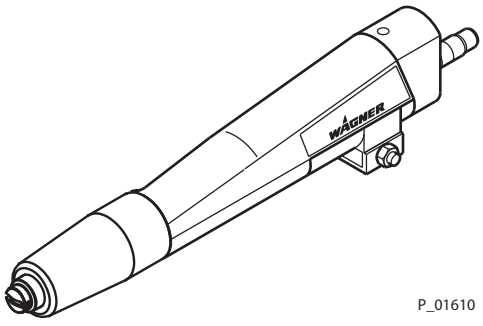
Traduction du mode d'emploi original

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

Édition 05/2019

PEA-C4 HiCoat

Pistolet de pulvérisation automatique de poudre



P_01610

CE 0102 Ex II 2D 2mJ

Sommaire

1	**À PROPOS DE CE MODE D'EMPLOI**	**6**
1.1	Avant-propos	6
1.2	Avertissements, remarques et symboles dans ce mode d'emploi	6
1.3	Langues	7
1.4	Abréviations	7
1.5	Termes utilisés dans le présent mode d'emploi	8
2	**UTILISATION CONFORME**	**9**
2.1	Type d'appareil	9
2.2	Type d'utilisation	9
2.3	Utilisation dans la zone à risque d'explosion	9
2.4	Produits de travail usinables	9
2.5	Utilisation non conforme	9
3	**MARQUAGE**	**10**
3.1	Marquage de la protection contre les risques d'explosion	10
3.2	Plaque signalétique	10
3.3	Combinaisons d'appareils autorisées	10
4	**CONSIGNES DE SÉCURITÉ FONDAMENTALES**	**11**
4.1	Consignes de sécurité pour l'exploitant	11
4.1.1	Appareils et matériels électriques	11
4.1.2	Environnement de travail sûr	12
4.1.3	Qualification du personnel	12
4.2	Consignes de sécurité pour le personnel	13
4.2.1	Équipement de protection individuelle	13
4.2.2	Manipulation sécurisée des appareils de pulvérisation de poudre WAGNER	13
4.2.3	Mise à la terre de l'appareil	14
4.2.4	Tuyaux de produit	14
4.2.5	Câbles de raccordement électriques	15
4.2.6	Nettoyage et rinçage	15
4.2.7	Maintenance et réparation	16
4.2.8	Dispositifs de protection et de surveillance	16
4.3	Remarque sur les décharges non dangereuses	17
5	**DESCRIPTION**	**18**
5.1	Montage du pistolet automatique	18
5.2	Mode de fonctionnement du pistolet automatique	18
5.3	Volume de livraison	19
5.4	Données	19
5.4.1	Caractéristiques techniques	19
5.4.2	Dimensions	20
5.5	Accessoires	21
6	**MONTAGE ET MISE EN SERVICE**	**22**
6.1	Qualification du personnel de montage / de mise en service	22
6.2	Conditions de stockage	22
6.3	Conditions de montage	22
6.4	Préparation du pistolet automatique	22
6.4.1	Sélection du système de buse approprié	22
6.5	Raccordement du pistolet automatique	24

6.6	Mise à la terre	25
6.6.1	Mise à la terre de l'installation de revêtement par pulvérisation	26
6.7	Contrôles de sécurité	26
7	**FONCTIONNEMENT**	**27**
7.1	Qualification des opérateurs	27
7.2	Travaux	27
7.3	Mise en marche du pistolet automatique	27
7.4	Arrêt du pistolet automatique	27
7.4.1	Arrêt en mode normal	27
7.4.2	Arrêt du pistolet automatique en cas de dérangement ou d'urgence	27
7.4.3	Décharge de pression / Interruption du travail	28
7.5	Optimisation du nuage de poudre en fonction du revêtement	28
7.6	Réglage reproductible de la position de la buse	28
8	**NETTOYAGE ET MAINTENANCE**	**29**
8.1	Nettoyage	29
8.1.1	Personnel de nettoyage	29
8.1.2	Procédures de nettoyage	29
8.1.3	Effectuer un changement de peinture	29
8.2	Maintenance	30
8.2.1	Personnel de maintenance	30
8.2.2	Consignes de maintenance	30
8.2.3	Contrôles de sécurité et intervalles de maintenance	30
8.2.4	Procédures de maintenance	30
8.3	Remplacement du pistolet automatique	32
8.4	Démontage de la buse à jet plat	33
8.5	Remplacement de la clavette de protection	34
8.5.1	Démontage de la clavette de protection	34
8.5.2	Montage de la clavette de protection	35
8.6	Passage de la buse à jet plat à la buse à jet rond	36
8.7	Montage de l'adaptateur coudé	37
8.7.1	Démontage de la buse et du porte-électrodes	37
8.7.2	Montage de l'adaptateur coudé	38
8.7.3	Remplacement des pièces d'usure	39
8.8	Montage du CoronaStar	40
8.9	Montage du CoronaStar destiné à l'adaptateur coudé	41
9	**RECHERCHE ET ÉLIMINATION DE PANNES**	**42**
10	**CONTRÔLES**	**43**
11	**DÉMONTAGE ET ÉLIMINATION**	**46**
11.1	Démontage	46
11.2	Élimination	46
12	**ACCESSOIRES**	**47**
12.1	Buse à jet plat	47
12.2	Cône de diffusion	47
12.3	Kit de buses à jet plat C4 F5 (pas homologué FM)	47
12.4	Buse à jet plat C4 F5-X (pas homologué FM)	48
12.5	Buse à jet plat F1-X (pas homologué FM)	48
12.6	Kit de post-équipement CoronaStar	48
12.7	CoronaStar WA C4	49
12.8	Kit de post-équipement CoronaStar PEA-C4 F5	49

12.9 Outil pour clavette 49
12.10 Logement de pistolet et fixation 50
12.11 Adaptateur coudé 50
12.12 Tuyaux 50
12.13 Câble électrique de raccordement 50
12.14 Adaptateur de mesure de poudre 51
12.14.1 Adaptateur de mesure de poudre buse à jet plat C4 51
12.14.2 Adaptateur de mesure de poudre buse à jet plat C4-F5/X1-F5 51

13 PIÈCES DE RECHANGE 52
13.1 Comment commander les pièces de rechange ? 52
13.2 Pistolet automatique Corona PEA-C4 HiCoat 53
13.3 Porte-électrodes C4 R avec buses 54
13.4 Adaptateur coudé WA90 C4 55
13.5 Adaptateur coudé WA60 C4 56
13.6 Adaptateur coudé WA30 C4 57

14 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE 58
14.1 Déclaration de conformité UE pistolet automatique 58

1 À PROPOS DE CE MODE D'EMPLOI

1.1 AVANT-PROPOS

Le mode d'emploi contient des informations pour le fonctionnement sûr, la maintenance, le nettoyage et la réparation de l'appareil.
Il fait partie de l'appareil et doit être disponible pour les opérateurs et le personnel de service.
Seul un personnel formé est habilité à utiliser l'appareil dans le respect du présent mode d'emploi.
Les opérateurs et le personnel de service doivent être formés selon les consignes de sécurité.
Cette installation peut s'avérer dangereuse si elle n'est pas exploitée selon les instructions du présent mode d'emploi.

1.2 AVERTISSEMENTS, REMARQUES ET SYMBOLES DANS CE MODE D'EMPLOI

Les indications d'avertissement dans ce mode d'emploi attirent l'attention sur des dangers particuliers pour l'opérateur et l'appareil et mentionnent des mesures permettant d'éviter le danger. Les indications d'avertissement comportent les niveaux suivants :

⚠ **DANGER**	Danger imminent. Le non-respect entraîne la mort ou de graves blessures.
⚠ **AVERTISSEMENT**	Danger potentiel. Le non-respect peut entraîner la mort ou de graves blessures.
⚠ **ATTENTION**	Situation potentiellement dangereuse. Le non-respect peut entraîner des blessures légères.
ⓘ **AVIS**	Situation potentiellement dangereuse. Le non-respect peut entraîner des dommages matériels.
Remarque :	Fournit des informations concernant des particularités et l'attitude à adopter.

Explication d'une indication d'avertissement :

⚠ **DEGRÉ DE DANGER**

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

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

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



1.3 LANGUES

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

Mode d'emploi original

Langue	N° de comm.
Allemand	390822

Traduction du mode d'emploi original

Langue	N° de comm.
Anglais	390829
Français	390836
Italien	390840
Espagnol	390851
Russe	2335894
Chinois	--
Néerlandais	390876
Suédois	2400205
Hongrois	2338222

Langue	N° de comm.
Portugais	2315719
Danois	390870
Serbe	390871
Norvégien	390880
Slovène	390863
Tchèque	390896
Polonais	2320221
Turc	2400976
--	--

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

1.4 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

1.5 TERMES UTILISÉS DANS LE PRÉSENT MODE D'EMPLOI

Nettoyage	
Nettoyer	Nettoyage manuel d'appareils et de pièces d'appareil avec un produit de nettoyage
Rinçage	Rinçage intérieur des pièces conductrices de peinture avec 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 dûs 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 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 des exigences supplémentaires concernant les personnes autorisées dans TRBS 1203 (2010 / Amendement 2012) : connaissances spéciales dans les domaines de la protection contre les dangers de pression, les risques électriques et la protection contre les explosions (le cas échéant).

2 UTILISATION CONFORME

2.1 TYPE D'APPAREIL

Pistolet de pulvérisation automatique de poudre pour recouvrement de pièces mises à la terre.

2.2 TYPE D'UTILISATION

Le pistolet automatique PEA-C4 HiCoat, en tant qu'équipement stationnaire, sert au revêtement industriel électrostatique avec une poudre inflammable dans les installations automatiques.
Il s'utilise couplé à un appareil de commande individuel ou à des modules d'armoire de commande.
Toute autre utilisation est exclue explicitement par WAGNER !

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

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

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

2.3 UTILISATION DANS LA ZONE À RISQUE D'EXPLOSION

Ce pistolet de pulvérisation de poudre électrostatique de type A-P est conçu pour la mise en œuvre des laques industrielles en poudre destinées au revêtement d'objets conducteurs d'électricité.
Son utilisation est possible dans les zones à risque d'explosion (zone 22)
(Voir Chap. 3.1 : Identification de la protection contre les risques d'explosion).
Dans des zones à risques d'explosion, utiliser uniquement des appareils électriques admis de type antidéflagrant.

2.4 PRODUITS DE TRAVAIL USINABLES

- types de poudre chargeables de manière électrostatique ;
- poudre métallisée.

Remarque :
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 liquides, par ex. des laques à base de solvant ou d'eau ;
→ de ne pas traiter des aliments, des médicaments ou des produits cosmétiques.

3 MARQUAGE

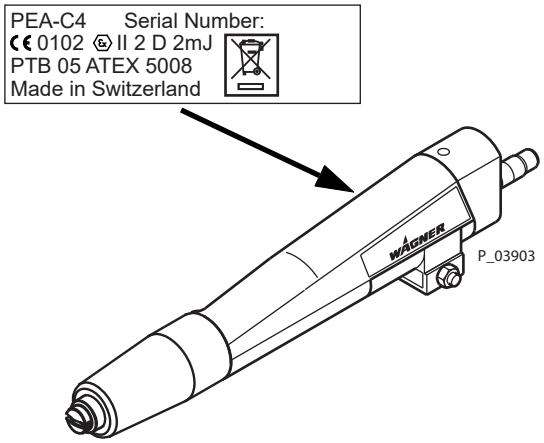
3.1 MARQUAGE DE LA PROTECTION CONTRE LES RISQUES D'EXPLOSION

Type d'appareil :	Pistolet de pulvérisation automatique de poudre PEA-C4 HiCoat
Fabricant :	Wagner International AG 9450 Altstätten Suisse

CE 0102 Ex II 2D 2mJ

CE	Communautés Européennes
0102	Organisme de contrôle notifié : PTB
Ex	Symbole de protection contre les risques d'explosion
II	Groupe d'appareils II
2	Catégorie 2
D	Atmosphère explosible poussiéreuse
2 mJ	Énergie d'ignition maximale 2 mJ

3.2 PLAQUE SIGNALÉTIQUE



3.3 COMBINAISONS D'APPAREILS AUTORISÉES

⚠ AVERTISSEMENT

Utilisation inappropriée !

Risque de blessure et dommages à l'appareil.

→ Raccorder le pistolet de pulvérisation automatique de poudre uniquement aux appareils d'origine WAGNER.

Le pistolet pulvérisation automatique de poudre PEA-C4 HiCoat ne peut fonctionner qu'avec les appareils de commande suivants :

Pistolets	Appareils de commande		
– PEA-C4 HiCoat	– EPG-Sprint	– EPG Prima	– HVM-DP
	– EPG-Sprint X	– EPG 2008	– EPG-DP 5
	– EPG-Sprint XE	– EPG 2007	– EPG–SL 5
	– EPG-D1	– HVM-D 1	– EPG S2

4 CONSIGNES DE SÉCURITÉ FONDAMENTALES

4.1 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR L'EXPLOITANT



→ Maintenir ce mode d'emploi disponible à tout moment sur le lieu d'utilisation de l'appareil.
→ Respecter à tout moment les directives locales de protection du travail et les prescriptions de prévention des accidents.

