

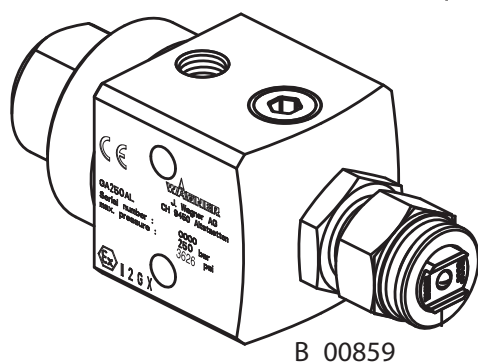


Traduction du mode
d'emploi original

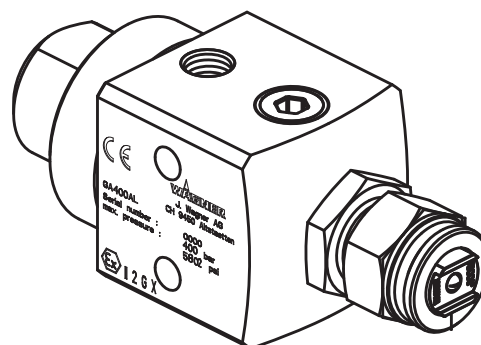
GA 250AL
GA 400AL

Edition 07 / 2005

Pistolet automatique
Airless



B_00859



B_00861



II 2GX (Atex 95)

Sommaire

1	A PROPOS DE CE MODE D'EMPLOI	5
1.1	Langues	5
1.2	Avertissements, indications et symboles dans ce mode d'emploi	5
2	CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ	6
2.1	Consignes de sécurité pour l'exploitant	6
2.1.1	Matériel électrique	6
2.1.2	Qualification du personnel	6
2.1.3	Environnement de travail sûr	6
2.2	Consignes de sécurité pour le personnel	6
2.2.1	Manipulation sûre des appareils de pulvérisation WAGNER	7
2.2.2	Mettre les appareils à la terre	7
2.2.3	Tuyaux de peinture	7
2.2.4	Nettoyage	8
2.2.5	Manipulation de liquides dangereux, vernis et peintures	8
2.2.6	Contact avec des surfaces chaudes	8
2.3	Utilisation conforme	8
2.4	Utilisation dans une zone à risque d'explosion	9
2.4.1	Utilisation conforme	9
2.4.2	Identification de la protection contre les risques d'explosion	9
2.4.3	Température max. de surface	9
2.4.4	Consignes de sécurité	9
3	DÉCLARATIONS DE GARANTIE ET DE CONFORMITÉ	10
3.1	Note importante concernant la responsabilité	10
3.2	Droit à garantie	10
3.3	Déclaration de conformité CE	11
3.4	Indications sur les règlements et directives allemands	11
4	DESCRIPTION	12
4.1	Domaine d'application, utilisation conforme	12
4.1.1	Quelles sont les peintures à utiliser?	12
4.2	Volume de livraison	12
4.1.2	Description de type	12
4.3	Caractéristiques techniques	14
4.4	Fonctionnement du pistolet	15
4.4.1	Construction du pistolet	15
4.4.2	Description de fonctionnement	15
5	MISE EN SERVICE ET COMMANDE	16
5.1	Préparation pour la mise en service	16
5.1.1	Installation d'automatique typique	16
5.1.2	Aération de la cabine de pulvérisation	17
5.1.3	Conduites de produit	17
5.1.4	Mise à la terre du système	18
5.2	Préparation de la laque	19
5.2.1	Table de conversion pour les viscosités	19
5.3	Mise en Service	20
5.3.1	Règles Générales de manipulation du pistolet de pulvérisation	20
5.3.2	Préparation de la mise en service	20

Sommaire

5.4	Travail	21
5.4.1	Mise en marche de la vaporisation Airless	21
5.4.2	Remplacement de la buse d'Airless à jet plat	21
5.4.3	Nettoyage de l'Airless buse à jet plat.	21
6	MAINTENANCE	22
6.1	Mise hors service et nettoyage	23
6.2	Remplacement de pièces sur la tige de soupape	23
6.2.1	Désassemblage	23
6.2.2	Assemblage de la tige de soupape et du pistolet	24
7	RECHERCHE DES PANNES ET ENTRETIEN	25
8	ACCESSOIRES	26
8.1	Buse à jet plat Airless	26
8.2	Tuyaux	29
8.3	Divers	29
9	PIECES DE RECHANGE	30
9.1	Comment commander les pièces de rechange	30
9.2	Pistolet automatique GA 400AL	31
9.3	Pistolet automatique GA 250AL	32

1 A PROPOS DE CE MODE D'EMPLOI

Ce mode d'emploi contient des informations concernant la manipulation, la remise en état et la maintenance de l'appareil.

→ Utiliser l'appareil uniquement dans le respect de cette notice.

Cette installation peut être dangereuse lorsqu'elle n'est pas exploitée conformément aux indications fournies dans le présent mode d'emploi.

Le respect de ce manuel est partie intégrante des accords de garantie.

1.1 LANGUES

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


Langue :	Référence	Langue :	Référence
Allemand	350939	Anglais	350941
Français	350946	Hollandais	350947
Italien	350948	Espagnol	350949
Danois	350951	Suédois	350950

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

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


Danger – danger menaçant immédiatement.

Le non-respect entraîne la mort, de graves blessures et des dégâts matériels importants.

 SIHI_0100_F	⚠ DANGER
	<p>Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'undanger ! Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.</p> <p>→ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.</p>


Avertissement – danger potentiel.

Le non-respect peut entraîner la mort, de graves blessures et des dégâts matériels importants.

 SIHI_0103_F	⚠ AVERTISSEMENT
	<p>Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'undanger ! Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.</p> <p>→ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.</p>

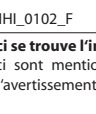
Prudence – situation potentiellement dangereuse.

Le non-respect peut entraîner des blessures légères.

 SIHI_0101_F	⚠ PRUDENCE
	<p>Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'undanger ! Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.</p> <p>→ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.</p>

Prudence – situation potentiellement dangereuse.

Le non-respect peut entraîner des dommages matériels.

 SIHI_0102_F	PRUDENCE
	<p>Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'undanger ! Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.</p> <p>→ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.</p>

Indication – fournit des informations concernant des particularités et l'attitude à adopter.

2 CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

2.1 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR L'EXPLOITANT

- Maintenir cette notice à tout moment disponible au lieu d'utilisation de l'appareil.
- Respecter à tout moment les directives locales de protection du travail et les prescriptions de prévention des accidents.



2.1.1 MATÉRIEL ÉLECTRIQUE

Appareils et matériel électriques

- Les prévoir en fonction des exigences de sécurité locales du point de vue du mode de fonctionnement et des conditions environnantes.
- Les faire entretenir uniquement par des électriciens ou sous leur surveillance.
- Les exploiter conformément aux prescriptions de sécurité et aux règles de l'électro technique.
- Les faire réparer sans retard en cas de manquements.
- Les mettre hors service s'ils présentent un danger.
- Les mettre hors tension avant d'entamer le travail sur des parties actives. Informer le personnel des travaux prévus, respecter les règles de sécurité électriques.



2.1.2 QUALIFICATION DU PERSONNEL

- Veiller à ce que l'appareil ne soit utilisé et réparé que par du personnel formé.

2.1.3 ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL SÛR

- Veiller à ce que le sol de la zone de travail soit antistatique suivant EN 50053 partie 1, §7-2, Mesure suivant DIN 51953.
- Veiller à ce que toutes les personnes à l'intérieur de la zone de travail portent des chaussures antistatiques, p. ex. des chaussures avec semelle de cuir.
- Veiller à ce que, lors de la pulvérisation, les personnes portent des gants antistatiques pour mise à la terre via la poignée du pistolet vaporisateur.
- Installer du côté bâtiment des installations d'aspiration de brouillard de peinture selon les prescriptions locales.
- Veiller à ce que les composants suivants d'un environnement de travail sûr soient disponibles :
 - Tuyaux de peinture/flexibles à air adaptés à la pression de service.
 - Équipement de protection personnelle (protection respiratoire et protection de la peau).
- Veiller à ce qu'il n'y ait pas de sources d'inflammation telles que flamme nue, étincelle, fils incandescents ou surfaces chaudes à proximité. Ne pas fumer.



