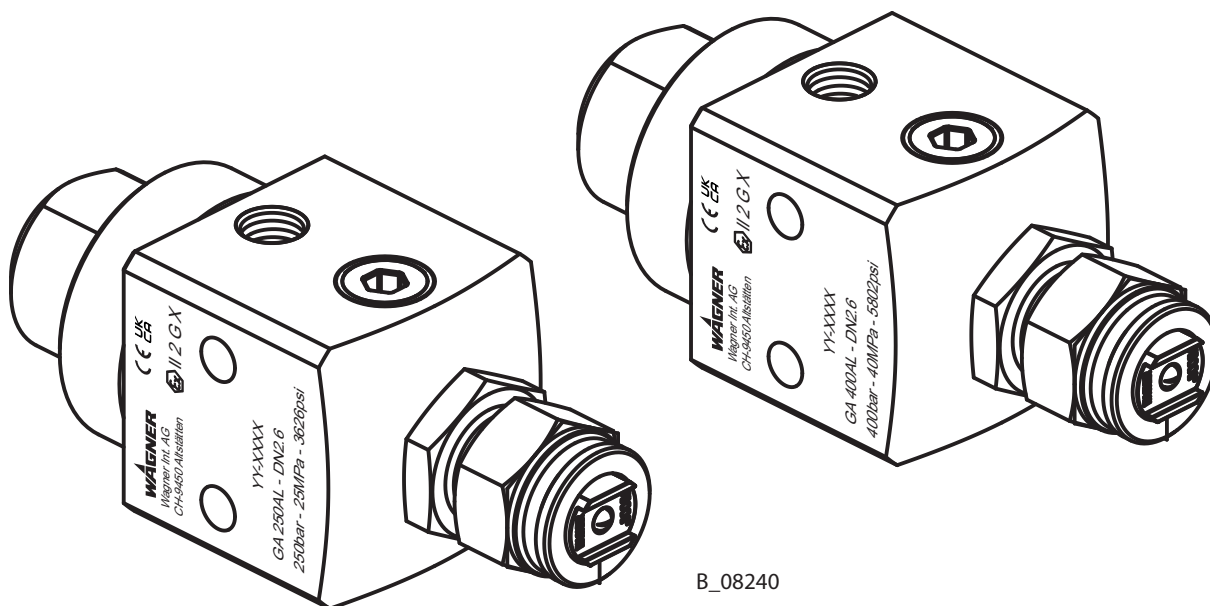




B_08240

Pistolet de pulvérisation automatique Airless

GA 250AL / GA 400AL

Traduction du mode d'emploi original

CE  II 2 G T6 X

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: 01/2023

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	Domaine d'application	8
2.4	Produits de travail usinables	8
2.5	Utilisation non conforme	9
3	Marquage	10
3.1	Marquage de la protection contre les risques d'explosion	10
3.2	Marquage « X »	10
3.3	Plaque signalétique	11
4	Consignes de sécurité fondamentales	12
4.1	Consignes de sécurité pour l'exploitant	12
4.1.1	Appareils et matériels électriques	12
4.1.2	Environnement de travail sûr	12
4.1.3	Qualification du personnel	13
4.2	Consignes de sécurité pour le personnel	13
4.2.1	Équipement de protection individuelle	13
4.2.2	Manipulation sûre des appareils de pulvérisation WAGNER	14
4.2.3	Mise à la terre de l'appareil	14
4.2.4	Tuyaux de produit	15
4.2.5	Nettoyage et rinçage	15
4.2.6	Contact avec des surfaces chaudes	16
4.2.7	Maintenance et réparation	16
4.2.8	Dispositifs de protection et de surveillance	17
5	Description	18
5.1	Structure	18
5.2	Volume de livraison	18
5.3	Caractéristiques techniques	19
5.3.1	Matériaux des pièces en contact avec la peinture	19
5.3.2	Caractéristiques techniques GA 250AL / GA 400AL	19
5.3.3	Dimensions	20
6	Montage et mise en service	21
6.1	Qualification du personnel de montage / de mise en service	21
6.2	Conditions de stockage	21
6.3	Conditions de montage	21
6.4	Raccordement du pistolet de pulvérisation automatique	21
6.4.1	Système de pulvérisation Airless typique	21
6.4.2	Aération de la cabine de pulvérisation	22
6.4.3	Conduites de produit	23
6.5	Mise à la terre	23
6.6	Contrôles de sécurité	23

6.7	Préparation de la laque	23
6.7.1	Table de conversion pour les viscosités	24
6.8	Mise en service	25
6.8.1	Préparation de la mise en service	25
6.8.2	Procédure	25
6.8.3	Constat de l'état de fonctionnement sûr	26
7	Fonctionnement	27
7.1	Qualification des opérateurs	27
7.2	Travaux	27
7.2.1	Mise en marche de la pulvérisation Airless	27
7.2.2	Dépressurisation / Interruption du travail	27
7.2.3	Changement de la buse à jet plat Airless	28
7.2.4	Nettoyage de la buse à jet plat Airless	29
8	Nettoyage et maintenance	30
8.1	Nettoyage	30
8.1.1	Personnel de nettoyage	30
8.1.2	Rinçage et nettoyage du pistolet de pulvérisation automatique	30
8.2	Maintenance	30
8.2.1	Personnel de maintenance	30
8.2.2	Consignes de sécurité	31
8.2.3	Contrôles de sécurité et intervalles de maintenance	31
9	Recherche et élimination de pannes	33
10	Réparation	34
10.1	Personnel de réparation	34
10.2	Instructions de réparation	34
10.3	Outils	35
10.3.1	Remplacement de pièces sur la tige de soupape	35
10.3.2	Assemblage de la tige de soupape et du pistolet de pulvérisation	36
11	Contrôle du fonctionnement après la réparation	37
12	Élimination	38
13	Accessoires	39
13.1	Buses à jet plat Airless	39
13.2	Buses à jet plat Airless de haute précision	41
13.3	Tuyaux	42
13.4	Divers	42
14	Pièces de rechange	43
14.1	Comment commander les pièces de rechange ?	43
14.2	Pistolet de pulvérisation automatique GA 400AL	44
14.3	Pistolet de pulvérisation automatique GA 250AL	45
15	Déclaration de conformité	47
15.1	Déclaration de conformité UE	47

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	350939

Traduction du mode d'emploi original

Langue	N° de comm.	Langue	N° de comm.
Anglais	350941	Suédois	350950
Français	350946	Néerlandais	350947
Italien	350948	Danois	350951
Espagnol	350949	Portugais	2404528
Roumain	2412313	Russe	2422238
Tchèque	2422663	Ukrainien	2422664
Hongrois	2424492	Japonais	2429812
Polonais	2441546	Turc	2448438
Chinois	2429157	--	--

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
POM	Polyoxyméthyle (acétal)
SW	Ouverture de clé
UHMWPE	Polyéthylène de masse moléculaire ultra-haute

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 un produit de rinçage.
Générateur de pression du produit	Pompe ou réservoir d'air comprimé.

Qualifications du personnel

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

2 UTILISATION CONFORME

2.1 TYPE D'APPAREIL

Pistolet de pulvérisation automatique pour le revêtement automatique de pièces :

GA 250AL

GA 400AL

Explication désignation de type

- GA** Pistolet automatique
- 250** Type de pistolet 25 MPa ; 250 bar ; 3626 psi
- 400** Type de pistolet 40 MPa ; 400 bar ; 5802 psi
- AL** Procédé de pulvérisation Airless

2.2 TYPE D'UTILISATION

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

- Produits non inflammables.
- Produits inflammables.

Toute autre utilisation est exclue explicitement par WAGNER !

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 DOMAINE D'APPLICATION

L'appareil convient pour une utilisation dans des zones à risque d'explosion conformément à la directive 2014/34/UE (ATEX) (voir chapitre Marquage de la protection contre les risques d'explosion [►► 10]).



2.4 PRODUITS DE TRAVAIL USINABLES

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

Lors du fonctionnement de l'appareil avec un produit de revêtement à une température supérieure à 43 °C ; 109,4 °F : étiqueter l'appareil avec un autocollant d'avertissement « Avertissement - surface chaude », selon Contact avec des surfaces chaudes [►► 16].

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 :

- ▶ de ne pas utiliser des produits de revêtement secs, comme la poudre.
- ▶ de ne pas traiter des aliments, des médicaments ou des produits cosmétiques. Les matériaux de l'appareil ne sont pas approuvés pour une utilisation alimentaire.

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 de pulvérisation automatique GA 250AL / GA 400AL
Fabricant	Wagner International AG 9450 Altstätten Suisse



CE	Communautés Européennes
Ex	Symbole de protection contre les risques d'explosion
II	Groupe d'appareils II
2	Catégorie 2 (zone 1)
G	Atmosphère explosible gaz
T6	Classe de température : température maximale de surface < 85 °C ; 185 °F
X	Remarques particulières



3.2 MARQUAGE « X »

La température maximale de surface correspond à la température admissible de produit. Cette dernière ainsi que la température ambiante admissible sont indiquées au chapitre Caractéristiques techniques GA 250AL / GA 400AL [►► 19].

