

D

WALTHER PILOT

Das WALTHER PILOT-Programm

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

Betriebsanleitung / Operating Instructions /
Instructions de Service / Manual de instrucciones /
Manuale d'uso e manutenzione

D GB F E I

Automatische Spritzpistolen / Automatic Spray Guns /
Pistolets de Pulvérisation Automatiques / Pistolas de Pulverización Automáticas /
Pistole a spruzzo automatiche

PILOT WA 700

Modelle / Models / Modèles / Modelos / Modelli

mit Innensteuerung / with internal control / avec commande intérieure /
con control interno / con comando interno



REV. 11/10



®

SEFLID

Die Beschichtungs-Experten

SEFLID

Société d'Équipement pour Fluide Industriel

15, Route Nationale – OTTERSWILLER – 67700 SAVERNE

Tél. ☎ +33 03 88 91 84 84 – Fax. ☎ +33 03 88 71 25 03

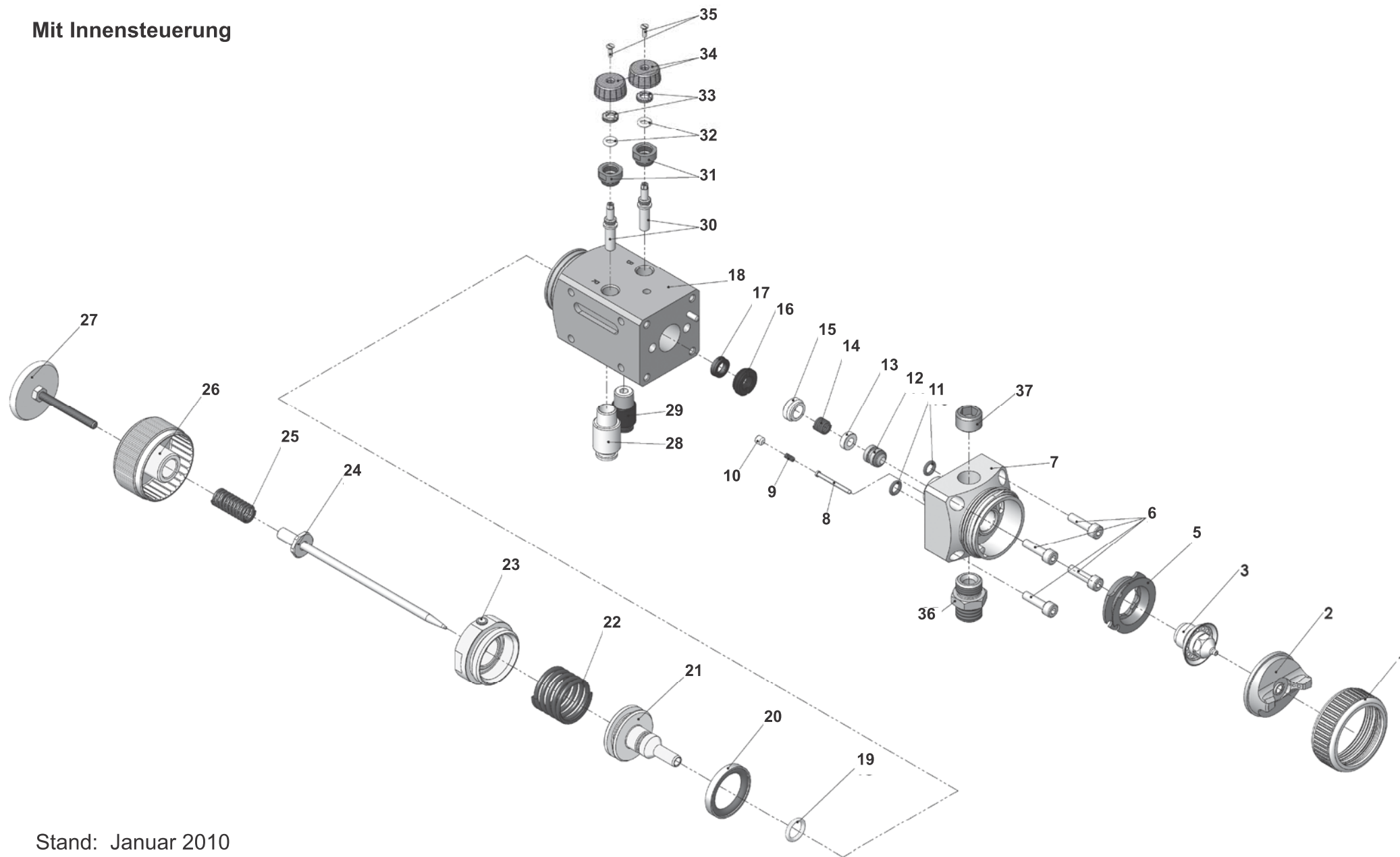
Visitez notre site Web : www.seflid.com



Pistolets – Pompes – Cuves sous pression – Cabines – Automates – Robotisation – Systèmes bi-composants

