material Nozzle	Stainless Steel	1	V 10 109 03 . . 3*
4		Gun Body		1	V 10 101 01 000
6		Plastic Feed Cup, compl.	125 cm ³	1	V 00 130 00 200
7		Fiber Seal		1	V 09 101 36 000
8		Washer			V 10 101 04 000
9		Packing		2	V 09 101 02 020
10		Valve Bushing		2	V 10 101 06 000
11		Valve, complete		1	V 10 131 09 100
12	optional	Material Needle		1	V 10 106 01 . . 3*
13		Needle Retaining Nut		2	V 10 106 02 000
14		Needle Spring		1	V 10 106 04 000
15		Valve Cap Screw		1	V 10 106 07 000
16		Valve Spring		1	V 10 106 08 000
17		Spring Retaining Bush		1	V 10 106 06 000
18		Adjusting Screw		1	V 10 106 05 000
19		Air Tube		1	V 00 101 09 000
20		Gun Handle		1	V 10 101 02 000
21		Air Tube Retaining Nut		1	V 00 101 08 000
22		Reducer Fitting		1	V 00 101 05 000
23		Trigger		1	V 10 131 07 000
24		Spring for Trigger Bolt		1	V 10 101 19 000
25		Trigger Bolt		2	V 10 101 18 000
26		Needle Seal Packing		1	V 09 101 09 000
27		Needle Packing Gland		1	V 10 101 03 000
28	optional	Air Cap	(Wide/Flat-Jet)	1	V 10 109 50 . . 5*
29	optional	Material Nozzle		1	V 20 336 23 . . .*
30	optional	Material Needle		1	V 10 126 01 . . 3*

* Please make sure to always quote the required size/s when placing an order for replacement parts!

It is recommended to keep in stock all bold-printed parts (wearing parts).

Repair kit

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme supplies repair kit containing all wearing parts for the hand-held spray gun PILOT I. This parts are shown in boldface print in the list of the replacement parts:

Article-No.: V 16 001 51 . . 3 (Round Jet)

Nozzle set

The nozzle set consists of air cap, material nozzle and material needle.

Article-No.: V 15 001 51 . . 3 (Round Jet)

Nozzle sizes available:

0.2 • 0.3 • 0.5 • 0.8 • 1.0 • 1.2 • 1.5 mm ø

1 General

1.1 Identification of model version

Model: Hand-held Spray Gun PILOT I with Gravity-Feed Cup

Type: "Petite" Spray Gun V 10 101

Manufacturer: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH

Kärntner Str. 18-30

D-42327 Wuppertal

Tel.: 00 49 202 / 787-0

Fax: 00 49 202 / 787-2217

www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de

1.2 Normal use

The hand-held spray gun PILOT I are designed to be used exclusively for sprayable media. Aggressive materials are not allowed to be used, because the wetted parts are not made of stainless specialty steel. Spray only materials, which do not corrode the brass-gun body.

If the material you intend to spray is not included, please contact WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal, for further information.

Please note that sprayable materials may only be applied to workpieces and/or similar objects.

The temperature of the spraying material must not exceed 43 °C. The term "normal use" also implies that all safety warnings, operating handling details, etc., as stated in these operating instructions are carefully read, understood and duly complied with.

This equipment complies with the explosion protection requirements of Directive 94 / 9 / EC (ATEX) for the explosion group, equipment category and temperature class indicated on the type plate. When using the equipment, the requirements specified in these Operating Instructions must be observed at all times.

The technical data indicated on the equipment rating plates and the specifications in the chapter "Technical Data" must be complied with at all times and must not be exceeded. An overloading of the equipment must be ruled out.

The equipment may be used in potentially explosive atmospheres only with the authorisation of the relevant supervisory authority.

The relevant supervisory authority or the operator of the equipment are responsible for determining the explosion hazard (zone classification).

The operator must check and ensure that all technical data and the marking of the equipment in accordance with ATEX are compliant with the necessary requirements. The operator must provide corresponding safety measures for all applications in which the breakdown of the equipment might lead to danger to persons.

If any irregularities are observed while the equipment is in operation, the equipment must be put out of operation immediately and WALTHER Spritz- und Lackiersysteme

GmbH must be consulted.

Grounding / Equipotential Bonding

Measures must be taken to ensure that the spray gun is sufficiently grounded (earthed) by means of a conductive air hose (maximum resistance $10^6 \Omega$).

1.3 Improper use

The spray gun cannot be used for any application not included in the instructions. Any other use is improper, e. g.:

- Spraying in direction of people or animals.
- Spraying liquid nitrogen.

2 Technical description

The hand-held spray gun PILOT I is a handy and extreme light-weight gun with gravity-feed cup, developed for use in such specific areas as are ornamentation, pattern and delicate touch-up work.

A special feature of this gun is its low input air requirement.

Open the air supply and adjust the air pressure reducing valve to the desired atomizing air rate.

Pulling of the trigger (Item 23) opens the air control valve (for initial air input), followed by pull-back of the material control needle. Release of the trigger shuts the gun in reverse order.

With the trigger pulled, the material is drawn into the spray jet column by way of the injector effect of the atomizing air. The material output depends on the size of the nozzle installed - and may also be controlled by way of adjusting the set-screw (Item 18).

The spray pattern cone angle is adjusted by way of turning the air control head (Item 1) forward or back as required (this does not apply to the flat-jet air cap). Once the desired spray jet ratio has been obtained, use the adjusting collar (Item 2) to lock the air cap in position.

3 Safety instructions

3.1 Identification of safety instructions



Warning

The pictogram and the urgency level "Warning" identify a possible danger to persons.

Possible consequences: Slight to severe injuries.



Attention

The pictogram and the urgency level "Attention" identify a possible danger to material assets.

Possible consequences: Damage to material assets.



Note

The pictogram and the urgency level “**Note**” identify additional information for the safe and efficient operation of the spray gun.

3.2 General safety instructions

All applicable accident prevention rules and regulations as well as other recognised industrial safety and health rules and regulations must be observed at all times.

- Use the spray gun only in well-ventilated rooms. Fire, naked flames and smoking are strictly prohibited within the working area. **WARNING** – during the spraying of flammable materials (e.g. lacquers, adhesives, cleaning agents, etc.), there is an increased risk to health as well as an increased risk of explosion and fire.
- Measures must be taken to ensure that the spray gun is sufficiently grounded (earthed) by means of a conductive air hose (maximum resistance $10^6 \Omega$).
- Before carrying out maintenance or servicing work, always ensure that the air and material feed to the spray gun have been de-pressurised. Risk of injury!
- When spraying materials, do not place your hands or other parts of the body in front of the pressurised nozzle or the spray gun. Risk of injury!
- Never point the spray gun at persons or animals. Risk of injury!
- Exhaust air containing particles (overspray) must be kept away from the working area and personnel. In spite of these measures, always wear the regulation breathing masks and protective overalls when using the gun. Airborne particles represent a serious health hazard!
- Always observe the spraying and safety instructions given by the manufacturers of the spraying material and the cleaning agent. Aggressive and corrosive materials in particular can be harmful to health.
- Always wear hearing protection when using the gun or when in the vicinity of a gun that is in use. The noise level generated by the spray gun is approx. 72 dB (A).
- After carrying out assembly or maintenance work, always ensure that all nuts, bolts and screw connections have been fully tightened before the gun is used.
- Use only original replacement parts, since WALTHER can only guarantee safe and fault-free operation for original parts.

For further information on the safe use of the spray gun and the spraying materials, please contact WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal, Germany.

4 Connection of input lines



Warning

Material and air hoses which are installed with a hose grommet must be additionally secured with a hose clamp.

