D

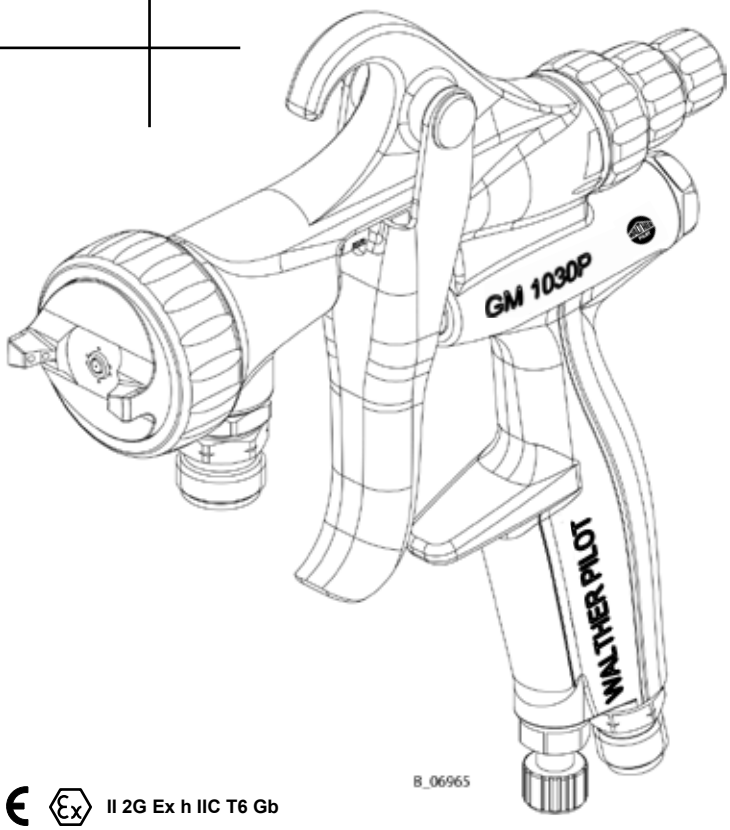
Original-Betriebsanleitung

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

Ausgabe 12/2025

PILOT GM 1030P
PILOT GM 1030P ADH
PILOT GM 1030P AR

Spritzpistole



CE Ex II 2G Ex h IIC T6 Gb

Inhaltsverzeichnis

1	**ZU DIESER ANLEITUNG**	**6**
1.1	Vorwort	6
1.2	Warnungen, Hinweise und Symbole in dieser Anleitung	6
1.3	Sprachen	7
1.4	Abkürzungen	7
1.5	Begriffe im Sinne dieser Anleitung	7
2	**BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG**	**8**
2.1	Gerätetyp	8
2.2	Art der Verwendung	8
2.3	Einsatz im explosionsgefährdeten Bereich	8
2.4	Verarbeitbare Arbeitsstoffe	8
2.5	Sachwidrige Verwendung	8
3	**KENNZEICHNUNG**	**9**
3.1	Explosionsschutz-Kennzeichnung	9
3.2	Kennzeichnung „X“	9
3.3	Typenschild	10
4	**GRUNDLEGENDE SICHERHEITSHINWEISE**	**11**
4.1	Sicherheitshinweise für den Betreiber	11
4.1.1	Sichere Arbeitsumgebung	11
4.1.2	Personalqualifikation	12
4.2	Sicherheitshinweise für das Personal	12
4.2.1	Persönliche Schutzausrüstung	12
4.2.2	Sicherer Umgang mit den WALTHER Spritzgeräten	13
4.2.3	Gerät erden	13
4.2.4	Materialschläuche	14
4.2.5	Reinigen und Spülen	14
4.2.6	Wartung und Reparatur	15
4.2.7	Schutz- und Überwachungseinrichtungen	15
5	**BESCHREIBUNG**	**16**
5.1	Aufbau	16
5.2	Funktionsweise	16
5.3	Grundausrüstungen	16
5.4	Daten	17
5.4.1	Werkstoffe der farbführenden Teile	17
5.4.2	Technische Daten	17
5.4.3	Masse und Anschlüsse	17
5.4.4	Luftdurchfluss	18

6	**MONTAGE UND INBETRIEBNAHME**	**19**
6.1	Qualifikation des Montage-/Inbetriebnahmepersonals	19
6.2	Lagerbedingungen	19
6.3	Montagebedingungen	19
6.4	Aufstellen und Anschließen	19
6.4.1	Typisches Spritzsystem	20
6.4.2	Belüftung der Spritzkabine	20
6.4.3	Luftleitungen	20
6.4.4	Materialleitungen	21
6.5	Erdung	21
6.6	Sicherheitskontrollen	21
6.7	Vorbereitung Material	21
6.8	Inbetriebnahme	22
6.8.1	Vorgehen	22
6.8.2	Arbeitssicheren Zustand feststellen	22
7	**BETRIEB**	**23**
7.1	Qualifikation des Bedienpersonals	23
7.2	Arbeiten	23
7.2.1	Anfahren luftzerstäubtes Spritzen	23
7.3	Spritzbild Formen	24
7.3.1	Spritzbild anpassen	25
7.3.2	Materialdurchflussmenge einstellen	25
7.4	Druckentlastung / Arbeitsunterbrechung	26
7.5	Düse reinigen und Düsenverstopfung beseitigen	27
8	**REINIGUNG UND WARTUNG**	**28**
8.1	Reinigung	28
8.1.1	Sicherheitshinweise	28
8.1.2	Reinigungspersonal	28
8.1.3	Spritzpistole spülen und reinigen	28
8.2	Wartung	29
8.2.1	Wartungspersonal	29
8.2.2	Sicherheitshinweise	29
8.2.3	Sicherheitskontrollen und Wartungsintervalle	30
8.2.4	Materialschlauch oder Luftschlauch auswechseln	31
9	**STÖRUNGSSUCHE UND -BEHEBUNG**	**32**
10	**REPARATUREN**	**33**
10.1	Reparaturpersonal	33
10.2	Reparaturhinweise	33
10.3	Werkzeuge	33
10.4	Nadeldichtung wechseln	34
10.5	Luftventil wechseln	35
10.6	Formluftregulierung wechseln	35
10.7	Formluftregulierung 110 wechseln	36
10.8	Düsenmutter nachziehen	37
10.9	Düse oder Nadel ersetzen	38

11	**FUNKTIONSKONTROLLE**	**39**
12	**ENTSORGUNG**	**40**
13	**ZUBEHÖR**	**41**
13.1	Luftköpfe	41
13.2	Düsen	43
13.3	Düsen und Nadeln	43
13.4	Schlauchpakete	45
13.5	Druckluftschläuche	46
13.6	Weiteres Zubehör	46
14	**ERSATZTEILE**	**47**
14.1	Wie werden Ersatzteile bestellt?	47
14.2	Pistolenvarianten	48
14.3	Explosionszeichnung PILOT GM 1030P/ 1030P ADH	50
14.4	Ersatzteilliste PILOT GM 1030P/ 1030P ADH	51
15	**EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG**	**52**

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:

⚠ **GEFAHR**	Unmittelbar drohende Gefahr. Nicht beachten hat Tod oder schwere Körperverletzung zur Folge.
⚠ **WARNUNG**	Mögliche drohende Gefahr. Nicht beachten kann Tod oder schwere Körperverletzung zur Folge haben.
⚠ **VORSICHT**	Mögliche gefährliche Situation. Nicht beachten kann leichte Körperverletzung zur Folge haben.
ⓘ **HINWEIS**	Mögliche gefährliche Situation. Nicht beachten kann Sachschäden zur Folge haben.
Hinweis:	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	2422131

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung

Sprache	Bestellnr.
Englisch	2422648
Französisch	2422650
Italienisch	2422655
Spanisch	2422656

Sprache	Bestellnr.
Russisch	2422658
Chinesisch	2422659
Polnisch	2438472

Zusätzliche Sprachen auf Anfrage oder unter: www.walther-pilot.de

1.4 ABKÜRZUNGEN

Bestellnr.	Bestellnummer
ET	Ersatzteil
K	Kennzeichen in den Ersatzteillisten
Pos	Position
Stk	Stückzahl
ADH	Klebstoff

SW	Schlüsselweite
LV	für niederviskose Materialien
HV	für hochviskose Materialien
LA	wenig Luft (Low air)
GM	Handpistole (Manual gun)
AR	adhesive resistent

1.5 BEGRIFFE IM SINNE DIESER ANLEITUNG

Reinigung	
Reinigen	Manuelles Säubern von Geräten und Geräteteilen mit Reinigungsmittel.
Spülen	Inneres Durchspülen der farbführenden Teile mit Spülmittel.
Materialdruckerzeuger	Pumpe oder Drucktank.
Personalqualifikationen	
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 Druckgefährung 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 1030P / 1030P ADH / 1030P AR

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 Spritz- und Lackiersysteme schließt ausdrücklich jede andere Verwendung aus!

Der Betrieb des Gerätes ist außchließlich unter folgenden Bedingungen zulässig:

→ Gerät nur für das Verarbeiten von durch WALTHER Spritz- und Lackiersysteme empfohlene Materialien verwenden.
→ Schutzeinrichtungen nicht außer Funktion nehmen.
→ Nur WALTHER Original-Ersatzteile und -Zubehör verwenden.
→ Das Bedienpersonal muss anhand dieser Betriebsanleitung entsprechend geschult werden.

2.3 EINSATZ IM EXPLOSIONSGEFÄHRDETEN BEREICH

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

Hinweis:
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 1030P/ 1030P ADH / 1030P AR
Hersteller:	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18-30 D-42327 Wuppertal

CE Ex 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.

