



The Coating Experts

Original Betriebsanleitung / Translation of the original operating instructions
Traduction du manuel d'utilisation original / Traducción del manual de instrucciones original
Traduzione del manuale d'uso e manutenzione originale
Vertaling van de originele gebruiksaanwijzing

GA 9010 Marking

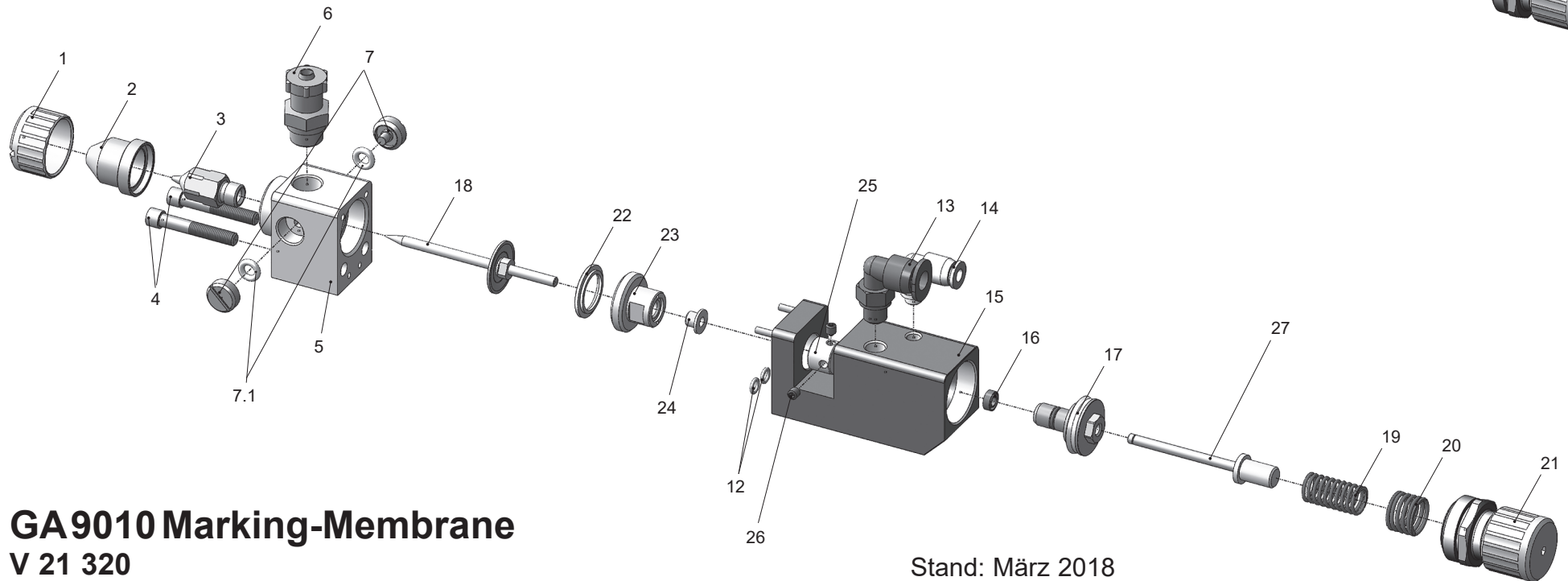
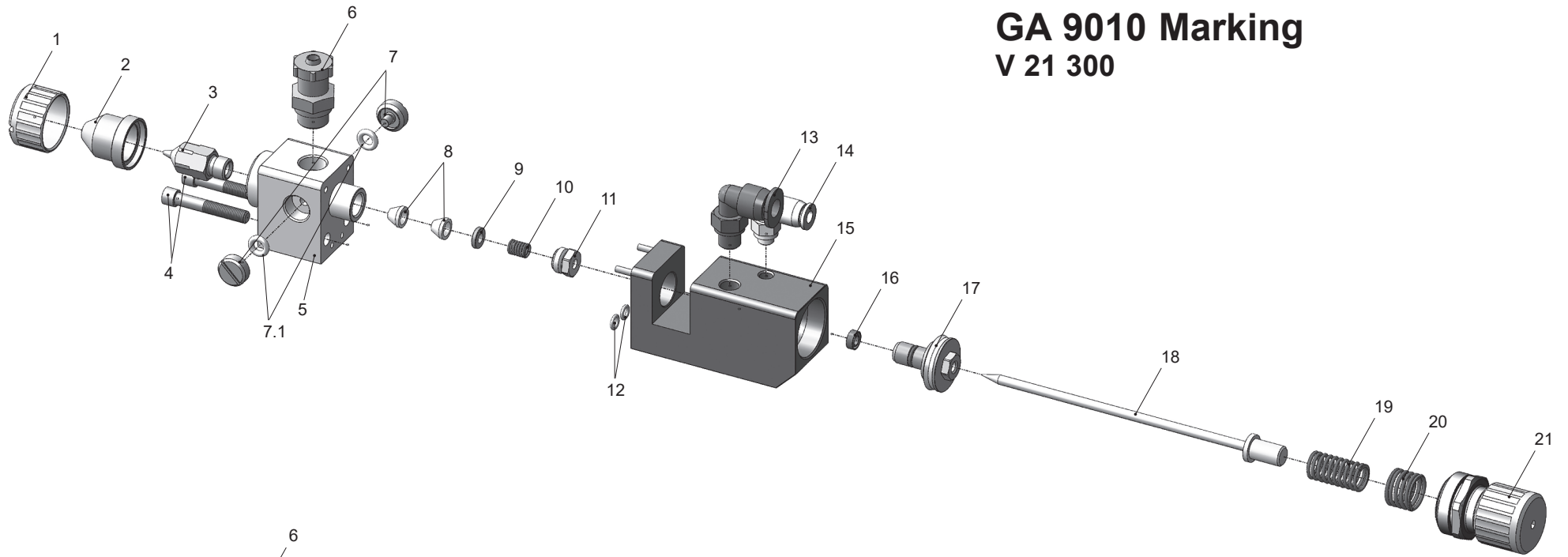
GA 9010 Marking-Membrane



D GB F E I NL

Signierpistole / Marking Gun / Pistolet de Marquage
Pistola de marcado / Pistola per marcatura / Signeerpistool

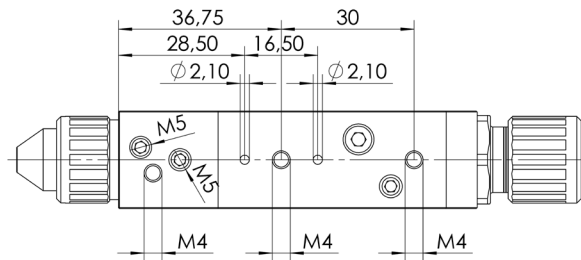
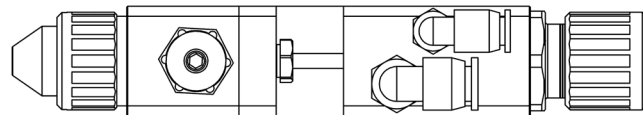
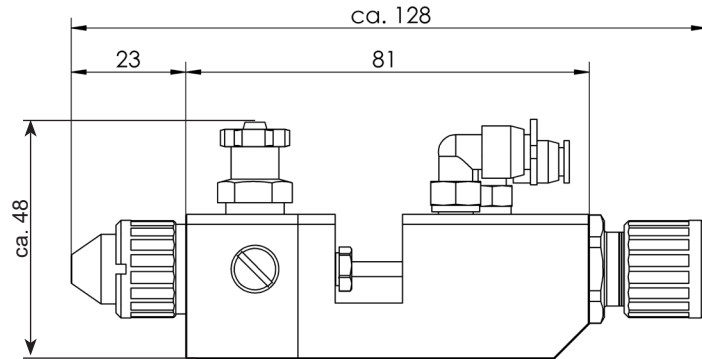
GA 9010 Marking V 21 300



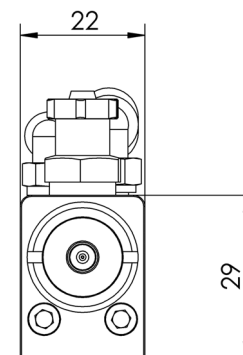
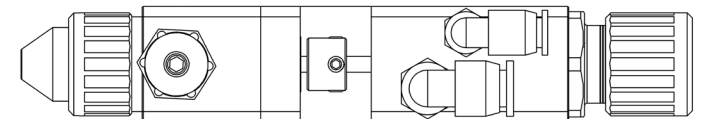
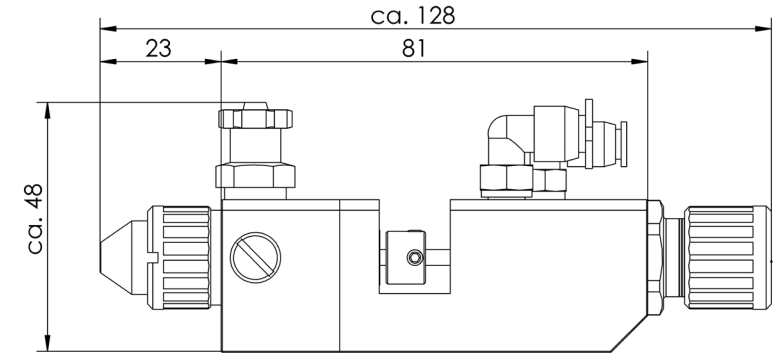
GA 9010 Marking-Membrane V 21 320

Stand: März 2018

GA 9010 Marking
V 21 300



GA 9010 Marking-Membrane
V 21 320



D	Seite	8 - 25
GB	Page	26 - 43
F	Page	44 - 61
E	Página	62 - 79
I	Pagina	80 - 97
NL	Pagina	98 - 115

Inhaltsverzeichnis

Explosionszeichnung	2
Maßblatt	4
Konformitätserklärung	9
Ersatzteilliste	10
Luftkopf-/ Düsen-Kennzeichnung	12
1 Allgemeines	14
1.1 Kennzeichnung des Modells	14
1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung	14
1.3 Sachwidrige Verwendung	15
2 Technische Beschreibung	15
3 Sicherheitshinweise	15
3.1 Kennzeichnung der Sicherheitshinweise	15
3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise	16
4 Montage	16
4.1 Spritzpistole befestigen	17
4.2 Versorgungsleitungen anschließen	17
5 Bedienung	18
5.1 Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen	18
5.2 Spritzbildprobe erzeugen	18
5.3 Mängel des Spritzbildes beheben	19
5.4 Spritzpistole umrüsten	20
6 Reinigung	21
6.1 Sicherheitshinweise	21
6.2 Grundreinigung	21
6.3 Routinereinigung	22
7 Instandsetzung	23
7.1 Undichte Nadeldichtung austauschen	23
7.2 Materialdüse, -nadel, Federn und Dichtungen austauschen	23
8 Fehlersuche und -beseitigung	24
9 Entsorgung	24
10 Technische Daten	25

