

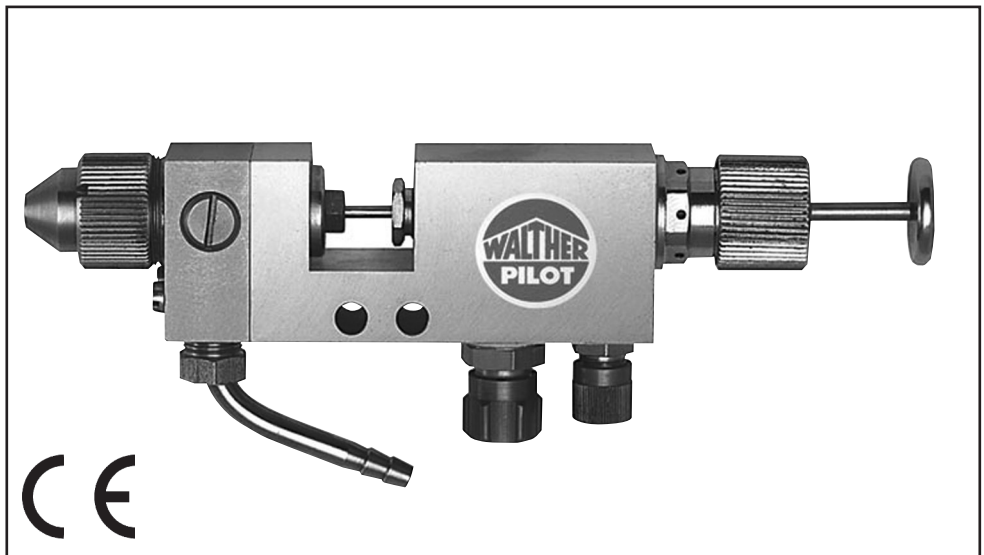
WALTHER PILOT

Betriebsanleitung / Operating Instructions



Automatik-Spritzpistole / Automatic Spray Gun

PILOT WA 200

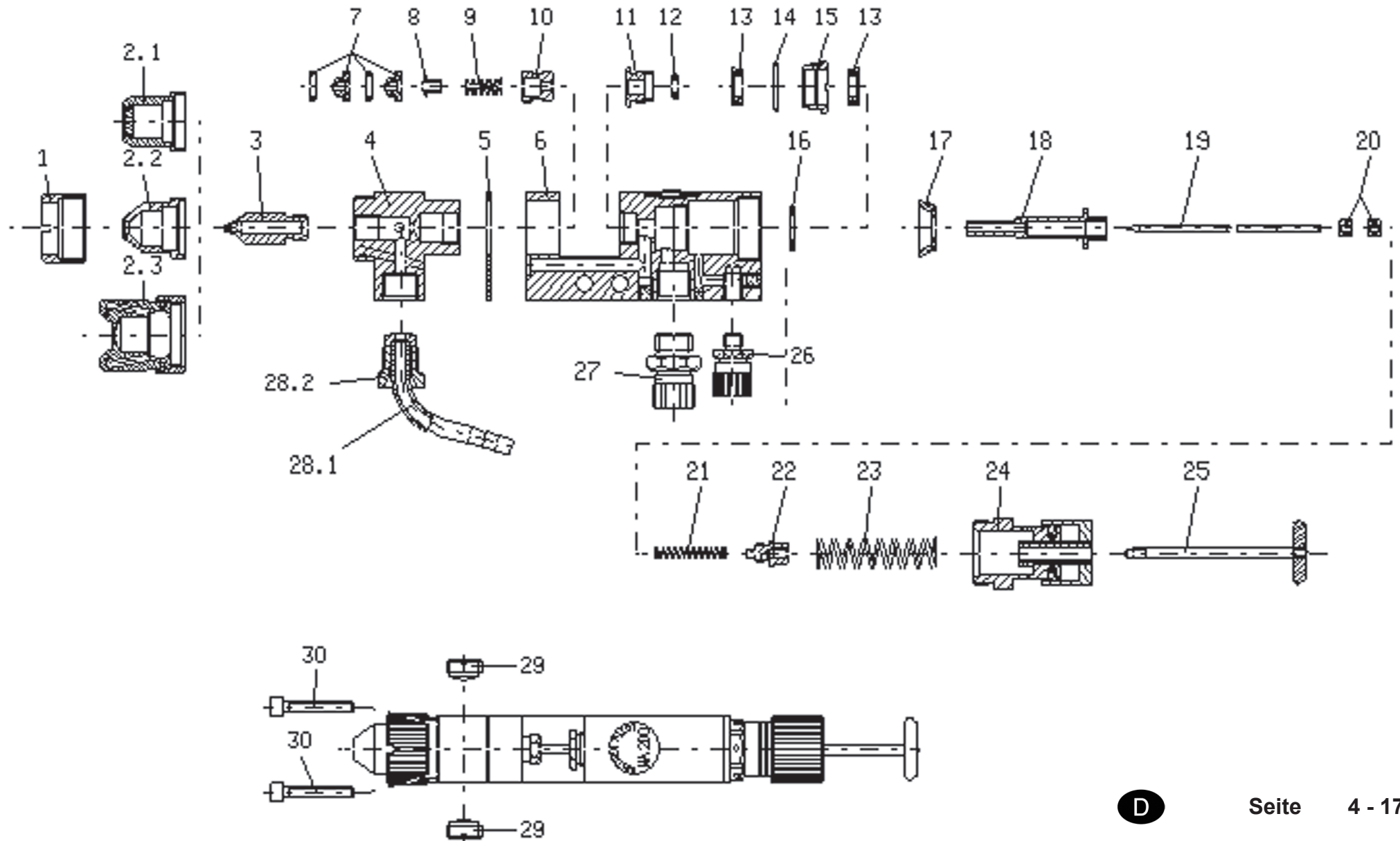


REV. 10/12



Die Beschichtungs-Experten

PILOT WA 200



Inhaltsverzeichnis

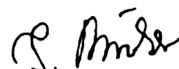
	Explosionszeichnung	2
	Konformitätserklärung	5
	Ersatzteilliste	6
1	Allgemeines	7
1.1	Kennzeichnung des Modells	7
1.2	Bestimmungsgemäße Verwendung	7
1.3	Sachwidrige Verwendung	8
2	Technische Beschreibung	8
3	Sicherheitshinweise	9
3.1	Kennzeichnung der Sicherheitshinweise	9
3.2	Allgemeine Sicherheitshinweise	9
4	Montage	10
4.1	Spritzpistole befestigen	10
4.2	Versorgungsleitungen anschließen	10
5	Bedienung	10
5.1	Sicherheitshinweise	10
5.2	Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen	11
5.3	Spritzbildprobe erzeugen	11
5.4	Spritzbild verändern	12
5.5	Spritzpistole umrüsten	12
6	Reinigung	13
6.1	Sicherheitshinweise	13
6.2	Grundreinigung	13
6.3	Routinereinigung	14
7	Instandsetzung	15
7.1	Undichte Nadelpackung austauschen	15
7.2	Federn und Dichtungen austauschen	15
8	Fehlersuche und -beseitigung	16
9	Entsorgung	16
10	Technische Daten	17

EG-Konformitätserklärung

Wir, der Gerätehersteller, erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt in der untenstehenden Beschreibung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung an dem Gerät oder bei einer unsachgemäßen Verwendung verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Hersteller	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de			
Typenbezeichnung	Automatische Spritzpistole PILOT WA 200		V 20 330	
Verwendungszweck	Verarbeitung spritzbarer Materialien			
Angewandte Normen und Richtlinien				
EG-Maschinenrichtlinien 2006 / 42 / EG 94 / 9 EG (ATEX Richtlinien) DIN EN ISO 12100 Teil 1 DIN EN ISO 12100 Teil 2 DIN EN 1127-1				
DIN EN 1953 DIN EN 13463-1				
Spezifikation im Sinne der Richtlinie 94 / 9 / EG				
Kategorie 2	Gerätebezeichnung		II 2 G c T 5	Tech.File,Ref.: 2408
Bevollmächtigt mit der Zusammenstellung der technischen Unterlagen: Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal				
Besondere Hinweise : Das Produkt ist zum Einbau in ein anderes Gerät bestimmt. Die Inbetriebnahme ist so lange untersagt, bis die Konformität des Endproduktes mit der Richtlinie 2006 / 42 / EG festgestellt ist.				

