



The Coating Experts

**D**

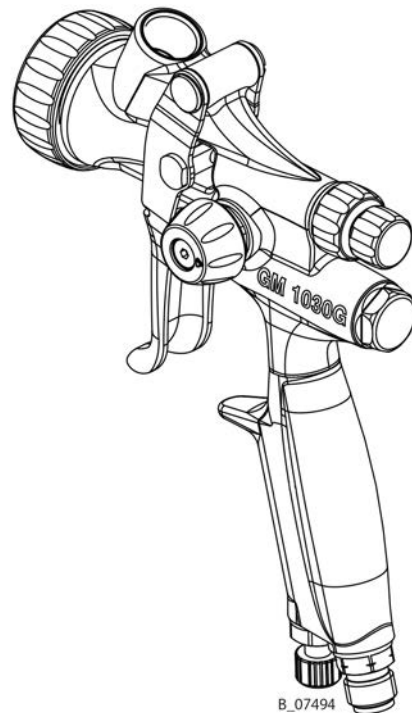
## Original-Betriebsanleitung

Für den professionellen Einsatz.  
Informationen in dieser Anleitung jederzeit  
beachten, insbesondere die Sicherheits- und  
Warnhinweise. Anleitung aufbewahren.

Ausgabe 11/2022

**PILOT GM 1030G  
PILOT GM 1030G ADH**

**Fließbecherpistole**



CE Ex II 2G X

B\_07494





## Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>ZU DIESER ANLEITUNG</b>	<b>5</b>
1.1	Vorwort	5
1.2	Warnungen, Hinweise und Symbole in dieser Anleitung	5
1.3	Sprachen	5
1.4	Abkürzungen	6
1.5	Begriffe im Sinne dieser Anleitung	6
<b>2</b>	<b>BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG</b>	<b>7</b>
2.1	Gerätetyp	7
2.2	Art der Verwendung	7
2.3	Einsatz im explosionsgefährdeten Bereich	7
2.4	Verarbeitbare Arbeitsstoffe	7
2.5	Sachwidrige Verwendung	7
<b>3</b>	<b>KENNZEICHNUNG</b>	<b>8</b>
3.1	Explosionsschutz-Kennzeichnung	8
3.2	Kennzeichnung „X“	8
3.3	Typenschild	9
<b>4</b>	<b>GRUNDLEGENDE SICHERHEITSHINWEISE</b>	<b>10</b>
4.1	Sicherheitshinweise für den Betreiber	10
4.2	Sichere Arbeitsumgebung	10
4.3	Personalqualifikation	11
4.4	Sicherheitshinweise für das Personal	11
4.5	Persönliche Schutzausrüstung	11
4.6	Sicherer Umgang mit den WALTHER Spritzgeräten	11
4.7	Gerät erden	12
4.8	Reinigen und Spülen	12
4.9	Wartung und Reparatur	13
4.10	Schutz- und Überwachungseinrichtungen	13
<b>5</b>	<b>BESCHREIBUNG</b>	<b>14</b>
5.1	Aufbau	14
5.2	Funktionsweise	14
5.3	Grundausrüstungen	15
5.4	Daten	15
5.4.1	Werkstoffe der farbführenden Teile	15
5.4.2	Technische Daten	15
5.4.3	Masse und Anschlüsse	15
5.4.4	Luftdurchfluss	16
<b>6</b>	<b>MONTAGE UND INBETRIEBNAHME</b>	<b>17</b>
6.1	Qualifikation des Montage-/Inbetriebnahmepersonals	17
6.2	Lagerbedingungen	17
6.3	Montagebedingungen	17
6.4	Aufstellen und Anschließen	17
6.4.1	Belüftung der Spritzkabine	17
6.4.2	Luftleitungen	17
6.4.3	Materialleitungen	18
6.5	Erdung	18

**BETRIEBSANLEITUNG**

6.6	Sicherheitskontrollen	18
6.7	Vorbereitung Material	18
6.8	Inbetriebnahme	19
6.8.1	Vorgehen	19
6.8.2	Arbeits sicheren Zustand feststellen	19
<b>7</b>	<b>BETRIEB</b>	<b>20</b>
7.1	Qualifikation des Bedienpersonals	20
7.2	Arbeiten	20
7.2.1	Anfahren luftzerstäubtes Spritzen	20
7.3	Spritzbild formen	21
7.3.1	Spritzbild anpassen	21
7.3.2	Materialdurchflussmenge einstellen	22
7.4	Druckentlastung / Arbeitsunterbrechung	22
7.5	Düse reinigen und Düsenverstopfung beseitigen	23
<b>8</b>	<b>REINIGUNG UND WARTUNG</b>	<b>24</b>
8.1	Reinigung	24
8.1.1	Sicherheitshinweise	24
8.1.2	Reinigungspersonal	24
8.1.3	Spritzpistole spülen und reinigen	24
8.2	Wartung	24
8.2.1	Wartungspersonal	24
8.2.2	Sicherheitshinweise	25
8.2.3	Sicherheitskontrollen und Wartungsintervalle	25
8.2.4	Luftschlauch auswechseln	26
<b>9</b>	<b>STÖRUNGSSUCHE UND -BEHEBUNG</b>	<b>27</b>
<b>10</b>	<b>REPARATUREN</b>	<b>28</b>
10.1	Reparaturpersonal	28
10.2	Reparaturhinweise	28
10.3	Werkzeuge	28
10.4	Nadelpackung wechseln	29
10.5	Luftventil wechseln	30
10.6	Formluftregulierung wechseln	30
10.7	Düsenmutter nachziehen	31
10.8	Düse oder Nadel ersetzen	32
<b>11</b>	<b>FUNKTIONSKONTROLLE</b>	<b>33</b>
<b>12</b>	<b>ENTSORGUNG</b>	<b>34</b>
<b>13</b>	<b>ZUBEHÖR</b>	<b>35</b>
13.1	Luftköpfe	35
13.2	Düsen und Nadeln	36
13.3	Weiteres Zubehör	37
<b>14</b>	<b>ERSATZTEILE</b>	<b>38</b>
14.1	Wie werden Ersatzteile bestellt?	38
14.2	Pistolenvarianten	39
14.3	Explosionszeichnung PILOT GM 1030G	40
14.4	Ersatzteilliste	41
<b>15</b>	<b>EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG</b>	<b>42</b>



## 1 ZU DIESER ANLEITUNG

### 1.1 VORWORT

Die Betriebsanleitung enthält Informationen zum sicheren Betrieb, zur Wartung, Reinigung und Instandhaltung des Gerätes. Die Betriebsanleitung ist Bestandteil des Gerätes und muss für das Bedien- und Servicepersonal verfügbar sein.

Das Gerät darf nur von geschultem Personal und unter Beachtung dieser Betriebsanleitung betrieben werden. Das Bedien- und Servicepersonal ist entsprechend der Sicherheitshinweise zu unterweisen.

Diese Einrichtung kann gefährlich sein, wenn sie nicht gemäß den Angaben dieser Betriebsanleitung betrieben wird.

### 1.2 WARNUNGEN, HINWEISE UND SYMBOLE IN DIESER ANLEITUNG

Warnhinweise in dieser Anleitung weisen auf besondere Gefahren für Anwender und Gerät hin und nennen Maßnahmen, um die Gefahr zu vermeiden. Die Warnhinweise gibt es in folgenden Stufen:

	<b>GEFAHR</b>	Unmittelbar drohende Gefahr. Nicht beachten hat Tod oder schwere Körperverletzung zur Folge.
	<b>WARNUNG</b>	Mögliche drohende Gefahr. Nicht beachten kann Tod oder schwere Körperverletzung zur Folge haben.
	<b>VORSICHT</b>	Mögliche gefährliche Situation. Nicht beachten kann leichte Körperverletzung zur Folge haben.
	<b>HINWEIS</b>	Mögliche gefährliche Situation. Nicht beachten kann Sachschäden zur Folge haben.
	<b>INFO</b>	Vermittelt Informationen zu Besonderheiten und zum Vorgehen.

#### Erklärung zu einem Warnhinweis:

##### **GEFAHRENSTUFE**

**Hier steht der Hinweis, der Sie vor Gefahr warnt!**

Hier stehen mögliche Folgen bei Nichtbeachtung des Warnhinweises.

→ Hier stehen die Maßnahmen zur Vermeidung der Gefahr und ihrer Folgen.



### 1.3 SPRACHEN

Die Betriebsanleitung ist in folgenden Sprachen erhältlich:

#### Originalbetriebsanleitung

Sprache	Bestellnr.
Deutsch	2428308

#### Übersetzung der Originalbetriebsanleitung

Sprache	Bestellnr.	Sprache	Bestellnr.
Englisch	2428311	Spanisch	2428315
Französisch	2428312	Polnisch	2444827
Italienisch	2428313	Chinesisch	2428318

Zusätzliche Sprachen auf Anfrage oder unter: [www.walther-pilot.de](http://www.walther-pilot.de)



#### 1.4 ABKÜRZUNGEN

Bestellnr.	Bestellnummer	SW	Schlüsselweite
ET	Ersatzteil	LV	für niederviskose Materialien
K	Kennzeichen in den Ersatzteillisten	HV	für hochviskose Materialien
Pos	Position	LA	wenig Luft (Low air)
Stk	Stückzahl	GM	Handpistole (Manual gun)
ADH	Klebstoff		

#### 1.5 BEGRIFFE IM SINNE DIESER ANLEITUNG

<b>Reinigung</b>	
Reinigen	Manuelles Säubern von Geräten und Geräteteilen mit Reinigungsmittel.
Spülen	Inneres Durchspülen der farbführenden Teile mit Spülmittel.
Materialdruckerzeuger	Pumpe oder Drucktank.
<b>Personalqualifikationen</b>	
Unterwiesene Person	Ist unterrichtet über die ihr übertragenen Aufgaben, die möglichen Gefahren bei unsachgemäßem Verhalten sowie über die notwendigen Schutzeinrichtungen und -maßnahmen.
Elektrotechnisch unterwiesene Person	Ist von einer Elektrofachkraft unterrichtet über die ihr übertragenen Aufgaben, die möglichen Gefahren bei unsachgemäßem Verhalten sowie über die notwendigen Schutzeinrichtungen und -maßnahmen.
Elektrofachkraft	Kann aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen sowie Kenntnis der einschlägigen Bestimmungen die ihr übertragenen Arbeiten beurteilen und mögliche Gefahren erkennen.
Befähigte Person nach TRBS 1203 (2010/Änderung 2012)	Person, die auf Grund ihrer fachlichen Ausbildung, Erfahrung und zeitnahen beruflichen Tätigkeit ausreichende Fachkenntnisse auf den Gebieten des Explosionsschutzes, des Schutzes vor Druckgefährdung und vor elektrischer Gefährdung (falls zutreffend) hat und mit den einschlägigen und allgemein anerkannten Regeln der Technik vertraut ist, so dass sie den arbeitssicheren Zustand von Geräten und Beschichtungsanlagen prüfen und beurteilen kann.



## 2 BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

### 2.1 GERÄTETYP

Handpistole zum manuellen Beschichten von Werkstücken

#### **PILOT GM 1030G**

### 2.2 ART DER VERWENDUNG

Die Spritzpistole ist geeignet zum Zerstäuben von flüssigen Materialien, insbesondere von Beschichtungsstoffen, nach dem Luftzerstäubten-Verfahren:

- Nicht entzündbare Materialien.
- Entzündbare Materialien.

WALTHER schließt ausdrücklich jede andere Verwendung aus!

Der Betrieb des Gerätes ist ausschließlich unter folgenden Bedingungen zulässig:

- Schutzeinrichtungen nicht außer Funktion nehmen.
- Nur WALTHER Original-Ersatzteile und -Zubehör verwenden.
- Das Bedienpersonal muss anhand dieser Betriebsanleitung entsprechend geschult werden.
- Betriebsanleitung beachten.

### 2.3 EINSATZ IM EXPLOSIONSGEFÄHRDETEN BEREICH

Das Gerät ist nach der Richtlinie 2014/34/EU (ATEX) geeignet für den Einsatz im explosionsgefährdeten Bereich (siehe 3.1).



### 2.4 VERARBEITBARE ARBEITSSTOFFE

Lacke und Farben, Fette, Öle und Korrosionsschutzmittel, Klebstoffe, Keramikglasuren, Beizen. Wenn Sie andere Arbeitsstoffe als die angeführten verspritzen wollen, wenden Sie sich an eine WALTHER Spritz- und Lackiersysteme Vertretung.

#### **Info:**

Bei Applikationsproblemen den WALTHER Spritz- und Lackiersysteme Fachberater und den Materialhersteller anfragen.



### 2.5 SACHWIDRIGE VERWENDUNG

Sachwidrige Verwendungen können zu Gesundheits- und/oder Sachschäden führen! Es gilt insbesondere zu beachten:

- Keine trockenen Beschichtungsstoffe, z. B. Pulver verarbeiten.



