



The Coating Experts

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.

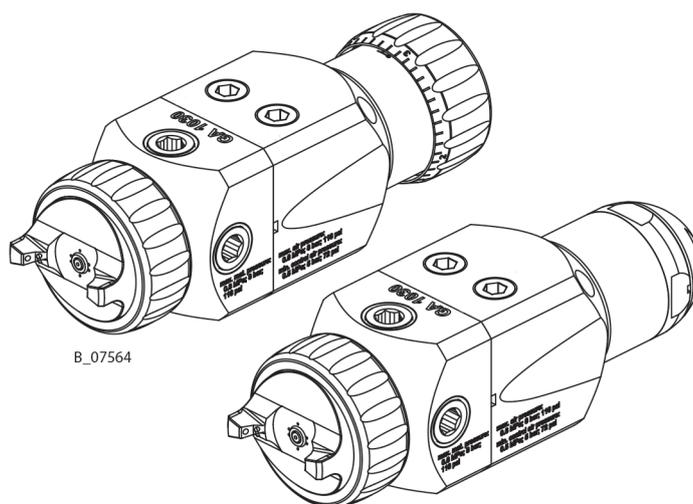
**PILOT GA 1020 / 1030
PILOT GA 1020 / 1030 ADH**

**Pistolet de pulvérisation
automatique**

F

Traduction du mode d'emploi original

Édition 01/2021



B_07564

CE Ex II 2G X

SEFLID, une source unique pour tous vos besoins

**Pulvérisation
& Marquage**



Basse pression



Air assisté



Airless

**Transfert
& Extrusion**



Cuves sous pression



Agitateurs



Pompes à membranes



Pompes à piston

Dosage



Pompe péristaltique



Pompe à piston



Applicateur - Doseur



Pompe à engrenages

Cabines



Sèches



Table d'aspiration



Rideau eau



Filtres cabines

**Electro
Poudre et liquide**



Pulvérisation



Cabines manu et auto



Electro liquide

Sablage



Sableuses



Protection



Accessoires

**Etudes
Conceptions spéciales**



Pulvérisation



Transfert



Dosage



Robotisation

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





Sommaire

1	À PROPOS DE CE MODE D'EMPLOI	6
1.1	Avant-propos	6
1.2	Avertissements, remarques 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
3.2	Marquage « X »	9
3.3	Plaque signalétique	10
4	CONSIGNES DE SÉCURITÉ FONDAMENTALES	11
4.1	Consignes de sécurité pour l'exploitant	11
4.1.1	Environnement de travail sûr	11
4.1.2	Qualification du personnel	12
4.2	Consignes de sécurité pour le personnel	12
4.2.1	Équipement de protection individuelle	12
4.2.2	Manipulation sûre des appareils de pulvérisation WALTHER	13
4.2.3	Mise à la terre de l'appareil	13
4.2.4	Tuyaux de produit	14
4.2.5	Nettoyage et rinçage	14
4.2.6	Contact avec des surfaces chaudes	15
4.2.7	Maintenance et réparation	15
4.2.8	Dispositifs de protection et de surveillance	16
5	DESCRIPTION	17
5.1	Structure	17
5.2	Caractéristiques distinctives	18
5.3	Configurations	18
5.4	Volume de livraison	18
5.5	Données	19
5.5.1	Matériaux des pièces en contact avec la peinture	19
5.5.2	Caractéristiques techniques	19
5.5.3	DÉBIT D'AIR (AA)	20
5.5.4	DÉBIT D'AIR (SA)	21
5.5.5	Raccords	22
5.5.6	Options pour l'alimentation en produit	23
6	MONTAGE ET MISE EN SERVICE	24
6.1	Qualification du personnel de montage / de mise en service	24
6.2	Conditions de stockage	24
6.3	Conditions de montage	24

MODE D'EMPLOI

6.4	Raccorder le pistolet de pulvérisation automatique	24
6.4.1	Système de pulvérisation AirSpray typique	24
6.4.2	Aération de la cabine de pulvérisation	25
6.4.3	Conduites d'air	25
6.4.4	Conduites de produit	25
6.5	Mise à la terre	25
6.6	Contrôles de sécurité	25
6.7	Préparation de la laque	26
6.7.1	Tableau de conversion de la viscosité	26
6.8	Mise en service	27
6.8.1	Préparation de la mise en service	27
6.8.2	Procédure	27
6.8.3	Constat de l'état de fonctionnement sûr	27
7	FONCTIONNEMENT	28
7.1	Qualification des opérateurs	28
7.2	Travaux	28
7.3	Formation de schémas de pulvérisation	28
7.3.1	Adaptation du schéma de pulvérisation	29
7.3.2	Réglage du débit de produit	29
7.4	Dépressurisation / Interruption du travail	30
7.5	Rinçage de base	30
8	NETTOYAGE ET MAINTENANCE	31
8.1	Nettoyage	31
8.1.1	Personnel de nettoyage	31
8.1.2	Rinçage et nettoyage du pistolet de pulvérisation automatique	31
8.2	Maintenance	31
8.2.1	Personnel de maintenance	31
8.2.2	Consignes de maintenance	31
8.2.3	Contrôles de sécurité et intervalles de maintenance	32
8.3	Remplacement de la buse	34
8.4	Remplacement du piston	36
8.5	Remplacement du garniture d'aiguille (seulement GA 1030)	38
8.6	Transformation d'une EC en IC	40
8.7	Transformation de la dérivation en circulation	41
9	RECHERCHE ET ÉLIMINATION DE PANNES	42
10	RÉPARATIONS	43
10.1	Personnel de réparation	43
10.2	Instructions de réparation	43
10.3	Outils	44
10.4	Démontage	44
10.5	Montage	46
10.6	Montage barre de maintien	48
10.6.1	Sur le pistolet de pulvérisation	48
10.6.2	Sur la plaque d'adaptation	48
11	CONTRÔLE DU FONCTIONNEMENT APRÈS LA RÉPARATION	49
12	ÉLIMINATION	49

MODE D'EMPLOI



13	ACCESSOIRES	50
13.1	Kits aiguilles de buses	50
13.2	Têtes air	51
13.3	Plaques de raccordement et adaptateurs	53
14	PIÈCES DE RECHANGE	54
14.1	Comment commander les pièces de rechange ?	54
14.2	Variantes de pistolets	55
14.3	Vue éclatée Pistolet de pulvérisation automatique GA 1020 / GA 1030	56
14.4	Liste des pièces de rechange	
	Pistolet de pulvérisation automatique GA 1020 / GA 1030	57
14.4.1	Plaque d'adaptation « Raccords de produit sur le côté »	58
14.4.2	Plaque d'adaptation « Raccords de produit arrière »	58
14.4.3	Plaque d'adaptation « Soupape de rinçage »	59
15	DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE	60



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.

Seul un personnel formé est habilité à utiliser l'appareil dans le respect du présent mode d'emploi.

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

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

1.2 AVERTISSEMENTS, REMARQUES 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.



MODE D'EMPLOI

**1.3 LANGUES**

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

Mode d'emploi original

Langue	N° de comm.
Allemand	2422840

Traduction du mode d'emploi original

Langue	N° de comm.	Langue	N° de comm.
Anglais	2422842	Espagnol	2422846
Français	2422844	Russe	2422847
Italien	2422845	Chinois	2422848

Autres langues sur demande ou sur : www.walther-pilot.de

1.4 ABRÉVIATIONS

Bestellnr.	Numéro de commande
ET	Pièce de rechange
K	Marquage dans les listes de pièces de rechange
Pos	Position
Stk	Nombre de pièces
SW	Ouverture de clé
ADH	Adhésifs

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	Rinçage intérieur des pièces conductrices de peinture avec un produit de rinçage.
Générateur de pression du produit	Pompe ou réservoir d'air comprimé.
Qualifications du personnel	
Personne formée	Est informée des tâches qui lui ont été confiées, des dangers possibles dus à un comportement inadéquat, ainsi que des dispositifs et des mesures de protection nécessaires.
Personne formée sur le plan électrotechnique	Est informée par un électrotechnicien des tâches qui lui ont été confiées, des dangers possibles dus 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

Pistolet de pulvérisation automatique pour le revêtement automatique de pièces.

2.2 TYPE D'UTILISATION

Le pistolet de pulvérisation automatique convient pour la pulvérisation de produits liquides, notamment de produits de revêtement, selon le procédé AirSpray.

Toute autre utilisation est exclue explicitement par WALTHER ! Spritz- und Lackiersysteme

En raison de la construction compacte et du poids faible, le pistolet de pulvérisation automatique convient parfaitement pour l'utilisation sur des automates et robots de peinture.

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

- Utiliser l'appareil uniquement pour le traitement de produits recommandés par WALTHER.
- 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 WALTHER.
- 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 chapitre [3.1](#) « Marquage de la protection contre les risques d'explosion ») conformément à la directive 2014/34/UE.



2.4 PRODUITS DE TRAVAIL USINABLES

Laques de finition, couche de fond, peinture anticorrosive, laques structurées, bases, décapants, laques clairs, agent de séparation etc., à base de solvant ou d'eau. Si vous voulez traiter des produits de travail différents de ceux indiqués, adressez-vous à un représentant WALTHER.

Lors du fonctionnement de l'appareil avec un produit de revêtement à une température supérieure à 43 °C ; 109,4 °F : étiqueter l'appareil avec un autocollant d'avertissement « Avertissement - surface chaude », conformément au chapitre [4.2.6](#).

Remarque :

En cas de problèmes d'application, adressez-vous au conseiller spécialisé WALTHER Spritz- und Lackiersysteme ou au fabricant de 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 secs, comme la poudre ;



3 MARQUAGE

3.1 MARQUAGE DE LA PROTECTION CONTRE LES RISQUES D'EXPLOSION

L'appareil convient à l'utilisation dans des zones à risque d'explosion suivant la directive 2014/34/UE (ATEX).

Type d'appareil : Pistolet de pulvérisation automatique PILOT GA 1020 / 1030
 Fabricant : WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
 Kärntner Str. 18-30
 D-42327 Wuppertal



CE  II 2G X

CE Communautés Européennes
 Ex Symbole de protection contre les risques d'explosion
 II Groupe d'appareils II
 2 Catégorie 2 (zone 1)
 G Atmosphère explosible gaz
 X Remarques particulières



3.2 MARQUAGE « X »

La température maximale de surface correspond à la température admissible de produit.
 Cette dernière ainsi que la température ambiante admissible sont indiquées au chapitre [5.5.2](#).

Manipulation sûre des appareils de pulvérisation WALTHER

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

- Il faut éviter de frapper ou de cogner du métal contre du métal.
- Ne pas laisser tomber l'appareil.

Température d'inflammation du produit de revêtement

- S'assurer que la température d'inflammation du produit de revêtement soit supérieure à la température maximale de surface.

Fluide d'assistance à la pulvérisation

- Pour la pulvérisation du produit, utiliser uniquement des gaz faiblement oxydants, par ex. de l'air.

Nettoyage

En cas de dépôts sur les surfaces, l'appareil peut dans certaines circonstances se charger électrostatiquement. En cas de décharge, il peut y avoir formation de flammes ou étincelles.

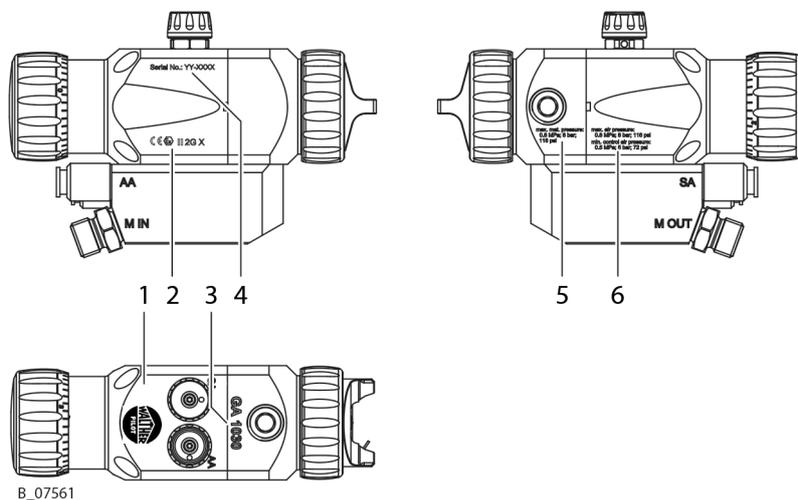
- Enlever les dépôts des surfaces afin de préserver la conductibilité.
- Nettoyer l'appareil uniquement avec un chiffon humide.



MODE D'EMPLOI



3.3 PLAQUE SIGNALÉTIQUE



B_07561

Pos	Désignation
1	Inscription WALTER
2	Marquage CE et de protection contre les risques d'explosion
3	Désignation du type PILOT GA 1020 ou GA 1030
4	Numéro de série : année numéro
5	Pression de produit maximale
6	Pression d'arrivée d'air maximale / pression d'air de commande minimale



4 CONSIGNES DE SÉCURITÉ FONDAMENTALES

4.1 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR L'EXPLOITANT

- Maintenir ce mode d'emploi disponible 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 ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL SÛR

Danger dû aux liquides ou vapeurs dangereux !

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

- S'assurer que le sol de la zone de travail est dissipatif conformément à la norme EN 61340-4-1 (la résistance ne doit pas être supérieure à 100 MΩ).
- Les dispositifs d'extraction 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 (par ex. mécanique, corrosion).
- S'assurer que des tuyaux de produit / d'air adaptés à la pression de service sont utilisés.
- 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.
- Veiller à ce que, lors de la pulvérisation, les personnes portent des gants dissipatifs antistatiques. La mise à la terre est effectuée par le biais de la poignée ou de la gâchette du pistolet de pulvérisation.
- 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.
- Garantir l'étanchéité technique durable des connexions de canalisations, tuyaux, pièces d'équipement et raccords :
 - Entretien et maintenance périodiques et préventifs (remplacement des tuyaux, contrôle de la résistance au serrage des raccordements, etc.).
 - Surveillance régulière par un contrôle visuel et olfactif des fuites et défauts éventuels, par ex. quotidiennement avant la mise en service, en fin de travail ou une fois par semaine.
- S'assurer que la maintenance et les contrôles de sécurité sont effectués régulièrement.
- En cas de défaut, mettre immédiatement l'appareil ou l'installation hors tension et le / la faire réparer sans retard.





4.1.2 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.
- Pour les applications électrostatiques : Personnes appartenant à un groupe de risque conformément à la directive CEM 2013/35/UE (par ex. personnes portant d'implants actifs) ne doivent pas se trouver dans la zone du champ à haute tension !



4.2.1 ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE

Danger dû aux liquides ou vapeurs dangereux !

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

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



MODE D'EMPLOI**4.2.2 MANIPULATION SÛRE DES APPAREILS DE PULVÉRISATION WALTHER****Danger dû aux injections de laque ou de produit de rinçage dans la peau !**

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

- Ne jamais diriger le pistolet de pulvérisation vers des personnes.
- Ne jamais mettre la main dans le jet de pulvérisation.
- Avant tous les travaux sur l'appareil, lors d'interruptions de travail et des dérangements :
 - Couper l'alimentation en énergie et l'alimentation en air comprimé.
 - Dépressuriser le pistolet de pulvérisation et l'appareil.
 - Sécuriser le pistolet de pulvérisation contre tout actionnement.
 - Mettre l'appareil de commande hors tension.
 - En cas de dérangement, éliminer l'erreur conformément au chapitre « Recherche de pannes ».
- La sécurité de fonctionnement des appareils à jet de liquide doit être contrôlée selon nécessité, au minimum cependant tous les 12 mois, par un expert (par ex. technicien de service WALTHER Spritz- und Lackiersysteme), suivant la directive sur les appareils à jet de liquide (ZH 1/406 et DGV 100-500, chapitre 2.29 et chapitre 2.36).
 - Pour les appareils retirés du service, le contrôle peut être reporté jusqu'à la prochaine mise en service.

