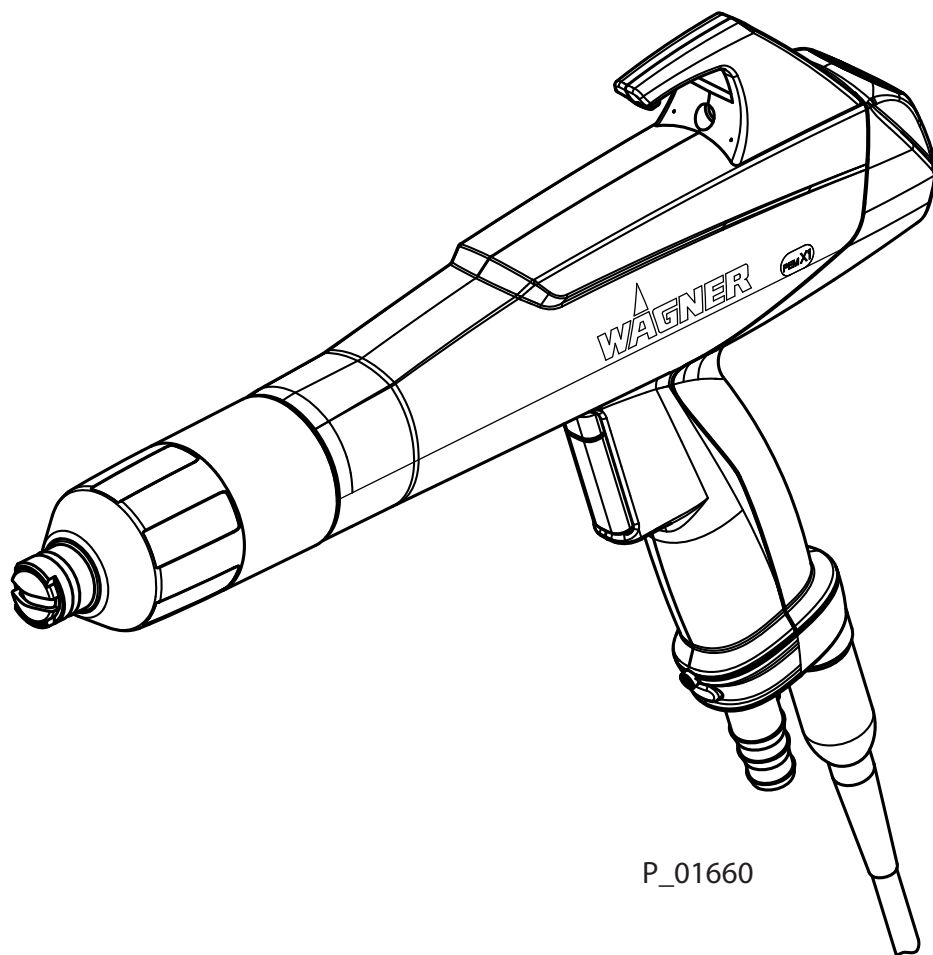




P_01660

Pistolet manuel de pulvérisation de poudre

PEM-X1

Traduction du mode d'emploi original

CE 2813



II 2 D 2 mJ



Pour l'utilisation professionnelle.

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

Édition: 08/2025

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	Signes et symboles généraux	6
1.4	Langues	7
1.5	Abréviations	7
1.6	Termes utilisés dans le présent mode d'emploi	8
2	Utilisation conforme	9
2.1	Type d'appareil	9
2.2	Type d'utilisation	9
2.3	Utilisation dans la zone à risque d'explosion	9
2.4	Produits de travail usinables	9
2.5	Utilisation non conforme	9
3	Marquage	11
3.1	Marquage de la protection contre les risques d'explosion	11
3.2	Homologation FM	11
3.3	Plaque signalétique	11
3.4	Combinaisons d'appareils autorisées	12
4	Consignes de sécurité fondamentales	13
4.1	Consignes de sécurité pour l'exploitant	13
4.1.1	Appareils et matériels électriques	13
4.1.2	Environnement de travail sûr	13
4.1.3	Qualification du personnel	14
4.2	Consignes de sécurité pour le personnel	14
4.2.1	Équipement de protection individuelle	15
4.2.2	Manipulation sécurisée des appareils de pulvérisation de poudre WAGNER	15
4.2.3	Mise à la terre de l'appareil	15
4.2.4	Tuyaux de produit	16
4.2.5	Câbles de raccordement électriques	16
4.2.6	Nettoyage et rinçage	17
4.2.7	Maintenance et réparation	17
4.2.8	Dispositifs de protection et de surveillance	18
4.3	Remarque sur les décharges non dangereuses	18
5	Description	19
5.1	Composition du pistolet manuel	19
5.2	Cascade positive	19
5.3	Mode de fonctionnement du pistolet manuel	20
5.4	Volume de livraison	20
5.5	Données	20
5.5.1	Caractéristiques techniques	20
5.5.2	Dimensions	21
5.6	Accessoires	21
6	Montage et mise en service	22
6.1	Qualification du personnel de montage / de mise en service	22
6.2	Conditions de stockage	22
6.3	Conditions de montage	22
6.4	Préparation du pistolet	22
6.4.1	Sélection du système de buse approprié	22

6.5	Raccordement du pistolet manuel	25
6.6	Mise à la terre	25
6.6.1	Mise à la terre de l'installation de revêtement par poudre	26
6.7	Contrôles de sécurité	27
7	Fonctionnement	28
7.1	Qualification des opérateurs	28
7.2	Travaux	28
7.3	Mise en marche du pistolet manuel de pulvérisation de poudre	28
7.4	Optimisation du nuage de poudre en fonction du revêtement	28
7.4.1	Recommandations de réglage pour le débit total d'air	28
7.5	Réglage de la quantité de poudre	29
7.6	Programme « Double-clic » (High Dynamic Remote)	30
7.7	Arrêt du pistolet manuel	30
7.7.1	Dépressurisation / Interruption du travail	31
7.8	Réglage reproductible de la position de la buse	31
8	Nettoyage et maintenance	32
8.1	Nettoyage	32
8.1.1	Personnel de nettoyage	32
8.1.2	Procédures de nettoyage	32
8.2	Maintenance	32
8.2.1	Personnel de maintenance	32
8.2.2	Consignes de maintenance	32
8.2.3	Contrôles de sécurité	33
8.2.4	Procédures de maintenance	33
8.3	Remplacement du pistolet manuel	33
8.4	Remplacement de la buse à jet plat	35
8.4.1	Démontage de la buse à jet plat	35
8.4.2	Montage de la buse à jet plat	36
8.5	Remplacement de la buse à jet rond	37
8.5.1	Démontage de la buse à jet rond	37
8.5.2	Montage de la buse à jet rond	38
8.6	Remplacement de la clavette de protection	38
8.6.1	Démontage de la clavette de protection	38
8.6.2	Montage de la clavette de protection	39
8.7	Changement de types de buses	40
8.8	Montage du CoronaStar	42
8.9	Remplacement du crochet de suspension	43
9	Recherche et élimination de pannes	44
10	Contrôles selon DIN EN 50050-2: 2013	45
10.1	Abréviations	45
10.2	Tableau récapitulatif	46
11	Démontage et élimination	47
11.1	Démontage	47
11.2	Élimination	47
12	Accessoires	48
12.1	Systèmes de buses	48
12.1.1	Système de buse à jet plat X1	48
12.1.2	Système de buse à jet plat X1 F	48
12.1.3	Système de buse à jet rond X1 R	49
12.1.4	Rallonge de buse	49

12.2	Logement de tuyau	50
12.3	Kit de post-équipement CoronaStar	51
12.4	Outil pour clavette	51
12.5	Tuyau de poudre	51
12.6	Câble de raccordement du pistolet	51
12.7	Support de fixation murale	52
12.8	Autocollant de recette	52
12.9	Adaptateur de mesure de poudre	53
12.9.1	Adaptateur de mesure de poudre buse à jet plat X1	53
12.9.2	Kit doseur de poudre ECO	53
13	Pièces de rechange	55
13.1	Comment commander les pièces de rechange ?	55
13.2	Remarques relatives à l'utilisation de pièces de rechange	55
13.3	Pistolet manuel Corona PEM-X1 avec buse à jet plat	56
13.4	Pistolet manuel Corona PEM-X1 avec buse à jet rond	57
13.5	Porte-électrodes X1 R	58
14	Déclaration de conformité	59
14.1	Déclaration UE de conformité pistolet manuel	59
14.2	Document de contrôle FM	59

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 des lésions corporelles graves.
	AVERTISSEMENT	Danger potentiel. Le non-respect peut entraîner la mort ou des lésions corporelles graves.
	ATTENTION	Situation potentiellement dangereuse. Le non-respect peut entraîner des blessures corporelles légères.
	AVIS	Situation potentiellement dangereuse. Le non-respect peut entraîner des dommages matériels.
	Info	Fournit des informations concernant des particularités et l'attitude à adopter.

Explication d'une indication d'avertissement :

AVERTISSEMENT

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

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

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



1.3 SIGNES ET SYMBOLES GÉNÉRAUX

Les signes et symboles utilisés dans le présent mode d'emploi servent à l'identification de ce qui suit :

✓ Une condition qui doit être remplie avant l'exécution d'une opération.

1. Étape 1 d'une opération devant être exécutée avec plusieurs étapes.

► Étape de deuxième niveau

2. Étape 2

⇒ Résultat intermédiaire d'une opération

⇒ Résultat d'une opération complète

- Opération à exécuter avec une étape

1. Liste numérotée, 1e niveau
 - Liste numérotée, 2e niveau
 - Liste non numérotée, 1e niveau
 - Liste non numérotée, 2e niveau

[►► 8] = Renvoi à la page

◆ = Pièce d'usure

★ = Contenu dans le kit de service.

● = Ne fait pas partie de l'équipement de base, est cependant disponible en accessoire.

1.4 LANGUES

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

Mode d'emploi original

Langue	N° de comm.
Allemand	2326019

Traduction du manuel d'utilisation original

Langue	N° de comm.	Langue	N° de comm.
Anglais	2326020	Portugais	2345347
Français	2326021	Danois	2348202
Italien	2326022	Finlandais	2348203
Espagnol	2326023	Norvégien	2348238
Russe	2333344	Slovaque	2348858
Chinois	2333345	Tchèque	2382912
Néerlandais	2337552	Bulgare	2391645
Suédois	2345951	Roumain	2397427
Hongrois	2341080	Polonais	2342156
Turc	2400984	Grec	2466422
Croate	2431541	Japonais	2426349
Slovène	2448886	Coréen	2448884
Serbe	2448885	Letton	2481807

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

1.5 ABRÉVIATIONS

N° de comm.	Numéro de commande
ET	Pièce de rechange
K	Marquage dans les listes de pièces de rechange
Pos	Position
Stk	Nombre de pièces
--	Position non disponible comme pièce de rechange
/	Position inexistante

1.6 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 de l'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 habilitée au sens de DGUV 209-052	Personne qui, de par sa formation spécialisée, son expérience et ses activités professionnelles récentes, possède suffisamment de connaissances techniques dans le domaine du revêtement électrostatique, et est familière avec les règles applicables et généralement reconnues de la technique, afin de pouvoir vérifier et juger de l'état de fonctionnement sûr des appareils et des installations de revêtement. Vous trouverez également des exigences supplémentaires concernant les personnes autorisées dans TRBS 1203 (2010/Amendement 2012) : connaissances spéciales dans les domaines de la protection contre les dangers liés à la pression, les risques électriques et les explosions (le cas échéant).

2 UTILISATION CONFORME

2.1 TYPE D'APPAREIL

Pistolet manuel de pulvérisation de poudre PEM-X1 pour revêtement manuel de pièces mises à la terre.

2.2 TYPE D'UTILISATION

Le pistolet manuel de pulvérisation de poudre est conçu pour le revêtement électrostatique de pièces avec des poudres organiques.

WAGNER exclut expressément toute autre utilisation !

Le pistolet manuel de pulvérisation de poudre ne doit être utilisé que dans une plage de température de 5–40 °C ; 41–104 °F.

Les dispositifs de pulvérisation manuels électrostatiques ne doivent être utilisés que dans des zones de pulvérisation équipées en fonction de la norme EN 16985:2018 ou dans des conditions similaires de ventilation.

Les dispositifs de pulvérisation électrostatiques manuels de type PEM-X1, en combinaison avec les accessoires et les appareils de commande correspondants, ne doivent être utilisés que conformément aux exigences de la norme EN 50050-2 et autres dispositions applicables.

Les dispositifs de pulvérisation électrostatiques manuels de type PEM-X1 ne doivent pas être utilisés dans des zones présentant un risque d'explosion pour des raisons autres que le fonctionnement des dispositifs de pulvérisation électrostatiques par poudre.

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

- ▶ Utiliser l'appareil uniquement pour le traitement de produits recommandés par WAGNER.
- ▶ Ne pas mettre les dispositifs de protection hors service.
- ▶ Utiliser uniquement des pièces de rechange et des accessoires d'origine WAGNER.
- ▶ Les opérateurs doivent auparavant avoir été formés à l'aide de ce mode d'emploi.
- ▶ Respecter le mode d'emploi.

2.3 UTILISATION DANS LA ZONE À RISQUE D'EXPLOSION

Ce pistolet de pulvérisation de poudre électrostatique de type A-P est conçu pour la mise en œuvre des laques industrielles en poudre destinées au revêtement d'objets conducteurs d'électricité. Son utilisation est possible dans les zones à risque d'explosion (zone 22). (Voir chapitre Marquage [►► 11]).

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

2.4 PRODUITS DE TRAVAIL USINABLES

- types de poudre chargeables de manière électrostatique
- poudre métallisée

Info

En cas de problèmes d'application, adressez-vous au conseiller spécialisé WAGNER 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 :



- ▶ Ne pas traiter de produits de revêtement liquides, tels que notamment des solvants ou des laques à base d'eau.
- ▶ De ne pas traiter des aliments, des médicaments ou des produits cosmétiques.

3 MARQUAGE

3.1 MARQUAGE DE LA PROTECTION CONTRE LES RISQUES D'EXPLOSION

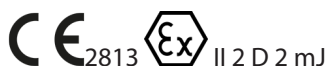
L'appareil convient pour une utilisation dans des zones à risque d'explosion conformément à la directive 2014/34/UE (ATEX).

Type d'appareil

Pistolet manuel de pulvérisation de poudre
PEM-X1

Fabricant

J. Wagner GmbH
88677 Markdorf
Allemagne



CE
2813

Communautés Européennes
Numéro de l'organisme notifié chargé de
l'émission de la reconnaissance de l'assu-
rance qualité de la production.