Gravity-Feed Cup

1. Connect the air hose to the air pipe (cleaned compressed air) or on an air cleaner and on the air inlet of the spray gun (Item 22).
2. Fill the gravity-feed cup (Item 5) with screened material and close the gravity-feed cup.
3. Switch on the pneumatic system. The spray gun can then be taken into operation.

5 Operational Handling

The following requirements must be met before the spray gun can be put into operation:

The air pressure must not exceed 8 bar.

1. Before using the gun, first carry out a spray pattern test. The spray pattern can best be tested on a sample workpiece or on a sheet of metal, cardboard or paper.
2. Check the spray pattern sample and, if necessary, adjust the settings of the spray gun.

Pay attention to the following safety warnings when using the spray gun!

- Always wear proper respiratory protection masks and protective overalls when using the spray gun. Airborne particles can damage your health!
- Always wear suitable hearing protectors in the vicinity of the spray gun. These spray guns produce sound levels of approximately 72 dB(A).
- Ensure that the working area is absolutely free from open fires and naked lights - and that smoking is strictly prohibited. The spraying of flammable liquids (e.g. paint, adhesives) is always accompanied by the risk of fire and explosion.
- When spraying materials, keep hands and other parts of the body away from the nozzle of the gun when it is under pressure. Risk of injury!
- Relieve the spray gun of all pressures when work is complete. Lines left in a pressurised condition might burst and their contents are likely to injure persons standing nearby!

6 Adjusting the spray pattern

The spray pattern of the PILOT I can be changed by adjusting the gun as follows:

Setting the spray jet:

The spray jet is adjusted by way of turning the air cap (Item 1) forward or back as required (this does not apply to the flat-jet air cap). Once the desired spray jet ratio has been obtained, use the adjusting collar (Item 2) to lock the air cap in position.

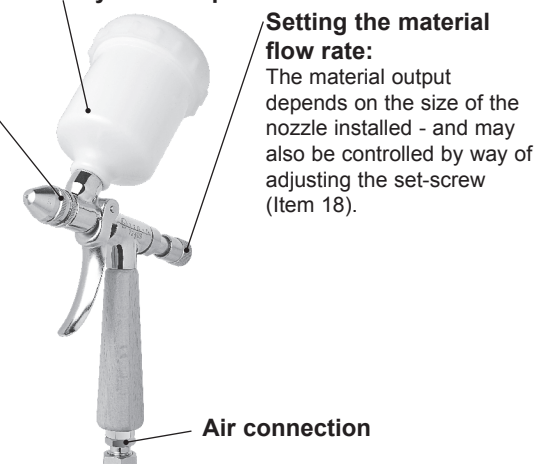
Gravity-Feed Cup

Setting the material flow rate:

The material output depends on the size of the nozzle installed - and may also be controlled by way of adjusting the set-screw (Item 18).

Adjusting the atomising air low rate:



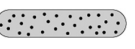



The atomising air flow rate can be adjusted by the air pressure reducing valve in the plant.



6.1 Correction of Spray Pattern Imperfections

The following table shows how to correct a defective spray pattern.

 **Desired Spray Pattern**

Spray pattern test	Fault	Required adjustment
	Spray pattern is split in the centre	<ul style="list-style-type: none"> setting a wider spray pattern
	Spray pattern is too thick at the ends	<ul style="list-style-type: none"> Setting a more rounded spray pattern
	The spray pattern shows rather large droplets	<ul style="list-style-type: none"> Increase the nozzle air pressure
	Material application in the centre of the spray pattern is very thin	<ul style="list-style-type: none"> Decrease the nozzle air pressure
	Spray pattern is split in the centre	<ul style="list-style-type: none"> Increase the nozzle diameter Reduce nozzle air pressure Increase material pressure
	Spray pattern is very spherical	<ul style="list-style-type: none"> Reduce material pressure Increase nozzle air pressure

7 Retooling and repairs

If a jet contour other than already described is desired, the spray gun has to be retooled. The suitable material air control head, material nozzle and needle-combination form together a unit - the nozzle set. Always change the complete insert assembly to maintain the desired finish quality.



Warning

Prior to any retools or replairs: Make sure that the spray gun is in depressurized condition, i.e. all air inputs must be shut off - if not, imminent Risk of Injury.



Note

In order to perform the following procedures, please refer to the exploded diagram (Page 2) of these operating instructions.

7.1 Replacement of the material nozzle and the air cap

1. Remove air cap (Item 1) from the gun body (item 4).
 2. Remove material nozzle (Item 3) from gun body; using a Size 7 wrench.
- Reassemble in reverse order.

7.2 Replacement of the material needle

1. Unscrew the spring retaining bush (Item 17) from the gun body.
 2. Withdraw the valve spring (Item 16) and the valve (Item 11) with the integrated needle.
 3. Use a screwdriver to remove the valve cap screw (Item 15), located at the end of the valve.
 4. Remove the needle spring (Item 14) and the needle (Item 12).
 5. The setting dimension for the needle-controlled initial air input is 81 mm, measured between the point of the material needle and the face of the 1st needle retaining nut (Item 13), with the 2nd nut serving as lock nut.
- Reassemble in reverse order.

7.3 Replacement of the defective needle packing

1. Remove the material needle, see above.
 2. After the remove of the material needle unsrew the needle packing gland (Item 27), using a properly sized screwdriver. The needle seal packing (Item 26) can now be removed from the gun body.
- Reassemble in reverse order!



Notice

When using the wide/flat-jet air cap (Item 28), make sure that the material nozzle (Item 29) and the material needle (Item 30) are properly installed.

8 Cleaning and service



Attention

Never immerse the spray gun in solvent or any other cleaning solution. The functional reliability and efficiency of the gun can otherwise not be guaranteed. Do not use any hard, sharp or pointed objects when cleaning the spray gun. WALTHER Spritz- und Lackiersysteme is not responsible for any damage resulting from improper cleaning.

The gun does not need to be dismantled for cleaning.

1. Fill the cleaned gravity-feed cup with a cleaning fluid compatible with the sprayed material.
2. Operate the spray gun.
3. Do not stop the spray gun until clear cleaning fluid emerges from the nozzle.

The entire system should then be depressurised until the gun is used again. Clean the spray gun only with cleaning agents which have been recommended by the manufacturer of the sprayed material and which do not contain the following constituents:

- halogenated hydrocarbons (e.g. 1,1,1-trichloroethane, methylene chloride, etc.)
- acids and acidic cleaning fluids
- regenerated solvents (so-called cleaning thinners)
- paint removers

The above-mentioned constituents cause chemical reactions on electroplated components, resulting in corrosion damage.

Clean the spray gun

- before each change of spraying material
- at least once a week or
- several times a week if required by the spraying medium and depending on the degree of fouling.

Detailed Cleaning

1. Disassemble the spray gun.
2. Clean the air cap and the material nozzle with a soft brush and cleaning fluid.
3. Clean all other components and the gun body with a soft cloth and cleaning fluid.
4. Coat the following parts with a thin layer of grease:
 - needle spring
 - all sliding parts and bearing points.

The moving internal parts must be greased at least once a week.

The springs should always be coated with a thin layer of grease. For this, always use a non-acidic, non-resinogenic grease and a soft brush. Assemble the gun again in reverse order.

9 Trouble shooting



Warning

Prior to any retooling the spray gun should be depressurized state, i. e. atomising air as well as the material pressure - risk of injury.