2.2 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR LE PERSONNEL

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



2.2.1 MANIPULATION SÛRE DES APPAREILS DE PULVÉRISATION WAGNER

Le jet de pulvérisation est sous pression et peut provoquer des blessures dangereuses. Éviter les injections de peinture ou de produit de nettoyage :

- Ne jamais diriger le pistolet de pulvérisation vers des personnes.
- Ne jamais mettre la main dans le jet de pulvérisation.
- Avant tous les travaux sur l'appareil, lors d'interruptions de travail et des défauts de fonctionnements :
 - Couper l'alimentation en énergie / l'arrivée d'air comprimé.
 - Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement.
 - Éliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.
 - Pour tous les défauts de fonctionnements, rechercher le défaut et l'éliminer selon le chapitre « Recherche d'anomalies ».

En cas de blessures à la peau occasionnées par la peinture ou le produit de nettoyage :

- Notez quelle peinture ou quel produit de nettoyage vous avez utilisé.
- Consultez immédiatement un médecin.

Éviter le danger de blessure par les forces de recul :

- Veiller à une attitude stable lors de l'actionnement du pistolet de pulvérisation.
- Ne maintenir le pistolet de pulvérisation que brièvement dans une position.

**2.2.2 METTRE LES APPAREILS À LA TERRE**

Du fait de l'accumulation de charges électrostatiques et de la vitesse de circulation sous la pression de pulvérisation, il peut se produire des accumulations de charges électrostatiques dans l'appareil dans certaines circonstances. Celles-ci peuvent donner lieu lors d'une décharge à la formation d'étincelles ou de flammes.

- Veiller à ce que l'appareil soit mis à la terre toujours.
- Mettre à la terre les pièces à peindre.
- Veiller à ce que toutes les personnes à l'intérieur de la zone de travail soient reliées à la terre, p.ex. par le port de chaussures antistatiques.
- Lors de la pulvérisation, porter des gants antistatiques pour mise à la terre via la poignée du pistolet vaporisateur.

**2.2.3 TUYAUX DE PEINTURE**

- Veiller à ce que le matériau du tuyau soit chimiquement résistant aux matériaux pulvérisés.
- Veiller à ce que le tuyau de peinture convienne pour la pression générée dans l'appareil.
- Veiller à ce que les informations suivantes soient reconnaissables sur le tuyau flexible haute pression utilisé :
 - Fabricant
 - Pression de service admissible
 - Date de fabrication.
- La résistance électrique du tuyau flexible haute pression complet doit être inférieure à 1 MOhm.



2.2.4 NETTOYAGE

- Mettre l'appareil électrique sans tension.
- Débrancher la tuyauterie d'alimentation pneumatique.
- Mettre l'appareil sans pression.
- Veiller à ce que le point d'éclair des produits de nettoyage soit d'au moins 5 K supérieur à la température ambiante.
- Pour le nettoyage, utiliser uniquement des chiffons imprégnés de solvant et des pinceaux, en aucun cas n'utiliser d'objets durs ni pulvériser de produits de nettoyage avec le pistolet.

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

- Lors du nettoyage de l'appareil avec des solvants, ne jamais pulvériser dans un récipient fermé.
- Mettre le récipient à la terre.



2.2.5 MANIPULATION DE LIQUIDES DANGEREUX, VERNIS ET PEINTURES

- Lors de la préparation, de la mise en oeuvre de vernis et du nettoyage des appareils, respecter les prescriptions de mise en oeuvre du fabricant des vernis, solvants et produits de nettoyage utilisés.
- Prendre les mesures de protection prescrites, en particulier porter des lunettes de sécurité, des vêtements et des gants de protection ainsi que le cas échéant utiliser une crème de protection de la peau.
- Utiliser un masque ou un appareil de protection respiratoire.
- Pour une protection suffisante de la santé et de l'environnement : exploiter l'appareil dans une cabine de pulvérisation ou devant une paroi antiprojection avec ventilation (aspiration) enclenchée.
- Lors de la mise en oeuvre de matériaux chauds, porter des vêtements de protection appropriés.



2.2.6 CONTACT AVEC DES SURFACES CHAUDES

- Ne toucher les surfaces chaudes qu'avec des gants de protection.
- En cas d'exploitation de l'appareil avec une substance de revêtement d'une température > 43 °C; 109.4 °F :
 - Marquer l'appareil avec un autocollant d'avertissement « Avertissement - surface chaude ».



Référence

- 9998910 Autocollant d'avertissement
- 9998911 Autocollant de protection

2.3 UTILISATION CONFORME

WAGNER décline toute responsabilité pour les dommages découlant d'une utilisation non conforme.

- L'appareil peut uniquement être utilisé pour la mise en oeuvre de matériaux recommandés par WAGNER.
- Utiliser l'appareil en tant qu'appareil complet.
- Ne pas mettre les dispositifs de protection hors service.
- Utiliser uniquement des pièces de rechange et accessoires d'origine WAGNER.



2.4 UTILISATION DANS UNE ZONE À RISQUE D'EXPLOSION

2.4.1 UTILISATION CONFORME

L'appareil convient pour la mise en oeuvre de matériaux liquides suivant la classification en groupes d'explosion.

2.4.2 IDENTIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE LES RISQUES D'EXPLOSION

L'appareil convient suivant directive 94/9/CE (Atex 95) pour l'utilisation en zone à risque d'explosion.



CE   II 2G X

- CE : Communautés Européennes
Ex : Symbole de la protection contre les risques d'explosion
II : Groupe d'appareils II
2 : Catégorie 2 (zone 1)
G : Gaz atmosphérique Ex
X : Voir : « Remarques particulières » dans le mode d'emploi

2.4.3 TEMPÉRATURE MAX. DE SURFACE

La température maximale de surface de l'appareil dépend essentiellement de la température de la substance de revêtement.

L'appareil convient pour substances de revêtement d'une température maximale de 80 °C; 176 °F.

Température environnante

Température ambiante admissible +5 °C à +40 °C; +41 °F à +104 °F.

2.4.4 CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Manipulation sûre des appareils de pulvérisation WAGNER

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

Dans une atmosphère explosible :

- Ne pas frapper ni cogner l'appareil contre de l'acier ou du fer rouillé.
- Ne pas laisser tomber le pistolet.
- Utiliser uniquement des outils constitués de matériaux admissibles.

Température d'inflammation de la substance de revêtement

- Veiller à ce que la température d'inflammation de la substance de revêtement soit supérieure à la température maximale de surface.

Fluide d'assistance à la pulvérisation

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

Nettoyage

En cas de dépôts sur les surfaces, l'appareil peut dans certaines circonstances se charger électrostatiquement.

En cas de décharge, il peut y avoir formation de flammes ou étincelles.

- Enlever les dépôts des surfaces afin de préserver la conductibilité.

3 DÉCLARATIONS DE GARANTIE ET DE CONFORMITÉ

3.1 NOTE IMPORTANTE CONCERNANT LA RESPONSABILITÉ

En raison du décret de la C.E. en vigueur depuis le 01.01.1990, le fabricant n'est responsable de son produit que lorsque toutes les pièces montées proviennent du fabricant ou qu'il les a approuvées et que les appareils ont été montés et sont exploités comme il convient.

Si des accessoires ou pièces de rechange étrangères sont utilisés, le fabricant ne porte plus la responsabilité ou seulement une responsabilité partielle.

Avec les accessoires et pièces de rechange WAGNER, vous avez la garantie que toutes les prescriptions de sécurité sont respectées.

3.2 DROIT À GARANTIE

Pour le présent matériel la garantie d'usine est accordée dans les conditions suivantes :

Seront réparées ou échangées à notre choix toutes les pièces qui s'avèrent inutilisables ou dont l'utilisation est considérablement compromise, en raison de faits antérieurs à la livraison, par suite à un défaut de fabrication ou de matière. Cette garantie est valable pendant 24 mois, à compter de la date de livraison, pour l'utilisation en une équipe, pendant 12 mois pour l'utilisation en deux équipes, et pendant 6 mois pour l'utilisation en trois équipes. Les prestations de garantie sont fournies à notre choix par le remplacement ou par la réparation du matériel ou de pièces détachées de ce matériel. Les dépenses nécessaires à cet effet, particulièrement les frais de transport, de déplacement, de travail et de matière sont à notre charge, à moins que ces dépenses ne soient augmentées du fait que le matériel a été déplacé ultérieurement du siège de l'acheteur.

