

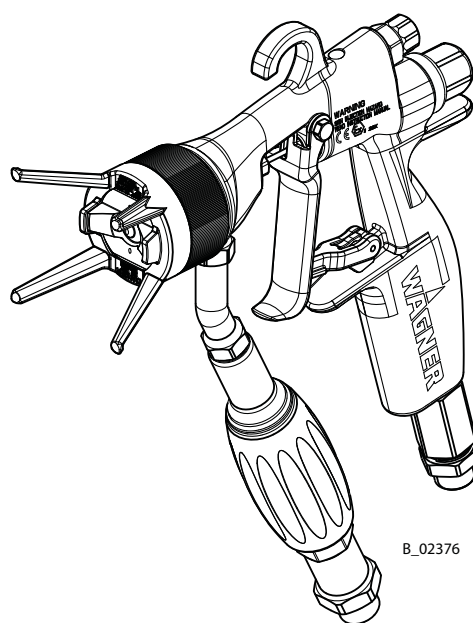
WAGNER

Traduction du
mode d'emploi original

GM 4700AC
GM 4700AC-H

Édition 09/ 2011

AirCoat pistolets de pulvérisation
pour buses à jet plat et à jet rond



B_02376

CE  II 2G X (Atex 95)

Sommaire

1	A PROPOS DE CE MODE D'EMPLOI	5
1.1	Langues	5
1.2	Avertissements, indications et symboles dans ce mode d'emploi	5
2	CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ	6
2.1	Consignes de sécurité pour l'exploitant	6
2.1.1	Matériel électrique	6
2.1.2	Qualification du personnel	6
2.1.3	Environnement de travail sûr	6
2.2	Consignes de sécurité pour le personnel	6
2.2.1	Manipulation sûre des appareils de pulvérisation WAGNER	7
2.2.2	Mise à la terre de l'appareil	7
2.2.3	Tuyaux flexibles de peinture	7
2.2.4	Nettoyage	8
2.2.5	Manipulation de liquides dangereux, vernis et peintures	8
2.2.6	Contact avec des surfaces chaudes	8
2.3	Utilisation conforme	8
2.4	Utilisation dans la zone à risque d'explosion	9
2.4.1	Domaine d'application, utilisation conforme	9
2.4.2	Identification de la protection contre les risques d'explosion	9
2.4.3	Température maximal de surface	9
2.4.4	Consignes de sécurité	9
2.5	Remarques concernant des règlements et directives allemands	9
3	DÉCLARATIONS DE GARANTIE ET DE CONFORMITÉ	10
3.1	Note importante concernant la responsabilité	10
3.2	Droit à garantie	10
3.3	Déclaration de conformité CE	11
4	DESCRIPTION	12
4.1	Domaines d'application, utilisation conforme	12
4.1.1	Peintures utilisables	12
4.2	Volume de livraison	12
4.2.1	Variantes pour un domaine d'utilisation jusqu'à 25 MPa; 250 bar; 3625 psi	12
4.2.2	Équipements standard	12
4.3	Données	13
4.3.1	Matériaux des pièces en contact avec la peinture	13
4.3.2	Caractéristiques techniques	13
4.4	Description de fonctionnement	14
4.4.1	Construction du pistolet	14
4.4.2	Fonction du pistolet	14
5	MISE EN SERVICE ET UTILISATION	15
5.1	Mise en place et raccord	15
5.1.1	Installation d'AirCoat typique	15
5.1.2	Aération de la cabine de pulvérisation	16
5.1.3	Conduites d'air	16
5.1.4	Conduites de produit	16
5.1.5	Mise à la terre	17
5.2	Préparation de la laque	19

Sommaire

5.3	mise en service	19
5.3.1	Règles générales de manipulation du pistolet de pulvérisation	19
5.3.2	Préparation de la mise en service	20
5.4	Travaux	21
5.4.1	Mise en marche de la pulvérisation AirCoat	21
5.4.2	Formes de schémas de pulvérisation	21
5.4.3	Remplacement de la buse AirCoat	22
5.4.4	Nettoyer la buse AirCoat	23
5.4.5	Élimination buse bouchée	23
6.0	MAINTENANCE	24
6.1	Mise hors service et nettoyage	25
6.2	Remplacement du tuyau de peinture ou du tuyau flexible d'air	26
6.3	Changement ou nettoyage du cartouche de filtre	27
6.4	Remplacer les pièces de la tige de soupape	28
6.4.1	Désassemblage	28
6.4.2	Remplacement les joints poussoir de soupape	29
6.4.3	Remplacement du joint de tige (35)	29
6.4.4	Assemblage	30
6.5	Remplacement du joint de buse	31
6.6	Remplacement de la bague d'étanchéité « air »	32
6.7	Remplacement du manchon d'étanchéité de la buse à jet rond	33
7	RECHERCHE DES PANNES ET ENTRETIEN	34
8	ACCESSOIRES	35
8.1	Embout pour buse à jet rond	35
8.1.1	Garnitures de buse RXX	35
8.1.2	Raccord vissé de buse compl.	35
8.2	Capuchons d'air	36
8.3	AirCoat buses ACF3000	36
8.4	Cartouches de filtre	37
8.5	Articulations tournantes	37
8.6	Tuyaux	38
8.7	Diverses	38
9	PIÈCES DE RECHANGE	39
9.1	Comment commander les pièces de rechange ?	39
9.2	Liste des pièces de rechange GM 4700AC	40
10.3	Liste des pièces de rechange GM 4700AC-H	43

1 A PROPOS DE CE MODE D'EMPLOI

Ce mode d'emploi contient des informations concernant la manipulation, la remise en état et la maintenance de l'appareil.

→ Utiliser l'appareil uniquement dans le respect de cette notice.

Cette installation peut être dangereuse lorsqu'elle n'est pas exploitée conformément aux indications fournies dans le présent mode d'emploi.

Le respect de ce manuel est partie intégrante des accords de garantie.

1.1 LANGUES

Ce mode d'emploi est disponible dans les langues suivantes :



Langue :	Référence	Langue :	Référence
Allemand	2311729	Anglais	2311730
Français	2311731	Hollandais	2326027
Italien	2311732	Espagnol	2311733

1.2 AVERTISSEMENTS, INDICATIONS ET SYMBOLES DANS CE MODE D'EMPLOI

Les indications d'avertissement dans l'instruction attirent l'attention sur des dangers particuliers pour l'utilisateur et l'appareil et mentionnent des mesures permettant d'éviter le danger. Les indications d'avertissement comportent les niveaux suivants :



Danger – danger menaçant immédiatement.

Le non-respect entraîne la mort, de graves blessures et des dégâts matériels importants.

 SIHI_0100_F	 DANGER
	<p>Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'undanger ! Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.</p> <p>→ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.</p>



Avertissement – danger potentiel.

Le non-respect peut entraîner la mort, de graves blessures et des dégâts matériels importants.

 SIHI_0103_F	 AVERTISSEMENT
	<p>Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'undanger ! Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.</p> <p>→ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.</p>

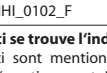
Prudence – situation potentiellement dangereuse.

Le non-respect peut entraîner des blessures légères.

 SIHI_0101_F	 PRUDENCE
	<p>Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'undanger ! Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.</p> <p>→ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.</p>

Prudence – situation potentiellement dangereuse.

Le non-respect peut entraîner des dommages matériels.

 SIHI_0102_F	PRUDENCE
	<p>Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'undanger ! Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.</p> <p>→ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.</p>

Indication – fournit des informations concernant des particularités et l'attitude à adopter.

2 CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

2.1 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR L'EXPLOITANT

- Maintenir cette notice à tout moment disponible au lieu d'utilisation de l'appareil.
- Respecter à tout moment les directives locales de protection du travail et les prescriptions de prévention des accidents.



2.1.1 MATÉRIEL ÉLECTRIQUE

Appareils et matériel électriques

- Les prévoir en fonction des exigences de sécurité locales du point de vue du mode de fonctionnement et des conditions environnantes.
- Les faire entretenir uniquement par des électriciens ou sous leur surveillance.
- Les exploiter conformément aux prescriptions de sécurité et aux règles de l'électro technique.
- Les faire réparer sans retard en cas de manquements.
- Les mettre hors service s'ils présentent un danger.
- Les mettre hors tension avant d'entamer le travail sur des parties actives. Informer le personnel des travaux prévus, respecter les règles de sécurité électriques.

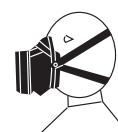


2.1.2 QUALIFICATION DU PERSONNEL

- Veiller à ce que l'appareil ne soit utilisé et réparé que par du personnel formé.

2.1.3 ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL SÛR

- S'assurer que le sol de la zone de travail est dissipateur conformément à la norme EN 61340-4-1.
- Veiller à ce que toutes les personnes à l'intérieur de la zone de travail portent des chaussures dissipateur.
- Veiller à ce que, lors de la pulvérisation, les personnes portent des gants dissipateur pour mise à la terre via la poignée du pistolet vaporisateur.
- Installer du côté bâtiment des appareils d'aspiration de brouillard de peinture selon les prescriptions locales.
- Veiller à ce que les composants suivants d'un environnement de travail sûr soient disponibles :
 - Tuyaux de peinture/flexibles à air adaptés à la pression de service.
 - Équipement de protection personnelle (protection respiratoire et protection de la peau).
- Veiller à ce qu'il n'y ait pas de sources d'inflammation telles que flamme nue, étincelle, fils incandescents ou surfaces chaudes à proximité. Ne pas fumer.



2.2 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR LE PERSONNEL

- Respecter à tout moment les informations dans ce mode d'emploi, en particulier les consignes générales de sécurité et les indications d'avertissement.
- Respecter à tout moment les directives locales de protection du travail et les prescriptions de prévention des accidents.



2.2.1 MANIPULATION SÛRE DES APPAREILS DE PULVÉRISATION WAGNER

Le jet de pulvérisation est sous pression et peut provoquer des blessures dangereuses. Éviter les injections de peinture ou de produit de nettoyage :

- Ne jamais diriger le pistolet de pulvérisation vers des personnes.
- Ne jamais mettre la main dans le jet de pulvérisation.
- Avant tous les travaux sur l'appareil, lors d'interruptions de travail et des défauts de fonctionnements :
 - Couper l'alimentation en énergie / l'arrivée d'air comprimé.
 - Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement.
 - Éliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.
 - Pour tous les défauts de fonctionnements, rechercher le défaut et l'éliminer selon le chapitre « Recherche d'anomalies ».

En cas de blessures à la peau occasionnées par la peinture ou le produit de nettoyage :

- Notez quelle peinture ou quel produit de nettoyage vous avez utilisé.
- Consultez immédiatement un médecin.

Éviter le danger de blessure par les forces de recul :

- Veiller à une attitude stable lors de l'actionnement du pistolet de pulvérisation.
- Ne maintenir le pistolet de pulvérisation que brièvement dans une position.

**2.2.2 MISE À LA TERRE DE L'APPAREIL**

En raison de la charge électrostatique et de la vitesse d'écoulement par pression de pulvérisation, des charges électrostatiques pourraient survenir dans certaines circonstances sur l'appareil. Celles-ci peuvent entraîner la formation d'étincelles ou de flammes lors de la décharge.

- Veiller à ce que l'appareil soit mis à la terre lors de chaque opération de pulvérisation.
- Mettre à la terre les pièces à peindre.
- Veiller à ce que toutes les personnes à l'intérieur de la zone de travail soient reliées à la terre, p. ex. par le port de chaussures dissipateur.
- Lors de la pulvérisation, porter des gants dissipateur pour mise à la terre via la poignée du pistolet vaporisateur.

**2.2.3 TUYAUX FLEXIBLES DE PEINTURE**

- Veiller à ce que le matériau du tuyau soit chimiquement résistant aux matériaux pulvérisés.
- Veiller à ce que le tuyau de peinture convienne pour la pression générée dans l'appareil.
- Veiller à ce que les informations suivantes soient reconnaissables sur le tuyau flexible haute pression utilisé :
 - Fabricant
 - Pression de service admissible
 - Date de fabrication.
- La résistance électrique du tuyau flexible haute pression complet doit être inférieure à 1 MOhm.



2.2.4 NETTOYAGE

- Mettre l'appareil électrique sans tension.
- Débrancher la tuyauterie d'alimentation pneumatique.
- Mettre l'appareil sans pression.
- Veiller à ce que le point d'éclair des produits de nettoyage soit d'au moins 5 K supérieur à la température ambiante.
- Pour le nettoyage, utiliser uniquement des chiffons imprégnés de solvant et des pinceaux, en aucun cas n'utiliser d'objets durs ni pulvériser de produits de nettoyage avec le pistolet.

Un mélange explosif gaz-air se forme dans les récipients fermés.

- Lors du nettoyage de l'appareil avec des solvants, ne jamais pulvériser dans un récipient fermé.
- Mettre le récipient à la terre.



2.2.5 MANIPULATION DE LIQUIDES DANGEREUX, VERNIS ET PEINTURES

- Lors de la préparation, de la mise en oeuvre de vernis et du nettoyage des appareils, respecter les prescriptions de mise en oeuvre du fabricant des vernis, solvants et produits de nettoyage utilisés.
- Prendre les mesures de protection prescrites, en particulier porter des lunettes de sécurité, des vêtements et des gants de protection ainsi que le cas échéant utiliser une crème de protection de la peau.
- Utiliser un masque ou un appareil de protection respiratoire.
- Pour une protection suffisante de la santé et de l'environnement : exploiter l'appareil dans une cabine de pulvérisation ou devant une paroi antiprojection avec ventilation (aspiration) enclenchée.
- Lors de la mise en oeuvre de matériaux chauds, porter des vêtements de protection appropriés.



2.2.6 CONTACT AVEC DES SURFACES CHAUDES

- Ne toucher les surfaces chaudes qu'avec des gants de protection.
- En cas d'exploitation de l'appareil avec une substance de revêtement d'une température > 43 °C; 109.4 °F :
 - Marquer l'appareil avec un autocollant d'avertissement « Avertissement - surface chaude ».



Référence

9998910 Autocollant d'avertissement

9998911 Autocollant de protection

2.3 UTILISATION CONFORME

WAGNER décline toute responsabilité pour les dommages découlant d'une utilisation non conforme.

- L'appareil peut uniquement être utilisé pour la mise en oeuvre de matériaux recommandés par WAGNER.
- Utiliser l'appareil en tant qu'appareil complet.
- Ne pas mettre les dispositifs de protection hors service.
- Utiliser uniquement des pièces de rechange et accessoires d'origine WAGNER.



2.4 UTILISATION DANS LA ZONE À RISQUE D'EXPLOSION

2.4.1 DOMAINE D'APPLICATION, UTILISATION CONFORME

L'appareil convient pour la mise en oeuvre de matériaux liquides suivant la classification en groupes d'explosion.

