



Traduction du manuel d'utilisation original

# GA 9010 Marking GA 9010 Marking-Membrane





Pistolet de Marquage

# SEFLID, une source unique pour tous vos besoins

**Pulvérisation** & Marquage









Basse pression

Air assisté

Airless

Transfert & Extrusion



Cuves sous pression Agitateurs



Pompes à membranes



Pompes à piston

Dosage



Pompe péristaltique



Pompe à piston



Applicateur - Doseur



Pompe à engrenages

**Cabines** 





Sèches



Table d'aspiration



Rideau eau



Filtres cabines

**Electro** Poudre et liquide









Cabines manu et auto



Sablage



Pulvérisation

Sableuses



Protection



Accessoires

**Etudes** Conceptions spéciales



Pulvérisation



Transfert



Dosage



Robotisation

SEFLID

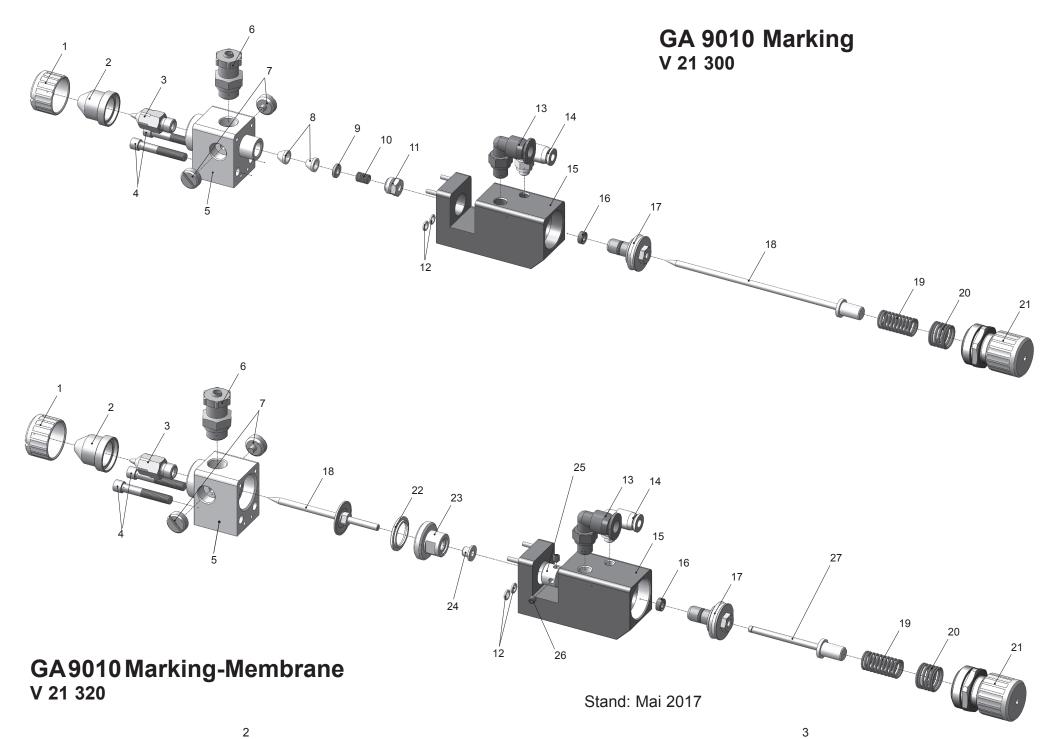
Société d'Équipement pour Fluide Industriel

15, Route Nationale - OTTERSWILLER - 67700 SAVERNE

Tél. \$\mathbb{R}\$+33 Ø3 88 91 84 84 - Fax. \( \begin{align\*} \beg Visitez notre site Web : www.seflid.com

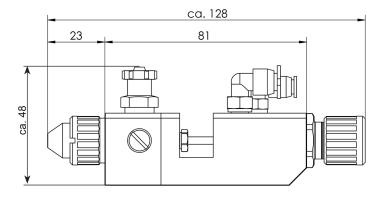




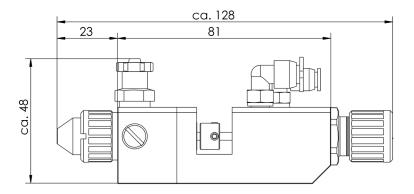


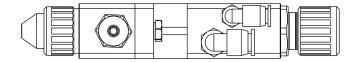
# Maßblatt / Dimension sheet / Fiche de dimensions / Hoja de medidas / Foglio quote / Maatblad

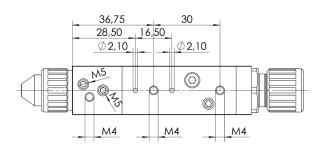
**GA 9010 Marking** V 21 300

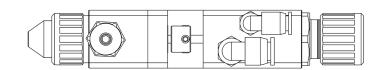


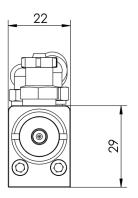
**GA 9010 Marking-Membrane** V 21 320











4

5

| <b>D</b>   | Seite  | 8 - 25   |
|------------|--------|----------|
| <b>G</b> B | Page   | 26 - 43  |
| •          | Page   | 44 - 61  |
| •          | Página | 62 - 79  |
| •          | Pagina | 80 - 97  |
| NL         | Pagina | 98 - 115 |

| ( | E |  |
|---|---|--|
|   |   |  |

## Déclaration de conformité CE/UE



Nous, fabricant de l'appareil, déclarons sous notre entière responsabilité que le produit décrit ci-dessous est conforme aux exigences de sécurité et d'hygiène fondamentales s'y rapportant. En cas de modification de l'appareil réalisée sans notre accord ou en cas d'utilisation non conforme, la présente déclaration perd sa validité.