Nous déclinons toute garantie pour les dommages occasionnés entièrement ou partiellement par les raisons suivantes : Utilisation non conforme, erreurs d'assemblage ou de mise en service par l'acheteur ou par une tierce personne, usure normale, erreurs de manipulation ou de maintenance, utilisation de produits de revêtement et de matières de remplacement impropres, influences chimiques, électrochimiques ou électriques, ceci bien entendu pour autant que l'erreur ne nous est pas imputable.

Certains produits abrasifs, comme par exemple le minium de plomb, les peintures vinyliques, glacis, produits liquides abrasifs, peintures en zinc, etc. diminuent la durée de vie des soupapes, garnitures, pistolets, buses, cylindres, pistons, etc. L'usure pouvant en résulter n'est pas couverte par la garantie. Pour les composants qui ne sont pas fabriqués par Wagner s'applique la garantie du fabricant original. Le remplacement d'une pièce ne prolonge pas le délai de garantie du matériel. Le matériel doit être contrôlé immédiatement après réception. Pour éviter la perte de la garantie, tout défaut apparent doit être signalé dans un délai de 14 jours à compter de la réception du matériel au fournisseur ou à nous-mêmes.

Nous nous réservons le droit de faire effectuer les travaux sous garantie par une entreprise agréée. Les prestations de garantie dépendent d'une preuve sous forme de bulletin de livraison ou de facture. Si l'examen fait apparaître qu'il ne s'agit pas d'un cas de garantie, la réparation est à la charge de l'acheteur.

Nous précisons que le présent bulletin de garantie ne représente pas une restriction des revendications légales ou contractuelles, définies par nos conditions générales de vente.

3.3 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Nous déclarons par la présente que la construction

- 350032 Pistolet automatique GA 400AL
- 350033 Pistolet automatique GA 250AL

Est conforme aux directives suivantes:

- 98/37/EG
- 94/9/EG

Normes utilisées, notamment:

- | | |
|----------|----------|
| EN 292-1 | EN 1050 |
| EN 292-2 | EN 1953 |
| EN 563 | EN 13463 |

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

- | | |
|----------|---------|
| BGV D 15 | BGR 104 |
| BGV D 25 | BGR 132 |

Inscription:

**Déclaration de conformité CE**

La déclaration est jointe au présent produit.

Celle-ci peut en cas de besoin être commandée chez votre agence WAGNER en mentionnant le produit et le numéro de série.

Référence :

GA 250AL, GA 400AL 350907

3.4 INDICATIONS SUR LES RÈGLEMENTS ET DIRECTIVES ALLEMANDS

- a) BGR 500 Partie 2, Chap. 2.36 Prescriptions sur la prévention des accidents pour les travaux de peinture aux projecteurs de liquides
- b) BGR 500 Partie 2 Chap. 2.29 Mise en oeuvre de produits de revêtement
- c) CHV 9 Règlement sur les liquides inflammables
- d) BGR 104 Règles de protection contre les risques d'explosion
- e) BGR 132 Eviter les risques d'inflammation
- f) BGR 180 Dispositifs de nettoyage de pièces à l'aide de solvants
- g) ZH 1/406 Directives pour les vaporisateurs de liquides
- h) BGI 740 Locaux et installations de vernissage

Indication: Tous les titres sont disponibles auprès de la maison d'édition « Heymanns-Verlag » à Cologne, ou ils doivent être trouvés dans l'Internet.

4 DESCRIPTION

4.1 DOMAINE D'APPLICATION, UTILISATION CONFORME

Le pistolet convient pour la pulvérisation de substances liquides, en particulier de substances de revêtement, suivant le procédé Airless.

4.1.1 QUELLES SONT LES PEINTURES À UTILISER?

- Vernis, couche de fond, peinture anticorrosive, laque structure, lavage alcalin, décapant, agent de séparation etc. à base de solvant ou d'eau.
- Les produits très visqueux, comme les peintures, les enduits de protection du bas de caisse, les huiles et les colles.

Note

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

4.2 VOLUME DE LIVRAISON

4.1.2 DESCRIPTION DE TYPE

<u>GA</u>	<u>XXX</u>	<u>AL</u>
①	②	③

- ① GA = Pistolet automatique
- ② 250 = Type de pistolet 5 MPa; 250 bar; 23626 psi
400 = Type de pistolet 40 MPa; 400 bar; 5802 psi
- ③ AL = Procédé de vaporisation Airless

Référence	Désignation
350032	Pistolet automatique GA 400AL
350080	Pistolet automatique GA 400AL USA
350033	Pistolet automatique GA 250AL
350081	Pistolet automatique GA 250AL USA

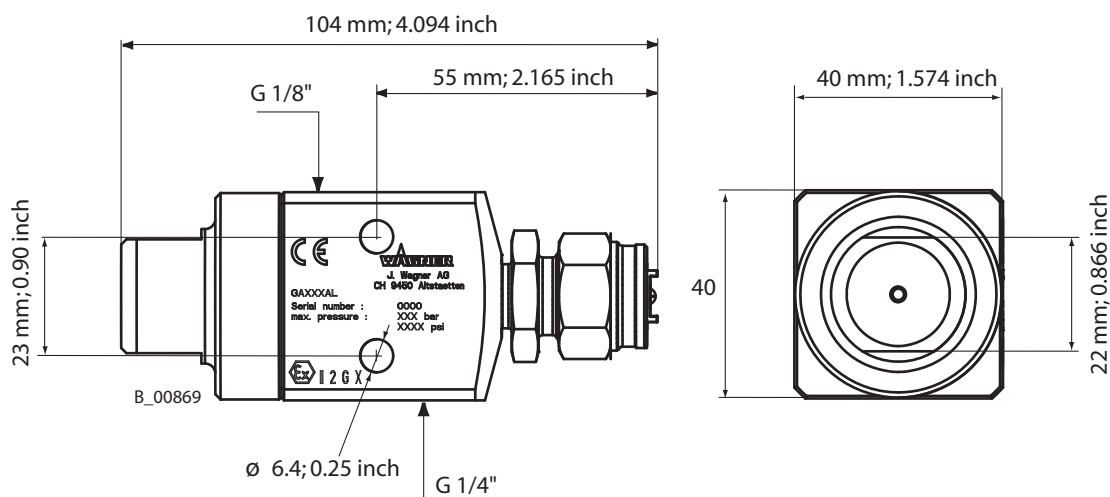
Les équipements standard sont composés de:

Quantité				Référence	Désignation
350032	350080	350033	350081		Pistolet automatique GA 400AL Pistolet automatique GA 250AL
1	1	1	1	350907	Déclaration de conformité CE
1	-	1	-	350939	Mode d'emploi Allemand
-	1	-	1	350941	Mode d'emploi Anglais
1	1	1	1	Voir chap. 1	Mode d'emploi dans la langue nationale respective

Pour les modèles spéciaux, se référer aux instructions du bon de livraison.

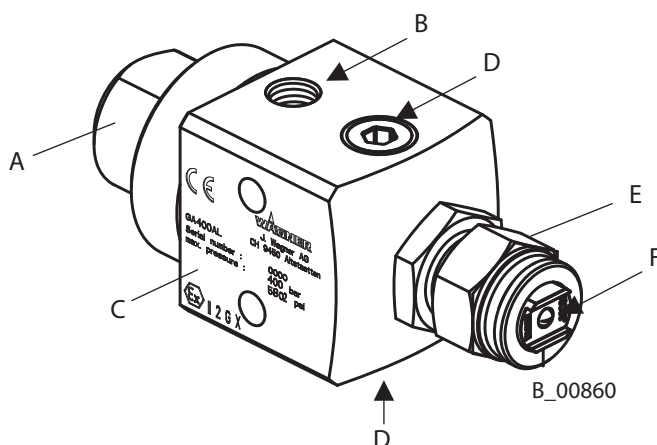
4.3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	GA 250AL	GA 400AL
Pression du produit max.	25 MPa	40 MPa
	3626 psi	5802 psi
	250 bar	400 bar
Pression d'air de commande	0.45 - 0.8 MPa	
	65 - 116 psi	
	4.5 - 8 bar	
Raccord de peinture (filet intérieur)	G 1/4" (2x)	
Raccord d'air de commande (filet intérieur)	G 1/8"	
Poids	545 g	
Température matériel max.	60 °C; 140 °F	
Plage de température de service	+5 - +40 °C; +41 - +104 °F	
Niveau de bruit à une pression d'air de 4 bar; 0.4 MPa; 58 psi (dépend de la buse)	84 dB(A)	