EG /EU Konformitätserklärung

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

Hersteller	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de			
Typenbezeichnung	Automatische Signier-Spritzpistole		V 21 300	
	GA 9010 Marking		V 21 300	
	GA 9010 Marking-Membrane (MB)		V 21 320	
Verwendungszweck	Verarbeitung spritzbarer Materialien			
Angewandte Normen und Richtlinien				
EG-Maschinenrichtlinien 2006/42/EG 2014/34/EU (ATEX Richtlinien) DIN EN ISO 12100 DIN EN 1953 DIN EN 1127-1				
DIN EN 13463-1 DIN EN 13463-5				
Spezifikation im Sinne der Richtlinie 2014/34/EU				
Kategorie 2	Gerätebezeichnung		II 2 G c T 5	Tech.File,Ref.: 2421
Bevollmächtigt mit der Zusammenstellung der technischen Unterlagen: Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal				
Besondere Hinweise : Das Produkt ist zum Einbau in ein anderes Gerät bestimmt. Die Inbetriebnahme ist so lange untersagt, bis die Konformität des Endproduktes mit der Richtlinie 2006/42/EG festgestellt ist.				

Wuppertal, den 01. Dezember 2016

ppa. 

Name: Torsten Bröker

Stellung im Betrieb: Leiter der Konstruktion und Entwicklung

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

Ersatzteilliste:					
D	GA 9010 Marking			GA 9010 Membrane (MB)	
	V 21 300			V 21 320	
Pos.	Bezeichnung	Stck.	Artikelnummer	Stck.	Artikelnummer
1	Überwurfmutter	1	V 21 300 03 000	1	V 21 300 03 000
2	Rundstrahlluftkopf	1	V 20 336 34 XX5*	1	V 20 336 34 XX5*
3	Materialdüse	1	V 20 336 23 053*	1	V 20 336 23 053*
4	Innensechskantschraube	2	V 21 300 07 000	2	V 21 300 07 000
5	Vorderteil kompl.	1	V 21 300 02 000	1	V 21 320 02 000
6	Schnellverschraubung	1	V 66 100 02 127	1	V 66 100 02 127
7	Stopfen	2	V 21 300 18 000	2	V 21 300 18 000
7.1	O-Ring ♦	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007
8	Nadeldichtung ♦	2	V 21 300 04 000	-	-
9	Druckstück für Nadeldichtung	1	V 21 300 05 000	-	-
10	Druckfeder ♦	1	V 20 353 04 000	-	-
11	Packungsschraube	1	V 21 300 06 000	-	-
12	O-Ring ♦	3	V 09 102 20 001	3	V 09 102 20 001
13	L-Steckverschraubung	1	V 66 101 86 353	1	V 66 101 86 353
14	L-Steckverschraubung	1	V 66 101 53 333	1	V 66 101 53 333
15	Kolbengehäuse kompl.	1	V 21 300 01 000	1	V 21 300 01 000
16	Symmetrischer Nutring ♦	1	V 21 300 09 000	1	V 21 300 09 000
17	Kolben kompl.	1	V 21 300 11 KPL	1	V 21 300 11 KPL
18	Materialnadel kompl.	1	V 21 300 31 XX3*	1	V 21 320 31 XX3*
19	Nadelfeder ♦	1	V 21 300 14 000	1	V 21 300 14 000
20	Kolbenfeder ♦	1	V 21 300 15 000	1	V 21 300 15 000
21	Rasteneinstellung kompl.	1	V 21 300 16 000	1	V 21 300 16 000
22	Stützscheibe	-	-	1	V 21 320 05 000
23	Klemmbuchse	-	-	1	V 21 320 03 000
24	Gleitlager	-	-	1	V 21 320 09 000
25	Kupplung	-	-	1	V 21 320 10 000
26	Innensechskantschraube	-	-	3	V 21 320 11 000
27	Kolbenstange kompl.	-	-	1	V 21 300 28 000

Düsenausstattung nach Wahl:

▪ 0,3 ▪ 0,5 ▪ 0,8 ▪ 1,0 ▪ 1,2 ▪ 1,5 mm ø




* Bei Ersatzteillieferungen bitte entsprechende Größe angeben.

Wir empfehlen, alle fettgedruckten Teile (Verschleißteile) auf Lager zu halten.



Reparatursets	
WALTHER PILOT hält für die Automatik-Signierpistolen GA 9010 Marking/ -MB Reparatursets bereit, die sämtliche Verschleißteile enthalten.	
Der Luftkopf ist separat zu bestellen (Seite 12).	
	Artikelnummer
GA 9010 Marking	V 16 300 00 XX3
GA 9010 Marking-MB	V 16 320 00 XX3



Dichtungssets	
Das Dichtungsset beinhaltet alle mit ♦ gekennzeichneten Artikelnummern.	
	Artikelnummer
GA 9010 Marking	V 17 213 00 000
GA 9010 Marking-MB	V 17 213 20 000

Düsen- / Nadelsets				
Die Düsen- / Nadelsets bestehen aus Materialdüse (Pos. 3) und Materialnadel (Pos. 18).				
Der Luftkopf ist separat zu bestellen (Seite 12).				
	Artikelnummer	Luftkopfvariante Messing vernickelt	Luftkopfvariante Edelstahl	Typ
GA 9010 Marking	V 15 300 00 XX3	V 20 336 34 XX5*	V 20 339 34 XX5*	2. .
		V 20 336 44 XX2*		
		V 20 336 50 XX5*		
GA 9010 Marking-MB	V 15 320 00 XX3	V 20 336 34 XX5*	V 20 339 34 XX5*	2. .
		V 20 336 44 XX2*		
		V 20 336 50 XX5*		

Zubehör		
		Artikelnummer
Pistolenhalter		V 21 300 25 000
Pistolenfett (Kissen 8 - 10 g)		V 00 000 00 001
Montagewerkzeug für Luftkopfmutter		V 20 335 28 003
1er Block elektro		V 21 300 45 EV1
GA 9010 Spülpistole		V 21 328 00 053
Adapterplatte		2393596

Luftkopf- / Düsen - Kennzeichnungen

Luftkopf	Typ	Artikelnummer	Düsengröße	Material	Punktgröße	Linienbreite	Fläche	Information			
	Breitstrahl	1.1	V 20 336 50 035	Messing (Ms) vernickelt 2 Loch	-	5 - 10 mm	15 - 30 mm				
		1.2	V 20 336 50 085								
		1.3	V 20 336 50 125								
	Breitstrahl	4.1	V 20 339 14 032	Edelstahl 1.4305 2 Loch	-	5 - 10 mm	15 - 30 mm				
		4.2	V 20 339 14 082								
		4.3	V 20 339 14 122								
		2.0	V 20 336 34 031						Ms vernickelt	2 - 30 mm	
			V 20 336 34 081								
			V 20 336 34 121								
Rundstrahl	2.1	V 20 336 34 035	Ms vernickelt	2 - 30 mm	2 - 30 mm	-	Beim Signieren mit Punkten Luftkopf eine Nr. größer wählen.				
	2.2	V 20 336 34 085									
	2.3	V 20 336 34 125									
	2.4	V 20 336 34 155									
	3.1	V 20 339 13 033						Edelstahl 1.4305	2 - 30 mm	-	
	3.2	V 20 339 13 083									
	3.3	V 20 339 13 123									
	Breitstrahl	5.1	V 20 336 44 032	Ms vernickelt	-	5 - 10 mm	15 - 25 mm				
		5.2	V 20 336 44 082								
		5.3	V 20 336 44 122								
	Breitstrahl	6.1	V 20 339 17 034	Edelstahl 1.4305 4 Loch	-	-	20 - 60 mm				
		6.2	V 20 339 17 084								
		6.3	V 20 339 17 124								

Materialdüsen	Typ	Artikelnummer	Düsengröße	Material	Information		
	009	V 20 336 25 033	0,3 mm	Edelstahl 1.4305	Wasserlack		
		V 20 336 25 043	0,4 mm				
		V 20 336 25 053	0,5 mm				
		V 20 336 25 083	0,8 mm				
		V 20 336 25 103	1,0 mm				
		V 20 336 25 123	1,2 mm				
		V 20 336 25 153	1,5 mm				
		V 20 336 23 023	0,2 mm			Edelstahl 1.4305	Standard
		V 20 336 23 033	0,3 mm				
		V 20 336 23 043	0,4 mm				
		V 20 336 23 053	0,5 mm				
		V 20 336 23 083	0,8 mm				
V 20 336 23 103	1,0 mm						
V 20 336 23 123	1,2 mm						
V 20 336 23 153	1,5 mm						
	009	V 20 336 23 02B	0,2 mm	Edelstahl 1.4305	"Kleber / schnell trocknende Farben"		
		V 20 336 23 03B	0,3 mm				
		V 20 336 23 05B	0,5 mm				

1 Allgemeines

1.1 Kennzeichnung des Modells

Modell:	Automatische Signier-Spritzpistolen	
Typ:	GA 9010 Marking GA 9010 Marking Membrane (MB)	V 21 300 V 21 320
Hersteller:	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18-30 D-42327 Wuppertal Tel.: +202 / 787-0 Fax: +202 / 787-2217 www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de	

1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die automatischen Spritzpistolen GA 9010 Marking und GA 9010 Marking-MB dienen ausschließlich der Verarbeitung spritzbarer Medien, insbesondere:

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

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

Die spritzbaren Materialien dürfen lediglich auf Werkstücke bzw. Gegenstände aufgetragen werden. Die Modelle GA 9010 Marking und GA 9010 Marking-MB sind keine handgeführten Spritzpistolen und müssen deshalb an einer geeigneten Halterung befestigt werden.

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

Das Gerät erfüllt die Explosionsschutz-Forderungen der Richtlinie 2014/34/EU (ATEX) für die auf dem Typenschild angegebene Explosionsgruppe, Gerätekategorie, und Temperaturklasse.