| Fabricant                        | WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH<br>Kärntner Str. 18 - 30<br>D - 42327 Wuppertal<br>Tél.: +49 202 / 787 - 0<br>Fax: +49 202 / 787 - 2217 |       |  |  |
|----------------------------------|---|-------|--|--|
|                                  | www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de  | 9     |  |  |
| Code de désignation              | Pistolet pulvérisateur de marquage automatique  |       |  |  |
|                                  | GA 9010 Marking V 2   | 1 300 |  |  |
|                                  | GA 9010 Marking-Membrane (MB) V 2   | 1 320 |  |  |
| Champ d'application              | Traitement des produits pulvérisables   |       |  |  |
| Normes et directives applicables |   |       |  |  |
|                                  | Directives CE relatives aux machines 2006/42/CE 2014/34/CE (directives ATEX) DIN EN ISO 12100 DIN EN 1953 DIN EN 13463-1                        |       |  |  |

# Spécification au sens de la directive 2014/34/CE

| Catégorie 2 | Désignation de<br>l'appareil | (Ex) | II 2 G c T 5 | Réf. dossier tech. : 2421 |
|-------------|------------------------------|------|--------------|---------------------------|
|-------------|------------------------------|------|--------------|---------------------------|

#### Personne chargée de la compilation des documents techniques :

Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal

#### Indications particulières :

Le produit est conçu pour être monté dans un autre appareil. Sa mise en service est interdite tant que la conformité du produit fini avec la directive 2006/42/CE n'a pas été constatée.

Wuppertal, le 1er décembre 2016

pp. Philse

Nom: Torsten Bröker

Poste au sein de l'entreprise : Directeur de la fabrication et du développement

Cette déclaration ne représente aucune garantie quant aux propriétés de la machine au sens de la responsabilité légale du fabricant. Les consignes de sécurité de la documentation du produit doivent être respectées.

| Liste des pièces de rechange : |  |        |                  |       |                       |  |
|--------------------------------|--|--------|------------------|-------|-----------------------|--|
|                                |  |        | 010 Marking      | GA 90 | GA 9010 Membrane (MB) |  |
| •                              |  | V 21 3 | 300              | V 21  | 320                   |  |
| Pos.                           | Désignation                                  | Pce    | Numéro d'article | Pce   | Numéro d'article      |  |
| 1                              | Écrou à chapeau                              | 1      | V 21 300 03 000  | 1     | V 21 300 03 000       |  |
| 2                              | Tête à jet rond                              | 1      | V 20 336 34 XX5* | 1     | V 20 336 34 XX5*      |  |
| 3                              | Buse de produit                              | 1      | V 20 336 23 053* | 1     | V 20 336 23 053*      |  |
| 4                              | Vis à six pans creux                         | 2      | V 21 300 07 000  | 2     | V 21 300 07 000       |  |
| 5                              | Partie avant compl.                          | 1      | V 21 300 02 000  | 1     | V 21 320 02 000       |  |
| 6                              | Raccord rapide                               | 1      | V 66 100 02 127  | 1     | V 66 100 02 127       |  |
| 7                              | Bouchon                                      | 2      | V 21 300 18 000  | 2     | V 21 300 18 000       |  |
| 8                              | Joint d'aiguille ◆                           | 2      | V 21 300 04 000  | -     | -                     |  |
| 9                              | Plaque d'appui pour joint d`aiguille complet | 1      | V 21 300 05 000  | -     | -                     |  |
| 10                             | Ressort de pression +                        | 1      | V 20 353 04 000  | -     | -                     |  |
| 11                             | Vis de garniture                             | 1      | V 21 300 06 000  | -     | -                     |  |
| 12                             | Joint torique +                              | 3      | V 09 102 20 001  | 3     | V 09 102 20 001       |  |
| 13                             | Raccord enfichable en L                      | 1      | V 66 101 86 353  | 1     | V 66 101 86 353       |  |
| 14                             | Raccord enfichable en L                      | 1      | V 66 101 53 333  | 1     | V 66 101 53 333       |  |
| 15                             | Boîtier de piston compl.                     | 1      | V 21 300 01 000  | 1     | V 21 300 01 000       |  |
| 16                             | Joint à lèvres symétrique +                  | 1      | V 21 300 09 000  | 1     | V 21 300 09 000       |  |
| 17                             | Piston compl.                                | 1      | V 21 300 11 KPL  | 1     | V 21 300 11 KPL       |  |
| 18                             | Aiguille de produit compl.                   | 1      | V 21 300 31 XX3* | 1     | V 21 320 31 XX3*      |  |
| 19                             | Ressort d'aiguille +                         | 1      | V 21 300 14 000  | 1     | V 21 300 14 000       |  |
| 20                             | Ressort de piston ◆                          | 1      | V 21 300 15 000  | 1     | V 21 300 15 000       |  |
| 21                             | Cran de réglage compl.                       | 1      | V 21 300 16 000  | 1     | V 21 300 16 000       |  |
| 22                             | Disque de support                            | -      | -                | 1     | V 21 320 05 000       |  |
| 23                             | Douille de serrage                           | -      | -                | 1     | V 21 320 03 000       |  |
| 24                             | Palier lisse                                 | -      | -                | 1     | V 21 320 09 000       |  |
| 25                             | Accouplement                                 | -      | -                | 1     | V 21 320 10 000       |  |
| 26                             | Vis à six pans creux                         | -      | -                | 3     | V 21 320 11 000       |  |
| 27                             | Piston compl.                                | -      | -                | 1     | V 21 300 28 000       |  |

#### Présentation des buses au choix :

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

| <b>Kits</b> | de | rén | arati  | on   |
|-------------|----|-----|--------|------|
| 17113       | uc | ICD | aı atı | OII. |

WALTHER PILOT tient à disposition des kits de réparation comprenant toutes les pièces d'usure pour les pistolets de marquage automatiques GA 9010 Marking/ -MB.