Dimensions

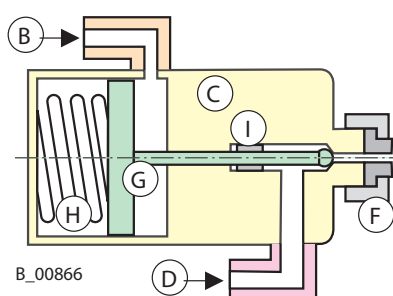
4.4 FONCTIONNEMENT DU PISTOLET

4.4.1 CONSTRUCTION DU PISTOLET



Écrou de serrage	A
Raccord d'air de commande	B
Boîtier du pistolet	C
Raccorde de peinture	D
Écrou-raccord	E
Buse à jet plat	F
Tige de soupape (voir chap. 4.4.2)	G
Ressort de compression (voir chap. 4.4.2)	H

4.4.2 DESCRIPTION DE FONCTIONNEMENT

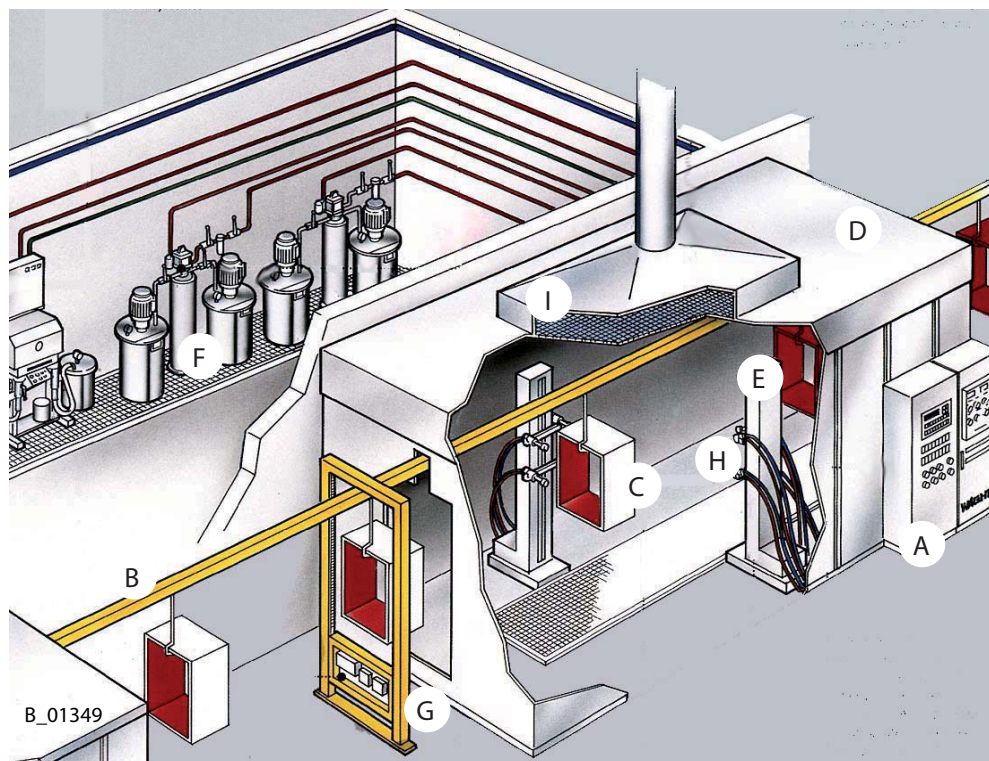


- Le pistolet automatique GA 250AL ou GA 400AL sera enclenché et déclenché par l'air de contrôle (B).
- Le piston de commande placé sur la tige de soupape (G) dans le boîtier (C) du pistolet pulvérisateur GA 250AL ou GA 400AL est mis sous pression et ouvre alors le passage de produit vers la buse à jet plat (F).
- La fermeture s'effectue après la chute de pression de l'air de contrôle (B) à l'aide du ressort de pression (H).
- La garniture d'étanchéité (I) empêche que le produit puisse couler dans le boîtier (C).
- Bloquer le pistolet: Retirer au pistolet de pulvérisation la jonction d'air de contrôle (B) de la ligne d'air de contrôle.

5 MISE EN SERVICE ET COMMANDE

5.1 PRÉPARATION POUR LA MISE EN SERVICE

5.1.1 INSTALLATION D'AUTOMATIQUE TYPIQUE





Désignation	
Armoire électrique	A
Transporteur	B
Objet	C
Cabine de pulvérisation	D
Automate de déplacement	E
Alimentation en peinture	F
Identification des pièces	G
Pistolets vaporisateur	H
Système d'amenée et d'évacuation d'air	I

Il faut ajouter au pistolet de pulvérisation différents composants pour en faire un système de pulvérisation. Le système représenté sur le dessin n'est qu'un exemple. Votre agence WAGNER vous donnera volontiers des conseils pour l'assemblage d'un système individuel, approprié à votre application.

Avant de commencer la mise en service, vous devez tout d'abord vous familiariser avec les modes d'emploi et les prescriptions de sécurité de tous les composants du système, nécessaires en supplément.

5.1.2 AÉRATION DE LA CABINE DE PULVÉRISATION



	 AVERTISSEMENT
	<p>Vapeurs toxiques et/ou inflammables ! Danger d'intoxication et de brûlure</p> <p>→ Exploiter l'appareil dans une cabine de peinture homologuée pour les substances de travail. -ou- → Exploiter l'appareil devant une paroi antiprojection avec ventilation (aspiration) enclenchée. → Respecter les prescriptions nationales et locales concernant la vitesse requise des effluents gazeux.</p>

SIHI_0028_F

5.1.3 CONDUITES DE PRODUIT



PRUDENCE
<p>Impuretés dans le système de pulvérisation ! Bouchage du pistolet de pulvérisation, durcissement des matériaux dans le système de pulvérisation</p> <p>→ Rincer le pistolet de pulvérisation et le dispositif d'alimentation en peinture avec un produit de nettoyage approprié.</p>

SIHI_0001_F

	 DANGER
	<p>Eclatement de flexible, éclatement raccords ! Danger de mort par injection de peinture</p> <p>→ Veiller à ce que le matériau du tuyau soit chimiquement résistant aux matériaux pulvérisés. → Veiller à ce que le pistolet de pulvérisation, les raccords et le tuyau flexible material entre l'appareil et le pistolet de pulvérisation soient appropriés pour la pression générée dans l'appareil. → Veiller à ce que les informations suivantes soient reconnaissables sur le tuyau flexible haute pression : - Fabricant - Pression de service admissible - Date de fabrication.</p>

SIHI_0029_F

5.1.4 MISE À LA TERRE DU SYSTÈME

	 AVERTISSEMENT
	<p>Décharge de composants chargés électrostatiquement dans une atmosphère chargée en solvants ! Danger d'explosion par étincelles électrostatiques ou flammes</p> <p>→ Mettre tous les composants de l'appareil à la terre. → Mettre à la terre les pièces à peindre.</p>

SIHI_0027_F

	 AVERTISSEMENT
	<p>Important brouillard de peinture en cas de mise à la terre incorrecte ! Danger d'intoxication Qualité défectueuse de l'application de peinture</p> <p>→ Mettre tous les composants de l'appareil à la terre. → Mettre à la terre les pièces à peindre.</p>

SIHI_0003_F

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

5.2 PRÉPARATION DE LA LAQUE

La viscosité de la peinture est de grande importance.



On obtient les meilleurs résultats de vaporisation pour les valeurs comprises entre 80 et 150 mPas. Pour obtenir des couches épaisses, l'application des peintures de 260 mPas ne pose généralement pas de problèmes.

En cas de problèmes d'application, adressez-vous au fabricant de la peinture.