Fault	Cause	Remedy
Gun drips	Material Needle or Nozzle is fouled or damaged	Clean or replace (see 7 Retooling ...)
	Needle Spring (Item 14) defective, i. e. damaged or broken	Remove and replace
	Valve Packing Gland (Item 27) is too tight	Remove Material Needle (see 7.2) and loosen the Valve Packing Gland slightly with a screw driver
	Spring Retaining Bush (Item 17) turned too far backwards	Turn in the Spring Retaining Bush slightly with a wrench 14
Material Leakage at Valve Packing Gland	Valve Packing Gland is too loosen	Tighten Valve Packing Gland
	Needle Seal Packing (Item 26) is worn	Replace Needle seal Packing (see 7.3)
Gun keeps blowing in off condition	Valve (Item 11) leaks	Replace Valve
Spray Jet pulsating or unsteady	Material level in Gravity Feed Cup too low	Top-up material level
	Gravity-Feed Cup held at excessive working angle	Keep it level
	Material Nozzle (Item 3) is too loose	Tighten the Material Nozzle
Spray Jet onesided	Air Cap (Item 1) is fouled	Remove and clean
Material bubbles in Gravity-Feed Cup	Material Nozzle is too loose (Item 3)	Tighten the Material Nozzle and/or turn Air Cap slightly backwards

10 Disposal of cleaning and servicing substances

Waste spraying media and waste material from cleaning and servicing must be disposed of in accordance with all applicable local and national regulations.



Warning

Observe the instructions issued by the manufacturers of the spraying and cleaning material at all times. The improper disposal of waste material endangers the health of human beings and animals!

11 Technical data

Weight: 330 g

Nozzle sizes available: 0.2 • 0.3 • 0.5 • 0.8 • 1.0 • 1.2 • 1.5 mm ø

Air Caps: Round Jet Air Cap
Wide/Flat Air Cap (on request)

max. Atomising Air Pressure: 8 bar

max. Operating temperature: 43°C

Noise Level

(measured at approx.
1 m from the spray gun) 72 dB (A)

Air Consumption

Input Pressure	Air Consumption
1.0 bar	20 l / Min
2.0 bar	30 l / Min
3.0 bar	40 l / Min
4.0 bar	50 l / Min
5.0 bar	60 l / Min
6.0 bar	80 l / Min

Right to effect technical changes reserved.

Sommaire


F

	Vue éclatée	2
	Déclaration de conformité EC	31
	Liste de pièces de rechange	32
1	Généralités	34
1.1	Dénomination du modèle	34
1.2	Utilisation courante	34
1.3	Utilisation inappropriée	35
2	Caractéristiques techniques	35
3	Consignes de sécurité	35
3.1	Signalisation de sécurité	35
3.2	Consignes générales de sécurité	36
4	Assemblage de conduits d'alimentation	36
5	Mise en service et manipulation	37
6	Régulation du jet	37
6.1	Correction d'un jet imparfait	38
7	Modification et réparation	38
7.1	Remplacement de la buse à matière et de la tête à air	38
7.2	Remplacement de l'aiguille à matière	39
7.3	Remplacement d'une garniture d'aiguille non étanche	39
8	Nettoyage et service d'entretien	39
9	Défauts de fonctionnement: causes et remèdes	40
10	Fluides résiduels	41
11	Données techniques	41


Déclaration de conformité EC

F

En tant que fabricant de cet appareil, nous déclarons en toute responsabilité que le produit décrit ci-dessous est conforme aux exigences de sécurité et de protection de la santé actuellement en vigueur. Toute modification sans autorisation de notre part ou utilisation inadéquate de l'appareil, annulent la validité de cette déclaration.

Fabricant	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			
Dénomination du modèle	Pistolet de pulvérisation manuel PILOT I avec godet gravité			V10 101
Utilisation	Application de matières pulvérisables			
Normes et directives appliquées				
Directive UE sur les machines 2006 / 42 / EC 94 / 9 EC (directives ATEX) DIN EN ISO 12100-1 DIN EN ISO 12100-2 DIN EN 1127-1				
DIN EN 1953 DIN EN 13463-1				
Normes et directives appliquées 94 / 9 / EC				
Catégorie 2	désignation de l'appareil		II 2 G c T 6	Tech.File,Ref.: 2403
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 intégré à un autre équipement. La mise en service n'est pas autorisée avant l'établissement de la conformité du produit final avec la directive 2006 / 42 / EC.				

Wuppertal, le 1 janvier 2010

i.v. 

Nom: Torsten Bröker

Position dans l'entreprise: chef de l'exécution et du développement

Cette déclaration ne constitue pas un engagement de responsabilité dans le sens de la garantie du produit. Les consignes de sécurité contenues dans les instructions de service devront être respectées.

Liste de pièces de rechange PILOT I

F					PILOT I	
					V 10 101	
Pos.		Dénomination		Pce.	N° de la pièce	
1	au choix	Tête à air	(à jet rond)	1	V 10 109 21 . . 5*	
2		Bague de réglage			V 10 109 02 005	
3	au choix	Buse à matière	acier inoxydable	1	V 10 109 03 . . 3*	
4		Corps de pistolet		1	V 10 101 01 000	
6		Godet en plastique compl.	125 ccm³	1	V 00 130 00 200	
7		Joint de fibre		1	V 09 101 36 000	
8		Rondelle			V 10 101 04 000	
9		Garniture		2	V 09 101 02 020	
10		Douille de valve		2	V 10 101 06 000	
11		Valve compl.		1	V 10 131 09 100	
12	au choix	Aiguille à matière		1	V 10 106 01 . . 3*	
13		Écrou d'aiguille		2	V 10 106 02 000	
14		Ressort d'aiguille		1	V 10 106 04 000	
15		Vis d'extrémité de valve		1	V 10 106 07 000	
16		Ressort de valve		1	V 10 106 08 000	
17		Douille à ressort		1	V 10 106 06 000	
18		Vis de réglage		1	V 10 106 05 000	
19		Tuyau à air		1	V 00 101 09 000	
20		Poignée de pistolet		1	V 10 101 02 000	
21		Écrou de tuyau à air		1	V 00 101 08 000	
22		Réducteur		1	V 00 101 05 000	
23		Gâchette		1	V 10 131 07 000	
24		Ressort pour boulon de levier		1	V 10 101 19 000	
25		Boulon de levier		2	V 10 101 18 000	
26		Garniture d'aiguille		1	V 09 101 09 000	
27		Presse-étoupe d'aiguille		1	V 10 101 03 000	
28	au choix	Tête à air	(à jet large)	1	V 10 109 50 . . 5*	
29	au choix	Buse à matière		1	V 20 336 23 . . *	
30	au choix	Aiguille à matière		1	V 10 126 01 . . 3*	

* Indiquez toujours la dimension de pièces de rechange chaque lors de la commande.

Nous vous recommandons de prévoir en stock toutes les pièces à usure (imprimées en caractères gras).

Kit de réparation

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme tient à votre disposition un kit de réparation pour le pistolet manuel PILOT I qui contient toutes les pièces à usure:

N° de nomenclature: V 16 001 51 . . 3 (à jet rond)

Kit de buses

Le kit de buses consist en tête à air, buse à matière et aiguille è matière.

N° de nomenclature: V 15 001 51 . . 3 (à jet rond)

Tailles de buses:

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

1 Généralités

1.1 Dénomination du modèle

Modèle: Pistolet de pulvérisation manuel PILOT I avec godet gravité

Type: Pistolet de décoration V 10 101

Fabricant: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Tel.: 00 49 202 / 787-0
Fax: 00 49 202 / 787-2217
www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de

1.2 Utilisation courante

Le pistolet de pulvérisation manuel PILOT I est exclusivement destiné à l'application de matières pulvérisables.

Des matières agressives ne peuvent pas pulvériser parce que les pièces en contact avec la matière ne sont pas en acier inoxydable. Utilisez seulement des matières que ne corrodent pas le corps de pistolet au laiton.

Si la matière que vous souhaitez pulvériser n'est pas mentionnée ici, adressez-vous à WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.

La matière pulvérisable doit exclusivement être appliquée sur des objets ou pièces à usiner.

La température de la matière de pulvérisation ne doit pas dépasser 43° C.

Le terme "utilisation courante" présuppose que toutes les instructions et consignes d'utilisation ont été lues, comprises et suivies.