PILOT WA 700

Mit Innensteuerung



Stand: Januar 2010

SEFLID, une source unique pour tous vos besoins

Pulvérisation & Marquage



Basse pression

Air assisté

Airless

Transfert & Extrusion



Cuves sous pression

Agitateurs

Pompes à membranes

Pompes à piston

Electro Poudre et liquide



Pulvérisation

Cabines manu et auto

Electro liquide

Dosage



Pompe péristaltique

Pompe à piston

Applicateur - Doseur

Pompe à engrenages

Sablage



Sableuses

Protection

Accessoires

Cabines



Sèches

Table d'aspiration

Rideau eau

Filtres cabines

Etudes Conceptions spéciales



Pulvérisation

Transfert

Dosage

Robotisation

SEFLID

Société d'Équipement pour Fluide Industriel

15, Route Nationale – OTTERSWILLER – 67700 SAVERNE

Tél. ☎+33 03 88 91 84 84 – Fax. ☎+33 03 88 71 25 03

Visitez notre site Web : www.seflid.com

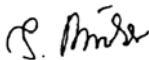


Déclaration de conformité EC

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 - 217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de		
Dénomination du modèle	Pistolet automatique de pulvérisation Modèles PILOT WA 700 avec commande intérieure WA 700 (modèle standard) V 20 700 WA 710-U (modèle standard-circulating) V 20 710 WA 720-HVLP (modèle basse pression) V 20 720 WA 730-HVLP-U (modèle basse pression pour circul.) V 20 730 WA 740-HVLP ^{PLUS} (modèle pression intermédiaire) V 20 740 WA 750-HVLP ^{PLUS} -U (mod.circulation pres. intermédiaire) V 20 750 WA 703-K (mod. pour l'application de colles-stand.) V 20 703 WA 713-U-K (mod.p.l'ap.de colles systèmes circul.) V 20 713 WA 723-HVLP-K (mod.p.l'ap.de colle à basse pression) V 20 723 WA 733-HVLP-U-K (mod.p.l'ap.de colle à circulation à basse pres.) V 20 733		
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 EN 1127-1 DIN EN 1953 DIN EN 13463-1			
Normes et directives appliquées 94 / 9 / EC			
Catégorie 2	désignation de l'ap pareil		II 2 G c T 5 Tech.File,Ref.: 2414
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

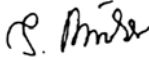
Cette déclaration ne constitue pas un engagement de responsabilité dans le sens de la garantie du produit. Les consignes de sécurité contenues dans les instructions de service devront être respectées.

Declaración de conformidad CE

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 - 217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de			
Denominación del modelo	Pistolas de pulverización automáticas Serie PILOT WA 700 con control interno WA 700 (diseño estándar) V 20 700 WA 710-U (diseño de circulación estándar) V 20 710 WA 720-HVLP (diseño de baja presión) V 20 720 WA 730-HVLP-U (diseño de circulación de baja presión) V 20 730 WA 740-HVLP^{PLUS} (diseño de presión media) V 20 740 WA 750-HVLP^{PLUS}-U (diseño de circulación de presión media) V 20 750 WA 703-K (diseño estándar para colas) V 20 703 WA 713-U-K (diseño estándar de circulación para colas) V 20 713 WA 723-HVLP-K (diseño para colas de baja presión) V 20 723 WA 733-HVLP-U-K (diseño de circul. para colas de baja presión) V 20 733			
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 EN 1127-1 DIN EN 1953 DIN EN 13463-1				
Especificación en el sentido de 94 / 9 / EC				
Categoría 2	designación del apa rato		II 2 G c T 5	Tech.File,Ref.: 2414
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 la características estipuladas en la garantía del aparato. Las consignas de seguridad de las instrucciones de uso deben seguirse.

Liste des pièces de rechange:

F		WA 700		WA 710-U		WA 720-HVLP	
		V 20 700		V 20 710		V 20 720	
Rep.	Description	Pce	N° d'article	Pce	N° d'article	Pce	N° d'article
1	écrou de tête à air complè.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	tête à air	1	V 10 700 35 XX8	1	V 10 700 35 XX8	1	V 10 700 37 XXX
3	buse à matière *	1	V 10 700 40 XX3*	1	V 10 700 40 XX3*	1	V 10 700 40 XX3*
5	bague de distribution d'air	1	V 20 700 04 000	1	V 20 700 04 000	1	V 20 700 04 100
6	Vis à six pans creux	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
7	partie avant complète	1	V 20 700 03 000	1	V 20 710 03 000	1	V 20 700 03 000
8	Goupille pour fix.de porte buse à air	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
9	Ressort d'arrêt	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403
10	Goupille filetée	1	V 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503
11	joint torique	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009
12	garniture d'aiguille comp.	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000
13	contre douille	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000
14	ressort de garniture	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003
15	vis de garniture	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
16	vis d'étanchéité	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
17	Joint à lèvres	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000
18	boîtier de piston compl.	1	V 20 700 01 000	1	V 20 700 01 000	1	V 20 720 01 000
19	joint torique	1	V 09 103 65 000	1	V 09 103 65 000	1	V 09 103 65 000
20	Jeu de bagues d'étanchéité *	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*
21	piston	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000
22	ressort de piston	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000
23	douille compl.	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000
24	aiguille de matière comp.	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3
25	ressort d' aiguille	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003
26	clapet compl.	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000
27	tirant à disque compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015
29	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
30	Joint côneique	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000
31	douille	2	V 10 170 10 100	2	V 10 170 10 100	2	V 10 170 10 100
32	joint torique	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007
33	Presse-étoupe	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000
34	Vis de réglage	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300
35	Vis a tête fraisée	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003
36	raccord double G1/4	1	V 00 101 01 003	2	V 00 101 01 003	1	V 00 101 01 003
37	Bouchon de fermeture	1	V 20 540 40 003		supprimé	1	V 20 540 40 003

Liste des pièces de rechange:

F		WA 730-HVLP-U		WA 740-HVLP ^{PLUS}		WA 750-HVLP ^{PLUS} _U	
		V 20 730		V 20 740		V 20 750	
Rep.	Description	Pce	N° d'article	Pce	N° d'article	Pce	N° d'article
1	écrou de tête à air complè.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	tête à air	1	V 10 700 37 XXX	1	V 10 700 36 XXX	1	V 10 700 36 XXX
3	buse à matière *	1	V 10 700 40 XX3*	1	V 10 700 40 XX3*	1	V 10 700 40 XX3*
5	bague de distribution d'air	1	V 20 700 04 100	1	V 20 700 04 100	1	V 20 700 04 100
6	Vis à six pans creux	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
7	partie avant complète	1	V 20 710 03 000	1	V 20 700 03 000	1	V 20 710 03 000
8	Goupille pour fix.de porte buse à air	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
9	Ressort d'arrêt	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403
10	Goupille filetée	1	V 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503
11	joint torique	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009
12	garniture d'aiguille comp.	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000
13	contre douille	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000
14	ressort de garniture	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003
15	vis de garniture	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
16	vis d'étanchéité	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
17	Joint à lèvres	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000
18	boîtier de piston compl.	1	V 20 720 01 000	1	V 20 720 01 000	1	V 20 720 01 000
19	joint torique	1	V 09 103 65 000	1	V 09 103 65 000	1	V 09 103 65 000
20	Jeu de bagues d'étanchéité *	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*
21	piston	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000
22	ressort de piston	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000
23	douille compl.	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000
24	aiguille de matière comp.	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3
25	ressort d' aiguille	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003
26	clapet compl.	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000
27	tirant à disque compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015
29	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
30	Joint côneique	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000
31	douille	2	V 10 170 10 100	2	V 10 170 10 100	2	V 10 170 10 100
32	joint torique	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007
33	Presse-étoupe	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000
34	Vis de réglage	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300
35	Vis a tête fraisée	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003
36	raccord double G1/4	2	V 00 101 01 003	1	V 00 101 01 003	2	V 00 101 01 003
37	Bouchon de fermeture		supprimé	1	V 20 540 40 003		supprimé

* Indiquez toujours le calibre des pièces de rechange lors de la commande.
Nous vous recommandons de prévoir en stock les pièces imprimées en caractères gras.

Kit de réparation		
WALTHER PILOT tient des kits de réparation comprenant toutes les pièces d'usure pour les pistolets de pulvérisation automatiques PILOT WA 700 - WA 750 HVLP ^{PLUS} -U et les versions pour l'application de colle PILOT WA 703-K - WA 733 HVLP-U-K à votre disposition.		
		N° d'article
PILOT WA 700 / 710	version standard	V 16 207 00 XX3
PILOT WA 720 / 730	HVLP / version basse pression	V 16 207 20 XX3
PILOT WA 740 / 750	HVLP ^{PLUS} / version à pression intermédiaire	V 16 207 40 XX3
PILOT WA 703 / 713	version pour l'application de colles-standard	V 16 207 03 XX3
PILOT WA 723 / 733	HVLP / version application de colle à basse pression	V 16 207 23 XX3

Kits de buses		
Les kits de buses consistent en tête à air, buse et aiguilles de matière.		
		N° d'article
PILOT WA 700 / 710	version standard	V 15 207 00 XX3
PILOT WA 720 / 730	HVLP / version basse pression	V 15 207 20 XX3
PILOT WA 740 / 750	HVLP ^{PLUS} / version à pression intermédiaire	V 15 207 40 XX3
PILOT WA 703 / 713	version pour l'application de colles-standard	V 15 207 03 XX3
PILOT WA 723 / 733	HVLP / version application de colle à basse pression	V 15 207 23 XX3