Manipulation sûre des appareils de pulvérisation WAGNER

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

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

Température d'inflammation du produit de revêtement

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

Fluide d'assistance à la pulvérisation

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

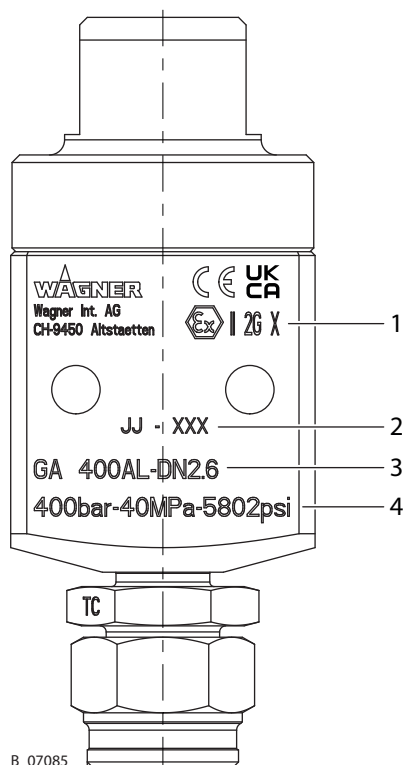
Nettoyage

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

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



3.3 PLAQUE SIGNALÉTIQUE



B_07085

1	Marquage de conformité et de protection contre les risques d'explosion	3	Désignation de type GA 250AL-DN2,6 ou GA 400AL DN2,6
2	Année de fabrication / Numéro de série	4	Pression de produit maximale

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 le travail.
 - ▶ Sécuriser l'appareil contre toute remise en service non autorisée.
 - ▶ Informer le personnel des travaux prévus.
 - ▶ Respecter les règles de sécurité électriques.
- ▶ Mettre tous les appareils à la terre en un point commun.
- ▶ N'exploiter l'appareil qu'avec une prise correctement installée et disposant d'un raccord de terre.
- ▶ Tenir les liquides à l'écart des appareils électriques.



4.1.2 Environnement de travail sûr

Danger dû aux liquides ou vapeurs dangereux !

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

- ▶ S'assurer que le sol de la zone de travail est dissipatif conformément à la norme EN 1081:2018+A1:2020 ou EN 61340-4-1:2004+A1:2015 (la résistance ne doit pas être supérieure à 100 MΩ).
- ▶ Les dispositifs d'extraction du brouillard de peinture / aérations sont à installer par l'exploitant selon les prescriptions usuelles locales.
- ▶ S'assurer que la mise à la terre et la liaison équipotentielle de toutes les pièces de l'installation sont fiables et durables et résistantes aux sollicitations escomptées (par ex. mécanique, corrosion).
- ▶ S'assurer que des tuyaux de produit / d'air adaptés à la pression de service sont utilisés.
- ▶ S'assurer que l'équipement de protection individuelle est disponible et utilisé.



- ▶ S'assurer que toutes les personnes au sein de l'espace de travail portent des chaussures dissipatives. Les chaussures doivent correspondre à la norme EN 20344. La résistance d'isolement mesurée ne doit pas dépasser 100 MΩ.
- ▶ Veiller à ce que, lors de la pulvérisation, les personnes portent des gants dissipatifs antistatiques. La mise à la terre est effectuée par le biais de la poignée ou de la gâchette du pistolet de pulvérisation.
- ▶ Les vêtements de protection, y compris les gants, doivent correspondre à la norme EN 1149-5. La résistance d'isolement mesurée ne doit pas dépasser 100 MΩ.
- ▶ S'assurer que l'environnement est exempt de sources d'inflammation telles que des flammes nues, des étincelles, des fils incandescents, ou des surfaces chaudes. Ne pas fumer.
- ▶ Garantir l'étanchéité technique durable des connexions de canalisations, tuyaux, pièces d'équipement et raccords :
 - ▶ Entretien et maintenance périodiques préventifs (remplacement des tuyaux, contrôle de la solidité des retenues des raccordements, etc.)
 - ▶ Surveillance régulière par un contrôle visuel et olfactif des fuites et défauts, par exemple quotidiennement avant la mise en service, en fin de travail ou hebdomadairement.
- ▶ S'assurer que la maintenance et les contrôles de sécurité sont effectués régulièrement.
- ▶ En cas de défaut, mettre immédiatement l'appareil ou l'installation hors tension et le / la faire réparer sans retard.

4.1.3 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 dû aux liquides ou vapeurs dangereux !

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

- ▶ Lors de travaux de préparation et de traitement de la laque et lors du nettoyage des appareils, respecter les prescriptions d'utilisation du fabricant des laques, solvants et produits de nettoyage utilisés.



- ▶ Adopter les mesures de protection prescrites et notamment le port de lunettes, de vêtements et de gants de protection. Utiliser si besoin une crème de protection cutanée.
- ▶ Utiliser un masque ou un appareil de protection respiratoire.
- ▶ Pour une protection suffisante de la santé et de l'environnement : exploiter l'appareil dans une cabine de pulvérisation ou devant une paroi anti-projection avec ventilation (extraction) enclenchée.
- ▶ Lors du traitement de produits chauds, porter des vêtements de protection appropriés.

4.2.2 Manipulation sûre des appareils de pulvérisation WAGNER

Danger dû aux injections de laque ou de produit de rinçage dans la peau !

Le jet de pulvérisation est sous pression et peut provoquer des blessures dangereuses.

Eviter les injections de laque ou de produit de rinçage :

- ▶ Ne jamais diriger le pistolet de pulvérisation vers des personnes.
- ▶ Ne jamais mettre la main dans le jet de pulvérisation.
- ▶ Avant tous les travaux sur l'appareil, lors d'interruptions de travail et des dérangements, respecter les consignes suivantes :
 - ▶ Couper l'alimentation en énergie et l'alimentation en air comprimé
 - ▶ Dépressuriser le pistolet de pulvérisation et l'appareil
 - ▶ Sécuriser le pistolet de pulvérisation contre tout actionnement
 - ▶ Mettre l'appareil de commande hors tension
 - ▶ En cas de dérangement, éliminer l'erreur conformément au chapitre « Recherche de pannes »
- ▶ La sécurité de fonctionnement des appareils à jet de liquide doit être contrôlée en cas de besoin, au minimum cependant tous les 12 mois, par un expert (p. ex., un technicien de service après-vente WAGNER) conformément à la norme DGUV 100-500, chapitres 2.29 et 2.36.
 - ▶ Pour les appareils retirés du service, le contrôle peut être reporté jusqu'à la prochaine mise en service.



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

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

4.2.3 Mise à la terre de l'appareil

Danger par charge électrostatique !

Risque de blessure, danger d'explosion et dommages à l'appareil.

Des frottements, des liquides coulants et l'air ou des procédés de revêtement électrostatique créent des charges. En cas de décharge, la formation des étincelles ou flammes peut survenir. Une mise à la terre correcte de tout le système de pulvérisation empêche les charges électrostatiques :

- ▶ S'assurer que tous les appareils et récipients sont mis à la terre lors de chaque opération de pulvérisation.
- ▶ S'assurer que la mise à la terre et la liaison équipotentielle de toutes les pièces de l'installation sont fiables et durables et résistantes aux sollicitations escomptées (par ex. mécanique, corrosion).



- ▶ Mettre les pièces à revêtir à la terre.
- ▶ Veiller à ce que toutes les personnes à l'intérieur de la zone de travail soient reliées à la terre, par ex. par le port de chaussures dissipatrices antistatiques.
- ▶ Lors de l'opération de pulvérisation, porter des gants dissipatifs antistatiques. La mise à la terre est effectuée par le biais de la poignée ou de la gâchette du pistolet de pulvérisation.

4.2.4 Tuyaux de produit

Danger dû à l'éclatement du tuyau de produit !

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

- ▶ S'assurer que le matériau du tuyau est chimiquement résistant aux produits pulvérisés et aux produits de rinçage utilisés.
- ▶ S'assurer que le tuyaux de produit et les raccords à vis sont appropriés pour la pression générée.
- ▶ S'assurer que les informations suivantes sont reconnaissables sur le tuyau haute pression utilisé :
 - ▶ Fabricant
 - ▶ Pression de service admissible
 - ▶ Date de fabrication
- ▶ Veiller à ce que les tuyaux soient posés seulement à des endroits adaptés. Ne poser en aucun cas les tuyaux :
 - ▶ Dans des zones très fréquentées
 - ▶ Sur des arêtes vives
 - ▶ Sur des pièces mobiles
 - ▶ Sur des surfaces chaudes
- ▶ Veiller à ce que les véhicules (par ex. chariots élévateurs) n'écrasent jamais les tuyaux ou que des forces ne soient appliquées d'une autre manière de l'extérieur sur les tuyaux.
- ▶ S'assurer que les tuyaux ne sont jamais pliés. Respecter le rayon maximum de pliage.
- ▶ S'assurer que le travail ne se poursuit jamais avec un tuyau endommagé.
- ▶ S'assurer que les tuyaux ne sont jamais utilisés pour tirer ou déplacer l'appareil.
- ▶ La résistance électrique du tuyau de produit sur les deux armatures doit être inférieure à 1 MΩ.
- ▶ Les tuyaux d'aspiration ne doivent jamais être mis sous pression.