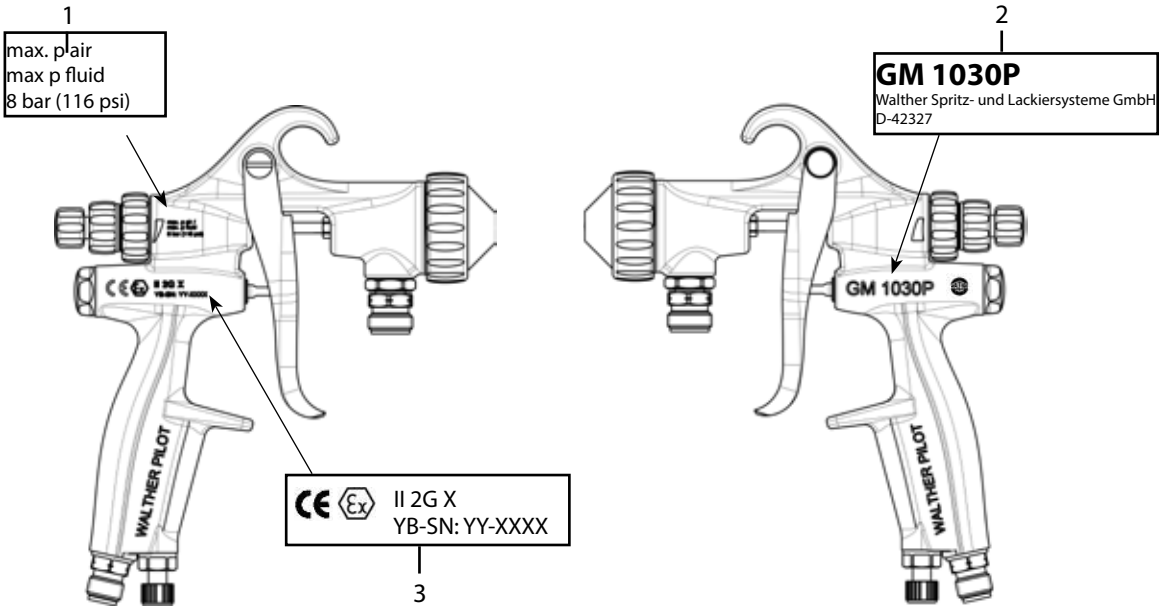
Zerstäubungsunterstützendes Medium

→ 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 Lufteingangs- / Materialdruck
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.

4.1.1 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, das 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 4.2.1) 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.

4.1.2 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.

4.2 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.

4.2.1 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 Schutz maßnahmen 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.

4.2.2 SICHERER UMGANG MIT DEN WALTHER SPRITZGERÄTEN

Gefahr durch Injektion von Material 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.
  - – Steuergerät vom Netz trennen.
  - – Bei Funktionsstörung den Fehler gemäß Kapitel„9 Störungssuche und -behebung“ 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 Material oder Spülmittel:

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

4.2.3 GERÄT ERDEN

Gefahr durch elektrostatische Aufladung!

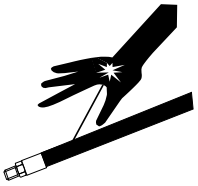
Explosionsgefahr und Geräteschaden.

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.
- → 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.

4.2.4 MATERIALSCHLÄUCHE



Gefahr durch Bersten des Materialschlauches!

Der Materialschlauch steht unter Druck und kann gefährliche Verletzungen verursachen.

- → Sicherstellen, dass der Schlauchwerkstoff gegenüber den verspritzten Materialien und den verwendeten Spülmitteln chemisch beständig ist.
- → Sicherstellen, dass Materialschläuche und Verschraubungen für den erzeugten Druck geeignet sind.
- → Sicherstellen, dass auf dem verwendeten Druckschlauch folgende Informationen erkennbar sind:
  - Hersteller
  - zulässiger Betriebsdruck
  - Herstelldatum
- → Sicherstellen, dass Schläuche nur an geeigneten Orten verlegt werden. Auf keinen Fall Schläuche verlegen:
  - in belebten Bereichen
  - an scharfen Kanten
  - auf beweglichen Teilen
  - auf heißen Flächen
- → Sicherstellen, dass die Schläuche niemals von Fahrzeugen (z. B. Hubstapler) überfahren werden, oder auf andere Weise Kraft von außen auf die Schläuche ausgeübt wird.
- → Sicherstellen, dass die Schläuche niemals geknickt werden. Maximale Biegeradien einhalten.
- → Sicherstellen, dass niemals mit einem beschädigten Schlauch weitergearbeitet wird.
- → Sicherstellen, dass die Schläuche nie zum Ziehen oder Verschieben des Gerätes benutzt werden.
- → Der elektrische Widerstand des Materialschlauchs gemessen an den beiden Armaturen muss kleiner als 1 MΩ sein.
- → Ansaugschläuche dürfen nicht mit Druck beaufschlagt werden.

4.2.5 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.

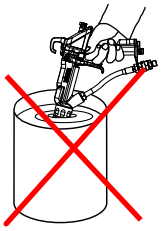
- → Niemals Chlorid oder halogenierte Lösemittel (wie Trichlorethan und Methylenchlorid) mit Geräten, die Aluminium oder verzinkte Teile enthalten, verwenden. Es kann aufgrund einer chemischen Reaktion zu einer Explosionsgefahr kommen.
- → Arbeitsschutz maßnahmen anwenden (siehe Kapitel 4.1.2).
- → Zu 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.

4.2.6 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.
→ Nur WALTHER Original-Ersatzteile und -Zubehör verwenden.
→ Gerät nicht verändern oder umbauen, bei Änderungsbedarf WALTHER kontaktieren.
→ Nur Teile reparieren und austauschen, die im Kapitel 13 und 14 aufgeführt und dem Gerät zugeordnet sind.
→ Keine mangelhafte Bauteile verwenden.
→ Vor allen Arbeiten am Gerät und bei Arbeitsunterbrechungen:
– Spritzpistole, Druckschläuche und alle Geräte druckentlasten.
– Spritzpistole gegen Betätigung sichern.
– Energie- und Druckluftzufuhr abschalten.
– Steuergerät vom Netz trennen.
→ Bei allen Arbeiten Betriebs- und Serviceanleitung beachten.

4.2.7 SCHUTZ- UND ÜBERWACHUNGSEINRICHTUNGEN

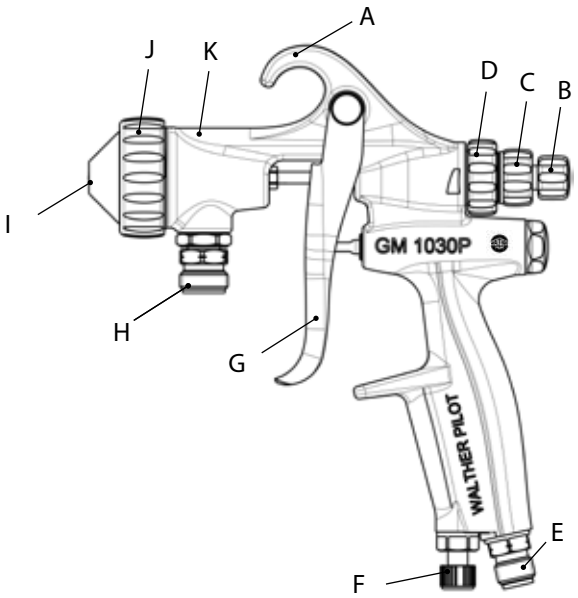
Gefahr durch Entfernen von Schutz- und Überwachungseinrichtungen!

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	Aufhängehaken
B	Nadelhub-Regler
C	Feststeller Nadelhub-Regler
D	Formluft-Regler
E	Luftanschluss
F	Luftregulierung
G	Abzugbügel
H	Materialanschluss
I	Düse / Luftkopf
J	Luftkopfmutter
K	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 (I) an den zu beschichtenden Werkstoff. Das Schließen der Spritzpistole erfolgt in umgekehrter Reihenfolge. Die Materialdurchflussmenge ist abhängig vom Durchmesser der Düse (I) und der Einstellung des Materialdruckes am Druckgefäß oder Materialdruckregler. Mit dem Formluftregler (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	Betriebsanleitung in der entsprechenden Landessprache
1	CE-Konformitätserklärung
1	Betriebsanleitung Deutsch siehe Kapitel 1.3

Bei Sonderausführungen gelten die Angaben auf dem Lieferschein.

5.4 DATEN

5.4.1 WERKSTOFFE DER FARBFÜHRENDEN TEILE

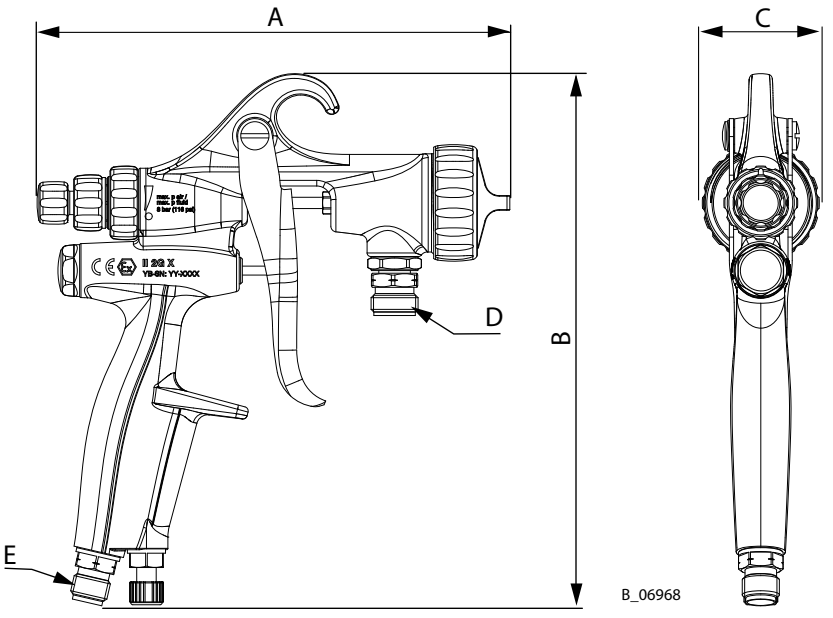
Metalle	Kunststoffe
Edelstahl 1.4305	PE-UHMW

