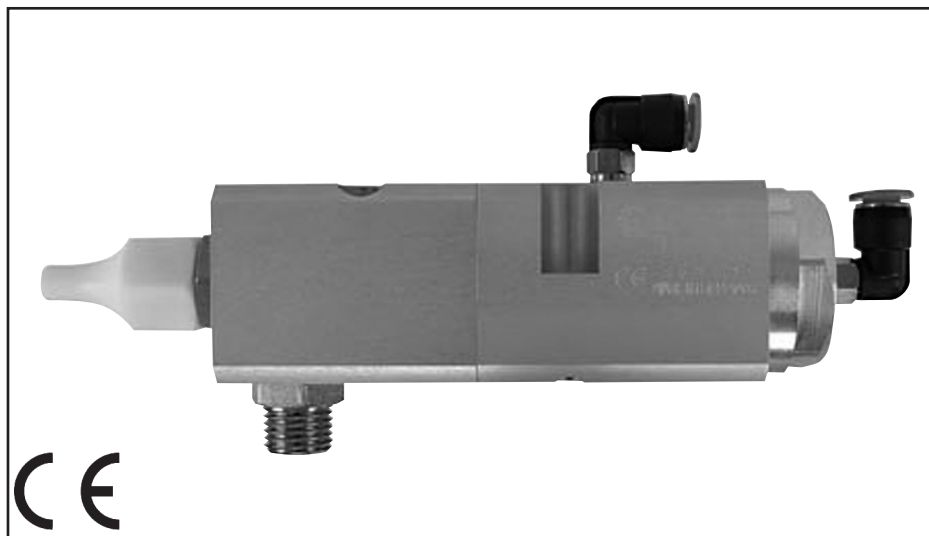


WALTHER PILOT

Betriebsanleitung

Automatische Extrusionspistole

PILOT WA 96

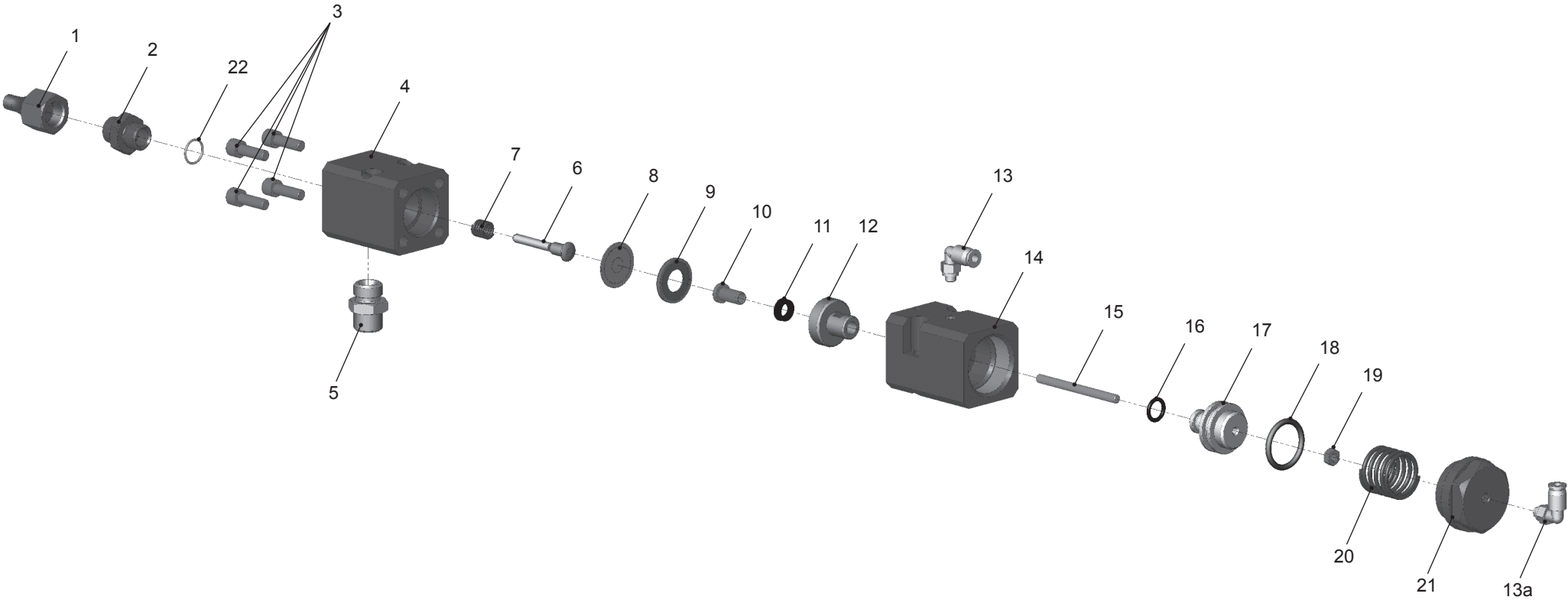


REV. 10/14



Die Beschichtungs-Experten

PILOT WA 96



Inhaltsverzeichnis


D

Explosionszeichnung	2
Konformitätserklärung	5
Ersatzteilliste	6
1 Allgemeines	7
1.1 Kennzeichnung der Modelle	7
1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung	7
1.3 Sachwidrige Verwendung	8
2 Technische Beschreibung	8
3 Sicherheitshinweise	8
3.1 Kennzeichnung der Sicherheitshinweise	8
3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise	9
4 Montage	9
4.1 Extrusionspistole befestigen	10
4.2 Versorgungsleitungen anschließen	10
5 Bedienung	10
5.1 Sicherheitshinweise	10
5.2 Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen	11
5.3 Materialdruck regulieren	11
5.4 Steuerluftdruck regulieren	11
6 Reinigung und Wartung	11
6.1 Sicherheitshinweise	11
6.2 Grundreinigung	12
6.3 Routinereinigung	13
7 Instandsetzung	13
7.1 Materialdüse und Nadelsitz austauschen	13
7.2 Materialnadel und Membrane austauschen	14
7.3 Kolbenfeder und O-Ringe austauschen	14
7.4 Materialfilter wechseln	14
8 Fehlersuche und -beseitigung	14
9 Entsorgung	15
10 Technische Daten	15


EG-Konformitätserklärung

D

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 Extrusionspistole PILOT WA 96 PILOT WA 96 V 20 396		
Verwendungszweck	Verarbeitung extrudierbarer Materialien		