4.1.1 APPAREILS ET MATÉRIELS ÉLECTRIQUES



Danger de choc électrique !
Danger de mort par électrocution.
→ Prévoir l'appareil conformément aux exigences de sécurité locales 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.
→ 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 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 et EN 61340-4-1).
- → 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 l'équipement de protection individuelle (voir chapitre 4.2.1) est disponible et utilisé.
- → Veiller à ce que toutes les personnes à l'intérieur de la zone de travail portent des chaussures dissipatrices antistatiques. Les chaussures doivent correspondre à la norme EN 20344. La résistance d'isolement mesurée ne doit pas dépasser 100 MΩ.
- → 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.
- → Prévoir un nombre suffisant de dispositifs d'extinction incendie appropriées et les garder en parfait état d'utilisation.
- → La libération de poudre doit être verrouillée électriquement avec le système d'air d'échappement de l'installation de pulvérisation.
- → L'excédent de produit de revêtement (overspray) doit être soigneusement recueilli.
- → L'exploitant doit s'assurer que la concentration moyenne de laque en poudre dans l'air correspondant à 50% de la limite inférieure d'explosibilité (LIE = concentration poudre / air maximum admise) n'est pas dépassée. Si aucune valeur fiable de la LIE n'est disponible, la concentration moyenne ne doit pas excéder 10 g/m³.
- → 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 locales de protection du travail et les prescriptions de prévention des accidents.

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

4.2.1 ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE



Danger de développement de poussières !

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

→ Lors de la préparation et du traitement de la poudre et lors du nettoyage de l'appareil, respecter les consignes de traitement fournies par le fabricant des laques en poudre utilisées.

→ Lors de l'élimination de laques en poudre, les consignes du fabricant et les règles en vigueur sur la protection de l'environnement doivent être respectées.

→ Prendre les mesures de protection prescrites, en particulier porter des lunettes de sécurité, des vêtements et des gants de protection ainsi que le cas échéant utiliser une crème de protection de la peau.

→ Utiliser un masque ou un appareil de protection respiratoire.

→ Pour une protection suffisante de la santé et de l'environnement : exploiter l'appareil dans une cabine de pulvérisation de poudre ou devant une paroi anti-projection avec ventilation (extraction) enclenchée.

4.2.2 MANIPULATION SÉCURISÉE DES APPAREILS DE PULVÉRISATION DE POUDRE WAGNER



Danger de développement de poussières !

→ Ne jamais diriger les pistolets de pulvérisation de poudre vers des personnes.

→ Ne pas soumettre les éléments de l'appareil à l'électrostatique.

→ Avant tous les travaux sur l'appareil, lors d'interruptions de travail et des dérangements :
- Couper l'alimentation en énergie et l'alimentation en air comprimé.
- Dépressuriser le pistolet de pulvérisation de poudre et l'appareil.
- Sécuriser le pistolet de pulvérisation de poudre contre toute activation.
- Mettre l'appareil de commande hors tension.
- En cas de dérangement, éliminer l'erreur conformément au chapitre « Recherche de pannes ».

4.2.3 MISE À LA TERRE DE L'APPAREIL



Danger par charge électrostatique !

Danger d'explosion et dommages à l'appareil.

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

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



- → S'assurer que tous les appareils et récipients sont reliés 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 éléments de la cabine doivent être mis à la terre conformément à la norme EN 12981.
- → Veiller à ce que toutes les personnes à l'intérieur de la zone de travail soient reliées à la terre, par ex. par le port de chaussures dissipatrices antistatiques.
- → Il convient de vérifier régulièrement le parfait état de fonctionnement des lignes de mise à la terre (voir EN 60204).

4.2.4 TUYAUX DE PRODUIT



Danger dû aux tuyaux de produit endommagés !

Le tuyau de produit peut provoquer des blessures dangereuses.

- → Utiliser exclusivement un tuyau de poudre WAGNER original.
- → Veiller à ce que les tuyaux soient posés seulement à des endroits adaptés. Ne poser en aucun cas les tuyaux :
  - – dans des zones très fréquentées
  - – sur des arêtes vives
  - – sur des pièces mobiles
  - – sur des surfaces chaudes
- → Veiller à ce que les véhicules (par ex. chariots élévateurs) n'écrasent jamais les tuyaux ou que des forces ne soient appliquées d'une autre manière de l'extérieur sur les tuyaux.
- → S'assurer que les tuyaux ne sont jamais pliés. Respecter le rayon maximum de pliage.
- → S'assurer que le travail ne se poursuit jamais avec un tuyau endommagé.
- → S'assurer que les tuyaux ne sont jamais utilisés pour tirer ou déplacer l'appareil.

4.2.5 CÂBLES DE RACCORDEMENT ÉLECTRIQUES

Danger dû à des câbles posés incorrectement !
Risque de blessure et dommages à l'appareil.

- → Poser correctement les câbles de raccordement et les contrôler régulièrement.
- → Remplacer immédiatement les câbles de raccordement endommagés.
- → S'assurer que le travail ne se poursuit jamais avec un câble de raccordement endommagé.
- → Ne jamais poser les câbles de raccordement sur les itinéraires de véhicules ou de moyens de transport ou sur des passages des chariots de manutention, et au travers de portes / portails.
- → Ne pas poser les câbles de raccordement à proximité des passages ou chemins fréquentés pour éviter le risque de trébuchement.

4.2.6 NETTOYAGE ET RINÇAGE

Danger lié au nettoyage et au rinçage !
Danger d'explosion et dommages à l'appareil.



- → Avant de commencer le nettoyage ou d'autres travaux manuels dans la zone de pulvérisation, la haute tension doit être désactivée et sécurisée contre la réactivation.
- → Couper l'alimentation en air comprimé et dépressuriser l'appareil.
- → Sécuriser l'appareil contre toute remise en service non autorisée.
- → Pour le liquide de nettoyage, utiliser uniquement des récipients à conduction électrique ; ces récipients doivent être reliés à la terre.
- → Utiliser de préférence des liquides de nettoyage non inflammables.



- → On ne pourra utiliser des liquides de nettoyage inflammables qu'après avoir coupé la haute tension et à condition que toutes les pièces conductrices de haute tension soient déchargées à une énergie de décharge inférieure à 0,24 mJ, avant que ces produits ne puissent les atteindre. La plupart des solvants inflammables ont une énergie d'ignition d'environ 0,24 mJ correspondant à 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.
- → Pour retirer les dépôts de poussières, on utilisera exclusivement des aspirateurs industriels mobiles du modèle 1 (voir EN 60335-2).
- → Appliquer les mesures de sécurité au travail (voir chapitre 4.1.2).

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.
- → 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.
- → Réparer et remplacer uniquement les pièces qui sont mentionnées aux chapitres 12 et 13 et affectées à l'appareil.
- → Ne pas utiliser des pièces défectueuses.
- → Avant tous travaux sur l'appareil et en cas d'interruptions de travail :
  - Couper l'alimentation en énergie et l'alimentation en air comprimé.
  - Dépressuriser le pistolet de pulvérisation de poudre et l'appareil.
  - Sécuriser le pistolet de pulvérisation de poudre contre toute activation.
- → Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et les instructions de service.

4.2.8 DISPOSITIFS DE PROTECTION ET DE SURVEILLANCE

Danger dû au démontage des dispositifs de protection et de surveillance !
Danger de mort et dommages à l'appareil.

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

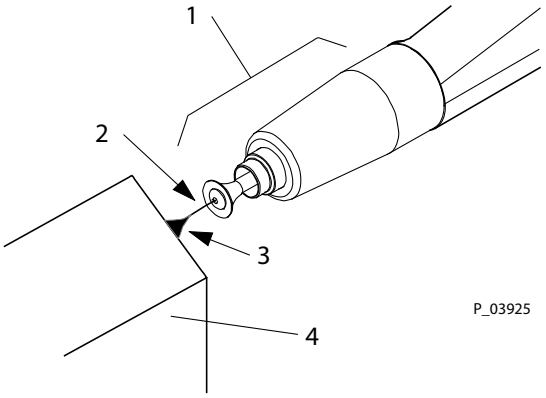
4.2.8.1 VALIDATION DES PISTOLETS (HAUTE TENSION/PNEUMATIQUE)

La validation pour la haute tension dépend des critères suivants :

- air d'évacuation OK
- dispositif d'extinction d'incendie / signaux de détection d'incendie OK (signal externe)
- pas de coupure D'URGENCE
- tension de commande ON

La haute tension se désactive dès que l'une des conditions susmentionnées n'est plus donnée.
Une fois le dérangement éliminé et acquitté, la validation peut à nouveau être sélectionnée.
Le verrouillage du matériel empêche une remise en marche automatique.

4.3 REMARQUE SUR LES DÉCHARGES NON DANGEREUSES

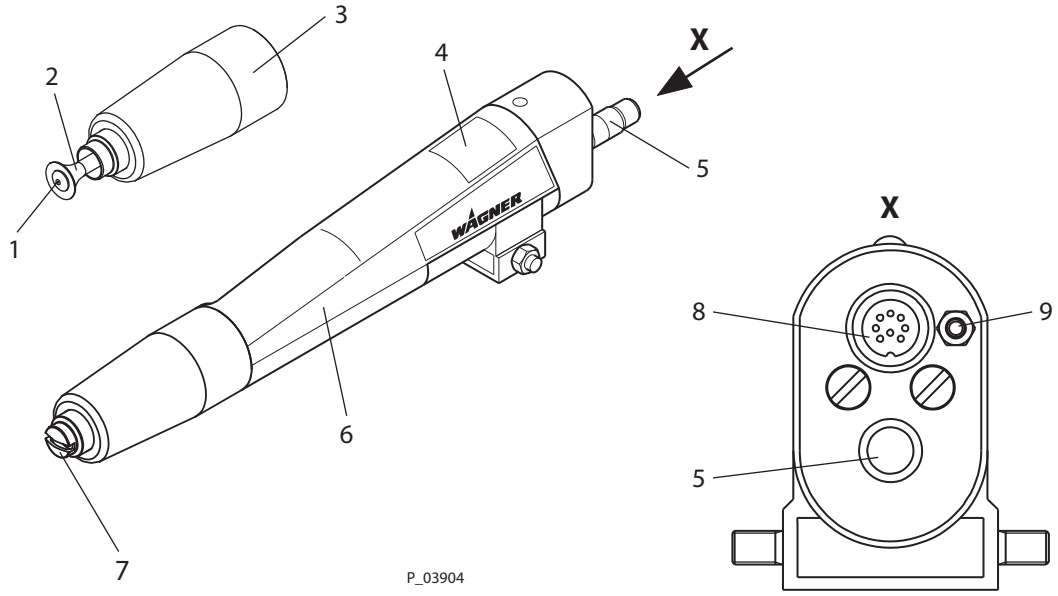


Pos	Désignation
1	Buse
2	Électrode
3	Décharge luminescente
4	Pièce

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

5 DESCRIPTION

5.1 MONTAGE DU PISTOLET AUTOMATIQUE



Pos	Désignation
1	Électrode
2	Cône de diffusion
3	Écrou-raccord
4	Plaque signalétique
5	Raccordement du tuyau de poudre
6	Corps de pistolet
7	Buse à jet plat
8	Raccordement électrique
9	Raccord d'air

5.2 MODE DE FONCTIONNEMENT DU PISTOLET AUTOMATIQUE

Le pistolet automatique est mis en marche et à l'arrêt via la commande supérieure.
L'alimentation en air et la haute tension sont activées simultanément.
En raison des contraintes de fonctionnement, la distance respective entre les pistolets de pulvérisation montés doit être au moins de 300 mm ; 11,81 inch.
Pour protéger le pistolet automatique, l'armoire électrique du pistolet doit être mise hors tension !
En cas de changement de la buse à jet plat au cône de diffusion, il faut adapter la commande de la profondeur.

5.3 VOLUME DE LIVRAISON

Stk	N° de comm.	Désignation
1	390004	Pistolet automatique PEA-C4 HiCoat
	--	Kit de buses
font partie de l'équipement standard :		
1	390893	Déclaration de conformité
1	390822	Mode d'emploi en allemand
1	voir chapitre 1.3	Mode d'emploi dans la langue nationale correspondante

5.4 DONNÉES

5.4.1 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions :	
Longueur / largeur / hauteur	voir chapitre 5.4.2
Poids	555 g ; 1,22 lbs

Données électriques :	
Tension d'entrée	22 Vpp maximum
Consommation	0,9 A maximum
Fréquence	19–30 kHz
Tension de sortie	100 kV DC maximum
Courant Corona maximum	120 µA
Polarité	négatif
Type	conformément à DIN EN 50177 type A–P
Degré de protection	IP 54

Données pneumatiques :	
Pression d'air à l'entrée (débit de l'air de pulvérisation)	maximum 3 bar ; 0,3 MPa, 43,51 psi
Débit de poudre	maximum 450 g/min ; maximum 0,99 lbs/min

⚠ AVERTISSEMENT

Air d'évacuation huileux !

Danger d'intoxication par inhalation.