4.2.5 Nettoyage et rinçage

Danger lié au nettoyage et au rinçage !

Danger d'explosion et dommages à l'appareil.

- ▶ Il est préférable d'utiliser des produits de nettoyage et de rinçage non inflammables.
- ▶ Lors de travaux de nettoyage avec des produits de nettoyage inflammables, s'assurer que tous les consommables et moyens auxiliaires (par ex. récipients collecteurs, trémies, bases mobiles) sont conductibles ou dissipatifs et mis à la terre.
- ▶ Observer les informations du fabricant de laque.



- ▶ S'assurer que le point d'inflammation des produits de nettoyage est au minimum de 15 K supérieur à la température ambiante ou que la zone de nettoyage est équipée d'un système de ventilation technique.
- ▶ Ne jamais utiliser de chlorure ou de solvant halogéné (comme le trichloroéthane et le chlorure de méthylène) avec les appareils contenant des pièces en aluminium ou zinguées. Un danger d'explosion existe suite à une réaction chimique.
- ▶ Appliquer les mesures de sécurité au travail.
- ▶ Noter pour la mise en service comme pour la vidange de l'appareil que selon le matériau de revêtement ou le produit de rinçage (solvant) utilisé, une quantité de mélange inflammable peut brièvement se trouver dans les conduites et pièces d'équipement.
- ▶ Utiliser uniquement des récipients à conduction électrique pour le produit de nettoyage et de rinçage.
- ▶ Les récipients doivent être mis à la terre.

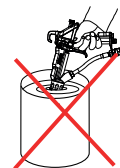
Un mélange explosif gaz-air se forme dans les récipients fermés.

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

Nettoyage extérieur

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

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



4.2.6 Contact avec des surfaces chaudes

Danger lié aux surfaces chaudes en raison des produits de revêtement chauds !

Risque de blessure par brûlure

- ▶ Ne toucher les surfaces chaudes qu'avec des gants de protection.
- ▶ En cas d'exploitation de l'appareil avec un produit de revêtement d'une température supérieure à 43 °C ; 109 °F, marquer l'appareil avec un autocollant d'avertissement « Attention – surface chaude » :



Autocollant d'avertissement : n° de commande 9998910

Autocollant de protection : n° de commande 9998911

Info

Commander les deux autocollants ensemble.



4.2.7 Maintenance et réparation

Danger dû à une maintenance et une réparation inappropriées !

Danger de mort et dommages à l'appareil.

- ▶ Les réparations et le remplacement de pièces sont réservés à un point de service après-vente 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.
- ▶ Ne pas modifier ou transformer l'appareil, contacter WAGNER en cas de besoin de changement.
- ▶ Seules les pièces répertoriées aux chapitres Accessoires [▶▶ 39] et Pièces de rechanges [▶▶ 43], 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 :
 - ▶ Dépressuriser le pistolet de pulvérisation, les tuyaux de produit et tous les appareils.
 - ▶ Sécuriser le pistolet de pulvérisation contre tout actionnement.
 - ▶ Couper l'alimentation en énergie et l'alimentation en air comprimé.
 - ▶ Mettre l'appareil de commande hors tension.
- ▶ Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et les instructions de service.

4.2.8 Dispositifs de protection et de surveillance

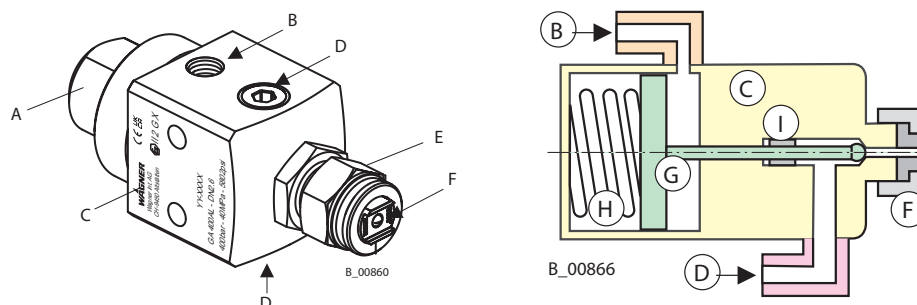
Danger dû au démontage des dispositifs de protection et de surveillance !

Danger de mort et dommages à l'appareil.

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

5 DESCRIPTION

5.1 STRUCTURE



A	Écrou de serrage	F	Buse à jet plat
B	Raccord d'air de commande	G	Tige de soupape (voir chapitre Remplacement de pièces sur la tige de soupape [►► 35])
C	Boîtier du pistolet de pulvérisation	H	Ressort de pression (voir chapitre Remplacement de pièces sur la tige de soupape [►► 35])
D	Raccord de produit	I	Kit de joints d'étanchéité
E	Écrou-raccord	--	--

MODE DE FONCTIONNEMENT

Le pistolet automatique GA 250AL ou GA 400AL est activé au moyen d'air de commande (B).

Le piston de commande situé sur la tige de soupape (G) dans le boîtier (C) du pistolet de pulvérisation GA 250AL ou GA 400AL est mis sous pression et ouvre ainsi le passage de produit vers la buse à jet plat (F).

La fermeture s'effectue après la chute de pression de l'air de commande (B) à l'aide du ressort de pression (H).

Le kit de joints d'étanchéité (I) empêche que le produit puisse couler dans le boîtier (C).

Bloquer le pistolet de pulvérisation : détacher la ligne d'air de commande du raccord d'air de commande (B) situé sur le pistolet de pulvérisation.

5.2 VOLUME DE LIVRAISON

Pistolet de pulvérisation automatique :

Stk	N° de comm.	Désignation
1	350033	Pistolet automatique Airless GA 250AL
1	350032	Pistolet automatique Airless GA 400AL

L'équipement de base comprend :

Stk	N° de comm.	Désignation
1	350907	Déclaration de conformité [►► 47]
1	350939	Mode d'emploi en allemand
1	voir chapitre : Langues [►► 6]	Mode d'emploi dans la langue nationale correspondante

Accessoires :

Stk	N° de comm.	Désignation
--	--	Voir chapitre Accessoires [►► 39]

Les composants complémentaires permettent d'adapter et de compléter de façon optimale l'exécution de base du pistolet automatique pour chaque cas d'application, en fonction des exigences et des accessoires souhaités.

Le contenu exact du volume de livraison est précisé dans le bon de livraison.

5.3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

5.3.1 Matériaux des pièces en contact avec la peinture

Métaux
Métal dur
Acier inoxydable 1.4310
Acier inoxydable 1.4305
Acier inoxydable 1.4104
Matières plastiques
POM
UHMW-PE

5.3.2 Caractéristiques techniques GA 250AL / GA 400AL

Description	Unités	GA 250AL	GA 400AL
Pression de produit maximale	MPa	25	40
	bar	250	400
	psi	3626	5802
Pression d'air de commande	MPa	0,45 – 0,8	
	bar	4,5 – 8	
	psi	65 – 116	
Raccord de produit filetage intérieur	inch	G1/4" (2x)	
Raccord de l'air de commande filetage intérieur	inch	G1/8"	
Poids	G	545	
	oz	19,2	
Température maximale produit	°C	60	
	°F	140	
Température ambiante maximale	°C	5 – 40	
	°F	41 – 104	
Niveau sonore à 0,4 MPa ; 4 bar ; 58 psi de pression d'air (en fonction de la buse)***	dB(A)	84	

*** Niveau de pression acoustique pondéré A mesuré à 0,5 m de distance, LpA 0,5 m suivant DIN EN 14462:2005

⚠ AVERTISSEMENT

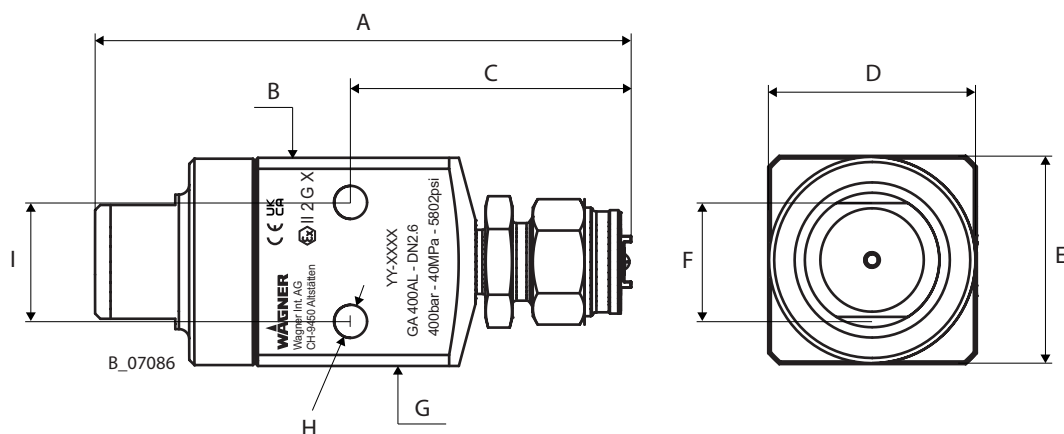
Air d'évacuation huileux !

Danger d'intoxication par inhalation.

