

WALTHER PILOT

Betriebsanleitung / Operating Instructions /
Instructions de Service / Gebruiksaanwijzing

D GB F NL

PILOT Signier

Signierpistole / Marking Gun /
Pistolet de Marquage / Markeer Spuitpistolen

Typ / Type
20 360



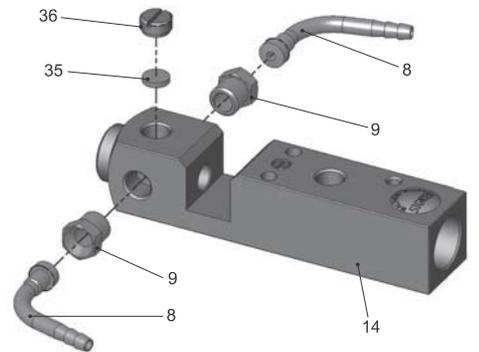
CE

REV. 10/11

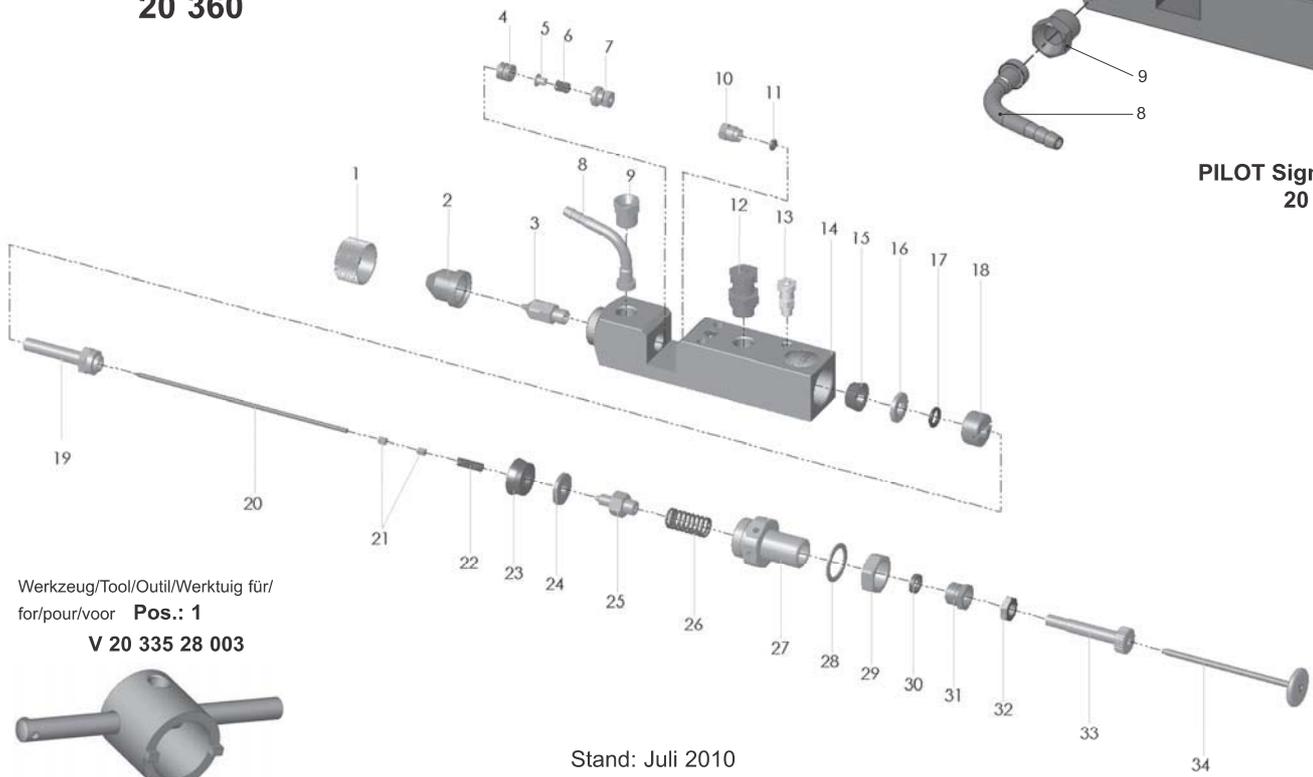


Die Beschichtungs-Experten

**PILOT Signier
20 360**



**PILOT Signier Umlauf
20 361**



Werkzeug/Tool/Outil/Werktuig für/
for/pour/voor **Pos.: 1**
V 20 335 28 003



Stand: Juli 2010

Pulvérisation

Marquage & Collage

> CONVENTIONNELLE

> AIRLESS

> HOT MELT

> BASSE PRESSION

> POUDRAGE

> ENROBAGE

> AIR ASSISTE

> ELECTROSTATIQUE



Peintures, encres, colles, mastics, produits chimiques, alimentaires, huiles, graisses...