### 3 KENNZEICHNUNG

#### 3.1 EXPLOSIONSSCHUTZ-KENNZEICHNUNG

Das Gerät ist nach der Richtlinie 2014/34/EU (ATEX) geeignet für den Einsatz im explosionsgefährdeten Bereich.

Gerätetyp: Handspritzpistole PILOT GM 1030G  
 Hersteller: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH  
 Kärntner Str. 18-30  
 D-42327 Wuppertal



  II 2G X

CE Communautés Européennes  
 Ex Symbol für Explosionsschutz  
 II Gerätegruppe II  
 2 Kategorie 2 (Zone 1)  
 G Ex-Atmosphäre Gas  
 X Besondere Hinweise



#### 3.2 KENNZEICHNUNG „X“

Die maximale Oberflächentemperatur entspricht der zulässigen Materialtemperatur. Diese und die zulässige Umgebungstemperatur sind im Kapitel [5.4.2](#) zu finden.

##### Sicherer Umgang mit den WALTHER Spritzgeräten

Bei Kontakt des Geräts mit Metall können sich mechanische Funken bilden.  
 In explosionsfähiger Atmosphäre:

- Schlagen oder stoßen von Metall gegen Metall ist zu vermeiden.
- Gerät nicht fallen lassen.

##### Zündtemperatur des Beschichtungsstoffes

- Sicherstellen, dass die Zündtemperatur des Beschichtungsstoffs über der maximalen Oberflächentemperatur liegt.

##### Zerstäubungsunterstützendes Medium

- Zur Materialzerstäubung nur schwach oxidierende Gase verwenden, z. B. Luft.

##### Reinigung

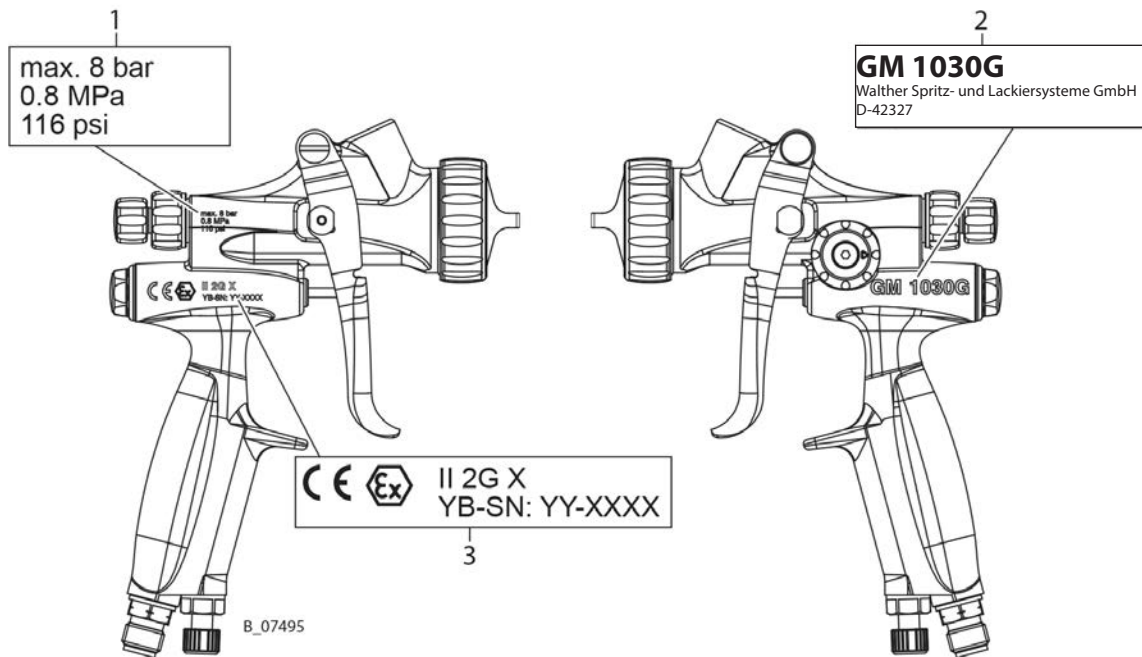
Bei Ablagerungen auf den Oberflächen lädt sich das Gerät unter Umständen elektrostatisch auf. Bei Entladung kann es zu Flammen- oder Funkenbildung kommen.

- Ablagerungen auf den Oberflächen entfernen, um Leitfähigkeit zu erhalten.
- Gerät nur mit feuchtem Tuch reinigen.





### 3.3 TYPENSCHILD



Pos	Benennung
1	Maximaler Lufteingangsdruck
2	Spritzpistolen Modell und Hersteller
3	Explosionsschutz-Kennzeichnung und Baujahr-Seriennummer (YB-SN)



## 4 GRUNDLEGENDE SICHERHEITSHINWEISE

### 4.1 SICHERHEITSHINWEISE FÜR DEN BETREIBER

- Diese Anleitung jederzeit am Einsatzort des Gerätes verfügbar halten.
- Örtliche Richtlinien zu Arbeitsschutz und Unfallverhütungsvorschriften jederzeit einhalten.



### 4.2 SICHERE ARBEITSUMGEBUNG

#### Gefahr durch gefährliche Flüssigkeiten oder Dämpfe!

Schwere oder tödliche Verletzungen durch Explosionsgefahr oder Einatmen, Schlucken oder Kontakt mit der Haut oder den Augen.

- Sicherstellen, dass der Fußboden des Arbeitsbereiches ableitfähig ist gemäß EN 61340-4-1 (Widerstandswert darf 100 MΩ nicht überschreiten).
- Farbnebel-Absauganlagen / Lüftungen entsprechend den lokalen Vorschriften bauseits erstellen.
- Sicherstellen, dass Erdung und Potentialausgleich aller Anlagenteile zuverlässig und dauerhaft ausgeführt sind und den zu erwartenden Beanspruchungen (z. B. mechanisch, Korrosion) standhalten.
- Sicherstellen, dass dem Arbeitsdruck angepasste Materialschläuche / Luftschläuche verwendet werden.
- Sicherstellen, dass die persönliche Schutzausrüstung (siehe Kapitel [4.5](#)) vorhanden ist und verwendet wird.
- Sicherstellen, dass alle Personen innerhalb des Arbeitsbereichs ableitfähige Schuhe tragen. Die Fußbekleidung muss EN 20344 entsprechen. Der gemessene Isolationswiderstand darf 100 MΩ nicht überschreiten.
- Sicherstellen, dass Personen beim Spritzen ableitfähige Handschuhe tragen. Die Erdung erfolgt über den Handgriff oder den Abzugbügel der Spritzpistole.
- Schutzkleidungen einschließlich Handschuhe müssen EN 1149-5 entsprechen. Der gemessene Isolationswiderstand darf 100 MΩ nicht überschreiten.
- Sicherstellen, dass keine Zündquellen wie offenes Feuer, Funken, glühende Drähte oder heiße Oberflächen in der Umgebung vorhanden sind. Nicht Rauchen.
- Dauerhafte technische Dichtheit der Rohrleitungsverbindungen, Schläuche, Ausrüstungsteile und Anschlüsse sicherstellen:
  - Periodische, vorbeugende Instandhaltung und Wartung (Austausch von Schläuchen, Kontrolle der Anzugsfestigkeit der Verbindungen, etc.)
  - Regelmäßige Überwachung durch Sicht- und Geruchsprüfung auf Leckagen und Defekte, z. B. täglich vor Inbetriebnahme, nach Arbeitsende oder wöchentlich.
- Sicherstellen, dass Wartung und Sicherheitskontrollen regelmäßig durchgeführt werden.
- Bei Mängeln Gerät bzw. Anlage sofort stillsetzen und unverzüglich instandsetzen lassen.





### 4.3 PERSONALQUALIFIKATION

#### Gefahr durch falsche Gerätebenutzung!

Lebensgefahr durch nicht unterwiesenes Personal.

- Sicherstellen, dass das Bedienpersonal entsprechend der Betriebsanleitung und der Betriebsanweisung vom Betreiber unterwiesen wird. Das Gerät darf nur von unterwiesenem Personal betrieben, gewartet und repariert werden. Hinweise auf die erforderliche Qualifikation des Personals sind der Betriebsanleitung zu entnehmen.

### 4.4 SICHERHEITSHINWEISE FÜR DAS PERSONAL

- Informationen in dieser Anleitung jederzeit beachten, insbesondere die Sicherheitshinweise und die Warnhinweise.
- Örtliche Richtlinien zum Arbeitsschutz und zu Unfallverhütungsvorschriften jederzeit einhalten.



### 4.5 PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

#### Gefahr durch gefährliche Flüssigkeiten oder Dämpfe!

Schwere oder tödliche Verletzungen durch Einatmen, Schlucken oder Kontakt mit der Haut oder den Augen.

- Bei Materialaufbereitung, -verarbeitung und Gerätereinigung die Verarbeitungsvorschriften der Hersteller der verwendeten Materialien, Lösemittel und Reiniger beachten.
- Vorgeschriebene Schutzmaßnahmen ergreifen, insbesondere Schutzbrille, Schutzkleidung und -handschuhe tragen sowie ggf. Hautschutzcreme verwenden.
- Atemschutzmaske bzw. Atemschutzgerät benutzen.
- Für ausreichenden Gesundheits- und Umweltschutz: Gerät in einer Spritzkabine oder an einer Spritzwand mit eingeschalteter Belüftung (Absaugung) betreiben.
- Beim Verarbeiten heißer Materialien entsprechende Schutzkleidung tragen.



### 4.6 SICHERER UMGANG MIT DEN WALTHER SPRITZGERÄTEN

#### Gefahr durch Injektion von Materialien oder Spülmittel in die Haut!

Der Spritzstrahl steht unter Druck und kann gefährliche Verletzungen verursachen.

Injektion von Material oder Spülmittel vermeiden:

- Spritzpistole nie gegen Personen richten.
- Nie in den Spritzstrahl fassen.
- Vor allen Arbeiten am Gerät, bei Arbeitsunterbrechungen und Funktionsstörungen:
  - Energie- und Druckluftzufuhr trennen.
  - Spritzpistole und Gerät druckentlasten.
  - Spritzpistole gegen Betätigung sichern
  - Steuergerät vom Netz trennen
  - Bei Funktionsstörung den Fehler gemäß Kapitel „Störungssuche“ beheben.
- Die Flüssigkeitsstrahler sind bei Bedarf, mindestens jedoch alle 12 Monate durch einen Sachkundigen (z. B. WALTHER Servicetechniker) auf ihren arbeitssicheren Zustand zu prüfen, gemäß DGUV Regel 100-500 Kapitel 2.29 und 2.36.
  - Bei stillgelegten Geräten kann die Prüfung bis zur nächsten Inbetriebnahme ausgesetzt werden.



#### Bei Hautverletzungen durch Materialien oder Spülmittel:

- Notieren Sie, welches Material oder welches Spülmittel Sie benutzt haben.
- Suchen Sie sofort einen Arzt auf.



#### 4.7 GERÄT ERDEN

##### Gefahr durch elektrostatische Aufladung!

Verletzungsgefahr, Explosionsgefahr und Geräteschaden.

Reibung, strömende Flüssigkeiten und Luft oder Elektrostatik-Beschichtungsverfahren erzeugen Aufladungen. Bei einer Entladung können sich Funken oder Flammen bilden. Eine korrekte Erdung des gesamten Spritzsystems verhindert elektrostatische Aufladungen:

- Sicherstellen, dass alle Geräte und Behälter bei jedem Spritzvorgang geerdet sind.
- Sicherstellen, dass Erdung und Potenzialausgleich aller Anlageteile zuverlässig und dauerhaft ausgeführt sind und den zu erwartenden Beanspruchungen (z.B. mechanisch, Korrosion) standhalten.
- Zu beschichtende Werkstücke erden.
- Sicherstellen, dass alle Personen innerhalb des Arbeitsbereichs geerdet sind, z. B. durch das Tragen von ableitfähigen Schuhen.
- Beim Spritzen ableitfähige Handschuhe tragen. Die Erdung erfolgt über den Handgriff oder den Abzugsbügel der Spritzpistole.



#### 4.8 REINIGEN UND SPÜLEN

##### Gefahr durch Reinigen und Spülen!

Explosionsgefahr und Geräteschaden.

