

WAGNER

SEFLID

**Traduction en français du
mode d'emploi original**

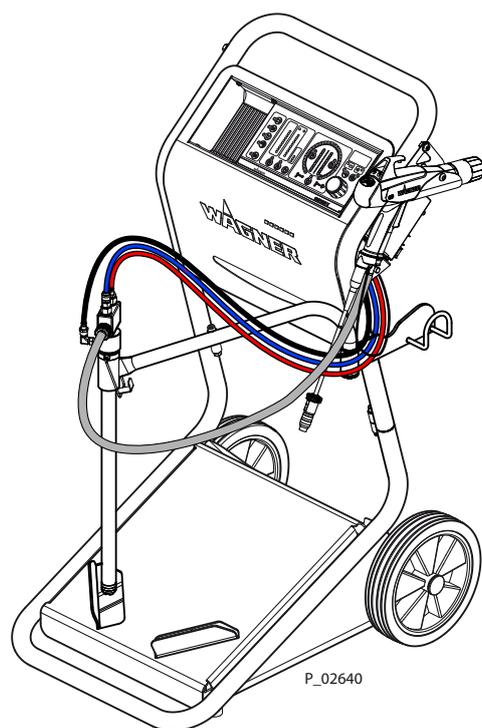
Pour l'usage professionnel.

Respecter à tout moment les informations de ce mode d'emploi, en particulier les consignes de sécurité et les indications d'avertissement. Conserver le mode d'emploi.

Édition 05/2017

SPRINT XE

Système manuel de poudrage



P_02640

CE

Sommaire

1	À PROPOS DE CE MODE D'EMPLOI	6
1.1	Avant-propos	6
1.2	Avertissements, indications et symboles dans ce mode d'emploi	6
1.3	Langues	7
1.4	Abréviations	7
1.5	Termes utilisés dans le présent mode d'emploi	7
2	UTILISATION CONFORME	8
2.1	Type d'appareil	8
2.2	Type d'utilisation	8
2.3	Utilisation dans la zone à risque d'explosion	8
2.4	Produits de travail usinables	8
2.5	Utilisation non conforme	8
3	MARQUAGE	9
3.1	Marquage de la protection contre les risques d'explosion	9
3.1.1	Marquage Chariot	9
3.1.2	Marquage Appareil de commande	9
3.1.3	Marquage Pistolet de pulvérisation de poudre	10
3.2	Plaques signalétiques	10
3.2.1	Plaque signalétique Chariot	10
3.2.2	Plaque signalétique Appareil de commande	11
3.2.3	Plaque signalétique Pistolet de pulvérisation de poudre	11
3.3	Combinaisons d'appareils autorisées	12
4	CONSIGNES DE SÉCURITÉ FONDAMENTALES	13
4.1	Consignes de sécurité pour l'exploitant	13
4.1.1	Appareils et matériel électriques	13
4.1.2	Environnement de travail sûr	14
4.1.3	Qualification du personnel	14
4.2	Consignes de sécurité pour le personnel	15
4.2.1	Équipement de protection individuelle	15
4.2.2	Manipulation sécurisée des appareils de pulvérisation de poudre WAGNER	15
4.2.3	Mise à la terre de l'appareil	16
4.2.4	Tuyaux de produit	16
4.2.5	Nettoyage et rinçage	17
4.2.6	Maintenance et réparation	17
4.2.7	Dispositifs de protection et de surveillance	18
5	DESCRIPTION	19
5.1	Montage et mode de fonctionnement	19
5.1.1	Description du dispositif manuel Sprint Airfluid XE	19
5.1.2	Description du dispositif manuel Sprint 60L XE avec récipient (sans table vibrante)	20
5.1.3	Modes de fonctionnement	21
5.1.3.2	Utilisation avec pistolet Corona et Tribo	21
5.2	Volume de livraison	21
5.2.1	Différentes versions	21
5.2.2	Équipements standard	21
5.2.3	Caractéristiques techniques	22
5.3	La commande de l'appareil de commande	24

6	MISE EN SERVICE	29
6.1	Qualification du personnel de montage / de mise en service	29
6.2	Conditions de stockage	29
6.3	Conditions de montage	29
6.4	Assemblage du dispositif manuel	30
6.4.1	Assemblage du chariot	30
6.4.2	Montage de l'appareil de commande	30
6.5	Raccordement du dispositif manuel	31
6.5.1	Conditions préalables au raccordement	31
6.5.2	Raccordement du dispositif manuel Airfluid	32
6.5.3	Raccordement du dispositif manuel version de récipient 60 l	34
6.6	Mise à la terre	36
6.6.1	Mise à la terre de l'installation de revêtement par pulvérisation	36
6.7	Contrôles de sécurité	37
7	MODE	38
7.1	Qualification des opérateurs	38
7.2	Travaux	38
7.2.1	Mise sous tension du dispositif manuel	39
7.2.2	Réglage de la fluidisation (Airfluid)	40
7.2.3	Réglage de la fluidisation (récipient 60 l sans table vibrante)	41
7.3	Réglages d'usine des recettes n° 1 à 4	42
7.4	Interruption de l'opération de revêtement	43
7.4.1	Version Airfluid	43
7.4.2	Version récipient 60 l	44
7.5	Effectuer un changement de peinture	45
7.5.1	Version Airfluid	45
7.5.2	Version récipient 60 l	46
7.5.2.3	Remise en service du dispositif manuel	48
7.6	Recette « Double-clic » (High Dynamic Remote)	49
8	NETTOYAGE ET MAINTENANCE	50
8.1	Nettoyage	50
8.1.1	Personnel de nettoyage	50
8.1.2	Rinçage et nettoyage l'installation	50
8.2	Maintenance	50
8.2.1	Personnel de maintenance	50
8.2.2	Consignes de maintenance	50
8.2.3	Contrôles de sécurité	51
8.2.4	Procédures de maintenance	51
8.3	Contrôle périodique du dispositif manuel	52
8.3.1	Version Airfluid	52
8.3.2	Version récipient 60 l	53
9	RECHERCHE ET ÉLIMINATION DE DÉFAUTS	54
10	CONTRÔLES	56
11	DÉMONTAGE ET ÉLIMINATION	57
11.1	Démontage	57
11.2	Élimination	57
12	ACCESSOIRES	58
12.1	Dispositif de convoyage SN-2 550/10	58
12.2	Unité de maintenance	58

12.3	Kit de raccord rapide	59
12.4	Plaque d'adaptation pour boîtier de commutation	59
12.5	Boîtier de commutation de pistolet	59
12.5.1	Installation du boîtier de commutation	60
12.5.2	Changement du type de pistolet	61
12.6	Pistolet manuel PEM-T3	62
12.7	Rallonge PEM-T3	62
12.8	Kits rétrofit Lance Tribo TL1	63
12.9	Kit de roulettes pivotantes	63
12.10	Tuyau de poudre	64
12.11	Double kit de pulvérisation manuel Sprint	64
12.12	Support de fixation murale	64
12.13	Kits de changement	65
12.14	Autocollant de recette	66
12.15	Modes d'emploi complémentaires	66
13	PIÈCES DE RECHANGE	67
13.1	Comment commander les pièces de rechange ?	67
13.2	Liste de pièces de rechange du système manuel de poudrage Sprint Airfluid XE	68
13.3	Liste de pièces de rechange du système manuel de poudrage Sprint 60L XE avec récipient	70
13.4	Liste des pièces de rechange pour chariot	71
13.5	Tube d'aspiration ST 550/10	72
13.6	Dispositif de convoyage SN-2 550/10	73
13.7	Alimentation en air comprimé	74
13.8	Injecteur de poudre PI-F1	75
13.9	HiCoat-ED Pompe-F	76
13.10	Récipient 60 l / 25 l	77
14	PIÈCES D'USURE	79
15	DÉCLARATIONS DE GARANTIE ET DE CONFORMITÉ	80
15.1	Note importante concernant la responsabilité du fait du produit	80
15.2	Droit à garantie	80
15.3	Déclaration de conformité UE	81
15.3.1	Déclaration de conformité UE Chariot	81
15.3.2	Déclaration de conformité UE Appareil de commande	82
15.3.3	Déclaration de conformité UE Pistolet de pulvérisation de poudre	83
15.4	Attestation d'examen de type CE :	84
15.5	Homologation FM	86

1 À PROPOS DE CE MODE D'EMPLOI

1.1 AVANT-PROPOS

Le mode d'emploi contient des informations pour le fonctionnement sûr, la maintenance, le nettoyage et la réparation de l'appareil.

Il fait partie de l'appareil et doit être disponible pour les opérateurs et le personnel de service.

Les opérateurs et le personnel de service doivent être formés selon les consignes de sécurité.

L'appareil ne doit être utilisé qu'en tenant compte de ce mode d'emploi.

Cette installation peut s'avérer dangereuse si elle n'est pas opérée selon les instructions du présent mode d'emploi.

Les dispositifs de pulvérisation manuels électrostatiques ne doivent être utilisés que par du personnel qualifié.

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

Les indications d'avertissement dans ce mode d'emploi attirent l'attention sur des dangers particuliers pour l'opérateur et l'appareil et mentionnent des mesures permettant d'éviter le danger.

Les indications d'avertissement comportent les niveaux suivants :

DANGER

Danger imminent.

Le non-respect entraîne la mort ou de graves blessures.

AVERTISSEMENT

Danger potentiel.

Le non-respect peut entraîner la mort ou de graves blessures.

ATTENTION

Situation potentiellement dangereuse.

Le non-respect peut entraîner des blessures légères.

AVIS

Situation potentiellement dangereuse.

Le non-respect peut entraîner des dommages matériels.

Remarque

Fournit des informations concernant des particularités et l'attitude à adopter.

Explication d'une indication d'avertissement :

DEGRÉ DE DANGER

Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'un danger !

Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement.

→ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.



1.3 LANGUES

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

Langue	N° de comm.	Langue	N° de comm.
Allemand	2354919	Chinois	2354925
Anglais	2354920	Portugais	2368373
Français	2354921	Japonais	2367167
Italien	2354922	Danois	2374101
Espagnol	2354923	Suédois	2374100
Russe	2354924	Tchèque	2382850
Néerlandais	2388048		

Autres langues sur demande ou au : www.wagner-group.com

1.4 ABRÉVIATIONS

N° de comm.	Numéro de commande
ET	Pièce de rechange
K	Marquage dans les listes des pièces de rechange
Pos	Position
Stk	Nombre de pièces

1.5 TERMES UTILISÉS DANS LE PRÉSENT MODE D'EMPLOI

Nettoyage	
Nettoyer	Nettoyage manuel d'appareils et de pièces d'appareil avec un produit de nettoyage
Rinçage	Nettoyage interne des pièces conduisant la peinture avec de l'air comprimé
Qualifications du personnel	
Personne formée	Est informée des tâches qui lui ont été confiées, des dangers possibles dûs à un comportement inadéquat, ainsi que des dispositifs et des mesures de protection nécessaires.
Personne formée sur le plan électrotechnique	Est informée par un électricien qualifié des tâches qui lui ont été confiées, des dangers possibles dûs à un comportement inadéquat, ainsi que des dispositifs et des mesures de protection nécessaires.
Électrotechnicien	Est en mesure, de par sa formation spécialisée, ses connaissances et son expérience, ainsi que sa connaissance des dispositions applicables, de juger des travaux qui lui ont été confiés et d'identifier les dangers possibles.
Personne autorisée selon TRBS 1203 (2010/Amendement 2012)	Personne qui, grâce à sa formation spécialisée, son expérience et ses activités professionnelles récentes, possède suffisamment de connaissances techniques dans les domaines de la protection contre les explosions, de la protection contre les dangers de la pression et les risques électriques (le cas échéant) et est familière avec les règles applicables et généralement reconnues de la technique, de sorte à pouvoir vérifier et juger l'état de fonctionnement sûr des appareils et des installations de revêtement.

2 UTILISATION CONFORME

2.1 TYPE D'APPAREIL

Système manuel de poudrage pour revêtement manuel de pièces reliées à la terre.

2.2 TYPE D'UTILISATION

Le dispositif manuel Sprint XE est conçu pour les revêtements individuels et en série industriels et artisanaux.

Toute autre utilisation est exclue explicitement par WAGNER !

Les dispositifs de pulvérisation manuels électrostatiques ne doivent être utilisés que dans des zones de pulvérisation équipées en fonction de la norme EN 12981 ou dans des conditions similaires de ventilation.

Les composants des trois versions différentes du dispositif manuel Sprint XE (version Airfluid, version de récipient 60 l) sont mutuellement compatibles.

L'utilisation de l'appareil est exclusivement autorisée dans les conditions suivantes :

- Utiliser l'appareil uniquement pour le traitement de produits 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 des accessoires d'origine WAGNER.
- les opérateurs doivent auparavant avoir été formés à l'aide de ce mode d'emploi ;

- Respecter le mode d'emploi.

2.3 UTILISATION DANS LA ZONE À RISQUE D'EXPLOSION

L'appareil est adapté à une utilisation dans des zones à risque d'explosion (voir Marquage de protection antidéflagrante, chapitre [3.1](#)) conformément à la directive 2014/34/UE (ATEX).

Dans des zones à risques d'explosion, utiliser uniquement des appareils électriques admis de type antidéflagrant.



2.4 PRODUITS DE TRAVAIL USINABLES

- types de poudre chargeables de manière électrostatique ;
- poudre métallisée.

Remarque :

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

2.5 UTILISATION NON CONFORME

Les utilisations non conformes peuvent entraîner des atteintes à la santé et/ou des dommages matériels ! Il s'agit notamment :

- de ne pas utiliser des produits de revêtement liquides, par ex. des laques à base de solvant ou d'eau ;
- de ne pas traiter des aliments, des médicaments ou des produits cosmétiques.

3 MARQUAGE

3.1 MARQUAGE DE LA PROTECTION CONTRE LES RISQUES D'EXPLOSION

3.1.1 MARQUAGE CHARIOT

Type d'appareil : Chariot Airfluid XE / Chariot 60L XE

Fabricant : Wagner International AG
9450 Altstätten
Suisse



  II 3D Dc T100 °C

CE Communautés Européennes
Ex Symbole de protection contre les risques d'explosion
II Groupe d'appareils II
3 Catégorie 3
D Atmosphère explosible poussiéreuse
Dc Niveau de protection des appareils adapté à une mise en service en zone 22
T100 °C Température maximale de surface



3.1.2 MARQUAGE APPAREIL DE COMMANDE

Conformément au certificat de contrôle PTB 12 ATEX 5001, l'appareil est conçu pour une utilisation dans les zones présentant des risques d'explosion.

Type d'appareil : Appareil de commande EPG-Sprint XE

Fabricant : Wagner International AG
9450 Altstätten
Suisse



  II 3(2)D

CE Communautés Européennes
0102 Numéro de l'organisme désigné qui établit la reconnaissance de l'assurance de la qualité de la production
Ex Symbole de protection contre les risques d'explosion
II Groupe d'appareils II
3 Catégorie 3 (zone 22)
(2) Impact sur l'appareil de catégorie 2
D Atmosphère explosible poussiéreuse



3.1.3 MARQUAGE PISTOLET DE PULVÉRISATION DE POUDRE

Conformément au certificat de contrôle PTB 12 ATEX 5001, l'appareil est conçu pour une utilisation dans les zones présentant des risques d'explosion.

Type d'appareil : Pistolet manuel PEM-X1
 Fabricant : Wagner International AG
 9450 Altstätten
 Suisse

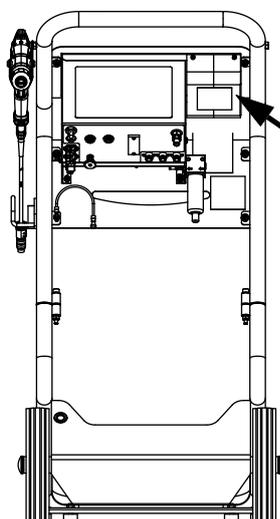


CE
0102 Communautés Européennes
 Numéro de l'organisme désigné qui établit la reconnaissance de l'assurance de la qualité de la production

Ex
II Symbole de protection contre les risques d'explosion
 2 Groupe d'appareils II
 D Catégorie 2
 2 mJ Atmosphère explosible poussiéreuse
 Énergie d'ignition maximale 2 mJ



Les attestations d'examen de type CE se trouvent au chapitre [15.4](#).

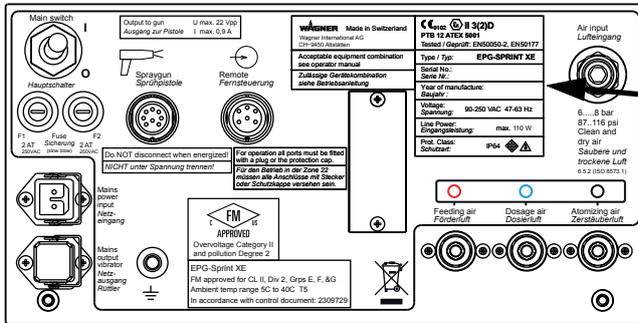
3.2 PLAQUES SIGNALÉTIQUES**3.2.1 PLAQUE SIGNALÉTIQUE CHARIOT**

P_02655

WAGNER Made in Switzerland Wagner International AG CH-9450 Altstätten II 3D Dc T100°C	Typ: Manual Unit SPRINT Type: Handanlage SPRINT	
	<input type="checkbox"/> SPRINT Airfluid XE 2355400	230 VAC 50 Hz
	<input type="checkbox"/> SPRINT Airfluid XE Jap. 2355800	100 VAC 50/60 Hz
	<input type="checkbox"/> SPRINT 60L XE 2355403	90-250 VAC 47-63 Hz
 APPROVED CL II, Div 2 Group F & G Ambient Temperature 40C T4	<input type="checkbox"/> SPRINT Airfluid XE USA 2355402	115 VAC 60 Hz
	<input type="checkbox"/> SPRINT 60L XE USA 2355404	90-250 VAC 47-63 Hz
In accordance with control document: 2309729		
Serial no. Serie Nr.:	Year of manufacture: Baujahr:	



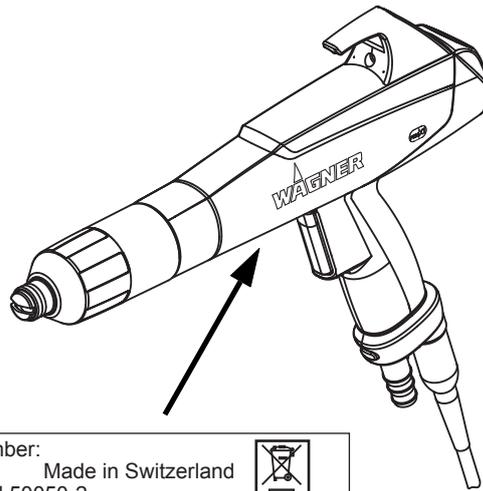
3.2.2 PLAQUE SIGNALÉTIQUE APPAREIL DE COMMANDE



<p>WAGNER Made in Switzerland Wagner International AG CH-9450 Allstatten</p> <p>Acceptable equipment combination see operator manual</p> <p><i>Zulässige Gerätekombination siehe Betriebsanleitung</i></p>	<p>CE 0102 Ex II 3(2)D PTB 12 ATEX 5001 Tested / Geprüft: EN50050-2, EN50177</p> <p>Type / Typ: EPG-SPRINT XE</p> <p>Serial No.: Serie Nr.:</p> <p>Year of manufacture: Baujahr:</p> <p>Voltage: Spannung: 90-250 VAC 47-63 Hz</p> <p>Line Power: Eingangsleistung: max. 110 W</p> <p>Prot. Class: Schutzart: IP64</p>
---	---

P_02656

3.2.3 PLAQUE SIGNALÉTIQUE PISTOLET DE PULVÉRISATION DE POUDRE



<p>PEM-X1 Serial Number: CE 0102 Ex II 2 D 2mJ Made in Switzerland PTB 12 ATEX 5002 EN 50050-2 For Electro. Fin. Appl. CL. II Spray Materials Output 100kV max. FM Ambient Temperature 45 °C APPROVED In accordance with control document: 2309729</p>	
--	--

P_02657

3.3 COMBINAISONS D'APPAREILS AUTORISÉES**⚠ AVERTISSEMENT****Utilisation inappropriée !**

Risque de blessure et de dommage sur l'appareil.

- Ne faire fonctionner le dispositif manuel qu'avec des appareils de commande et des pistolets de pulvérisation de poudre WAGNER originaux.



Le dispositif manuel Sprint XE ne peut fonctionner qu'avec les pistolets et appareils de commande suivants :

Appareils de commande	Total
- EPG-Sprint XE	- Pistolet de pulvérisation Corona PEM-X1, PEM-X1 CG
	- Pistolet de pulvérisation Corona PEM-C4
	- Pistolet de pulvérisation Corona PEM-C4-Ergo
	- Pistolet de pulvérisation Corona PEM-C4-Ergo FM USA
	- Pistolet de pulvérisation Tribo PEM-T3
	- Lance Tribo TL 1

Combinaisons d'appareils autorisées pour les États-Unis et le Canada, voir chapitre [15.5](#) « Admission FM ».

4 CONSIGNES DE SÉCURITÉ FONDAMENTALES

4.1 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR L'EXPLOITANT

- Maintenir ces instructions disponibles à tout moment sur le lieu d'utilisation de l'appareil.
- Respecter à tout moment les directives locales de protection du travail et les prescriptions de prévention des accidents.