La tête d'air (pos.2) doit être commandée séparément (page 48).

|   |                    | Numéro d'article |
|---|--------------------|------------------|
| G | GA 9010 Marking    | V 16 300 00 XX3  |
| G | GA 9010 Marking-MB | V 16 320 00 XX3  |

# Kits d'étanchéité Le kit d'étanchéité comprend tous les numéros de pièces marquée d'un ◆. Numéro d'article GA 9010 Marking V 17 213 00 000 GA 9010 Marking-MB V 17 213 20 000

# Kits de buses / d'aiguilles

Le kits de buses / d'aiguilles consistent en buse (pos. 3) et aiguille de produit (pos. 18).

La tête d'air (pos.2) doit être commandée séparément (page 48).

|                    | Numéro d'article | Variante de tête<br>à air<br>Laiton nickelé | Variante de tête<br>à air<br>Acier inoxydable | Туре |
|--------------------|------------------|---|---|------|
|                    |                  | V 20 336 34 XX5*                            | V 20 339 34 XX5*                              | 2    |
| GA 9010 Marking    | V 15 300 00 XX3  | V 20 336 44 XX2*                            |   |      |
|                    |                  | V 20 336 50 XX5*                            |   |      |
|                    |                  | V 20 336 34 XX5*                            | V 20 339 34 XX5*                              | 2    |
| GA 9010 Marking-MB | V 15 320 00 XX3  | V 20 336 44 XX2*                            |   |      |
|                    |                  | V 20 336 50 XX5*                            |   |      |

| Accessoires                                |   |                  |
|--|---|------------------|
|  |   | Numéro d'article |
| Support pour pistolet                      |   | V 21 300 25 000  |
| Graisse de pistolet (coussinet 8 - 10 g)   |   | V 00 000 00 001  |
| Outils de montage pour écrou de tête d'air | - | V 20 335 28 003  |
| Bloc électrique                            |   | V 21 300 45 ev1  |
| GA 9010 pistolet de rinçage                |   | V 21 328 00 053  |

<sup>\*</sup> Veuillez indiquer la taille correspondante à la livraison de pièces de rechange. Nous vous recommandons d'avoir toutes les pièces imprimées en caractère gras (pièce d'usure) en stock.

|                  |          |                  | Identification   | Identification de la tête à air/des buses | r/des buses            |                     |            |                                       |
|------------------|----------|------------------|------------------|---|------------------------|---------------------|------------|---------------------------------------|
| Tête à air       | Туре     | Numéro d'article | Taille des buses | Produit                                   | Dimensions<br>du point | Largeur de<br>ligne | Surface    | Informations                          |
|                  | 1.1      | V 20 336 50 035  | Ø 0,3 - 0,5 mm   | Laiton (Ms)                               |                        |                     |            |                                       |
|                  | 1.2      | V 20 336 50 085  | Ø 0,8 - 1,0 mm   | nickelé                                   | 1                      | 5 -10 mm            | 15 - 30 mm |                                       |
| plat             |          | V 20 336 50 125  | Ø 1,2 - 1,5 mm   | z trous                                   |                        |                     |            |                                       |
| Jet              | 4.1      | V 20 339 14 032  | Ø 0,3 - 0,5 mm   | Acier inoxy-                              |                        |                     |            |                                       |
|                  | 4.2      | V 20 339 14 082  | Ø 0,8 - 1,0 mm   | dable 1.4305                              | 1                      | 5 - 10 mm           | 15 - 30 mm |                                       |
|                  | 4.3      | V 20 339 14 122  | Ø 1,2 - 1,5 mm   | z II ous                                  |                        |                     |            |                                       |
| 6                |          | V 20 336 34 031  | Ø 0,3 - 0,5 mm   | 7000                                      | Ċ                      | Ċ                   |            |                                       |
|                  | N. Z. O  | V 20 336 34 101  | Ø 0,6 = 1,0 mm   | ואוא                                      | 7 - 30                 | 7 - 30              |            |                                       |
|                  | 2.1      | V 20 336 34 035  | Ø 0.3 - 0.5 mm   |   |                        |                     |            | -                                     |
| pu               |          | V 20 336 34 085  | Ø 0 8 - 1 0 mm   |   |                        |                     |            | avec des points                       |
| et ro            |          | V 20 336 34 125  | Ø 1,2 - 1,5 mm   | Ms nickelé                                | 2 - 30 mm              | 2 - 30 mm           |            | choisir une tête à<br>air d'un numéro |
| r                |          | V 20 336 34 155  | Ø 1,2 - 1,5 mm   |   |                        |                     |            | supérieur.                            |
|                  | 0,7      | V 20 339 13 033  | Ø 0.3 - 0.5 mm   |   |                        |                     |            |                                       |
|                  | 3.2      | V 20 339 13 083  | Ø 0,8 - 1,0 mm   | Acier inoxy-                              | 2 - 30 mm              | 2 - 30 mm           | ,          |                                       |
|                  | 3.3      | V 20 339 131 23  | Ø 1,2 - 1,5 mm   | dable 1.4305                              |                        |                     |            |                                       |
|                  | 5.1      | V 20 336 44 032  | Ø 0,3 - 0,5 mm   |   |                        |                     |            |                                       |
|                  | 5.2      | V 20 336 44 082  | Ø 0,8 - 1,0 mm   | Ms nickelé                                | ,                      | 5 - 10 mm           | 15 - 25 mm |                                       |
| Jalo             |          | V 20 336 44 122  | Ø 1,2 - 1,5 mm   |   |                        |                     |            |                                       |
| 19f              | 6.1      | V 20 339 17 034  | Ø 0,3 - 0,5 mm   | Acier inoxv-                              |                        |                     |            |                                       |
|                  |          | V 20 339 17 084  | Ø 0,8 - 1,0 mm   | dable 1.4305                              | 1                      |                     | 20 - 60 mm |                                       |
|                  | 6.3      | V 20 339 17 124  | Ø 1,2 - 1,5 mm   | 4 trous                                   |                        |                     |            |                                       |
| Buses de produit | uit Type | Numéro d'article | Taille des       | Produit                                   |                        |                     |            | Informations                          |
|                  |          |                  | sesnq            |   |                        |                     |            |                                       |
|                  |          | V 20 336 25 033  | 0,3 mm           |   |                        |                     |            |                                       |
|                  |          | V 20 336 25 043  | 0,4 mm           |   |                        |                     |            |                                       |
|                  | 600      | V 20 336 25 053  | 0,5 mm           | Acier inoxy-                              |                        |                     |            | Peinfure à l'eau                      |
|                  | )        | V 20 336 25 103  | 10 mm            | dable 1.4305                              |                        |                     |            |                                       |
|                  |          | V 20 336 25 123  | 1,2 mm           |   |                        |                     |            |                                       |
|                  |          | V 20 336 25 153  | 1,5 mm           |   |                        |                     |            |                                       |
|                  |          | V 20 336 23 023  | 0,2 mm           |   |                        |                     |            |                                       |
|                  |          | V 20 336 23 033  | 0,3 mm           |   |                        |                     |            |                                       |
|                  |          | V 20 336 23 043  | 0,4 mm           |   |                        |                     |            |                                       |
|                  | 600      | V 20 336 23 053  | 0,5 mm           | Acier inoxy-                              |                        |                     |            | Standard                              |
|                  |          | V 20 336 23 083  | 0,8 mm           | dable 1.4305                              |                        |                     |            |                                       |
|                  |          | V 20 336 23 103  | mm oʻi.          |   |                        |                     |            |                                       |
|                  |          | V 20 336 23 123  | 1,2 mm           |   |                        |                     |            |                                       |
|                  |          | V 20 336 23 153  | 1,5 mm           |   |                        |                     |            |                                       |
|                  |          |                  |                  |   |                        |                     |            |                                       |
|                  |          |                  |                  |   |                        |                     |            |                                       |
| 4                |          | V 20 336 23 02B  | 0,2 mm           |   |                        |                     |            | « Colle/pein-                         |
|                  | 600      | V 20 336 23 03B  | 0,3 mm           | dable 1.4305                              |                        |                     |            | tures à séchage                       |
|                  |          | V 20 336 23 05B  | 0,5 mm           |   |                        |                     |            | rapide »                              |