**En cas de blessures de la peau dues à la laque ou au produit de rinçage :**

- Notez quelle laque ou quel produit de rinçage vous avez utilisé.
- Consultez immédiatement un médecin.

4.2.3 MISE À LA TERRE DE L'APPAREIL**Danger par charge électrostatique !**

Danger d'explosion et dommages à l'appareil.

Des frottements, des liquides coulants et l'air ou des procédés de revêtement électrostatique créent des charges. En cas de décharge, la formation des étincelles ou flammes peut survenir.

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

- S'assurer que tous les appareils et récipients sont mis à la terre lors de chaque opération de pulvérisation.
- Mettre les pièces à revêtir à la terre.
- Veiller à ce que toutes les personnes à l'intérieur de la zone de travail soient reliées à la terre, par ex. par le port de chaussures dissipatrices antistatiques.
- L'alimentation en produit de pulvérisation (récipient de produit de pulvérisation, pompe, etc.) doit être reliée à la terre.



MODE D'EMPLOI



4.2.4 TUYAUX DE PRODUIT

Danger dû à l'éclatement du tuyau de produit !

Le tuyau de produit est sous pression et peut provoquer des blessures dangereuses.

- S'assurer que le matériau du tuyau est chimiquement résistant aux produits pulvérisés et aux produits de rinçage utilisés.
- S'assurer que le tuyau de produit et les vissages sont appropriés pour la pression générée.
- S'assurer que les informations suivantes sont reconnaissables sur le tuyau haute pression utilisé :
 - fabricant
 - pression de service admissible
 - date de fabrication
- Veiller à ce que les tuyaux soient posés seulement à des endroits adaptés. Ne poser en aucun cas les tuyaux :
 - dans des zones très fréquentées
 - sur des arêtes vives
 - sur des pièces mobiles
 - sur des surfaces chaudes
- Veiller à ce que les véhicules (par 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.
- La résistance électrique du tuyau de produit sur les deux armatures doit être inférieure à 1 MΩ.
- Les tuyaux d'aspiration ne doivent jamais être mis sous pression.



4.2.5 NETTOYAGE ET RINÇAGE

Danger lié au nettoyage et au rinçage !

Danger d'explosion et dommages à l'appareil.

- Il est préférable d'utiliser des produits de nettoyage et de rinçage non inflammables.
- Lors de travaux de nettoyage avec des nettoyeurs inflammables, s'assurer que tous les consommables et moyens auxiliaires (par ex. récipients collecteurs, trémies, chariots) sont conductibles ou antistatiques et mis à la terre.
- Observer les informations du fabricant de laque.
- S'assurer que le point d'inflammation des produits de nettoyage est au minimum de 15 K supérieur à la température ambiante ou que la zone de nettoyage est équipée d'un système de ventilation technique.
- Ne jamais utiliser de chlorure ou de solvant halogéné (comme le trichloroéthane et le chlorure de méthylène) avec les appareils contenant des pièces en aluminium ou zinguées. Un danger d'explosion existe suite à une réaction chimique.
- Appliquer les mesures de sécurité au travail (voir chapitre [4.1.1](#)).



MODE D'EMPLOI

- Tenir compte du fait que lors de la mise en service ou de la vidange de l'appareil :
 - selon le produit de revêtement utilisé,
 - selon le produit de rinçage (solvant) utilisé,
 un mélange inflammable peut être présent pendant une courte durée à l'intérieur des tuyauteries et pièces d'équipement.
- Utiliser uniquement des récipients à conduction électrique et mis à la terre pour le produit de nettoyage et de rinçage.
- Les récipients doivent être mis à la terre.

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

- Lors du rinçage avec des solvants, ne jamais pulvériser dans un récipient fermé.

Nettoyage extérieur

Lors du nettoyage extérieur de l'appareil ou des pièces de l'appareil, observer en outre les points suivants :

- Dépressuriser l'appareil.
- Mettre l'appareil électriquement hors tension.
- Débrancher la conduite d'alimentation pneumatique.
- Utiliser uniquement des chiffons et des pinces humides. N'utiliser en aucun cas de produits abrasifs ni d'objets durs et ne pas injecter de produits de nettoyage avec le pistolet. Le nettoyage ne doit en aucun cas endommager l'appareil.
- Il est interdit de nettoyer les composants électriques avec des solvants ou de les immerger dans des solvants.

**4.2.6 CONTACT AVEC DES SURFACES CHAUDES****Danger lié aux surfaces chaudes en raison des produits de revêtement chauds !**

Risque de blessure par brûlure

- Ne toucher les surfaces chaudes qu'avec des gants de protection.
 - En cas d'utilisation de l'appareil avec un produit de revêtement dont la température est supérieure à 43 °C ; 109 °F :
 - Marquer l'appareil avec un autocollant d'avertissement « Avertissement – surface chaude ».
- N° de comm.**
 9998910 Autocollant d'avertissement
 9998911 Autocollant de protection
Remarque : commander les deux autocollants ensemble.

**4.2.7 MAINTENANCE ET RÉPARATION****Danger dû à une maintenance et une réparation inappropriées !**

Danger de mort et dommages à l'appareil.

- Les réparations et le remplacement de pièces sont réservés à un point de service après-vente WALTHER ou à un personnel spécialement formé.
- Utiliser uniquement des pièces de rechange et des accessoires d'origine WALTHER.
- Ne pas modifier ou transformer l'appareil, contacter WALTHER en cas de besoin de changement.
- Réparer et remplacer uniquement les pièces qui sont mentionnées aux chapitres [13](#) et [14](#) et affectées à l'appareil.
- Ne pas utiliser des pièces défectueuses.
- Avant tous travaux sur l'appareil et en cas d'interruptions de travail :
 - Dépressuriser le pistolet de pulvérisation, les tuyaux haute pression et tous les appareils.
 - Sécuriser le pistolet de pulvérisation contre tout actionnement.
 - Couper l'alimentation en énergie et l'alimentation en air comprimé.
 - Mettre l'appareil de commande hors tension.
- Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et les instructions de service.



4.2.8 DISPOSITIFS DE PROTECTION ET DE SURVEILLANCE

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

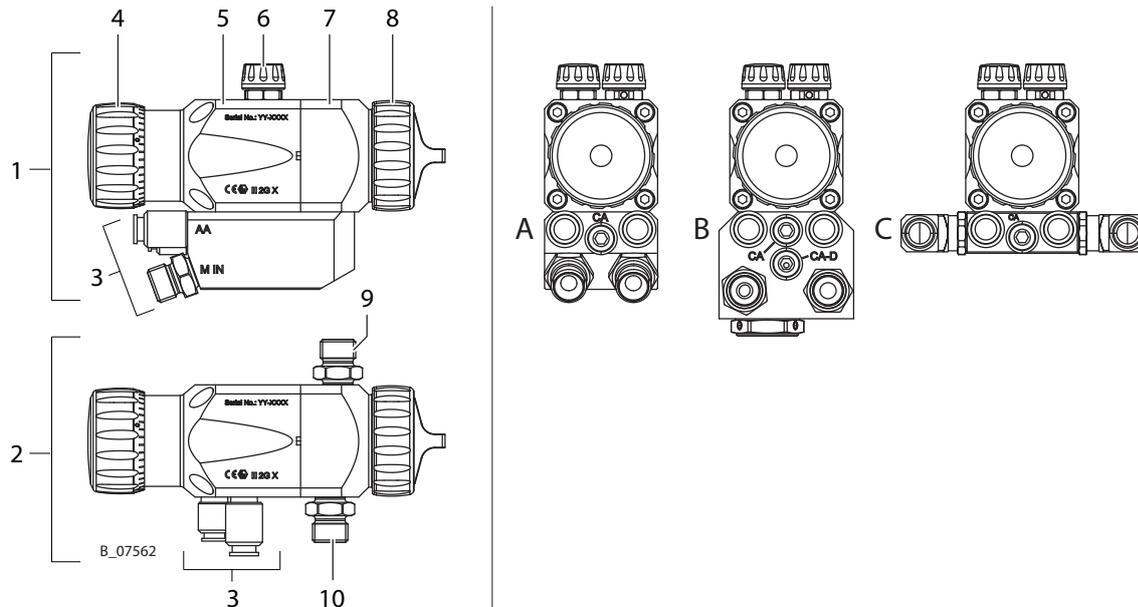
Danger de mort et dommages à l'appareil.

- 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 STRUCTURE



Pos	Désignation	Commande interne	
		avec	sans
A	Pistolet de pulvérisation avec plaque d'adaptation « Raccords de produit arrière »	-	-
B	Pistolet de pulvérisation avec plaque d'adaptation « Soupape de rinçage »	-	-
C	Pistolet de pulvérisation avec plaque d'adaptation « Raccords de produit sur le côté »	-	-
1	Pistolet de pulvérisation, version avec plaque d'adaptation (voir chapitre 5.5.6)	X	X
2	Pistolet de pulvérisation, version sans plaque d'adaptation (voir chapitre 5.5.6)	X	X
3	Raccords d'air de commande, de pulvérisation et de produit (voir chapitre 5.5.5)	-	-
4	Régulateur rotatif du débit de produit	-	-
5	Pistolet de pulvérisation corps arrière (levée réglable ou fixe de l'aiguille)	-	-
6	Vis de réglage du schéma de pulvérisation	X	-
7	Pistolet de pulvérisation corps avant (PILOT GA 1020 ou GA 1030)	-	-
8	Capuchon d'air / buse	-	-
9	Raccord de produit (sans plaque d'adaptation, voir chapitre 5.5.6)	X	-
10	Raccord de produit (sans plaque d'adaptation, voir chapitre 5.5.6)	X	X

MODE DE FONCTIONNEMENT

Les pistolets de pulvérisation automatique **PILOT GA 1020** et **GA 1030** fonctionnent de manière entièrement automatique via une commande d'air comprimé.

GA 1020 : Version avec joint à membrane pour produits abrasifs comme les laques UV et 2,5 bar au maximum.

GA 1030 : Version avec garniture d'aiguille jusqu'à 8 bar.

Dès que l'air comprimé nécessaire pour la commande est disponible, le canal d'air de pulvérisation et d'air de formage, ensuite l'alimentation en produit sont ouverts.

Si l'air de commande est interrompu, l'aiguille de produit est remise à sa position initiale et ferme l'alimentation en produit et en air de pulvérisation.

MODE D'EMPLOI

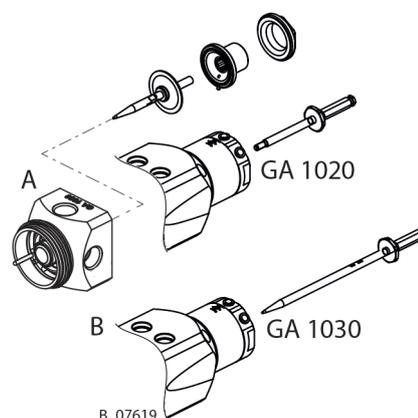
**5.2 CARACTÉRISTIQUES DISTINCTIVES****Pistolet de pulvérisation PILOT GA 1020 (A) :**

La version GA 1020 dispose d'une aiguille en 2 parties et d'une membrane dans la partie avant du pistolet. La partie arrière de l'aiguille est vissée et ne peut pas être retirée facilement, comme pour la version GA 1030. Cette version convient particulièrement pour des produits abrasifs comme les laques UV. La plage de pression maximale est ici de 2,5 bar

Pistolet de pulvérisation PILOT GA 1030 (B) :

La version GA 1030 dispose d'une aiguille continue et d'un garniture d'aiguille. Elle est autorisée jusqu'à 8 bar au maximum.

Remarque : la version de pistolet de pulvérisation respective (GA 1020 ou GA 1030) est imprimée sur le corps de pistolet.

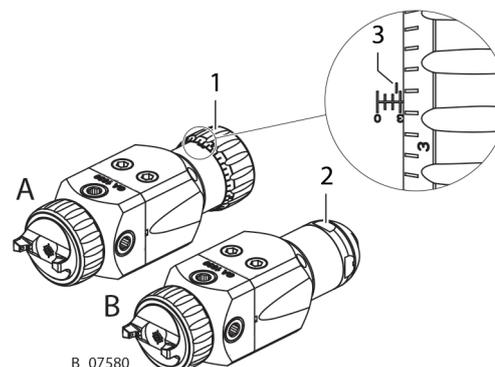
**Levée réglable de l'aiguille (A) :**

La version avec levée réglable de l'aiguille dispose d'un capuchon de réglage (1) avec crantage et échelle pour ajuster la levée de l'aiguille. Le marquage sur l'échelle (3) indique la levée maximale réglable de l'aiguille pour le pistolet de pulvérisation GA 1020 (version avec membrane). La vis de réglage peut certes être tournée dans le sens inverse, cela n'a toutefois plus d'effet sur la levée de l'aiguille.

Levée fixe de l'aiguille (B) :

La version avec levée fixe de l'aiguille dispose d'un capuchon de fermeture (2) et n'est pas réglable.

Remarque : les deux versions sont disponibles pour GA 1020 et GA 1030.

**5.3 CONFIGURATIONS**

Les configurations suivantes sont possibles :

- Pistolet de pulvérisation version PILOT GA 1020 ou GA 1030 (voir chapitre [5.2](#))
- Levée réglable ou fixe de l'aiguille (voir chapitre [5.2](#))
- Combinaison avec barre de maintien (voir chapitre [10.6](#))
- Combinaison avec diverses plaques d'adaptation (voir chapitre [13.3](#))
- Combinaison avec diverses aiguilles et buses (voir chapitres [13.1](#)), ainsi que différentes têtes air selon le domaine d'application (voir chapitre [13.2](#))

5.4 VOLUME DE LIVRAISON

Stk	Désignation
1	Pistolet de pulvérisation automatique GA 1020 / 1030
L'équipement de base comprend :	
1	Déclaration de conformité CE
1	Mode d'emploi en allemand
1	Mode d'emploi dans la langue nationale correspondante voir chapitre 1.3
Accessoires :	
--	Accessoires voir chapitre 1.3

Le volume exact de livraison correspond au pistolet de pulvérisation configuré et figure sur le bon de livraison.