Beim Betreiben des Gerätes sind die Vorgaben dieser Betriebsanleitung unbedingt einzuhalten. Die vorgeschriebenen Inspektions- und Wartungsintervalle sind einzuhalten.

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

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

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

Es ist betreiberseitig zu prüfen und sicherzustellen, dass alle technischen Daten und die Kennzeichnung gemäß ATEX mit den notwendigen Vorgaben übereinstimmen. Bei Anwendungen, bei denen der Ausfall des Gerätes zu einer Personengefährdung führen könnten, sind betreiberseitig entsprechende Sicherheitsmaßnahmen vorzusehen.

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

Erdung / Potentialausgleich

Es muss sichergestellt werden, dass die Spritzpistole separat oder in Verbindung mit dem Gerät auf dem sie aufgebaut ist, ausreichend geerdet ist (maximaler Widerstand 10⁶Ω).

1.3 Sachwidrige Verwendung

Die Spritzpistole darf nicht anders verwendet werden, als es im Abschnitt 1.2 *Bestimmungsgemäße Verwendung* geschrieben steht.

Jede andere Verwendung ist sachwidrig.

Zur sachwidrigen Verwendung gehören z.B.:

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

2 Technische Beschreibung

Die Modelle GA 9010 Marking und GA 9010 Marking-MB arbeiten vollautomatisch über eine Druckluftsteuerung und werden über ein 3/2-Wege-Steuerventil angesteuert. Dazu können Hand-, Fuß- oder Magnetventile eingesetzt werden.

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

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

3 Sicherheitshinweise

3.1 Kennzeichnung der Sicherheitshinweise



Warnung

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



Achtung

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



Hinweis

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

3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

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

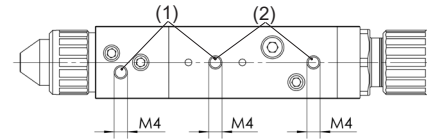
Bei Nachfragen zur gefahrlosen Benutzung der Spritzpistole wenden Sie sich bitte an die WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.

4 Montage

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

4.1 Spritzpistole befestigen

Befestigen Sie die Spritzpistole an einer geeigneten, standsicheren Halterung, wie im folgenden Beispiel beschrieben:



Adapterplatte:

Benutzen Sie hierzu die beiden M 4 Bohrungen (1) mit einem Lochabstand von 30 mm.

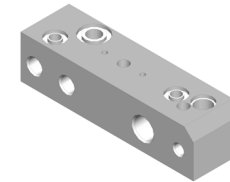
Pistolenhalter:

Benutzen Sie hierzu die beiden M 4 Bohrungen (2) mit einem Lochabstand von 30 mm.

Andere Befestigungsvorrichtungen auf Anfrage.

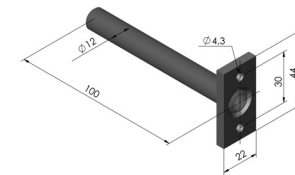
z.B.:

	Artikelnummer
Adapterplatte	2393596



z.B.:

	Artikelnummer
Pistolenhalter	V 21 300 25 000

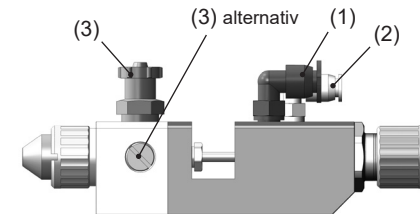


4.2 Versorgungsleitungen anschließen



Warnung

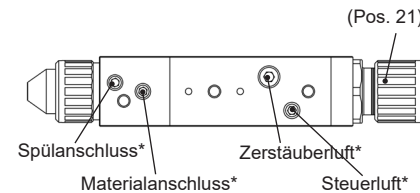
Achten Sie darauf, dass die Anschlüsse der Steuer- und Zerstäuberluft nicht vertauscht werden - Verletzungsgefahr.



1. Befestigen Sie die Versorgungsleitung

- Zerstäuberluft an den mit (1) gekennzeichneten Anschluss der Spritzpistole (M 7 - QS 6)
- Steuerluft an den mit (2) gekennzeichneten Anschluss der Spritzpistole (M 5 - QS 4)
- Materialzufuhr/Umlaufverfahren an den mit (3) gekennzeichneten Anschluss der Spritzpistole (G 1/8" - PK 4 Schlauch 6x4 mm ϕ)

* Anschlüsse für Adapterplatte



2. Achten Sie auf den festen Sitz der Schläuche.

Die Spritzpistole ist nun vollständig montiert und kann in Betrieb gesetzt werden.

5 Bedienung

5.1 Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen

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

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

Der Materialdruck muss an der Spritzpistole anstehen.



Achtung

Der Materialdruck darf nicht höher eingestellt sein als **6 bar** bei GA 9010 Marking und **4 bar** bei GA 9010 Marking-MB, da sonst kein funktionssicherer Betrieb der Spritzpistole gewährleistet ist.

Stellen Sie den Steuerluftdruck auf mindestens **4 bar**, damit die Spritzpistole in Betrieb gesetzt werden kann.



Warnung

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

5.2 Spritzbildprobe erzeugen

Eine Spritzbildprobe sollte immer dann erzeugt werden, wenn:

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

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



Warnung

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



Warnung

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

1. Setzen Sie die Spritzpistole in Betrieb, um eine Spritzbildprobe zu erzeugen (siehe 5.1 *Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen*).
2. Kontrollieren Sie die Spritzbildprobe und verändern Sie ggf. die Einstellungen an der Spritzpistole.

Materialdurchflussmenge einstellen

Die Materialdurchflussmenge kann mit Hilfe der Rasteneinstellung (Pos. 21) eingestellt werden. Durch Einschrauben der Stellschraube wird die Materialmenge verringert, durch Ausschrauben erhöht.

Materialdruck regulieren











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

Zerstäuberluftdruck regulieren

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

5.3 Mängel des Spritzbildes beheben

 angestrebtes Spritzergebnis

Spritzbild mit Fehler	Beschreibung	Mögliche Ursache	Abhilfe
	Spritzbild schräg und einseitig grob auslaufender Spritznebel	Hornbohrung am Luftkopf verschmutzt Luftkopf defekt	Gründliches Reinigen der Hornbohrungen ggf. Luftkopf austauschen
	Spritzbild zu bauchig in der Mitte	Materialausfluss oder Viskosität zu hoch	Materialausfluss verringern Viskosität anpassen
	Spritzbild leicht gespalten	Zerstäuberluft zu hoch Material Viskosität zu gering	Zerstäuberluft und- oder Viskosität anpassen
	Spritzbild Halbmondförmig	Luftbohrungen am Luftkopf verschmutzt	Gründliches reinigen der Luftbohrungen
	Spritzbild einseitig verstärkt	Luftkopf oder Materialdüse defekt	Luftkopf und- oder Materialdüse austauschen
	Kein scharfer Rand grober Spritznebel	Zerstäuberluft zu gering	Zerstäuberluft anpassen
	Spritzbild nicht rund zu wenig Material in der Mitte	Zerstäuberluft zu hoch Material Viskosität zu gering	Zerstäuberluft und- oder Viskosität anpassen
	Deformiertes Spritzbild	Luftkopf oder Materialdüse defekt	Luftkopf und- oder Materialdüse austauschen
	Spritzbild zu groß und oval	Materialfluss oder Material Viskosität zu hoch	Materialausfluss verringern Viskosität anpassen
	Spritzbild nicht homogen	Materialnadel zu weit geschlossen Material Viskosität zu hoch Materialdüse zu groß	Materialnadel weiter öffnen Viskosität anpassen kleinere Materialdüse verwenden

5.4 Spritzpistole umrüsten

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



Warnung

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



Hinweis

Zur Durchführung der aufgeführten Arbeitsschritte benutzen Sie bitte die Explosionszeichnung (Seite 2) und die Ersatzteilliste (Seite 10) dieser Betriebsanleitung.

Materialdüse und Materialnadel wechseln (GA 9010 Marking)

1. Schrauben Sie die Überwurfmutter (Pos. 1) und den Luftkopf (Pos. 2) ab.
2. Schrauben Sie die Materialdüse (Pos. 3) aus dem Pistolenvorderteil (Pos. 5) (SW 9) heraus.
3. Schrauben Sie die Rasteneinstellung (Pos. 21) (SW 20) mit der Kolbenfeder (Pos. 20) und der Nadelfeder (Pos. 19) aus dem Kolbengehäuse (Pos. 15) heraus.
4. Ziehen Sie die Materialnadel (Pos. 18) aus dem Kolbengehäuse heraus.

Die Montage der Materialdüse bzw. der Materialnadel erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Materialdüse und Materialnadel wechseln (GA 9010 Marking-Membrane)

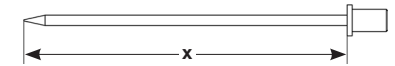
1. Schrauben Sie die Überwurfmutter (Pos. 1) und den Luftkopf (Pos. 2) ab.
2. Schrauben Sie die Materialdüse (Pos. 3) aus dem Pistolenvorderteil (Pos. 5) (SW 9) heraus.
3. Lösen Sie die 3 Innensechskantschrauben (Pos. 26) mit einem 1,5 mm Sechskantschlüssel aus der Kupplung (Pos. 25) heraus.
4. Schrauben Sie die Rasteneinstellung (Pos. 21) (SW 20) mit der Kolbenfeder (Pos. 20) und der Nadelfeder (Pos. 19) aus dem Kolbengehäuse (Pos. 15) heraus.
5. Ziehen Sie die Kolbenstange (Pos. 27) aus dem Kolbengehäuse heraus.
6. Schrauben Sie die beiden Innensechskantschrauben (Pos. 4) mit einem 3 mm Sechskantschlüssel aus dem Vorderteil heraus und ziehen das Vorderteil vom Kolbengehäuse ab.
7. Schrauben Sie die Kupplung (Pos. 25) von der Klemmbuchse (Pos. 23) ab.
8. Schrauben Sie die Klemmbuchse aus dem Vorderteil heraus.
9. Ziehen Sie die Materialnadel (Pos. 18) mit der Stützscheibe (Pos. 22) aus dem Vorderteil heraus.

Die Montage der Materialdüse bzw. der Materialnadel erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.