Tailles de buses:
0,3 ▪ 0,5 ▪ 0,8 ▪ 1,0 ▪ 1,2 ▪ 1,5 ▪ 1,8 ▪ 2,0 ▪ 2,2 ▪ 2,5 ▪ 3,0 ▪ 3,5 mm ø

Sommaire		F
1	Généralités	2
1.1	Caractérisation du modèle	2
1.2	Utilisation courante	2
1.3	Utilisation inappropriée	3
2	Caractéristiques techniques	3
3	Consignes de sécurité	4
3.1	Signalisation de sûreté	4
3.2	Consignes générales de sécurité	5
4	Assemblage	6
4.1	Fixation du pistolet	6
4.2	Raccordements d'alimentation	6
5	Manipulation	7
5.1	Consignes de sécurité	7
5.2	Mise en service	7
5.3	Essai d'application	7
5.4	Régulation du jet	8
5.5	Conversion du pistolet	10
6	Entretien	10
6.1	Consignes de sécurité	10
6.2	Nettoyage complet	11
6.3	Nettoyage de routine	12
7	Maintenance	12
7.1	Remplacement de garniture d'aiguille	13
7.2	Remplacement de buse, d'aiguille, de ressorts et de joints	13
8	Défauts de fonctionnement: causes et remèdes	14
9	Fluides résiduels	14
10	Information technique	15

1 Généralités

1.1 Caractérisation du modèle

Modèles: Pistolet automatique de pulvérisation
PILOT WA 700 - Série avec commande intérieure

Types:	WA 700	(Modèle standard)	V 20 700
	WA 710-U	(Modèle standard circulating)	V 20 710
	WA 720-HVLP	(Modèle basse pression)	V 20 720
	WA 730-HVLP-U	(Modèle basse pression pour circulating)	V 20 730
	WA 740-HVLP ^{PLUS}	(Modèle à pression intermédiaire)	V 20 740
	WA 750-HVLP ^{PLUS} -U	(Modèle à circulation pression intermédiaire)	V 20 750
	WA 703-K	(Modèle pour l'application de colles - standard)	V 20 703
	WA 713-U-K	(Mod. pour l'applic. de colles-standard circulating)	V 20 713
	WA 723-HVLP-K	(Modèle application de colle à basse pression)	V 20 723
	WA 733-HVLP-U-K	(Modèle ap. de colle à circul. à basse pression)	V 20 733

Fabricant: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Tel.: 0202 / 787-0
Fax: 0202 / 787-217
www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de

1.2 Utilisation courante

Les pistolets automatiques de la série PILOT WA 7XX permettent l'application de toute matière pulvérisable. Exemples:

- laques et peintures
- graisses, huiles et anticorrosifs
- adhésifs
- Anti-adhésif
- fluides acides et
- décapants

Au cas où la liste ci-dessus n'incluerait pas les produits que vous utilisez, Veuillez vous adresser à WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.

La matière pulvérisable doit exclusivement être appliquée sur des objets ou pièces à usiner. La température du produit pulvérisé ne doit pas dépasser 80°C.
Les modèles de la série PILOT WA 7XX ne sont pas des pistolets manuels et doivent par conséquent être fixés sur un support approprié.

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. 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.

mise à la terre / compensation de potentiel

Assurez-vous que le pistolet de pulvérisation, indépendant ou en connexion avec l'appareil sur lequel il est monté, est doté d'une mise à la terre suffisante (résistance maximale 10⁶Ω).

1.3 Utilisation inappropriée

Les pistolets ne doivent pas être utilisés à d'autres fins que celles décrites par le paragraphe sur *l'utilisation courante*. Toute autre utilisation est considérée inappropriée.

Sont incluses dans cette catégorie:

- la pulvérisation de produit sur des personnes et des animaux
- la pulvérisation d'azote liquide.

2 Caractéristiques techniques

Entièrement automatiques et à commande pneumatique, les modèles de la série PILOT WA 7XX fonctionnent avec une valve de commande 3/2.

Des valves manuelles, à pédale ou magnétiques peuvent y être intégrées.

L'activation de la valve enclenche l'arrivée d'air de commande nécessaire au piston, puis ouvre le conduit d'air de pulvérisation et finalement le conduit d'alimentation en matière.

La forme du jet (plat / large / rond) est ajustée sur le pistolet au moyen des vis de réglage pour les modèles PILOT WA 7XX.

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 du piston refoule ensuite l'aiguille à matière dans sa position initiale, ferme l'alimentation en matière et enfin l'air du pulvérisateur.

Le débit de matière est régulé, pour tous les modèles, au moyen de la pression de la matière et par limitation de la course d'ouverture de l'aiguille à matière sur le capuchon (pos. 26). Le débit de matière de la série de pistolet de pulvérisation automatique

PILOT WA 7XX peut également être ouvert avec la main à l'aide de la barre de traction (pos. 27) afin de nettoyer une buse de matière bouchée p. ex.