4.1.1 APPAREILS ET MATÉRIEL ÉLECTRIQUES

Danger de choc électrique !

Danger de mort par électrocution.

- Prévoir l'appareil conformément aux exigences de sécurité locales en ce qui concerne le mode de fonctionnement et les influences environnementales.
- Le faire entretenir ou installer uniquement par des électriciens qualifiés ou sous leur surveillance. Il existe un risque de tension du secteur avec les boîtiers ouverts.
- Exploiter l'appareil conformément aux prescriptions en matière de sécurité et aux réglementations électrotechniques.
- Le faire réparer sans retard en cas de défaut.
- Le mettre hors service si l'appareil présente un danger ou s'il est endommagé.
- Le mettre hors tension avant d'entamer le travail. Sécuriser l'appareil contre toute remise en service non autorisée. Informer le personnel des travaux prévus. Respecter les règles de sécurité électriques.
- Mettre tous les appareils à la terre en un point commun.
- N'exploiter l'appareil qu'avec une prise correctement installée et disposant d'un raccord de terre.
- Tenir les liquides à l'écart des appareils électriques.



4.1.2 ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL SÛR

Danger de développement de poussières !

Blessures graves ou mortelles liées au danger d'explosion ou par inhalation, ingestion ou contact avec la peau ou les yeux.

- Le sol de la zone de travail doit assurer une conductibilité électrostatique (mesure selon EN 1081 et EN 61340-4-1).
- Les dispositifs d'aspiration du brouillard de peinture/aérations sont à installer par l'exploitant selon les prescriptions usuelles locales.
- S'assurer que la mise à la terre et la liaison équipotentielle de toutes les pièces de l'installation sont fiables et durables et résistantes aux sollicitations escomptées (p. ex. mécanique, corrosion).
- S'assurer que l'équipement de protection individuelle (voir chapitre [4.2.1](#)) est disponible et utilisé.
- Veiller à ce que toutes les personnes à l'intérieur de la zone de travail portent des chaussures dissipatrices antistatiques. Les chaussures doivent correspondre à la norme EN 20344. La résistance d'isolement mesurée ne doit pas dépasser 100 MΩ.
- Les vêtements de protection, y compris les gants, doivent correspondre à la norme EN 1149-5. La résistance d'isolement mesurée ne doit pas dépasser 100 MΩ.
- S'assurer que l'environnement est exempt de sources d'inflammation telles que des flammes nues, des étincelles, des fils incandescents, ou des surfaces chaudes. Ne pas fumer.
- Prévoir un nombre suffisant d'installations d'extinction d'incendie et les entretenir en s'assurant régulièrement de leur parfait état de marche.
- La libération de poudre doit être verrouillée électriquement avec le groupe d'évacuation d'air de l'installation de pulvérisation.
- L'excédent de produit de revêtement (overspray) doit être soigneusement recueilli.
- L'utilisateur doit s'assurer que la concentration moyenne de laque en poudre dans l'air correspondant à 50% de la LIE (limite inférieure d'explosibilité) n'est pas dépassée. Si aucune valeur fiable de la LIE n'est disponible, la concentration moyenne ne doit pas excéder 10g/m³.
- En cas de défaut, mettre immédiatement l'appareil ou l'installation hors tension et le / la faire réparer sans retard.



4.1.3 QUALIFICATION DU PERSONNEL

Danger lié à une utilisation incorrecte de l'appareil !

Danger de mort si le personnel n'est pas formé.

- S'assurer que les opérateurs sont formés conformément au mode d'emploi et aux instructions d'utilisation par l'exploitant. L'appareil ne doit être utilisé, entretenu et réparé que par un personnel formé. Les indications relatives à la qualification nécessaire du personnel figurent dans le mode d'emploi.

4.2 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR LE PERSONNEL

- Respecter à tout moment les informations de ce mode d'emploi, en particulier les consignes 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.
- Les personnes portant un pacemaker ne doivent en aucun cas se trouver dans la zone où se crée le champ de haute tension entre le pistolet de pulvérisation et la pièce à revêtir !



4.2.1 ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE

Danger de développement de poussières !

Blessures graves ou mortelles par inhalation, ingestion ou contact avec la peau ou les yeux.

- Lors de la préparation et du traitement de la poudre et lors du nettoyage de l'appareil, respecter les consignes de traitement fournies par le fabricant des laques en poudre utilisées.
- Lors de l'élimination de laques en poudre, les consignes du fabricant et les règles en vigueur sur la protection de l'environnement doivent être respectées.
- 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 de poudre ou devant une paroi anti-projection avec ventilation (aspiration) enclenchée.



4.2.2 MANIPULATION SÉCURISÉE DES APPAREILS DE PULVÉRISATION DE POUDRE WAGNER

Danger de développement de poussières !

- Ne jamais diriger les pistolets de pulvérisation de poudre vers des personnes.
- Ne pas soumettre les éléments de l'appareil à l'électrostatique.
- Avant tous les travaux sur l'appareil, lors d'interruptions de travail et des dérangements :
 - Couper l'alimentation en énergie / l'arrivée d'air comprimé.
 - Dépressuriser le pistolet de pulvérisation de poudre et l'appareil.
 - Sécuriser le pistolet de pulvérisation de poudre contre toute activation.
 - Mettre l'appareil de commande hors tension.
 - En cas de dérangement, éliminer l'erreur conformément au chapitre « Recherche et élimination de pannes ».
- Effectuer les étapes de travail conformément au chapitre « Décharge de la pression » :
 - En cas de demande d'une décharge de pression.
 - Si les travaux de revêtement sont interrompus ou arrêtés.
 - Avant le nettoyage extérieur, la révision ou la maintenance de l'appareil.
 - Avant l'installation ou le nettoyage de la buse de pulvérisation.



4.2.3 MISE À LA TERRE DE L'APPAREIL

Danger par charge électrostatique !

Danger d'explosion et dommages à l'appareil.

En raison de la charge électrostatique, il peut, dans certaines circonstances, survenir des charges électrostatiques à l'appareil. En cas de décharge, la formation des étincelles ou flammes peut survenir.

Une mise à la terre correcte de tout le système de revêtement empêche les charges électrostatiques :

- S'assurer que tous les appareils et récipients sont reliés à la terre lors de chaque opération de revêtement.
- Tous les composants conducteurs de l'installation, tels que planchers, murs, plafonds, grilles de séparation, dispositifs de transport, pièces à revêtir, récipients de poudre, automates de déplacement, ou les éléments de construction, etc. se trouvant dans la zone de pulvérisation, à l'exception des pièces conductrices de haute tension en fonctionnement normal, doivent être reliés au dispositif de mise à la terre.

Les éléments de la cabine doivent être mis à la terre conformément à la norme EN 12981.

- 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 dissipatrices antistatiques.
- Il convient de vérifier régulièrement le parfait état de fonctionnement des lignes de mise à la terre (voir EN 60204).



4.2.4 TUYAUX DE PRODUIT

Danger dû aux tuyaux de produit endommagés !

Le tuyau de produit peut provoquer des blessures dangereuses.

- Utiliser exclusivement un tuyau de poudre WAGNER original.
- S'assurer de la pose des tuyaux seulement à des endroits adaptés. Ne placer les tuyaux en aucun cas :
 - dans des zones très fréquentées
 - sur des arêtes vives
 - sur des pièces mobiles
 - sur des surfaces chaudes
- Veiller à ce que les véhicules (p. ex. chariots élévateurs) n'écrasent jamais les tuyaux ou que des forces ne soient appliquées d'une autre manière de l'extérieur sur les tuyaux.
- S'assurer que les tuyaux ne sont jamais pliés. Respecter le rayon maximum de pliage.
- S'assurer que le travail ne se poursuit jamais avec un tuyau endommagé.
- S'assurer que les tuyaux ne sont jamais utilisés pour tirer ou déplacer l'appareil.



4.2.5 NETTOYAGE ET RINÇAGE

Danger lié au nettoyage et au rinçage !

Danger d'explosion et dommages à l'appareil.

- Avant de commencer le nettoyage ou d'autres travaux manuels dans la zone de pulvérisation, la haute tension doit être désactivée et sécurisée contre la réactivation.
- Couper l'alimentation en air comprimé et dépressuriser l'appareil.
- Sécuriser l'appareil contre toute remise en service non autorisée.
- Pour le liquide de nettoyage, utiliser uniquement des récipients à conduction électrique ; ces récipients doivent être reliés à la terre.
- Utiliser de préférence des liquides de nettoyage non inflammables.
- On ne pourra utiliser des liquides de nettoyage inflammables qu'après avoir coupé la haute tension et à condition que toutes les pièces conductrices de haute tension soient déchargées à une énergie de décharge inférieure à 0,24 mJ, avant que ces produits ne puissent les atteindre.
- La plupart des solvants inflammables ont une énergie d'ignition d'environ 0,24 mJ correspondant à 60 nC.
- Le point d'inflammation des produits de nettoyage doit être au minimum de 15 K supérieur à la température ambiante.
- Pour retirer les dépôts de poussières, on utilisera exclusivement des aspirateurs industriels mobiles du modèle 1 (voir EN 60335-2).
- Appliquer les mesures de sécurité au travail (voir chapitre [4.1.2](#)).



4.2.6 MAINTENANCE ET RÉPARATION

Danger dû à une maintenance et une réparation inappropriées !

Danger de mort et de dommages à l'appareil.

- Les réparations et le remplacement de pièces sont réservés à un point de service après-vente WAGNER ou à un personnel spécialement formé.
- La remise en état de l'appareil ainsi que sa réparation ou son remplacement doivent être effectués en dehors de la zone de danger ; il est bien entendu que ces travaux ne seront assurés que par du personnel qualifié.
- Ne pas modifier ou transformer l'appareil, contacter WAGNER en cas de besoin de changement.
- Réparer et remplacer uniquement les pièces qui sont mentionnées aux chapitres [12](#) et [13](#) et affectées à l'appareil.
- Ne pas utiliser des pièces défectueuses.
- Utiliser uniquement les accessoires qui sont mentionnés au chapitre [12](#) et affectés à l'appareil.
- Avant tous travaux sur l'appareil et en cas d'interruptions de travail :
 - Couper l'alimentation en énergie et l'arrivée d'air comprimé.
 - Dépressuriser le pistolet de pulvérisation de poudre et l'appareil.
 - Sécuriser le pistolet de pulvérisation de poudre contre toute activation.
- Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et les instructions de service.

4.2.7 DISPOSITIFS DE PROTECTION ET DE SURVEILLANCE

Danger dû au démontage des dispositifs de protection et de surveillance !

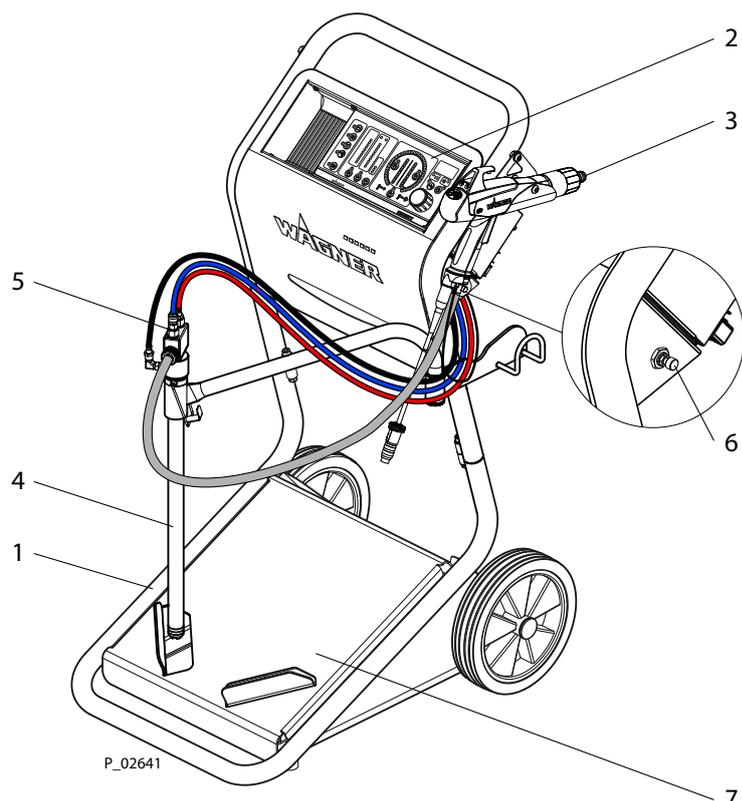
Danger de mort et de dommages à l'appareil.

- Les dispositifs de protection et de surveillance ne doivent pas être retirés, modifiés ou rendus inopérants.
- Contrôler régulièrement le bon fonctionnement.
- Si des défauts sont constatés sur les dispositifs de protection et de surveillance, l'installation ne doit pas être mise en service jusqu'à ce que ces défauts soient écartés.

5 DESCRIPTION

5.1 MONTAGE ET MODE DE FONCTIONNEMENT

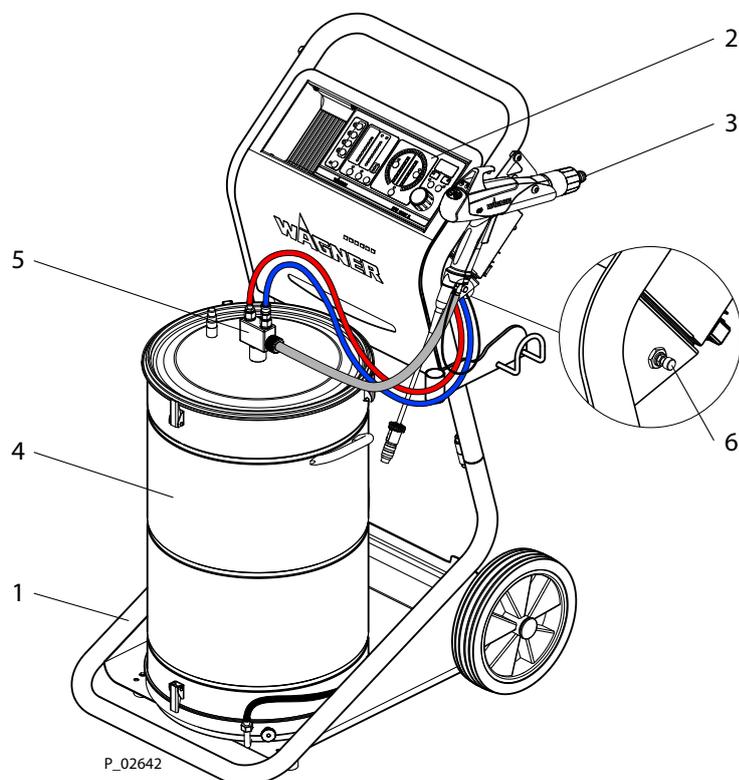
5.1.1 DESCRIPTION DU DISPOSITIF MANUEL SPRINT AIRFLUID XE



Pos	Désignation
1	Chariot pour l'appareil
2	Appareil de commande EPG-Sprint XE
3	Pistolet manuel PEM-X1
4	Tube d'aspiration ST 550/10
5	Injecteur de poudre PI-F1
6	Étranglement pour l'air de fluidisation
7	Table vibrante

Mode de fonctionnement :

Le dispositif de convoyage 4 est directement introduit dans le récipient d'origine. La poudre parvient au pistolet de pulvérisation de poudre 3 via l'injecteur de poudre 5. La disposition spécifique de la couronne d'aspiration et les vibrations du récipient permettent d'assurer un mélange air / poudre homogène pendant toute la durée d'aspiration de la poudre. La quantité et la charge électrostatique de la poudre de peinture sont réglées via l'appareil de commande 2. Le réglage de l'air de fluidisation se fait par le biais de l'étranglement 6.

5.1.2 DESCRIPTION DU DISPOSITIF MANUEL SPRINT 60L XE AVEC RÉCIPIENT (SANS TABLE VIBRANTE)

Pos	Désignation
1	Chariot pour l'appareil
2	Appareil de commande EPG-Sprint XE
3	Pistolet manuel PEM-X1
4	Réceptacle 60 l
5	Injecteur de poudre PI-F1
6	Étranglement pour l'air de fluidisation

Mode de fonctionnement :

La poudre est aspirée du récipient 4 et parvient au pistolet de pulvérisation de poudre 3 via l'injecteur de poudre 5. L'air de fluidisation arrivant par le fond du récipient de poudre 4 assure un mélange poudre / air homogène pendant toute la durée d'aspiration de la poudre.

La quantité et la charge électrostatique de la poudre de peinture sont réglées via l'appareil de commande 2. Le réglage de l'air de fluidisation se fait par le biais de l'étranglement 6.

Remarque :

Lors de l'utilisation de poudres difficiles à acheminer, l'utilisation d'une table vibrante est recommandée (voir chapitre [12.13](#)).

5.1.3 MODES DE FONCTIONNEMENT

5.1.3.1 UTILISATION AVEC PISTOLET TRIBO

Lorsque le dispositif manuel est utilisé avec un pistolet Tribo il faut adapter les valeurs de réglage (débit d'air total, quantité d'air d'alimentation, quantité d'air Tribo) dans les recettes 1 à 4. Le réglage des valeurs est décrit dans le mode d'emploi de l'appareil de commande EPG-Sprint XE.

Les valeurs de réglage pour une utilisation avec un pistolet Tribo doivent être sauvegardées dans les programmes individuels choisis.

En cas d'utilisation d'un pistolet Tribo, il faut que le paramètre C11 se trouvant sur l'appareil de commande EPG-Sprint XE soit réglé sur Tribo (procédure, voir mode d'emploi de l'appareil de commande).

5.1.3.2 UTILISATION AVEC PISTOLET CORONA ET TRIBO

Si vous voulez utiliser en alternance un pistolet Corona ou Tribo, vous avez la possibilité de connecter les deux pistolets à l'installation à l'aide d'un boîtier de commutation disponible comme accessoire. Vous trouverez de plus amples informations à ce sujet dans le chapitre .

Les valeurs de réglage pour une utilisation avec un pistolet Tribo doivent être sauvegardées dans les programmes individuels choisis.

5.2 VOLUME DE LIVRAISON

5.2.1 DIFFÉRENTES VERSIONS

N° de comm.	Désignation
2355400	Dispositif manuel Sprint Airfluid XE, version standard
2355403	Dispositif manuel Sprint 60L XE, version standard
2355402	Dispositif manuel Sprint Airfluid XE, version USA
2355404	Dispositif manuel Sprint 60L XE, version USA
2355800	Dispositif manuel Sprint Airfluid XE, version Japon

Lors de l'utilisation de types de poudres difficiles à transporter, le dispositif manuel Sprint 60L XE peut être transformé en une version avec table vibrante (voir chapitre [12.13](#)).

5.2.2 ÉQUIPEMENTS STANDARD

Stk	N° de comm.	Désignation
1	voir chapitre 13.2	Dispositif manuel Sprint Airfluid XE
1	voir chapitre 13.3	Dispositif manuel Sprint 60L XE sans récipient
font partie de l'équipement standard :		
1	voir chapitre 15.3	Déclaration de conformité
1	2354919	Mode d'emploi en allemand
1	voir chapitre 1.3	Mode d'emploi dans la langue nationale correspondante

Les dispositifs manuels avec la lance Tribo sont décrits dans le mode d'emploi correspondant (voir chapitre [12.8](#)).

5.2.3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions :	
Hauteur	1 120 mm ; 44,10 inch
Largeur	595 mm ; 23,43 inch
Profondeur	740 mm ; 29,13 inch
Poids	env. 40 kg ; 88,18 lbs
Taille maximale du carton	420x420x400 mm ; 16,54x16,54x15,75 inch
Poids de remplissage maximal du carton	30 kg ; 66,14 lbs

Données électriques :	
Entrée réseau (CA)	90 VCA–250 VCA
Fréquence	47 Hz – 63 Hz
Puissance à l'entrée	110 W maximum
Sortie réseau (CA)	Moteur vibreur 70 W maximum
Tension de sortie pistolet	22 Vpp maximum
Courant de sortie pistolet	0,9 A maximum
Limitation de courant Corona	5 µA – 120 µA (réglable)
Courant de Tribo découpé	supérieur à 12 µA (ATEX : déconnexion de l'appareil)

Données pneumatiques :	
Raccordement d'air comprimé	G1/4"
Diamètre du tuyau de raccordement	18,5 x 12,5 mm
Plage de pression d'air d'entrée	0,6–0,8 MPa ; 6–8 bar ; 87–116 psi
Volume d'air	maximum 15 m ³ /h ; 529,63 cf/h
Total de l'air d'alimentation et de l'air de dosage	2-12 m ³ /h ; 70,6-423,7 cf/h
Air du pistolet	0,05–4,5 m ³ /h ; 1,765-158,9 cf/h
Type d'injecteur WAGNER	PI-F1, HiCoat ED-Pompe F, PI-F1-S
Qualité d'air comprimé conformément à ISO 8573.1	6.5.2 selon ISO 8573.1, 2010

⚠ AVERTISSEMENT**Air d'évacuation huileux !**

Danger d'intoxication par inhalation.