2.4.2 IDENTIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE LES RISQUES D'EXPLOSION

L'appareil convient suivant directive 94/9/CE (Atex 95) pour l'utilisation en zone à risque d'explosion.



- CE : Communautés Européennes
- Ex : Symbole de la protection contre les risques d'explosion
- II : Groupe d'appareils II
- 2 : Catégorie 2 (zone 1)
- G : Gaz atmosphérique Ex
- X : Voir : « Remarques particulières » dans le mode d'emploi



2.4.3 TEMPÉRATURE MAXIMAL DE SURFACE

X : La température superficielle maximale correspond à la température admissible du produit. Ces dernières ainsi que la température ambiante admissible sont indiquées au chapitre « Caractéristiques techniques ».

2.4.4 CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Manipulation sûre des appareils de pulvérisation WAGNER

En cas de contact de l'appareil avec du métal, il peut y avoir formation d'étincelles mécaniques.

Dans une atmosphère explosible :

- Ne pas frapper ni cogner l'appareil contre de l'acier ou du fer rouillé.
- Ne pas laisser tomber le pistolet.
- Utiliser uniquement des outils constitués de matériaux admissibles.

Température d'inflammation de la substance de revêtement

→ Veiller à ce que la température d'inflammation de la substance de revêtement soit supérieure à la température maximale de surface.

Fluide d'assistance à la pulvérisation

→ Pour la pulvérisation du matériau, utiliser uniquement des gaz faiblement oxydants, p. ex. de l'air.

Nettoyage

En cas de dépôts sur les surfaces, l'appareil peut dans certaines circonstances se charger électrostatiquement.

En cas de décharge, il peut y avoir formation de flammes ou étincelles.

→ Enlever les dépôts des surfaces afin de préserver la conductibilité.

2.5 REMARQUES CONCERNANT DES RÈGLEMENTS ET DIRECTIVES ALLEMANDS

Voir chapitre 3.3

3 DÉCLARATIONS DE GARANTIE ET DE CONFORMITÉ

3.1 NOTE IMPORTANTE CONCERNANT LA RESPONSABILITÉ

En raison du décret de la C.E. en vigueur depuis le 01.01.1990, le fabricant n'est responsable de son produit que lorsque toutes les pièces montées proviennent du fabricant ou qu'il les a approuvées et que les appareils ont été montés et sont exploités comme il convient.

Si des accessoires ou pièces de rechange étrangères sont utilisés, le fabricant ne porte plus la responsabilité ou seulement une responsabilité partielle.

Avec les accessoires et pièces de rechange WAGNER, vous avez la garantie que toutes les prescriptions de sécurité sont respectées.

3.2 DROIT À GARANTIE

Pour le présent matériel la garantie d'usine est accordée dans les conditions suivantes : Seront réparées ou échangées à notre choix toutes les pièces qui s'avèrent inutilisables ou dont l'utilisation est considérablement compromise, en raison de faits antérieurs à la livraison, par suite à un défaut de fabrication ou de matière. Cette garantie est valable pendant 24 mois, à compter de la date de livraison, pour l'utilisation en une équipe, pendant 12 mois pour l'utilisation en deux équipes, et pendant 6 mois pour l'utilisation en trois équipes. Les prestations de garantie sont fournies à notre choix par le remplacement ou par la réparation du matériel ou de pièces détachées de ce matériel. Les dépenses nécessaires à cet effet, particulièrement les frais de transport, de déplacement, de travail et de matière sont à notre charge, à moins que ces dépenses ne soient augmentées du fait que le matériel a été déplacé ultérieurement du siège de l'acheteur.

Nous déclinons toute garantie pour les dommages occasionnés entièrement ou partiellement par les raisons suivantes : Utilisation non conforme, erreurs d'assemblage ou de mise en service par l'acheteur ou par une tierce personne, usure normale, erreurs de manipulation ou de maintenance, utilisation de produits de revêtement et de matières de remplacement impropres, influences chimiques, électrochimiques ou électriques, ceci bien entendu pour autant que l'erreur ne nous est pas imputable.

Certains produits abrasifs, comme par exemple le minium de plomb, les peintures vinyliques, glacis, produits liquides abrasifs, peintures en zinc, etc. diminuent la durée de vie des soupapes, garnitures, pistolets, buses, cylindres, pistons, etc. L'usure pouvant en résulter n'est pas couverte par la garantie. Pour les composants qui ne sont pas fabriqués par Wagner s'applique la garantie du fabricant original. Le remplacement d'une pièce ne prolonge pas le délai de garantie du matériel. Le matériel doit être contrôlé immédiatement après réception. Pour éviter la perte de la garantie, tout défaut apparent doit être signalé dans un délai de 14 jours à compter de la réception du matériel au fournisseur ou à nous-mêmes.

Nous nous réservons le droit de faire effectuer les travaux sous garantie par une entreprise agréée. Les prestations de garantie dépendent d'une preuve sous forme de bulletin de livraison ou de facture. Si l'examen fait apparaître qu'il ne s'agit pas d'un cas de garantie, la réparation est à la charge de l'acheteur.

Nous précisons que le présent bulletin de garantie ne représente pas une restriction des revendications légales ou contractuelles, définies par nos conditions générales de vente.

J. Wagner AG

3.3 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Nous déclarons par la présente que la construction :



GM 4700AC 25 MPa
GM 4700AC-H 25 MPa

Est conforme aux directives suivantes :

2006/42/EG
94/9/EG

Normes utilisées, notamment :

DIN EN ISO 12100-1, 2004	DIN EN ISO 14121, 2007
DIN EN ISO 12100-2, 2004	DIN EN ISO 3746, 2009
DIN EN 1127-1, 2008	DIN EN 13463-1, 2002
DIN EN 1953, 2010	DIN EN 13463-5:2004
	DIN EN ISO 13732-1, 2006

Normes et spécifications techniques nationales qui ont été utilisées, notamment :

- a) BGR 500 Partie 2, chapitre 2.36 « Travaux de peinture aux projecteurs de liquides »
- b) BGR 500 Partie 2, chapitre 2.29 « Utilisation de produits de revêtement »
- c) BGR 104 Règles de protection contre les risques d'explosion
- d) TRBS 2153 Éviter les risques d'inflammation
- e) BGI 740 Locaux et installations de vernissage
- f) ZH 1/406 Directives pour les vaporisateurs de liquides

Indication: Tous les titres sont disponibles auprès de la maison d'édition Heymanns à Cologne, ou ils doivent être trouvés dans l'Internet.

Déclaration de conformité CE

La déclaration est jointe au présent produit.

Celle-ci peut en cas de besoin être commandée chez votre agence WAGNER en mentionnant le produit et le numéro de série.

Référence :

2316429



4 DESCRIPTION

4.1 DOMAINES D'APPLICATION, UTILISATION CONFORME

Le pistolet convient pour la pulvérisation de substances liquides, en particulier de substances de revêtement, suivant le procédé AirCoat.

4.1.1 PEINTURES UTILISABLES

Vernis, couche de fond, peinture anticorrosive, laque structure, lavage alcalin, décapant, agent de séparation etc., à base de solvant ou d'eau. Si vous voulez pulvériser d'autres matériaux de fonctionnement que mentionnés ci-dessus, tournez-vous svp vers une agence de Wagner.

	 AVERTISSEMENT
	<p>Matériau de revêtement chaude ! Brûlures</p> <p>→ Porter des gants de protection conductrices. → En cas d'exploitation de l'appareil avec une substance de revêtement d'une température > 43 °C; 109.4 °F : Marquer l'appareil avec un autocollant d'avertissement « Avertissement – surface chaude ».</p>

SIHL_0019_F

Indication : En cas de problèmes d'application, adressez-vous au conseiller spécialisé WAGNER ou au fabricant de la peinture.

4.2 VOLUME DE LIVRAISON

Ce pistolet AirCoat est disponible en deux variantes. Le choix du capuchon d'air et de la buse dépendant du cas d'application, ces deux composants ne font donc pas partie de l'équipement de base. Au chapitre 8, vous trouverez des indications destinées à vous aider à choisir les accessoires du pistolet.

4.2.1 VARIANTES POUR UN DOMAINE D'UTILISATION JUSQU'À 25 MPa; 250 BAR; 3625 PSI

Qté	Référence	Description
1	2313585	GM 4700AC 25 MPa, NPSM1/4" raccord de peinture
1	2315700	GM 4700AC-H 25 MPa, NPSM1/4" raccord de peinture

4.2.2 ÉQUIPEMENTS STANDARD

Les équipements standard du pistolets sont composés de :

Qté	Référence	Description
1	2316429	Déclaration de conformité CE
1	2311729	Mode d'emploi Allemagne
1	Voir chap. 1	Mode d'emploi dans la langue du pays correspondante
1	394335	Capuchon de ressort 16 MPa; 160 bar; 2320 psi

Pour les modèles spéciaux, se référer aux instructions du bon de livraison.

4.3 DONNÉES

4.3.1 MATÉRIAUX DES PIÈCES EN CONTACT AVEC LA PEINTURE

Métaux		Matières plastiques	
Métal dur	Acier inoxydable 1.4305	POM	FPM
Acier inoxydable 1.4301	Acier inoxydable 1.4104	PTFE	PA

4.3.2 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Description	Unités	Pistolet de pulvérisation AirCoat	
		GM 4700AC	GM 4700AC-H
Pression d'air max.	MPa/ psi/ bar	0.8/ 120/ 8	
Pression max. de la matière	MPa/ psi/ bar	25/ 3625/ 250 (16/ 2320/ 160*)	
Raccord de peinture	Inch	NPSM1/4	
Raccord d'air	Inch	G1/4"	
Filtre	mailles	50/ 100/ 150/ 200	
Poids	g/ oz	595 g/ 20.9 oz	
Plage de pH de la peinture	pH	3.5 - 9.0	
Température maximal produit	°C/ °F	55/ 131	80/ 176
Température maximal air	°C/ °F	43/ 109	
Niveau de bruit à une pression d'air de 0.3 MPa; 3 bar; 43.5 psi et 11 MPa; 110 bar; 1549 psi du produit ***	dB(A)	< 82	

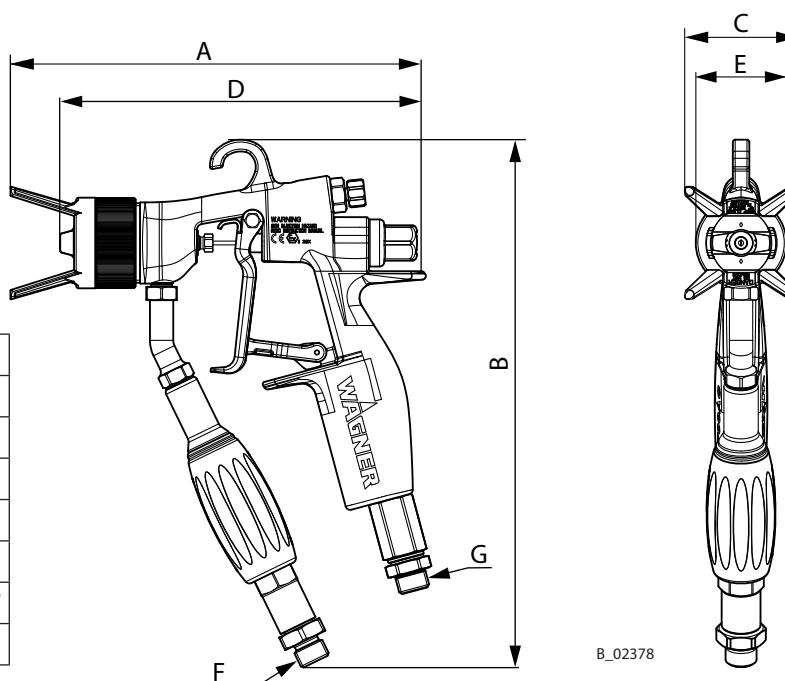
* Capuchon des ressort type 16 MPa; 160 bar; 2320 psi fournie.

** Tailles des filtres voir au chapitre 8.4

*** Niveau de pression sonore mesuré suivant évaluation A à distance de 0.5 m, Lpa 0.5 m suivant DIN EN 14462: 2005.

Dimensions

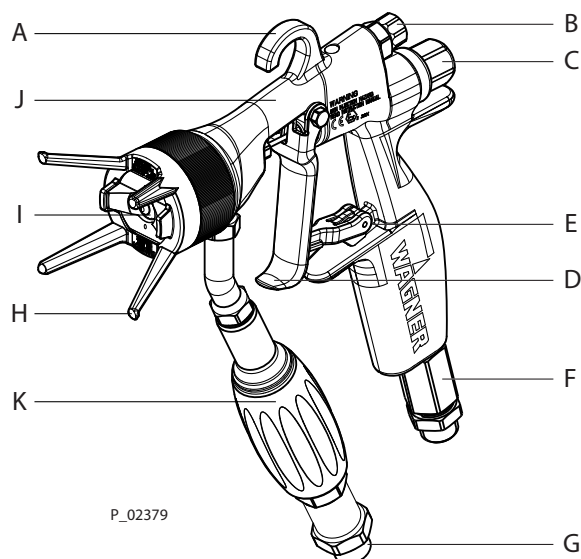
Dimension	mm	inch
A	173	6.81
B	216	8.50
C	48	1.89
D	152	5.98
E	39	1.54
F	-	NPSM1/4"
G	-	G1/4"



B_02378

4.4 DESCRIPTION DE FONCTIONNEMENT

4.4.1 CONSTRUCTION DU PISTOLET



P_02379

	Désignation
A	Crochet de suspension
B	Régulateur de l'air de formage
C	Capuchon de ressort 16 MPa; 160 bar; 2320 psi
D	Gâchette
E	Dispositif d'arrêt de la gâchette
F	Raccord d'air
G	Raccord de produit
H	Écrou-raccord avec la protection de buse
I	Buse / capuchon d'air
J	Boîtier du pistolet
K	Poignée de rotation avec boîtier de filtre

4.4.2 FONCTION DU PISTOLET



Lorsque la gâchette (D) est actionnée avec le dispositif d'arrêt (E) déverrouillé, le soupape d'air s'ouvre en premier lieu. L'air de pulvérisation s'écoule via le raccord d'air (F) vers le capuchon d'air (I). Le soupape de peinture s'ouvre seulement lorsqu'environ 1/2 du trajet de la gâchette est parcouru. La quantité d'air de pulvérisation du jet de peinture est pré-réglée à l'aide du régulateur d'air externe. Le schéma de pulvérisation peut être modifié à l'aide du régulateur d'air formé (B).