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



5.3.3 Dimensions



Dimension	mm	inch
A	104	4,094
B	G1/8"	
C	55	2,165
D	40	1,574
E	40	1,574
F	22	0,866
G	G1/4"	
H	6,4	0,25
I	23	0,90

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).

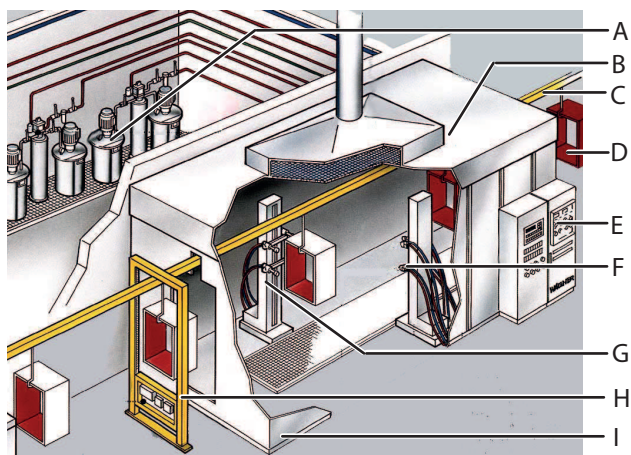
6.4 RACCORDEMENT DU PISTOLET DE PULVÉRISATION AUTOMATIQUE

Le pistolet de pulvérisation automatique GA 250AL / GA 400AL doit être complété par différents composants pour former un système de pulvérisation. Le système illustré n'est qu'un exemple d'installation d'AirCoat typique. Votre agence WAGNER vous donnera volontiers des conseils pour l'assemblage d'un système individuel, approprié à votre application.

Avant de commencer avec la mise en service, lisez les modes d'emploi et règles de sécurité de tous les composants supplémentaires nécessaires au système.

6.4.1 Système de pulvérisation Airless typique

Le pistolet de pulvérisation automatique est complété par différents composants pour former un système de pulvérisation. Le système illustré n'est qu'un exemple de système de pulvérisation Airless.



B_00559

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

6.4.2 Aération de la cabine de pulvérisation

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

6.4.3 Conduites de produit

⚠ AVIS

Impuretés dans le système de pulvérisation

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

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

⚠ DANGER

Tuyau et vissages éclatants !

Danger de mort par injection de produit.

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



6.5 MISE À LA TERRE

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

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

⚠ AVERTISSEMENT

Brouillard de peinture dense en cas de mise à la terre incorrecte !

Danger d'intoxication.

Qualité déficiente de l'application de peinture.

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



6.6 CONTRÔLES DE SÉCURITÉ

- ▶ Effectuer les contrôles de sécurité conformément au chapitre Contrôles de sécurité et intervalles de maintenance [►► 31].

6.7 PRÉPARATION DE LA LAQUE

La viscosité de la laque revêt une grande importance. On obtient les meilleurs résultats de pulvérisation pour les valeurs comprises entre 80 et 260 milli Pascal x sec (mPas).

Il est important pour une qualité de revêtement optimale que la température de la peinture soit maintenue constante pendant l'application. La fiche technique du produit contient des informations complémentaires. En cas de problèmes d'application, adressez-vous au conseiller spécialisé WAGNER ou au fabricant de laque.

6.7.1 Table de conversion pour les viscosités

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

6.8 MISE EN SERVICE

6.8.1 Préparation de la mise en service

! AVIS

Impuretés dans le système de pulvérisation

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

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

! AVIS

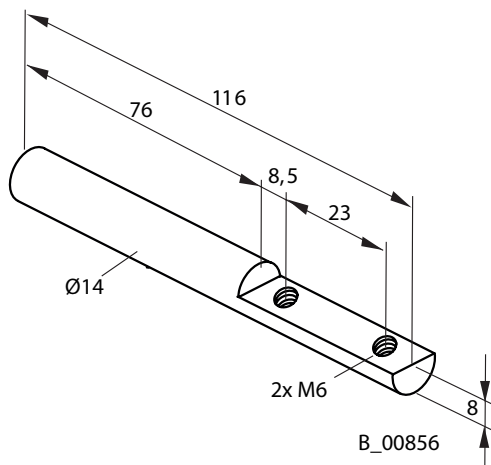
Soupape ne s'ouvre pas ou ne s'ouvre qu'avec une course réduite

Usure accrue au niveau du siège de soupape et de l'aiguille.

- ▶ N'utiliser qu'un ressort de pression pour 250 bar ; 25 MPa ; 3626 psi (N° de comm. 350498). Le ressort de pression est marqué en rouge.
- ▶ Ne jamais utiliser un ressort de pression pour 400 bar ; 40 MPa ; 5800 psi (N° de comm. 350482).

6.8.2 Procédure

1. Monter le pistolet de pulvérisation sur le réciprocatteur.
2. Raccorder le tuyau de produit au pistolet de pulvérisation et à l'alimentation en produit.
3. Insérer la buse Airless (voir chapitre Changement de la buse à jet plat Airless [►► 28]).
4. Raccorder le tuyau d'air de commande Ø 6 mm ; 0,24 inch / Ø 4 mm ; 0,16 inch au pistolet de pulvérisation et à l'alimentation en air
5. Contrôler visuellement les pressions admissibles de tous les composants du système (voir Caractéristiques techniques GA 250AL / GA 400AL [►► 19]).
6. S'assurer de la mise à la terre de l'appareil et de toutes les autres parties conductrices à l'intérieur de la zone de travail.
7. Régler une pression de service de 250 bar ; 25 MPa ; 3626 psi ou 400 bar ; 40 MPa ; 5800 psi et contrôler l'étanchéité de toutes les pièces de raccordement avec un fluide approprié.



Accessoires boulon de retenue, n° de comm. 350480

6.8.3 Constat de l'état de fonctionnement sûr

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

Il s'agit, entre autres :

- Contrôles de sécurité conformément au chapitre Contrôles de sécurité et intervalles de maintenance [>> 31].
- Contrôler le fonctionnement conformément au chapitre Contrôle du fonctionnement après la réparation [>> 37].

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

ATTENTION

Éjection de liquides sous haute pression !

Risque de blessure et dommages à l'appareil.

- ▶ Personne ne doit séjourner dans la zone dangereuse durant le fonctionnement.
- ▶ Lors de l'équipement, de la mise en place et des travaux de maintenance, une distance de sécurité suffisante doit être respectée.

S'assurer que :

1. les contrôles de sécurité sont effectués conformément au chapitre Contrôles de sécurité et intervalles de maintenance [►► 31].
2. la mise en service est effectuée conformément au chapitre Mise en service [►► 25].
3. le mode d'emploi principal est respecté.

7.2.1 Mise en marche de la pulvérisation Airless

1. Mettre en service l'alimentation en produit (la régler sur une pression de service d'environ 15 MPa ; 150 bar ; 2175 psi) et l'appareil de commande.
2. Pulvériser (enclencher l'air de commande) en veillant à la pulvérisation de la produit.
3. Régler la pression de pulvérisation sur l'alimentation en produit de manière à obtenir une pulvérisation du produit optimale.

Remarque :

On peut modifier la quantité de produit comme suit :

- modification de la pression de produit
ou
- utilisation d'une autre buse à jet plat. Voir accessoires.

7.2.2 Dépressurisation / Interruption du travail

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

- après la fin des travaux de pulvérisation.
- avant la maintenance ou la réparation du système de pulvérisation.
- avant les travaux de nettoyage sur le système de pulvérisation.
- avant de déplacer le système de pulvérisation à un autre endroit.
- avant de devoir vérifier quelque chose sur le système de pulvérisation.
- avant de retirer la buse, l'aiguille ou le filtre du pistolet de pulvérisation.

Les composants pour la dépressurisation sur un système de pulvérisation conforme aux normes CE sont :

- robinet d'air avec un trou d'équilibrage entre la source d'air comprimé et la pompe pneumatique.
- dispositif de sortie (soupape de retour) placé entre la pompe et le pistolet de pulvérisation.

Déroulement de la décharge de pression

1. Côté produit, fermer l'alimentation en air comprimé du générateur de pression du produit.
2. Ouvrir le robinet de décompression du produit (voir la description du système) et dépressuriser l'installation.
3. Laisser ouvert le robinet de décompression du produit.

Si la pression n'est ensuite pas encore complètement évacuée :

- quand une buse est bouchée : desserrer l'écrou-raccord, retirer la buse et évacuer ainsi le reste de pression.
- quand le tuyau du produit est bouché : desserrer lentement les raccords du tuyau et évacuer ainsi le reste de pression.

Remarque :

Il faut toujours respecter le déroulement décrit ci-dessus, lorsque les instructions demandent une décharge de la pression.

