

# WALTHER PILOT

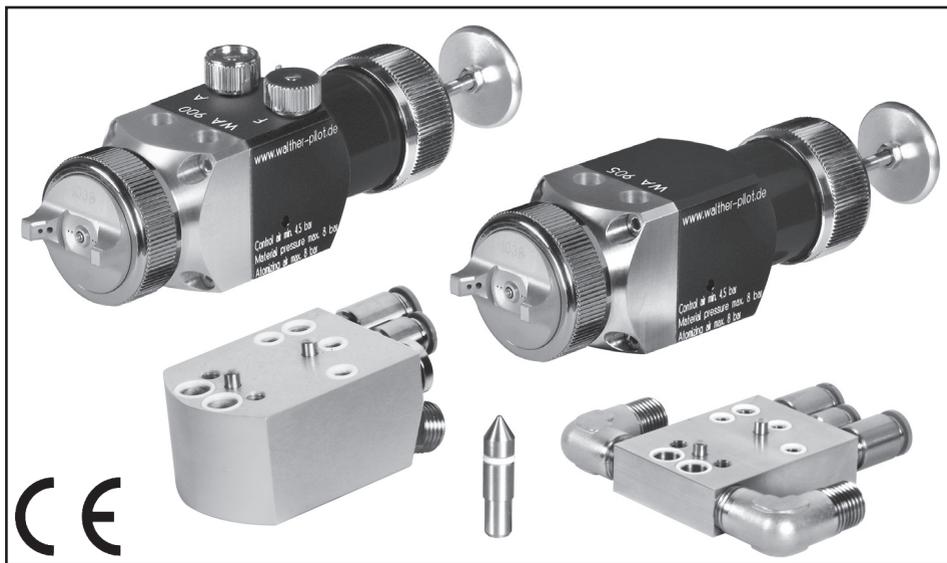
Betriebsanleitung / Operating Instructions /  
Instructions de Service / Manual de instrucciones /  
Manuale d'uso e manutenzione

D GB F E I

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

## PILOT WA 900 / PILOT WA 905

Modelle / Models / Modèles / Modelos / Modelli



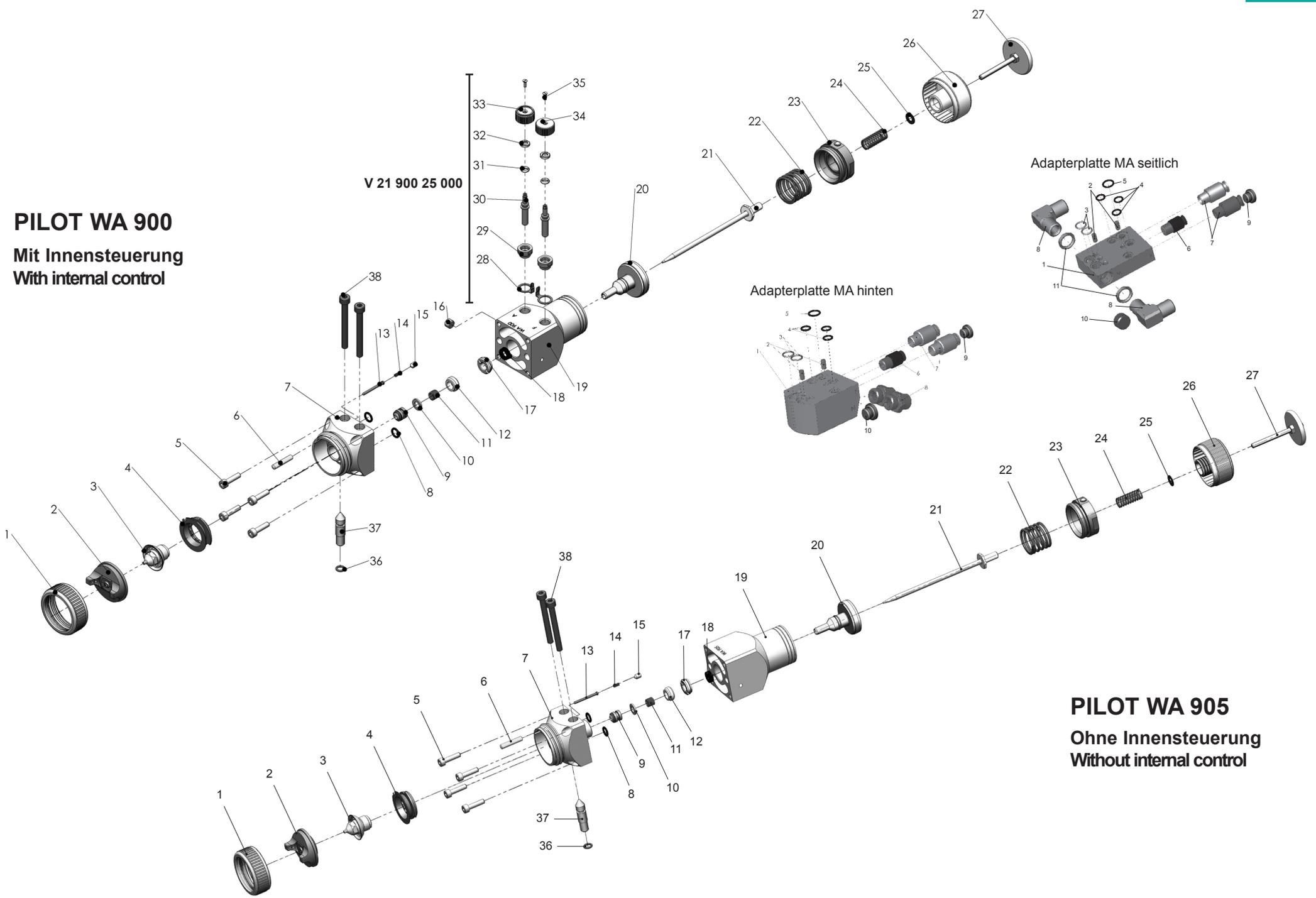
AUSG. 08/13



Die Beschichtungs-Experten

**PILOT WA 900**  
Mit Innensteuerung  
With internal control

V 21 900 25 000



Adapterplatte MA seitlich

Adapterplatte MA hinten

**PILOT WA 905**  
Ohne Innensteuerung  
Without internal control

# SEFLID, une source unique pour tous vos besoins

## Pulvérisation & Marquage



Basse pression

Air assisté

Airless

## Electro Poudre et liquide



Pulvérisation

Cabines manu et auto

Electro liquide

## Transfert & Extrusion



Cuves sous pression

Agitateurs

Pompes à membranes

Pompes à piston

## Sablage



Sableuses

Protection

Accessoires

## Dosage



Pompe péristaltique

Pompe à piston

Applicateur - Doseur

Pompe à engrenages

## Etudes Conceptions spéciales



Pulvérisation

Transfert

Dosage

Robotisation

## Cabines



Sèches

Table d'aspiration

Rideau eau

Filtres cabines

SEFLID

Société d'Équipement pour Fluide Industriel

15, Route Nationale – OTTERSWILLER – 67700 SAVERNE

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

Visitez notre site Web : [www.seflid.com](http://www.seflid.com)