Le pistolet est verrouillé à l'aide du dispositif d'arrêt de la gâchette (E) (levier basculé dans la direction de pulvérisation et fixé dans la rainure de verrouillage)

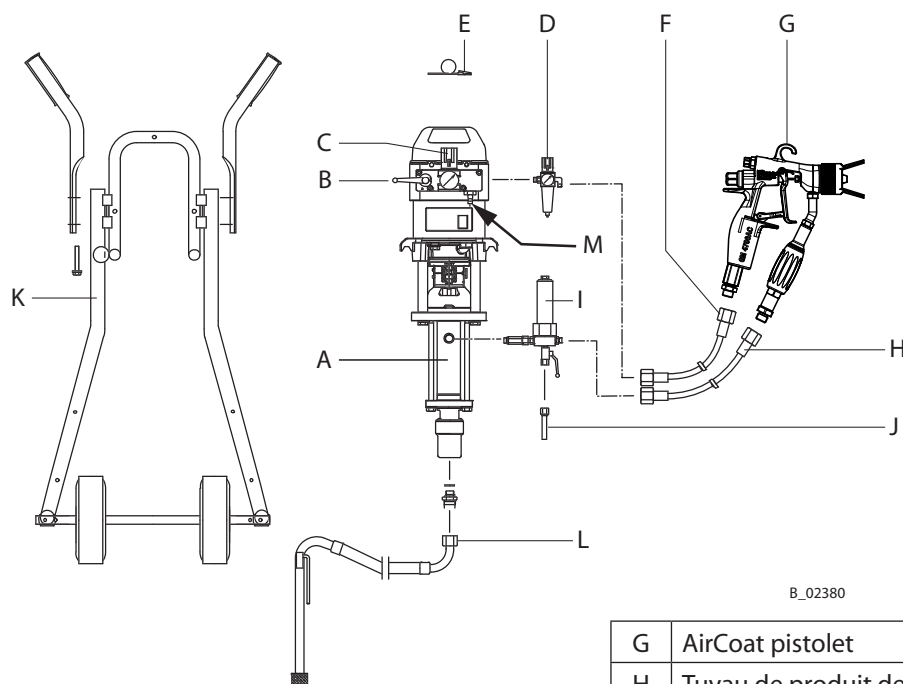
5 MISE EN SERVICE ET UTILISATION

5.1 MISE EN PLACE ET RACCORD

5.1.1 INSTALLATION D'AIRCOAT TYPIQUE

	 AVERTISSEMENT
	<p>Installation/manipulation inappropriées ! Danger de blessure et de dommages à l'appareil</p> <p>→ Lors de la mise en service et pour tous les travaux, lire et respecter le mode d'emploi et les prescriptions de sécurité des composants système supplémentaires requis.</p>

SIFI_0050_F





B_02380

A	Pompe de produit
B	Robinet d'arrêt en air comprimé
C	Régulateur de pression
D	Régulateur d'air comprimé avec filtre d'air
E	Câble de mise à la terre
F	Tuyau flexible d'air

G	AirCoat pistolet
H	Tuyau de produit de haute pression, el. conducteur
I	Filtre haute pression/ Décharge de produit
J	Retour
K	Point de fixation de la pompe chariot
L	Système d'aspiration
M	Réseau d'air comprimé

Il faut ajouter au pistolet de pulvérisation GA 4700AC différents composants pour en faire un système de pulvérisation. Le système représenté sur le dessin n'est qu'un exemple pour une installation d'AirCoat typique. Votre agence Wagner vous donnera volontiers des conseils pour l'assemblage d'un système individuel, approprié à votre application. Avant de commencer avec la mise en service, lisez les modes d'emploi et règles de sécurité des toutes composants supplémentaires nécessaires au système.

5.1.2 AÉRATION DE LA CABINE DE PULVÉRISATION

	 AVERTISSEMENT
	<p>Vapeurs toxiques et/ou inflammables ! Danger d'intoxication et de brûlure</p> <p>→ Exploiter l'appareil dans une cabine de peinture homologuée pour les substances de travail. -ou- → Exploiter l'appareil devant une paroi antiprojection avec ventilation (aspiration) enclenchée. → Respecter les prescriptions nationales et locales concernant la vitesse requise des effluents gazeux.</p>

SIHI_0028_F



5.1.3 CONDUITES D'AIR

Le filtre à air placé au régulateur de pression d'air (D) permet d'assurer que seul de l'air sec et propre parvienne dans le pistolet de pulvérisation! La saleté et l'humidité dans l'air de pulvérisation détériorent la qualité et le résultat de la pulvérisation.

5.1.4 CONDUITES DE PRODUIT



PRUDENCE
<p>Impuretés dans le système de pulvérisation ! Bouchage du pistolet de pulvérisation, durcissement des matériaux dans le système de pulvérisation</p> <p>→ Rincer le pistolet de pulvérisation et le dispositif d'alimentation en peinture avec un produit de nettoyage approprié.</p>

SIHI_0001_F

	 DANGER
	<p>Eclatement de flexible, éclatement raccords ! Danger de mort par injection de peinture</p> <p>→ Veiller à ce que le matériau du tuyau soit chimiquement résistant aux matériaux pulvérisés. → Veiller à ce que le pistolet de pulvérisation, les raccords et le tuyau flexible material entre l'appareil et le pistolet de pulvérisation soient appropriés pour la pression générée dans l'appareil. → Veiller à ce que les informations suivantes soient reconnaissables sur le tuyau flexible haute pression :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fabricant - Pression de service admissible - Date de fabrication.

SIHI_0029_F

5.1.5 MISE À LA TERRE

	 AVERTISSEMENT
	<p>Décharge de composants chargés électrostatiquement dans une atmosphère chargée en solvants ! Danger d'explosion par étincelles électrostatiques ou flammes</p> <p>→ Mettre tous les composants de l'appareil à la terre. → Mettre à la terre les pièces à peindre.</p>

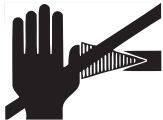
SIHI_0027_F

	 AVERTISSEMENT
	<p>Important brouillard de peinture en cas de mise à la terre incorrecte ! Danger d'intoxication Qualité défectueuse de l'application de peinture</p> <p>→ Mettre tous les composants de l'appareil à la terre. → Mettre à la terre les pièces à peindre.</p>

SIHI_0003_F

Entre l'emballage original et l'appareil doit exister une liaison conductrice (câble d'équipotentialité).

5.1.6 DÉCHARGE DE PRESSION

	<p style="text-align: center;">! AVERTISSEMENT</p> <p>Jet de pulvérisation sous haute pression ! Danger de mort par injection de peinture ou de solvant</p> <ul style="list-style-type: none"> → Ne jamais mettre la main dans le jet de pulvérisation. → Ne jamais diriger le pistolet de pulvérisation vers des personnes. → En cas de blessures à la peau occasionnées par de la peinture ou du solvant, consulter immédiatement un médecin. Informer le médecin de la peinture ou du solvant utilisé. → Ne jamais étancher des pièces sous haute pression défectueuses, mais les mettre immédiatement hors pression et les remplacer. → Porter des vêtements de protection appropriés, des gants, une protection des yeux et une protection respiratoire.
---	--

SIHI_0059_F

Veuillez lire également les consignes générales de sécurité au chapitre 2..

Il faut toujours procéder à la décharge de pression dans les cas de figure suivants :

- Quand les travaux de pulvérisation sont terminés
- Avant de réviser le système de pulvérisation.
- Avant d'effectuer des travaux de nettoyage sur le système de pulvérisation.
- Avant de déplacer le système de pulvérisation à un autre endroit.
- Quand il faut vérifier quelque chose sur le système de pulvérisation.
- Quand on veut retirer la buse ou le filtre du pistolet.

Les composants de décharge de la pression sur un système de pulvérisation conforme aux normes CE sont :

- Robinet d'air avec un trou d'équilibrage entre la source d'air comprimé et la pompe pneumatique.
- Robinet de décharge de la pression du produit placé entre la pompe et le pistolet.

Déroulement de la décharge de la pression :

1. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
2. Fermer l'arrivée d'air sur la pompe et décharger la pression de l'air dans le moteur pneumatique.
3. Déverrouiller le dispositif de blocage sur le pistolet.
4. Appuyer la pièce conductrice d'électricité contre le récipient métallique mis à la terre et destiné au reflux, ouvrir le pistolet à l'aide de la gâchette et le maintenir ouvert jusqu'à ce qu'aucune surpression ne puisse plus être constatée.
5. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
6. Ouvrir le robinet de décharge de la pression du produit (voir la description du système) et le laisser ouvert.

Si la pression n'est ensuite pas encore complètement évacuée :

- **Quand une buse est bouchée :** -> desserrer lentement l'écrou d'accouplement et évacuer ainsi le reste de pression.
- **Quand le flexible du produit est bouché :** -> desserrer lentement les raccords du flexible et évacuer ainsi le reste de pression.

Indication :

Il faut toujours respecter le déroulement décrit ci-dessus, lorsque les instructions demandent une décharge de la pression.

5.2 PRÉPARATION DE LA LAQUE



La viscosité de la peinture est de grande importance. On obtient les meilleurs résultats de vaporisation pour les valeurs comprises entre 80 et 260 milli Pascal x sec (mPas).

Veuillez également lire la fiche technique de la peinture en ce qui concerne les recommandations pour une application optimale, le réglage de la viscosité et le mélange du produit.

5.3 MISE EN SERVICE

5.3.1 RÈGLES GÉNÉRALES DE MANIPULATION DU PISTOLET DE PULVÉRISATION

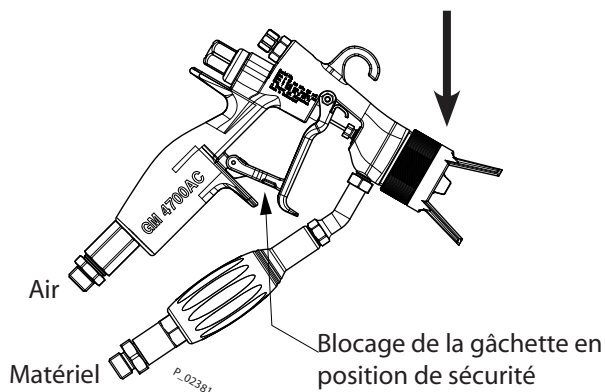
→ Tenir compte des **consignes de sécurité** au chapitre 2.

	 AVERTISSEMENT
	<p>Mise en service intempestive ! Danger de blessure</p> <p>Avant tous les travaux sur l'appareil, lors d'interruptions de travail et des défauts de fonctionnements :</p> <ul style="list-style-type: none"> → Couper l'alimentation en énergie / l'arrivée d'air comprimé. → Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement. → Eliminer la pression du pistolet et de l'appareil. → Pour tous les défauts de fonctionnements, rechercher le défaut et l'éliminer selon le chap. « Recherche d'anomalies ».

SIHI_0065_F

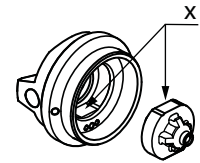
<h2>PRUDENCE</h2>
<p>Produit de nettoyage dans le canal d'air ! Défauts de fonctionnement à cause de joints qui gonflent</p> <ul style="list-style-type: none"> → Toujours maintenir le pistolet de pulvérisation vers le bas lors du nettoyage. → S'assurer que ni la peinture ni le produit de nettoyage ne parviennent dans le canal d'air.

SIHI_0005_F



5.3.2 PRÉPARATION DE LA MISE EN SERVICE

1. Bloquer le pistolet de pulvérisation.
2. Raccorder le tuyau de produit au pistolet pulvérisateur et à l'alimentation en produit.
3. Raccorder le tuyau d'air au pistolet vaporisateur et à une source d'air sec sans huile.
4. Pour les pistolets avec filtre, utiliser un filtre approprié.
5. Placer la buse sur le joint de buse. Placer le capuchon d'air sur la buse. Ce faisant, respecter les méplats (X) sur la buse et dans le capuchon d'air. Visser l'écrou-raccord avec protection de buse et le serrer à la main.
6. Contrôler visuellement les pressions admissibles de tous les composants du système.
7. S'assurer de la mise à la terre de l'appareil et de toutes les autres parties conductrices à l'intérieur de la zone de travail.
8. Régler une pression de service de 100 bar; 10 MPa; 1450 psi et contrôler l'étanchéité de toutes les pièces de raccordement avec un fluide approprié.



B_02261

Indication :

Actionner la gâchette et vérifier que le pistolet se ferme correctement lorsqu'on la relâche.

9. Détendre la pression sur le pistolet pulvérisateur et sur l'appareil et bloquer le pistolet pulvérisateur.

5.4 TRAVAUX

5.4.1 MISE EN MARCHÉ DE LA PULVÉRISATION AIRCOAT

1. Mettre l'alimentation en produit en route en réglant la pression de service sur environ 8 MPa; 80 bar; 1160 psi.
2. Pulvériser le produit (déverrouiller et actionner la gâchette) en surveillant la pulvérisation du produit.
3. Régler la pression de pulvérisation au niveau de la pompe de produit de manière à obtenir une bonne pulvérisation du produit.
4. Ouvrir le régulateur d'air comprimé pour l'air de pulvérisation et le régler de manière à obtenir une pulvérisation optimale (La figure ci-dessous montre la relation entre le schéma de pulvérisation et l'air de pulvérisation).
5. À l'aide du régulateur de l'air de formage au niveau du pistolet, régler le rapport entre l'air de formage et l'air de pulvérisation de manière à obtenir un impact de jet optimal.

Indication:

Répéter les points 4 et 5 jusqu'au moment où l'optimum est trouvé (processus itératif).