Qualité défectueuse de l'application de peinture

→ Mettre à disposition de l'air comprimé exempt d'huile et d'eau (norme de qualité 6.5.2 selon ISO 8573.1, 2010) 6.5.2 = densité des particules ≤ 5 mg/m³ ; point de rosée ≤ +7 °C ; teneur en huile ≤ 0,1 mg/m³



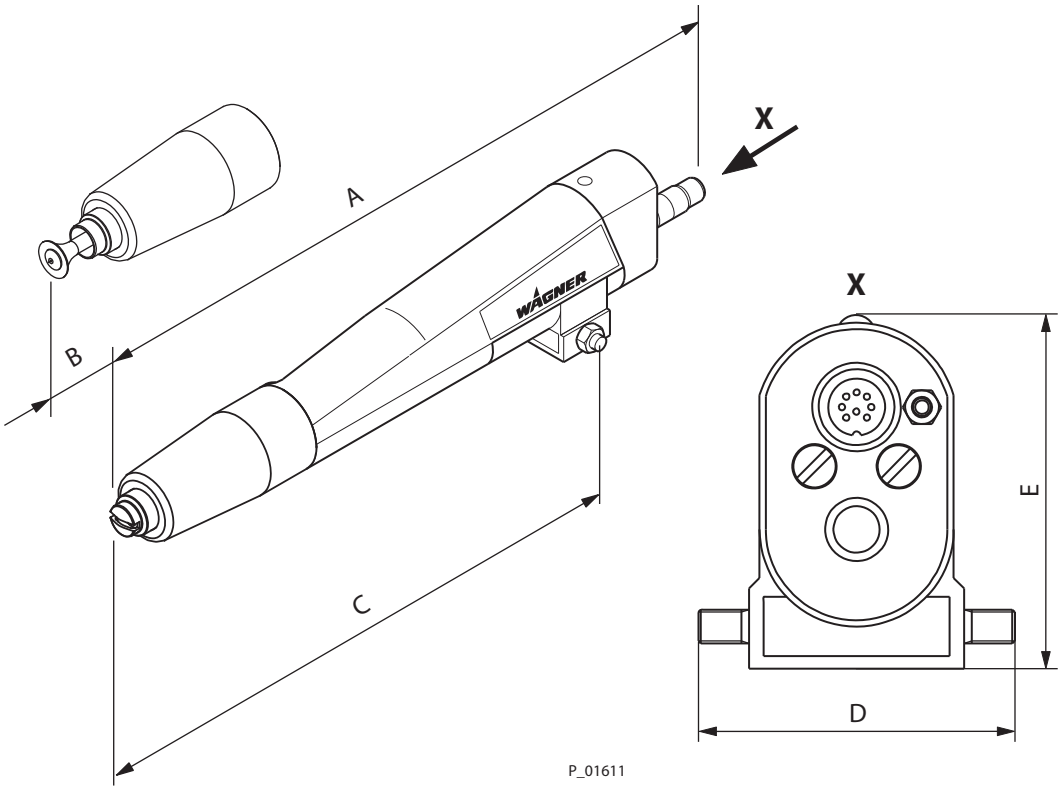
Conditions ambiantes :

Pour l'utilisation de poudres pouvant fondre à des températures basses, une température ambiante inférieure à 30 °C ; 86 °F pourra s'avérer nécessaire.

Indications pour les volumes exprimés en Nm^3 (mètre cube normal). Un mètre cube d'un gaz à 0 °C et 1,013 bar est appelé mètre cube normalisé.

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

5.4.2 DIMENSIONS



Dimension	mm	inch
A	395	133,66
B*	30	1,18
C	310	12,20
D	76	2,99
E	82	3,23

* Mesure pour le calcul de la dimension de montage C en cas d'utilisation d'un cône de diffusion

5.5 ACCESSOIRES

Seuls les accessoires indiqués dans le chapitre 12 de ce mode d'emploi peuvent être raccordés au pistolet de pulvérisation automatique de poudre PEA-C4 HiCoat.
Les accessoires indiqués dans le chapitre 12 ont été évalués dans le cadre de l'examen de type CE et ont été autorisés pour utilisation avec le pistolet automatique.

6 MONTAGE ET MISE EN SERVICE

6.1 QUALIFICATION DU PERSONNEL DE MONTAGE / DE MISE EN SERVICE

→ Le personnel de montage et de mise en service doit posséder tous les prérequis techniques pour une exécution sûre de la mise en service.
→ Lors du montage et de la mise en service et de tous les travaux, lire et respecter le mode d'emploi et les prescriptions de sécurité des composants du système supplémentaires requis.

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

6.2 CONDITIONS DE STOCKAGE

L'appareil doit être stocké jusqu'au montage dans un lieu sans vibration, sec et le moins poussiéreux possible. Il ne doit pas être stocké à l'extérieur de pièces fermées.

La température de l'air sur le lieu de stockage doit être située dans une plage de -20 °C à +60 °C ; -4 °F à +140 °F.

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

6.3 CONDITIONS DE MONTAGE

La température de l'air sur le site de montage doit se situer dans une plage de température de 0 °C à 40 °C ; 32 °F à 104 °F.

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

6.4 PRÉPARATION DU PISTOLET AUTOMATIQUE

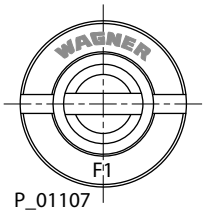
6.4.1 SÉLECTION DU SYSTÈME DE BUSE APPROPRIÉ

Le remplacement de la buse à jet plat par le cône de diffusion est décrit au chapitre 8.6.
Les numéros d'articles des différentes buses sont indiqués au chapitre 12.

Aperçu de l'application	Nuage de poudre	Buse
Géométries de pièces complexes – Pièces plates (faible effet châssis de fenêtre) – Profilés – Contre-dépouilles	Nuage de poudre plat et large	Buse à jet plat  P_00694
– Articles en fil métallique – Charpentes à treillis	Nuage de poudre rond Taille du nuage de poudre en fonction du diamètre de la plaque de rebondissement	Cône de diffusion  P_00935

Application	Distance par rapport à la pièce à revêtir (mm)	Débit de poudre (g/min)	Buse
Universelle (nuage de poudre lent) – Géométries de pièces profondes et complexes – Pièces de surface importante	120 … 300	50 … 250	F1[1]  P_00694
Revêtement ciblé (nuage de poudre épais) – Fort pouvoir de pénétration	120 … 400	30 … 200	F2[1]  P_00694
Pour débits totaux d'air restreints de faible largeur du jet (nuage de poudre le plus rapide) – Fort pouvoir de pénétration sur les profilés – Haute stabilité	120 … 400	≤ 180	F3[1]  P_00694
Buse à jet plat et large pour débits de poudre importants (nuage de poudre lent) – Bonne pulvérisation – Spécialement conçue pour les pièces de surface importante	150 … 400	> 200 (Air total > 4,5 Nm³/h)	F4[1]  P_00694
Buse à jet plat et large pour débits de poudre importants (nuage de poudre lent) – Bonne pulvérisation – Spécialement conçue pour les pièces de surface importante	150 … 400	> 200 (Air total > 4,5 Nm³/h)	HPO-1[1]  P_00694

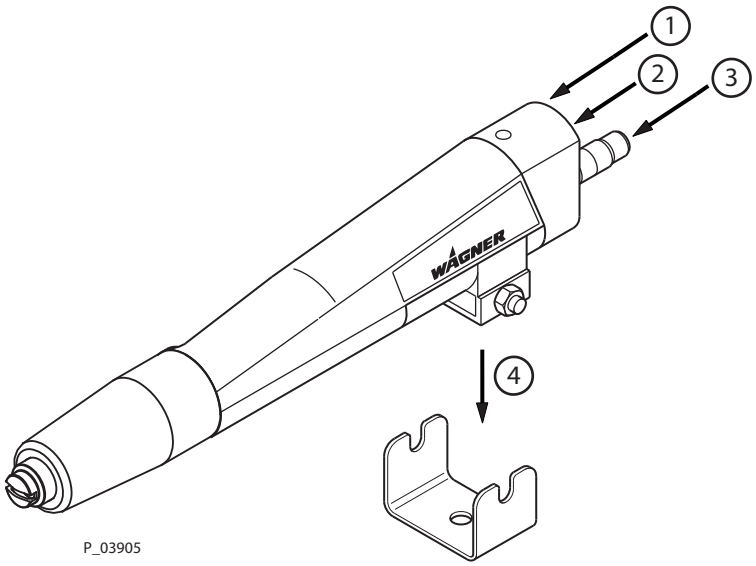
1.) Les buses sont marquées au dos.



P_01107

Application	Distance par rapport à la pièce à revêtir (mm)	Débit de poudre (g/min)	Cône de diffusion
Ø 20 mm – pièces de petite surface	100 … 300	30 … 250	R20  P_00935
Ø 28 mm – pièces de moyenne surface – Revêtement de surfaces latérales à axes Z	100 … 300	50 … 250	R28  P_00695

6.5 RACCORDEMENT DU PISTOLET AUTOMATIQUE



P_03905

Pos	Désignation
1	Air de pulvérisation
2	Raccordement électrique de l'appareil de commande ou du générateur haute tension
3	Alimentation de poudre du système d'alimentation
4	Raccorder à la terre par le logement du pistolet

Étapes de travail :

1. Mettre le générateur haute tension à l'arrêt sur l'appareil de commande.
2. Monter le pistolet automatique sur le support de fixation et monter les deux pièces par exemple sur le logement de pistolet du réciprocateur.
   Remarque :
   Utiliser uniquement les pièces indiquées au chapitre 12 pour le raccordement et la fixation du pistolet de pulvérisation.
   En raison des contraintes de fonctionnement, la distance respective entre les pistolets de pulvérisation montés doit être au moins de 300 mm ; 11,81 inch.
3. Raccorder le câble électrique du pistolet automatique à l'appareil de commande.
4. Raccorder le tuyau d'alimentation de poudre au pistolet automatique et au système d'alimentation.
5. Raccorder le tuyau pour l'air de pulvérisation au pistolet automatique et à l'appareil de commande.

6.6 MISE À LA TERRE

Pour des raisons de sécurité, le pistolet automatique et la pièce doivent être correctement mis à la terre. La mise à la terre du pistolet automatique s'effectue via le logement de pistolet.

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

Une pièce mal reliée à la terre provoque :

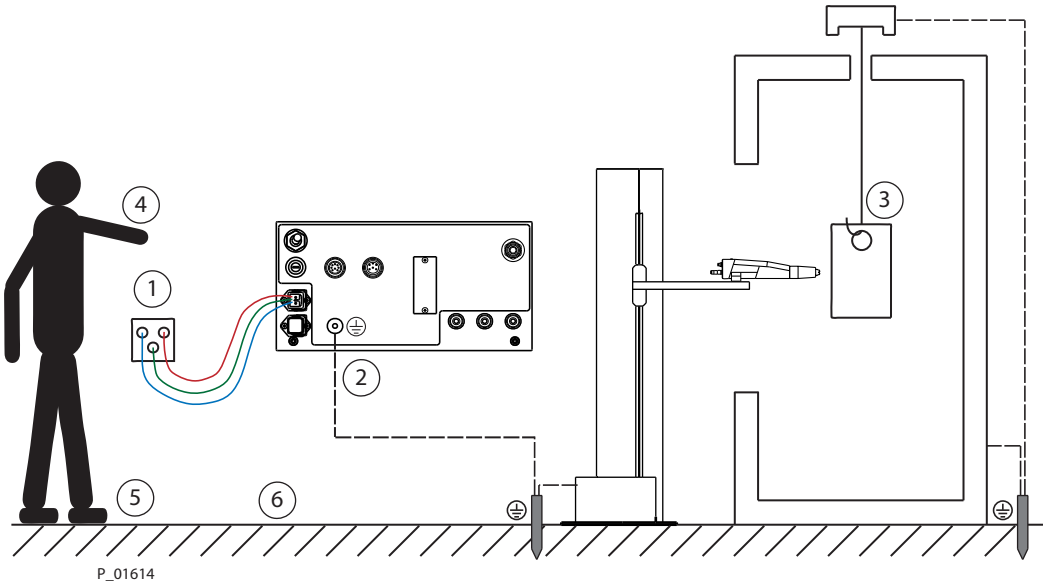
- Une charge électrique dangereuse de la pièce
- Un très mauvais enveloppement
- Un revêtement non homogène
- Un retour de pulvérisation sur le pistolet, c'est-à-dire de la saleté

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

- Suspension nette de la pièce à revêtir
- La résistance de mise à la terre de la pièce ne doit pas dépasser 1 MΩ
  (Résistance électrique à la mise à terre mesurée sous 500 V ou 1000 V).

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

6.6.1 MISE À LA TERRE DE L'INSTALLATION DE REVÊTEMENT PAR PULVÉRISATION



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

6.7 CONTRÔLES DE SÉCURITÉ

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

– Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre 8.2.3.

7 FONCTIONNEMENT

7.1 QUALIFICATION DES OPÉRATEURS

→ Les opérateurs doivent être aptes et qualifiés pour l'utilisation de l'ensemble de l'installation.
→ Les opérateurs doivent connaître les dangers possibles dus à un comportement inadéquat, ainsi que les dispositifs et les mesures de protection nécessaires.
→ Avant le début de la tâche, les opérateurs doivent être formés d'une façon appropriée sur l'installation.

7.2 TRAVAUX

S'assurer que :

→ les contrôles de sécurité réguliers sont effectués conformément au chapitre 8.2.3,
→ la mise en service est effectuée conformément aux chapitres 6.4 et 6.5.