Ex

Symbole de protection contre les risques
d'explosion

II

Groupe d'appareils II

2

Catégorie 2

D

Atmosphère explosible poussiéreuse

2 mJ

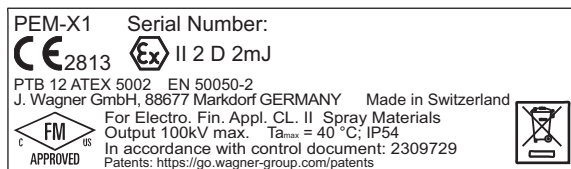
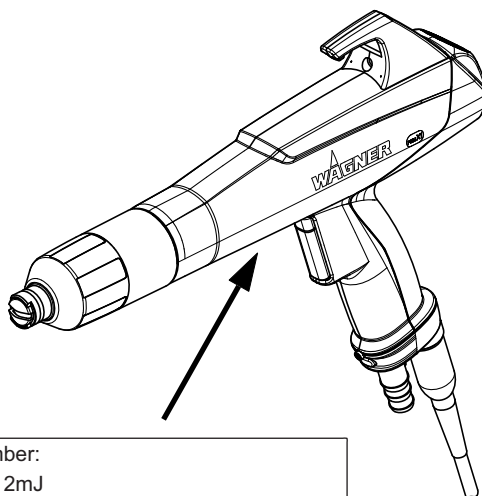
Énergie d'ignition maximale 2 mJ

3.2 HOMOLOGATION FM

Le pistolet manuel de pulvérisation de poudre PEM-X1 est homologué FM aux États-Unis et au Canada en utilisant le document de contrôle n° 2309729.



3.3 PLAQUE SIGNALÉTIQUE



P_02657

3.4 COMBINAISONS D'APPAREILS AUTORISÉES

AVERTISSEMENT

Utilisation inappropriée !

Risque de blessure et dommages à l'appareil.

- ▶ Raccorder le pistolet de pulvérisation de poudre uniquement aux appareils d'origine WAGNER.

Le pistolet manuel de pulvérisation de poudre PEM-X1 ne peut fonctionner qu'avec les appareils de commande suivants :

Pistolets	Appareils de commande
PEM-X1	EPG-Sprint X / XE
	EPG S2
	WACON Sprint 2 X / XE
	WACON Sprint 2 Expert

Veuillez respecter le mode d'emploi correspondant de l'appareil de commande.

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 applicables de protection du travail et les prescriptions de prévention des accidents.



4.1.1 Appareils et matériels électriques

Danger de choc électrique !

Danger de mort par électrocution :

- ▶ Placer et exploiter l'appareil conformément aux exigences de sécurité applicables en ce qui concerne le mode de fonctionnement et les influences environnementales.
- ▶ Le faire entretenir ou installer uniquement par des électrotechniciens ou sous leur surveillance. Il existe un risque de tension du secteur avec les boîtiers ouverts.
- ▶ Exploiter l'appareil conformément aux prescriptions en matière de sécurité et aux règles de l'électrotechnique.
- ▶ Ne débrancher aucun raccordement pendant le fonctionnement.
- ▶ Apposer l'avertissement « Ne pas débrancher lorsque l'appareil est sous tension » sur les raccordements.
- ▶ Les faire réparer sans retard en cas de manquements.
- ▶ Le mettre hors service si l'appareil présente un danger ou s'il est endommagé.
- ▶ Le mettre hors tension avant d'entamer les travaux de maintenance ou de réparation sur l'appareil.
 - ▶ Sécuriser l'appareil contre toute remise en service non autorisée.
 - ▶ Informer le personnel des travaux prévus.
 - ▶ Respecter les règles de sécurité électriques.
- ▶ Mettre tous les appareils à la terre en un point commun.
- ▶ N'exploiter l'appareil qu'avec une prise correctement installée et disposant d'un raccord de terre.
- ▶ Tenir les liquides à l'écart des appareils électriques.



4.1.2 Environnement de travail sûr

Danger de développement de poussières !

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

- ▶ Le sol de la zone de travail doit assurer une conductibilité électrostatique (mesure selon EN 1081:2018+A1:2020 ou EN 61340-4-1:2004+A1:2015).
- ▶ La pulvérisation doit être effectuée dans une cabine de laquage équipée d'une ventilation technique verrouillée et correctement installée.
- ▶ S'assurer que la mise à la terre et la liaison équipotentielle de toutes les pièces de l'installation sont effectuées correctement pour un fonctionnement fiable et durable, de manière à supporter toutes les contraintes prévisibles (p. ex. contraintes mécaniques, corrosion).
- ▶ S'assurer que l'équipement de protection individuelle (voir chapitre Équipement de protection individuelle [▶ 15]) est disponible et utilisé.



- ▶ S'assurer que toutes les personnes au sein de l'espace de travail portent des chaussures dissipatives. Les chaussures doivent être conformes à la norme EN 20344. La résistance d'isolation ne doit pas excéder 100 MΩ.
- ▶ Les vêtements de protection ainsi que les gants doivent être conformes à la norme EN 1149-5. La résistance d'isolation ne doit pas excéder 100 MΩ.
- ▶ S'assurer que la cabine de laquage est exempte de sources d'inflammation telles que des flammes nues, des étincelles, des fils incandescents, ou des surfaces chaudes. Ne pas fumer.
- ▶ Un système approprié visant à supprimer les incendies et les explosions doit être installé.
- ▶ La libération de poudre doit être reliée et verrouillée électriquement avec le système de ventilation technique de l'installation de laquage.
- ▶ L'excédent de produit de revêtement (overspray) doit être soigneusement recueilli. Les amas de poudre dans la cabine de peinture doivent être évités. Régler les paramètres de nettoyage du sol et nettoyer manuellement la cabine de laquage, si nécessaire.
- ▶ S'assurer que la maintenance et les contrôles de sécurité sont effectués régulièrement.
- ▶ En cas de défauts, arrêter immédiatement l'appareil/installation et réparer avant la remise en marche.
Enlever les amas de poudre avant la remise en marche de l'installation.
- ▶ L'exploitant/le responsable de l'installation doit s'assurer que la concentration moyenne de laque en poudre dans l'air n'excède pas 50 % de la limite inférieure d'explosibilité (LIE = concentration poudre/air max. admissible). En l'absence de valeur LIE fiable, la valeur de 20 g/m³ doit être utilisée. Ainsi, la concentration moyenne de 10 g/m³ ne doit pas être dépassée.

4.1.3 Qualification du personnel

Danger lié à une utilisation incorrecte de l'appareil !

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

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

4.2 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR LE PERSONNEL

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

Danger par le champ à haute tension !

Danger de mort par dysfonctionnement d'implants actifs.

- ▶ Personnes appartenant à un groupe de risque conformément à la directive 2013/35/UE de la FEM (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 de développement de poussières !

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

- ▶ Lors de la préparation et du traitement de la poudre et lors du nettoyage de l'appareil, respecter les consignes de traitement fournies par le fabricant des laques en poudre utilisées.
- ▶ Lors de l'élimination de laques en poudre, les consignes du fabricant et les règles en vigueur sur la protection de l'environnement doivent être respectées.
- ▶ Prendre les mesures de protection prescrites, en particulier porter des lunettes de sécurité, des vêtements et des gants de protection et utiliser, le cas échéant, une crème de protection de la peau.
- ▶ Utiliser un masque ou un appareil de protection respiratoire.
- ▶ Pour une protection sanitaire et environnementale suffisante : utiliser l'appareil uniquement lorsque la ventilation technique (par extraction) est activée.



4.2.2 Manipulation sécurisée des appareils de pulvérisation de poudre WAGNER

Danger de développement de poussières !

- ▶ Ne jamais diriger les pistolets de pulvérisation de poudre vers des personnes.
- ▶ Ne pas soumettre les éléments de l'appareil à l'électrostatique.
- ▶ Avant tous les travaux sur l'appareil, lors d'interruptions de travail et des dérangements :
 - ▶ Couper l'alimentation en énergie et l'alimentation en air comprimé.
 - ▶ Dépressuriser le pistolet de pulvérisation de poudre et l'appareil.
 - ▶ Sécuriser le pistolet de pulvérisation de poudre contre toute activation.
 - ▶ Mettre l'appareil de commande hors tension.
 - ▶ En cas de dérangement, corriger l'erreur conformément aux indications du chapitre Recherche et élimination de pannes.
- ▶ Suivre les étapes indiquées au chapitre Décompression du mode d'emploi de l'appareil concerné :
 - ▶ lorsqu'une décompression de l'installation est requise ;
 - ▶ lorsque la procédure de revêtement doit être interrompue ou ajustée ;
 - ▶ avant toute intervention de nettoyage, contrôle ou maintenance externe de l'appareil ;
 - ▶ avant l'installation ou le nettoyage de la buse de pulvérisation.



4.2.3 Mise à la terre de l'appareil

Danger par charge électrostatique !

Danger d'explosion et dommages à l'appareil.

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

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

- ▶ S'assurer que tous les appareils et récipients sont mis à la terre lors de chaque opération de revêtement.



- ▶ Tous les composants conducteurs de l'installation, tels que planchers, murs, plafonds, grilles de séparation, dispositifs de transport, pièces, récipients de poudre, automates de déplacement, ou les éléments de construction, etc. se trouvant dans la zone de pulvérisation, à l'exception des pièces conductrices de haute tension en fonctionnement normal, doivent être reliés au dispositif de mise à la terre. Les pièces de la cabine de laquage doivent être mises à la terre. Toutes ces pièces de l'installation de peinture complète doivent être au même potentiel de mise 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.
- ▶ Il convient de vérifier régulièrement le parfait état de fonctionnement des lignes de mise à la terre (voir EN 60204).

4.2.4 Tuyaux de produit

Danger dû aux tuyaux de produit endommagés !

Le tuyau de produit peut provoquer des blessures dangereuses.

- ▶ Utiliser exclusivement un tuyau de poudre WAGNER original.
- ▶ 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.



4.2.5 Câbles de raccordement électriques

Danger dû à des câbles posés incorrectement !

Risque de blessure et dommages à l'appareil.

- ▶ Poser correctement les câbles de raccordement et les contrôler régulièrement.
- ▶ Remplacer immédiatement les câbles de raccordement endommagés.
- ▶ S'assurer que le travail ne se poursuit jamais avec un câble de raccordement endommagé.
- ▶ Ne pas acheminer les câbles de raccordement sur les voies de passage des chariots élévateurs ou les seuils de porte.
- ▶ Ne pas acheminer les câbles de raccordement sur les voies d'accès des utilisateurs de l'installation, de manière à éviter tout risque de trébuchement.

4.2.6 Nettoyage et rinçage

Danger lié au nettoyage et au rinçage !

Danger d'explosion et dommages à l'appareil.

- ▶ Avant de commencer le nettoyage ou d'autres travaux manuels dans la zone de pulvérisation, la haute tension doit être désactivée et sécurisée contre la réactivation.
- ▶ Couper l'alimentation en air comprimé et dépressuriser l'appareil.
- ▶ Sécuriser l'appareil contre toute remise en service non autorisée.
- ▶ Pour le liquide de nettoyage, utiliser uniquement des récipients à conduction électrique ; ces récipients doivent être reliés à la terre.
- ▶ Utiliser de préférence des liquides de nettoyage non inflammables.
- ▶ Les liquides de nettoyage inflammables ne peuvent être utilisés qu'après désactivation de l'alimentation haute tension, lorsque les pièces conductrices haute tension présentent une énergie de décharge inférieure à 0,24 mJ avant de pouvoir atteindre ces pièces. La plupart des solvants inflammables présentent une énergie d'ignition d'environ 0,24 mJ, soit 60 nC.
- ▶ Le point d'inflammation des produits de nettoyage doit être au minimum de 15 K supérieur à la température ambiante.
- ▶ Observer les informations du fabricant de la laque en poudre.
- ▶ L'élimination des dépôts de poussière s'effectue uniquement à l'aide d'aspirateurs industriels mobiles.
- ▶ Respecter les mesures de protection de la santé et de la sécurité au travail (voir le chapitre Environnement de travail sûr).



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 WAGNER ou à un personnel spécialement formé.
- ▶ La remise en état de l'appareil ainsi que sa réparation ou le remplacement de celui-ci ou de ses composants doivent être effectués en dehors de la zone de danger par du personnel qualifié.
- ▶ Utiliser uniquement des pièces de rechange et des accessoires d'origine WAGNER.
- ▶ WAGNER n'est pas responsable des modifications du produit qui sont effectuées par l'exploitant à l'insu de WAGNER. D'éventuelles adaptations de la documentation et de la commercialisation incombent à l'exploitant.
- ▶ Seules les pièces répertoriées aux chapitres Accessoires et Pièces de rechange, correspondant à l'appareil, peuvent être réparées et échangées.
- ▶ Ne pas utiliser des pièces défectueuses.
- ▶ Avant tous travaux sur l'appareil et en cas d'interruptions de travail :
 - ▶ Couper l'alimentation en énergie et l'alimentation en air comprimé.
 - ▶ Dépressuriser le pistolet de pulvérisation de poudre et l'appareil.
 - ▶ Sécuriser le pistolet de pulvérisation de poudre contre toute activation.
- ▶ Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et les instructions de service.

4.2.8 Dispositifs de protection et de surveillance

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

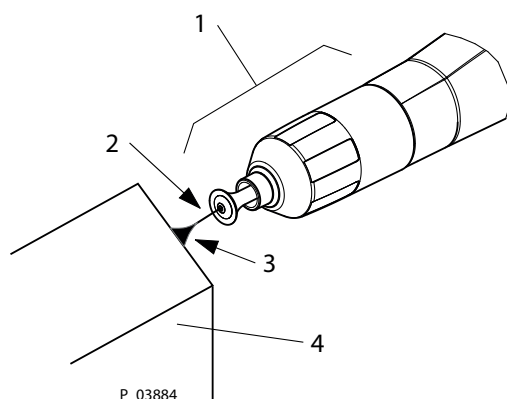
Danger de mort et dommages à l'appareil.

- ▶ 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.

Pour éviter les claquages électriques, l'écrou-raccord pour fixation des buses a été exécuté avec une forme géométrique spéciale. En plus, cette forme empêche - conjointement avec la forme de la buse à jet plat ou la douille du cône de diffusion - le détachement imprévu des buses (voir chapitre Accessoires [►► 48]).

Pour garantir la sécurité, utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine WAGNER !