Manuel

Automatique



Electro liquide



Electro poudre

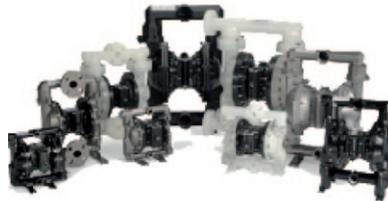
Transfert & Extrusion

Eau, carburants, boues, chocolat, poudre, alcool, acides, solvants, époxy, silicones...



Cuves avec / sans pression

Capacité de 1 à 500 litres en standard
Exécution acier galvanisé ou inox
Nombreuses options disponibles



Pompes à membranes

Débit de 20 à 1042 l/min
Large choix de corps, sièges,
billes et membranes



Pompes à piston

Rapport de pression
de 1:1 à 71:1
Exécution acier, acier traité ou inox

Cabines



Sèches / Table encollage



Rideau eau



Filtres / Vernis pelable

Dosage



Pompes péristaltiques
Pompage sans contamination
du fluide et de la pompe



Pompes à engrenages
Dosage de haute précision
Idéal pour le dosage
multi-composants



Applicateur - Doseur
Dépose de produit liquides
ou pâteux
Mono ou bi-composants



**Unité
de dosage**
Dosage et mélange
multi composants

Sablage



Sableuses
De 17 à 200l



**Protection
& EPI**



Accessoires

Accessoires



Rallonges



**Régénérateurs
de solvants**



**Laveurs
de pistolets**

Hot Melt



Fondoirs



**Pistolets
automatiques**



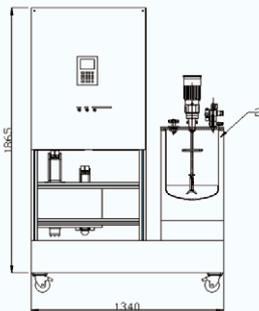
**Pistolets
manuels**



Flexibles



Etudes & Conceptions spéciales



Notre savoir va au-delà des produits standards,
vos besoins et demandes spécifiques nous intéressent

Notre équipe composée d'ingénieurs en mécanique, automatisme et de
techniciens compétents vous propose un service complet :

ETUDE - REALISATION - MISE EN ROUTE - FORMATION*
ASSISTANCE TECHNIQUE - SERVICE APRES VENTE

Vous avez un projet ? Contactez-nous : la pré étude est gratuite !

* SEFLID est centre de formation agréé

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

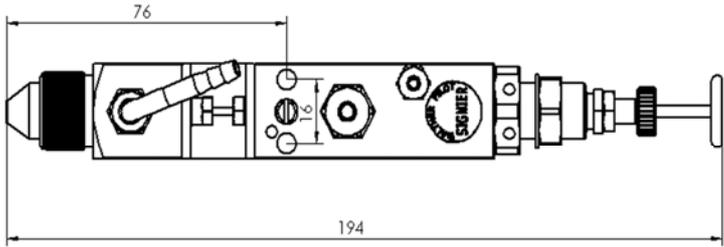
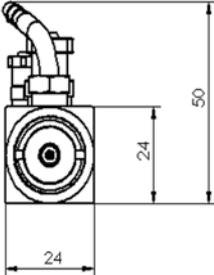
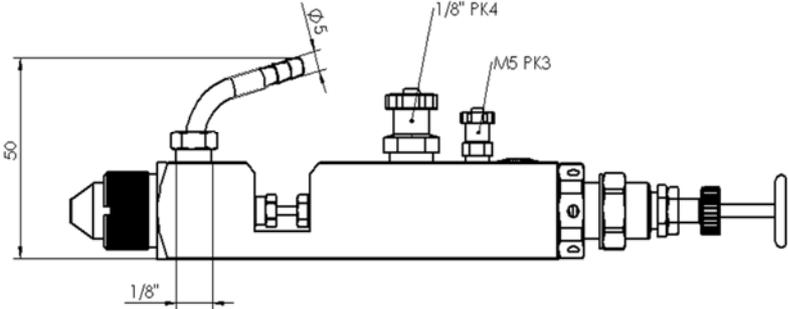
WAGNER

