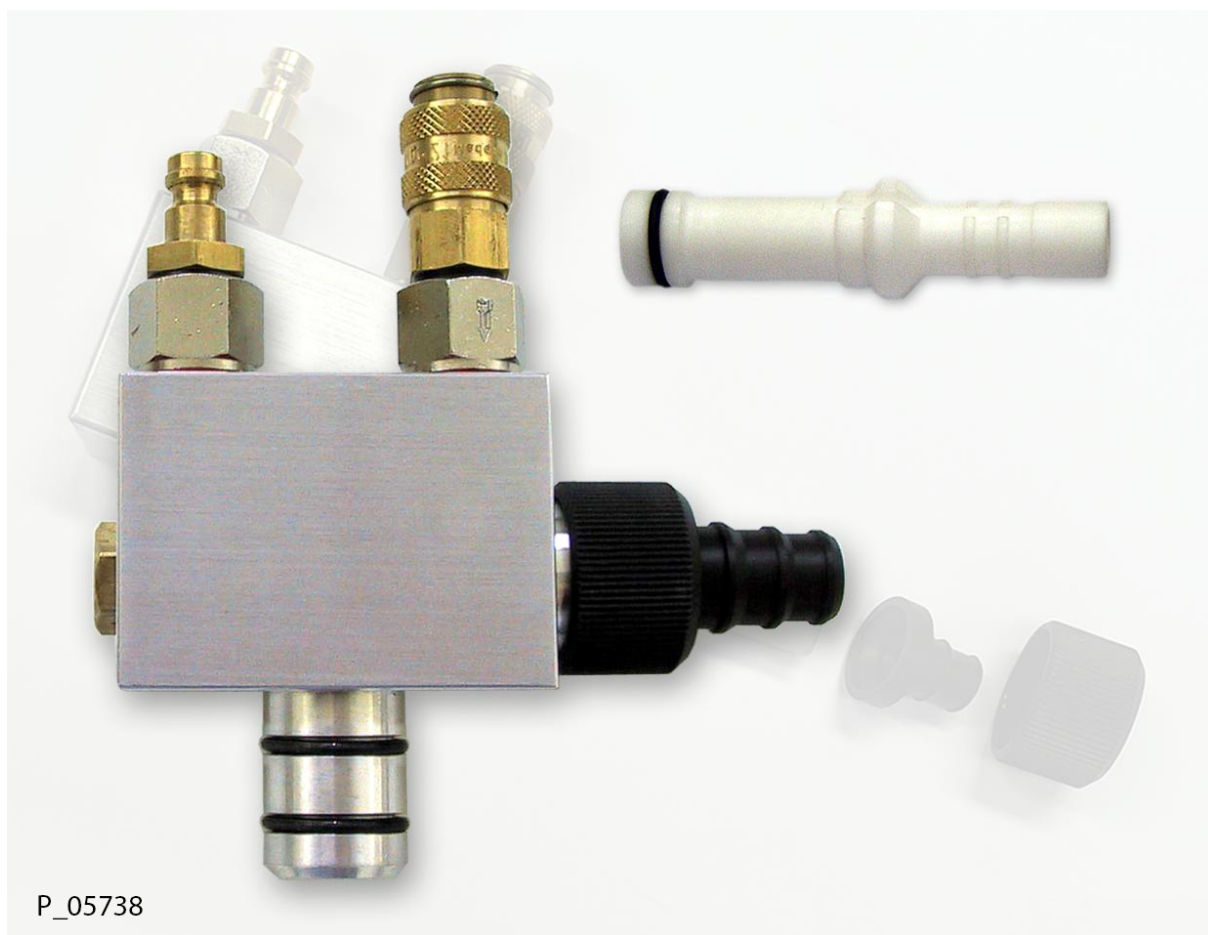




Injecteur de poudre

PI-P1/PI-F1

Traduction du mode d'emploi et des instructions de montage originaux

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: 09/2023

SOMMAIRE

1	À propos de ce mode d'emploi	5
1.1	Avant-propos	5
1.2	Avertissements, remarques et symboles dans ce mode d'emploi	5
1.3	Signes et symboles généraux	5
1.4	Langues	6
1.5	Abréviations	6
1.6	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	9
3	Consignes de sécurité fondamentales	10
3.1	Consignes de sécurité pour l'exploitant	10
3.1.1	Appareils et matériels électriques	10
3.1.2	Environnement de travail sûr	10
3.1.3	Qualification du personnel	11
3.2	Consignes de sécurité pour le personnel	11
3.2.1	Équipement de protection individuelle	12
3.2.2	Manipulation sécurisée des appareils de pulvérisation de poudre WAGNER	12
3.2.3	Mise à la terre de l'appareil	12
3.2.4	Tuyaux de produit	13
3.2.5	Câbles de raccordement électriques	13
3.2.6	Nettoyage et rinçage	14
3.2.7	Maintenance et réparation	14
4	Description	15
4.1	Structure de l'injecteur de poudre	15
4.2	Fonctionnement de l'injecteur de poudre	15
4.3	Volume de livraison	16
4.4	Données	16
4.4.1	Caractéristiques techniques	16
5	Montage et mise en service	17
5.1	Qualification du personnel de montage / de mise en service	17
5.2	Conditions de stockage	17
5.3	Conditions de montage	17
5.4	Raccordement de l'injecteur de poudre	18
5.4.1	Montage du tuyau de poudre	18
5.5	Mise à la terre	19
5.5.1	Montage de l'injecteur de poudre sur une plaque d'injecteur	21
5.6	Contrôles de sécurité	21
6	Fonctionnement	22
6.1	Qualification des opérateurs	22
6.2	Travaux	22
6.3	Mode de commutation	22
6.4	Réglage du quantité de poudre éjectée	22
6.5	Effectuer un changement de peinture	24
7	Nettoyage et maintenance	26