Angewandte Normen und Richtlinien			
EG-Maschinenrichtlinien 2006 / 42 / EG 94 / 9 EG (ATEX Richtlinien) EN ISO 12100 Teil 1 EN ISO 12100 Teil 2 DIN EN 1953 DIN EN 1127-1 DIN EN 13463-1			
Spezifikation im Sinne der Richtlinie 94 / 9 / EG			
Kategorie 2	Gerätebezeichnung		II 2 G c T 5 Tech.File,Ref.: 2410
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 22. Oktober 2014

ppa. 

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			
D		PILOT WA 96	
		V 20 396	
Pos.	Bezeichnung	Stck	Ersatzteilnummer
1	Materialdüse	1	V 20 396 09 100
2	Nadelsitz kompl.	1	V 20 396 12 000
3	Innensechskantschraube	4	V 20 396 08 100
4	Vorderteil	1	V 20 369 01 100
5	Doppelnippel	1	V 00 101 01 000
6	Materialnadel kompl.	1	V 20 396 10 000
7	Druckfeder	1	V 20 355 17 003
8	Membrane	1	V 09 230 03 000
9	Stützscheibe kompl.	1	V 20 355 15 000
10	Druckstück	1	V 20 396 14 100
11	Nutring	1	V 09 220 30 000
12	Klemmbuchse	1	V 20 369 07 100
13	Steckverschraubung	1	V 66 101 53 333
13a	Steckverschraubung	1	V 66 101 53 333
14	Kolbengehäuse	1	V 20 369 02 100
15	Kolbenstange	1	V 20 396 05 100
16	O-Ring	1	V 09 102 09 000
17	Kolben	1	V 20 369 05 100
18	O-Ring	1	V 09 102 01 001
19	Kontermutter	1	V 20 540 17 003
20	Kolbenfeder	1	V 20 540 16 003
21	Kappe kompl.	1	V 20 396 13 000
22	O-Ring	1	V 09 103 33 001

* Bei Ersatzteillieferung bitte entsprechende Größe angeben.
Wir empfehlen, alle fettgedruckten Teile (Verschleißteile) auf Lager zu halten.