**Sommaire**

	<b>Vue éclatée</b>	<b>2</b>
	<b>Déclaration de conformité EC</b>	<b>51</b>
	<b>Liste de pièces de rechange</b>	<b>52</b>
<b>1</b>	<b>Généralités</b>	<b>58</b>
1.1	Caractérisation du modèle	58
1.2	Utilisation courante	58
1.3	Utilisation inappropriée	59
<b>2</b>	<b>Caractéristiques techniques</b>	<b>59</b>
<b>3</b>	<b>Consignes de sécurité</b>	<b>60</b>
3.1	Signalisation de sûreté	60
3.2	Consignes générales de sécurité	61
<b>4</b>	<b>Assemblage</b>	<b>61</b>
4.1	Fonctionnement ponctuel ou circulation	61
4.2	Fixation du pistolet	62
4.3	Raccordements d'alimentation	62
<b>5</b>	<b>Manipulation</b>	<b>63</b>
5.1	Consignes de sécurité	63
5.2	Mise en service	63
5.3	Essai d'application	63
5.4	Régulation du jet	64
5.5	Conversion du pistolet	65
5.6	Remplacement de la plaque adaptatrice pour passer du fonctionnement ponctuel à la circulation	66
<b>6</b>	<b>Entretien</b>	<b>66</b>
6.1	Consignes de sécurité	66
6.2	Nettoyage complet	66
6.3	Nettoyage de routine	68
<b>7</b>	<b>Maintenance</b>	<b>68</b>
7.1	Remplacement de garniture d'aiguille	68
7.2	Remplacement de buse, d'aiguille, de ressorts et de joints	69
<b>8</b>	<b>Défauts de fonctionnement: causes et remèdes</b>	<b>70</b>
<b>9</b>	<b>Fluides résiduels</b>	<b>70</b>
<b>10</b>	<b>Information technique</b>	<b>71</b>

**F**

**Déclaration de conformité EC**

**F**

En tant que fabricant de cet appareil, nous déclarons en toute responsabilité que le produit décrit ci-dessous est conforme aux exigences de sécurité et de protection de la santé actuellement en vigueur. Toute modification sans autorisation de notre part ou utilisation inadéquate de l'appareil, annulent la validité de cette déclaration.

<b>Fabricant</b>	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de			
<b>Dénomination du modèle</b>	<b>Pistolet automatique de pulvérisation Modèles PILOT WA 900</b>			
	WA 900	(standard avec commande intérieure)	V 21 900	
	WA 905	(standard sans commande intérieure)	V 21 905	
	WA 920-HVLP	(basse pression avec commande intérieure)	V 21 920	
	WA 925-HVLP	(basse pression sans commande intérieure)	V 21 925	
	WA 940-HVLP <sup>PLUS</sup>	(pression intermédiaire avec commande intérieure)	V 21 940	
	WA 945-HVLP <sup>PLUS</sup>	(pression intermédiaire sans commande intérieure)	V 21 945	
<b>Utilisation</b>	Application de matières pulvérisables			
<b>Normes et directives appliquées</b>				
Directive UE sur les machines 2006 / 42 / EC 94 / 9 EC (directives ATEX) DIN EN ISO 12100-1 DIN EN ISO 12100-2 EN 1127-1				
DIN EN 1953 DIN EN 13463-1				
<b>Normes et directives appliquées 94 / 9 / EC</b>				
<b>Catégorie 2</b>	<b>désignation de l'appareil</b>		<b>II 2 G c T 5</b>	Tech.File,Ref.: 2416
<b>Personne chargée de la compilation des documents techniques :</b> Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal				
<b>Indications particulières:</b> Le produit est conçu pour être intégré à un autre équipement. La mise en service n'est pas autorisée avant l'établissement de la conformité du produit final avec la directive 2006 / 42 / EC.				

Wuppertal, 04 février 2013

i.V. 

Nom: Torsten Bröker  
Position dans l'entreprise: chef de l'exécution et du développement

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

Liste des pièces de rechange:						
F		WA 900 (avec commande intérieure)		WA 905 (sans commande intérieure)		
		V 21 900		V 21 905		
Rep.	Description	Pce.	N° d'article	Pce.	N° d'article	
1	Plaque adaptatrice	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000	
2	Tête à air	1	V 10 700 35 xx8*	1	V 10 700 35 xx8*	
3	Buse à matière *	1	V 10 700 40 xx3*	1	V 10 700 40 xx3*	
4	Bague de distribution d'air	1	V 21 900 14 000	1	V 21 900 14 000	
5	Vis à six pans creux	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003	
6	Goupille cylindrique	1	V 21 900 02 103	1	V 21 900 02 103	
7	Corps antérieur	1		1		
8	Joint torique	2	V 09 102 21 009	2	V 09 102 21 009	
9	Garniture d'aiguille comp.	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000	
10	Rondelle	1	V 21 900 12 003	1	V 21 900 12 003	
11	Ressort de garniture	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003	
12	Vis de garniture	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003	
13	Goupille pour fix.de porte buse à air	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303	
14	Ressort d'arrêt	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403	
15	Goupille filetée	1	V 11 530 01 010	1	V 11 530 01 010	
16	Bouchon	1	2325502	-	-	
17	Vis d'étanchéité	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100	
18	Joint à lèvres	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000	
19	Boîtier de piston	1	V 21 900 01 000	1	V 21 905 01 000	
20	Piston compl.	1	V 21 900 09 000	1	V 21 900 09 000	
21	Aiguille de matière comp.	1	V 21 900 05 xx3*	1	V 21 900 05 xx3*	
22	Ressort de piston	1	V 20 606 11 100	1	V 20 606 11 100	
23	Douille compl.	1	V 21 900 10 000	1	V 21 900 10 000	
24	Ressort d'aiguille	1	V 20 510 29 103	1	V 20 510 29 103	
25	Rondelle à ressort d'aiguille	1	V 21 900 11 000	1	V 21 900 11 000	
26	Capuchon compl.	1	V 21 900 13 000	1	V 21 900 13 000	
27	Barre de traction compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000	
28	Mécanisme à rochet ('A'+F')	2	V 21 900 25 000	-	-	
29	Douille	2		-	-	
30	Joint cône	2		-	-	
31	Joint torique	2		-	-	
32	Presse-étoupe	2		-	-	
33	Réglage 'A' (jet rond)	1		-	-	
34	Réglage 'F' (jet large)	1		-	-	
35	Vis a tête fraisée	2		-	-	
36	Joint torique	1		V 21 900 08 000	1	V 21 900 08 000
37	Goupille de blocage	1			1	
38	Vis à tête cylindrique	2	V 20 810 14 203	2	V 20 810 14 203	