4.3 REMARQUE SUR LES DÉCHARGES NON DANGEREUSES

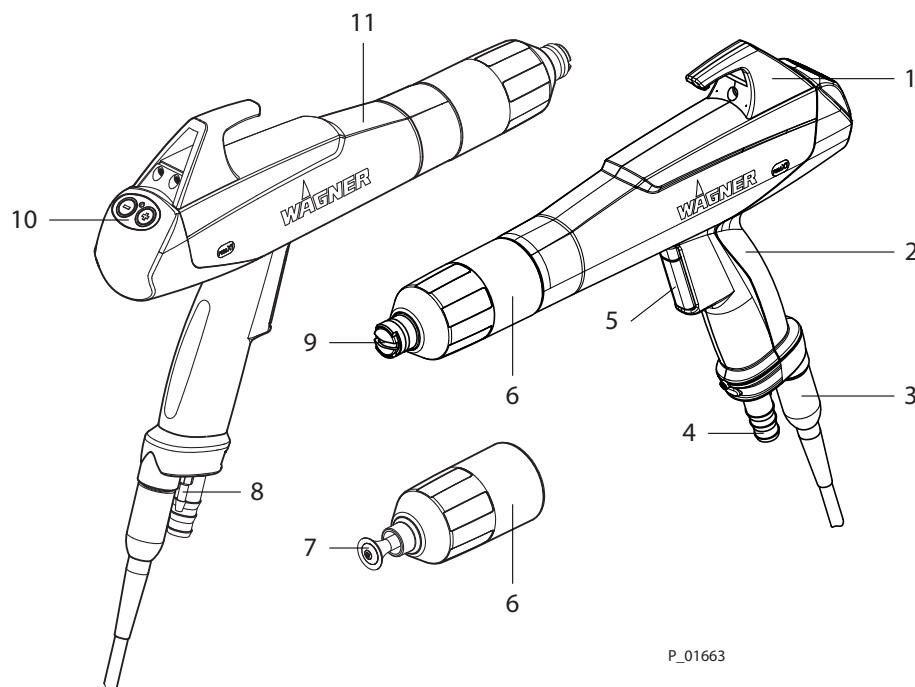


Pos	Désignation
1	Buse
2	Électrode
3	Décharge lumineuse
4	Pièce

Lorsque la haute tension est activée, une décharge lumineuse ou une décharge corona apparaissent à la pointe de l'électrode qui ne sont visibles que dans des environnements sombres. Ce phénomène physique est observable lorsqu'on approche l'électrode de la pièce reliée à la terre. Cette décharge lumineuse ne possède pas d'énergie d'ignition et n'a aucune incidence sur la manipulation de l'installation. Lorsqu'on approche l'électrode de la pièce, l'appareil de commande réduit automatiquement la haute tension à une valeur non dangereuse. Si l'on touche les pièces en plastique du pistolet avec le doigt, des décharges non dangereuses peuvent se produire dues au champ de haute tension du pistolet (appelées décharges an aigrette). Celles-ci ne contiennent pas d'énergie d'ignition.

5 DESCRIPTION

5.1 COMPOSITION DU PISTOLET MANUEL



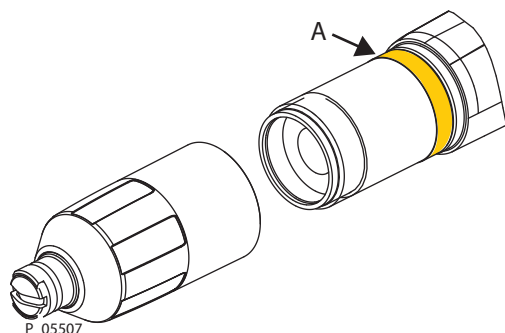
P_01663

1	Crochet de suspension	7	Buse à jet rond
2	Coque de poignée	8	Raccord d'air de pulvérisation
3	Câble électrique de raccordement	9	Buse à jet plat
4	Raccord de tuyau de poudre	10	Touches pour le réglage de la quantité de poudre
5	Gâchette	11	Corps de pistolet
6	Écrou-raccord		

5.2 CASCADE POSITIVE

La version à cascade positive peut être utilisée pour des applications spéciales en cas de procédé de revêtement « poudre sur poudre ».

Le procédé de revêtement « poudre sur poudre » est un procédé dans lequel la couche de fond et la laque de finition sont appliquées directement l'une après l'autre, sans cuisson après la couche de fond. Cela permet de réaliser des économies d'énergie et de réduire le temps de traitement.



P_05507

A Marquage « Attention! Positive Cascade »

Remarque :

pour la transformation d'un pistolet existant, il faut contacter le service après-vente de WAGNER !

Il est également possible de commander un pistolet supplémentaire PEM-X1 (+) à la place (n° de comm. 2464026, voir également le chapitre Volume de livraison [►► 20]).

5.3 MODE DE FONCTIONNEMENT DU PISTOLET MANUEL

En actionnant la gâchette, la haute tension est activée dans le pistolet manuel !

L'alimentation en poudre et l'alimentation en air du pistolet sont enclenchées simultanément.

Pour bloquer le pistolet manuel, il faut mettre hors tension l'appareil de commande. Pour éviter les claquages électrostatiques, l'écrou-raccord pour fixation des buses est conçu avec un labyrinthe.

5.4 VOLUME DE LIVRAISON

Stk	N° de comm.	Désignation
1	2322587	Pistolet manuel PEM-X1 avec buse à jet plat
1	2335844	Pistolet manuel PEM-X1 avec buse à jet rond
1	2464026	Pistolet manuel PEM-X1 (+) avec buse à jet plat
	--	Kit de buses
Font partie de l'équipement standard :		
1	2326024	Déclaration de conformité
1	2326019	Mode d'emploi en allemand
1	Voir chapitre Langues [►► 7]	Mode d'emploi dans la langue nationale correspondante

5.5 DONNÉES

5.5.1 Caractéristiques techniques

Dimensions :	
Longueur / largeur / hauteur	Voir chapitre Dimensions [►► 21]
Poids	490 g ; 1,08 lbs
Données électriques :	
Tension d'entrée	22 Vpp maximum
Courant d'entrée	0,9 A maximum
Fréquence	19–30 kHz
Tension de sortie	100 kV DC maximum
Courant Corona maximum	120 µA
Polarité	Négative / positive (selon la variante)
Données pneumatiques :	
Pression d'air à l'entrée (débit de l'air de pulvérisation)	Maximum 3 bar ; 0,3 MPa, 43,51 psi
Débit de poudre	Maximum 450 g/min ; maximum 0,99 lbs/min

⚠ AVERTISSEMENT

Air d'évacuation huileux !

Danger d'intoxication par inhalation.

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



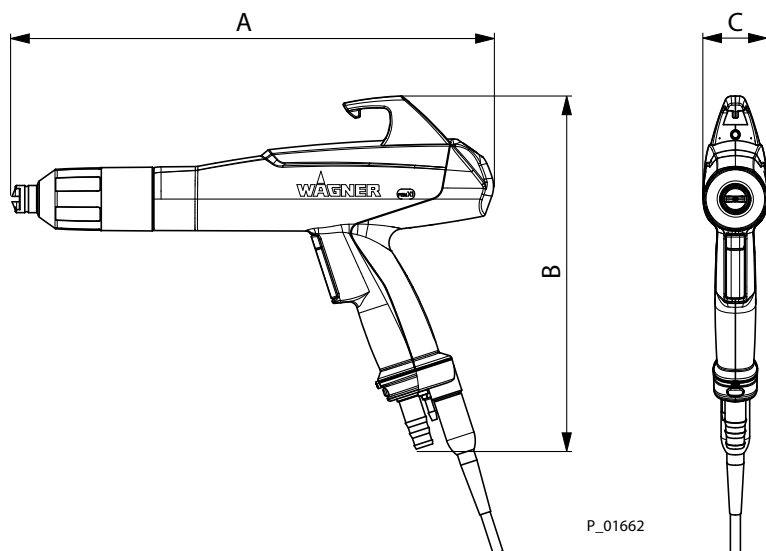
Conditions ambiantes :

L'utilisation de poudres à bas point de fusion peut selon les cas requérir une température ambiante inférieure à 30 °C ; 86 °F.

Indications de volume exprimées en Nm³ (mètres cubes normalisés). Un mètre cube normalisé correspond à un mètre cube de gaz à 0 °C et 1,013 bar.

Conditions ambiantes :	
Plage de température de fonctionnement	5–40 °C; 41–104 °F
Humidité relative de l'air	< 75 %

5.5.2 Dimensions



Dimension	mm	inch
A*	335/349	13,19/13,74
B	248	9,76
C	45	1,77

* avec buse à jet plat / cône de diffusion

5.6 ACCESSOIRES

Seuls les accessoires indiqués dans le chapitre Accessoires [▶▶ 48] de ce mode d'emploi peuvent être raccordés au pistolet manuel de pulvérisation de poudre PEM-X1.

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 104 °F.

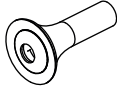
L'humidité relative de l'air sur le site de montage doit être située entre 10 % et 95 % (sans condensation).

6.4 PRÉPARATION DU PISTOLET

6.4.1 Sélection du système de buse approprié

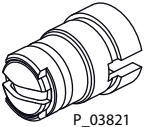
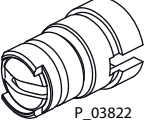
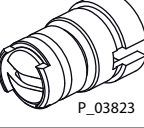
Le remplacement de la buse à jet plat par le cône de diffusion est décrit au chapitre Changement de types de buses [►► 40].

Les numéros d'articles des différentes buses sont indiqués au chapitre Accessoires [►► 48].

Buse	Aperçu de l'application	Nuage de poudre
Buse à jet plat  P_04985	Géométries de pièces complexes Pièces plates (faible effet châssis de fenêtre) Profilés Contre-dépouilles	Nuage de poudre plat et large
Cône de diffusion  P_01665	Articles en fil métallique Charpentes à treillis Petites pièces	Nuage de poudre rond Taille du nuage de poudre en fonction du diamètre de la plaque de rebondissement

Buse	Application	Distance par rapport à la pièce à revêtir (mm)	Débit de poudre (g/min)
 P_01664	Universel Géométries de pièces profondes et complexes Pièces de surface importante	120–300	50–300

La largeur du jet peut être réglée par la bague de poussée.

 P_03821	Bague de poussée arrière nuage large Angle d'ouverture du nuage de 80° env.
 P_03822	Bague de poussée avant nuage étroit Angle d'ouverture du nuage de 60° env.
 P_03823	Bague de poussée avant, tournée de 90°, nuage très étroit Angle d'ouverture du nuage de 40° env.
 P_04985	Buse à jet plat standard avec large champ d'application
 P_04987	Buse croisée X1 90° pour un revêtement étroit et ponctuel
 P_04988	Buse de déviation du jet de poudre simple en 3 angles fixes (30°, 45° et 60°)
 P_04989	
 P_04990	

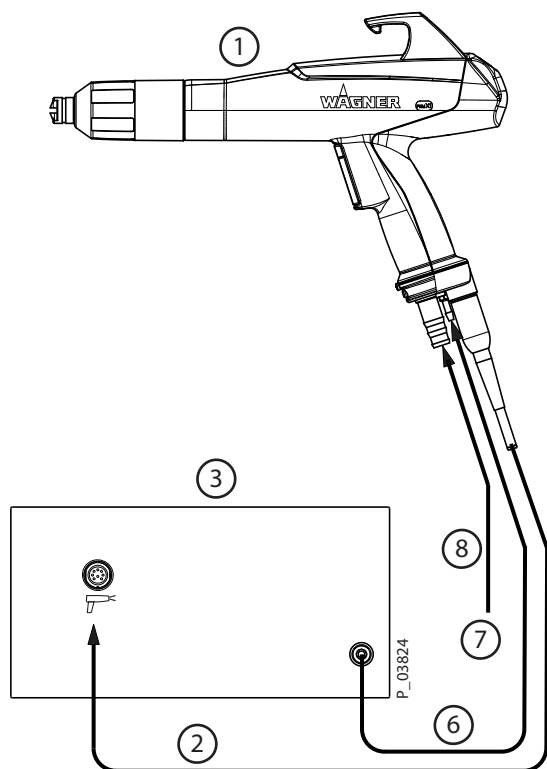
Cône de diffusion	Application	Distance par rapport à la pièce à revêtir (mm)
R18  P_01665	∅ 18 mm Pièces de petite surface	100–300
R25  P_01666	∅ 25 mm Pièces de moyenne surface	100–300
R34  P_01667	∅ 34 mm Pièces de grande surface	100–300

Air d'alimentation [%]	Quantité éjectée [g/min]		
	pour air total		
	4,00 Nm³/h	5,00 Nm³/h	6,00 Nm³/h
50	140	170	210
60	200	240	260
70	250	270	300
80	300	320	350
90	330	360	380
100	370	400	420

Les valeurs ont été déterminées avec un injecteur PI-F1 et un tuyau de poudre ∅ 11 mm, longueur 5 m.

Ces valeurs peuvent être considérées comme références ; elles dépendent de la qualité de la poudre et de l'état des pièces alimentant la poudre (par ex. l'injecteur).

6.5 RACCORDEMENT DU PISTOLET MANUEL



1	Pistolet manuel de pulvérisation de poudre	6	Tuyau d'air de pulvérisation (noir)
2	Câble électrique de raccordement	7	Convoyeur de poudre
3	Appareil de commande	8	Tuyau d'alimentation de poudre (transparent)

1. Mettre le générateur haute tension à l'arrêt sur l'appareil de commande.
2. Avant de raccorder le pistolet manuel, vérifier que toutes les pièces, comme le système de buse et l'écrou-raccord, sont correctement assemblées.
3. Raccorder le câble électrique du pistolet manuel à l'appareil de commande.
4. Raccorder le tuyau d'alimentation de poudre au pistolet manuel et au convoyeur de poudre.
5. Raccorder le tuyau pour l'air de pulvérisation au pistolet manuel et à l'appareil de commande.

6.6 MISE À LA TERRE

Pour des raisons de sécurité, l'appareil de commande doit être mis à la terre dans les règles de l'art. Le raccord à la terre de l'alimentation en énergie (prise) est fait par le conducteur de protection du câble de raccordement au réseau, le raccord à la terre de la pièce / de l'installation se fait via la vis moletée située à l'arrière de l'appareil de commande. Les deux connexions sont obligatoires. La mise à la terre du pistolet s'effectue conformément à la mise en service correcte.

