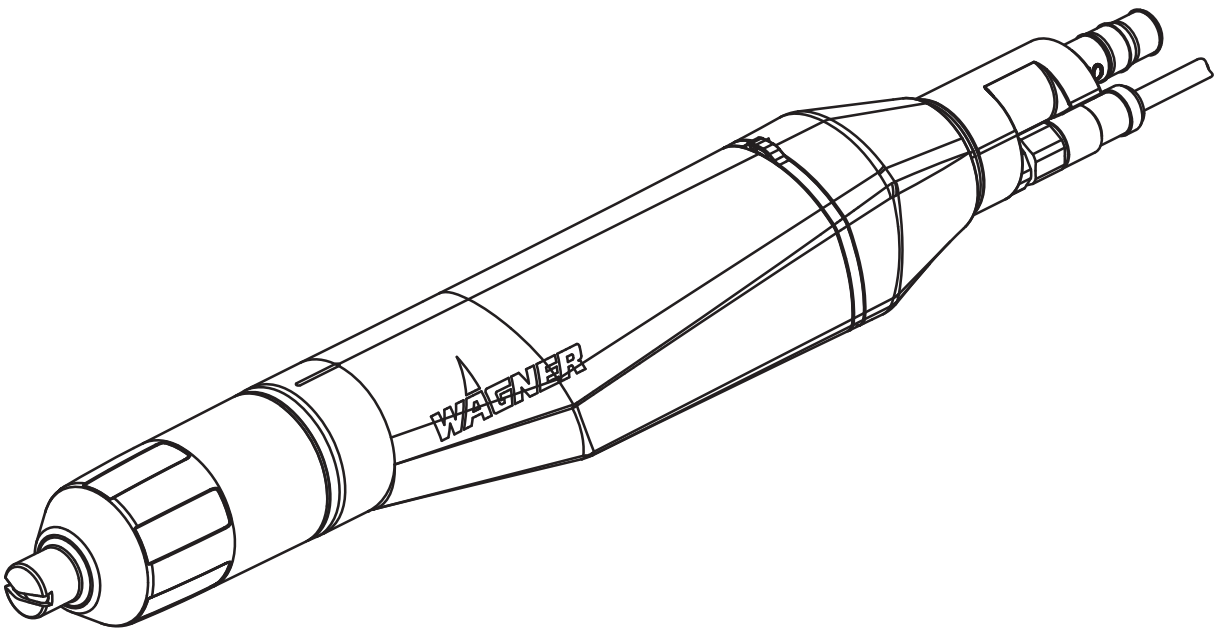


P_04915

Pistolet de pulvérisation automatique de poudre

PEA-X1

Traduction du mode d'emploi original

CE 2813 Ex II 2 D 2 mJ FM APPROVED

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

Édition: 08/2025

SOMMAIRE

1 À propos de ce mode d'emploi 6
1.1 Avant-propos 6
1.2 Avertissements, remarques et symboles dans ce mode d'emploi 6
1.3 Langues 6
1.4 Abréviations 7
1.5 Termes utilisés dans le présent mode d'emploi 7

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 10

3 Marquage 11
3.1 Marquage de la protection contre les risques d'explosion 11
3.2 Homologation FM 11
3.3 Plaque signalétique 11
3.4 Combinaisons d'appareils autorisées 12

4 Consignes de sécurité fondamentales 13
4.1 Consignes de sécurité pour l'exploitant 13
4.1.1 Appareils et matériels électriques 13
4.1.2 Environnement de travail sûr 13
4.1.3 Qualification du personnel 14
4.2 Consignes de sécurité pour le personnel 14
4.2.1 Équipement de protection individuelle 15
4.2.2 Manipulation sécurisée des appareils de pulvérisation de poudre WAGNER 15
4.2.3 Mise à la terre de l'appareil 15
4.2.4 Tuyaux de produit 16
4.2.5 Câbles de raccordement électriques 16
4.2.6 Nettoyage et rinçage 17
4.2.7 Maintenance et réparation 17
4.2.8 Dispositifs de protection et de surveillance 18
4.3 Remarque sur les décharges non dangereuses 18

5 Description 19
5.1 Montage du pistolet automatique 19
5.2 Distinction des variantes 20
5.3 Systèmes de buses 20
5.4 Version D8 20
5.5 Cascade positive 21
5.6 Mode de fonctionnement du pistolet de pulvérisation automatique de poudre 21
5.7 Volume de livraison 22
5.8 Données 22
5.8.1 Caractéristiques techniques 22
5.8.2 Dimensions 23
5.9 Accessoires 23

6 Montage et mise en service 24
6.1 Qualification du personnel de montage / de mise en service 24
6.2 Conditions de stockage 24
6.3 Conditions de montage 24

6.4 Préparation du pistolet 24
6.4.1 Sélection du système de buse approprié 24
6.5 Raccordement du pistolet de pulvérisation automatique de poudre 26
6.6 Mise à la terre 27
6.6.1 Mise à la terre de l'installation de revêtement par poudre 28
6.7 Contrôles de sécurité 28

7 Fonctionnement 29
7.1 Qualification des opérateurs 29
7.2 Travaux 29
7.3 Mise en marche du pistolet de pulvérisation automatique de poudre 29
7.4 Optimisation du nuage de poudre en fonction du revêtement 29
7.4.1 Recommandations de réglage pour le débit total d'air 29
7.5 Arrêt du pistolet de pulvérisation automatique de poudre 29
7.5.1 Arrêt en mode normal 29
7.5.2 Arrêt du pistolet automatique en cas de dérangement ou d'urgence 30
7.5.3 Dépressurisation / Interruption du travail 30
7.6 Réglage reproductible de la position de la buse 30

8 Nettoyage et maintenance 31
8.1 Nettoyage 31
8.1.1 Personnel de nettoyage 31
8.1.2 Procédures de nettoyage 31
8.1.3 Effectuer un changement de peinture 31
8.2 Maintenance 32
8.2.1 Personnel de maintenance 32
8.2.2 Consignes de maintenance 32
8.2.3 Contrôles de sécurité 32
8.2.4 Procédures de maintenance 33
8.3 Remplacement du pistolet automatique 33
8.4 Remplacement de la buse à jet plat 34
8.4.1 Démontage de la buse à jet plat 34
8.4.2 Montage de la buse à jet plat 35
8.5 Remplacement de la buse à jet rond 36
8.5.1 Démontage de la buse à jet rond 36
8.5.2 Montage de la buse à jet rond 37
8.6 Remplacement de la clavette de protection 37
8.6.1 Démontage de la clavette de protection 37
8.6.2 Montage de la clavette de protection 38
8.7 Changement de types de buses 39
8.8 Montage de l'adaptateur coudé 41
8.8.1 Démontage de la buse et du porte-électrodes 41
8.8.2 Montage de l'adaptateur coudé 42
8.8.3 Nettoyage de l'adaptateur coudé 43
8.8.4 Remplacement des pièces d'usure 44
8.9 Montage du double adaptateur 45
8.9.1 Démontage de la buse et du porte-électrodes 45
8.9.2 Montage du double adaptateur 46
8.9.3 Nettoyage du double adaptateur 47
8.9.4 Remplacement des pièces d'usure 47
8.10 Montage du CoronaStar 48
8.11 Nettoyage du CoronaStar 49

9 Recherche et élimination de pannes 51

10 Contrôles conformément à DIN EN 50177: 2009 52
10.1 Abréviations 52
10.2 Tableau récapitulatif 53

11 Démontage et élimination 55
11.1 Démontage 55
11.2 Élimination 55

12 Accessoires 56
12.1 Porte-pistolet 56
12.2 Systèmes de buses 56
12.2.1 Système de buse à jet plat X1 56
12.2.2 Système de buse à jet plat X1 F 57
12.2.3 Système de buse à jet plat X1 HC (D8) 57
12.2.4 Système de buse à jet rond X1 R 58
12.2.5 Rallonge de buse 58
12.3 Double adaptateur 60
12.4 Adaptateur coudé 61
12.5 Protection anti-torsion 62
12.6 Logement de protection anti-courbure 63
12.7 Tubes ondulés 63
12.8 Kit de post-équipement CoronaStar 63
12.9 Raccord de poudre D10-D12 63
12.10 Outil pour clavette 64
12.11 Tube d'extension 64
12.12 Tuyau de poudre 64
12.13 Tuyau d'air de pulvérisation 65
12.14 Câble de raccordement du pistolet 65
12.15 Adaptateur de mesure de poudre 65
12.15.1 Adaptateur de mesure de poudre buse à jet plat X1 65
12.15.2 Kit doseur de poudre ECO 66

13 Pièces de rechange 67
13.1 Comment commander les pièces de rechange ? 67
13.2 Remarques relatives à l'utilisation de pièces de rechange 67
13.3 Pistolet automatique PEA-X1 avec buse à jet plat 68
13.4 Pistolet automatique PEA-X1 avec buse à jet rond 69
13.5 Porte-électrodes X1 R 70
13.6 Double adaptateur X1 71
13.7 Adaptateur coudé X1 0–90° 72

14 Déclaration de conformité 73
14.1 Déclaration de conformité UE 73
14.2 Document de contrôle FM 73

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.
⚠	**AVERTISSE-MENT**	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.
i	**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 LANGUES

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

Mode d'emploi original

Langue	N° de comm.
Allemand	2428661

Traduction du mode d'emploi original

Langue	N° de comm.	Langue	N° de comm.
Anglais	2444993	Espagnol	2444995
Français	2444994	Chinois	2444997
Italien	2444996	Portugais	2455561
Tchèque	2460478	Danois	2455346
Norvégien	2460510	Polonais	2455560
Slovène	2460470	Suédois	2452595
Bulgare	2474215	Grec	2466421
Croate	2461174	Hongrois	2463719
Japonais	2462391	Néerlandais	2470539
Slovaque	2461792		

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

2 UTILISATION CONFORME

2.1 TYPE D'APPAREIL

Pistolet de pulvérisation automatique de poudre PEA-X1 pour le revêtement de pièces mises à la terre.

2.2 TYPE D'UTILISATION

Le pistolet de pulvérisation automatique de poudre PEA-X1 est conçu pour le revêtement électrostatique de pièces avec des poudres organiques.
WAGNER exclut expressément toute autre utilisation !

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

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

Les dispositifs de pulvérisation électrostatiques automatiques de type PEA-X1, en combinaison avec les accessoires et les appareils de commande correspondants, ne doivent être utilisés que conformément aux exigences des normes EN 50050-2 et EN 50177 et autres dispositions applicables.

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

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

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

2.3 UTILISATION DANS LA ZONE À RISQUE D'EXPLOSION

Avec leur charge maximale transmise de ≤ 200 nC correspondant à une énergie de décharge maximale de ≤ 2 mJ, les dispositifs de pulvérisation électrostatiques automatiques de type PEA-X1 en combinaison avec les accessoires et les appareils de commande susmentionnés ne présentent aucun danger suite à un choc électrique pour les personnes et aucun risque d'inflammation pour une atmosphère de poudre de revêtement / air et sont adaptés à une utilisation à l'intérieur de l'emplacement à risque d'explosion de la zone 21.

Voir chapitre Marquage [▸▸ 11].

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

2.4 PRODUITS DE TRAVAIL USINABLES

- types de poudre chargeables de manière électrostatique
- poudre métallisée

Info

En cas de problèmes d'application, adressez-vous au conseiller spécialisé WAGNER ou au fabricant de laque.

2.5 UTILISATION NON CONFORME

Les utilisations non conformes peuvent entraîner des atteintes à la santé et/ou des dommages matériels ! Il s'agit notamment :

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

3 MARQUAGE

3.1 MARQUAGE DE LA PROTECTION CONTRE LES RISQUES D'EXPLOSION

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

Type d'appareil	Pistolet de pulvérisation automatique de poudre PEA-X1
Fabricant	J. Wagner GmbH 88677 Markdorf Allemagne

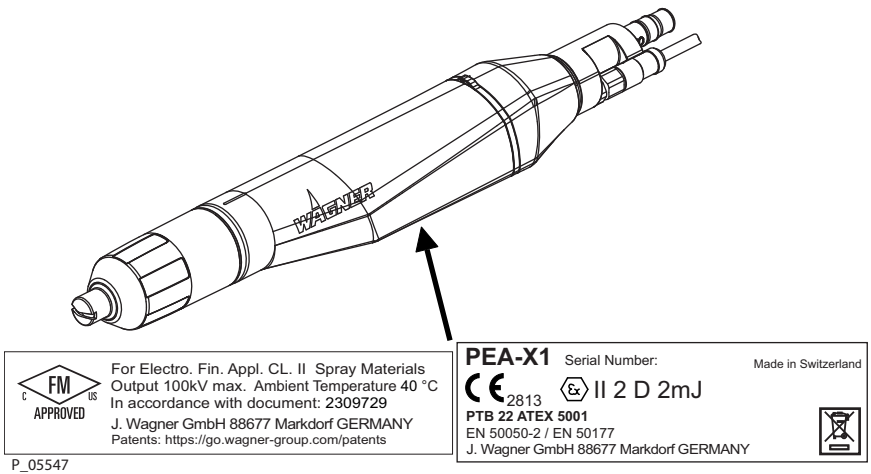
CE 2813 Ex II 2 D 2 mJ

CE	Communautés Européennes
2813	Numéro de l'organisme notifié chargé de l'émission de la reconnaissance de l'assurance qualité de la production.
Ex	Symbole de protection contre les risques d'explosion
II	Groupe d'appareils II
2	Catégorie 2
D	Atmosphère explosible poussiéreuse
2 mJ	Énergie d'ignition maximale 2 mJ

3.2 HOMOLOGATION FM

Le pistolet de pulvérisation automatique de poudre PEA-X1 est homologué FM aux États-Unis et au Canada en utilisant le document de contrôle nº 2309729.

3.3 PLAQUE SIGNALÉTIQUE



P_05547

3.4 COMBINAISONS D'APPAREILS AUTORISÉES

⚠ AVERTISSEMENT

Utilisation inappropriée !

Risque de blessure et dommages à l'appareil.

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

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

Pistolets	Appareils de commande
PEA-X1 (avec accessoires)	EPG-Sprint X / XE
	EPG S2 / EPG S2 FM
	WACON Sprint 2 X / XE
	WACON Sprint 2 Expert
	HVM-DP

Voir le chapitre Accessoires [▸▸ 56] pour les accessoires.

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

4 CONSIGNES DE SÉCURITÉ FONDAMENTALES

4.1 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR L'EXPLOITANT



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

4.1.1 Appareils et matériels électriques



Danger de choc électrique !

Danger de mort par électrocution :

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

4.1.2 Environnement de travail sûr



Danger de développement de poussières !

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

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

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

4.1.3 Qualification du personnel

Danger lié à une utilisation incorrecte de l'appareil !

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

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

4.2 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR LE PERSONNEL



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

Danger par le champ à haute tension !



Danger de mort par dysfonctionnement d'implants actifs.

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

4.2.1 Équipement de protection individuelle



Danger de développement de poussières !

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

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

4.2.2 Manipulation sécurisée des appareils de pulvérisation de poudre WAGNER



Danger de développement de poussières !

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

4.2.3 Mise à la terre de l'appareil



Danger par charge électrostatique !

Danger d'explosion et dommages à l'appareil.

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

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

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

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

4.2.4 Tuyaux de produit

Danger dû aux tuyaux de produit endommagés !



Le tuyau de produit peut provoquer des blessures dangereuses.

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

4.2.5 Câbles de raccordement électriques

Danger dû à des câbles posés incorrectement !

Risque de blessure et dommages à l'appareil.

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

4.2.6 Nettoyage et rinçage



Danger lié au nettoyage et au rinçage !

Danger d'explosion et dommages à l'appareil.

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

4.2.7 Maintenance et réparation

Danger dû à une maintenance et une réparation inappropriées !

Danger de mort et dommages à l'appareil.

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

4.2.8 Dispositifs de protection et de surveillance

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

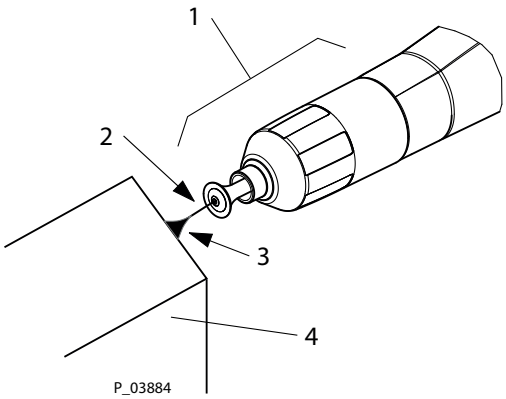
Danger de mort et dommages à l'appareil.