7.2.3 Changement de la buse à jet plat Airless

Démontage

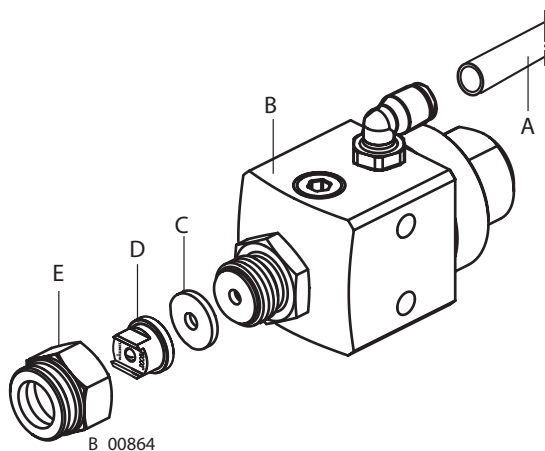
1. Rincer le pistolet de pulvérisation à fond avec un produit de nettoyage.
2. Procéder à la décharge de pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil !
3. Verrouiller le pistolet de pulvérisation (enlever le tuyau d'air de commande).
4. Dévisser l'écrou-raccord (E).
5. Démonter la buse à jet plat (D).

Remarque :

prendre garde au joint d'étanchéité (C).

Montage

1. Placer une buse à jet plat nouvelle ou nettoyée (D) dans l'écrou-raccord (E).
2. Mettre le joint d'étanchéité (C) dans l'écrou-raccord.
3. Placer l'écrou-raccord avec la buse et le joint d'étanchéité sur le pistolet de pulvérisation et serrer légèrement.
4. Tourner la buse à jet plat (D) de manière à ce qu'elle corresponde au schéma de pulvérisation souhaité.
5. Visser l'écrou-raccord (E) fermement.
6. Raccorder le tuyau d'air de commande (A).



7.2.4 Nettoyage de la buse à jet plat Airless

La buse à jet plat Airless (D) peut être placée dans une solution de nettoyage recommandée par le fabricant de laque.

Attention :

La buse à jet plat ne doit pas être traitée avec des objets tranchants.

8 NETTOYAGE ET MAINTENANCE

8.1 NETTOYAGE

8.1.1 Personnel de nettoyage

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

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

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

8.1.2 Rinçage et nettoyage du pistolet de pulvérisation automatique

⚠ AVIS

Impuretés dans le système de pulvérisation

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

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

⚠ AVIS

Produit de rinçage dans le canal d'air !

Dérangements à cause de joints d'étanchéité qui gonflent.

- ▶ Toujours maintenir le pistolet de pulvérisation vers le bas lors du nettoyage
- ▶ Ne jamais plonger le pistolet de pulvérisation dans le produit de nettoyage.

Le pistolet de pulvérisation ou l'appareil doivent être nettoyés et rincés chaque jour. Le produit de nettoyage / de rinçage utilisé doit être adapté au produit de travail.

1. Procéder à la décharge de pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.
2. Verrouiller le pistolet de pulvérisation (enlever le tuyau d'air de commande).
3. Raccorder l'alimentation en produit de nettoyage.
4. Démonter la buse Airless et la nettoyer séparément (voir le chapitre Changement de la buse à jet plat Airless [▶▶ 28]).
5. Amener l'alimentation en produit de nettoyage à pression max. 4 MPa ; 40 bar ; 580 psi et rincer à fond le pistolet de pulvérisation.
6. Procéder à la décharge de pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.
7. Verrouiller le pistolet de pulvérisation (enlever le tuyau d'air de commande).
8. Nettoyer l'extérieur du pistolet de pulvérisation avec un produit de nettoyage recommandé par le fabricant de laque et sécher avec un chiffon ou un pistolet de soufflage d'air.

8.2 MAINTENANCE

8.2.1 Personnel de maintenance

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

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

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

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

8.2.2 Consignes de sécurité

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 :
 - ▶ Dépressuriser le pistolet de pulvérisation, les tuyaux de produit et tous les appareils.
 - ▶ Sécuriser le pistolet de pulvérisation contre tout actionnement.
 - ▶ Couper l'alimentation en énergie et l'alimentation en air comprimé.
 - ▶ Mettre l'appareil de commande hors tension.
- ▶ Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et les instructions de service.



Avant la maintenance

- Rincer et nettoyer l'installation, chapitre Rinçage et nettoyage du pistolet de pulvérisation automatique [►► 30].
- Couper l'alimentation en air.

Après la maintenance

- Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre Contrôles de sécurité et intervalles de maintenance [►► 31].
- Mettre l'installation en service et en contrôler l'étanchéité conformément au chapitre Mise en service [►► 25].
- La vérification de l'état sûr de l'installation doit être effectuée par une personne autorisée.
- Contrôler le fonctionnement conformément au chapitre Contrôle du fonctionnement après la réparation [►► 37].

8.2.3 Contrôles de sécurité et intervalles de maintenance

Une fois par jour

1. Vérifier la mise à la terre : voir chapitre Mise à la terre [►► 23].
2. Vérifier les tuyaux, tubes et raccords : voir chapitre Tuyaux de produit, tubes et raccords [►► 32].
3. Rincer et nettoyer le pistolet de pulvérisation conformément à Rinçage et nettoyage du pistolet de pulvérisation automatique [►► 30].

Une fois par semaine

1. Vérifier la présence de dommages sur le pistolet de pulvérisation.
2. Vérifier la fonction des dispositifs de protection (voir chapitre Dispositifs de protection et de surveillance [►► 17]).

Une fois par an ou selon les besoins

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

8.2.3.1 Tuyaux de produit, tubes et raccords

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

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

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

Marquage sur le tuyau	Signification
WAGNER	Nom / fabricant
yymm	Date de fabrication (année/mois)
xxx bar (xx MPa) p. ex. 270 bars (27 MPa)	Pression
XX	Code interne
DN xx (par ex. DN 10)	Largeur nominale

9 RECHERCHE ET ÉLIMINATION DE PANNES

Dérangement	Cause	Remède
Débit insuffisant de produit	Buse trop petite	Choisir une buse plus grande, (voir chapitre Buses à jet plat Airless [►► 39]).
	Pression de produit trop basse	Augmenter la pression de produit.
	Buse bouchée	Nettoyer la buse (voir chapitre Nettoyage de la buse à jet plat Airless [►► 29]).
	Filtre haute pression de la pompe bouché	Nettoyer ou remplacer le filtre.
Mauvais schéma de pulvérisation	Buse endommagée	Remplacer la buse (voir chapitre Changement de la buse à jet plat Airless [►► 28]).
	Buse trop grande	Choisir une buse plus petite (voir chapitre Buses à jet plat Airless [►► 39]).
	Pression de produit trop basse	Augmenter la pression de produit.
	Viscosité du produit de pulvérisation trop élevée	Diluer le produit de pulvérisation selon les instructions du fabricant.
	Buse bouchée partiellement	Nettoyer la buse (voir chapitre Nettoyage de la buse à jet plat Airless [►► 29]).
Tige de soupape non étanche	Joint d'étanchéité de la tige de soupape endommagés	Serrer la vis d'étanchéité (voir chapitres Remplacement de pièces sur la tige de soupape [►► 35] / Assemblage de la tige de soupape et du pistolet de pulvérisation [►► 36]). Remplacer la manchette d'étanchéité sur la tige de soupape (voir chapitres Remplacement de pièces sur la tige de soupape [►► 35] / Assemblage de la tige de soupape et du pistolet de pulvérisation [►► 36]).
	Tige de soupape endommagé	Remplacer la tige de soupape (voir chapitres Remplacement de pièces sur la tige de soupape [►► 35] / Assemblage de la tige de soupape et du pistolet de pulvérisation [►► 36]).
Le pistolet de pulvérisation ne ferme pas correctement – formation de gouttes	Siège ou bille de soupape endommagé	Contrôler la tige de soupape et la buse à jet plat et les remplacer si nécessaire (voir chapitres Nettoyage de la buse à jet plat Airless [►► 29] / Remplacement de pièces sur la tige de soupape [►► 35]).
	Vis d'étanchéité trop serrée	Contrôler le couple de serrage (voir chapitre Assemblage de la tige de soupape et du pistolet de pulvérisation [►► 36]).

10 RÉPARATION

10.1 PERSONNEL DE RÉPARATION

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

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

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

Une personne autorisée doit s'assurer que l'état de fonctionnement sûr de l'appareil est vérifié après les travaux de réparation. Procéder à un contrôle du fonctionnement.

10.2 INSTRUCTIONS DE RÉPARATION

DANGER

Maintenance / réparation inappropriées !

Danger de mort et dommages à l'appareil.

- ▶ Les réparations et le remplacement de pièces sont réservés à un point de service après-vente 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 :
 - ▶ Dépressuriser le pistolet de pulvérisation, les tuyaux de produit et tous les appareils.
 - ▶ Sécuriser le pistolet de pulvérisation contre tout actionnement.
 - ▶ Couper l'alimentation en énergie et l'alimentation en air comprimé.
 - ▶ Mettre l'appareil de commande hors tension.
- ▶ Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et les instructions de service.



Avant la réparation

- ▶ Effectuer le rinçage de base conformément au chapitre Rinçage et nettoyage du pistolet de pulvérisation automatique [▶▶ 30].
- ▶ Dépressurisation conformément au chapitre Dépressurisation / Interruption du travail [▶▶ 27].
- ▶ Nettoyer l'extérieur du pistolet de pulvérisation automatique avec un chiffon humide.