7.1	Nettoyage	26
7.1.1	Personnel de nettoyage	26
7.1.2	Procédures de nettoyage	26
7.2	Maintenance	26
7.2.1	Personnel de maintenance	26
7.2.2	Consignes de maintenance	27
7.2.3	Contrôles de sécurité	27
7.2.4	Remplacement de la buse réceptrice	28
7.2.5	Contrôle de l'usure de la buse réceptrice	29
8	Recherche et élimination de pannes	31
9	Démontage et élimination	32
9.1	Démontage	32
9.2	Élimination	32
10	Accessoires	33
10.1	Accessoires spéciaux injecteur de poudre	33
11	Pièces de rechange	34
11.1	Comment commander les pièces de rechange ?	34
11.2	Remarques relatives à l'utilisation de pièces de rechange	34
11.3	Injecteur de poudre PI-F1	35
11.4	Injecteur de poudre PI-P1	36

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	241890

Traduction du mode d'emploi original

Langue	N° de comm.	Langue	N° de comm.
Anglais	241891	Polonais	241894
Français	241892	Portugais	2315717
Italien	241893	Roumain	2397286
Espagnol	241897	Suédois	241896
Russe	241895	Serbe	241934
Bulgare	2392748	Slovaque	241946
Danois	241933	Slovène	241932
Japonais	2435047	Tchèque	241899
Néerlandais	241937	Turc	2400847
Norvégien	241931	Hongrois	2337447

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

L'injecteur de poudre PI-P1/PI-F1 est un système d'alimentation de laques en poudre selon le principe du venturi.

2.2 TYPE D'UTILISATION

Champs d'application :

L'injecteur de poudre PI-P1/PI-F1 est utilisé dans les installations de revêtement par poudre manuelles et automatiques pour l'alimentation de poudre.

L'injecteur de poudre permet d'alimenter toutes sortes de poudres. (Voir chapitre Produits de travail usinables [►► 8])

Types d'injecteurs de poudre

Les types d'injecteurs suivants sont disponibles :

- | | |
|---------|---|
| PI-P1 : | L'injecteur de poudre PI-P1 est raccordé à des appareils de commande dans lesquels la pression d'air est régulée. |
| PI-F1 : | L'injecteur de poudre PI-F1 est par contre raccordé à des appareils de commande dans lesquels le débit d'air comprimé est régulé.
En d'autres termes, l'injecteur de poudre est utilisé dans les appareils de commande dotés de la technologie AFC (régulation du débit) et du mode air de rinçage pour l'alimentation de poudre. |

Appareils de commande de l'injecteur de poudre

Les injecteurs de poudre peuvent être utilisés avec les appareils de commande suivants :

- | | |
|---------|--|
| PI-P1 : | EPG 2008/EPG Prima ou PrimaTech |
| PI-F1 : | ProfiTech, Sprint X, Sprint XE, EPG S2 |

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

- ▶ Utiliser l'appareil uniquement pour le traitement de matériaux 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

L'injecteur de poudre PI-P1/PI-F1 peut être utilisé dans une zone à risque d'explosion (zone 22). Pour cela, l'injecteur de poudre doit être correctement mis à la terre, voir chapitre Mise à la terre [►► 19].

2.4 PRODUITS DE TRAVAIL USINABLES

L'injecteur de poudre PI-P1/PI-F1 est adapté au traitement des laques en poudre industrielles.

- 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 CONSIGNES DE SÉCURITÉ FONDAMENTALES

3.1 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.



3.1.1 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.



3.1.2 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 le chapitre Équipement de protection individuelle [▶▶ 12]) est à disposition 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 laquage 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 et l'entretenir 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.

3.1.3 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.

3.2 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 !



3.2.1 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.



3.2.2 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.



3.2.3 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.
- ▶ 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).

3.2.4 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.



3.2.5 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.

3.2.6 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).



3.2.7 Maintenance et réparation

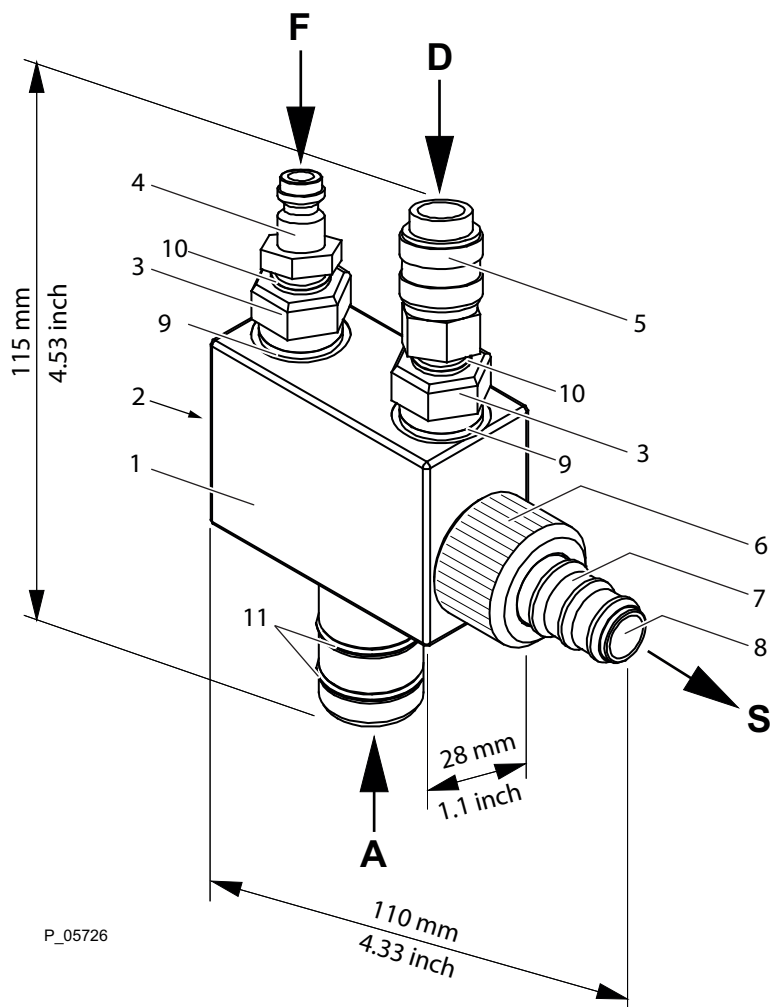
Danger dû à une maintenance et une réparation inappropriées !