**5.5 DONNÉES****5.5.1 MATÉRIAUX DES PIÈCES EN CONTACT AVEC LA PEINTURE**

Pièces en contact avec la peinture	Matériau
Buse	Acier inoxydable
Pointeau de soupape	Acier inoxydable, durci

5.5.2 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Description	Unités	Valeur
Pression maximale d'air de pulvérisation	MPa; psi; bar	0,8 ; 116 ; 8
Pression maximale d'air de corne et de formage	MPa; psi; bar	0,8 ; 116 ; 8
Pression maximale d'air de commande	MPa; psi; bar	0,8 ; 116 ; 8
Pression minimale d'air de commande	MPa; psi; bar	0,5 ; 72,5 ; 5
Pression de produit maximale GA 1020	MPa; psi; bar	0,25 ; 36 ; 2,5
Pression de produit maximale GA 1030	MPa; psi; bar	0,8 ; 116 ; 8
Qualité de l'air comprimé : exempt d'huile et d'eau	Standard de qualité 7.5.4 selon ISO 8573.1 : 2010	
	7 : Concentration de particules 5 – 10 mg/m ³	
	5 : Humidité de l'air : point de rosée : ≤ +7 °C	
	4 : Teneur en huile : ≤ 5 mg/m ³	
Température de produit maximale	°C ; °F	80 ; 176
Température maximale de l'air	°C ; °F	50 ; 122
Poids	g ; oz	env. 650 ; 22,9
Température ambiante maximale	°C ; °F	5–40 ; 41–104

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

Danger d'intoxication par inhalation.

→ Mettre à disposition de l'air comprimé exempt d'huile et d'eau.

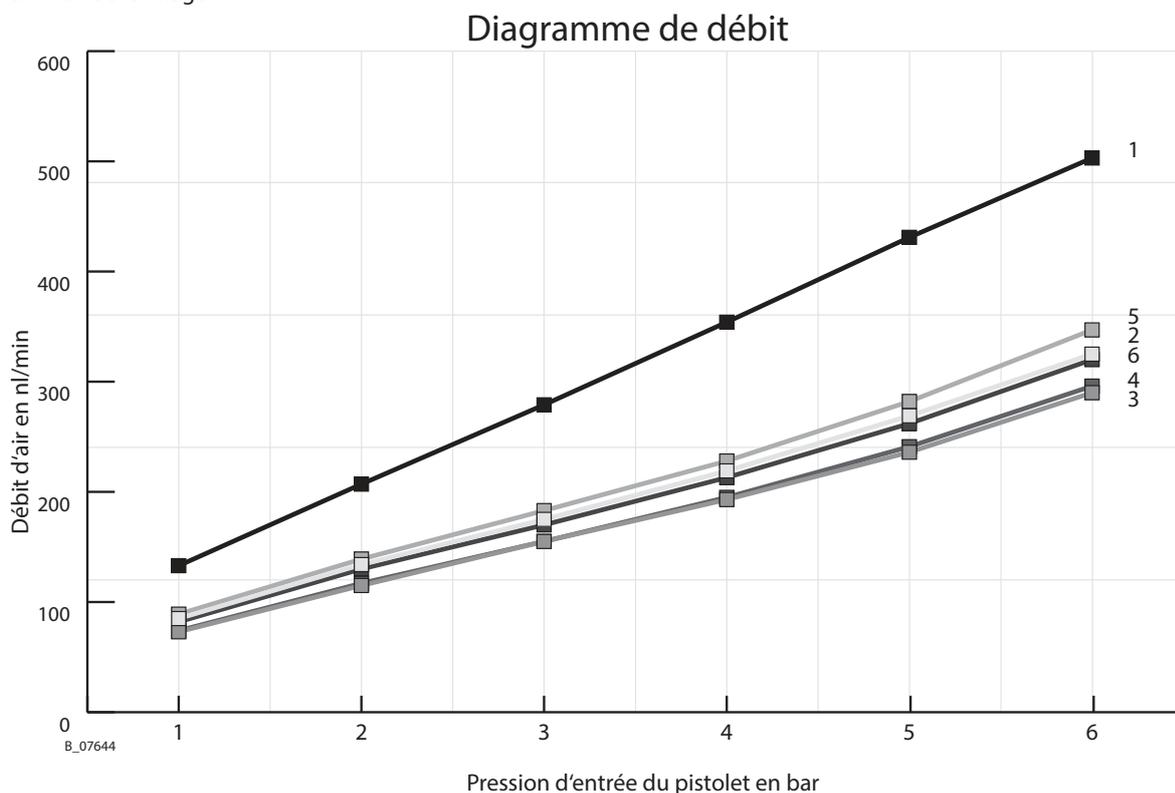




5.5.3 DÉBIT D'AIR (AA)

AA = air de pulvérisation

SA = air de formage



Pression d'entrée (MPa; bar; psi)	0,1; 1; 14,5	0,2; 2; 29,0	0,3; 3; 43,5	0,4; 4; 58,0	0,5; 5; 72,5	0,6; 6; 87,0	
HVL P	1	133	207	279	354	431	503
HVL P+	2	85	134	175	219	269	325
CONV8	3	73	115	155	193	236	290
CONV10	4	74	117	155	195	241	296
CONV12	5	89	139	183	228	282	347
CONV14	6	82	130	170	213	262	320

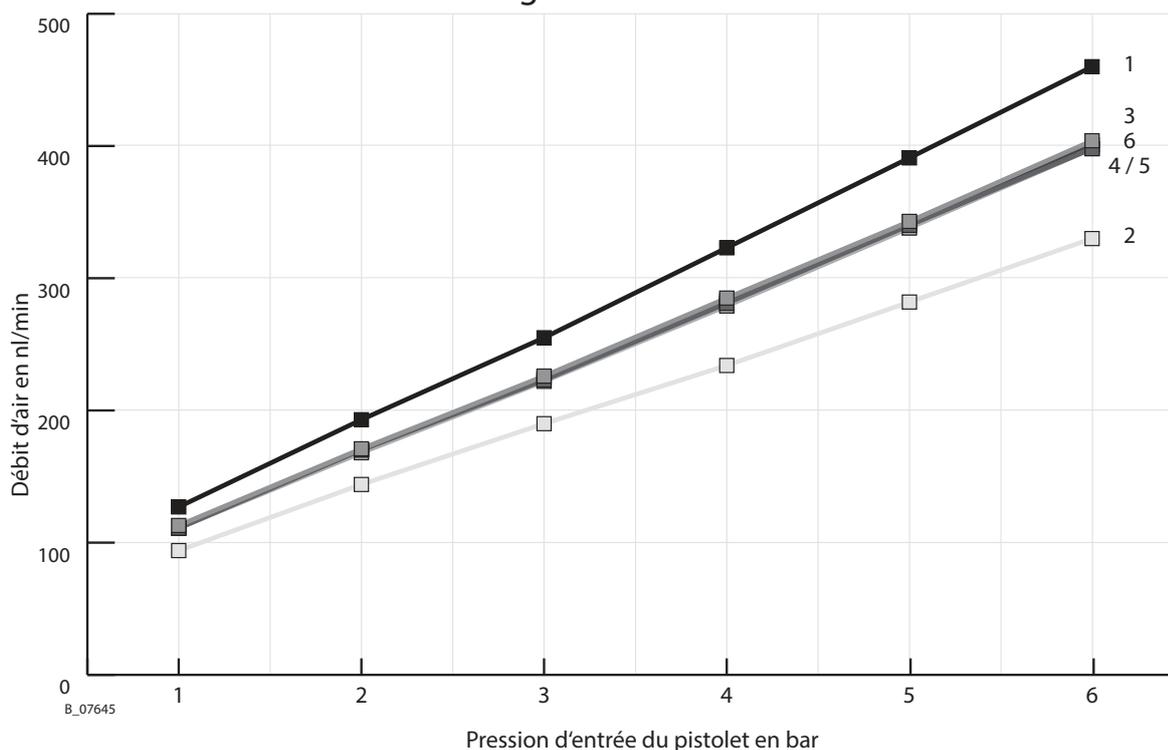
Données débit d'air en nl/min en cas de pression d'entrée entre 0,1 ; 1 ; 14,5 et 0,6 ; 6 ; 87,0 (MPa ; bar ; psi).

**5.5.4 DÉBIT D'AIR (SA)**

AA = air de pulvérisation

SA = air de formage

Diagramme de débit

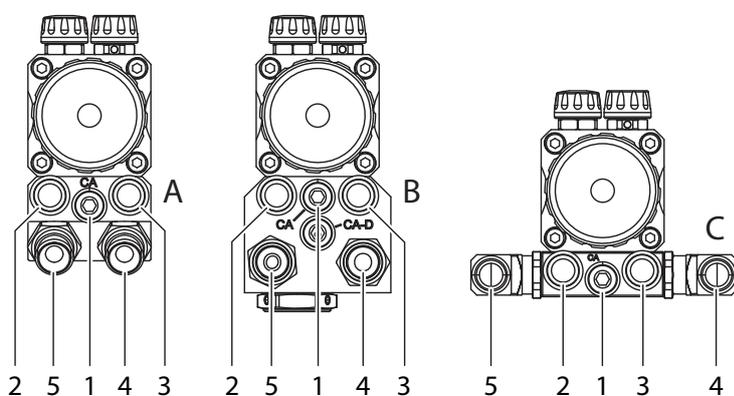
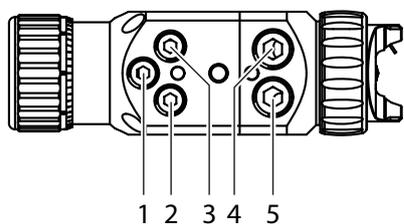


Pression d'entrée (MPa; bar; psi)		0,1; 1; 14,5	0,2; 2; 29,0	0,3; 3; 43,5	0,4; 4; 58,0	0,5; 5; 72,5	0,6; 6; 87,0
HVLP	1	127	193	255	323	391	460
HVLP+	2	94	144	190	234	282	330
CONV8	3	113	171	226	285	343	404
CONV10	4	111	170	223	281	340	398
CONV12	5	111	168	222	279	338	398
CONV14	6	111	170	225	283	342	401

Données débit d'air en nl/min en cas de pression d'entrée entre 0,1 ; 1 ; 14,5 et 0,6 ; 6 ; 87,0 (MPa ; bar ; psi).



5.5.5 RACCORDS

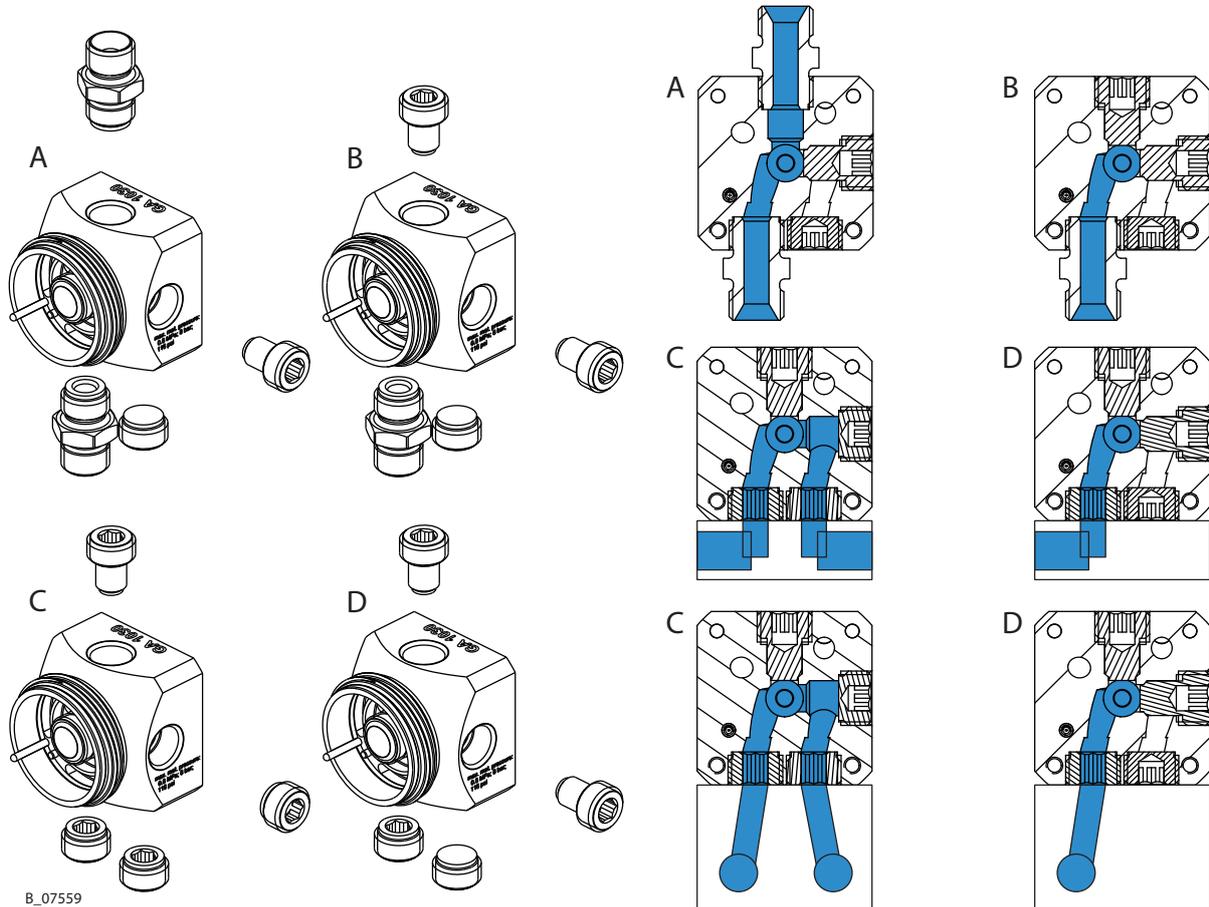


B_07560

Pos	Désignation
A	Plaque d'adaptation « Raccords de produit arrière »
B	Plaque d'adaptation « Soupape de rinçage »
C	Plaque d'adaptation « Raccords de produit sur le côté »
1	Raccord d'air de commande « CA »
2	Raccord d'air de formage « SA » / jet rond / jet large
3	Raccord d'air de pulvérisation « AA »
4	Raccord de produit (G 1/4") « M IN »
5	Raccord de produit alternatif circulation (G 1/4") « M OUT »



5.5.6 OPTIONS POUR L'ALIMENTATION EN PRODUIT



Pos	Description
A	Alimentation en produit sans plaque d'adaptation, avec circulation.
B	Alimentation en produit sans plaque d'adaptation, sans circulation.
C	Alimentation en produit avec plaque d'adaptation, avec circulation.
D	Alimentation en produit avec plaque d'adaptation, sans circulation.



6 MONTAGE ET 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 autorisée doit s'assurer que l'état de fonctionnement sûr de l'appareil est 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 132 °F.

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

6.4 RACCORDER LE PISTOLET DE PULVÉRISATION AUTOMATIQUE

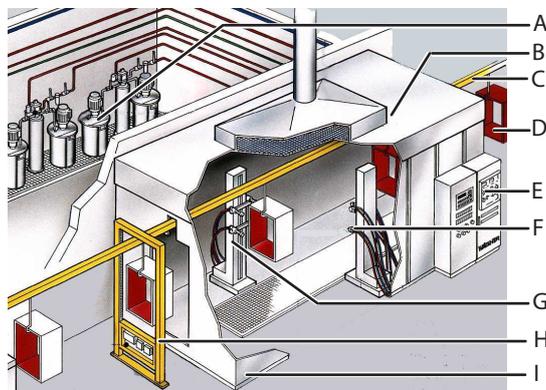
Le pistolet de pulvérisation automatique PILOT GA 1020 / GA 1030 doit être complété par différents composants pour former un système de pulvérisation. Le pistolet de pulvérisation automatique est monté en général sur le bras mobile du système de pulvérisation à l'aide d'une plaque d'adaptation.

Avant de commencer la mise en service, le mode d'emploi et les prescriptions de sécurité des composants du système restants doivent être lus et compris.