Liste des pièces de rechange:						
F		WA 920 HVLP (avec commande intérieure)		WA 925 HVLP (sans commande intérieure)		
		V 21 920		V 21 925		
Rep.	Description	Pce.	N° d'article	Pce.	N° d'article	
1	Plaque adaptatrice	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000	
2	Tête à air	1	V 10 700 37 xxx*	1	V 10 700 37 xxx*	
3	Buse à matière *	1	V 10 700 40 xx3*	1	V 10 700 40 xx3*	
4	Bague de distribution d'air	1	V 21 900 14 100	1	V 21 900 14 100	
5	Vis à six pans creux	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003	
6	Goupille cylindrique	1	V 21 900 02 103	1	V 21 900 02 103	
7	Corps antérieur	1		1		
8	Joint torique	2	V 09 102 21 009	2	V 09 102 21 009	
9	Garniture d'aiguille comp.	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000	
10	Rondelle	1	V 21 900 12 003	1	V 21 900 12 003	
11	Ressort de garniture	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003	
12	Vis de garniture	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003	
13	Goupille pour fix.de porte buse à air	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303	
14	Ressort d'arrêt	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403	
15	Goupille filetée	1	V 11 530 01 010	1	V 11 530 01 010	
16	Bouchon	1	2325502	-	-	
17	Vis d'étanchéité	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100	
18	Joint à lèvres	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000	
19	Boîtier de piston	1	V 21 900 01 000	1	V 21 905 01 000	
20	Piston compl.	1	V 21 900 09 000	1	V 21 900 09 000	
21	Aiguille de matière comp.	1	V 21 900 05 xx3*	1	V 21 900 05 xx3*	
22	Ressort de piston	1	V 20 606 11 100	1	V 20 606 11 100	
23	Douille compl.	1	V 21 900 10 000	1	V 21 900 10 000	
24	Ressort d'aiguille	1	V 20 510 29 103	1	V 20 510 29 103	
25	Rondelle à ressort d'aiguille	1	V 21 900 11 000	1	V 21 900 11 000	
26	Capuchon compl.	1	V 21 900 13 000	1	V 21 900 13 000	
27	Barre de traction compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000	
28	Mécanisme à rochet ('A'+F')	2	V 21 900 25 000	-	-	
29	Douille	2		-	-	
30	Joint cône	2		-	-	
31	Joint torique	2		-	-	
32	Presse-étoupe	2		-	-	
33	Réglage 'A' (jet rond)	1		-	-	
34	Réglage 'F' (jet large)	1		-	-	
35	Vis a tête fraisée	2		-	-	
36	Joint torique	1		V 21 900 08 000	1	V 21 900 08 000
37	Goupille de blocage	1			1	
38	Vis à tête cylindrique	2	V 20 810 14 203	2	V 20 810 14 203	

Liste des pièces de rechange:					
F		WA 940 HVLP <sup>PLUS</sup> (avec commande intérieure)		WA 945 HVLP <sup>PLUS</sup> (sans commande intérieure)	
		V 21 940		V 21 945	
Rep.	Description	Pce.	N° d'article	Pce.	N° d'article
1	Plaque adaptatrice	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	Tête à air	1	V 10 700 36 xxx*	1	V 10 700 36 xxx*
3	Buse à matière *	1	V 10 700 40 xx3*	1	V 10 700 40 xx3*
4	Bague de distribution d'air	1	V 21 900 14 100	1	V 21 900 14 100
5	Vis à six pans creux	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
6	Goupille cylindrique	1	V 21 900 02 103	1	V 21 900 02 103
7	Corps antérieur	1		1	
8	Joint torique	2	V 09 102 21 009	2	V 09 102 21 009
9	Garniture d'aiguille comp.	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000
10	Rondelle	1	V 21 900 12 003	1	V 21 900 12 003
11	Ressort de garniture	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003
12	Vis de garniture	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
13	Goupille pour fix.de porte buse à air	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
14	Ressort d'arrêt	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403
15	Goupille filetée	1	V 11 530 01 010	1	V 11 530 01 010
16	Bouchon	1	2325502	-	-
17	Vis d'étanchéité	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
18	Joint à lèvres	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000
19	Boîtier de piston	1	V 21 900 01 000	1	V 21 905 01 000
20	Piston compl.	1	V 21 900 09 000	1	V 21 900 09 000
21	Aiguille de matière comp.	1	V 21 900 05 xx3*	1	V 21 900 05 xx3*
22	Ressort de piston	1	V 20 606 11 100	1	V 20 606 11 100
23	Douille compl.	1	V 21 900 10 000	1	V 21 900 10 000
24	Ressort d'aiguille	1	V 20 510 29 103	1	V 20 510 29 103
25	Rondelle à ressort d'aiguille	1	V 21 900 11 000	1	V 21 900 11 000
26	Capuchon compl.	1	V 21 900 13 000	1	V 21 900 13 000
27	Barre de traction compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Mécanisme à rochet ('A'+F')	2	V 21 900 25 000	-	-
29	Douille	2		-	-
30	Joint cône	2		-	-
31	Joint torique	2		-	-
32	Presse-étoupe	2		-	-
33	Réglage 'A' (jet rond)	1		-	-
34	Réglage 'F' (jet large)	1		-	-
35	Vis a tête fraisée	2		-	-
36	Joint torique	1		1	V 21 900 08 000
37	Goupille de blocage	1		1	V 21 900 08 000
38	Vis à tête cylindrique	2	V 20 810 14 203	2	V 20 810 14 203