5.2.1 TABLE DE CONVERSION POUR LES VISCOSITÉS

milli Pascal x Sec mPas	Centipoise	Poise	DIN Cup 4 mm ; 0.16 inch	Ford Cup 4	Zahn 2
10	10	0.1		5	16
15	15	0.15		8	17
20	20	0.2		10	18
25	25	0.25	14	12	19
30	30	0.3	15	14	20
40	40	0.4	17	18	22
50	50	0.5	19	22	24
60	60	0.6	21	26	27
70	70	0.7	23	28	30
80	80	0.8	25	31	34
90	90	0.9	28	32	37
100	100	1	30	34	41
120	120	1.2	33	41	49
140	140	1.4	37	45	58
160	160	1.6	43	50	66
180	180	1.8	46	54	74
200	200	2	49	58	82
220	220	2.2	52	62	
240	240	2.4	56	65	
260	260	2.6	62	68	
280	280	2.8	65	70	
300	300	3	70	74	
320	320	3.2			
340	340	3.4			
360	360	3.6	80		
380	380	3.8			
400	400	4	90		

5.3 MISE EN SERVICE**5.3.1 RÈGLES GÉNÉRALES DE MANIPULATION DU PISTOLET DE PULVÉRISATION**

	 AVERTISSEMENT
	<p>Mise en service intempestive ! Danger de blessure</p> <p>Avant tous les travaux sur l'appareil, lors d'interruptions de travail et des défauts de fonctionnements :</p> <ul style="list-style-type: none"> → Couper l'alimentation en énergie / l'arrivée d'air comprimé. → Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement. → Eliminer la pression du pistolet et de l'appareil. → Pour tous les défauts de fonctionnements, rechercher le défaut et l'éliminer selon le chap. « Recherche d'anomalies ».

SIHI_0065_F

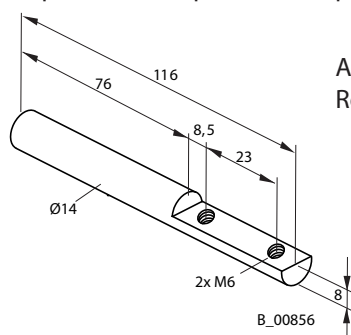
→ Prière de respecter les Règles de sécurité du chapitre 2.

5.3.2 PRÉPARATION DE LA MISE EN SERVICE

PRUDENCE
<p>La vanne ne s'ouvre pas ou avec une course réduite ! Usure accrue du siège de vanne et de l'aiguille.</p> <ul style="list-style-type: none"> → Utiliser uniquement des ressorts de compression pour 250 bar; 25 MPa; 3626 psi. (No. de réf. 350498). Les ressorts de compression sont marqués en rouge. → Ne jamais utiliser de ressorts de compression pour 400 bar; 40 MPa; 5800 psi (No. de réf. 350482) .

SIHI_0040_F

- Monter le pistolet vaporisateur sur un appareil de levage.
- Raccorder le tuyau de peinture au pistolet de pulvérisation et à l'alimentation en peinture.
- Placer la buse Airless.
- Raccorder le tuyau d'air de commande (ø 6 mm; 0.24 inch / ø 4 mm; 0.16 inch) du pistolet et à l'alimentation en air.
- Contrôler visuellement les pressions admissibles de tous les composants du système.
- S'assurer de la mise à la terre de l'installation et de toutes les autres parties conductrices à l'intérieur de la zone de travail.
- Régler la pression de service de 250 bar; 25 MPa; 3626 psi resp. 400 bar; 40 MPa; 5800 psi et contrôler l'étanchéité de tous les points de jonction avec un moyen approprié
- Dépressuriser le pistolet et l'appareil.



Accessoires boulon d'arrêt
Référence 350480

5.4 TRAVAIL

5.4.1 MISE EN MARCHÉ DE LA VAPORISATION AIRLESS

1. Régler l'alimentation en peinture sur une pression de service d'environ 15 MPa; 150 bar; 2175 psi et mettre l'appareil de commande en service.
2. Pulvériser sur un objet de test.
3. Régler la pression de l'alimentation en peinture et de l'air de pulvérisation en fonction de la buse et de l'objet.

Note

On peut modifier la quantité de peinture comme suit:

- en modifiant la pression de la peinture
ou
- en utilisant une autre buse à jet plat (voir accessoires).

5.4.2 REMPLACEMENT DE LA BUSE D'AIRLESS À JET PLAT

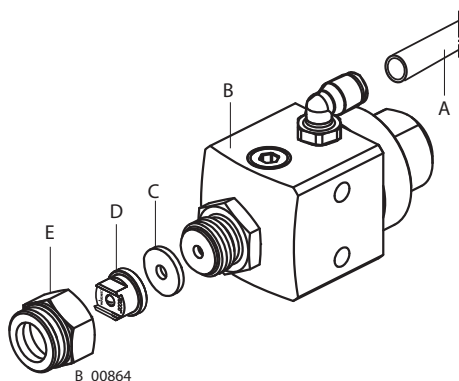
1. Rince le pistolet à fond avec produit de nettoyage
2. Détendre la pression au pistolet et a l'appareil!
3. Bloquer le pistolet de pulvérisation (enlever le tuyau d'air de commande).
4. Dévisser l'écrou-raccord (E) .
5. Retirer la buse à jet plat (D).

Note:

Veiller à ne pas perdre le joint (C).

Montage:

6. Placer la buse à jet plat (D) nettoyé ou la nouvelle buse dans l'écrou-raccord (E).
7. Placer le joint (C) dans l'écrou-raccord.
8. Placer l'écrou-raccord avec la buse et le joint sur le pistolet et serrer légèrement.
9. Tourner la buse à jet plat (D) de manière à ce qu'il corresponde au modèle de giclasse souhaité.
10. Serrer l'écrou-raccord (E).
11. Raccorder de nouveau le tuyau d'air de contrôle (A).



5.4.3 NETTOYAGE DE L'AIRLESS BUSE À JET PLAT

La buse à jet plat Airless (D) peut être mis dans un solvant de nettoyage conseillé par le fabricant de peinture.

Attention

La buse à jet plat ne doit pas être traité par des objets aux bords acérés.

6 MAINTENANCE

→ Prière de respecter les Règles de sécurité du chapitre 2.

PRUDENCE

Impuretés dans le système de pulvérisation !

Bouchage du pistolet de pulvérisation, durcissement des matériaux dans le système de pulvérisation

→ Rincer le pistolet de pulvérisation et le dispositif d'alimentation en peinture avec un produit de nettoyage approprié.

SIHI_0001_F

Il est important d'utiliser un produit de nettoyage approprié pour le nettoyage de la peinture.

PRUDENCE

Produit de nettoyage dans le canal d'air !

Défauts de fonctionnement à cause de joints qui gonflent

→ Ne jamais plonger le pistolet de pulvérisation dans le produit de nettoyage.

SIHI_0066_F



AVERTISSEMENT

Maintenance/réparation inappropriées !

Danger de blessure et de dommages à l'appareil

- Faire effectuer les réparations et le remplacement de pièces uniquement par du personnel spécialement formé ou un point de service après-vente WAGNER.
- Avant tous les travaux sur l'appareil et lors d'interruptions de travail :
 - Couper l'alimentation en énergie/l'arrivée d'air comprimé.
 - Eliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.
 - Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement.
- Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et le manuel de maintenance.

SIHI_0004_F

6.1 MISE HORS SERVICE ET NETTOYAGE



⚠ DANGER

Mélange gaz-air explosif !
Danger de mort par projection de pièces et brûlures

→ Ne jamais pulvériser dans un récipient fermé.
→ Mettre le récipient à la terre.

SIHI_0008_F

1. Assurer la dépressurisation de la peinture et couper l'arrivée d'air au pistolet.
2. Raccorder l'alimentation en produit de nettoyage.
3. Démontez la buse Airless et la nettoyer séparément (voir par 5.4.3)
4. Raccorder l'arrivée d'air et rincer à fond le pistolet.
5. Détendre la pression au pistolet et à l'appareil.
6. Nettoyer le corps de pistolet avec un produit de nettoyage recommandé par le fabricant de peinture et sécher avec un chiffon ou un pistolet à souffle d'air.

6.2 REMPLACEMENT DE PIÈCES SUR LA TIGE DE SOUPAPE

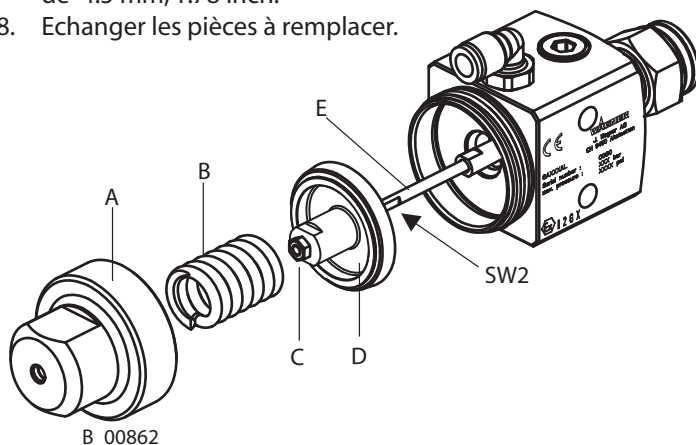
6.2.1 DÉSAMBLAGE

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

Note:

Si des pièces restent accrochées dans l'orifice, il faut alors dévisser la buse (M) et la pièce intermédiaire (L). On peut les faire sortir avec un bâton d'un diamètre maximal de 4.5 mm; 1.78 inch.