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

Une pièce mal reliée à la terre provoque :

- Une charge électrique dangereuse de la pièce

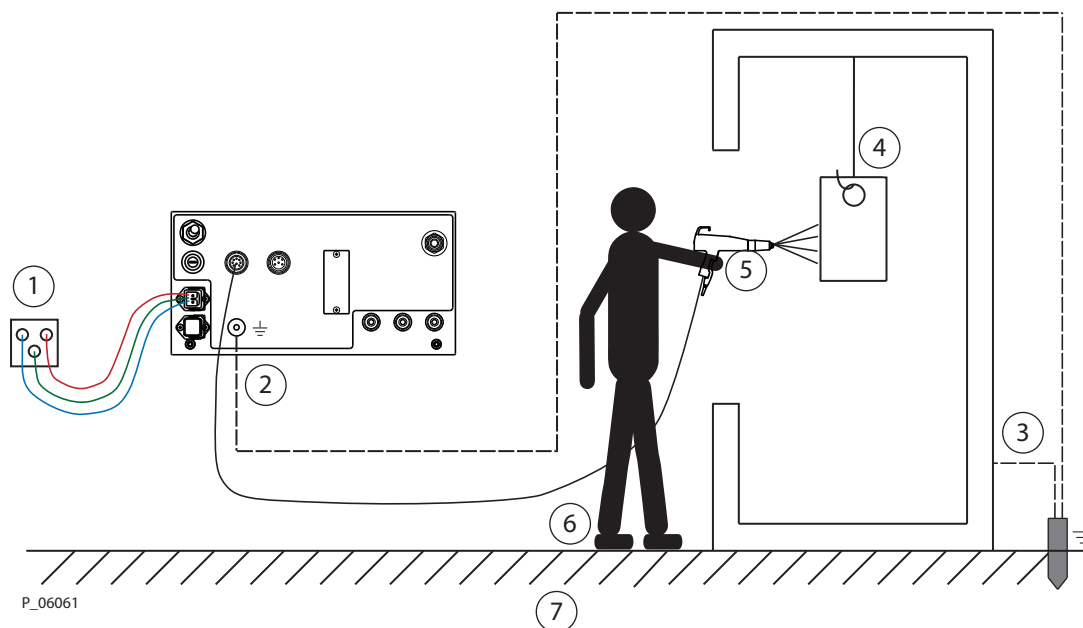
- Un très mauvais enveloppement
- Un revêtement non homogène
- Un retour de pulvérisation sur le pistolet, c'est-à-dire de la saleté

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

- Suspension conductrice pour la pièce à revêtir
- Nettoyage régulier du dispositif de suspension pour éliminer les dépôts de poudre.
- Mise à la terre de la cabine de laquage, du dispositif de transport et de suspension sur site à effectuer selon les modes d'emploi ou les indications du fabricant
- Le câble de terre est raccordé au module de commande ou à l'armoire de commande.
- La résistance de mise à la terre de la pièce ne doit pas dépasser 1 MΩ
(Résistance électrique à la mise à terre mesurée sous 500 V ou 1000 V)

Il y a risque de formation d'étincelles inflammables entre le convoyeur, les suspensions et la pièce si les points de contact électriques entre le convoyeur, les suspensions et la pièce ne sont pas suffisamment décapés et les pièces ne sont ainsi pas suffisamment mises à la terre ! Ces étincelles peuvent entraîner de fortes perturbations radiofréquences (CEM).

6.6.1 Mise à la terre de l'installation de revêtement par poudre



1	N'utiliser que le câble de réseau comportant une tresse de masse !
2	Raccorder l'appareil de commande à la prise de terre du système à l'aide du câble de terre !
3	Relier la cabine ou la paroi de pulvérisation à la prise de terre du système à l'aide du câble de terre !
4	Retirer entièrement la laque sur les crochets et les autres pièces de suspension !
5	Ne pas porter de gants isolants !
6	Porter des chaussures aptes à conduire les charges électrostatiques !
7	Le sol doit impérativement assurer une conductibilité électrostatique !

6.7 CONTRÔLES DE SÉCURITÉ

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 Contrôles de sécurité [►► 33].

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

1. S'assurer que :
 - ▶ les contrôles de sécurité réglementaires indiqués au chapitre Contrôles de sécurité [►► 33] ont été effectués
 - ▶ la mise en service est effectuée conformément au chapitre Montage et mise en service [►► 22].

7.3 MISE EN MARCHÉ DU PISTOLET MANUEL DE PULVÉRISATION DE POUDRE

1. Mettre l'appareil de commande en service, voir le mode d'emploi correspondant.
2. Maintenir le pistolet manuel de pulvérisation de poudre dans la cabine de pulvérisation.
3. La gâchette du pistolet manuel de pulvérisation de poudre permet d'activer simultanément la haute tension et l'alimentation en produit de revêtement.
4. Régler le nuage de poudre sur un objet d'essai.

7.4 OPTIMISATION DU NUAGE DE POUDRE EN FONCTION DU REVÊTEMENT

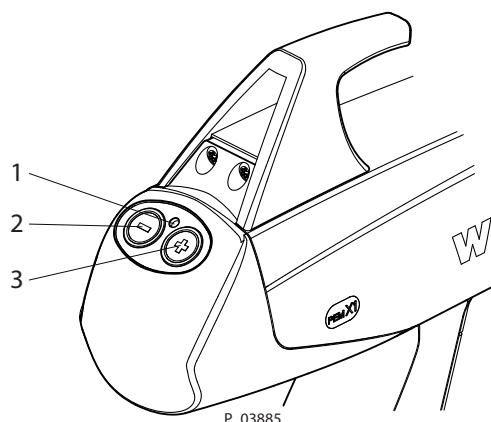
1. Enclencher le générateur haute tension et l'alimentation de poudre.
Remarque :
afin de limiter l'usure des pièces d'usure, le débit total d'air doit être inférieur à 5 Nm³/h.
L'air de pulvérisation doit être réglé pour la
 - ⇒ buse à jet plat : 0,1 Nm³/h
 - ⇒ buse à jet rond : > 0,2 Nm³/h
2. Ajuster la quantité et la vitesse de poudre en vous servant d'un objet d'essai.

7.4.1 Recommandations de réglage pour le débit total d'air

Longueur du tuyau	Diamètre de tuyau		
	10 mm	11 mm	12 mm
4–8 m	2,5–3,5 m ³ /h	3,0–4,0 m ³ /h	4,0–5,0 m ³ /h
8–12 m	3,0–4,0 m ³ /h	3,5–4,5 m ³ /h	4,5–5,5 m ³ /h
12–16 m	3,5–4,5 m ³ /h	4,0–5,0 m ³ /h	5,0–5,5 m ³ /h

Dispositif manuel standard : diamètre de tuyau 10 mm, longueur du tuyau 5 m

7.5 RÉGLAGE DE LA QUANTITÉ DE POUDRE



Pos	Désignation
1	Affichage DEL vert
2	Bouton [Réduire la quantité de poudre]
3	Bouton [Augmenter la quantité de poudre]

Remarque :

Cette fonction ne peut être activée qu'en liaison avec l'appareil de commande correspondant.

En appuyant sur les boutons [+/-], les valeurs de programme prééglées de l'air d'alimentation (quantité de poudre) peuvent être modifiées selon les besoins.

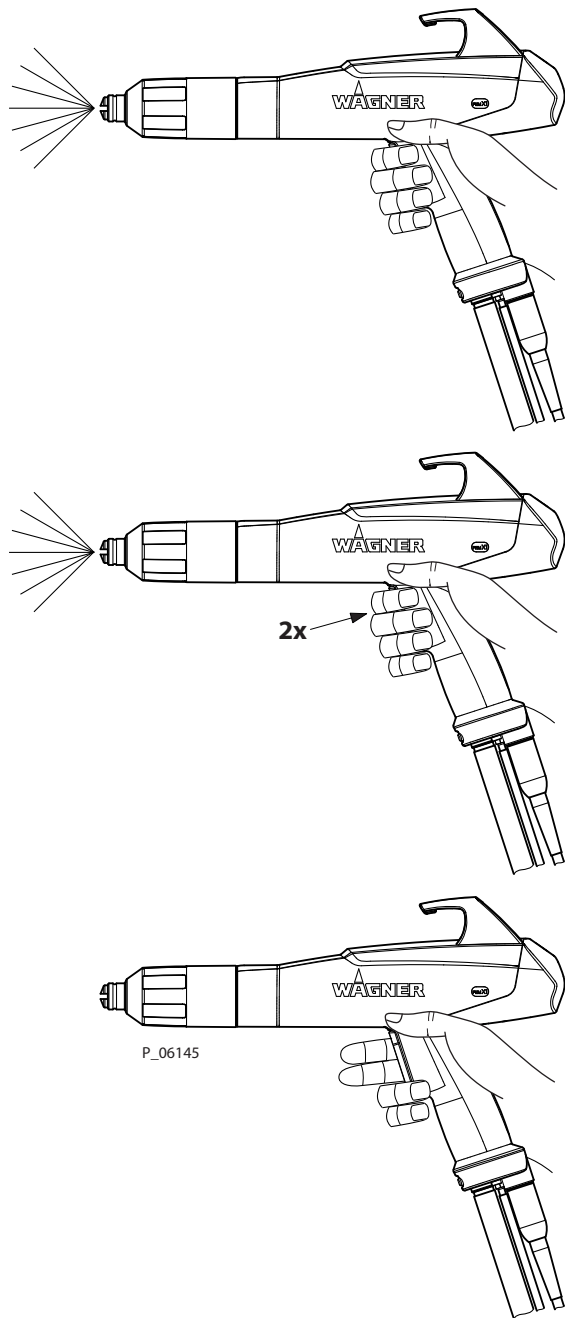
Dans ce cas l'air total reste invarié, l'air de dosage et d'alimentation sont ajustés conformément.

Affichage DEL	Mode de fonctionnement
Flashing	Fonctionnement normal du pistolet.
Clignotement régulier	Le programme actif a été changé par le bouton [+] ou [-]. Les changements de la quantité de poudre ne sont pas mémorisés par la sélection d'un autre programme ; les valeurs actuelles de l'autre programme sont mémorisées et le clignotement passe au flashing. Par la sauvegarde de ces réglages, les valeurs actuelles de l'alimentation en poudre sont mémorisées dans le programme actuel. Le clignotement passe de nouveau au flashing. L'activation de la fonction [double-clic] désactive le clignotement également, ensuite les valeurs de programme prééglées sont actives de nouveau.
Rayonnement constant	La gâchette a été actionnée par [double-clic], c.-à-d. le programme [Double-clic] est activé.

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

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

Pour appeler la fonction, presser sur la gâchette du pistolet manuel deux fois brièvement et consécutivement et la maintenir enfoncée. En relâchant la gâchette, vous revenez au programme réglé à l'origine.



7.7 ARRÊT DU PISTOLET MANUEL

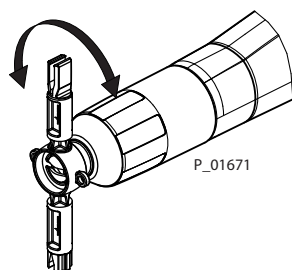
En relâchant la gâchette, l'alimentation en poudre est arrêtée, ainsi que la haute tension.

Pour une mise hors service sûre du pistolet manuel, par ex. pour les travaux de maintenance, l'appareil de commande doit être désactivé.

7.7.1 Dépressurisation / Interruption du travail

- ▶ Suivre les étapes indiquées au chapitre Décompression du mode d'emploi de l'appareil concerné :
 - ⇒ lorsqu'une décompression de l'installation est requise ;
 - ⇒ lorsque la procédure de revêtement doit être interrompue ou ajustée ;
 - ⇒ avant toute intervention de nettoyage, contrôle ou maintenance externe de l'appareil ;
 - ⇒ avant l'installation ou le nettoyage de la buse de pulvérisation.

7.8 RÉGLAGE REPRODUCTIBLE DE LA POSITION DE LA BUSE



Un dispositif d'aide au réglage est en outre proposé pour la buse à jet plat.

Une rotation peut ainsi être effectuée sur toutes les buses à jet plat sans endommager l'électrode et sans ôter l'écrou-raccord.

Il convient alors simplement de desserrer l'écrou-raccord.

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 de la laque en poudre
- Utilisation d'outils de nettoyage et de moyens auxiliaires non adaptés

8.1.2 Procédures de nettoyage

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

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

8.2 MAINTENANCE

8.2.1 Personnel de maintenance

Les travaux de maintenance doivent être réalisés régulièrement et avec soin par du personnel qualifié et formé. 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 de la laque en poudre
- 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 WAGNER ou à un personnel spécialement formé.
- ▶ Utiliser uniquement des pièces de rechange et des accessoires d'origine WAGNER.
- ▶ Réparer et remplacer uniquement les pièces qui sont mentionnées au chapitre « Pièces de rechange » et affectées à l'appareil.
- ▶ Avant tous travaux sur l'appareil et en cas d'interruptions de travail :
 - ▶ Couper l'alimentation en énergie et l'alimentation en air comprimé.
 - ▶ Dépressuriser le pistolet de pulvérisation et l'appareil.
 - ▶ Sécuriser le pistolet de pulvérisation contre toute activation.
- ▶ Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et les instructions de service de chaque composant.



Avant la maintenance

- Rincer et nettoyer l'installation conformément au chapitre Procédures de nettoyage [►► 32].

Après la maintenance

- Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre Contrôles de sécurité [►► 33].
- Mettre l'installation en service et en contrôler l'étanchéité.
- La vérification de l'état sûr de l'installation doit être effectuée par une personne autorisée.

8.2.3 Contrôles de sécurité

8.2.3.1 Contrôle de la mise à la terre

Une fois par jour

- Avant de commencer à travailler, vérifier et s'assurer par contrôle visuel que l'installation est mise à la terre.