Wuppertal, den 01. Januar 2010




i.V. 

Name: Torsten Bröker
Stellung im Betrieb: Leiter der Konstruktion und Entwicklung

Diese Erklärung ist keine Zusicherung von Eigenschaften im Sinne der Produkthaftung. Die Sicherheitshinweise der Produktdokumentation sind zu beachten.

Ersatzteilliste: PILOT WA 200

Pos.	Bezeichnung	Ersatzteil-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Ersatzteil-Nr.
1	Überwurfmutter	V 20 335 15 000	21	Feder	V 10 101 19 000
2	Luftkopf ◀	V 20 336 xx xxx*	22	Kolbenschraube	V 20 330 06 004
3	Materialdüse	V 20 336 23 . . 3*	23	Ventilfeder	V 10 106 08 000
4	Vorderteil	V 20 330 02 003	24	Federbuchse kompl.	V 20 330 10 000
5	Dichtung	V 09 002 43 000	25	Zugstange	V 20 336 38 390
6	Gehäuse kompl.	V 20 330 01 005	26	Steuerluftanschluss	V 66 100 03 561
7	Nadelpackung kompl.	V 09 002 41 000	27	Zerstäuberluftanschluss	V 66 100 02 027
8	Federteller	V 20 353 14 000	28.1	Schlauchanschlussstück	V 20 336 31 323
9	Druckfeder	V 20 353 04 000	28.2	Überwurfschraube	V 20 336 33 003
10	Stopfbuchse	V 20 353 03 003	29	Verschlusschraube	V 20 330 03 003
11	Dichtschraube	V 20 330 09 005	30	Innensechskantschraube	V 20 330 11 003
12	O-Ring	V 09 102 02 001			
13	Lippendichtung	V 09 220 21 000			
14	O-Ring	V 09 103 22 001			
15	Kolbendichtschraube	V 20 330 04 004			
16	Kolbenraumdichtung	V 09 230 05 000			
17	Topfmanschette	V 09 210 10 000			
18	Kolben	V 20 330 05 004			
19	Materialnadel	V 20 330 15 . . 3*			
20	Nadelmutter	V 10 106 02 000			

◀ Luftköpfe wahlweise:		
	Größe	Artikelnummer
Rundstrahlluftkopf 	ø 0,3 / 0,5 mm	V 20 336 34 035*
	ø 0,8 / 1,0 mm	V 20 336 34 085*
	ø 1,2 / 1,5 mm	V 20 336 34 125*
Breitstrahlluftkopf 	ø 0,3 / 0,5 mm	V 20 336 44 032*
	ø 0,8 / 1,0 mm	V 20 336 44 082*
	ø 1,2 / 1,5 mm	V 20 336 44 122*
Breitstrahlluftkopf kompl. 	ø 0,3 / 0,5 mm	V 20 336 50 035*
	ø 0,8 / 1,0 mm	V 20 336 50 085*
	ø 1,2 / 1,5 mm	V 20 336 50 125*

* Bei Ersatzteilbestellung bitte entsprechende Größe angeben.
Wir empfehlen, alle fettgedruckten Teile (Verschleißteile) auf Lager zu halten.
Der Rep. Set. Nr. V 16 330 51 . . 3* beinhaltet sämtliche fettgedruckten Ersatzteile.

1 Allgemeines

1.1 Kennzeichnung des Modells

Modell: Automatische Spritzpistole PILOT WA 200

Typ: V 20 330

Hersteller: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Tel.: +202 / 787-0
Fax: +202 / 787-2217
www.walther-pilot.de • Email:Info@walther-pilot.de

1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Der automatische Spritzapparat PILOT WA 200 dient ausschließlich der Verarbeitung spritzbarer Medien, insbesondere:

- Lacke und Farben
- Fette, Öle und Korrosionsschutzmittel
- Kleber
- Keramikglasuren
- Beizen

Aggressive Materialien sollten grundsätzlich nicht verspritzt werden.

Sind die Materialien, die Sie verspritzen wollen, hier nicht aufgeführt, wenden Sie sich bitte an WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.

Die spritzbaren Materialien dürfen lediglich auf Werkstücke bzw. Gegenstände aufgetragen werden.

Die Temperatur des Spritzmaterials darf 80°C grundsätzlich nicht überschreiten.

Das Modell PILOT WA 200 ist keine handgeführten Spritzpistole und muss deshalb an einer geeigneten Halterung befestigt werden.

Die bestimmungsgemäße Verwendung schließt auch ein, dass alle Hinweise und Angaben der vorliegenden Betriebsanleitung gelesen, verstanden und beachtet werden.

Das Gerät erfüllt die Explosionsschutz-Forderungen der Richtlinie 94 / 9 EG (ATEX) für die auf dem Typenschild angegebene Explosionsgruppe, Gerätekategorie, und Temperaturklasse.

Beim Betreiben des Gerätes sind die Vorgaben dieser Betriebsanleitung unbedingt einzuhalten.

Die vorgeschriebenen Inspektions- und Wartungsintervalle sind einzuhalten.

Die Angaben auf den Geräteschildern bzw. die Angaben in dem Kapitel technische Daten sind unbedingt einzuhalten und dürfen nicht überschritten werden. Eine Überlastung des Gerätes muss ausgeschlossen sein.

Das Gerät darf in explosionsgefährdeten Bereichen nur nach Maßgabe der zuständigen Aufsichtsbehörde eingesetzt werden.

Der zuständigen Aufsichtsbehörde bzw. dem Betreiber obliegt die Festlegung der Explosionsgefährdung (Zoneneinteilung).

Es ist betreiberseitig zu prüfen und sicherzustellen, dass alle technischen Daten und die Kennzeichnung gemäß ATEX mit den notwendigen Vorgaben übereinstimmen.

Bei Anwendungen, bei denen der Ausfall des Gerätes zu einer Personengefährdung führen könnten, sind betreiberseitig entsprechende Sicherheitsmaßnahmen vorzusehen.

Falls im Betrieb Auffälligkeiten erkannt werden, muss das Gerät sofort stillgesetzt werden und es ist mit WALTHER-Spritz- und Lackiersysteme Rücksprache zu halten.

Erdung / Potentialausgleich

Es muss sichergestellt werden, dass die Spritzpistole separat oder in Verbindung mit dem Gerät auf dem sie aufgebaut ist, ausreichend geerdet ist (maximaler Widerstand $10^6\Omega$).