- Nicht entzündbare Reinigungs- und Spülmittel sind zu bevorzugen.
- Bei Reinigungsarbeiten mit brennbaren Reinigungsmitteln sicherstellen, dass alle Betriebs- und Hilfsmittel (z. B. Auffangbehälter, Trichter, Transportwagen) leit- oder ableitfähig und geerdet sind.
- Angaben des Materialherstellers beachten.
- Sicherstellen, dass der Flammpunkt der Reinigungsmittel um mindestens 15 K über der Umgebungstemperatur liegt oder dass die Reinigung an einem Reinigungsplatz mit technischer Lüftung erfolgt.
- Niemals Chlorid oder halogenierte Lösemittel (wie Trichlorethan und Methylenchlorid) mit Geräten, die Aluminium oder verzinkte Teile enthalten, verwenden. Es kann aufgrund einer chemischen Reaktion zu einer Explosionsgefahr kommen.
- Arbeitsschutzmaßnahmen anwenden.
- Zu beachten ist, dass bei Inbetriebnahme oder Entleerung des Gerätes:
  - je nach verwendetem Beschichtungsmaterial,
  - je nach verwendetem Spülmittel (Lösemittel),
 kurzzeitig zündfähiges Gemisch im Innern der Leitungen und Ausrüstungsteile vorhanden sein kann.
- Für Reinigungs- und Spülmittel dürfen nur elektrisch leitende Behälter verwendet werden.
- Die Behälter müssen geerdet sein.



In geschlossenen Behältern bildet sich ein explosionsfähiges Gas-Luft-Gemisch.

- Beim Spülen mit Lösemitteln nie in einen geschlossenen Behälter spritzen.



### Äußerliche Reinigung

Bei der äußerlichen Reinigung von Gerät oder Geräteteilen ist zusätzlich zu beachten:

- Gerät druckentlasten.
- Gerät elektrisch spannungsfrei schalten.
- Pneumatik-Zuleitung abkoppeln.
- Nur feuchte Lappen und Pinsel verwenden. Auf keinen Fall abrasive Mittel oder harte Gegenstände verwenden oder Reinigungsmittel mit Pistole aufspritzen. Die Reinigung darf das Gerät in keiner Weise beschädigen.
- Alle elektrischen Komponenten dürfen nicht mit Lösemittel gereinigt oder in Lösemittel getaucht werden.
- Die Wahl des gereinigten Reinigungsmittels, um die Spritzpistole zu reinigen, hängt davon ab welche Teile der Spritzpistole zu reinigen sind und welches Material abgelöst werden soll.
  - Zum Reinigen der Spritzpistole sollen nur **nichtpolare Reinigungsmittel** eingesetzt werden, um leitfähige Rückstände auf der Oberfläche der Spritzpistole zu vermeiden.
  - Falls es trotzdem notwendig ist, ein polares Reinigungsmittel zu verwenden, so müssen im Anschluss an die Reinigung alle Rückstände dieses Reinigungsmittels durch einen nichtleitenden nichtpolaren Reiniger entfernt werden.

## 4.9 WARTUNG UND REPARATUR

### Gefahr durch unsachgemäße Wartung und Reparatur!

Lebensgefahr und Geräteschäden.

- Reparaturen und Austausch von Teilen dürfen nur von einer WALTHER Spritz- und Lackiersysteme Servicestelle oder einer eigens ausgebildeten Person durchgeführt werden.
- Instandsetzung, Reparatur oder Austausch von Geräten oder von Teilen davon müssen außerhalb des gefährdeten Bereiches durch Fachpersonal erfolgen.
- Nur WALTHER Original-Ersatzteile und -Zubehör verwenden.
- Gerät nicht verändern oder umbauen, bei Änderungsbedarf WALTHER kontaktieren.
- Nur Teile reparieren und austauschen, die im Kapitel Zubehör und Ersatzteile aufgeführt und dem Gerät zugeordnet sind.
- Keine mangelhafte Bauteile verwenden.
- Vor allen Arbeiten am Gerät und bei Arbeitsunterbrechungen:
  - Spritzpistole, Materialschläuche und alle Geräte druckentlasten.
  - Spritzpistole gegen Betätigung sichern.
  - Energie- und Druckluftzufuhr abschalten.
- Bei allen Arbeiten Betriebs- und Serviceanleitung beachten.

## 4.10 SCHUTZ- UND ÜBERWACHUNGSEINRICHTUNGEN

### Gefahr durch Entfernen von Schutz- und Überwachungseinrichtungen!

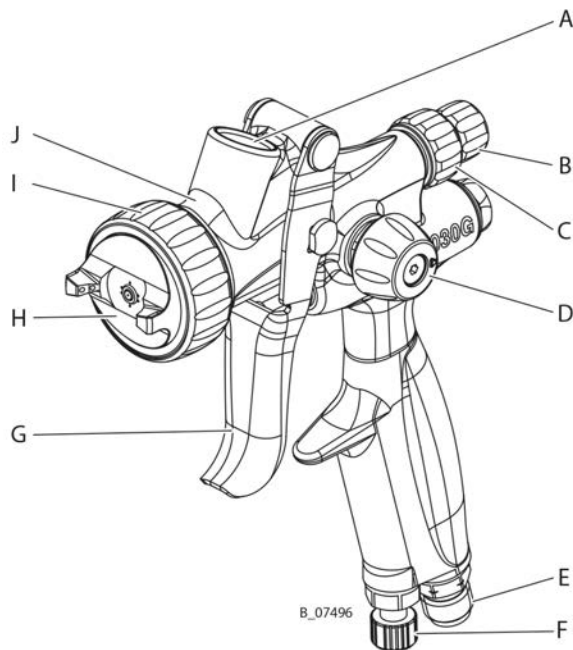
Lebensgefahr und Geräteschäden.

- Schutz- und Überwachungseinrichtungen dürfen nicht entfernt, verändert oder unwirksam gemacht werden.
- Einwandfreie Funktion regelmäßig überprüfen.
- Werden Mängel an Schutz- und Überwachungseinrichtungen festgestellt, darf die Anlage nicht betrieben werden, bis diese Mängel beseitigt sind.



## 5 BESCHREIBUNG

### 5.1 AUFBAU



Pos	Benennung
A	Becheraufnahme
B	Nadelhub-Regler
C	Feststeller Nadelhub-Regler
D	Formluftverstellung
E	Luftanschluss
F	Luftregulierung
G	Abzugbügel
H	Düse / Luftkopf
I	Luftkopfmutter
J	Spritzpistolengehäuse

### 5.2 FUNKTIONSWEISE

Bei Betätigung des Abzugbügels (G) wird zuerst die Zerstäuberluft frei gegeben und danach die Materialnadel zurückgezogen. Das Spritzmaterial gelangt somit durch die Düse (H) an den zu beschichtenden Werkstoff. Das Schließen der Spritzpistole erfolgt in umgekehrter Reihenfolge. Die Materialdurchflussmenge ist abhängig vom Durchmesser der Düse (H) und der Einstellung des Materialdruckes am Druckgefäß oder Materialdruckregler. Mit der Formluftverstellung (D) wird die Spritzbildform optimal an das Spritzobjekt angepasst. Die Materialmenge wird durch drehen des Nadelhub Reglers (B) geregelt, und mit dem Feststeller Nadelhub-Regler (C) kann diese Einstellung fixiert werden. Mit der Luftregulierung (F) wird die Luftzufuhr geregelt.



### 5.3 GRUNDAUSRÜSTUNGEN

Stk	Benennung
1	CE-Konformitätserklärung
1	Betriebsanleitung Deutsch
1	Betriebsanleitung in der entsprechenden Landessprache siehe Kapitel <a href="#">1.3</a>

Bei Sonderausführungen gelten die Angaben auf dem Lieferschein.

### 5.4 DATEN

#### 5.4.1 WERKSTOFFE DER FARBFÜHRENDEN TEILE

Metalle	Kunststoffe
Edelstahl 1.4305	PE-UHMW

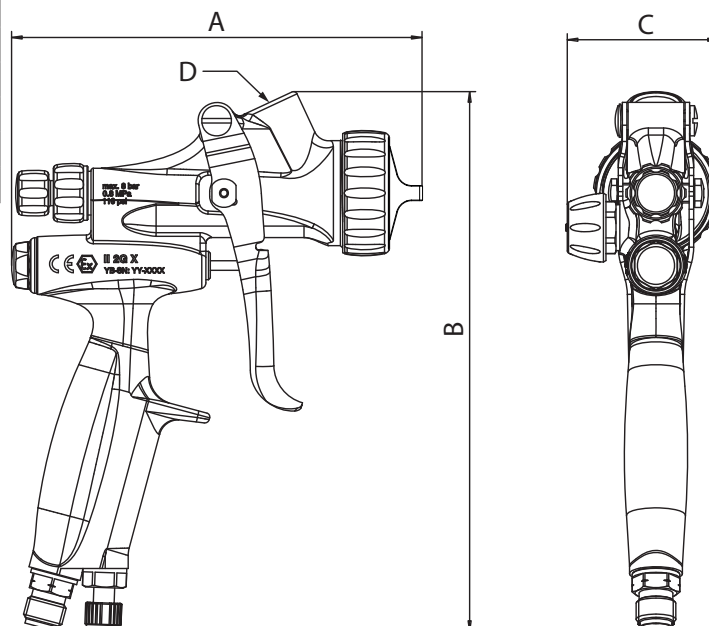
#### 5.4.2 TECHNISCHE DATEN

Beschreibung	Einheiten	Wert
Maximaler Lufteingangsdruck	bar; MPa; psi	8; 0.8; 116 empfohlen: 2; 0.2; 29
Becheranschluss	mm	M16x1.5
Luftanschluss	Zoll	G1/4"
Gewicht	g; oz	419; 14.8
Bereich pH-Werte Material	pH	3.5–9.0
Maximale Temperatur Material	°C; °F	40; 104
Betriebstemperatur	°C; °F	5–40; 41–104
Schallpegel bei 0.3 MPa; 3 bar; 43.5 psi Luftdruck und 0.3 MPa; 3 bar; 43.5 psi Materialdruck *	dB(A)	84.1

\* Gemessener A-bewerteter Emissions-Schalldruckpegel in 1 m Abstand, LpA 1m nach DIN EN 14462: 2005.

#### 5.4.3 MASSE UND ANSCHLÜSSE

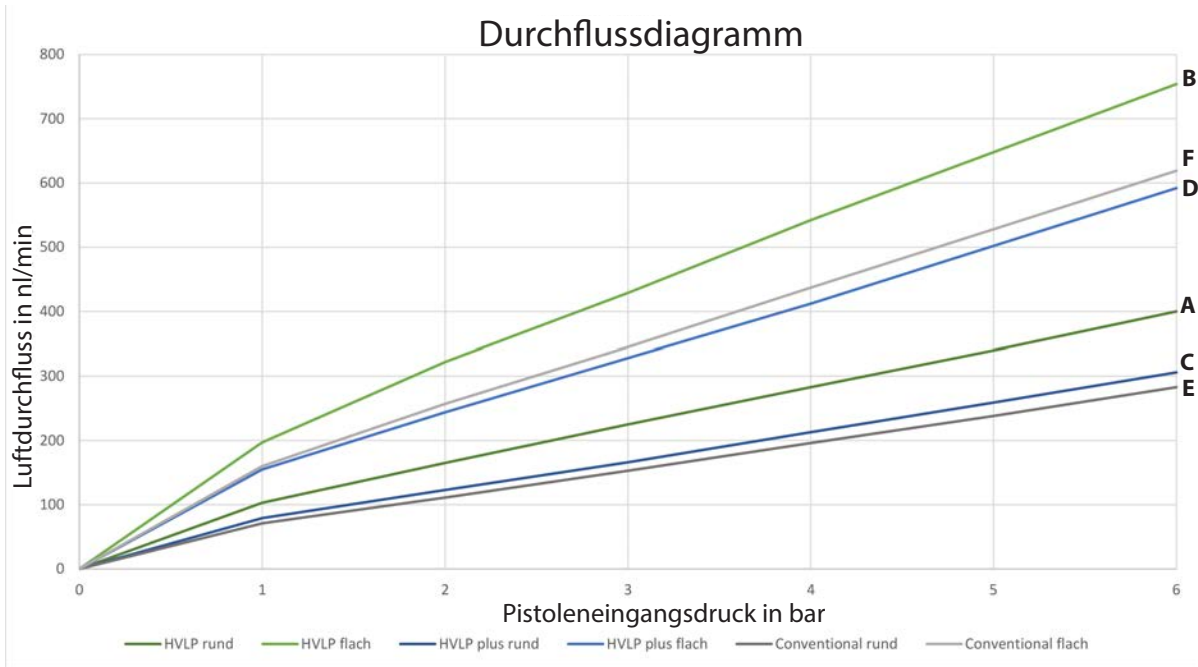
Abmessungen	
Pos	mm; inch
A	130; 5.12
B	180; 7.09
C	50; 1.97
D	M16



B\_07497



**5.4.4 LUFTDURCHFLUSS**



1		Luftdurchfluss in nl/min											
Eingangsdruck (MPa;bar; psi)		0,1; 1; 14.5		0,2; 2; 29.0		0,3; 3; 43.5		0,4; 4; 58.0		0,5; 5; 72.5		0,6; 6; 87.0	
HVLV rund	A	103	165	225	283	340	400						
HVLV flach	B	197	322	429	542	648	754						
HVLV+ rund	C	79	123	166	213	259	306						
HVLV+ flach	D	155	244	328	412	502	592						
Konventional rund	E	71	111	153	196	238	283						
Konventional flach	F	160	257	345	437	528	619						

Angaben Luftdurchfluss in nl/min bei einem Eingangsdruck zwischen 0,1; 1; 14.5 und 0,6; 6; 87.0 (MPa;bar; psi).