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

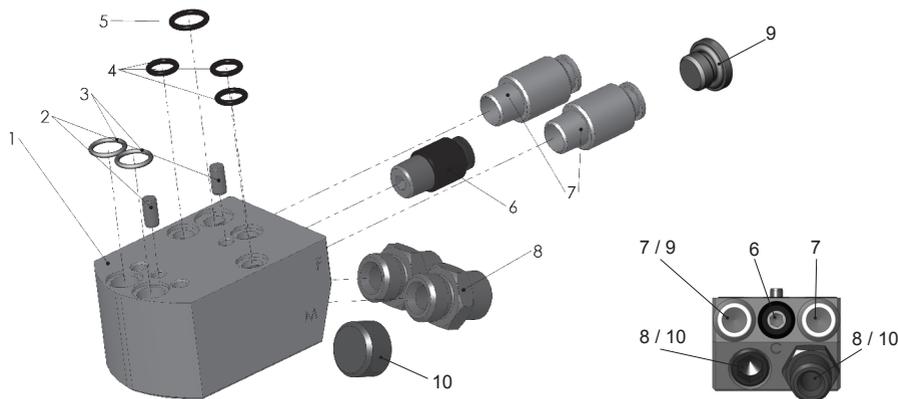
Kit de réparation		
WALTHER PILOT tient des kits de réparation comprenant toutes les pièces d'usure pour les pistolets de pulvérisation automatiques PILOT WA 900 - WA 945 HVLP <sup>PLUS</sup> à votre disposition.		
		N° d'article
PILOT WA 900 / 905	version standard	V 16 209 00 XX3
PILOT WA 920 / 925	HVLP / version basse pression	V 16 209 20 XX3
PILOT WA 940 / 945	HVLP <sup>PLUS</sup> / version à pression intermédiaire	V 16 209 40 XX3

Kits de buses		
Les kits de buses consistent en tête à air, buse et aiguilles de matière.		
		N° d'article
PILOT WA 900 / 905	version standard	V 15 209 00 XX3
PILOT WA 920 / 925	HVLP / version basse pression	V 15 209 20 XX3
PILOT WA 940 / 945	HVLP <sup>PLUS</sup> / version à pression intermédiaire	V 15 209 40 XX3

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

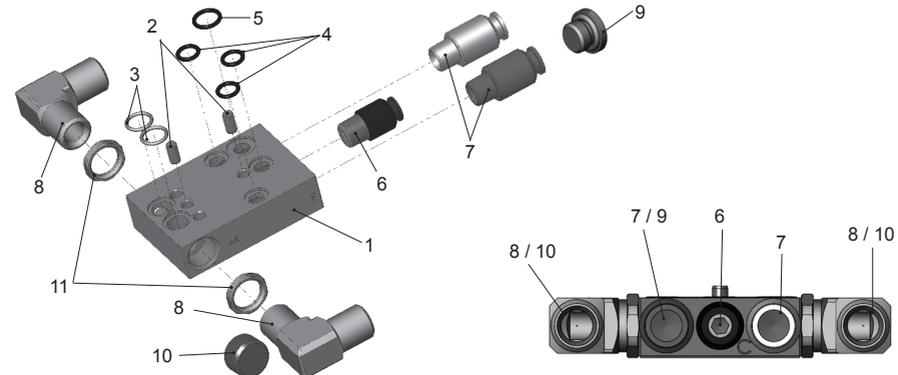
Kit d'étanchéité pour Plaque adaptatrice	
Le kit d'étanchéité comprend tous les numéros de pièces marquée d'un ♦.	
Plaque adaptatrice en aluminium nickelé Plaque adaptatrice en acier inoxydable	V 17 219 00 000

Accessoires		
		N° d'article
Support pour pistolet		V 21 900 21 000
Graisse pour pistolets WALTHER PILOT	(Coussinet 8 - 10 g)	V 00 000 00 001



Liste des pièces de rechange pour plaque adaptatrice en aluminium nickelé					
F	Plaque adaptatrice raccord alimentation matière arrière		Plaque adaptatrice raccord alimentation matière arrière		
	WA 900	V 21 900 03 000	WA 905	V 21 905 04 000	
	Rep.	Description	Pce.	N° d'article	Pce.
1	Plaque adaptatrice	1	V 21 900 03 200	1	V 21 900 03 200
2	Goupille cylindrique	2		2	V 21 900 03 200
3	Joint torique	2	V 09 103 66 000 +	2	V 09 103 66 000 +
4	Joint torique	3	V 09 102 21 009 +	3	V 09 102 21 009 +
5	Joint torique	1	V 09 104 11 009 +	1	V 09 104 11 009 +
6	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	Raccord double	1	V 00 101 01 003	1	V 00 101 01 003
9	Bouchon	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Bouchon de fermeture	1	V 20 540 40 003	1	V 20 540 40 003

F	Plaque adaptatrice Circulation raccord alimentation matière arrière		Plaque adaptatrice Circulation raccord alimentation matière arrière		
	WA 900	V 21 900 03 UML	WA 905	V 21 905 04 UML	
	Rep.	Description	Pce.	N° d'article	Pce.
1	Plaque adaptatrice	1	V 21 900 03 200	1	V 21 900 03 200
2	Goupille cylindrique	2		2	V 21 900 03 200
3	Joint torique	2	V 09 103 66 000 +	2	V 09 103 66 000 +
4	Joint torique	3	V 09 102 21 009 +	3	V 09 102 21 009 +
5	Joint torique	1	V 09 104 11 009 +	1	V 09 104 11 009 +
6	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	Raccord double	2	V 00 101 01 003	2	V 00 101 01 003
9	Bouchon	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Bouchon de fermeture	-	-	-	-



Liste des pièces de rechange pour plaque adaptatrice en acier inoxydable					
F	Plaque adaptatrice raccord alimentation matière latéral		Plaque adaptatrice raccord alimentation matière latéral		
	WA 900	V 21 900 04 003	WA 905	V 21 905 03 003	
	Rep.	Description	Pce.	N° d'article	Pce.
1	Plaque adaptatrice	1	V 21 900 04 203	1	V 21 900 04 203
2	Goupille cylindrique	2		2	V 21 900 04 203
3	Joint torique	2	V 09 103 66 000 +	2	V 09 103 66 000 +
4	Joint torique	3	V 09 102 21 009 +	3	V 09 102 21 009 +
5	Joint torique	1	V 09 104 11 009 +	1	V 09 104 11 009 +
6	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	raccord alimentation matière 90°	1	V 21 900 20 003	1	V 21 900 20 003
9	Bouchon	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Bouchon de fermeture	1	V 20 540 40 003	1	V 20 540 40 003
11	Écrou	1	V 21 900 16 000	1	V 21 900 16 000