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 DESCRIPTION

4.1 STRUCTURE DE L'INJECTEUR DE POUDRE



A	Entrée poudre du récipient de poudre	5	Boîte raccord rapide
D	Entrée air de dosage	6	Écrou-raccord
F	Entrée air d'alimentation	7	Douille de sertissage
S	Sortie mélange air-poudre vers le pistolet	8	Buse réceptrice
1	Boîtier d'injecteur	9	Bague d'étanchéité
2	Gicleur propulseur	10	Bague d'étanchéité
3	Clapet anti-retour à ressort	11	Joint torique à conduction él.
4	Connecteur raccord rapide	--	

4.2 FONCTIONNEMENT DE L'INJECTEUR DE POUDRE

L'injecteur de poudre fonctionne selon le principe du venturi. L'air d'alimentation pénètre alors dans l'injecteur et est dévié de 90° au niveau du gicleur propulseur. Une dépression se crée à la pointe du gicleur propulseur en raison de la différence de vitesse par rapport à la lance d'aspiration (effet venturi). La poudre est aspirée du récipient de poudre par la

dépression et mélangée à l'air d'alimentation dans l'injecteur. Ensuite le mélange air poudre passe à travers la buse réceptrice dans le tuyau poudre.

De l'air de dosage supplémentaire s'écoule dans le tuyau de poudre par une fente annulaire située au niveau de la buse réceptrice. L'air de dosage n'est pas chargé de poudre. Il sert uniquement de support de transport pour le mélange air-poudre dans le tuyau de poudre.

La somme de l'air d'alimentation et de l'air de dosage est appelée air total.

4.3 VOLUME DE LIVRAISON

Stk	N° de comm.	Désignation
1	241621	Injecteur de poudre PI-P1
	241622	Injecteur de poudre PI-F1
Font partie de l'équipement standard :		
1	241890	Mode d'emploi en allemand
1	Voir chapitre Langues [►► 6]	Mode d'emploi dans la langue nationale correspondante

4.4 DONNÉES

4.4.1 Caractéristiques techniques

Dimensions (injecteur assemblé)

Largeur :	110 mm ; 4,33 inch
Hauteur :	115 mm ; 4,53 inch
Profondeur :	28 mm ; 1,1 inch
Poids :	environ 0,33 kg ; 0,73 lb

Chiffres clés de l'alimentation

Course de transfert max. :	15 m (49 ft)
Hauteur de transfert max.	4 m (13 ft)

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

Plage de température de fonctionnement	5 – 40 °C ; 41 – 104 °F
Humidité maximale de l'air	75 %

5 MONTAGE ET MISE EN SERVICE

5.1 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.

5.2 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 du lieu de stockage doit être comprise dans une plage allant de 5 à 40 °C ; 41 à 104 °F.

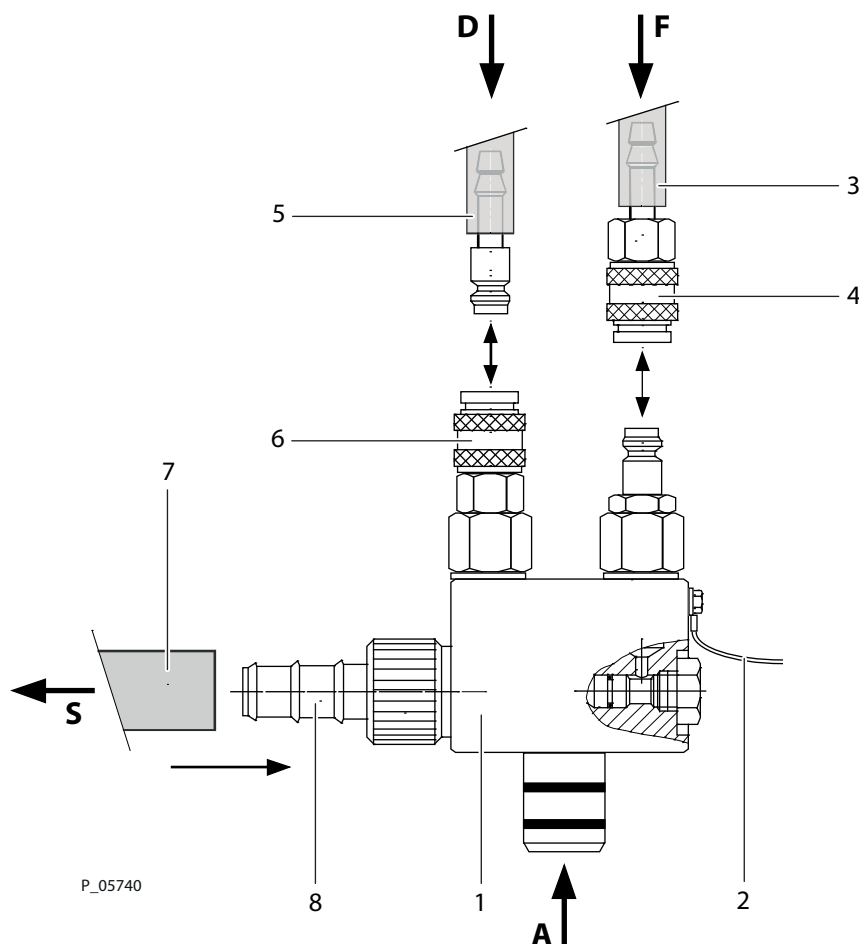
L'humidité relative de l'air dans le lieu de stockage doit être entre 10 % et 95 % (sans condensation).

5.3 CONDITIONS DE MONTAGE

La température de l'air sur le site de montage doit se situer dans une plage de température de 5 °C à 40 °C ; 41 °F à 104 °F.