5.4.2 TECHNISCHE DATEN

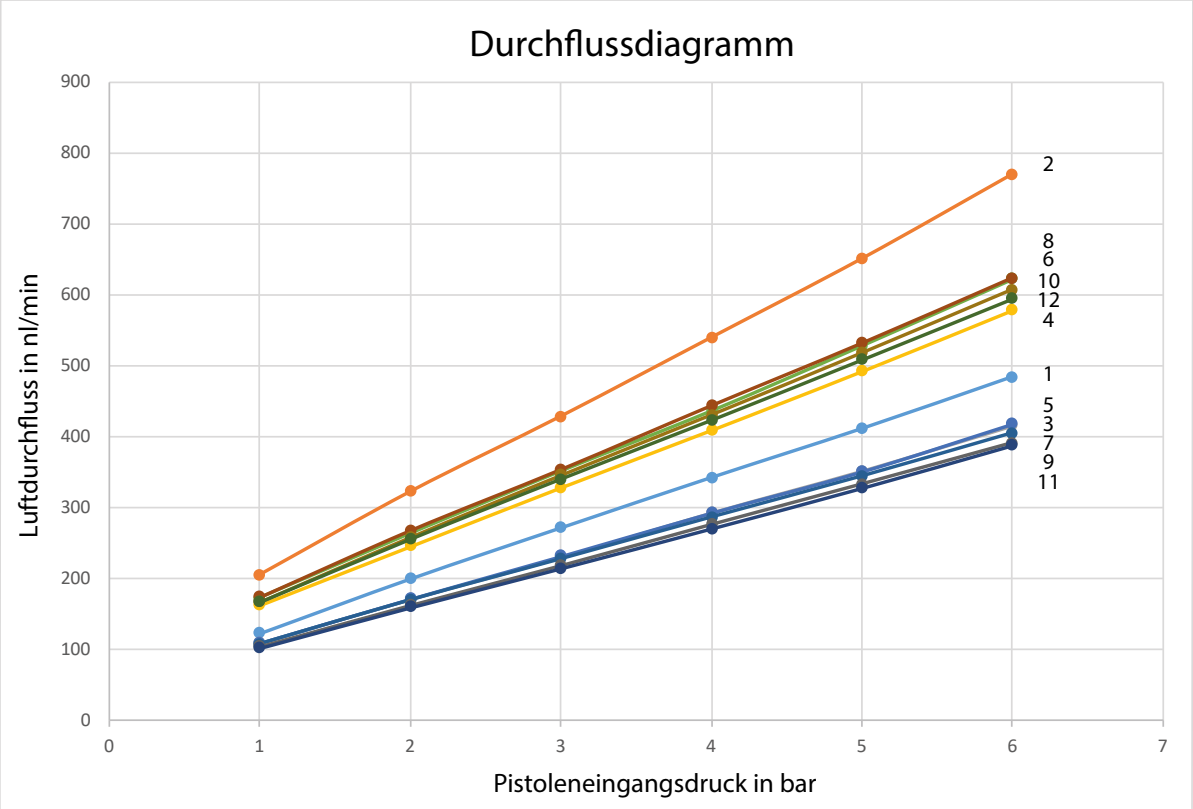
Beschreibung	Einheiten	Wert
Maximaler Lufteingangsdruck	bar; MPa; psi	8; 0.8; 116 empfohlen: 2; 0.2; 29
Maximaler Materialdruck	bar; MPa; psi	8; 0.8; 116
Materialanschluss	inch	G3/8"
Luftanschluss	inch	G1/4"
Gewicht	g; oz	486; 17.1
Bereich pH-Werte Material	pH	3.5–9.0
Maximale Temperatur Material	°C; °F	40; 104
Betriebstemperatur	°C; °F	5–40; 41–104

5.4.3 MASSE UND ANSCHLÜSSE

Abmessungen	
Pos	**mm; inch**
A	168; 6.61
B	189; 7.44
C	41; 1.61
D	G3/8"
E	G1/4"



5.4.4 LUFTDURCHFLUSS



B_07145

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
HVLP rund	**1**	123	200	272	343	412	485
HVLP flach	**2**	206	323	429	540	651	770
HVLP+ rund	**3**	109	171	230	293	352	416
HVLP+ flach	**4**	163	246	329	410	493	579
Conv12 rund	**5**	110	172	232	293	351	418
Conv12 flach	**6**	173	264	352	437	529	623
Conv14 rund	**7**	108	170	228	287	345	406
Conv14 flach	**8**	174	268	354	444	532	624
Conv10 rund	**9**	105	163	219	277	334	392
Conv10 flach	**10**	168	259	346	431	518	607
Conv8 rund	**11**	103	160	215	271	328	388
Conv8 flach	**12**	167	256	341	424	509	595

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

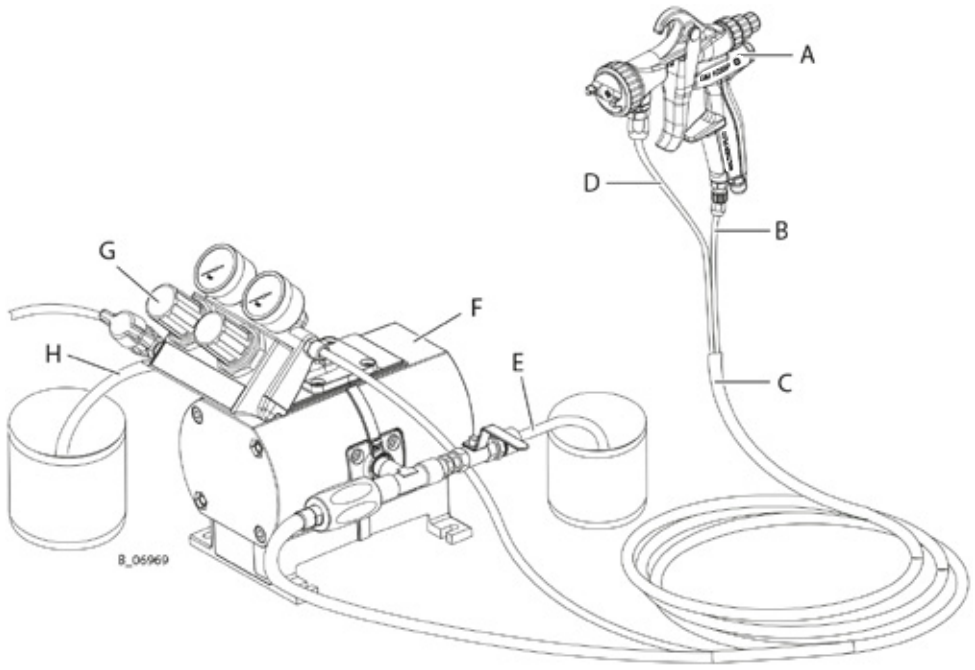
Die Lufttemperatur am Montageort muss in einem Temperaturbereich zwischen 5 °C und 40 °C; 41 °F und 104 °F liegen.

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

6.4 AUFSTELLEN UND ANSCHLIESSEN

Die Handspritzpistole PILOT GM 1030P muss mit verschiedenen Komponenten zu einem Spritzsystem ergänzt werden. Das im Bild dargestellte System ist nur ein Beispiel für ein Spritzsystem. Ihr WALTHER Spritz- und Lackiersysteme 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 TYPISCHES SPRITZSYSTEM



Pos	Benennung
A	Spritzpistole
B	Luftschlauch, elektrisch leitfähig
C	Schutzschlauch
D	Materialschlauch

Pos	Benennung
E	Rücklauf
F	Materialpumpe
G	Druckregler
H	Ansaugsystem

6.4.2 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.

6.4.3 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.

6.4.4 MATERIALLEITUNGEN

HINWEIS

Verunreinigungen im Spritzsystem!
Verstopfung der Spritzpistole, Aushärten der Materialien im Spritzsystem.
→ Spritzpistole und Farbversorgung mit geeignetem Spülmittel spülen.

GEFAHR

Platzender Schlauch, berstende Verschraubungen!
Lebensgefahr durch Injektion von Material.
→ Sicherstellen, dass der Schlauchwerkstoff gegenüber den verspritzten Materialien chemisch beständig ist.
→ Sicherstellen, dass Spritzpistole, Verschraubungen und Materialschlauch zwischen Gerät und Spritzpistole für den im Gerät erzeugten Druck geeignet sind.
→ Sicherstellen, dass auf dem Druckschlauch folgende Informationen erkennbar sind:
– Hersteller
– zulässiger Betriebsdruck
– Herstelldatum

6.5 ERDUNG

WARNUNG

Starker Farbnebel bei mangelhafter Erdung!
Vergiftungsgefahr.
Mangelhafte Qualität des Farbauftrags.
→ Alle Gerätekomponenten 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 Materials 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.
→ Vor der Inbetriebnahme Spritzpistole und Farbversorgung mit geeignetem Spülmittel spülen.

6.8.1 VORGEHEN

1. Materialschlauch an Spritzpistole und Materialversorgung anschließen.
2. Luftschlauch an Spritzpistole und an ölfreie trockene Luft anschließen.
3. Luftkappe auf die Düse aufsetzen.
4. Luftkopfmutter aufschrauben und von Hand festziehen.
   Zulässige Drücke aller Systemkomponenten visuell überprüfen.
5. Erdung des Gerätes und aller übrigen leitfähigen Teile innerhalb des Arbeitsbereiches sicherstellen.
6. Zur Dichtheitsprüfung der ganzen Installation wird der Materialdruck mit einem geeignetem Medium langsam stufenweise gesteigert, bis der auf dem Typenschild angegebene Maximaldruck erreicht ist.
   Hinweis:
   8 bar; 0.8 MPa; 116 psi Betriebsdruck einstellen.
   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 durchführen gemäß Kapitel 8.2.3.

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.