L'appareil est conforme aux exigences de protection contre les explosions de la directive 94 / 9 CE (ATEX) pour le groupe, la catégorie d'appareils et la classe de température indiqués sur la plaque signalétique. Il est indispensable de respecter les indications de ces instructions de service.

Suivez les intervalles de maintenance et d'inspection prescrits. Les indications des plaques signalétiques ou dans le chapitre Données techniques doivent être absolument respectées et ne doivent pas être dépassées. La surcharge de l'appareil doit absolument être évitée.

La surcharge de l'appareil doit absolument être évitée. L'appareil ne doit être exploité en atmosphère explosive qu'en fonction des instructions des autorités compétentes.

La détermination du danger d'explosion (classification des zones) incombe aux autorités compétentes ou à l'exploitant.

L'exploitant devra absolument s'assurer que toutes les données techniques correspondent aux exigences ATEX. L'exploitant devra prendre les mesures de sécurité correspondantes en cas d'applications pouvant représenter un danger pour les personnes.

Au cas où des défauts de fonctionnement de l'appareil seraient constatés, il vous faudra immédiatement mettre l'appareil hors service et en avvertir WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH.

mise à la terre / compensation de potentiel

Vous devrez veiller à ce que la mise à la terre du pistolet de pulvérisation soit correctement assurée par un flexible d'air conductible (résistance max. 10⁶ Ω).

1.3 Utilisation inappropriée

Les pistolets ne doivent pas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées dans le paragraphe "Utilisation courante". Toute autre utilisation est considérée inadéquate.

Exemples de pulvérisations inadéquates:

- La pulvérisation de produit sur des personnes ou des animaux.
- La pulvérisation d'azote liquide.

2 Caractéristiques techniques

Le pistolet de pulvérisation manuel PILOT I est un pistolet de pulvérisation à godet d'écoulement pratique qui a été en prépondérance développé pour les travaux de décoration, de gabarit, et de retouches fines.

Le pistolet se distingue particulièrement par sa faible consommation d'air.

Mettre l'air comprimé en marche et régler la pression désirée d'air comprimé de pulvérisation sur la valve de réduction.

Lors de la manœuvre de la gâchette (pos. 23), la valve à air (air préalable) est d'abord ouverte et le pointeau est ensuite retiré. La fermeture a lieu dans l'ordre inverse.

La matière à pulvériser est décomposée dans le jet de pulvérisation par l'effet d'injecteur de l'air de pulvérisation lorsque le pistolet est chargé. La taille de la buse détermine le débit de matière. Le débit peut en outre être réglé par vissage ou dévissage de la vis de réglage (pos. 18).

Le cône de pulvérisation est réglé par vissage ou dévissage de la tête à air (pos. 1) (inutile pour tête à jet large). Lorsque la dimension de jet souhaitée est atteinte, la tête à air est fixé par la bague de réglage (pos. 2).

3 Consignes de sécurité

3.1 Signalisation de sécurité



Danger

Le symbole et l'avertissement „danger“ signalisent un risque potentiel pour les personnes. Conséquences possibles: blessures graves ou légères.



Attention

Le symbole et l'avertissement „attention“ signalisent un risque potentiel pour les biens. Conséquences possibles: dégâts matériels.



Recommandation

Le symbole et l'avertissement „recommandation“ signalisent les informations complémentaires, nécessaires au bon fonctionnement et à la sécurité d'utilisation du pistolet.

3.2 Consignes générales de sécurité

Respectez les mesures de prévention des accidents ainsi que toutes les mesures de sécurité en vigueur et les règlements de la médecine du travail.

- N'utilisez le pistolet que dans une zone de travail bien ventilée. Toute source d'étincelle est interdite dans la zone de travail. L'application de produits très inflammables (laques, adhésifs et solvants) augmente les risques d'explosion et d'incendie.
- Vous devrez veiller à ce que la mise à la terre du pistolet de pulvérisation soit correctement assurée par un flexible d'air conducteur (résistance max. $10^6 \Omega$).
- Fermez l'alimentation en matière et en air du pistolet avant tous travaux de maintenance ou d'entretien – risque de blessure.
- Maintenez la main ou toute autre partie du corps éloignée de la buse sous pression du pistolet pendant l'application – risque de blessure.
- Ne dirigez pas le pistolet vers les personnes ou les animaux –risque de blessure.
- Suivez le mode d'emploi et les consignes de sécurité des fabricants de matières pulvérisables et de solvants. Les matières corrosives ou caustiques en particulier peuvent nuire à la santé et causer des dégâts matériels.
- Les vapeurs chargées de particules résiduelles doivent être évacuées loin de la zone de travail. Portez une tenue de sécurité et un masque de protection pendant le travail.
- Portez une protection contre le bruit dans la zone de travail. Le niveau sonore du pistolet en opération est de 72 dB (A).
- Vérifiez après l'assemblage que tous les écrous et vis sont bien serrés.
- N'utilisez que des pièces de rechange originales car dans ce cas seulement WALTHER garantit la fiabilité et la sûreté du fonctionnement.

Pour toute information complémentaire sur sûreté d'utilisation, adressez-vous à WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal.

4 Assemblage des conduits d'alimentation



Danger

Les flexibles air et matière qui sont fixés par une douille devront être équipés d'une bague de sûreté supplémentaire.

Godet gravité

1. Raccordez le flexible air comprimé au conduit d'air (air comprimé purifié) d'un purificateur et au raccordement air du pistolet (pos. 22).
2. Remplissez le godet gravité (Pos. 6) avec le produit tamisé et fermez le godet gravité.
3. Ouvrez l'alimentation d'air comprimé. Le pistolet est prêt pour la mise en service.

5 Mise en service et manipulation

Avant la mise en service du pistolet de pulvérisation assurez-vous que les conditions suivantes sont réunies:

La pression air ne doit pas dépasser 8 bar.

1. Mettez le pistolet en service pour effectuer un essai d'application. L'essai d'application peut être réalisé sur une pièce-test, sur de la tôle, du carton ou papier.
2. Contrôlez l'essai d'application et modifiez éventuellement le réglage du pistolet.

En utilisant le pistolet respectez particulièrement les consignes de sécurité suivantes!

- Portez un masque et des vêtements de travail réglementaires. Les particules de matière en suspension sont un danger pour la santé.
- Portez une protection contre le bruit dans la zone de travail. Le niveau sonore du pistolet en opération est de 72 dB (A).
- Aucune source d'étincelles ne doit exister dans la zone de travail. L'application de matières très inflammables (laques, adhésifs) augmente les risques d'explosion et d'incendie.
- Eloignez la main ou toute autre partie du corps de la buse sous pression du pistolet – risque de blessure.
- Relâchez la pression du pistolet après chaque utilisation. Risque de blessures.

6 Régulation du jet

La régulation du jet du modèle PILOT I peut être modifiée par les réglages suivants.

Réglage du jet de pulvérisation:

Le jet de pulvérisation est réglé par vissage ou dévissage de la tête à air (pos. 1) (inutile pour tête à jet large). Lorsque la dimension de jet souhaitée est atteinte, la tête à air est fixée par la bague de réglage (pos. 2).

Régulation de l'air de pulvérisation:



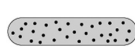



Le débit d'air de pulvérisation se règle sur la valve de réduction dans l'installation.



6.1 Correction d'un jet imparfait

Le tableau suivant indique les réglages pouvant modifier la forme du jet.