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

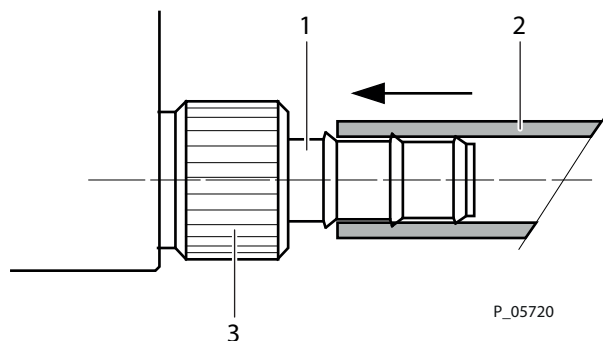
5.4 RACCORDEMENT DE L'INJECTEUR DE POUDRE



1. Insérer l'injecteur de poudre (1) avec le raccord de poudre (A) dans le logement du récipient de poudre.
2. Visser le câble de terre (2) à l'injecteur de poudre. (voir chapitre Mise à la terre [►► 19])
3. Relier le tuyau d'air d'alimentation (3) à l'entrée (F) via le raccord rapide (4).
4. Relier le tuyau d'air de dosage (5) à l'entrée (D) via le raccord rapide (6).
5. Enfiler le tuyau de poudre (7) jusqu'à la butée sur la douille de sertissage (8).

5.4.1 Montage du tuyau de poudre

Enfiler le tuyau de poudre (2) sur la buse réceptrice (1) jusqu'à ce qu'il soit bien fixé. Pour cela, utiliser le tuyau « spécial » avec un diamètre intérieur de 10, 11 ou 12 mm, comme indiqué au chapitre Accessoires spéciaux injecteur de poudre [►► 33]. Le tuyau est équipé d'un câble de mise à la terre intégré qui empêche en grande partie une charge de poudre.



1	Buse réceptrice (conductrice)	3	Écrou (conducteur)
2	Tuyau de poudre avec câble de mise à la terre	--	

5.5 MISE À LA TERRE

DANGER

Danger dû aux charges statiques !

Risque de blessures et endommagement de l'appareil sous l'effet de charges statiques.

- ▶ L'injecteur de poudre doit impérativement être mis à la terre afin d'éviter toute charge statique !
- ▶ Le tuyau Wagner « spécial » doit être utilisé !



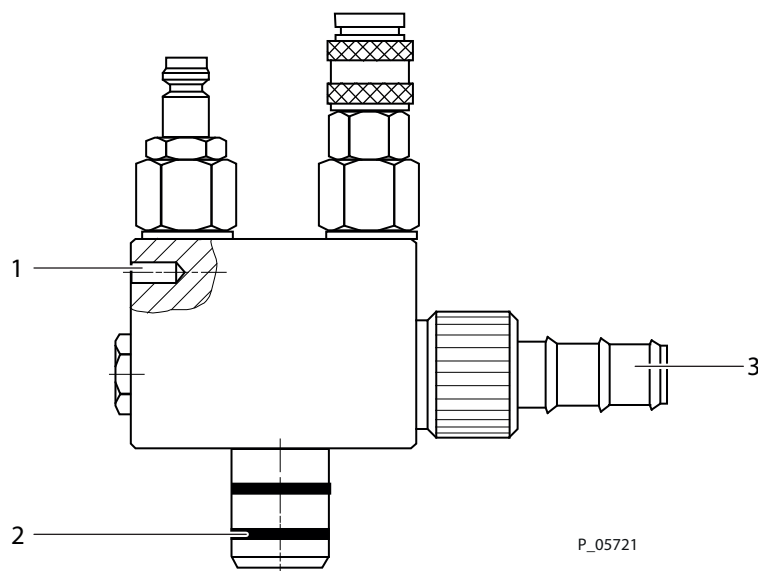
Seul le raccord de mise à la terre garantit le fonctionnement sûr de l'injecteur de poudre. Raccorder toutes les lignes de mise à la terre d'une manière courte et directe.

La mise à la terre peut être effectuée à l'aide :

- d'un récipient de poudre mis à la terre ;
- du raccord de mise à la terre (1) relié à l'injecteur de poudre.

En cas de mise à la terre via le récipient de poudre, il faut s'assurer que les joints toriques (4) sont à conduction électrique !

S'il n'est pas possible d'assurer une liaison conductrice avec l'injecteur via le raccord du récipient de poudre (2), la mise à la terre doit alors être effectuée à l'aide du raccord de mise à la terre (1) !



P_05721

1	Raccord de mise à la terre (alésage taraudé M5 avec un diamètre de 4 mm)	3	Raccord du tuyau de poudre
2	Raccord du récipient de poudre	4	Joint torique (à conduction électrique)

Les numéros d'articles sont indiqués au chapitre Accessoires spéciaux injecteur de poudre [►► 33].

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

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

Une mauvaise mise à la terre a les conséquences suivantes :

- 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 découpés et les pièces ne sont ainsi pas suffisamment mises à la terre ! Ces étincelles peuvent entraîner de fortes perturbations radiofréquences (CEM).

5.5.1 Montage de l'injecteur de poudre sur une plaque d'injecteur

L'injecteur de poudre peut être vissé sur une plaque d'injecteur.

⚠ ATTENTION

Charge statique par l'alimentation de poudre !

Danger dû à un tuyau de poudre chargé électriquement.

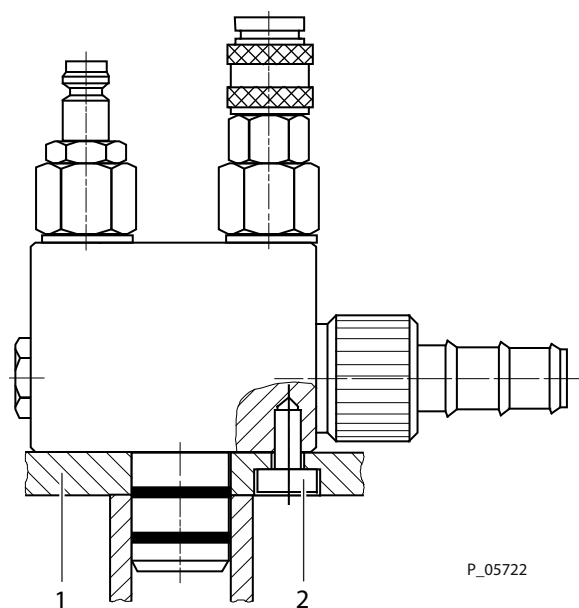
- ▶ S'assurer que la plaque d'injecteur est correctement mise à la terre.