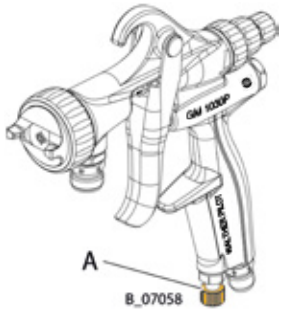
7.2 ARBEITEN

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. Materialversorgung auf ca. 0.05 bis 0.15 MPa; 0.5 bis 1.5 bar; 7 bis 22 psi Betriebsdruck eingestellt in Betrieb nehmen. Siehe entsprechende Betriebsanleitung.
2. Luftdruck-Regler auf ca. 0.1 bis 0.4 MPa; 1 bis 4 bar; 14.5 bis 58 psi einstellen.
3. Luftregulierung (A) unten an der Pistole öffnen.
4. Spritzen auf ein Testobjekt (Abzugbügel betätigen).
5. Materialdruck und Luftdruck entsprechend Düse und Objekt einregulieren.
6. Mit dem Formluftregler an der Spritzpistole das Verhältnis Form- zu Zerstäuberluft einregulieren, bis das optimale Spritzbild erreicht ist.

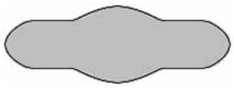
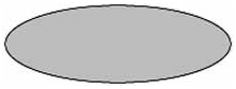
Hinweis:
Punkte 4 und 6 wiederholen, bis das Optimum gefunden ist (Iterativer Prozess).



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

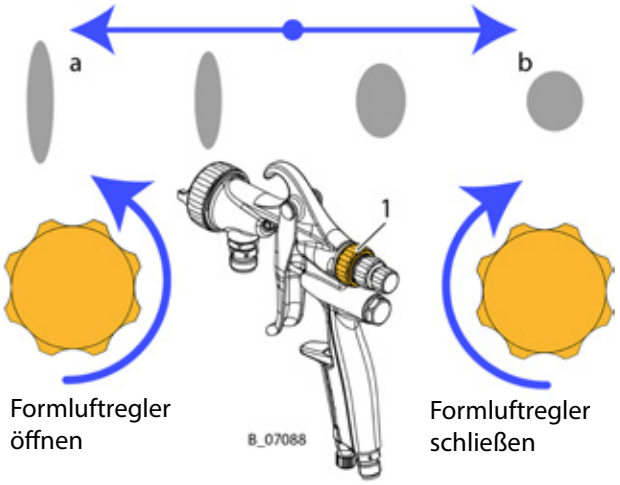
Hinweis:

Verändern der Materialmenge wird erreicht durch:

- Veränderung des Materialdruckes oder Begrenzen des Nadelhubs.
- Einsatz einer anderen Düse (siehe Kapitel 10.9, und 13).

7.3.1 SPRITZBILD ANPASSEN

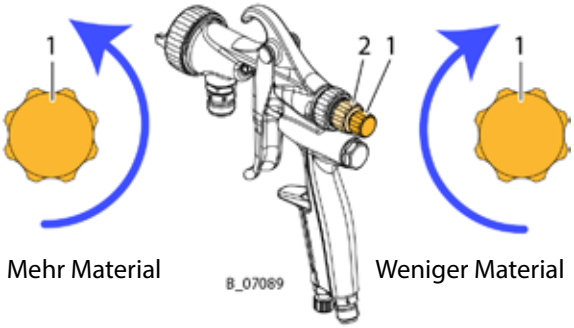
Mit dem Formluftregler (1) kann die Spritzbildform optimal an das Spritzobjekt angepasst werden. Das Bild zeigt den Einfluss des Formluftreglers (1) auf das Spritzbild.



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 angebracht zwischen Druckluftquelle und Pneumatikpumpe.
- Auslasseinrichtung (Rücklaufventil) angebracht zwischen Pumpe und Spritzpistole.

Ablauf Druckentlastung

1. Spritzpistole schließen.
2. Im Materialdruckerzeuger den Luft- und Materialdruck 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.
   - bei verstopftem Materialschlauch: Schlauchverbindung langsam lösen und so den Restdruck ablassen.

7.5 DÜSE REINIGEN UND DÜSENVERSTOPFUNG BESEITIGEN

ⓘ HINWEIS

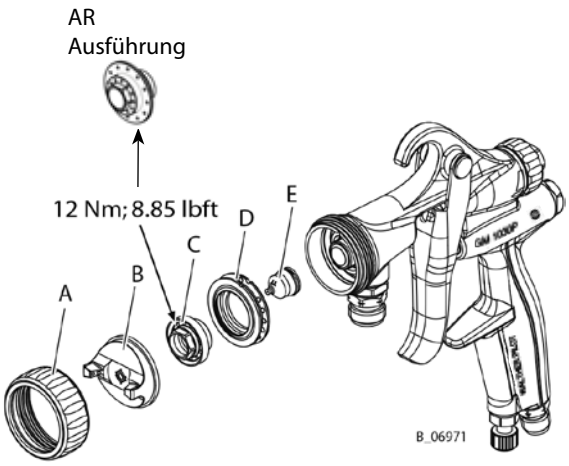
Defekte Düse!

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 10.9 Reparatur. Düse nur bei durchgezogenem Abzug lösen und anziehen.

1. Druckentlastung an Spritzpistole und Materialdruckerzeuger 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 Farbenreste 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 an Hand 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. Materialdruckerzeuger und Spritzpistole druckentlasten gemäß Kapitel 7.4.
3. Luftdruckregler schließen.
4. Luftkappe demontieren und separat reinigen (siehe Kapitel 7.5).
5. Spritzsystem an Spülmittelversorgung anschließen gemäß Betriebsanleitung des Materialdruckerzeugers.
6. Materialdruckerzeuger auf maximal 0.8 MPa; 8 bar; 116 psi Materialdruck einstellen.
7. Materialdruckerzeuger spülen gemäß entsprechender Betriebsanleitung.
8. Spritzpistole in geerdeten Metallbehälter für Rücklaufmaterial richten.
9. Spritzpistole gründlich durchspülen.
10. Materialdruckerzeuger und Spritzpistole druckentlasten gemäß Kapitel 7.4.
11. Pistolenkörper mit einem vom Materialhersteller empfohlenen Reinigungsmittel reinigen.
12. Druckluftzufuhr einschalten, Luftdruckregler öffnen.
13. Abzugsbügel der Spritzpistole betätigen und Luftkanäle gründlich durchblasen.
14. Druckluftzufuhr schließen.
15. Mit Lappen oder Luftblaspistole trocknen.
16. 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 Spritz- und Lackiersysteme 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.
  – Steuergerät vom Netz trennen.
→ Bei allen Arbeiten Betriebs- und Serviceanleitung beachten.

Vor der Wartung

- Anlage spülen und reinigen. → Kapitel 8.1.3.
- Luftzufuhr unterbrechen.

Nach der Wartung

- 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.

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.

→ 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	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. 8 bar (0.8 MPa)	Druck
XX	Interner Code
DNxx (z. B. DN10)	Nennweite

8.2.4 MATERIALSCHLAUCH ODER LUFTSCHLAUCH AUSWECHSELN

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

Materialschlauch

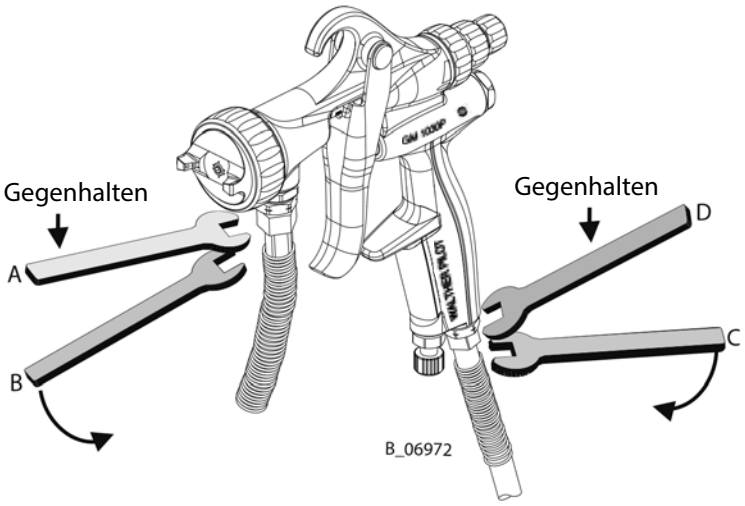
4. Schraubenschlüssel mit Schlüsselweite A an der oberen Schlüsselweite des Materialanschlusses ansetzen und gegenhalten.
5. Mit Schraubenschlüssel Schlüsselweite B Mutter des Materialschlauches losdrehen.

Luftschlauch

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

Montage:

6. Materialschlauch bzw. Luftschlauch von Hand aufschrauben und mit Hilfe der beiden Schraubenschlüssel festziehen.



Beschreibung	Schlüssel A	Schlüssel B	Schlüssel C	Schlüssel D
Schlüsselweite	16 mm; 0.62 inch	19 mm; 0.75 inch	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.	13
	Materialdruck zu niedrig	Materialdruck erhöhen.	
	Filter an Materialdruckerzeuger verstopft	Filter reinigen oder ersetzen.	
	Düse verstopft	Düse reinigen oder ersetzen.	7.5, 10.9
	Materialventilweg zu gering eingestellt	Materialventilweg durch Drehen an der Verstellschraube vergrößern.	
Schlechtes Spritzbild	Falsch eingestellte Zerstäuberluft	Zerstäuberluft neu einstellen.	
	Ungünstige Düsengröße	Andere Düse auswählen.	13
	Materialdruck zu hoch / zu niedrig	Materialdruck anpassen.	
	Viskosität des Spritzmaterials zu hoch	Gemäß Herstellerangaben Spritzmaterial verdünnen.	
	Düse beschädigt	Neue Düse einsetzen.	10.9
Nadel oder Nadelpackung undicht	Nadelpackung (Dichtung) an der Nadel beschädigt	Nadelpackung (Dichtung) ersetzen.	10.4
Luftventil undicht	Luftventil beschädigt	Luftventil ersetzen.	10.5
Spritzpistole schließt nicht sauber	Düsenmutter zu wenig angezogen	Düsenmutter nachziehen.	10.8
	Düse oder Nadel beschädigt	Düse oder Nadel ersetzen.	10.9

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 gemäß Kapitel 11 ist durchzuführen.

10.2 REPARATURHINWEISE

⚠ GEFAHR

Unsachgemäße Wartung/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.

→ 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.
- Steuergerät vom Netz trennen.