Après la réparation

- ▶ Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre Contrôles de sécurité et intervalles de maintenance [▶▶ 31].
- ▶ Mettre l'installation en service et en contrôler l'étanchéité conformément au chapitre Mise en service [▶▶ 25].
- ▶ La vérification de l'état sûr de l'installation doit être effectuée par une personne autorisée.
- ▶ Contrôler le fonctionnement conformément au chapitre Contrôle du fonctionnement après la réparation [▶▶ 37].

10.3 OUTILS

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

- Clé à fourche SW 2, SW 5
- Barre Ø 4,5 mm ; 1,78 inch
- Clé dynamométrique 12±1 Nm ; 8,85 lbft

Moyens auxiliaires de montage

N° de comm.	Quantité	Désignation	Petits récipients
9992831	1 pce = 50 ml	Loctite® 542	
9992833	1 pce = 250 ml	Loctite® 638 vert	
9992590	1 pce = 50 ml	Loctite® 222	
9992698	1 pce = 200 g	Vaseline blanche PHHV II	
9992616	1 pce = boîte 1 kg	Pâte graisseuse Molykote® DX	Tube 50 g = n° de comm. 2355419

Information sur les marques :

Les marques citées dans le présent document sont la propriété de leurs fabricants respectifs. Loctite®, par exemple, est une marque déposée de Henkel.

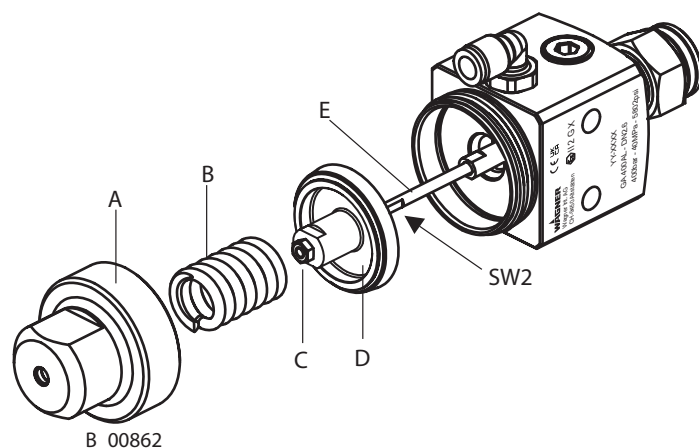
10.3.1 Remplacement de pièces sur la tige de soupape

1. Mise hors service et nettoyage.
2. Dévisser l'écrou de serrage (A) et enlever le ressort de pression (B).
3. Faire sortir avec précaution la tige de soupape du piston (D) jusqu'à ce qu'apparaissent les aplatissements de la tige de soupape (E).
4. Maintenir la tige de soupape (E) avec une clé à vis d'ouverture SW2 et dévisser l'écrou (C).
5. Retirer le piston (D) de la tige de soupape (E).
6. Desserrer complètement avec une clé à vis d'ouverture SW5 la vis d'étanchéité (F).
7. Extraire la tige de soupape (E) avec la vis d'étanchéité (F), la manchette d'étanchéité (G), la pièce de pression (H), les 6 rondelles-ressorts (I) et la bague de pression (K).

Remarque :

si des pièces sont coincées dans l'alésage, dévisser la buse (M) et la pièce intermédiaire (L). Celles-ci peuvent être chassées avec une barre de Ø 4,5 mm ; 1,78 inch max.

8. Remplacer les pièces nécessaires.



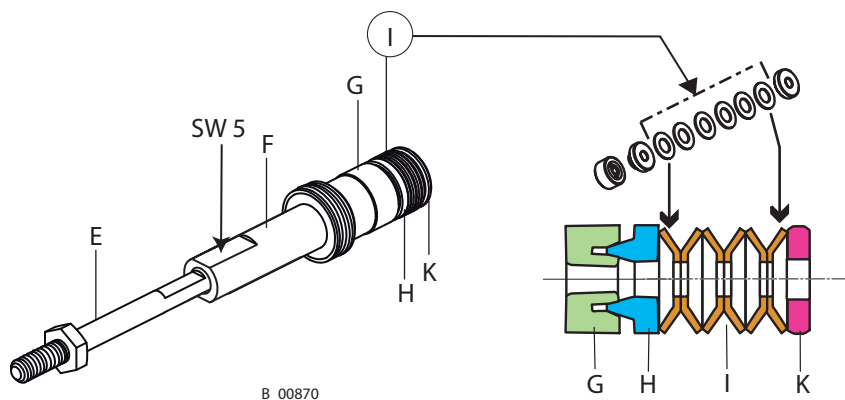
10.3.2 Assemblage de la tige de soupape et du pistolet de pulvérisation

1. Monter la vis d'étanchéité (F), la manchette d'étanchéité (G), la pièce de pression (H), les 6 rondelles-ressorts (I) et la bague de pression (K) sur la tige de soupape (E).

Remarque :

il faut placer les rondelles-ressorts (I) en alternance.

2. Placer la tige de soupape ainsi pré-assemblée dans le boîtier du pistolet.
3. Visser la vis d'étanchéité (F) et la serrer prudemment que jusqu'à ce qu'une légère résistance soit perceptible lors du déplacement de la tige de soupape (E).
4. Montage du piston (D), du ressort de pression (B) et de l'écrou de serrage (A) dans l'ordre inverse suivant chapitre Remplacement de pièces sur la tige de soupape [► 35], étapes 5 à 2.



11 CONTRÔLE DU FONCTIONNEMENT APRÈS LA RÉPARATION

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

Contrôle du montage	
Activité	Moyens auxiliaires
1. Test d'étanchéité - Brancher sur le raccord d'air et de produit une pression d'air de 1 bar ; 0,1 MPa ; 14,50 psi et 8 bar ; 0,8 MPa ; 116 psi. - Introduire complètement le pistolet de pulvérisation dans un bain d'eau et vérifier l'étanchéité de tous les points d'étanchéité avec 1 bar ; 0,1 MPa ; 14,50 psi et 8 bar ; 0,8 MPa ; 116 psi. À 8 bar ; 0,8 MPa ; 116 psi, le pistolet de pulvérisation doit être complètement étanche. - À une pression de 1 bar ; 0,1 MPa ; 14,50 psi, un léger défaut d'étanchéité peut être toléré : 5 bulles d'air par minute.	Raccord d'air 1 bar / 8 bar Bain d'eau
Injection et contrôle final	
Activité	Moyens auxiliaires
2. Test d'étanchéité - Raccorder le pistolet de pulvérisation, augmenter progressivement la pression de produit avec un fluide approprié, jusqu'à ce que la pression maximale soit atteinte. - Actionner le pistolet de pulvérisation à plusieurs reprises et rincer à fond. Le pistolet de pulvérisation doit être correctement ouvert et fermé avec de l'air de commande de 5 bar ; 0,5 MPa ; 72,5 psi. (5 fois) - Vérifier si : - le raccord de produit est étanche lorsque le pistolet de pulvérisation est fermé. - la soupape de produit est étanche. - le joint de tige de soupape présente une fuite de produit.	Contrôle visuel Pression de produit max. : GA400 400 bar GA250 250 bar

12 ÉLIMINATION

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

Les matériaux suivants ont été utilisés :

- Acier inoxydable
- Aluminium
- Élastomère
- Matières plastiques
- Métal dur

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

13 ACCESSOIRES

13.1 BUSES À JET PLAT AIRLESS



B_00857

N° de comm.	Marquage de buse	Angle de pulvérisation	Alésage inch ; mm	Largeur du jet mm ; inch	Application
90407	407	40°	0,007 ; 0,18	163 ; 6,42	Laques naturelles
90507	507	50°	0,007 ; 0,18	190 ; 7,48	Laques incolores
90209	209	20°	0,009 ; 0,23	148 ; 5,83	Huiles
90309	309	30°	0,009 ; 0,23	158 ; 6,22	
90409	409	40°	0,009 ; 0,23	198 ; 7,79	
90509	509	50°	0,009 ; 0,23	215 ; 8,46	
90609	609	60°	0,009 ; 0,23	225 ; 8,85	
90111	111	10°	0,011 ; 0,28	87 ; 3,42	Laques à base de résine synthétique Laques PVC
90211	211	20°	0,011 ; 0,28	93 ; 3,66	
90311	311	30°	0,011 ; 0,28	127 ; 5,0	
90411	411	40°	0,011 ; 0,28	210 ; 8,23	
90511	511	50°	0,011 ; 0,28	225 ; 8,85	
90611	611	60°	0,011 ; 0,28	270 ; 10,63	
90113	113	10°	0,013 ; 0,33	103 ; 4,05	Laques Laques apprêts Chromate de zinc Couches de fond Bouche-pores
90213	213	20°	0,013 ; 0,33	107 ; 4,21	
90313	313	30°	0,013 ; 0,33	142 ; 5,59	
90413	413	40°	0,013 ; 0,33	207 ; 8,15	
90513	513	50°	0,013 ; 0,33	255 ; 10,04	
90613	613	60°	0,013 ; 0,33	282 ; 11,10	
90813	813	80°	0,013 ; 0,33	375 ; 14,76	
90115	115	10°	0,015 ; 0,38	98 ; 3,86	Bouche-pores Enduits à projeter Peintures antirouille
90215	215	20°	0,015 ; 0,38	100 ; 3,94	
90315	315	30°	0,015 ; 0,38	162 ; 6,38	
90415	415	40°	0,015 ; 0,38	202 ; 7,95	
90515	515	50°	0,015 ; 0,38	252 ; 9,92	
90615	615	60°	0,015 ; 0,38	268 ; 10,55	
90715	715	70°	0,015 ; 0,38	295 ; 11,61	
90815	815	80°	0,015 ; 0,38	395 ; 15,55	
90217	217	20°	0,017 ; 0,43	117 ; 4,60	Enduits à projeter Peintures antirouille Minium de plomb Peintures latex
90317	317	30°	0,017 ; 0,43	153 ; 6,02	
90417	417	40°	0,017 ; 0,43	190 ; 7,48	
90517	517	50°	0,017 ; 0,43	235 ; 9,25	
90617	617	60°	0,017 ; 0,43	283 ; 11,14	
90717	717	70°	0,017 ; 0,43	342 ; 13,46	
90219	219	20°	0,019 ; 0,48	147 ; 5,79	