Les pistolets de pulvérisation de la série PILOT WA 7XX peuvent être raccordés à des réservoirs sous pression et à des systèmes de pompes. Les modèles PILOT WA 710-U /

WA 730-HVLP-U / WA 750-HVLP^{PLUS}-U / WA 713-U-K et WA 733-HVLP-U-K avec raccordement pour circulation d'encre peuvent être intégrés dans une installation avec circulation.

Les modèles PILOT WA 720-HVLP / WA 730 HVLP-U / WA 723 HVLP-K et WA 733 HVLP-U-K sont juste des pistolets de pulvérisation à basse pression et fonctionnent avec une pression d'air d'atomisation de 0,7 bar pour une pression d'air comprimé à l'arrivée de 4,5 bars.

Pour les modèles PILOT WA 740-HVLP^{PLUS} et WA 750 HVLP^{PLUS}-U la pression de l'air à l'arrivée va de 3,0 à 3,3 bars pour pression d'air d'atomisation de 1,2 à 1,4 bar.

3 Consignes de sécurité

3.1 Signalisation de sûreté



Danger

Le pictogramme et l'avertissement „**Danger**“ signalisent un risque potentiel pour les personnes.

Conséquences possibles: blessures graves ou légères.



Attention

Le pictogramme et l'avertissement „**Attention**“ signalisent un risque pour le matériel. Conséquences possibles: dégâts matériels.



Recommandation

Le pictogramme et l'avertissement „**Recommandation**“ signalisent des informations complémentaires pour une utilisation efficace et sûre du pistolet de pulvérisation.

3.2 Consignes générales de sécurité

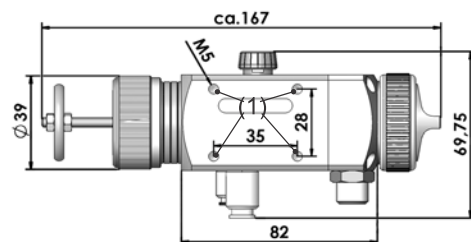
- ▶ Respectez les mesures de prévention des accidents ainsi que toutes les mesures de sécurité en vigueur et les règlements de la médecine du travail.
- ▶ N'utilisez le pistolet que dans une zone de travail bien ventilée. Toute source d'étincelle est interdite dans la zone de travail. L'application de produits très inflammables (laques, adhésifs et solvants) augmente les risques d'explosion et d'incendie.
- ▶ Assurez-vous que le pistolet de pulvérisation, indépendant ou en connexion avec l'appareil sur lequel il est monté, est doté d'une mise à la terre suffisante (résistance maximale 10⁶Ω).
- ▶ 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.
- ▶ Portez une protection contre le bruit dans la zone de travail. Le niveau sonore du pistolet en opération est de 86 db(A) et peut entraîner des troubles auditifs.
- ▶ Les vapeurs chargées de particules résiduelles doivent être évacuées loin de la zone de travail et du personnel. Utilisez un masque de protection ainsi que des vêtements de travail réglementaires lors de la pulvérisation. Les particules en suspension sont un danger pour la santé.
- ▶ 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 ainsi que les matières qui y sont utilisées, adressez-vous à WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal.

4 Assemblage

Le pistolet est entièrement assemblé en usine. Avant de procéder à sa mise en service les opérations suivantes devront être réalisées.

4.1 Fixation du pistolet

Fixez le pistolet sur un support stable et approprié comme dans l'exemple suivant:



Pour ce faire, utilisez les quatre Alésages M 5 (1) avec un écartement des trous d'une hauteur de 28 mm et d'une largeur de 35 mm.

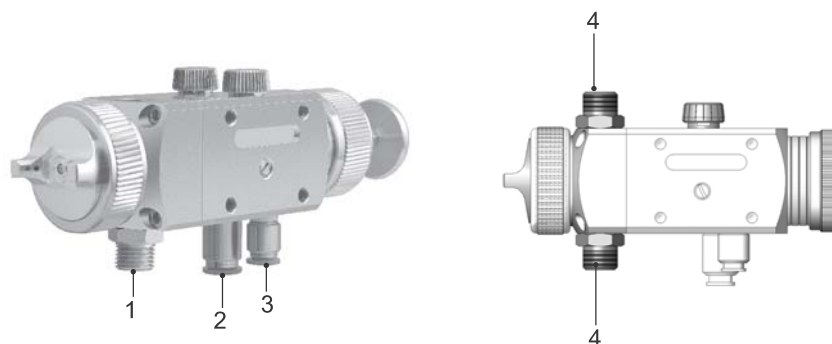
D'autres systèmes de fixation sont à votre disposition sur demande.

4.2 Raccordements d'alimentation



Danger

Assurez-vous de ne pas confondre le raccord d'air de commande avec celui d'air de pulvérisation - risque de blessure.