Résultat d'application recherché

Essai d'application	Défaut	Réglage nécessaire
	Le jet est trop épais au milieu du jet.	• Augmentez la largeur du jet
	Le jet est trop épais aux extrémités du jet	• Augmentez la rondeur du jet
	Le jet produit des éclaboussures	• Augmentez la pression de pulvérisation
	L'application est trop mince au milieu	• Réduisez la pression de pulvérisation
	Le jet se divise au milieu	• Augmentez le diamètre de buse • Réduisez la pression de pulvérisation • Augmentez la pression matière
	L'application est ovale	• Réduisez la pression matière • Augmentez la pression de pulvérisation

7 Modification et réparation

Pour modifier le jet au-delà des possibilités qui viennent de vous être présentées, il vous faudra convertir le pistolet. Les têtes à air / buses / aiguilles nécessaires à l'application d'une matière particulière constituent un ensemble unique – le système de buse. Pour garantir la continuité de votre qualité d'application, remplacez toujours le système dans son ensemble.



Danger

Fermez l'alimentation en air du pistolet avant tous travaux modification et réparation – risque de blessure



Recommandation

Avant de procéder aux opérations suivantes, consultez le croquis détaillé situé (Page 2) de ces instructions de service.

7.1 Remplacement de la buse à matière et de la tête à air

1. Dévisser la tête à air (pos. 1) du corps de pistolet (pos. 4).
 2. Dévisser la buse à matière (pos. 3) avec une clé de 7 du corps de pistolet.
- Le montage a lieu dans l'ordre inverse des opérations.

7.2 Remplacement de l'aiguille à matière

1. Dévisser la douille à ressort (pos. 17) du corps de pistolet.
2. Retirer le ressort de valve (pos. 16) et la valve (pos. 11) avec l'aiguille monté.
3. Dévisser à l'aide d'un tournevis la vis d'extrémité de valve (pos. 15) située au bout de la valve.
4. Retirer le ressort d'aiguille (pos. 14) ainsi que l'aiguille à matière (pos. 12).
5. La dimension de réglage de l'aiguille à matière pour l'air préalable est de 81 mm entre la pointe de l'aiguille et le premier écrou d'aiguille (pos. 13). Le 2ème écrou sert de contre-écrou.

Le montage a lieu dans l'ordre inverse des opérations.

7.3 Remplacement d'une garniture d'aiguille non étanche

1. Extraire l'aiguille comme décrit en paragraphe 7.2.
2. Après le démontage d'aiguille à matière, la presse-étoupe d'aiguille (pos. 27) est dévissées du pistolet avec un petit tournevis. La garniture d'aiguille peut ensuite être retirée du corps de pistolet.

Le montage a lieu dans l'ordre inverse des opérations.



Recommandation

Lors de l'utilisation de la tête à jet large (pos. 28), utiliser absolument la buse à matière (pos. 29) et l'aiguille à matière (pos. 30).

8 Nettoyage et service d'entretien



Attention

N'immergez pas le pistolet dans du solvant ou autre agent nettoyant. Son bon fonctionnement ne pourrait plus être garanti. N'utilisez pour le nettoyage ni surface dure ni objet pointu. WALTHER n'assume aucune responsabilité pour les dommages occasionnés par un nettoyage inadéquat.

Vous pouvez nettoyer le pistolet dans le démonter.

1. Remplissez le godet gravité propre avec l'agent de nettoyage correspondant à la matière de pulvérisation.
2. Mettez le pistolet en service.
3. N'arrêtez le service du pistolet que lorsque l'agent nettoyant pulvérisé est parfaitement clair.

L'équipement de pulvérisation, pression fermé doit être mis à l'arrêt jusqu'à la prochaine utilisation. N'utilisez pour le nettoyage que des agents nettoyants recommandés par le fabricant de la matière pulvérisée et ne contenant pas les éléments suivants:

- Hydrocarbures halogénés (1,1,1 trichloréthane, chlorure de méthylène etc)
- Acides et agents nettoyants acides
- Solvants recyclés (agents nettoyants dilués)
- Décapants

Ces éléments génèrent des réactions chimiques oxydantes.

Nettoyez le pistolet

- À chaque changement de couleur ou de matière
- Au moins une fois par semaine
- Selon la nature de la matière ou le degré d'encrassement plusieurs fois par semaine.

Nettoyage complet

1. Démontez le pistolet.
2. Nettoyez la tête à air et la buse avec un pinceau enduit de l'agent nettoyant.
3. Nettoyez toutes les autres pièces et le corps du pistolet avec un chiffon enduit de l'agent nettoyant.
4. Lubrifiez les pièces suivantes avec une fine pellicule de graisse:
 - Ressort d'aiguille
 - Toutes les pièces coulissantes et les logements

Lubrifiez les pièces internes mobiles au moins une par semaine. Les ressorts doivent être enduits en permanence d'une fine pellicule de graisse. Utilisez à cet effet une graisse non acide et non résineuse et un pinceau. Procédez inversement pour le montage du pistolet.

9 Défauts defotionment: causes et remèdes



Danger

Fermez l'alimentation en matière et en air du pistolet avant tous travaux de conversion - risque de blessure.

Défaut	Cause	Remède
Le pistolet goutte	L'aiguille ou la buse à matière est crasseuse ou abîmée	Nettoyez ou remplacez (voir 7 Modification ...)
	Le ressort d'aiguille (pos. 14) n'est pas correct, il est peut-être cassé	Démontez et remplacez
	Le presse-étoupe (pos. 27) est trop serré	Démontez l'aiguille à matière (voir 7.2) et desserrez un peu le presse-étoupe avec un tournevis
	La douille à ressort (pos. 17) tournée trop vers l'arrière	Vissez un peu la douille à ressort avec un clé 14
Fuite de matière sur le presse-étoupe	Le presse-étoupe trop lâche La garniture d'aiguille (pos. 26) est usée	Serrez un peu le presse-étoupe Démontez-la (voir 7.3)
Le pistolet souffle en position de repos	La valve (pos. 11) n'est pas étanche	Remplacez la valve
Jet de pulvérisation est par à coup ou voletant	Trop peu de matière dans le godet	Remplissage de matière
	Le godet est trop incliné pendant la pulvérisation	Redressez-le
	La buse à matière (pos. 3) est lâche	Vissez la buse à matière
Jet de pulvérisation d'un côté seulement	Tête à air (pos. 1) est crasseuse	Démontez et nettoyez
La matière bouillonne dans le godet gravité	La buse à matière (pos. 3) est lâche	Vissez-la, ou bien revisser un peu la tête à air

10 Elimination des déchets

Les matières de pulvérisation et les déchets découlant du nettoyage et de la maintenance devront être éliminés conformément aux prescriptions légales et directives correspondantes.



Danger

Respectez les consignes du fabricant de la matière de pulvérisation et de l'agent nettoyant. Une gestion inadéquate des déchets représente un danger pour la santé des hommes et des animaux.

11 Données techniques

Poids:	330 g
Tailles de buses:	0,2 • 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 mm ø
Tête à air:	Tête à air jet rond Tête à air jet large (sur demande)

Pression max. de pulvérisation: 8 bar

Température max. de service: 43°C

Niveau sonore (mesuré à 1m du pistolet) 72 dB (A)

Consommation d'air

Pression d'entrée	Consommation de air
1,0 bar	20 l / Min
2,0 bar	30 l / Min
3,0 bar	40 l / Min
4,0 bar	50 l / Min
5,0 bar	60 l / Min
6,0 bar	80 l / Min

Sous réserve de modifications techniques.