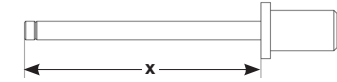
Hinweis

Das Einstellmaß der Materialnadel (Pos. 18) der GA 9010 Marking - gerechnet von der Nadelspitze bis zum Mitnehmer - beträgt $x = 94,9$ mm.



Hinweis

Das Einstellmaß der Kolbenstange (Pos. 27) GA 9010 Marking-Membrane - gerechnet von der Spitze der Kolbenstange bis zum Mitnehmer - beträgt $x = 37,4$ mm.



Hinweis

Bestreichen Sie bei der Montage die folgenden Bauteile mit einem dünnen Fettfilm: Kolben kompl. (Pos. 17), symmetrischer Nutring (Pos. 16).

6 Reinigung

6.1 Sicherheitshinweise

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

6.2 Grundreinigung

Damit die Lebensdauer und die Funktion der Spritzpistole lange erhalten bleibt, muss die Spritzpistole mit WALTHER PILOT Pistolenfett (V 00 000 00 001) regelmäßig gereinigt und gefettet werden.

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

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

Die o.g. Bestandteile verursachen an galvanisierten Bauteilen chemische Reaktionen und führen zu Korrosionsschäden.

Für Schäden, die aus einer derartigen Behandlung herrühren, übernimmt WALTHER Spritz- und Lackiersysteme keine Gewährleistung.

Reinigen Sie die Spritzpistole

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



Achtung

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



Achtung

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

1. Zerlegen Sie die Pistole, gemäß 5.4 *Materialdüse und -nadel wechseln*.
2. Reinigen Sie den Luftkopf und die Materialdüse mit einem Pinsel und dem Reinigungsmittel.
3. Reinigen Sie alle übrigen Bauteile und den Pistolenkörper mit einem Tuch und dem Reinigungsmittel.
4. Bestreichen Sie folgende Teile mit einem dünnen Fettfilm:
 - Kolben kompl. (Pos. 17)
 - symmetrischer Nutring (Pos. 16)

Verwenden Sie dazu WALTHER PILOT Pistolenfett und einen Pinsel. Anschließend wird die Spritzpistole in umgekehrter Reihenfolge zusammengesetzt.

6.3 Routinereinigung

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



Hinweis

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

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

1. Der gesäuberte Materialbehälter wird mit einem geeigneten Reinigungsmittel befüllt. Lediglich der Materialdruck muss an der Spritzpistole anstehen. Das Reinigungsmittel sollte nicht zerstäubt werden.
2. Setzen sie die Spritzpistole in Betrieb (siehe 5.1 *Inbetriebsetzen*).
3. Setzen sie die Spritzpistole erst außer Betrieb, wenn diese nur noch klares Reinigungsmittel verspritzt

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

7 Instandsetzung



Warnung

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



Hinweis

Zur Durchführung der aufgeführten Arbeitsschritte benutzen Sie bitte die Explosionszeichnung (Seite 2) und die Ersatzteilliste (Seite 10) dieser Betriebsanleitung.

7.1 Undichte Nadeldichtung austauschen (GA 9010 Marking)

1. Schalten Sie die Spritzpistole drucklos.
 2. Lösen Sie die beiden Innensechskantschrauben (Pos. 4) und ziehen das Vorderteil (Pos. 5) vom Kolbengehäuse (Pos. 15) ab.
 3. Schrauben Sie die Packungsschraube (Pos. 11) mit der Druckfeder (Pos. 10) und dem Druckstück (Pos. 9) aus dem Vorderteil heraus.
 4. Entfernen Sie die beiden Nadeldichtungen (Pos. 8) aus dem Vorderteil.
 5. Setzen Sie die neuen Nadeldichtungen ein.
- Die Montage der übrigen Bauteile erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.



Hinweis

Die aus dem Pistolenvorsatz entnommene Nadeldichtung (Pos. 8) darf nicht wiederverwendet werden, da sonst eine funktionssichere Dichtwirkung nicht gewährleistet ist.

7.2 Düse, Nadel, Federn und Dichtungen austauschen

Zerlegen Sie die Spritzpistole gemäß Abschnitt 5.4 *Spritzpistole umrüsten*, wenn die folgenden Bauteile ausgetauscht werden müssen:

- Materialdüse
- Druckfeder*
- Materialnadel
- Nadelfeder
- Symmetrischer Nutring*



Hinweis

Die mit * gekennzeichneten Bauteile müssen vor dem Einbau in das Pistolengehäuse mit WALTHER PILOT Pistolenfett eingefettet werden.



Hinweis

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme hält für die Automatik-Spritzpistolen GA 9010 Marking/ -MB ein Reparaturset bereit, das sämtliche Verschleißteile enthält:

GA 9010 Marking	V 16 300 00 XX3
GA 9010 Marking-MB	V 16 320 00 XX3

8 Fehlersuche und -beseitigung



Warnung

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

Fehler	Ursache	Abhilfe
Pistole tropft	Materialnadel oder -düse verschmutzt	siehe 5.4 <i>Spritzpistole umrüsten</i> , ausbauen und reinigen
	Materialnadel oder -düse beschädigt	siehe 5.4 <i>Materialnadel oder -düse austauschen</i>
	Packungsschraube (Pos. 11) zu fest angezogen	Packungsschraube mit 8er Maulschlüssel etwas lösen
	Verkleben zwischen Nadel und Packung	langsam trocknende Signierfarbe verwenden oder wechseln auf GA 9010 Marking-Membrane
Pistole öffnet nicht	Steuerluftdruck zu niedrig	Steuerluftdruck erhöhen auf min. 4 bar
	Düse und Nadel verklebt	durch mehrfaches öffnen losreißen, bei einer Stahl/ Stahlpaarung Düse / Nadel.
Stoßweiser oder flatternder Spritzstrahl	zu wenig Material im Materialbehälter oder	Material auffüllen (s. Betriebsanleitung des Anlagenherstellers)
	zu niedriger Materialdruck bei der Membraneausführung	Materialdruck erhöhen
Pistole bläst in Ruhestellung	Symmetrischer Nutring (Pos. 16) beschädigt	auswechseln

9 Entsorgung

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



Warnung

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

10 Technische Daten

Gewicht:

294 g

Abmaße ohne Anschlüsse:

H = 29 mm
B = 22 mm
L = 128 mm

Anschluss:

Zerstäuberluft 2 x M 7 - QS 6
Steuerluft 2 x M 5 - QS 4
Materialzufuhr 3 x G 1/8" - PK 4 Schlauch 6x4 mm ø
Spülanschluss 1 x M 5

Düsenausstattung nach Wahl:

0,3 ▪ 0,5 ▪ 0,8 ▪ 1,0 ▪ 1,2 ▪ 1,5 mm ø

Luftköpfe:

siehe Tabelle (Seite 12)

Druckbereiche:

Zerstäuberluftdruck 0 - 6 bar
Steuerluftdruck min. 4 bar - max. 6 bar
Materialdruck 0 - max. 6 bar (GA 9010 Marking)
0,3 - 4 bar (GA 9010 Marking-MB)

max. Betriebstemperatur der Spritzpistole

80° C (GA 9010 Marking)
50° C (GA 9010 Marking-MB)

Schallpegel

(gemessen in ca. 1 m Abstand zur Spritzpistole)
1 bar = 64 dB (A)
6 bar = 83 dB (A)

Luftverbrauch mit Luftkopf Typ 2.1:

Zerstäuberluft	Luftverbrauch
1 bar	35 l / min
2 bar	54 l / min
3 bar	74 l / min
4 bar	100 l / min
5 bar	125 l / min
6 bar	148 l / min

Technische Änderungen vorbehalten.

Table of contents

	Exploded view	2
	Dimension sheet	4
	Declaration of conformity	27
	Spare parts list	28
	Air cap/nozzle identification	30
1	General	32
1.1	Model identification	32
1.2	Intended use	32
1.3	Inappropriate use	33
2	Technical description	33
3	Safety instructions	33
3.1	Identification of safety instructions	33
3.2	General safety instructions	34
4	Assembly	34
4.1	Mounting the spray gun	35
4.2	Supply line connection	35
5	Operation	36
5.1	Start-up and shut-down	36
5.2	Generating a spray pattern test	36
5.3	Correcting spray pattern flaws	37
5.4	Converting the spray gun	38
6	Cleaning	39
6.1	Safety instructions	39
6.2	Basic cleaning	39
6.3	Routine cleaning	40
7	Repair	41
7.1	Replacing a leaking needle seal	41
7.2	Replacing the material nozzle, needle, springs and seals	41
8	Troubleshooting and fault rectification	42
9	Disposal	42
10	Technical data	43



EC/EU Declaration of Conformity



We, the manufacturers of the device, hereby declare under our sole responsibility that the product described below conforms to essential health and safety requirements. In the event of changes to the device not agreed on with us or if used improperly, this declaration becomes invalid.

Manufacturer	Walther Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49 202 / 787 - 0 Fax: +49 202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de		
Type designation	Automatic marking spray gun GA 9010 Marking GA 9010 Marking Membrane (MB)	V 21 300 V 21 320	
Intended purpose	Processing of sprayable materials		
Applied standards and directives			
EC Machinery Directives 2006/42/EC 2014/34/EU (ATEX Directives) DIN EN ISO 12100 DIN EN 1953 DIN EN 1127-1			
DIN EN 13463-1 DIN EN 13463-5			
Specification according to Directive 2014/34/EU			
Category 2	Part marking		Tech.File,Ref.: 2421
Authorised with the compilation of the technical file: Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal			
Special remarks: The product is intended for installation in other equipment. Commissioning is prohibited until such time as the end product has been proved to conform to the Directive 2006/42/EC.			

Wuppertal, 01 December 2016

p.p. 

Name: Torsten Bröker
Position in the company: Head of Design and Development

This declaration does not give assurance of properties within the context of product liability. The safety instructions provided in the product documentation must be observed.