→ 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

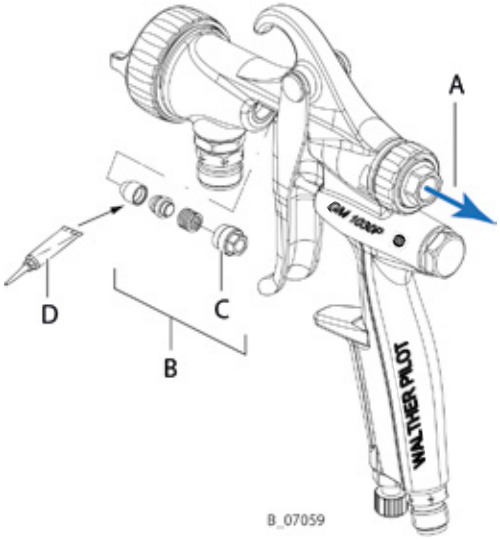
Montagehilfsmittel:

Bestellnr.	Menge	Benennung
V0000000001	1 Stk ≙ 10 g Fett-Kissen	WALTHER PILOT Pistolenfett

Hinweis:
Bitte das der Spritzpistole beiliegende WALTHER PILOT Pistolenfett (Bestellnr. V0000000001) verwendet.

10.4 NADELDICHTUNG WECHSELN

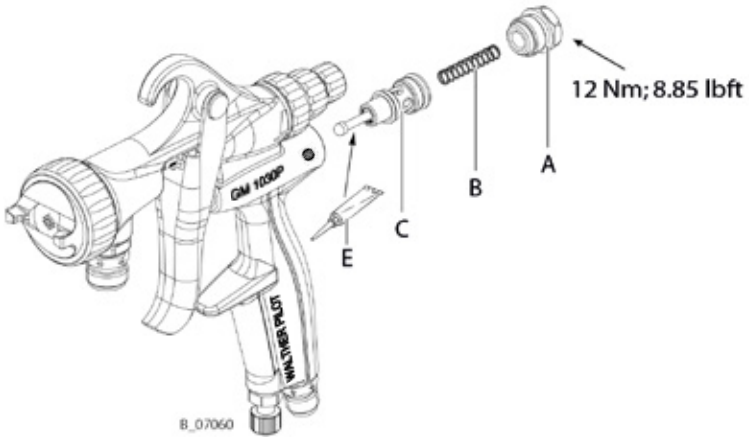
1. Spritzpistole spülen und reinigen gemäß Kapitel 8.1.3.
2. Materialdruckerzeuger und Spritzpistole druckentlasten gemäß Kapitel 7.4.
3. Nadelhubregulierung (A) abschrauben.
4. Nadel vorsichtig nach hinten herausziehen. Bei Bedarf die Spannhülse (C) der Nadelpackung (B) etwas lösen.
5. Spannhülse (C) der Nadelpackung (B) mit Schraubenschlüssel Schlüsselweite 7 mm lösen.
6. Nadelpackung (B) herausschrauben und neue Nadelpackung (B) mit WALTHER PILOT Pistolenfett (D) versehen und einsetzen.
7. Spannhülse (C) ansetzen und eine Umdrehung anziehen.
8. Nadel einsetzen und mit der Nadelhubregulierung fixieren.
9. Spannhülse (C) festziehen.



HINWEIS
Ungeeignetes Werkzeug!
Verletzung von Dichtungen und Dichtflächen.
→ Nadel nicht mit Zange oder ähnlichem Werkzeug halten.

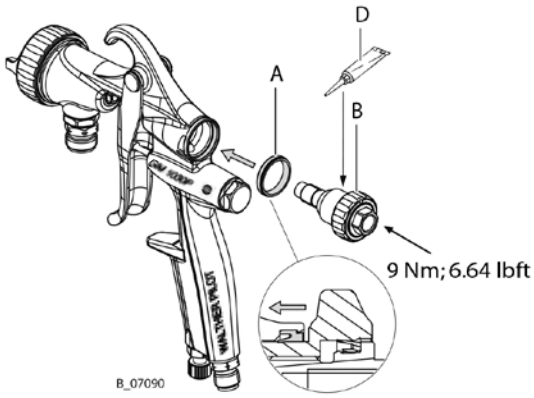
10.5 LUFTVENTIL WECHSELN

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 herausschrauben.
5. Luftventil (C) austauschen und zusammen mit der Druckfeder (B) wieder einsetzen und mit 6 Nm 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. Stangendichtung (A) vorsichtig in die dafür vorgesehene Aussparung an der Pistole einsetzen. Unbedingt auf korrekte Einbaulage achten (siehe Schnittdarstellung). Stangendichtung (A) am besten auf eine ebene Fläche legen und Pistolenkörper ohne zu verkanten auf die Dichtung drücken.
4. Gewindehülse komplett (B) mit WALTHER PILOT Pistolenfett (D) versehen und anschließend mit Schraubenschlüssel SW 13 einschrauben und mit einem Drehmoment von 9 Nm; 6.64 lbft festziehen.



10.7 FORMLUFTREGULIERUNG 110 WECHSELN

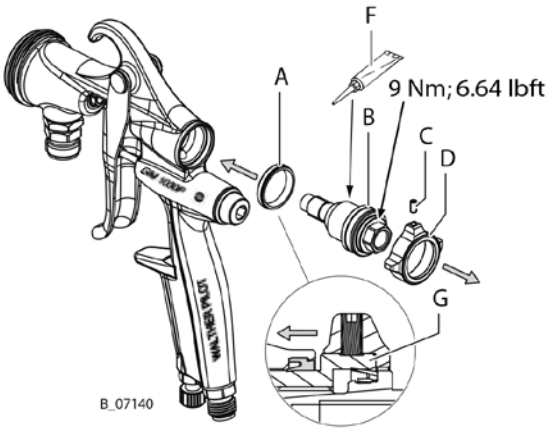
1. Spritzpistole spülen und reinigen gemäß Kapitel 8.1.3.
2. Materialdruckerzeuger und Spritzpistole druckentlasten gemäß Kapitel 7.4.

Demontage:

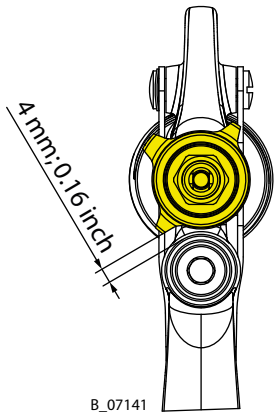
1. Zuerst Gewindestift (C) mit Innensechskantschlüssel SW 1.5 herausschrauben und Formluftregler Aufsatz (D) nach hinten abziehen.
2. Gewindehülse (B) mit Schraubenschlüssel SW 13 herausschrauben.
   Falls sich beim herausschrauben der Luftverstellknopf (G) mit dem Pistolengehäuse blockiert, diesen jeweils wieder zurückdrehen und Gewindehülse (B) ganz herausschrauben.
3. Falls erforderlich Stangendichtung (A) mit einem kleinen Schraubendreher heraus ziehen und anschließend durch neue ersetzen.

Montage:

1. Stangendichtung (A) vorsichtig in die dafür vorgesehene Ausspahrung an der Pistole einsetzen. Unbedingt auf korrekte Einbaulage achten (siehe Schnittdarstellung). Stangendichtung (A) am besten auf eine ebene Fläche legen und Pistolenkörper ohne zu verkanten auf die Dichtung drücken.
2. Gewindehülse (B) mit WALTHER PILOT Pistolenfett (F) versehen und mit Schraubenschlüssel SW 13 und einem Drehmoment von 9 Nm anziehen.

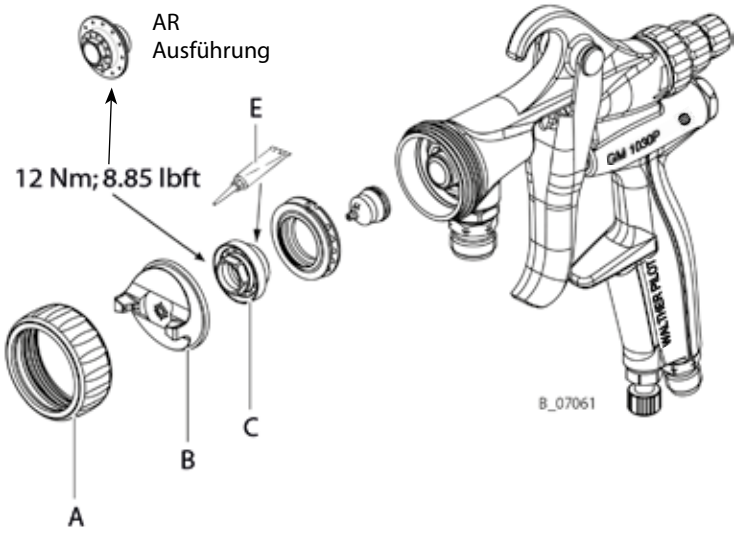


3. Formluftregler Aufsatz (D) in rechts dargestellter Position bei komplett offenem Formluftregler mittels Gewindestift arretieren.



10.8 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 WALTHER PILOT Pistolenfett (E) versehen.
   Hinweis: Nachziehen nur bei durchgezogenem Abzug!
5. Luftkopf (B) wieder auf Düsenmutter (C) aufsetzen und Luftkopfmutter (A) von Hand fest drehen.



10.9 DÜSE ODER NADEL ERSETZEN

Hinweis: Düse nur bei durchgezogenem Abzug lösen und anziehen.

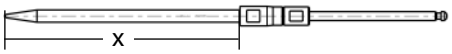
Demontage:

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 Farbenreste aufgelöst sind.