## **6 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME**

### **6.1 QUALIFIKATION DES MONTAGE-/INBETRIEBNAHMEPERSONALS**

- Das Montage- und Inbetriebnahmepersonal muss alle fachlichen Voraussetzungen zur sicheren Durchführung der Inbetriebnahme besitzen.
- Bei Montage, Inbetriebnahme und allen Arbeiten die Betriebsanleitungen und Sicherheitsbestimmungen der zusätzlich benötigten Systemkomponenten lesen und beachten.

Eine befähigte Person muss sicherstellen, dass nach Abschluss von Montage und Inbetriebnahme das Gerät auf seinen sicheren Zustand überprüft wird.

### **6.2 LAGERBEDINGUNGEN**

Das Gerät muss bis zur Montage an einem erschütterungsfreien, trockenen und möglichst staubfreien Ort gelagert werden. Das Gerät darf nicht außerhalb geschlossener Räume gelagert werden.

Die Lufttemperatur am Lagerort muss in einem Temperaturbereich zwischen -20 °C und 60 °C; -4 °F und 140 °F liegen.

Die relative Luftfeuchtigkeit am Lagerort muss zwischen 10 und 95% (ohne Betauung) liegen.

### **6.3 MONTAGEBEDINGUNGEN**

Die Lufttemperatur am Montageort muss in einem Temperaturbereich zwischen 4 °C und 40 °C; 39 °F und 104 °F liegen.

Die relative Luftfeuchtigkeit am Montageort muss zwischen 10 und 95% (ohne Betauung) liegen.

### **6.4 AUFSTELLEN UND ANSCHLIESSEN**

Die Handpistole PILOT GM 1030G muss mit verschiedenen Komponenten zu einem Spritzsystem ergänzt werden. Ihr WALTHER Händler berät Sie gerne bei der Zusammenstellung einer auf Ihre Anwendung zugeschnittenen, individuellen Systemlösung.

Bevor Sie mit der Inbetriebnahme beginnen, müssen Sie sich auch mit den Betriebsanleitungen und Sicherheitsbestimmungen aller zusätzlich benötigten Systemkomponenten bekannt gemacht haben.

#### **6.4.1 BELÜFTUNG DER SPRITZKABINE**

- Gerät in einer für die Arbeitsstoffe zugelassenen Spritzkabine betreiben.  
- oder -
- Gerät an einer entsprechenden Spritzwand mit eingeschalteter Belüftung (Absaugung) betreiben.
- Nationale und örtliche Vorschriften zur Abluftgeschwindigkeit beachten.

#### **6.4.2 LUFTLEITUNGEN**

Sicherstellen, dass nur trockene, saubere Zerstäuberluft in die Spritzpistole gelangt! Schmutz und Feuchtigkeit in der Zerstäuberluft verschlechtern die Spritzqualität und das Spritzbild.

**⚠️ WARNUNG****Schlauchanschlüsse!**

Verletzungsgefahr und Geräteschäden.

→ Schlauchanschlüsse von Materialschlauch und Luftschlauch nicht vertauschen.

**6.4.3 MATERIALEITUNGEN****ⓘ HINWEIS****Verunreinigungen im Spritzsystem!**

Verstopfung der Spritzpistole, Aushärten der Materialien im Spritzsystem.

→ Vor der Inbetriebnahme Spritzpistole und Materialversorgung mit geeignetem Spülmittel spülen.

**6.5 ERDUNG****⚠️ WARNUNG****Starker Farbnebel bei mangelhafter Erdung!**

Vergiftungsgefahr.

Mangelhafte Qualität des Farbauftrags.

→ Alle Gerätekomponten erden.

→ Zu beschichtende Werkstücke erden.



Zwischen Originalgebinde und Gerät muss eine leitende Verbindung (Potentialausgleichskabel) bestehen.

**6.6 SICHERHEITSKONTROLLEN**

→ Sicherheitskontrollen gemäß Kapitel [8.2.3](#) durchführen.

**6.7 VORBEREITUNG MATERIAL**

Die Viskosität des Materiales ist von großer Bedeutung.

Lesen Sie bitte das technische Datenblatt des Materials zur optimalen Verarbeitung, Viskositätseinstellung und Durchmischung des Materials.



## 6.8 INBETRIEBNAHME

### ⚠ HINWEIS

#### **Verunreinigungen im Spritzsystem!**

Verstopfung der Spritzpistole, Aushärten der Materialien im Spritzsystem.

→ Vor der Inbetriebnahme Spritzpistole und Materialversorgung mit geeignetem Spülmittel spülen.

### 6.8.1 VORGEHEN

1. Materialbehälter an Spritzpistole anbringen.
2. Luftkappe auf die Düse aufsetzen.
3. Luftkopfmutter aufschrauben und von Hand festziehen.  
Zulässige Drücke aller Systemkomponenten visuell überprüfen.
4. Erdung des Gerätes und aller übrigen leitfähigen Teile innerhalb des Arbeitsbereiches sicherstellen.
5. Luftschlauch an Spritzpistole und an ölfreie trockene Luft anschließen.
6. Abzugbügel betätigen und prüfen, ob die Spritzpistole beim Loslassen sauber schließt.
7. Spritzpistole und Gerät druckentlasten.

### 6.8.2 ARBEITSSICHEREN ZUSTAND FESTSTELLEN

Eine befähigte Person muss sicherstellen, dass nach Abschluss von Montage und Inbetriebnahme das Gerät auf seinen sicheren Zustand überprüft wird.

Dazu gehören:

- Sicherheitskontrollen gemäß Kapitel 8.2.3.
- Funktionskontrolle gemäss Kapitel 11 nach der Reparatur.





## 7 BETRIEB

### 7.1 QUALIFIKATION DES BEDIENPERSONALS

- Das Bedienpersonal muss zur Bedienung der gesamten Anlage qualifiziert und geeignet sein.
- Das Bedienpersonal muss die möglichen Gefahren bei unsachgemäßem Verhalten sowie die notwendigen Schutzeinrichtungen und -maßnahmen kennen.
- Vor Beginn der Tätigkeit ist das Bedienpersonal an der Anlage entsprechend zu schulen.

### 7.2 ARBEITEN

Sicherstellen dass:

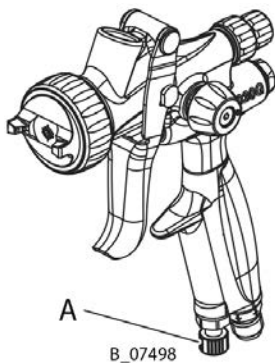
- die regelmäßigen Sicherheitskontrollen gemäß Kapitel [8.2.3](#) durchgeführt sind,
- die Inbetriebnahme gemäß Kapitel [6.8](#) durchgeführt ist.

#### 7.2.1 ANFAHREN LUFTZERSTÄUBTES SPRITZEN

1. Luftdruck-Regler auf ca. 0.1 bis 0.4 MPa; 1 bis 4 bar; 14.5 bis 58 psi einstellen.
2. Luftregulierung (A) unten an der Pistole öffnen.
3. Spritzen auf ein Testobjekt (Abzugbügel betätigen).
4. Materialdruck und Luftdruck entsprechend Düse und Objekt einregulieren.
5. Mit dem Formluftregler an der Spritzpistole das Verhältnis Form- zu Zerstäuberluft einregulieren, bis das optimale Spritzbild erreicht ist.

**Hinweis:**

Punkte 4 und 6 wiederholen, bis das Optimum gefunden ist (Iterativer Prozess).





**7.3 SPRITZBILD FORMEN**

**Angestrebtes Spritzergebnis**



**Mängel eines Spritzbildes beheben**

Spritzbild	Abweichung	erforderliche Einstellung
	Spritzbild ist in der Mitte zu dick	– breitere Spritzstrahlform einstellen
	Spritzbild ist an den Enden zu dick	– rundere Spritzstrahlform einstellen
	Spritzbild ist ziemlich grobtropfig	– Zerstäuberluftdruck erhöhen
	Materialauftrag ist in der Spritzbildmitte sehr dünn	– Zerstäuberluftdruck verringern
	Spritzbild ist in der Mitte gespalten	– Düsendurchmesser erhöhen – Zerstäuberluftdruck verringern – Materialdruck erhöhen
	Spritzbild ist sehr ballig	– Materialdruck verringern – Zerstäuberluftdruck erhöhen

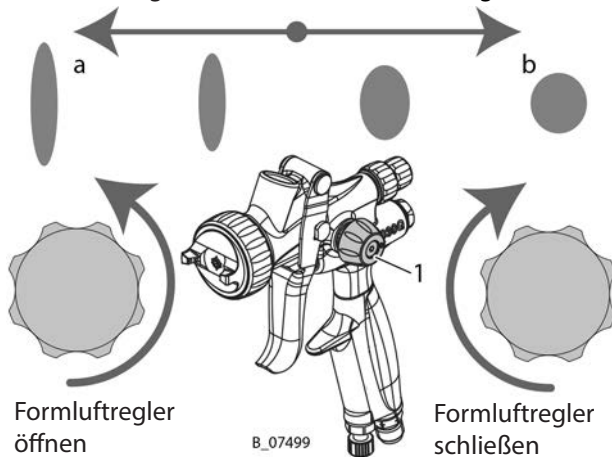
**Hinweis:**

Verändern der Materialmenge wird erreicht durch:

- Veränderung des Materialdruckes oder Begrenzen des Nadelhubs.
- Einsatz einer anderen Düse (siehe Kapitel 10.8 und 13.2).

**7.3.1 SPRITZBILD ANPASSEN**

Mit dem Formluftregler (1) kann die Spritzbildform optimal an das Spritzobjekt angepasst werden. Das Bild zeigt den Einfluss des Formluftreglers (1) auf das Spritzbild.



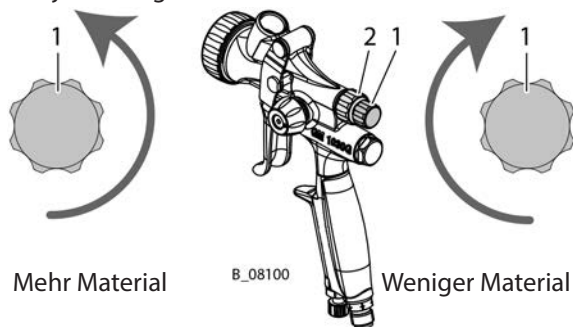


Pos	Beschreibung
a	Wird der Formluftregler (1) im Gegenuhrzeigersinn gedreht, wird das Spritzbild breit und eher oval.
b	Wird der Formluftregler (1) im Uhrzeigersinn gedreht, wird das Spritzbild schmal und eher rund.

### 7.3.2 MATERIALDURCHFLUSSMENGE EINSTELLEN

Die Materialmenge lässt sich durch Ein- oder Ausschrauben des Nadelhub-Regler (1) regeln. Die Materialmenge wird durch drehen im Gegenuhrzeigersinn erhöht und durch drehen im Uhrzeigersinn verringert. Ist die gewünschte Materialmenge erreicht, kann der Nadelhub-Regler (1) durch kontern mit dem Feststeller (2) fixiert werden um ein verstellen zu verhindern.

**Hinweis:** Die gewünschte Materialmenge ist in erster Linie durch die Wahl einer entsprechenden Düse zu definieren. Der Nadelhub-Regler (1) dient lediglich der Feinjustierung.



### 7.4 DRUCKENTLASTUNG / ARBEITSUNTERBRECHUNG

Die Druckentlastung muss immer dann durchgeführt werden:

- Nachdem die Spritzarbeiten beendet sind.
- Bevor das Spritzsystem gewartet oder repariert wird.
- Bevor am Spritzsystem Reinigungsarbeiten durchgeführt werden.
- Bevor das Spritzsystem an einen anderen Standort verschoben wird.
- Bevor am Spritzsystem etwas überprüft werden muss.
- Bevor an der Spritzpistole die Düse, Nadel oder der Filter entnommen wird.

Die Komponenten für die Druckentlastung an einem CE-konformen Spritzsystem sind:

- Lufthahn mit Entlastungsbohrung

#### Ablauf Druckentlastung

1. Spritzpistole schließen.
2. Im Materialdruckerzeuger den Luftdruck entlasten gemäß entsprechender Betriebsanleitung.
3. Spritzpistole in geerdeten Metallbehälter für Rücklaufmaterial richten.
4. Spritzpistole öffnen, um den Druck zu entlasten. Rückspritzen vermeiden.
5. Wenn kein Überdruck mehr feststellbar ist, Spritzpistole schließen.
  - bei verstopfter Düse gemäß Kapitel 7.5 fortfahren.