8.2.4 Procédures de maintenance

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

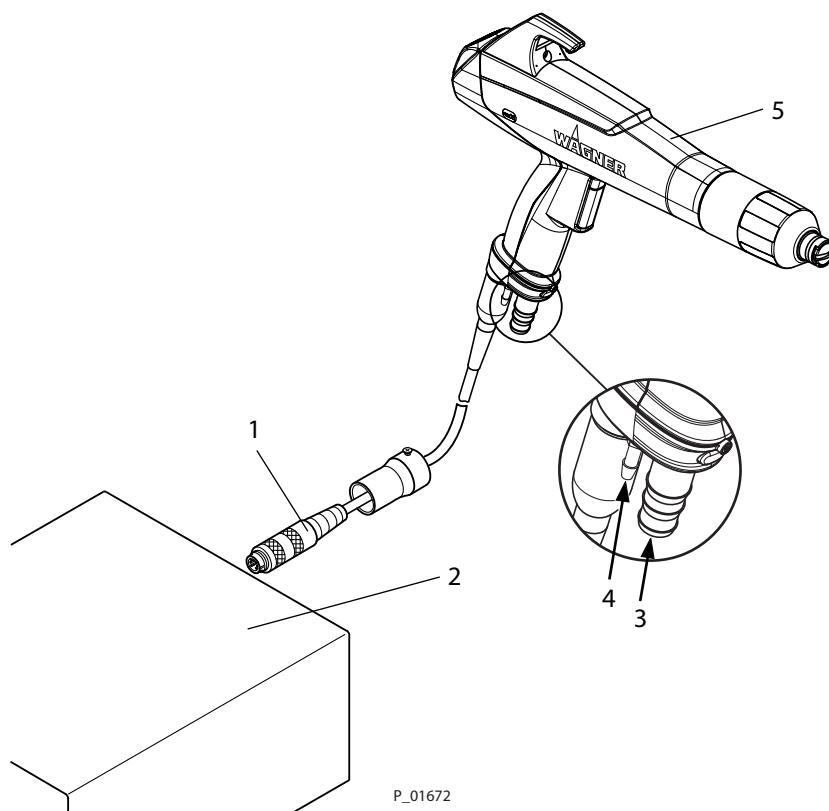
En cas de doute, nous vous recommandons de contacter le personnel spécialisé de WAGNER.

Travail de maintenance	Moment	
	Une fois par équipe	Une fois par semaine
Soufflage du pistolet et contrôle des frittages	x	
Contrôle des réglages du pistolet	x	
Soufflage des tuyaux de poudre	x	
Contrôle de la mise à la terre		x
Contrôle de la qualité de l'air comprimé		x
Contrôle de la tension du pistolet		x
Contrôle de l'absence de pliures et de frittages sur les tuyaux de poudre		x

8.3 REMPLACEMENT DU PISTOLET MANUEL

Avant de remplacer le pistolet de pulvérisation, débarrasser-le minutieusement des restes de poudre.

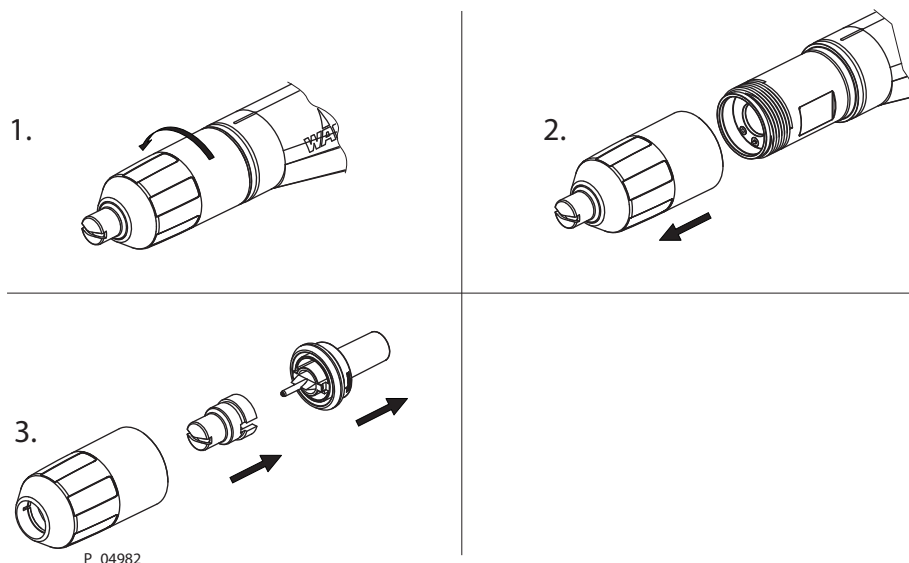
Les pièces d'usure du pistolet de pulvérisation marquées par ♦ sur la liste de pièces de rechange, doivent être régulièrement contrôlées et remplacées le cas échéant.



1. Mettre l'appareil de commande hors service.
2. Séparer le câble électrique 1 de l'appareil de commande 2.
3. Séparer le tuyau d'alimentation de poudre 3 et le tuyau d'air de pulvérisation 4 du pistolet manuel 5.
4. Raccorder le tuyau d'alimentation de poudre 3 et le tuyau d'air de pulvérisation 4 au nouveau pistolet manuel 5.
5. Raccorder le câble électrique 1 à l'appareil de commande 2.
6. Mettre l'appareil de commande en service.
7. Le pistolet de pulvérisation est de nouveau prêt à l'emploi.

8.4 REMPLACEMENT DE LA BUSE À JET PLAT

8.4.1 Démontage de la buse à jet plat



1. Dévisser l'écrou-raccord du boîtier du pistolet.
2. Retirer l'écrou-raccord avec le système de buse du corps de pistolet.
Le système de buse reste enfoncé dans l'écrou-raccord.

Remarque :

si le système de buse n'est plus enfoncé dans l'écrou-raccord, il faut procéder au remplacement de ces deux éléments.

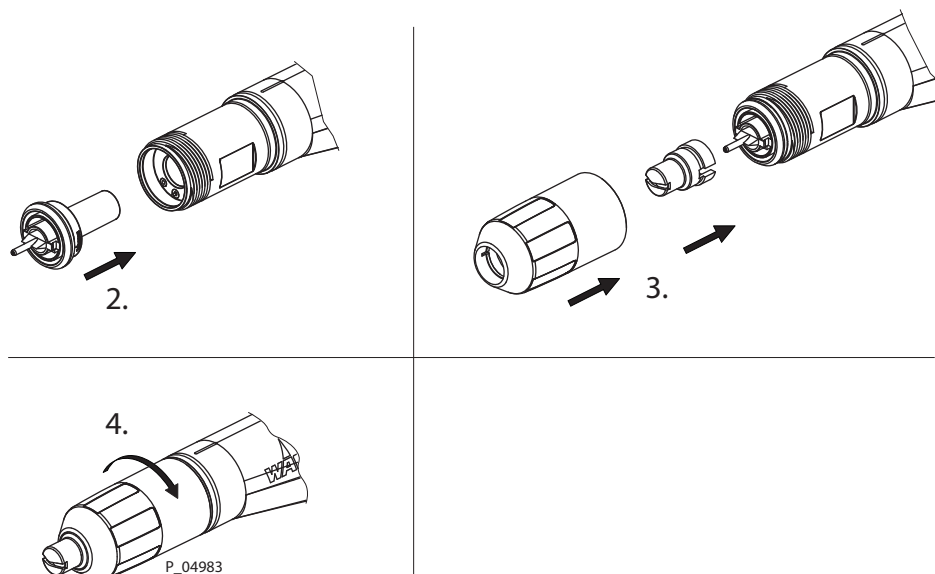
3. En appuyant légèrement sur la buse à jet plat, il est possible de séparer les pièces.
4. Nettoyer les résidus de poudre sur les pièces démontées et le pistolet de pulvérisation.

Remarque :

ne jamais mettre le pistolet de pulvérisation ou ses pièces dans un produit de nettoyage.

En règle générale, il faut contrôler seulement l'état d'usure de la clavette de protection et la remplacer si nécessaire.

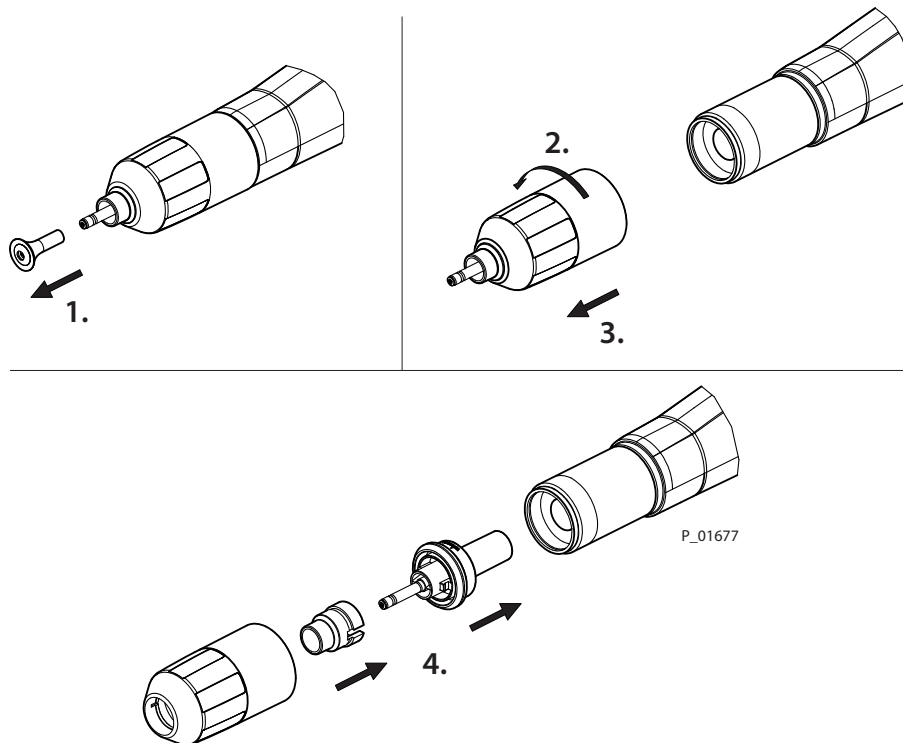
8.4.2 Montage de la buse à jet plat



1. Avant d'enfoncer le porte-électrodes, le contact à ressort du corps de pistolet et la surface de contact du porte-électrodes doivent être contrôlés.
Le contact à ressort doit être propre et facile à déplacer, le corps de pistolet doit également être propre et libre de dépôts de poudre.
2. Enfoncer le porte-électrodes dans le boîtier du pistolet.
3. Monter la buse à jet plat sur le porte-électrodes et monter l'écrou-raccord.
4. Visser l'écrou-raccord sur le boîtier du pistolet jusqu'à ce qu'il soit impossible de faire tourner la buse à jet plat avec la main.

8.5 REMPLACEMENT DE LA BUSE À JET ROND

8.5.1 Démontage de la buse à jet rond



1. Démonter le cône de diffusion.
2. Dévisser l'écrou-raccord du boîtier du pistolet.
3. Retirer l'écrou-raccord avec le système de buse du corps de pistolet.
Le système de buse reste enfoncé dans l'écrou-raccord.

Remarque :

si le système de buse n'est plus enfoncé dans l'écrou-raccord, il faut procéder au remplacement de ces deux éléments.

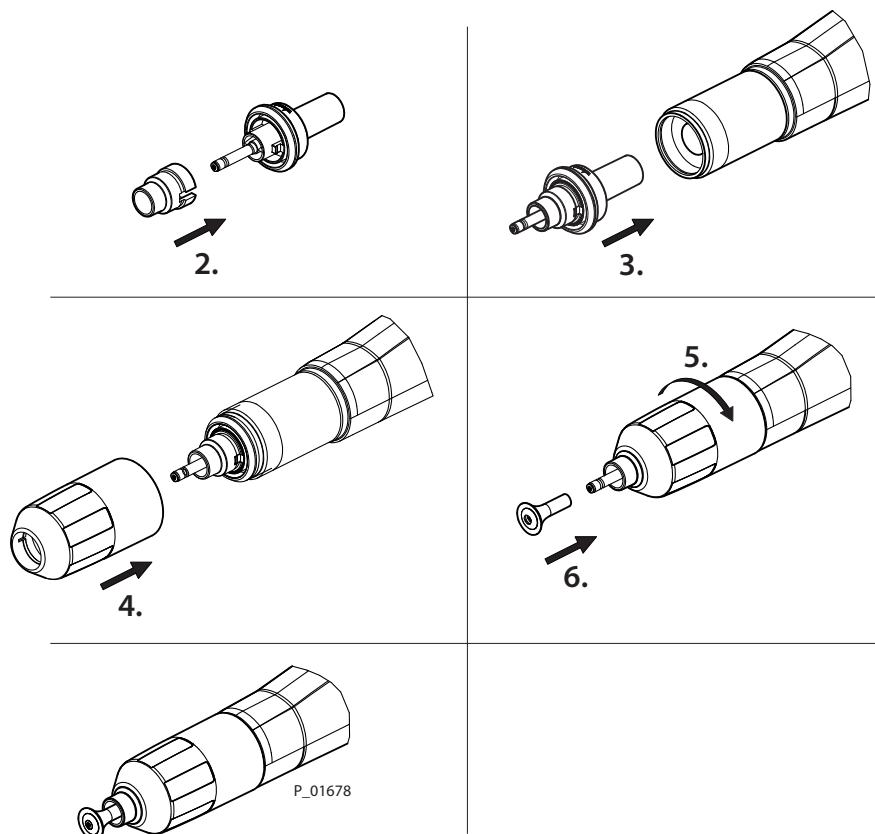
4. Presser le système de buse hors de l'écrou-raccord en exerçant une légère pression sur la douille du cône de diffusion.
5. Nettoyer les résidus de poudre sur les pièces démontées et le pistolet de pulvérisation.

Remarque :

ne jamais mettre le pistolet de pulvérisation ou ses pièces dans un produit de nettoyage.

En règle générale, il faut contrôler seulement l'état d'usure de la clavette de protection et la remplacer si nécessaire.

8.5.2 Montage de la buse à jet rond



1. Avant d'enfoncer le porte-électrodes, le contact à ressort du corps de pistolet et la surface de contact du porte-électrodes doivent être contrôlés.
Le contact à ressort doit être propre et facile à déplacer, le corps de pistolet doit également être propre et libre de dépôts de poudre.
2. Monter la douille du cône de diffusion sur le porte-électrodes.
3. Insérer le porte-électrodes dans le boîtier du pistolet.
4. Pousser l'écrou-raccord sur le boîtier du pistolet.
5. Visser l'écrou-raccord à la main sur le boîtier du pistolet.
6. Faire glisser le cône de diffusion sur la douille.