7.3 MISE EN MARCHE DU PISTOLET AUTOMATIQUE

Le pistolet automatique est mis en marche via la commande supérieure de l'installation. Simultanément la haute tension et l'alimentation de produit de revêtement sont activées.

7.4 ARRÊT DU PISTOLET AUTOMATIQUE

7.4.1 ARRÊT EN MODE NORMAL

Le pistolet automatique s'arrête de différentes manières en fonction du type d'injecteur de poudre. Dans la plupart des cas, la procédure est contrôlée via la commande de l'installation de revêtement.

Remarque :
À chaque interruption de travail, il convient de purger (rincer) le pistolet automatique et de le débarrasser de toute trace de poudre. Cela permet d'éviter tout dépôt de poudre ainsi que la formation de jets lorsque le pistolet est remis en marche.

Voici comment procéder en cas d'arrêt manuel du pistolet automatique et lorsque l'injecteur de poudre n'est pas conçu pour un rinçage automatique :

Étapes de travail :

1. L'alimentation en air de pulvérisation doit rester ouverte, de manière à éviter toute entrée de poudre dans les conduites d'air de pulvérisation et l'espace en cascade pendant le rinçage.
2. Arrêter l'alimentation de poudre et le générateur haute tension.
3. Si les réglages de l'air d'alimentation et de l'air de dosage ne doivent pas être modifiés, afin de poursuivre par la suite le revêtement avec un nuage de poudre inchangé, retirer l'injecteur de poudre du raccordement de l'injecteur du récipient de poudre.
4. L'alimentation de poudre sera ainsi désactivée lors de la prochaine mise en marche.
5. Réenclencher l'alimentation de poudre afin de souffler toute la poudre du pistolet.
6. L'alimentation de poudre peut ensuite être interrompue.

7.4.2 ARRÊT DU PISTOLET AUTOMATIQUE EN CAS DE DÉRANGEMENT OU D'URGENCE

En cas de dérangement ou d'urgence, le pistolet peut être coupé en même temps que l'installation via les dispositifs de coupure d'urgence. Simultanément l'alimentation électrique et l'alimentation de produit de revêtement sont mises hors tension.

7.4.3 DÉCHARGE DE PRESSION / INTERRUPTION DU TRAVAIL

→ Effectuer les étapes de travail conformément au chapitre « Décharge de la pression » :
- En cas de demande d'une décharge de pression.
- Si les travaux de revêtement sont interrompus ou arrêtés.
- Avant le nettoyage extérieur, la révision ou la maintenance de l'appareil.
- Avant l'installation ou le nettoyage de la buse de pulvérisation.

7.5 OPTIMISATION DU NUAGE DE POUDRE EN FONCTION DU REVÊTEMENT

Étapes de travail :

1. Enclencher le générateur haute tension et l'alimentation en poudre.
   Remarque :
   Afin de limiter l'usure des pièces d'usure, le débit total d'air doit être inférieur à 5 Nm^3/h !
   Le réglage de l'air de pulvérisation doit être le suivant :
   – buse à jet plat sur 0,1 Nm^3/h
   – buse à jet rond sur > 0,2 Nm^3/h
2. Ajuster la quantité et la vitesse de poudre en vous servant d'un objet d'essai.

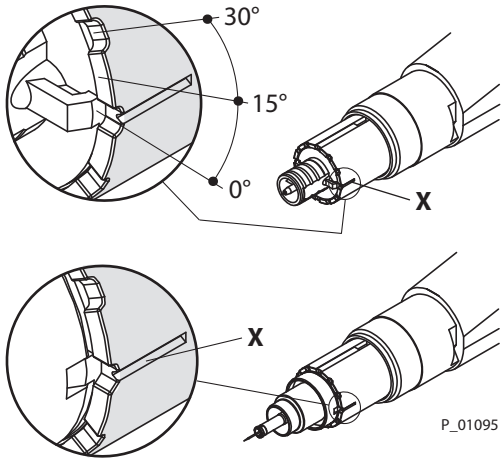
7.6 RÉGLAGE REPRODUCTIBLE DE LA POSITION DE LA BUSE

– Pour que la buse à jet plat diffuse un nuage de poudre horizontal, celle-ci est réglée de façon à ce que la clavette de protection se trouve en position 0°.
– Lors du montage d'une buse à jet rond, il est recommandé, pour un meilleur schéma de pulvérisation, d'effectuer une rotation sur celle-ci jusqu'en position 90° (clavette de protection à la verticale).

Il est possible de modifier cette position en cas d'application particulière.

Des repères X sont indiqués sur le corps de buse et le porte-électrodes. La position est réglable selon le besoin et de manière reproductible par incréments de 15°.

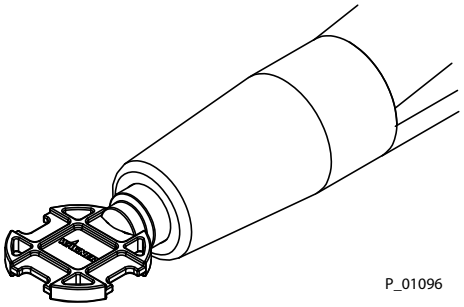
Il convient de dévisser l'écrou-raccord pour obtenir un positionnement exact.



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

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

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



8 NETTOYAGE ET MAINTENANCE

8.1 NETTOYAGE

8.1.1 PERSONNEL DE NETTOYAGE

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

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

- Danger pour la santé par inhalation de la laque en poudre
- Utilisation d'outils de nettoyage et de moyens auxiliaires non adaptés

8.1.2 PROCÉDURES DE NETTOYAGE

Les intervalles de nettoyage doivent être adaptés par l'exploitant en fonction de l'utilisation et, si nécessaire, du degré d'encrassement.
En cas de doute, nous vous recommandons de contacter le personnel spécialisé de WAGNER.

8.1.3 EFFECTUER UN CHANGEMENT DE PEINTURE

⚠ 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.

→ Avant de commencer le nettoyage ou d'autres travaux manuels, la haute tension doit être désactivée et sécurisée contre la réactivation !

→ À chaque changement de peinture, l'extraction de la cabine et le nettoyage du filtre doivent rester actifs !



En cas de changement de peinture, il est impératif d'ôter soigneusement les résidus de poudre de toutes les pièces d'alimentation en poudre. Seul le procédé destiné au pistolet de pulvérisation de poudre est décrit ci-après.

Remarque :
Lors d'un changement de peinture, le démontage du système de buse n'est pas impératif. Lorsque l'écrou-raccord n'est pas serré jusqu'à la butée, des contaminations entre les couleurs peuvent survenir.

Étapes de travail :

1. Rincer automatiquement l'installation à revêtement par poudre, la mettre hors tension et la sécuriser contre toute remise en service.
2. Si aucun rinçage automatique n'est effectué, rincer manuellement le pistolet automatique et éliminer les restes de poudre avant d'arrêter l'installation à revêtement par poudre.
   - Séparer le tuyau d'alimentation de poudre du pistolet automatique.
   - Passer le pistolet automatique à l'air comprimé afin d'éliminer les résidus de poudre.
   - Mettre hors tension l'installation à revêtement par poudre et la sécuriser contre toute remise en service.
3. Raccorder le tuyau d'alimentation de poudre au pistolet automatique, après le nettoyage de toutes les pièces d'alimentation en poudre.
4. Le pistolet automatique est de nouveau opérationnel.

8.2 MAINTENANCE

8.2.1 PERSONNEL DE MAINTENANCE

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

- Danger pour la santé par inhalation de la laque en poudre
- Utilisation d'outils et de moyens auxiliaires non adaptés

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

8.2.2 CONSIGNES DE MAINTENANCE

⚠ DANGER

Maintenance / réparation inappropriées !



Danger de mort et dommages à l'appareil.

→ Les réparations et le remplacement de pièces sont réservés à un point de service après-vente WAGNER ou à un personnel spécialement formé.

→ 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.

Avant la maintenance

- Rincer et nettoyer l'installation → chapitre 8.1.2.

Après la maintenance

- Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre 8.2.3.
- Mettre l'installation en service et en contrôler l'étanchéité.
- La vérification de l'état sûr de l'installation doit être effectuée par une personne autorisée.

8.2.3 CONTRÔLES DE SÉCURITÉ ET INTERVALLES DE MAINTENANCE

Chaque jour : avant de commencer à travailler, effectuer un contrôle visuel et s'assurer que l'installation est mise à la terre.

8.2.4 PROCÉDURES DE MAINTENANCE

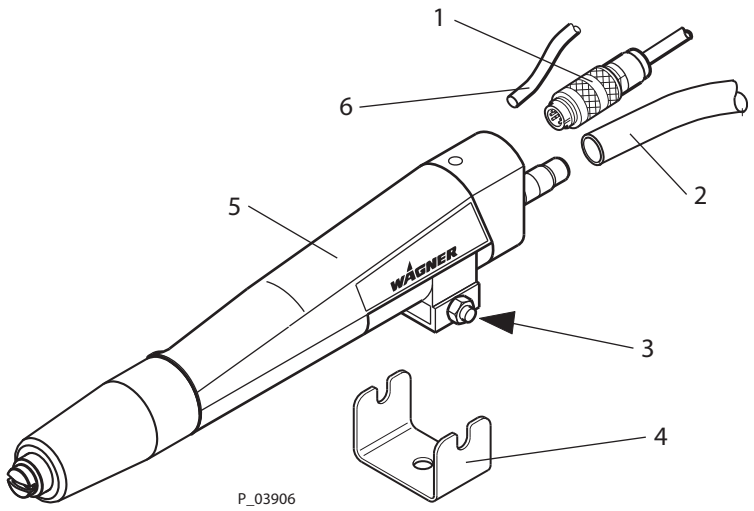
Les intervalles de maintenance doivent être adaptés par l'exploitant en fonction de l'utilisation et, si nécessaire, du degré d'encrassement.
En cas de doute, nous vous recommandons de contacter le personnel spécialisé de WAGNER.

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

8.3 REMPLACEMENT DU PISTOLET AUTOMATIQUE

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

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



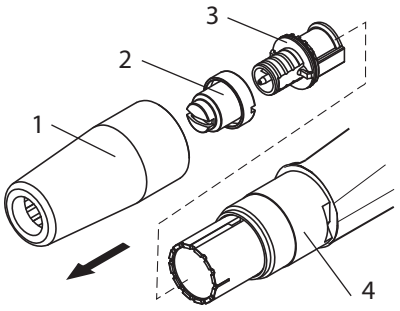
Étapes de travail :

1. Arrêter l'installation de revêtement par poudre ou le générateur haute tension.
2. Séparer le câble électrique 1 du pistolet automatique 5.
3. Séparer le tuyau d'alimentation de poudre 2 et le tuyau d'air de pulvérisation 6 du pistolet automatique 5.
4. Séparer le pistolet automatique 5 de sa fixation 4 en desserrant les écrous de blocage 3.
5. Mettre en place le pistolet automatique 5 sur la fixation 4 et fixer avec les écrous de blocage 3.
4. Raccorder le tuyau d'alimentation de poudre 2 et le tuyau d'air de pulvérisation 6 au pistolet automatique 5.
5. Raccorder le câble électrique 1 au pistolet automatique 5.
7. Le pistolet automatique est de nouveau opérationnel.

8.4 DÉMONTAGE DE LA BUSE À JET PLAT

Étapes de travail :

1. Dévisser l'écrou-raccord 1 du boîtier du pistolet 4.
2. Retirer la buse à jet plat 2 du porte-électrodes 3.
3. Retirer avec précaution le porte-électrodes 3 du boîtier du pistolet 4.
   Remarque :
   Veiller lors de l'extraction et de l'insertion du porte-électrodes 3 à ne pas endommager ce dernier.
4. Débarrasser les pièces démontées et le pistolet automatique des résidus de poudre.
   Remarque :
   Ne plonger jamais le pistolet automatique ou des pièces du pistolet dans un produit de nettoyage.
   En règle générale, il faut contrôler seulement l'état d'usure de la clavette de protection et la remplacer si nécessaire.



P_03907

Nouvelle clavette de protection


P_00592

Clavette de protection usée
Il est recommandé de remplacer la clavette de protection.

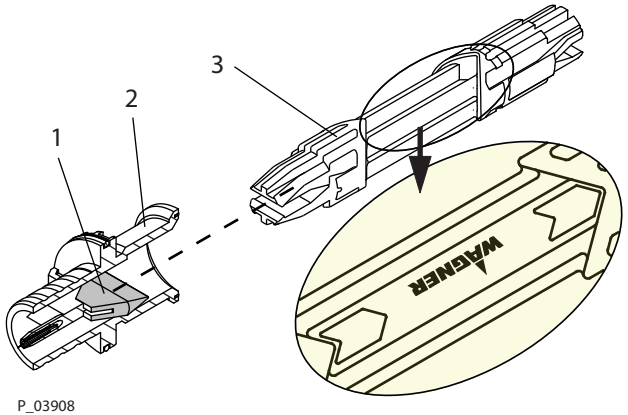

P_00593

8.5 REMPLACEMENT DE LA CLAVETTE DE PROTECTION

8.5.1 DÉMONTAGE DE LA CLAVETTE DE PROTECTION

Remarque :
Pour éviter d'endommager la clavette de protection lors du montage et du démontage, utiliser un outil pour clavette prévu à cet effet.
Les pièces de rechange et d'usure prévues à cet effet sont mentionnées au chapitre 13 de ce mode d'emploi.