1 Allgemeines

1.1 Kennzeichnung der Modelle

Modelle: Automatische Extrusionspistole PILOT WA 96

Typ: PILOT WA 96 V 20 396

Hersteller: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Tel.: 0202 / 787-0 • Fax: 0202 / 787-2217
www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de

1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Automatische Extrusionspistole PILOT WA 96 dient ausschließlich der Verarbeitung extrudierbarer Medien. Sämtliche extrudierbaren Medien können verarbeitet werden, wie z.B.:

- Pasteuse Materialien
- Fette, Öle und Korrosionsschutzmittel
- Kleber und Leime
- Wachse, Bitume, Silikone und Kit

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

Die extrudierbaren Materialien dürfen lediglich auf Werkstücke bzw. Gegenstände aufgetragen werden. Das Modell PILOT WA 96 ist keine handgeführte Extrusionspistole und muss deshalb an einer geeigneten Halterung befestigt werden.

Die Temperatur des Extrudiermaterials darf 80°C grundsätzlich nicht überschreiten. Die bestimmungsgemäße Verwendung schließt auch ein, dass alle Hinweise und Angaben der vorliegenden Betriebsanleitung gelesen, verstanden und beachtet werden.

Verwendung des Gerätes in explosionsgefährdeten Bereichen. 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

fürten 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 GmbH Rücksprache zu halten.

Erdung / Potentialausgleich

Es muss sichergestellt werden, dass die Extrusionspistole 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 Extrusionspistole darf nicht anders verwendet werden, als es im Abschnitt 1.2 *Bestimmungsgemäße Verwendung* geschrieben steht.

Jede andere Verwendung ist sachwidrig.

Zur sachwidrigen Verwendung gehören z.B.:

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

2 Technische Beschreibung

Bei der Extrusionspistole PILOT WA 96 handelt es sich um eine Extrusionspistole, die durch den vorhandenen Materialdruck der Pumpe extrudierbare Materialien verarbeiten kann. Der max. Betriebsdruck beträgt 4 bar.

Der Pistolenkörper besteht aus eloxiertem Aluminium. Das zu verarbeitende Medium wird der Extrusionspistole über eine Kolben- bzw. Membranpumpe unter Druck zugeführt. Bei der PILOT WA 96 wird der Materialdruck und die Materialmenge durch die Pumpe geregelt (siehe Betriebsanleitung des Anlagenherstellers).

Wird das 5/2-Wege-Steuerventil betätigt, tritt die für die Steuerung erforderliche Druckluft über den Luftanschluss (Pos. 13) in den Zylinderraum der Extrusionspistole ein und drückt den Kolben nach hinten, so dass sich die Materialzufuhr zur Materialdüse öffnet.

Steuert das 5/2-Wege-Steuerventil den Luftanschluss (Pos. 13a), entweicht zunächst die im Zylinder befindliche Druckluft und drückt den Kolben in seine Ausgangsstellung zurück und verschließt die Materialzufuhr.

Der Anwendungsbereich der Extrusionspistole besteht aus dem raupenförmigen Dosieren von pastösen Materialien. Es können Thermoplaste, Elastomere, Silikone, Fette, Kleber, Leime, Wachse usw., je nach Konsistenz der verarbeitbaren Materialien, extrudiert 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 Extrusionspistole nur in gut belüfteten Räumen. Im Arbeitsbereich ist Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten. Beim Extrudieren leichtentzündlicher Materialien (z. B. Lacke, Kleber, Reinigungsmittel usw.) besteht erhöhte Gesundheits-, Explosions- und Brandgefahr.