N° de comm.	Marquage de buse	Angle de pulvérisation	Alésage inch ; mm	Largeur du jet mm ; inch	Application
90319	319	30°	0,019 ; 0,48	168 ; 6,61	
90419	419	40°	0,019 ; 0,48	192 ; 7,56	
90519	519	50°	0,019 ; 0,48	272 ; 10,71	
90619	619	60°	0,019 ; 0,48	315 ; 12,40	
90719	719	70°	0,019 ; 0,48	330 ; 12,99	
90819	819	80°	0,019 ; 0,48	402 ; 15,83	
90221	221	20°	0,021 ; 0,53	148 ; 5,83	Peintures au mica Peintures à base de zinc Peintures vinyliques
90421	421	40°	0,021 ; 0,53	183 ; 7,20	
90521	521	50°	0,021 ; 0,53	252 ; 9,92	
90621	621	60°	0,021 ; 0,53	313 ; 12,32	
90821	821	80°	0,021 ; 0,53	380 ; 14,96	
90223	223	20°	0,023 ; 0,58	130 ; 5,12	Peintures antirouille
90423	423	40°	0,023 ; 0,58	185 ; 7,28	
90523	523	50°	0,023 ; 0,58	253 ; 9,96	
90623	623	60°	0,023 ; 0,58	298 ; 11,73	
90723	723	70°	0,023 ; 0,58	340 ; 13,38	
90823	823	80°	0,023 ; 0,58	355 ; 13,98	
90225	225	20°	0,025 ; 0,64	133 ; 5,24	Peintures à dispersion Peintures-émulsions Détrempes Peintures de remplissage
90425	425	40°	0,025 ; 0,64	198 ; 7,79	
90525	525	50°	0,025 ; 0,64	250 ; 9,84	
90625	625	60°	0,025 ; 0,64	265 ; 10,43	
90825	825	80°	0,025 ; 0,64	360 ; 14,17	
90227	227	20°	0,027 ; 0,69	143 ; 5,63	
90427	427	40°	0,027 ; 0,69	222 ; 8,74	
90527	527	50°	0,027 ; 0,69	233 ; 9,17	
90627	627	60°	0,027 ; 0,69	270 ; 10,93	
90827	827	80°	0,027 ; 0,69	353 ; 13,90	
90629	629	60°	0,029 ; 0,75	288 ; 11,34	
90231	231	20°	0,031 ; 0,79	130 ; 5,12	
90431	431	40°	0,031 ; 0,79	220 ; 8,66	
90531	531	50°	0,031 ; 0,79	223 ; 8,78	
90631	631	60°	0,031 ; 0,79	273 ; 10,75	
90433	433	40°	0,033 ; 0,84	220 ; 8,66	
90235	235	20°	0,035 ; 0,90	120 ; 4,72	
90435	435	40°	0,035 ; 0,90	220 ; 8,66	
90535	535	50°	0,035 ; 0,90	270 ; 10,93	
90635	635	60°	0,035 ; 0,90	310 ; 12,20	
90839	839	80°	0,039 ; 0,99	480 ; 18,90	
90243	243	20°	0,043 ; 1,10	165 ; 6,50	Revêtements pour grandes surfaces
90543	543	50°	0,043 ; 1,10	260 ; 10,24	

N° de comm.	Marquage de buse	Angle de pulvérisation	Alésage inch ; mm	Largeur du jet mm ; inch	Application
90552	552	50°	0,052 ; 1,30	280 ; 11,02	

13.2 BUSES À JET PLAT AIRLESS DE HAUTE PRÉCISION

Les buses Airless suivantes, d'une plus grande précision, assurent une grande répétabilité des résultats de pulvérisation.



B_00857

N° de comm.	Marquage de buse	Angle de pulvérisation	Alésage inch ; mm	Largeur du jet mm ; inch	Application
2408236 *	209	20°	0,009 ; 0,23	148 ; 5,83	Laques naturelles Laques incolores Huiles
2408238 *	309	30°	0,009 ; 0,23	158 ; 6,22	
2408239 *	409	40°	0,009 ; 0,23	198 ; 7,79	
2408240 *	509	50°	0,009 ; 0,23	215 ; 8,46	
2408241 *	609	60°	0,009 ; 0,23	225 ; 8,85	
2408242 *	111	10°	0,011 ; 0,28	87 ; 3,42	Laques à base de résine synthétique Laques PVC
2408243 *	211	20°	0,011 ; 0,28	93 ; 3,66	
2408244 *	311	30°	0,011 ; 0,28	127 ; 5,0	
2408245 *	411	40°	0,011 ; 0,28	210 ; 8,23	
2408247 *	511	50°	0,011 ; 0,28	225 ; 8,85	
2408248 *	611	60°	0,011 ; 0,28	270 ; 10,63	Laques Laques apprêts Chromate de zinc Couches de fond Bouche-pores
2408249 *	113	10°	0,013 ; 0,33	103 ; 4,05	
2408250 *	213	20°	0,013 ; 0,33	107 ; 4,21	
2408251 *	313	30°	0,013 ; 0,33	142 ; 5,59	
2408252 *	413	40°	0,013 ; 0,33	207 ; 8,15	
2408253 *	513	50°	0,013 ; 0,33	255 ; 10,04	Bouche-pores Enduits à projeter Peintures antirouille
2408254 *	613	60°	0,013 ; 0,33	282 ; 11,10	
2408255 *	115	10°	0,015 ; 0,38	98 ; 3,86	
2408256 *	215	20°	0,015 ; 0,38	100 ; 3,94	
2408257 *	315	30°	0,015 ; 0,38	162 ; 6,38	
2408258 *	415	40°	0,015 ; 0,38	202 ; 7,95	
2408259 *	515	50°	0,015 ; 0,38	252 ; 9,92	
2408260 *	615	60°	0,015 ; 0,38	268 ; 10,55	

*) Les buses Airless de haute précision ne sont vendues que par kit de quatre buses. En commandant 1 pièce des numéros de commande marqués d'un astérisque, 4 buses sont livrées !

13.3 TUYAUX

N° de comm.	Désignation
9981939	Tuyau d'air polyamide rouge 6/4 mm ; 0,24/0,16 inch, longueur en mètres
9987008	Tuyau haute pression DN10, 15 m ; 49,21 ft ; 530 bar ; 53 MPa ; 7687 psi, M16x1,5
9984431	Tuyau haute pression DN10, 10 m ; 32,81 ft, 530 bar ; 53 MPa ; 7687 psi, M16x1,5
9984420	Tuyau haute pression DN6, 10 m ; 32,81 ft, 530 bar ; 53 MPa ; 7687 psi, M16x1,5
9984421	Tuyau haute pression NPS 1/4", DN6-BP 530 bar ; 53 MPa ; 7687 psi, 10 m ; 32,81 ft
9987118	Tuyau haute pression NPS 3/8", DN10-BP 530 bar ; 53 MPa ; 7687 psi, 15 m ; 49,21 ft

13.4 DIVERS

N° de comm.	Désignation
0350480	Boulon de retenue pour fixation du pistolet
0350499	Tubulure double G1/4" - M16x1,5 raccord de produit
9998110	Coude fileté 1/8"-D6 raccord d'air de commande
0350883	Kit de service pour pistolet
0350550	Tubulure double G1/4"-NPS1/4" raccord de produit
0367560	Tubulure double NPS1/4"-NPS1/4"
0367561	Tubulure double NPS3/8"-NPS1/4"

14 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 :
 - ▶ Dépressuriser le pistolet de pulvérisation, les tuyaux de produit et tous les appareils.
 - ▶ Sécuriser le pistolet de pulvérisation contre tout actionnement.
 - ▶ Couper l'alimentation en énergie et l'alimentation en air comprimé.
 - ▶ Mettre l'appareil de commande hors tension.
- ▶ Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et les instructions de service.