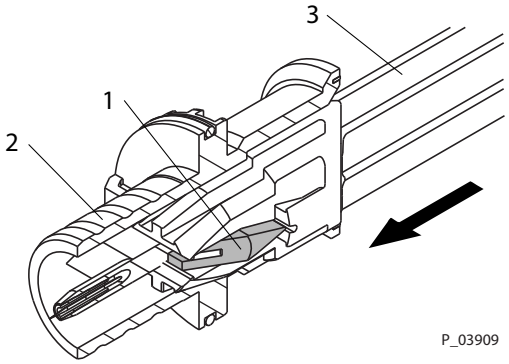
1 Clavette de protection (montée)
2 Porte-électrodes (représenté en coupe pour une meilleure compréhension)
3 Outil pour clavette



P_03908

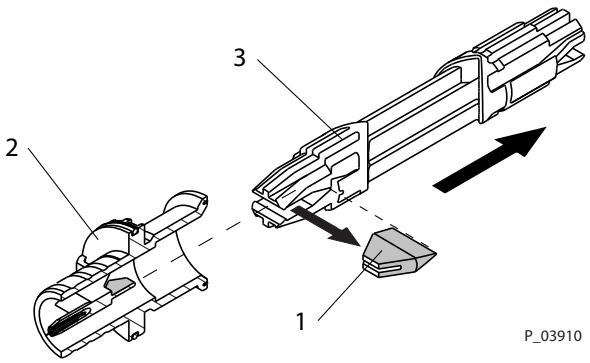
Étapes de travail :

1. Introduire l'outil pour clavette 3 dans le porte-électrodes 2 jusqu'en butée.



P_03909

2. Retirer la clavette de protection 1 avec l'outil pour clavette 3 du porte-électrodes 2.
3. Sortir, manuellement et sans outil, la clavette de protection 1 de l'outil pour clavette 3.

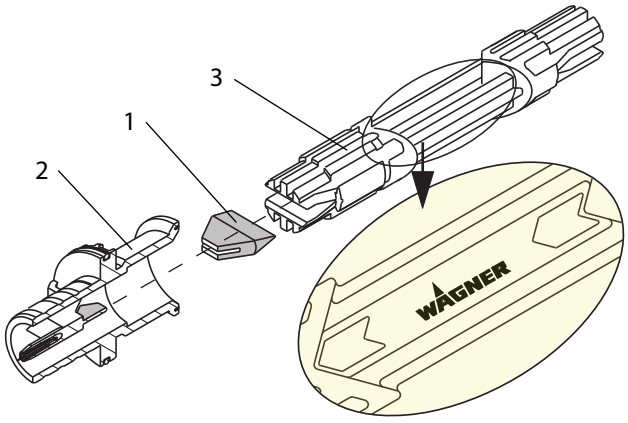


P_03910

8.5.2 MONTAGE DE LA CLAVETTE DE PROTECTION

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

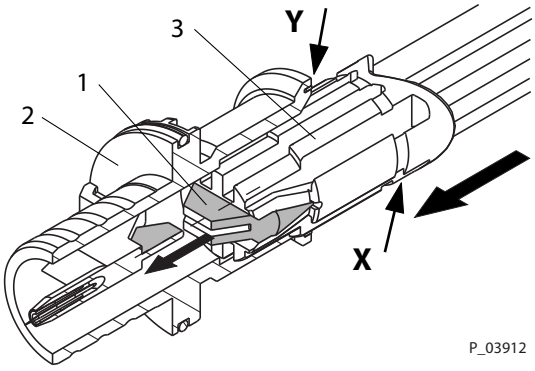
1 Clavette de protection (montée)
2 Porte-électrodes (représenté en coupe pour une meilleure compréhension)
3 Outil pour clavette



P_03911

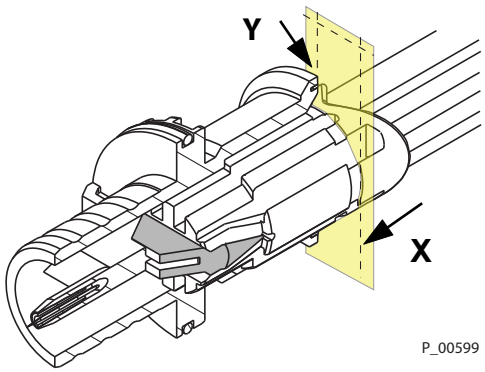
Étapes de travail :

1. Introduire la clavette de protection 1 dans l'outil pour clavette 3.
2. Déplacer les deux pièces jusqu'en butée dans l'ouverture du porte-électrodes 2.



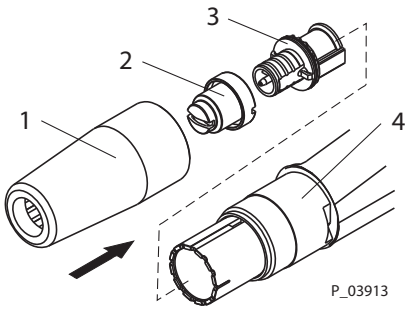
P_03912

3. Si l'outil pour clavette ne peut être enfoncé jusqu'au repère X avec la clavette de protection, tourner un peu l'outil pour clavette jusqu'à ce qu'il soit possible de l'engager jusqu'au repère.
   Le repère X doit être au même niveau que l'extrémité Y du porte-électrodes.
4. Maintenant la clavette de protection est assemblée correctement et l'outil pour clavette peut de nouveau être retiré du porte-électrodes.
   La clavette de protection reste enfichée dans le porte-électrodes.



P_00599

5. En cas d'utilisation prolongée ou de changements répétitifs de la clavette de protection, contrôler également l'état d'usure du tube de poudre et le remplacer si nécessaire.
   Les pièces de rechange et d'usure prévues à cet effet sont mentionnées au chapitre 13 de ce mode d'emploi.
6. Pour que l'extrémité des électrodes soit reliée par conduction au générateur de haute tension, vérifier avant le remontage que les zones de contact du porte-électrodes 3 et du boîtier du pistolet 4 soient minutieusement nettoyées.
7. Réintroduire avec précaution le porte-électrodes 3 dans le boîtier du pistolet 4.
8. Remonter la buse à jet plat 2 sur le porte-électrodes 3 et la verrouiller en position à l'aide de l'écrou-raccord 1.



8.6 PASSAGE DE LA BUSE À JET PLAT À LA BUSE À JET ROND

Le pistolet automatique Corona est livré en version standard avec une buse à jet plat. Celle-ci peut être transformée très facilement conformément à la description suivante.

Remarque :
En cas de déplacement de la buse à jet plat sur le cône de diffusion, on doit adapter le réglage de la profondeur.

Pour la conversion, il est nécessaire d'utiliser le porte-électrodes C4 R.

⚠ ATTENTION

Pointe des électrodes !

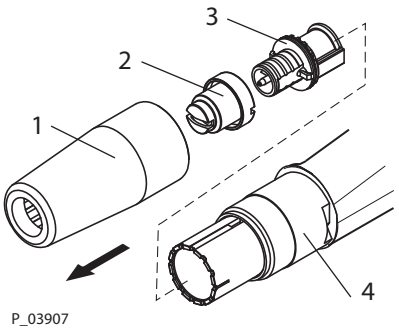
Risque de blessure et dommages à l'appareil.

→ Monter avec précaution le porte-électrodes C4 R.



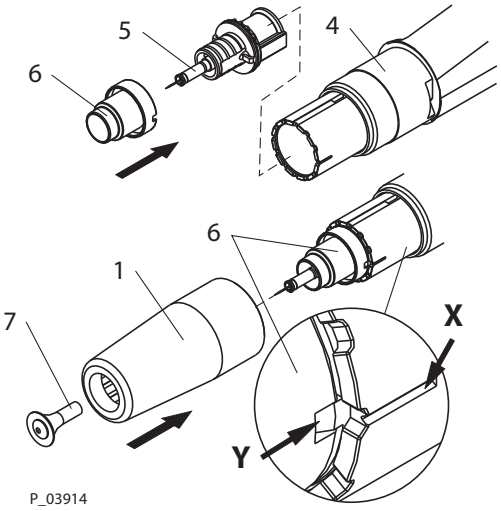
Étapes de travail :

1. Dévisser l'écrou-raccord 1 du boîtier du pistolet 4.
2. Retirer la buse à jet plat 2 du porte-électrodes 3.
3. Retirer avec précaution le porte-électrodes 3 du boîtier du pistolet 4.
   Remarque :
   Veiller lors de l'extraction et de l'insertion du porte-électrodes 3 à ne pas endommager ce dernier.
4. Débarrasser les pièces démontées et le pistolet automatique des résidus de poudre.



P_03907

5. Introduire avec précaution le nouveau porte-électrode C4-R 5 dans le boîtier du pistolet 4.
6. Monter la douille du cône de diffusion 6 sur le porte-électrodes 5.
7. Les repères X et Y doivent être alignés.
8. Serrer l'écrou-raccord 1.
9. Monter le cône de diffusion 7 sur la douille 6.
10. Le pistolet de pulvérisation est de nouveau prêt à l'emploi.



P_03914

8.7 MONTAGE DE L'ADAPTATEUR COUDÉ

8.7.1 DÉMONTAGE DE LA BUSE ET DU PORTE-ÉLECTRODES

Le pistolet automatique Corona est livré en version standard avec une buse à jet plat. Celle-ci peut être transformée très facilement conformément à la description suivante.

Remarque :
En cas de déplacement de la buse à jet plat sur le cône de diffusion, on doit adapter le réglage de la profondeur.

Un adaptateur coudé WA90 C4, WA60 C4 ou WA30 CA, présentés au chapitre 12, est nécessaire à la transformation.

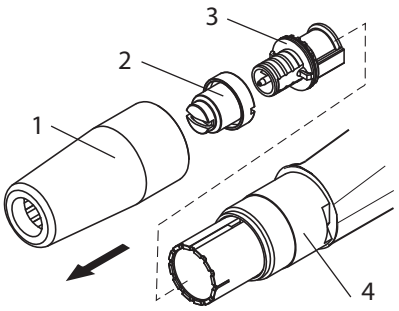
Remarque :
L'adaptateur coudé peut être utilisé avec des buses à jet plat et à jet rond.

Étapes de travail :

1. Dévisser l'écrou-raccord 1 du boîtier du pistolet 4.
2. Retirer la buse à jet plat 2 du porte-électrodes 3.
3. Retirer avec précaution le porte-électrodes 3 du boîtier du pistolet 4.

   Remarque :

   Veiller lors de l'extraction et de l'insertion du porte-électrodes 3 à ne pas endommager ce dernier.
4. Débarrasser les pièces démontées et le pistolet automatique des résidus de poudre.

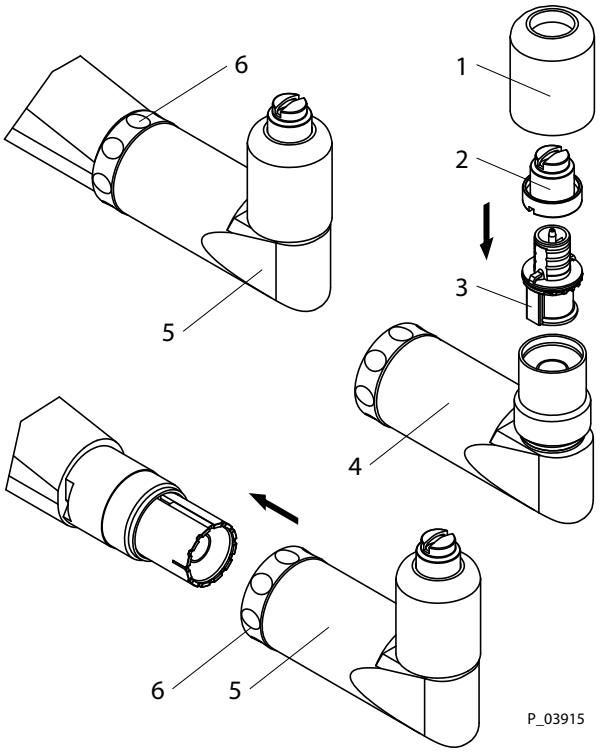


P_03907

8.7.2 MONTAGE DE L'ADAPTATEUR COUDÉ

Étapes de travail :

1. Monter le porte-électrodes 3 avec la buse 2 insérée dans la garniture de buse 4 et le verrouiller à l'aide de l'écrou-raccord 1.
2. Monter l'adaptateur coudé 5 sur le corps de pistolet et serrer légèrement la douille filetée 6.
3. Orienter l'adaptateur coudé 5 dans la position souhaitée et serrer complètement la douille filetée 6.