Sumario

E

Vista desarrollada	2
Declaración de conformidad CE	43
Lista de las partes de recambio	44
1 Generalidades	46
1.1 Identificación del modelo	46
1.2 Uso común	46
1.3 Uso indebido	47
2 Características técnicas	47
3 Indicaciones de seguridad	47
3.1 Identificación de las indicaciones de seguridad	47
3.2 Consignas generales de seguridad	48
4 Conexión de los empalmes de alimentación	48
5 Puesta en servicio y manejo	49
6 Modificación del chorro de pulverización	49
6.1 Corrección de un chorro imperfecto	50
7 Modificación y reparación	50
7.1 Recambio de la tobera del material y de la cabeza neumática	50
7.2 Recambio de la aguja del material	51
7.3 Recambio de una empaquetadura de la aguja defectuosa	51
8 Limpieza y mantenimiento	51
9 Identificación y eliminación de los fallos	52
10 Fluidos residuales	53
11 Datos técnicos	53


Declaración de conformidad CE

E

Como fabricante de este aparato, certificamos bajo nuestra plena responsabilidad que el producto descrito más abajo cumple con los requisitos de seguridad y protección de la salud en vigor. Cualquier modificación sin autorización previa o uso inadecuado del aparato anulan la validez de esta declaración.

Fabricante	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			
Denominación del modelo	Pistola de pulverización manual PILOT I con depósito de gravedad			V 10 101
Uso	aplicación de materiales pulverizables			
Normas y directivas aplicadas				
Directiva EU sobre las máquinas 2006 / 42 / EC 94 / 9 EC (directivas ATEX) DIN EN ISO 12100-1 DIN EN ISO 12100-2 DIN EN 1127-1				
DIN EN 1953 DIN EN 13463-1				
Especificación en el sentido de 94 / 9 / EC				
Categoría 2	designación del aparato		II 2 G c T 6	Tech.File,Ref.: 2403
Persona autorizada para la compilación de la documentación técnica: Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal				
Indicaciones particulares: Este aparato está diseñado para integrarse a otro equipo. La puesta en marcha no se autoriza hasta que la conformidad del producto final con los requisitos de la directiva 2006 / 42 / EC no haya sido establecida.				

Wuppertal, el 01 de enero 2010

i.v. 

Nombre: Torsten Bröker

Puesto: Jefe de la construcción y del desarrollo

Esta declaración no constituye una declaración de responsabilidad en cuanto a las características estipuladas en la garantía del aparato. Las consignas de seguridad de las instrucciones de uso deben seguirse.

Lista de las partes de recambio PILOT I

E				PILOT I	
				V 10 101	
Pos.		Denominación		Uds.	Referencia
1	para escoger	Cabeza neumática	(Chorro redondo)	1	V 10 109 21 . . 5*
2		Anillo de ajuste			V 10 109 02 005
3	para escoger	Tobera del material	acero inoxidable	1	V 10 109 03 . . 3*
4		Cuerpo de la pistola		1	V 10 101 01 000
6		Depósito de plástico compl.	125 ccm ³		V 00 130 00 200
7		Junta de fibra		1	V 09 101 36 000
8		Arandela			V 10 101 04 000
9		Empaquetadura de la válvula		2	V 09 101 02 020
10		Casquillo de la válvula		2	V 10 101 06 000
11		Válvula completa		1	V 10 131 09 100
12	para escoger	Aguja del material		1	V 10 106 01 . . 3*
13		Tuerca de la aguja		2	V 10 106 02 000
14		Resorte de la aguja		1	V 10 106 04 000
15		Tornillo de cierre de la válvula		1	V 10 106 07 000
16		Resorte de la válvula		1	V 10 106 08 000
17		Casquillo de resorte		1	V 10 106 06 000
18		Tornillo de ajuste		1	V 10 106 05 000
19		Tubo de aire		1	V 00 101 09 000
20		Empuñadura de la pistola		1	V 10 101 02 000
21		Tuerca para el tubo de aire		1	V 00 101 08 000
22		Reductor		1	V 00 101 05 000
23		Gatillo		1	V 10 131 07 000
24		Resorte del perno de palanca		1	V 10 101 19 000
25		Perno de palanca		2	V 10 101 18 000
26		Empaquetadura de la aguja		1	V 09 101 09 000
27		Prensaestopas de la aguja		1	V 10 101 03 000
28	para escoger	Cabeza neumática	(Chorro ancho)	1	V 10 109 50 . . 5*
29	para escoger	Tobera del material		1	V 20 336 23 . . .*
30	para escoger	Aguja del material		1	V 10 126 01 . . 3*

* En el caso de pedidos de piezas de desgaste, indiquemos siempre el respectivo tamaño.

Recomendamos mantener en el almacén todas las piezas de desgaste que son señalados con letra gorda.

Kit de reparación

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme ofrece un kit de reparación para la pistola PILOT I que contiene todas las piezas de desgaste:

Núm. de referencia: V 16 001 51 . . 3 (Chorro redondo)

Sistema de tobera

El sistema de tobera se compone de una cabeza neumática, una tobera del material y una aguja del material.

Núm. de referencia: V 15 001 51 . . 3 (Chorro redondo)

Toberas para escoger:

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

1 Generalidades

1.1 Identificación del modelo

Modelo: Pistola de pulverización manual PILOT I con depósito de gravedad

Tipo: Pistola de decoración V 10 101

Fabricante: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Tel.: 00 49 202 / 787-0
Fax: 00 49 202 / 787-2217
www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de

1.2 Uso común

La pistola PILOT I se presta a la aplicación de toda clase de materiales pulverizables. Productos fluidos agresivos no pueden pulverizar porque todas las partes en contacto con el material no son de acero inoxidable. Utiliza solamente materiales que no corroen el cuerpo de la pistola de latón.

Si no incluye los materiales que Ud. utiliza, consulte a WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.

El material sólo se puede aplicar sobre objetos o piezas.

La temperatura del producto pulverizado no debe exceder los 43°C.

El termino "uso común" presupone que todas las consignas e instrucciones de servicio hayan sido leídas, entendidas y seguidas.

Este aparato cumple con los requisitos de protección contra las explosiones de la directiva 94 / 9 CE (ATEX) para el grupo, la categoría y la clase de temperatura en la placa de características. Es indispensable respetar las indicaciones de estas instrucciones de servicio.

Siga los intervalos de mantenimiento y revisión prescritos.

Siga cuidadosamente las indicaciones de las placas de características y del capítulo Datos técnicos. Hay que evitar absolutamente una sobrecarga del aparato.

El aparato solo deberá utilizarse conforme a las instrucciones de las autoridades competentes.

La determinación del peligro de explosión incumbe a las autoridades competentes o al usuario (clasificación de las zonas).

El usuario debe asegurarse que los datos técnicos corresponden exactamente a los requisitos ATEX.

El usuario deberá tomar las medidas de seguridad necesarias en el caso de aplicaciones susceptibles de representar un peligro para las personas.

Si se constatan disfuncionamientos del aparato, ponga inmediatamente el aparato fuera de servicio y avise a WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH.

Puesta a la tierra / compensación de potencial

Tendrá que asegurarse que la pistola de pulverización está debidamente puesta a la tierra por medio de un flexible de aire conductor(resistencia máxima 10⁶ Ω).

1.3 Uso indebido

No se deberá utilizar la pistola para otros fines que aquellos definidos en el párrafo 1,2 *Uso común*. Se considera indebido cualquier otro tipo de uso. Incluidas en esta categoría:

- la pulverización de producto hacia personas o animales
- la pulverización de nitrógeno líquido

2 Características técnicas

La pistola manual PILOT I es una pistola de depósito de gravedad, de muy poco peso y buena manejabilidad, especialmente desarrollada para trabajos de decoración, a plantilla y de reparaciones finas.

La pistola se destaca en especial por su reducido consumo de aire.

Conectar el aire comprimido y regular, en la válvula reductora, la presión requerida del aire pulverizador.

Actuando el gatillo (pos. 23), primero se abre la válvula del aire (aire de entrada) y enseguida la aguja del material se retrotrae. El proceso de cierre se realiza por orden inverso.

Con la pistola cargada, el material a proyectar es arrastrado al chorro a proyectar por la acción inyectora del aire pulverizador. El tamaño de la tobera determina el caudal de material. Adicionalmente, el caudal proyectado se puede regular enroscando o desenroscando, resp., el tornillo de ajuste (pos. 18).