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

Pour éviter les claquages électriques, l'écrou-raccord pour fixation des buses a été exécuté avec une forme géométrique spéciale. En plus, cette forme empêche - conjointement avec la forme de la buse à jet plat ou la douille du cône de diffusion - le détachement imprévu des buses (voir chapitre Accessoires [▸▸ 56]).

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

4.3 REMARQUE SUR LES DÉCHARGES NON DANGEREUSES

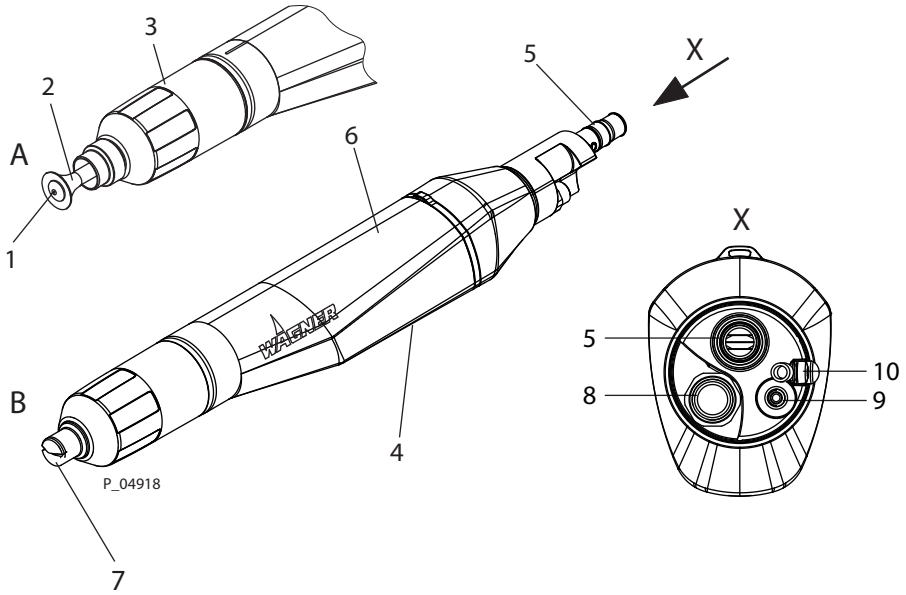


Pos	Désignation
1	Buse
2	Électrode
3	Décharge luminescente
4	Pièce

Lorsque la haute tension est activée, une décharge luminescente ou une décharge corona apparaissent à la pointe de l'électrode qui ne sont visibles que dans des environnements sombres. Ce phénomène physique est observable lorsqu'on approche l'électrode de la pièce reliée à la terre. Cette décharge 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



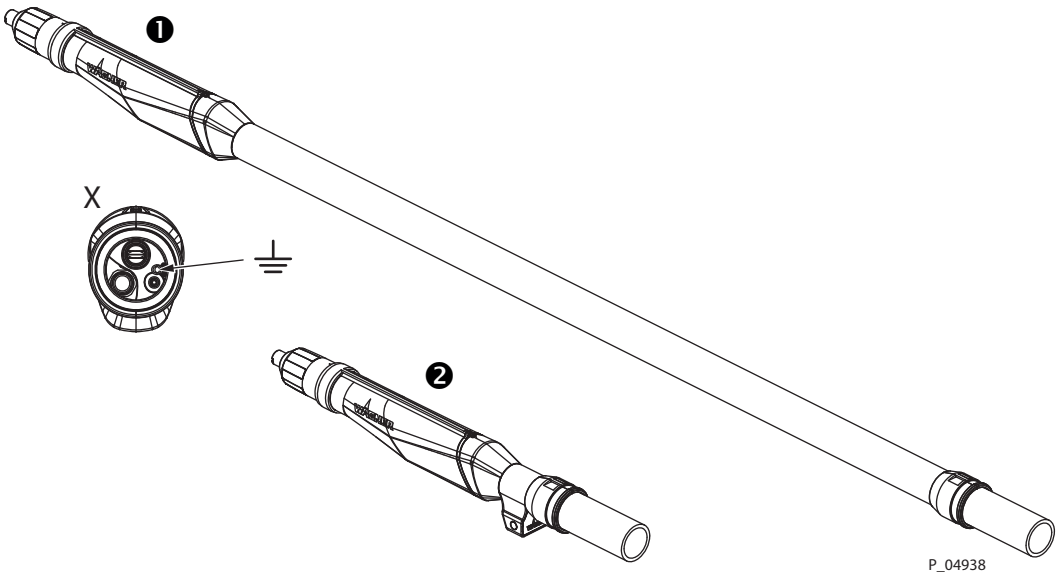
A	Version jet rond	5	Raccord de tuyau de poudre
B	Version jet plat	6	Corps de pistolet
1	Électrode	7	Buse à jet plat
2	Cône de diffusion	8	Raccordement électrique
3	Écrou-raccord	9	Raccord d'air de pulvérisation
4	Plaque signalétique	10	Cosse de câble pour raccord de mise à la terre

5.2 DISTINCTION DES VARIANTES

AVIS

Mise à la terre

Pour la variante **PEA-X1 XL**, la mise à la terre doit impérativement se faire, comme le montre la vue X, par le biais du raccord de mise à la terre !



1	**PEA-X1 XL** (avec tube d'extension)	2	**PEA-X1** (standard, avec support court)
X	Vue de derrière		

On distingue deux variantes : **PEA-X1** et **PEA-X1 XL**.

La variante **PEA-X1** est équipée d'un support court (n° de comm. 2419801, voir chapitre Porte-pistolet [▸▸ 56]) et la variante **PEA-X1 XL** d'un tube d'extension, voir chapitre Tube d'extension [▸▸ 64].

5.3 SYSTÈMES DE BUSES

Les systèmes de buses ne doivent être utilisés que comme indiqué dans le chapitre Accessoires [▸▸ 56] et ne doivent pas être intervertis !

5.4 VERSION D8

La version D8 comprend un tube de poudre, un porte-électrodes et une buse de diamètre inférieur. Pour cela, WAGNER propose un kit de transformation correspondant (n° de comm. 2429198).

Quand utiliser cette version ?

Si le volume d'air total est trop faible avec la version D10 (version standard), des dépôts de poudre peuvent se former dans le tube de poudre. La réduction de la section transversale due aux dépôts de poudre peut entraîner un mauvais résultat de revêtement, car un jet de poudre pourrait être projeté sur la pièce. C'est pourquoi il convient d'utiliser la version D8 dans un tel cas d'application. Bien entendu, le tuyau de poudre doit également être adapté en conséquence. Seul le tuyau de poudre D8 ou D9 peut être utilisé dans ce cas.

La version D8 est recommandée pour un débit d'air total de 3,5 m^3/h maximum ou moins (en fonction du produit et de la poudre). Cela doit être évalué individuellement en fonction de l'application ou de la poudre utilisée.

Remarque :

étant donné que la version D8 réduit le débit maximal de poudre et augmente la pression dynamique, cette version n'est pas recommandée pour les débits supérieurs à 200 g/min.

Accessoires recommandés

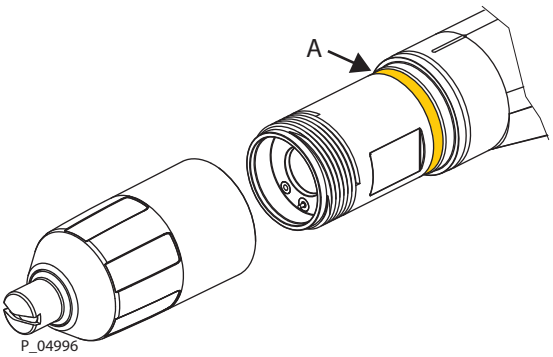
Le porte-électrodes et la buse à jet plat sont déjà inclus dans le kit de changement X1 HC complet !

Accessoires, voir Système de buse à jet plat X1 HC (D8) [▸▸ 57].

5.5 CASCADE POSITIVE

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

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



A	Marquage [Attention! Positive Cascade]

Remarque :

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

Il est également possible de commander un pistolet supplémentaire PEA-X1 Basic (+) à la place (n° de comm. 2430805, voir également le chapitre Volume de livraison [▸▸ 22]).

5.6 MODE DE FONCTIONNEMENT DU PISTOLET DE PULVÉRISATION AUTOMATIQUE DE POUDRE

Le pistolet de pulvérisation automatique de poudre 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 bloquer le pistolet de pulvérisation automatique de poudre, 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.

5.7 VOLUME DE LIVRAISON

Stk	N° de comm.	Désignation
1	2430803	Pistolet automatique PEA-X1 Basic (F) avec buse à jet plat, sans support
1	2430804	Pistolet automatique PEA-X1 Basic (R) avec buse à jet rond, sans support
1	2430805	Pistolet automatique PEA-X1 Basic (+) avec cascade positive et buse à jet plat, sans support
1	2324205	Outil pour clavette
1	9982079	Tuyau d'air de pulvérisation 6 m
font partie de l'équipement standard :		
1	2427643	Déclaration de conformité
1	2428661	Mode d'emploi en allemand
1	Voir chapitre Langues [▸▸ 6]	Mode d'emploi dans la langue nationale correspondante

5.8 DONNÉES

5.8.1 Caractéristiques techniques

Dimensions :	
Longueur / largeur / hauteur	voir chapitre Dimensions [▸▸ 23]
Poids	545 g ; 1,2 lbs
Données électriques :	
Tension d'entrée	22 Vpp maximum
Courant d'entrée	0,9 A maximum
Fréquence	19–30 kHz
Tension de sortie	100 kV DC maximum
Courant Corona maximum	120 µA
Polarité	Négative ou positive (selon la variante)
Données pneumatiques :	
Pression d'air à l'entrée (débit de l'air de pulvérisation)	Maximum 3 bar ; 0,3 MPa, 43,51 psi
Débit de poudre	Maximum 450 g/min ; maximum 0,99 lbs/min

⚠ AVERTISSEMENT



Air d'évacuation huileux !

Danger d'intoxication par inhalation.

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

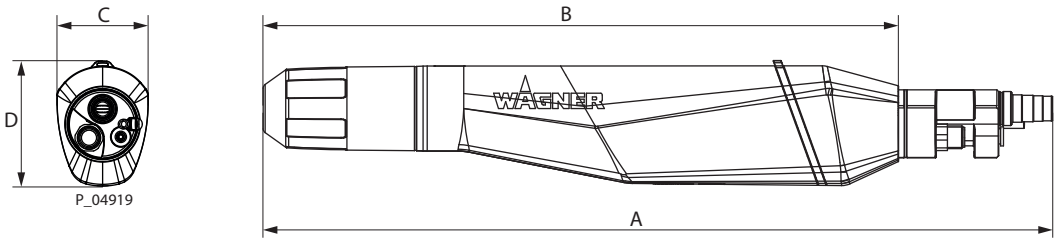
Conditions ambiantes :

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 %

5.8.2 Dimensions



Dimension	mm	inch
A*	440/445	17,32/17,52
B	354	13,94
C	49	1,93
D	66,5	2,62

* Avec buse à jet plat / cône de diffusion

5.9 ACCESSOIRES

Seuls les accessoires indiqués dans le chapitre Accessoires [▸▸ 56] de ce mode d'emploi peuvent être raccordés au pistolet de pulvérisation automatique de poudre PEA-X1.

6 MONTAGE ET MISE EN SERVICE

6.1 QUALIFICATION DU PERSONNEL DE MONTAGE / DE MISE EN SERVICE

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

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

6.2 CONDITIONS DE STOCKAGE

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

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

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

6.3 CONDITIONS DE MONTAGE

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

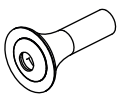
L'humidité relative de l'air sur le site de montage doit être située entre 10 % et 95 % (sans condensation).

6.4 PRÉPARATION DU PISTOLET

6.4.1 Sélection du système de buse approprié

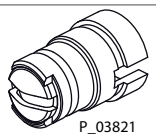
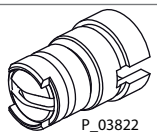
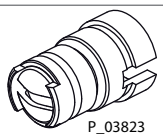
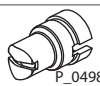
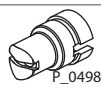
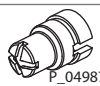
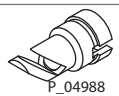
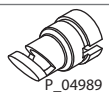
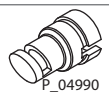
Le remplacement de la buse à jet plat par le cône de diffusion est décrit au chapitre Changement de types de buses [▸▸ 39].

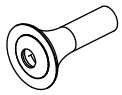
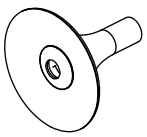
Les numéros d'articles des différentes buses sont indiqués au chapitre Accessoires [▸▸ 56].

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

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

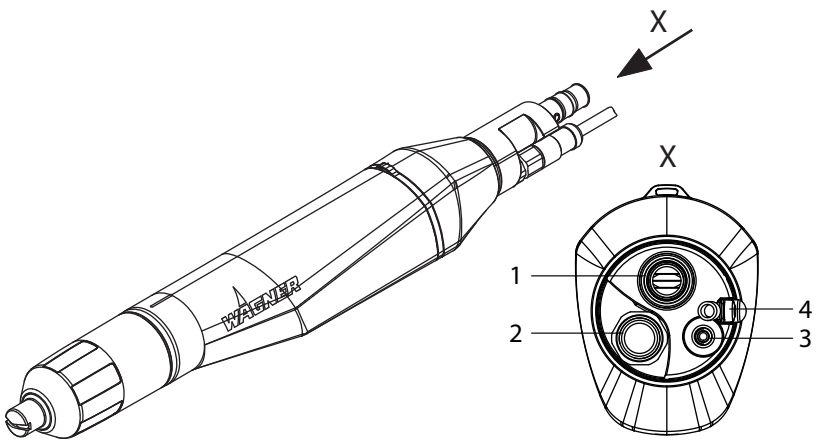
La largeur du jet peut être réglée par la bague de poussée.

 P_03821	Bague de poussée arrière nuage large Angle d'ouverture du nuage de 80° env.
 P_03822	Bague de poussée avant nuage étroit Angle d'ouverture du nuage de 60° env.
 P_03823	Bague de poussée avant, tournée de 90°, nuage très étroit Angle d'ouverture du nuage de 40° env.
 P_04985	Buse à jet plat standard avec large champ d'application
 P_04986	Buse à jet plat X1 HC1, pour un faible volume d'air total et un débit de poudre réduit.
 P_04987	Buse croisée X1 90° pour un revêtement étroit et ponctuel
 P_04988	Buse de déviation du jet de poudre simple en 3 angles fixes (30°, 45° et 60°)
 P_04989	
 P_04990	

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

6.5 RACCORDEMENT DU PISTOLET DE PULVÉRISATION AUTOMATIQUE DE POUDRE

Pos	Désignation
1	Alimentation de poudre du système d'alimentation
2	Raccordement électrique de l'appareil de commande ou du générateur haute tension
3	Air de pulvérisation
4	Cosse de câble pour mise à la terre



P_04920

1. Mettre le générateur haute tension à l'arrêt sur l'appareil de commande.
2. **Variante PEA-X1 :** Monter le support de pistolet sur le logement de pistolet du réciprocateur.
3. **Variante PEA-X1 XL :** Monter le tube de rallonge sur le logement de pistolet du réciprocateur.
4. Introduire les tuyaux et le câble de pistolet à travers la protection anti-torsion (le cas échéant) et à travers le support ou le tube de rallonge.
5. Raccorder le tuyau de poudre, le tuyau d'air de pulvérisation et le câble de pistolet.

6. **Variante PEA-X1 :** Raccorder la tresse de masse si nécessaire. En présence d'un logement de pistolet à conduction électrique, il n'est pas nécessaire de raccorder un fil de terre séparé.
7. **Variante PEA-X1 XL :** Raccorder le câble de terre à la cosse de câble pour la mise à la terre (pos. 4) !
8. Pousser le pistolet sur le support ou le tube de rallonge jusqu'à ce que le bouton-poussoir s'enclenche.
   Remarque :
   Pour raccorder et fixer le pistolet de pulvérisation, utiliser les pièces mentionnées au chapitre Accessoires [▸▸ 56].
   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.
9. Raccorder le câble électrique du pistolet automatique de pulvérisation de poudre à l'appareil de commande.
10. Raccorder le tuyau d'alimentation de poudre au pistolet automatique de pulvérisation de poudre et au système d'alimentation.
11. Raccorder le tuyau d'air de pulvérisation au pistolet automatique de pulvérisation de poudre et à l'appareil de commande.