1.3 Sachwidrige Verwendung

Die Spritzpistole darf nicht anders verwendet werden, als es im Abschnitt *Bestimmungsgemäße Verwendung* geschrieben steht.

Jede andere Verwendung ist sachwidrig.

Zur sachwidrigen Verwendung gehören z.B.:

- das Verspritzen von Materialien auf Personen und Tiere
- das Verspritzen von flüssigem Stickstoff.

2 Technische Beschreibung

Das Modell PILOT WA 200 arbeitet vollautomatisch über eine Druckluftsteuerung und wird über ein 3/2-Wege-Steuerventil angesteuert. Dazu können Hand-, Fuß- oder Magnetventile eingesetzt werden.

Wird das 3/2-Wege-Steuerventils betätigt, tritt die für die Steuerung erforderliche Druckluft in den Zylinderraum der Spritzpistole ein und öffnet den Zerstäuberluftkanal und anschließend die Materialzufuhr.

Wird die Steuerluft durch das 3/2-Wege-Steuerventils wieder unterbrochen, entweicht zunächst die im Zylinder befindliche Druckluft. Der Federdruck der Kolbenfeder drückt anschließend die Materialnadel in ihre Ausgangsstellung zurück und verschließt die Material- und Zerstäuberluftzufuhr.

Der Materialdurchfluss der PILOT WA 200 kann von Hand geöffnet und dadurch z. B. eine verstopfte Materialdüse gereinigt werden.

3 Sicherheitshinweise

3.1 Kennzeichnung der Sicherheitshinweise



Warnung

Das Piktogramm und die Dringlichkeitsstufe "**Warnung**" kennzeichnen eine mögliche Gefahr für Personen. Mögliche Folgen: schwere oder leichte Verletzungen.



Achtung

Das Piktogramm und die Dringlichkeitsstufe "**Achtung**" kennzeichnen eine mögliche Gefahr für Sachwerte. Mögliche Folgen: Beschädigung von Sachen.



Hinweis

Das Piktogramm und die Dringlichkeitsstufe "**Hinweis**" kennzeichnen zusätzliche Informationen für das sichere und effiziente Arbeiten mit der Spritzpistole.

3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

- Die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften sowie die sonstigen anerkannten sicherheitstechnischen und arbeitsmedizinischen Regeln sind einzuhalten.
- Benutzen Sie die Spritzpistole nur in gut belüfteten Räumen. Im Arbeitsbereich ist Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten. Beim Verspritzen leichtentzündlicher Materialien (z. B. Lacke, Kleber, Reinigungsmittel usw.) besteht erhöhte Gesundheits-, Explosions- und Brandgefahr.
- Es muss sichergestellt werden, dass die Spritzpistole separat oder in Verbindung mit dem Gerät auf dem sie aufgebaut ist, ausreichend geerdet ist (max. Widerstand $10^6\Omega$).
- Schalten Sie vor jeder Wartung und Instandsetzung die Luft- und Materialzufuhr zur Spritzpistole drucklos - Verletzungsgefahr.
- Halten Sie beim Verspritzen von Materialien keine Hände oder andere Körperteile vor die unter Druck stehende Düse der Spritzpistole - Verletzungsgefahr.
- Richten Sie die Spritzpistole nicht auf Personen und Tiere - Verletzungsgefahr.
- Beachten Sie die Verarbeitungs- und Sicherheitshinweise der Hersteller von Spritzmaterial und Reinigungsmittel. Insbesondere aggressive und ätzende Materialien können gesundheitliche Schäden verursachen.
- Die partikelführende Abluft ist vom Arbeitsbereich und Betriebspersonal fernzuhalten. Tragen Sie dennoch vorschriftsgemäßen Atemschutz und vorschriftsgemäße Arbeitskleidung, wenn Sie mit der Spritzpistole Materialien verarbeiten. Umherschwebende Partikel gefährden Ihre Gesundheit.
- Tragen Sie im Arbeitsbereich der Spritzpistole einen Gehörschutz. Der erzeugte Schallpegel der Spritzpistole beträgt ca. 83 dB (A).
- Achten Sie stets darauf, dass bei Inbetriebnahme, insbesondere nach Montage- und Wartungsarbeiten alle Muttern und Schrauben fest angezogen sind.
- Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile, da WALTHER nur für diese eine sichere und einwandfreie Funktion garantieren kann.

Bei Nachfragen zur gefahrlosen Benutzung der Spritzpistole sowie der darin verwendeten Materialien, wenden Sie sich bitte an WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal.


4 Montage


Die Spritzpistole ist werkseitig komplett montiert. Bevor Sie die Spritzpistole in Betrieb setzen können, sind die folgenden Tätigkeiten durchzuführen:

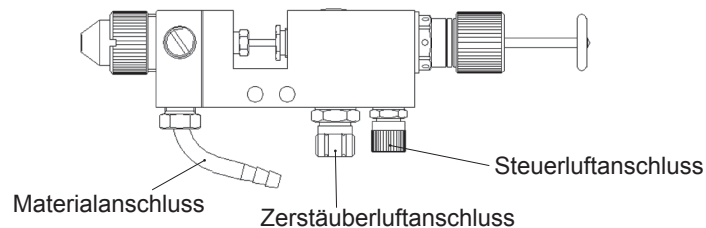
4.1 Spritzpistole befestigen

Befestigen Sie die Spritzpistole an einer geeigneten, standsicheren Halterung. Benutzen Sie hierfür die beiden Befestigungsbohrungen \varnothing 5 mm.

4.2 Versorgungsleitungen anschließen

 **Warnung** Achten Sie darauf, dass die Anschlüsse nicht vertauscht werden - Verletzungsgefahr.

 **Warnung** Material- und Luftschläuche, die mit einer Schlauchtülle befestigt werden, müssen zusätzlich mit einer Schlauchschelle gesichert sein.



1. Befestigen Sie die Versorgungsleitung
 - der Steuerluft an dem gekennzeichneten Anschluss der Spritzpistole (M 5 - PK 3).
 - der Zerstäuberluft an dem gekennzeichneten Anschluss der Spritzpistole (G 1/8" - PK 4).
 - der Materialzufuhr an dem gekennzeichneten Anschluss der Spritzpistole (M 10 - \varnothing 5 mm).
2. Achten Sie auf den festen Sitz der Schläuche.
Die Spritzpistole ist nun vollständig montiert und kann in Betrieb gesetzt werden.

5 Bedienung

5.1 Sicherheitshinweise

Beachten Sie bei der Bedienung der Spritzpistole insbesondere die nachfolgenden Sicherheitshinweise!


- Tragen Sie vorschriftsmäßigen Atemschutz und Arbeitskleidung, wenn Sie mit der Spritzpistole Materialien verspritzen. Umherschwebende Partikel gefährden Ihre Gesundheit.

- Tragen Sie im Arbeitsbereich der Spritzpistole einen Gehörschutz. Der erzeugte Schallpegel der Spritzpistole von ca. 83 dB (A) kann einen Gehörschaden verursachen.
- Im Arbeitsbereich ist Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten. Beim Verspritzen leicht entzündlicher Materialien (z. B. Lacke, Kleber) besteht erhöhte Explosions- und Brandgefahr.