**WALTHER
PILOT**

IR ARO
Ingersoll Rand

YAMADA

Maßblatt / Dimension Sheet / Mesures / Maataanduiding



Sommaire

	Vue éclatée	2
	Mesures	4
	Déclaration de conformité EC	41
	Liste de pièces de rechange	42
1	Généralités	44
1.1	Caractérisation du modèle	44
1.2	Utilisation courante	44
1.3	Utilisation inappropriée	45
2	Caractéristiques techniques	45
3	Consignes de sécurité	46
3.1	Signalisation de sûreté	46
3.2	Consignes générales de sécurité	46
4	Assemblage	47
4.1	Fixation du pistolet	47
4.2	Raccordements d'alimentation	47
5	Manipulation	48
5.1	Consignes de sécurité	48
5.2	Mise en service	48
5.3	Essai d'application	48
5.4	Correction d'un jet imparfait	49
5.5	Conversion du pistolet	50
6	Entretien	50
6.1	Consignes de sécurité	50
6.2	Nettoyage complet	51
6.3	Nettoyage de routine	51
7	Maintenance	52
7.1	Remplacement de garniture d'aiguille	52
7.2	Remplacement de buse, d'aiguille, de ressorts et de joints	53
8	Défauts de fonctionnement: causes et remèdes	53
9	Fluides résiduels	54
10	Informations techniques	54

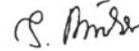
Déclaration de conformité EC

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 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de		
Dénomination du modèle	Pistolet automatique de pulvérisation PILOT Signier 20 360		V 20 360
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 5
			Tech.File,Ref.: 2408
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 des pièces de rechange					
F	Pilot Signier		PILOT Signier Circulating		
	V 20 360		V 20 361		
Pos.	Description	Pce.	N° d'article	Pce.	N° d'article
1	Écrou de tête à air	1	V 20 335 15 000	1	V 20 335 15 000
2	Tête à air ◀	1	V 20 336 xx xxx*	1	V 20 336 xx xxx*
3	Aiguille de matière	1	V 20 336 23 xx3*	1	V 20 336 23 xx3*
4	Garniture d'aiguille complet	1	V 09 002 41 000	1	V 09 002 41 000
5	Disque de ressort	1	V 20 353 14 000	1	V 20 353 14 000
6	Ressort	1	V 20 353 04 000	1	V 20 353 04 000
7	Presse-étoupe	1	V 20 353 03 003	1	V 20 353 03 003
8	Raccord flexible	1	V 20 336 31 320	2	V 20 336 31 320
9	Vis à chapeau	1	V 20 336 33 005	2	V 20 336 33 005
10	Bouchon fileté pour presse-étoupe	1	V 20 335 11 003	1	V 20 335 11 003
11	Joint torique	1	V 09 103 02 000	1	V 09 103 02 000
12	Vis à serrage rapide	1	V 66 100 02 027	1	V 66 100 02 027
13	Vis à serrage rapide	1	V 66 100 03 561	1	V 66 100 03 561
14	Corps de pistolet	1	V 20 360 01 005	1	V 20 361 01 005
15	Manchette	1	V 09 210 09 000	1	V 09 210 09 000
16	Disque d'étanchéité	1	V 20 335 09 000	1	V 20 335 09 000
17	Joint torique	1	V 09 102 12 001	1	V 09 102 12 001
18	Vis d'étanchéité d. piston	1	V 20 335 08 000	1	V 20 335 08 000
19	Piston	1	V 20 335 06 000	1	V 20 335 06 000
20	Aiguille à matière	1	V 20 335 20 . . 3*	1	V 20 335 20 . . 3*
	Aiguille à matière arbu re de métal dur	1	V 20 335 29 . . 0*	1	V 20 335 29 . . 0*
21	écrous à aiguille	2	V 10 106 02 000	2	V 10 106 02 000
22	Ressort d'aiguille	1	V 10 106 04 000	1	V 10 106 04 000
23	Manchette	1	V 09 210 08 000	1	V 09 210 08 000
24	Rondelle de piston	1	V 20 335 10 000	1	V 20 335 10 000
25	Vis à piston	1	V 20 335 07 000	1	V 20 335 07 000
26	Ressort de valve	1	V 10 106 08 000	1	V 10 106 08 000
27	Douille à ressort	1	V 20 336 35 000	1	V 20 336 35 000
28	Rondelle	1	V 20 666 06 000	1	V 20 666 06 000
29	Écrou hexagonal	1	V 20 660 04 003	1	V 20 660 04 003
30	Joint de serrage	1	V 20 336 36 000	1	V 20 336 36 000
31	Presse-étoupe	1	V 10 501 06 000	1	V 10 501 06 000
32	Contre écrou	1	V 20 336 45 000	1	V 20 336 45 000
33	Vis de réglage	1	V 20 336 37 000	1	V 20 336 37 000
34	Tirant complet	1	V 20 336 38 390	1	V 20 336 38 390
35	Vis d'obturation			1	V 20 339 32 009
36	Bouchon de fermeture			1	V 20 330 03 003