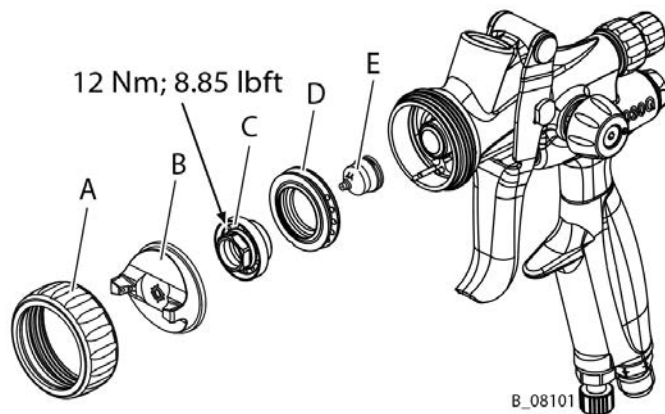
## 7.5 DÜSE REINIGEN UND DÜSENVERSTOPFUNG BESEITIGEN

### ! HINWEIS

#### Defekte Düse!

Düse bei Undichtigkeit wechseln.

→ Düse nicht mit scharfkantigen Gegenständen behandeln.



**Hinweis:** Die Düse und die Nadel werden in der Regel immer gleichzeitig gewechselt! Siehe hierzu auch Kapitel 10.8. Düse nur bei durchgezogenem Abzug lösen und anziehen.

1. Druckentlastung an Spritzpistole vornehmen.
2. Luftkopfmutter (A) abschrauben.
3. Luftkopf (B) abnehmen.
4. Düsenmutter (C) mit Schraubenschlüssel Schlüsselweite 13 abschrauben, Luftlenkring (D) und Düse (E) abnehmen.
5. Düsenmutter (C) und Düse (E) mit Reinigungsmittel behandeln, bis alle Materialreste aufgelöst sind (bei hartnäckiger Verschmutzung längere Zeit im Reinigungsmittel liegen lassen).
6. Düse (E) in Düsenmutter (C) einsetzen. Luftlenkring (D) in Spritzpistole einsetzen und Düsenmutter (C) mit Schraubenschlüssel Schlüsselweite 13 auf Spritzpistole montieren und mit 12 Nm; 8.85 lbft festziehen.
7. Luftkopf (B) auf die Düsenmutter (C) aufsetzen.
8. Luftkopfmutter (A) aufschrauben und von Hand festziehen.



## 8 REINIGUNG UND WARTUNG

### 8.1 REINIGUNG

#### 8.1.1 SICHERHEITSHINWEISE

##### **WARNUNG**

##### **Unverträglichkeit von Lösemittel mit den eingesetzten Materialien!**

Explosions- und Vergiftungsgefahr durch giftige Dämpfe.

→ Verträglichkeit der Lösemittel bei Berührung mit den eingesetzten Materialien anhand der Sicherheitsdatenblätter prüfen.



#### 8.1.2 REINIGUNGSPERSONAL

Reinigungsarbeiten sind regelmäßig und sorgfältig durch qualifiziertes und unterwiesenes Personal durchzuführen. Über spezifische Gefährdungen ist bei der Unterweisung zu informieren.

Während der Reinigungsarbeiten können folgende Gefährdungen auftreten:

- Gesundheitsgefahr durch Einatmen von Lösemitteldämpfen.
- Verwendung ungeeigneter Reinigungswerkzeuge und Hilfsmittel.

#### 8.1.3 SPRITZPISTOLE SPÜLEN UND REINIGEN

Die Spritzpistole bzw. das Gerät muss täglich gereinigt und durchgespült werden. Das zur Reinigung bzw. zum Spülen verwendete Reinigungsmittel/Spülmittel muss dem Arbeitsstoff entsprechen.

1. Visuelle Kontrolle: Persönliche Schutzausrüstung, Erdung und alle Geräte einsatzbereit.
2. Spritzpistole druckentlasten gemäß Kapitel 7.4.
3. Luftdruckregler schließen.
4. Luftkappe demontieren und separat reinigen (siehe Kapitel 7.5).
5. Spritzpistole in geerdeten Metallbehälter für Rücklaufmaterial richten.
6. Spritzpistole gründlich mit Spülmittel durchspülen.
7. Spritzpistole druckentlasten gemäß Kapitel 7.4.
8. Pistolenkörper mit einem vom Materialhersteller empfohlenen Reinigungsmittel reinigen.
9. Druckluftzufuhr einschalten, Luftdruckregler öffnen.
10. Abzugsbügel der Spritzpistole betätigen und Luftkanäle gründlich durchblasen.
11. Druckluftzufuhr schließen.
12. Mit Lappen trocknen.
13. Inhalt des Behälters für Rücklaufmaterial den lokalen Vorschriften entsprechend entsorgen.

### 8.2 WARTUNG

#### 8.2.1 WARTUNGSPERSONAL

Wartungsarbeiten sind regelmäßig und sorgfältig durch qualifiziertes und unterwiesenes Personal durchzuführen. Über spezifische Gefährdungen ist bei der Unterweisung zu informieren.

Während der Wartungsarbeiten können folgende Gefährdungen auftreten:

- Gesundheitsgefahr durch Einatmen von Lösemitteldämpfen





- Verwendung ungeeigneter Werkzeuge und Hilfsmittel

Eine befähigte Person muss sicherstellen, dass nach Abschluss der Wartungsarbeiten das Gerät auf seinen sicheren Zustand überprüft wird.

### 8.2.2 SICHERHEITSHINWEISE

#### **GEFAHR**

##### **Unsachgemäße Wartung/Reparatur!**

Lebensgefahr und Geräteschäden.

- Reparaturen und Austausch von Teilen dürfen nur von einer WALTHER Servicestelle oder einer eigens ausgebildeten Person durchgeführt werden.
- Nur WALTHER Original-Ersatzteile und -Zubehör verwenden.
- Nur Teile reparieren und austauschen, die im Kapitel „Ersatzteile“ aufgeführt und dem Gerät zugeordnet sind.
- Vor allen Arbeiten am Gerät und bei Arbeitsunterbrechungen:
  - Spritzpistole, Materialschläuche und alle Geräte druckentlasten.
  - Spritzpistole gegen Betätigung sichern.
  - Energie- und Druckluftzufuhr abschalten.
- Bei allen Arbeiten Betriebs- und Serviceanleitung beachten.



##### **Vor der Wartung**

- Anlage spülen und reinigen Kapitel 8.1.3.

##### **Nach der Wartung**

1. Sicherheitskontrollen durchführen gemäß Kapitel 8.2.3.
2. Anlage in Betrieb nehmen und auf Dichtheit prüfen gemäß Kapitel 6.8.
3. Funktionskontrolle durchführen gemäß Kapitel 11.
4. Anlage durch eine befähigte Person auf ihren sicheren Zustand prüfen.

### 8.2.3 SICHERHEITSKONTROLLEN UND WARTUNGSINTERVALLE

#### **Täglich**

- Erdung prüfen: siehe Kapitel 6.5
- Schläuche, Rohre und Kupplungen prüfen: siehe Kapitel 8.2.4
- Spritzpistole spülen und reinigen gemäß Kapitel 8.1.3.

#### **Wöchentlich**

- Spritzpistole auf Beschädigung prüfen.

#### **Jährlich bzw. bei Bedarf**

- Gemäß DGUV Regel 100-500 Kapitel 2.29 und 2.36:
  - Die Flüssigkeitsstrahler sind bei Bedarf, mindestens jedoch alle 12 Monate durch einen Sachkundigen (zum Beispiel WALTHER Servicetechniker) auf ihren arbeitssicheren Zustand zu prüfen.
  - Bei stillgelegten Geräten kann die Prüfung bis zur nächsten Inbetriebnahme ausgesetzt werden.

#### **8.2.3.1 MATERIALSCHLÄUCHE, ROHRE UND KUPPLUNGEN**

Die Verwendungsdauer der Schlauchleitungen zwischen Materialdruckerzeuger und Applikationsgerät ist selbst bei sachgemäßer Behandlung durch Umgebungseinflüsse eingeschränkt.

**BETRIEBSANLEITUNG**



- Täglich Schläuche, Rohre, Kupplungen überprüfen und gegebenenfalls ersetzen.
- Vor jeder Inbetriebnahme alle Verbindungen auf Dichtheit prüfen.
- Zusätzlich muss der Betreiber die Schlauchleitungen regelmäßig in von ihm festgelegten Zeiträumen auf Verschleiß und Beschädigung prüfen. Ein Nachweis ist zu führen.
- Die Schlauchleitung ist zu ersetzen, sobald einer der zwei folgenden Zeiträume überschritten wird:
  - 2 Jahre ab Datum der Verpressung (siehe Armatur-Einprägung).
  - 2 Jahre ab Datum des Schlauch-Aufdrucks.

Armatur-Einprägung (falls vorhanden)	Bedeutung
xxx bar	Druck
yymm	Verpressdatum (Jahr/Monat)
XX	Interner Code

Schlauch-Aufdruck	Bedeutung
WALTHER	Name/Hersteller
yymm	Herstelldatum (Jahr/Monat)
xxx bar (xx MPa) z. B. 270 bar (27MPa)	Druck
XX	Interner Code
DNxx (z. B. DN10)	Nennweite

**8.2.4 LUFTSCHLAUCH AUSWECHSELN**

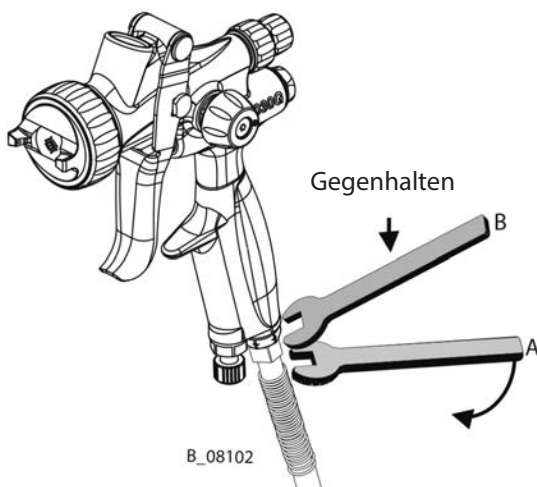
1. Spritzpistole spülen und reinigen gemäß Kapitel 8.1.3.
2. Druckentlastung an Spritzpistole und Gerät vornehmen.

**Luftschlauch**

1. Schraubenschlüssel mit Schlüsselweite D an der Schlüsselweite des Luftanschlusses ansetzen und gegenhalten.
2. Mit Schraubenschlüssel Schlüsselweite C Mutter des Luftschlauches losdrehen.

**Montage:**

→ Luftschlauch von Hand aufschrauben und mit Hilfe der beiden Schraubenschlüssel festziehen.



Beschreibung	Schlüssel A	Schlüssel B
Schlüsselweite	17 mm; 0.67 inch	14 mm; 0.55 inch



## 9 STÖRUNGSSUCHE UND -BEHEBUNG

Funktionsstörung	Ursache	Behebung	siehe Kapitel
Ungenügender Materialausstoss	Düse zu klein	Größere Düse auswählen.	<a href="#">13.2</a>
	Filter im Becher (sofern verwendet) verstopft	Filter reinigen oder ersetzen.	
	Düse verstopft	Düse reinigen oder ersetzen.	<a href="#">7.5, 10.8</a>
	Materialventilweg zu gering eingestellt	Materialventilweg durch Drehen an der Verstellschraube vergrößern.	
Schlechtes Spritzbild	Falsch eingestellte Zerstäuberluft	Zerstäuberluft neu einstellen.	
	Ungünstige Düsengröße	Andere Düse auswählen.	<a href="#">13.2</a>
	Luftkappe beschädigt	Neue Luftkappe einsetzen	
	Ungünstige Luftkappe	Anderen Luftkappentyp verwenden	
	Viskosität des Spritzmaterials zu hoch	Gemäß Herstellerangaben Spritzmaterial verdünnen.	
	Düse beschädigt	Neue Düse einsetzen.	<a href="#">10.8</a>
Nadel oder Nadelpackung undicht	Nadelpackung (Dichtung) an der Nadel beschädigt	Nadelpackung (Dichtung) ersetzen.	<a href="#">10.4</a>
Luftventil undicht	Luftventil beschädigt	Luftventil ersetzen.	<a href="#">10.5</a>
Spritzpistole schließt nicht sauber	Düsenmutter zu wenig angezogen	Düsenmutter nachziehen.	<a href="#">10.7</a>
	Düse oder Nadel beschädigt	Düse oder Nadel ersetzen.	<a href="#">10.8</a>



## 10 REPARATUREN

### 10.1 REPARATURPERSONAL

Reparaturarbeiten sind sorgfältig und durch qualifiziertes und unterwiesenes Personal durchzuführen. Über spezifische Gefährdungen ist bei der Unterweisung zu informieren. Während der Reparaturarbeiten können folgende Gefährdungen auftreten:

- Gesundheitsgefahr durch Einatmen von Lösemitteldämpfen
- Verwendung ungeeigneter Werkzeuge und Hilfsmittel

Eine befähigte Person muss sicherstellen, dass nach Abschluss der Reparatur das Gerät auf seinen sicheren Zustand überprüft wird. Eine Funktionskontrolle ist durchzuführen.