- 1 = raccord alimentation matière (R 1/4") Signalé par un **M**
- 2 = raccord air de commande (R 1/8") Signalé par un **ST**
- 3 = raccord air de pulvérisation (R 1/8") Signalé par un **Z**
- 4 = raccord matière (R 1/4") version circulating des modèles PILOT WA 7XX.

Le pistolet est à présent complètement assemblé et prêt pour la mise en service.

5 Manipulation

5.1 Consignes de sécurité

En utilisant votre pistolet respectez particulièrement les consignes suivantes!

- Portez un masque et des vêtements de travail réglementaires. Les particules en suspension sont un danger pour la santé.
- Portez une protection contre le bruit dans la zone de travail. Le niveau sonore de 86 dB (A) peut entraîner des troubles auditifs.
- Aucune source d'étincelles ne doit exister dans le secteur de travail. L'application de matières très inflammables (laques, adhésifs et solvants) augmente les risques d'explosion et d'incendie.

5.2 Mise en service

Avant la mise en service assurez-vous que:

- la pression air de commande est présente au pistolet
- la pression air de pulvérisation est présente au pistolet
- la pression matière est présente au pistolet



Attention

La pression matière ne doit pas dépasser

- **8 bar**

Dans ce cas seulement le bon fonctionnement et la sûreté du pistolet peuvent être garantis.

Réglez la pression minimale de l'air de commande sur

- **4,5 bar**

pour permettre la mise en service.

La mise ou l'arrêt de service peuvent s'effectuer en activant la valve de commande 3/2 (Instructions de service du fabricant).



Danger

Relâchez la pression du pistolet après chaque utilisation. Risque d'explosion des conduits sous pression. Risque de blessure.

5.3 Essai d'application

Un essai d'application est nécessaire quand:

- le pistolet est utilisé pour la première fois
- une nouvelle matière est utilisée
- le pistolet a été désassemblé pour maintenance ou réparation.

L'essai d'application peut s'effectuer sur une pièce-test, sur de la tôle, du carton ou du papier.

**Danger**

Eloignez la main ou toute autre partie du corps de la buse sous pression du pistolet - risque de blessure.

**Danger**

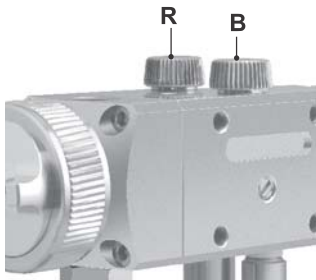
Assurez-vous que les personnes soient hors d'atteinte du jet du pistolet - risque de blessure.

1. Mettez le pistolet en service pour effectuer un essai d'application.
(voir *mise en service* 5.2)
2. Contrôlez l'essai et opérez les réglages nécessaires directement sur le pistolet (voir *régulation du jet* 5.4)

5.4 Régulation du jet

Sur les pistolets de la série PILOT WA 700 la régulation du jet s'obtient par les réglages suivants.

Régulation de l'air de pulvérisation



Les vis de réglage (**R**) et (**B**) permettent d'ajuster parfaitement le jet.

La vis de réglage (**R**) permet d'obtenir un jet rond, la vis de réglage (**B**) un jet large.

Régulation du débit de matière



Tournez la vis de régulation d'alimentation matière (encoche sur la douille à ressort)

- vers l'intérieur pour réduire le débit
- vers l'extérieur pour augmenter le débit

L'écoulement de matière par la buse peut s'effectuer sans ouvrir l'air de pulvérisation, en activant le disque (2).

Régulation de la pression matière

Ce réglage ne peut s'effectuer qu'à partir de la pompe ou du réservoir sous pression. Respectez les instructions et consignes de sécurité du fabricant.

Régulation de la pression d'air de pulvérisation

La pression de l'air de pulvérisation se règle au compresseur à partir de la valve de sécurité du détendeur d'air. Respectez les instructions et consignes de sécurité du fabricant.

Si vous désirez modifier le jet au delà des options incluses, il vous faudra convertir le pistolet (voir *conversion du pistolet* 5.5).

Pour ce faire WALTHER tient à votre disposition un grand choix de têtes à air, de buses et d'aiguilles.

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
	L'application est trop épaisse au milieu	• Augmentez la largeur du jet
	L'application est trop épaisse aux extrémités	• 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 l'alimentation en matière • Réduisez la pression de pulvérisation • Augmentez la pression matière
	L'application est ovale	• Réduisez la pression matière • Augmentez la pression de pulvérisation

5.5 Conversion du pistolet

La tête à air, la buse et aiguille 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

Avant chaque conversion fermez l'alimentation du pistolet en matière, en air de commande et en air de pulvérisation - risque de blessure.



Recommandation

Avant de procéder aux opérations suivantes, Veuillez consulter le croquis d'explosion situé au début de ces instructions de service.