6.4.1 SYSTÈME DE PULVÉRISATION AIRSPRAY TYPIQUE

Le pistolet de pulvérisation automatique est complété par différents composants pour former un système de pulvérisation. Le système représenté sur l'image est seulement un exemple de système de pulvérisation AirSpray.

Pos	Désignation
A	Alimentation en peinture
B	Système d'amenée et d'évacuation d'air
C	Convoyeur
D	Pièce
E	Armoire de commande
F	Pistolets de pulvérisation
G	Automate de déplacement
H	Identification de pièces
I	Cabine de pulvérisation





6.4.2 AÉRATION DE LA CABINE DE PULVÉRISATION

- Utiliser l'appareil dans une cabine de pulvérisation homologuée pour les produits de travail.
- ou -
- Utiliser l'appareil devant une paroi antiprojection avec ventilation (extraction) enclenchée.
- Respecter les prescriptions nationales et locales concernant la vitesse requise des effluents gazeux.

6.4.3 CONDUITES D'AIR

S'assurer que seul de l'air de pulvérisation propre et sec parvient au pistolet de pulvérisation ! La saleté et l'humidité dans l'air de pulvérisation détériorent la qualité et le schéma de pulvérisation.

AVERTISSEMENT

Raccords de tuyaux !

Risque de blessure et dommages à l'appareil.

- Ne pas permuter les raccords pour le tuyau de produit et d'air.



6.4.4 CONDUITES DE PRODUIT

AVIS

Impuretés dans le système de pulvérisation !

Bouchage du pistolet de pulvérisation, durcissement des produits dans le système de pulvérisation.

- Rincer le pistolet de pulvérisation et le dispositif d'alimentation en peinture avec un produit de rinçage approprié.

DANGER

Tuyau et vissages éclatants !

Danger de mort par injection de produit.

- S'assurer que le matériau du tuyau est chimiquement résistant aux produits pulvérisés.
- S'assurer que le pistolet de pulvérisation, les vissages et le tuyau de produit entre l'appareil et le pistolet de pulvérisation sont adaptés à la pression générée dans l'appareil.
- S'assurer que les informations suivantes sont reconnaissables sur le tuyau haute pression :
 - fabricant
 - pression de service admissible
 - date de fabrication



6.5 MISE À LA TERRE

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

- Mettre tous les composants de l'appareil à la terre.
- Mettre les pièces à revêtir à la terre.

6.6 CONTRÔLES DE SÉCURITÉ

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

MODE D'EMPLOI

**6.7 PRÉPARATION DE LA LAQUE**

La viscosité de la laque revêt une grande importance. On obtient les meilleurs résultats de pulvérisation pour les valeurs comprises entre 25 et 150 milli Pascal x sec (mPas). Il est important pour une qualité de revêtement optimale que la température de la peinture soit maintenue constante pendant l'application. La fiche technique du produit contient des informations complémentaires. En cas de problèmes d'application, adressez-vous au conseiller spécialisé WALTHER Spritz- und Lackiersysteme ou au fabricant de laque.

6.7.1 TABLEAU DE CONVERSION DE LA VISCOSITÉ

millipascals × sec	Centipoise	Poise	Coupe DIN 4 mm	Coupe ISO			Coupe Ford Numéro 4	Coupe Zahn Numéro 2
				4 mm	5 mm	6 mm		
mPa·s	cP	P	sec	sec	sec	sec	sec	sec
10	10	0,1		14			5	16
15	15	0,15		17			8	17
20	20	0,2		20			10	18
25	25	0,25	14	23			12	19
30	30	0,3	15	26			14	20
40	40	0,4	17	33			18	22
50	50	0,5	19	40			22	24
60	60	0,6	21	47			26	27
70	70	0,7	23	54			28	30
80	80	0,8	25	62	28		31	34
90	90	0,9	28	70	31		32	37
100	100	1	30	78	34		34	41
120	120	1,2	33	90	40		41	49
140	140	1,4	37	105	46		45	58
160	160	1,6	43		52		50	66
180	180	1,8	46		58	28	54	74
200	200	2	49		63	31	58	82
220	220	2,2	52		69	34	62	
240	240	2,4	56		75	37	65	
260	260	2,6	62		82	40	68	
280	280	2,8	65		89	43	70	
300	300	3	70		95	46	74	
320	320	3,2				48		
340	340	3,4				51		
360	360	3,6	80			54		
380	380	3,8				57		
400	400	4	90			60		



6.8 MISE EN SERVICE

6.8.1 PRÉPARATION DE LA MISE EN SERVICE

⚠ AVIS

Impuretés dans le système de pulvérisation !

Colmatage du pistolet de pulvérisation.

→ Avant la mise en service, rincer le pistolet de pulvérisation et le dispositif d'alimentation en peinture avec un produit de rinçage approprié.

6.8.2 PROCÉDURE

1. Monter la buse de peinture souhaitée et la tête air sur le pistolet de pulvérisation automatique (voir chapitre [8.3](#)).
2. Monter le pistolet de pulvérisation automatique sur la plaque d'adaptation et le bras mobile.
3. Assurer la mise à la terre de tous les composants de l'installation et de toutes les autres pièces conductrices à l'intérieur de la plage de fonctionnement.
4. Contrôler visuellement les pressions autorisées (voir chapitre [5.5](#)) de tous les composants du système.
5. Avant la mise en service, le pistolet de pulvérisation automatique doit être rincé avec un solvant. Raccourcir le plus possible le procédé de rinçage. Respecter le mode d'emploi principal.

6.8.3 CONSTAT DE L'ÉTAT DE FONCTIONNEMENT SÛR

Une personne autorisée doit s'assurer que l'état de fonctionnement sûr de l'appareil est 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 FONCTIONNEMENT

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 dus 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 :

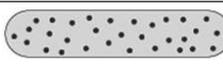
- les contrôles de sécurité sont effectués conformément au chapitre [8.2.3](#).
- la mise en service est effectuée conformément au chapitre [6.8](#).
- le mode d'emploi principal est respecté.

7.3 FORMATION DE SCHÉMAS DE PULVÉRISATION

Résultat de pulvérisation visé



Élimination des défauts d'un schéma de pulvérisation

Schéma de pulvérisation	Écart	Réglage nécessaire
	Le schéma de pulvérisation est trop large au centre	– Régler une forme de jet de pulvérisation plus large
	Le schéma de pulvérisation est trop large aux extrémités	– Régler une forme de jet de pulvérisation plus ronde
	Le schéma de pulvérisation présente des gouttes relativement grosses	– Augmenter la pression de l'air de pulvérisation
	La couche de produit est très mince au centre du schéma de pulvérisation	– Réduire la pression de l'air de pulvérisation
	Le schéma de pulvérisation est scindé au centre	– Augmenter le diamètre de buse – Réduire la pression de l'air de pulvérisation – Augmenter la pression de produit
	Le schéma de pulvérisation est très arrondi	– Réduire la pression de produit – Augmenter la pression de l'air de pulvérisation

Remarque :

On peut modifier la quantité de produit comme suit :

- Modification de la pression de produit ou limitation de la levée de l'aiguille.
- Utilisation d'une autre buse (voir chapitres [8.3](#) et [13.1](#)).

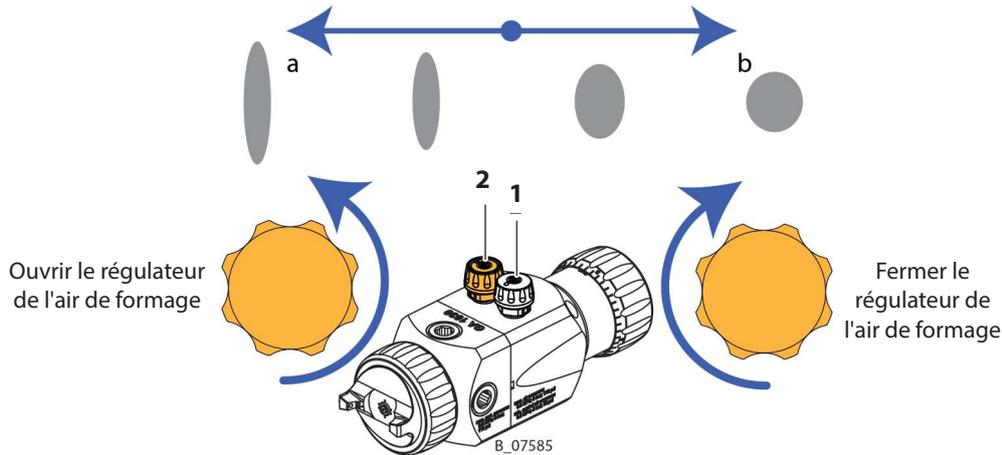
MODE D'EMPLOI



7.3.1 ADAPTATION DU SCHÉMA DE PULVÉRISATION

Avec le régulateur de l'air de formage (1) on peut adapter le schéma de pulvérisation de manière optimale à l'objet à pulvériser. L'illustration montre l'influence du régulateur de l'air de formage (1) sur le schéma de pulvérisation.

Le jet de pulvérisation peut être adapté à l'aide du régulateur de l'air de pulvérisation (2).

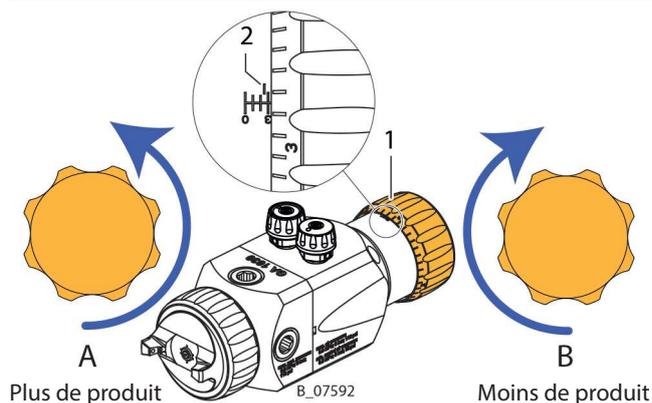


Pos	Description
a	Si le régulateur de l'air de formage (1) est tourné les sens inverse des aiguilles d'une montre, le schéma de pulvérisation devient large et plus ovale.
b	Si le régulateur de l'air de formage (1) est tourné les sens des aiguilles d'une montre, le schéma de pulvérisation devient étroit et plus rond.

7.3.2 RÉGLAGE DU DÉBIT DE PRODUIT

Remarque : la quantité de produit souhaitée doit être définie en premier lieu par le choix d'une buse appropriée. Le régulateur de la levée de l'aiguille (1) sert seulement au réglage de précision.

Version avec levée de l'aiguille :	Procédure :
Fixe	L'aiguille est ici complètement ouverte par la force du ressort et est commandée depuis l'extérieur par l'air comprimé.
Réglable	La quantité de produit peut être réglée par vissage et de dévissage du régulateur de la levée de l'aiguille (1). En tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, la quantité de produit est augmentée et en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre, elle est réduite. Le marquage sur l'échelle (2) indique la levée maximale réglable de l'aiguille pour le pistolet de pulvérisation GA 1020 (voir chapitre 5.2).





7.4 DÉPRESSURISATION / INTERRUPTION DU TRAVAIL

Il faut toujours procéder à la dépressurisation dans les cas suivants :

- après la fin des travaux de pulvérisation.
- avant la maintenance ou la réparation du système de pulvérisation.
- avant les travaux de nettoyage sur le système de pulvérisation.
- avant de devoir vérifier quelque chose sur le système de pulvérisation.
- avant de retirer la buse du pistolet de pulvérisation automatique.

Déroulement de la décharge de la pression :

- Respecter le mode d'emploi principal.

7.5 RINÇAGE DE BASE

Rincer régulièrement

- Le rinçage, le nettoyage et la maintenance réguliers garantissent la haute qualité de pulvérisation du pistolet de pulvérisation automatique et du système de pulvérisation.
- Respecter le mode d'emploi principal.
- Les produits de nettoyage et de rinçage utilisés doivent correspondre au produit de travail.

AVERTISSEMENT

Incompatibilité du produit de rinçage / nettoyage et du produit de travail !

Danger d'explosion et d'intoxication par des vapeurs.

- Vérifier la compatibilité des produits de rinçage / nettoyage et des produits de travail à l'aide des fiches techniques de sécurité.





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. Il faut l'informer des dangers spécifiques lors de leur formation.

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

- Danger pour la santé par inhalation des vapeurs de solvants
- Utilisation d'outils de nettoyage et de moyens auxiliaires non adaptés

8.1.2 RINÇAGE ET NETTOYAGE DU PISTOLET DE PULVÉRISATION AUTOMATIQUE

Le pistolet de pulvérisation automatique ou le système de pulvérisation doit être nettoyé et rincé régulièrement. Le produit de nettoyage / de rinçage utilisé doit être adapté au produit de travail.

- Effectuer le rinçage de base conformément au chapitre 7.5.
- Nettoyer l'extérieur du pistolet de pulvérisation automatique avec un chiffon humide.

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. Il faut l'informer des dangers spécifiques lors de leur formation.

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

- Danger pour la santé par inhalation des vapeurs de solvants
- Utilisation d'outils et de moyens auxiliaires non adaptés

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

8.2.2 CONSIGNES DE MAINTENANCE

DANGER

Maintenance / réparation inappropriées !

Danger de mort et dommages à l'appareil.

- Les réparations et le remplacement de pièces sont réservés à un point de service après-vente WALTHER ou à un personnel spécialement formé.
- Utiliser uniquement des pièces de rechange et des accessoires d'origine WALTHER.
- 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 :
 - Dépressuriser le pistolet de pulvérisation, les tuyaux haute pression et tous les appareils.
 - Sécuriser le pistolet de pulvérisation contre tout actionnement.
 - Couper l'alimentation en énergie et l'alimentation en air comprimé.
 - Mettre l'appareil de commande hors tension.
- Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et les instructions de service.



**Avant la maintenance**

Avant tout travail sur l'appareil, il faut s'assurer de l'état suivant :

- Effectuer le rinçage de base conformément au chapitre [7.5](#).
- Dépressuriser le système de pulvérisation, le tuyau de peinture et le pistolet de pulvérisation.
- Couper l'alimentation en air.

Après la maintenance

- Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre [8.2.3](#).
- Mettre l'installation en service et en contrôler l'étanchéité conformément au chapitre [6.8](#).
- La vérification de l'état sûr de l'installation doit être effectuée par une personne autorisée.
- Le cas échéant, effectuer le contrôle de fonctionnement conformément au chapitre [11](#).

8.2.3 CONTRÔLES DE SÉCURITÉ ET INTERVALLES DE MAINTENANCE**Une fois par jour**

- Vérifier la mise à la terre : voir chapitre [6.5](#)
- Vérifier les tuyaux, tubes et raccords : voir chapitre [8.2.3.1](#)
- Effectuer le rinçage de base conformément au chapitre [7.5](#).

Une fois par semaine

- Vérifier la présence de dommages sur le pistolet de pulvérisation.
- Vérifier la fonction des dispositifs de protection.

Une fois par an ou selon les besoins

- Conformément à la norme DGUV 100-500, chapitres 2.29 et 2.36 :
 - La sécurité de fonctionnement des appareils à jet de liquide doit être contrôlée en cas de besoin, au minimum cependant tous les 12 mois, par un expert (par ex., un technicien de service après-vente WALTHER).
 - Pour les appareils retirés du service, le contrôle peut être reporté jusqu'à la prochaine mise en service.