Qualité défectueuse de l'application de peinture

- Mettre à disposition de l'air comprimé exempt d'huile et d'eau
(norme de qualité 6.5.2 selon ISO 8573.1, 2010) 6.5.2 = densité des particules ≤ 5 mg/m³ ;
point de rosée ≤ +7 °C ; teneur en huile ≤ 0,1 mg/m³

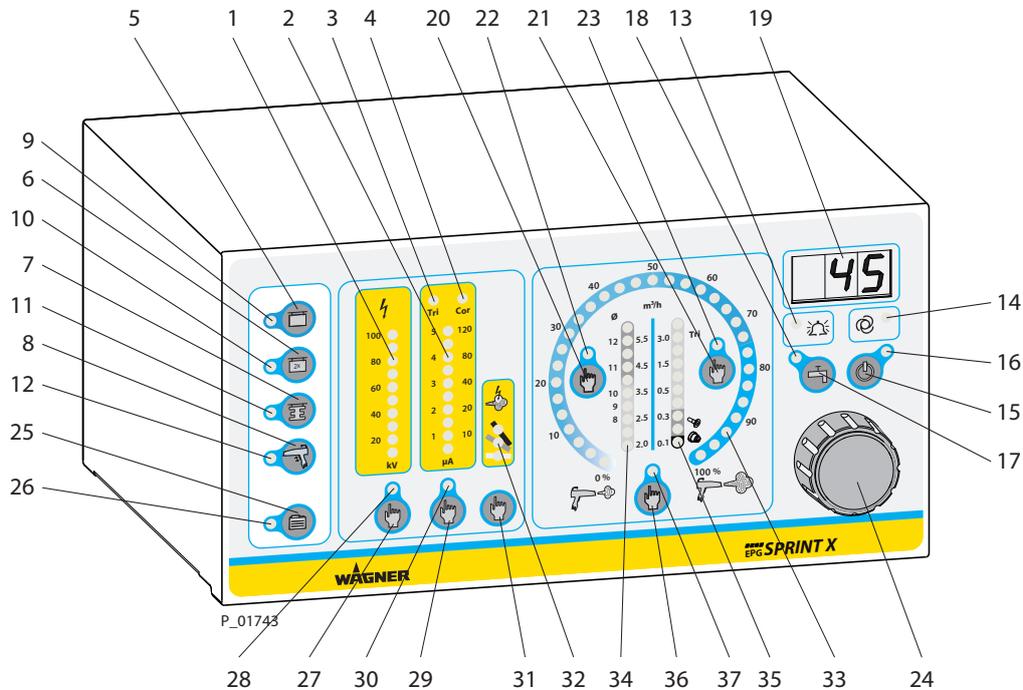
**Conditions ambiantes :**

Pour l'utilisation de poudres pouvant fondre à des températures basses, une température ambiante inférieure à 30 °C ; 86 °F pourra s'avérer nécessaire.

Indications pour les volumes exprimés en Nm³ (mètre cube normal). Un mètre cube d'un gaz de 0 °C et de 1,013 bar est dénommé mètre cube normal.

Affichages :	
Haute tension	0 à 100 kV résolution 10 kV
Courant Corona	0 à 120 μ A résolution 5-20 μ A
Courant Tribo	0 à 5 μ A résolution 0,5 μ A
Recettes	50 pré-réglées
Commutation Tribo – Corona	automatique
Types de pistolets raccordables	Pistolets WAGNER PEM-X1, PEM-C4, PEM-C4-Ergo, PEM-C4-Ergo FM, PEM-T3, lance Tribo TL 1

Conditions ambiantes :	
Plage de température de fonctionnement	5–40 °C ; 41–104 °F
Niveau sonore	< 63 dB (pression du circuit 0,6 MPa ; 6 bar ; 87 psi)

5.3 LA COMMANDE DE L'APPAREIL DE COMMANDE**1 Affichage lumineux « Haute tension »**

- Est allumé en vert
- Plage d'affichage : 0 à 100 kV
- Résolution 10 kV
- Affichage-point : tension théorique
- Affichage à barre : tension réelle

2 Affichage lumineux « Courant Corona ou Tribo »

- Est allumé en vert
- Échelle Tribo :
- si un pistolet Tribo est raccordé et a été sélectionné
 - Affichage-barre : si l'alimentation de poudre est en marche
 - Plage d'affichage : 0 à 5 μA
 - Résolution 0,5 μA

Échelle Corona :

- si un pistolet Corona est raccordé et a été sélectionné
- Affichage et plage de réglage : 0 [5] à 120 μA ,
0 [5] à 20 μA résolution 5 μA
20 à 40 μA résolution 10 μA
40 à 120 μA résolution 20 μA
- Affichage-point : point de démarrage de la limitation de courant
- Affichage-barre : courant Corona

- 3 Affichage « Pistolet Tribo »**
 - S'allume lorsqu'un pistolet Tribo est raccordé et a été sélectionné
- 4 Affichage « Pistolet Corona »**
 - S'allume lorsqu'un pistolet Corona est raccordé et a été sélectionné
- 5 Bouton-poussoir recette « Surface »**
- 6 Bouton-poussoir recette « Deuxième revêtement »**
- 7 Bouton-poussoir recette « Profilé »**
- 8 Bouton-poussoir recette « Double-clic »**
 - Pour appeler la recette, presser sur la gâchette du pistolet de pulvérisation deux fois brièvement et consécutivement et la maintenir enfoncée.
- 9 Affichage DEL recette « Surface »**
 - Allumé en vert si la recette « Surface » est sélectionnée
- 10 Affichage DEL recette « Deuxième revêtement »**
 - Allumé en vert si la recette « Deuxième revêtement » est sélectionnée
- 11 Affichage DEL recette « Profilé »**
 - Allumé en vert si la recette « Profilé » est sélectionnée
- 12 Affichage DEL recette « Double-clic »**
 - Allumé en vert si la recette « Double-clic » est sélectionnée
- 13 Affichage DEL « Dé rangement »**
 - S'allume lorsque l'appareil est en dérangement
- 14 Affichage DEL « Pistolet automatique »**
 - S'allume lorsqu'un pistolet automatique est raccordé
- 15 Bouton-poussoir « Stand-by » (Veille)**
 - Pour commuter en mode veille
 - La haute tension et l'alimentation de poudre ne peuvent pas être activées dans ce mode
 - Appuyer à nouveau sur le bouton-poussoir pour activer le mode normal
- 16 Affichage DEL « Stand-by » (Veille)**
 - S'allume lorsque l'appareil se trouve en mode veille
- 17 Bouton-poussoir « Rincer »**
 - Pour activer rinçage de l'injecteur et pour tuyau

18 Affichage DEL « Rincer »

- Allumé en bleu si la fonction de rinçage est activée

19 Affichage à DEL, de 7 segments, à 3 chiffres

- Affiche la valeur exacte en fonction de la fonction activée :
« Débit d'air total ; air de pulvérisation, air d'ionisation, air Tribo, recettes supplémentaires ; haute tension ; limitation de courant ; quantité de poudre »
- Affichage des numéros d'erreurs en cas d'avertissements et de dérangements

20 Bouton-poussoir « Débit d'air total »

- Pour activer la fonction, le réglage précis de la valeur se fait à l'aide du régulateur rotatif 24 et est affiché dans l'affichage DEL 19
- Plage de réglage : 2 à 6 m³/h
- Résolution : 0,05 m³/h

21 Bouton-poussoir « Air de pulvérisation, d'ionisation, Tribo »

- Pour activer la fonction, le réglage précis de la valeur se fait à l'aide du régulateur rotatif 24 et est affiché dans l'affichage DEL 19
- Plage de réglage : 0,1 à 4 m³/h
- Résolution : 0,05 m³/h

22 Affichage DEL « Air total »

- Est allumé en jaune lorsque le réglage « Air total » est sélectionné

23 Affichage DEL « Air de pulvérisation, d'ionisation, Tribo »

- Est allumé en jaune lorsque le réglage « Air de pulvérisation, air d'ionisation, air Tribo » est sélectionné

24 Régulateur rotatif universel

- Régulateur rotatif numérique dynamique avec 32 positions par rotation
- La vitesse de déplacement est proportionnelle à celle de la rotation
- Sert au réglage de : « Débit d'air total, air de pulvérisation, d'ionisation, Tribo; recettes supplémentaires ; haute tension ; limitation de courant ; quantité de poudre »
- Pour régler les valeurs des paramètres en mode de configuration

25 Bouton-poussoir « Recettes supplémentaires »

- Pour activer la fonction, le réglage des recettes supplémentaires se fait à l'aide du régulateur rotatif 24 et est affiché dans l'affichage DEL 19.
- Sélection des recettes 5 à 50

26 Affichage DEL « Recettes supplémentaires »

- Allumé en jaune si une recette supplémentaire est sélectionnée

27 Bouton-poussoir « Haute tension »

- Pour activer la fonction, le réglage de la haute tension se fait à l'aide du régulateur rotatif 24 et apparaît dans l'affichage DEL 19
- Plage de réglage : 10 à 100 kV
- Résolution : 1 kV

28 Affichage DEL « Haute tension »

- Allumé en jaune, la haute tension est sélectionnée et peut être réglée à l'aide du régulateur rotatif 24

29 Bouton-poussoir « Limitation de courant »

- Pour activer la fonction, le réglage de la limitation de courant se fait à l'aide du régulateur rotatif 24 et apparaît dans l'affichage DEL 19
- Plage de réglage : 5 à 120 μA
- Résolution : 1 μA

30 Affichage DEL « Limitation de courant »

- Allumé en jaune, la limitation de courant est sélectionnée et peut être réglée à l'aide du régulateur rotatif 24

31 Bouton-poussoir « Pente de la courbe caractéristique »

- Permet la modification de la pente de la courbe caractéristique
- Visualisation avec affichage DEL 32

32 Affichage DEL « Pente de la courbe caractéristique »

- Est allumé en vert
- DEL inférieure courbe caractéristique plate
- DEL centrale courbe caractéristique moyenne
- DEL supérieure courbe caractéristique abrupte

33 Affichage lumineux « Quantité de poudre »

- Est allumé en vert
- Plage d'affichage : 0 à 100%
- Résolution : 3,33%
- Affichage-point : valeur de consigne (haute tension et poudre sur OFF)
- Affichage-barre : valeur réelle (haute tension et poudre sur ON)

34 Affichage lumineux « Débit d'air total »

- Est allumé en vert
- Plage d'affichage : 2 à 6 m^3/h
- Résolution : 0,2 à 0,5 m^3/h
- Affichage-point : valeur de consigne (haute tension et poudre sur OFF)
- Affichage-barre : valeur réelle (haute tension et poudre sur ON)

35 Affichage lumineux « Quantité d'air de pulvérisation, d'ionisation, Tribo »

- Est allumé en vert
- Plage d'affichage : 0,1 à 4 m^3/h
- Résolution : 0,1 à 1,0 m^3/h
- Affichage-point : valeur de consigne (haute tension et poudre sur OFF)
- Affichage-barre : valeur réelle (haute tension et poudre sur ON)

36 Bouton-poussoir « Quantité de poudre »

- Pour activer la fonction, le réglage de la quantité de poudre se fait à l'aide du régulateur rotatif 24 et est affiché dans l'affichage DEL 19.
- Plage de réglage : 1 à 100%
- Résolution : 1%

37 Affichage DEL « Quantité de poudre »

- Allumé en jaune si la quantité de poudre a été sélectionnée

6 MISE EN SERVICE

6.1 QUALIFICATION DU PERSONNEL DE MONTAGE / DE MISE EN SERVICE

- Le personnel de montage et de mise en service doit posséder tous les prérequis techniques pour une exécution sûre de la mise en service.
- Lors du montage et de la mise en service et de tous les travaux, lire et respecter le mode d'emploi et les prescriptions de sécurité des composants du système supplémentaires requis.

Une personne compétente doit s'assurer que l'état de fonctionnement sûr de l'appareil soit vérifié après le montage et la mise en service.

6.2 CONDITIONS DE STOCKAGE

L'appareil doit être stocké jusqu'au montage dans un lieu sans vibration, sec et le moins poussiéreux possible. Il ne doit pas être stocké à l'extérieur de pièces fermées.

La température de l'air sur le lieu de stockage doit être située dans une plage de -20 °C à +60 °C ; -4 °F à +140 °F.

L'humidité relative de l'air dans le lieu de stockage doit être entre 10% et 95% (sans condensation).

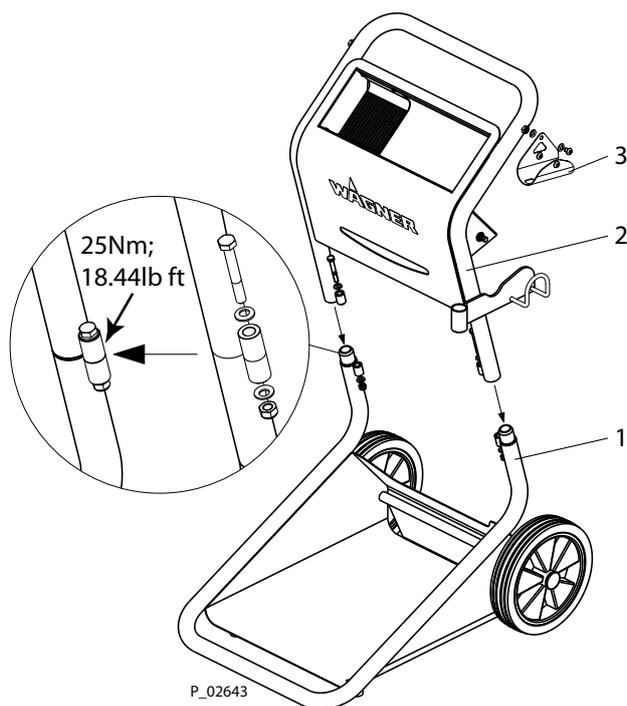
6.3 CONDITIONS DE MONTAGE

La température de l'air sur le site de montage doit se situer dans une plage de température de 0 °C à 40 °C ; 32 °F à 104 °F.

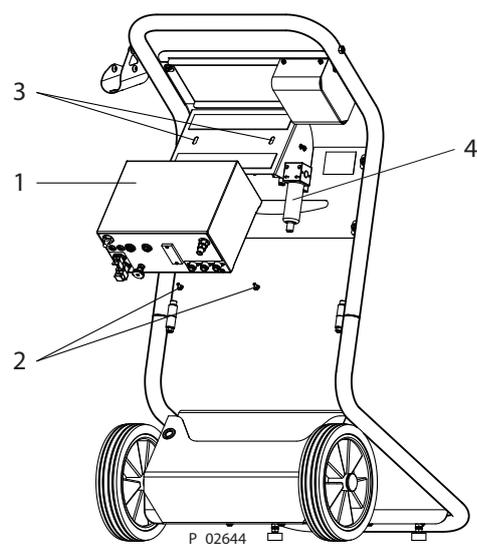
L'humidité relative de l'air sur le site de montage doit être située entre 10% et 95% (sans condensation).

6.4 ASSEMBLAGE DU DISPOSITIF MANUEL**6.4.1 ASSEMBLAGE DU CHARIOT**

Le chariot du dispositif manuel est livré non monté pour des raisons de facilité de transport. L'assemblage doit être effectué de la façon suivante.

**Étapes de travail :**

1. Ouvrir l'emballage de transport et en retirer toutes les pièces avec précaution.
2. Placer le châssis 1 du chariot sur une surface propre et plane.
3. Mettre la partie supérieure du chariot 2 sur les supports de guidage sur le châssis 1 du chariot, exercer une faible pression vers le bas jusqu'à la butée et les visser à l'aide des vis et des écrous (voir détail) sur le châssis du chariot (couple de serrage 25 Nm ; 18,44 lb/pieds).
4. Monter le support de pistolet 3 (voir notice de montage séparée).

6.4.2 MONTAGE DE L'APPAREIL DE COMMANDE**Étapes de travail :**

1. Retirer avec précaution l'appareil de commande 1 de l'emballage et le visser à l'aide des vis 2 livrées sur les alésages de l'équerre de support 3. Monter l'appareil de commande de telle sorte qu'il soit à fleur avec le capot.

6.5 RACCORDEMENT DU DISPOSITIF MANUEL

Le montage de ce système manuel de poudrage est identique pour le pistolet de pulvérisation Corona et pour le pistolet de pulvérisation Tribo.

Le dispositif manuel est équipé en série d'un filtre purgeur 4 . Indépendamment de cela, une très haute qualité d'air comprimé est indispensable pour une utilisation en toute sécurité du dispositif manuel. L'exploitant de l'installation est responsable de la qualité de l'air comprimé fourni.

6.5.1 CONDITIONS PRÉALABLES AU RACCORDEMENT**⚠ DANGER****Danger dû au courant électrique !**

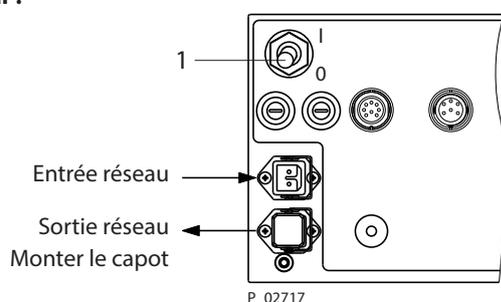
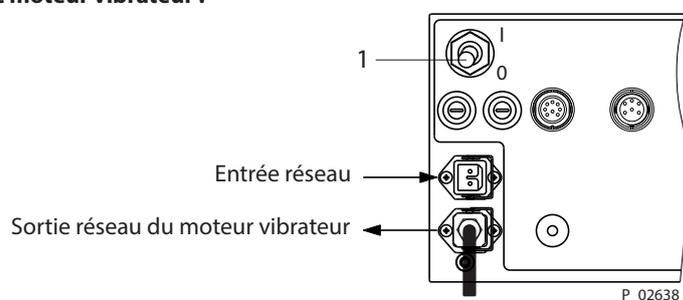
Danger de mort et de dommages à l'appareil.

→ Avant de raccorder l'appareil, couper l'interrupteur principal 1 situé au dos de l'appareil.

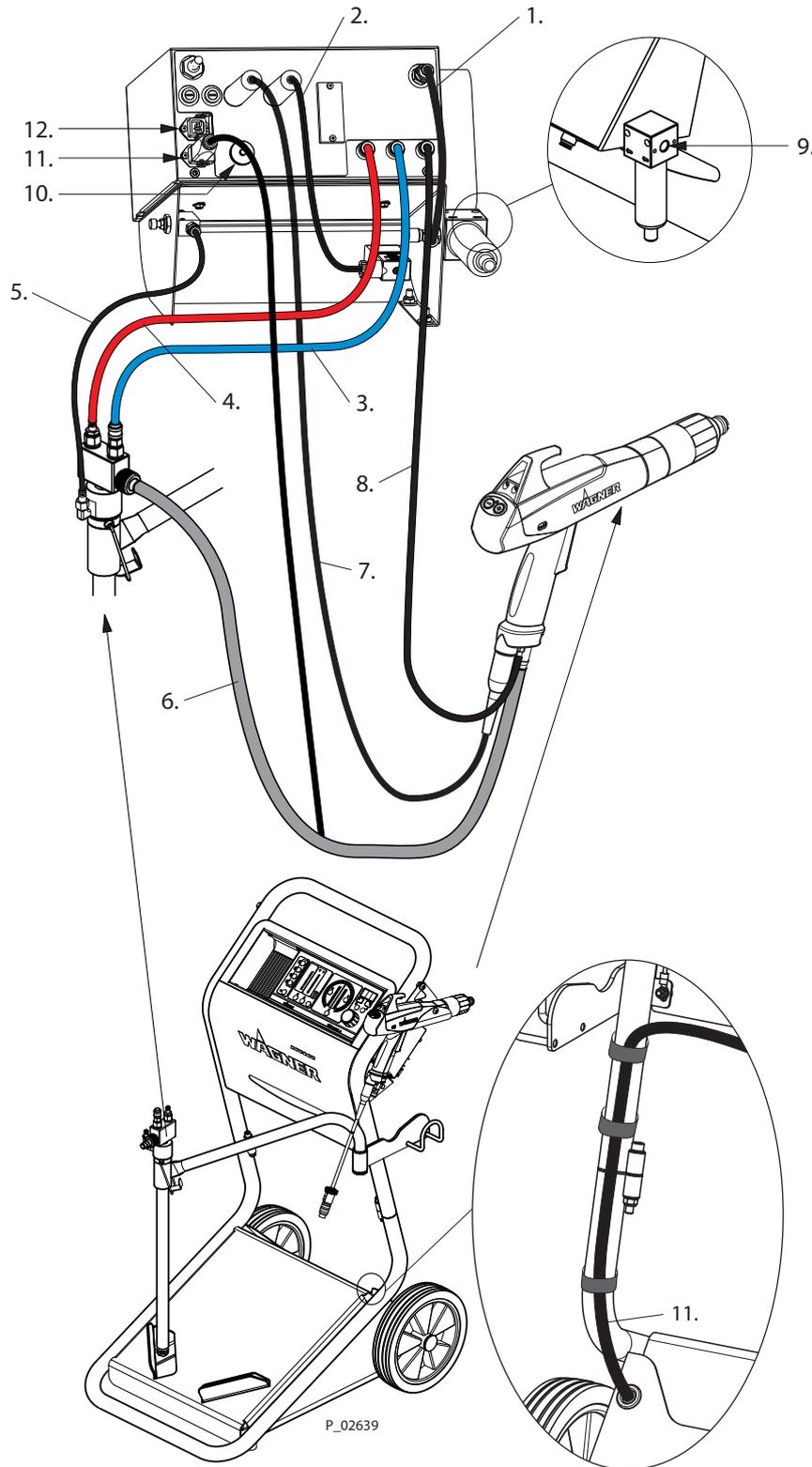
**ⓘ AVIS****Il n'y a pas de capot !**

Le degré de protection de l'appareil n'est pas garanti.