#### 1 Généralités

#### 1.1 Caractérisation du modèle

**Modèle :** Pistolets pulvérisateurs de marquage automatiques

**Type:** GA 9010 Marking V 21 300

GA 9010 Marking Membrane (MB) V 21 320

**Fabricant :** WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH

Kärntner Str. 18-30 D-42327 Wuppertal Tél.: +202 / 787-0 Fax: +202 / 787-2217

www.walther-pilot.de • E-mail : info@walther-pilot.de

#### 1.2 Utilisation conforme à l'affectation

Les pistolets pulvérisateurs automatiques GA 9010 Marking et GA 9010 Marking-MB servent exclusivement à traiter des produits pulvérisables, en particulier :

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

Les matières agressives ne peuvent, en principe, pas être pulvérisées. Si les produits que vous souhaitez pulvériser ne sont pas repris ici, veuillez vous adresser à WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.

Les produits pulvérisables ne peuvent être appliqués que sur des pièces à usiner et des objets. Les modèles GA 9010 Marking et GA 9010 Marking-MB ne sont pas des pistolets pulvérisateurs manuels et doivent donc être fixés à un support adéquat.

En principe, la température du produit à pulvériser ne doit jamais dépasser 80 °C. L'utilisation conforme implique également que toutes les consignes et indications du présent manuel d'utilisation ont été lues, comprises et respectées.

L'appareil répond aux exigences de protection contre les explosions de la directive 2014/34/CE (ATEX) pour le groupe d'explosion, la catégorie d'appareil et la classe de température indiqués sur la plaque signalétique.

Les prescriptions du présent manuel d'utilisation doivent impérativement être respectées lors de l'utilisation de l'appareil. Les intervalles d'inspection et d'entretien prescrits doivent être respectés.

Les indications reprises sur les plaques de l'appareil ou dans le chapitre Données techniques doivent impérativement être respectées et ne doivent pas être dépassées. Une surcharge de l'appareil doit être exclue.

L'appareil ne peut être utilisé dans les zones soumises aux risques d'explosion que conformément aux autorités compétentes en matière de surveillance.

# Les autorités compétentes en matière de surveillance ou l'exploitation sont tenues de déterminer les risques d'explosion (classification des zones).

L'exploitant est tenu de contrôler et de garantir que toutes les caractéristiques techniques et le marquage conforme à l'ATEX correspondent aux indications requises. Lors des utilisations au cours desquelles une panne de l'appareil pourrait provoquer un risque pour des personnes, des mesures de sécurité appropriées doivent être prises par l'exploitant.

Si des particularités sont constatées pendant le fonctionnement, mettre l'appareil immédiatement à l'arrêt et prendre contact avec WALTHER Spritz- und Lackiersysteme.

Mise à la terre/ liaison équipotentielle

S'assurer que le pistolet pulvérisateur est bien mis à la terre, soit séparément, soit en combinaison avec l'appareil sur lequel il est monté (résistance maximale  $10^6\Omega$ ).

## 1.3 Utilisation inappropriée

Le pistolet pulvérisateur ne doit pas être utilisé à des fins autres que celles décrites à la section 1.2 Utilisation conforme à l'affectation.