5.2 Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen

Bevor Sie die Spritzpistole in Betriebsetzen können, müssen folgende Voraussetzungen erfüllt sein:

- Der Steuerluftdruck muss an der Spritzpistole anstehen.
- Der Zerstäuberluftdruck muss an der Spritzpistole anstehen.
- Der Materialdruck muss an der Spritzpistole anstehen.

 **Achtung** Der Materialdruck darf nicht höher eingestellt sein als **8 bar**, da sonst kein funktions-sicherer Betrieb der Spritzpistole gewährleistet ist. Stellen Sie den Steuerluftdruck auf mindestens **4,5 bar**, damit die Spritzpistole in Betrieb gesetzt werden kann.

Hohe Schaltfrequenzen können eine Lockerung der Zugstange (Pos. 25) verursachen. Entfernen Sie daher vor jeder Inbetriebnahme die Zugstange.

 **Warnung** Die Spritzpistole muss nach Arbeitsende immer drucklos geschaltet werden. Die unter Druck stehenden Leitungen können platzen und nahestehende Personen durch das ausströmende Material verletzen.


5.3 Spritzbildprobe erzeugen

Eine Spritzbildprobe sollte immer dann erzeugt werden, wenn:

- die Spritzpistole zum erstenmal in Betrieb gesetzt wird
- das Spritzmaterial ausgetauscht wird
- die Pistole zur Wartung oder Instandsetzung zerlegt wurde

Die Spritzbildprobe kann auf ein Probewerkstück, Blech, Pappe oder Papier abgegeben werden.

 **Warnung** Halten Sie beim Verspritzen von Materialien keine Hände oder andere Körperteile vor die unter Druck stehende Düse der Spritzpistole - Verletzungsgefahr.

 **Warnung** Achten Sie beim Inbetriebsetzen der Spritzpistole darauf, dass sich keine Person im Spritzbereich befindet - Verletzungsgefahr.

1. Setzen Sie die Spritzpistole in Betrieb, um eine Spritzbildprobe zu erzeugen (siehe 5.2 *Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen*).
2. Kontrollieren Sie die Spritzbildprobe und verändern Sie ggf. die Einstellungen an der Spritzpistole.

5.4 Spritzbild verändern

Materialdurchflussmenge einstellen

Die Materialdurchflussmenge kann mit Hilfe der Rasteneinstellung der Federbuchse (Pos. 24) eingestellt werden. Durch Einschrauben der Raste wird die Materialmenge verringert, durch Ausschrauben erhöht.

Materialdruck regulieren

Diese Einstellung können Sie nur an der Pumpe oder am Druckbehälter vornehmen. Beachten Sie dabei die Anweisungen und Sicherheitshinweise des Herstellers.

Zerstäuberluftdruck regulieren

Der Spritzdruck wird am Druckluft-Reduzierventil der Kompressoranlage eingestellt. Beachten Sie die Anweisungen und Sicherheitshinweise des Herstellers.

Rund- / Breitstrahleinstellung

Die Rund- oder Breitstrahleinstellung wird durch die Auswahl der entsprechenden Luftköpfe erreicht.

5.5 Spritzpistole umrüsten

Die zum Spritzmaterial passende Luftkopf-/ Materialdüse-/ Nadel-Kombination bildet eine aufeinander abgestimmte Einheit - die Düseneinlage. Tauschen Sie immer die komplette Düseneinlage aus, damit die gewünschte Spritzbildqualität erhalten bleibt.



Warnung

Schalten Sie vor jeder Umrüstung die Steuer- und Zerstäuberluft sowie die Materialzufuhr zur Spritzpistole drucklos - Verletzungsgefahr.



Hinweis

Zur Durchführung der im Folgenden aufgeführten Arbeitsschritte benutzen Sie bitte die Zeichnung am Anfang dieser Betriebsanleitung.

Luftkopf und Materialdüse wechseln

1. Schrauben Sie die Luftkopfmutter (Pos. 1) vom Vorderteil (Pos. 4)
2. Entfernen Sie den Luftkopf (Pos. 2) und schrauben Sie die Materialdüse (Pos. 3) aus dem Vorderteil.

Die Montage des Luftkopfes und der Materialdüse erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Materialnadel wechseln

1. Schrauben Sie die Zugstange (Pos. 25) aus.
2. Schrauben Sie die Federbuchse (Pos. 24) aus dem Gehäuse (Pos. 6) und entfernen die Ventulfeder (Pos. 23).
3. Ziehen Sie die Materialnadel (Pos. 19) mitsamt dem Kolben (Pos. 18) aus dem Gehäuse heraus.
4. Schrauben Sie die Kolbenschraube (Pos. 22) (SW 6 u. SW 10) ab und entfernen die Feder (Pos. 21) aus dem Kolben.
5. Drücken Sie die Materialnadel aus dem Kolben nach hinten heraus.
6. Tauschen Sie die Materialnadel durch lösen der beiden Nadelmutter (Pos. 20) aus.

Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.



Hinweis

Das Einstellmaß der Materialnadel - gerechnet von der Nadelspitze bis zur ersten Nadelmutter - beträgt 79 mm.



Hinweis

Bestreichen Sie bei der Montage die folgenden Bauteile mit einem dünnen Fettfilm: Topfmanschette (Pos.17), Materialnadel (Pos. 19), Feder (Pos. 21), Ventulfeder (Pos. 23).

6 Reinigung

6.1 Sicherheitshinweise

- Schalten Sie vor jeder Wartung die Steuer- und Zerstäuberluft sowie die Materialzufuhr zur Spritzpistole drucklos - Verletzungsgefahr.
- Im Arbeitsbereich ist Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten. Beim Verspritzen leichtentzündlicher Materialien (z. B. Reinigungsmittel) besteht erhöhte Explosions- und Brandgefahr.
- Beachten Sie die Sicherheitshinweise des Reinigungsmittel-Herstellers. Insbesondere aggressive und ätzende Reinigungsmittel können gesundheitliche Schäden verursachen.

6.2 Grundreinigung

Damit die Lebensdauer und die Funktion der Spritzpistole lange erhalten bleibt, muss die Spritzpistole regelmäßig gereinigt und geschmiert werden.

Verwenden Sie zur Reinigung der Spritzpistole nur Reinigungsmittel, die vom Hersteller des Spritzmaterials angegeben werden und die folgenden Bestandteile nicht enthalten:

- halogenierte Kohlenwasserstoffe (z. B. 1,1,1, Trichlorethan, Methylen-Chlorid usw.)
- Säuren und säurehaltige Reinigungsmittel
- regenerierte Lösemittel (sog. Reinigungsverdünnungen)
- Entlackungsmittel

Die o.g. Bestandteile verursachen an galvanisierten Bauteilen chemische Reaktionen und führen zu Korrosionsschäden. Für Schäden, die aus einer derartigen

Behandlung herrühren, übernimmt WALTHER Spritz- und Lackiersysteme keine Gewährleistung.

Reinigen Sie die Spritzpistole

- vor jedem Farb- bzw. Materialwechsel
- mindestens einmal wöchentlich
- materialabhängig und je nach Verschmutzungsgrad mehrfach wöchentlich.



Achtung

Legen Sie die Spritzpistole nie in Lösemittel oder ein anderes Reinigungsmittel ein. Die einwandfreie Funktion der Spritzpistole kann sonst nicht garantiert werden.