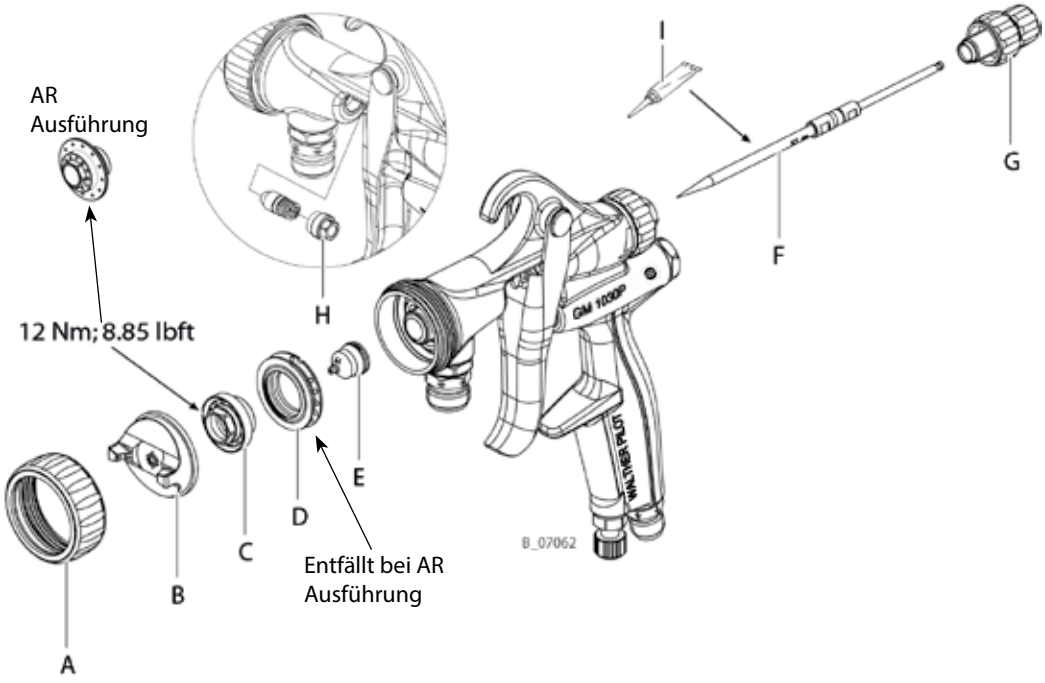
Montage:

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:



Das Nadeleinstellmaß bei PILOT GM 1030P beträgt x = 73 mm bei PILOT GM 1030P **Klebstoff** (ADH) x = 80,7 mm gemessen und bei der Pilot GM 1030P **AR** x=82,4 mm von der Nadelspitze bis zur Stellmutter.



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.

Montageprüfung	
Tätigkeit	**Hilfsmittel**
1. Dichtheitsprüfung – Am Luftanschluss und Materialanschluss 1 bar; 0.1 MPa; 14.50 psi Luftdruck anschließen. Spritzpistole komplett ins Wasserbad legen und alle Dichtstellen mit 4 bar; 0.4 MPa; 58 psi auf Dichtigkeit prüfen. Bei 4 bar; 0.4 MPa; 58 psi kann eine leichte Undichtigkeit toleriert werden.	Luftanschluss 1 bar Wasserbad
Einspritzen und Endprüfung	
Tätigkeit	**Hilfsmittel**
2. Funktionsprüfung Abzughebel – Der Abzughebel muss sich bis zum Anschlag durchziehen lassen. Es ist darauf zu achten, dass der Abzughebel in Ruhestellung etwas Spiel aufweist.	manuelle Prüfung
3. Dichtheitsprüfung – Spritzpistole anschließen, Materialdruck mit einem geeignetem Medium langsam stufenweise steigern, bis der auf der Spritzpistole angegebene Maximaldruck (8 bar; 0.8 MPa; 116 psi) erreicht ist. – Spritzpistole mehrmals betätigen und durchspülen. – Überprüfen ob: – Materialanschluss bei geschlossener Spritzpistole dicht? – Materialventil dicht? – Kein Materialaustritt an der Ventilstangendichtung? **Falls Material austritt, Spannhülse anziehen:** 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).	Sichtprüfung Materialanschluss 8 bar Luftanschluss 3 bar Schraubenschlüssel SW 7 mm für die Spannhülse
Tätigkeit	**Hilfsmittel**
4. Prüfung der Schaltreihenfolge – Düse und Luftkopfmutter montieren. – Spritzdruck 8 bar; 0.8 MPa; 116 psi einstellen, Abzugbügel langsam betätigen, Schaltreihenfolge „Einschalten“ und „Ausschalten“ beachten. Einschalten: Formluft ein, Material ein Ausschalten: Material aus, Formluft aus	Sichtprüfung
5. Spülen der Spritzpistole – Luftzufuhr und Materialzufuhr abstellen, Abzughebel betätigen und Spritzpistole spülen bzw. mit Luft ausblasen. Spritzpistole ohne Düse und Luftkappe spülen. Dabei kann der Luftanschlussschlauch entfernt werden. – Wenn fast kein Material mehr austritt, Materialanschlussschlauch entfernen und mit einer Luftpistole das restliche Prüfmedium aus der Spritzpistole blasen.	

12 ENTSORGUNG

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

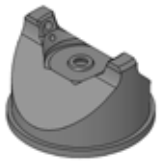
Es wurden folgende Materialien verwendet:

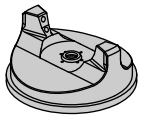
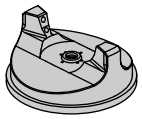
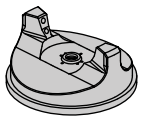
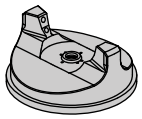
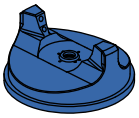
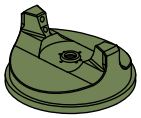
- Edelstahl
- Aluminium
- Messing
- Kunststoffe

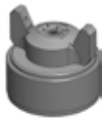
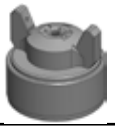
Die Verbrauchsmaterialien (Lacke, Klebstoff, Lösemittel) müssen nach den geltenden spezifischen Normen entsorgt werden.

13 ZUBEHÖR

13.1 LUFTKÖPFE

Bestellnr.	Bezeichnung	Verarbeitbare Arbeitsstoffe Klebstoff	
V1871130105	Luftkopf 1,0 mm	Luftkopf mit Breitstrahlspritzbild für niedrig- und mittelviskose Klebstoffe	
V1871130125	Luftkopf 1,2 mm		
V1871130155	Luftkopf 1,5 mm		
V1871130185	Luftkopf 1,8 mm		
V1871130205	Luftkopf 2,0 mm		
V1871130255	Luftkopf 2.5 mm		
V1871136105	Luftkopf 1,0 mm HVLP	Overspray reduzierter Breitstrahlluftkopf für Dispersionsklebstoff zur Verklebung von Schaumstoffen	
V1871136125	Luftkopf 1,2 mm HVLP		
V1871136155	Luftkopf 1,5 mm HVLP		
V1871136185	Luftkopf 1,8 mm HVLP		
V1871136205	Luftkopf 2,0 mm HVLP		
V1871136255	Luftkopf 2,5 mm HVLP		
V1870030080	Luftkopf 0,8 - 1,0 mm Dreh-Breitstrahl	Drehstrahlluftkopf mit Breitstrahlspritzbild für hochviskose Klebstoffe Düsengröße 1,8 - 2,0	
V1870030120	Luftkopf 1,2 - 1.5 mm Dreh-Breitstrahl		
V1870030180	Luftkopf 1,8 - 2.0 mm Dreh-Breitstrahl		
V1870051050	Luftkopf 0,5 - 1,8 mm RndStr	Rundstrahlluftkopf für niedrig- und mittelviskose Materialien	
V1870051200	Luftkopf 2,0 - 2,5 mm RndStr		
V1870051053	Luftkopf 0,5 - 1,8 mm RndStr **Edelstahl**		
V1871145103	Disp.-Klebe-Luftkopf 1,0 mm	Dispersionskleber-Luftkopf mit Rundstrahlspritzbild	
V1871145123	Disp.-Klebe-Luftkopf 1,2 mm		
V1871145153	Disp.-Klebe-Luftkopf 1,5 mm		
V1871145183	Disp.-Klebe-Luftkopf 1,8 mm		
V1871145253	Disp.-Klebe-Luftkopf 2,5 mm		
V1870071120	Luftkopf 1,2 - 1,5 mm Dreh-Rundstrahl	Drehstrahlluftkopf mit Rundstrahlspritzbild für hochviskose Klebstoffe	
V1870071180	Luftkopf 1,8 - 2,0 mm Dreh-Rundstrahl		

Bestellnr.	Bezeichnung	Verarbeitbare Arbeitsstoffe	
V1870035038	Luftkopf 0.3-1.8 mm CONV 8	Basis- Buntlack, Klarlack, Trennmittel, Anti-Dust	 B_07078
V1870035208	Luftkopf 2.0-2.5 mm CONV 8		
V1870035308	Luftkopf 3.0 mm CONV 8		
V1870035358	Luftkopf 3.5 mm CONV 8		
V1870035031	Luftkopf 0.3-1.8 mm CONV 10	Beize, Grundierung, Füller, Basis-Buntlack, Klarlack, Spritzspachtel, Trennmittel	 B_07078
V1870035201	Luftkopf 2.0-2.5 mm CONV 10		
V1870038050	Luftkopf 0.3-1.8 mm CONV 12	Basis- Buntlack, Klarlack, Trennmittel	 B_07078
V1870038200	Luftkopf 2.0-2.5 mm CONV 12		
V1870039050	Luftkopf 0.3-1.8 mm CONV 14	Basis- Buntlack, Klarlack, Trennmittel, Anti-Dust	 B_07078
V1870039200	Luftkopf 2.0-2.5 mm CONV 14		
V1870036060	Luftkopf 0.3-1.8 mm HVLP-Plus	Beize, Grundierung, Füller, Basislack, Buntlacke, Klarlacke, Lasuren	 B_07079
V1870036160	Luftkopf 2.0-2.5 mm HVLP-Plus		
V1870036260	Luftkopf 3.0 mm HVLP-Plus		
V1870036360	Luftkopf 3.5 mm HVLP-Plus		
V1870037061	Luftkopf 0.3-1.8 mm HVLP	Beize, Grundierung, Füller, Basislack, Buntlacke, Lasuren, Spritzspachtel	 B_07080
V1870037161	Luftkopf 2.0-2.5 mm HVLP		
V1870037261	Luftkopf 3.0 mm HVLP		
V1870037361	Luftkopf 3.5 mm HVLP		