Pour distinguer les variantes, voir le chapitre Distinction des variantes [▸▸ 20] !

6.6 MISE À LA TERRE

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

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

Une pièce mal reliée à la terre provoque :

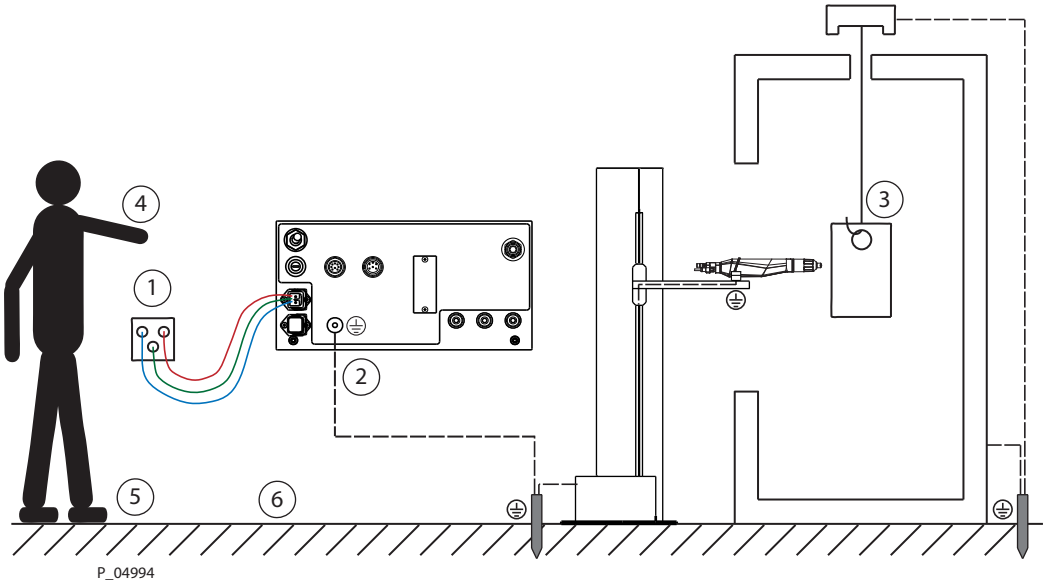
- Une charge électrique dangereuse de la pièce
- Un très mauvais enveloppement
- Un revêtement non homogène
- Un retour de pulvérisation sur le pistolet, c'est-à-dire de la saleté

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

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

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

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



1. N'utiliser que le câble de réseau comportant une tresse de masse !
2. Relier le câble de terre de l'appareil de commande à la prise de 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 Contrôles de sécurité [▸▸ 32].

7 FONCTIONNEMENT

7.1 QUALIFICATION DES OPÉRATEURS

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

7.2 TRAVAUX

1. S'assurer que :
   - les contrôles de sécurité réglementaires indiqués au chapitre Contrôles de sécurité [▸▸ 32] ont été effectués
   - la mise en service est effectuée conformément au chapitre Montage et mise en service [▸▸ 24].

7.3 MISE EN MARCHE DU PISTOLET DE PULVÉRISATION AUTOMATIQUE DE POUDRE

Le pistolet de pulvérisation automatique de poudre 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 OPTIMISATION DU NUAGE DE POUDRE EN FONCTION DU REVÊTEMENT

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

7.4.1 Recommandations de réglage pour le débit total d'air

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

7.5 ARRÊT DU PISTOLET DE PULVÉRISATION AUTOMATIQUE DE POUDRE

7.5.1 Arrêt en mode normal

Le pistolet automatique s'arrête de différentes manières en fonction du type de convoyeur 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 le convoyeur de poudre n'est pas conçu pour un rinçage automatique :

Étapes de travail à partir d'un exemple avec un injecteur de poudre comme convoyeur de poudre :

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.

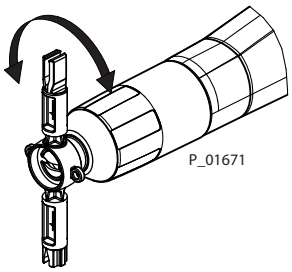
7.5.2 Arrêt du pistolet automatique en cas de dérangement ou d'urgence

En cas de dérangement ou d'urgence, le pistolet peut être coupé en même temps que l'installation via les dispositifs d'arrêt d'urgence. L'alimentation haute tension et l'alimentation en produit de revêtement sont également désactivées.

7.5.3 Dépressurisation / Interruption du travail

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

7.6 RÉGLAGE REPRODUCTIBLE DE LA POSITION DE LA BUSE



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

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

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

8 NETTOYAGE ET MAINTENANCE

8.1 NETTOYAGE

8.1.1 Personnel de nettoyage

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

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

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

8.1.2 Procédures de nettoyage

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

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

8.1.3 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 à suivre :

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



Avant la maintenance

- Rincer et nettoyer l'installation conformément au chapitre Procédures de nettoyage [▸▸ 31].

Après la maintenance

- Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre Contrôles de sécurité [▸▸ 32].
- Mettre l'installation en service et en contrôler l'étanchéité.
- La vérification de l'état sûr de l'installation doit être effectuée par une personne autorisée.

8.2.3 Contrôles de sécurité

8.2.3.1 Contrôle de la mise à la terre

Une fois par jour

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

8.2.4 Procédures de maintenance

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

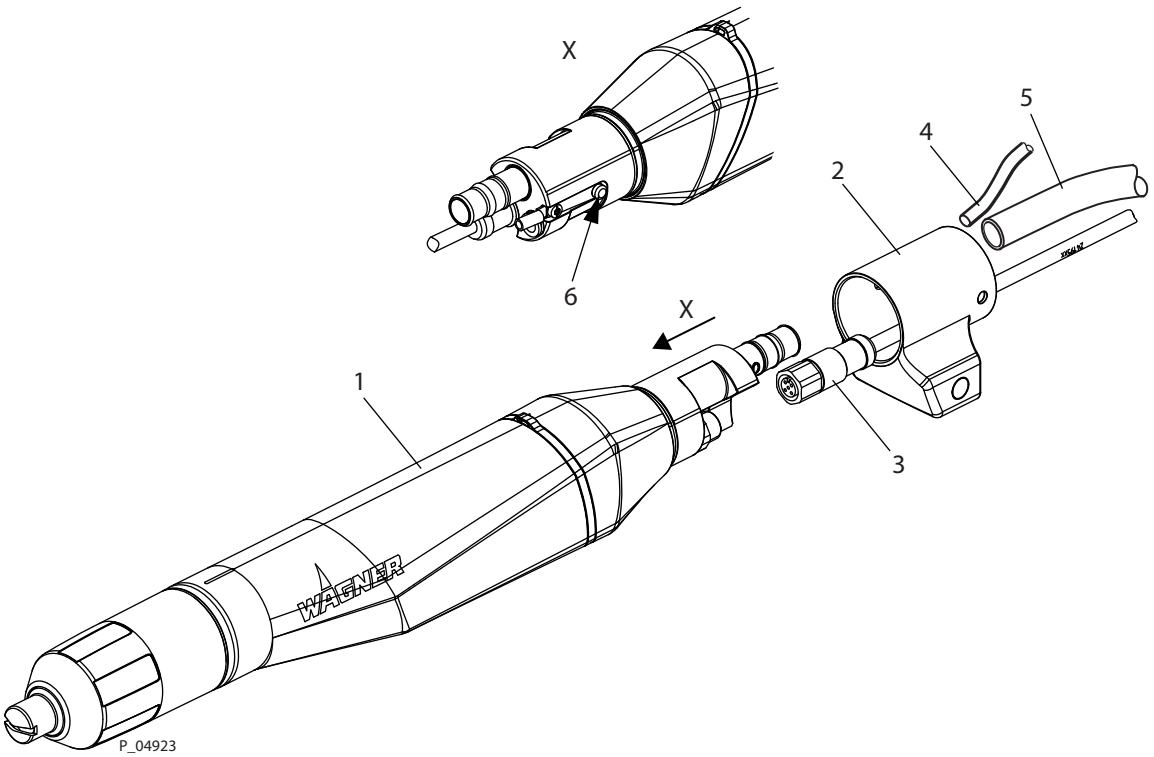
En cas de doute, nous vous recommandons de contacter le personnel spécialisé de WAGNER.

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

8.3 REMPLACEMENT DU PISTOLET AUTOMATIQUE

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

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

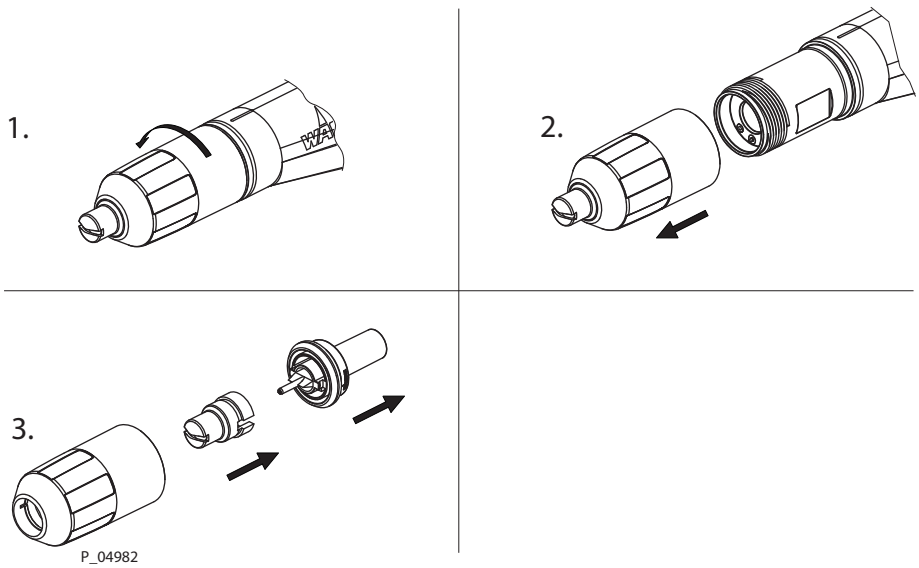


1. Arrêter l'installation de revêtement par poudre ou le générateur haute tension.

2. Retirer d'abord le pistolet 1 du support 2 en appuyant sur le bouton-poussoir 6 et en le faisant glisser simultanément (les tuyaux et le câble de pistolet doivent être légèrement desserrés à l'arrière au préalable). Séparer le câble électrique 3 du pistolet automatique 1.
3. Séparer le tuyau d'alimentation de poudre 5, le tuyau d'air de pulvérisation 4 et, si disponible, le câble de terre du pistolet automatique 1.
4. Raccorder le câble électrique 3 au pistolet automatique 1 avant de l'insérer dans le support 2.
5. Mettre en place le nouveau pistolet automatique 1 sur le support 2. Si le montage est correct, le bouton-poussoir 6 s'enclenche dans le support 2 ou le tube XL !
6. Raccorder le tuyau d'alimentation de poudre 5, le tuyau d'air de pulvérisation 4 et le câble de terre au nouveau pistolet automatique 1.
7. Le pistolet de pulvérisation automatique de poudre est de nouveau opérationnel.

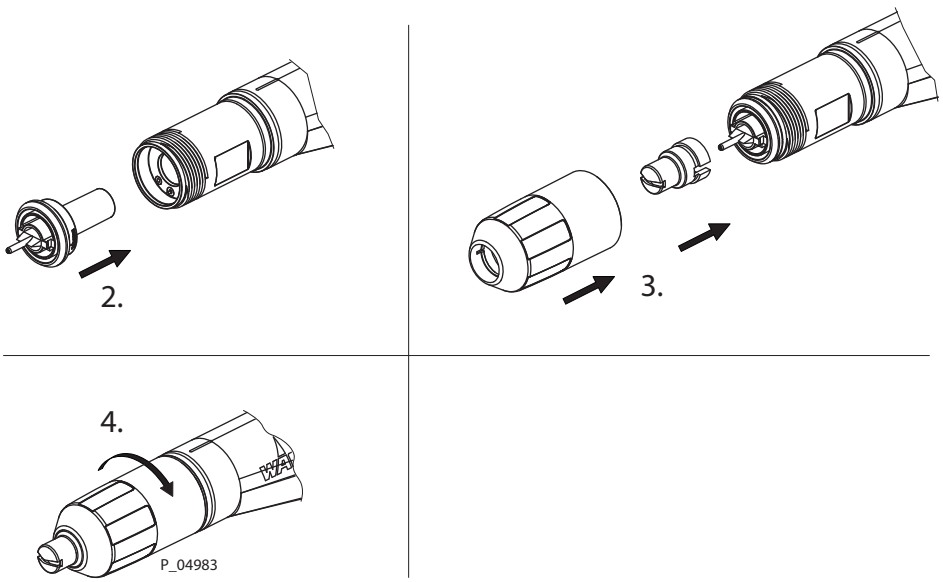
8.4 REMPLACEMENT DE LA BUSE À JET PLAT

8.4.1 Démontage de la buse à jet plat



1. Dévisser l'écrou-raccord du boîtier du pistolet.
2. Retirer l'écrou-raccord avec le système de buse du corps de pistolet.
   Le système de buse reste enfoncé dans l'écrou-raccord.
   Remarque :
   si le système de buse n'est plus enfoncé dans l'écrou-raccord, il faut procéder au remplacement de ces deux éléments.
3. En appuyant légèrement sur la buse à jet plat, il est possible de séparer les pièces.
4. Nettoyer les résidus de poudre sur les pièces démontées et le pistolet de pulvérisation.
   Remarque :
   ne jamais mettre le pistolet de pulvérisation ou ses pièces dans un produit de nettoyage.
   En règle générale, il faut contrôler seulement l'état d'usure de la clavette de protection et la remplacer si nécessaire.