8.6 REMPLACEMENT DE LA CLAVETTE DE PROTECTION

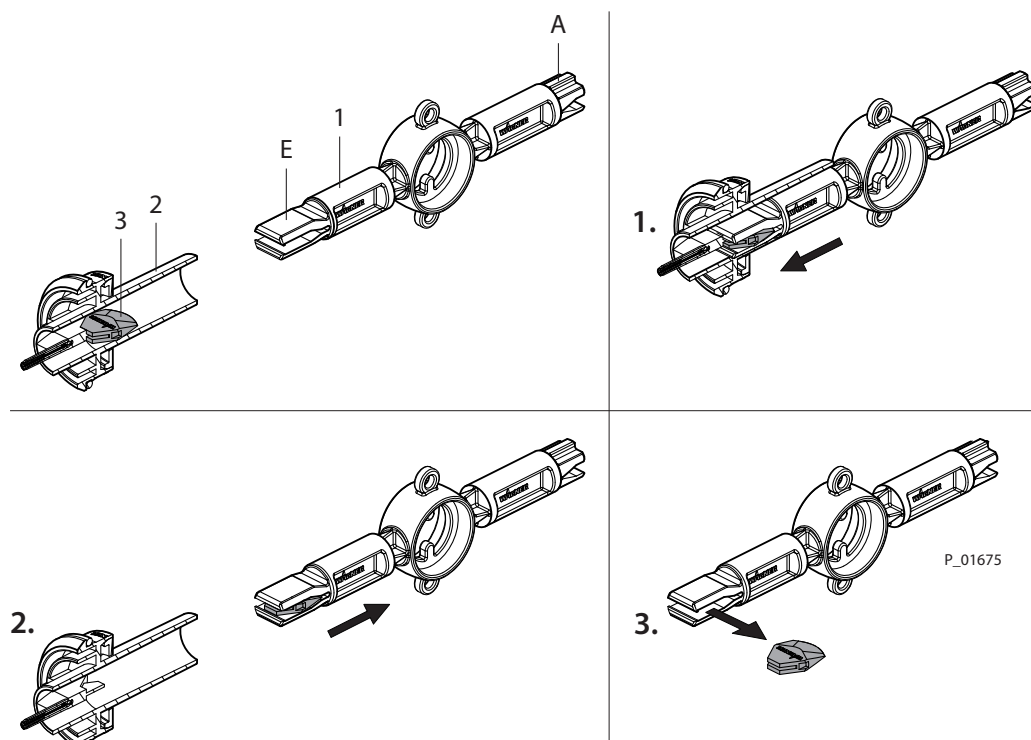
8.6.1 Démontage de la clavette de protection

Remarque :

Pour éviter d'endommager la clavette de protection lors du montage et du démontage, utiliser un outil pour clavette prévu à cet effet.

L'outil pour clavette comprend un côté d'accueil (E) et un côté d'encastrement (A). Veiller à utiliser le bon côté en fonction de l'étape !

Les pièces de rechange et d'usure prévues à cet effet sont mentionnées au chapitre Pièces de rechange [►► 55] de ce mode d'emploi.



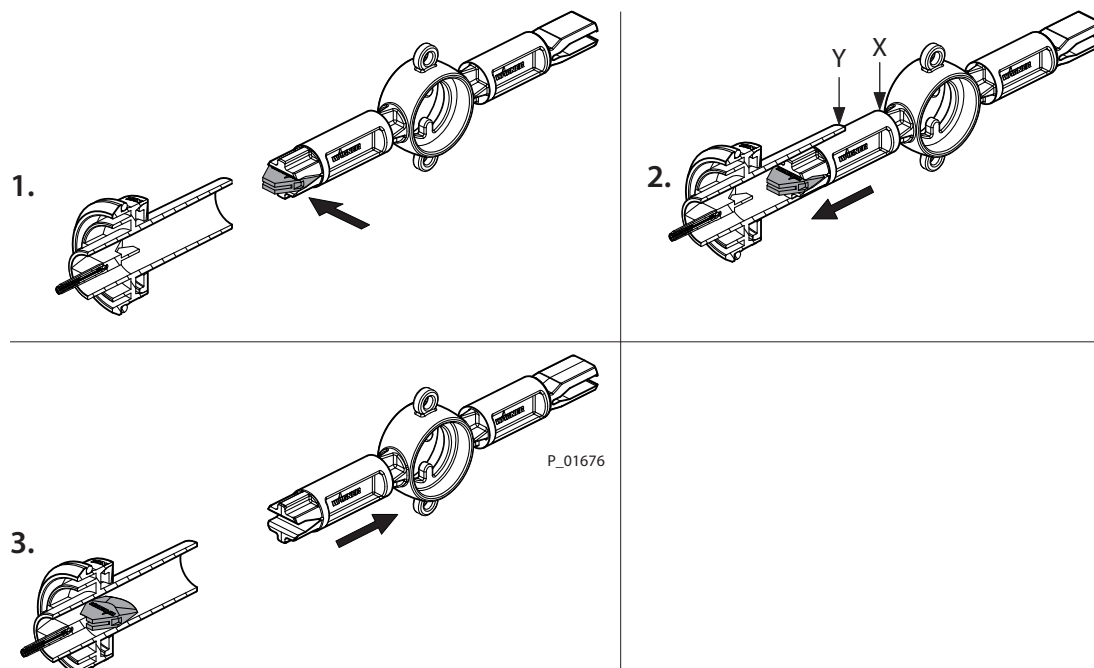
1	Outil pour clavette
2	Porte-électrodes (représenté en coupe pour une meilleure compréhension)
3	Clavette de protection (montée)

1. Introduire l'outil pour clavette 1 dans le porte-électrodes 2 jusqu'en butée.
2. Retirer la clavette de protection 3 avec l'outil pour clavette 1 du porte-électrodes 2.
3. Sortir, manuellement et sans outil, la clavette de protection 3 de l'outil pour clavette 1.

8.6.2 Montage de la clavette de protection

Remarque :

Pour insérer la clavette de protection, utiliser le même outil pour clavette.



1. Introduire la clavette de protection dans l'outil pour clavette.
2. Introduire les deux parties jusqu'à la butée dans l'ouverture du porte-électrodes.
Si l'outil pour clavette ne peut être enfoncé jusqu'au repère X avec la clavette de protection, tourner un peu l'outil pour clavette jusqu'à ce qu'il soit possible de l'enfoncer jusqu'au repère.
Le repère X doit être aligné avec l'extrémité Y du porte-électrodes.
3. Maintenant la clavette de protection est assemblée correctement et l'outil pour clavette peut de nouveau être retiré du porte-électrodes.
4. La clavette de protection reste enfoncée dans le porte-électrodes.
Pour que la pointe de l'électrode soit reliée par conduction au générateur haute tension, vérifier avant le remontage si les zones de contact du porte-électrodes et du boîtier du pistolet sont minutieusement nettoyées.
5. Monter la buse à jet plat ou rond avec le porte-électrodes correspondant.

8.7 CHANGEMENT DE TYPES DE BUSES

! AVIS

Mauvaise combinaison de pièces !

La poudre peut se déposer dans les interstices et provoquer des défauts de revêtement par transfert de la peinture.

- N'utiliser que les combinaisons recommandées (voir chapitre Accessoires [►► 48]) !



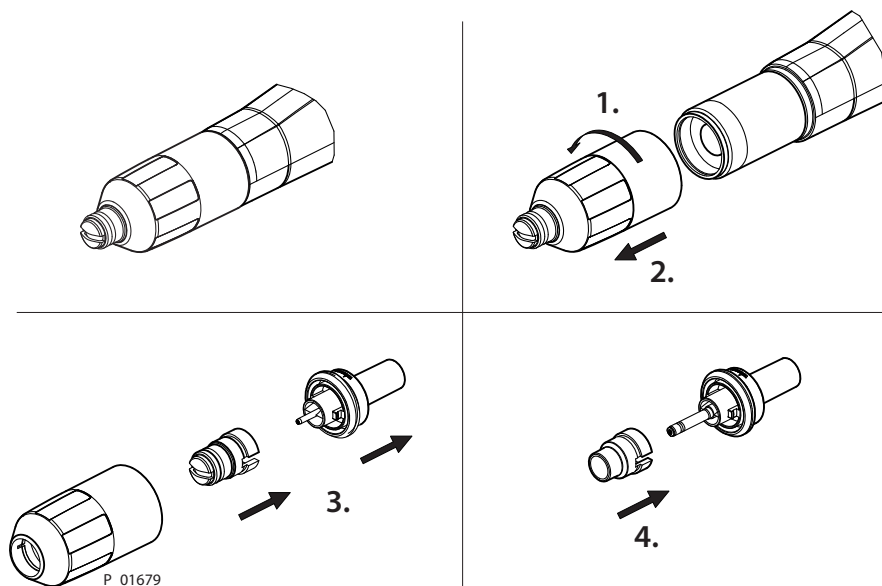
Le pistolet de pulvérisation Corona est livré en version standard avec une buse à jet plat. Celle-ci peut être transformée très facilement conformément à la description suivante.
Pour passer de la buse à jet plat à la buse à jet rond, il est nécessaire d'utiliser le porte-électrodes X1 R.

⚠ ATTENTION

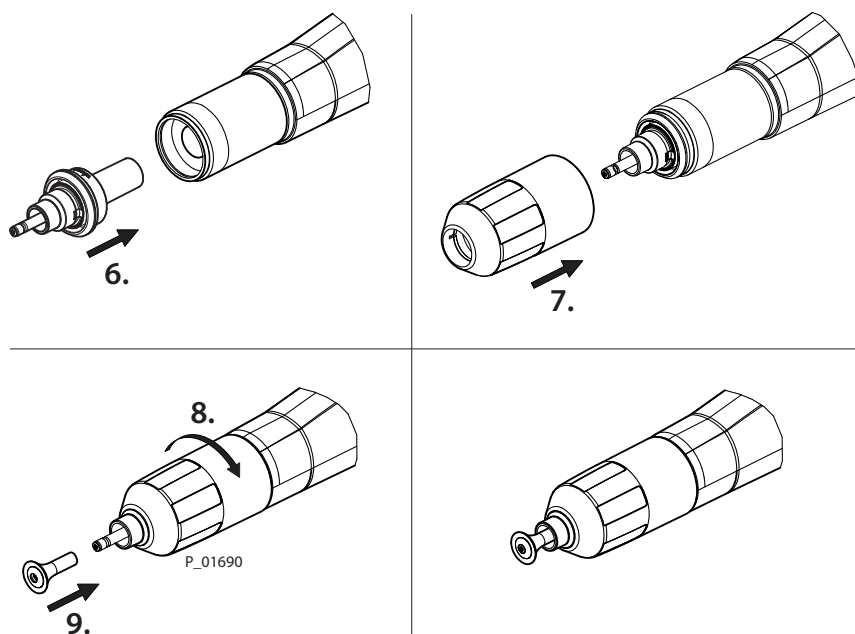
Pointe de électrode !

Risque de blessure et dommages à l'appareil.

- ▶ Monter avec précaution le porte-électrodes.



1. Dévisser l'écrou-raccord du boîtier du pistolet.
 2. Retirer l'écrou-raccord avec le système de buse du corps de pistolet.
Le système de buse reste enfoncé dans l'écrou-raccord.
- Remarque :**
si le système de buse n'est plus enfoncé dans l'écrou-raccord, il faut procéder au remplacement de ces deux éléments.
3. En appuyant légèrement sur la buse à jet plat, il est possible de séparer les pièces.
 4. Monter la douille du cône de diffusion sur le porte-électrodes X1 R.



5. Avant d'enfoncer le porte-électrodes, le contact à ressort du corps de pistolet et la surface de contact du porte-électrodes doivent être contrôlés.
Le contact à ressort doit être propre et facile à déplacer, le corps de pistolet doit également être propre et libre de dépôts de poudre.
6. Insérer le porte-électrodes dans le boîtier du pistolet.
7. Pousser l'écrou-raccord sur le boîtier du pistolet.
8. Visser l'écrou-raccord à la main sur le boîtier du pistolet.
9. Faire glisser le cône de diffusion sur la douille.

8.8 MONTAGE DU CORONASTAR

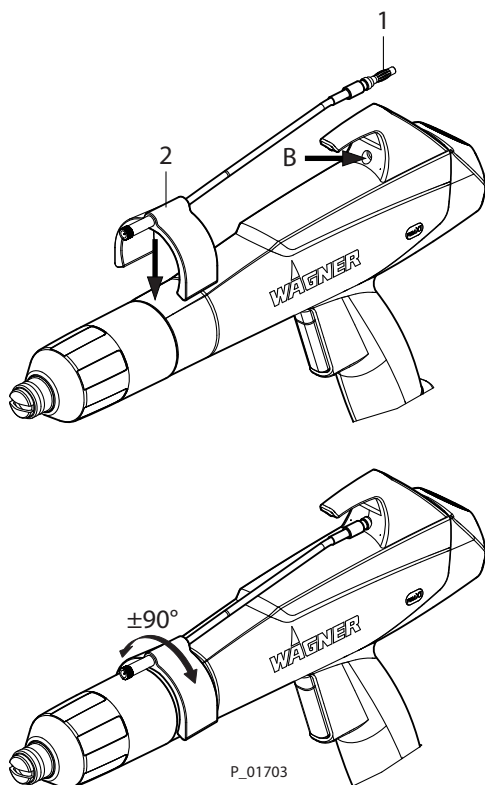
Le CoronaStar est un kit de post-équipement du pistolet manuel permettant d'optimiser la qualité de la surface (réduction de l'effet peau d'orange).

AVERTISSEMENT

Danger dû au courant électrique !

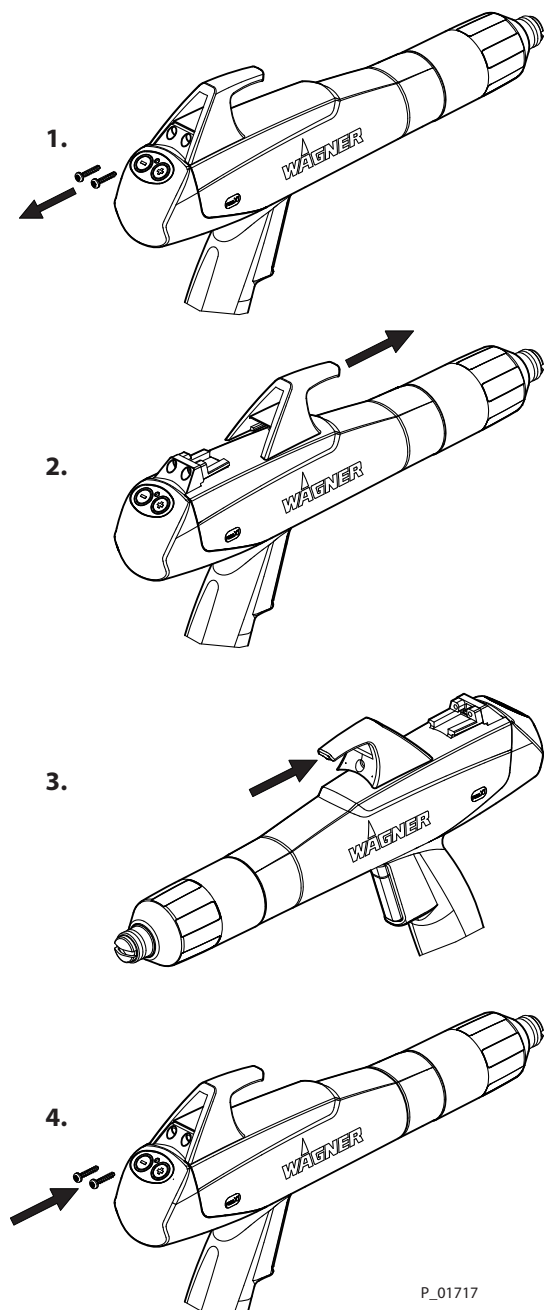
Risque de blessure et dommages à l'appareil.