42

Kit de réparation	
WALTHER PILOT tient à votre disposition un kit de réparation contenant l'ensemble des pièces à usure (imprimées en caractères gras) pour le modèle PILOT Signier.	
	N° d'article
PILOT Signier / -Circulating	V 16 120 51 XX3

◀ Tête à air au choix:		
	taille	N° d'article
Tête à air pour jet rond 	0,3 / 0,5 mm ø	V 20 336 34 035*
	0,8 / 1,0 mm ø	V 20 336 34 085*
	1,2 / 1,5 mm ø	V 20 336 34 125*
Tête à air pour jet large 	0,3 / 0,5 mm ø	V 20 336 44 032*
	0,8 / 1,0 mm ø	V 20 336 44 082*
	1,2 / 1,5 mm ø	V 20 336 44 122*
Tête à air pour jet large 	0,3 / 0,5 mm ø	V 20 336 50 035*
	0,8 / 1,0 mm ø	V 20 336 50 085*
	1,2 / 1,5 mm ø	V 20 336 50 125*

Kits de buses		
Les kits de buses consistent en tête à air, buse et aiguilles de matière.		
	N° d'article	Tête à air variante
PILOT Signier / -Circulating	V 15 120 51 XX3	V 20 336 34 XX5
	V 15 120 01 XX3	V 20 336 44 XX2
	V 15 120 02 XX3	V 20 336 50 XX5

Tailles de buses:

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

* 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.

43

1 Généralités

1.1 Caractérisation du modèle

Modèle: Pistolet automatique de pulvérisation PILOT Signier 20 360

Type: V 20 360

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 automatique PILOT Signier permet l'application de toute matière pulvérisable et plus particulièrement de:

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

La pulvérisation de produits agressifs est fortement déconseillée. 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, Allemagne.

La matière pulvérisable doit exclusivement être appliquée sur des objets ou pièces à usiner. Le modèle PILOT Signier n'est pas un pistolet manuel et doit par conséquent être fixé sur un support approprié.

La température du produit pulvérisé ne doit pas dépasser 80°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.

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 automatique et à commande pneumatique, le modèle PILOT Signier fonctionne 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.

Lorsque la valve de commande est relâchée, l'air comprimé agissant sur le piston s'échappe, la tension de retour du ressort ramène l'aiguille à sa position initiale et ferme l'alimentation en matière et en air de pulvérisation.

La régulation du débit de matière et de la forme du jet de pulvérisation (plat/large ou rond) s'effectue par le réglage d'une vis crantée directement sur le pistolet. Le conduit d'alimentation en matière du modèle PILOT Signier peut être ouvert manuellement pour nettoyer par exemple une buse obstruée.

3 Consignes de sécurité

3.1 Signalisation de sûreté



Danger

Le symbole et l'avertissement „danger“ signalisent un danger potentiel pour les personnes.

Conséquences possibles: lésions graves ou légères.



Attention

Le symbole et l'avertissement „danger“ signalisent un danger potentiel pour les biens.