F	Plaque adaptatrice Circulation raccord alimentation matière latéral		Plaque adaptatrice Circulation raccord alimentation matière latéral		
	WA 900	V 21 900 04 UML	WA 905	V 21 905 03 UML	
	Rep.	Description	Pce.	N° d'article	Pce.
1	Plaque adaptatrice	1	V 21 900 04 203	1	V 21 900 04 203
2	Goupille cylindrique	2		2	V 21 900 04 203
3	Joint torique	2	V 09 103 66 000 +	2	V 09 103 66 000 +
4	Joint torique	3	V 09 102 21 009 +	3	V 09 102 21 009 +
5	Joint torique	1	V 09 104 11 009 +	1	V 09 104 11 009 +
6	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
7	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 015	2	V 66 101 53 015
8	raccord alimentation matière 90°	2	V 21 900 20 003	2	V 21 900 20 003
9	Bouchon	1	V 66 100 03 568	-	-
10	Bouchon de fermeture	-	-	-	-
11	Écrou	2	V 21 900 16 000	2	V 21 900 16 000

## 1 Généralités

### 1.1 Caractérisation du modèle

**Modèles:** Pistolet automatique de pulvérisation **PILOT WA 900** - Série

<b>Types:</b>	WA 900	(standard avec commande intérieure)	V 21 900
	WA 905	(standard sans commande intérieure)	V 21 905
	WA 920-HVLP	(basse pression avec commande intérieure)	V 21 920
	WA 925-HVLP	(basse pression sans commande intérieure)	V 21 925
	WA 940-HVLP <sup>PLUS</sup>	(pression intermédiaire avec commande intérieure)	V 21 940
	WA 945-HVLP <sup>PLUS</sup>	(pression intermédiaire sans commande intérieure)	V 21 945

**Fabricant:** WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH  
 Kärntner Str. 18-30  
 D-42327 Wuppertal  
 Tel.: 0202 / 787-0  
 Fax: 0202 / 787-2217  
 www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de

### 1.2 Utilisation courante

Les pistolets automatiques PILOT WA 900, WA 905, WA 920, WA 925, WA 940 et WA 945 permettent l'application de toute matière pulvérisable. Exemples:

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

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

La matière pulvérisable doit exclusivement être appliquée sur des objets ou pièces à usiner.

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

Les modèles de la série PILOT WA 900 ne sont pas des pistolets manuels et doivent par conséquent être fixés sur un support approprié.

Le terme „utilisation courante“ présuppose que toutes les instructions et consignes d'utilisation ont été lues, comprises et suivies.

L'appareil est conforme aux exigences de protection contre les explosions de la directive 94/9 CE (ATEX) pour le groupe, la catégorie d'appareils et la classe de température indiqués sur la plaque signalétique. Il est indispensable de respecter les indications de ces instructions de service.

Suivez les intervalles de maintenance et d'inspection prescrits. Les indications des plaques signalétiques ou dans le chapitre Données techniques doivent être absolument respectées et ne doivent pas être dépassées. La surcharge de l'appareil doit absolument être évitée.

L'appareil ne doit être exploité en atmosphère explosive qu'en fonction des instructions des autorités compétentes.

**La détermination du danger d'explosion (classification des zones) incombe aux autorités compétentes ou à l'exploitant.**

L'exploitant devra absolument s'assurer que toutes les données techniques correspondent aux exigences ATEX. L'exploitant devra prendre les mesures de sécurité correspondantes en cas d'applications pouvant représenter un danger pour les personnes.

Au cas où des défauts de fonctionnement de l'appareil seraient constatés, il vous faudra immédiatement mettre l'appareil hors service et en avvertir WALTHER Spritz- und Lackiersysteme.

mise à la terre / compensation de potentiel

Assurez-vous que le pistolet de pulvérisation, indépendant ou en connexion avec l'appareil sur lequel il est monté, est doté d'une mise à la terre suffisante (résistance maximale 10<sup>6</sup>Ω).

### 1.3 Utilisation inappropriée

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

Sont incluses dans cette catégorie:

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

## 2 Caractéristiques techniques

La série PILOT WA 900 est un système modulaire simple permettant l'ensemble des possibilités de combinaisons rencontrées dans la pratique. Deux modèles de base existent : un avec commande interne et l'autre, sans. Deux plaques adaptatrices à changement rapide sont également disponibles et conviennent ou peuvent être adaptées pour les deux modèles.

Les pistolets de la série WA 900 ne peuvent être utilisés qu'en combinaison avec une plaque adaptatrice. Tous les pistolets peuvent, au choix, être utilisés en fonctionnement ponctuel ou en circulation. La goupille de blocage intégrée (pos. 37) doit être retirée pour pouvoir intégrer les pistolets à une installation de circulation.

Entièrement automatiques et à commande pneumatique, les modèles de la série PILOT WA 900 fonctionnent avec une valve de commande 3/2.

**Avec commande intérieure:**

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

La forme du jet est ajustée sur le pistolet au moyen des vis de réglage (Pos. 33 et 34) pour les modèles PILOT WA 900 / WA 920-HVLP und WA 940-HVLP<sup>PLUS</sup>.

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

**Sans commande intérieure:**

L'air de pulvérisation doit d'abord être connecté (jet d'air rond et large) par le biais d'une soupape de commande à 3/2 voies externe, disponible sur site. L'air de réglage qui refoule les pistons et de l'aiguille de matière est ensuite libéré par une soupape à 3.2 voies afin d'ouvrir l'alimentation en matière.

Sur les modèles PILOT WA 905/ WA 925-HVLP et WA 945-HVLP<sup>PLUS</sup>, la forme du jet pulvérisé peut être réglée dans l'installation au moyen des deux régulateurs d'air comprimé.

Lorsque l'air de réglage est coupé par la soupape de commande à 3/2 voies, la pression par ressort ramène le piston et l'aiguille à matière dans leur position initiale et ferme l'alimentation vers la buse de matière. L'air de pulvérisation est ensuite coupé.