Spare parts list:					
GB		GA 9010 Marking		GA 9010 Membrane (MB)	
		V 21 300		V 21 320	
No.	Designation	Qty	Item number	Qty	Item number
1	Sleeve nut	1	V 21 300 03 000	1	V 21 300 03 000
2	Round jet air cap	1	V 20 336 34 XX5*	1	V 20 336 34 XX5*
3	Material nozzle	1	V 20 336 23 053*	1	V 20 336 23 053*
4	Hexagon socket screw	2	V 21 300 07 000	2	V 21 300 07 000
5	Front part compl.	1	V 21 300 02 000	1	V 21 320 02 000
6	Quick-action coupling	1	V 66 100 02 127	1	V 66 100 02 127
7	Plug	2	V 21 300 18 000	2	V 21 300 18 000
7.1	O-ring ♦	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007
8	Needle seal ♦	2	V 21 300 04 000	-	-
9	Pressure ring for needle seal	1	V 21 300 05 000	-	-
10	Pressure spring ♦	1	V 20 353 04 000	-	-
11	Packing screw	1	V 21 300 06 000	-	-
12	O-ring ♦	3	V 09 102 20 001	3	V 09 102 20 001
13	L-shaped push-in fitting	1	V 66 101 86 353	1	V 66 101 86 353
14	L-shaped push-in fitting	1	V 66 101 53 333	1	V 66 101 53 333
15	Piston casing compl.	1	V 21 300 01 000	1	V 21 300 01 000
16	Symmetrical lip seal ♦	1	V 21 300 09 000	1	V 21 300 09 000
17	Piston compl.	1	V 21 300 11 KPL	1	V 21 300 11 KPL
18	Material needle compl. ♦	1	V 21 300 31 XX3*	1	V 21 320 31 XX3*
19	Needle spring ♦	1	V 21 300 14 000	1	V 21 300 14 000
20	Piston spring	1	V 21 300 15 000	1	V 21 300 15 000
21	Raster setting compl.	1	V 21 300 16 000	1	V 21 300 16 000
22	Backing disc	-	-	1	V 21 320 05 000
23	Clamping bush	-	-	1	V 21 320 03 000
24	Friction bearing	-	-	1	V 21 320 09 000
25	Coupling	-	-	1	V 21 320 10 000
26	Hexagon socket screw	-	-	3	V 21 320 11 000
27	Piston rod compl.	-	-	1	V 21 300 28 000

Nozzle equipment as selected:

▪ 0.3 ▪ 0.5 ▪ 0.8 ▪ 1.0 ▪ 1.2 ▪ 1.5 mm ø




* When ordering spare parts, please specify the appropriate size.

We recommend keeping all parts printed in bold (wearing parts) in stock.





Repair kits	
For GA 9010 Marking-/MB automatic marking guns, WALTHER PILOT stocks repair kits containing all wearing parts.	
The air head must be ordered separately (page 30).	
	Item number
GA 9010 Marking	V 16 300 00 XX3*
GA 9010 Marking-MB	V 16 320 00 XX3*

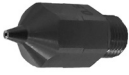

Seal sets	
The seal set contains all item numbers marked with ♦.	
	Item number
GA 9010 Marking	V 17 213 00 000
GA 9010 Marking-MB	V 17 213 20 000

Nozzle / needle sets				
The nozzle / needle sets consist material nozzle (3) and material needle (18).				
The air head is to be ordered separately (page 30).				
	Item number	Air cap variant Brass, nickel-coated	Air cap variant Stainless steel	Type
GA 9010 Marking	V 15 300 00 XX3*	V 20 336 34 XX5*	V 20 339 34 XX5*	2. .
		V 20 336 44 XX2*		
		V 20 336 50 XX5*		
GA 9010 Marking-MB	V 15 320 00 XX3*	V 20 336 34 XX5*	V 20 339 34 XX5*	2. .
		V 20 336 44 XX2*		
		V 20 336 50 XX5*		

Accessories		
		Item number
Gun holder		V 21 300 25 000
Gun grease (pad 8 - 10 g)		V 00 000 00 001
Installation tool for air cap nuts		V 20 335 28 003
Single block, electrical		V 21 300 45 EV1
GA 9010 flushing gun		V 21 328 00 053
Adapter plate		2393596

Air cap/nozzle identification

Air cap	Type	Item number	Nozzle size	Material	Dot size	Line thickness	Surface	Information							
	Wide jet	1.1	Ø 0.3 - 0.5 mm	Brass (Ms), nickel-coated 2-hole	-	5 - 10 mm	15 - 30 mm								
		1.2	Ø 0.8 - 1.0 mm												
		1.3	Ø 1.2 - 1.5 mm												
	Round jet	4.1	Ø 0.3 - 0.5 mm	Stainless steel 1.4305 2-hole	-	5 - 10 mm	15 - 30 mm								
		4.2	Ø 0.8 - 1.0 mm												
		4.3	Ø 1.2 - 1.5 mm												
		2.0	Ø 0.3 - 0.5 mm						Ms, nickel-coated	2 - 30 mm	2 - 30 mm				
		2.1	Ø 0.8 - 1.0 mm												
		2.2	Ø 1.2 - 1.5 mm												
			Wide jet						2.3	Ø 0.3 - 0.5 mm	Ms, nickel-coated	2 - 30 mm	2 - 30 mm	-	When marking with dots, select an air cap one number higher.
2.4	Ø 0.8 - 1.0 mm														
3.1	Ø 1.2 - 1.5 mm														
3.2	Ø 0.3 - 0.5 mm			Stainless steel 1.4305	2 - 30 mm	2 - 30 mm	-								
3.3	Ø 0.8 - 1.0 mm														
5.1	Ø 1.2 - 1.5 mm														
	Wide jet			5.2	Ø 0.3 - 0.5 mm	Ms, nickel-coated	-	5 - 10 mm	15 - 25 mm						
				5.3	Ø 0.8 - 1.0 mm										
				6.1	Ø 1.2 - 1.5 mm										
		6.2	Ø 0.3 - 0.5 mm	Stainless steel 1.4305 4-hole	-						20 - 60 mm				
		6.3	Ø 0.8 - 1.0 mm												
			Ø 1.2 - 1.5 mm												

Material nozzles	Type	Item number	Nozzle size	Material	Information		
	009	V 20 336 25 033	0.3 mm	Stainless steel 1.4305	Water varnish		
		V 20 336 25 043	0.4 mm				
		V 20 336 25 053	0.5 mm				
		V 20 336 25 083	0.8 mm				
		V 20 336 25 103	1.0 mm				
		V 20 336 25 123	1.2 mm				
		V 20 336 25 153	1.5 mm				
		V 20 336 23 023	0.2 mm			Stainless steel 1.4305	Standard
		V 20 336 23 033	0.3 mm				
		V 20 336 23 043	0.4 mm				
		V 20 336 23 053	0.5 mm				
		V 20 336 23 083	0.8 mm				
V 20 336 23 103	1.0 mm						
V 20 336 23 123	1.2 mm	Stainless steel 1.4305					
V 20 336 23 153	1.5 mm						
	009	V 20 336 23 02B	0.2 mm	Stainless steel 1.4305	"Adhesives/fast-drying paints"		
		V 20 336 23 03B	0.3 mm				
		V 20 336 23 05B	0.5 mm				

1 General

1.1 Model identification

Model: Automatic marking spray guns

Type: GA 9010 Marking V 21 300
GA 9010 Marking Membrane (MB) V 21 320

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

1.2 Intended use

The GA 9010 Marking and GA 9010 Marking-MB automatic spray guns are designed to be used exclusively for sprayable media, particularly:

- Paints and lacquers
- Greases, oils and corrosion protection agents
- Adhesives
- Ceramic glazes
- Staining

Aggressive materials must not be sprayed. Please contact WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal if the materials you wish to spray are not listed here.

The sprayable materials may only be applied to work pieces or objects. The GA 9010 Marking and GA 9010 Marking-MB models are not manual spray guns and must therefore be mounted on a suitable holder.

The temperature of the spray material must never exceed 80°C.

Intended use also encompasses the reading and understanding of, as well as compliance with, all instructions and information contained in the operating instructions.

The device meets the explosion protection requirements of Directive 2014/34/EU (ATEX) for the explosion group, device category and temperature class specified on the type plate.

The specifications in these operating instructions must be strictly complied with when operating this device. The stipulated inspection and maintenance intervals must be observed.

The information on the device signs or the details in the section on technical data must be observed and may not be exceeded. Overloading the device must be ruled out.

The device may only be used in potentially explosive areas in compliance with the competent supervising agency.

The competent supervising agency or the operating company is responsible for determining the explosion hazard (zone assignment).

The operating company must verify and ensure that all technical data and the identification complies with the required definitions according to ATEX. The operating company must provide appropriate safety measures for applications where failure of the device might present a hazard to persons.

If any noticeable issues arise during operation, the device must be shut down immediately and WALTHER Spritz- und Lackiersysteme must be contacted.

Earthing/equipotential bonding

It is necessary to ensure that the spray gun is adequately earthed separately or in connection with the equipment it is mounted on (maximum resistance 10⁶Ω).

1.3 Inappropriate use

The spray gun must not be used for purposes other than those set out in section 1.2 *Intended use*.

Any other use is considered inappropriate.

Inappropriate use includes, for example:

- spraying materials on persons and animals
- spraying liquid nitrogen

2 Technical description

The GA 9010 Marking and GA 9010 Marking-MB models work fully automatically via a compressed air control system and are activated by means of a 3/2-way control valve. Hand, foot or solenoid valves can also be deployed.

When the 3/2-way control valve is triggered, the compressed air required by the control system enters into the cylinder chamber of the spray gun and opens the atomiser air channel and finally the material supply.

If the control air through the 3/2-way valve is interrupted, the compressed air in the cylinder will be released first. The spring pressure of the piston spring subsequently pushes the material needle back to its original position and closes the material and atomiser air supply.

3 Safety instructions

3.1 Identification of safety instructions



Warning

The pictogram and urgency level "**Warning**" identify a possible risk to persons. Possible consequences: Slight to severe injuries.



Attention

The pictogram and urgency level "**Attention**" identify a possible risk to material assets. Possible consequences: Damage to material assets.



Note

The pictogram and the urgency level "Note" identify additional information for the safe and efficient operation of the spray gun.