En cas de montage de l'injecteur de poudre sur une plaque d'injecteur, la mise à la terre peut s'effectuer à l'aide :

- du raccord de mise à la terre relié à l'injecteur de poudre ;
- de la plaque d'injecteur.

En cas de mise à la terre par la plaque d'injecteur, il faut s'assurer qu'une liaison électriquement conductrice est établie soit par les joints toriques (4), soit par la vis à tête cylindrique M6 !



1	Plaque d'injecteur	2	Vis à tête cylindrique M6 (DIN 912)
---	--------------------	---	-------------------------------------

5.6 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 [▶▶ 27].

6 FONCTIONNEMENT

6.1 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.

6.2 TRAVAUX



AVERTISSEMENT

Développement de poussières !

Danger d'intoxication par inhalation.

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

- ▶ Il faut utiliser l'appareil uniquement avec un dispositif d'évacuation d'air, par exemple le dispositif d'extraction au niveau du centre de poudre.



1. S'assurer que :
 - ▶ les contrôles de sécurité réglementaires indiqués au chapitre Contrôles de sécurité [» 27] ont été effectués
 - ▶ la mise en service est effectuée conformément au chapitre Montage et mise en service [» 17].

6.3 MODE DE COMMUTATION

Si l'air d'alimentation **F** est désactivé et que le débit d'air de dosage **D** est simultanément augmenté au maximum, l'alimentation de poudre **A** « s'arrête ». Aucune nouvelle poudre **A** n'est transportée vers le pistolet de pulvérisation, alors que le tuyau d'alimentation de poudre **S** est régulièrement rincé à l'aide de l'air de dosage. Dès que l'air d'alimentation est remis en marche et que le débit d'air de dosage passe en mode normal, l'alimentation de poudre **A** commence immédiatement.

6.4 RÉGLAGE DU QUANTITÉ DE POUDRE ÉJECTÉE

Réglage de l'injecteur de poudre à la quantité éjectée souhaitée

Règle générale pour le réglage de l'injecteur de poudre :

- Air d'alimentation :
il détermine la quantité de poudre alimentée. Plus l'air d'alimentation est important, plus la différence de vitesse est grande, plus la dépression est importante (effet Venturi plus fort) et donc une plus grande quantité de poudre est aspirée.
- Air de dosage :
l'air de dosage est encore ajouté en complément afin de réaliser la vitesse correcte dans le tuyau de poudre. Celle-ci doit se situer entre 12 et 15 m/sec pour garantir une alimentation constante.
- Air total :
l'air total effectif dépend du diamètre du tuyau utilisé. En général, plus le diamètre du tuyau est grand, plus la quantité d'air nécessaire est importante.

Cela signifie que le rapport entre la quantité d'air d'alimentation et le débit d'air d'air total détermine la quantité de poudre éjectée.

! AVIS

Quantité de poudre éjectée

La quantité de poudre éjectée pouvant être atteinte est influencé par différents facteurs :

- ▶ par la longueur et le diamètre du tuyau ;
- ▶ par le système d'aspiration ;
- ▶ par la pose des tuyaux ;
- ▶ par le type de poudre ;
- ▶ par l'usure de l'injecteur de poudre.

Les valeurs indiquées dans les tableaux suivants pour la quantité de poudre éjectée de l'injecteur de poudre ont été déterminées dans les conditions suivantes :

Structure du test :

- Appareil de commande EPG-D1
- Pistolet de pulvérisation PEA-C4 à buse à fentes
- Récipient de poudre fluidisé et vibré

Densité de la poudre :

- 1,6 kg/dm³

! AVIS

Éviter une alimentation de poudre pulsée

Une alimentation de poudre pulsée peut entraîner un schéma de pulvérisation erroné.

- ▶ Réduire la quantité d'air d'alimentation tout en conservant le débit d'air total.

Diamètre intérieur du tuyau de poudre 10 mm et débit d'air total 3,5 Nm³/h :

Ce réglage est recommandé en cas de qualité de revêtement accrue.

Air d'alimentation (Nm ³ /h)	Longueur du tuyau de poudre 6 m Quantité de poudre éjectée (g/min)
2,0	100
2,5	180
3,5	300

Diamètre intérieur du tuyau de poudre 11 mm et débit d'air total 4,5 Nm³/h :

Ce réglage est recommandé en cas de qualité de revêtement standard.

Air d'alimentation (Nm ³ /h)	Longueur du tuyau de poudre 6 m Quantité de poudre éjectée (g/min)	Longueur du tuyau de poudre 12 m Quantité de poudre éjectée (g/min)
2,0	110	60
3,0	250	190
4,5	410	330

Diamètre intérieur du tuyau de poudre 12 mm et débit d'air total 5,5 Nm³/h :

Ce réglage est recommandé en cas d'éjection de poudre élevée et de qualité de revêtement réduite.

Air d'alimentation (Nm ³ /h)	Longueur du tuyau de poudre 6 m Quantité de poudre éjectée (g/min)	Longueur du tuyau de poudre 12 m Quantité de poudre éjectée (g/min)
2,5	160	90
4,0	310	260
5,5	430	370

6.5 EFFECTUER UN CHANGEMENT DE PEINTURE

ATTENTION

Haute tension !

Danger d'électrocution.

- ▶ Couper la haute tension avant d'effectuer des travaux sur l'appareil / l'installation.