Le débit de matière est régulé, pour tous les modèles, au moyen de la pression de la matière et du capuchon (pos. 26). Le débit de matière de la série de pistolets de pulvérisation automatiques PILOT WA 900 peut également être libéré à la main, au moyen de la barre de traction (pos. 27).

Les pistolets de pulvérisation de la série PILOT WA 900 peuvent être raccordés à des réservoirs sous pression ou à des systèmes de pompes.

Les modèles PILOT WA 920-HVLP und WA 925-HVLP sont juste des pistolets de pulvérisation à basse pression et fonctionnent avec une pression d'air d'atomisation de 0,7 bar pour une pression d'air comprimé à l'arrivée de 3,3 bars.

Pour les modèles PILOT WA 940-HVLP<sup>PLUS</sup> bis WA 945-HVLP<sup>PLUS</sup> la pression de l'air à l'arrivée va de 3,0 à 3,3 bars pour pression d'air d'atomisation de 1,2 à 1,4 bar.

**3 Consignes de sécurité****3.1 Signalisation de sûreté****Danger**

Le pictogramme et l'avertissement „**Danger**“ signalisent un risque potentiel pour les personnes. Conséquences possibles: blessures graves ou légères.

**Attention**

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

**Recommandation**

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

**3.2 Consignes générales de sécurité**

- ▶ Respectez les mesures de prévention des accidents ainsi que toutes les mesures de sécurité en vigueur et les règlements de la médecine du travail.
- ▶ N'utilisez le pistolet que dans une zone de travail bien ventilée. Toute source d'étincelle est interdite dans la zone de travail. L'application de produits très inflammables (laques, adhésifs et solvants) augmente les risques d'explosion et d'incendie.
- ▶ Assurez-vous que le pistolet de pulvérisation, indépendant ou en connexion avec l'appareil sur lequel il est monté, est doté d'une mise à la terre suffisante (résistance maximale 10<sup>6</sup>Ω).
- ▶ Fermez l'alimentation en matière et en air du pistolet avant tous travaux de maintenance ou d'entretien – risque de blessure.
- ▶ Maintenez la main ou toute autre partie du corps éloignée de la buse sous pression du pistolet pendant l'application – risque de blessure.
- ▶ Ne dirigez pas le pistolet vers les personnes ou les animaux – risque de blessure.
- ▶ Suivez le mode d'emploi et les consignes de sécurité des fabricants de matières pulvérisables et de solvants. Les matières corrosives ou caustiques en particulier peuvent nuire à la santé et causer des dégâts matériels.
- ▶ Portez une protection contre le bruit dans la zone de travail. Le niveau sonore du pistolet en opération est de 86 db(A) et peut entraîner des troubles auditifs.
- ▶ Les vapeurs chargées de particules résiduelles doivent être évacuées loin de la zone de travail et du personnel. Utilisez un masque de protection ainsi que des vêtements de travail réglementaires lors de la pulvérisation. Les particules en suspension sont un danger pour la santé.
- ▶ Vérifiez après l'assemblage que tous les écrous et vis sont bien serrés.
- ▶ N'utilisez que des pièces de rechange originales car dans ce cas seulement WALTHER garantit la fiabilité et la sûreté du fonctionnement.
- ▶ Pour toute information complémentaire sur sûreté d'utilisation ainsi que les matières qui y sont utilisées, adressez-vous à WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal.

**4 Assemblage****4.1 Fonctionnement ponctuel ou circulation**

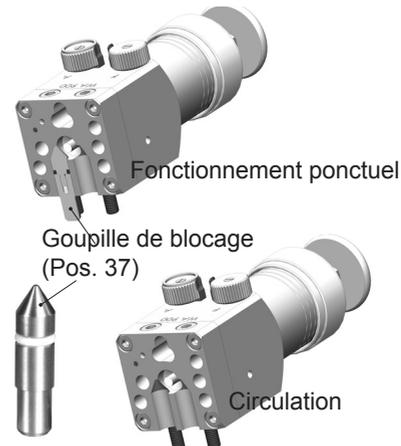
Les pistolets de pulvérisation de la série WA 900 sont complètement montés en usine. Ceux-ci sont dotés de série d'une goupille de blocage (pos. 37). Dans cette

version, le pistolet ne peut être utilisé que de manière ponctuelle.

Si vous choisissez une version à circulation pour votre plaque adaptatrice, la goupille de blocage (pos. 37) doit être retirée. Un second canal de matière est alors ouvert.

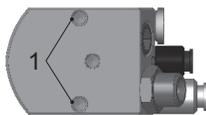
Vissez le pistolet de pulvérisation sur la plaque adaptatrice. A cette fin, utilisez les deux vis à tête cylindrique (pos. 38).

Les activités suivantes doivent être exécutées avant de pouvoir mettre le pistolet de pulvérisation en service avec la plaque adaptatrice:



#### 4.2 Fixation du pistolet

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



Pour ce faire, utilisez les deux Alésages M 6 (1) (plaque adaptatrice) avec un écartement des trous d'une hauteur de 33 mm.

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

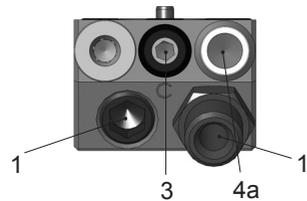
#### 4.3 Raccordements d'alimentation



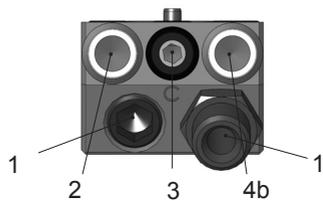
##### Danger

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

**Avec commande intérieure:**



**Sans commande intérieure:**



- 1 = raccord alimentation matière (R 1/4") Signalé par un 'M'
- 2 = raccord air de pulvérisation jet large (PU,  $\varnothing$  ext.: 8 mm) Signalé par un 'F'
- 3 = raccord air de commande (PU,  $\varnothing$  ext.: 6 mm) Signalé par un 'C'
- 4 a = raccord air de pulvérisation jet rond/ jet large (PU,  $\varnothing$  ext.: 8 mm) Signalé par un 'A'
- 4 b = raccord air de pulvérisation jet rond (PU,  $\varnothing$  ext.: 8 mm) Signalé par un 'A'

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

## 5 Manipulation

### 5.1 Consignes de sécurité

En utilisant votre pistolet respectez particulièrement les consignes suivantes!