Conséquences possibles: dégâts matériels



Recommandation

Le symbole et l'avertissement „recommandation“ signalisent les informations additionnelles et nécessaires au bon fonctionnement et à la sûreté du pistolet.

3.2 Consignes générales de sécurité

- Respectez les prescriptions, les normes de sécurité et de protection prévues par la médecine du travail pour la prévention des accidents.
- N'utilisez le pistolet que dans une zone de travail bien ventilée. Aucune source d'étincelles ne doit exister 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 10⁵Ω).
- Fermez l'alimentation en matière et en air du pistolet avant tous travaux d'entretien et de nettoyage - risque de blessure.
- Lors de l'application maintenez la main ou toute autre partie du corps éloignée de la buse sous pression du pistolet - risque de blessure.
- Ne dirigez pas le pistolet vers les personnes ou les animaux - risque de blessure.
- Suivez les instructions d'utilisation et les consignes 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.
- Portez une protection contre le bruit dans la zone de travail. Le niveau sonore du pistolet en opération est de 83 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 toutes les vis et écrous 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 la sûreté d'utilisation, adressez-vous à WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal.

4 Assemblage

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

4.1 Fixation du pistolet

Fixez le pistolet sur un support stable et approprié. Utilisez pour ce faire les deux orifices de fixation: calibre 5 mm.

4.2 Raccordements d'alimentation

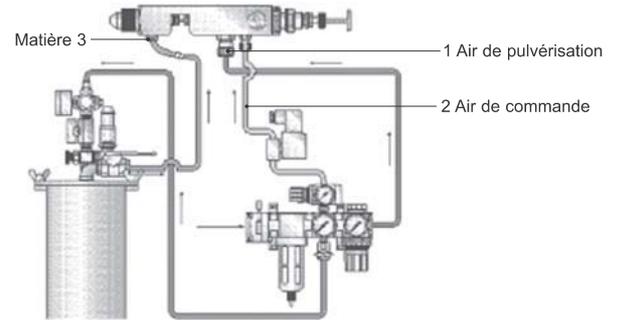


Danger

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

1. Fixez le conduit d'alimentation

- d'air de pulvérisation au raccord du pistolet (R 1/8" - PK 4): figure 1
- d'air de commande au raccord du pistolet (M5 - PK 3): figure 2
- de matière au raccord du pistolet (R 1/8" - 5 mm ø): figure 3



2. Assurez-vous que les flexibles sont parfaitement en place.

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 83 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 et adhésifs) 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

- 6 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 bar pour permettre la mise en service.

Les fréquences de commutation élevées peuvent entraîner le désajustement du tirant (pos. 34). Enlevez le tirant avant chaque mise en service.



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 5.2 *Mise en service*).
2. Contrôlez l'essai et opérez les réglages nécessaires directement sur le pistolet.

Régulation du débit de matière

Tournez la vis de régulation d'alimentation matière (pos. 33), vers l'intérieur pour réduire le débit et vers l'extérieur pour augmenter le débit.

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.

5.4 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

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 de défla-gration situé au début de ces instructions de service (page 2).

Remplacement de buse et d'aiguille

1. Dévissez l'écrou de tête à air (pos. 1) et la tête à air (pos. 2).
 2. Dévissez et sortez la buse (pos. 3), de l'avant du pistolet et la douille à ressort (pos. 27), du corps du pistolet (pos. 14) (clé de 9 et 22).
 3. Sortez l'aiguille complète du corps du pistolet.
 4. Dévissez et sortez le tirant, (pos. 34), du piston, (pos. 19).
 5. Sortez le ressort de valve, (pos. 26).
 6. Dévissez la vis de piston, (pos. 25), du piston.
 7. Sortez la rondelle du piston (pos. 24), la manchette (pos. 23), et le ressort d'aiguille (pos. 22).
 8. Sortez l'aiguille de matière (pos. 20), du piston.
 9. Dévissez les deux écrous à aiguille (Pos. 21) de l'aiguille (clé de 3).
- Pour l'assemblage d'un nouveau système de buse et d'aiguille procédez inversement.

 **Recommandation**
La longueur totale de l'aiguille installée - mesurée de la pointe au premier écrou à aiguille - est de 96 mm.