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

Schalten Sie vor jeder Umrüstung, Reinigung oder Instandsetzung die Steuerluft und die Materialzufuhr zur Extrusionspistole drucklos. Der extrem hohe Druck am Pistolen- bzw. Pumpenauslaß kann schwere Verletzungen verursachen.

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

Verwenden Sie Membran- bzw. Kolbenpumpen nur in Zusammenhang mit einem Materialregler, damit der maximal zulässige Betriebsüberdruck von 4 bar nicht überschritten werden kann.

Richten Sie die Extrusionspistole nicht auf Personen und Tiere - Verletzungsgefahr. Beachten Sie die Verarbeitungs- und Sicherheitshinweise der Hersteller von Extrudiermaterial 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 Extrusionspistole Materialien verarbeiten. Umherschwebende Partikel gefährden Ihre Gesundheit.

Achten Sie stets darauf, dass 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.

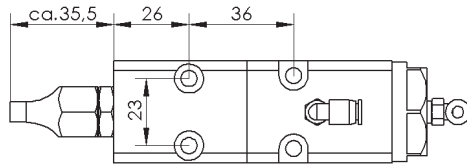
Bei Nachfragen zur gefahrlosen Benutzung der Extrusionspistole wenden Sie sich bitte an WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal.

4 Montage

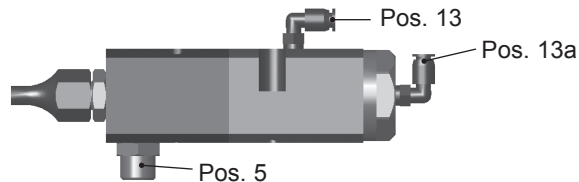
Die Extrusionspistole ist werkseitig komplett montiert. Bevor Sie die Extrusionspistole in Betrieb setzen können, sind die folgenden Tätigkeiten durchzuführen:

4.1 Extrusionspistole befestigen

Befestigen Sie die Extrusionspistole an einer geeigneten, standsicheren Halterung. Benutzen Sie hierfür die 4 Befestigungsbohrungen 5,5 mm \varnothing .



4.2 Versorgungsleitungen anschließen



Achtung

Verwenden Sie die Pumpe nur in Zusammenhang mit einem Materialregler, damit der maximal zulässige Betriebsüberdruck von 4 bar nicht überschritten werden kann.

Materialanschluss

Befestigen Sie die Versorgungsleitung am Materialanschluss (Pos. 5) der Extrusionspistole. Achten Sie auf eine feste Verschraubung.

Steuerluftanschluss

Befestigen Sie die Steuerluft an den Anschlüssen (Pos. 13) und (Pos. 13a) der Extrusionspistole. Achten Sie darauf, dass die Steuerluft für

- den Anschluss (Pos. 13) die Nadel öffnet, und
- den Anschluss (Pos. 13a) die Nadel schließt.

5 Bedienung

5.1 Sicherheitshinweise

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

- Bei jeder Arbeitsunterbrechung muss die Extrusionsanlage drucklos geschaltet werden.
- Tragen Sie vorschriftsmäßigen Atemschutz und Arbeitskleidung, wenn Sie mit der Extrusionspistole Materialien extrudieren. Umherschwebende Partikel gefährden Ihre Gesundheit.
- Im Arbeitsbereich ist Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten. Beim Extrudieren leicht entzündlicher Materialien (z. B. Kleber) besteht erhöhte Explosions- und Brandgefahr.

5.2 Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen



Hinweis

Vor der ersten Inbetriebnahme der Extrusionspistole mit dem zum extrudierbaren Medium passenden Lösemittel durchspülen.



Warnung

Schalten Sie vor jeder Instandsetzung die Extrusionsanlage drucklos und kontrollieren Sie die Manometer, sonst besteht Verletzungsgefahr.