**Indication**

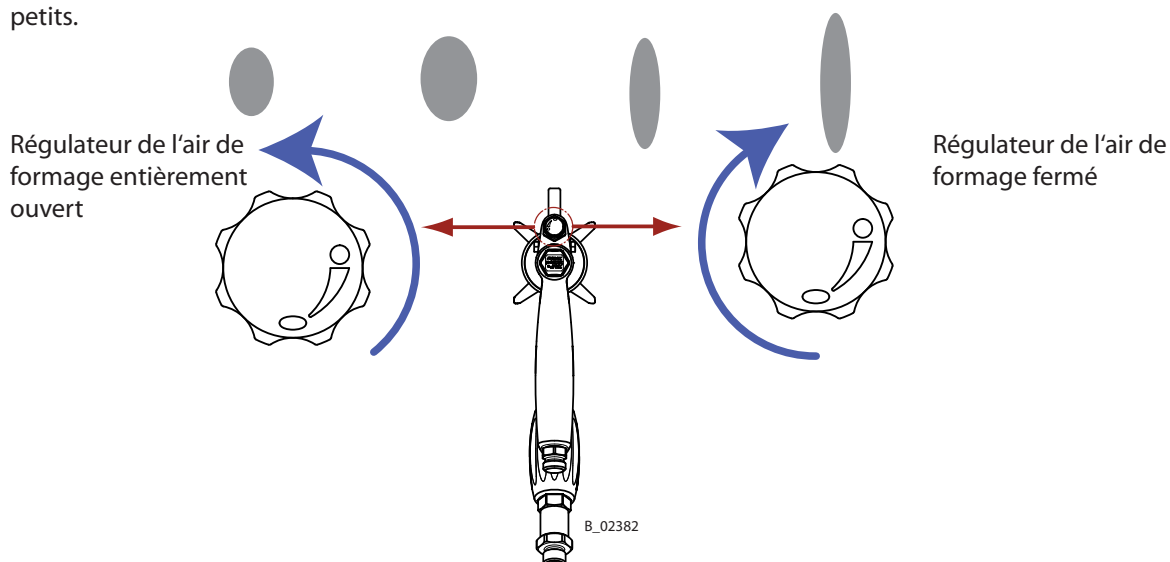
On peut modifier la quantité de peinture comme suit :

- Modifier de la pression du produit -ou-
- En utilisant une autre buse à jet plat (voir au chap. 5.4.3 et chap. 8).

5.4.2 FORMES DE SCHÉMAS DE PULVÉRISATION

Avec le régulateur d'air formé on peut adapter le schéma de pulvérisation de manière optimale à l'objet à peindre. La figure montre l'influence du régulateur de l'air formé sur le schéma de pulvérisation.

D'autres tailles de buse permettent de réaliser des schémas de pulvérisation relativement plus grands ou plus petits.



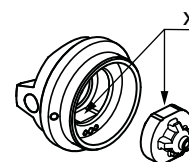
5.4.3 REMPLACEMENT DE LA BUSE AIRCOAT**PRUDENCE****Buse AirCoat défectueuse !**

Qualité défectueuse de l'application de peinture

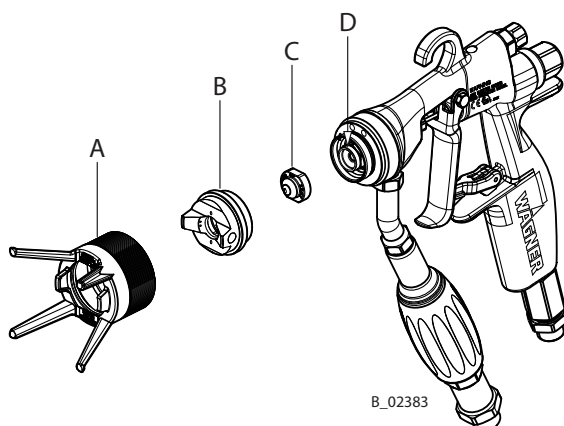
→ Ne pas traiter le métal dur de la buse AirCoat avec des objets acérés.

SIHI_0020_F

1. Détendre la pression au pistolet et à l'appareil.
2. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
3. Dévisser l'écrou-raccord (A).
4. Enlever le capuchon d'air (B).
5. Expulser à la main la buse AirCoat (C) hors du capuchon d'air (B) et la traiter avec un produit de nettoyage jusqu'à ce que tous les restes de peinture soient dissous.
6. **Montage :**
Enficher la buse (C) sur le joint de buse (D).
7. Placer le capuchon d'air (B) sur la buse (C). Ce faisant, respecter les méplats (X) sur la buse et dans le capuchon d'air.
8. Visser l'écrou-raccord avec protection de buse (A) et le serrer à la main.



B_02261



B_02383

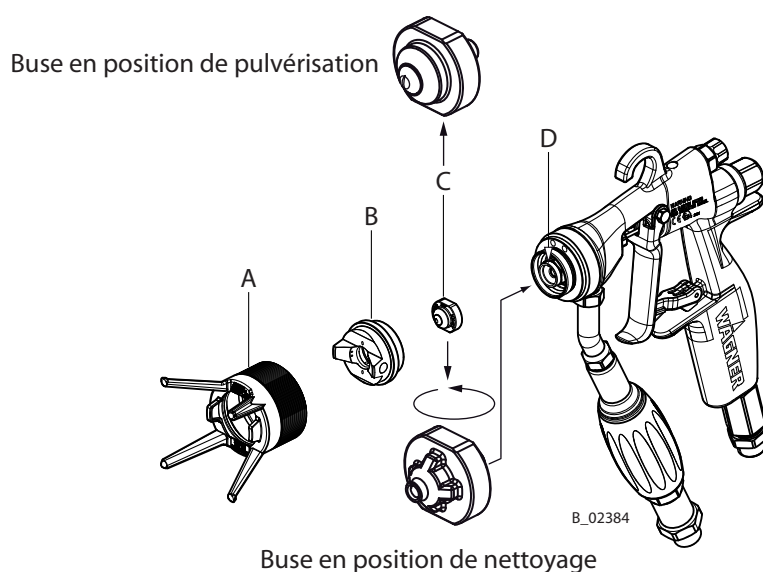
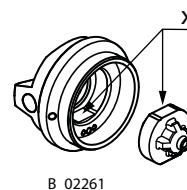
5.4.4 NETTOYER LA BUSE AIRCOAT

Démontage et montage les buses AirCoat, voir point 5.4.3.

La buse AirCoat (C) peut être placée dans une solution de nettoyage recommandée par le fabricant de la peinture.

5.4.5 ÉLIMINATION BUSE BOUCHÉE

1. Détendre la pression au pistolet et à l'appareil.
2. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
3. Dévisser l'écrou-raccord avec la protection de buse (A).
4. Enlever le capuchon d'air (B).
5. Expulser à la main la buse AirCoat (C) hors du capuchon d'air (B) et la placer retournée avec le pointe de buse vers l'arrière sur le joint de buse (D).
6. Placer le capuchon d'air (B) sur la buse (C). Ce faisant, respecter les méplats (X) sur la buse et dans le capuchon d'air.
7. Visser l'écrou-raccord avec protection de buse (A) sur le capuchon d'air (B) du pistolet vaporisateur et le serrer à la main.
8. Amener à nouveau l'alimentation en peinture à pression.
9. Placer le dispositif d'arrêt en position de pulvérisation et actionner brièvement la gâchette.
10. Lorsque le bouchage est expulsé, verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
11. Détendre la pression au pistolet et à l'appareil.
12. Dévisser l'écrou-raccord avec la protection de buse (A).
13. Enlever la buse AirCoat (C) et expulser à la main la buse AirCoat (C) hors du capuchon d'air. Nettoyer la buse et la remettre en position de pulvérisation sur le joint de buse (D).
14. Placer le capuchon d'air (B) sur la buse (C).
Ce faisant, respecter les méplats (X) sur la buse et dans le capuchon d'air.
15. Visser l'écrou-raccord avec protection de buse (A) sur le capuchon d'air (B) du pistolet vaporisateur et le serrer à la main.
16. Remettre sous pression l'alimentation en peinture et l'alimentation en air.



6.0 MAINTENANCE

→ Tenir compte des **consignes de sécurité** au chapitre 2.

Le pistolet de pulvérisation et l'appareil sont à nettoyer et à rincer tous les jours. Il est important d'utiliser un produit de nettoyage approprié pour le nettoyage de la peinture.

PRUDENCE

Produit de nettoyage dans le canal d'air !

Défauts de fonctionnement à cause de joints qui gonflent

→ Ne jamais plonger le pistolet de pulvérisation dans le produit de nettoyage.

SIHI_0066_F



AVERTISSEMENT

Maintenance/réparation inappropriées !

Danger de blessure et de dommages à l'appareil

- Faire effectuer les réparations et le remplacement de pièces uniquement par du personnel spécialement formé ou un point de service après-vente WAGNER.
- Avant tous les travaux sur l'appareil et lors d'interruptions de travail :
 - Couper l'alimentation en énergie/l'arrivée d'air comprimé.
 - Éliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.
 - Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement.
- Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et le manuel de maintenance.

SIHI_0004_F



6.1 MISE HORS SERVICE ET NETTOYAGE

	 DANGER
	<p>Mélange gaz-air explosif ! Danger de mort par projection de pièces et brûlures</p> <p>→ Ne jamais pulvériser dans un récipient fermé. → Mettre le récipient à la terre.</p>

SIHI_0008_F

PRUDENCE
<p>Produit de nettoyage dans le canal d'air ! Défauts de fonctionnement à cause de joints qui gonflent</p> <p>→ Toujours maintenir le pistolet de pulvérisation vers le bas lors du nettoyage. → S'assurer que ni la peinture ni le produit de nettoyage ne parviennent dans le canal d'air.</p>

SIHI_0005_F

	 AVERTISSEMENT
	<p>Atmosphère explosible ! Formation de gaz explosibles au contact de l'aluminium avec des hydrocarbures halogénés</p> <p>→ Pour le nettoyage de l'aluminium, ne pas utiliser de liquides contenant des hydrocarbures halogénés.</p>

SIHI_0009_F

Indication :

Le chlorure de méthylène n'est pas recommandé pour le rinçage ou le nettoyage le pistolet ni d'autres composants du système.

1. Détendre la pression au pistolet et à l'appareil.
2. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
3. Raccorder l'alimentation en produit de nettoyage.
4. Démonter la buse AirCoat et la nettoyer séparément (voir paragraphe 5.4.3).
5. Amener l'alimentation en produit de nettoyage à pression max. 4 MPa; 40 bar; 580 psi et rincer à fond le pistolet.
6. Détendre la pression au pistolet et à l'appareil.
7. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
8. Nettoyer le corps de pistolet avec un produit de nettoyage recommandé par le fabricant de peinture et sécher avec un chiffon ou un pistolet à souffle d'air..

6.2 REMPLACEMENT DU TUYAU DE PEINTURE OU DU TUYAU FLEXIBLE D'AIR

1. Mise hors service et nettoyage.
2. Détendre la pression au pistolet et à l'appareil.
3. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.

Tuyau de peinture

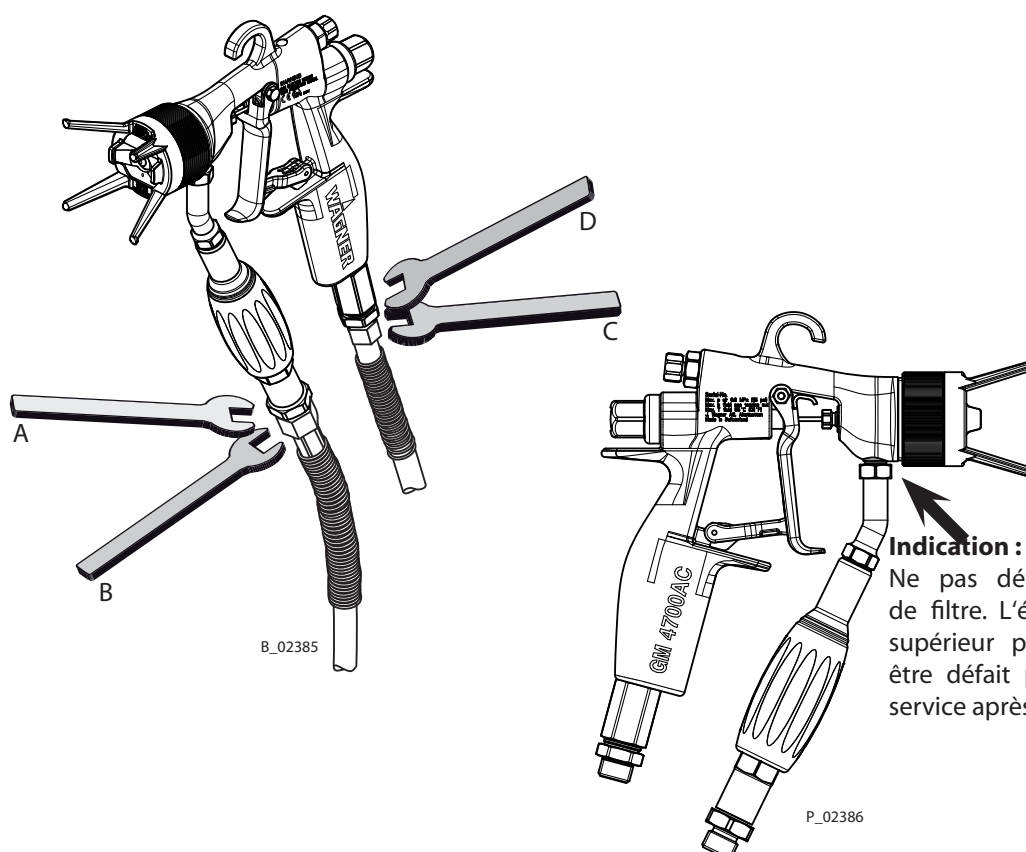
4. Placer une clé à fourche (ouverture de clé A) au niveau de la largeur inférieure du raccord de produit et tenir ce dernier.
5. Avec une clé à fourche (ouverture de clé B), desserrer l'écrou du tuyau de produit.

Tuyau d'air

4. Placer une clé à fourche (ouverture de clé D) au niveau du raccord d'air comprimé et tenir ce dernier.
5. Avec une clé à fourche (ouverture de clé C), desserrer l'écrou du tuyau flexible d'air.

6. Montage :

Visser le tuyau de produit ou le tuyau flexible d'air à la main et le serrer à fond à l'aide des deux clés à fourche.