El cono de proyección se regula enroscando o desenroscando, resp., la cabeza neumática (pos.1) (se suprime en el caso de la cabeza para chorro ancho). Una vez regulado el deseado tamaño del chorro, la cabeza neumática se fija mediante el anillo de ajuste (pos. 2).

3 Indicaciones de seguridad

3.1 Identificación de las indicaciones de seguridad



Advertencia

El pictograma y el grado de prioridad "Advertencia" marcan un peligro potencial para personas.

Posibles consecuencias: lesiones graves o leves.



Atención

El pictograma y el grado de prioridad "Atención" marcan un peligro potencial para objetos.

Posibles consecuencias: daños materiales.



Indicación

El pictograma y el grado de prioridad “Indicación” señalan informaciones adicionales para el trabajo seguro y eficaz de la pistola de pulverización.

3.2 Consignas generales de seguridad

Respete las prescripciones, normas de seguridad y de protección de la salud previstas por la legislación del trabajo para la prevención de los accidentes.

- Sólo utilice la pistola en áreas bien ventiladas. Se prohíbe fumar y cualquier fuente de chispas en el área de trabajo. La pulverización de materiales muy inflamables (pinturas, adhesivos, solventes etc.) puede ser dañina para la salud y representa un riesgo potencial de explosiones o incendios.
- Tendrá que asegurarse que la pistola de pulverización está debidamente puesta a la tierra por medio de un flexible de aire conductor (resistencia máxima $10^6 \Omega$).
- Antes de proceder a trabajos de limpieza o reparación, cierre la alimentación de aire y de material de la pistola – riesgo de heridas.
- No deje la mano o cualquier parte del cuerpo al alcance de la tobera bajo presión de la pistola – riesgo de heridas.
- No dirija la pistola hacia las personas o animales – riesgo de heridas.
- Siga el modo de empleo y las consignas de seguridad de los fabricantes del material de pulverización y del producto de limpieza. Los materiales agresivos y cáusticos en particular pueden ser dañinos para su salud.
- La niebla cargada de partículas ha de ser evacuada lejos del área de trabajo y del personal. Utilice una máscara de protección y ropa de trabajo reglamentarias cuando aplica material con la pistola de pulverización. Las partículas en suspensión son dañinas para su salud.
- Utilice una protección auditiva en el área de trabajo. El nivel de ruido de la pistola es de 72 dB (A).
- Asegúrese sistemáticamente después del montaje o del mantenimiento que los tornillos y tuercas están bien sujetos.
- Sólo utilice partes de recambio originales WALTHER ya que la garantía de funcionamiento y de seguridad no se extiende a partes de otro origen.

Para preguntas de utilizar seguro la pistola y los materiales, consulte a WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal (Alemania).

4 Conexión de los empalmes de alimentación



Advertencia

Las mangueras de material y de aire montadas con boquillas se deberán fijar además con una abrazadera de tubos flexibles.

Depósito de gravedad

1. Conecte la manguera del aire comprimido con la tubería de aire (aire comprimido purificado) o con un purificador de aire y con el empalme de aire de la pistola (pos. 22).
2. Rellene el depósito de gravedad (Pos. 6) con material filtrado. Cierre el depósito.
3. Pone la alimentación de aire comprimido. La pistola está lista para la puesta en servicio.

5 Puesta en servicio y manejo

Antes de poner la pistola en servicio asegúrese que la presión del aire comprimido no excede 8 bar.

1. Ponga la pistola en servicio para efectuar una prueba de aplicación. La prueba de aplicación se puede efectuar en una pieza de prueba, un pedazo de metal galvanizado, cartón o papel.
2. Controle la prueba y cambie los ajustes si fuera necesario.

Al utilizar la pistola respete en especial las siguientes consignas!

- Traiga una máscara protectora y ropa de trabajo reglamentaria cuando trabaje con la pistola. Las partículas en suspensión son peligrosas para su salud.
- Traiga una protección auditiva en el área de trabajo. El nivel de ruido del aparato es de 72 dB (A).
- Se prohíbe fumar y cualquier fuente de chispas en el área de trabajo. La pulverización de materiales muy inflamables (lacas, adhesivos) aumenta los riesgos de explosión e incendio.
- No acerque la mano o cualquier otra parte del cuerpo de la tobera de la pistola – riesgo de heridas.
- La presión de la pistola ha de ser siempre desconectada después del uso. Existe el riesgo de que los tubos bajo presión exploten y hieren a las personas que se encuentran en la cercanía.

6 Modificación del chorro de pulverización

Es posible modificar el chorro de la PILOT I con los siguientes ajustes:

Regulación del chorro de pulverización:

El chorro de pulverización se regula enroscando o desenroscando, resp., la cabeza neumática (pos. 1) (se suprime en el caso de la cabeza para chorro ancho). Una vez regulado el deseado tamaño del chorro, la cabeza neumática se fija mediante el anillo de ajuste (pos. 2).

Regulación del aire de pulverización:

La presión del aire de pulverización se regula con la válvula reductora en la instalación.

Depósito de gravedad



Regulación del caudal de material:







El tamaño de la tobera determina el caudal de material. Adicionalmente, el caudal proyectado se puede regular enroscando o desenroscando, resp., el tornillo de ajuste (pos. 18).

Empalme de aire

6.1 Corrección de un chorro imperfecto

El cuadro siguiente indica los ajustes que modifican la forma del chorro.

 **Resultado deseado**

Prueba de diagrama de pulverización	Desviación	Ajuste necesario
	Diagrama de pulverización demasiado grueso en el centro	<ul style="list-style-type: none"> Ajustar una forma de chorro de pulverizado más ancha
	Diagrama de pulverización demasiado grueso en los extremos	<ul style="list-style-type: none"> Ajustar una forma de chorro de pulverizado más redondeada
	Diagrama de pulverización con gotas bastante gruesas	<ul style="list-style-type: none"> Aumentar la presión del aire de pulverización
	Capa de material demasiado fina en el centro del diagrama de pulverización	<ul style="list-style-type: none"> Reducir la presión del aire de pulverización
	Diagrama de pulverización fraccionado en el centro	<ul style="list-style-type: none"> Aumentar el diámetro de la tobera Reducir la presión del aire de pulverización Aumentar la presión del material
	Diagrama de pulverización muy abombado	<ul style="list-style-type: none"> Reducir la presión del material Aumentar la presión del aire de pulverización

7 Modificación y reparación

Si desea ajustar el chorro más allá de las posibilidades arriba mencionadas, tendrá que modificar la pistola. La cabeza neumática, la tobera y la aguja necesarias para la aplicación de un material particular forman un conjunto único: el sistema de tobera. Para asegurar la calidad de su aplicación recambie siempre el sistema completo.



Advertencia

Cierre siempre la alimentación del material y del aire en la pistola antes de proceder a cualquier trabajo de modificación o reparación – riesgo de heridas.



Indicación

Use el dibujo detallado que se encuentra al principio de estas instrucciones de servicio para realizar los trabajos siguientes. (Página 2)

7.1 Recambio de la tobera del material y de la cabeza neumática

- Destornille la cabeza neumática (pos. 1) del cuerpo de la pistola (pos. 4).
- Destornille la tobera del material (pos. 3) del cuerpo de la pistola con la llave de 7.

El montaje se realiza por orden inverso.

7.2 Recambio de la aguja del material

- Destornille el casquillo del resorte (pos. 17) del cuerpo de la pistola.
- Sace el resorte de la válvula (pos. 16) y la válvula (pos. 11) junto con la aguja instalada.
- Destornille el tornillo de cierre de la válvula (pos. 15) con un destornillador del extremo de la misma.
- Sace el resorte de la aguja (pos. 14) y la propia aguja (pos. 12).
- La medida de ajuste de la aguja del material correspondiente al aire de entrada es de 81 mm, desde la punta de la aguja hasta la 1° tuerca de la aguja (pos. 13), la 2° tuerca sirve de contratuerca. El montaje se realiza por orden inverso.