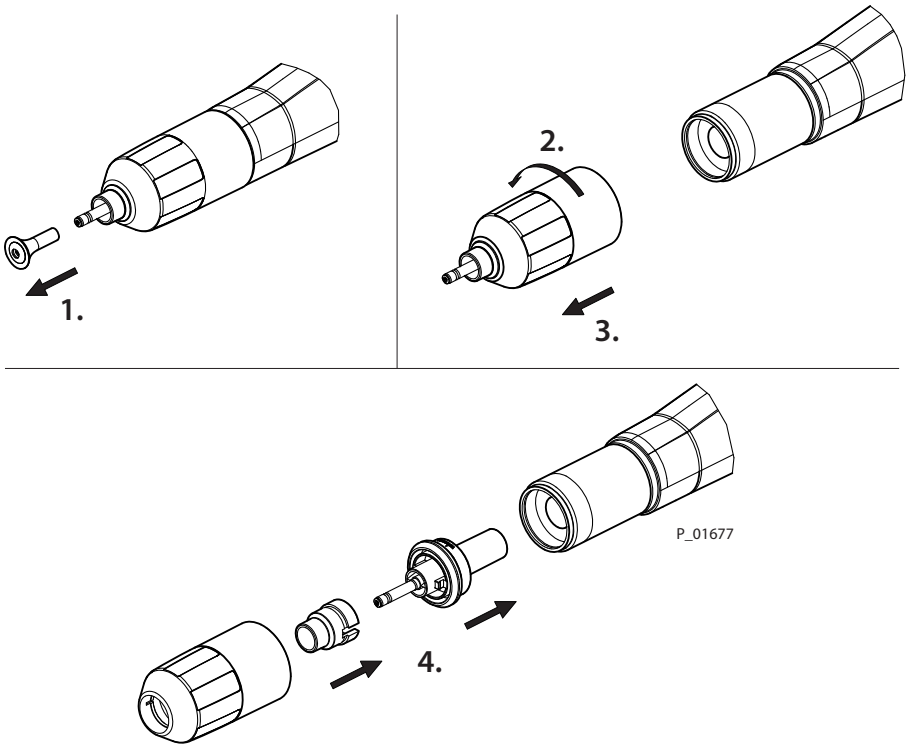
8.4.2 Montage de la buse à jet plat



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

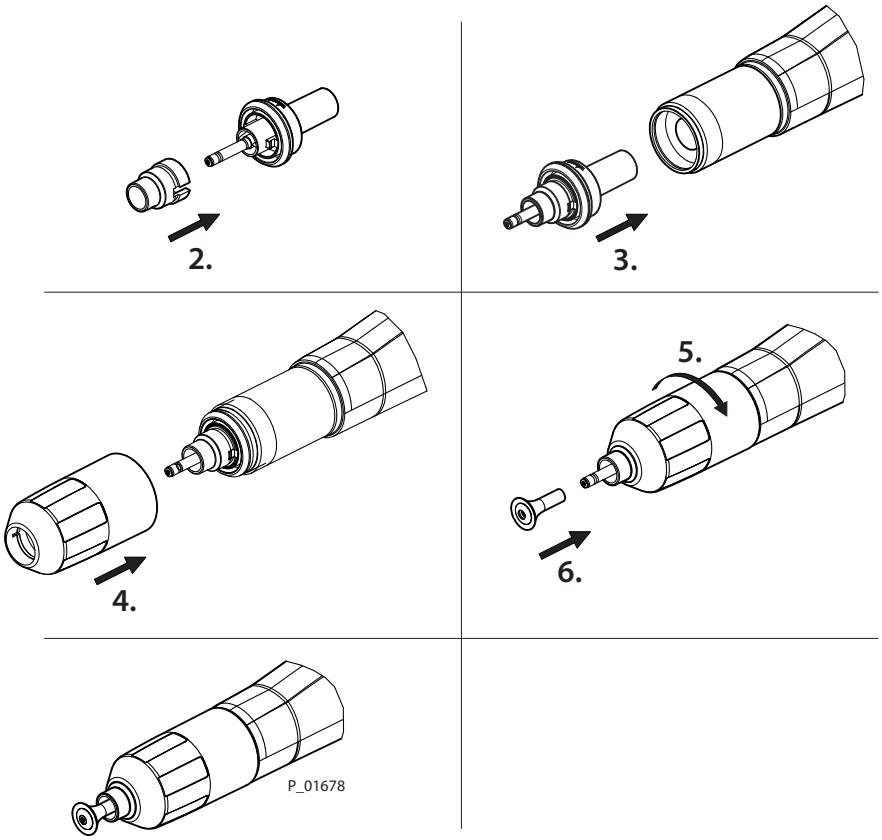
8.5 REMPLACEMENT DE LA BUSE À JET ROND

8.5.1 Démontage de la buse à jet rond



1. Démonter le cône de diffusion.
2. Dévisser l'écrou-raccord du boîtier du pistolet.
3. Retirer l'écrou-raccord avec le système de buse du corps de pistolet.
   Le système de buse reste enfoncé dans l'écrou-raccord.
   Remarque :
   si le système de buse n'est plus enfoncé dans l'écrou-raccord, il faut procéder au remplacement de ces deux éléments.
4. Presser le système de buse hors de l'écrou-raccord en exerçant une légère pression sur la douille du cône de diffusion.
5. Nettoyer les résidus de poudre sur les pièces démontées et le pistolet de pulvérisation.
   Remarque :
   ne jamais mettre le pistolet de pulvérisation ou ses pièces dans un produit de nettoyage.
   En règle générale, il faut contrôler seulement l'état d'usure de la clavette de protection et la remplacer si nécessaire.

8.5.2 Montage de la buse à jet rond



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

8.6 REMPLACEMENT DE LA CLAVETTE DE PROTECTION

8.6.1 Démontage de la clavette de protection

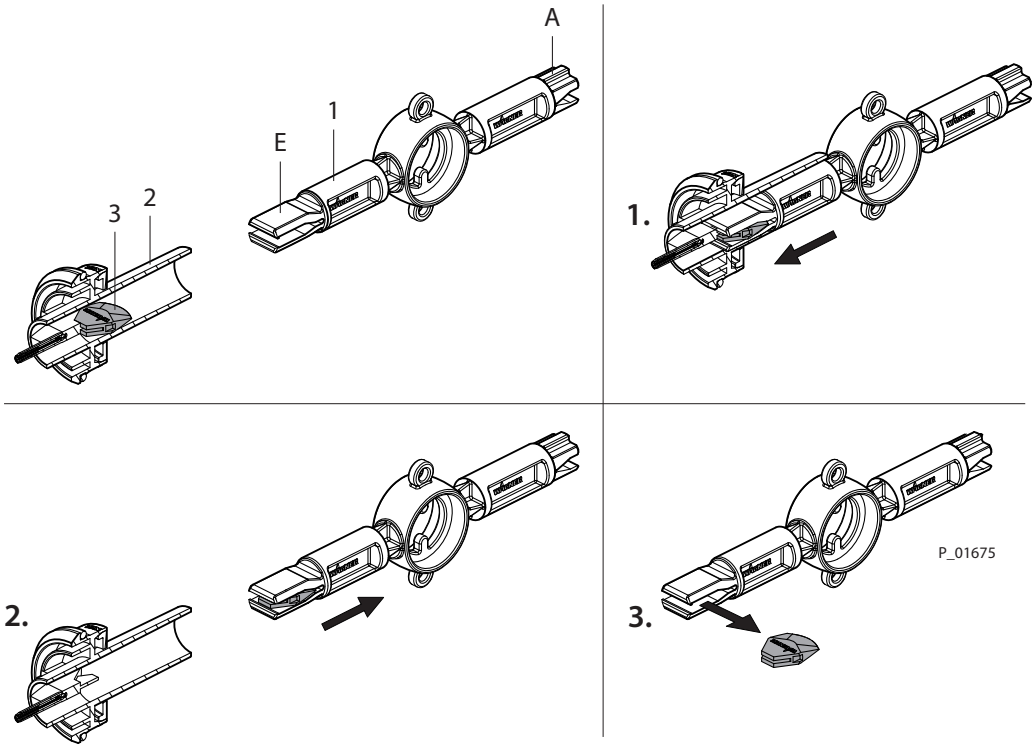
Remarque :

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

Attention : la variante HC 1 ne dispose d'**aucune** clavette interchangeable !

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

Les pièces de rechange et d'usure prévues à cet effet sont mentionnées au chapitre Pièces de rechange [▸▸ 67] de ce mode d'emploi.



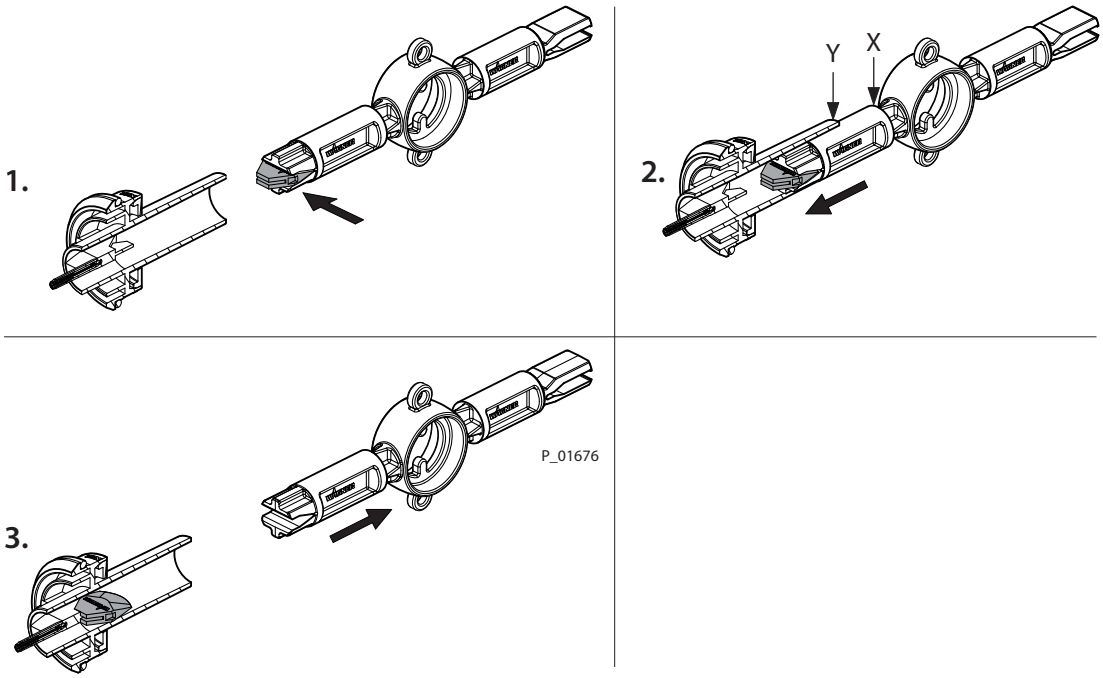
1	Outil pour clavette
2	Porte-électrodes (représenté en coupe pour une meilleure compréhension)
3	Clavette de protection (montée)

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

8.6.2 Montage de la clavette de protection

Remarque :

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



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

8.7 CHANGEMENT DE TYPES DE BUSES

AVIS

Mauvaise combinaison de pièces !

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

- N'utiliser que les combinaisons recommandées (voir chapitre Accessoires [▸▸ 56]) !

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

Pour passer de la buse à jet plat à la buse à jet rond, il est nécessaire d'utiliser le porte-électrodes X1 R.

⚠ ATTENTION

Pointe de électrode !

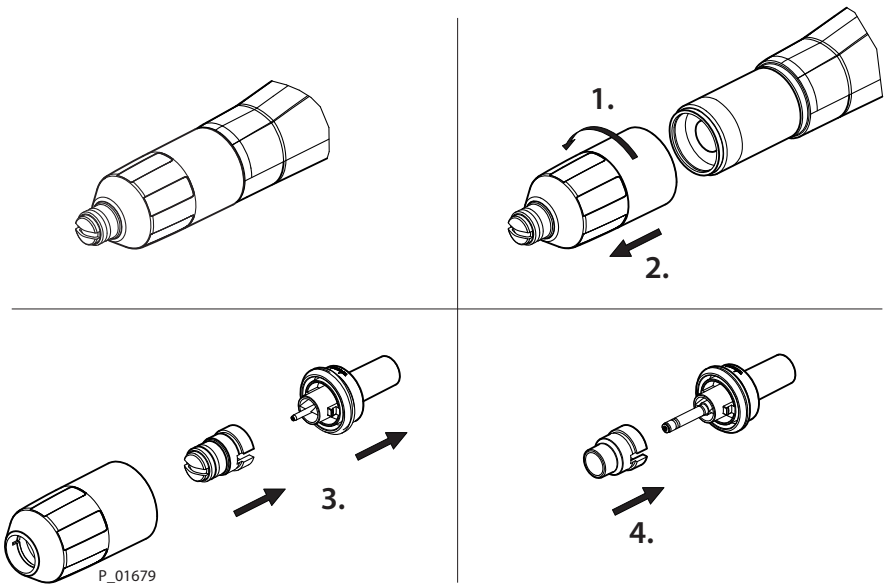
Risque de blessure et dommages à l'appareil.

- Monter avec précaution le porte-électrodes.

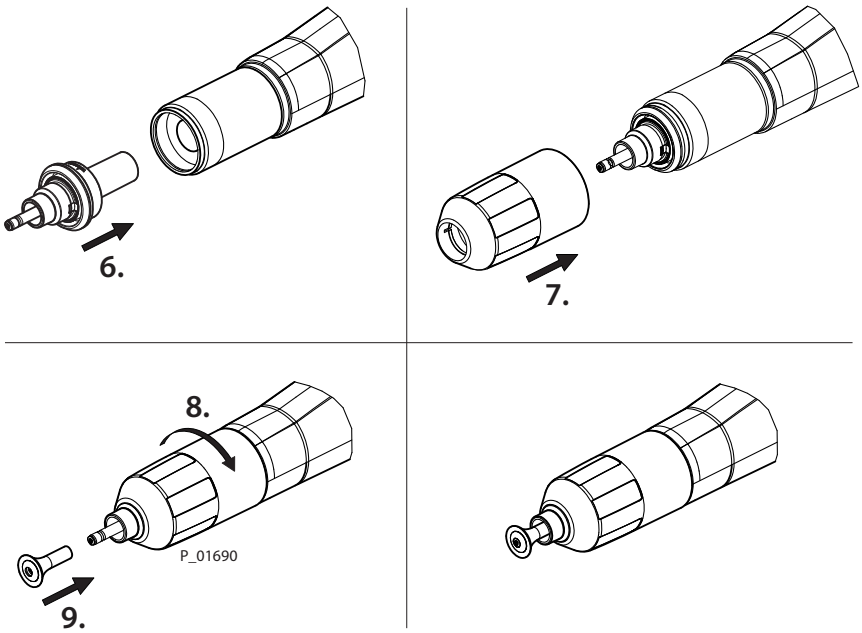
Remarque :

en cas de changement de la buse à jet plat au cône de diffusion ou inversement, il faut adapter la commande de la profondeur.

Les buses à jet rond nécessitent des débits d'air de pulvérisation plus élevés, d'environ 0,5 Nm^3/h.



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



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

8.8 MONTAGE DE L'ADAPTATEUR COUDÉ

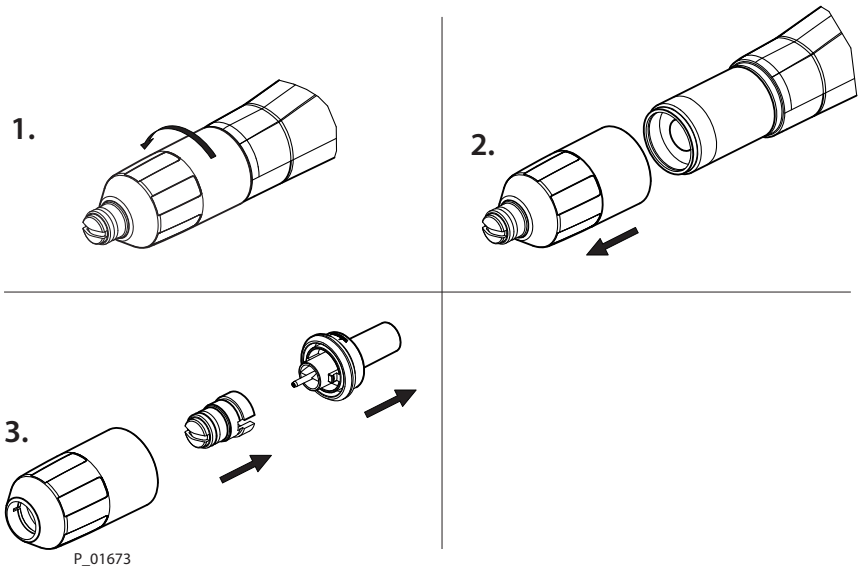
8.8.1 Démontage de la buse et du porte-électrodes

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

Remarque :

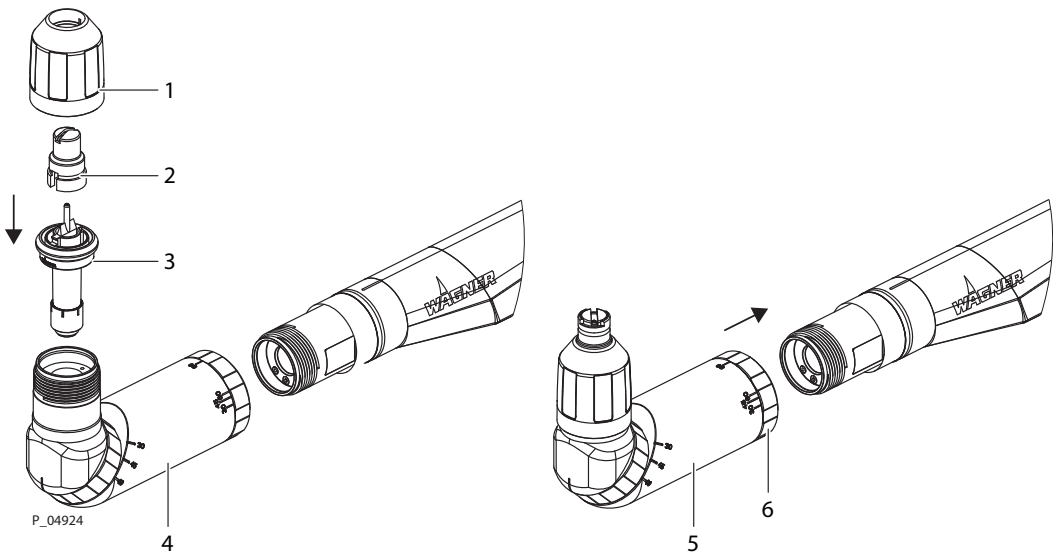
un adaptateur coudé 0–90°, présenté au chapitre Adaptateur coudé [▸▸ 61], est nécessaire à la transformation.