8.2.3.1 TUYAUX DE PRODUIT, TUBES ET RACCORDS

La durée d'utilisation des tuyauteries entre le générateur de pression du produit et l'appareil d'application est limitée par les influences extérieures, même avec un traitement conforme.

- Vérifier tous les jours les tuyaux, tubes et raccords et les remplacer si nécessaire.
- Avant chaque mise en service, vérifier si toutes les connexions sont étanches.
- De plus, l'exploitant doit vérifier les tuyaux à intervalles réguliers et fixes pour détecter de l'usure et des dommages éventuels. Il faut tenir un carnet pour en apporter la preuve.
- Le tuyau flexible doit être remplacé dès qu'une des deux périodes est dépassée :
 - 6 ans à partir de la date de compression (voir inscription sur l'armature).
 - 10 ans à partir de la date imprimée sur le tuyau.

Inscription gravée sur l'armature	Signification
xxx bar	Pression
yymm	Date de compression (année / mois)
XX	Code interne

Marquage sur le tuyau	Signification
WALTHER	Nom / fabricant
yymm	Date de fabrication (année / mois)
xxx bar (xx MPa) par ex. 8 bar (0,8MPa)	Pression
XX	Code interne
DNxx (par ex. DN10)	Largeur nominale



8.3 REMPLACEMENT DE LA BUSE

⚠ AVIS

Buse défectueuse !

Qualité déficiente de l'application de peinture.

→ Ne pas traiter le carbure sur la buse avec des objets aux arêtes saillantes.

→ Effectuer le rinçage de base conformément au chapitre 7.5.

→ Dépressurisation conformément au chapitre 7.4.

→ Nettoyer l'extérieur du pistolet de pulvérisation automatique avec un chiffon humide.

Démontage :

Remarque : pour le pistolet de pulvérisation GA 1020, l'aiguille (6) est vissée et ne doit pas être enlevée, mais dépressurisée pour le remplacement de la buse !

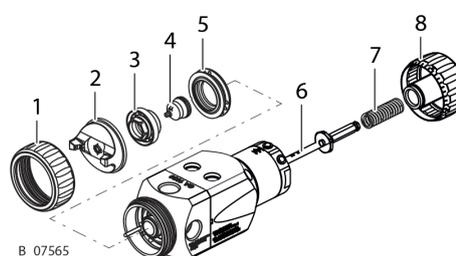
1. Dévisser le capuchon de réglage (8) à la main et retirer avec précaution l'aiguille (6) et le ressort de pression (7).

2. Dévisser l'écrou de la tête air (1) et retirer la tête air (2).

Remarque : noter la position de la bague déflectrice (5).

3. Dévisser l'écrou de la buse (3) avec la clé à fourche de 13 et démonter la buse (4) et la bague déflectrice (5).

Traiter les pièces avec un produit de nettoyage jusqu'à ce que tous les restes de peinture soient enlevés.

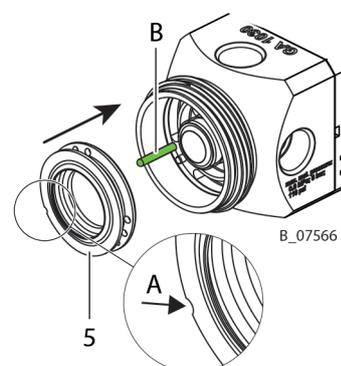


Montage :

Contrôle visuel : vérifier si la goupille de positionnement (B), la goupille d'ajustage, la bague déflectrice (5) et le trou de la bague déflectrice (5) sont en parfait état.

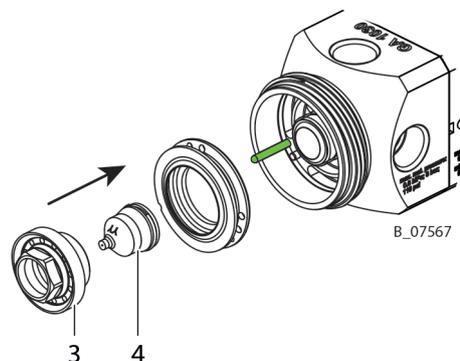
4. Insérer la bague déflectrice (5) dans le corps avant.

– Aligner la rainure (A) de la bague déflectrice (5) par rapport à la goupille de positionnement (B) du corps avant (voir démontage, remarque étape 2).



Contrôle visuel : vérifier si la buse (4) est en parfait état.

5. Insérer la buse (4) et serrer l'écrou de la buse (3) avec une clé à douille (ouverture de clé 13) avec 12 Nm.

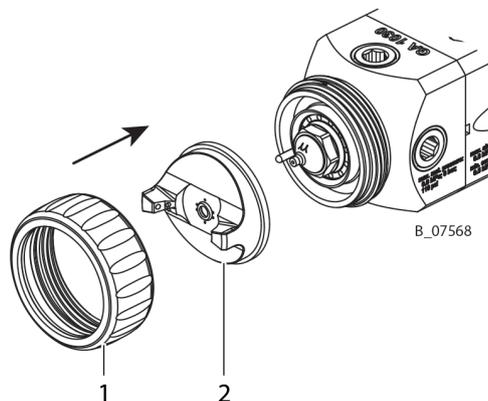


MODE D'EMPLOI



Contrôle visuel : vérifier si la tête air (2) est en parfait état.

6. Insérer la tête air (2).
7. Placer l'écrou de la tête air (1) et serrer fermement à la main.
8. Tourner la tête air (2) dans la position souhaitée.



- Effectuer le rinçage de base conformément au chapitre [7.5](#).
- Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre [8.2.3](#).
- Mettre l'installation en service et en contrôler l'étanchéité conformément au chapitre [6.8](#).



8.4 REMPLACEMENT DU PISTON

- Effectuer le rinçage de base conformément au chapitre 7.5.
- Dépressurisation conformément au chapitre 7.4.
- Nettoyer l'extérieur du pistolet de pulvérisation automatique avec un chiffon humide.

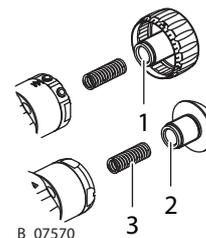
Démontage :

1. Levée réglable de l'aiguille :

Dévisser le capuchon de réglage (1) du corps arrière et retirer le ressort de pression (3).

Levée fixe de l'aiguille :

Dévisser le capuchon de fermeture (2) du corps arrière et retirer le ressort de pression (3).

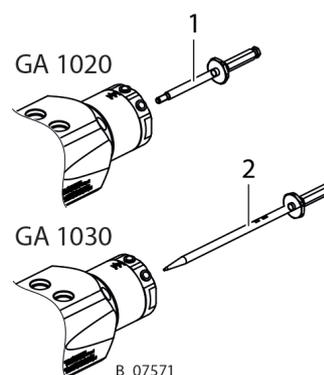


2. PILOT GA 1020 :

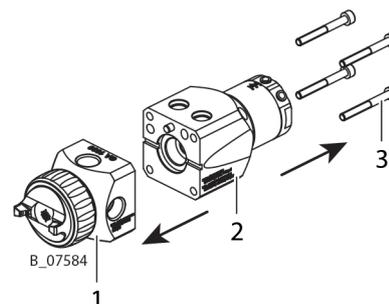
Dévisser la partie arrière de l'aiguille (1) avec la clé à fourche de 5 mm.

PILOT GA 1030 :

Retirer avec précaution l'aiguille (2) par l'arrière.

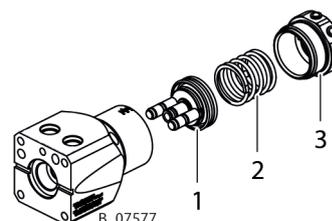


3. Démontez le corps avant (1) et le corps arrière (2) à l'aide des quatre vis à tête cylindrique (3).



Remarque : le corps arrière est sous tension de ressort !

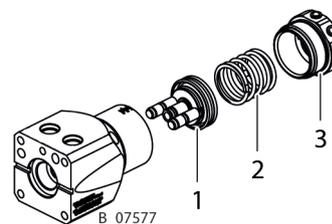
4. Dévisser la douille fileté (3) avec la clé à fourche de 32 mm et enlever le ressort de piston (2). Refouler le piston (1) par le trou dans le corps arrière.



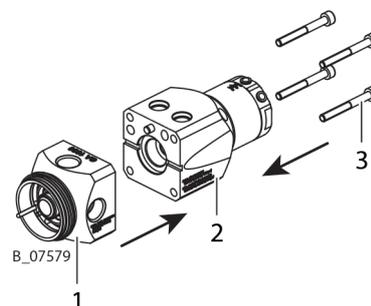
MODE D'EMPLOI

**Montage :**

1. Lubrifier légèrement le piston (1) avec de la vaseline et insérer dans le corps arrière.
Lubrifier le ressort de piston (2) avec du Molykote et insérer dans le corps arrière. Placer la douille filetée (3) et serrer fermement avec la clé à fourche de 32 mm.



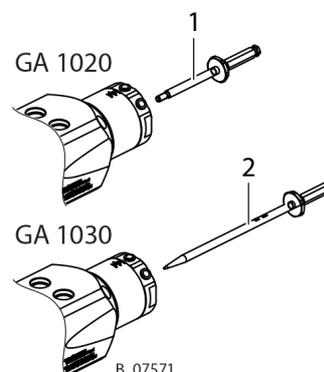
2. Visser le corps avant (1) et le corps arrière (2) à l'aide des quatre vis à tête cylindrique (3) à un couple de 1,8 Nm.



3. **PILOT GA 1020 :**
Serrer fermement à la main la partie arrière de l'aiguille (1) avec la clé à fourche de 5 mm.

PILOT GA 1030 :

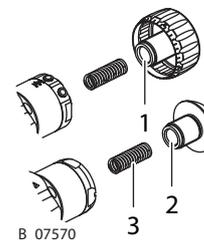
Lubrifier légèrement la partie avant de l'aiguille (2) et insérer avec précaution.

7. **Levée réglable de l'aiguille :**

Lubrifier légèrement le ressort de pression (3) avec du Molykote, insérer dans le capuchon de réglage (1), s'assurer que le capuchon de réglage (1) est bien droit et serrer à la main jusqu'à ce que les points de trame soient perceptibles.

Levée fixe de l'aiguille :

Lubrifier légèrement le ressort de pression (3) avec du Molykote, insérer le capuchon de fermeture (2) et le serrer fermement à la main avec une clé à fourche de 15 mm.



- Effectuer le rinçage de base conformément au chapitre [7.5](#).
- Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre [8.2.3](#).
- Mettre l'installation en service et en contrôler l'étanchéité conformément au chapitre [6.8](#).



8.5 REMPLACEMENT DU GARNITURE D'AIGUILLE (SEULEMENT PILOT GA 1030)

- Effectuer le rinçage de base conformément au chapitre 7.5.
- Dépressurisation conformément au chapitre 7.4.
- Nettoyer l'extérieur du pistolet de pulvérisation automatique avec un chiffon humide.

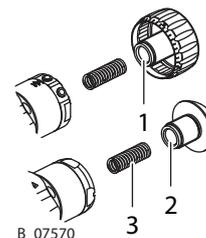
Démontage :

1. Levée réglable de l'aiguille :

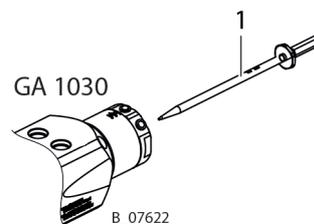
Dévisser le capuchon de réglage (1) du corps arrière et retirer le ressort de pression (3).

Levée fixe de l'aiguille :

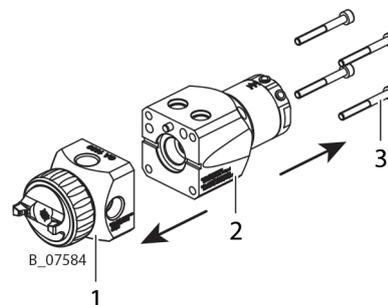
Dévisser le capuchon de fermeture (2) du corps arrière et retirer le ressort de pression (3).



2. Retirer avec précaution l'aiguille (1) par l'arrière.

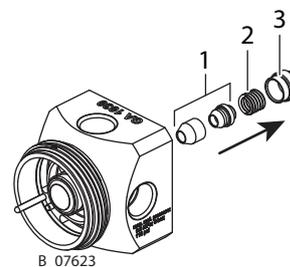


3. Démontez le corps avant (1) et le corps arrière (2) à l'aide des quatre vis à tête cylindrique (3).



Remarque : le garniture d'aiguille est sous tension de ressort !

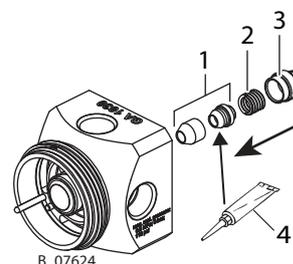
4. Dévisser la douille de serrage (3) avec la clé à fourche de 7 mm et enlever les ressorts de pression (2). Enlever la partie avant et arrière (1) du garniture d'aiguille ou souffler avec précaution à l'air comprimé par l'avant.



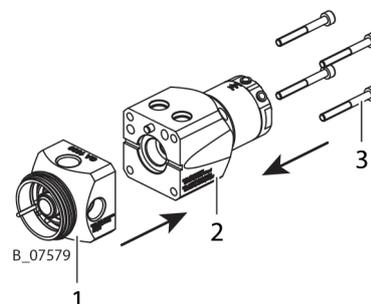
MODE D'EMPLOI

**Montage :**

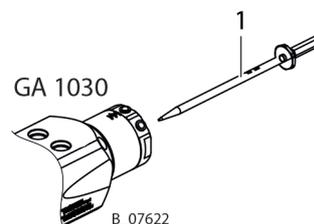
1. Lubrifier légèrement la partie arrière du garniture d'aiguille (1) avec de la vaseline et insérer dans la partie avant.
Lubrifier les ressorts de pression (2) avec du Molykote et placer sur la partie arrière. Placer la douille de serrage (3) et serrer fermement avec la clé à fourche de 7 mm.



2. Visser le corps avant (1) et le corps arrière (2) à l'aide des quatre vis à tête cylindrique (3) à un couple de 1,8 Nm.



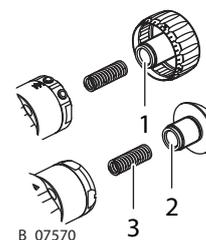
3. Lubrifier légèrement la partie avant de l'aiguille (1) et insérer avec précaution.

**7. Levée réglable de l'aiguille :**

Lubrifier légèrement le ressort de pression (3) avec du Molykote, insérer dans le capuchon de réglage (1), s'assurer que le capuchon de réglage (1) est bien droit et serrer à la main jusqu'à ce que les points de trame soient perceptibles.

Levée fixe de l'aiguille :

Lubrifier légèrement le ressort de pression (3) avec du Molykote, insérer le capuchon de fermeture (2) et le serrer fermement à la main avec une clé à fourche de 15 mm.



- Effectuer le rinçage de base conformément au chapitre [7.5](#).
- Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre [8.2.3](#).
- Mettre l'installation en service et en contrôler l'étanchéité conformément au chapitre [6.8](#).



8.6 TRANSFORMATION D'UNE EC EN IC

La notice de transformation décrit ci-dessous est aussi valable pour la transformation d'une IC en EC. Dans ce contexte, il faut procéder de sorte que le régulateur de l'air de formage et celui de l'air de pulvérisation soient enlevés et remplacés par de vis de fermeture.