Toute autre utilisation est inappropriée.

Sont considérées comme des utilisations inappropriées, par ex. :

- la pulvérisation de produits sur des personnes ou des animaux
- la pulvérisation d'azote liquide

## 2 Caractéristiques techniques

Les modèles GA 9010 Marking et GA 9010 Marking-MB fonctionnent de manière totalement automatique au moyen d'une commande pneumatique et sont commandés par le biais d'une soupape de commande à 3/2 voies. Des soupapes manuelles, à pédale ou magnétiques peuvent être utilisées.

Lorsque la soupape de commande à 3/2 voies est actionnée, l'air comprimé nécessaire à la commande entre dans la chambre du cylindre du pistolet de pulvérisation et ouvre le canal d'air de pulvérisation, puis l'alimentation en matière.

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

## 3 Consignes de sécurité

# 3.1 Signalisation de sécurité



#### **Avertissement**

Le pictogramme et le niveau de dangerosité « **Avertissement** » signalent un danger éventuel pour les personnes. Éventuelles conséquences : blessures sévères ou légères.



#### Attentior

Le pictogramme et le niveau de dangerosité « **Attention** » signalent un danger éventuel pour les biens matériels. Éventuelles conséquences : endommagement de biens matériels.

# Remarque

Le pictogramme et le degré de gravité « **Remarque** » signalent des informations supplémentaires pour utiliser le pistolet pulvérisateur en toute sécurité et avec efficacité.

## 3.2 Consignes générales de sécurité

- Les prescriptions relatives à la prévention des accidents en vigueur ainsi que les autres règles reconnues en termes de technique de sécurité et de médecine du travail doivent être respectées.
- Utilisez le pistolet pulvérisateur uniquement dans des pièces bien aérées. Il est interdit d'utiliser l'appareil à proximité d'un incendie, d'une flamme nue ou en fumant. Il existe des risques accrus pour la santé, mais aussi des risques accrus d'explosion et d'incendie lors de la pulvérisation de produits facilement inflammables (par ex. vernis, colle, produits de nettoyage).
- S'assurer que le pistolet pulvérisateur est bien mis à la terre, soit séparément, soit en combinaison avec l'appareil sur lequel il est monté (résistance maximale 10<sup>6</sup>Ω).
- Dépressurisez l'alimentation en air et en produit du pistolet pulvérisateur avant tout entretien ou toute réparation – risque de blessure.
- Lors de la pulvérisation de produit, ne passez pas la main ou d'autres parties du corps devant la buse sous pression du pistolet pulvérisateur – risque de blessure.
- Ne dirigez pas le pistolet pulvérisateur sur des personnes et des animaux – risque de blessure.
- Respecter les consignes d'utilisation et de sécurité du fabricant de la matière à pulvériser et le produit de nettoyage. Les produits corrosifs et agressifs peuvent tout particulièrement causer des problèmes sanitaires.
- Portez des protège-oreilles dans la zone de travail du pistolet pulvérisateur.
   Le niveau sonore produit par le pistolet pulvérisateur est d'env. 83 dB (A) et peut causer des lésions auditives.
- L'évacuation d'air chargé en particules doit être maintenue éloignée de la zone de travail et du personnel d'exploitation. Portez cependant de manière préventive une protection des voies respiratoires et des vêtements de travail réglementaires lorsque vous traitez des produits avec le pistolet pulvérisateur. Les particules en suspension sont nocives pour la santé.
- Veillez toujours à ce que tous les écrous et vis soient correctement serrés lors des travaux de montage et d'entretien.
- Utilisez uniquement des pièces de rechange d'origine; WALTHER ne peut garantir un fonctionnement irréprochable que pour ces pièces.

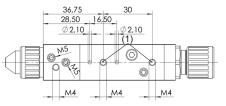
En cas de questions relatives à l'utilisation sûre du pistolet pulvérisateur, veuillez vous adresser à WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.

# 4 Montage

Le pistolet est livré entièrement monté. Les activités suivantes doivent être exécutées avant de pouvoir mettre le pistolet de pulvérisation en service :

## 4.1 Fixation du pistolet pulvérisateur

Fixez le pistolet de pulvérisation sur un support adapté stable, comme décrit dans l'exemple suivant :



Utilisez à cette fin les deux alésages M 4 (1) avec écartement des trous de 30 mm.

Autres dispositifs de fixation à la demande.



#### p. ex. :

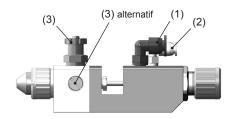
|                       | Numéro d'article |
|-----------------------|------------------|
| Support pour pistolet | V 21 300 25 000  |

#### 4.2 Raccordement des conduites d'alimentation

# $\wedge$

#### **Avertissement**

Veillez à ne pas inverser les raccordements de l'air de commande et de pulvérisation – risque de blessure.



#### 1. Fixez la conduite d'alimentation

- de l'air de pulvérisation sur le raccord
   (1) marqué sur le pistolet de pulvérisation (M 7 PK 4)
- de l'air de commande sur le raccord (2) marqué sur le pistolet de pulvérisation (M 5 - PK 3)
- de l'alimentation en produit/ circulation sur le raccord (3) marqué sur le pistolet de pulvérisation (G 1/8" - 5 mm ø)

## 2. Veillez ici à ce que les tuyaux soient correctement fixés.

Le pistolet de pulvérisation est maintenant totalement monté et peut être mis en service.

# 5 Manipulation

#### 5.1 Mise en et hors service

Avant de mettre le pistolet en service, les conditions suivantes doivent être remplies :

- La pression de l'air de réglage doit s'exercer sur le pistolet pulvérisateur.
- La pression de l'air de pulvérisation doit s'exercer sur le pistolet pulvérisateur.
- La pression du produit doit s'exercer sur le pistolet pulvérisateur.