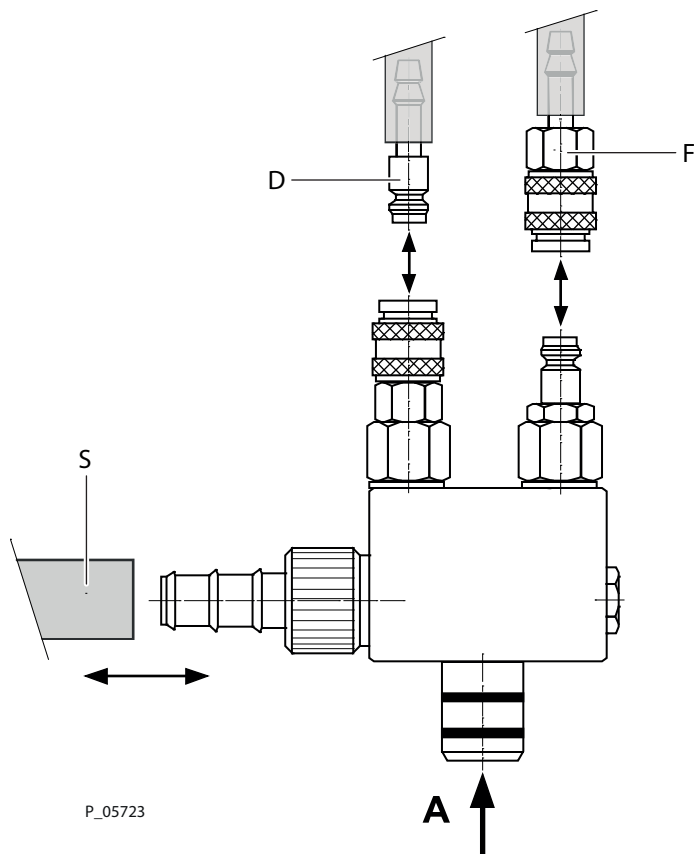
AVIS

Nettoyage avant changement de peinture !

En cas de changement de peinture, il est impératif d'ôter soigneusement les résidus de poudre de toutes les pièces d'alimentation en poudre.

Sur l'injecteur de poudre PI-F1, le rinçage automatique est commuté à l'aide de l'appareil de commande (doté de la technologie AFC). Lors de cette opération, l'injecteur est entièrement débarrassé des résidus de poudre.

Si l'appareil de commande n'est pas encore équipé de ce processus de rinçage, demandez conseil au service après-vente Wagner ou procédez comme décrit ci-après pour l'injecteur de poudre PI-P1.



1. Contrôler si la haute tension est coupée.
2. Fermer l'air d'alimentation et l'air de dosage.
3. Débrancher le tuyau d'alimentation de poudre (S), le raccord enfichable (F) pour l'air d'alimentation et le raccord (D) pour l'air de dosage de l'injecteur PI-P1.
4. Retirer l'injecteur PI-P1 du raccord d'injecteur.
5. Souffler de l'air comprimé par à-coups dans l'injecteur PI-P1 à partir de l'entrée de poudre (A) et le débarrasser de tous les résidus ou dépôts de poudre.
6. Raccorder le tuyau d'alimentation de poudre (S), le raccord enfichable (F) pour l'air d'alimentation et le raccord (D) pour l'air de dosage à l'injecteur PI-P1.
7. Avant la remise en service, procéder à un contrôle de la mise à la terre.

7 NETTOYAGE ET MAINTENANCE

7.1 NETTOYAGE

7.1.1 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

7.1.2 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.

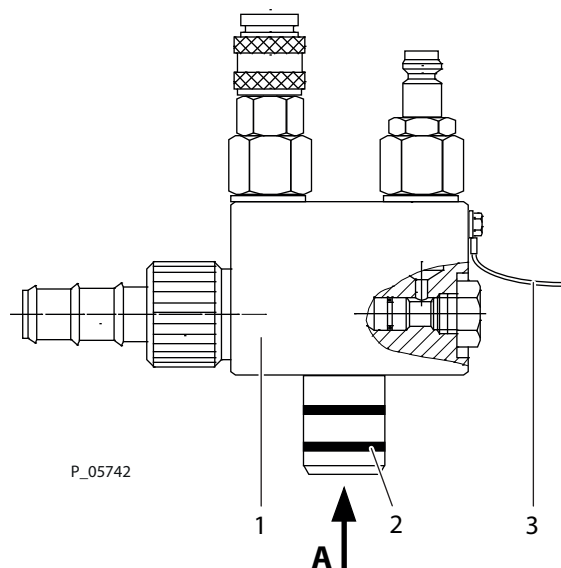
7.1.2.1 Processus de nettoyage

ATTENTION

Haute tension !

Danger d'électrocution.

- ▶ Couper la haute tension avant d'effectuer des travaux sur l'appareil / l'installation.



1. Retirer l'injecteur (1) (raccord de poudre A) du logement du récipient de poudre.
2. Souffler par à-coups de l'air comprimé dans le boîtier d'injecteur (1) à partir de l'entrée de poudre (A).

7.2 MAINTENANCE

7.2.1 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.

7.2.2 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 [►► 26].

Après la maintenance

- Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre Contrôles de sécurité [►► 27].
- 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.

7.2.3 Contrôles de sécurité

7.2.3.1 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.

7.2.3.2 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.