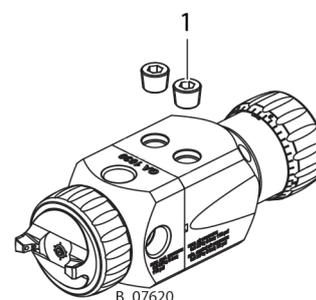
Abréviation	Description
IC	Commande interne
EC	Commande externe

- Effectuer le rinçage de base conformément au chapitre [7.5](#).
- Dépressurisation conformément au chapitre [7.4](#).
- Nettoyer l'extérieur du pistolet de pulvérisation automatique avec un chiffon humide.

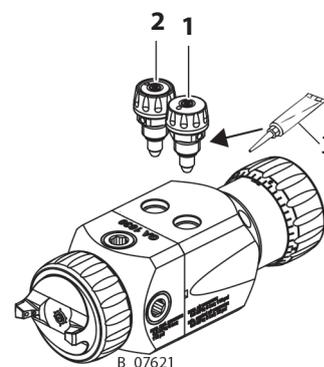
Procédure :

1. Dévisser le bouchon obturateur (1) à l'aide d'une clé à six pans creux de 5 mm.

Si le bouchon obturateur peut être dévissé difficilement, chauffer le bouchon de fermeture à env. 150 °C pour enlever le Loctite® 542 pour l'étanchéité des raccords filetés.



2. Enduire les filetages du régulateur de l'air de formage (1) et du régulateur de l'air de pulvérisation (2) de Loctite®542 (3). Serrer fermement le régulateur de l'air de formage (1) et le régulateur de l'air de pulvérisation (2) avec une clé à fourche de 12 mm.



- Effectuer le rinçage de base conformément au chapitre [7.5](#).
- Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre [8.2.3](#).
- Mettre l'installation en service et en contrôler l'étanchéité conformément au chapitre [6.8](#).



8.7 TRANSFORMATION DE LA DÉRIVATION EN CIRCULATION

- Effectuer le rinçage de base conformément au chapitre [7.5](#).
- Dépressurisation conformément au chapitre [7.4](#).
- Nettoyer l'extérieur du pistolet de pulvérisation automatique avec un chiffon humide.

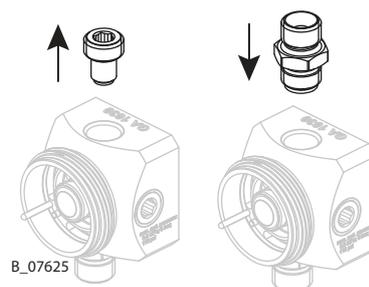
Procédure :

1. Version sans plaque d'adaptation

Dévisser la vis de fermeture à l'aide d'une clé à six pans creux de 5 mm.

Si le bouchon obturateur peut être dévissé difficilement, chauffer le bouchon de fermeture à env. 150 °C pour enlever le Loctite® 542 pour l'étanchéité des raccords filetés.

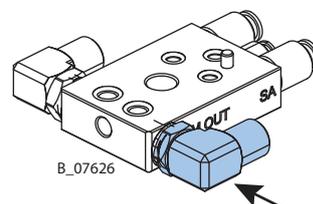
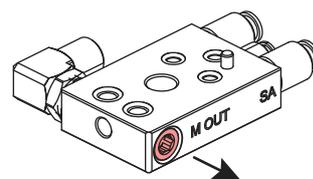
Insérer au lieu de cela un dispositif de raccordement, enduire le filetage de Loctite® 542 et serrer fermement à l'aide d'une clé à fourche de 16 mm.



2. Version avec plaque d'adaptation

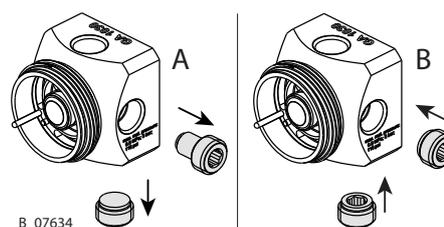
Dévisser le bouchon obturateur à l'aide d'une clé à six pans creux de 5 mm.

Insérer au lieu de cela un dispositif de raccordement, enduire le filetage de Loctite® 542 et serrer fermement à l'aide d'une clé à fourche de 16 mm.



Dévisser la vis de fermeture et le bouchon obturateur comme représenté (A) à l'aide d'une clé à six pans creux de 5 mm.

Insérer au lieu de cela deux fois un raccord à vis G1/4" ouvert comme représenté (B), enduire le filetage de Loctite® 542 et serrer fermement à l'aide d'une clé à six pans creux de 5 mm.



Remarque : pour transformer la dérivation en circulation, il faut remplacer le bouchon obturateur du raccord désigné par « M OUT » avec un raccord de tuyau correspondant. Pour la version avec plaque d'adaptation, il faut aussi transformer en conséquence la partie avant du pistolet de pulvérisation (voir en haut sous point 2).

Pour plus d'informations sur la circulation et la conduite dérivation, voir chapitre [5.5.6](#)

- Effectuer le rinçage de base conformément au chapitre [7.5](#).
- Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre [8.2.3](#).
- Mettre l'installation en service et en contrôler l'étanchéité conformément au chapitre [6.8](#).



9 RECHERCHE ET ÉLIMINATION DE PANNES

Dérangement	Cause	Remède	Chapitre
Des gouttes s'écoulent du pistolet de pulvérisation	Aiguille de produit ou buse encrassée.	Nettoyer ou remplacer l'aiguille de produit ou la buse.	8.3
	Aiguille de produit ou buse endommagée.	Remplacer l'aiguille de produit ou la buse.	8.3
	Garniture d'aiguille usé	Remplacer le garniture d'aiguille	14.4
Débit insuffisant de produit	Buse trop petite.	Choisir une buse plus grande.	13.1
	Pression de produit trop basse.	Augmenter la pression de produit.	5.5
	Buse bouchée.	Nettoyer ou remplacer la buse.	8.3
	Filtre du générateur de pression du produit bouché.	Nettoyer ou remplacer le filtre	
	Réglage de la levée de l'aiguille trop faible.	Augmenter la levée de l'aiguille en tournant la vis de réglage.	7.3.2
Schéma de pulvérisation insuffisant	Buse usée.	Remplacer la buse.	8.3
	Viscosité du produit trop élevée.	Diluer le produit selon les indications du fabricant.	6.7
		Température de produit trop basse.	5.5
	Buse bouchée partiellement.	Nettoyer ou remplacer la buse.	8.3
	Trous dans la tête air endommagés ou bouchés.	Nettoyer ou remplacer la tête air.	8.3
Tête air mal choisie.	Insérer la tête air adaptée.	13.2	
Pistolet ne s'ouvre pas	Air de commande trop faible.	Augmenter l'air de commande à au moins 5 bar.	
Le produit s'écoule du trou de fuite	Garniture d'aiguille non étanche.	Remplacer le garniture d'aiguille. Seulement GA 1030 !	10
	Membrane endommagée.	Remplacer l'aiguille avec membrane. Seulement GA 1020 !	10
Jet de pulvérisation par à-coups ou par battement	Trop peu de produit dans le récipient de produit.	Faire l'appoint de produit (voir le mode d'emploi du fabricant de l'installation).	
Soupapes d'air non étanches	Joints d'étanchéité des soupapes d'air non étanches.	Remplacer pistons avec soupapes.	8.4



10 RÉPARATIONS

10.1 PERSONNEL DE RÉPARATION

Les travaux de réparation doivent être effectués régulièrement et avec soin par un personnel qualifié et formé. Il faut l'informer des dangers spécifiques lors de leur formation.

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

- Danger pour la santé par inhalation des vapeurs de solvants
- Utilisation d'outils et de moyens auxiliaires non adaptés

Une personne autorisée doit s'assurer que l'état de fonctionnement sûr de l'appareil est vérifié après les travaux de réparation. Un contrôle de fonctionnement doit être effectué conformément au chapitre [11](#).

10.2 INSTRUCTIONS DE RÉPARATION

DANGER

Maintenance / réparation inappropriées !

Danger de mort et dommages à l'appareil.

- Les réparations et le remplacement de pièces sont réservés à un point de service après-vente WALTHER Spritz- und Lackiersysteme ou à un personnel spécialement formé.
- Utiliser uniquement des pièces de rechange et des accessoires d'origine WALTHER.
- 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 :
 - Dépressuriser le pistolet de pulvérisation, les tuyaux haute pression et tous les appareils.
 - Sécuriser le pistolet de pulvérisation contre tout actionnement.
 - Couper l'alimentation en énergie et l'alimentation en air comprimé.
 - Mettre l'appareil de commande hors tension.
- Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et les instructions de service.



Avant la réparation

- Effectuer le rinçage de base conformément au chapitre [7.5](#).
- Dépressurisation conformément au chapitre [7.4](#).
- Nettoyer l'extérieur du pistolet de pulvérisation automatique avec un chiffon humide.

Après la réparation

- Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre [8.2.3](#).
- Mettre l'installation en service et en contrôler l'étanchéité conformément au chapitre [6.8](#).
- La vérification de l'état sûr de l'installation doit être effectuée par une personne autorisée.
- Contrôler le fonctionnement conformément au chapitre [11](#).

MODE D'EMPLOI

**10.3 OUTILS**

Les réparations du pistolet de pulvérisation décrites ci-dessous requièrent les outils suivants :

- Clés à fourche de 5 mm ; de 7 mm ; de 12 mm* ; de 13 mm ; de 15 mm*** ; de 16 mm* ; de 19 mm**
- Clés à six pans creux de 3 mm ; 5 mm* ; 6 mm*

* Seulement pour l'adaptation à une autre configuration (pas pour service)

** Seulement pistolet de pulvérisation automatique PILOT GA 1020

*** Sans réglage de la levée de l'aiguille

Moyens auxiliaires de montage :

N° de comm.	Quantité	Désignation	Petits récipients
9992831	1 pce = 50 ml	Loctite ® 542	
9992590	1 pce = 50 ml	Loctite ® 222	
9992616	1 pce = boîte 1 kg	Pâte graisseuse Molykote ® DX	Tube 50 g = n° de comm. 2355419
9992698	1 pce = 200 g	Vaseline blanche PHHV II	

Information sur les marques :

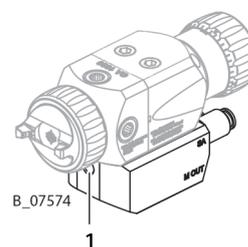
Les marques citées dans le présent document sont la propriété de leurs fabricants respectifs.

Loctite ®, par exemple, est une marque déposée de Henkel.

10.4 DÉMONTAGE

- Effectuer le rinçage de base conformément au chapitre [7.5](#).
- Dépressurisation conformément au chapitre [7.4](#).
- Nettoyer l'extérieur du pistolet de pulvérisation automatique avec un chiffon humide.

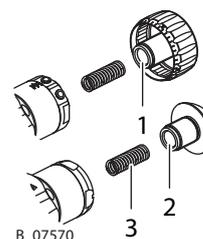
1. Desserrer le vis sans tête (1) avec une clé à six pans creux SW 3 mm.
Retirer le pistolet de pulvérisation automatique de la plaque de raccordement.



2. **Levée réglable de l'aiguille :**
Dévisser le capuchon de réglage (1) du corps arrière et retirer les ressorts de pression (3).

Levée fixe de l'aiguille :

Dévisser le capuchon de fermeture (2) du corps arrière et retirer les ressorts de pression (3).



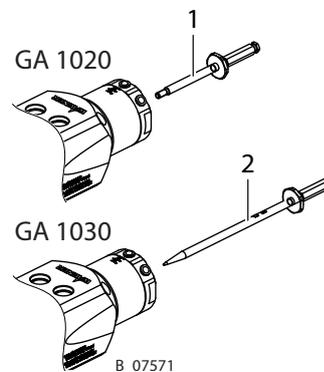
MODE D'EMPLOI

3. **PILOT GA 1020 :**

Dévisser la partie arrière de l'aiguille (1) avec la clé à fourche de 5 mm.

PILOT GA 1030 :

Retirer avec précaution l'aiguille (2) par l'arrière.

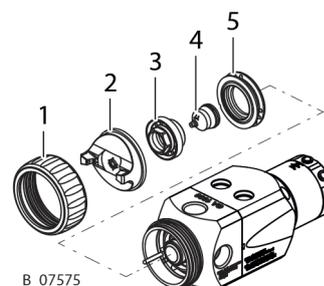


4. Dévisser l'écrou de la tête air (1) et retirer la tête air (2).

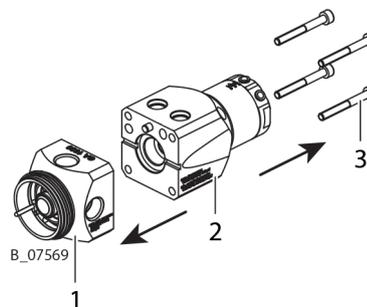
Remarque : noter la position de la bague déflectrice (5).

5. Dévisser l'écrou de la buse (3) avec la clé à fourche de 13 et démonter la buse (4) et la bague déflectrice (5).

Traiter les pièces avec un produit de nettoyage jusqu'à ce que tous les restes de peinture soient enlevés.



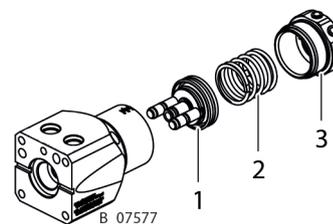
6. Démontez le corps avant (1) et le corps arrière (2) à l'aide des quatre vis à tête cylindrique (3).



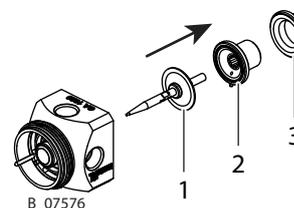
Remarque : le corps arrière est sous tension de ressort !

7. Dévisser la douille fileté (3) avec la clé à fourche de 32 mm et enlever le ressort de piston (2).

Refouler le piston (1) par le trou dans le corps arrière.

8. **Seulement PILOT GA 1020 :**

Dévisser l'écrou de serrage (3) avec une clé à fourche de 19 mm du corps avant et retirer le guidage de l'aiguille (2) et la membrane de l'aiguille (1).

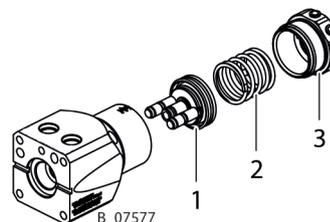


MODE D'EMPLOI

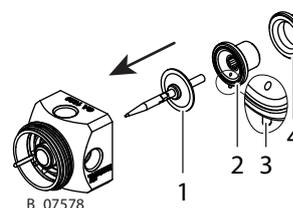


10.5 MONTAGE

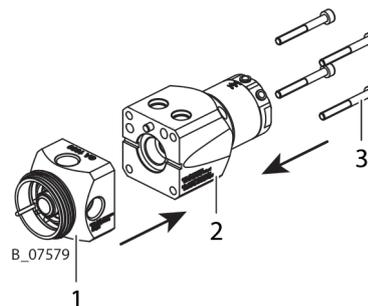
1. Lubrifier légèrement le piston (1) avec de la vaseline et insérer dans le corps arrière.
Lubrifier le ressort de piston (2) avec du Molykote et insérer dans le corps arrière. Placer la douille filetée (3) et serrer fermement avec la clé à fourche de 32 mm.