Remplacement de la tête à air

1. Desserrez la bague crantée de la tête à air (Pos. 1).
2. Sortez la tête à air (Pos. 2) de l'avant du pistolet (Pos. 7).
3. Installez la tête souhaitée sur le pistolet.
4. Vissez l'écrou de tête à air (pos. 1) sur le corps avant du pistolet.

Remplacement de buse et d'aiguille

1. Sortez la tête à air (Pos. 2)(voir *remplacement de la tête à air 5.5*).
2. Dévissez et sortez la buse (Pos. 3) de l'avant du pistolet (Pos. 7) (clé de 13).
3. Dévissez la barre de traction (pos. 27) de l'aiguille à matière (pos. 24).
4. Dévissez le capuchon (Pos. 26) de la douille (Pos. 23).
5. Ôter l'aiguille à matière (pos. 24) du boîtier du piston (pos. 18).

Pour l'assemblage d'un nouveau système de buse ainsi que des autres pièces, procédez inversement.

6 Entretien

6.1 Consignes de sécurité

- Avant chaque opération d'entretien fermez l'alimentation du pistolet en matière, air de commande et air de pulvérisation - risque de blessure.
- Aucune source d'étincelles ne doit exister dans le secteur de travail. L'application de produits très inflammables (laques, adhésifs et solvants) augmente les risques d'explosion et d'incendie.

- Suivez les consignes d'utilisation et de sécurité des fabricants de matières pulvérisables et de solvants. Les matières corrosives et caustiques en particulier peuvent nuire à la santé et causer des dégâts matériels.

6.2 Nettoyage complet

Pour prolonger la durée de vie et le bon fonctionnement de votre pistolet, nettoyez-le et lubrifiez-le fréquemment.

N'utilisez pour le nettoyage du pistolet que des agents nettoyants recommandés par le fabricant de la matière pulvérisée et ne contenant pas les éléments suivants

- hydrocarbures halogénés (ex. B. 1,1,1 Trichlorethane; chlorure de méthylène etc.)
- acides et agents nettoyants acides
- solvants recyclés (agents nettoyants dilués)
- décapants

Ces éléments génèrent des réactions chimiques oxydantes au contact des pièces galvanisées du pistolet.

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme n'assume aucune responsabilité pour des dégâts occasionnés par un entretien inadéquat.

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.



Attention

N'immergez pas le pistolet dans du solvant ou autre agent nettoyant. Son bon fonctionnement ne pourrait plus être garanti.



Attention

N'utilisez ni surface dure ni objet pointu pour nettoyer le pistolet. Les pièces de précisions pourraient être endommagées et affecter vos résultats d'application.

1. Desassemblez le pistolet voir *5.5 Remplacement de buse et d'aiguille*.
2. Nettoyez la tête et la buse avec un pinceau enduit de l'agent nettoyant.
3. Nettoyez le corps du pistolet et les pièces restantes avec un tampon enduit de l'agent nettoyant.
4. Recouvrez les pièces suivantes d'une fine pellicule de graisse:
 - manchette du piston
 - joint torique
 - aiguille
 - ressort d'aiguille

Utilisez à cet effet une graisse neutre (non acide et non résineuse) et un pinceau. Procédez inversement pour le réassemblage.

6.3 Nettoyage de routine

En cas de changement fréquent de couleur ou (selon la nature de la matière) à l'arrêt de service, le nettoyage pourra s'effectuer sans désassembler le pistolet.



Recommandation

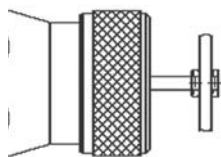
Nettoyez et lubrifiez votre pistolet régulièrement, voir paragraphe 6.2 *Nettoyage complet*. La sûreté du fonctionnement et la qualité du pistolet seront ainsi préservées.

Avant de procéder au nettoyage de routine, les conditions suivantes devront être réunies:

1. Le réservoir propre aura été rempli de l'agent nettoyant approprié. La pression matière sera présente au pistolet. L'agent nettoyant ne devra pas être pulvérisé.
2. Mettez le pistolet en service, voir 5.2 *Mise en service*.
3. N'arrêtez le service que lorsque l'agent nettoyant ressort parfaitement clair.

Afin d'éviter la mise en service du système complet de pulvérisation, il est possible aussi d'ouvrir manuellement l'alimentation matière des modèles de la série PILOT WA 700.

L'équipement de pulvérisation, pression fermée, peut maintenant être mis à l'arrêt jusqu'à la prochaine utilisation.



1. Tirer le disque du pistolet vers l'arrière.
L'alimentation matière est ouverte et le canal d'alimentation ainsi que la buse peuvent être nettoyés.
2. Ne relâchez le disque que lorsque l'agent nettoyant ressort parfaitement clair.

7 Maintenance



Danger

Avant chaque opération de maintenance fermez l'alimentation du pistolet en air de commande, en air de pulvérisation et en matière - risque de blessure.