→ Pour les dispositifs manuels sans moteur vibreur, la prise de la sortie réseau doit rester renfermée avec le capot.

sans moteur vibreur :**avec moteur vibreur :**

6.5.2 RACCORDEMENT DU DISPOSITIF MANUEL AIRFLUID

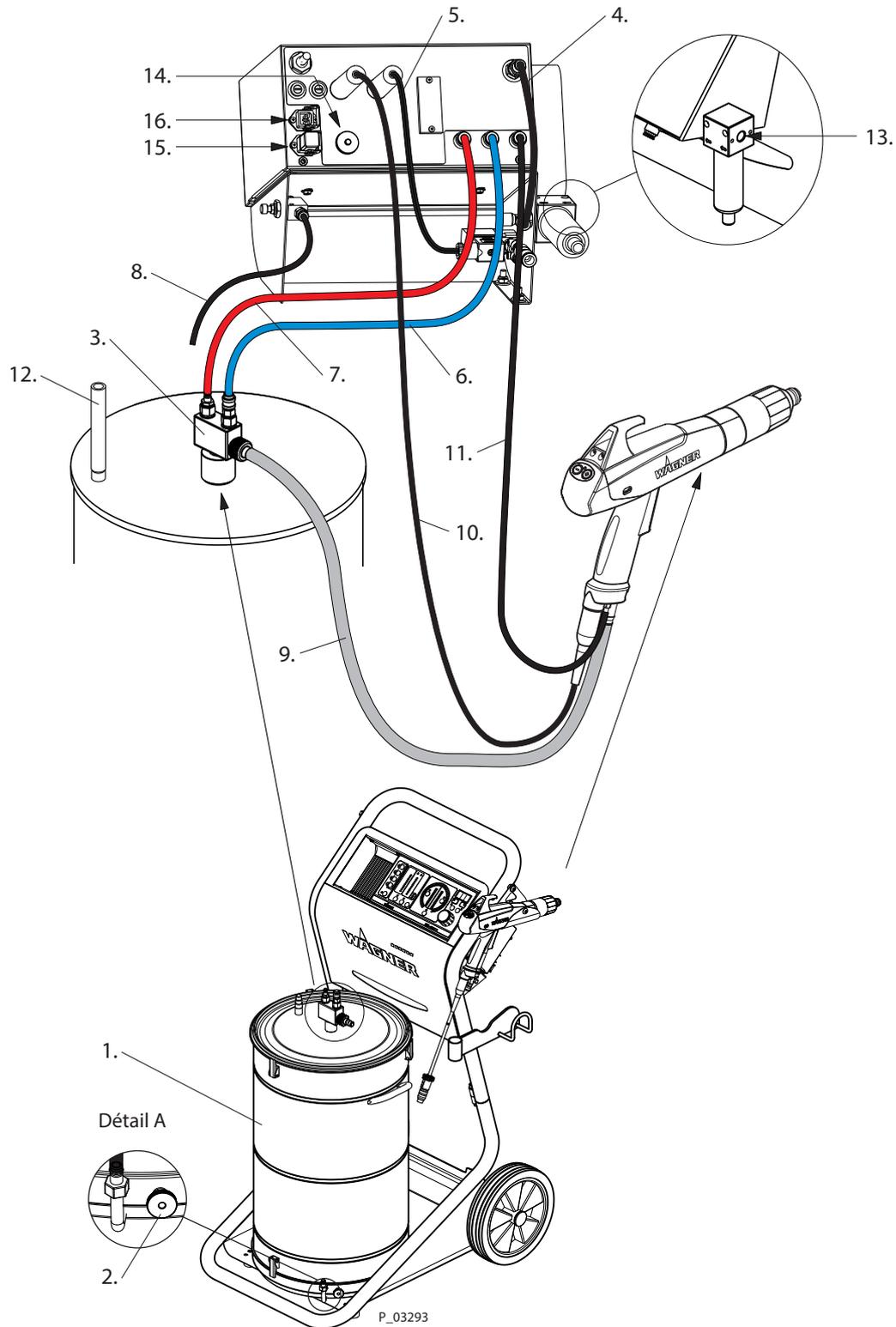


Détail A

Étapes de travail :

1. Raccorder le tuyau (noir) pour la pression du circuit.
2. Brancher le câble de commande de l'électrovanne sur l'appareil de commande.
3. Raccorder le tuyau (bleu) pour l'air de dosage.
4. Raccorder le tuyau (rouge) pour l'air d'alimentation.
5. Raccorder le tuyau (noir) pour l'air de fluidisation.
Lier les trois tuyaux ensemble avec des attaches-câbles Velcro.
6. Raccorder le tuyau d'alimentation de poudre.
7. Brancher le câble de raccordement du pistolet sur l'appareil de commande.
8. Raccorder le tuyau (transparent) pour l'air de pulvérisation ou Tribo.
Lier les deux tuyaux et le tuyau du pistolet ensemble avec des attaches-câbles.
9. Raccorder le tuyau d'air comprimé (12,5 x 18,5 mm, n° de commande 9981951) au raccord d'air comprimé (G1/4") du dispositif manuel.
10. Raccorder le câble de terre du chariot à l'appareil de commande.
Relier le câble de terre de l'appareil de commande à la terre du système.
11. Brancher le câble de raccordement du moteur vibreur sur l'appareil de commande.
Fixer le câble de raccordement au chariot par le biais des attaches-câbles Velcro fournis (détail A).
12. Brancher le câble de réseau sur l'appareil de commande.
13. Raccorder le câble de réseau à l'alimentation électrique.

6.5.3 RACCORDEMENT DU DISPOSITIF MANUEL VERSION DE RÉCIPIENT 60 L



Étapes de travail :

1. Mettre le récipient de poudre sur le chariot.
2. Raccorder le câble de terre à la prise de mise à la terre du récipient de poudre (détail°A).
3. Monter l'injecteur sur le récipient de poudre.
4. Raccorder le tuyau (noir) pour la pression du circuit.
5. Brancher le câble de commande de l'électrovanne sur l'appareil de commande.
6. Raccorder le tuyau (bleu) pour l'air de dosage.
7. Raccorder le tuyau (rouge) pour l'air d'alimentation.
8. Raccorder le tuyau (noir) pour l'air de fluidisation à l'étranglement et au récipient (détail A).
Lier les trois tuyaux ensemble avec des attaches-câbles Velcro.
9. Raccorder le tuyau d'alimentation de poudre.
10. Brancher le câble de raccordement du pistolet sur l'appareil de commande.
11. Raccorder le tuyau (transparent) pour l'air de pulvérisation ou Tribo.
Lier les deux tuyaux et le tuyau du pistolet ensemble avec des attaches-câbles.
12. Raccorder le tuyau d'évacuation de l'air au récipient de poudre.
L'autre extrémité du tuyau d'évacuation de l'air doit aller au dispositif d'aspiration de la cabine de pulvérisation de poudre !
13. Raccorder le tuyau d'air comprimé (12,5 x 18,5 mm, n° de commande 9981951) au raccord d'air comprimé (G1/4") du dispositif manuel.
14. Raccorder le câble de terre du chariot à l'appareil de commande.
Relier le câble de terre de l'appareil de commande à la terre du système.
15. Monter le capot sur la sortie réseau de l'appareil de commande.
16. Brancher le câble de réseau sur l'appareil de commande.
17. Raccorder le câble de réseau à l'alimentation électrique.

6.6 MISE À LA TERRE

Pour des raisons de sécurité, le dispositif manuel doit être mis à la terre dans les règles de l'art. Normalement, par le biais du câble de réseau.

Afin d'obtenir un revêtement par pulvérisation optimal, la mise à la terre dans les règles de l'art de la pièce est également impérative.

Ce faisant, il est important que les mises à la terre soient aussi courtes que possible. Les mises à la terre trop longues doivent être raccourcies. En aucun cas les mises à la terre trop longues ne doivent être enroulées.

Une pièce mal reliée à la terre provoque :

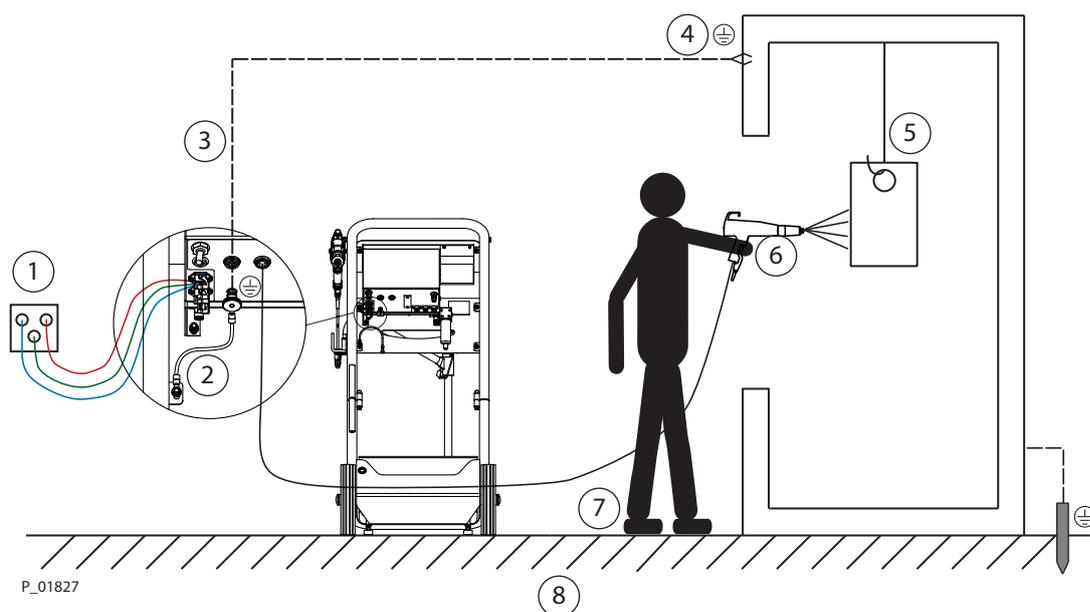
- Une charge électrique dangereuse de la pièce
- Un très mauvais enveloppement
- Revêtement non homogène
- Un retour de pulvérisation sur le pistolet, c'est-à-dire de la saleté

Les conditions pour une mise à la terre et un revêtement homogène impeccables d'une pièce sont les suivantes :

- Un dispositif de suspension de la pièce à revêtir qui soit propre
- La résistance de mise à la terre de la pièce ne doit pas dépasser $1\text{ M}\Omega$
(Perdite à la terre mesurée sous 500 V ou 1000 V).

Il y a risque de formation d'étincelles inflammables entre le convoyeur, les suspentes et la pièce à travailler si les points de contact électriques entre le convoyeur, les suspentes et la pièce à travailler ne sont pas suffisamment décapés et les pièces à travailler ne sont ainsi pas suffisamment mises à la terre !

Ces étincelles peuvent entraîner de fortes interférences de radiofréquence (CEM).

6.6.1 MISE À LA TERRE DE L'INSTALLATION DE REVÊTEMENT PAR PULVÉRISATION

P_01827

- 1 N'utiliser que le câble de réseau comportant une tresse de masse !
- 2 Raccorder le câble de terre du chariot à la prise de mise à la terre de l'appareil de commande !
- 3 Relier le câble de terre de l'appareil de commande à la terre du système !
- 4 Raccorder le câble de terre à une zone métallique nue de la cabine !
- 5 Retirer entièrement la laque sur les crochets et les autres pièces de suspension !
- 6 Porter des gants aptes à conduire les charges électrostatiques !
- 7 Porter des chaussures aptes à conduire les charges électrostatiques !
- 8 Le sol doit impérativement assurer une conductibilité électrostatique !

6.7 CONTRÔLES DE SÉCURITÉ

Une personne compétente doit s'assurer que l'état de fonctionnement sûr de l'appareil soit vérifié après le montage et la mise en service.

Il s'agit, entre autres :

- Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre [8.2.3](#).



7 MODE

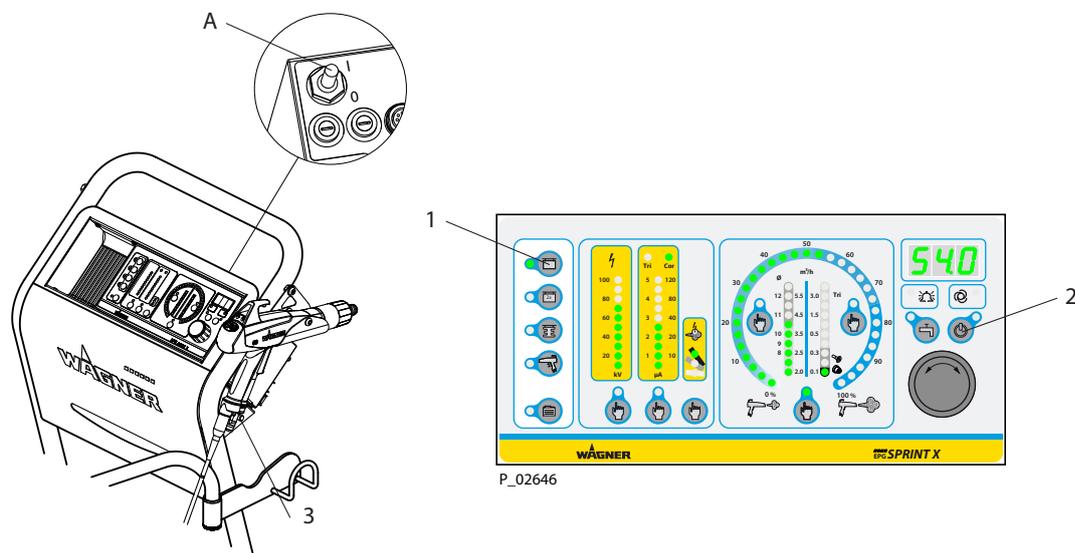
7.1 QUALIFICATION DES OPÉRATEURS

- Les opérateurs doivent être aptes et qualifiés pour l'utilisation de l'ensemble de l'installation.
- Les opérateurs doivent connaître les dangers possibles dûs à un comportement inadéquat, ainsi que les dispositifs et les mesures de protection nécessaires.
- Avant le début de la tâche, les opérateurs doivent être formés d'une façon appropriée sur l'installation.

7.2 TRAVAUX

S'assurer que :

- les contrôles de sécurité réguliers sont effectués conformément au chapitre [8.2.3](#),
- la mise en service est effectuée conformément aux chapitres [6.4](#) et [6.5](#).

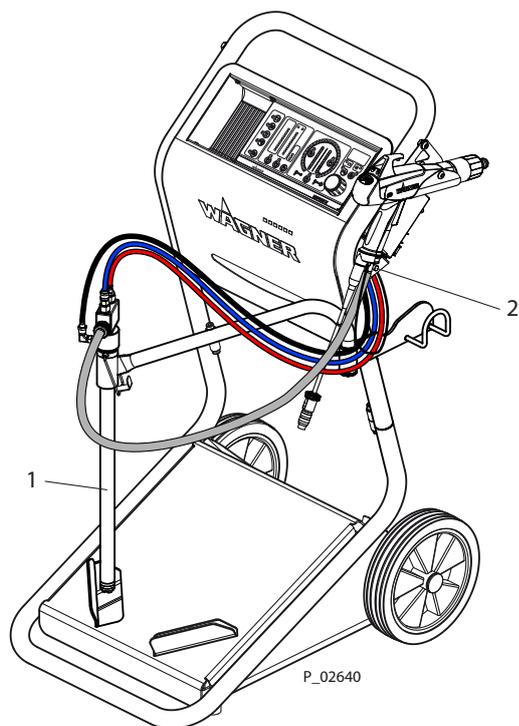
7.2.1 MISE SOUS TENSION DU DISPOSITIF MANUEL

Pour mettre le système manuel de poudrage sous tension, mettez l'interrupteur principal A placé au dos de l'appareil de commande sur la position « I ».

- Au bout de quelques secondes, l'appareil de commande est prêt à l'emploi.
- L'appareil commute après chaque nouvelle mise sous tension sur la recette 1 « Surface ».
- Pour éteindre le dispositif manuel, actionnez le bouton-poussoir 2 « Stand-by » (Veille).

Remarque :

- Lors de la première mise en service du dispositif manuel, il est impératif de régler l'air de fluidisation à l'aide de l'étranglement 3.
- L'appareil de commande identifie automatiquement le type de pistolet raccordé.
- Le pistolet dispose de 50 programmes.
- En cas de branchement d'un pistolet Tribo, l'échelle de courant Tribo est active, alors que l'alimentation et la commande haute tension sont inactives.
- Ouverture de tous les circuits d'air uniquement après avoir actionné la gâchette du pistolet manuel.

7.2.2 RÉGLAGE DE LA FLUIDISATION (AIRFLUID)**Étapes de travail :**

1. Amener le dispositif de convoyage 1 sur le côté droit.
2. Placez un récipient de poudre ouvert (25 à 30 kg ; 55,11 à 66,14 lbs) sur la table vibrante.
3. Mettre l'appareil de commande en service.
4. Amener le convoyeur 1 dans le récipient de poudre et l'abaisser jusqu'à la surface de la poudre. Actionner la gâchette du pistolet de pulvérisation brièvement et la relâcher. Le moteur vibrant et l'air de fluidisation fonctionnent encore pendant 10 s (réglage d'usine). Si nécessaire, ces réglages peuvent être modifiés par l'utilisateur (voir mode d'emploi de l'appareil de commande EPG-Sprint XE).
5. Régler l'air de fluidisation sur l'étranglement 2 de telle manière que le dispositif de convoyage s'enfonce dans la poudre, emporté par son propre poids.

Remarque :

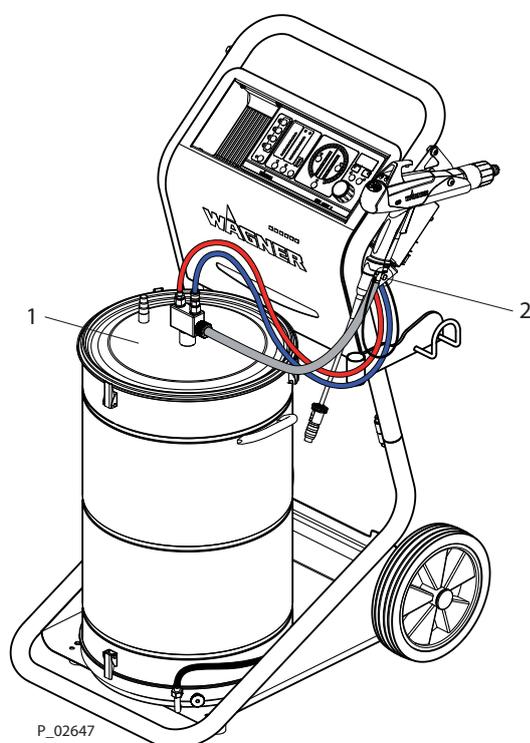
- La quantité d'air de fluidisation dépend de la qualité de la poudre.
- Dans la zone d'aspiration du dispositif de convoyeur, la poudre devrait être en mouvement (léger bouillonnement).
- Éviter toute formation de poussière dans le récipient de poudre.

7.2.3 RÉGLAGE DE LA FLUIDISATION (RÉCIPIENT 60 L SANS TABLE VIBRANTE)**⚠ AVERTISSEMENT****Développement de poussières !**

Danger d'intoxication par inhalation.

Dangers dus à l'émanation de poussière, à l'encrassement de l'appareil et d'éléments de celui-ci.

→ Ne remplir le récipient de poudre qu'à moitié. Le volume de la poudre augmente suite à la fluidisation.



P_02647

Étapes de travail :

1. Ouvrez le récipient de poudre 1 et ne le remplissez de poudre qu'à moitié.
2. Mettre l'appareil de commande en service.
3. Régler le paramètre « Commande moteur vibreur » à l'appareil de commande sur la valeur « ON », afin que l'air de fluidisation soit mis en circuit continuellement (voir mode d'emploi de l'appareil de commande EPG-Sprint XE).
4. Actionner la gâchette du pistolet de pulvérisation brièvement et la relâcher.
5. Réglez l'air de fluidisation sur l'étranglement 2 de telle manière qu'une fluidisation devient reconnaissable.

Remarque :

- La quantité d'air de fluidisation dépend de la qualité de la poudre.
Éviter toute formation de poussière (quantité d'air de fluidisation trop grande) dans le récipient de poudre !
6. Fermez le récipient de poudre 1 et vérifiez que le tuyau d'évacuation de l'air va vers le groupe d'évacuation de l'air de la cabine de pulvérisation.

Remarque :

- Lors de l'utilisation de poudres difficiles à acheminer, l'utilisation d'une table vibrante est recommandée (voir chapitre [12.13](#)).

7.3 RÉGLAGES D'USINE DES RECETTES N° 1 À 4

Les valeurs des réglages d'usine sont sauvegardées dans les recettes 1 à 4.