8. Echanger les pièces à remplacer.



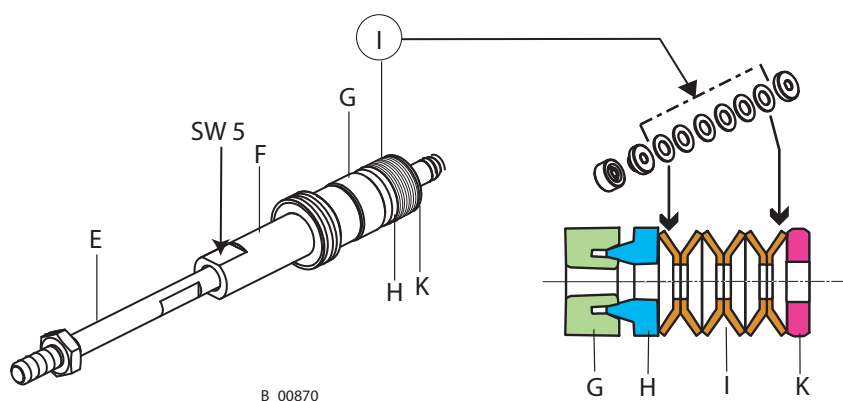
6.2.2 ASSEMBLAGE DE LA TIGE DE SOUPE ET DU PISTOLET

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

Note:

Il faut placer les ressorts à disques (I) en alternance.

2. Placer la tige de soupape ainsi assemblée dans le boîtier du pistolet.
3. Visser la vis d'étanchéité (F) et serrer prudemment uniquement jusqu'à ce qu'une légère résistance se fasse sentir lors du déplacement de la tige de soupape (E).
4. Effectuer le montage du piston (D), du ressort de pression (B) et de l'écrou de fixation (A) dans l'ordre inverse conformément au paragraphe 6.2.1, opération 5 à 2.




7 RECHERCHE DES PANNES ET ENTRETIEN


Défaut	Cause	Suppression
Débit insuffisant de peinture	• Buse trop petite	• Choisir une buse plus grande (voir par. 8.1)
	• Pression de peinture trop bas	• Augmenter la pression de peinture
	• Buse obstrué	• Nettoyer la buse
	• Filtre de haute pression de la pompe obstrué	• Nettoyer le filtre ou le remplacer
Mal schéma de pulvérisation	• Buse endommagée	• Remplacer la buse (voir par. 8.1)
	• Buse trop grande	• Choisir une buse plus petite (voir par. 8.1)
	• Pression de peinture trop bas	• Augmenter la pression de peinture
	• Viscosité de la peinture trop élevée	• Diluer la peinture selon instructions du producteur
	• Buse bouchée partiellement	• Nettoyage de la buse (voir par. 5.4.3)
Tige de soupape non étanche	• Joints endommagés à la tige de soupape	• Resserrer la vis d'étanchéité • Remplacer la manchette d'étanchéité sur la tige de soupape (voir par. 6.2)
	• Tige de soupape endommagée	• Remplacer la tige de soupape
Le pistolet ne se ferme pas correctement „gouttes ultérieures“	• Siège de vanne ou bille de soupape endommagé	• Contrôler la tige de soupape et la buse à jet plat et remplacer si usé
	• Vis d'étanchéité trop serrée	• Contrôler le couple de serrage (voir par. 6.2.2)

8 ACCESSOIRES


8.1 BUSE À JET PLAT AIRLESS

Référence	Marquage de la buse	Angle de projection	Diamètre d'alésage inch; mm	Largeur du jet mm; inch	Utilisation  B_00857
90407	407	40 °	0.007;0.18	163;6.42	Laques naturelles Vernis transparent Huiles
90507	507	50 °	0.007;0.18	190;7.48	
90209	209	20 °	0.009;0.23	148;5.83	
90309	309	30 °	0.009;0.23	158;6.22	
90409	409	40 °	0.009;0.23	198;7.79	
90509	509	50 °	0.009;0.23	215;8.46	
90609	609	60 °	0.009;0.23	225;8.85	
90111	111	10 °	0.011;0.28	87;3.42	Laques synthétiques Laques PVC
90211	211	20 °	0.011;0.28	93;3.66	
90311	311	30 °	0.011;0.28	127;5.0	
90411	411	40 °	0.011;0.28	210;8.23	
90511	511	50 °	0.011;0.28	225;8.85	
90611	611	60 °	0.011;0.28	270;10.63	
90113	113	10 °	0.013;0.33	103;4.05	
90213	213	20 °	0.013;0.33	107;4.21	
90313	313	30 °	0.013;0.33	142;5.59	
90413	413	40 °	0.013;0.33	207;8.15	
90513	513	50 °	0.013;0.33	255;10.04	
90613	613	60 °	0.013;0.33	282;11.10	
90813	813	80 °	0.013;0.33	375;14.76	
90115	115	10 °	0.015;0.38	98;3.86	Bouche-pores Enduits à projeter Peintures anti-rouille
90215	215	20 °	0.015;0.38	100;3.94	
90315	315	30 °	0.015;0.38	162;6.38	
90415	415	40 °	0.015;0.38	202;7.95	
90515	515	50 °	0.015;0.38	252;9.92	
90615	615	60 °	0.015;0.38	268;10.55	
90715	715	70 °	0.015;0.38	295;11.61	
90815	815	80 °	0.015;0.38	395;15.55	

Buse à jet plat Airless

Référence	Marquage de la buse	Angle de projection	Diamètre d'alésage inch; mm	Largeur du jet mm; inch	Utilisation  B_00857
90217	217	20 °	0.017;0.43	117;4.60	Enduits à projeter Peintures anti-rouille Minium de plomb Peintures latex
90317	317	30 °	0.017;0.43	153;6.02	
90417	417	40 °	0.017;0.43	190;7.48	
90517	517	50 °	0.017;0.43	235;9.25	
90617	617	60 °	0.017;0.43	283;11.14	
90717	717	70 °	0.017;0.43	342;13.46	
90219	219	20 °	0.019;0.48	147;5.79	
90319	319	30 °	0.019;0.48	168;6.61	
90419	419	40 °	0.019;0.48	192;7.56	
90519	519	50 °	0.019;0.48	272;10.71	
90619	619	60 °	0.019;0.48	315;12.40	
90719	719	70 °	0.019;0.48	330;12.99	
90819	819	80 °	0.019;0.48	402;15.83	
90221	221	20 °	0.021;0.53	148;5.83	Peintures au mica Peintures à base de zinc Vinyles
90421	421	40 °	0.021;0.53	183;7.20	
90521	521	50 °	0.021;0.53	252;9.92	
90621	621	60 °	0.021;0.53	313;12.32	
90821	821	80 °	0.021;0.53	380;14.96	
90223	223	20 °	0.023;0.58	130;5.12	Peintures anti-rouille
90423	423	40 °	0.023;0.58	185;7.28	
90523	523	50 °	0.023;0.58	253;9.96	
90623	623	60 °	0.023;0.58	298;11.73	
90723	723	70 °	0.023;0.58	340;13.38	
90823	823	80 °	0.023;0.58	355;13.98	