### 10.2 REPARATURHINWEISE

#### **GEFAHR**

##### **Unsachgemäße Wartung/Reparatur!**

Lebensgefahr und Geräteschäden.

- Reparaturen und Austausch von Teilen dürfen nur von einer WALTHER Servicestelle oder einer eigens ausgebildeten Person durchgeführt werden.
- Nur WALTHER Original-Ersatzteile und -Zubehör verwenden.
- Nur Teile reparieren und austauschen, die im Kapitel „Ersatzteile“ aufgeführt und dem Gerät zugeordnet sind.
- Vor allen Arbeiten am Gerät und bei Arbeitsunterbrechungen:
  - Spritzpistole, Druckschläuche und alle Geräte druckentlasten.
  - Spritzpistole gegen Betätigung sichern.
  - Energie- und Druckluftzufuhr abschalten.
- Bei allen Arbeiten Betriebs- und Serviceanleitung beachten.



##### **Vor der Reparatur**

- Anlage spülen und reinigen Kapitel [8.1.3](#).
- Luftzufuhr unterbrechen.

##### **Nach der Reparatur**

- Sicherheitskontrollen durchführen gemäß Kapitel [8.2.3](#).
- Anlage in Betrieb nehmen und auf Dichtheit prüfen gemäß Kapitel [6.8](#).
- Anlage durch eine befähigte Person auf ihren sicheren Zustand prüfen.
- Funktionskontrolle gemäß Kapitel [11](#).

### 10.3 WERKZEUGE

Zum Durchführen der nachfolgenden beschriebenen Reparaturen an der Spritzpistole werden folgende Werkzeuge benötigt:

- Pistolenschlüssel SW 17mm; SW 16mm; SW 14mm; SW 13mm; SW 12mm; SW 7mm.  
Für die nachfolgend beschriebenen Reparaturen werden nur SW 16mm; SW 13mm; SW 7mm benötigt.
- Innensechskantschlüssel 10mm
- Schraubenzieher 4mm für Nadelpackung
- SW 8mm für Nadelmithnehmer

**Montagehilfsmittel:**

Bestellnr.	Menge	Benennung
V000000001	1 Stk $\pm$ 10 g Fett-Kissen	Pistolenfett

**Hinweis:**

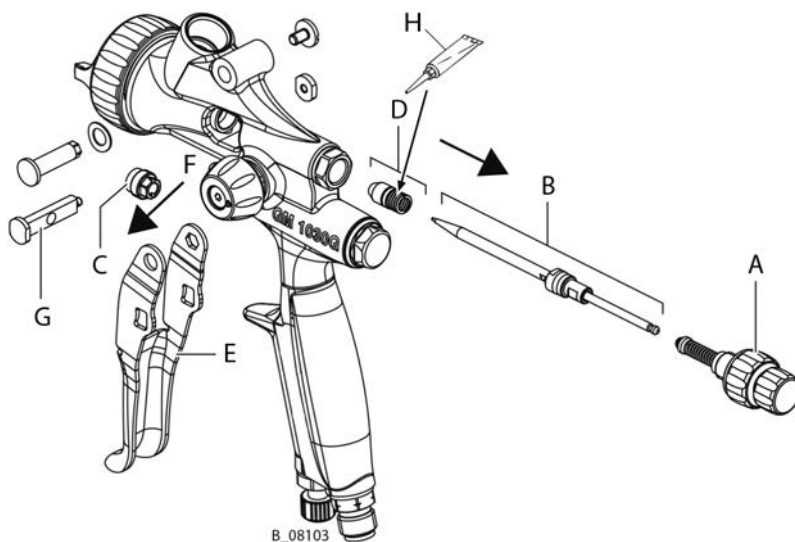
Bitte das der Spritzpistole beiliegende WALTER PILOT Pistolenfett (Bestellnr. V000000001) verwendet.

**10.4 NADELPACKUNG WECHSELN****⚠ HINWEIS****Ungeeignetes Werkzeug!**

Verletzung von Dichtungen und Dichtflächen.

→ Nadel nicht mit Zange oder ähnlichem Werkzeug halten.

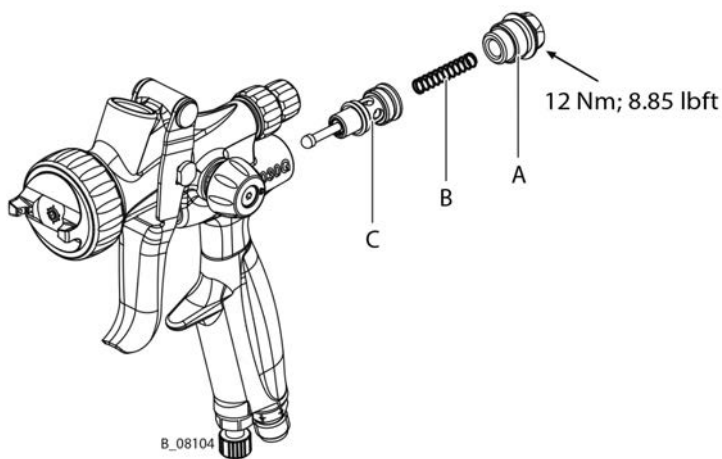
1. Spritzpistole spülen und reinigen gemäß Kapitel [8.1.3](#).
2. Materialdruckerzeuger und Spritzpistole druckentlasten gemäß Kapitel [7.4](#).
3. Nadelhubregulierung (A) von Hand abschrauben.
4. Nadel (B) vorsichtig nach hinten herausziehen.
5. Abzug (E) und Nadelmitnehmer (G) demontieren.
6. Spannhülse (C) der Nadelpackung (D) mit Schraubenzieher von Hinten lösen und durch die seitliche Öffnung bei (F) raus schieben.
7. Nadelpackung (D) heraus schieben und neue Nadelpackung (D) mit WALTER PILOT Pistolenfett (H) versehen und einsetzen.
8. Spannhülse (C) ansetzen und festziehen.
9. Nadel (B) zusammen mit Abzug (E) und Nadelmitnehmer (G) einsetzen und mit der Nadelhubregulierung (A) fixieren.
10. Spannhülse (C) festziehen.
11. Abzug (E) und Nadelmitnehmer (G) wieder montieren.





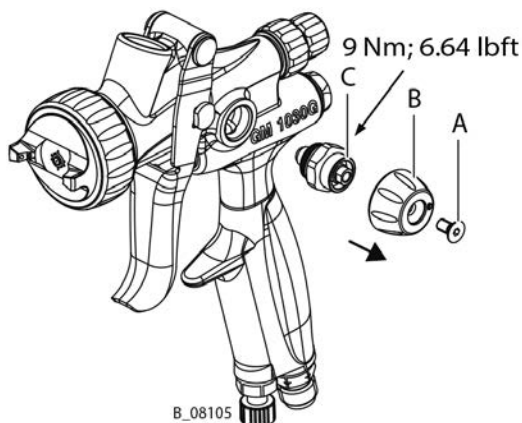
### 10.5 LUFTVENTIL WECHSELN

1. Spritzpistole spülen und reinigen gemäß Kapitel [8.1.3](#).
2. Materialdruckerzeuger und Spritzpistole druckentlasten gemäß Kapitel [7.4](#).
3. Verschlusskappe (A) mit Schraubenschlüssel Schlüsselweite 16 mm abschrauben.
4. Druckfeder (B) vorsichtig herausnehmen und Luftventil (C) mit Innensechskantschlüssel Schlüsselweite 10 mm heraus schrauben.
5. Luftventil (C) austauschen und zusammen mit der Druckfeder (B) wieder einsetzen und mit 6 Nm; 4.43 lbft festziehen.
6. Verschlusskappe (A) mit Schraubenschlüssel Schlüsselweite 16 mm und einem Drehmoment von 12 Nm; 8.85 lbft wieder festschrauben.



### 10.6 FORMLUFTREGULIERUNG WECHSELN

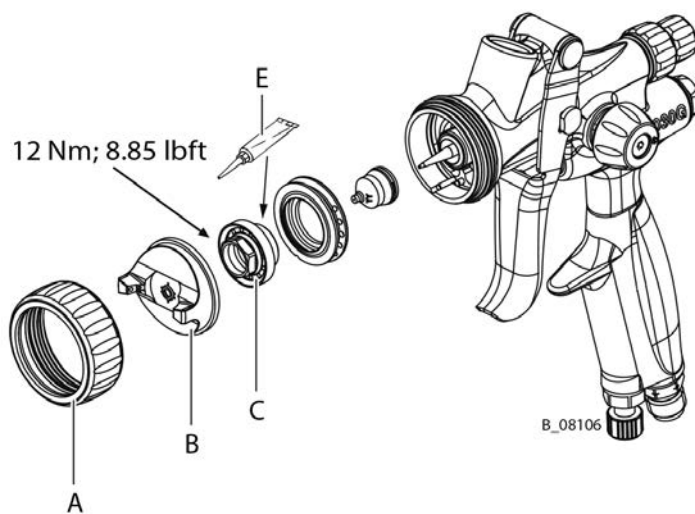
1. Spritzpistole spülen und reinigen gemäß Kapitel [8.1.3](#).
2. Materialdruckerzeuger und Spritzpistole druckentlasten gemäß Kapitel [7.4](#).
3. Senkkopfschraube (A) mit Inbusschlüssel SW 2.5 mm heraus schrauben.
4. Luftverstellknopf (B) abziehen und Formluftregler (C) mittels Gabelschlüssel Schlüsselweite 16 mm abschrauben.
5. Formluftregler (C) wechseln und Gewinde wieder einschrauben und mit einem Drehmoment von 9 Nm; 6.64 lbft fest ziehen.
6. Luftverstellknopf (B) aufsetzen und Senkkopfschraube (A) wieder einschrauben.





## 10.7 DÜSENMUTTER NACHZIEHEN

1. Spritzpistole spülen und reinigen gemäß Kapitel [8.1.3](#).
2. Materialdruckerzeuger und Spritzpistole druckentlasten gemäß Kapitel [7.4](#).
3. Luftkopfmutter (A) und Luftkopf (B) abnehmen.
4. Düsenmutter (C) auf korrekten Sitz prüfen und falls nötig mit Schraubenschlüssel Schlüsselweite 13 nachziehen. Innen mit Pistolenfett (V0000000001) (E) versehen.  
**Hinweis:** Nachziehen nur bei durchgezogenem Abzug!
5. Luftkopf (B) wieder auf Düsenmutter (C) aufsetzen und Luftkopfmutter (A) von Hand fest drehen.





## 10.8 DÜSE ODER NADEL ERSETZEN

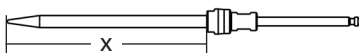
**Hinweis:** Düse nur bei durchgezogenem Abzug lösen und anziehen.

### Demontage:

1. Spritzpistole spülen und reinigen gemäß Kapitel [8.1.3](#).
2. Materialdruckerzeuger und Spritzpistole druck entlasten gemäß Kapitel [7.4](#).
3. Nadelhub Regulierung (G) von Hand abschrauben.
4. Nadel (F) vorsichtig nach hinten heraus ziehen (bei Bedarf Spannhülse (H) der Nadelpackung etwas lösen).
5. Luftkopfmutter (A) und Luftkopf (B) abnehmen.
6. Düsenmutter (C) mit Schraubenschlüssel Schlüsselweite 13 abschrauben, Luftlenkring (D) und Düse (E) abnehmen.
7. Teile mit Reinigungsmittel behandeln, bis alle Materialreste aufgelöst sind.