N° de recette	Désignation	Caractéristiques	Haute tension [kV]	Limitation de courant [μ A]	Caractéristique	Air total [m^3/h]	Air d'alimentation [%]	Air de pulvérisation [m^3/h]
P01	Pièce plate	Grand rendement surfacique	90	80	standard	4,0	70	0,1
P02	Deuxième revêtement	Prévention de retour de pulvérisation	50	20	doux	3,6	57	0,1
P03	Profilé	Force de pénétration et formation réduite de bordures	70	40	doux	3,6	50	0,1
P04	Double-clic	Petites pièces	80	20	doux	3,6	45	0,1
P05-50	variable	individuelle	80	100	standard	4,5	80	0,1

Remarques :

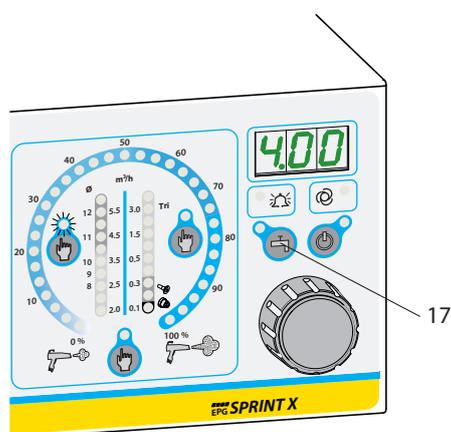
Les poudres métalliques peuvent être facilement travaillées dans des circonstances normales à l'aide des recettes 1 à 4. Lorsque l'installation est utilisée avec un pistolet Tribo, les valeurs de l'air total, d'alimentation de poudre et de l'air Tribo doivent être adaptées et sauvegardées en fonction.

Pour la variante du récipient de 3 l, il faut que les valeurs soient également adaptées et sauvegardées de manière individuelle.

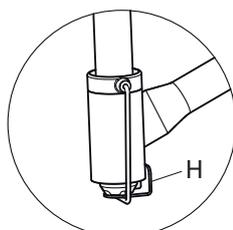
7.4 INTERRUPTION DE L'OPÉRATION DE REVÊTEMENT**7.4.1 VERSION AIRFLUID****! AVIS****Dépôts de poussière et collage du disque de fluidisation !**

Dommages à l'appareil et danger de colmatage

- Avant de désactiver l'appareil de commande, il est indispensable de retirer le dispositif de convoyage du récipient de poudre.
- À chaque arrêt de travail, libérer le pistolet de pulvérisation de poudre et les pièces de transport des particules de poudre en les faisant fonctionner uniquement avec de l'air comprimé.



P_01785



P_1789

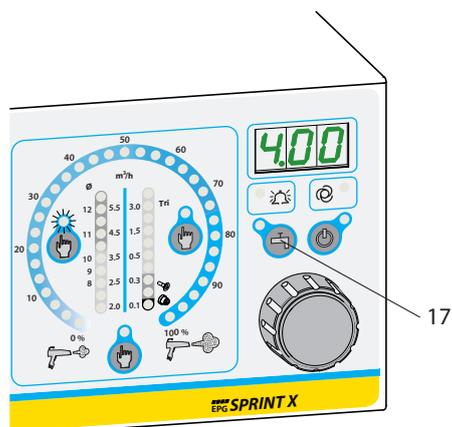
Étapes de travail :

1. Lâchez la gâchette du pistolet de pulvérisation.
La haute tension et l'alimentation de poudre sont interrompues.
2. Soulever le dispositif de convoyage sous l'injecteur, le soulever hors du récipient, jusqu'à ce que l'étrier de fixation H pivote vers le bas.
3. Faire descendre le dispositif de convoyage vers le bas en position de stationnement et l'amener sur le côté droit afin d'empêcher le transport de poudre.
4. Maintenir le pistolet dans la cabine de pulvérisation et activer la fonction de rinçage en appuyant sur le bouton-poussoir 17 « Rincer ».
L'injecteur et les tuyaux sont rincés.
5. Maintenant l'appareil de commande peut être désactivé.

7.4.2 VERSION RÉCIPIENT 60 L**! AVIS****Dépôts de poussière !**

Domage à l'appareil.

→ À chaque arrêt de travail, libérer le pistolet de pulvérisation de poudre et les pièces de transport des particules de poudre en les faisant fonctionner uniquement avec de l'air comprimé.



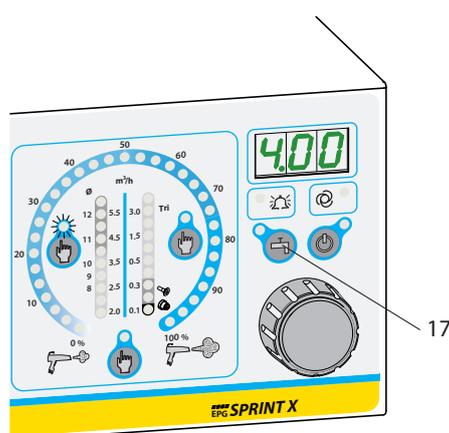
P_01785

Étapes de travail :

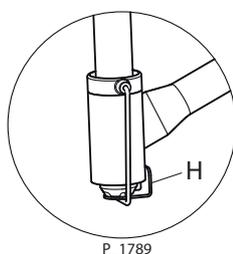
1. Lâchez la gâchette du pistolet de pulvérisation.
La haute tension et l'alimentation de poudre sont interrompues.
2. Retirez l'injecteur du logement afin d'empêcher le transport de poudre.
3. Maintenir le pistolet dans la cabine de pulvérisation et activer la fonction de rinçage en appuyant sur le bouton-poussoir 17 « Rincer ».
L'injecteur et les tuyaux sont rincés.
4. Mettre l'appareil de commande hors service.

7.5 EFFECTUER UN CHANGEMENT DE PEINTURE**7.5.1 VERSION AIRFLUID****Remarque :**

Un nettoyage soigneux de tous les composants transportant de la poudre est indispensable lors de chaque changement de peinture.



P_01785



P_1789

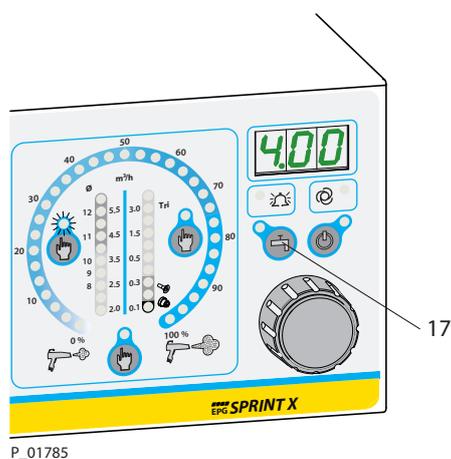
Étapes de travail :

1. Lâchez la gâchette du pistolet de pulvérisation.
La haute tension et l'alimentation de poudre sont interrompues.
2. Soulever le dispositif de convoyage sous l'injecteur, le soulever hors du récipient, jusqu'à ce que l'étrier de fixation H pivote vers le bas.
3. Faire descendre le dispositif de convoyage vers le bas en position de stationnement et l'amener sur le côté droit afin d'empêcher le transport de poudre.
4. Maintenir le pistolet dans la cabine de pulvérisation et activer la fonction de rinçage en appuyant sur le bouton-poussoir 17 « Rincer ».
L'injecteur et les tuyaux sont rincés.
5. Mettre l'appareil de commande hors service.
6. Nettoyer tous les composants transporteurs de poudre tels que le pistolet de pulvérisation, l'injecteur de poudre et le tuyau d'alimentation de poudre.
7. Installer un récipient ouvert (25 à 30 kg ; 55,11 à 66,14 lbs) avec la nouvelle poudre sur la table vibrante.
8. Tourner l'étrier de fixation H, abaisser le dispositif de convoyage jusqu'à la surface de la poudre, actionner la gâchette du pistolet de pulvérisation brièvement et la relâcher.
9. Ajuster l'air de fluidisation sur l'étranglement de sorte que le dispositif de convoyage s'enfonce dans la poudre, emporté par son propre poids.

Si vous souhaitez adapter les programmes à la nouvelle application, procédez comme décrit dans le mode d'emploi de l'appareil de commande EPG-Sprint XE.

7.5.2 VERSION RÉCIPIENT 60 L**7.5.2.1 NETTOYAGE EN CAS D'UTILISATION D'UN SEUL RÉCIPIENT DE POUDRE****Remarque :**

Un nettoyage soigneux de tous les composants transportant de la poudre est indispensable lors de chaque changement de peinture.



P_01785

Étapes de travail :

1. Lâchez la gâchette du pistolet de pulvérisation.
La haute tension et l'alimentation de poudre sont interrompues.
2. Retirez l'injecteur du logement afin d'empêcher le transport de poudre.
3. Maintenez le pistolet dans la cabine de pulvérisation et activez la fonction de rinçage en appuyant sur le bouton-poussoir 17 « Rincer ».
L'injecteur et les tuyaux sont rincés.
4. Mettre l'appareil de commande hors service.
5. Ouvrez le récipient de poudre et nettoyez tous les composants transporteurs de poudre tels que :
le pistolet de pulvérisation, l'injecteur de poudre, le tuyau d'alimentation de poudre et le système d'aspiration.
6. Nettoyez le récipient de poudre et accordez une attention particulière au nettoyage du fond de fluidisation.

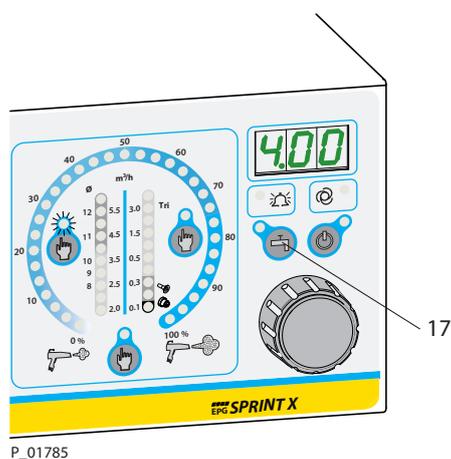
Remarque :

Un fond de fluidisation endommagé et/ou bouché empêche une fluidisation correcte.

Si vous souhaitez adapter les programmes à la nouvelle application, procédez comme décrit dans le mode d'emploi de l'appareil de commande EPG-Sprint XE.

7.5.2.2 NETTOYAGE EN CAS D'UTILISATION DE PLUSIEURS RÉCIPIENTS DE POUDRE**Remarque :**

Un nettoyage soigneux de tous les composants transportant de la poudre est indispensable lors de chaque changement de peinture.



P_01785

Étapes de travail :

1. Lâchez la gâchette du pistolet de pulvérisation.
La haute tension et l'alimentation de poudre sont interrompues.
2. Retirez l'injecteur du logement afin d'empêcher le transport de poudre.
3. Maintenir le pistolet dans la cabine de pulvérisation et activer la fonction de rinçage en appuyant sur le bouton-poussoir 17 « Rincer ».
L'injecteur et les tuyaux sont rincés.
4. Mettre l'appareil de commande hors service.
5. Desserrez le tuyau d'alimentation de la poudre de l'injecteur et nettoyez soigneusement le pistolet de pulvérisation et le tuyau d'alimentation de poudre.
6. Desserrez le tuyau bleu pour le dosage et le tuyau rouge pour l'air d'alimentation de l'injecteur de poudre.
7. Séparez le tuyau noir pour l'air de fluidisation du récipient de poudre.
8. Desserrez le câble de terre du récipient de poudre.
9. Changez le récipient de poudre.
10. Rebranchez tous les tuyaux et reliez le récipient de poudre à la terre par le raccordement du câble de terre.

Remarque :

Un fond de fluidisation endommagé et/ou bouché empêche une fluidisation correcte.

7.5.2.3 REMISE EN SERVICE DU DISPOSITIF MANUEL

Étapes de travail :

1. Vérifiez que l'appareil de commande est éteint.
2. Ouvrir le récipient à poudre.

AVERTISSEMENT

Développement de poussières !

Danger d'intoxication par inhalation.

Dangers dus à l'émanation de poussière, à l'encrassement de l'appareil et d'éléments de celui-ci.

→ Ne remplir le récipient de poudre qu'à moitié. Le volume de la poudre augmente suite à la fluidisation.



3. Allumez l'appareil de commande et activez la fonction « Débit de poudre » en appuyant sur le bouton-poussoir 36 « Quantité de poudre ».
4. Réglez la quantité de poudre avec le régulateur rotatif universel 24 sur 0%.
5. Actionnez la gâchette et maintenez-la dans cet état.
6. Réglez l'air de fluidisation sur l'étranglement de façon à observer clairement la fluidisation.

Remarque :

La quantité d'air fluide est fonction de la qualité de la poudre.

Éviter toute formation de poussière (quantité d'air de fluidisation trop grande) dans le récipient de poudre !

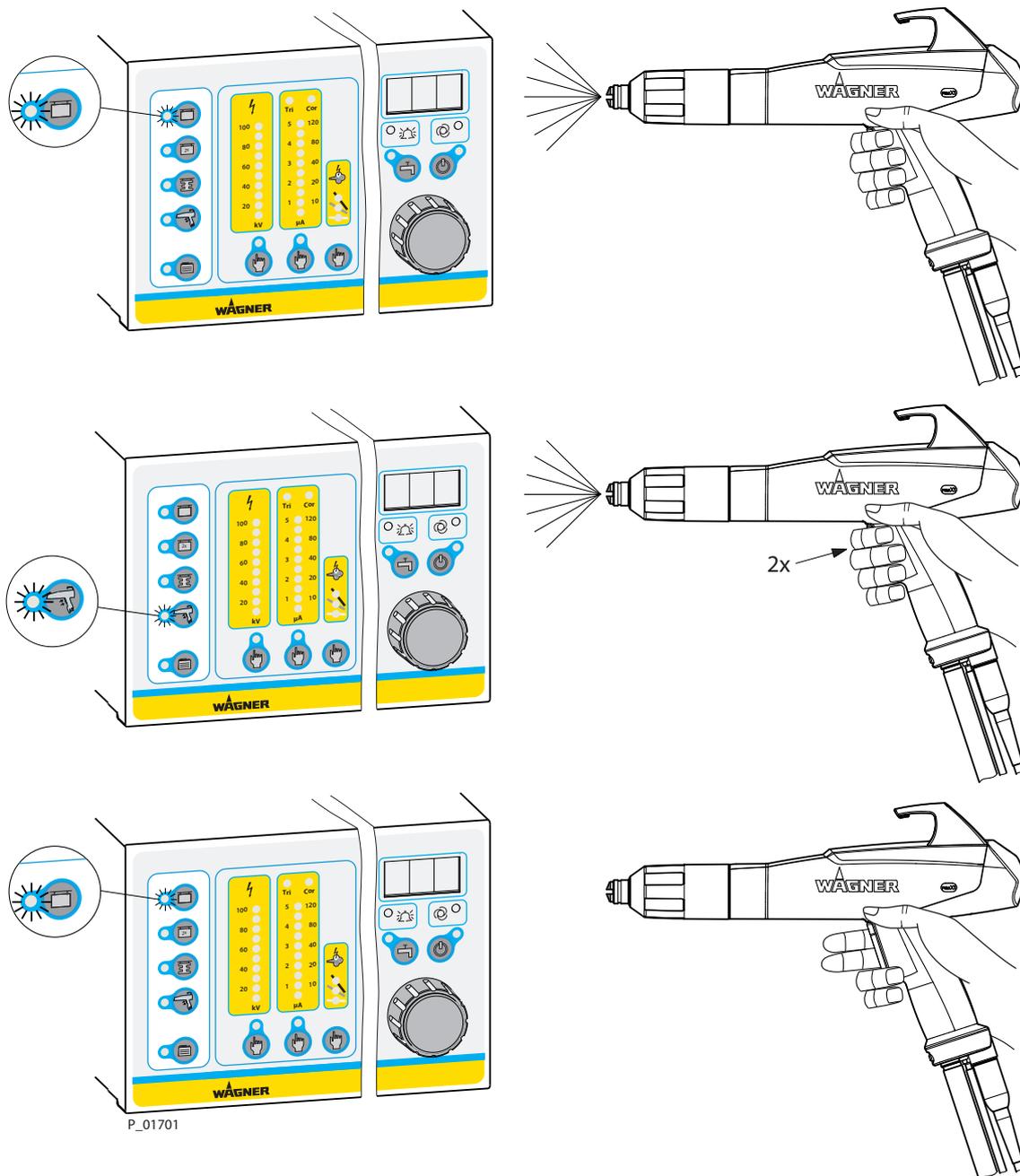
7. Fermez le récipient de poudre et vérifiez que le tuyau d'évacuation de l'air va vers le groupe d'évacuation de l'air de la cabine de pulvérisation.

Si vous souhaitez adapter les programmes à la nouvelle application, procédez comme décrit dans le mode d'emploi de l'appareil de commande EPG-Sprint XE.

7.6 RECETTE « DOUBLE-CLIC » (HIGH DYNAMIC REMOTE)

Cette fonction sert à la commutation rapide sur une autre recette, pendant le mode de revêtement en cours. L'opérateur peut, par double-clic sur la gâchette du pistolet de pulvérisation, appeler une recette prédéterminée, afin de procéder, par exemple, à un revêtement d'appoint de pièces selon d'autres paramètres (haute tension, limitation de courant, débits d'air, etc.).

Pour appeler la fonction, presser sur la gâchette du pistolet de pulvérisation deux fois brièvement et consécutivement et la maintenir enfoncée. En la relâchant, vous revenez à la recette réglée à l'origine.



P_01701

8 NETTOYAGE ET MAINTENANCE

8.1 NETTOYAGE

8.1.1 PERSONNEL DE NETTOYAGE

Les travaux de nettoyage doivent être réalisés régulièrement et avec soin par du personnel qualifié et formé. On les informera des dangers spécifiques lors de leur formation.

Pendant les travaux de nettoyage, les dangers suivants peuvent survenir :

- Danger pour la santé par inhalation de la laque en poudre
- Utilisation d'outils de nettoyage et de moyens auxiliaires non adaptés

8.1.2 RINÇAGE ET NETTOYAGE L'INSTALLATION

Les intervalles de nettoyage doivent être adaptés par l'exploitant en fonction de l'utilisation et, si nécessaire, du degré d'encrassement.

En cas de doute, nous vous recommandons de contacter le personnel spécialisé de WAGNER.

8.2 MAINTENANCE

8.2.1 PERSONNEL DE MAINTENANCE

Les travaux de maintenance doivent être réalisés régulièrement et avec soin par du personnel qualifié et formé. On les informera des dangers spécifiques lors de leur formation.

Pendant les travaux de maintenance, les dangers suivants peuvent survenir :

- Danger pour la santé par inhalation de la laque en poudre
- Utilisation d'outils et de ressources non adaptés

Une personne compétente doit s'assurer que l'état de fonctionnement sûr de l'appareil soit vérifié après les travaux de maintenance.

8.2.2 CONSIGNES DE MAINTENANCE

DANGER

Maintenance / réparation inappropriées !

Danger de mort et de dommages à l'appareil.

- Les réparations et le remplacement de pièces sont réservés à un point de service après-vente WAGNER ou à un personnel spécialement formé.
- Réparer et remplacer uniquement les pièces qui sont mentionnées au chapitre « Pièces de rechange » et affectées à l'appareil.
- Avant tous travaux sur l'appareil et en cas d'interruptions de travail :
 - Couper l'alimentation en énergie et l'arrivée d'air comprimé.
 - Dépressuriser le pistolet de pulvérisation et l'appareil.
 - Sécuriser le pistolet de pulvérisation contre toute activation.
- Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et les instructions de service.



Avant la maintenance

- Rincer et nettoyer l'installation. Chapitre .

Après la maintenance

- Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre [8.2.3](#).

8.2.3 CONTRÔLES DE SÉCURITÉ**8.2.3.1 CONTRÔLE DE LA MISE À LA TERRE**

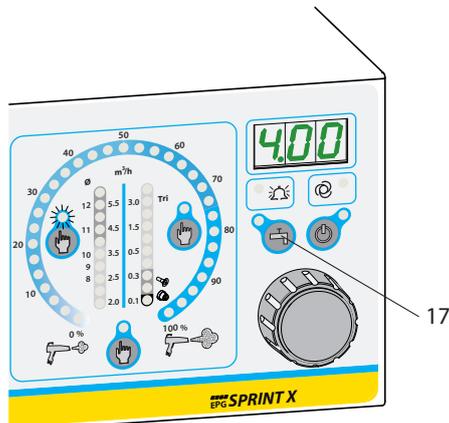
Chaque jour : avant de commencer à travailler, effectuer un contrôle visuel et s'assurer que l'installation est mise à la terre.

8.2.4 PROCÉDURES DE MAINTENANCE

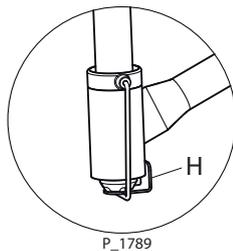
Les intervalles de maintenance doivent être adaptés par l'exploitant en fonction de l'utilisation et, si nécessaire, du degré d'encrassement.

En cas de doute, nous vous recommandons de contacter le personnel spécialisé de WAGNER.