Une buse à jet plat et une buse à jet rond peuvent être utilisées dans l'adaptateur coudé. L'adaptateur coudé est livré en standard avec un porte-électrodes spécial (n° de comm. 2431975) et une buse à jet plat (n° de comm. 2420243).



1. Dévisser l'écrou-raccord du boîtier du pistolet.
2. Retirer l'écrou-raccord avec le système de buse du corps de pistolet.
   Le système de buse reste enfoncé dans l'écrou-raccord.
   Remarque :
   si le système de buse n'est plus enfoncé dans l'écrou-raccord, il faut procéder au remplacement de ces deux éléments.
3. En appuyant légèrement sur la buse à jet plat, il est possible de séparer les pièces.
4. Nettoyer les résidus de poudre sur les pièces démontées et le pistolet de pulvérisation.
   Remarque :
   ne jamais mettre le pistolet de pulvérisation ou ses pièces dans un produit de nettoyage.
   En règle générale, il faut contrôler seulement l'état d'usure de la clavette de protection et la remplacer si nécessaire.

8.8.2 Montage de l'adaptateur coudé



AVIS

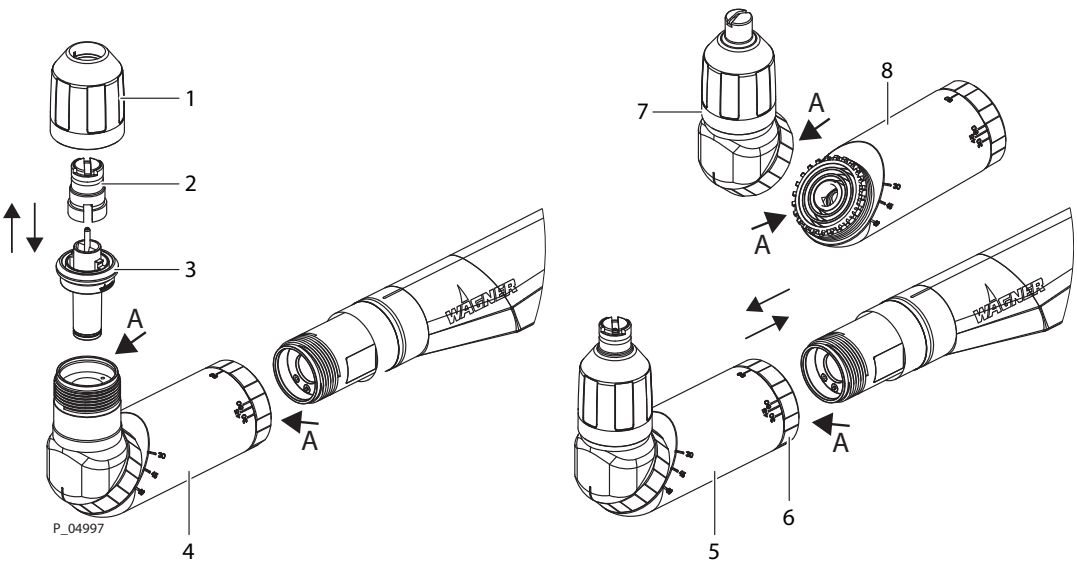
Adaptateur coudé encrassé lors du réglage de l'angle !

Problèmes d'étanchéité ou de transfert de peinture !

- Nettoyer minutieusement l'adaptateur coudé avant le réglage de l'angle afin d'éliminer les résidus de poudre.

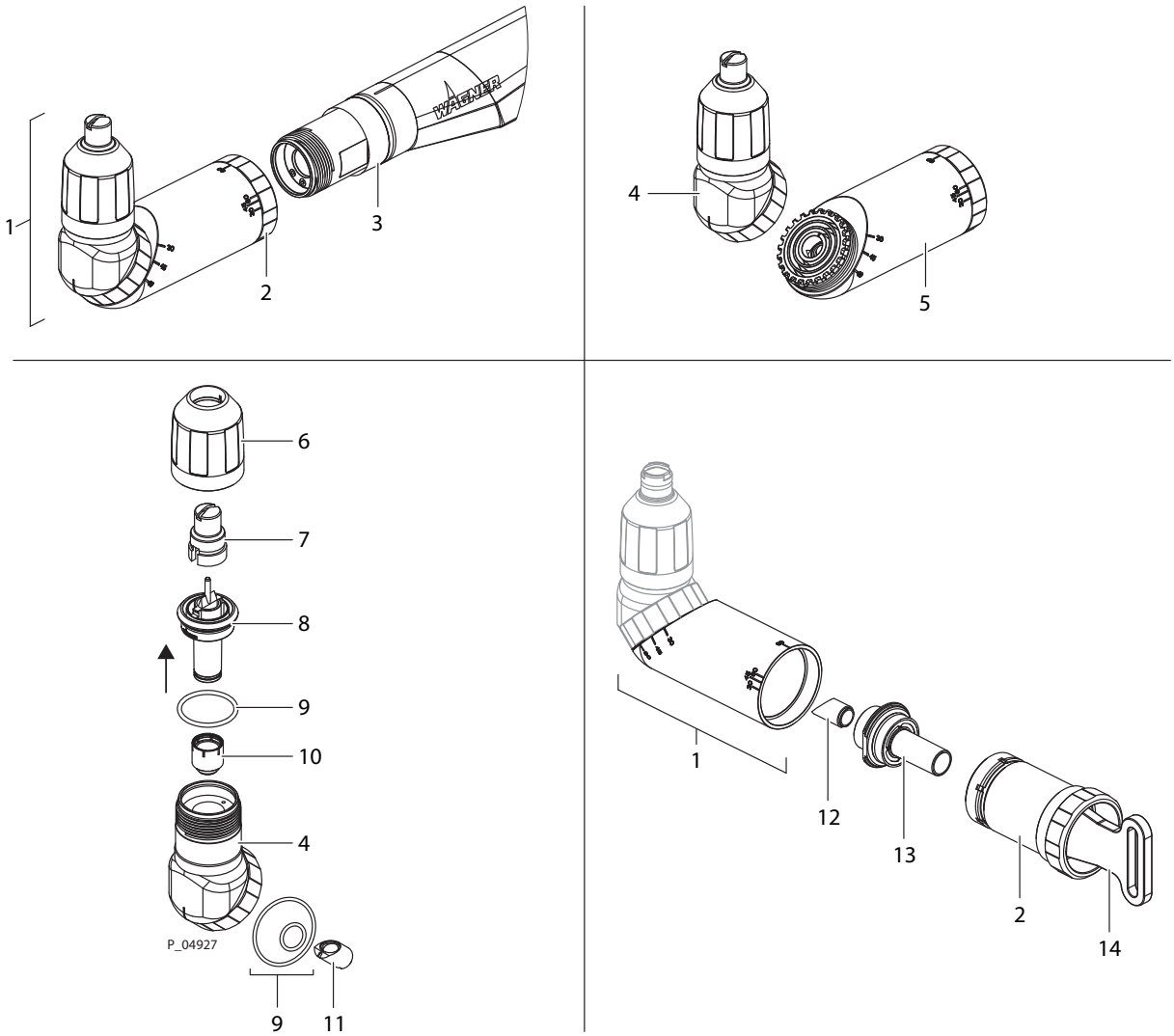
1. Monter le porte-électrodes 3 avec la buse 2 dans la garniture de buse 4 et le verrouiller à l'aide de l'écrou-raccord 1.
2. Monter l'adaptateur coudé 5 sur le corps de pistolet et serrer légèrement la douille filetée 6.
3. Orienter l'adaptateur coudé 5 dans la position souhaitée et serrer complètement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

8.8.3 Nettoyage de l'adaptateur coudé



1. Desserrer la douille filetée 6 et retirer l'adaptateur coudé 5 du corps de pistolet.
2. Dévisser l'écrou-raccord 1 et retirer avec précaution le porte-électrodes 3 en même temps que la buse 2.
3. Dévisser l'embout pivotant 7 du raccord de pistolet 8.
4. Souffler avec précaution les endroits marqués A avec un pistolet à air comprimé et les débarrasser des restes de poudre.
5. Montage dans l'ordre inverse.

8.8.4 Remplacement des pièces d'usure



Démontage :

1. Desserrer la douille filetée 2 et retirer l'adaptateur coudé 1 du corps de pistolet 3.
2. Dévisser l'embout pivotant 4 du corps de raccordement 5.
3. Desserrer l'écrou-raccord 6.
4. Retirer le porte-électrodes 8 avec la buse 7 de l'embout pivotant 11.
   Remarque :
   veiller lors de l'extraction et de l'insertion du porte-électrodes à ne pas endommager ce dernier.
5. Retirer le diffuseur 10 du porte-électrodes 8.
6. Retirer l'insert coudé 11 de l'embout pivotant 4.
7. Si nécessaire, remplacer les joints toriques 9.
8. Dévisser complètement la douille filetée et la douille de protection 2 à l'aide de l'outil de montage 14.
9. Retirer le raccord de pistolet 13 et l'insert coudé 12 de l'adaptateur coudé 1.
10. Nettoyer minutieusement toutes les pièces afin d'éliminer les résidus de poudre.

11. Remplacer les pièces d'usure par des pièces neuves.

Pièces de rechange et d'usure, voir chapitre Adaptateur coudé X1 0–90° [▸▸ 72].

Montage :

1. Placer le diffuseur 10 sur le porte-électrodes 8 et l'insérer avec la buse 7 dans l'embout pivotant 4.
2. Mettre en place l'écrou-raccord 6 et le serrer fermement.
3. Insérer l'insert coudé 11 dans l'embout pivotant 4 et veiller à ce que la surface d'alignement soit correctement alignée.
4. Visser l'embout pivotant 4 assemblé sur le corps de raccordement 5.
5. Insérer l'insert coudé 12 et le raccord de pistolet 13 dans l'adaptateur coudé 1 et veiller à l'alignement correct des surfaces d'alignement.
6. Visser la douille filetée avec la douille de protection 2 à l'aide de l'outil de montage 14 et bien serrer.
   Veiller à ce que la douille filetée 2 puisse encore être bien tournée à l'arrière pour pouvoir visser l'adaptateur coudé 1 sur le corps de pistolet 3.
7. Remonter l'adaptateur coudé sur le pistolet.

8.9 MONTAGE DU DOUBLE ADAPTATEUR

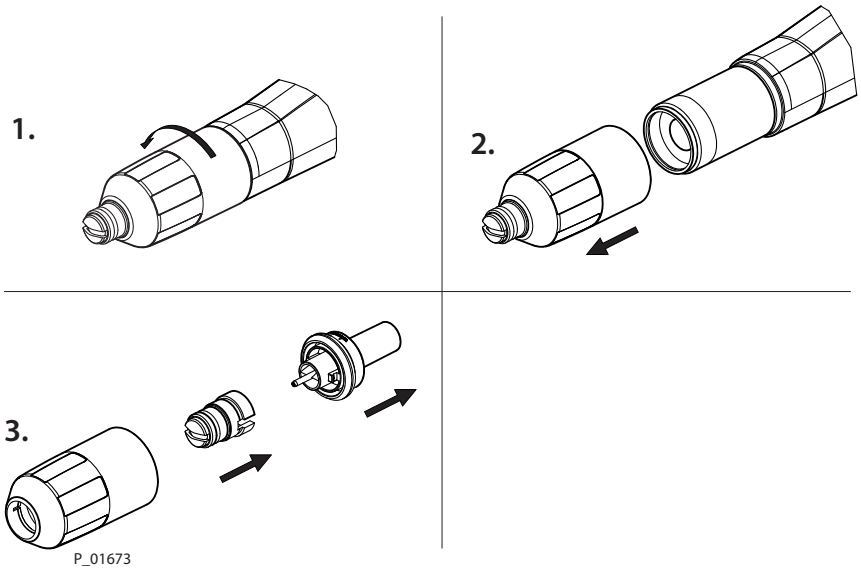
8.9.1 Démontage de la buse et du porte-électrodes

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

Remarque :

un double adaptateur, présenté au chapitre Double adaptateur [▸▸ 60], est nécessaire à la transformation.

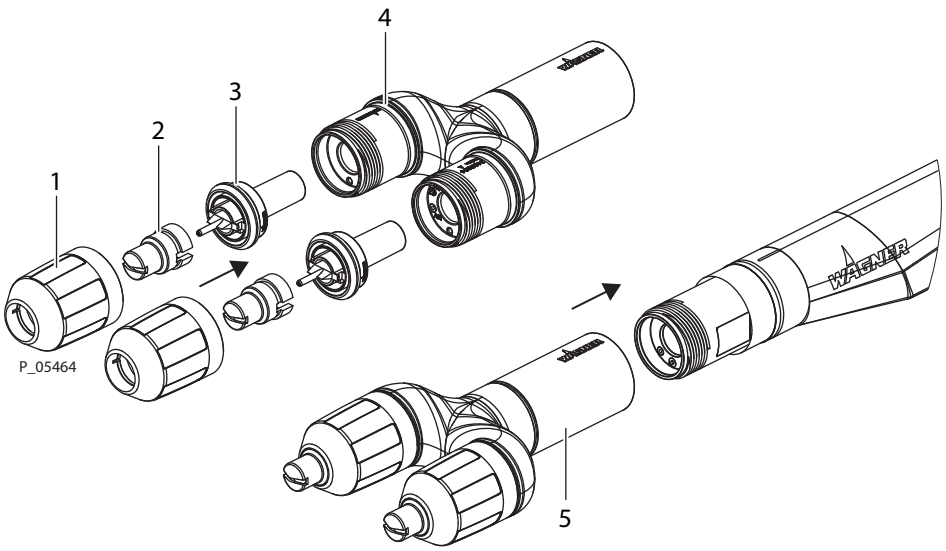
Le double adaptateur peut être utilisé avec des buses à jet plat et à jet rond.



1. Dévisser l'écrou-raccord du boîtier du pistolet.

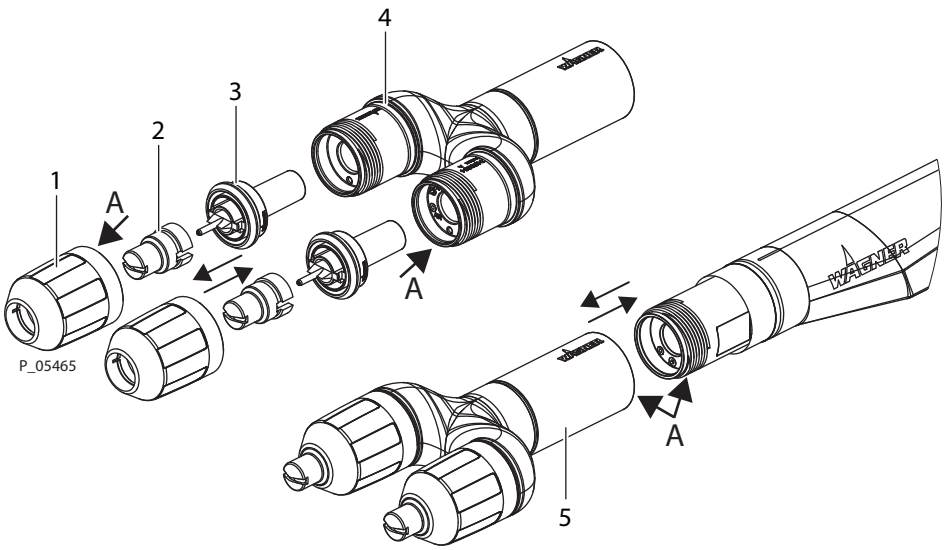
2. Retirer l'écrou-raccord avec le système de buse du corps de pistolet.
   Le système de buse reste enfoncé dans l'écrou-raccord.
   Remarque :
   si le système de buse n'est plus enfoncé dans l'écrou-raccord, il faut procéder au remplacement de ces deux éléments.
3. En appuyant légèrement sur la buse à jet plat, il est possible de séparer les pièces.
4. Nettoyer les résidus de poudre sur les pièces démontées et le pistolet de pulvérisation.
   Remarque :
   ne jamais mettre le pistolet de pulvérisation ou ses pièces dans un produit de nettoyage.
   En règle générale, il faut contrôler seulement l'état d'usure de la clavette de protection et la remplacer si nécessaire.