Achtung

Der Materialdruck darf nicht höher eingestellt sein als:

- 4 bar

Der Steuerluftdruck darf nicht höher eingestellt sein als:

- 5 bar

1. Bevor Sie die Extrusionspistole in Betrieb setzen können, muss der Materialdruck an der Extrusionspistole anstehen.
2. Beim Betätigen des 5/2-Wege-Steuerventil tritt die Druckluft über den Anschluss (Pos. 13) in den Zylinderraum der Extrusionspistole und öffnet die Materialnadel. Nun ist die Materialzufuhr zur Düse offen und das Material kann extrudiert werden.
3. Steuert das 5/2-Wege-Steuerventil den Anschluss (Pos. 13a), entweicht zunächst die im Zylinder befindliche Druckluft und verschließt dabei die Materialzufuhr. Als letztes wird die Materialzufuhr drucklos geschaltet.



Warnung

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

5.3 Materialdruck regulieren

Den geeigneten Materialdruck stellen Sie an der Pumpe (Materialdruckregler bauseitig) ein. Beachten Sie dabei die Anweisungen und Sicherheitshinweise des Herstellers.

5.4 Steuerluftdruck regulieren

Den geeigneten Steuerluftdruck stellen Sie an den Druckluftregler (bauseitig) ein. Beachten Sie dabei die Anweisungen und Sicherheitshinweise des Herstellers.

6 Reinigung und Wartung

6.1 Sicherheitshinweise

- Schalten Sie vor jeder Wartung die Extrusionsanlage drucklos - Verletzungsgefahr.
- Unterbrechen Sie vor jeder Wartung die Material- und Luftzufuhr zur Extrusionspistole.
- Im Arbeitsbereich ist Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten. Beim Extrudieren

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 Extrusionspistole lange erhalten bleibt, muss die Extrusionspistole regelmäßig gereinigt und geschmiert werden.



Achtung

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



Achtung

Verwenden Sie zur Reinigung keine harten oder spitzen Gegenstände. Präzisionsteile der Extrusionspistole könnten sonst beschädigt werden und das Extrusionsergebnis verschlechtern.

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

- halogenierte Kohlenwasserstoffe (z. B. 1,1,1, Trichloräthan, 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 GmbH keine Gewährleistung.

Reinigen Sie die Extrusionspistole

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

Sie erhalten so die sichere Funktion der Extrusionspistole.



Warnung

Schalten Sie vor jeder Reinigung die Extrusionsanlage drucklos (*siehe 5.2 Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen*).

1. Zerlegen Sie die Pistole gemäß 7 *Instandsetzung*.
2. Reinigen Sie 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
 - Kolben

- alle gleitenden Teile und Lagerstellen
- Die beweglichen Innenteile sind wenigstens einmal wöchentlich zu fetten.
- Die Federn sollten ständig mit einem leichten Fettüberzug versehen sein.

Verwenden Sie dazu ein säurefreies, nicht harzendes Fett und einen Pinsel oder tröpfchenweise Öl aus einer Dosierflasche.

Anschließend wird die Extrusionspistole in umgekehrter Reihenfolge zusammengesetzt.

6.3 Routinereinigung

Bei Materialwechsel oder nach Arbeitsende können Sie die Extrusionspistole auch reinigen, ohne diese dabei zerlegen zu müssen.



Warnung

Schalten Sie vor jeder Reinigung die Extrusionsanlage drucklos (*siehe 5.2 Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen*).

Bevor Sie die Routinereinigung durchführen, muss folgende Voraussetzung erfüllt sein:

1. Achten Sie darauf, dass das verwendete Reinigungsmittel zu dem zu verarbeiteten Material passt. Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch.
2. Setzen Sie die Extrusionspistole in Betrieb, (*siehe 5.2 Inbetriebsetzen*).
3. Spülen Sie die Pistole mit möglichst geringem Druck.
4. Um eine Aufrechterhaltung des Erdschlusses beim Spülen zu gewährleisten muss die Pistole fest gegen eine Seite des geerdeten Metalleimers gedrückt werden. Dann die Pistole betätigen.
5. Setzen Sie die Extrusionspistole erst außer Betrieb, wenn bei dieser nur noch klares Reinigungsmittel austritt.