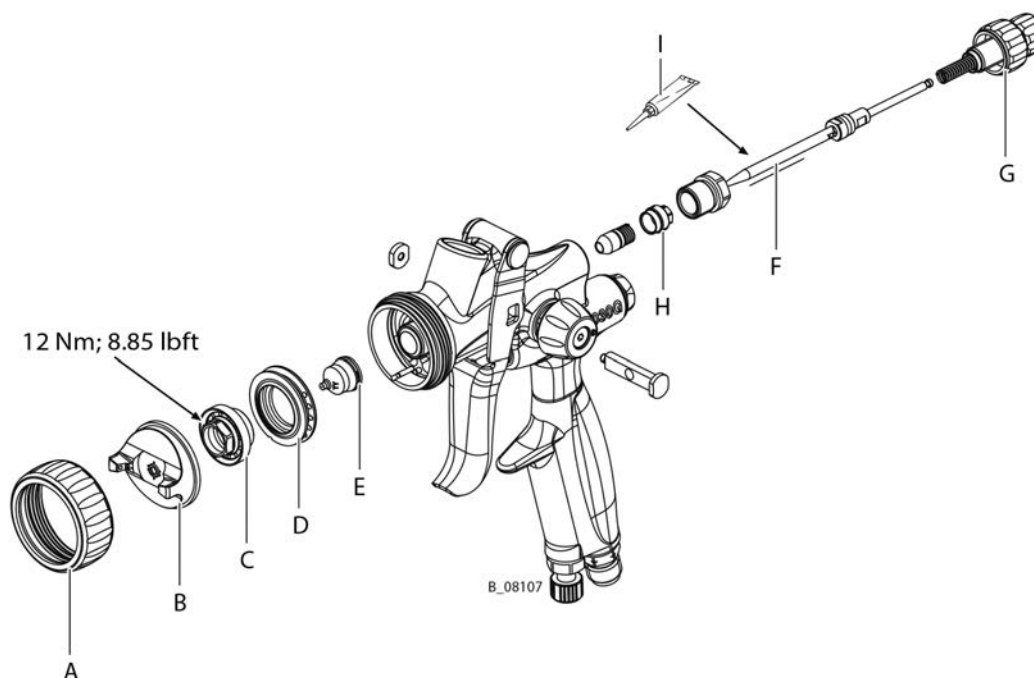
### Montage:

1. Düse (E) in Düsenmutter (C) einsetzen und Luftlenkring (D) in Spritzpistole einlegen. Düsenmutter (C) mit Schraubenschlüssel Schlüsselweite 13 und 12 Nm; 8.85 lbft anziehen.
2. Luftkopf (B) einsetzen und mit Luftkopfmutter (A) von Hand festziehen.
3. Nadel (F) mit WALTHER PILOT Pistolenfett (I) versehen. Spannhülse (H) der Nadelpackung lösen und Nadel (F) vorsichtig einführen.
4. Nadelhub Regulierung (G) von Hand aufschrauben und Spannhülse (H) wieder fest anziehen.

**Hinweis:** 

**Nadeleinstellmaß** GM1030G: gemessen von der Nadelspitze bis zum Mitnehmer beträgt  $x = 60,3$  mm

**Nadeleinstellmaß** GM1030G **Klebstoff** (ADH): gemessen von der Nadelspitze bis zum Mitnehmer beträgt  $x = 67,9$  mm







## 11 FUNKTIONSKONTROLLE

Nach jeder Reparatur muss die Spritzpistole vor der Wiederinbetriebnahme auf ihren sicheren Zustand überprüft werden. Der erforderliche Prüf- und Testumfang ist von der durchgeführten Reparatur abhängig und muss vom Reparaturpersonal dokumentiert werden.

<b>Montageprüfung</b>	
<b>Tätigkeit</b>	<b>Hilfsmittel</b>
1. Dichtheitsprüfung <ul style="list-style-type: none"> <li>– Am Luftanschluss 1 bar; 0.1 MPa; 14.50 psi Luftdruck anschließen.</li> <li>Spritzpistole komplett ins Wasserbad legen und alle Dichtstellen mit 4 bar; 0.4 MPa; 58 psi auf Dichtigkeit prüfen.</li> <li>Bei 4 bar; 0.4 MPa; 58 psi kann eine leichte Undichtigkeit toleriert werden.</li> </ul>	Luftanschluss 1 bar Wasserbad
<b>Einspritzen und Endprüfung</b>	
<b>Tätigkeit</b>	<b>Hilfsmittel</b>
2. Funktionsprüfung Abzughebel <ul style="list-style-type: none"> <li>– Der Abzughebel muss sich bis zum Anschlag durchziehen lassen.</li> <li>Es ist darauf zu achten, dass der Abzughebel in Ruhestellung etwas Spiel aufweist.</li> </ul>	manuelle Prüfung
3. Dichtheitsprüfung <ul style="list-style-type: none"> <li>– Spritzpistole anschließen, Becher für Material anschließen und Material durchfließen lassen.</li> <li>– Spritzpistole mehrmals betätigen und durchspülen.</li> <li>– Überprüfen ob:               <ul style="list-style-type: none"> <li>– Materialanschluss bei geschlossener Spritzpistole dicht?</li> <li>– Materialventil dicht?</li> <li>– Kein Materialaustritt an der Ventilstangendichtung?</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Falls Material austritt, Spannhülse anziehen:</b>            Spannhülse der Nadelpackung an Ventilstange muss angezogen sein.            Bei Bedarf die Spannhülse mit dem Schraubenschlüssel nachziehen.            (Dabei ist darauf zu achten, dass die Ventilstange leichtgängig bleibt und die Spritzpistole zuverlässig schließt).</p>	Sichtprüfung  Materialanschluss 8 bar Luftanschluss 3 bar Schraubenschlüssel SW 7 mm für die Spannhülse
<b>Tätigkeit</b>	<b>Hilfsmittel</b>
4. Prüfung der Schaltreihenfolge <ul style="list-style-type: none"> <li>– Düse und Luftkopfmutter montieren.</li> <li>– Abzugbügel langsam betätigen, Schaltreihenfolge „Einschalten“ und „Ausschalten“ beachten.</li> <li>Einschalten: Zerstäuberluft ein, Material ein</li> <li>Ausschalten: Material aus, Zerstäuberluft aus</li> </ul>	Sichtprüfung
5. Spülen der Spritzpistole <ul style="list-style-type: none"> <li>– Luftzufuhr abstellen, Abzughebel betätigen und Spritzpistole spülen bzw. mit Luft ausblasen.</li> <li>Spritzpistole ohne Düse und Luftkappe spülen.</li> <li>Dabei kann der Luftanschlussschlauch entfernt werden.</li> <li>– Wenn fast kein Material mehr austritt, Materialbecher entfernen und reinigen.</li> </ul>	



## **12 ENTSORGUNG**

---

Bei Verschrottung der Geräte ist es empfehlenswert, eine differenzierte Abfallentsorgung der Materialien vorzunehmen.

Es wurden folgende Materialien verwendet:

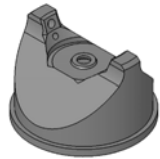

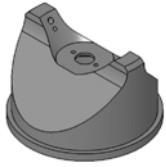


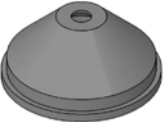
- Edelstahl
- Aluminium
- Messing
- Kunststoffe

Die Verbrauchsmaterialien (z.B. Lacke, Klebstoffe, Lösemittel) müssen nach den geltenden spezifischen Normen entsorgt werden.



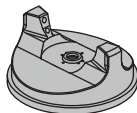
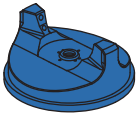
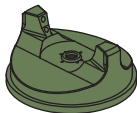
## 13 ZUBEHÖR

### 13.1 LUFTKÖPFE

Bestellnr.	Bezeichnung	Verarbeitbare Arbeitsstoffe Klebstoff	
V1071130105	Luftkopf 1,0 mm	Luftkopf mit Breitstrahlspritzbild für niedrig- und mittelviskose Klebstoffe	
V1071130125	Luftkopf 1,2 mm		
V1071130155	Luftkopf 1,5 mm		
V1071130185	Luftkopf 1,8 mm		
V1071130205	Luftkopf 2,0 mm		
V1071130255	Luftkopf 2,5 mm		
V1071136105	Luftkopf 1,0 mm HVLP	Overspray reduzierter Breitstrahlluftkopf für Dispersionsklebstoff zur Verklebung von Schaumstoffen	
V1071136125	Luftkopf 1,2 mm HVLP		
V1071136155	Luftkopf 1,5 mm HVLP		
V1071136185	Luftkopf 1,8 mm HVLP		
V1071136205	Luftkopf 2,0 mm HVLP		
V1071136255	Luftkopf 2,5 mm HVLP		
V1070030080	Luftkopf 0,8 - 1,0 mm Dreh-Breitstrahl	Drehstrahlluftkopf mit Breitstrahlspritzbild für hochviskose Klebstoffe Düsengröße 1,8 - 2,0	
V1070030120	Luftkopf 1,2 - 1,5 mm Dreh-Breitstrahl		
V1070030180	Luftkopf 1,8 - 2,0 mm Dreh-Breitstrahl		
V1070051050	Luftkopf 0,5 - 1,8 mm RndStr	Rundstrahlluftkopf für niedrig- und mittelviskose Materialien	
V1070051200	Luftkopf 2,0 - 2,5 mm RndStr		
V1070051053	Luftkopf 0,5 - 1,8 mm RndStr <b>Edelstahl</b>		
V1071145103	Disp.-Klebe-Luftkopf 1,0 mm	Dispersionskleber-Luftkopf mit Rundstrahlspritzbild	
V1071145123	Disp.-Klebe-Luftkopf 1,2 mm		
V1071145153	Disp.-Klebe-Luftkopf 1,5 mm		
V1071145183	Disp.-Klebe-Luftkopf 1,8 mm		
V1071145253	Disp.-Klebe-Luftkopf 2,5 mm		
V1070071120	Luftkopf 1,2 - 1,5 mm Dreh-Rundstrahl	Drehstrahlluftkopf mit Rundstrahlspritzbild für hochviskose Klebstoffe	
V1070071180	Luftkopf 1,8 - 2,0 mm Dreh-Rundstrahl		

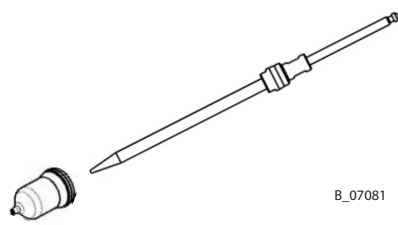
## BETRIEBSANLEITUNG



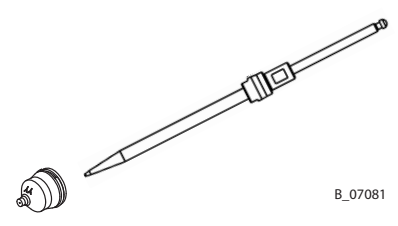
Bestellnr.	Bezeichnung	Verarbeitbare Arbeitsstoffe	
V1070035038	Luftkopf 0.3-1.8 mm CONV 8	Basis- Buntlack, Klarlack, Trennmittel, Anti-Dust	 B_07078
V1070035208	Luftkopf 2.0-2.5 mm CONV 8		
V1070035031	Luftkopf 0.3-1.8 mm CONV 10		
V1070035201	Luftkopf 2.0-2.5 mm CONV 10		
V1070036060	Luftkopf 0.3-1.8 mm HVLP-Plus	Beize, Grundierung, Füller, Basislack, Buntlacke, Klarlacke, Lasuren	 B_07079
V1070036160	Luftkopf 2.0-2.5 mm HVLP-Plus		
V1070037061	Luftkopf 0.3-1.8 mm HVLP	Beize, Grundierung, Füller, Basislack, Buntlacke, Lasuren, Spritzspachtel	 B_07080
V1070037161	Luftkopf 2.0-2.5 mm HVLP		

## 13.2 DÜSEN UND NADELN

PILOT GM 1030G ADH (Klebstoff) Düsen-Nadel Sets sind in folgenden Größen verfügbar:





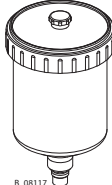





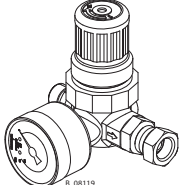
Bestellnr.	Bezeichnung	
V18103G1103	GM 1030G ADH Düsen-Nadel Set 1,0 mm	 B_07081
V18103G1123	GM 1030G ADH Düsen-Nadel Set 1,2mm	
V18103G1153	GM 1030G ADH Düsen-Nadel Set 1,5 mm	
V18103G1183	GM 1030G ADH Düsen-Nadel Set 1,8 mm	
V18103G1203	GM 1030G ADH Düsen-Nadel Set 2,0 mm	
V18103G1253	GM 1030G ADH Düsen-Nadel Set 2,5 mm	
V18103G2103	GM 1030G ADH Düsen-Nadel Set 1.0 mm	
V18103G2123	GM 1030G ADH Düsen-Nadel Set 1.2 mm	
V18103G2153	GM 1030G ADH Düsen-Nadel Set 1,5 mm	
V18103G2183	GM 1030G ADH Düsen-Nadel Set 1,8 mm	
V18103G2203	GM 1030G ADH Düsen-Nadel Set 2,0 mm	
V18103G2253	GM 1030G ADH Düsen-Nadel Set 2,5 mm	

PILOT GM 1030G Düsen-Nadel Sets sind in folgenden Größen verfügbar:

Bestellnr.	Bezeichnung	
V18103G0103	GM 1030G Düsen-Nadel Set 1.0 mm	 B_07081
V18103G0123	GM 1030G Düsen-Nadel Set 1.2 mm	
V18103G0153	GM 1030G Düsen-Nadel Set 1.5 mm	
V18103G0183	GM 1030G Düsen-Nadel Set 1.8 mm	
V18103G0203	GM 1030G Düsen-Nadel Set 2.0 mm	
V18103G0223	GM 1030G Düsen-Nadel Set 2.2 mm	



### 13.3 WEITERES ZUBEHÖR

Bestellnr.	Bezeichnung	
V2000830144	Druckluftschlauch innen - ø 8 mm, außen - ø 14 mm, elektrisch leitfähig	
V0010102000	Schlauchanschluss 8 mm Messing	
V0010103000	Überwurfmutter G 1/4" Messing vernickelt	
V7013150000	Schlauchklemme 13/15	
51-405	Farbbecher PA 750 ml M16-A ohne Filter	
54-410	Filter für Fließbecher 51-405	
V0013800000	Fließdruckbecher 450 ccm aus Leichtmetall	
2440655	Adapter GM 1030 für Fließdruckbecher	
V3555500010	Druckluftregler mit Manometer für Druckbecher, komplett anschlussfertig mit Schlauch	
V0000104000	Doppelkugelhelenk Luft 1/4"	
2418084	Pistolendruckregler kpl.	