8.9.2 Montage du double adaptateur



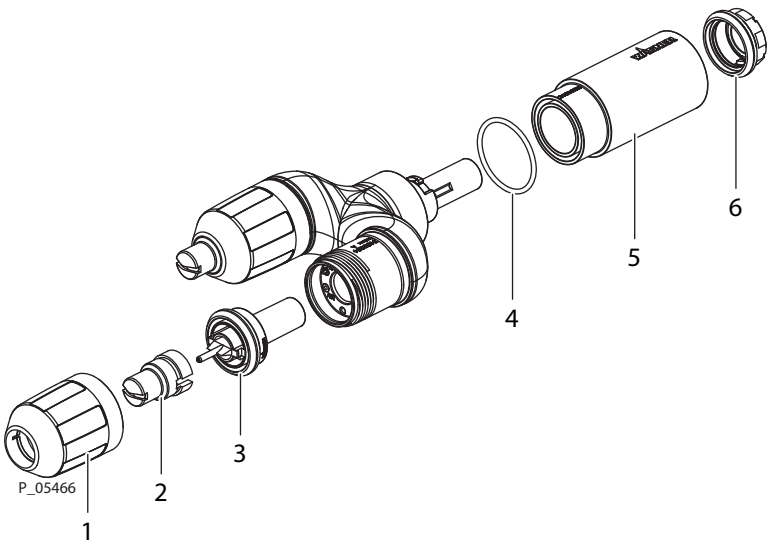
1. Monter le porte-électrodes 3 avec la buse 2 dans la garniture de buse 4 et le verrouiller à l'aide de l'écrou-raccord 1.
2. Placer le double adaptateur 5 sur le corps de pistolet et le serrer.

8.9.3 Nettoyage du double adaptateur



1. Desserrer le double adaptateur 5 du corps de pistolet.
2. Dévisser l'écrou-raccord 1 et retirer avec précaution le porte-électrodes 3 en même temps que la buse 2.
3. Souffler avec précaution les endroits marqués A avec un pistolet à air comprimé et les débarrasser des restes de poudre.
4. Montage dans l'ordre inverse.

8.9.4 Remplacement des pièces d'usure



1. Dévisser l’écrou-raccord 1.
2. Retirer le porte-électrodes 3 et la buse 2.
3. Tourner l’écrou-raccord cylindrique 5 (fermeture à baïonnette) et le retirer.
4. Dévisser la bague de contact 6.

5. Retirer le joint torique 4.
6. Nettoyer minutieusement toutes les pièces afin d'éliminer les résidus de poudre.
7. Remplacer les pièces d'usure par des pièces neuves.
8. Montage dans l'ordre inverse.

Pièces de rechange et d'usure, voir chapitre Double adaptateur X1 [▸▸ 71].

8.10 MONTAGE DU CORONASTAR

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

⚠ DANGER

Danger dû au courant électrique !

Danger de mort et dommages à l'appareil.

- Faire raccorder l'installation uniquement par des électrotechniciens.
- Les exploiter conformément aux prescriptions de sécurité, aux réglementations en matière d'incendie et aux règles de l'électrotechnique.
- Les mettre hors tension avant d'entamer le travail sur des parties actives.

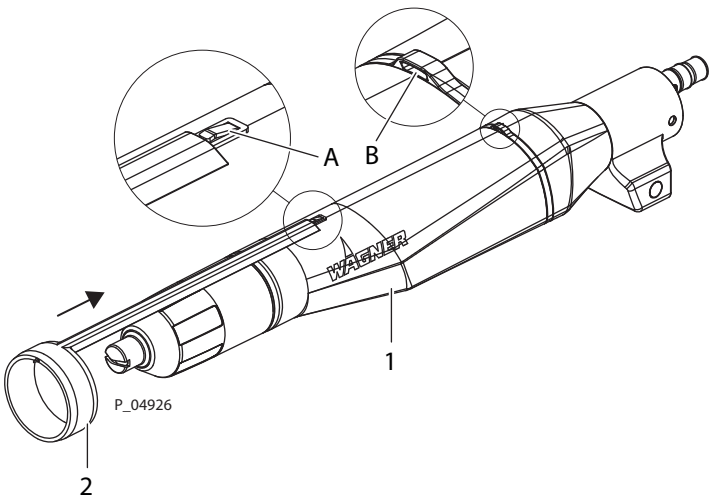


AVIS

Décharges d'étincelles électriques en cas de montage incorrect !

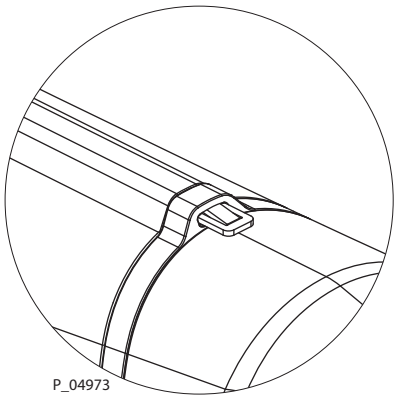
Dommages à l'appareil dus à un CoronaStar chargé électriquement et à une décharge d'étincelles.

- Le CoronaStar doit être correctement inséré et enclenché dans la languette du pistolet automatique.



1. Arrêter la haute tension et l'alimentation de poudre, puis les verrouiller pour empêcher toute remise en marche.

2. Pousser le CoronaStar 2 sur le pistolet automatique 1 et veiller à ce que la languette A s'enclenche dans l'œillet B.
   CoronaStar correctement monté :



3. Le pistolet de pulvérisation automatique de poudre est de nouveau opérationnel.

8.11 NETTOYAGE 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).

⚠ DANGER

Danger dû au courant électrique !



Danger de mort et dommages à l'appareil.

- Faire raccorder l'installation uniquement par des électrotechniciens.
- Les exploiter conformément aux prescriptions de sécurité, aux réglementations en matière d'incendie et aux règles de l'électrotechnique.
- Les mettre hors tension avant d'entamer le travail sur des parties actives.

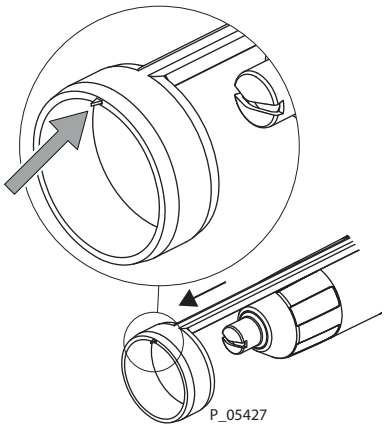
ⓘ AVIS

Décharges d'étincelles électriques en cas de montage incorrect !



Dommages à l'appareil dus à un CoronaStar chargé électriquement et à une décharge d'étincelles.

- Le CoronaStar doit être correctement inséré et enclenché dans la languette du pistolet automatique.



La pointe de l'électrode du CoronaStar peut se revêtir de poudre pendant le fonctionnement, ce qui peut provoquer un frittage de la poudre. Ce frittage de la poudre doit être éliminé à intervalles réguliers et courts à l'aide d'une brosse en laiton afin de garantir un fonctionnement optimal.

9 RECHERCHE ET ÉLIMINATION DE PANNES

⚠ DANGER

Mise en état / réparation inappropriées !

Danger de mort et dommages à l'appareil.

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



Dérangement	Cause	Remède
Pas d'électrostatique (par ex. pas d'enveloppement ou pas d'adhérence de la poudre)	Générateur de haute tension défectueux	Faire appel au point de service après-vente WAGNER
	Câble électrique reliant le pistolet à l'appareil de commande défectueux	Faire appel au point de service après-vente WAGNER
	Cascade du pistolet défectueuse	Faire appel au point de service après-vente WAGNER
Mauvaise enveloppement de la poudre, retour de pulvérisation.	Mise à la terre insuffisante ou inexistante	Voir chapitre Mise à la terre [▸▸ 27]
Le nuage de poudre est irrégulier	Pièces du système de buse usées	Remplacer les pièces usées
Fissures dans le boîtier du pistolet	Manipulation incorrecte du pistolet de pulvérisation de poudre	Boîtier du pistolet doit être remplacé
		Faire appel au point de service après-vente WAGNER
Sortie de poudre irrégulière ou insuffisante	Impuretés	Purger les pièces d'alimentation en poudre à l'air comprimé
	Frittage de poudre	Nettoyer les pièces d'alimentation en poudre
	Impuretés dans le dispositif de convoyage de la poudre	Voir le mode d'emploi correspondant des appareils raccordés
	Proportion air d'alimentation / air de dosage incorrecte	Régler de nouveau sur le module de commande ou sur l'appareil de commande
	Usure de la buse d'injection de poudre	Remplacer les pièces usées de l'injecteur de poudre[1])
Affichage des erreurs sur l'appareil de commande « Surveillance de terre »	Écrou hexagonal pas suffisamment ou pas du tout serré lors du raccordement	Serrer l'écrou hexagonal lors du raccordement
	Blindage du câble de raccordement cassé	Remplacer tout câble de raccordement cassé

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

10 CONTRÔLES CONFORMÉMENT À DIN EN 50177: 2009

Si l'installation de revêtement électrostatique est utilisée avec des poudres de revêtement inflammables, le contrôle selon la norme EN 50177:2009+A1:2012 doit être effectué conformément aux données du tableau récapitulatif [▸▸ 53] suivant.

10.1 ABRÉVIATIONS

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

10.2 TABLEAU RÉCAPITULATIF

Section	Type de contrôle	Exigences	Contrôle par	Type de contrôle	Intervalle de contrôle
1	Contrôle de l'efficacité de la ventilation technique	Contrôle de l'efficacité de la ventilation technique	UP/BP	ME Mesures de la vitesse de l'air / mesures du débit d'air Contrôle de l'afficheur de pression différentielle.	Continuellement
2	Verrouillage entre la ventilation technique et la haute tension, l'air comprimé et l'alimentation en produit de revêtement	La ventilation technique doit être verrouillée de façon à ce que l'alimentation en produit de revêtement et la haute tension ne puissent être activées tant que la ventilation technique ne fonctionne pas de manière efficace.	BP	CF Tester si, lors d'un arrêt de la ventilation, l'installation s'arrête de façon sécurisée, et si l'alimentation en produit de revêtement, l'air d'alimentation et la haute tension sont coupés.	Une fois par an
3	Pièces conductrices de haute tension hors de la zone de pulvérisation	Les pièces conductrices de haute tension se trouvant hors de la zone de pulvérisation doivent être disposées de façon à ce que des décharges mettant les personnes en danger ne puissent avoir lieu.	BP	CF Vérification visuelle et test (par ex. à l'aide de mesures) que toutes les pièces conductrices de haute tension ne conduisent pas de décharges mettant les personnes en danger.	Une fois par semaine
4	Efficacité des mesures de mise à la terre	Toutes les pièces conductrices de l'installation, notamment les revêtements de sol, les parois, les plafonds, les grilles de protection, les dispositifs de transport, les pièces à revêtir, les récipients de poudre, les automates de manutention ou les éléments structurels de la zone de pulvérisation, à l'exception des pièces conductrices haute tension d'exploitation, doivent être reliées au système de mise à la terre. Les éléments de la cabine doivent être mis à la terre conformément à la norme EN 16985.	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.	Une fois par semaine

Section	Type de contrôle	Exigences	Contrôle par	Type de contrôle	Intervalle de contrôle
5	Mesures en cas de mise à la terre insuffisante des composants conducteurs	Si une mise à la terre suffisante des pièces conductrices ne peut pas être garantie, leur énergie déchargée ne devra pas dépasser la valeur autorisée.	BP	ME/SÜ Mesure de l'énergie déchargée.	Une fois par semaine
6	Résistance électrique à la mise à terre du point de réception de la pièce	La résistance électrique de mise à la terre du point de réception de chaque pièce doit être de 1 mégohm au maximum (la tension de mesure doit être de 500 V ou 1000 V). La construction des logements de pièces doit garantir la mise à la terre de toutes les pièces pendant le revêtement.	BP	ME/SÜ Mesure de la résistance électrique à la mise à la terre (réceptacle de pièce – potentiel à la terre) max. 1 mégohm @ 500 V/1000 V.	Une fois par semaine
7	Mesures en cas de mise à la terre insuffisante des pièces	Si une mise à la terre suffisante ne peut pas être garantie selon les indications de la section 6, la dérivation des charges électriques sur la pièce par des dispositifs appropriés, comme des ionisateurs, est autorisée. De tels dispositifs ne doivent pas dépasser l'énergie déchargée permise des systèmes de pulvérisation. Ils doivent être soumis aux mêmes contrôles que les systèmes de pulvérisation mis en œuvre avec eux, pour ce qui est de l'énergie déchargée autorisée. Le dispositif de dérivation doit être verrouillé avec le système de pulvérisation de façon à ce que la haute tension soit mise hors service et que le revêtement ne puisse pas avoir lieu lorsque le dispositif de dérivation signale un dysfonctionnement.	BP	ME/CF/SÜ Mesure de l'énergie déchargée, contrôle du fonctionnement du dispositif de surveillance par son déclenchement.	Une fois par semaine
8	Efficacité des systèmes d'extinction d'incendie à actionnement manuel ou automatique (installation de protection de locaux)	Efficacité des systèmes d'extinction d'incendie à actionnement manuel ou automatique (installation de protection de locaux).	HE/BSB	CF Déclenchement du système d'extinction d'incendie, respect des consignes du fabricant.	Tous les 6 mois

11 DÉMONTAGE ET ÉLIMINATION

11.1 DÉMONTAGE

⚠ AVERTISSEMENT

Démontage non conforme !

Risque de blessure et dommages à l'appareil.

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



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

11.2 ÉLIMINATION

ⓘ AVIS

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

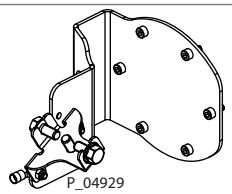
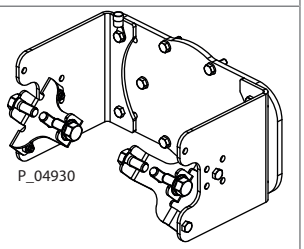
Suivant la directive européenne 2012/19/UE d'élimination des anciens appareils électriques et sa transposition dans le droit national, ce produit ne peut pas être éliminé avec les ordures ménagères, mais doit être envoyé à une revalorisation compatible avec l'environnement.

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



12 ACCESSOIRES

12.1 PORTE-PISTOLET

N° de comm.	K	Désignation	
2419801		Support pistolet court	 P_04928
2424720		Support pour robot PEA-X1 SO	 P_04929
2424723		Support pour robot PEA-X1 TO	 P_04930

12.2 SYSTÈMES DE BUSES

AVIS

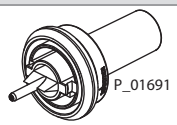
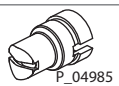
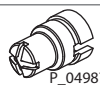
Mauvaise combinaison de pièces !

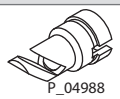
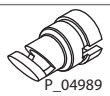
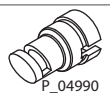
La poudre peut se déposer dans les interstices et provoquer des défauts de revêtement par transfert de la peinture.

- N'utiliser que les combinaisons recommandées !

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

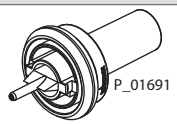
12.2.1 Système de buse à jet plat X1

N° de comm.	K	Désignation	
2429073	♦	**Porte-électrodes X1 complète ET (blanc)**	 P_01691
Combinable avec :			
2420243	♦	Buse à jet plat X1 F1	 P_04985
2428515	♦	Buse croisée X1 90°	 P_04987

N° de comm.	K	Désignation	
2428283	♦	Buse d'angle X1 30°	 P_04988
2428284	♦	Buse d'angle X1 45°	 P_04989
2428285	♦	Buse d'angle X1 60°	 P_04990

♦ = Pièces d'usure

12.2.2 Système de buse à jet plat X1 F

N° de comm.	K	Désignation	
2322529	♦	**Porte-électrodes X1 F ET (jaune)**	 P_01691
Combinable avec :			
2321976	♦	Buse à jet plat X1, complète	 P_04984

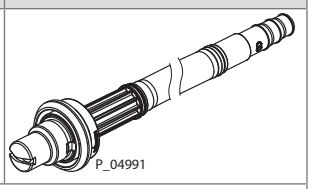
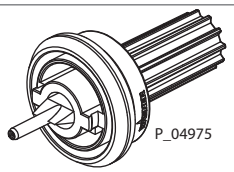
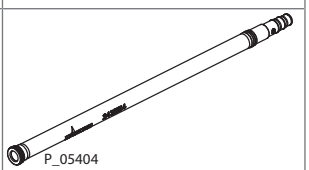
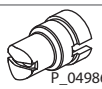
♦ = Pièces d'usure

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

12.2.3 Système de buse à jet plat X1 HC (D8)

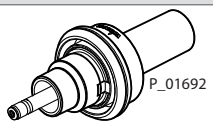
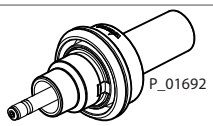
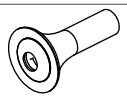
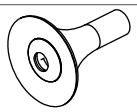
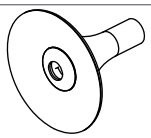
Version D8 (à petit diamètre intérieur)

À cet effet, voir également chapitre Version D8 [▸▸ 20] !