P_03915

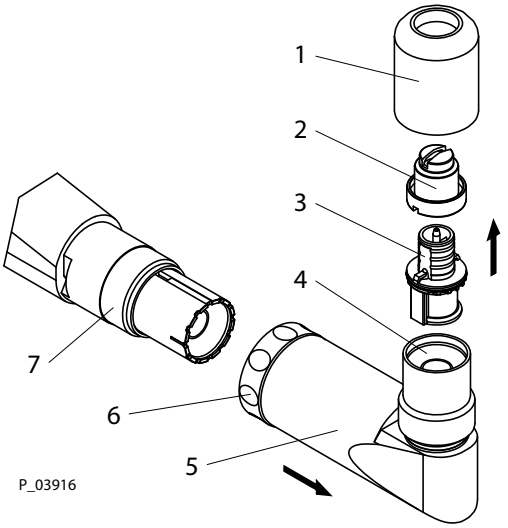
8.7.3 REMPLACEMENT DES PIÈCES D'USURE

Étapes de travail :

1. Desserrer la douille filetée 6 et retirer l'adaptateur coudé 5 du corps de pistolet 7.
2. Desserrer l'écrou-raccord 1.
3. Retirer le porte-électrodes 3 et la douille 2 de la garniture de buse 4.

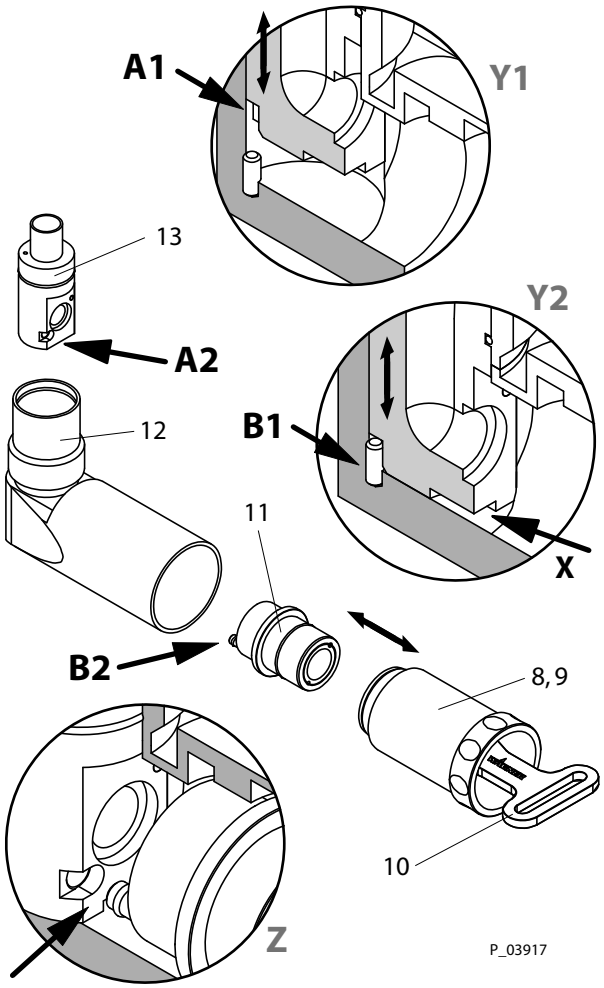
   Remarque :

   Veiller lors de l'extraction et de l'insertion du porte-électrodes à ne pas endommager ce dernier.



4. Dévisser complètement la douille filetée 8 et la douille de protection 9 à l'aide de l'outil de montage 10.
5. Retirer le corps de raccordement 11 de l'élément coudé 12.
6. Insérer le tournevis dans l'évidement X et le tourner de manière à verrouiller la garniture de buse 13.
7. Retirer la garniture de buse 13.
8. Remplacer les pièces d'usure par des pièces neuves.
9. Nettoyer minutieusement toutes les pièces afin d'éliminer les résidus de poudre.
10. Insérer la garniture de buse 13 comme indiqué dans les schémas Y1 et Y2, de manière à ce que la broche B1 vienne s'insérer dans l'orifice A1.
11. Insérer le corps de raccordement 11 dans l'élément coudé 12 comme indiqué dans le schéma Z, de manière à ce que la broche B2 vienne s'insérer dans l'orifice A2.
12. Insérer et visser complètement la douille filetée 8 et la douille de protection 9 à l'aide de l'outil de montage 10.

    Veiller à ce que la douille filetée 8 peut encore être tournée facilement.
13. Monter le porte-électrodes 3 avec la buse 2 insérée dans la garniture de buse 13.
14. Mettre en place l'écrou-raccord 1 et le serrer fermement.
15. Remonter l'adaptateur coudé sur le pistolet.



8.8 MONTAGE DU CORONASTAR

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

⚠ AVERTISSEMENT

Danger dû au courant électrique !

Risque de blessure et dommages à l'appareil.

→ La transformation en CoronaStar est réservée à un personnel qualifié.

→ Avant le montage du CoronaStar, il faut couper la haute tension et l'alimentation de poudre et verrouiller le système d'enclenchement !

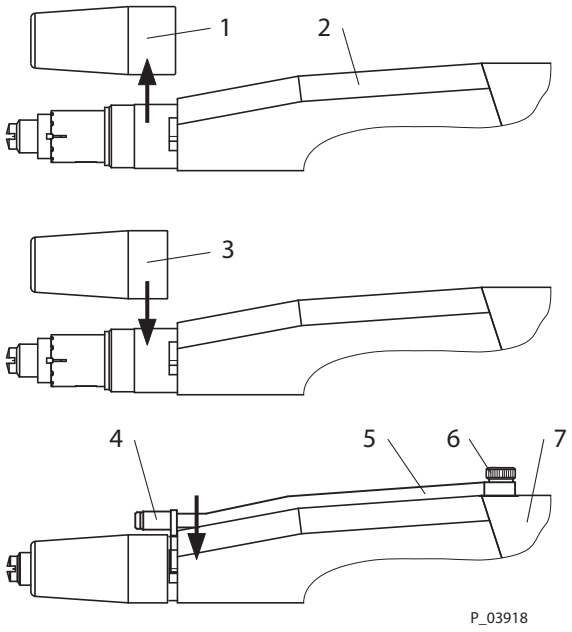


Étapes de travail :

1. Arrêter la haute tension et l'alimentation de poudre, puis les verrouiller pour empêcher toute remise en marche.
2. Dévisser l'écrou standard 1 du boîtier du pistolet 2.
3. Visser un nouvel écrou 3 pour CoronaStar 4 sur le boîtier du pistolet et serrer correctement.
4. Fixer à l'aide de la vis 6 le serre-câble 5 sur le couvercle de fermeture 7.
5. Enficher CoronaStar 4 sur le boîtier de pistolet 2.

   Remarque :

   Vérifier si la mise à terre est assurée.
6. Le pistolet de pulvérisation est de nouveau prêt à l'emploi.



8.9 MONTAGE DU CORONASTAR DESTINÉ À L'ADAPTATEUR COUDÉ

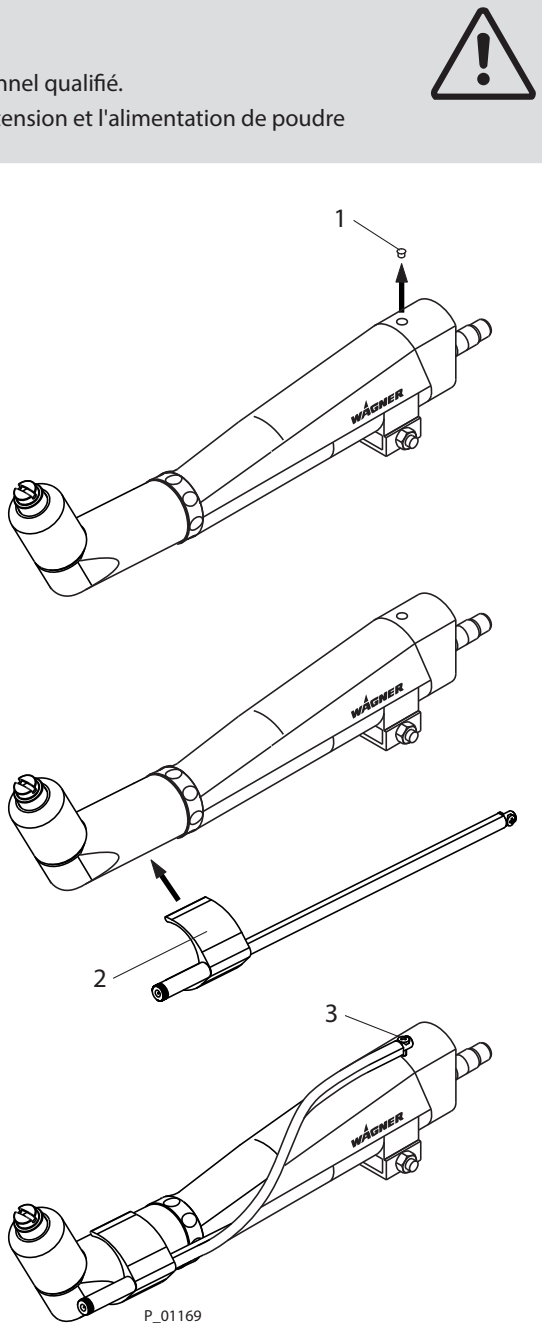
⚠ AVERTISSEMENT

Danger dû au courant électrique !

Risque de blessure et dommages à l'appareil.

→ La transformation en CoronaStar est réservée à un personnel qualifié.

→ Avant le montage du CoronaStar, il faut couper la haute tension et l'alimentation de poudre et verrouiller le système d'enclenchement !



Étapes de travail :

1. Arrêter la haute tension et l'alimentation de poudre, puis les verrouiller pour empêcher toute remise en marche.
2. Retirer le bouchon 1 du boîtier du pistolet.
3. Enficher le CoronaStar destiné à l'adaptateur coudé 2 sur l'adaptateur coudé (le sens de montage de l'illustration est indiqué à titre d'exemple).
4. Fixer le câble de raccordement 3 sur le boîtier de pistolet.

   Remarque :

   Vérifier si la mise à terre est assurée.
5. Le pistolet de pulvérisation est de nouveau prêt à l'emploi.

   Remarque :

   Lors de la transformation du pistolet dans sa version normale sans adaptateur coudé, rebouchez l'orifice du boîtier du pistolet à l'aide du bouchon 1.

9 RECHERCHE ET ÉLIMINATION DE PANNES

⚠ DANGER

Mise en état / réparation inappropriées !

Danger de mort et dommages à l'appareil.

→ La mise en état / réparation des appareils, systèmes de protection, dispositifs de sécurité, contrôle et régulation de WAGNER, dans le sens de la directive 2014/34/UE (ATEX) ne doit être exécutée que par le personnel formé du service technique de WAGNER ou par une personne autorisée selon le TRBS 1203 ! Respecter les règlements nationaux !

→ La remise en état de l'appareil ainsi que sa réparation ou le remplacement de celui-ci ou de ses composants doivent être effectués en dehors de la zone de danger !



Dérangement	Cause	Remède
Pas d'électrostatique (par ex. pas d'enveloppement ou pas d'adhérence de la poudre)	– Générateur de haute tension défectueux	– Faire appel au point de service après-vente WAGNER
	– Câble électrique reliant le pistolet à l'appareil de commande défectueux	– Remplacer le câble électrique
	– Cascade du pistolet défectueuse	– Faire appel au point de service après-vente WAGNER
Mauvaise enveloppement de la poudre, retour de pulvérisation.	– Mise à la terre insuffisante ou inexistante	– Voir chapitre 6.6
Sortie de poudre irrégulière ou insuffisante	– Impuretés	– Purger les pièces d'alimentation en poudre à l'air comprimé
	– Frittage de poudre	– Nettoyer les pièces d'alimentation en poudre
	– Impuretés dans le dispositif de convoyage de la poudre	– Voir le mode d'emploi correspondant des appareils raccordés
	– Proportion air d'alimentation / air de dosage incorrecte	– Régler de nouveau sur le module de commande ou sur l'appareil de commande
	– Usure de la buse d'injection de poudre	– Remplacer les pièces usées de l'injecteur de poudre[1])
Le nuage de poudre est irrégulier	– Pièces du système de buse usées	– Remplacer les pièces usées

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

10 CONTRÔLES

Si l'installation de revêtement électrostatique est mise en place avec des poudres de revêtement inflammables, on procèdera à un contrôle selon la DIN EN 50177 : 2010-04, conformément aux tableaux 3 et 4.
Les formes et les intervalles de contrôles sont décrites dans les chapitres suivants.