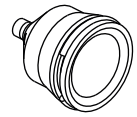
V1871914400	Luftkopf 1.5-2.0 mm AR-6	Keramik, Emaillie	
V1871914500	Luftkopf 2.5-3.0 mm AR-6		
V1871914600	Luftkopf 3.5 mm AR-6		
V1871912400	Luftkopf 1.5-2.0 mm AR-8		
V1871912500	Luftkopf 2.5-3.0 mm AR-8		
V1871912600	Luftkopf 3.5 mm AR-8		

Luftkopf mit Luftkopfmutter als eine Einheit fest verbunden

13.2 DÜSEN

PILOT GM 1030P Düsen sind einzeln in folgenden Grössen verfügbar:

Bestellnr.	Bezeichnung
GM1032404486	GM 1030P Düse 0.3 mm
GM1032404487	GM 1030P Düse 0.5 mm
GM1032404488	GM 1030P Düse 0.8 mm
GM1032404489	GM 1030P Düse 1.0 mm
GM1032404491	GM 1030P Düse 1.2 mm
GM1032404492	GM 1030P Düse 1.5 mm
GM1032404493	GM 1030P Düse 1.8 mm
GM1032404494	GM 1030P Düse 2.0 mm
GM1032404495	GM 1030P Düse 2.2 mm
GM1032404496	GM 1030P Düse 2.5 mm
GM1032404497	GM 1030P Düse 3.0 mm
GM1032404498	GM 1030P Düse 3.5 mm
GM1032431953*	GM 1030P Düse 1.0 mm H
GM1032431954*	GM 1030P Düse 1.2 mm H
GM1032431955*	GM 1030P Düse 1.5 mm H
GM1032431956*	GM 1030P Düse 1.8 mm H

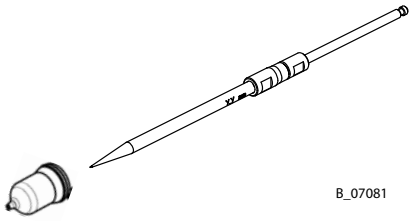

B_07137

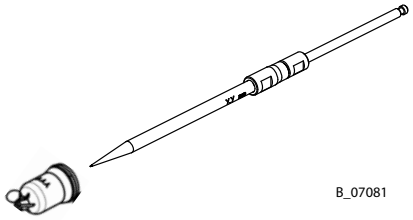
* Hartmetallausführung

13.3 DÜSEN UND NADELN

PILOT GM 1030P **ADH** Düsen-Nadel Sets sind in folgenden Größen verfügbar:

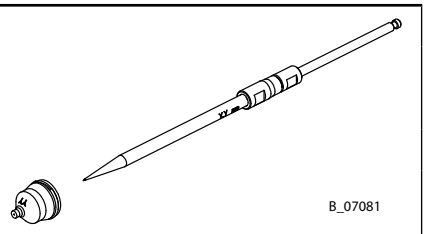
Bestellnr.		Bezeichnung
V18103P1083		GM 1030P ADH Düsen-Nadel Set 0,8 mm
V18103P1103		GM 1030P ADH Düsen-Nadel Set 1,0 mm
V18103P1123		GM 1030P ADH Düsen-Nadel Set 1,2mm
V18103P1153		GM 1030P ADH Düsen-Nadel Set 1,5 mm
V18103P1183		GM 1030P ADH Düsen-Nadel Set 1,8 mm
V18103P1203		GM 1030P ADH Düsen-Nadel Set 2,0 mm
V18103P1253		GM 1030P ADH Düsen-Nadel Set 2,5 mm
V18103P2103	Drehstrahl	GM 1030P ADH Düsen-Nadel Set 1.0 mm
V18103P2123		GM 1030P ADH Düsen-Nadel Set 1.2 mm
V18103P2153		GM 1030P ADH Düsen-Nadel Set 1,5 mm
V18103P2183		GM 1030P ADH Düsen-Nadel Set 1,8 mm
V18103P2203		GM 1030P ADH Düsen-Nadel Set 2,0 mm
V18103P2253		GM 1030P ADH Düsen-Nadel Set 2,5 mm


B_07081


B_07081

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

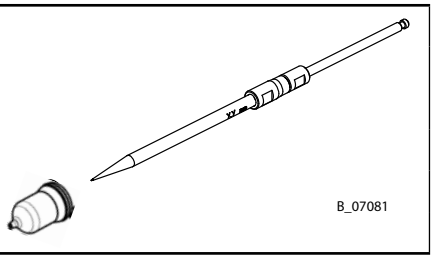
Bestellnr.	Bezeichnung
V18103P0033	GM 1030P Düsen-Nadel Set 0.3 mm
V18103P0053	GM 1030P Düsen-Nadel Set 0.5 mm
V18103P0083	GM 1030P Düsen-Nadel Set 0.8 mm
V18103P0103	GM 1030P Düsen-Nadel Set 1.0 mm
V18103P0123	GM 1030P Düsen-Nadel Set 1.2 mm
V18103P0153	GM 1030P Düsen-Nadel Set 1.5 mm
V18103P0183	GM 1030P Düsen-Nadel Set 1.8 mm
V18103P0203	GM 1030P Düsen-Nadel Set 2.0 mm
V18103P0223	GM 1030P Düsen-Nadel Set 2.2 mm
V18103P0253	GM 1030P Düsen-Nadel Set 2.5 mm
V18103P0303	GM 1030P Düsen-Nadel Set 3.0 mm
V18103P0353	GM 1030P Düsen-Nadel Set 3.5 mm
GM1032431994*	GM 1030P Düsen-Nadel Set 1.0 mm H
GM1032431995*	GM 1030P Düsen-Nadel Set 1.2 mm H
GM1032431996*	GM 1030P Düsen-Nadel Set 1.5 mm H
GM1032431997*	GM 1030P Düsen-Nadel Set 1.8 mm H



* Hartmetallausführung

Pilot GM1030P AR Düsen-Nadel Sets sind in folgenden Größen verfügbar

Bestellnr.	Bezeichnung
V18103P0153	GM 1030P AR Düsen-Nadel Set 1,5 mm
V18103P0183	GM 1030P AR Düsen-Nadel Set 1,8 mm
V18103P0203	GM 1030P AR Düsen-Nadel Set 2,0 mm
V18103P0253	GM 1030P AR Düsen-Nadel Set 2,5 mm
V18103P0303	GM 1030P AR Düsen-Nadel Set 3,0 mm
V18103P0353	GM 1030P AR Düsen-Nadel Set 3,5 mm



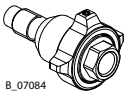
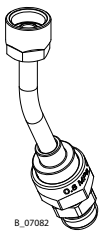
13.4 SCHLAUCHPAKETE

Lacke und Farben auf Wasser- oder Lösemittelbasis, sowie Lösemittelklebstoffe		
Stk	**Bestellnr.**	**Benennung**
1	2457529	Schlauchp. 5,0m EPDM 3/8" Luft 1/4"
1	2457530	Schlauchp. 7,5m EPDM 3/8" Luft 1/4"
1	2457531	Schlauchp. 10,0m EPDM 3/8" Luft 1/4"
1	2457533	Schlauchp. 15,0m EPDM 3/8" Luft 1/4"
1	2457534	Schlauchp. 5,0m FEP6 3/8" Luft 1/4"
1	2457535	Schlauchp. 7,5m FEP6 3/8" Luft 1/4"
1	2457536	Schlauchp. 10,0m FEP6 3/8" Luft 1/4"
1	2457537	Schlauchp. 15,0m FEP6 3/8" Luft 1/4"
1	2457538	Schlauchp. 5,0m FEP8 3/8" Luft 1/4"
1	2457540	Schlauchp. 7,5m FEP8 3/8" Luft 1/4"
1	2457541	Schlauchp. 10,0m FEP8 3/8" Luft 1/4"
1	2457543	Schlauchp. 15,0m FEP8 3/8“ Luft 1/4“
Dispersionsklebstoffe		
1	V2000000009	Schlauchpaket 5,0m 1K Dispersion

13.5 DRUCKLUFTSCHLÄUCHE

Bestellnr.	Bezeichnung	
V2000830204	Druckluftschlauch innen - ø 8 mm, außen - ø 14 mm, elektrisch leitfähig R1/4", 2m	
V2000830504	Druckluftschlauch innen - ø 8 mm, außen - ø 14 mm, elektrisch leitfähig R1/4", 5m	
V2000830754	Druckluftschlauch innen - ø 8 mm, außen - ø 14 mm, elektrisch leitfähig R1/4", 7,5m	
V2000831004	Druckluftschlauch innen - ø 8 mm, außen - ø 14 mm, elektrisch leitfähig R1/4", 10m	

13.6 WEITERES ZUBEHÖR

Bestellnr.	Bezeichnung	
GA1030P2403453	Formluftregulierung 110 Set	
GA1030P2401072	Materialrohr mit Filter komplett	
GA1030P3204604	Spaltfilter 60 Mesh	
GA1030P3204605	Spaltfilter 100 Mesh	
GA1030P9999002	Spaltfilter 200 Mesh	
V0000104001	Doppelkugelgelenk Luft 1/4"	
GA1030P2324766	Drehgelenk Luft	
V0000102101	Drehgelenk 3/8" I/A	
2411817	PSV GM 1030P Spülvorrichtung Atex Zone1 zertifiziert	

14 ERSATZTEILE

14.1 WIE WERDEN ERSATZTEILE BESTELLT?

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.

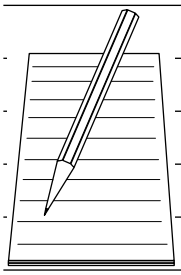
→ Nur Teile reparieren und austauschen, die im Kapitel „Ersatzteile" aufgeführt und dem Gerät zugeordnet sind.

→ Vor allen Arbeiten am Gerät und bei Arbeitsunterbrechungen:
- Spritzpistole, Druckschläuche und alle Geräte druckentlasten.
- Spritzpistole gegen Betätigung sichern.
- Energie- und Druckluftzufuhr abschalten.
- Steuergerät vom Netz trennen.