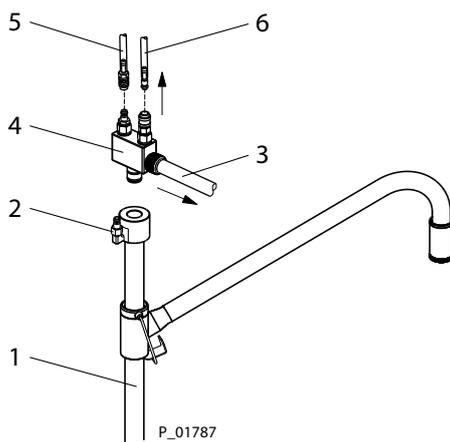
Travail de maintenance	Moment	
	par équipe de travail	hebdomadaire
Soufflage du pistolet et contrôle des frittages	X	
Contrôle des réglages du pistolet	X	
Contrôle de la pression d'alimentation de poudre	X	
Soufflage des tuyaux de poudre	X	
Contrôle de la mise à la terre		X
Contrôle de la qualité de l'air comprimé		X
Contrôle de la tension du pistolet		X
Contrôle l'absence de pliures et de frittages sur les tuyaux de poudre		X

8.3 CONTRÔLE PÉRIODIQUE DU DISPOSITIF MANUEL**8.3.1 VERSION AIRFLUID**

P_01785



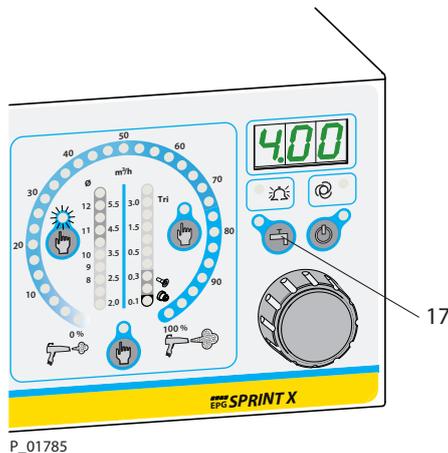
P_1789



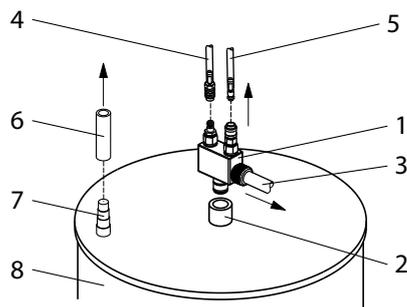
P_01787

Étapes de travail :

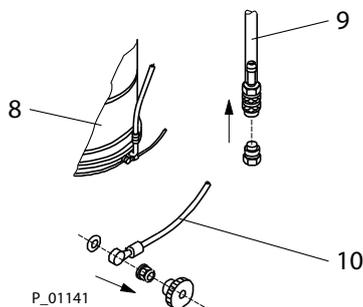
1. Lâchez la gâchette du pistolet de pulvérisation.
La haute tension et l'alimentation de poudre sont interrompues.
2. Soulever le dispositif de convoyage sous l'injecteur, le soulever hors du récipient, jusqu'à ce que l'étrier de fixation H pivote vers le bas.
3. Faire descendre le dispositif de convoyage vers le bas en position de stationnement et l'amener sur le côté droit afin d'empêcher le transport de poudre.
4. Maintenir le pistolet dans la cabine de pulvérisation et activer la fonction de rinçage en appuyant sur le bouton-poussoir 17 « Rincer ».
L'injecteur et les tuyaux sont rincés.
5. Mettre l'appareil de commande hors service.
6. Desserrer l'écrou-raccord du tuyau d'alimentation de poudre 3 et séparer le tuyau d'alimentation de poudre 3 de l'injecteur de poudre 4.
7. Séparer le tuyau pour l'air d'alimentation 5 (rouge) de l'injecteur de poudre 4.
8. Séparer le tuyau pour l'air de dosage 6 (bleu) de l'injecteur de poudre 4.
9. Retirer le tuyau pour l'air de fluidisation (noir) du manchon d'aspiration 2.
10. Retirer l'injecteur de poudre 4 hors du dispositif de convoyage 1.
11. Contrôlez l'usure de l'injecteur de poudre 4 et remplacez si nécessaire les pièces usées.
Vous trouverez les pièces de rechange et d'usure dans le chapitre du mode d'emploi correspondant de l'injecteur de poudre.
12. Retirer le dispositif de convoyage 1 du bras de support.
13. Avec le dispositif de nettoyage à air comprimé, soufflez dans le tube d'aspiration de l'unité d'alimentation 1 et nettoyez-le soigneusement, puis essuyez-le avec un chiffon sec.
14. Contrôler si le disque de fluidisation en bas du dispositif de convoyage est bouché et le remplacer si nécessaire.

8.3.2 VERSION RÉCIPIENT 60 L

P_01785



P_01140



P_01141

Étapes de travail :

1. Lâchez la gâchette du pistolet de pulvérisation.
La haute tension et l'alimentation de poudre sont interrompues.
2. Retirez l'injecteur de poudre 1 du logement 2.
3. Maintenez le pistolet dans la cabine de pulvérisation et activez la fonction de rinçage en appuyant sur le bouton-poussoir 17 « Rincer ». L'injecteur et les tuyaux sont rincés.
4. Mettre l'appareil de commande hors service.
5. Desserrer l'écrou-raccord du tuyau d'alimentation de poudre 3 et séparer le tuyau d'alimentation de poudre 3 de l'injecteur de poudre 1.
6. Séparer le tuyau rouge pour l'air d'alimentation 4 de l'injecteur de poudre 1.
7. Séparer le tuyau bleu pour l'air de dosage 5 de l'injecteur de poudre 1.
8. Contrôlez l'usure de l'injecteur de poudre et remplacez si nécessaire les pièces usées.
Vous trouverez les pièces de rechange et d'usure dans le chapitre du mode d'emploi correspondant de l'injecteur de poudre.
9. Desserrez le tuyau d'évacuation de l'air 6 du raccord 7 du récipient de poudre 8.
10. Retirez le tuyau noir pour l'air de fluidisation 9 du récipient de poudre 8.
11. Desserrez le câble de terre 10 du récipient de poudre 8.
12. Soulevez le récipient de poudre du chariot de l'appareil pour le nettoyer.
13. Retirez le couvercle du récipient de poudre, vider le récipient de poudre et nettoyez soigneusement le récipient de poudre par soufflage.
14. Nettoyez le système d'aspiration de tout reste de poudre.
15. Nettoyez le fond de fluidisation avec une attention toute particulière, vérifiez qu'il n'est pas bouché ou endommagé et remplacez-le le cas échéant.
Les pièces d'usure et de rechange sont indiquées au chapitre « Pièces de rechange » du mode d'emploi.

9 RECHERCHE ET ÉLIMINATION DE DÉFAUTS

Dérangement	Cause	Remède
Le témoin de fonctionnement ne s'allume pas Absence d'alimentation en courant de Corona	– Le réseau n'est pas en service	– Mettre le réseau en service.
	– Fusibles 2 AT défectueux.	– Remplacer le fusible.
	– Le câble de raccordement au pistolet est coupé.	– S'adresser au service après-vente WAGNER ou à des spécialistes formés pour remplacer le câble de raccordement.
	– Le pistolet est placé trop près de la pièce à traiter.	– Couper la haute tension, augmenter la distance entre la pièce et le pistolet de pulvérisation et réenclencher la haute tension. Si un nouveau problème survient, contacter le service WAGNER.
	– Mise à la terre interrompue entre appareil de commande et pistolet.	– Faire appel au point de service après-vente WAGNER.
Débit de poudre par à-coups (crachotements)	– La vitesse dans le tuyau d'alimentation de poudre est trop faible.	– Augmenter la somme de l'air d'alimentation + air de dosage et adapter le rapport des différents airs entre eux.
	– Réduction de la section du tuyau d'alimentation de poudre suite aux mouvements.	– Employer un tuyau de poudre dont la section ne peut pas diminuer (choisir une plus grande épaisseur de paroi du tuyau).
	– Variations d'air comprimé provoquées par une brève augmentation de la consommation d'air comprimé dans le réseau d'alimentation.	– Installer à proximité des gros consommateurs un accumulateur pour les exigences en air comprimé.
Formation de brouillard au niveau du récipient ou récipient de poudre.	– Débit d'air de fluidisation trop important.	– Réduire le volume d'air de fluidisation sur l'étranglement.
	– L'étranglement n'est pas branché sur le raccord d'air de fluidisation de l'appareil de commande.	– Brancher l'étranglement sur le raccord d'air de fluidisation de l'appareil de commande et réajuster le débit d'air de fluidisation.
Mauvaise prise, retour de pulvérisation.	– Mise à la terre insuffisante	– S'assurer de la conformité de la mise à la terre de tous les composants, voir chapitre 6.6 « Mise à la terre ».

Dérangement	Cause	Remède
Pas de débit de poudre	- Le récipient ou le récipient de poudre est vide.	- Refaire le plein de poudre
	- Le pistolet de pulvérisation est bouché.	- Souffler à travers le pistolet de pulvérisation.
	- Le tuyau d'alimentation de poudre est bouché.	- Souffler à travers le tuyau d'alimentation de poudre.
	- Le système d'aspiration du récipient de poudre est bouché.	- Souffler à travers le système d'aspiration de poudre.
	- Le tuyau d'alimentation d'air est plié.	- Redresser ou remplacer le tuyau d'alimentation d'air.
	- Le tuyau d'alimentation de poudre est plié.	- Redresser ou remplacer le tuyau d'alimentation de poudre.
L'unité d'alimentation ne s'enfonce pas dans la poudre.	- Les guides du logement pour l'unité d'alimentation coincent.	- Redresser les guides.

10 CONTRÔLES

Si l'installation de revêtement électrostatique est mise en place avec des poudres de revêtement inflammables, on procédera à un contrôle selon la DIN EN 50050-2 : 2014, conformément au tableau 1.

Section	Nature du contrôle	Exigences	Contrôle par	Nature du contrôle	Intervalle de contrôle
1	Résistance électrique à la mise à terre du point de logement de la pièce à travailler	La perte à la terre du point de réception de chacune des pièces ne doit pas dépasser 1 MΩ (la tension de mesure doit être de 1000 V). La construction du logement de pièce à travailler doit garantir que les pièces à travailler restent mises à la terre pendant le revêtement.	BP	ME/SÜ Mesure de la perte à la terre (logement de pièce - potentiel à la terre) max. 1 MΩ @ 1000 V.	hebdomadaire
2	Verrouillage entre la ventilation technique et la haute tension, l'air comprimé et l'alimentation de produit.	La ventilation technique doit être verrouillée de façon à ce que l'alimentation de poudre et la haute tension ne puissent être activées tant que la ventilation technique ne fonctionne pas de manière efficace.	BP	FuP Tester si, lors d'un arrêt de la ventilation, l'installation s'arrête de façon sécurisée, et si l'alimentation de poudre, l'air d'alimentation et la haute tension sont coupés.	chaque année
3	Vérifier que le dispositif de pulvérisation manuel électrostatique n'est pas endommagé.	Les dispositifs de pulvérisation manuels électrostatiques ne doivent être utilisés que s'ils sont en parfait état, les appareils endommagés doivent immédiatement être mis hors service et réparés.	BP	FuP Vérification visuelle et test (par exemple à l'aide de mesures) que toutes les pièces conductrices de haute tension ne conduisent pas de décharges mettant les personnes en danger.	hebdomadaire
<p>Légende : HE = fabricant AG = employeur BP = personne autorisée BSB = agent de prévention des incendies EFK = électrotechnicien UP = personne instruite</p> <p>FuP = contrôle du fonctionnement ME = mesure OP = vérification de l'ordre SI = contrôle visuel SÜ = surveillance permanente TP = contrôle technique</p>					

11 DÉMONTAGE ET ÉLIMINATION

11.1 DÉMONTAGE

AVERTISSEMENT

Démontage non conforme !

Risque de blessure et de dommage sur l'appareil.

→ Avant le début du démontage :

- Couper l'alimentation en énergie et l'arrivée d'air comprimé.
- Garantir la mise à la terre de tous les composants de l'installation.
- Sécuriser l'installation contre toute remise en service non autorisée.

→ Respecter le mode d'emploi quelle que soit l'intervention réalisée.



Étapes de travail :

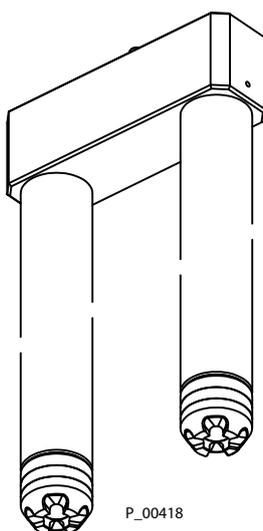
1. Mettre l'installation hors tension.
2. Retirer le câble de raccordement de la prise.
3. Bloquer l'alimentation en air comprimé et détendre la pression sur l'installation.
4. Séparer la ligne de raccordement du raccord d'air comprimé.
5. Déconnecter le câble de terre de la terre du système !

11.2 ÉLIMINATION

	<p>AVIS</p> <p>Ne jetez jamais les appareils électriques usagés avec les ordures ménagères !</p> <p>Suivant la directive européenne 2012/19/UE d'élimination des anciens appareils électriques et sa transposition dans le droit national, ce produit ne peut pas être éliminé avec les ordures domestiques, mais doit être envoyé à une revalorisation compatible avec l'environnement.</p> <p>Votre ancien appareil électrique WAGNER sera repris par nos soins ou par l'un de nos représentants commerciaux et éliminé de manière compatible avec l'environnement. Adressez-vous dans ce cas à un de nos points de service après-vente ou à une de nos représentations commerciales ou directement à nous.</p>
---	---

12 ACCESSOIRES

12.1 DISPOSITIF DE CONVOYAGE SN-2 550/10



N° de comm.	Désignation
265272	Dispositif de convoyage SN-2 550/10

12.2 UNITÉ DE MAINTENANCE

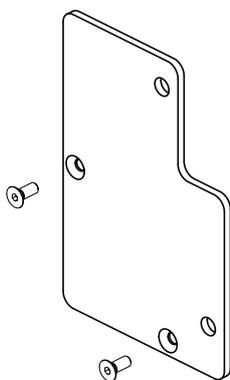


N° de comm.	Désignation
2314265	Unité de maintenance
2314308	Cartouche filtrante (pièce de rechange)
2314309	Cartouche filtrante fine (pièce de rechange)

12.3 KIT DE RACCORD RAPIDE

P_01353

N° de comm.	Désignation
2312543	Kit de raccord rapide
935658	Tuyau à air comprimé Ø 9,5 mm

12.4 PLAQUE D'ADAPTATION POUR BOÎTIER DE COMMUTATION

P_01158

N° de comm.	Désignation
2308079	Plaque d'adaptation pour boîtier de commutation

12.5 BOÎTIER DE COMMUTATION DE PISTOLET

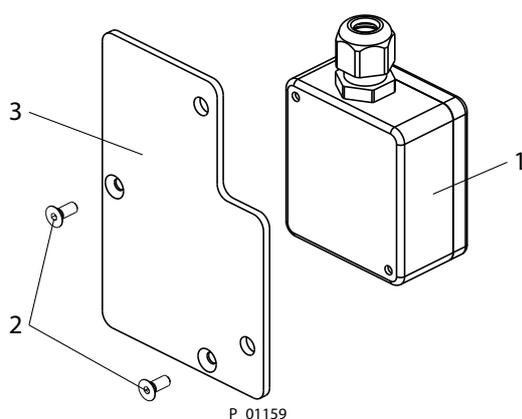
P_00670

N° de comm.	Désignation
265911	Boîtier de commutation de pistolet pour utiliser en alternance un pistolet Corona ou Tribo
2313993	Tuyau (noir, Ø 4 x 6 mm)

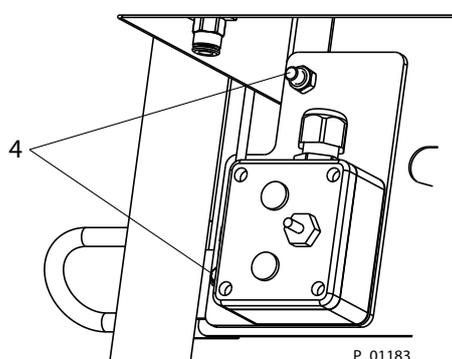
12.5.1 INSTALLATION DU BOÎTIER DE COMMUTATION**⚠ AVERTISSEMENT****Danger dû au courant électrique !**

Risque de blessure et de dommage sur l'appareil.

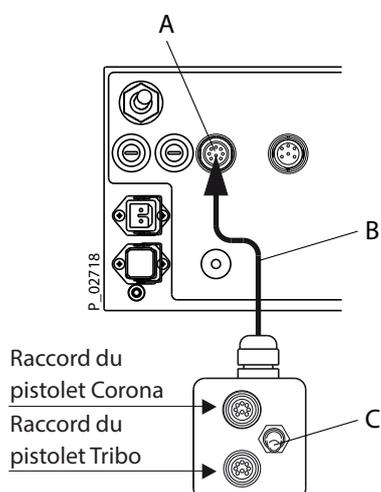
→ Avant de commencer l'installation du boîtier de commutation, éteindre impérativement le dispositif manuel et débrancher le câble de réseau.

**Étapes de travail :**

1. Visser le boîtier de commutation 1 avec les vis 2 sur la plaque d'adaptation 3.



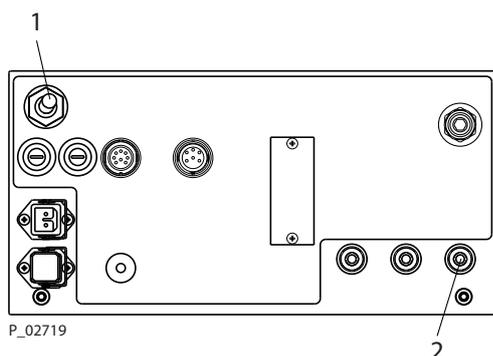
2. Visser la plaque d'adaptation avec la boîte de commutation montée à l'aide des vis 4 sur la face arrière du panneau frontal du chariot.



3. Retirer le câble du pistolet de la prise A sur l'appareil de commande.
4. Brancher le câble électrique B du boîtier de commutation dans la prise A de l'appareil de commande et bloquez-le avec la douille de protection.
5. Raccorder les pistolets sur les raccords correspondants du boîtier de commutation et les bloquer avec la douille de protection.
6. Avec le commutateur C du boîtier de commutation, activer le type de pistolet souhaité.

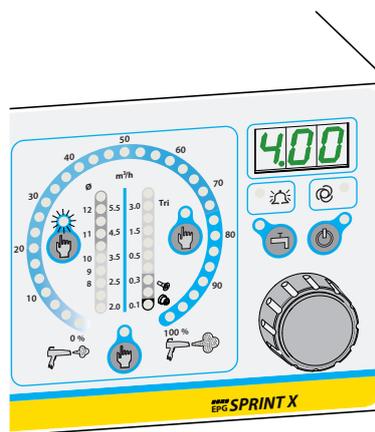
12.5.2 CHANGEMENT DU TYPE DE PISTOLET**Remarque :**

Avant de changer de type de pistolet, nettoyer à fond tous les éléments en contact avec la poudre pour éliminer tous les résidus de poudre.



P_02719

2



P_01785

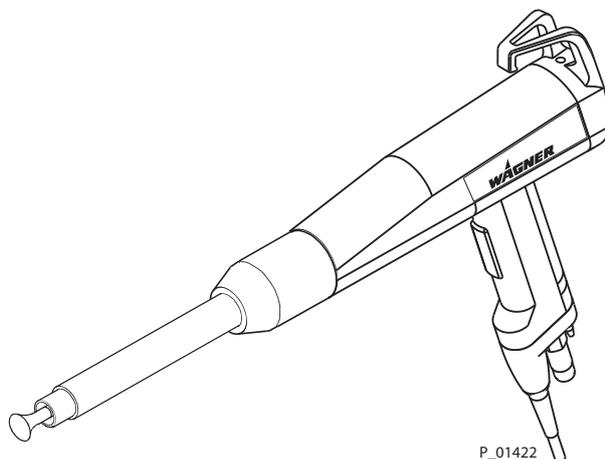
Étapes de travail :

(Exemple : passage du Corona au Tribo)

1. Mettre l'appareil de commande hors service à l'aide de l'interrupteur 1 situé sur la face arrière ou à l'aide du bouton-poussoir « Stand-by » (Veille) 15 située sur la face avant.
2. Changer la poudre de revêtement de Corona à Tribo.
3. Séparer le tuyau 2 (transparent, air de pulvérisation) du pistolet Corona et le brancher sur le pistolet Tribo (air Tribo).
4. Débrancher le tuyau d'alimentation de poudre du pistolet Corona de l'injecteur de poudre et brancher le tuyau d'alimentation de poudre du pistolet Tribo à l'injecteur de poudre.
5. Sur le boîtier de commutation, basculer sur Tribo à l'aide de l'interrupteur C.
6. Mettre l'appareil de commande en marche à l'aide de l'interrupteur 1 situé sur la face arrière ou à l'aide du bouton-poussoir « Stand-by » (Veille) 15 située sur la face avant.

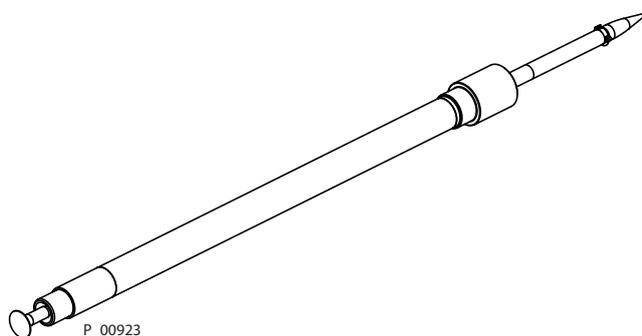
Remarque :

Dans la configuration de l'appareil de commande EPG-Sprint XE, le paramètre C11 doit être réglé sur « aut ». Après la mise en service de l'appareil de commande aucun pistolet n'est sélectionné, mais après 1 seconde il sera sélectionné et affiché automatiquement.