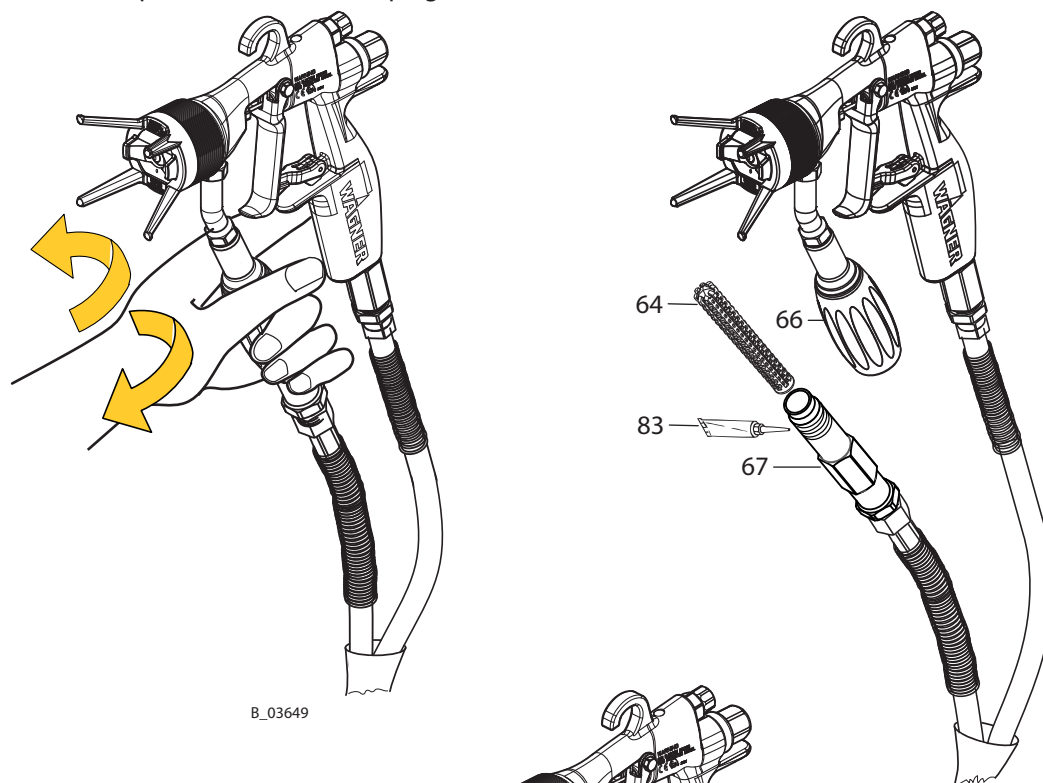
Description	Clé A	Clé B	Clé C	Clé D
GM 4700AC avec filtre NPS1/4"	SW 19 mm 0.75 inch	SW 19 mm 0.75 inch	SW 17 mm 0.67 inch	SW 17 mm 0.67 inch

6.3 CHANGEMENT OU NETTOYAGE DU CARTOUCHE DE FILTRE

1. Mise hors service et nettoyage.
2. Détendre la pression au pistolet et à l'appareil.
3. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
4. Défaire et dévisser manuellement le corps du filtre (67) avec la poignée tournante (66). Une fois que le flexible du produit a été dégagé avec le corps du filtre et le filtre démontable, repousser la poignée tournante (66) sur le branchement supérieur du filtre.
5. Desserrer la cartouche de filtre (64) du boîtier de filtre (67).
6. Nettoyer soigneusement toutes les pièces avec du liquide vaisselle.

Montage :

7. Mettre en place le cartouche de filtre (64) nettoyé ou un nouveau filtre avec l'ouverture en haut dans le boîtier de filtre (67).
8. Insérer le corps du filtre (67) dans la poignée tournante et le visser solidement à la main avec cette dernière.

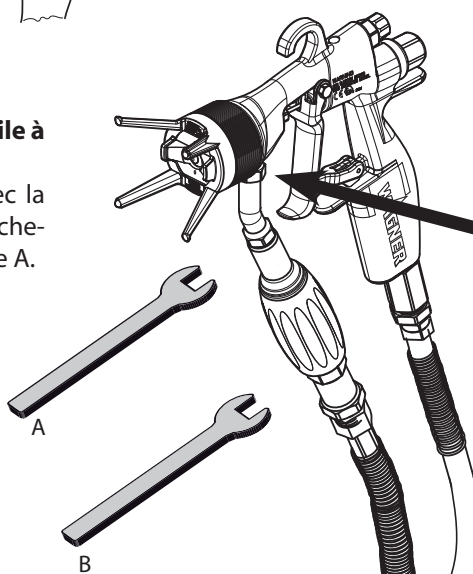


B_03649

Procédé en cas de raccord difficile à défaire :

défaire le corps du filtre (67) avec la clé à fourche B, maintenir le branchement du filtre avec la clé à fourche A.

Clé A	Clé B
SW 13 mm 0.51 inch	SW 17 mm 0.67 inch

**Indication :**

Ne pas dévisser le branchement du filtre. L'écrou de serrage supérieur peut uniquement être défait par un point de service après-vente Wagner

6.4 REMPLACER LES PIÈCES DE LA TIGE DE SOUPAPE**6.4.1 DÉSAMBLAGE**

1. Mise hors service et nettoyage.
2. Détendre la pression au pistolet et à l'appareil.
3. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
4. Dévisser le capuchon des ressorts (5) avec une clé à douille SW 15; 0.59 inch, puis retirer les ressorts de pression (2) et (3).
5. Desserrer la vis (22) puis la retirer avec l'écrou (20).
6. Enlever la gâchette (21).

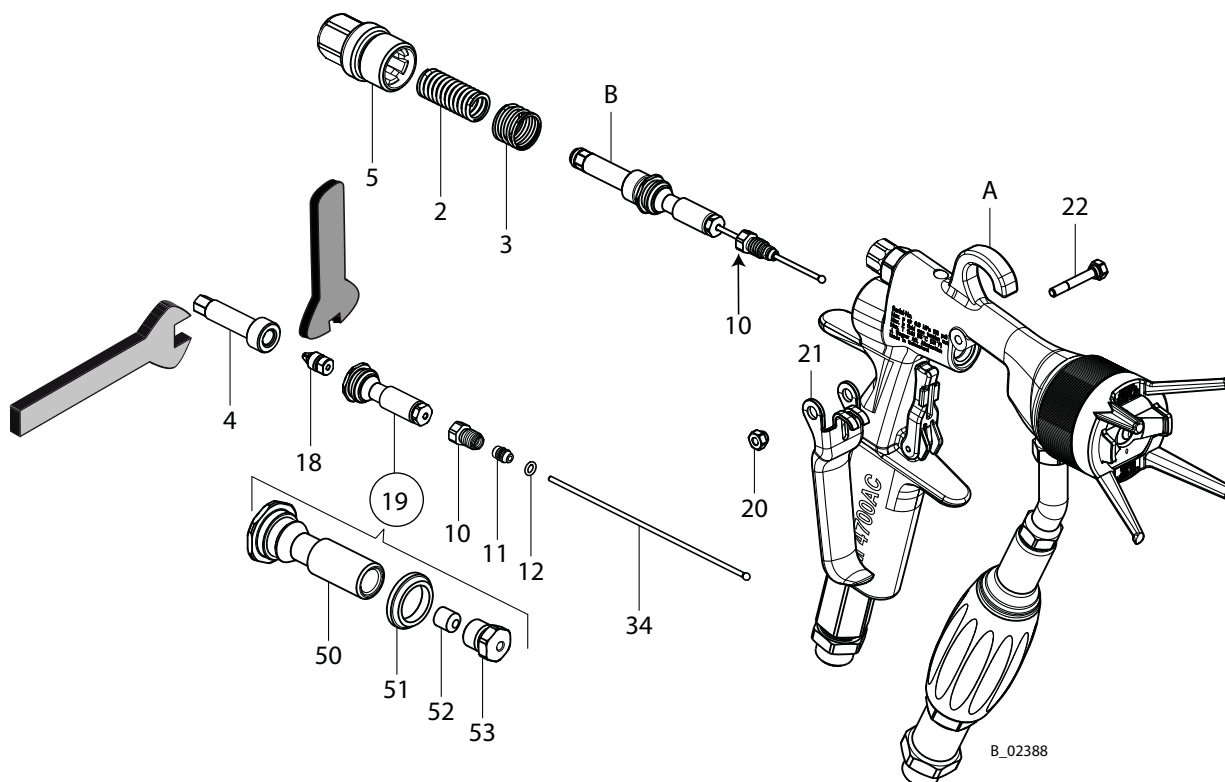
PRUDENCE**Outil inapproprié !**

Détérioration des joints et surfaces d'étanchéité

→ Ne pas maintenir la tige de soupape avec un pince ou un outil similaire.

SIFI_0006_F

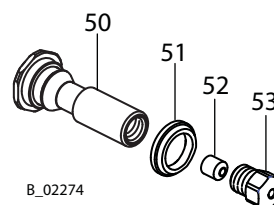
7. Desserrer la vis d'étanchéité (10) avec une clé à fourche simple de 7 mm; 0.28 inch (pouces).
8. Extraire l'unité de tige de soupape (B) entière avec la vis d'étanchéité hors du corps du pistolet (A) en la tirant vers l'arrière avec précaution.
9. Maintenir la douille de serrage (4) avec une clé à fourche de 6 mm; 0.24 inch et desserrer la pince de serrage (18) avec une clé à fourche de 5 mm; 0.20 inch.
10. Faire sortir la tige de soupape (34) avec précaution vers l'avant. Remplacer les pièces nécessaires.



B_02388

6.4.2 REMPLACEMENT LES JOINTS POUSSOIR DE SOUPAPE

1. Disposer une clé à fourche simple de 13 mm; 0.51 inch au niveau du poussoir de soupape (50) pour le maintenir et dévisser le capuchon (53) avec une clé à fourche simple de 7 mm; 0.28 inch.
2. Retirer le joint de la soupape à air (51) et le joint d'étanchéité (52) ou les remplacer par des joints neufs. Pour l'ensemble du joint de soupape à air (51) un achat d'outil spécial (numéro 179989) est nécessaire.
3. Assembler le poussoir de soupape (50) et le capuchon (53) en les vissant à la main. Poursuivre le serrage avec une clé à fourche de 7 mm; 0.28 inch (pouces) et une autre de 13 mm; 0.51 inch (pouces) en procédant avec précaution et par étapes jusqu'à ce que l'on sente une légère résistance quand on fait glisser la tige de soupape (34) dans le poussoir de soupape.

**Indication :**

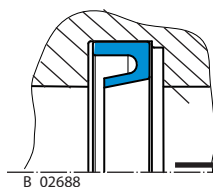
On peut retirer le joint d'étanchéité (52) du capuchon (53) en s'aidant d'un anneau à vis.

6.4.3 REMPLACEMENT DU JOINT DE TIGE (35)

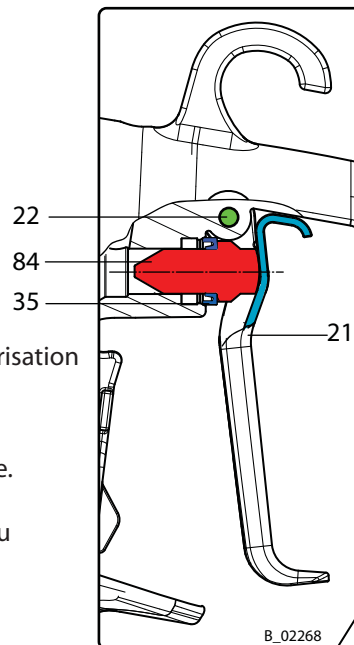
1. Tirer le joint de tige (35) avec précaution hors du corps du pistolet.
2. Nettoyer les surfaces d'étanchéité dans le corps du pistolet.
3. Monter un nouveau joint de tige (35) sur l'outil pour joint de tige (84).

Indication :

Faire attention à la position de montage du joint de tige (35).



Sens de vaporisation



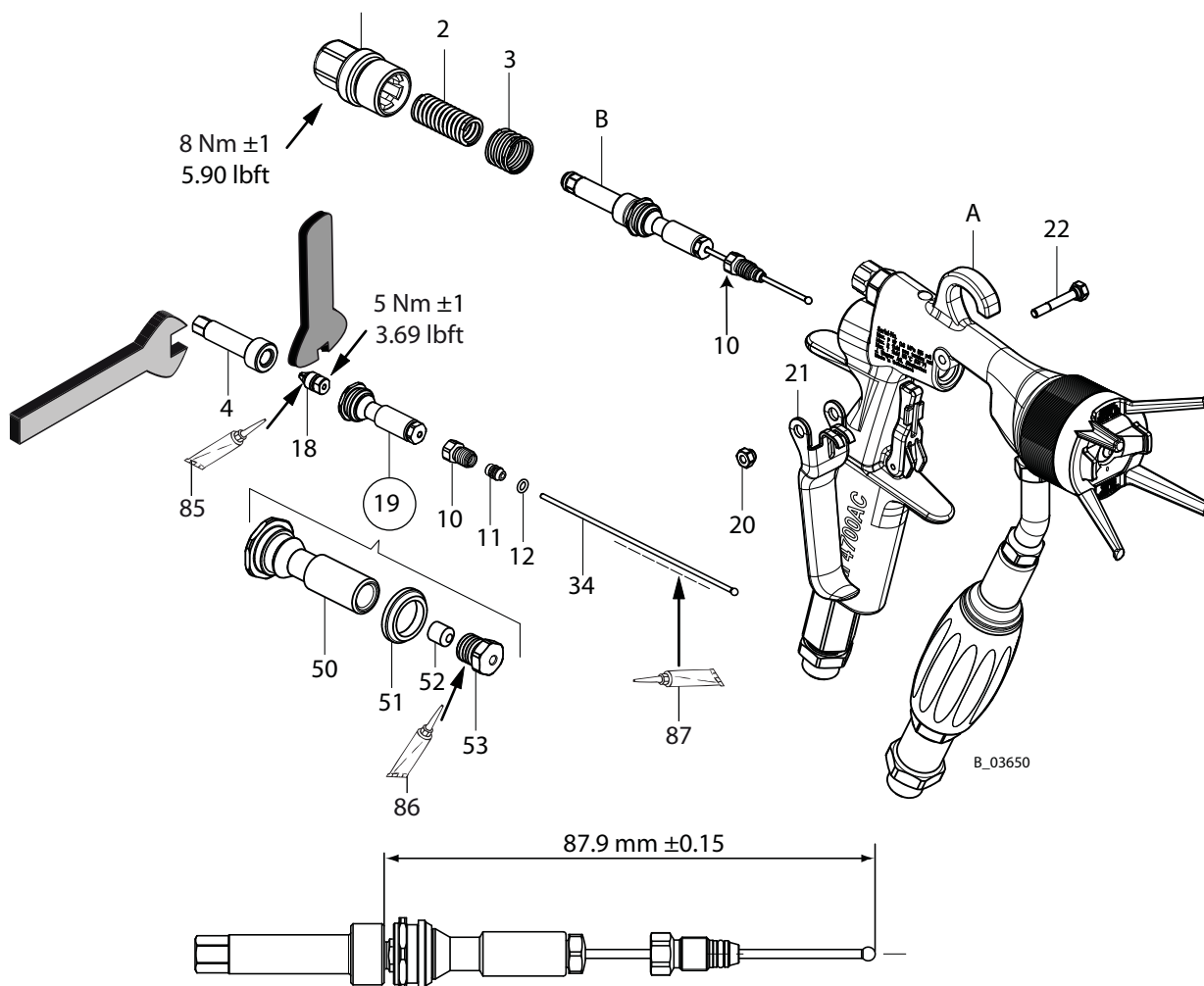
4. Insérer l'outil pour joint de tige (84) avec le joint de tige (35) dans l'alésage.
5. Monter la gâchette (21) avec la vis (22) sur le corps du pistolet -et-
6. Enfoncer avec précaution l'outil avec le joint de tige (35) dans le creux du corps du pistolet au-dessus de la gâchette (21).
7. Enlever la gâchette (21), la vis (22) et l'outil pour joint de tige (84).