Buse à jet plat Airless

Référence	Marquage de la buse	Angle de projection	Diamètre d'alésage inch; mm	Largeur du jet mm; inch	Utilisation  B_00857
90225	225	20 °	0.025; 0.64	133; 5.24	Vinyles Liants Colles Peintures chargées
90425	425	40 °	0.025; 0.64	198; 7.79	
90525	525	50 °	0.025; 0.64	250; 9.84	
90625	625	60 °	0.025; 0.64	265; 10.43	
90825	825	80 °	0.025; 0.64	360; 14.17	
90227	227	20 °	0.027; 0.69	143; 5.63	
90427	427	40 °	0.027; 0.69	222; 8.74	
90527	527	50 °	0.027; 0.69	233; 9.17	
90627	627	60 °	0.027; 0.69	270; 10.93	
90827	827	80 °	0.027; 0.69	353; 13.90	
90629	629	60 °	0.029; 0.75	288; 11.34	
90231	231	20 °	0.031; 0.79	130; 5.12	
90431	431	40 °	0.031; 0.79	220; 8.66	
90531	531	50 °	0.031; 0.79	223; 8.78	
90631	631	60 °	0.031; 0.79	273; 10.75	
90433	433	40 °	0.033; 0.84	220; 8.66	
90235	235	20 °	0.035; 0.90	120; 4.72	
90435	435	40 °	0.035; 0.90	220; 8.66	
90535	535	50 °	0.035; 0.90	270; 10.93	
90635	635	60 °	0.035; 0.90	310; 12.20	
90839	839	80 °	0.039/ 0.99	480; 18.90	
90243	243	20 °	0.043; 1.10	165; 6.50	Peintures pour surface importantes
90543	543	50 °	0.043; 1.10	260; 10.24	
90552	552	50 °	0.052; 1.30	280; 11.02	

8.2 TUYAUX

Référence	Désignation
9981939	Tuyau à air polyamide rouge 6/4 mm; 0.24/0.16 inch, commander les longueurs en m
9987008	Tuyau HP DN10, 15 m; 49.21 ft; 530 bar; 53 MPa; 7687 psi, M16x1.5
9984431	Tuyau HP DN10, 10 m; 32.81 ft, 530 bar; 53 MPa; 7687 psi, M16x1.5
9984420	Tuyau HP DN6, 10 m; 32.81 ft, 530 bar; 53 MPa; 7687 psi, M16x1.5
9984421	Tuyau HP NPS 1/4", DN6-ND 530 bar; 53 MPa; 7687 psi, 10 m; 32.81 ft
9987118	Tuyau HP NPS 3/8", DN10-ND 530 bar; 53 MPa; 7687 psi, 15 m; 49.21 ft

8.3 DIVERS

Référence	Désignation
350480	Boulon d'arrêt Fixation du pistolet
350499	Nipple double G1/4" - M16x1.5 Raccord de peinture
9998110	Equerre de fixation 1/8"-D6 Raccord d'air de commande
350883	Service set pour le pistolet
350550	Nipple double G1/4"-NPS1/4" Raccord de peinture
367560	Nipple double NPS1/4"-NPS1/4"
367561	Nipple double NPS3/8"-NPS1/4"

9 PIÈCES DE RECHANGE

9.1 COMMENT COMMANDER LES PIÈCES DE RECHANGE

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

Numéro de référence, désignation et nombre de pièces

Le nombre de pièces ne doit pas être forcément identique aux numéros de la colonne « nombre » des listes. Le nombre indique seulement combien de fois cette pièce est comprise dans le groupe.



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

- Adresse pour la facturation
- Adresse de livraison
- Nom de la personne responsable pour toutes questions
- Mode de livraison (poste normale, envoi rapide, poste aérienne etc.)

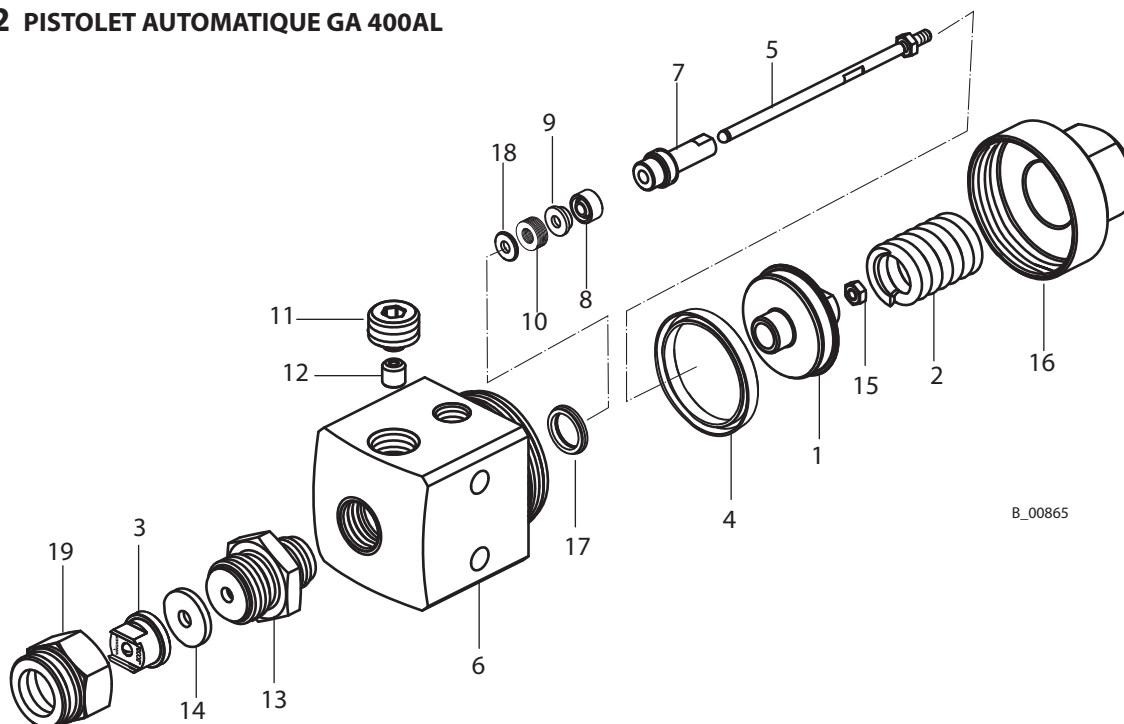
Signalisation dans les listes des pièces de rechange

Explication pour la colonne « K » (signalisation) dans la liste suivante des pièces de rechange.

- ◆ = Pièces d'usure
Indication : Ces pièces ne tombent pas sous les clauses de garantie.
- = Ne fait pas partie du modèle standard, mais est disponible en tant qu'accessoire spécial.

	 AVERTISSEMENT
	<p>Maintenance/réparation inappropriées ! Danger de blessure et de dommages à l'appareil</p> <p>→ Faire effectuer les réparations et le remplacement de pièces uniquement par du personnel spécialement formé ou un point de service après-vente WAGNER.</p> <p>→ Avant tous les travaux sur l'appareil et lors d'interruptions de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Couper l'alimentation en énergie/l'arrivée d'air comprimé. - Eliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil. - Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement. <p>→ Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et le manuel de maintenance.</p>