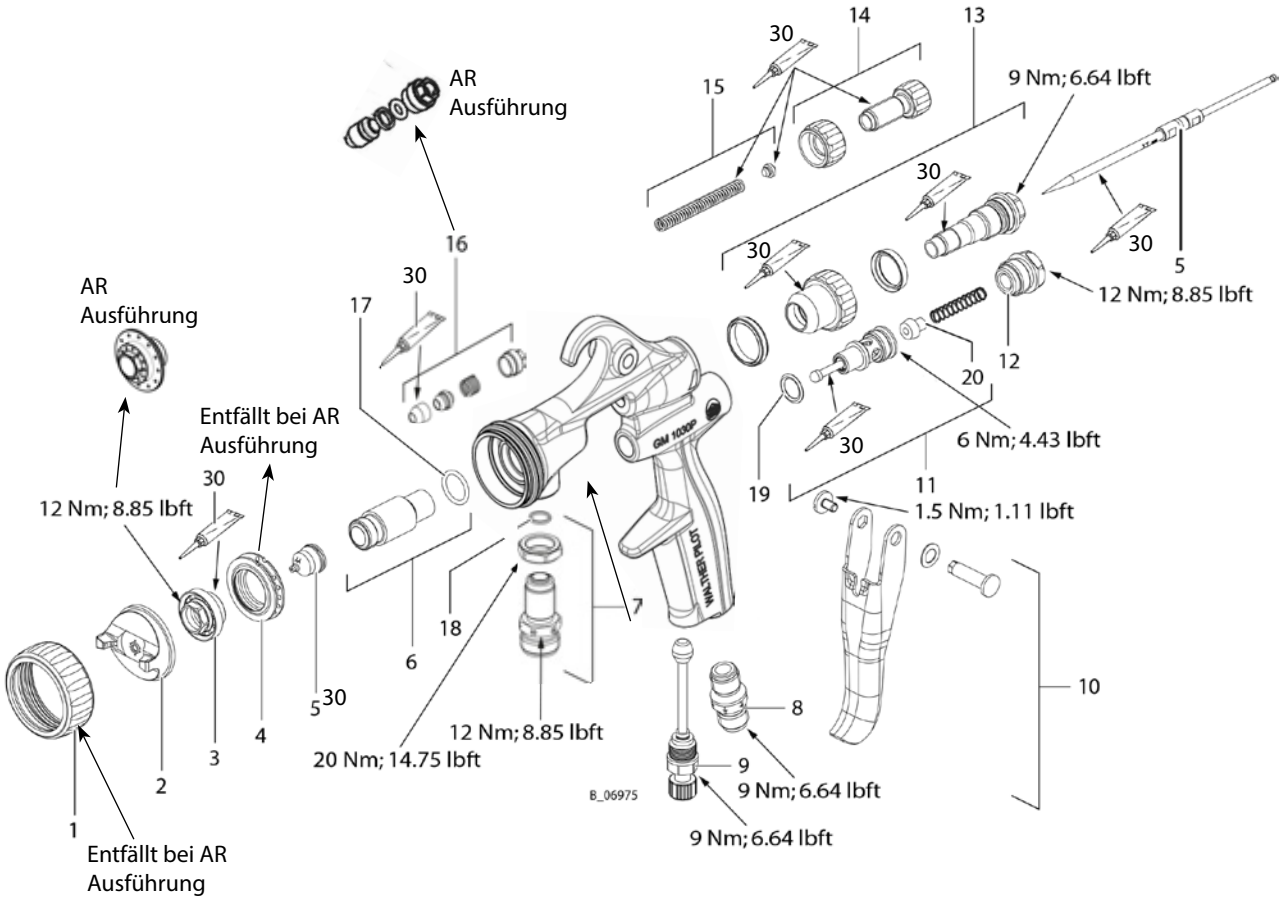
→ Bei allen Arbeiten Betriebs- und Serviceanleitung beachten.

14.2 PISTOLENVARIANTEN

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
Modellbezeichnung	G											
Handpistole		M										
Serie mit Nadelpackung			1	0	3							
Farbanschluss-Version						P						
Luftkopf Kleber Konventionell							0	2				
Luftkopf Kleber HVLP							0	3				
HVLP							0	4				
HVLP^{plus}							0	5				
Konventionell 8-Loch							0	8				
Konventionell 10-Loch							1	0				
Konventionell 12-Loch							1	2				
Konventionell 14-Loch							1	4				
Dispersionskleber Rundstrahl							4	5				
Rundstrahl							5	1				
Kleber Drehstrahl							7	1				
Kleber Dreh-Breitstrahl							3	3				
Keramik 6-Loch							9	6				
Keramik 8-Loch							9	8				
Düsengröße Konvent. ø 0,3-3,5 mm									X	X		**z.B.: *** Düsengröße 1,5 mm **X X = 1 5**
Düsengröße Klebstoff ø 0,8-2,5 mm									X	X		
Düsengröße Klebstoff Drehstrahl ø 1,0-2,5 mm									X	X		
Düsengröße Hartmetall ø 1,0-1,8 mm									X	X		
Düsengröße AR ø 1,5-3,5mm									X	X		
Standard Edelstahl											3	
z.B: Bestellnummer für eine **GM 1030P** Handpistole mit Nadelpackung, Farbanschlussversion, Luftkopf Dispersionskleber Rundstrahl mit Düsengröße Klebstoff 1,5 mm und Edelstahl Materialdüse und Nadel.	**G**	**M**	**1**	**0**	**3**	**P**	**4**	**5**	**1**	**5**	**3**	



14.3 EXPLOSIONSZEICHNUNG PILOT GM 1030P/ 1030P ADH



14.4 ERSATZTEILLISTE

			PILOT GM 1030P GM103Pxxxx3	
Pos	**K**	**Bezeichnung**	**Stk**	**Bestellnr.**
1		Luftkopfmutter komplett	1	GM1032400769
2		Luftkopf (siehe Kapitel 13.1)	1	--
3		Düsenmutter	1	GM1032400782
		Düsenmutter AR Version	1	GM1032425790
4	◆	Luftlenkring	1	GM1032400779
5	◆	Düsen/Nadel Set (siehe Kapitel 13.3)	1	--
6		Düsenhalter Set	1	GM1032400776
7		Materialanschluss Set	1	GM1032400775
8		Luftanschluss	1	GM1032400781
9		Luftmengenregulierung komplett	1	GM1032400773
10		Abzugsbügel Set	1	GM1032400774
11		Luftventil komplett	1	GM1032400772
12		Verschlusskappe	1	GM1032400780
13		Formluftregulierung Set	1	GM1032400783
14		Nadelhub Regulierung Set	1	GM1032400778
15		Nadelfeder Set	1	GM1032400777
16	★ ◆	Nadelpackung Set	1	GM1032419835
		Nadelpackung Set (für AR-Ausführung)		GM1032419840
17		O-Ring	1	--
18		Dichtring	1	--
19	★	O-Ring	1	--
20	★ ◆	Luftventilkegel	1	--
30		WALTHER PILOT Pistolenfett (10g Fettkissen)	1	V0000000001
	●	Service Set GM 1030P	1	GM1032400784
	●	Service Set GM 1030P (für AR-Ausführung)	1	GM1039000784
	●	Luft Einlassverschraubung NPS	1	GM10360104
	●	Materialanschluss NPS Set	1	GM1032403450

◆ = Verschleißteil
★ = Im Service-Set enthalten.
● = Gehört nicht zur Grundausrüstung, ist jedoch als Sonderzubehör erhältlich.

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.

Hersteller	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de	
Typenbezeichnung	**Handspritzpistole** PILOT GM 1030G	**Art.-Nr.:** GM103Gxxx3
Verwendungszweck	Verarbeitung spritzbarer Materialien	

Angewandte Normen und Richtlinien

EG-Maschinenrichtlinien 2006/42/EG

2014/34/EU (ATEX Richtlinien)

DIN EN ISO 12100:2011-3 — DIN EN 1127-1:2019

DIN EN 1953:2013 — DIN EN ISO 80079-36:2016

Spezifikation im Sinne der Richtlinie 2014/34/EU

Kategorie 2	**Gerätebezeichnung**	Ex	**II 2G Ex h IIC T6 Gb**	Tech. File, Ref.: **PTB 21 ATEX D104**

Bevollmächtigt mit der Zusammenstellung der technischen Unterlagen:
Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 – 30
D – 42327 Wuppertal

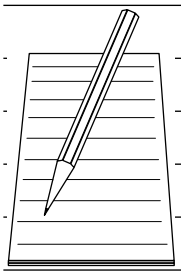
Besondere Hinweise :
Das Produkt ist zum Einbau in ein anderes Gerät bestimmt. Die Inbetriebnahme ist so lange untersagt, bis die Konformität des Endproduktes mit der Richtlinie 2006/42/EG festgestellt ist.

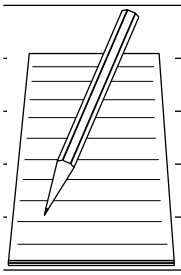
Wuppertal, den 20. April 2022

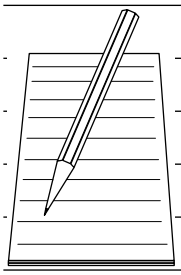
Name: Ralf Mosbacher
Geschäftsführer

ppa.
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.







Das WALTHER PILOT - Programm

- **Hand-Spritzpistolen**
- **Automatik-Spritzpistolen**
- **Düsen-und Rohrverlängerungen (8mm)**
- **Materialdruckbehälter**
- **Drucklose Behälter**
- **Rührwerke**
- **Airless-Geräte und Flüssigkeitspumpen**
- **Materialversorgungssysteme**
- **Farbnebel-Absaugsysteme**
- **Zuluft-Systeme**
- **Arbeitsschutz und Zubehör**
- **Kundenspezifische Anlagenlösungen**

Dokument-Nr.: 11510783 Version K

Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. © WALTHER PILOT

Bestell-Nr.: 2422131
Ausgabe: 1/2025

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