6.4.4 ASSEMBLAGE

1. Disposer la manchette d'étanchéité (11) pourvue du joint torique (12) et la vis d'étanchéité (10) sur la tige de soupape (34).
2. Faire glisser le poussoir de soupape entièrement monté (19) sur la tige de soupape (34).
3. Visser la pince de serrage (18) sur la douille de serrage (4) (ne pas la serrer solidement).
4. Enficher la tige de soupape préassemblée jusqu'à la butée dans la douille de serrage préassemblée (4 et 18).
5. Maintenir la douille de serrage (4) avec une clé à fourche de 6 mm; 0.24 inch, puis visser ensemble la tige de soupape pré-assemblée et la douille de serrage et serrer à fond (clé à fourche de SW 5 mm; 0.20 inch), couple de serrage 5 ± 1 Nm; 3.69 lbft. Respecter la cote de contrôle.
5. Faire rentrer la tige de soupape entière (B) dans le boîtier du pistolet en procédant avec précaution.
6. Visser la vis d'étanchéité (10) mais ne pas la serrer à fond.
7. Mettre la gâchette (21) en place et la fixer avec la vis (22) et l'écrou (20).
8. Mettre les ressorts à pression (3) et (2) en place et visser le capuchon des ressorts (5) à fond, couple de serrage 8 ± 1 Nm; 5.90 lbft.
9. Serrer avec précaution la manchette d'étanchéité (11, 12) au moyen de la vis d'étanchéité (10).
Veiller à ce que la gâchette se laisse actionner sans point dur.
10. Mise en service suivant chapitre 5.3.

Indication :

Utiliser uniquement de la graisse exempte de silicone et de résine.



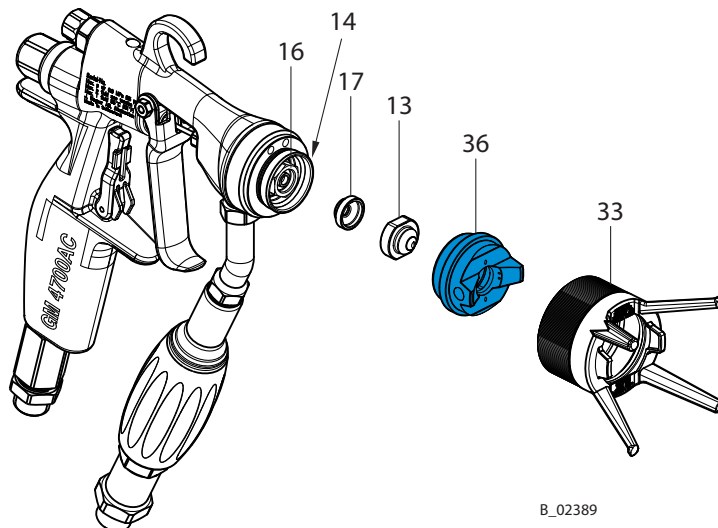
6.5 REMPLACEMENT DU JOINT DE BUSE**PRUDENCE****Joint de buse défectueux !**

La peinture est pulvérisée à côté de la buse dans le capuchon d'air
 Risque d'encrassement

- Ne pas nettoyer le joint de buse avec des objets tranchants.
- En cas de détérioration de la surface d'étanchéité, remplacer le joint de buse.

SIHL_0021_F

1. Mise hors service et nettoyage.
2. Détendre la pression au pistolet et à l'appareil.
3. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
4. Dévisser l'écrou-raccord avec la protection de buse (33).
5. Dévisser le capuchon d'air (36) avec la buse (13).
6. Extraire avec précaution le joint de buse (17) au moyen d'un tournevis.
7. Placer un nouveau joint de buse sur le logement de soupape (16).
8. Poursuivre le montage dans l'ordre inverse.



B_02389

6.6 REMPLACEMENT DE LA BAGUE D'ÉTANCHÉITÉ « AIR »**PRUDENCE****Air formé et air de pulvérisation non séparés !**

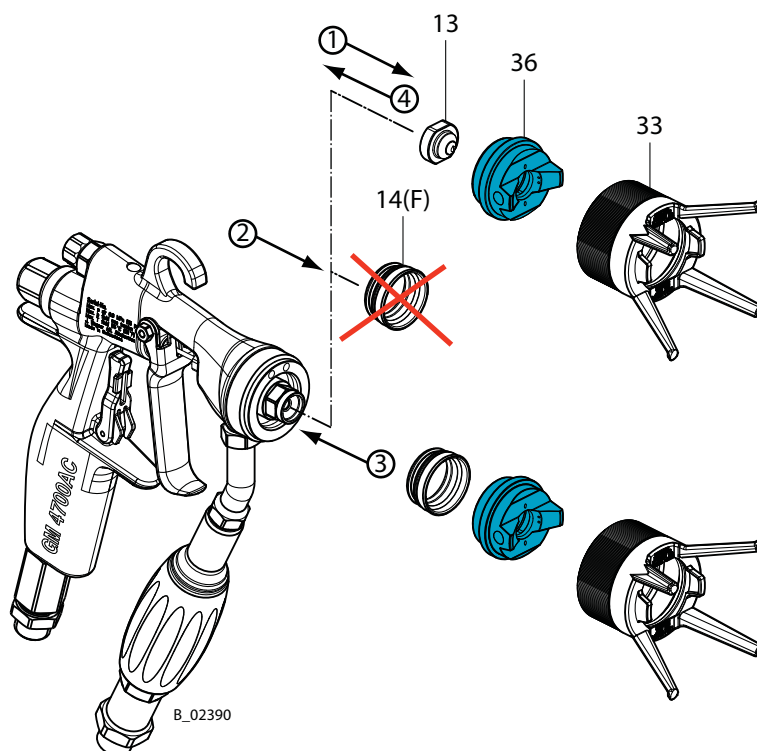
Mauvais schéma de pulvérisation

Le jet de pulvérisation ne se laisse pas régler

→ Traiter avec soin le joint de distributeur (F).

SIHI_0030_F

1. Mise hors service et nettoyage.
2. Détendre la pression au pistolet et à l'appareil.
3. Verrouiller le pistolet avec le dispositif d'arrêt.
4. Dévisser l'écrou-raccord avec la protection de buse (33).
5. Dévisser le capuchon d'air (36) avec la buse (13).
6. Faire sortir la bague d'étanchéité défectueuse (14/F) à l'aide d'une clé serre-tubes ou d'un grand tournevis.
7. **Montage** : Insérer un nouveau joint de distribution (14/F) sur le capuchon d'air (36).
8. Placer le capuchon d'aération et la bague d'étanchéité (14/F) dans le corps du pistolet.
9. Mettre l'écrou-raccord (33) en place et le visser jusqu'à ce que la bague d'étanchéité s'enclenche dans la rainure de positionnement (Clic audible).
10. Démontez l'écrou-raccord (33) et le capuchon d'aération (36) et compléter l'équipement du pistolet pulvérisateur comme indiqué à la rubrique 5.4.3.



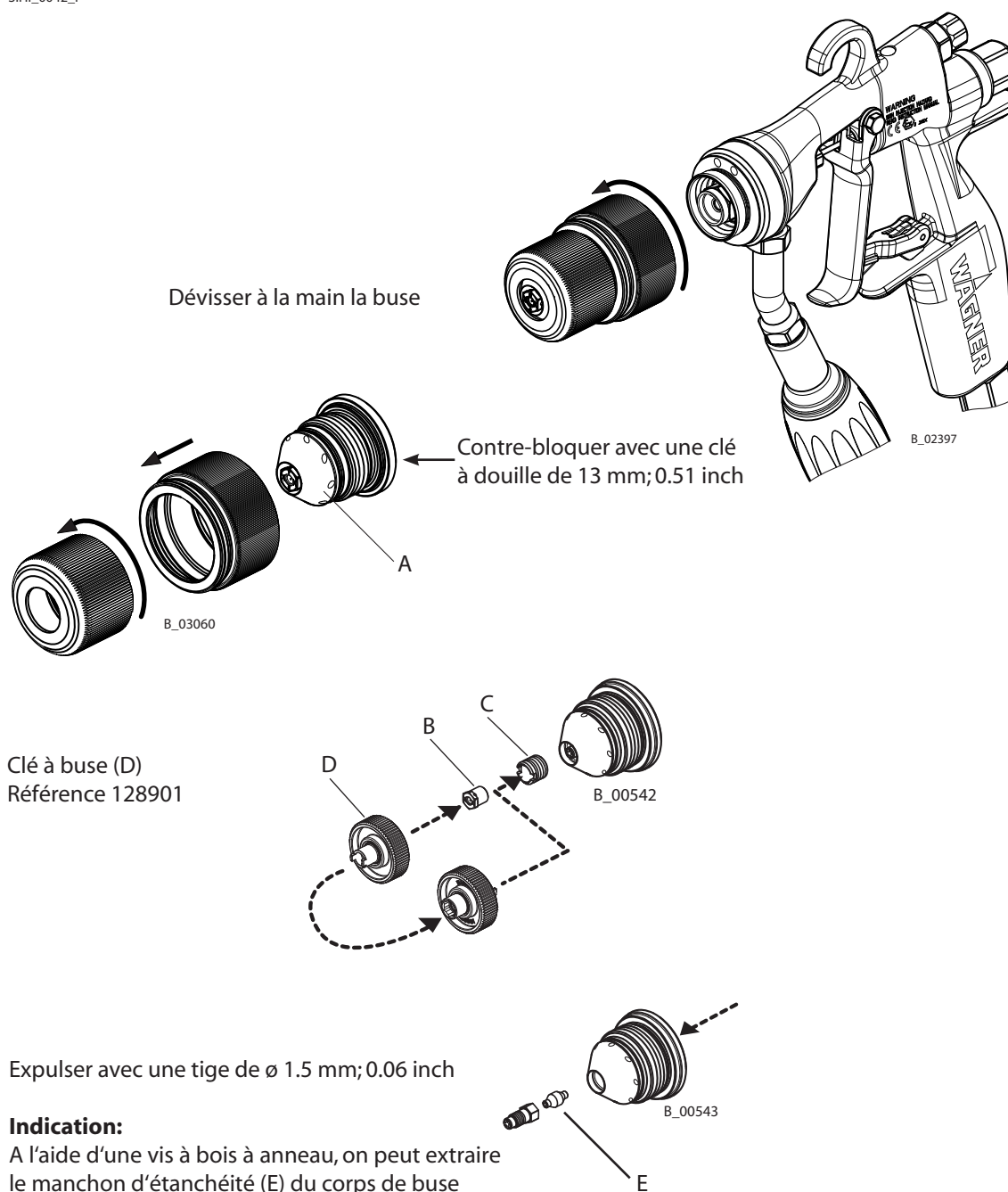
B_02390

6.7 REMPLACEMENT DU MANCHON D'ÉTANCHÉITÉ DE LA BUSE À JET ROND**PRUDENCE****Corps de buse défectueux !**

Mauvais schéma de pulvérisation

→ Traiter avec soin le corps de buse (A).

SIHI_0042_F



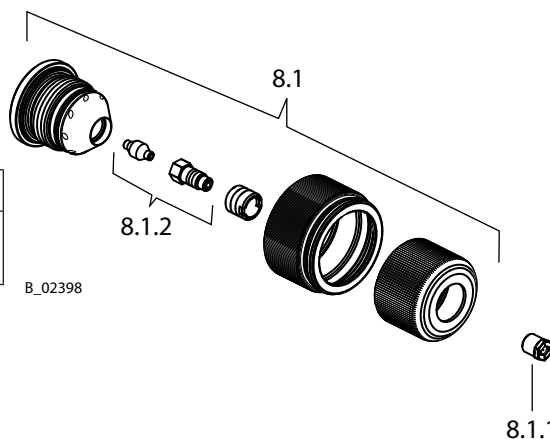
7 RECHERCHE DES PANNES ET ENTRETIEN

Problème	Cause	Remède	Voir chapitre
Débit insuffisant de peinture	Buse trop petite	Choisir une buse plus grande	8
	Pression de peinture trop bas	Augmenter la pression de peinture	
	Filtre du pistolet ou filtre de haute pression de la pompe obstrué	Nettoyer ou remplacer le filtre	6.1
	Buse bouchée	Nettoyage de la buse	5.4.5
	Trajet de déclenchement de la tige de soupape trop court	Remplacer la tige de soupape	6.4
Mauvais schéma de pulvérisation	Air de vaporisation mal réglé	Re-régler l'air de vaporisation	5.4.1
	Buse trop grande	Choisir une buse plus petite	8.1
	Pression de peinture trop bas	Elever la pression de produit à la pompe	
	Viscosité de la peinture trop élevée	Diluer la peinture selon instructions du producteur	
	Buse bouchée partiellement	Nettoyage de la buse	5.4.5
	Trous endommagés ou bouchés dans le capuchon d'air	Nettoyer le capuchon d'air ou le remplacer	5.4.5
	Capuchon d'air mal sélectionné	Mettre en place un capuchon d'air approprié (peinture hydrodiluable ou aux solvants)	5.4.5
Tige de soupape non étanche (trajet de peinture ou trajet d'air)	Joints de la tige de soupape ou tige de soupape endommagés	Remplacer la tige de soupape complète ou des joints individuels	6.4
	Fuite du joint de le soupape d'air	Remplacer le joint de le soupape d'air	6.4
	Trop peu de tension préalable	Serrer la vis d'étanchéité	
Le pistolet vaporisateur ne ferme pas correctement	Siège de soupape ou bille de soupape endommagé	Remplacer les pièces	6.4
	Tension préalable des joints trop forte	Remplacer les joints d'étanchéité	6.4

8 ACCESSOIRES

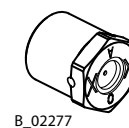
8.1 EMBOUT POUR BUSE À JET ROND

Référence	Désignation
394180	Embout pour buse à jet rond (sans garniture de buse)



8.1.1 GARNITURES DE BUSE RXX

Référence	Désignation	Marquages	Débit volumétrique*	Jet- ϕ **
132720	Garniture de buse R11	11	0.16; 160	ca. 250; 9.84
132721	Garniture de buse R12	12	0.22; 220	ca. 250; 9.84
132722	Garniture de buse R13	13	0.27; 270	ca. 250; 9.84
132723	Garniture de buse R14	14	0.34; 340	ca. 250; 9.84
132724	Garniture de buse R15	15	0.38; 380	ca. 250; 9.84
132725	Garniture de buse R16	16	0.43; 430	ca. 250; 9.84
132726	Garniture de buse R17	17	0.48; 480	ca. 250; 9.84
132727	Garniture de buse R18	18	0.53; 530	ca. 250; 9.84
132728	Garniture de buse R19	19	0.59; 590	ca. 250; 9.84
132729	Garniture de buse R20	20	0.65; 650	ca. 250; 9.84
132730	Garniture de buse R21	21	0.71; 710	ca. 250; 9.84
132731	Garniture de buse R22	22	0.77; 770	ca. 250; 9.84

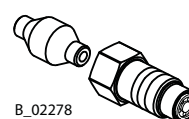


* Débit volumétrique en litres d'eau par minute à 10 MPa; 100 bar; 1450 psi.