## 14 ERSATZTEILE

### 14.1 WIE WERDEN ERSATZTEILE BESTELT?

Um eine sichere Ersatzteillieferung gewährleisten zu können, sind folgende Angaben notwendig:

#### Bestellnummer, Benennung und Stückzahl

Die Stückzahl muss nicht identisch mit den Nummern in den Spalten „Stk“ der Listen sein. Die Anzahl gibt lediglich Auskunft darüber, wie oft ein Teil in der Baugruppe enthalten ist. Ferner sind für einen reibungslosen Ablauf folgende Angaben notwendig:

- Rechnungsadresse
- Lieferadresse
- Name der Ansprechperson für Rückfragen
- Lieferart (norm. Post, Eilsendung, Luftfracht, Kurier etc.)

#### Kennzeichnung in den Ersatzteillisten

Erklärung zur Spalte „K“ (Kennzeichen) in den nachfolgenden Ersatzteillisten:

- ◆ Verschleißteile. Verschleißteile fallen nicht unter die Garantiebestimmungen.
- ★ Im Service Set enthalten.

#### Hinweis:

Diese Teile fallen nicht unter die Garantiebestimmungen.

- Gehört nicht zur Grundausstattung, ist jedoch als Sonderzubehör erhältlich.

Erklärung zur Spalte Bestellnr.

- Position nicht als Ersatzteil erhältlich.
- / Position existiert nicht.

#### **GEFAHR**

##### **Unsachgemäße Wartung/Reparatur!**

Lebensgefahr und Geräteschäden.

- Reparaturen und Austausch von Teilen dürfen nur von einer WALTHER Servicestelle oder einer eigens ausgebildeten Person durchgeführt werden.
- Nur WALTHER Original-Ersatzteile und -Zubehör verwenden.
- Nur Teile reparieren und austauschen, die im Kapitel „Ersatzteile“ aufgeführt und dem Gerät zugeordnet sind.
- Vor allen Arbeiten am Gerät und bei Arbeitsunterbrechungen:
  - Spritzpistole, Druckschläuche und alle Geräte druckentlasten.
  - Spritzpistole gegen Betätigung sichern.
  - Energie- und Druckluftzufuhr abschalten.
- Bei allen Arbeiten Betriebs- und Serviceanleitung beachten.



BETRIEBSANLEITUNG

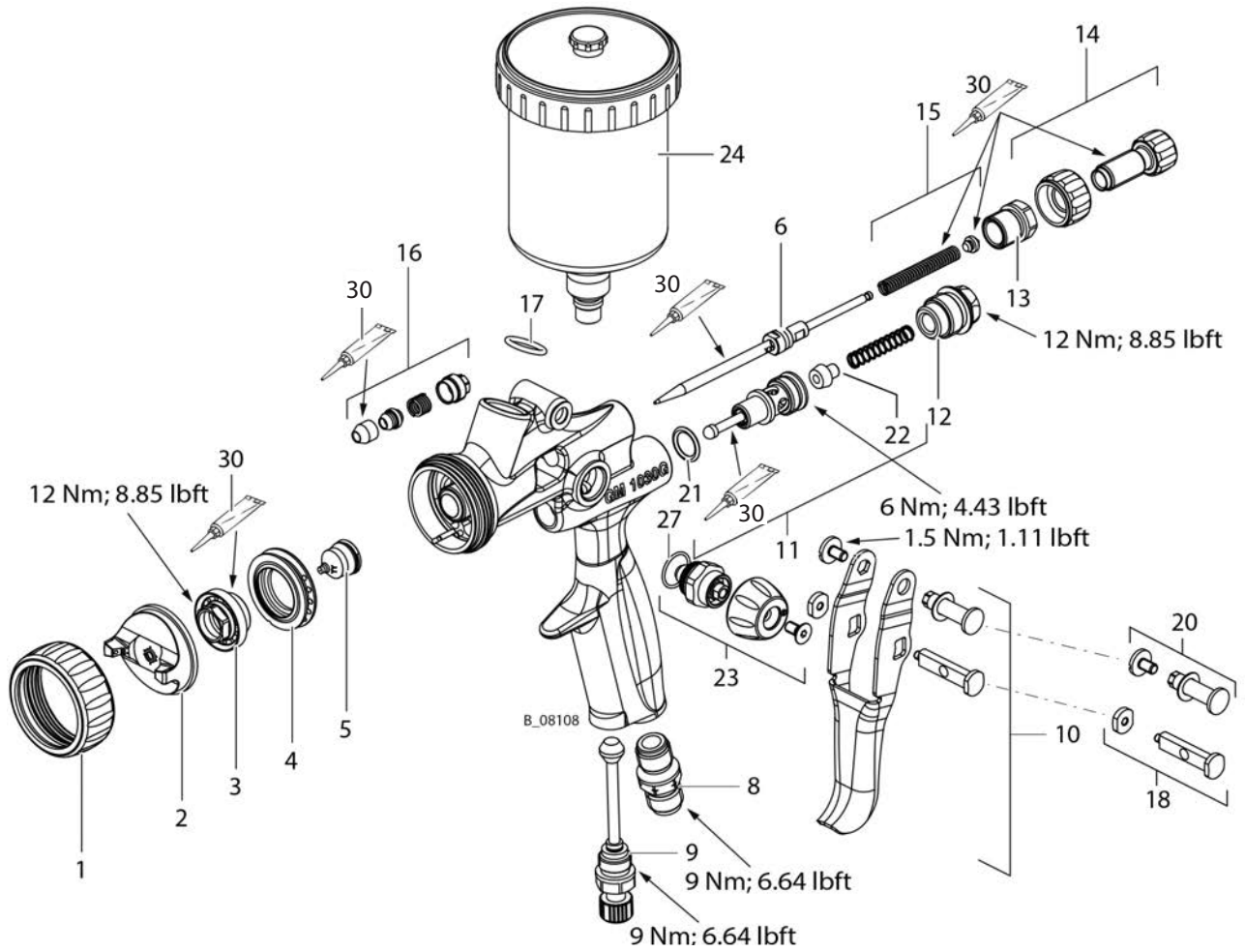


**14.2 PISTOLENVARIANTEN**

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
<b>Modellbezeichnung</b>	G											
Handpistole		M										
Serie mit Nadelpackung			1	0	3							
Fließbecher-Version						G						
Luftkopf Kleber Konventionell							0	2				
Luftkopf Kleber HVLP							0	3				
HVLP							0	4				
HVLP <sup>plus</sup>							0	5				
Konventionell 8-Loch							0	8				
Konventionell 10-Loch							1	0				
Dispersionskleber Rundstrahl							4	5				
Rundstrahl							5	1				
Kleber Drehstrahl							7	1				
Kleber Dreh-Breitstrahl							3	3				
Düsengröße ø 1,0-2,2 mm									X	X		<b>z.B.:</b> * Düsengröße 1,5 mm <b>X X = 1 5</b>
Düsengröße Klebstoff ø 1,0-2,5 mm									X	X		
Düsengröße Drehstrahl ø 1,0-2,5 mm									X	X		
Standard Edelstahl												3
<b>z.B.:</b> Bestellnummer für eine <b>GM 1030G</b> Handpistole mit Nadelpackung, Fließbecherversion, Luftkopf Dispersionskleber Rundstrahl mit Düsengröße Klebstoff 1,5 mm und Edelstahl Materialdüse und Nadel.	<b>G</b>	<b>M</b>	<b>1</b>	<b>0</b>	<b>3</b>	<b>G</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>1</b>	<b>5</b>	<b>3</b>	



**14.3 EXPLOSIONSZEICHNUNG PILOT GM 1030G**







## 14.4 ERSATZTEILLISTE

			PILOT GM 1030G GM103Gxxxx3	
Pos	K	Bezeichnung	Stk	Bestellnr.
1		Luftkopfmutter komplett	1	GM1032400769
2	◆	Luftkopf (siehe Kapitel 13.1)	1	--
3		Düsenmutter	1	GM1032400782
4	◆	Luftlenkring	1	GM1032400779
5	◆	Düse (siehe Kapitel 13.2)	1	--
6	◆	Düsen/Nadel Set (siehe Kapitel 13.2)	1	--
8		Luftanschluss	1	GM1032400781
9		Luftmengenregulierung komplett	1	GM1032400773
10		Abzugsbügel Set	1	GM1032417737
11		Luftventil komplett	1	GM1032400772
12		Verschlusskappe	1	GM1032400780
13		Gewindebuchse	1	GM1032417746
14		Nadelhub Regulierung Set	1	GM1032400778
15	★	Nadelfeder Set	1	GM1032417736
16	★ ◆	Nadelpackung Set	1	GM1032400771
17	★ ◆	O-Ring	1	--
18		Nadelmitnehmer Set	1	GM1032417744
20		Abzugsachse Set	1	GM1032417747
21	★ ◆	O-Ring	1	--
22	★	Luftventilkegel	1	--
23		Formluftverstellung	1	GM1032417738
24		Fließbecher 750 ml ohne Filter	1	51-405
25		Filter für Fließbecher 51-405	1	54-410
27	★ ◆	O-Ring	1	--
30		Pistolenfett (10g Fettkissen)	1	V000000001
<b>Service-Sets</b>				
		Service Set GM 1030G bestehend aus Pos.: 15, 16, 17, 21, 22, 27	1	GM1032425400

◆ = Verschleißteil

★ = Im Service-Set enthalten.

● = Gehört nicht zur Grundausrüstung, ist jedoch als Sonderzubehör erhältlich.



## 15 EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

### EG/EU-Konformitätserklärung nach 2006/42/EG, Anhang II, Nr. 1A

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.

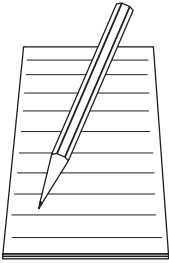
<b>Hersteller</b>	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de		
<b>Typenbezeichnung</b>	<b>Handspritzpistole</b> PILOT GM 1030G	<b>Art.-Nr.:</b> GM103Gxxx3	
<b>Verwendungszweck</b>	Verarbeitung spritzbarer Materialien		
<b>Angewandte Normen und Richtlinien</b>			
EG-Maschinenrichtlinien 2006/42/EG 2014/34/EU (ATEX Richtlinien) DIN EN ISO 12100:2011-3 DIN EN 1953:2013			
DIN EN 1127-1:2019 DIN EN ISO 80079-36:2016			
<b>Spezifikation im Sinne der Richtlinie 2014/34/EU</b>			
<b>Kategorie 2</b>	<b>Gerätebezeichnung</b>	 <b>II 2G Ex h IIC T6 Gb</b>	Tech. File, Ref.: PTB 21 ATEX D104
<b>Bevollmächtigt mit der Zusammenstellung der technischen Unterlagen:</b> Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 – 30 D – 42327 Wuppertal			
<b>Besondere Hinweise :</b> 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 20. April 2022

Name: Ralf Mosbacher  
Geschäftsführer

Name: Torsten Bröker  
Leiter Konstruktion und Entwicklung

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



A series of horizontal lines for writing, starting with a set of five lines that align with the notepad illustration, followed by a continuous series of single horizontal lines extending across the page.



## **Das WALThER PILOT - Programm**

- **Hand-Spritzpistolen**
- **Automatik-Spritzpistolen**
- **Niederdruck-Spritzpistolen (System HVLP)**
- **Pistolen-Düsenverlängerungen für Innenbeschichtungen**
- **Zweikomponenten-Spritzpistolen**
- **Materialdruckbehälter**
- **Drucklose Behälter**
- **Rührwerk-Systeme**
- **Airless-Geräte und Flüssigkeitspumpen**
- **Materialumlaufsysteme**
- **Farbnebel-Absaugsysteme**
- **Zuluft-Systeme**
- **Arbeitsschutz und Zubehör**

Dokument-Nr.: 11462601 Version A

Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. © WALThER PILOT

Bestell-Nr.: 2428308  
Ausgabe: 11/2022

**Walther Spritz- und Lackiersysteme GmbH**  
Kärntner Straße 18-30 · D-42327 Wuppertal  
T +49 202 787-0 · F +49 202 787-2217  
info@walther-pilot.de · www.walther-pilot.de