3.2 General safety instructions

- Observe applicable national accident prevention regulations and other acknowledged health and safety regulations.
- Use the spray gun only in well ventilated rooms. Fire, naked flame or smoking are not permitted in the work area. Spraying of highly flammable materials (e.g. lacquers, adhesives, cleaning agents, etc.) poses an increased risk to health, of explosion and fire hazards.
- It is necessary to ensure that the spray gun is adequately earthed separately or in connection with the equipment it is mounted on (max. resistance $10^6\Omega$).
- Before any maintenance or repair, the air and material supply to the spray gun must be depressurised - risk of injury.
- When spraying materials, do not hold hands or other parts of the body in front of the pressurised nozzle of the spray gun - risk of injury.
- Never point the spray gun at persons or animals - risk of injury.
- Observe the processing and safety instructions of the spraying material and cleaning agent manufacturers. Aggressive and corrosive materials in particular can be harmful to health.
- Wear hearing protection in the operating area of the spray gun. The sound level generated by the spray gun is approx. 83 dB (A) and can harm your hearing.
- Particle-conveying discharged air must be kept away from the work area and operating personnel. In spite of these measures, always wear the regulation respiratory protection and work clothing when processing materials with the spray gun. Airborne particles can damage your health.
- After completing assembly and maintenance work, always make sure that all nuts and bolts have been retightened.
- Always use original replacement parts, as WALTHER can only guarantee the safe and fault-free functioning of these parts.

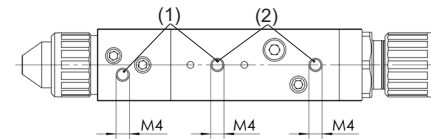
Please contact WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal, for further information regarding the safe use of the spray gun.

4 Installation

The spray gun has been completely assembled at the factory. The following tasks must be performed before starting the operation of the spray gun.

4.1 Mounting the spray gun

Mount the spray gun on a suitable stable holder, as described below:



Adapter plate:

Use the two M 4 holes (1) with a spacing of 30 mm.

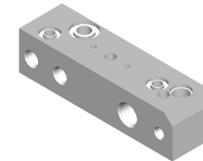
Gun holder:

Use the two M 4 holes (2) with a spacing of 30 mm.

Other attachment equipment on request.

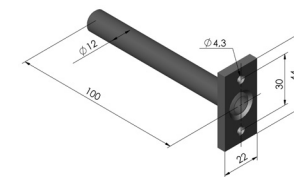
e.g.

	Item number
Adapter plate	2393596



e.g.

	Item number
Gun holder	V 21 300 25 000

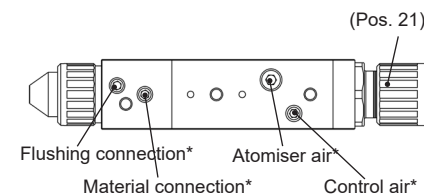
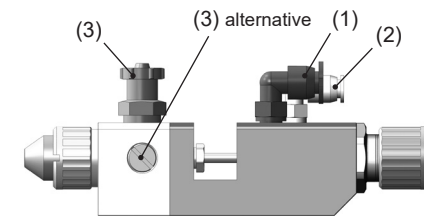


4.2 Supply line connection



Warning

Make sure that you do not mix up the control and atomiser air supplies by mistake - risk of injury.



1. Fasten the supply line

- for the atomiser air to the connection marked (1) on the spray gun (M 7 - QS 6)
- for the control air to the connection marked (2) on the spray gun (M 5 - QS 4)
- for the material supply/circulation method to the connection marked (3) on the spray gun (G 1/8" - PK 4 hose 6x4 mm Ø)

* connections for adapter plate

2. Ensure that hoses are attached securely.

The spray gun is now fully mounted and can be commissioned.

5 Operation

5.1 Start-up and shut-down

The following requirements must have been met before you can operate the spray gun:

- The control air pressure must be applied at the spray gun.
- The atomiser air pressure must be applied at the spray gun.
- The material pressure must be applied at the spray gun.



Attention

The material pressure must not be set higher than **6 bar** for the GA 9010 Marking and **4 bar** for the GA 9010 Marking-MB, otherwise safe operation of the spray gun cannot be ensured.

Set the control air pressure to at least **4 bar**, so that operation of the spray gun can be started.



Warning

Always depressurise the spray gun after work is completed. The pressurised lines may rupture and persons standing nearby may be injured by the escaping material.

5.2 Generating a spray pattern test

A spray pattern test should always be generated when:

- the spray gun is used for the first time.
- the spray material has been changed.
- the gun was disassembled for maintenance or repair.

The spray pattern test can be made on a sample work piece, sheet metal, cardboard or paper.



Warning

When spraying materials, do not hold hands or other parts of the body in front of the pressurised nozzle of the spray gun - risk of injury.



Warning

When starting the spray gun, make sure that there are no persons in the spraying range - risk of injury.

1. Start operation of the spray gun to generate a spray pattern test (see 5.1 *Start-up and shut-down*).
2. Monitor the spray pattern test and change the settings on the spray gun, as required.

Adjusting the material flow volume

The material flow volume can be adjusted with the raster setting (21). Screwing in the adjusting screw reduces the material flow volume, and vice versa.

Regulating the material pressure











This setting can only be made at the pump or the pressure vessel. Observe the manufacturer's directions and safety instructions.

Regulating the atomiser air pressure

The spraying pressure is set by the compressed air reduction valve of the compressor system. Observe the manufacturer's directions and safety instructions.

5.3 Correcting spray pattern flaws

 Desired spray result

Spray pattern with flaws	Description	Possible cause	Remedy
	Spray pattern uneven and heavily run spray mist on one side	Horn orifice on air cap contaminated Faulty air cap	Thoroughly clean the horn orifices If necessary, replace air cap
	Spray pattern bulging too much in the centre	Material flow or viscosity too high	Reduce material flow Adjust viscosity
	Spray pattern splitting slightly	Atomiser air too high Material viscosity too low	Adjust atomiser air and/or viscosity
	Crescent-shaped spray pattern	Air holes on air cap contaminated	Thoroughly clean the air holes
	Spray pattern heavier on one side	Faulty air cap or material nozzle	Replace air cap and/or material nozzle
	No sharp edges, coarse spray mist	Atomiser air too low	Adjust atomiser air
	Spray pattern not circular, insufficient material in the centre	Atomiser air too high Material viscosity too low	Adjust atomiser air and/or viscosity
	Misshapen spray pattern	Faulty air cap or material nozzle	Replace air cap and/or material nozzle
	Spray pattern too large and oval	Material flow or viscosity too high	Reduce material flow Adjust viscosity
	Spray pattern not uniform	Material needle closed too far Material viscosity too high Material nozzle too large	Open material needle wider Adjust viscosity Use smaller material nozzle

5.4 Converting the spray gun

The air cap/material nozzle/needle combination matching the spraying material represents an interactively tuned unit - the nozzle set. Always replace the entire nozzle set to maintain the desired spray pattern quality.



Warning

Before starting any conversion, depressurise the control and atomiser air, as well as the material supply to the spray gun - risk of injury.



Note

Refer to the exploded view (page 2) and the spare parts list (page 28) of these operating instructions to perform the specified steps.

Replacing the material nozzle and needle (GA 9010 Marking)

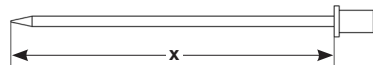
1. Unscrew the sleeve nut (1) and the air cap (2).
2. Unscrew the material nozzle (3) from the front part of the gun (5) (AF 9).
3. Unscrew the raster setting (21) (AF 20) along with the piston spring (20) and the needle spring (19) from the piston casing (15).
4. Remove the material needle (18) from the piston casing.

Assembly of the material nozzle or the material needle is performed in reverse order.

Replacing the material nozzle and needle (GA 9010 Marking Membrane)

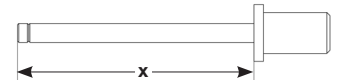
1. Unscrew the sleeve nut (1) and the air cap (2).
2. Unscrew the material nozzle (3) from the front part of the gun (5) (AF 9).
3. Remove the 3 hexagon socket screws (26) from the coupling (25) using a 1.5 mm hexagon socket key.
4. Unscrew the raster setting (21) (AF 20) along with the piston spring (20) and the needle spring (19) from the piston casing (15).
5. Remove the piston rod (27) from the piston casing.
6. Unscrew the two hexagon socket screws (4) from the front part using a 3 mm hexagon socket key and remove the front part from the piston casing.
7. Unscrew the coupling (25) from the clamping bush (23).
8. Unscrew the clamping bush from the front part.
9. Remove the material needle (18) with the backing disc (22) from the front part.

Assembly of the material nozzle or the material needle is performed in reverse order.



Note

The setting dimension of the material needle (18) of the GA 9010 Marking - calculated from the needle tip to the driving tenon - is $x = 94.9$ mm.



Note

The setting dimension of the piston rod (27) GA 9010 Marking Membrane - calculated from the tip of the piston rod to the driving tenon - is $x = 37.4$ mm.



Note

During assembly apply a film of grease to the following parts: Piston compl. (17), symmetrical lip seal (16).

6 Cleaning

6.1 Safety instructions

- Before starting maintenance work, depressurise the control and atomiser air, as well as the material supply to the spray gun - risk of injury.
- Fire, naked flame or smoking are not permitted in the work area. Spraying of highly flammable materials (e.g. cleaning agents) poses an increased risk of explosion and fire hazards.
- Observe the cleaning agent manufacturer's safety instructions. Aggressive and caustic materials in particular can damage health.

6.2 Basic cleaning

The spray gun must be regularly cleaned and lubricated with WALTHER PILOT spray gun grease (V 00 000 00 001) in order to enhance its service life and ensure the functionality of the spray gun.

To clean the spray gun, only use cleaning materials that have been prescribed by the manufacturer of the spray material and that do not contain the following components:

- Halogenated hydrocarbons (e.g. 1,1,1, trichloroethane, methylene chloride, etc.)
- Acids or acidic cleaning agents
- Regenerated solvents (so-called cleaning thinners)
- Paint removers

The constituents named above cause chemical reactions on galvanised components and lead to corrosion damage.

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH will not honour warranty claims for damages resulting from such treatment.

Clean the spray gun

- before each paint or material change
- at least once a week
- several times a week, depending on the material and the degree of contamination.

**Attention**

Never place the spray gun in solvent or another cleaning agent. Otherwise, the perfect function of the spray gun cannot be guaranteed.

**Attention**

For cleaning, do not use hard or sharp objects, as this could damage precision parts of the spray gun and adversely affect the spraying result.

Dismantle the gun as described in 5.4 *Replacing the material nozzle and needle*.

1. Clean the air head and the material nozzle with a brush and the cleaning agent.
2. Clean all other components and the gun body with a cloth and the cleaning agent.
3. Apply a thin layer of grease to the following parts:
 - Piston compl. (17)
 - Symmetrical lip seal (16)

Use WALTHER PILOT gun grease and a brush for this purpose. The spray gun must subsequently be reassembled in reverse order.