#### Attention

La pression de la matière ne doit pas être réglée sur plus de **6 bar** pour le GA 9010 Marking et **4 bar** pour le GA 9010 Marking-MB, sinon, le fonctionnement sûr du pistolet pulvérisateur n'est pas garanti.

Réglez la pression de l'air de réglage sur au moins **4 bar**, pour pouvoir mettre le pistolet pulvérisateur en service.



#### **Avertissement**

Le pistolet pulvérisateur doit toujours être mis hors pression à la fin du travail. Les conduites sous pression peuvent éclater et le produit giclant peut blesser les personnes se trouvant à proximité.

## 5.2 Essai de pulvérisation

Un essai de pulvérisation doit toujours être effectué quand :

- le pistolet est mis en service pour la première fois.
- le produit à pulvériser est remplacé.
- le pistolet a été démonté pour l'entretien ou la réparation.

L'essai de pulvérisation peut être réalisé sur une pièce échantillon, une tôle, du carton ou du papier.



#### **Avertissement**

Lors de la pulvérisation de produit, ne passez pas la main ou d'autres parties du corps devant la buse sous pression du pistolet pulvérisateur – risque de blessure.



#### Avertissement

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

- 1. Mettez le pistolet pulvérisateur en service afin de faire un essai de pulvérisation (voir 5.1 *Mise en et hors service*).
- Contrôlez l'essai de pulvérisation et modifiez le cas échéant les réglages sur le pistolet pulvérisateur.

# Régulation du débit de matière

Le débit de matière peut être régulé au moyen du cran de réglage (pos. 21). Serrez la vis de réglage pour réduire la quantité de matière et desserrez-le pour l'augmenter.

# Réglage de la pression de matière

Ce réglage ne peut être effectué que sur la pompe ou le réservoir sous pression. Respecter les instructions et les consignes de sécurité du fabricant.

# Réglage de l'air de pulvérisation

La pression de pulvérisation est ajustée sur le détendeur d'air comprimé du poste de compression. Veuillez respecter les instructions et les consignes de sécurité du fabricant.

# 5.3 Correction d'un jet imparfait

#### Résultats de pulvérisation souhaités

| Jet incorrect | Description                                      | Cause possible   | Solution  |
|---------------|--|--|---|
|               | Jet en biais et aérosol<br>grossier d'un côté    | Alésage encrassé dans<br>la tête à air<br>Tête à air défectueuse   | Nettoyage approfondi<br>des alésages<br>Remplacer la tête à air<br>le cas échéant                                 |
|               | Le jet est bombé au<br>milieu                    | Écoulement de matière<br>ou viscosité trop élevé   | Réduire l'écoulement de<br>matière<br>Ajuster la viscosité  |
| 8             | Jet légèrement divisé                            | Air pulvérisateur trop<br>élevé<br>Viscosité de la matière<br>trop faible                                      | Ajuster l'air de pulvérisation et ou la viscosité   |
| 8             | Jet en forme de demi-<br>lune                    | Alésages d'air encras-<br>sés dans la tête à air   | Nettoyage approfondi<br>des alésages d'air  |
|               | Jet renforcé d'un côté                           | Tête à air ou buse de produit défectueux   | Remplacer la tête à air<br>et ou la buse de produit   |
|               | Pas de bord acéré<br>Aérosol grossier            | Air de pulvérisation trop faible   | Ajuster l'air de pulvéri-<br>sation   |
| 0             | Jet pas rond<br>Trop peu de matière au<br>centre | Air pulvérisateur trop<br>élevé<br>Viscosité de la matière<br>trop faible                                      | Ajuster l'air de pulvérisation et ou la viscosité   |
|               | Jet déformé                                      | Tête à air ou buse de produit défectueux   | Remplacer la tête à air<br>et ou la buse de produit   |
|               | Jet trop grand et ovale                          | Écoulement de matière<br>ou viscosité de la<br>matière trop élevé  | Réduire l'écoulement de<br>matière<br>Ajuster la viscosité  |
| •             | Jet non homogène                                 | Aiguille de matière trop<br>fermée<br>Viscosité de la matière<br>trop faible<br>Buse de produit trop<br>grande | Ouvrir plus grand<br>l'aiguille de matière<br>Ajuster la viscosité<br>Utiliser une buse de<br>produit plus petite |

## 5.4 Transformation du pistolet pulvérisateur

La combinaison tête à air / buse de produit / aiguille adaptée au produit à pulvériser forme une unité complète : l'unité de buse. Remplacez toujours cette unité de buse complète afin de conserver la qualité souhaitée pour le dessin de pulvérisation.



#### **Avertissement**

Dépressurisez l'air de réglage et de pulvérisation, ainsi que l'alimentation en produit du pistolet pulvérisateur avant toute modification – risque de blessure.



Pour exécuter les étapes de travail énumérées, veuillez utiliser la vue éclatée (page 2) et la liste de pièces de rechange (page 46) de ce manuel d'utilisation.

# Remplacement de la buse de produit et de l'aiguille de matière (GA 9010 Marking)

- 1. Dévissez l'écrou à chapeau (pos. 1) et la tête à air (pos. 2).
- 2. Dévissez la buse de produit (pos. 3) du corps du pistolet (pos. 5) (ouverture de clé 9).
- Dévissez le cran de réglage (pos. 21) (ouverture de clé 20) avec le ressort de piston (pos. 20) et le ressort d'aiguille (pos. 19) du boîtier de piston (pos. 15).
- 4. Sortir l'aiguille de matière (pos. 18) du boîtier du piston.

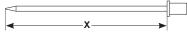
Le montage de la buse de produit ou de l'aiguille de matière s'effectue dans l'ordre inverse.