7.3 Recambio de una empaquetadura de aguja defectuosa

- Quite la aguja del material como descrito mas arriba.
- Después del desmontaje de la aguja del material, destornille el prensaestopas de la aguja (pos. 27) del cuerpo de la pistola con un pequeño destornillador. Ahora se puede quitar la empaquetadura de la aguja del cuerpo de la pistola (use para eso un alambre fino con una extremidad en forma de gancho).

El montaje se realiza por orden inverso.



Indicación

Al utilizar la cabeza de chorro ancho (pos. 28) es indispensable que se empleen la tobera del material (pos. 29), y la aguja del material (pos. 30).

8 Limpieza y mantenimiento



Atención

No ponga la pistola directamente en el disolvente o en cualquier otro agente limpiador. No se podría garantizar su buen funcionamiento. No utilice superficies duras o objetos puntiagudos para limpiar su pistola. WALTHER no asume ninguna responsabilidad en caso de daños causados por una limpieza inadecuada.

Se puede limpiar la pistola sin desmontarla.

- Rellene el depósito de gravedad de la pistola con un producto de limpieza compatible con el material de aplicación.
- Ponga la pistola en servicio.
- No pare el servicio hasta que el producto de limpieza salga completamente limpio. Desconecte la presión del aparato hasta su próximo uso. Sólo utilice productos de limpieza recomendados por el fabricante del material de pulverización y que no contengan los siguientes elementos:

- Hidrocarburos halogenados (p.ej. 1,1,1 tricloroetano, cloruro de metileno etc.)
- Ácidos o agentes ácidos
- Disolventes regenerados (productos de limpieza diluidos)
- Productos de decapado

Estos elementos generan reacciones químicas de oxidación al entrar en contacto con las partes galvanizadas de la pistola.

Limpie la pistola

- antes de cada cambio de color o de material.
- al menos una vez a la semana.
- según el tipo de material o el nivel de ensuciamiento varias veces a la semana.

Limpieza completa

1. Desmonte la pistola.
2. Limpie la cabeza neumática y la tobera con un pincel y el producto de limpieza.
3. Limpie el cuerpo de la pistola y las partes restantes con una gamuza empapa da con el producto de limpieza.
4. Unte las piezas siguientes con una fina película de grasa:
 - Resorte de la aguja
 - Todas las partes deslizantes.

Lubrifique por lo menos una vez a la semana las partes internas móviles. Una fina película de grasa debe siempre recubrir los resortes. Utilice para ello un pincel y una grasa neutral sin ácidos o resinas. Para volver a montar la pistola proceda en la orden inversa.

9 Identificación y eliminación de los fallos



Advertencia

Antes de proceder el trabajo de modificación, cierre la alimentación de aire y de material de la pistola - riesgo de heridas.

Fallo	Causa	Remedio
La pistola gotea	La aguja del material o la tobera están sucias o defectosas	Limpiar o cambiar (véase 7 Modificación ...)
	El resorte de la aguja (pos. 14) no funciona quizás está roto	Desmontar y cambiar
	El prensaestopas (pos. 27) está demasiado apretado	Desmontar la aguja del material (véase 7.2) y aflojar un poco el prensaestopas con un destornillador
	El casquillo de resorte (pos. 17) está demasiado aflojado	Apretar un poco el casquillo de resorte con una llave de 14
Fuga de material en el prensaestopas	El prensaestopas está muy flojo	Apretar un poco el prensaestopas
	La empaquetadura de la aguja (pos. 26) está desgastada	Cambiar la empaquetadura de la aguja (véase 7.3)
La pistola sigue soplando en condición de reposo	La válvula (pos. 11) está mal ajustado	Cambiar la válvula
El chorro irregular	Hace falta material en el depósito	Rellenar el material
	El depósito está demasiado inclinado durante la aplicación	Enderezar el depósito
	La tobera (pos. 3) está floja	Apretar la tobera
El chorro es unilateral	La cabeza neumática está sucia	Desmontar y limpiar
El material burbujea en el depósito	La tobera está floja	Apretar la tobera, o reducir un poco la cabeza neumática

10 Fluidos residuales

Los fluidos residuales resultando de la limpieza o del mantenimiento se deberán evacuar de acuerdo a las disposiciones y leyes relevantes.



Advertencia

Siga las instrucciones de los fabricantes de materiales pulverizables y agentes limpiadores. Una evacuación precaria de los fluidos residuales es peligroso para la salud y el medio ambiente de los hombres y animales.

11 Datos técnicos

Peso:	330 g
Toberas a escoger:	0,2 • 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 mm ø
Cabezas neumáticas:	Cabeza neumática chorro redondo Cabeza neumática chorro ancho (a petición)

Presión máx. de pulverización:	8 bar
---------------------------------------	-------

Temperatura máx. de servicio:	43°C
--------------------------------------	------

Nivel de ruido (medido a una distancia de 1 m de la pistola)	72 dB (A)
--	-----------

Consumo de aire

Presión de entrada	Consumo de aire
1,0 bar	20 l / Min
2,0 bar	30 l / Min
3,0 bar	40 l / Min
4,0 bar	50 l / Min
5,0 bar	60 l / Min
6,0 bar	80 l / Min

Nos reservamos el derecho a modificaciones técnicas.

Das WALTHER PILOT-Programm

- Hand-Spritzpistolen
- Automatik-Spritzpistolen
- Niederdruck-Spritzpistolen (System HVLP)
- Pulverbeschichtungs-Systeme
- Materialdruckbehälter
- Drucklose Behälter
- Rührwerk-Systeme
- Airless-Geräte und Flüssigkeitspumpen
- Materialumlaufsysteme
- Kombinierte Spritz- und Trockenboxen
- Absaugsysteme mit Trockenabscheidung
- Absaugsysteme mit Nassabscheidung
- Pulversprühstände
- Trockner
- Zuluft-Systeme
- Atemschutzsysteme und Zubehör

D

The WALTHER PILOT programme

- Hand-Held Spray Guns
- Automatic Spray Guns
- Low Pressure Spray Guns (System HVLP)
- Powder Coating Systems
- Material Pressure Tanks
- Nonpressurized Tanks
- Agitator Systems
- Airless Equipment and Transfer Pumps
- Material Circulation Systems
- Combined Spraying and Drying Booths
- Dry Back Overspray Extraction Systems
- Wet Back Overspray Extraction Systems
- Powder Spray Stands
- Dryers
- Ventilation Systems
- Protective Respiratory Systems and Accessory Items

GB

Le programme de WALTHER PILOT

- Pistolets de pulvérisation manuels
- Pistolets de pulvérisation automatiques
- Pistolets de pulvérisation (Système HVLP)
- Systèmes de poudrage
- Réservoirs sous pression
- Récipients de mélange et de stockage
- Appareils de pulvérisation sans air
- Pompes de transfert
- Murs à aspiration sèche
- Murs à rideau d'eau
- Cabines de poudrage
- Cabines mixtes peinture-séchage
- Installations de soufflage
- Etuves
- Très nombreux accessoires

F

El programa de WALTHER PILOT

- Pistolas manuales de pulverización
- Pistolas automáticas de pulverización
- Pistolas de baja presión
- Pistolas de marcación
- Calderines a presión
- Calderines sin presión
- Sistemas de recirculación
- Agitadores
- Cabinas con separación en seco
- Cabinas con separación en húmedo
- Cabinas combinadas de pulverización y secado
- Sistemas de ventilación
- Amplia selección de accesorios

E



Die Beschichtungs-Experten

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