Achtung

Verwenden Sie zur Reinigung keine harten oder spitzen Gegenstände, Präzisionsteile der Spritzpistole könnten sonst beschädigt werden und das Spritzergebnis verschlechtern.

1. Zerlegen Sie die Pistole, gemäß 5.5 *Materialdüse und -nadel wechseln*
2. Reinigen Sie den Luftkopf und die Materialdüse mit einem Pinsel und dem Reinigungsmittel
3. Reinigen Sie alle übrigen Bauteile und den Pistolenkörper mit einem Tuch und dem Reinigungsmittel
4. Bestreichen Sie folgende Teile mit einem dünnen Fettfilm:
 - Materialnadel (Pos. 19)
 - Topfmanschette (Pos. 17)
 - Feder (Pos. 21)
 - Ventilsfeder (Pos. 23)

Verwenden Sie dazu ein säurefreies, nicht harzendes Fett und einen Pinsel.

Anschließend wird die Spritzpistole in umgekehrter Reihenfolge zusammengesetzt.

6.3 Routinereinigung

Bei regelmäßigen Farbwechseln oder (materialabhängig) nach Arbeitsende können Sie die Spritzpistole auch reinigen, ohne diese dabei zerlegen zu müssen.



Hinweis

Reinigen und schmieren Sie die Spritzpistole dennoch regelmäßig gemäß Abschnitt 6.2 *Grundreinigung*. Sie erhalten so die sichere Funktion der Spritzpistole.

Um die Routinereinigung durchführen zu können, müssen Sie die folgenden Arbeitsschritte durchführen:

1. Der gesäuberte Materialbehälter wird mit einem geeigneten Reinigungsmittel befüllt. Lediglich der Materialdruck muss an der Spritzpistole anstehen. Das Reinigungsmittel sollte nicht zerstäubt werden.
2. Setzen Sie die Spritzpistole in Betrieb, (siehe 5.2 *Inbetriebsetzen*).
3. Setzen Sie die Spritzpistole erst außer Betrieb, wenn diese nur noch klares Reinigungsmittel verspritzt.

Damit nicht die gesamte Spritzanlage in Betrieb gesetzt werden muss, können Sie die Materialzufuhr der PILOT WA 200 auch von Hand entsperren.

1. Ziehen Sie die Zugstange (Pos. 25) der Spritzpistole nach hinten. Die Materialzufuhr wird geöffnet und Materialkanal und -düse werden gereinigt.
2. Lassen Sie die Zugstange erst los, wenn an der Spritzpistole nur noch klares Reinigungsmittel austritt.

Die gesamte Spritzanlage sollte nun bis zum nächsten Einsatz drucklos geschaltet werden.

7 Instandsetzung



Warnung

Schalten Sie vor jeder Instandsetzung die Steuer- und Zerstäuberluft sowie die Materialzufuhr zur Spritzpistole drucklos - Verletzungsgefahr.



Hinweis

Zur Durchführung der im Folgenden aufgeführten Arbeitsschritte benutzen Sie bitte die Explosionszeichnung am Anfang dieser Betriebsanleitung.

7.1 Undichte Nadelpackung austauschen

1. Entfernen Sie die Materialnadel gemäß Abschnitt 5.5 *Spritzpistole umrüsten*.
 2. Lösen Sie die beiden Innensechskantschrauben (Pos. 30) und nehmen Sie das Vorderteil (Pos. 4) vom Gehäuse (Pos. 6) ab.
 3. Schrauben Sie die Stopfbuchse (Pos. 10) heraus, nehmen den Federteller (Pos. 8) und die Druckfeder (Pos. 9) aus den Vorderteil.
 4. Ziehen Sie die Nadelpackung (Pos. 7) aus ihrem Sitz. Verwenden sie hierzu einen festen Draht, dessen Ende zu einem kleinen Haken umgebogen ist.
 5. Fetten Sie die einzusetzende Nadelpackung mit einem säurefreien, nicht harzenden Fett ein.
 6. Setzen Sie die neue Nadelpackung in das Vorderteil ein.
- Die Montage der übrigen Bauteile erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.



Hinweis

Die aus dem Vorderteil entnommene Nadelpackung darf nicht wiederverwendet werden, da sonst eine funktionssichere Dichtwirkung nicht gewährleistet ist.

7.2 Federn und Dichtungen austauschen

Zerlegen Sie die Spritzpistole gemäß Abschnitt 5.5 *Spritzpistole umrüsten*, wenn die folgenden Bauteile ausgetauscht werden müssen:

- Dichtung (Pos. 5)*
- Druckfeder (Pos. 9)*
- O-Ring (Pos. 12 u. 14)
- Lippendichtung (Pos. 13)*
- Topfmanschette (Pos. 17)*
- Feder (Pos. 21)*
- Ventilsfeder (Pos. 23)*

**Hinweis**

Die mit * gekennzeichneten Bauteile müssen vor dem Einbau in den Pistolenkörper mit einem säurefreien, nicht harzenden Fett eingefettet werden.

**Hinweis**

Sämtliche Verschleißteile der PILOT WA 200 sind in der Ersatzteilliste durch Fettdruck gekennzeichnet.

8 Fehlersuche und -beseitigung**Warnung**

Schalten Sie vor jeder Wartung und Instandsetzung die Steuer- und Zerstäuberluft sowie Materialzufuhr zur Spritzpistole drucklos - Verletzungsgefahr.

Fehler	Ursache	Abhilfe
Pistole tropft	Materialnadel oder -düse verschmutzt	siehe 5.5 <i>Materialnadel oder -düse ausbauen</i> und reinigen
	Materialnadel oder -düse beschädigt	siehe 5.5 <i>Materialnadel oder -düse austauschen</i>
	Stopfbuchse zu fest angezogen	Stopfbuchse etwas lösen
Pistole öffnet nicht	Steuerluftdruck zu niedrig	Steuerluftdruck erhöhen auf max. 6 bar
	Materialnadel zu weit hereingedreht	Raste von der Federbuchse (Pos. 24) etwas aufschrauben (Linksdrehen)
Stoßweiser oder flatternder Spritzstrahl	zu wenig Material im Materialbehälter	Material auffüllen (s. Betriebsanleitung des Anlagenherstellers)
Pistole bläst in Ruhestellung	Topfmanschette (Pos. 17) oder Ventiltfeder (Pos. 23) beschädigt	auswechseln

9 Entsorgung

Die bei der Reinigung und Wartung anfallenden Materialien sind den Gesetzen und Vorschriften entsprechend sach- und fachgerecht zu entsorgen.

**Warnung**

Beachten Sie insbesondere die Hinweise des Herstellers der Spritz- und Reinigungsmittel. Unachtsam entsorgtes Material gefährdet die Gesundheit von Mensch und Tier.

10 Technische Daten

Gewicht: 350 g

Anschluss:

Zerstäuberluft G 1/8" - PK 4
 Steuerluft M 5 - PK 3
 Materialzufuhr M 10 - ø 5 mm

Druckbereiche:

Steuerluftdruck min. 4 bar
 Materialdruck max. 6 bar
 Zerstäuberluftdruck max. 6 bar

max. Betriebstemperatur der Spritzpistole

80 °C

Schallpegel

(gemessen in ca. 1 m Abstand zur Spritzpistole) 83 dB (A)

Luftverbrauch bei:

1 bar Zerstäuberluft 20 L / min.
 2 bar Zerstäuberluft 34 L / min.
 3 bar Zerstäuberluft 43 L / min.
 4 bar Zerstäuberluft 56 L / min.
 5 bar Zerstäuberluft 68 L / min.
 6 bar Zerstäuberluft 78 L / min.