6.3 Routine cleaning

For regular paint changes, or (depending on the material) after completing work, you can also clean the spray gun without having to dismantle it.

**Note**

Clean and lubricate the spray gun regularly in accordance with section 6.2 *Basic cleaning*. This maintains the safe functioning of the spray gun.

Perform the following work steps to be able to conduct the routine cleaning.

1. The cleaned material container is filled with a suitable cleaning agent. Only the material pressure must be applied at the spray gun. The cleaning agent should not be atomised.
 2. Start the operation of the spray gun (see 5.1 *Start-up*).
 3. Only shut down the spray gun when it only sprays clear cleaning agent
- The entire spray unit should now be depressurised until the next use.

7 Repair

**Warning**

Before starting repair work, depressurise the control and atomiser air, as well as the material supply to the spray gun - risk of injury.

**Note**

Refer to the exploded view (page 2) and the spare parts list (page 28) of these operating instructions to perform the specified steps.

7.1 Replacing a leaking needle seal (GA 9010 Marking)

1. Depressurise the spray gun.
2. Loosen the two hexagon socket screws (4) and remove the front part (5) from the piston casing (15).
3. Unscrew the packing screw (11) along with the pressure spring (10) and the pressure ring (9) from the front part.
4. Remove the two needle seals (8) from the front part.
5. Insert the new needle seals.

The assembly of the remaining components takes place in reverse order.

**Note**

The needle seal (8) taken from the gun attachment must not be reused, otherwise a reliably functioning sealing effect cannot be ensured.

7.2 Replacing the nozzle, needle, springs and seals

Dismantle the spray gun as described in section 5.4 *Converting the spray gun* if the following components need to be changed:

- Material nozzle
- Pressure spring*
- Material needle
- Needle spring
- Symmetrical lip seal*

**Note**

Components marked * must be greased with WALTHER PILOT spray gun grease before installation in the gun body.

**Note**

For GA 9010 Marking/-MB automatic spray guns, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme stocks a repair kit containing all wearing parts:

GA 9010 Marking	V 16 300 00 XX3*
GA 9010 Marking-MB	V 16 320 00 XX3*

8 Troubleshooting and fault rectification



Warning

Always depressurise the control and atomiser air and the material supply to the spray gun before starting maintenance and repair work - risk of injury.

Fault	Cause	Remedy
Gun drips	Material needle or nozzle dirty	See 5.4 <i>Converting, removing and cleaning the spray gun</i>
	Material needle or nozzle damaged	See 5.4 <i>Replacing the material needle or nozzle</i>
	Packing screw (11) too tight	Loosen packing screw with an 8 wrench
	Sticking between needle and packing	Use slow-drying marking paint or switch to GA 9010 Marking Membrane
Gun does not open	Control air pressure too low	Increase the control air pressure to at least 4 bar
	Nozzle and needle sticking	Loosen by opening multiple times, with a steel/steel combination nozzle/needle.
Pulsating or unsteady jet	Insufficient material in material container or	Top up material (see operating instructions of system manufacturer)
	material pressure too low with Membrane version	Increase material pressure
Gun emits spray in idle position	Symmetrical lip seal (16) damaged	Replace

9 Disposal

Materials used during cleaning and maintenance must be properly disposed of in compliance with laws and regulations.



Warning

Pay particular attention to the information of the spray and cleaning agent manufacturer. Material that is disposed of carelessly puts the health of persons and animals at risk.

10 Technical data

Weight:

294 g

Dimensions without connections:

H = 29 mm
W = 22 mm
L = 128 mm

Connection:

Atomiser air

2 x M 7 - QS 6

Control air

2 x M 5 - QS 4

Material supply

3 x G 1/8" - PK 4 hose 6x4 mm ø

Flushing connection

1 x M 5

Nozzle sizes available:

0.3 ▪ 0.5 ▪ 0.8 ▪ 1.0 ▪ 1.2 ▪ 1.5 mm ø

Air Caps:

see table (page 30)

Pressure ranges:

Atomiser air pressure

0 - 6 bar

Control air pressure

min. 4 bar - max. 6 bar

Material pressure

0 - max. 6 bar (GA 9010 Marking)

0.3 - 4 bar (GA 9010 Marking-MB)

Max. operating temperature of spray gun

80 °C (GA 9010 Marking)

50 °C (GA 9010 Marking-MB)

Sound level

(measured at approx. 1 m distance to spray gun)

1 bar = 64 dB (A)

6 bar = 83 dB (A)

Air consumption with air cap type 2.1:

Atomiser air	Air consumption
1 bar	35 l/min
2 bar	54 l/min
3 bar	74 l/min
4 bar	100 l/min
5 bar	125 l/min
6 bar	148 l/min

Subject to technical alterations.

Table des matières

	Vue éclatée	2
	Fiche de dimensions	4
	Déclaration de conformité	45
	Liste des pièces de rechange	46
	Identification de la tête à air/des buses	48
1	Généralités	50
1.1	Caractérisation du modèle	50
1.2	Utilisation conforme à l'affectation	50
1.3	Utilisation inappropriée	51
2	Caractéristiques techniques	51
3	Consignes de sécurité	51
3.1	Signalisation de sécurité	51
3.2	Consignes générales de sécurité	52
4	Montage	52
4.1	Fixation du pistolet pulvérisateur	53
4.2	Raccordement des conduits d'alimentation	53
5	Manipulation	54
5.1	Mise en et hors service	54
5.2	Essai de pulvérisation	54
5.3	Correction d'un jet imparfait	55
5.4	Transformation du pistolet pulvérisateur	56
6	Nettoyage	57
6.1	Consignes de sécurité	57
6.2	Nettoyage complet	57
6.3	Nettoyage de routine	58
7	Réparation	59
7.1	Remplacement de la garniture d'aiguille non étanche	59
7.2	Remplacement de la buse, de l'aiguille de produit, des ressorts et des joints	59
8	Recherche et résolution des erreurs	60
9	Élimination	60
10	Données techniques	61

Déclaration de conformité CE/UE

Nous, fabricant de l'appareil, déclarons sous notre entière responsabilité que le produit décrit ci-dessous est conforme aux exigences de sécurité et d'hygiène fondamentales s'y rapportant. En cas de modification de l'appareil réalisée sans notre accord ou en cas d'utilisation non conforme, la présente déclaration perd sa validité.

Fabricant	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tél. : +49 202 / 787 - 0 Fax : +49 202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de		
Code de désignation	Pistolet pulvérisateur de marquage automatique GA 9010 Marking V 21 300 GA 9010 Marking-Membrane (MB) V 21 320		
Champ d'application	Traitement des produits pulvérisables		
Normes et directives applicables			
Directives CE relatives aux machines 2006/42/CE 2014/34/CE (directives ATEX) DIN EN ISO 12100 DIN EN 1953 DIN EN 13463-1 DIN EN 1127-1 DIN EN 13463-5			
Spécification au sens de la directive 2014/34/CE			
Catégorie 2	Désignation de l'appareil		II 2 G c T 5 Réf. dossier tech. : 2421
Personne chargée de la compilation des documents techniques : Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal			
Indications particulières : Le produit est conçu pour être monté dans un autre appareil. Sa mise en service est interdite tant que la conformité du produit fini avec la directive 2006/42/CE n'a pas été constatée.			

Wuppertal, le 1er décembre 2016

pp. 

Nom : Torsten Bröker
Poste au sein de l'entreprise : Directeur de la fabrication et du développement

Cette déclaration ne représente aucune garantie quant aux propriétés de la machine au sens de la responsabilité légale du fabricant. Les consignes de sécurité de la documentation du produit doivent être respectées.

Liste des pièces de rechange :					
F	GA 9010 Marking			GA 9010 Membrane (MB)	
		V 21 300		V 21 320	
Pos.	Désignation	Pce	Numéro d'article	Pce	Numéro d'article
1	Écrou à chapeau	1	V 21 300 03 000	1	V 21 300 03 000
2	Tête à jet rond	1	V 20 336 34 XX5*	1	V 20 336 34 XX5*
3	Buse de produit	1	V 20 336 23 053*	1	V 20 336 23 053*
4	Vis à six pans creux	2	V 21 300 07 000	2	V 21 300 07 000
5	Partie avant compl.	1	V 21 300 02 000	1	V 21 320 02 000
6	Raccord rapide	1	V 66 100 02 127	1	V 66 100 02 127
7	Bouchon	2	V 21 300 18 000	2	V 21 300 18 000
7.1	Joint torique ♦	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007
8	Joint d'aiguille ♦	2	V 21 300 04 000	-	-
9	Plaque d'appui pour joint d'aiguille complet	1	V 21 300 05 000	-	-
10	Ressort de pression ♦	1	V 20 353 04 000	-	-
11	Vis de garniture	1	V 21 300 06 000	-	-
12	Joint torique ♦	3	V 09 102 20 001	3	V 09 102 20 001
13	Raccord enfichable en L	1	V 66 101 86 353	1	V 66 101 86 353
14	Raccord enfichable en L	1	V 66 101 53 333	1	V 66 101 53 333
15	Boîtier de piston compl.	1	V 21 300 01 000	1	V 21 300 01 000
16	Joint à lèvres symétrique ♦	1	V 21 300 09 000	1	V 21 300 09 000
17	Piston compl.	1	V 21 300 11 KPL	1	V 21 300 11 KPL
18	Aiguille de produit compl.	1	V 21 300 31 XX3*	1	V 21 320 31 XX3*
19	Ressort d'aiguille ♦	1	V 21 300 14 000	1	V 21 300 14 000
20	Ressort de piston ♦	1	V 21 300 15 000	1	V 21 300 15 000
21	Cran de réglage compl.	1	V 21 300 16 000	1	V 21 300 16 000
22	Disque de support	-	-	1	V 21 320 05 000
23	Douille de serrage	-	-	1	V 21 320 03 000
24	Palier lisse	-	-	1	V 21 320 09 000
25	Accouplement	-	-	1	V 21 320 10 000
26	Vis à six pans creux	-	-	3	V 21 320 11 000
27	Piston compl.	-	-	1	V 21 300 28 000

Présentation des buses au choix :

▪ 0,3 ▪ 0,5 ▪ 0,8 ▪ 1,0 ▪ 1,2 ▪ 1,5 mm ø


* Veuillez indiquer la taille correspondante à la livraison de pièces de rechange.