 **Recommandation**
Au cours de l'assemblage, enduisez les pièces suivantes d'une fine pellicule de graisse: manchette, (pos. 23), ressort de valve (pos. 26).

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. Désassemblez 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 (pos. 23)
 - ressort de valve (pos. 26)

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 du modèle PILOT Signier.

1. Tirer le tirant du pistolet vers l'arrière, (pos. 34). L'alimentation matière est ouverte et le canal d'alimentation ainsi que la buse peuvent être nettoyés.
2. Ne relâchez le tirant que lorsque l'agent nettoyant ressort parfaitement clair.

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

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, consultez le croquis de déflagration et la liste des pièces de rechange situés au début de ces instructions de service. (page 2 / page 42)

7.1 Remplacement de garniture d'aiguille non étanche

1. Fermez la pression du pistolet.
2. Sortez l'aiguille (voir 5.5 *Conversion du pistolet*).
3. Sortez la contre douille (pos. 7) du corps du pistolet.
4. Sortez le disque de ressort (pos. 5), et le ressort (pos. 6), du corps du pistolet (changez-le si nécessaire).
5. Sortez la garniture d'aiguille (pos. 4) à l'aide d'un petit outil à crochet.
6. Lubrifiez la garniture neuve avec une graisse neutre, non acide et non résineuse.
7. Installez la garniture neuve dans le corps du pistolet.
Pour l'assemblage procédez inversement.

52

Recommandation

La garniture usagée (pos. 4) 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 5.5 *Conversion du pistolet*, lorsque les pièces suivantes doivent être remplacées:

- buse
- ressort de valve*
- aiguille
- ressort d'aiguille
- manchette du piston*

Recommandation

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.

Recommandation

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme tient à votre disposition un kit de réparation contenant l'ensemble des pièces à usure (imprimées en caractères gras) pour le modèle PILOT Signier:

N° d'article : V 16 120 51 . . 3

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 blessure.

Défaut	Cause	Remède
Le pistolet goutte	La buse ou l'aiguille de matière sont obstruées	voir 5.5 <i>Conversion du pistolet</i> , désassemblage et nettoyage
	La buse ou l'aiguille de matière sont abimées	voir 7.2 <i>Remplacement de buse ou d'aiguille</i>
	Le presse-étoupe (pos. 7) est trop serré	Desserrez légèrement le presse-étoupe avec un clé de 7
Le pistolet ne s'ouvre pas	L'air de commande est trop faible	Augmentez la pression d'air de commande à min. 4 bar
Le jet est irrégulier	Pas assez de matière dans le réservoir	Alimentez en matière (voir instructions de service du fabricant)
Le pistolet souffle après l'arrêt de service	Manchette, (pos. 15) ou (pos. 23), endommagée.	Remplacez-la

53

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 Informations techniques

Poids: 500 g

Raccord:

Air de pulvérisation G 1/8"

Air de commande M 5

Alimentation matière G 1/8"

Pression:

Pression d'air de pulvérisation regardez tableau

Pression d'air de commande max. 6 bar

Pression matière max. 6 bar

Température max. de service du pistolet

80 °C

Niveau sonore

(mesuré à 1 m du pistolet) 83 dB (A)

Consommation d'air à

1,0 bar d'air de pulvérisation 20 L/min

2,0 bar d'air de pulvérisation 30 L/min

3,0 bar d'air de pulvérisation 40 L/min

4,0 bar d'air de pulvérisation 50 L/min

5,0 bar d'air de pulvérisation 60 L/min

6,0 bar d'air de pulvérisation 80 L/min

Sous réserve de modifications techniques.

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

- Manual 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
- Spray Booth with Filter Mats
- Spray Booth with Water-Wash Function
- 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

Het WALTHER PILOT Programma

- Manuele spuitpistolen
- Automatische spuitpistolen
- Lagedruk-spuitpistolen (systeem HVLP)
- Poederspoitinstallaties
- Airless apparaten en vloeistofpompen
- Druktanks
- Drukloze tanks
- Circulatiesystemen
- Roersystemen
- Gecombineerd spuit- en droogboxen
- Verfnevelafzuigsystemen met droge afscheiding
- Verfnevelafzuigsystemen met natte afscheiding
- Verluuchtinstallaties
- Allerlei accessoires

NL

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