** Largeur du jet en mm; inch à une distance de 30 cm; 11.8 inch environ du support, pression de projection 10 MPa; 100 bar; 1450 psi, laque synthétique de 20 secondes-DIN4 (mm; inch).

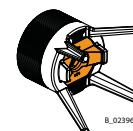
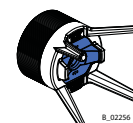
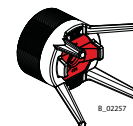
8.1.2 RACCORD VISSÉ DE BUSE COMPL.

Référence	Désignation
132922	Raccord vissé de buse compl.



8.2 CAPUCHONS D'AIR

Référence	Désignation
2313494	Capuchon d'air LV plus (rouge) pour les produits de faible viscosité
2313497	Capuchon d'air HV plus (bleu) pour les produits de grande viscosité
2313498	Capuchon d'air LA plus (bronze)

**8.3 AIRCOAT BUSES ACF3000**

N° d'article 379xxx

Pour déterminer le numéro d'article d'une buse, choisissez le numéro dans tableau et remplacez les trois xxx.

Exemple: buse 411 -> Numéro d'article 379411



Tailles	Angle de pulvérisation						
	10°	20°	30°	40°	50°	60°	80°
07	107	207		407			
09		209	309	409	509	609	
11	111	211	311	411	511	611	811
13	113	213	313	413	513	613	813
15	115	215	315	415	515	615	815
17		217	317	417	517	617	817
19		219	319	419	519	619	819
21		221		421	521	621	821
23				423		623	823

Filtre à produit (mailles)	
Filtre à lamelles	Filtre pour pistolet
200	200
100	150
60	100
	50

Alésage		Débit de peinture*
inch	(mm)	
0,007	(0,18)	0,23 (0,061)
0,009	(0,23)	0,26 (0,069)
0,011	(0,28)	0,38 (0,100)
0,013	(0,33)	0,55 (0,145)
0,015	(0,38)	0,75 (0,198)
0,017	(0,43)	0,96 (0,254)
0,019	(0,48)	1,20 (0,317)
0,021	(0,53)	1,45 (0,383)
0,023	(0,58)	1,79 (0,473)

B_02399

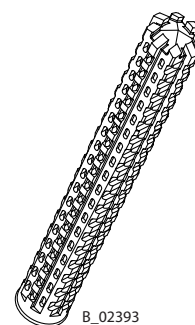
55	100	145	195	250	300	400
(2,17)	(3,94)	(5,71)	(7,68)	(9,84)	(11,81)	(15,75)
Ø Largeur du jet de projection mm (inch)**						

* Testé avec l'eau et 100 bar pression

** Testé avec 110 bar; 1595 psi de pression, distance de 30 cm; 11.81 inch et de peinture 56DIN-4s

8.4 CARTOUCHES DE FILTRE

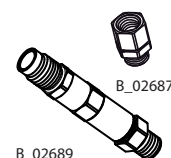
Référence pour 10 pièces	Tailles des filtre	Mailles	Utilisation pour buses
2315723	Cartouche de filtre rouge	200	0.007" - 0.011"
2315724	Cartouche de filtre bleu	150	0.011" - 0.013"
2315725	Cartouche de filtre jaune	100	0.013" - 0.019"
2315726	Cartouche de filtre blanc	50	0.019" - 0.023"



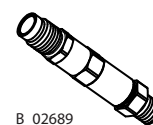
B_02393

8.5 ARTICULATIONS TOURNANTES

Référence	Désignation
394933	Set d'articulation tournante pour raccord de peinture (NPSM 1/4") et pour raccord d'air (G1/4")
394928	Articulation tournante pour raccord de peinture (NPSM 1/4")
364938	Articulation tournante pour raccord d'air G1/4"



B_02689



B_02689



B_02687

8.6 TUYAUX

Référence	Désignation (Tous les tuyaux sous gaine AC constitué d'un tuyau flexible de peinture, - d'air, et - de protection)
2309705	Tuyau sous gaine AC DN3 PN270 1/4"NPS 7.5 m PA T <i>Peinture : 1/4"NPS, 7.5 m; 24.6 ft, DN 3; ID 0.12 inch, 27 MPa; 270 bar; 3916 psi</i> <i>Air : G1/4", 7.5 m; 24.6 ft, DN 6 mm; ID 0.24 inch, 1 MPa, 10 bar; 145 psi</i>
2309706	Tuyau sous gaine AC DN4 PN270 1/4"NPS 7.5 m PA T <i>Peinture : 1/4"NPS, 7.5 m; 24.6 ft, DN 4; ID 0.16 inch, 27 MPa; 270 bar; 3916 psi</i> <i>Air : G1/4", 7.5 m; 24.6 ft, DN 6 mm; ID 0.24 inch, 1 MPa, 10 bar; 145 psi</i>
2312801	Tuyau sous gaine AC DN4 PN270 1/4"NPS 10.0 m PA T <i>Peinture : 1/4"NPS, 10 m; 32.8 ft, DN 4; ID 0.16 inch, 27 MPa; 270 bar; 3916 psi</i> <i>Air : G1/4", 10 m; 32.8 ft, DN 6 mm; ID 0.24 inch, 1 MPa, 10 bar; 145 psi</i>
2309634	Tuyau sous gaine AC DN4 PN270 1/4"NPS 15.0 m PA T <i>Peinture : 1/4"NPS, 15 m; 49.2 ft, DN 4; ID 0.16 inch, 27 MPa; 270 bar; 3916 psi</i> <i>Air : G1/4", 15 m; 49.2 ft, DN 6 mm; ID 0.24 inch, 1 MPa, 10 bar; 145 psi</i>
2309635	Tuyau sous gaine AC DN4 PN270 1/4"NPS 20.0 m PA T <i>Peinture : 1/4"NPS, 20 m; 65.6 ft, DN 4; ID 0.16 inch, 27 MPa; 270 bar; 3916 psi</i> <i>Air : G1/4", 20 m; 65.6 ft, DN 6 mm; ID 0.24 inch, 1 MPa, 10 bar; 145 psi</i>
2322656	Tuyau sous gaine AC DN3 PN270 1/4"NPS 3.0 m PA T <i>Peinture : 1/4"NPS, 3 m; 9.84 ft, DN 3; ID 0.12 inch, 27 MPa; 270 bar; 3916 psi</i> <i>Air : G1/4", 3 m; 9.84 ft, DN 6 mm; ID 0.24 inch, 1 MPa, 10 bar; 145 psi</i>
3676437	Tuyau flexible de protection

8.7 DIVERSES

Référence	Désignation
9997001	Brosse de nettoyage de la buse
394941	Jeu de service GM 4600/4700AC
367560	Tubulure double NPSM1/4" (filet externe) pour le tuyau de peinture de mélangeage
9985720	Raccord double G1/4" (filet externe) pour tuyau flexible d'air de mélangeage
2324747	Manchette d'étanchéité UHMW-PE compl. convient pour 2K-PU peintures



B_02685



B_02686

9 PIÈCES DE RECHANGE

9.1 COMMENT COMMANDER LES PIÈCES DE RECHANGE ?

Afin d'assurer une bonne livraison des pièces de rechange, les données suivantes sont nécessaires:

Numéro de référence, désignation et nombre de pièces

Le nombre de pièces ne doit pas être forcément identique aux numéros de la colonne « nombre » des listes. Le nombre indique seulement combien de fois cette pièce est comprise dans le groupe.



Par ailleurs, les données suivantes sont nécessaires pour assurer un bon déroulement de la livraison:

- Adresse pour la facturation
- Adresse de livraison
- Nom de la personne responsable pour toutes questions
- Mode de livraison (poste normale, envoi rapide, poste aérienne etc.)

Signalisation dans les listes des pièces de rechange

Explication pour la colonne « K » (signalisation) dans la liste suivante des pièces de rechange.

- ◆ = Pièces d'usure
Indication : Ces pièces ne tombent pas sous les clauses de garantie.
- = Ne fait pas partie du modèle standard, mais est disponible en tant qu'accessoire spécial.

	 AVERTISSEMENT
	<p>Maintenance/réparation inappropriées ! Danger de blessure et de dommages à l'appareil</p> <p>→ Faire effectuer les réparations et le remplacement de pièces uniquement par du personnel spécialement formé ou un point de service après-vente WAGNER.</p> <p>→ Avant tous les travaux sur l'appareil et lors d'interruptions de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Couper l'alimentation en énergie/l'arrivée d'air comprimé. - Éliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil. - Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement. <p>→ Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et le manuel de maintenance.</p>

SIHI_0004_F

9.2 LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE GM 4700AC

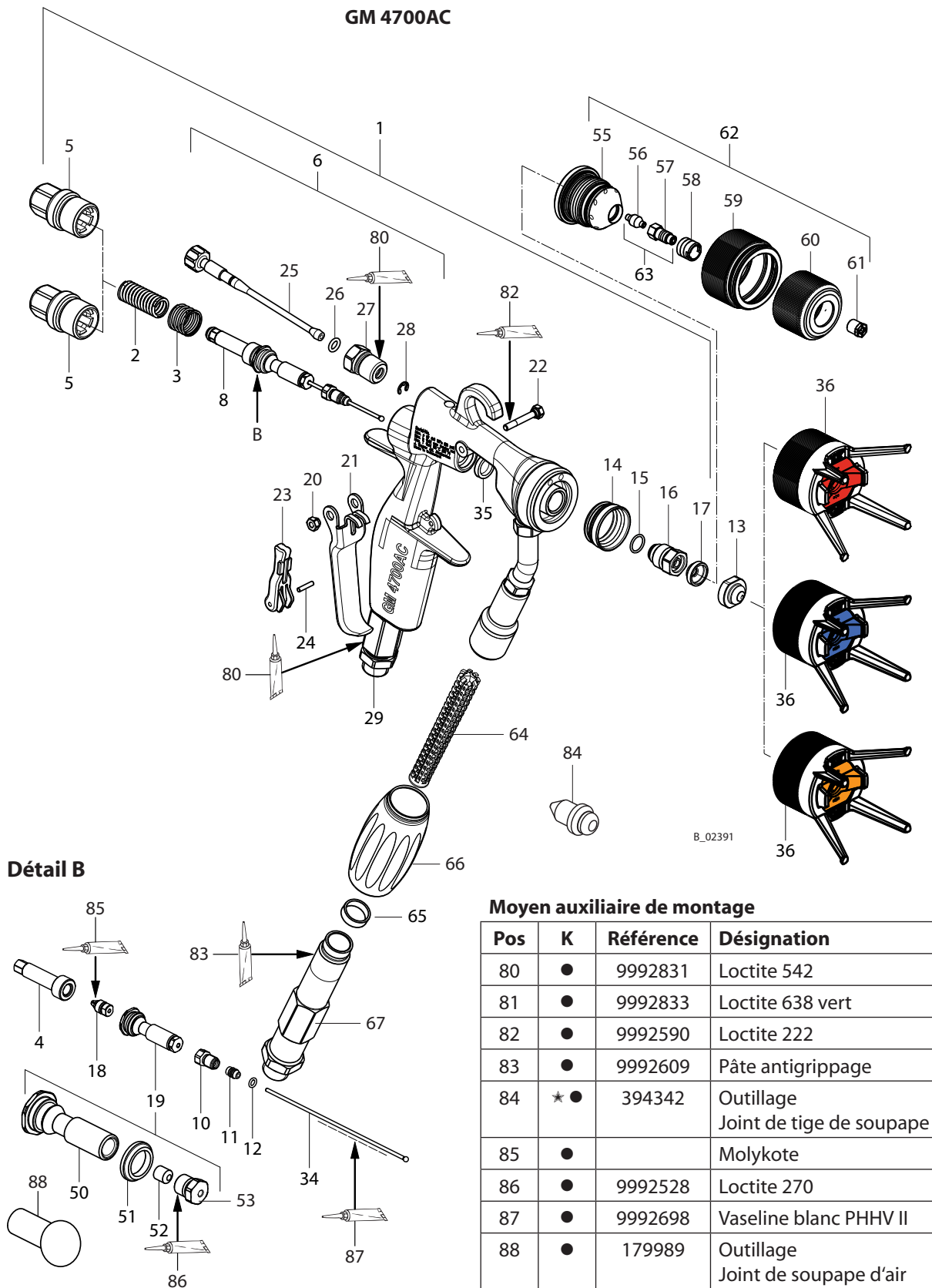
Listes des pièces de rechange GM 4700AC

Pos	K	Qté	16 MPa	25 MPa	Désignation
			Référence	Référence	
1		1	---	2303490	GM 4700AC 25 MPa NPSM1/4"
2		1	9999501	9999501	Ressort à boudin Produit
3		1	9999500	9999500	Ressort à boudin Air
4		1	2312140	2312140	Douille de serrage
5		1	394335	-	Capuchon de ressort 16 MPa; 160 bar; 2320 psi
5		1	-	394333	Capuchon de ressort 25 MPa; 250 bar; 3625 psi
6	◆	1	394924	394924	Poussoir pneumatique compl.
8	◆	1	2311320	2311320	Unité de tige de soupape compl.
10		1	394327	394327	Vis d'étanchéité
11	★◆	1	394328	394328	Manchette d'étanchéité
11	◆●	1	2324747	2324747	Manchette d'étanchéité UHMW-PE compl. (incl. pos. 12)
12	★◆	1	9971445	9971445	Joint torique
13	◆●	1	379xxx	379xxx	AC buse (voyez au chapitre 8.2)
14	★◆	1	394339	394339	Bague d'étanchéité
15	★◆	1	9974245	9974245	Joint torique
16	★◆	1	394922	394922	Logement de soupape compl.
17	★◆	1	394338	394338	Joint de buse
18		1	2312149	2312149	Pince de serrage
19		1	394257	394257	Poussoir de soupape compl.
20		1	394318	394318	Écrou
21		1	394601	394601	Gâchette
22		1	394319	394319	Vis
23		1	394334	394334	Dispositif d'arrêt
24		1	9935088	9935088	Goupille
25		1	394313	394313	Poussoir pneumatique
26	★◆	1	9974243	9974243	Joint torique
27		1	394303	394303	Fixation
28	★◆	1	9921906	9921906	Rondelle de blocage
29		1	2324766	2324766	Articulation tournante d'air compl.
34	★◆	1	394920	394920	Tige de soupape compl.
35	★◆	1	394323	394323	Joint de tige
36	◆●	1	2313494	2313494	Capuchon d'air LV plus (rouge)