SIHI_0004_F

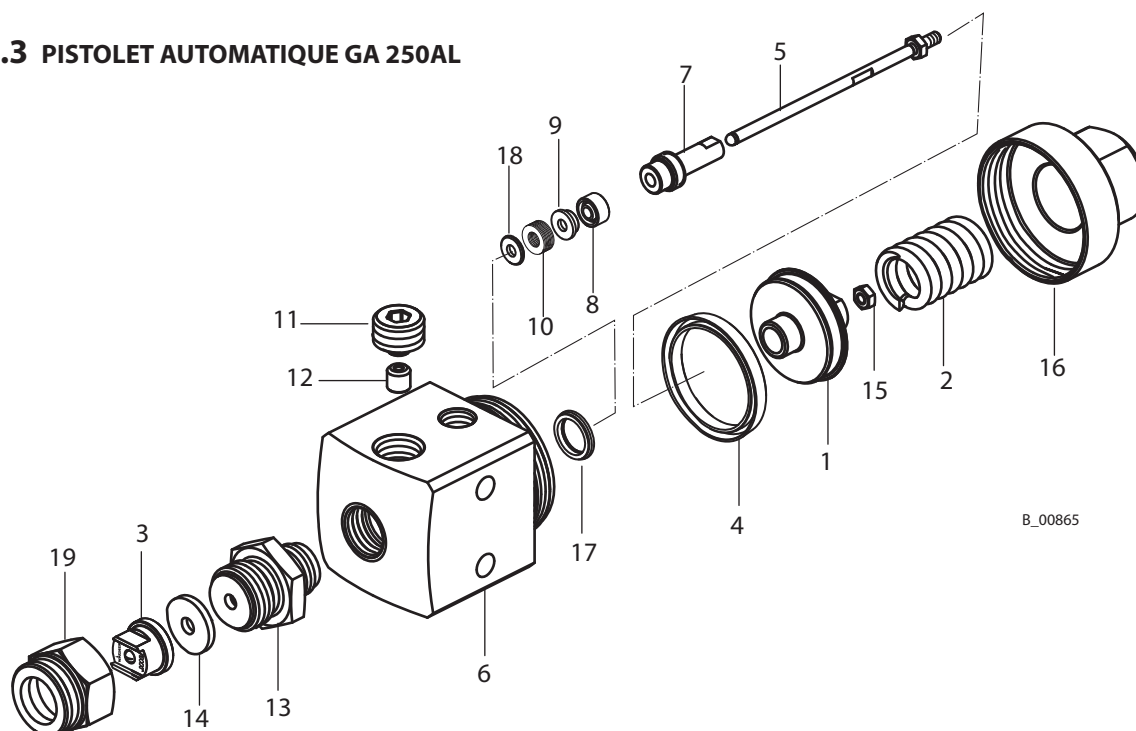
9.2 PISTOLET AUTOMATIQUE GA 400AL

Pos	K	Qté	Référence	Désignation
1		1	350481	Piston
2		1	350482	Ressort de compression 40 MPa; 400 bar; 5800 psi
3	●	1	90xxx	Buse standard ... (voir accessoires)
4	◆ ★	1	350483	Joint de piston
5	◆ ★	1	350884	Tige de soupape GA 250AL+GA 400AL (PR)
6		1	350484	Boîtier du pistolet GA 400AL
7		1	350485	Vis d'étanchéité
8	◆ ★	1	350486	Manchette d'étanchéité
9		1	350487	Pièce de pression
10		1	335707	Set de 6 ressorts à disques
11		1	350488	Vis de fermeture
12		1	350418	Bouchon
13	◆ ★	1	350161	Pièce intermédiaire
14	◆ ★	1	350489	Joint d'étanchéité
15		1	9913014	Écrou à six pans M3
16		1	350882	Vis de serrage AL compl.
17	◆ ★	1	350422	Joint d'étanchéité
18		1	350491	Bague de serrage
19		1	97404	Écrou-raccord
	▼		350883	Jeu de service GA 250AL/ GA 400AL

◆ Pièces d'usure

★ Compris dans le jeu de service

● Ne fait pas partie du modèle standard, mais est disponible en tant qu'accessoire spécial

9.3 PISTOLET AUTOMATIQUE GA 250AL

B_00865

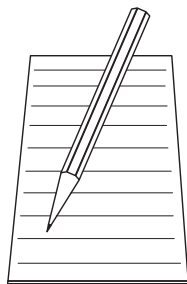
Pos	K	Qté	Référence	Désignation
1		1	350481	Piston
2		1	350498	Ressort de compression 25 MPa; 250 bar; 3626 psi signalé en rouge
3	●	1	90xxx	Buse standard ... (voir accessoires)
4	◆ ★	1	350483	Joint de piston
5	◆ ★	1	350884	Tige de soupape GA 250AL+GA 400AL (PR)
6		1	350512	Boîtier du pistolet GA 250AL
7		1	350485	Vis d'étanchéité
8	◆ ★	1	350486	Manchette d'étanchéité
9		1	350487	Pièce de pression
10	★	1	335707	Set de 6 ressorts à disques
11		1	350488	Vis de fermeture
12		1	350418	Bouchon
13	◆ ★	1	350161	Pièce intermédiaire
14	◆ ★	1	350489	Joint d'étanchéité
15		1	9913014	Écrou à six pans M3
16		1	350882	Vis de serrage AL compl.
17	◆ ★	1	350422	Joint d'étanchéité
18		1	350491	Bague de serrage
19		1	97404	Écrou-raccord
▼			350883	Jeu de service GA 250AL/ GA 400AL

◆ Pièces d'usure

★ Compris dans le jeu de service

● Ne fait pas partie du modèle standard, mais est disponible en tant qu'accessoire spécial

MODE D'EMPLOI



A series of horizontal lines extending across the page, providing a space for handwritten notes or instructions. The lines are evenly spaced and cover most of the page's width.

<p>Allemagne J. WAGNER GmbH Otto-Lilienthal-Str. 18 Postfach 1120 D- 88677 Markdorf Telephone: +49 7544 5050 Telefax: +49 7544 505200 E-Mail: service.standard@wagner-group.com</p>	<p>Suisse J. WAGNER AG Industriestrasse 22 Postfach 663 CH- 9450 Altstätten Telephone: +41 (0)71 757 2211 Telefax: +41 (0)71 757 2222 E-Mail: rep-ch@wagner-group.ch</p>
<p>Belgique WAGNER Spraytech Benelux BV Veilinglaan 58 B- 1861 Wolvertem Telephone: +32 (0)2 269 4675 Telefax: +32 (0)2 269 7845 E-Mail: info@wsb-wagner.be</p>	<p>Danemark WAGNER Industrial Solution Scandinavia Viborgvej 100, Skærgær DK- 8600 Silkeborg Telephone: +45 70 200 245 Telefax: +45 86 856 027 E-Mail info@wagner-industri.com</p>
<p>Angleterre WAGNER Spraytech (UK) Ltd. Haslemere Way Tramway Industrial Estate GB- Banbury, OXON OX16 8TY Telephone: +44 (0)1295 265 353 Telefax: +44 (0)1295 269861 E-Mail: enquiries@wagnerspraytech.co.uk</p>	<p>France J. WAGNER France S.A.R.L. Parc de Gutenberg - Bâtiment F8 8, Voie la Cardon F- 91127 Palaiseau-Cedex Telephone: +33 1 825 011 111 Telefax: +33 1691 946 55 E-Mail: division.solutionsindustrielles@wagner-france.fr</p>
<p>Hollande WAGNER SPRAYTECH Benelux BV Zonnebaan 10 NL- 3542 EC Utrecht Telephone: +31 (0) 30 241 4155 Telefax: +31 (0) 30 241 1787 E-Mail: info@wsb-wagner.nl</p>	<p>Italie WAGNER COLORA S.r.l Via Fermi, 3 I- 20040 Burago di Molgora (MI) Telephone: +39 039 625021 Telefax: +39 039 6851800 E-Mail: info@wagnercolora.com</p>
<p>Japon WAGNER Spraytech Ltd. 2-35, Shinden Nishimachi J- Daito Shi, Osaka, 574-0057 Telephone: +81 (0) 720 874 3561 Telefax: +81/ (0) 720 874 3426 E-Mail: marketing@wagner-japan.co.jp</p>	<p>Autriche J. WAGNER GmbH Otto-Lilienthal-Str. 18 Postfach 1120 D- 88677 Markdorf Telephone: +49 (0) 7544 5050 Telefax: +49 (0) 7544 505200 E-Mail: service.standard@wagner-group.com</p>
<p>Suède WAGNER Industrial Solutions Scandinavia Skolgatan 61 SE- 568 31 Skillingaryd Telephone: +46 (0) 370 798 30 Telefax: +46 (0) 370 798 48 E-Mail: info@wagner-industri.com</p>	<p>Espagne WAGNER Spraytech Iberica S.A. Ctra. N- 340, Km. 1245,4 E- 08750 Molins de Rei (Barcelona) Telephone: +34 (0) 93 680 0028 Telefax: +34 (0) 93 668 0156 E-Mail: info@wagnerspains.com</p>
<p>République Tchèque WAGNER s.r.o. Nedasovská Str. 345 15521 Praha 5 - Zlicin Telephone: +42 (0) 2 579 50 412 Telefax: +42 (0)2 579 51 052 E-Mail: info@wagner.cz</p>	<p>USA WAGNER Systems Inc. 300 Airport Road, unit 1 Elgin, IL 60123 USA Telephone: +1 630 503 2400 Telefax: +1 630 503 2377 E-Mail: info@wagnersystemsinc.com</p>

WAGNER



No de commande 350946

Allemagne

J. WAGNER GmbH
Otto-Lilienthal-Str. 18
Postfach 1120
D- 88677 **Markdorf**
Telephone ++49/ (0)7544 / 5050
Telefax ++49/ (0)7544 / 505200
E-Mail: service.standard@wagner-group.com

Suisse

J. WAGNER AG
Industriestrasse 22
Postfach 663
CH- 9450 **Altstätten**
Telephone ++41/ (0)71 / 757 2211
Telefax ++41/ (0)71 / 757 2222
E-Mail: rep-ch@wagner-group.ch

www.wagner-group.com