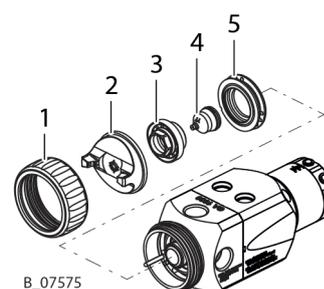
2. **Seulement PILOT GA 1020 :**
Lubrifier légèrement l'aiguille (1) avec du Molykote DX.
Insérer l'aiguille (1) dans le guidage de l'aiguille (2). Insérer les dans le corps avant. Veiller à l'alignement correct de la goupille de positionnement (3) par rapport au corps avant !
Placer l'écrou de serrage (4) sur le corps avant et serrer fermement à un couple de 5 Nm.
Vérifier si l'aiguille peut être déplacée !



3. Visser le corps avant (1) et le corps arrière (2) à l'aide des quatre vis à tête cylindrique (3) à un couple de 1,8 Nm.



4. Insérer la bague déflectrice (5) dans le pistolet de pulvérisation et veiller aussi à l'alignement correct.
Insérer la buse (4). Lubrifier légèrement l'écrou de la buse (3) avec du Molykote, insérer et serrer fermement avec une clé à fourche de 13 mm et à un couple de 12 Nm.
5. Monter la tête air (2) et l'écrou de la tête air (1). Serrer fermement l'écrou de la tête air (1) à la main.



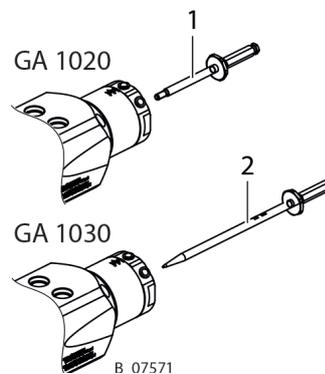
MODE D'EMPLOI

6. **PILOT GA 1020 :**

Serrer fermement à la main la partie arrière de l'aiguille (1) avec la clé à fourche de 5 mm.

PILOT GA 1030 :

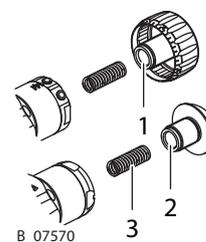
Insérer avec précaution l'aiguille (2).

7. **Levée réglable de l'aiguille :**

Insérer les ressorts de pression (3) dans le capuchon de réglage (1), s'assurer que le capuchon de réglage (1) est bien droit et serrer à la main jusqu'à ce que les points de trame soient perceptibles.

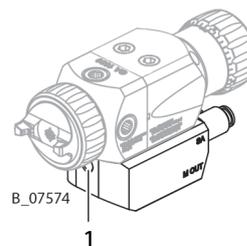
Levée fixe de l'aiguille :

Insérer les ressorts de pression (3) dans le capuchon de fermeture (2) et le serrer fermement à la main avec une clé à fourche de 15 mm.



Contrôle visuel : vérifier si la plaque de raccordement et le pistolet de pulvérisation automatique sont en parfait état. S'assurer qu'aucun corps étranger ne se trouve dans la conduite d'alimentation. Les impuretés du produit acheminé entraînent une diminution de la durée de vie du pistolet de pulvérisation automatique.

8. Positionner le pistolet de pulvérisation automatique sur la plaque de raccordement et monter avec la vis à six pans creux M6 x 12 mm (1).



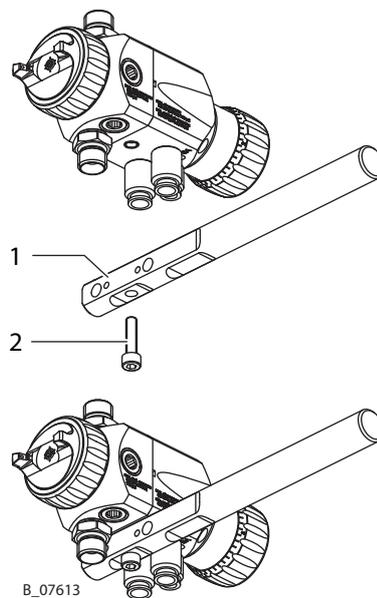
- Effectuer le rinçage de base conformément au chapitre [7.5](#).
- Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre [8.2.3](#).
- Mettre l'installation en service et en contrôler l'étanchéité conformément au chapitre [6.8](#).



10.6 MONTAGE BARRE DE MAINTIEN

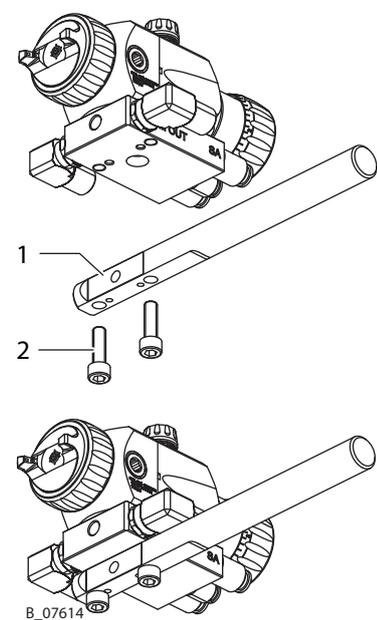
10.6.1 SUR LE PISTOLET DE PULVÉRISATION

1. Tourner / aligner la barre de maintien (1) comme représenté.
2. Serrer la barre de maintien (1) avec la vis à six pans creux (2) jointe sur le pistolet de pulvérisation.



10.6.2 SUR LA PLAQUE D'ADAPTATION

1. Tourner / aligner la barre de maintien (1) comme représenté.
2. Serrer la barre de maintien (1) avec les vis à six pans creux (2) jointes sur la plaque d'adaptation.





11 CONTRÔLE DU FONCTIONNEMENT APRÈS LA RÉPARATION

Après chaque réparation, il faut vérifier l'état sûr du pistolet de pulvérisation avant de le remettre en service. L'étendue des contrôles et des tests nécessaires dépend de la réparation effectuée et doit être consignée par écrit par le personnel chargé de la réparation.

Activité		Moyens auxiliaires
1.	Contrôle du montage	
	Pistolet de pulvérisation automatique monté correctement sur le bras du robot.	Contrôle visuel
Activité		Moyens auxiliaires
2.	Test d'étanchéité	Contrôle visuel
	<ul style="list-style-type: none"> - Le tuyau de produit et le tuyau d'air ne doivent pas être endommagés. - Tuyau de produit et tuyau d'air correctement raccordés. 	Air max. 8 bar GA 1020 : produit max. 2,5 bar GA 1030 : produit max. 8 bar
Activité		Moyens auxiliaires
3.	Contrôle du fonctionnement	
	<ul style="list-style-type: none"> - Aiguille de soupape (s'ouvre et se ferme correctement). - Pulvérisateur et capuchon d'air propres. - Air de corne et air de pulvérisation sont disponibles. 	Contrôle visuel

12 ÉLIMINATION

En cas de mise au rebut des appareils, il est recommandé d'effectuer une élimination différenciée des matériaux.

Les matériaux suivants ont été utilisés :

- Acier inoxydable
- Aluminium
- Laiton
- Matières plastiques

Les consommables (laques, colles, solvants) doivent être éliminés conformément aux normes spécifiques en vigueur.

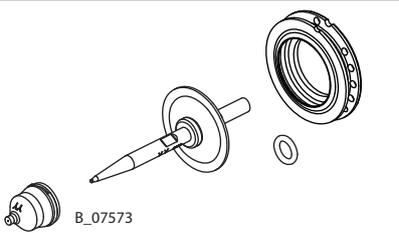


13 ACCESSOIRES

13.1 KITS AIGUILLES DE BUSES POUR PILOT GA 1020

Les kits d'aiguilles de buses PILOT GA 1020 sont disponibles dans les tailles suivantes :

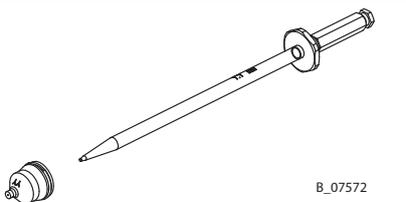
N° de comm.	Désignation
2407284	Kit aiguille de buse GA 1020 0,3 mm
2407285	Kit aiguille de buse GA 1020 0,5 mm
2407286	Kit aiguille de buse GA 1020 0,8 mm
2407287	Kit aiguille de buse GA 1020 1,0 mm
2407288	Kit aiguille de buse GA 1020 1,2 mm
2407289	Kit aiguille de buse GA 1020 1,5 mm
2407290	Kit aiguille de buse GA 1020 1,8 mm
2407291	Kit aiguille de buse GA 1020 2,0 mm



Les kits d'aiguilles de buses PILOT GA 1030 ADH (adhésifs) sont disponibles dans les tailles suivantes :

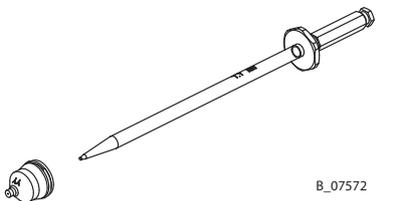
N° de comm.	Désignation
V15103A0103	Kit d'aiguilles de buse GA 1030 ADH 1,0 mm
V15103A0123	Kit d'aiguilles de buse GA1030 ADH 1,2mm
V15103A0153	Kit d'aiguilles de buse GA 1030 ADH 1,5 mm
V15103A0183	Kit d'aiguilles de buse GA 1030 ADH 1,8 mm
V15103A0203	Kit d'aiguilles de buse GA 1030 ADH 2,0 mm
V15103A0253	Kit d'aiguilles de buse GA 1030 ADH 2,5 mm
V15103A1103	Kit d'aiguilles de buse GA 1030 ADH 1.0 mm
V15103A1123	Kit d'aiguilles de buse GA 1030 ADH 1.2 mm
V15103A1153	Kit d'aiguilles de buse GA 1030 ADH 1,5 mm
V15103A1183	Kit d'aiguilles de buse GA 1030 ADH 1,8 mm
V15103A1203	Kit d'aiguilles de buse GA 1030 ADH 2,0 mm
V15103A1253	Kit d'aiguilles de buse GA 1030 ADH 2,5 mm

Buse à jet rotatif



Les kits d'aiguilles de buses PILOT GA 1030 sont disponibles dans les tailles suivantes :

N° de comm.	Désignation
2407264	Kit aiguille de buse GA 1030 0,3 mm
2407265	Kit aiguille de buse GA 1030 0,5 mm
2407266	Kit aiguille de buse GA 1030 0,8 mm
2407267	Kit aiguille de buse GA 1030 1,0 mm
2407268	Kit aiguille de buse GA 1030 1,2 mm
2407269	Kit aiguille de buse GA 1030 1,5 mm
2407270	Kit aiguille de buse GA 1030 1,8 mm
2407271	Kit aiguille de buse GA 1030 2,0 mm
2407272	Kit aiguille de buse GA 1030 2,2 mm
2407281	Kit aiguille de buse GA 1030 2,5 mm
2407282	Kit aiguille de buse GA 1030 3,0 mm
2407283	Kit aiguille de buse GA 1030 3,5 mm



MODE D'EMPLOI

**13.2 TÊTES AIR**

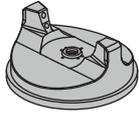
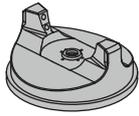
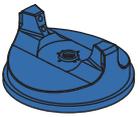
N° de comm.	Désignation	Produits de travail usinables Adhésifs	
V1071130105	Tête air 1,0 mm	Tête d'air à jet large pour les adhésifs de faible et moyenne viscosité	
V1071130125	Tête air 1,2 mm		
V1071130155	Tête air 1,5 mm		
V1071130185	Tête air 1,8 mm		
V1071130205	Tête air 2,0 mm		
V1071130255	Tête air 2,5 mm		
V1071136105	Tête air 1,0 mm HVLP	Tête d'air à large jet réduit pour la dispersion de l'adhésif pour le collage des mousses	
V1071136125	Tête air 1,2 mm HVLP		
V1071136155	Tête air 1,5 mm HVLP		
V1071136185	Tête air 1,8 mm HVLP		
V1071136205	Tête air 2,0 mm HVLP		
V1071136255	Tête air 2,5 mm HVLP		
V1070030120	Tête air 1,2 - 1,5 mm Jet plat rotatif	Tête d'air à jet rotatif à large jet pour les adhésifs à haute viscosité	
V1070030180	Tête air 1,8 - 2,0 mm Jet plat rotatif		
V1070071120	Tête air 1,2 - 1,5 mm Jet rond rotatif	Tête de pulvérisation à jet rotatif à jet rond pour les adhésifs à haute viscosité	
V1070071180	Tête air 1,8 - 2,0 mm Jet rond rotatif		

Seulement PILOT GA 1030.

N° de comm.	Désignation	Produits de travail usinables	
V1070035038	Tête air 0,3-1,8 mm CONV 8	Laque de finition, laque transparente, agent de séparation, antidust	
V1070035208	Tête air 2,0-2,5 mm CONV 8		
V1070035308	Tête air 3,0 mm CONV 8		
V1070035358	Tête air 3,5 mm CONV 8		
V1070035031	Tête air 0,3-1,8 mm CONV 10	Décapant, peinture de base, bouche-pores, laque de finition, laque transparente, mastic à pulvériser, agent de séparation	
V1070035201	Tête air 2,0-2,5 mm CONV 10		
V1070035301	Tête air 3,0 mm CONV 10		
V1070035351	Tête air 3,5 mm CONV 10		

MODE D'EMPLOI



V1070038050	Tête air 0,3-1,8 mm CONV 12	Laque de finition, laque transparente, agent de séparation	 B_07078
V1070038200	Tête air 2,0-2,5 mm CONV 12		
V1070039050	Tête air 0,3-1,8 mm CONV 14	Laque de finition, laque transparente, agent de séparation, antidust	 B_07078
V1070039200	Tête air 2,0-2,5 mm CONV 14		
V1070036060	Tête air HVLP-Plus 0,3-1,8 mm	Décapant, peinture de base, bouche-pores, laque de base, laque de finition, laque transparente, lasures	 B_07079
V1070036160	Tête air HVLP-Plus 2,0-2,5 mm		
V1070036260	Tête air HVLP-Plus 3,0 mm		
V1070036360	Tête air HVLP-Plus 3,5 mm		
V1070037061	Tête air HVLP 0,3-1,8 mm	Décapant, peinture de base, bouche-pores, laque de base, laque de finition, lasures, mastic à pulvériser	 B_07080
V1070037161	Tête air HVLP 2,0-2,5 mm		
V1070037261	Tête air HVLP 3,0 mm		
V1070037361	Tête air HVLP 3,5 mm		

**13.3 PLAQUES DE RACCORDEMENT ET ADAPTATEURS**

N° de comm.	Désignation	
2407164	Plaque d'adaptation PILOT GA 1020/1030 (aluminium, nickelé) Avec raccords, pour avec ou sans commande interne Avec ou sans circulation	 B_07587
2423101	Plaque d'adaptation PILOT GA 1020/1030 acier inoxydable Avec raccords d'air, raccord de produit 90° droite, bouchon obturateur G1/4" pour avec ou sans commande interne	 B_07589
2410060	Plaque d'adaptation PILOT GA 1020/1030 avec soupape de rinçage Plaque de base 0° avec raccords à vis, utilisable avec ou sans circulation	 B_07588
2411634	Adaptateur de pistolet GA 1020/1030 pour TF Robot Bell 1 Avec adaptation de la fibre optique	
2411635	Adaptateur pour applications robotiques GA 1020/1030 60° Avec soupape de rinçage intégrée, pour Fanuc P 250i	
2409620	Plaque d'adaptation GA 1020/1030 pour AGMD 517/PaintPro Plaque intermédiaire pour le remplacement avec TCP identique	 B_07591
2409636	Support pour pistolet ou plaque de base y compris vis de fixation	 B_07590
V2190020003	Raccord de produit 90°	 B_7615
V2190016000	Écrou	 B_07616
2406685	Raccord de produit droit pour plaque d'adaptation acier inoxydable	 B_07617
2394499	Bouchon obturateur G1/4"	 B_07618



14 PIÈCES DE RECHANGE

14.1 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 des pièces de rechange

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

- ◆ Pièces d'usure. Les pièces d'usure ne font pas partie des clauses de garantie.
- ★ Compris dans le kit de service.