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

### 5.2 Mise en service

Avant la mise en service assurez-vous que:

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



##### Attention

La pression matière ne doit pas dépasser • **8 bar**, dans ce cas seulement le bon fonctionnement et la sûreté du pistolet peuvent être garantis. Réglez la pression minimale de l'air de commande sur • **4,5 bar** pour permettre la mise en service.

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



##### Danger

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

### 5.3 Essai d'application

Un essai d'application est nécessaire quand:

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

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



##### Danger

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



**Danger**

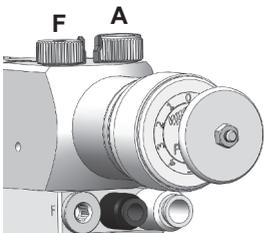
Assurez-vous que les personnes soient hors d'atteinte du jet du pistolet - risque de blessure.

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

**5.4 Régulation du jet**

Sur les pistolets de la série PILOT WA 900 la régulation du jet s'obtient par les réglages suivants.

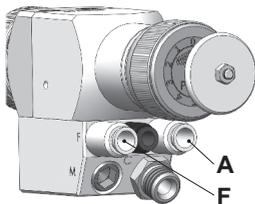
**Régulation de l'air de pulvérisation**



**Avec commande intérieure:**

Les vis de réglage 'F' (Fan air) et 'A' (Atomizing air) permettent d'ajuster parfaitement le jet.

La vis de réglage 'F' un jet large, la vis de réglage 'A' permet d'obtenir un jet rond.

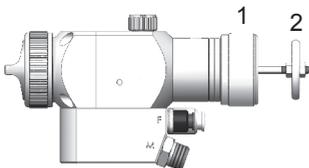


**Sans commande intérieure:**

L'image projetée est ajustée au moyen d'un régulateur de pression dans l'installation (voir instructions de service du fabricant de l'installation).

Le raccord 'F' doit être utilisé pour le jet large et le raccord 'A', pour le jet rond.

**Régulation du débit de matière**



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

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

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

**Régulation de la pression matière**

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

**Régulation de la pression d'air de pulvérisation**

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

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

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

**Correction d'un jet imparfait**

Le tableau suivant indique les réglages pouvant modifier la forme du jet:



**Résultat d'application recherché**

Essai d'application	Défaut	Réglage nécessaire
	L'application est trop épaisse au milieu	• Augmentez la largeur du jet
	L'application est trop épaisse aux extrémités	• Augmentez la rondeur du jet
	Le jet produit des éclaboussures	• Augmentez la pression
	L'application est trop mince au milieu	• Réduisez la pression
	Le jet se divise au milieu	• Augmentez l'alimentation en matière • Réduisez la pression de pulvérisation • Augmentez la pression matière
	L'application est ovale	• Réduisez la pression matière • Augmentez la pression de pulvérisation

**5.5 Conversion du pistolet**

La tête à air, la buse et aiguille nécessaires à l'application d'une matière particulière constituent un ensemble unique - le système de buse. Pour garantir la continuité de votre qualité d'application, remplacez toujours le système dans son ensemble.



**Danger**

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



**Recommandation**

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

### Remplacement de la tête à air et de la buse de matière

1. Dévissez l'écrou strié de la tête à air (pos. 1) du corps antérieur (pos. 7).
2. Ôtez la tête à air (pos. 2) du corps antérieur.
3. Dévissez la buse de matière (pos. 3) du corps antérieur.
4. Vissez la buse de matière souhaitée (remplacez éventuellement l'anneau de distribution d'air) et placez la tête à air souhaitée sur le corps antérieur.
5. Vissez l'écrou de la tête à air sur le corps antérieur.

### Remplacement de l'aiguille de matière

1. Dévissez la barre de traction (pos. 27).
2. Dévissez le capuchon (pos. 26) du boîtier du piston (pos. 19).
3. Vissez la barre de traction sur l'aiguille de matière (pos. 21) et retirez l'aiguille de matière du boîtier du piston.

Le montage s'effectue en ordre inverse.

## 5.6 Remplacement de la plaque adaptatrice pour passer du fonctionnement ponctuel à la circulation

1. Desserrez les deux vis à tête cylindrique (pos. 38) et retirez le pistolet de la plaque adaptatrice.
2. Retirez la goupille de blocage (pos. 37) et le joint torique (pos. 36) du pistolet (cf. 4.1 *Fonctionnement ponctuel ou circulation*).
3. Dévissez le bouchon de fermeture (pos. 10) de la plaque adaptatrice.
4. Installez le second raccord de matière (V 00 101 01 003 pour la plaque adaptatrice en aluminium, raccord de matière arrière ou V 21 900 20 003 pour la plaque adaptatrice en acier inoxydable, raccord de matière latéral) dans la plaque.

## 6 Entretien

### 6.1 Consignes de sécurité

- Avant chaque opération d'entretien fermez l'alimentation du pistolet en matière, air de commande et air de pulvérisation - risque de blessure.
- Aucune source d'étincelles ne doit exister dans le secteur de travail. L'application de produits très inflammables (laques, adhésifs et solvants) augmente les risques d'explosion et d'incendie.
- Suivez les consignes d'utilisation et de sécurité des fabricants de matières pulvérisables et de solvants. Les matières corrosives et caustiques en particulier peuvent nuire à la santé et causer des dégâts matériels.

### 6.2 Nettoyage complet

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

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

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

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

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

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

Nettoyez le pistolet:

- à chaque changement de couleur ou de matière
- au moins une fois par semaine
- selon la nature de la matière ou le degré d'encrassement plusieurs fois par semaine



#### Attention

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



#### Attention

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

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

Utilisez pour ce faire la graisse pour pistolets WALTHER PILOT et un pinceau. Procédez inversement pour le réassemblage du pistolet.

### 6.3 Nettoyage de routine

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



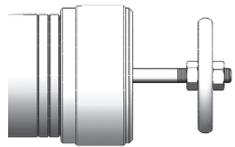
#### Recommandation

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

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

1. Le réservoir propre aura été rempli de l'agent nettoyant approprié. La pression matière sera présente au pistolet. L'agent nettoyant ne devra pas être pulvérisé.
2. Mettez le pistolet en service, voir 5.2 *Mise en service*.
3. Ne mettez le pistolet de pulvérisation hors service que lorsque du produit de nettoyage propre s'en échappe.