N° de comm.	K	Désignation	
2429198	♦	**Kit de changement X1 HC complet**	 P_04991
Constituée de :			
2429189	♦	Porte-électrodes X1 HC complet ET (gris)	 P_04975
2431554	♦	Tube de poudre D8-10 ET	 P_05404
2423562	♦	Buse à jet plat X1 HC1	 P_04986

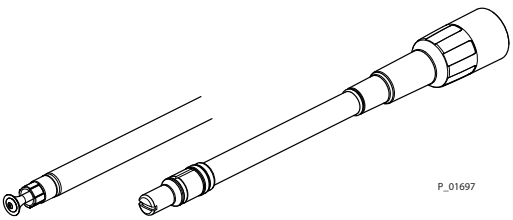
♦ = Pièces d'usure

12.2.4 Système de buse à jet rond X1 R

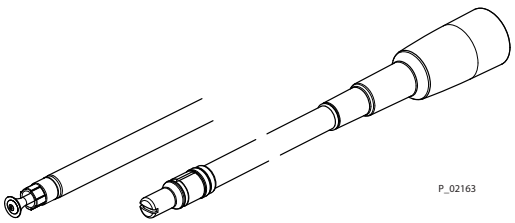
N° de comm.	K	Désignation	
2322490	♦	**Porte-électrodes X1 R ET (jaune)**	 P_01692
2322493	♦	**Porte-électrodes X1 R (jaune) + buses**	 P_01692
Combinable avec :			
2321981	♦	Cône de diffusion D18, complet	 P_01665
2321980	♦	Cône de diffusion D25, complet	 P_01666
2321171	♦	Cône de diffusion D34, complet	 P_01667

♦ = Pièces d'usure

12.2.5 Rallonge de buse



Rallonge de buse X1 VL 150/300/500



Rallonge de buse X1 VL 750

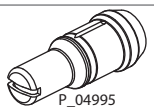
N° de comm.	K	Désignation
2323366		**Rallonge de buse X1 VL 150 (150 mm ; 5,91 inch)**
2323356		**Rallonge de buse X1 VL 300 (300 mm ; 11,81 inch)**
2323338		**Rallonge de buse X1 VL 500 (500 mm ; 19,68 inch)**
2330497		**Rallonge de buse X1 VL 750 (750 mm ; 29,53 inch)**

Remarque :

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

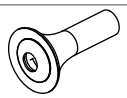
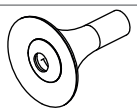
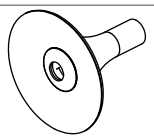
Pour une utilisation avec le système de buse à jet rond, voir chapitre Système de buse à jet rond [▸▸ 59].

12.2.5.1 Système de buse à jet plat

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

♦ = Pièces d'usure

12.2.5.2 Système de buse à jet rond

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

♦ = Pièces d'usure

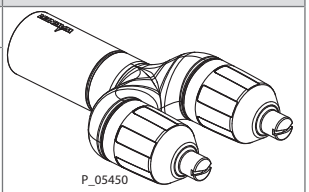
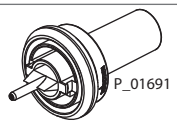
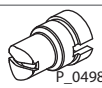
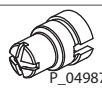
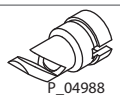
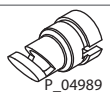
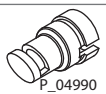
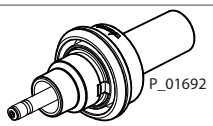
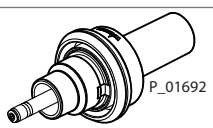
12.3 DOUBLE ADAPTATEUR

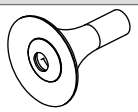
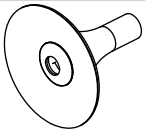
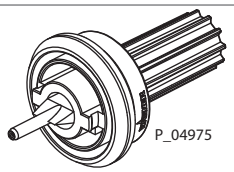
AVIS

Mauvaise combinaison de pièces !

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

- N'utiliser que les combinaisons recommandées !

N° de comm.	K	Désignation	
2436638	♦	Double adaptateur X1	 P_05450
2436625	♦	Double adaptateur X1 HC1	
Combinable avec :			
Pour une application à jet plat :			
2429073	♦	**Porte-électrodes X1 complète PR (blanc)**	 P_01691
2420243	♦	X1 Buse à jet plat F1	 P_04985
2428515	♦	Buse croisée X1 90°	 P_04987
2428283	♦	Buse d'angle X1 30°	 P_04988
2428284	♦	Buse d'angle X1 45°	 P_04989
2428285	♦	Buse d'angle X1 60°	 P_04990
Pour une application à jet rond :			
2322493	♦	**Porte-électrodes X1 R (jaune) + buses**	 P_01692
2322490	♦	**Porte-électrodes X1 R PR (jaune)**	 P_01692
2321981	♦	Cône de diffusion D18, complet	 P_01665

N° de comm.	K	Désignation	
2321980	♦	Cône de diffusion D25, complet	 P_01666
2321171	♦	Cône de diffusion D34, complet	 P_01667
Pour une application HC (à petit diamètre intérieur D8) :			
2429189	♦	Porte-électrodes X1 HC complète PR (gris)	 P_04975
2423562	♦	Buse à jet plat X1 HC1	 P_04986

♦ = Pièces d'usure

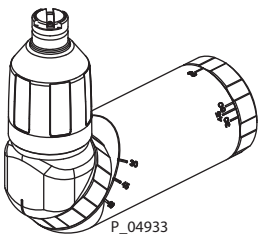
12.4 ADAPTATEUR COUDÉ

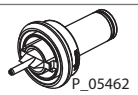
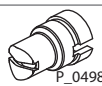
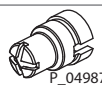
AVIS

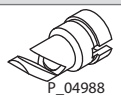
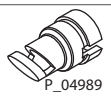
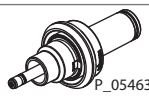
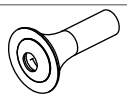
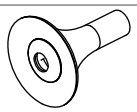
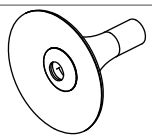
Mauvaise combinaison de pièces !

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

- N'utiliser que les combinaisons recommandées !


P_04933

N° de comm.	K	Désignation	
2431974		**Adaptateur coudé X1 0-90°**	
Combinable avec :			
Pour une application à jet plat :			
2431975	♦	**Porte-électrodes X1 adaptateur coudé 0-90°**	 P_05462
2420243	♦	Buse à jet plat X1 F1	 P_04985
2428515	♦	Buse croisée X1 90°	 P_04987

N° de comm.	K	Désignation	
2428283	♦	Buse d'angle X1 30°	 P_04988
2428284	♦	Buse d'angle X1 45°	 P_04989
2428285	♦	Buse d'angle X1 60°	 P_04990
Pour une application à jet rond :			
2441805	♦	**Porte-électrodes X1 R adaptateur coudé 0-90°**	 P_05463
2321981	♦	Cône de diffusion D18, complet	 P_01665
2321980	♦	Cône de diffusion D25, complet	 P_01666
2321171	♦	Cône de diffusion D34, complet	 P_01667

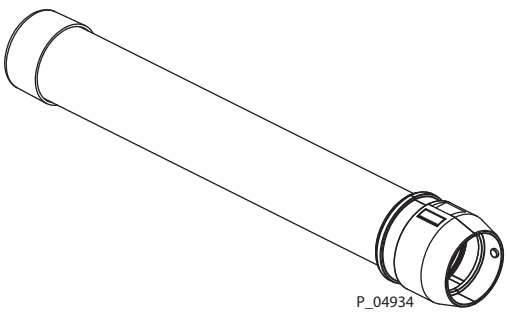
♦ = Pièces d'usure

Remarque :

l'adaptateur coudé est livré en standard avec un porte-électrodes spécial (n° de comm. 2431975) et une buse à jet plat (n° de comm. 2420243).

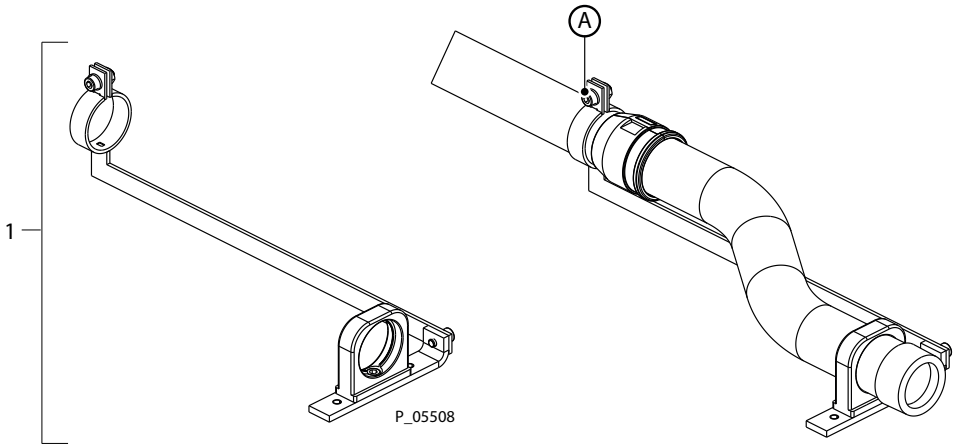
Pièces de rechange et configuration standard, voir chapitre Adaptateur coudé X1 0–90° [▸▸ 72].

12.5 PROTECTION ANTI-TORSION


P_04934

N° de comm.	K	Désignation
2419968		Protection anti-torsion PEA-X1 complète
2429055		Protection anti-torsion séparable PEA-X1 complète

12.6 LOGEMENT DE PROTECTION ANTI-COURBURE



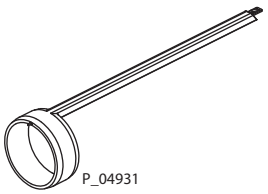
A	En cas d'utilisation d'un logement de protection anti-courbure sur le tube de rallonge d'un PEA-X1 XL, il faut impérativement procéder à une mise à la terre !

Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	2459740	Logement de protection anti-courbure PEA-X1

12.7 TUBES ONDULÉS

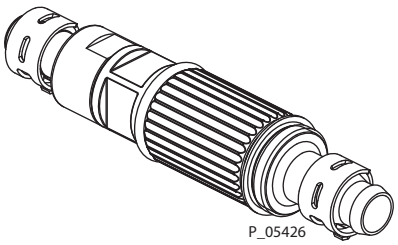
N° de comm.	K	Désignation
2423435		Tube ondulé
2419989		Tube ondulé séparable

12.8 KIT DE POST-ÉQUIPEMENT CORONASTAR



N° de comm.	K	Désignation
2424655		CoronaStar PEA-X1 complet

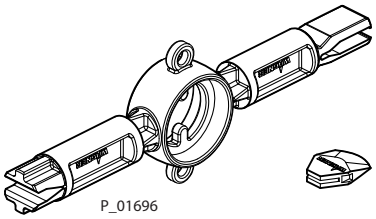
12.9 RACCORD DE POUDRE D10-D12



N° de comm.	K	Désignation
2438592	⋆	Raccord de poudre D10-D12

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

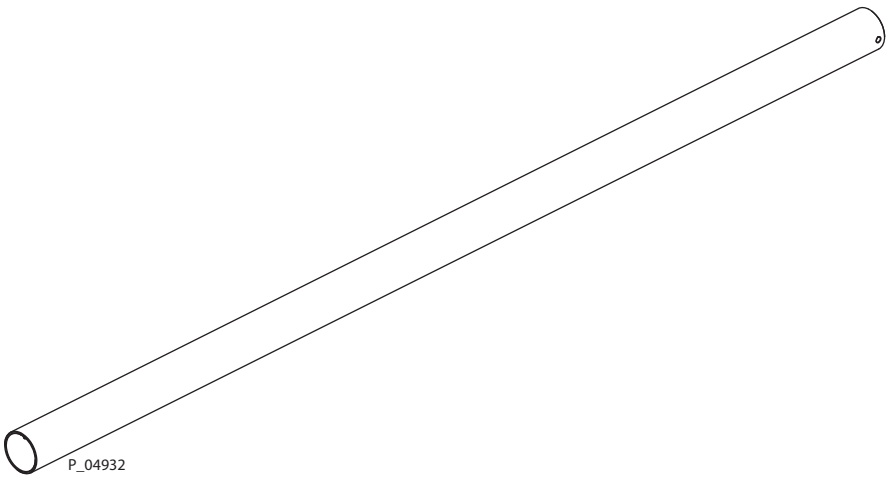
12.10 OUTIL POUR CLAVETTE


P_01696

N° de comm.	K	Désignation
2324124	⋆	Outil pour clavette X1 + 20 clavettes

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

12.11 TUBE D'EXTENSION


P_04932

N° de comm.	K	Désignation
2419981		Tube d'extension 0,85
2419982		Tube d'extension 1,1
2419983		Tube d'extension 1,4
2419984		Tube d'extension 1,8
2452395		Tube d'extension 2,2
2452396		Tube d'extension 2,5

12.12 TUYAU DE POUDRE

N° de comm.	K	Désignation
351798 *	♦	Tuyau de poudre Ø 8 mm
351794 *	♦	Tuyau de poudre Ø 9 mm
2310699	♦	Tuyau de poudre Ø 10 mm
2307502	♦	Tuyau de poudre Ø 11 mm

Pièces d'usure = ♦

* Utilisable uniquement avec le tube de poudre D8 disponible en option !

12.13 TUYAU D'AIR DE PULVÉRISATION

N° de comm.	K	Désignation
9982079		Tuyau d'air de pulvérisation noir, Ø 6 mm

12.14 CÂBLE DE RACCORDEMENT DU PISTOLET

N° de comm.	K	Désignation
2442705		Câble de raccordement PEA-X1 L = 0,5 m
2470656		Câble de raccordement PEA-X1 L = 2 m
2419539		Câble de raccordement PEA-X1 L = 5 m
2419540		Câble de raccordement PEA-X1 L = 10 m
2419541		Câble de raccordement PEA-X1 L = 20 m

Le câble de raccordement PEA-X1 2 m (2470656) peut être utilisé comme câble de prolongation pour les pistolets XL lors du passage d'un pistolet PEA-C4XL (0,85–1,8) à un pistolet PEA-X1 avec tube de rallonge.

12.15 ADAPTATEUR DE MESURE DE POUDRE

⚠ AVERTISSEMENT

Danger d'explosion par charge électrostatique !

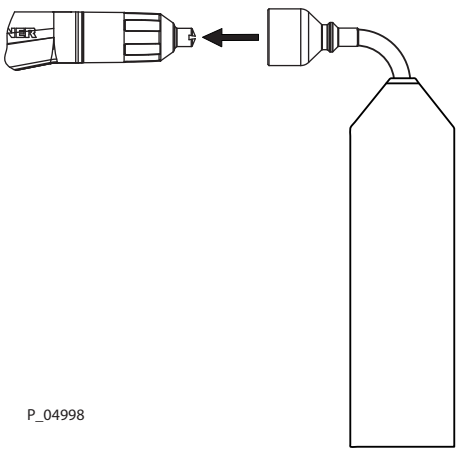


Danger de mort et dommages à l'appareil.