# Remplacement de la buse de produit et de l'aiguille de matière (GA 9010 Marking-Membrane)

- 1. Dévissez l'écrou à chapeau (pos. 1) et la tête à air (pos. 2).
- 2. Dévissez la buse de produit (pos. 3) du corps du pistolet (pos. 5) (ouverture de clé 9).
- 3. Sortez les 3 vis à six pans creux (pos. 26) avec une clé à fourche de 1,5 mm hors de l'accouplement (pos. 25).
- Dévissez le cran de réglage (pos. 21) (ouverture de clé 20) avec le ressort de piston (pos. 20) et le ressort d'aiguille (pos. 19) du boîtier de piston (pos. 15).
- 5. Sortir la tige de piston (pos. 27) du boîtier du piston.
- Dévissez les deux vis à six pans creux (pos. 4) avec une clé à fourche de 3 mm hors de la partie avant et retirez la partie avant du boîtier de piston.
- 7. Dévissez l'accouplement (pos. 25) de la douille de serrage (pos. 23).
- 8. Dévissez la douille de serrage de la partie avant.
- Retirez l'aiguille de matière (pos. 18) avec le disque de support (pos. 22) de la partie avant.

Le montage de la buse de produit ou de l'aiguille de matière s'effectue dans l'ordre inverse.

## **∏** Remarque



La dimension réglée de l'aiguille de produit (pos. 18) du GA 9010 Marking - calculée de la pointe de l'aiguille jusqu'à l'entraîneur - est de x = 94,9 mm.

# **X** →

# **■** Remarque

La dimension réglée de la tige de piston (pos. 27) du GA 9010 Marking-Membrane - calculée de la pointe de la tige de piston jusqu'à l'entraîneur - est de x = 37,4 mm.

# Remarque

Lors du montage, enduisez les éléments suivants d'un fine pellicule de graisse : Piston compl. (pos. 17), joint à lèvres symétrique (pos. 16).

## 6 Nettoyage

#### 6.1 Consignes de sécurité

- Dépressurisez l'air de réglage et de pulvérisation, ainsi que l'alimentation en produit du pistolet pulvérisateur avant tout entretien – risque de blessure.
- Il est interdit d'utiliser l'appareil à proximité d'un incendie, d'une flamme nue ou en fumant. Il existe un risque accru d'explosion et d'incendie en cas de pulvérisation de matières facilement inflammables (produit de nettoyage, p. ex.).
- Veuillez respecter les consignes de sécurité du fabricant du produit de nettoyage. Les produits de nettoyage corrosifs et agressifs peuvent tout particulièrement causer des problèmes sanitaires.

## 6.2 Nettoyage complet

De manière à garantir la durée de vie et le bon fonctionnement du pistolet de pulvérisation sur le long terme, celui-ci doit régulièrement être nettoyé et graissé au moyen de graisse pour pistolets WALTHER PILOT (V 00 000 00 001).

Pour le nettoyage du pistolet pulvérisateur, n'utilisez que des produits de nettoyage indiqués par le fabricant du produit à pulvériser ne contenant pas les composants suivants :

- hydrocarbures halogénés (par ex. 1.1.1 trichloréthane, chlorure de méthylène, etc.)
- Acides et produits de nettoyage à base d'acide
- Solvants régénérés (appelés diluants de nettoyage)
- Produits décapants

Les composants susmentionnés causent des réactions chimiques sur les composants galvanisés et entraînent des dégâts dus à la corrosion.

Les dommages résultant d'une manipulation inappropriée ne sont pas couverts par WALTHER Spritz- und Lackiersysteme.

#### Nettoyage du pistolet pulvérisateur

- avant chaque changement de couleur et de matière
- au moins une fois par semaine
- plusieurs fois par semaine selon le produit et le degré d'encrassement.



#### Attention

Ne jamais placer le pistolet pulvérisateur dans des solvants ou tout autre produit de nettoyage. Dans le cas contraire, le bon fonctionnement du pistolet pulvérisateur ne peut pas être garanti.



#### Attention

Pour le nettoyage, n'utilisez aucun objet dur ou pointu, qui pourraient endommager les pièces de précision du pistolet pulvérisateur et dégrader le résultat de pulvérisation.

- 1. Démontez le pistolet conformément au point 5.4 Remplacement de la buse et de l'aiquille de produit.
- 2. Nettoyez la tête à air et la buse de produit avec un pinceau et du produit de nettoyage.
- Nettoyez tous les composants habituels et le corps de pistolet avec un chiffon et le produit de nettoyage.
- 4. Appliquez une fine couche de graisse sur les pièces suivantes :
  - Piston compl. (pos. 17)
  - Joint à lèvres symétrique (pos. 16).

Utilisez pour ce faire la graisse pour pistolets WALTHER PILOT et un pinceau. Le pistolet pulvérisateur est ensuite remonté dans l'ordre inverse.

#### 6.3 Nettoyage de routine

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



# Remarque

Nettoyez et lubrifiez toutefois le pistolet pulvérisateur selon la section 6.2 Nettoyage complet. Ainsi, le pistolet pulvérisateur peut fonctionner en toute sécurité.

Pour pouvoir effectuer le nettoyage de routine, exécutez les étapes de travail suivantes:

- 1. Le réservoir de produit nettoyé est rempli avec un produit de nettoyage approprié. Seule la pression du produit doit s'exercer sur le pistolet pulvérisateur. Le produit de nettoyage ne doit pas être pulvérisé.
- 2. Mettez le pistolet pulvérisateur en service, (voir 5.1 Mise en service).
- 3. Ne mettez le pistolet de pulvérisation hors service que s'il pulvérise du produit de nettoyage propre.