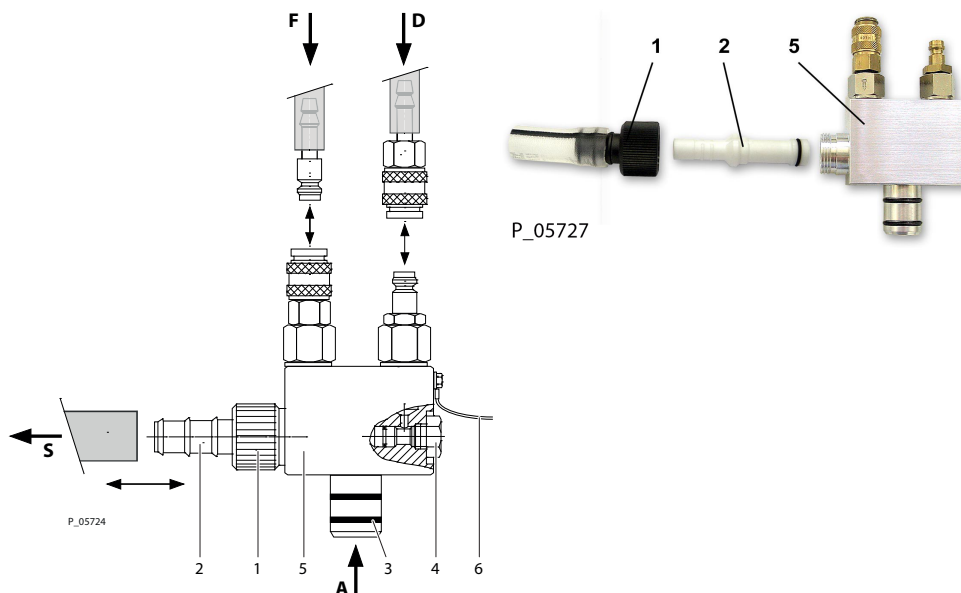
Travail de maintenance	Moment	
	Une fois par équipe	Une fois par semaine
Soufflage des tuyaux de poudre	x	
Contrôle de la mise à la terre		x
Contrôle de la qualité de l'air comprimé		x
Contrôle de l'absence de pliures et de frittages sur les tuyaux de poudre		x
Contrôler si la buse réceptrice est usée et la remplacer si nécessaire		x
Contrôler si les joints toriques (à l'entrée de la poudre) sont usés et les remplacer si nécessaire		x

Le gicleur propulseur doit être contrôlé à intervalles prolongés et son usure éventuelle doit être vérifiée.

7.2.4 Remplacement de la buse réceptrice

⚠ AVIS

L'éjection de poudre peut diminuer de 30 % ou plus par rapport à la valeur réglée en cas d'usure importante de la buse réceptrice.



Démontage de la buse

1. Débrancher tous les tuyaux d'air et de poudre des raccords (D/F/S) de l'injecteur de poudre.
2. Retirer l'injecteur (raccord de poudre A) du logement du récipient de poudre.
3. Retirer le câble de terre (6) de l'injecteur de poudre.
4. Desserrer l'écrou-raccord (1) et retirer la buse réceptrice (2) du boîtier d'injecteur (5).
5. Nettoyer (ou souffler) le boîtier d'injecteur (5).
6. Desserrer la buse réceptrice (2), la contrôler comme décrit dans le chapitre Contrôle de l'usure de la buse réceptrice [» 29] et la remplacer si nécessaire.

Les pièces d'usure et de rechange sont indiquées au chapitre Pièces de rechange [►► 34].

Montage de la buse

1. Introduire la buse réceptrice (2) dans le boîtier d'injecteur (5).
2. Enfiler l'écrou-raccord (1) sur la buse réceptrice (2) et le visser au boîtier d'injecteur (5).
3. Visser le câble de terre (6) à l'injecteur de poudre.
4. Insérer l'injecteur avec le raccord de poudre (A) dans le logement du récipient de poudre.
5. Relier tous les tuyaux d'air et de poudre aux raccords (D/F/S) de l'injecteur de poudre.

7.2.5 Contrôle de l'usure de la buse réceptrice

Le contrôle s'effectue à l'aide d'une jauge tampon qui est introduite dans la buse réceptrice. Pour la buse réceptrice de l'injecteur de poudre PI-P1 / PI-F1, on utilise à cet effet le côté le plus épais de la jauge tampon.



Désignation	Numéro de produit
Jauge tampon	Voir chapitre Accessoires spéciaux injecteur de poudre [►► 33]
Buse réceptrice	Voir chapitre Pièces de rechange [►► 34]

Profondeurs de pénétration

⚠ AVIS

Profondeur de pénétration de la jauge tampon

L'usure de la buse réceptrice est déterminée par la profondeur de pénétration de la jauge tampon dans la buse réceptrice.

- Dans le vert : la buse réceptrice ne doit pas être remplacée.
- Dans le rouge : la buse réceptrice doit être remplacée.

Les joints toriques sont positionnés en fonction des exigences de qualité spécifiques.

Détermination de l'usure



1. Introduire la jauge tampon dans la buse réceptrice jusqu'à la butée.
2. Cette buse réceptrice n'est pas usée (nouvelle buse réceptrice).



P_05730

1. Cette buse réceptrice est usée et doit être remplacée.
2. Introduire la buse réceptrice nettoyée ou nouvelle dans le boîtier d'injecteur jusqu'à la butée.
3. Replacer l'écrou-raccord sur la buse réceptrice et le serrer fermement.

8 RECHERCHE ET ÉLIMINATION DE PANNES

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.



Dérangement	Cause	Remède
Éjection de poudre insuffisante	Buse réceptrice bouchée	Démonter et nettoyer la buse réceptrice.
	Buse réceptrice usée	Remplacer la buse réceptrice.
	Fuite entre le récipient de poudre et l'injecteur de poudre	Remplacer le joint torique.
Éjection de poudre pulsée	trop peu d'air total	Augmenter le débit d'air total.
	La buse réceptrice est mal montée	Nettoyer le filetage pour l'écrou-raccord et le serrer à fond.

9 DÉMONTAGE ET ÉLIMINATION

9.1 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 dépressuriser l'installation.
3. Retirer le tuyau d'alimentation de poudre de l'injecteur de poudre.
4. Retirer le tuyau d'air d'alimentation de l'injecteur de poudre.
5. Retirer le tuyau d'air de dosage de l'injecteur de poudre.
6. Retirer l'injecteur du logement du récipient de poudre.