Afin d'éviter la mise en service du système complet de pulvérisation, il est possible aussi d'ouvrir manuellement l'alimentation matière des modèles de la série PILOT WA 900.



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

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

## 7 Maintenance



#### Danger

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



#### Recommandation

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

### 7.1 Remplacement de garniture d'aiguille non étanche

1. Fermez la pression du pistolet
2. Dévissez le corps antérieur (pos. 7) et le boîtier du piston (pos. 19) de la plaque adaptatrice en desserrant les deux vis cylindriques (pos. 38).
3. Dévissez la barre de traction (pos. 27) du pistolet.
4. Dévissez le capuchon (pos. 26) du boîtier du piston.

5. Vissez la barre de traction sur l'aiguille de matière (pos. 21) et retirez l'aiguille de matière du boîtier du piston.
  6. Vissez le corps antérieur en desserrant les vis à six pans creux (pos. 5) du boîtier du piston (pos. 19).
  7. Dévissez la vis de garniture (pos. 12).
  8. Retirez le ressort de garniture (pos. 11) (remplacez-le s'il est endommagé) et la rondelle (pos. 10) de l'ouverture fileté.
  9. Sortez la garniture d'aiguille (Pos. 9) à l'aide d'un petit outil à crochet.
  10. Graissez la nouvelle garniture d'aiguille au moyen de graisse pour pistolets WALTHER PILOT et mettez-la en place dans le corps antérieur.
- Pour l'assemblage procédez inversement.



#### Recommandation

La garniture usagée (Pos. 9) ne doit pas être réutilisée. Son étanchéité n'est pas garantie.

### 7.2 Remplacement de buse, aiguille, ressorts et joints

Désassemblez le pistolet en suivant les instructions du paragraphe 5.5 *remplacement de buse et d'aiguille*, lorsque les pièces suivantes doivent être remplacées:

- buse
- ressort à pression du piston
- aiguille\*
- ressort d'aiguille\*
- Joint d'étanchéité rotatif plat du piston\*
- rondelle du piston\*



#### Recommandation

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

WALTHER tient à votre disposition un kit de réparation comprenant l'ensemble des pièces sujettes à l'usure pour les modèles de la série WA 900:

N°d'article : **V 16 209 00 . . 3** (WA 900 / WA 905)

N°d'article : **V 16 209 20 . . 3** (WA 920 / WA 925)

N°d'article : **V 16 209 40 . . 3** (WA 940 / WA 945)

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

**8 Défauts de fonctionnement: causes et remèdes**



**Danger**

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

Défaut	Cause	Remède
Le pistolet goutte	La buse ou l'aiguille sont obstruées	Voir 5.5 <i>desassemblage et nettoyage de buse ou d'aiguille</i>
	La buse ou l'aiguille abimées	Voir 5.5 <i>remplacement de buse ou d'aiguille</i>
	Vis-garniture (Pos. 12) trop serrée	Desserrer légèrement le Vis-garniture avec le tournevis
Le pistolet ne s'ouvre pas	L'air de commande est trop faible	Augmentez la pression d'air de commande à min. 4,5 bar
La matière fuit par le presse-étoupe	La garniture d'aiguille n'est pas étanche	Voir 7.1 <i>remplacement de la garniture d'aiguille</i>
	Vis-garniture pas assez serré	Resserrer légèrement le vis de garniture (pos. 12) avec le tournevis
Le jet est irrégulier	Pas assez de matière dans le réservoir	Alimentez en matière (voir instructions de service du fabricant)

**9 Fluides résiduels**

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



**Danger**

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

**10 Information technique**

**Poids**

Pistolet avec commande intérieure: 520 g  
 Pistolet sans commande intérieure: 490 g  
 Plaque adaptatrice en aluminium nickelé: 195 g  
 Plaque adaptatrice en acier inoxydable: 260 g

**Calibre de buses:**

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

**Raccord**

Aire de pulvérisation: PU, ø ext.: 8 mm  
 Aire de commande: PU, ø ext.: 6 mm  
 Alimentation matière: G 1/4"

**Pression**

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

Température max. de service du pistolet

80 °C

Niveau sonore

(mesuré à 1 m du pistolet) 86 dB (A)

**Consommation d'air:**

Pression d'entrée d'air	PILOT WA 900		PILOT WA 920 HVLP *		PILOT WA 940 HVLPPLUS **	
	Consommation d'air <b>jet rond</b>	Consommation d'air <b>jet large</b>	Consommation d'air <b>jet rond</b>	Consommation d'air <b>jet large</b>	Consommation d'air <b>jet rond</b>	Consommation d'air <b>jet large</b>
1 bar	100 l/min	120 l/min	120 l/min	126 l/min	114 l/min	121 l/min
2 bar	165 l/min	183 l/min	188 l/min	203 l/min	172 l/min	188 l/min
3 bar	230 l/min	260 l/min	265 l/min	283 l/min	237 l/min	259 l/min
4 bar	290 l/min	325 l/min	332 l/min	358 l/min	303 l/min	325 l/min
4,5 bar	321 l/min	358 l/min	372 l/min	400 l/min	330 l/min	360 l/min
5 bar	345 l/min	395 l/min	414 l/min	441 l/min	365 l/min	400 l/min

Pression d'entrée d'air	PILOT WA 905		PILOT WA 925 HVLP *		PILOT WA 945 HVLPPLUS **	
	Consommation d'air <b>jet rond</b>	Consommation d'air <b>jet large</b>	Consommation d'air <b>jet rond</b>	Consommation d'air <b>jet large</b>	Consommation d'air <b>jet rond</b>	Consommation d'air <b>jet large</b>
1 bar	100 l/min	130 l/min	119 l/min	137 l/min	86 l/min	133 l/min
2 bar	156 l/min	210 l/min	185 l/min	228 l/min	137 l/min	212 l/min
3 bar	220 l/min	289 l/min	257 l/min	317 l/min	182 l/min	292 l/min
4 bar	283 l/min	362 l/min	322 l/min	410 l/min	232 l/min	366 l/min
4,5 bar	311 l/min	405 l/min	358 l/min	450 l/min	258 l/min	411 l/min
5 bar	338 l/min	445 l/min	400 l/min	500 l/min	283 l/min	450 l/min

\* Pour une pression d'entrée de 3,3 bar, la pression de pulvérisation est de 0,7 bar.

\*\* Pour une pression d'entrée de 3,3 bar, la pression de pulvérisation est de 1,3 bar.

**Sous réserve de modifications techniques.**