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

7 Instandsetzung



Warnung

Schalten Sie vor jeder Instandsetzung die gesamte Extrusionsanlage drucklos (*siehe 5.2 Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen*).



Hinweis

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

7.1 Materialdüse und Nadelsitz austauschen

1. Schrauben Sie die Materialdüse (Pos. 1) mit einem Schraubenschlüssel SW 17 vom Nadelsitz (Pos. 2) ab.
 2. Schrauben Sie den Nadelsitz aus den Vorderkörper (Pos. 4).
- Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

7.2 Materialnadel und Membrane austauschen

1. Lösen Sie die 4 Innensechskantschrauben (Pos. 3) und nehmen das Vorderteil (Pos. 4) vom Kolbengehäuse (Pos. 14) ab.
 2. Entfernen Sie die Klemmbuchse (Pos. 12), samt Druckstück (Pos. 10) und Nutring (Pos. 11), und die Stützscheibe komplett (Pos. 9) aus dem Vorderteil.
 3. Schrauben Sie die Materialdüse vom Vorderteil.
 4. Drücken Sie die Materialnadel (Pos. 6) vorsichtig mit einem dünnen Draht max. 2,5 mm \varnothing von vorne durch den Nadelsitz nach hinten aus den Vorderteil. Dabei wird die Membrane (Pos. 8) mit aus den Vorderteil gedrückt.
 5. Sollte die Membrane beschädigt sein, ersetzen Sie sie durch eine Neue.
- Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

7.3 Kolbenfeder und O-Ringe austauschen

1. Nehmen Sie den Schlauch von der Steckverschraubung (Pos. 13a) ab.
 2. Entfernen Sie das Vorderteil vom Kolbengehäuse (Pos. 14).
 3. Drehen Sie die Kappe (Pos. 21) aus dem Kolbengehäuse heraus. Tauschen Sie ggf. die Kolbenfeder (Pos. 20) aus.
 4. Drücken Sie den Kolben (Pos. 17) nach hinten heraus. Beschädigte O-Ringe (Pos. 16 und 18) austauschen.
- Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

7.4 Materialfilter wechseln

Zur angemessenen Filterung des Materials können Sie grob- und feinmaschige Filter verwenden.

1. Schalten Sie das komplette Extrusionssystem drucklos.
 2. Entfernen Sie den Materialschlauch / die Materialschläuche.
 3. Entfernen Sie den Materialfilter.
- Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

8 Fehlersuche und -beseitigung



Warnung

Schalten Sie vor jeder Instandsetzung die gesamte Extrusionsanlage drucklos.

Fehler	Ursache	Abhilfe
Undichtigkeit an der Düse	Materialnadel (Pos. 6) und -düse (Pos. 1) verschlissen Nadelsitz verschlissen	<ul style="list-style-type: none"> • Materialnadel und -düse austauschen • Nadelsitz austauschen
Pistole öffnet nicht	Materialdüse verstopft Steuerventil schaltet nicht	<ul style="list-style-type: none"> • Reinigen oder austauschen • Anschlüsse vertauscht oder defektes Steuerventil austauschen
zu wenig Material	Filter verschmutzt Materialdüse verstopft Materialdruck zu niedrig	<ul style="list-style-type: none"> • Reinigen oder austauschen • Reinigen oder austauschen • Materialdruck erhöhen max. 4 bar

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 Extrusions- und Reinigungsmittel. Unachtsam entsorgtes Material gefährdet die Gesundheit von Mensch und Tier.

10 Technische Daten

Netto-Gewicht 370 g

Düsenausstattung: 3 mm \varnothing

Anschlüsse:

Materialanschluss G 1/4"
Steuerluftanschluss PK 4

Druckbereiche

max. Materialdruck 4 bar
max. Steuerluftdruck 5 bar

max. Betriebstemperatur: 80°C

Schallpegel siehe Technische Daten der Anlage

Technische Änderungen vorbehalten.

Das WALTHER PILOT-Programm

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



Die Beschichtungs-Experten

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