Technische Änderungen vorbehalten.

Replacement parts: PILOT WA 200

Pos.	Description	Article-No.	Pos.	Description	Article-No.
1	Sleeve nut	V 20 335 15 000	21	Spring	V 10 101 19 000
2	Air cap ◀	V 20 336 xx xxx*	22	Piston screw	V 20 330 06 004
3	Material nozzle	V 20 336 23 . . 3*	23	Valve spring	V 10 106 08 000
4	Front part	V 20 330 02 003	24	Spring bushing compl.	V 20 330 10 000
5	Seal	V 09 002 43 000	25	Pull rod	V 20 336 38 390
6	Housing compl.	V 20 330 01 005	26	Control air connection	V 66 100 03 561
7	Needle Packing compl.	V 09 002 41 000	27	Atomising air connection	V 66 100 02 027
8	Spring cup	V 20 353 14 000	28.1	Hose fitting	V 20 336 31 323
9	Pressure spring	V 20 353 04 000	28.2	Cap screw	V 20 336 33 003
10	Packing box	V 20 353 03 003	29	Screw plug	V 20 330 03 003
11	Sealing screw	V 20 330 09 005	30	Socket screw	V 20 330 11 003
12	O-Ring	V 09 102 02 001			
13	Lip seal	V 09 220 21 000			
14	O-Ring	V 09 103 22 001			
15	Piston sealing screw	V 20 330 04 004			
16	Piston sealing	V 09 230 05 000			
17	Cup seal	V 09 210 10 000			
18	Piston	V 20 330 05 004			
19	Material needle	V 20 330 15 . . 3*			
20	Needle nut	V 10 106 02 000			

◀ Air caps optional:

	size	Article-No.
Round jet air cap 	ø 0,3 / 0,5 mm	V 20 336 34 035*
	ø 0,8 / 1,0 mm	V 20 336 34 085*
	ø 1,2 / 1,5 mm	V 20 336 34 125*
Wide/flat jet air cap 	ø 0,3 / 0,5 mm	V 20 336 44 032*
	ø 0,8 / 1,0 mm	V 20 336 44 082*
	ø 1,2 / 1,5 mm	V 20 336 44 122*
Wide/flat jet air compl. 	ø 0,3 / 0,5 mm	V 20 336 50 035*
	ø 0,8 / 1,0 mm	V 20 336 50 085*
	ø 1,2 / 1,5 mm	V 20 336 50 125*

* Please quote the required size(s) when placing an order for replacement parts.
It is recommended to keep in stock all BOLD-faced parts (fast wearing parts).
The Repair Kit No.: V 16 330 51 . . 3* contains all bold-faced parts.

1 General

1.1 Identification of Model Version

Model: Automatic Spray Gun PILOT WA 200

Type: V 20 330

Manufacturer: WALTHER Spritz-und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Tel.: 00 49 202 / 787-0
Fax: 00 49 202 / 787-2217
www.walther-pilot.de • Email:Info@walther-pilot.de

1.2 Normal Use

The automatic spray gun PILOT WA 200 is exclusively designed for use with sprayable materials, especially:

- paints and lacquers
- greases, oils and corrosion preventives
- adhesive compounds
- ceramic glazes
- pickling solutions

Aggressive media should generally not be sprayed. If your specific material is not listed above, please contact us for further and detailed information.

Please note that sprayable material may only be applied to workpieces and/or similar items. The model PILOT WA 200 is not designed for manual operation and must therefore be installed in a suitable gun mounting device.

The temperature of the spraying material shall never exceed 80 degs. C.

The term normal use also implies that any and all safety warnings, operational handling details, etc., as stated in these Operating Instructions, are carefully read, understood and duly complied with.

This equipment complies with the explosion protection requirements of Directive 94/9/EC (ATEX) for the explosion group, equipment category and temperature class indicated on the type plate. When using the equipment, the requirements specified in these Operating Instructions must be observed at all times.

The technical data indicated on the equipment rating plates and the specifications in the chapter "Technical Data" must be complied with at all times and must not be exceeded. An overloading of the equipment must be ruled out.

The equipment may be used in potentially explosive atmospheres only with the authorisation of the relevant supervisory authority.

The relevant supervisory authority or the operator of the equipment are responsible for determining the explosion hazard (zone classification).

The operator must check and ensure that all technical data and the marking of the equipment in accordance with ATEX are compliant with the necessary requirements.

The operator must provide corresponding safety measures for all applications in which the breakdown of the equipment might lead to danger to persons.

If any irregularities are observed while the equipment is in operation, the equipment must be put out of operation immediately and WALTHER Spritz- und Lackiersysteme must be consulted.

Grounding / Equipotential Bonding

Measures must be taken to ensure that the spray gun is sufficiently grounded (earthed) by means of a conductive air hose (maximum resistance $10^6\Omega$).

1.3 Improper Use

This spray gun shall not be used for purposes other than set forth in the above Chapter *Normal Use*.

Any other form of use and/or application is prohibited.

The term improper use also includes such operations as:

- spraying of material onto persons and animals
- spraying of liquid nitrogen

2 Technical Description

The model PILOT WA 200 is an all-automatic air-controlled gun operating in combination with a 3/2-way control valve in the form of hand-, foot- or solenoid-actuated valves.

Actuation of the 3/2-way valve directs control air into the cylinder inside the gun so as to open - in sequence - the atomizing air and the material input.

Closing of the 3/2-way valve is followed by the control air escaping from the cylinder inside the gun, upon which the spring-loaded material control needle returns to its initial position, where it shuts the material and atomizing air input off.

The material inlet duct of the PILOT WA 200 can be opened manually so as to permit, for example, cleaning of a clogged material nozzle.

3 Safety Warnings

3.1 Safety Warning Symbols



Warning

This pictograph and the accompanying warning note „**Warning**“ indicates possible risks and dangers for yourself and others. Possible consequences: injuries of any kind.



Caution

This pictograph and the accompanying warning note „**Caution**“ indicates possible damage to equipment. Possible consequences: damage to equipment.



Notice

This pictograph and the accompanying note „**Notice**“ indicates additional and useful information to help you to handle the spray gun with even greater confidence and efficiency.

3.2 General Safety Precautions

- It is important that all applicable accident prevention directives as well as industrial safety and health rules and regulations are duly complied with.
- Use this spray gun in well ventilated rooms. Open fires, naked lights and smoking are prohibited in the working area. Spraying of readily flammable media such as paints, lacquers, cleaning agents, etc., causes a potential health, explosion and fire risk.
- Measures must be taken to ensure that the spray gun is sufficiently grounded (earthed) by means of a conductive air hose (maximum resistance $10^6\Omega$).
- Prior to any servicing and repair work: Make sure that the spray gun is in unpressurized condition, i.e. all air and material inputs must be shut off - if not, imminent risk of injury.
- Keep your hands and other extremities away from the front of the spray gun - imminent risk of injury.
- Never point the spray gun at persons or animals - imminent risk of injury.
- It is important that all processing specifications and safety warnings issued by the manufacturers of spraying and cleaning media are duly complied with. Aggressive and corrosive media represent risk and hazards to personal health.
- The spray guns can produce sound levels of up to about 83 dB(A). It is therefore important to wear suitable hearing protectors.
- Air-borne particles represent a health hazard and must therefore be kept away from the working area. Wear proper respiratory protection masks and protective overalls when working with spraying media. Air-borne particles represent a health hazard.
- Nuts, screws and fasteners are always likely to come loose; therefore it is important to ensure that they are properly tightened, especially after servicing and repair work.
- Make sure you use only original WALTHER replacement parts designed for functional reliability and efficiency.