Avis

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.

Explication concernant colonne « N° de comm. »

- Position non disponible comme pièce de rechange.
- / Position inexistante.

DANGER

Maintenance / réparation inappropriées !

Danger de mort et dommages à l'appareil.

- Les réparations et le remplacement de pièces sont réservés à un point de service après-vente WALTHER ou à un personnel spécialement formé.
- Utiliser uniquement des pièces de rechange et des accessoires d'origine WALTHER.
- 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 :
 - Dépressuriser le pistolet de pulvérisation, les tuyaux haute pression et tous les appareils.
 - Sécuriser le pistolet de pulvérisation contre tout actionnement.
 - Couper l'alimentation en énergie et l'alimentation en air comprimé.
 - Mettre l'appareil de commande hors tension.
- Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et les instructions de service.



MODE D'EMPLOI



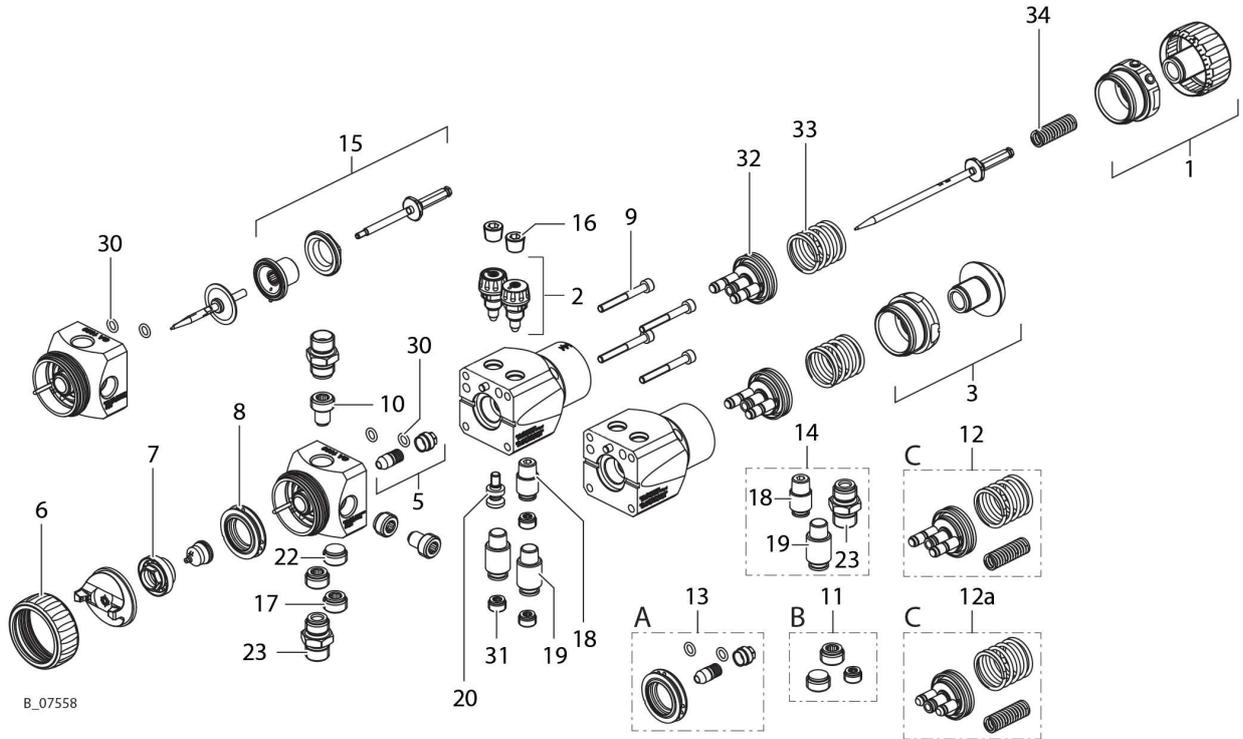
14.2 VARIANTES DE PISTOLETS

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
Modèle Désignation	G											
Automatique		A										
Série avec membrane			1	0	2							
Série avec garniture d'aiguille			1	0	3							
Commande intérieure						1						
Commande intérieure circulation						2						
Commande intérieure pour plaque adaptatrice						3						
Commande intérieure pour plaque-A circulation						4						
Commande externe						A						
Commande externe circulation						B						
Commande externe pour plaque-A						C						
Commande externe pour plaque-A circulation						D						
Adhésif à tête d'air conventionnel							0	2				
Adhésif à tête d'air HVLP							0	3				
HVLP							0	4				
HVLP ^{plus}							0	5				
Conventionnel 8 trous							0	8				
Conventionnel 10 trous							1	0				
Conventionnel 12 trous							1	2				
Conventionnel 14 trous							1	4				
Adhésif de dispersion jet rond							4	5				
Jet rond							5	1				
Adhésif buse à jet rotatif							7	1				
Adhésif jet plat rotatif							3	3				
Taille des buses ø 0,5-2,5 mm									X	X		
Taille des buses Adhésif ø 0,5-2,5 mm									X	X		
Taille des buses poutre rotative ø 1,0-2,5 mm									X	X		
Standard acier inoxydable												3
ex : Numéro de commande pour un pistolet automatique GA 1030 avec garniture d'aiguille, commande interne pour plaque d'adaptation, jet rond de colle de dispersion à tête d'air avec buse de colle de taille 1,5mm et buse et aiguille de matériau en acier inoxydable.	G	A	1	0	3	3	4	5	1	5	3	

ex :
Taille des buses 1,5 mm
X X = 1 5



14.3 PISTOLET DE PULVÉRISATION AUTOMATIQUE PILOT GA 1020 / GA 1030



**14.4 LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE PILOT GA 1020 / 1030**

Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation	Kit de service		
					A	B	C
1		1	2407259	Kit réglage de la levée de l'aiguille			
2		1	2407244	Kit régulateur d'air			
3		1	2407261	Kit levée de l'aiguille constante			
5	◆	★	1	2400771	Kit de garniture d'aiguille	x	
6	◆		1	2400769	Écrou de tête air compl.		
7			1	2400782	Écrou de buse		
8	◆	★	1	2400779	Anneau de guidage d'air	x	
9		4	K158.03	Vis cylindrique à six pans creux			
10		1	2398075	Bouchon raccord de produit G1/4			
14	◆		1	2411643	Kit de raccord pour montage sans adaptateur		
15	◆		1	2407258	Guidage de l'aiguille membrane		
16		2	2324032	Raccord-PF-M-R1/8-530bar-SSt			
17		★	3	2394644	Raccord à vis G1/4 ouvert		x
18		1	V6610153013	Raccord enfichable QS-1/8-6-I			
19		2	V6610153015	Raccord enfichable QS-1/8-8-I			
20		1	2404903	Boulon de fixation			
21			2363204	Tige filetée à six pans creux / pointe			
22		★	2394499	Bouchon obturateur G1/4		x	
23			2406685	Raccord-DF-MM-G1/4-G1/4-SSt			
30		★	--	Joint torique	x		
31		★	--	Bouchon obturateur		x	
32		★	--	Piston			x
33		★	--	Ressort de piston			x
34		★	--	Ressort d'aiguille			x
Kits d'outils et de service							
13	◆	1	2407254	Kit de service GA 1030 (bague déflectrice, joint torique, kit de garniture d'aiguille)	A		
11		1	2407240	Kit de raccord à vis adaptateur		B	
12	◆	1	2407247	Kit de service piston			C
12a	◆	1	2411646	Kit de service piston sans soupapes			C
		1	2407165	Kit de joint d'étanchéité plaque d'adaptation (joints toriques)			
		1	2411643	Kit de raccord pour montage sans adaptateur			

◆ = Pièce d'usure.

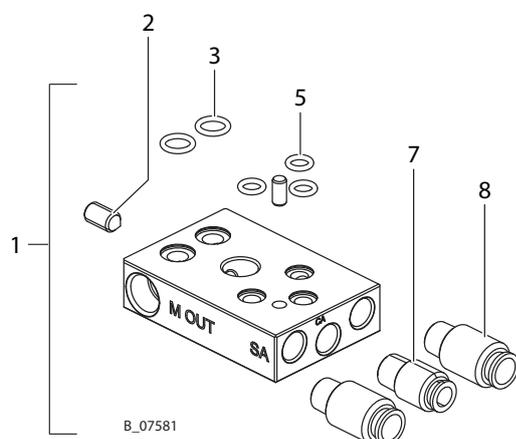
★ = Compris dans le kit de service. Les kits de service sont mentionnés à la fin du tableau.

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

MODE D'EMPLOI



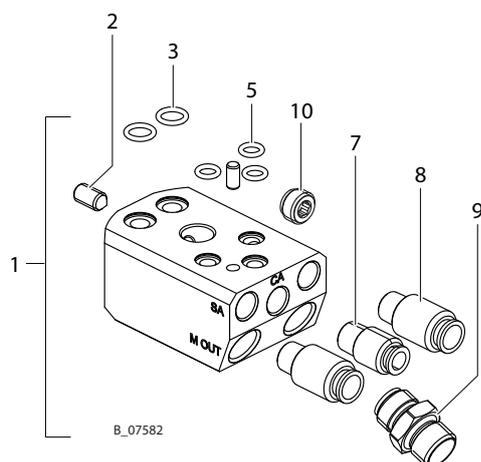
14.4.1 PLAQUE D'ADAPTATION « RACCORDS DE PRODUIT SUR LE CÔTÉ »



Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	2407163	Plaque d'adaptation « Raccords de produit sur le côté »
2		1	2363204	Tige filetée à six pans creux / pointe
3	◆	★	--	Joint torique
5	◆	★	--	Joint torique
7		1	V6610153013	Raccord enfichable QS-1/8-6-I
8		2	V6610153015	Raccord enfichable QS-1/8-8-I

Remarque : les joints toriques ne sont fournis que dans le kit (n° de comm. 2407165).

14.4.2 PLAQUE D'ADAPTATION « RACCORDS DE PRODUIT ARRIÈRE »

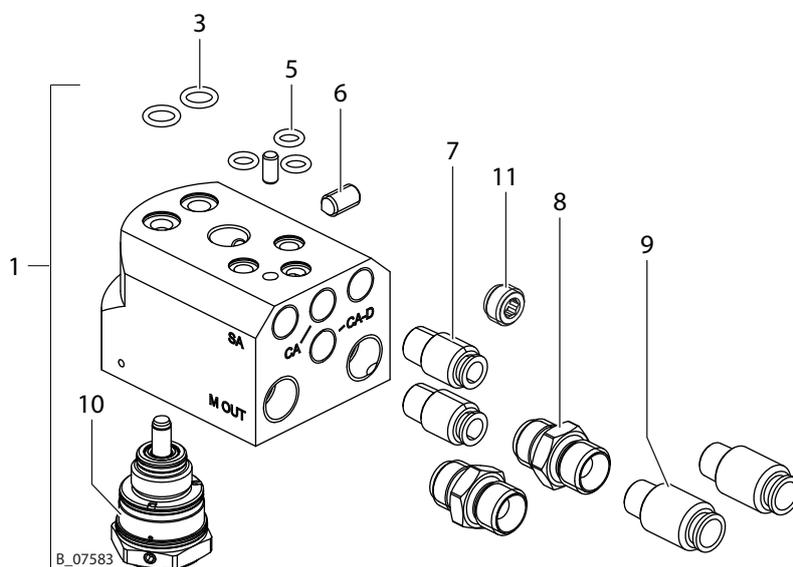


Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	2407164	Plaque d'adaptation « Raccords de produit arrière »
2		1	2363204	Tige filetée à six pans creux / pointe
3	◆	★	--	Joint torique
5	◆	★	--	Joint torique
7		1	V6610153013	Raccord enfichable QS-1/8-6-I
8		2	V6610153015	Raccord enfichable QS-1/8-8-I
9		2	2406685	Raccord-DF-MM-G1/4-G1/4-SSt
10			2394499	Bouchon obturateur

Remarque : les joints toriques ne sont fournis que dans le kit (n° de comm. 2407165).

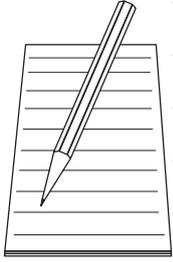


14.4.3 PLAQUE D'ADAPTATION « SOUPEPE DE RINÇAGE »

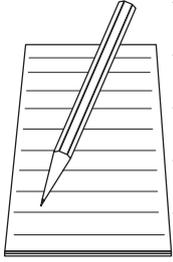


Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	2410060	Plaque d'adaptation « Soupape de rinçage »
3	◆ ★	2	--	Joint torique
5	◆ ★	3	--	Joint torique
6		1	2363204	Tige filetée à six pans creux / pointe
7		2	V6610153013	Raccord enfichable QS-1/8-6-I
8		2	2406685	Raccord-DF-MM-G1/4-G1/4-SSt
9		2	V6610153015	Raccord enfichable QS-1/8-8-I
10		1	2342424	Soupape à pointeau
11			2394499	Bouchon obturateur

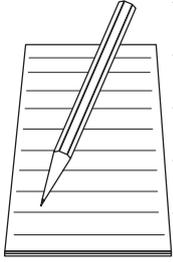
Remarque : les joints toriques ne sont fournis que dans le kit (n° de comm. 2407165).



A series of horizontal lines for writing, starting from the top of the page and extending down to the bottom. The lines are evenly spaced and cover most of the page width.



A series of horizontal lines for writing, starting with a single line at the top and followed by a block of five lines. Below this is a large section consisting of 25 evenly spaced horizontal lines for the main body of the page.



A series of horizontal lines for writing, starting with a single line at the top and followed by a block of five lines, then a larger section of 25 lines, and finally a block of five lines at the bottom.



Le WALThER PILOT - Programme

- Pistolets manuels
- Pistolets automatiques
- Pistolets de pulvérisation à basse pression (système HVLP)
- Rallonges de buses de pistolet pour les revêtements intérieurs
- Pistolets de pulvérisation à deux composants
- Matériau de la cuve sous pression
- Navires non pressurisés
- Systèmes d'agitation
- Appareils sans air et pompes à liquides
- Systèmes de circulation des matériaux
- Systèmes d'extraction des brouillards de peinture
- Systèmes d'alimentation en air
- Sécurité industrielle et accessoires

Sous réserve de modifications techniques et d'erreurs. © WALThER PILOT 01/2021