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

#### 7 Réparation

#### Avertissement

Dépressurisez l'air de réglage et de pulvérisation, ainsi que l'alimentation en produit du pistolet pulvérisateur avant toute réparation – risque de blessure.

# Remarque

Pour exécuter les étapes de travail énumérées, veuillez utiliser la vue éclatée (page 2) et la liste de pièces de rechange (page 46) de ce manuel d'utilisation.

#### 7.1 Remplacement de la garniture d'aiguille non étanche (GA 9010 Marking)

- 1. Mettez le pistolet pulvérisateur hors pression.
- 2. Dévissez les deux vis à six pans creux (pos. 4) et retirez la partie avant (pos. 5) du boîtier de piston (pos. 15).
- 3. Dévissez la vis de garniture (pos. 11) avec le ressort de pression (pos. 10) et la plaque d'appui (pos. 9) hors de la partie avant.
- 4. Retirez les deux joints d'aiguille complets (pos. 8) de la partie avant.
- 5. Placez les nouveaux joints d'aiguille complets.

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



# Remarque

Le joint d'aiguille complet (pos. 8) retiré de la pièce du pistolet ne doit pas être réutilisé, étant donné qu'un effet d'étanchéité fiable ne serait sinon pas garanti.

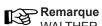
#### 7.2 Remplacement de la buse, de l'aiguille, des ressorts et des joints

Démontez le pistolet pulvérisateur selon la section 5.4 Transformation du pistolet pulvérisateur, si les éléments suivants doivent être remplacés :

- Buse de produit
- Ressort de pression\*
- Aiguille de produit
- Ressort d'aiguille
- Joint à lèvres symétrique\*



Les composants marqués d'un \* doivent être graissés au moyen de graisse pour pistolets WALTHER PILOT avant de les monter dans le boîtier du pistolet.



WALTHER Spritz- und Lackiersysteme tient à disposition un kit de réparation comprenant toutes les pièces d'usure pour les pistolets de marquage automatiques GA 9010 Marking/ -MB:

| GA 9010 Marking    | V 16 300 00 XX3 |
|--------------------|-----------------|
| GA 9010 Marking-MB | V 16 320 00 XX3 |

### 8 Recherche et résolution des erreurs



#### **Avertissement**

Dépressurisez l'air de réglage et de pulvérisation, ainsi que l'alimentation en produit du pistolet pulvérisateur avant tout entretien et réparation - risque de blessure.

| Défaillance  | Cause  | Solution   |
|--|--|--|
| Le pistolet goutte                                     | Aiguille ou buse de produit encrassées                           | voir 5.4 Transformation du pistolet pulvérisateur, démonter et nettoyer                      |
|  | Aiguille ou buse de produit endommagées                          | voir 5.4 Remplacement de l'aiguille<br>ou de la buse de produit                              |
|  | Vis de garniture (pos. 11) trop serrée                           | Desserrer légèrement la vis de gar-<br>niture avec la clé plate x8.                          |
|  | Blocage entre l'aiguille et la garniture                         | Utiliser une peinture de marquage<br>à séchage lent ou passer au<br>GA 9010 Marking-Membrane |
| Le pistolet ne s'ouvre pas                             | Pression d'air de réglage trop faible                            | Augmenter la pression d'air de réglage à min. 4 bar  |
|  | Buse et aiguille colmatées                                       | Arracher en ouvrant plusieurs fois, avec une buse/aiguille en acier/combinaison d'acier.     |
| Jet de pulvérisation<br>par salves ou trem-<br>blotant | Trop peu de produit dans le réservoir de produit ou              | Rajouter du produit (voir manuel<br>d'utilisation du fabricant de<br>l'installation)         |
|  | Pression du produit trop fai-<br>ble pour la version<br>Membrane | Augmenter la pression du produit   |
| Le pistolet souffle lorsqu'il est au repos             | Joint à lèvres symétrique (pos. 16) endommagé                    | Remplacer  |

#### 9 Élimination

Les produits collectés pendant le nettoyage et l'entretien doivent être éliminés de manière correcte et appropriée, dans le respect des lois et prescriptions.



#### **Avertissement**

Respecter notamment les consignes du fabricant des produits de pulvérisation et des nettoyants. Des produits éliminés de manière inappropriée peuvent représenter une danger pour les êtres humains et les animaux.

### 10 Données techniques

**Poids**: 288 g

**Dimensions sans Raccordements:** H = 29 mm

I = 22 mm L = 128 mm

Raccordement:

Air de pulvérisation 2 x M 7 - PK 4
Air de commande 2 x M 5 - PK 3
Alimentation en produit 3 x G 1/8" - 5 mm ø

Raccord de rinçage 1 x M 5

**Présentation des buses au choix :** 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 mm Ø

**Tête à air:** voir le tableau (page 48)

Plages de pression :

Pression d'air de pulvérisation env. 0 - 6 bar

Pression d'air de commande min. 4 bar - max. 6 bar

Pression du matériau 0 - max. 6 bar (GA 9010 Marking)

0,3 - 4 bar (GA 9010 Marking-MB)

**Température de service max.** 80 °C (GA 9010 Marking) **du pistolet pulvérisateur** 50 °C (GA 9010 Marking-MB)

Niveau sonore

(mesuré à env. 1 m 1 bar = 64 dB (A) de distance du pistolet pulvérisateur) 6 bar = 83 dB (A)

# Consommation d'air avec tête à air type 2.1 :

| Air de pulvérisation | Consommation d'air |
|----------------------|--------------------|
| 1 bar                | 35 I / min         |
| 2 bar                | 54 I / min         |
| 3 bar                | 74 I / min         |
| 4 bar                | 100 I / min        |
| 5 bar                | 125 I / min        |
| 6 bar                | 148 I / min        |

Sous réserve de modifications techniques.