Should you have any further questions regarding the safe use of the spraying gun please contact WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.

4 Assembly / Installation

This spray gun is delivered in completely assembled condition. Before taking it into operation, perform the following preparations:

4.1 Mounting of Spray Gun

Install the gun in a suitable and stable mounting device. Use both \varnothing 5 mm mounting bores.

4.2 Connection of Input Lines



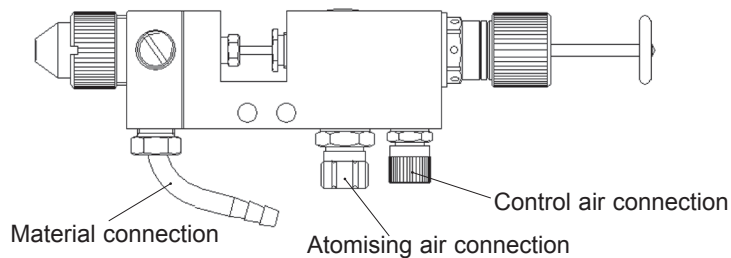
Warning

Make sure not to confuse the control and atomizing air connections - Risk of Injury.



Warning

Material and air hoses mounted on a hose nipple must be secured with a hose clamp in addition.



1. Connect the input line for
 - control air to the inlet fitting of the gun (M 5 - PK 3).
 - atomising air to the inlet fitting of the gun (G 1/8" - PK 4).
 - the material supply to the inlet fitting of the gun (M 10 - \varnothing 5 mm).

2. Check the hoses for tightness.

The spray gun is now properly installed and connected and ready for operation.

5 Operational Handling

5.1 Safety Warnings

Pay special attention to the following safety warnings prior to taking the spray gun into operation!

- Wear proper respiratory protection masks and protective overalls whenever operating this spray gun. Air-borne particles represent a health hazard.

- Wear suitable hearing protectors. Spray guns produce sound levels of up to 83 dB(A), which are very likely to cause hearing defects.
- Open fires, naked lights and smoking is prohibited in the working area. Spraying of readily flammable media (such as laquers, adhesive compounds) is always accompanied by the increasing risk of fire and explosion.

5.2 Starting / Stopping Requirements

The following requirements must be met, before this spray gun can be taken into operation:

- the control pressure must be available at the gun
- the atomising air pressure must be available at the gun
- the material pressure must be available at the gun.



Caution

The material pressure shall not exceed **8 bar**, as, otherwise, the functional reliability of the spray gun will suffer. Adjust the control air pressure to at least **4.5 bar**, in order to operate the spray gun.

High switching frequencies can loosen the pull rod of (pos. 25). Always remove the draw bar of before taking the machine into operation.



Warning

It is important to remember that the spray gun must be relieved of all pressures whenever work is terminated. Lines left in pressurized condition could burst, with their contents likely to injure anybody present nearby.

5.3 Spray Pattern Test

Spray pattern tests should be performed whenever:

- the spray gun is taken into operation for the 1st time.
- the spraying medium is changed.
- the spray gun was taken apart for servicing or repairs.

The spray pattern is best tested using a workpiece sample, a sheet of metal, cardboard or paper.



Warning

Keep your hands and other extremities away from the front of the spray gun - imminent risk of injury.



Warning

Make sure that nobody is present in the spraying zone when the gun is started - imminent risk of injury.

1. Start the gun to produce a spray pattern sample (see 5.2 *Starting/Stopping Requirements*).
2. Inspect the sample and readjust the settings of the gun if necessary.

5.4 Adjusting the Spray Pattern

Adjustment of the Material Flow Rate

The material flow rate can be adjusted by using the notch of the spring bushing (pos. 24). Screwing in the notch reduces the material rate; screwing the notch out increases the material rate.

Adjustment of the Material Pressure

This adjustment can only be made at the pump or the pressurized tank. Observe the operating instructions and safety warnings issued by the manufacturer.

Adjustment of the Atomizing Air Pressure

The atomizing air pressure is to be adjusted at the air pressure reducing valve of the compressor system. Observe the operating instructions and safety warnings issued by the manufacturer.

Adjustment of the Round- / Wide/flat jet

The adjustment of the round- / wide/flat jet is achieved by the selection of the corresponding air caps.

5.5 Retooling of Spray Gun

Combinations of air cap, material nozzle + needle, designed to match specific spraying media types and grades, form a unit - namely the nozzle insert assembly, which must always be interchanged as a complete assembly to maintain the desired spray-finish quality standard.



Warning

Prior to retooling: make sure that the spray gun is in unpressurized condition, i.e. all air and material inputs must be shut off - if not, imminent risk of injury.



Note

Please use the drawing at the beginning of these operating instructions in order to perform the operating steps presented hereafter.

Replacement of Air Cap and Material Nozzle

1. Unscrew the sleeve nut (pos. 1) from the front part (pos.4).
2. Remove the air cap (pos. 2) and unscrew the material nozzle (pos. 3) from the front part.

Installation of the air cap and material nozzle is performed in reverse order.

Replacement of Material Needle

1. Unscrew the pull rod (pos. 25).
 2. Unscrew the spring bushing (pos. 24) from the housing (pos. 6) and remove the valve spring (pos. 23).
 3. Pull out the material needle (pos. 19) complete with the piston (pos. 18) of the housing.
 4. Unscrew the piston screw (pos. 22) (ws 6 a. ws 10) and remove the spring (pos. 21) of the piston.
 5. Push the material needle backward of the piston.
 6. Change the material needle by loosening both needle nut (pos. 20).
- Installation of the new material needle is performed in reverse order.



Note

The slip gauge of the material needle is 79 mm from the needle tip to the first needle retaining nut.



Note

Apply a thin film of grease to the following components during assembly: cup seal (pos. 17), material needle (pos. 19), spring (pos. 21), valve spring (pos. 23).

6 Cleaning

6.1 Safety Warnings

- Make sure that the spray gun is in unpressurized condition, i.e. all air and material inputs must be shut off - if not, imminent risk of injury.
- Open fires, naked lights and smoking is prohibited in the working area. There is an increasing risk of fire and explosion, when spraying readily flammable media (such as cleaning solutions).
- Observe all processing specifications and safety warnings issued by the manufacturer of cleaning media. Especially aggressive and corrosive media represents risks and hazard to personal health.

6.2 Cleaning - Complete

The spray gun should be frequently cleaned and lubricated so as to ensure a long service life and functional reliability. Clean the gun only with cleaning solutions recommended by the manufacturer of the spraying material, which do not contain any of the following constituents:

- halogenated hydrocarbons (e.g. 1,1,1, trichloroethane; methylene chloride, etc.)
- acids and acidiferous cleaning solutions
- regenerated solvents (so-called cleaning dilutions)
- paint removers

The above constituents cause chemical reactions with electroplated components resulting in corrosion damage. WALTHER Spritz- und Lackiersysteme is not responsible for damages resulting from this kind of treatment.