12.6 PISTOLET MANUEL PEM-T3

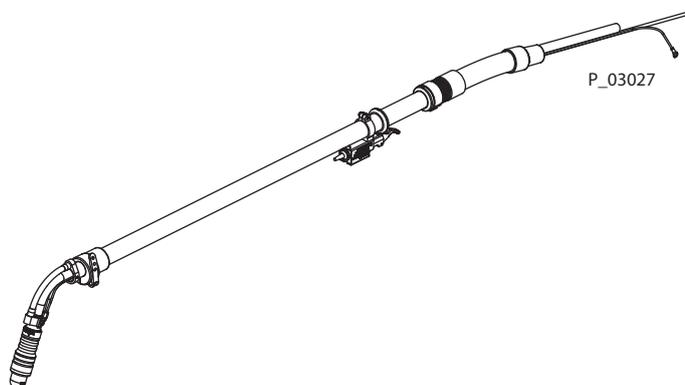
P_01422

N° de comm.	Désignation
351019	Pistolet manuel Tribo PEM-T3

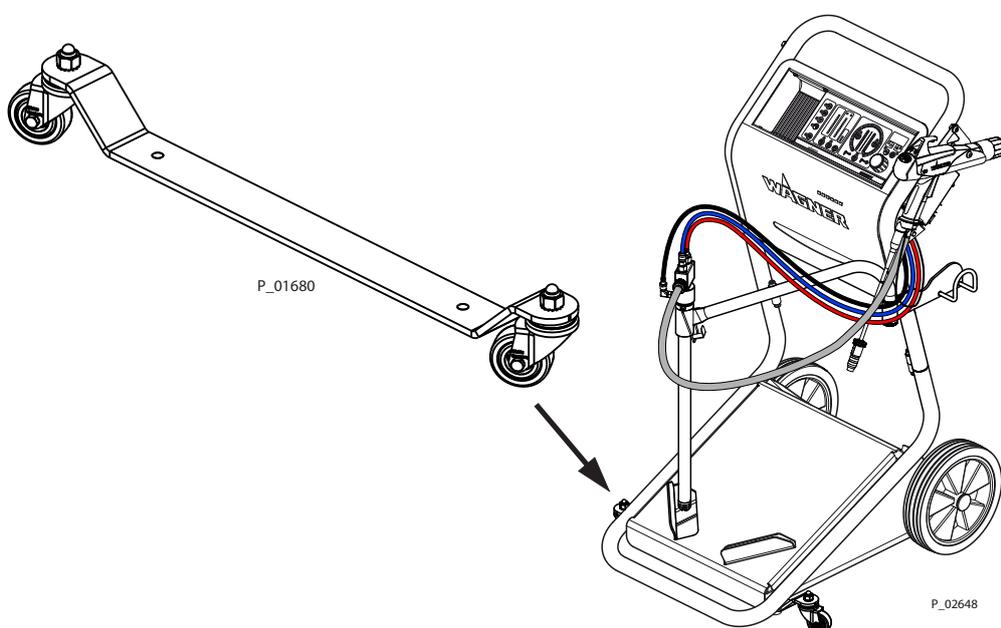
12.7 RALLONGE PEM-T3

P_00923

N° de comm.	Désignation
260934	Rallonge de buse PEM-T3

12.8 KITS RÉTROFIT LANCE TRIBO TL1

N° de comm.	Désignation
2370544	Kit rétrofit Lance Tribo TL1-1000
2370545	Kit rétrofit Lance Tribo TL1-1800
2370546	Kit rétrofit Lance Tribo TL1-2800
2369617	Kit de tuyaux TL1-8 m
2369618	Kit de tuyaux TL1-12 m
2369619	Kit de tuyaux TL1-16 m

12.9 KIT DE ROULETTES PIVOTANTES

N° de comm.	Désignation
2324869	Kit de roulettes pivotantes

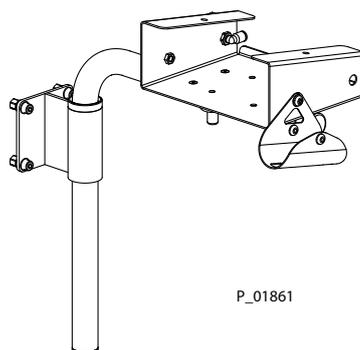
12.10 TUYAU DE POUDRE

N° de comm.	Désignation
351794	Tuyau de poudre Ø 9 mm
2310699	Tuyau de poudre Ø 10 mm
2307502	Tuyau de poudre Ø 11 mm
2310700	Tuyau de poudre Ø 12 mm

12.11 DOUBLE KIT DE PULVÉRISATION MANUEL SPRINT

Cet accessoire est utilisé pour faire fonctionner deux pistolets manuels avec le dispositif manuel. Le kit se compose de l'appareil de commande, le pistolet manuel, un dispositif de convoyage, et les différents pièces de liaison et des câbles.

N° de comm.	Désignation
2331417	Double kit de pulvérisation manuel Sprint

12.12 SUPPORT DE FIXATION MURALE

N° de comm.	Désignation
2330223	Fixation murale avec console

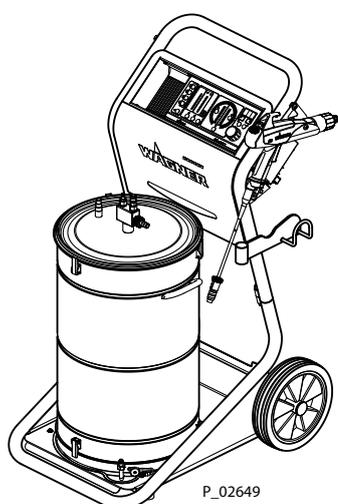
12.13 KITS DE CHANGEMENT

Lors de l'utilisation de types de poudres difficiles à transporter, le dispositif manuel peut être transformé en une version avec table vibrante 60 l.

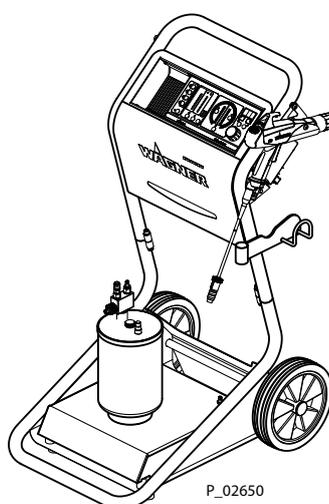
Pour les petites pièces ou les petites charges, le dispositif manuel peut être transformé en une version avec table vibrante 3 l.

Remarque :

Les kits de conversion n'ont aucune homologation FM !



Sprint 60L V



Sprint 3L V

N° de comm.	Désignation
2373856	Kit de changement Sprint XE 60L 230V/50 Hz
2383231	Kit de changement Sprint XE 60L 115V/60 Hz (USA/Japon)
2373883	Kit de changement Sprint XE 3L 230V/50 Hz
2383232	Kit de changement Sprint XE 3L 115V/60 Hz (USA/Japon)

12.14 AUTOCOLLANT DE RECETTE

	[KV]	[µA]	[Nm³/h]	[Nm³/h]
	90	80	4.0	70
	50	20	3.6	57
	70	40	3.6	50
	82	20	3.6	45

name	80	100	4.5	80
P5				
P6				
P7				
P8				
P9				
P10				

0.1
> 0.2

www.wagner-group.com/industry

P_01829

N° de comm.	Désignation
2331223	Autocollant de recette

12.15 MODES D'EMPLOI COMPLÉMENTAIRES

Pour toute information supplémentaire sur des composants individuels, se reporter aux modes d'emploi indiqués ci-après.

Dans ces modes d'emploi :

- figurent des consignes importantes pour le raccordement, la mise en service et l'utilisation (p. ex. : changement de peinture) des différents composants.
- se trouve le chapitre très important « Maintenance et nettoyage » des différents composants.
- est expliqué comment localiser et éliminer des défauts des différents composants.
- figurent les pièces de rechange, les pièces d'usure et les accessoires.

Désignation	Langue	N° de comm.
Appareil de commande EPG-Sprint XE	Allemand	2354911
	Anglais	2354913
Injecteur de poudre PI-F1	Allemand	241890
	Anglais	241891
Injecteur de poudre HiCoat ED-Pump F	Allemand	241885
	Anglais	241886
Pistolet manuel PEM-X1	Allemand	2326019
	Anglais	2326020
Pistolet manuel PEM-T3	Allemand	351708
	Anglais	351709
Lance Tribo TL1	Allemand	2371010
	Anglais	2371011

13 PIÈCES DE RECHANGE

13.1 COMMENT COMMANDER LES PIÈCES DE RECHANGE ?

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

Numéro de commande, désignation et nombre de pièces

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

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

- Adresse de facturation
- Adresse de livraison
- Nom de l'interlocuteur responsable pour toutes demandes de précisions
- Méthode de livraison (poste normale, envoi rapide, poste aérienne, courrier, etc.)

Marquage dans les listes de pièces de rechange.

Explication pour la colonne « **K** » (marquage) dans la liste suivante des pièces de rechange :

- ◆ Pièce d'usure

Remarque : Ces pièces ne font pas partie des clauses de garantie.

- Ne fait pas partie de l'équipement de base, mais est disponible en tant qu'accessoire spécial.

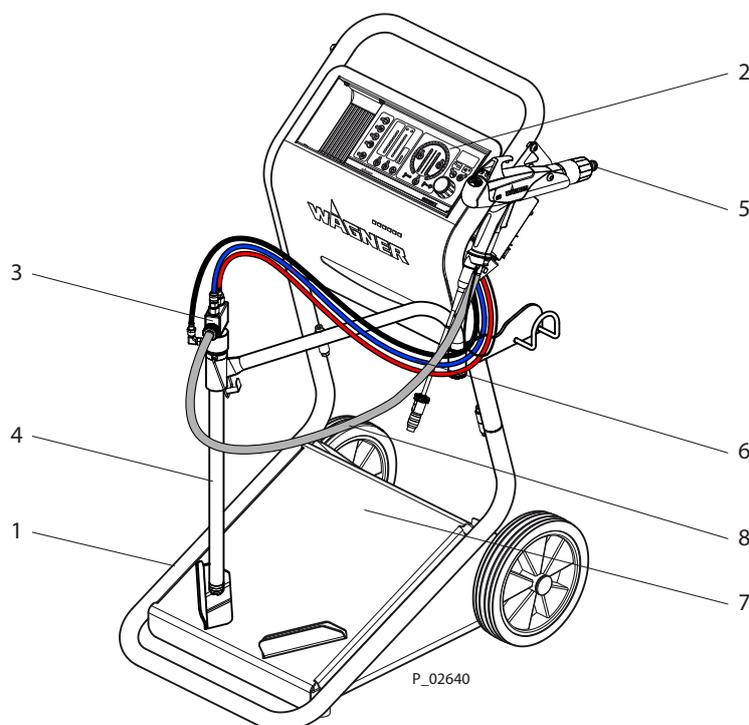
DANGER

Maintenance / réparation inappropriées !

Danger de mort et de dommages à l'appareil.

- Les réparations et le remplacement de pièces sont réservés à un point de service après-vente WAGNER ou à un personnel spécialement formé.
- Réparer et remplacer uniquement les pièces qui sont mentionnées au chapitre « Pièces de rechange » et affectées à l'appareil.
- Avant tous travaux sur l'appareil et en cas d'interruptions de travail :
 - Couper l'alimentation en énergie et l'arrivée d'air comprimé.
 - Dépressuriser le pistolet de pulvérisation et l'appareil.
 - Sécuriser le pistolet de pulvérisation contre toute activation.
- Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et les instructions de service.



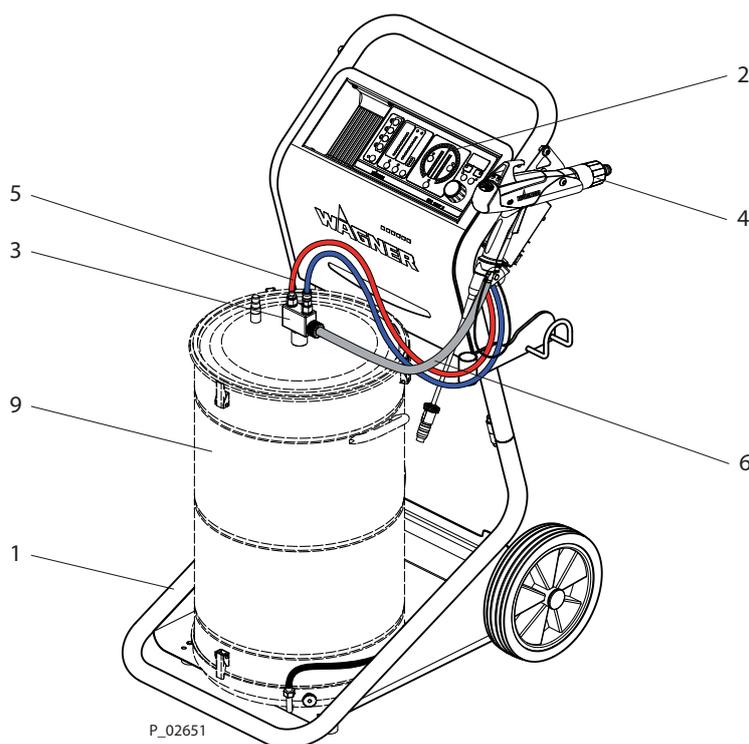
13.2 LISTE DE PIÈCES DE RECHANGE DU SYSTÈME MANUEL DE POUDRAGE SPRINT AIRFLUID XE

Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
			2355400	Dispositif manuel Sprint Airfluid XE (version standard)
			2355402	Dispositif manuel Sprint Airfluid XE (version USA)
			2355800	Dispositif manuel Sprint Airfluid XE (version Japon)
1		1	2355405	Chariot Airfluid XE (version standard)
1		1	2356434	Chariot Airfluid XE (version USA-Japon)
2		1	2353221	Appareil de commande EPG-Sprint XE
			9951116	Fusible à action retardée 2A (intégré dans EPG-Sprint XE)
3		1	241622	Injecteur de poudre PI-F1
4		1	265281	Tube d'aspiration ST 550/10
5		1	2322587	Pistolet manuel PEM-X1
6			2306401	Pièces de liaison Sprint
6/1		1	2303714	Coupleur de fermeture avec ressort de protection
6/2		1,3 m	9982079	Tuyau noir, Ø 6 mm
6/3		1,3 m	700370	Tuyau bleu, Ø 8 mm
6/4		1	935973	Coupleur de fermeture avec ressort de protection
6/5		1,3 m	2302060	Tuyau rouge, Ø 8 mm
6/6		1	935974	Connecteur d'accouplement avec ressort de protection
6/7		5	2327855	Attaches-câbles Velcro
7		1	2355337	Moteur vibreur 230V / 50Hz (version standard)
7		1	2355338	Moteur vibreur 115V / 60Hz (version USA-Japon)
8			265266	Kit Tuyau de poudre Ø 11 x 5 000 mm ; 0,43 x 196,85 inch
9		1	130215	Câble de mise à la terre 10 m ; 32,81 pieds

10		1	241270	Câble de réseau (Europe)
10		1	264626	Câble de réseau (USA)
10		1	264625	Câble de réseau (Japon)
Non compris dans la livraison, merci de le commander séparément :				
11		1	2331976	Kit de pièces de rechange de base Sprint, jet rond
11		1	2349959	Kit de pièces de rechange de base Sprint, jet plat

13.3 LISTE DE PIÈCES DE RECHANGE DU SYSTÈME MANUEL DE POUDRAGE SPRINT 60L XE AVEC RÉCIPIENT

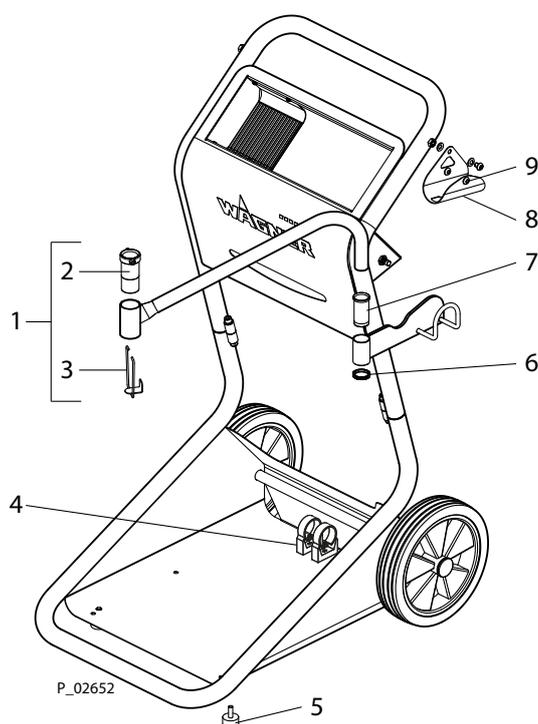
(sans table vibrante)



P_02651

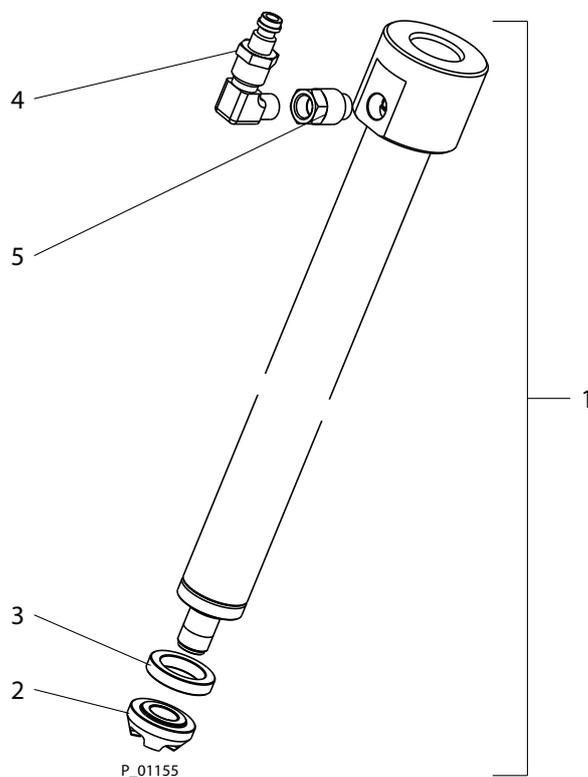
Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
			2355403	Dispositif manuel Sprint 60L XE (version standard)
			2355404	Dispositif manuel Sprint 60L XE (version USA)
1		1	2355407	Chariot 60L XE
2		1	2353221	Appareil de commande EPG-Sprint XE
			9951116	Fusible à action retardée 2A (intégré dans EPG-Sprint XE)
3		1	241622	Injecteur de poudre PI-F1
4		1	2322587	Pistolet manuel PEM-X1
5			2306401	Pièces de liaison Sprint
5/1		1	2303714	Coupleur de fermeture avec ressort de protection
5/2		1,3 m	9982079	Tuyau noir, Ø 6 mm
5/3		1,3 m	700370	Tuyau bleu, Ø 8 mm
5/4		1	935973	Coupleur de fermeture avec ressort de protection
5/5		1,3 m	2302060	Tuyau rouge, Ø 8 mm
5/6		1	935974	Connecteur d'accouplement avec ressort de protection
5/7		5	2327855	Attaches-câbles Velcro
6			265266	Kit Tuyau de poudre Ø 11 x 5 000 mm ; 0,43 x 196,85 inch
7		1	130215	Câble de mise à la terre 10 m ; 32,81 pieds
8		1	241270	Câble de réseau (Europe)
8		1	264626	Câble de réseau (USA)

Non compris dans la livraison, merci de le commander séparément :				
9		1	264268	Récepteur de poudre 60 l
9		1	264224	Récepteur de poudre 25 l
10		1	2331976	Kit de pièces de rechange de base Sprint, jet rond
10		1	2349959	Kit de pièces de rechange de base Sprint, jet plat

13.4 LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE POUR CHARIOT

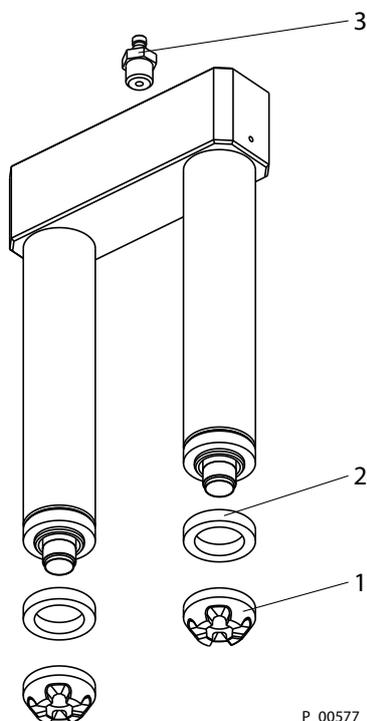
Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	2307117	Support d'injecteur Sprint, complet
2	◆	1	2325026	Douille tube aspiration
3		1	2325022	Étrier de fixation
4		2	2362487	Collier (pour logement condensateur moteur vibreur)
5		2	2305431	Pied de nivellement
6		1	2305421	Écrou
7	◆	1	2303279	Douille de guidage
8		1	2330599	Support de pistolet
9	◆	1	9950817	Douille de traversée de câble

◆ = Pièce d'usure

13.5 TUBE D'ASPIRATION ST 550/10

Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	265281	Tube d'aspiration ST 550/10
2	◆	1	265401	Couronne de fluidisation
3	◆	1	265402	Anneau fluide
4		1	2303716	Raccord enfichable G1/8"
5		1	2307727	Rallonge