Section	Type de contrôle	Exigences	Contrôle par	Type de contrôle	Intervalle de contrôle
1	Résistance électrique à la mise à terre du point de réception de la pièce	La résistance électrique à la mise à terre du point de réception de chacune des pièces ne doit pas dépasser 1 MΩ (la tension de mesure doit être de 1000 V). La construction du logement de pièce doit garantir que les pièces restent mises à la terre pendant le revêtement.	BP	ME/SÜ Mesure de la résistance électrique à la mise à terre (logement de pièce - potentiel à la terre) max. 1 MΩ @ 1000 V.	hebdomadaire
2	Verrouillage entre la ventilation technique et la haute tension, l'air comprimé et l'alimentation de poudre.	La ventilation technique doit être verrouillée de façon à ce que l'alimentation de poudre et la haute tension ne puissent être activées tant que la ventilation technique ne fonctionne pas de manière efficace.	BP	FuP Tester si, lors d'un arrêt de la ventilation, l'installation s'arrête de façon sécurisée, et si l'alimentation de poudre, l'air d'alimentation et la haute tension sont coupés.	chaque année
3	Protection contre l'inflammation des produits de nettoyage inflammables	Si des liquides inflammables sont utilisés à des fins de nettoyage, toutes les pièces conductrices de haute tension doivent, une fois la haute tension désactivée, être déchargées à une énergie de décharge inférieure à 0,24 mJ avant que ces produits ne puissent les atteindre.	BP	ME/FuP Contrôle du fonctionnement du dispositif de surveillance de l'énergie résiduelle conformément aux indications du fabricant	conformément aux indications du fabricant

Légende :

HE = fabricant
AG = employeur
BP = personne autorisée
BSB = agent de prévention des incendies
EFK = électrotechnicien
UP = personne instruite
FuP = contrôle du fonctionnement
ME = mesure
OP = vérification de l'ordre
SI = contrôle visuel
SÜ = surveillance permanente
TP = contrôle technique

Section	Type de contrôle	Exigences	Contrôle par	Type de contrôle	Intervalle de contrôle
4	Efficacité des mesures de mise à la terre	Toutes les pièces conductrices de l'installation, tels que planchers, murs, plafonds, grilles de séparation, dispositifs de transport, pièces à revêtir, 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. La résistance du plancher ne doit pas dépasser 108 ohms.	BP	SI/ME/SÜ Réalisation d'un contrôle visuel des connexions à la terre, d'un test de fonctionnement des connecteurs de terre, d'une mesure des résistance de mise à la terre.	hebdomadaire
5	Résistance électrique à la mise à terre du point de réception de la pièce	La résistance électrique à la mise à la terre du point de réception de chacune des pièces ne doit pas dépasser 1 mégohm (la tension de mesure doit être de 500 V ou 1000 V). La construction du logement de pièce doit garantir que les pièces restent mises à la terre pendant le revêtement.	BP	ME/SÜ Mesure de la résistance électrique à la mise à la terre (réceptacle de pièce – potentiel à la terre) max. 1 megaohm @ 1000 V	hebdomadaire
6	Autres contrôles	Des contrôles supplémentaires peuvent être nécessaires selon la construction et les fonctions de la cabine (voir EN 12981).	conformément aux indications du fabricant de cabine	conformément aux indications du fabricant de cabine	conformément aux indications du fabricant de cabine

Légende :

HE = fabricant
AG = employeur
BP = personne autorisée
BSB = agent de prévention des incendies
EFK = électrotechnicien
UP = personne instruite
FuP = contrôle du fonctionnement
ME = mesure
OP = vérification de l'ordre
SI = contrôle visuel
SÜ = surveillance permanente
TP = contrôle technique

11 DÉMONTAGE ET ÉLIMINATION

11.1 DÉMONTAGE

⚠ AVERTISSEMENT

Démontage non conforme !

Risque de blessure et dommages à l'appareil.

→ Avant le début du démontage :
- Couper l'alimentation en énergie et l'alimentation en air comprimé.
- Garantir la mise à la terre de tous les composants de l'installation.
- Sécuriser l'installation contre toute remise en service non autorisée.

→ Respecter le mode d'emploi quelle que soit l'intervention réalisée.



Étapes de travail :

1. Mettre l'installation hors tension.
2. Bloquer l'alimentation en air comprimé et détendre la pression sur l'installation.
3. Détacher le câble électrique de l'appareil de commande.
4. Détacher le câble électrique du pistolet de pulvérisation.
5. Retirer le tuyau d'alimentation de poudre du pistolet de pulvérisation et du système d'alimentation.
6. Démonter le tuyau pour l'air de pulvérisation du pistolet de pulvérisation et de l'appareil de commande.
7. Desserrer les vis de fixation du logement de pistolet et retirer le pistolet de pulvérisation du logement de pistolet.

11.2 ÉLIMINATION



AVIS

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

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

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

12 ACCESSOIRES

12.1 BUSE À JET PLAT

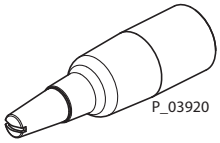
N° de comm.	Désignation	
390324	Buse à jet plat F1	 P_00694
390325	Buse à jet plat F2	 P_00694
390326	Buse à jet plat F3	 P_00694
2311889	Buse à jet plat F4	 P_00694
390331	Buse à jet plat et large HPO-1	 P_00694

12.2 CÔNE DE DIFFUSION

N° de comm.	Désignation	
390207	Cône de diffusion Ø 20 mm	 P_00935
390208	Cône de diffusion Ø 28 mm	 P_00695

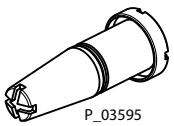
12.3 KIT DE BUSES À JET PLAT C4 F5 (PAS HOMOLOGUÉ FM)

Les buses C4 F5 sont prévues pour le traitement des poudres métalliques.

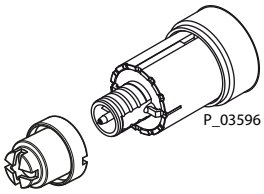
N° de comm.	Désignation	
2387084	Kit de buses à jet plat C4 F5	 P_03920

D'autres détails, voir Instruction de montage, n° 2389361.

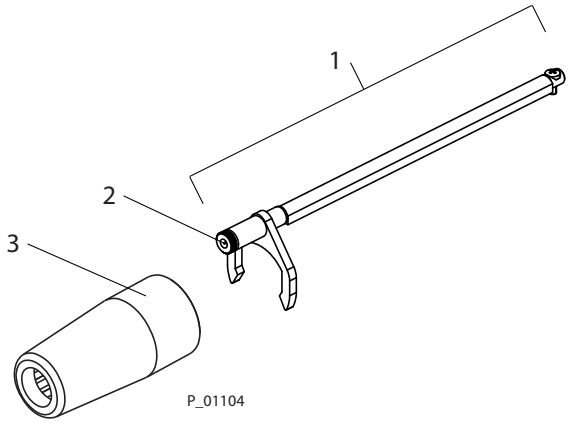
12.4 BUSE À JET PLAT C4 F5-X (PAS HOMOLOGUÉ FM)

N° de comm.	Désignation	
2390031	Buses à jet plat C4 F5-X	 P_03595

12.5 BUSE À JET PLAT F1-X (PAS HOMOLOGUÉ FM)

N° de comm.	Désignation	
2390016	Buses à jet plat F1-X	 P_03596

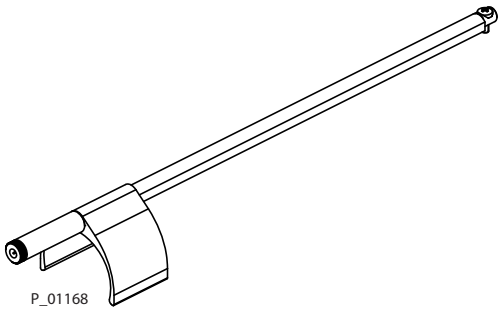
12.6 KIT DE POST-ÉQUIPEMENT CORONASTAR



Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	390918	CoronaStar complet
2	◆	1	260296	Électrode CoronaStar
3		1	390319	Écrou-raccord

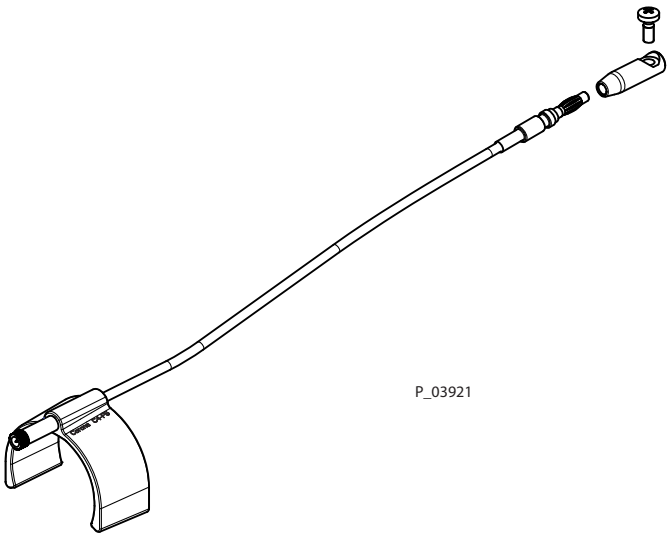
◆ Pièce d'usure

12.7 CORONASTAR WA C4



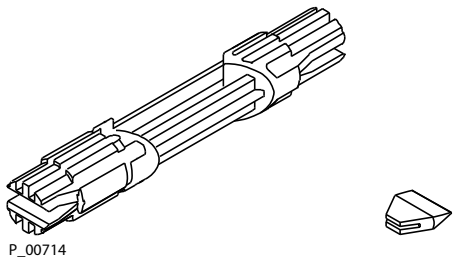
Pos	Stk	N° de comm.	Désignation
1	1	2306335	CoronaStar WA C4

12.8 KIT DE POST-ÉQUIPEMENT CORONASTAR PEA-C4 F5



Pos	Stk	N° de comm.	Désignation
	1	2389178	Kit CoronaStar PEA-C4 F5

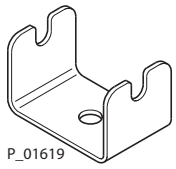
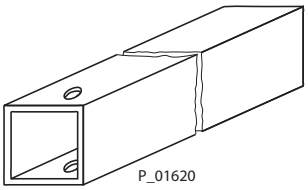
12.9 OUTIL POUR CLAVETTE



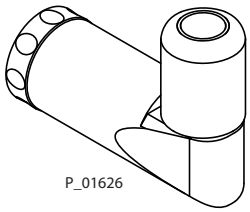
K	Stk	N° de comm.	Désignation
★	1	390900	Outil pour clavette, avec 20 clavettes

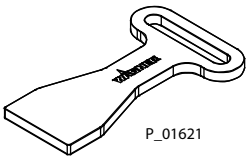
★ Uniquement disponible comme kit

12.10 LOGEMENT DE PISTOLET ET FIXATION

N° de comm.	Désignation	
351347	Étrier pour la fixation du pistolet de pulvérisation	 P_01619
260215	Logement du pistolet pour la fixation sur le réciprocateur	 P_01620

12.11 ADAPTATEUR COUDÉ

N° de comm.	Désignation	
390927	Adaptateur coudé WA30 C4	 P_01626
390930	Adaptateur coudé WA60 C4	
390931	Adaptateur coudé WA90 C4	

N° de comm.	Désignation	
390939	Outil de montage WA C4	 P_01621

12.12 TUYAUX

N° de comm.	Désignation	Application
9982079	Tuyau de poudre Ø 6x1 mm	Raccord d'air de pulvérisation
2307502	Tuyau de poudre intérieur Ø 11 mm	pour l'alimentation de poudre
2310700	Tuyau de poudre intérieur Ø 12 mm	

12.13 CÂBLE ÉLECTRIQUE DE RACCORDEMENT

N° de comm.	Désignation	Application
351216	Câble électrique 5 m	pour le raccordement du pistolet de pulvérisation au générateur de haute tension
351217	Câble électrique 10 m	
351215	Câble électrique 20 m	

12.14 ADAPTATEUR DE MESURE DE POUDRE

⚠ AVERTISSEMENT

Danger d'explosion par charge électrostatique !

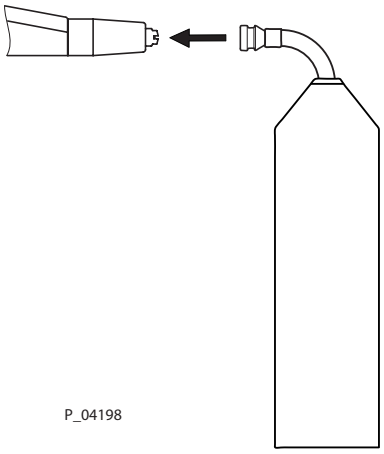
Danger de mort et dommages à l'appareil.

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



L'adaptateur de mesure de poudre sert à la mesure du débit de poudre pour le pistolet PEA-C4 HiCoat. L'adaptateur de mesure de poudre est enfiché sur la buse.

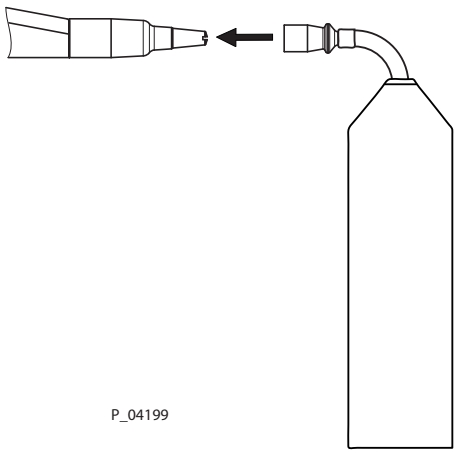
12.14.1 ADAPTATEUR DE MESURE DE POUDRE BUSE À JET PLAT C4



P_04198

N° de comm.	Désignation
390940	Sac doseur de poudre complet

12.14.2 ADAPTATEUR DE MESURE DE POUDRE BUSE À JET PLAT C4-F5/X1-F5



P_04199

N° de comm.	Désignation
2403425	Adaptateur de mesure C4-F5/X1-F5 complet

13 PIÈCES DE RECHANGE

13.1 COMMENT COMMANDER LES PIÈCES DE RECHANGE ?

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

Numéro de commande, désignation et nombre de pièces
Le nombre de pièces ne doit pas être forcément identique aux nombres de la colonne « **Stk** » des listes. Le nombre indique seulement combien de fois cette pièce est comprise dans le module.