Clean the spray gun

- prior to each change of the spraying medium
- at least once a week
- as often as may be required by the spraying medium handled and the resulted degree of fouling.



Caution

Never immerse the spray gun in solvent or any other cleaning solution as such measure is very likely to affect the functional reliability and efficiency of the gun.



Caution

Do not use any hard, pointed or sharp-edged objects when cleaning the spray gun, as the precision-made parts can be easily damaged and are likely to affect your spraying results.

1. Dismantle the spray gun according to 5.5 *Replacement of Material Nozzle and Needle*.
2. Use a soft brush together with a compatible cleaning solution to clean the air cap and nozzle.
3. Use a suitable cloth with a compatible cleaning solution to clean the gun body and all remaining parts.
4. Apply a thin layer of grease to the following parts:
 - material needle (pos. 19)
 - cup seal (pos. 17)
 - spring (pos. 21)
 - valve spring (pos. 23)

Make sure to use a non-acidic, non-resinogenic grease and apply this with a soft brush. Assemble the spray gun in reverse order.

6.3 Cleaning - Routine

The spray gun does not have to be necessarily dismantled for cleaning if and when when the spraying medium is changed in regular intervals or upon termination of work (depending, of course, on the material used).



Note

It is recommended to clean and lubricate the spray gun frequently in accordance with 6.2 *Cleaning - Complete*. This will ensure a functional reliability of the spray gun.

The following requirements must be met before the routine cleaning work can be performed:

1. The material tank must be clean and then be filled with a compatible cleaning solution. The material pressure must be available at the gun. The cleaning solution should never be sprayed.
2. Take the spray gun into operation (see 5.2 *Starting/Stopping Requirements*).
3. Do not stop the spray gun until clear cleaning solution emerges from the nozzle.

The material input of the PILOT WA 200 can be released manually so that the complete spraying system does not have to be taken into operation.

1. Pull the pull rod (pos. 25) of the spray gun backwards. The material inlet is now open and both the material duct and the material control needle will be cleaned.
2. Do not let go of the pull bar until clear cleaning solution emerges from the spray gun.

All pressures should be removed from the complete spraying system until it is taken into operation again.

7 Repairs / Replacements



Warning

Prior to any repairs / replacements: Make sure that the spray gun is in unpressurized condition, i.e. all air and material inputs must be shut off - if not, imminent risk of injury.



Note

Please use the drawing at the beginning of these operating instructions in order to perform the following operating procedures.

7.1 Replacement of defective Needle Packing

1. Remove the material needle according to 5.5 *Retooling the Spray Gun*.
 2. Loose both socket screws (pos. 30) and remove the front part (pos. 4) from the housing (pos. 6).
 3. Unscrew the packing box (pos. 11), remove the spring cup (pos. 8) and the the pressure spring (pos. 10) from the front part.
 4. Remove the needle packing (pos. 7) from its seat. Use a strong wire with one end bent to form a small hook.
 5. Lubricate the new needle packing with a non-acidic, non-resinogenic grease.
 6. Install the new needle packing in the front part.
- Installation of the remaining parts is performed in reverse order.



Note

Never reinstall the removed needle packing to the gun front attachment; otherwise, the functional sealing reliability of the spray gun will suffer.

7.2 Replacement of Springs and Seals

Dismantle the spray gun in accordance to 5.5 *Retooling the Spray Gun* if any of the following parts have to be replaced:

- Seal (pos. 5)*
- Pressure Spring (pos. 9)*
- O-ring (pos. 12 a. 14)
- Lip seal (pos. 13)*
- Cup seal (pos. 17)*
- Spring (pos. 21)*
- Valve spring (pos. 23)*

**Note**

Parts marked * must be lubricated with a non-acidic, non-resinogenic grease prior to installation.

8 Troubleshooting and Corrective Action**Warning**

Prior to any servicing and repair work: Make sure that the spray gun is in unpressurized condition, i.e. all air and material inputs must be shut off - if not, imminent risk of injury.

Fault	Cause	Corrective Action
Gun is dripping	Material needle or - nozzle is fouled	see 5.5 <i>Removing Material Nozzle and Needle</i> and clean same
	Material needle or - nozzle is damaged	see 5.5 <i>Replace Material Nozzle or Needle</i>
	Packing box is too tight	Loosen box slightly with a screw driver
Gun fails to open	Control air pressure too low	Increase Control Air Pressure to max. 6 bar
	Material needle is turned too in	Unscrew the notch of the spring bushing (pos. 24) (to the left)
Spray Jet pulsating or unsteady	Level in material tank too low	Top-up material level (see operating instructions of plant systems manufacturer)
Gun sprays when not in operation	Cup seal (pos. 17) or valve spring (pos. 23) are damaged	Replace

9 Disposal of Cleaning / Servicing Substances

Disposal of any such substances must be in accordance with all applicable local and national regulations, directives and laws.

**Warning**

Pay special attention to all processing specifications and warnings issued by the manufacturer of spraying and cleaning media. The improper disposal of any toxic waste material represents a serious threat to to environment, i.e. to the health of mankind and animal life.

10 Specification Data

Weight: 350 g

Connections:
 Atomising Air G 1/8" - PK 4
 Control Air M 5 - PK 3
 Material Inlet M 10 - ø 5 mm

Pressure Ranges:
 Control Air Pressure min. 4 bar
 Material Pressure max. 6 bar
 Atomising air connection max. 6 bar

max. Operating Temperature of Spray Gun 80° C

Sound Level
 (measured at a distance of 1 m from the spray gun) 83 dB(A)

Air Consumption:

1 bar Atomizing Air Input	20 L / min.
2 bar Atomizing Air Input	34 L / min.
3 bar Atomizing Air Input	43 L / min.
4 bar Atomizing Air Input	56 L / min.
5 bar Atomizing Air Input	68 L / min.
6 bar Atomizing Air Input	78 L / min.

Right to effect technical changes reserved.

Das WALTHER PILOT Programm

D

- Hand-Spritzpistolen
- Automatik-Spritzapparate
- Niederdruck-Spritzpistolen (System HVLP)
- Zweikomponenten-Spritzsysteme
- Materialfördersysteme
- Materialdruckbehälter
- Drucklose Behälter
- Rührwerk-Systeme
- Farbwechsler
- Airless-Geräte und Flüssigkeitspumpen
- Kombinierte Spritz- und Trockenboxen
- Absaugsysteme mit Trockenabscheidung
- Absaugsysteme mit Nassabscheidung
- Trockner
- Zuluft-Systeme
- Atemschutzsysteme und Zubehör

The WALTHER PILOT Programme

GB

- Manual Spray Guns
- Automatic Spray Guns
- Low Pressure Spray Guns (System HVLP)
- Two-Component Spray Guns
- Material Pressure Tanks
- Nonpressurized Tanks
- Agitator Systems
- Airless Equipment and Transfer Pumps
- Material Circulation Systems
- Combined Spraying and Drying Booths
- Spray Booths with Filter Mats
- Spray booths with Water-Wash Function
- Powder Spray Stands
- Dryers
- Ventilation Systems
- Protective Respiratory Systems and Accessory Items



Die Beschichtungs-Experten

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30 • 42327 Wuppertal
Telefon: 0202 / 787-0 • Telefax: 0202 / 787-2217
www.walther-pilot.de
E-mail:info@walther-pilot.de