14.1 COMMENT COMMANDER LES PIÈCES DE RECHANGE ?

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

Numéro de commande, désignation et nombre de pièces

Le nombre de pièces ne doit pas être forcément identique aux nombres 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

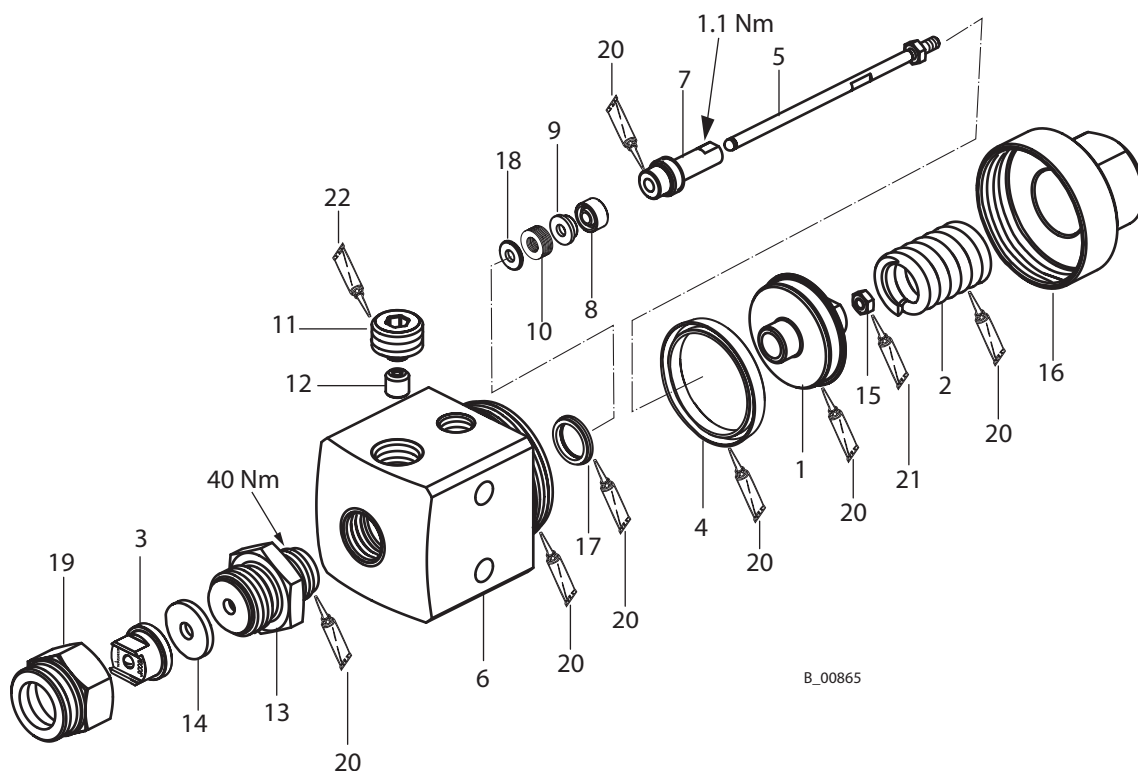
Explication pour la colonne „K“ (marquage) dans la liste suivante des pièces de rechange :

- ◆ 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.

14.2 PISTOLET DE PULVÉRISATION AUTOMATIQUE GA 400AL



B_00865

Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	350481	Piston
2		1	350482	Ressort de pression 40 MPa ; 400 bar ; 5800 psi
3	●	1	90xxx	Buse standard ... (voir Accessoires)
4	◆ *	1	350483	Joint de piston
5	◆ *	1	350884	Tige de soupape GA 250AL+ GA 400AL (ET)
6		1	350484	Boîtier du pistolet GA 400AL
7		1	350485	Vis d'étanchéité
8	◆ *	1	350486	Manchette d'étanchéité
9		1	350487	Pièce de pression
10		1	335707	Kit rondelle-ressort (6 pièces)
11		1	350488	Vis de fermeture
12		1	350418	Bouchon
13	◆ *	1	350161	Pièce intermédiaire
14	◆ *	1	350489	Joint
15		1	9913014	Écrou hexagonal M3
16		1	350882	Écrou de serrage AL complet
17	◆ *	1	350422	Joint
18		1	350491	Bague de pression
19		1	97404	Écrou-raccord
20		1	9998808	Graisse Mobilux EP2

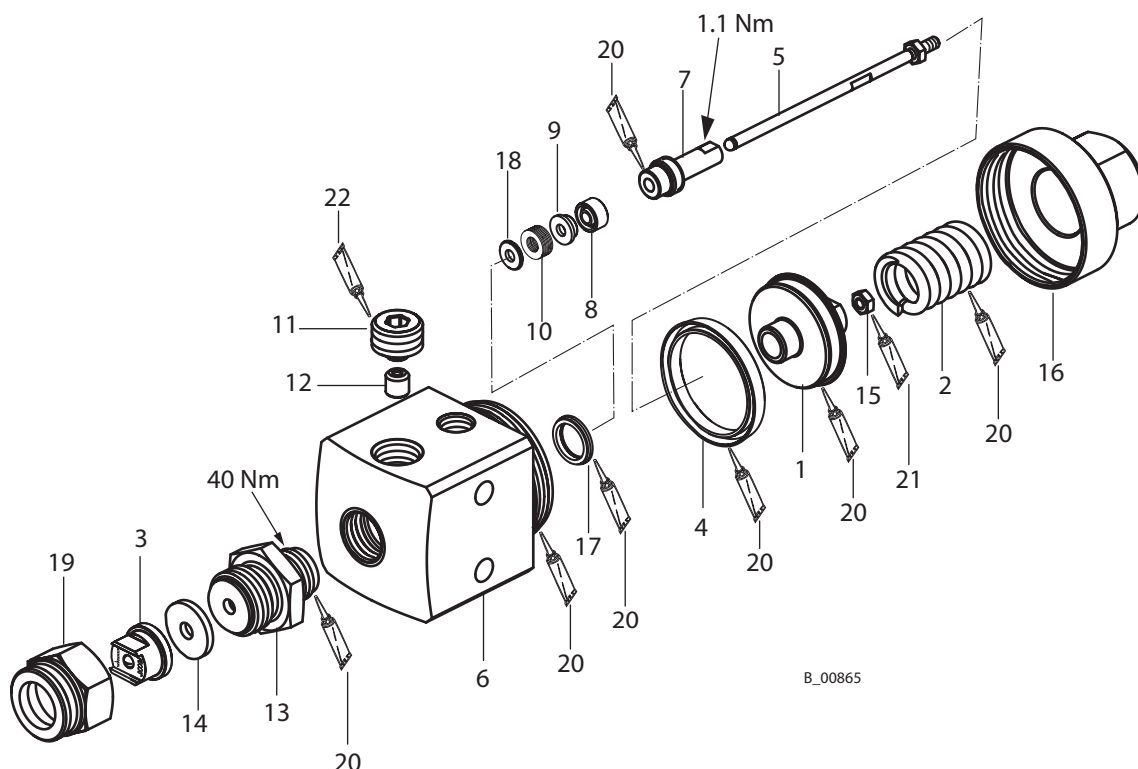
Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
21		1	9992511	Loctite® 243
22		1	9992831	Loctite® 542
--	●		350883	Kit de service GA 250AL / GA 400AL

◆ = Pièce d'usure.

★ = Contenu dans le kit de service.

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

14.3 PISTOLET DE PULVÉRISATION AUTOMATIQUE GA 250AL



B_00865

Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	350481	Piston
2		1	350498	Ressort de pression 25 MPa ; 250 bar ; 3626 psi marqué en rouge
3	●	1	90xxx	Buse standard ... (voir Accessoires)
4	◆ ★	1	350483	Joint de piston
5	◆ ★	1	350884	Tige de soupape GA 250AL+GA 400AL (ET)
6		1	350512	Boîtier du pistolet GA 250AL
7		1	350485	Vis d'étanchéité
8	◆ ★	1	350486	Manchette d'étanchéité
9		1	350487	Pièce de pression
10	★	1	335707	Kit rondelle-ressort (6 pièces)
11		1	350488	Vis de fermeture
12		1	350418	Bouchon
13	◆ ★	1	350161	Pièce intermédiaire
14	◆ ★	1	350489	Joint

Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
15		1	9913014	Écrou hexagonal M3
16		1	350882	Écrou de serrage AL complet
17	◆ *	1	350422	Joint
18		1	350491	Bague de pression
19		1	97404	Écrou-raccord
20		1	9998808	Graisse Mobilux EP2
21		1	9992511	Loctite® 243
22		1	9992831	Loctite® 542
--	●		350883	Kit de service GA 250AL / GA 400AL

◆ = Pièce d'usure.

* = Contenu dans le kit de service.

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

15 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

15.1 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

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

GA 250AL / GA 400AL

est conforme aux directives suivantes :

2006/42/CE
2014/34/UE

Normes utilisées, notamment :

EN ISO 12100:2010	EN 14462:2015
EN 1953:2013	EN 1127-1:2019
EN ISO 13732-1:2008	EN ISO 80079-36:2016

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

Norme DGUV 100-500, chapitre 2.29
Norme DGUV 100-500, chapitre 2.36
TRGS 727

Marquage :   II 2 G T6 X

Déclaration de conformité UE

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

Numéro de commande : 350907





Numéro de commande 350946
Édition 01/2023

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-liquid@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 11447609
Version C



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

Sous réserve de modifications