Recommandation

Avant de procéder aux opérations suivantes, Veuillez consulter le croquis d'explosion situé au début de ces instructions de service.

7.1 Remplacement de garniture d'aiguille non étanche

1. Fermez la pression du pistolet
2. Dévissez les 4 boulons de fixation (Pos. 6) du corps du pistolet (Pos. 7) (clé de 3)
3. Sortez la partie avant (Pos. 7) du boîtier du piston (Pos. 18).
4. Dévissez et sortez la vis de garniture (Pos.15) de la partie avant (Pos. 7). (tournevis).
5. Sortez le ressort de garniture (Pos. 14) (changez-le si nécessaire) et la contre-douille (Pos. 13) de l'orifice.
6. Sortez la garniture d'aiguille (Pos. 12) à l'aide d'un petit outil à crochet.
7. Lubrifiez la garniture neuve avec une graisse neutre, non acide et non résineuse.
8. Installez la garniture neuve dans le corps du pistolet.

Pour l'assemblage procédez inversement.



Recommandation

La garniture usagée (Pos. 12) ne doit pas être réutilisée. Son étanchéité n'est pas garantie.

7.2 Remplacement de buse, aiguille, ressorts et joints

Désassemblez le pistolet en suivant les instructions du paragraphe 7.2 *remplacement de buse et d'aiguille*, lorsque les pièces suivantes doivent être remplacées:

- buse
- ressort à pression du piston
- aiguille*
- ressort d'aiguille*
- manchette du piston*
- rondelle du piston*



Attention

Les pièces signalées par une * doivent être lubrifiées, avant leur installation dans le corps du pistolet, avec une graisse neutre, non acide et non résineuse.

WALTHER tient à votre disposition un kit de réparation comprenant l'ensemble des pièces sujettes à l'usure pour les modèles de la série WA 700:

N°d'article : V 16 207 00 . . 3 (WA 700 / WA 710)

N°d'article : V 16 207 20 . . 3 (WA 720 / WA 730)

N°d'article : V 16 207 40 . . 3 (WA 740 / WA 750)

N°d'article : V 16 207 03 . . 3 (WA 703 / WA 713)

N°d'article : V 16 207 23 . . 3 (WA 723 / WA 733)

Les pièces sujettes à l'usure sont signalées **en caractères gras** sur la liste des pièces de rechange.

8 Défauts de fonctionnement: causes et remèdes



Danger

Avant chaque opération d'entretien ou de maintenance, fermez l'alimentation du pistolet en air de commande, en air de pulvérisation et en matière.- risque de bles- sure.

Défaut	Cause	Remède
Le pistolet goutte	La buse ou l'aiguille sont obstruées	Voir 5.5 desassemblage et nettoyage de buse ou d'aiguille
	La buse ou l'aiguille abimées	Voir 7.2 remplacement de buse ou d'aiguille
	Vis-garniture trop serrée	Desserrer légèrement le Vis-garniture (pos. 15) avec le tournevis
Le pistolet ne s'ouvre pas	L'air de commande est trop faible	Augmentez la pression d'air de commande à min. 4,5 bar
La matière fuit par le presse-étoupe	La garniture d'aiguille n'est pas étanche	Voir 7.1 remplacement de la garniture d'aiguille
	Vis-garniture pas assez serré	Resserrer légèrement le vis de garniture (pos. 15) avec le tournevis
Le jet est irrégulier	Pas assez de matière dans le réservoir	Alimentez en matière (voir instructions de service du fabricant)

9 Fluides résiduels

Les fluides résiduels résultant de la maintenance et de l'entretien devront être évacués conformément aux dispositions et aux lois prévues à cet effet.



Danger

Respectez scrupuleusement les consignes des fabricants de produits pulvérisables et de solvants. Une évacuation précaire des fluides résiduels met en danger la santé et l'environnement des hommes et des animaux.

10 Information technique

Poids: 729 g

Calibre de buses: ▪ 0,3 ▪ 0,5 ▪ 0,8 ▪ 1,0 ▪ 1,2 ▪ 1,5 ▪ 1,8 ▪ 2,0
▪ 2,2 ▪ 2,5 ▪ 3,0 ▪ 3,5 mm ø

Raccord:

Aire de pulvérisation G 1/8"
Aire de commande G 1/8"
Alimentation matière G 1/4"

Pression:

Pression de commande mind. 4,5 bar
Pression matière max. 8 bar
Pression pulvérisation max. 8 bar

Température max. de service du pistolet 80 °C

Niveau sonore (mesuré à 1 m du pistolet) 86 dB (A)

Consommation d'air:

	Tête à air	Pression d'entrée d'air	Consommation d'air
PILOT WA 700 / 710	1031	4,0 bar	360 L/min.
PILOT WA 720 / 730 HVLP	1061	3,5 bar	340 L/min.
PILOT WA 740 / 750 HVLP ^{PLUS}	1060	3,4 bar	290 L/min.

Sous réserve de modifications techniques.