◆ = Pièce d'usure

13.6 DISPOSITIF DE CONVOYAGE SN-2 550/10

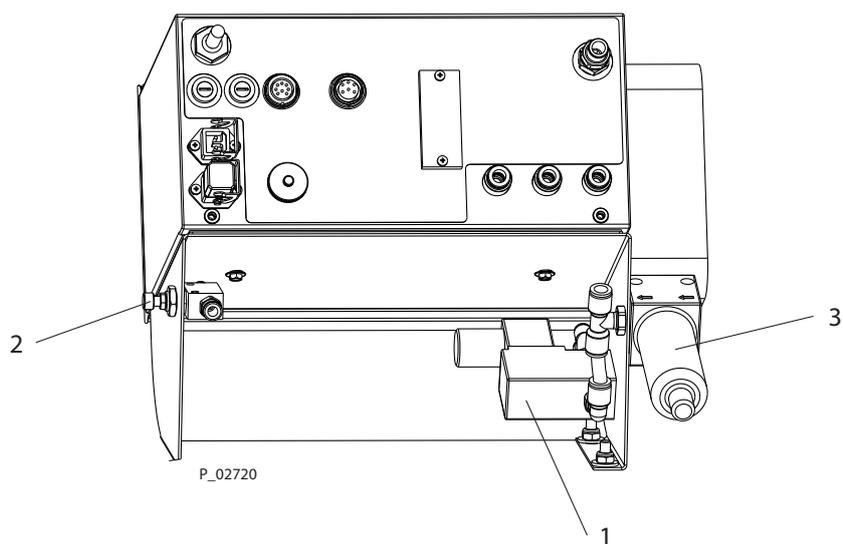
P_00577

Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
			265272	Dispositif de convoyage SN-2 550/10
1	◆	1	265401	Couronne de fluidisation
2	◆	1	265402	Anneau fluide
3		1	9999047	Raccord enfichable G1/8"

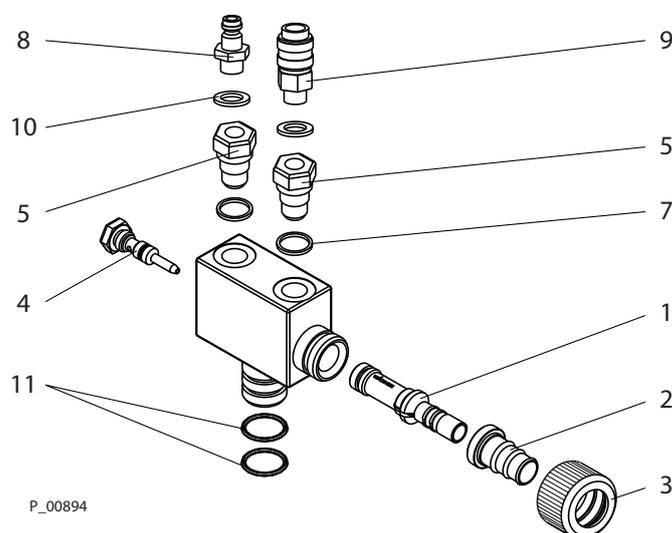
◆ = Pièce d'usure

13.7 ALIMENTATION EN AIR COMPRIMÉ

Vue de la face arrière de l'appareil de commande

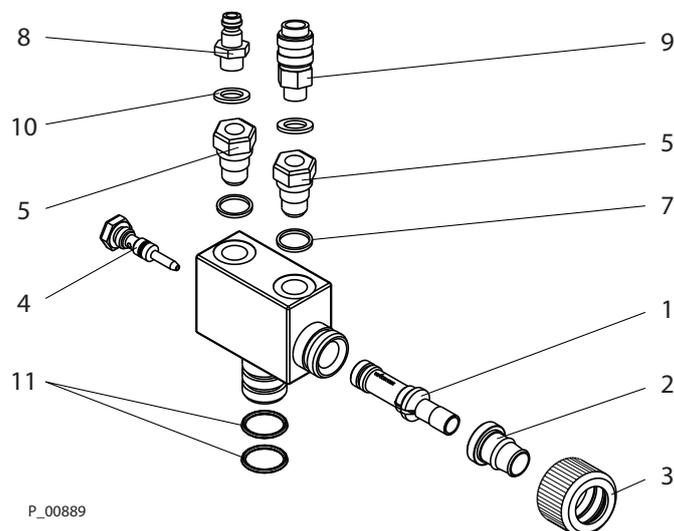


Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	2303294	Soupape magnétique 2/2 voies
2		1	2304119	Étranglement de l'air de fluidisation
3		1	2305860	Séparateur de filtre
			9981951	Tuyau de raccordement pour l'air comprimé 18,5 x 12,5 mm

13.8 INJECTEUR DE POUDRE PI-F1

Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
			241622	Injecteur de poudre PI-F1
1	◆	1	241225	Fente annulaire du gicleur récepteur
2		1	241476	Douille de sertissage
3		1	241466	Écrou-raccord
4	◆	1	241923	Gicleur propulseur
5		2	241460	Clapet anti-retour à ressort
7	◆	1	9970149	Bague d'étanchéité
8		1	9992709	Connecteur raccord rapide
9		1	9992710	Raccord rapide boîte
10	◆	1	9970150	Bague d'étanchéité
11	◆	2	9974023	Bague d'étanchéité à conduction électrique

◆ = Pièce d'usure

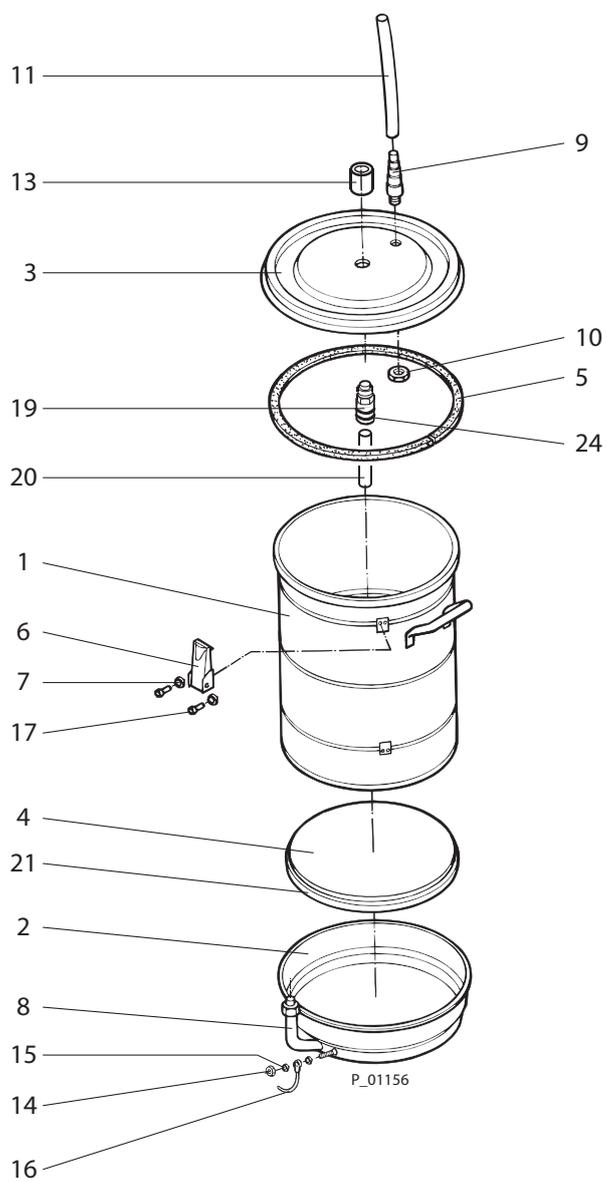
13.9 HICOAT-ED POMPE-F

P_00889

Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
			241624	HiCoat-ED Pompe-F
1	◆	1	241229	Buse réceptrice low air
2		1	241479	Douille de sertissage
3		1	241466	Écrou-raccord
4	◆	1	241930	Gicleur propulseur
5		2	241460	Clapet anti-retour à ressort
7	◆	1	9970149	Bague d'étanchéité
8		1	9992709	Connecteur raccord rapide
9		1	9992710	Raccord rapide boîte
10	◆	1	9970150	Bague d'étanchéité
11	◆	2	9974023	Joint torique, électriquement conducteur

◆ = Pièce d'usure

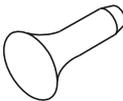
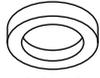
13.10 RÉCIPIENT 60 L / 25 L



Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	264268	Récipient de poudre 60 l
1		1	264224	Récipient de poudre 25 l
2		1	264215	Boîtier inférieur
3		1	264381	Couvercle
4	◆	1	264382	Fond de fluidisation
5	◆	1,10 m	9971527	Joint en caoutchouc mousse
6		6	9994703	Fermeture de tension
7		12	9900717	Vis à tête cylindrique
8		1	9992270	Raccord rapide fiche de vissage
9		1	184336	Raccord de tuyau fileté
10		1	9910109	Écrou hexagonal
11			9982058	Tuyau d'évacuation d'air 17x3 mm
13		1	241372	Raccordement d'injecteur, complet
14		1	170533	Écrou moleté
15		2	9920118	Rondelle
16		1	241276	Câble de terre, complet
17		12	9922102	Roue dentée
19		1	241376	Presse-étoupe
20	◆	1	263357	Tube d'aspiration 60 l
20	◆	1	264420	Tube d'aspiration 25 l
21	◆	1,10 m	8324008	Joint de fond
24	◆	2	9971178	Joint torique

◆ = Pièce d'usure

14 PIÈCES D'USURE

	N° de comm.	Désignation
 P_01664	2321976	Buse à jet plat X1, complète
 P_01665	2321981 2321980 2321171	Cône de diffusion Ø 18 mm, complet Cône de diffusion Ø 25 mm, complet Cône de diffusion Ø 34 mm, complet
 P_00696	260928	Buse à fentes pour PEM-T3
 P_00697	259474	Cône de diffusion Ø 22 mm pour PEM-T3
 P_00723	265401	Couronne de fluidisation de l'unité d'aspiration
 P_00698	265402	Anneau fluide de l'unité d'aspiration
 P_00699	241225	Fente annulaire de l'injecteur de la buse réceptrice PI-F1
 P_01826	241229	Buse réceptrice pompe ED

15 DÉCLARATIONS DE GARANTIE ET DE CONFORMITÉ

15.1 NOTE IMPORTANTE CONCERNANT LA RESPONSABILITÉ DU FAIT DU PRODUIT

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 étrangers 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.

15.2 DROIT À GARANTIE

La garantie que nous assurons pour cet appareil présente l'étendue suivante :

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 matériau ou d'une mise en œuvre déficiente. 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.

Nous assumons la garantie en décidant, selon le cas, de remplacer ou de réparer tout ou partie de l'appareil. 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 l'appareil 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 matériaux 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.

Les composants qui n'ont pas été fabriqués par WAGNER relèvent de la garantie d'origine du fabricant. Le remplacement d'une pièce ne prolonge pas la période de garantie de l'appareil.

L'appareil doit être contrôlé immédiatement après réception. Pour éviter de perdre le droit à garantie, tout défaut manifeste doit être signalé sous forme écrite au fournisseur ou à notre société dans les 14 jours suivant la réception de l'appareil.

Nous nous réservons le droit de faire effectuer les travaux sous garantie par une entreprise agréée.

Le droit de bénéficier de la garantie ne sera reconnu que sur présentation de la facture ou du bon de livraison. S'il s'avère que le recours en garantie est injustifié, la réparation sera effectuée aux frais de l'acheteur.

Il est précisé que ce droit à garantie ne représente aucune restriction des prétentions prévues par la loi ou convenues au contrat par le fait de nos conditions générales de vente.

Wagner International AG

15.3 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE**15.3.1 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE CHARIOT**

Par la présente, nous déclarons, que le type de :

Chariot Airfluid XE / Chariot 60L XE

sont conformes aux directives suivantes :

2006/42/CE
2014/34/UE
2011/65/CE
2002/96/CE

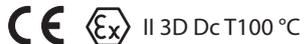
Normes utilisées, notamment :

EN ISO 12100: 2010	EN 13463-5: 2011
EN 1127-1: 2011	EN 61010-1: 2010
EN 60079-0: 2012	EN 60204-1: 2006 +A1: 2009
EN 60079-31: 2014	EN 61000-6-2: 2005
EN 13463-1: 2009	EN 61000-6-4: 2007 +A1: 2011

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

BGI 764	

Marquage :

**Déclaration de conformité UE**

La déclaration de conformité UE est jointe à ce produit. En cas de nécessité, il est possible de la redemander auprès de votre représentant WAGNER compétent en précisant le produit et le numéro de série.

Numéro de commande : 2354822

15.3.2 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE APPAREIL DE COMMANDE

Par la présente, nous déclarons, que le type de :

EPG-Sprint XE

sont conformes aux directives suivantes :

2014/34/UE
2004/108/CE
2011/65/CE
2002/96/CE

Normes utilisées, notamment :

EN 50050-2: 2013	EN ISO 80079-34: 2011
EN 50177: 2009 +A1: 2012	EN ISO 13849-1: 2008
EN 1127-1: 2011	EN 60529: 1991 +A1: 2000 +A2: 2013
EN 60079-0: 2012 +A11: 2013	EN ISO 12100: 2010
EN 60079-31: 2014	EN 61000-6-2: 2005
EN 60204-1: 2006 +A1: 2009	EN 61000-6-4: 2007 +A1: 2011

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

BGI 764	

Marquage :

**Déclaration de conformité UE**

La déclaration de conformité UE est jointe à ce produit. En cas de nécessité, il est possible de la redemander auprès de votre représentant WAGNER compétent en précisant le produit et le numéro de série.

Numéro de commande : 2327595

15.3.3 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE PISTOLET DE PULVÉRISATION DE POUDRE

Par la présente, nous déclarons, que le type de :

PEM-X1

sont conformes aux directives suivantes :

2014/34/UE
2006/42/CE
2004/108/CE
2011/65/CE
2002/96/CE

Normes utilisées, notamment :

pr EN 50050-2: 2011	EN 14462: 2010
EN 50050: 2007	EN 60529: 2000
EN 1127-1: 2011	EN ISO 12100: 2011
EN 60079-0: 2010	EN 61000-6-2: 2011
EN 60079-7: 2007	EN 61000-6-4: 2011
EN 60079-31: 2010	EN 62061: 2010
EN 1953: 2010	EN ISO 13849-1: 2008
EN 60204-1: 2007	EN 50177: 2010
EN ISO 80079-34: 2012	

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

BGI 764	

Marquage :



PTB 12 ATEX 5002

EN 50050-2: 2012

Déclaration de conformité UE

La déclaration de conformité UE est jointe à ce produit. En cas de nécessité, il est possible de la redemander auprès de votre représentant WAGNER compétent en précisant le produit et le numéro de série.

Numéro de commande : 2326024

15.4 ATTESTATION D'EXAMEN DE TYPE CE :**Physikalisch-Technische Bundesanstalt**

Braunschweig und Berlin

**EG-Baumusterprüfbescheinigung**

- (1) **EG-Baumusterprüfbescheinigung**
- (2) Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen - **Richtlinie 94/9/EG**
- (3) EG-Baumusterprüfbescheinigungsnummer

**PTB 12 ATEX 5001**

- (4) Gerät: Steuermodul EPG-Sprint X und Doppel-Steuermodul EPG S2 zur Steuerung elektrostatischer Pulversprüheinrichtungen der Typen PEM und PEA der Generationen C2, C3, C4, T3, T4, und X1.
- (5) Hersteller: J. Wagner AG
- (6) Anschrift: Industriestrasse 22, 9450 Altstätten, Schweiz
- (7) Die Bauart dieses Gerätes sowie die verschiedenen zulässigen Ausführungen sind in der Anlage und den darin aufgeführten Unterlagen zu dieser Baumusterprüfbescheinigung festgelegt.
- (8) Die Physikalisch-Technische Bundesanstalt bescheinigt als benannte Stelle Nr. 0102 nach Artikel 9 der Richtlinie des Rates der Europäischen Gemeinschaften vom 23. März 1994 (94/9/EG) die Erfüllung der grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen für die Konzeption und den Bau von Geräten und Schutzsystemen zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen gemäß Anhang II der Richtlinie.
Die Ergebnisse der Prüfung sind in dem vertraulichen Prüfbericht PTB Ex 12-51176 festgehalten.
- (9) Die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen werden erfüllt durch Übereinstimmung mit **DIN EN 50050:2007, prEN 50050-2:2011, DIN EN 50177:2010**
- (10) Falls das Zeichen „X“ hinter der Bescheinigungsnummer steht, wird auf besondere Bedingungen für die sichere Anwendung des Gerätes in der Anlage zu dieser Bescheinigung hingewiesen.
- (11) Diese EG-Baumusterprüfbescheinigung bezieht sich nur auf Konzeption und Prüfung des festgelegten Gerätes gemäß Richtlinie 94/9/EG. Weitere Anforderungen dieser Richtlinie gelten für die Herstellung und das Inverkehrbringen dieses Gerätes. Diese Anforderungen werden nicht durch diese Bescheinigung abgedeckt.
- (12) Die Kennzeichnung des Gerätes muss die folgenden Angaben enthalten:

Ex II 3(2)D IP64 80°CZertifizierungssektor Explosionsschutz
Im Auftrag

Braunschweig, 6. August 2012

Dr.-Ing. M. Beyer
Direktor und Professor

Seite 1/3

EG-Baumusterprüfbescheinigungen ohne Unterschrift und ohne Siegel haben keine Gültigkeit.
Diese EG-Baumusterprüfbescheinigung darf nur unverändert weiterverbreitet werden.
Auszüge oder Änderungen bedürfen der Genehmigung der Physikalisch-Technischen Bundesanstalt.
Physikalisch-Technische Bundesanstalt • Bundesallee 100 • 38116 Braunschweig • DEUTSCHLAND

Physikalisch-Technische Bundesanstalt
Braunschweig und Berlin



EG-Baumusterprüfbescheinigung

- (1) **EG-Baumusterprüfbescheinigung**
- (2) Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen - **Richtlinie 94/9/EG**
- (3) EG-Baumusterprüfbescheinigungsnummer
PTB 12 ATEX 5002
- (4) Gerät: Handgeführte elektrostatische Pulverbeschichtungspistole PEM-X1 und handgeführte elektrostatische Pulverbecherpistole PEM-X1 CG mit Zubehör.
- (5) Hersteller: J. Wagner AG
- (6) Anschrift: Industriestrasse 22, 9450 Altstätten, Schweiz
- (7) Die Bauart dieses Gerätes sowie die verschiedenen zulässigen Ausführungen sind in der Anlage und den darin aufgeführten Unterlagen zu dieser Baumusterprüfbescheinigung festgelegt.
- (8) Die Physikalisch-Technische Bundesanstalt bescheinigt als benannte Stelle Nr. 0102 nach Artikel 9 der Richtlinie des Rates der Europäischen Gemeinschaften vom 23. März 1994 (94/9/EG) die Erfüllung der grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen für die Konzeption und den Bau von Geräten und Schutzsystemen zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen gemäß Anhang II der Richtlinie.
Die Ergebnisse der Prüfung sind in dem vertraulichen Prüfbericht PTB Ex 12-51177 festgehalten.
- (9) Die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen werden erfüllt durch Übereinstimmung mit
DIN EN 50050:2007, prEN 50050-2:2011, DIN EN 50177:2010
- (10) Falls das Zeichen „X“ hinter der Bescheinigungsnummer steht, wird auf besondere Bedingungen für die sichere Anwendung des Gerätes in der Anlage zu dieser Bescheinigung hingewiesen.
- (11) Diese EG-Baumusterprüfbescheinigung bezieht sich nur auf Konzeption und Prüfung des festgelegten Gerätes gemäß Richtlinie 94/9/EG. Weitere Anforderungen dieser Richtlinie gelten für die Herstellung und das Inverkehrbringen dieses Gerätes. Diese Anforderungen werden nicht durch diese Bescheinigung abgedeckt.
- (12) Die Kennzeichnung des Gerätes muss die folgenden Angaben enthalten:



II 2D 2mJ

Zertifizierungssektor Explosionsschutz
Im Auftrag

Braunschweig, 6. August 2012

Dr.-Ing. M. Beyer
Direktor und Professor



Seite 1/3

EG-Baumusterprüfbescheinigungen ohne Unterschrift und ohne Siegel haben keine Gültigkeit.
Diese EG-Baumusterprüfbescheinigung darf nur unverändert weiterverbreitet werden.
Auszüge oder Änderungen bedürfen der Genehmigung der Physikalisch-Technischen Bundesanstalt.
Physikalisch-Technische Bundesanstalt • Bundesallee 100 • 38116 Braunschweig • DEUTSCHLAND



15.5 HOMOLOGATION FM

Le dispositif manuel Sprint est autorisé aux USA et au Canada en appliquant le schéma de configuration n° 2309729.





N° de comm. 2354921
Édition 05/2017

Allemagne

J. WAGNER GmbH
Otto-Lilienthal-Str. 18
Postfach 1120

88677 Markdorf

Téléphone +49/ (0)7544 / 5050

Télécopie +49/ (0)7544 / 505200

E-Mail ts-powder@wagner-group.com

Suisse

Wagner International AG
Industriestrasse 22

9450 Altstätten

Téléphone +41/ (0)71 / 757 2211

Télécopie +41/ (0)71 / 757 2222

Plus d'adresses de contact :

www.wagner-group.com

Sous réserve de modifications