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

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

12.15.1 Adaptateur de mesure de poudre buse à jet plat X1



P_04998

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

12.15.2 Kit doseur de poudre ECO

Remarque :

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

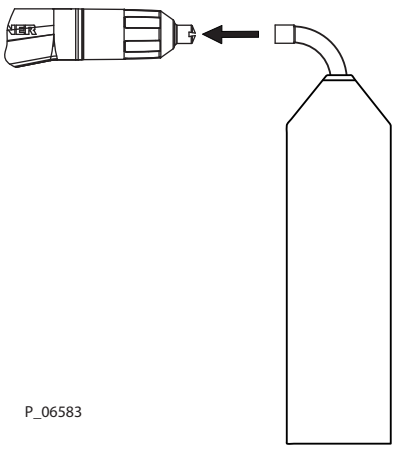
Il est également possible d'enficher le kit doseur de poudre sur un porte-électrode X1 à jet rond.
Pour cela, il faut préalablement retirer le cône de diffusion pour effectuer une mesure.

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

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

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

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



P_06583

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

13 PIÈCES DE RECHANGE

13.1 COMMENT COMMANDER LES PIÈCES DE RECHANGE ?

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

Numéro de commande, désignation et nombre de pièces

Le nombre de pièces ne doit pas être forcément identique aux nombres des colonnes „Stk“ des listes. Le nombre indique en réalité le nombre de pièces de ce type contenues dans un module.

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

- Adresse de facturation
- Adresse de livraison
- Nom de l'interlocuteur responsable pour toutes demandes de précisions
- Méthode de livraison (poste normale, envoi rapide, poste aérienne, 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 n'entrent pas dans le cadre de la garantie.

⋆ Pièce contenue dans le kit de service

● Pièce ne faisant pas partie de l'équipement de base, disponible en tant qu'accessoire.

Explications relatives à la colonne N° de comm. :

-- Position non disponible comme pièce de rechange.

/ Position inexistante.

13.2 REMARQUES RELATIVES À L'UTILISATION DE PIÈCES DE RECHANGE

⚠ DANGER

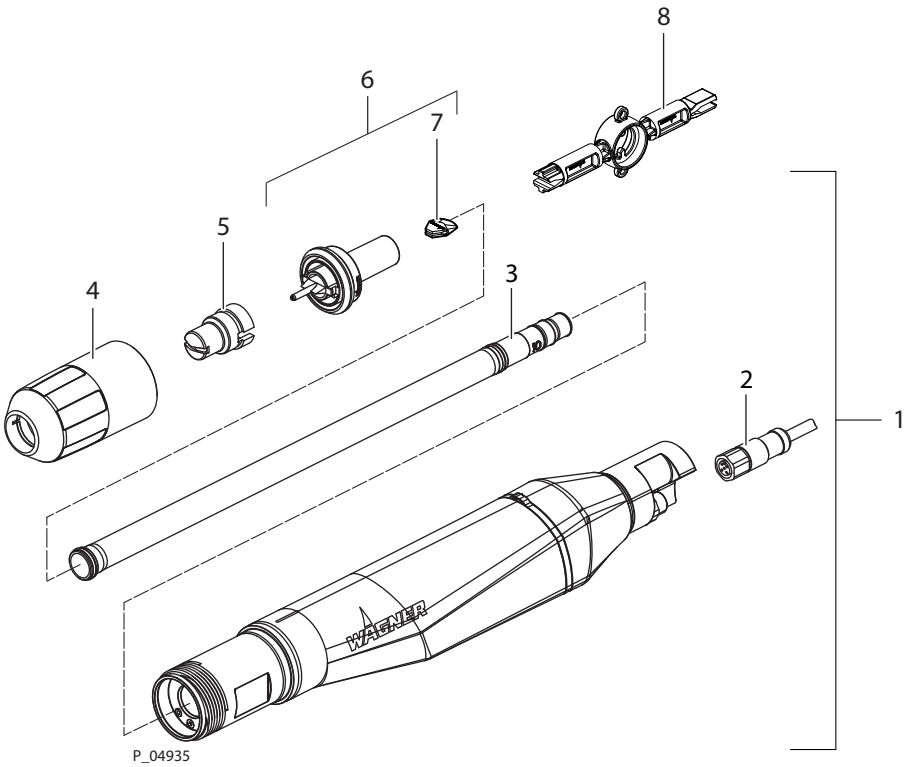
Maintenance / réparation inappropriées !

Danger de mort et dommages à l'appareil.

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



13.3 PISTOLET AUTOMATIQUE PEA-X1 AVEC BUSE À JET PLAT

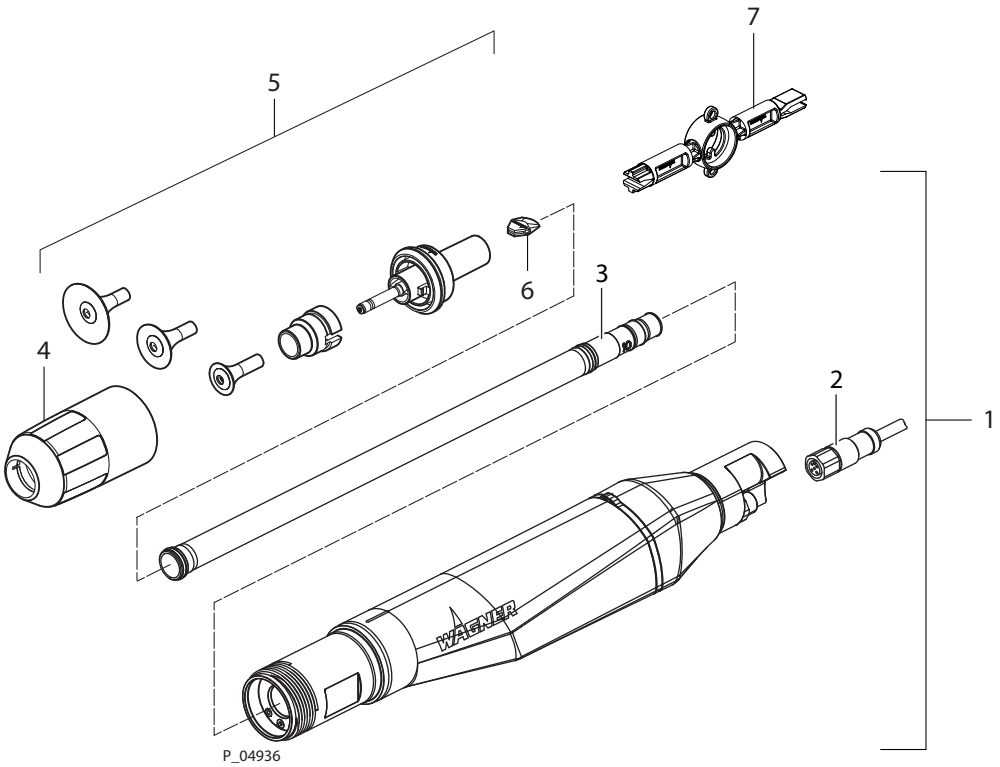


Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	2430803	Pistolet automatique PEA-X1
2		1	voir Accessoires [▸▸ 56]	Câble de raccordement PEA-X1
3	♦	1	2431552	Tube de poudre PEA-X1 D10-12 complet
4		1	2320464	Écrou-raccord X1
5	♦	1	2420243	X1 Buse à jet plat F1
6	♦	1	2429073	Porte-électrodes X1 complet PR
7	♦	1	2429695	Clavette de rechange X1 (blanche)
8	●	1	2324205	Outil pour clavette X1

♦ = Pièces d'usure

● = Accessoires spéciaux

13.4 PISTOLET AUTOMATIQUE PEA-X1 AVEC BUSE À JET ROND



Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	2430804	Pistolet automatique PEA-X1
2		1	voir Acces-soires [▸▸ 56]	Câble de raccordement PEA-X1
3	♦	1	2431552	Tube de poudre PEA-X1 D10-12 complet
4		1	2320464	Écrou-raccord X1
5	♦	1	2322493	Porte-électrodes X1 R avec buse
6	♦	1	2429695	Clavette de rechange X1 (blanche)
7	●	1	2324205	Outil pour clavette X1

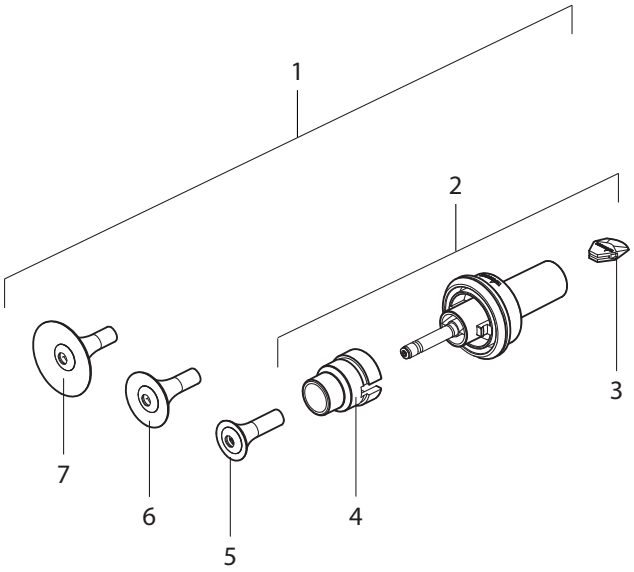
♦ = Pièces d'usure

● = Accessoires spéciaux

Remarque :

Les clavettes de rechange (code peinture jaune ou blanche) sont compatibles entre elles !

13.5 PORTE-ÉLECTRODES X1 R

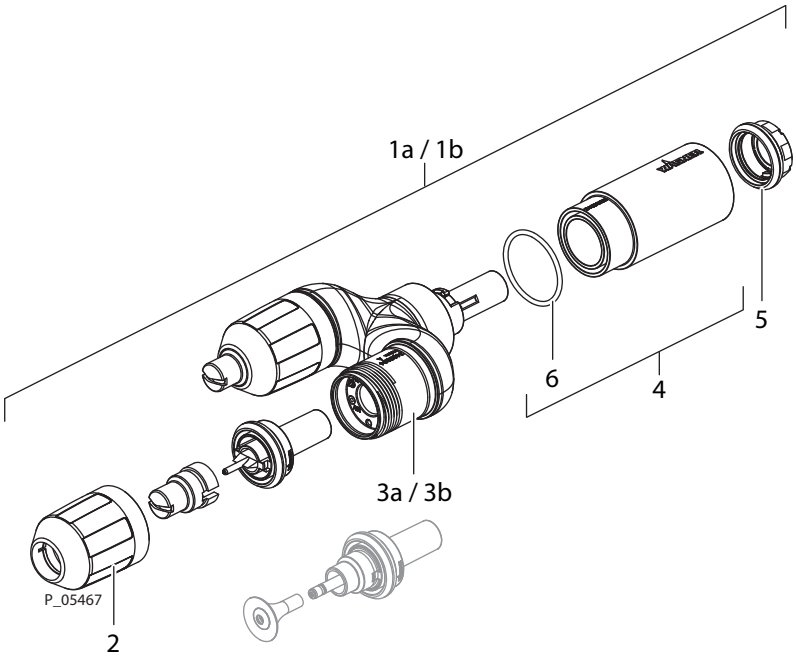


P_01700

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

♦ = Pièces d'usure

13.6 DOUBLE ADAPTATEUR X1

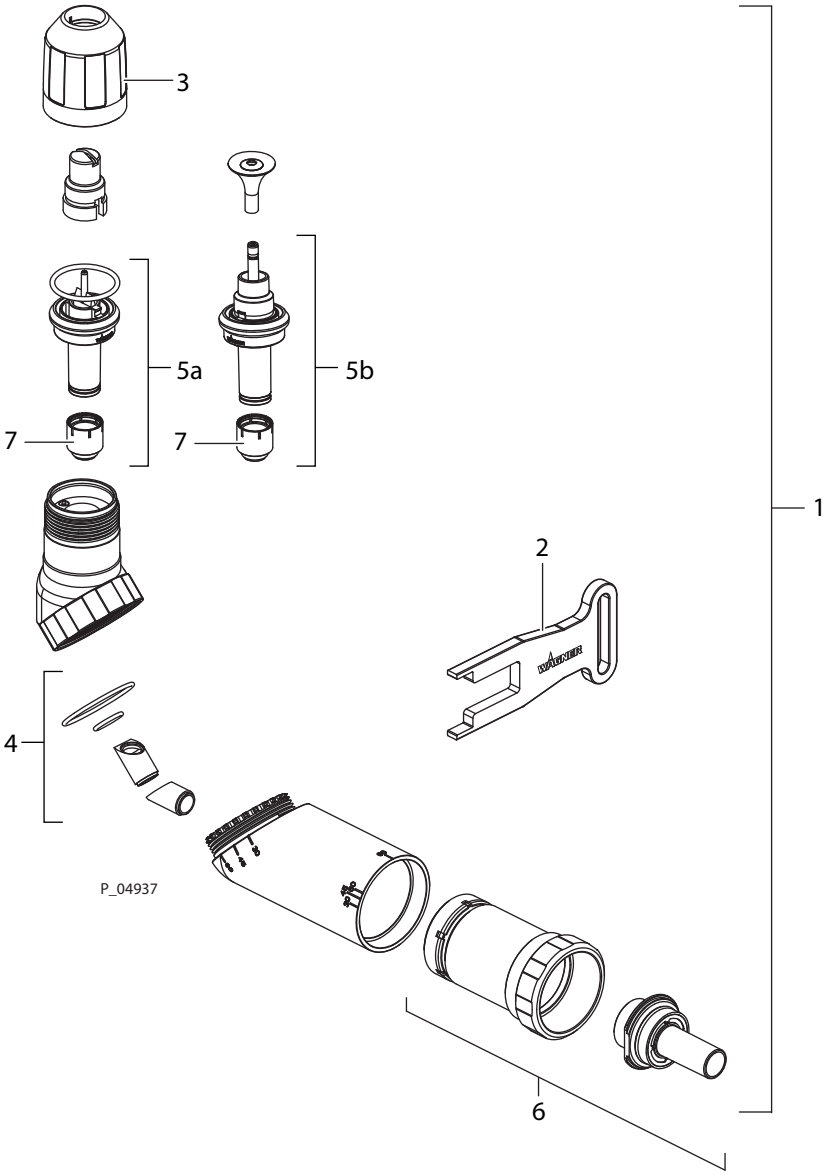


Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1a	♦	1	2436638	Double adaptateur X1
1b	♦	1	2436625	Double adaptateur X1 HC1
2		1	2428235	Écrou-raccord 55 mm
3a	⋆	1	2443914	Corps de base X1 double buse (ET)
3b	⋆	1	2443913	Corps de base X1 double buse HC1 (ET)
4	⋆	1	2443902	Écrou-raccord doubles buses (ET)
5	⋆	1	2443903	Bague de contact (ET)
6	♦	1	2443800	Joint torique

♦ = Pièces d'usure

⋆ = Seulement pour service

13.7 ADAPTATEUR COUDÉ X1 0–90°



Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	2431974	Adaptateur coudé X1 0–90°
2		1	2431973	Clé de montage *
3		1	2428235	Écrou-raccord 55 mm
4	♦	1	2429434	Adaptateur coudé X1 0–90° KIT VT
5a	♦	1	2431975	Porte-électrodes X1 adaptateur coudé 0–90°
5b	♦	1	2441805	Porte-électrodes X1 R adaptateur coudé 0–90°
6		1	2431969	Kit VT raccord de pistolet
7		1	2469396	Diffuseur WA X1 PR

♦ = Pièces d'usure

* = La clé de montage est fournie avec l'adaptateur coudé, mais peut être commandée séparément si nécessaire.

14 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

14.1 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

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

PEA-X1

est conforme aux directives suivantes :

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

Normes utilisées, notamment :

EN ISO 12100:2010	EN 50177:2009+A1:2012
EN 1953:2025	EN IEC 60079-0:2018
EN ISO 13732-1:2008	EN 1127-1:2019
EN 14462:2015	EN IEC 61000-6-2:2019
EN 60529:1991+A1:2000+A2:2013	EN IEC 61000-6-4:2019
EN 50050-2:2013	EN IEC 63000:2018

Marquage :

CE 2813 Ex II 2 D 2 mJ

PTB 22 ATEX 5001

Déclaration de conformité

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

N° de commande : 2427643

14.2 DOCUMENT DE CONTRÔLE FM

Marquage :

FM C US APPROVED

Document de contrôle FM

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

Numéro de commande : 2309729

Numéro de commande 2444994
Édition 08/2025

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

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

Numéro du document 11450116
Version E

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

Sous réserve de modifications