- ▶ La transformation en CoronaStar est réservée à un personnel qualifié.
- ▶ Avant le montage du CoronaStar, il faut couper la haute tension et l'alimentation de poudre et verrouiller le système d'enclenchement !



1. Insérer le contact enfichable 1 du CoronaStar dans le trou B au niveau du crochet.
2. Mettre en place le clip 2 du CoronaStar sur le boîtier.
Un positionnement flexible de $\pm 90^\circ$ est possible.

8.9 REMPLACEMENT DU CROCHET DE SUSPENSION



1. Desserrer les vis de fixation de l'arrière du crochet et les dévisser.
2. Pousser le crochet dans le sens de la flèche et le retirer du boîtier du pistolet.
3. Mettre en place le nouveau crochet et le pousser dans le sens de la flèche.
4. Mettre en place et serrer les vis de fixation.

9 RECHERCHE ET ÉLIMINATION DE PANNES

DANGER

Mise en état / réparation inappropriées !

Danger de mort et dommages à l'appareil.

- ▶ La mise en état / réparation des appareils, systèmes de protection, dispositifs de sécurité, contrôle et régulation de WAGNER, dans le sens de la directive 2014/34/UE (ATEX) ne doit être exécutée que par le personnel formé du service technique de WAGNER ou par une personne autorisée selon le TRBS 1203 ! Respecter les règlements nationaux !
- ▶ La remise en état de l'appareil ainsi que sa réparation ou le remplacement de celui-ci ou de ses composants doivent être effectués en dehors de la zone de danger !



Dérangement	Cause	Remède
Pas d'électrostatique (par ex. pas d'enveloppement ou pas d'adhérence de la poudre)	Générateur de haute tension défectueux	Faire appel au point de service après-vente WAGNER
	Câble électrique reliant le pistolet à l'appareil de commande défectueux	Faire appel au point de service après-vente WAGNER
	Cascade du pistolet défectueuse	Faire appel au point de service après-vente WAGNER
Mauvaise enveloppement de la poudre, retour de pulvérisation.	Mise à la terre insuffisante ou inexistante	Voir chapitre Mise à la terre [►► 25]
Le nuage de poudre est irrégulier	Pièces du système de buse usées	Remplacer les pièces usées
Fissures dans le boîtier du pistolet	Manipulation incorrecte du pistolet de pulvérisation de poudre	Boîtier du pistolet doit être remplacé
		Faire appel au point de service après-vente WAGNER
Sortie de poudre irrégulière ou insuffisante	Impuretés	Purger les pièces d'alimentation en poudre à l'air comprimé
	Frittage de poudre	Nettoyer les pièces d'alimentation en poudre
	Impuretés dans le dispositif de convoyage de la poudre	Voir le mode d'emploi correspondant des appareils raccordés
	Proportion air d'alimentation / air de dosage incorrecte	Régler de nouveau sur le module de commande ou sur l'appareil de commande
	Usure de la buse d'injection de poudre	Remplacer les pièces usées de l'injecteur de poudre ¹⁾

1.) Vous trouverez les pièces d'usure et les pièces de rechange dans le mode d'emploi de l'injecteur de poudre.

10 CONTRÔLES SELON DIN EN 50050-2: 2013

Si l'installation est utilisée pour le revêtement électrostatique avec des poudres de revêtement inflammables, le contrôle selon DIN EN 50050-2 : 2013, doit être effectué conformément aux données du Tableau récapitulatif [►► 46].

10.1 ABRÉVIATIONS

AG	Employeur	CF	Contrôle du fonctionnement
BP	Personne autorisée	ME	Mesure
BSB	Agent de prévention des incendies	OP	Contrôle réglementaire
EFK	Électrotechnicien	SI	Contrôle visuel
HE	Fabricant	SÜ	Surveillance continue
UP	Personne formée	TP	Contrôle technique

10.2 TABLEAU RÉCAPITULATIF

Section	Type de contrôle	Exigences	Contrôle par	Type de contrôle	Intervalle de contrôle
1	Résistance électrique à la mise à terre du point de réception de la pièce	La résistance électrique de mise à la terre du point de réception de chaque pièce doit être de 1 MΩ au maximum (la tension doit être de 1000 V). La construction des logements de pièces doit garantir la mise à la terre de toutes les pièces pendant le revêtement.	BP	ME/SÜ Mesure de la résistance électrique à la mise à la terre (logement de pièce – potentiel de la terre) max. 1 MΩ à 1000 V	Une fois par semaine
2	Verrouillage entre la ventilation technique et la haute tension, l'air comprimé et l'alimentation de poudre.	La ventilation technique doit être verrouillée de façon à ce que l'alimentation de poudre et la haute tension ne puissent être activées tant que la ventilation technique ne fonctionne pas de manière efficace.	BP	CF Test de l'arrêt sécurisé de l'installation en cas de désactivation de la ventilation, avec désactivation de l'alimentation de poudre, de l'air d'alimentation et de la haute tension.	Une fois par an
3	Vérifier que le dispositif de pulvérisation manuel électrostatique n'est pas endommagé.	Les dispositifs de pulvérisation manuels électrostatiques ne doivent être utilisés que s'ils sont en parfait état, les appareils endommagés doivent immédiatement être mis hors service et réparés.	BP	CF Vérification visuelle et test (par ex. à l'aide de mesures) pour savoir si toutes les pièces conductrices de haute tension ne conduisent pas de décharges mettant les personnes en danger.	Une fois par semaine

11 DÉMONTAGE ET ÉLIMINATION

11.1 DÉMONTAGE

AVERTISSEMENT

Démontage non conforme !

Risque de blessure et dommages à l'appareil.

- ▶ Avant le début du démontage :
 - ▶ Couper l'alimentation en énergie et l'alimentation en air comprimé.
 - ▶ Garantir la mise à la terre de tous les composants de l'installation.
 - ▶ Sécuriser l'installation contre toute remise en service non autorisée.
- ▶ Respecter le mode d'emploi quelle que soit l'intervention réalisée.



1. Mettre l'installation hors tension.
2. Bloquer l'alimentation en air comprimé et détendre la pression sur l'installation.
3. Débrancher le câble de raccordement du pistolet de l'appareil de commande.
4. Retirer le tuyau d'alimentation de poudre du pistolet et de l'injecteur de poudre.
5. Retirer le tuyau d'air de pulvérisation du pistolet et de l'appareil de commande.

11.2 ÉLIMINATION

AVIS

Ne jetez jamais les appareils électriques usagés avec les ordures ménagères !

Suivant la directive européenne 2012/19/UE d'élimination des anciens appareils électriques et sa transposition dans le droit national, ce produit ne peut pas être éliminé avec les ordures ménagères, mais doit être envoyé à une revalorisation compatible avec l'environnement.

- ▶ Votre ancien appareil électrique WAGNER sera repris par nos soins ou par l'un de nos représentants commerciaux et éliminé de manière compatible avec l'environnement.
- ▶ Adressez-vous à un de nos points de service après-vente ou à une de nos représentations commerciales ou directement à nous.



12 ACCESSOIRES

12.1 SYSTÈMES DE BUSES

⚠ AVIS

Mauvaise combinaison de pièces !

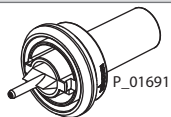
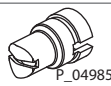
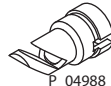
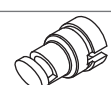
La poudre peut se déposer dans les interstices et provoquer des défauts de revêtement par transfert de la peinture.

- ▶ N'utiliser que les combinaisons recommandées !



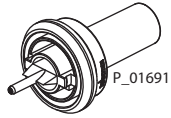
Seules les combinaisons suivantes peuvent être utilisées ! Veuillez faire attention au code peinture entre parenthèses !

12.1.1 Système de buse à jet plat X1

N° de comm.	K	Désignation	
<u>2429073</u>	◆	Porte-électrodes X1 complète ET (blanc)	
Combinable avec :			
<u>2420243</u>	◆	Buse à jet plat X1 F1	
<u>2428515</u>	◆	Buse croisée X1 90°	
<u>2428283</u>	◆	Buse d'angle X1 30°	
<u>2428284</u>	◆	Buse d'angle X1 45°	
<u>2428285</u>	◆	Buse d'angle X1 60°	

◆ = Pièces d'usure

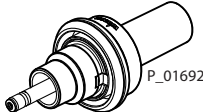
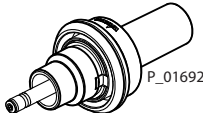
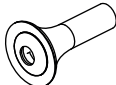
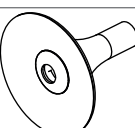
12.1.2 Système de buse à jet plat X1 F

N° de comm.	K	Désignation	
<u>2322529</u>	◆	Porte-électrodes X1 F ET (jaune)	
Combinable avec :			
<u>2321976</u>	◆	Buse à jet plat X1, complète	

◆ = Pièces d'usure

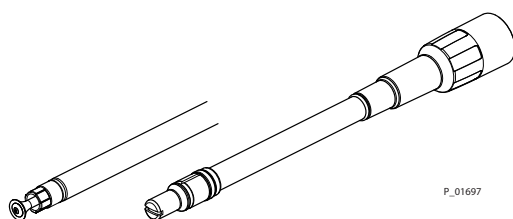
Remarque : à utiliser de préférence avec le pistolet manuel PEM-X1 !

12.1.3 Système de buse à jet rond X1 R

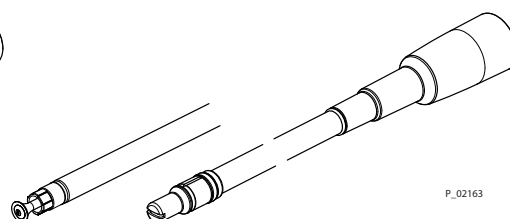
N° de comm.	K	Désignation	
<u>2322490</u>	♦	Porte-électrodes X1 R ET (jaune)	
<u>2322493</u>	♦	Porte-électrodes X1 R (jaune) + buses	
Combinable avec :			
<u>2321981</u>	♦	Cône de diffusion D18, complet	
<u>2321980</u>	♦	Cône de diffusion D25, complet	
<u>2321171</u>	♦	Cône de diffusion D34, complet	

♦ = Pièces d'usure

12.1.4 Rallonge de buse



Rallonge de buse X1 VL 150/300/500



Rallonge de buse X1 VL 750

N° de comm.	K	Désignation
<u>2323366</u>		Rallonge de buse X1 VL 150 (150 mm ; 5,91 inch)
<u>2323356</u>		Rallonge de buse X1 VL 300 (300 mm ; 11,81 inch)
<u>2323338</u>		Rallonge de buse X1 VL 500 (500 mm ; 19,68 inch)
<u>2330497</u>		Rallonge de buse X1 VL 750 (750 mm ; 29,53 inch)

Remarque :

les rallonges de buses incluent le système de buse à jet plat !

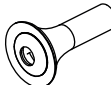
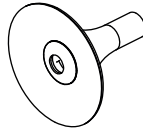
Pour une utilisation avec le système de buse à jet rond, voir chapitre Système de buse à jet rond [►► 50].

12.1.4.1 Système de buse à jet plat

N° de comm.	K	Désignation	
<u>2323401</u>	♦	Garniture de buse X1 VL F (jaune)	 P_04993
Combinable avec :			
<u>2324147</u>	♦	Buse à jet plat X1 VL ET	 P_04995

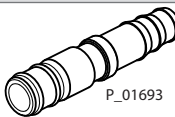
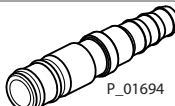
♦ = Pièces d'usure

12.1.4.2 Système de buse à jet rond

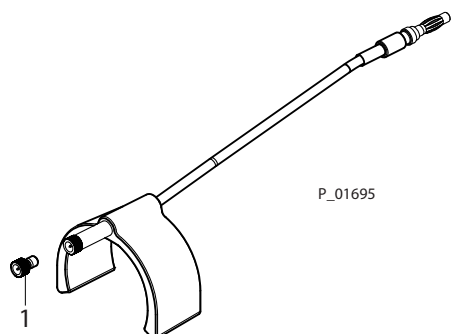
N° de comm.	K	Désignation	
<u>2323461</u>	♦	Garniture de buse X1 VL R (jaune)	 P_04992
Combinable avec :			
<u>2321981</u>	♦	Cône de diffusion D18, complet	 P_01665
<u>2321980</u>	♦	Cône de diffusion D25, complet	 P_01666
<u>2321171</u>	♦	Cône de diffusion D34, complet	 P_01667
Kit :			
<u>2324148</u>	♦	Kit de buses à jet rond X1 VL (constitué de la garniture de buse et des trois cônes de diffusion)	

♦ = Pièces d'usure

12.2 LOGEMENT DE TUYAU

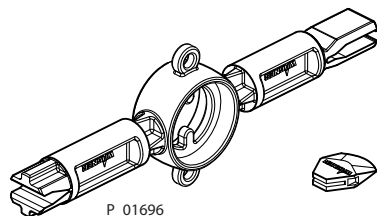
N° de comm.	K	Désignation	
<u>2322761</u>		Logement de tuyau D10-D12, complet	 P_01693
<u>2322768</u>		Logement de tuyau D8-D10, complet	 P_01694

12.3 KIT DE POST-ÉQUIPEMENT CORONASTAR



N° de comm.	K	Désignation
<u>2322868</u>		CoronaStar PEM-X1, complet
<u>2322835</u>		Électrode CoronaStar PEM-X1 ET

12.4 OUTIL POUR CLAVETTE



N° de comm.	K	Désignation
<u>2324124</u>	★	Outil pour clavette X1 + 20 clavettes

★ Disponible comme accessoire, ne fait pas partie de la livraison

12.5 TUYAU DE POUDRE

N° de comm.	K	Désignation
<u>351794</u>	◆	Tuyau de poudre ø 9 mm
<u>2310699</u>	◆	Tuyau de poudre ø 10 mm
<u>2307502</u>	◆	Tuyau de poudre ø 11 mm
<u>2310700</u>	◆	Tuyau de poudre ø 12 mm

◆ = Pièces d'usure

12.6 CÂBLE DE RACCORDEMENT DU PISTOLET

N° de comm.	K	Désignation
<u>2389365</u>		Poignée PEM-X1 kit de changement 6 m (jusqu'au numéro de série 19098)
<u>2399105</u>		Câble de pistolet manuel PEM-X1 6 m ET (à partir du numéro de série 19099)
<u>2398699</u>		Poignée PEM-X1 kit de changement 15 m (jusqu'au numéro de série 19098)
<u>2399106</u>		Câble de pistolet manuel PEM-X1 15 m ET (à partir du numéro de série 19099)

12.9 ADAPTATEUR DE MESURE DE POUDRE

AVERTISSEMENT

Danger d'explosion par charge électrostatique !