Par ailleurs, les données suivantes sont nécessaires pour assurer un bon déroulement de la livraison :

- Adresse de facturation
- Adresse de livraison
- Nom de l'interlocuteur responsable pour toutes demandes de précisions
- Méthode de livraison (poste normale, envoi rapide, poste aérienne, messager etc.)

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

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

Remarque :
Ces pièces ne font pas partie des clauses de garantie.

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

Explication concernant colonne « N° de comm. »
-- Position non disponible comme pièce de rechange.
/ Position inexistante.

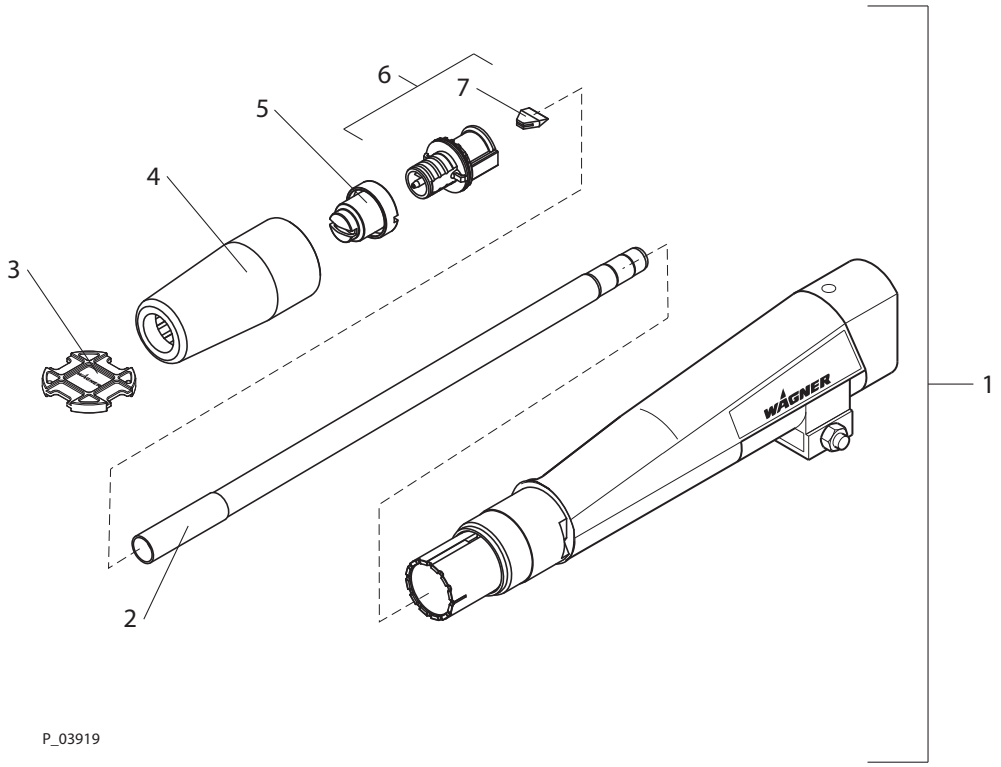
⚠ DANGER

Maintenance / réparation inappropriées !
Danger de mort et dommages à l'appareil.



→ Les réparations et le remplacement de pièces sont réservés à un point de service après-vente 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.

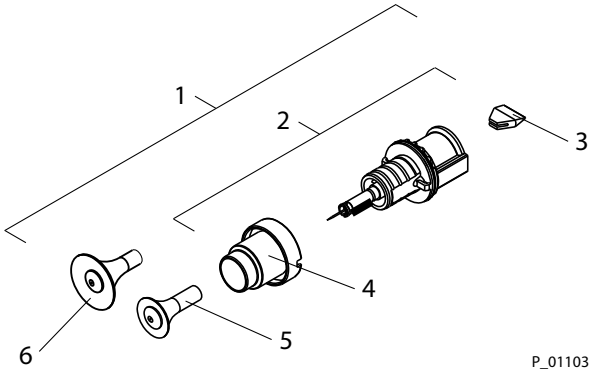
13.2 PISTOLET AUTOMATIQUE CORONA PEA-C4 HICOAT



Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	390004	Pistolet automatique Corona PEA-C4 HiCoat
2	◆	1	390911	Tube de poudre C4 ET
3			390342	Aide au réglage pour buses à jet plat
4		1	390311	Écrou-raccord
5	◆	1	390324	Buse à jet plat F1
6	◆ ★	1	390915	Porte-électrodes
7	◆	1	390310	Clavette

★ Uniquement disponible comme kit

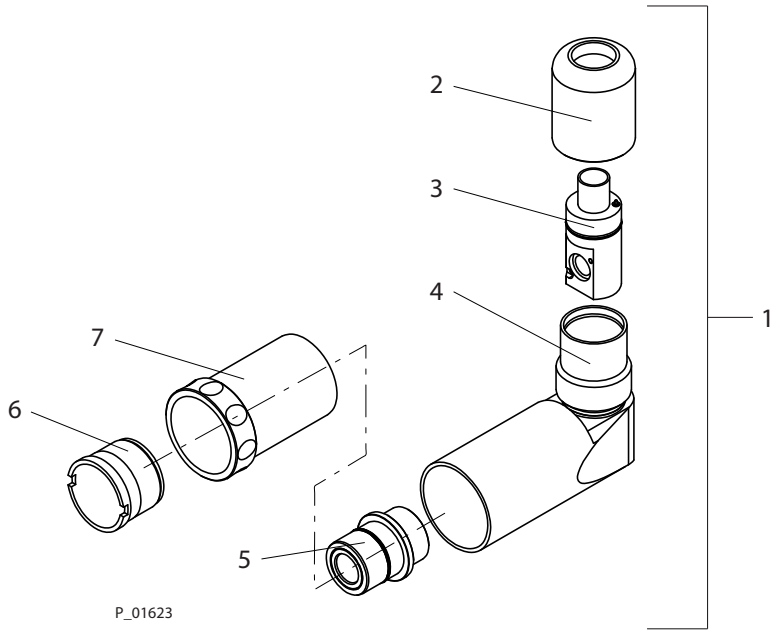
13.3 PORTE-ÉLECTRODES C4 R AVEC BUSES



Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1	★	1	390917	Porte-électrodes C4 R complet
2	★	1	390916	Porte-électrodes C4 R
3	◆	1	390310	Clavette
4	◆	1	390313	Douille du cône de diffusion
5	◆	1	390207	Cône de diffusion R20 (Ø 20 mm ; 0,79 inch)
6	◆	1	390208	Cône de diffusion R28 (Ø 28 mm ; 1,10 inch)

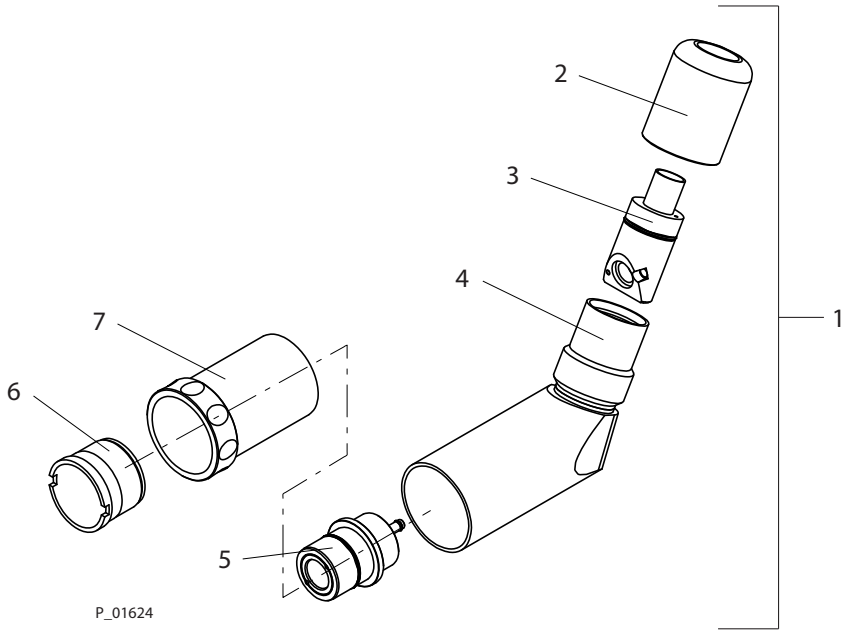
★ Uniquement disponible comme kit

13.4 ADAPTATEUR COUDÉ WA90 C4



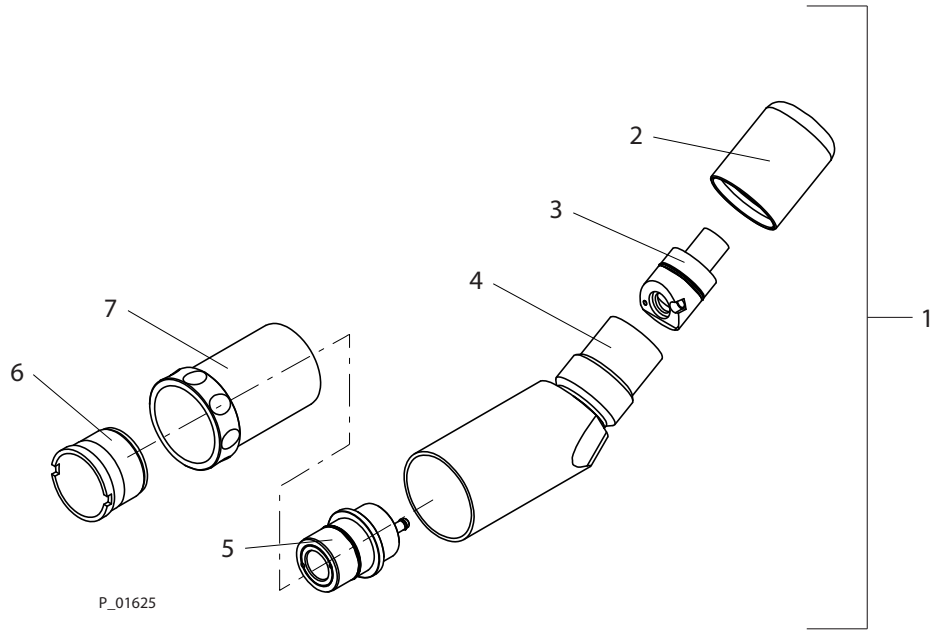
Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	390931	Adaptateur coudé WA90 C4
2		1	390947	Écrou-raccord WA C4 ET
3	◆	1	390933	Garniture de buse WA90 C4 ET
4		1	390942	Élément coudé WA90 C4 ET
5	◆	1	390932	Corps de raccordement WA C4 ET
6		1	390946	Douille de protection WA C4 ET
7		1	390945	Douille filetée WA C4 ET

13.5 ADAPTATEUR COUDÉ WA60 C4



Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	390930	Adaptateur coudé WA60 C4
2		1	390947	Écrou-raccord WA C4 ET
3	◆	1	390934	Garniture de buse WA60 C4 ET
4		1	390943	Élément coudé WA60 C4 ET
5	◆	1	390932	Corps de raccordement WA C4 ET
6		1	390946	Douille de protection WA C4 ET
7		1	390945	Douille filetée WA C4 ET

13.6 ADAPTATEUR COUDÉ WA30 C4



Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	390927	Adaptateur coudé WA30 C4
2		1	390947	Écrou-raccord WA C4 ET
3	◆	1	390935	Garniture de buse WA30 C4 ET
4		1	390944	Élément coudé WA30 C4 ET
5	◆	1	390932	Corps de raccordement WA C4 ET
6		1	390946	Douille de protection WA C4 ET
7		1	390945	Douille filetée WA C4 ET

14 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

14.1 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE PISTOLET AUTOMATIQUE

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

PEA-C4 HiCoat

est conforme aux directives suivantes :

2014/34/UE
2006/42/CE
2014/30/UE
2011/65/UE
2012/19/UE

Normes utilisées, notamment :

EN ISO 12100: 2010	EN 60079-0: 2012+A11: 2013
EN 1953: 2013	EN 1127-1: 2011
EN ISO 13732-1: 2008	EN 61000-6-2: 2005+B: 2011
EN 14462: 2015	EN 61000-6-4: 2007+A1: 2011
EN 60529: 1991+A1: 2000+A2: 2013	EN ISO/CEI 80079-34: 2011
EN 50177: 2009+A1: 2012	

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

DGUV-I 209-052	TRGS 727

Marquage : CE 0102 Ex II 2D 2mJ

PTB 05 ATEX 5008

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 : 390893

N° de comm. 390836
Édition 05/2019

Allemagne
J. Wagner GmbH
Otto-Lilienthal-Str. 18
Postfach 1120
88677 **Markdorf**
Téléphone +49/ (0)7544 / 5050
Télécopie +49/ (0)7544 / 505200
E-Mail ts-powder@wagner-group.com

Suisse
Wagner International AG
Industriestrasse 22
9450 **Altstätten**
Téléphone +41/ (0)71 / 757 2211
Télécopie +41/ (0)71 / 757 2222

Plus d'adresses de contact :
www.wagner-group.com

Sous réserve de modifications

Document N° 11056694
Version C