9.2 ÉLIMINATION

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

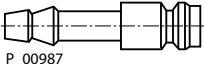
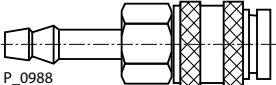
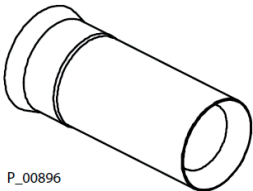
Les matériaux suivants ont été utilisés :

- Acier
- Aluminium
- Laiton
- Élastomère
- Matières plastiques

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

10 ACCESSOIRES

10.1 ACCESSOIRES SPÉCIAUX INJECTEUR DE POUDRE

N° de comm.	Désignation	Image
9992200	Douille enfichable avec raccord de tuyau 6 NW5, pour le raccordement de la conduite d'air de dosage en cas de branchement à un pistolet automatique.	 P_00987
9992711	Coupleur de fermeture avec raccord de tuyau, pour le raccordement de la conduite d'air d'alimentation en cas de branchement à un pistolet automatique.	 P_0988
9987080	Tuyau «spécial», diamètre intérieur 10 mm au mètre	
9987081	Tuyau «spécial», diamètre intérieur 11 mm au mètre	
9987082	Tuyau «spécial», diamètre intérieur 12 mm au mètre	
264245	Câble de terre avec fiche à aigrette Ø4 mm, longueur 0,5 m (deuxième extrémité de câble avec cosse M6)	
241929	Jauge tampon buses réceptrices, pour contrôler l'usure de la buse réceptrice	 P_00735
241580	Douille de réduction D10, à utiliser côté aspiration	 P_00896

11 PIÈCES DE RECHANGE

11.1 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.

11.2 REMARQUES RELATIVES À L'UTILISATION DE PIÈCES DE RECHANGE

DANGER

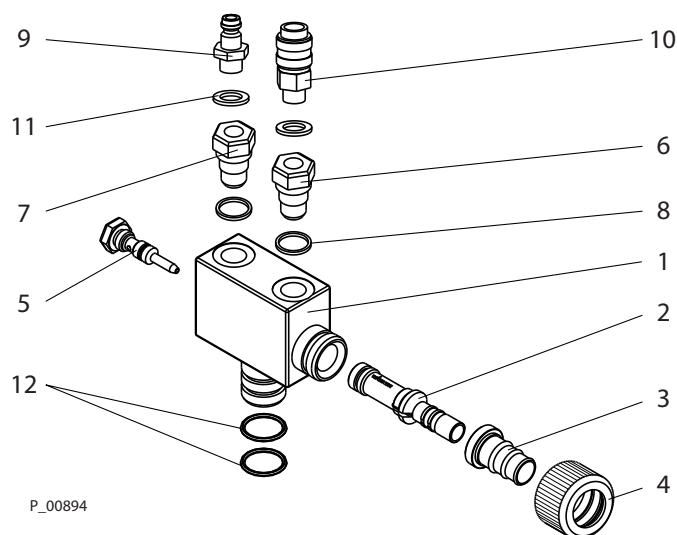
Maintenance / réparation inappropriées !

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.



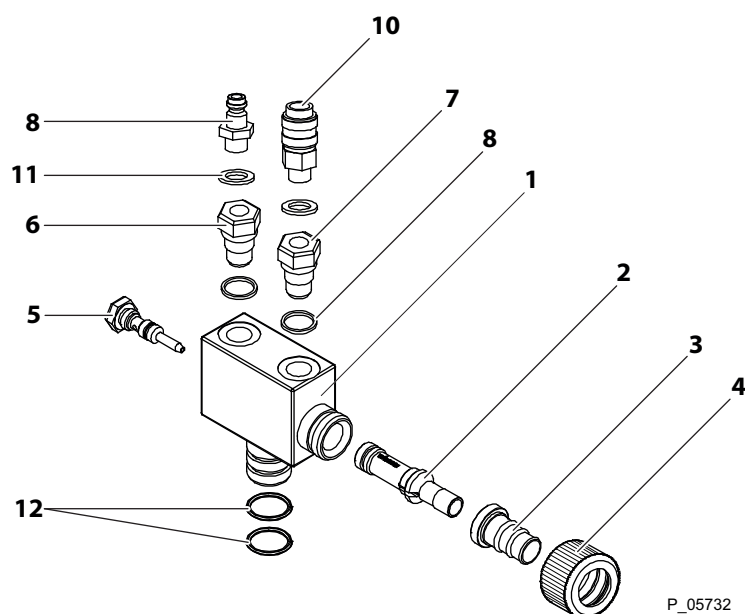
11.3 INJECTEUR DE POUDRE PI-F1



Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
-		-	241622	Injecteur de poudre PI-F1
1		1	241480	Boîtier d'injecteur
2	♦	1	241225	Fente annulaire buse réceptrice
3		1	241476	Douille de sertissage
4		1	241466	Écrou-raccord
5	♦	1	241923	Gicleur propulseur
6		2	241460	Clapet anti-retour à ressort
8	♦	1	9970149	Bague d'étanchéité
9		1	9992709	Connecteur raccord rapide
10		1	9992710	Boîte raccord rapide
11	♦	1	9970150	Bague d'étanchéité
12	♦	2	9974023	Bague d'étanchéité à conduction électrique

♦ = Pièces d'usure

11.4 INJECTEUR DE POUDRE PI-P1



Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
-			241621	Injecteur de poudre PI-P1
1		-	241480	Boîtier d'injecteur
2	◆	1	241225	Fente annulaire buse réceptrice
3		1	241476	Douille de sertissage
4		1	241466	Écrou-raccord
5	◆	1	241923	Gicleur propulseur ET
6		2	241460	Clapet anti-retour à ressort
7		1	241461	Clapet anti-retour à ressort avec diaphragme (marqué en noir)
8		1	9970149	Bague d'étanchéité
9		1	9992709	Connecteur raccord rapide
10		1	9992710	Boîte raccord rapide
11		1	9970150	Bague d'étanchéité
12	◆	2	9974023	Bague d'étanchéité à conduction électrique

◆ = Pièces d'usure



Numéro de commande 241892
Édition 09/2023

Allemagne

J. Wagner GmbH
Otto-Lilienthal-Strasse 18
Postfach 1120
D-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
CH-9450 Altstätten
Téléphone : +41 (0)71 757 2211
Fax : +41 (0)71 757 2222

Numéro du document 11448231
Version B



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

Sous réserve de modifications