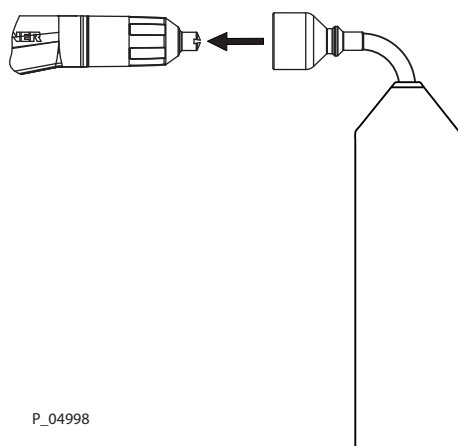
Danger de mort et dommages à l'appareil.

- N'utiliser l'adaptateur de mesure de poudre que lorsque la haute tension est hors service !



L'adaptateur de mesure de poudre sert à la mesure du débit de poudre pour le pistolet PEM-X1/PEM-X1E/PER-X1/PEA-X1/PEA-X1E. L'adaptateur de mesure de poudre est enfiché sur la buse.

12.9.1 Adaptateur de mesure de poudre buse à jet plat X1



N° de comm.	K	Désignation
2428701		Adaptateur de mesure de poudre universel complet

12.9.2 Kit doseur de poudre ECO

Remarque :

Le kit doseur de poudre ECO peut être utilisé avec les pistolets de pulvérisation de poudre équipés de la buse à jet plat X1 (N° de comm. 2420243).

Il est également possible d'enficher le kit doseur de poudre sur un porte-électrode X1 à jet rond.

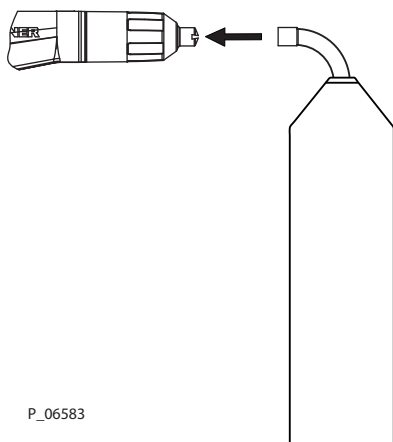
Pour cela, il faut préalablement retirer le cône de diffusion pour effectuer une mesure.

Le kit doseur de poudre ECO ne peut **pas** être utilisé sur les pistolets de pulvérisation avec buse à jet plat X1 à bague de poussée (N° de comm. 2321976) !

Dans ce cas, le kit « Adaptateur de mesure de poudre » universel complet (N° de comm. 2428701) peut être utilisé.

Le domaine d'application principal du kit doseur de poudre ECO est celui des applications de pistolets automatiques.

L'avantage de ce kit doseur de poudre ECO réside dans ses coûts faibles.



N° de comm.	K	Désignation
<u>2479518</u>		Kit doseur de poudre ECO comprenant : sac d'étalonnage coude
<u>2479335</u>		Sac d'étalonnage

13 PIÈCES DE RECHANGE

13.1 COMMENT COMMANDER LES PIÈCES DE RECHANGE ?

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

Numéro de commande, désignation et nombre de pièces

Le nombre de pièces ne doit pas être forcément identique aux nombres des colonnes „Stk“ des listes. Le nombre indique en réalité le nombre de pièces de ce type contenues dans un 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, messenger 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 n'entrent pas dans le cadre de la garantie.
- ★ Pièce contenue dans le kit de service
- Pièce ne faisant pas partie de l'équipement de base, disponible en tant qu'accessoire.

Explications relatives à la colonne N° de comm. :

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

13.2 REMARQUES RELATIVES À L'UTILISATION DE PIÈCES DE RECHANGE

DANGER

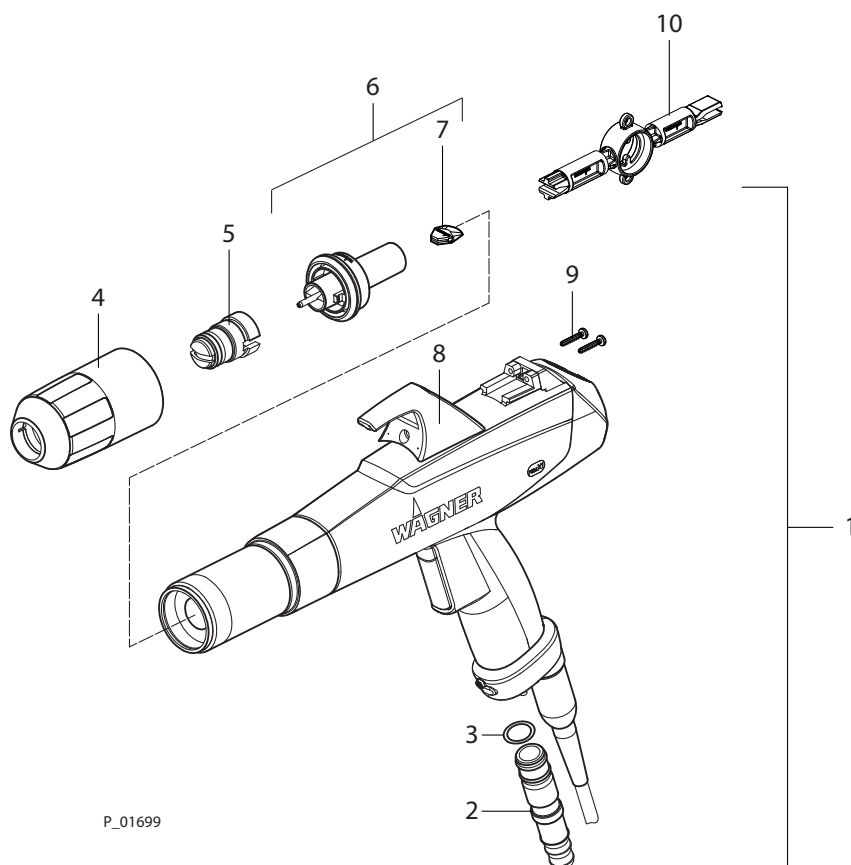
Maintenance / réparation inappropriées !

Danger de mort et dommages à l'appareil.

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



13.3 PISTOLET MANUEL CORONA PEM-X1 AVEC BUSE À JET PLAT



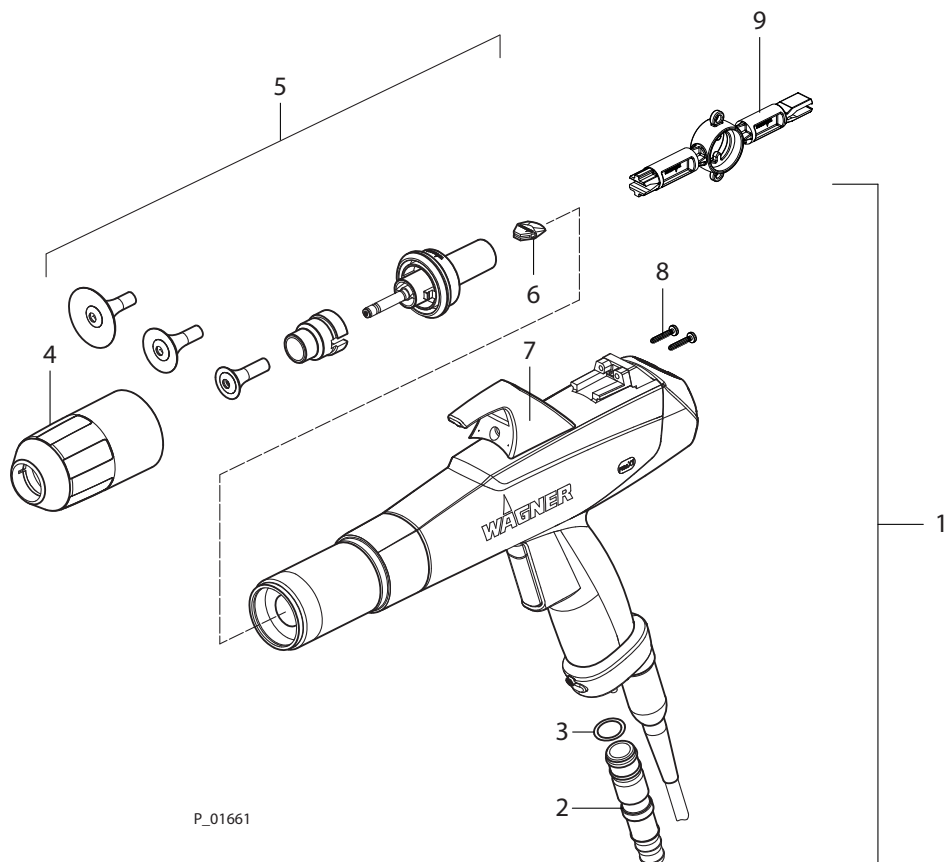
P_01699

Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	<u>2322587</u>	Pistolet manuel Corona PEM-X1
1	●	1	<u>2464026</u>	Pistolet manuel Corona PEM-X1 (+)
2		1	<u>2322761</u>	Logement de tuyau D10-12, complet
3	◆	2	<u>9971364</u>	Joint torique
4		1	<u>2320464</u>	Écrou-raccord X1
5	◆	1	<u>2321976</u>	Buse à jet plat X1, complète
6	◆ ●	1	<u>2322529</u>	Porte-électrodes X1 F ET
7	◆	1	<u>2429695</u>	Clavette de rechange X1 (blanche)
8		1	<u>2320330</u>	Crochet de pistolet X1 ET
9		2	<u>2316896</u>	Vis
10		1	<u>2324205</u>	Outil pour clavette X1
11		1	<u>2313993</u>	Tuyau transparent ø 6 mm

◆ = Pièces d'usure

● = disponible comme accessoire, non inclus dans la livraison

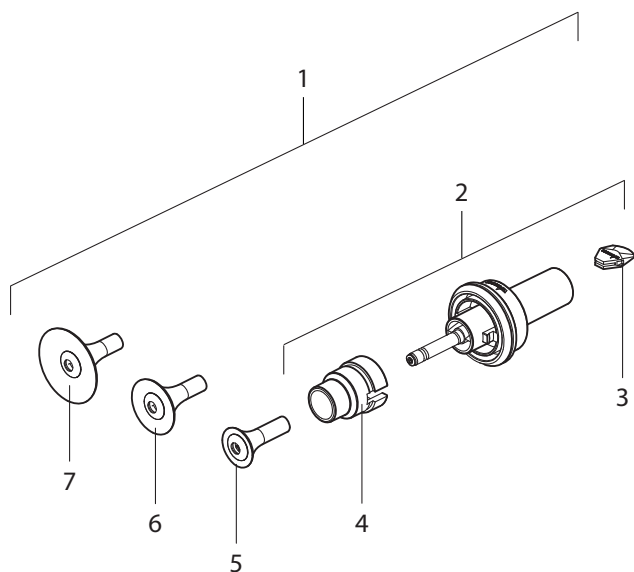
13.4 PISTOLET MANUEL CORONA PEM-X1 AVEC BUSE À JET ROND



Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	2335844	Pistolet manuel Corona PEM-X1
2		1	2322761	Logement de tuyau D10-12, complet
3	◆	2	9971364	Joint torique
4		1	2320464	Écrou-raccord X1
5	◆	1	2322493	Porte-électrodes X1 R avec buse
6	◆	1	2429695	Clavette de rechange X1 (blanche)
7		1	2320330	Crochet de pistolet X1 ET
8		2	2316896	Vis
9		1	2324205	Outil pour clavette X1
10		1	2313993	Tuyau transparent ø 6 mm

◆ = Pièces d'usure

13.5 PORTE-ÉLECTRODES X1 R



P_01700

Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1	◆	1	<u>2322493</u>	Porte-électrodes X1 R avec buse
2	◆	1	<u>2322490</u>	Porte-électrodes X1 R ET
3	◆	1	<u>2429695</u>	Clavette de rechange X1
4	◆	1	<u>2320503</u>	Douille du cône de diffusion X1
5	◆	1	<u>2321981</u>	Cône de diffusion D18, complet
6	◆	1	<u>2321980</u>	Cône de diffusion D25, complet
7	◆	1	<u>2321171</u>	Cône de diffusion D34, complet

◆ = Pièces d'usure

14 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

14.1 DÉCLARATION UE DE CONFORMITÉ PISTOLET MANUEL

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

PEM-X1, PEM-X1 CG

est conforme aux directives suivantes :

2014/34/UE
2006/42/CE
2014/30/UE
2011/65/UE

Normes utilisées, notamment :

EN ISO 12100: 2010	EN 50050-2: 2013
EN 1953: 2025	EN 1127-1: 2019
EN ISO 13732-1: 2008	EN CEI 61000-6-2: 2019
EN 14462: 2015	EN CEI 61000-6-4: 2019
EN 60529: 1991+A1: 2000+A2: 2013	EN CEI 63000: 2018

Marquage :



PTB 12 ATEX 5002

Déclaration de conformité

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

N° de commande : 2326024

14.2 DOCUMENT DE CONTRÔLE FM

Marquage :



APPROVED

Document de contrôle FM

Le document de contrôle FM est joint à ce produit. Il est possible de le redemander auprès de votre représentant WAGNER compétent en précisant le produit et le numéro de série.

Numéro de commande : 2309729



Numéro de commande 2326021
Édition 08/2025

Allemagne

J. Wagner GmbH
Otto-Lilienthal-Strasse 18
Postfach 1120
88677 Markdorf
Téléphone : +49 (0)7544 5050
Fax : +49 (0)7544 505200
E-mail : ts-powder@wagner-group.com

Suisse

Wagner International AG
Industriestrasse 22
9450 Altstätten
Téléphone : +41 (0)71 757 2211
Fax : +41 (0)71 757 2222

Numéro du document 11448227
Version G



Vous trouverez plus d'adresses de contact sur Internet à l'adresse :
www.wagner-group.com

Sous réserve de modifications