◆ = Pièce d'usure

★ = Compris dans le jeu de service

● = Ne fait pas partie du modèle standard, mais est disponible en tant qu'accessoire spécial



Listes des pièces de rechange GM 4700AC

Pos	K	Qté	16 MPa	25 MPa	Désignation
			Référence	Référence	
36	◆●	1	2313497	2313497	Capuchon d'air HV plus (bleu)
36	◆●	1	2313498	2313498	Capuchon d'air LA plus (bronze)
50		1	394309	394309	Poussoir de soupape
51	★◆	1	179338	179338	Joint soupape d'air
52	★◆	1	179395	179395	Joint
53	★◆	1	394322	394322	Capouchon
55	●	1	394336	394336	Corps de la buse
56	◆●	1	128327	128327	Nipple d'étanchéité
57	◆●	1	132516	132516	Raccord vissé de buse compl.
58	●	1	132351	132351	Support de raccord vissé de buse
59	●	1	394308	394308	Écrou-raccord
60	●	1	394337	394337	Écrou de la buse
61	◆●	1	132...	132...	Garniture de buse R (des différentes tailles voir au chapitre 8.1.1)
62	●	1	394180	394180	Embout pour buse à jet rond (voir au chapitre 8.1)
63	◆●	1	132922	132922	Raccord vissé de buse compl.
64	◆●	1	2315723	2315723	Cartouche de filtre rouge (200 mailles)
64	◆●	1	2315724	2315724	Cartouche de filtre bleu (150 mailles)
64	◆	1	2315725	2315725	Cartouche de filtre jaune (100 mailles)
64	◆●	1	2315726	2315726	Cartouche de filtre blanc (50 mailles)
65	★◆	1	128389	128389	Joint
66	◆	1	2311491	2311491	Poignée de rotation
67		1	2320016	2320016	Boîtier de filtre compl.
	●	1	394941	394941	Jeu de service GM 4600/4700AC

◆ = Pièce d'usure

★ = Compris dans le jeu de service

● = Ne fait pas partie du modèle standard, mais est disponible en tant qu'accessoire spécial

9.3 LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE GM 4700AC-H

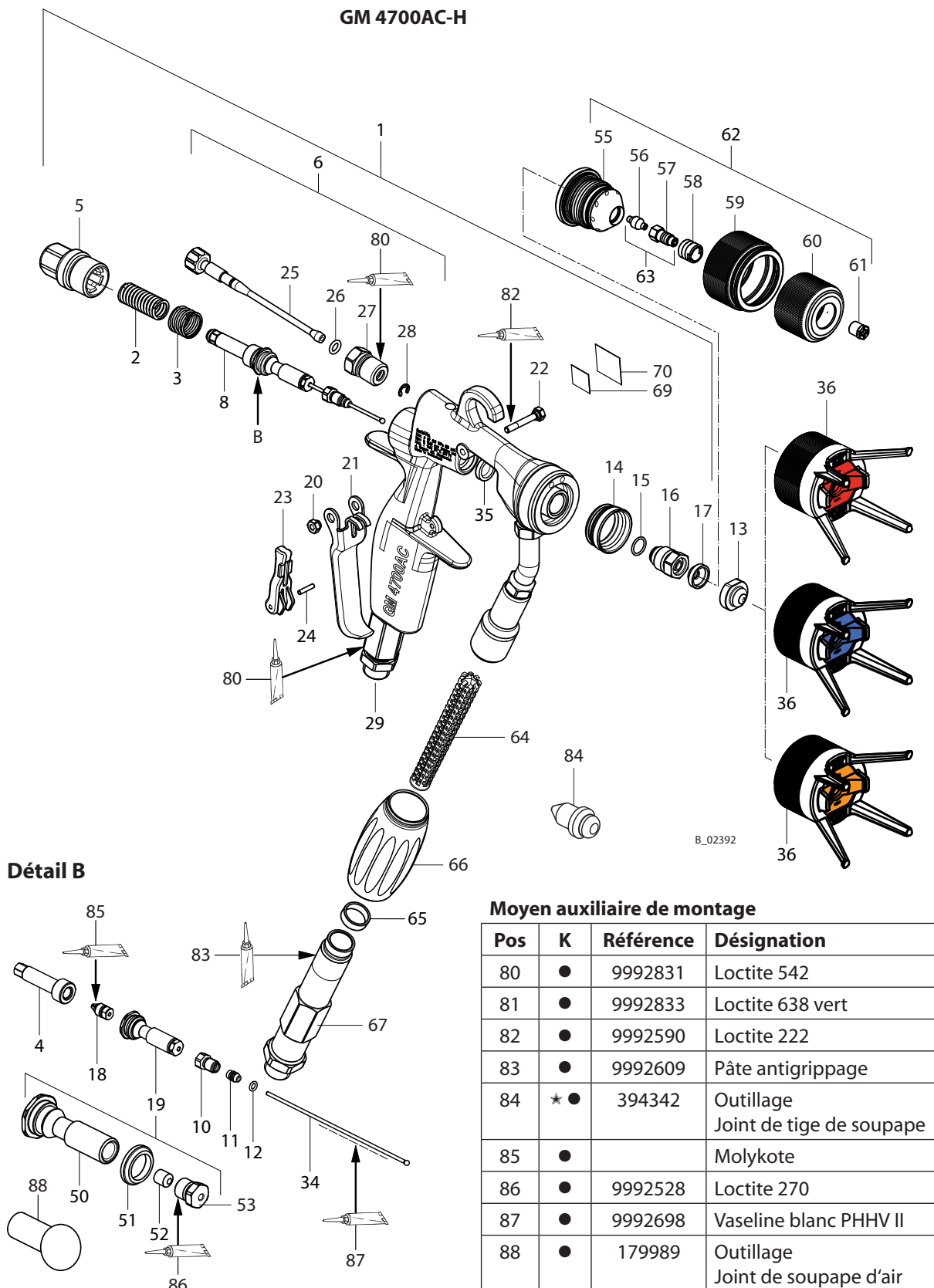
Listes des pièces de rechange GM 4700AC-H

Pos	K	Qté	25 MPa	Désignation
			Référence	
1		1	2315700	GM 4700AC-H, 25 MPa NPSM1/4"
2		1	9999501	Ressort à boudin Peinture
3		1	9999500	Ressort à boudin Air
4		1	2312140	Douille de serrage
5		1	394333	Capuchon des ressorts 25 MPa; 250 bar; 3625 psi
6	◆	1	394924	Poussoir pneumatique compl.
8	◆	1	2311320	Unité de tige de soupape compl.
10		1	394327	Vis d'étanchéité
11	★◆	1	394328	Manchette d'étanchéité
11	◆●	1	2324747	Manchette d'étanchéité UHMW-PE compl. (incl. pos. 12)
12	★◆	1	9971445	Joint torique
13	◆●	1	379xxx	AC buse (voyez au chapitre 8.2)
14	★◆	1	394339	Bague d'étanchéité
15	★◆	1	9974245	Joint torique
16	★◆	1	394922	Logement de soupape compl.
17	★◆	1	394338	Joint de buse
18		1	2312149	Pince de serrage
19		1	394257	Poussoir de soupape compl.
20		1	394318	Écrou
21		1	394601	Gâchette
22		1	394319	Vis
23		1	394334	Dispositif d'arrêt
24		1	9935088	Goupille
25		1	394313	Poussoir pneumatique
26	★◆	1	9974243	Joint torique
27		1	394303	Fixation
28	★◆	1	9921906	Rondelle de blocage
29		1	2324766	Articulation tournante d'air compl.
34	★◆	1	394920	Tige de soupape compl.
35	★◆	1	394323	Joint de tige
36	◆●	1	2313494	Capuchon d'air LV plus (rouge)
36	◆●	1	2313497	Capuchon d'air HV plus (bleu)

◆ = Pièce d'usure

★ = Compris dans le jeu de service

● = Ne fait pas partie du modèle standard, mais est disponible en tant qu'accessoire spécial



Listes des pièces de rechange GM 4700AC-H

Pos	K	Qté	25 MPa	Désignation
			Référence	
36	◆●	1	2313498	Capuchon d'air LA plus (bronze)
50		1	394309	Poussoir de soupape
51	★◆	1	179338	Joint soupape d'air
52	★◆	1	179395	Joint
53	★◆	1	394322	Capuchon
55	●	1	394336	Corps de buse
56	◆●	1	128327	Manchon d'étanchéité
57	◆●	1	132516	Raccord vissé de buse compl.
58	●	1	132351	Support de raccord vissé de buse
59	●	1	394308	Écrou-raccord
60	●	1	394337	Écrou de buse
61	◆●	1	132...	Garniture de buse R (des différentes tailles voir au chapitre 8.1.1)
62	●	1	394180	Embout pour buse à jet rond (voir au chapitre 8.1)
63	◆●	1	132922	Raccord vissé de buse compl.
64	◆●	1	2315723	Cartouche de filtre rouge (200 mailles)
64	◆●	1	2315724	Cartouche de filtre bleu (150 mailles)
64	◆	1	2315725	Cartouche de filtre jaune (100 mailles)
64	◆●	1	2315726	Cartouche de filtre blanc (50 mailles)
65	★◆	1	128389	Joint
66	★◆	1	2311491	Poignée de rotation
67		1	2320016	Boîtier de filtre compl.
69	◆	1	9998910	Autocollant d'avertissement « surface chaude »
70	◆	1	9998911	Protection autocollant pour 9998910
	●	1	394941	Jeu de service GM 4600/4700AC

◆ = Pièce d'usure

★ = Compris dans le jeu de service

● = Ne fait pas partie du modèle standard, mais est disponible en tant qu'accessoire spécial

<p>Allemagne J. WAGNER GmbH Otto-Lilienthal-Str. 18 Postfach 1120 D- 88677 Markdorf Telephone: +49 7544 5050 Telefax: +49 7544 505200 E-Mail: service.standard@wagner-group.com</p>	<p>Suisse J. WAGNER AG Industriestrasse 22 Postfach 663 CH- 9450 Altstätten Telephone: +41 (0)71 757 2211 Telefax: +41 (0)71 757 2222 E-Mail: rep-ch@wagner-group.ch</p>
<p>Belgique WSB Finishing Equipment Veilinglaan 56/58 B- 1861 Wolvertem Telephone: +32 (0)2 269 4675 Telefax: +32 (0)2 269 7845 E-Mail: info@wsb-wagner.be / HP www.wsb-wagner.eu</p>	<p>Danemark WAGNER Industrial Solution Scandinavia Viborgvej 100, Skærgær DK- 8600 Silkeborg Telephone: +45 70 200 245 Telefax: +45 86 856 027 E-Mail info@wagner-industri.com</p>
<p>Angleterre WAGNER Spraytech (UK) Ltd. Haslemere Way Tramway Industrial Estate GB- Banbury, OXON OX16 8TY Telephone: +44 (0)1295 265 353 Telefax: +44 (0)1295 269861 E-Mail: enquiries@wagnerspraytech.co.uk</p>	<p>France J. WAGNER France S.A.R.L. Parc de Gutenberg - Bâtiment F8 8, Voie la Cardon F- 91127 Palaiseau-Cedex Telephone: +33 1 825 011 111 Telefax: +33 1691 946 55 E-Mail: division.solutionsindustrielles@wagner-france.fr</p>
<p>Hollande WSB Finishing Equipment B.V. De Heldinnenlaan 200 NL- 3543 MB Utrecht Telephone: +31 (0) 30 241 4155 Telefax: +31 (0) 30 241 1787 E-Mail: info@wsb-wagner.nl / HP www.wsb-wagner.eu</p>	<p>Italie WAGNER COLORA S.r.l Via Fermi, 3 I- 20875 Burago di Molgora (MB) Telephone: +39 039 625021 Telefax: +39 039 6851800 E-Mail: info@wagnercolora.com</p>
<p>Japon WAGNER Spraytech Ltd. 2-35, Shinden Nishimachi J- Daito Shi, Osaka, 574-0057 Telephone: +81 (0) 720 874 3561 Telefax: +81/ (0) 720 874 3426 E-Mail: marketing@wagner-japan.co.jp</p>	<p>Autriche J. WAGNER GmbH Otto-Lilienthal-Str. 18 Postfach 1120 D- 88677 Markdorf Telephone: +49 (0) 7544 5050 Telefax: +49 (0) 7544 505200 E-Mail: service.standard@wagner-group.com</p>
<p>Suède WAGNER Industrial Solutions Scandinavia Skolgatan 61 SE- 568 31 Skillingaryd Telephone: +46 (0) 370 798 30 Telefax: +46 (0) 370 798 48 E-Mail: info@wagner-industri.com</p>	<p>Espagne WAGNER Spraytech Iberica S.A. Ctra. N- 340, Km. 1245,4 E- 08750 Molins de Rei (Barcelona) Telephone: +34 (0) 93 680 0028 Telefax: +34 (0) 93 668 0156 E-Mail: info@wagnerspain.com</p>
<p>République Tchèque WAGNER s.r.o. Nedasovská Str. 345 15521 Praha 5 - Zlicin Telephone: +42 (0) 2 579 50 412 Telefax: +42 (0)2 579 51 052 E-Mail: info@wagner.cz</p>	<p>USA WAGNER Systems Inc. 300 Airport Road, unit 1 Elgin, IL 60123 USA Telephone: +1 630 503 2400 Telefax: +1 630 503 2377 E-Mail: info@wagnersystemsinc.com</p>

WAGNER



No de commande 2311731

Allemagne

J.WAGNER GmbH
Otto-Lilienthal-Str. 18
Postfach 1120
D- 88677 **Markdorf**
Telephone ++49/ (0)7544 / 5050
Telefax ++49/ (0)7544 / 505200
E-Mail: service.standard@wagner-group.com

Suisse

J.WAGNER AG
Industriestrasse 22
Postfach 663
CH- 9450 **Altstätten**
Telephone ++41/ (0)71 / 757 2211
Telefax ++41/ (0)71 / 757 2222
E-Mail: rep-ch@wagner-group.ch

www.wagner-group.com