Nous vous recommandons d'avoir toutes les pièces imprimées en caractère gras (pièce d'usure) en stock.








Kits de réparation	
WALTHER PILOT tient à disposition des kits de réparation comprenant toutes les pièces d'usure pour les pistolets de marquage automatiques GA 9010 Marking/ -MB.	
La tête d'air (pos.2) doit être commandée séparément (page 48).	
	Numéro d'article
GA 9010 Marking	V 16 300 00 XX3
GA 9010 Marking-MB	V 16 320 00 XX3




Kits d'étanchéité	
Le kit d'étanchéité comprend tous les numéros de pièces marquée d'un ♦.	
	Numéro d'article
GA 9010 Marking	V 17 213 00 000
GA 9010 Marking-MB	V 17 213 20 000

Kits de buses / d'aiguilles				
Le kits de buses / d'aiguilles consistent en buse (pos. 3) et aiguille de produit (pos. 18).				
La tête d'air (pos.2) doit être commandée séparément (page 48).				
	Numéro d'article	Variante de tête à air Laiton nickelé	Variante de tête à air Acier inoxydable	Type
GA 9010 Marking	V 15 300 00 XX3	V 20 336 34 XX5*	V 20 339 34 XX5*	2. .
		V 20 336 44 XX2*		
		V 20 336 50 XX5*		
GA 9010 Marking-MB	V 15 320 00 XX3	V 20 336 34 XX5*	V 20 339 34 XX5*	2. .
		V 20 336 44 XX2*		
		V 20 336 50 XX5*		

Accessoires		
		Numéro d'article
Support pour pistolet		V 21 300 25 000
Graisse de pistolet (coussinet 8 - 10 g)		V 00 000 00 001
Outils de montage pour écrou de tête d'air		V 20 335 28 003
Bloc électrique		V 21 300 45 EV1
GA 9010 pistolet de rinçage		V 21 328 00 053
Plaque adaptatrice		2393596

Identification de la tête à air/des buses

Tête à air		Type	Numéro d'article	Taille des buses	Produit	Dimensions du point	Largeur de ligne	Surface	Informations
	Jet plat	1.1	V 20 336 50 035	Ø 0,3 - 0,5 mm	Laiton (Ms) nickelé 2 trous	-	5 - 10 mm	15 - 30 mm	
		1.2	V 20 336 50 085	Ø 0,8 - 1,0 mm	Acier inoxydable dable 1.4305 2 trous	-	5 - 10 mm	15 - 30 mm	
		1.3	V 20 336 50 125	Ø 1,2 - 1,5 mm					
	Jet rond	4.1	V 20 339 14 032	Ø 0,3 - 0,5 mm	Ms nickelé	2 - 30 mm	2 - 30 mm	-	Lors du marquage avec des points choisir une tête à air d'un numéro supérieur.
		4.2	V 20 339 14 082	Ø 0,8 - 1,0 mm					
		4.3	V 20 339 14 122	Ø 1,2 - 1,5 mm					
	Jet rond	2.0	V 20 336 34 031 V 20 336 34 081 V 20 336 34 121	Ø 0,3 - 0,5 mm Ø 0,8 - 1,0 mm Ø 1,2 - 1,5 mm	Ms nickelé	2 - 30 mm	2 - 30 mm		
		2.1	V 20 336 34 035	Ø 0,3 - 0,5 mm	Ms nickelé	2 - 30 mm	2 - 30 mm	-	
		2.2	V 20 336 34 085	Ø 0,8 - 1,0 mm					
	Jet plat	2.3	V 20 336 34 125	Ø 1,2 - 1,5 mm	Acier inoxydable dable 1.4305	2 - 30 mm	2 - 30 mm	-	
		2.4	V 20 336 34 155	Ø 1,2 - 1,5 mm					
		3.1	V 20 339 13 033	Ø 0,3 - 0,5 mm	Ms nickelé				
	Jet plat	3.2	V 20 339 13 083	Ø 0,8 - 1,0 mm	Acier inoxydable dable 1.4305 4 trous	2 - 30 mm	2 - 30 mm	-	
		3.3	V 20 339 13 123	Ø 1,2 - 1,5 mm					
		5.1	V 20 336 44 032	Ø 0,3 - 0,5 mm	Ms nickelé				
	Jet plat	5.2	V 20 336 44 082	Ø 0,8 - 1,0 mm	Acier inoxydable dable 1.4305	2 - 30 mm	2 - 30 mm	-	
		5.3	V 20 336 44 122	Ø 1,2 - 1,5 mm					
		6.1	V 20 339 17 034	Ø 0,3 - 0,5 mm	Ms nickelé				
	Jet plat	6.2	V 20 339 17 084	Ø 0,8 - 1,0 mm	Acier inoxydable dable 1.4305 4 trous	2 - 30 mm	2 - 30 mm	-	
		6.3	V 20 339 17 124	Ø 1,2 - 1,5 mm					

Buses de produit		Type	Numéro d'article	Taille des buses	Produit	Informations					
	009	Jet plat	V 20 336 25 033	0,3 mm	Acier inoxydable dable 1.4305	Peinture à l'eau					
			V 20 336 25 043	0,4 mm							
			V 20 336 25 053	0,5 mm							
			V 20 336 25 083	0,8 mm							
			V 20 336 25 103	1,0 mm							
			V 20 336 25 123	1,2 mm							
			V 20 336 25 153	1,5 mm							
			V 20 336 23 023	0,2 mm							
			V 20 336 23 033	0,3 mm							
			V 20 336 23 043	0,4 mm							
	009	Jet rond	V 20 336 23 053	0,5 mm	Acier inoxydable dable 1.4305	Standard					
			V 20 336 23 083	0,8 mm							
			V 20 336 23 103	1,0 mm							
			V 20 336 23 123	1,2 mm							
			V 20 336 23 153	1,5 mm							
			V 20 336 23 02B	0,2 mm							
			V 20 336 23 03B	0,3 mm							
			V 20 336 23 05B	0,5 mm							
				009			Jet plat	V 20 336 23 02B	0,2 mm	Acier inoxydable dable 1.4305	« Colle/peintures à séchage rapide »
								V 20 336 23 03B	0,3 mm		
V 20 336 23 05B	0,5 mm										

1 Généralités

1.1 Caractérisation du modèle

Modèle :	Pistolets pulvérisateurs de marquage automatiques	
Type :	GA 9010 Marking GA 9010 Marking Membrane (MB)	V 21 300 V 21 320
Fabricant :	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18-30 D-42327 Wuppertal Tél. : +202 / 787-0 Fax : +202 / 787-2217 www.walther-pilot.de • E-mail : info@walther-pilot.de	

1.2 Utilisation conforme à l'affectation

Les pistolets pulvérisateurs automatiques GA 9010 Marking et GA 9010 Marking-MB servent exclusivement à traiter des produits pulvérisables, en particulier :

- Vernis et couleurs
- Graisses, huiles et produits anti-corrosion
- Colle
- Émaillages
- Produits décapants

Les matières agressives ne peuvent, en principe, pas être pulvérisées. Si les produits que vous souhaitez pulvériser ne sont pas repris ici, veuillez vous adresser à WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.

Les produits pulvérisables ne peuvent être appliqués que sur des pièces à usiner et des objets. Les modèles GA 9010 Marking et GA 9010 Marking-MB ne sont pas des pistolets pulvérisateurs manuels et doivent donc être fixés à un support adéquat.

En principe, la température du produit à pulvériser ne doit jamais dépasser 80 °C. L'utilisation conforme implique également que toutes les consignes et indications du présent manuel d'utilisation ont été lues, comprises et respectées.

L'appareil répond aux exigences de protection contre les explosions de la directive 2014/34/CE (ATEX) pour le groupe d'explosion, la catégorie d'appareil et la classe de température indiqués sur la plaque signalétique.

Les prescriptions du présent manuel d'utilisation doivent impérativement être respectées lors de l'utilisation de l'appareil. Les intervalles d'inspection et d'entretien prescrits doivent être respectés.

Les indications reprises sur les plaques de l'appareil ou dans le chapitre Données techniques doivent impérativement être respectées et ne doivent pas être dépassées. Une surcharge de l'appareil doit être exclue.

L'appareil ne peut être utilisé dans les zones soumises aux risques d'explosion que conformément aux autorités compétentes en matière de surveillance.

Les autorités compétentes en matière de surveillance ou l'exploitation sont tenues de déterminer les risques d'explosion (classification des zones).

L'exploitant est tenu de contrôler et de garantir que toutes les caractéristiques techniques et le marquage conforme à l'ATEX correspondent aux indications requises. Lors des utilisations au cours desquelles une panne de l'appareil pourrait provoquer un risque pour des personnes, des mesures de sécurité appropriées doivent être prises par l'exploitant.

Si des particularités sont constatées pendant le fonctionnement, mettre l'appareil immédiatement à l'arrêt et prendre contact avec WALTHER Spritz- und Lackiersysteme.

Mise à la terre/ liaison équipotentielle

S'assurer que le pistolet pulvérisateur est bien mis à la terre, soit séparément, soit en combinaison avec l'appareil sur lequel il est monté (résistance maximale 10⁶Ω).

1.3 Utilisation inappropriée

Le pistolet pulvérisateur ne doit pas être utilisé à des fins autres que celles décrites à la section 1.2 *Utilisation conforme à l'affectation*.

Toute autre utilisation est inappropriée.

Sont considérées comme des utilisations inappropriées, par ex. :

- la pulvérisation de produits sur des personnes ou des animaux
- la pulvérisation d'azote liquide

2 Caractéristiques techniques

Les modèles GA 9010 Marking et GA 9010 Marking-MB fonctionnent de manière totalement automatique au moyen d'une commande pneumatique et sont commandés par le biais d'une soupape de commande à 3/2 voies. Des soupapes manuelles, à pédale ou magnétiques peuvent être utilisées.

Lorsque la soupape de commande à 3/2 voies est actionnée, l'air comprimé nécessaire à la commande entre dans la chambre du cylindre du pistolet de pulvérisation et ouvre le canal d'air de pulvérisation, puis l'alimentation en matière.

Lorsque l'air de réglage est de nouveau coupé par la soupape de commande à 3/2 voies, l'air comprimé se trouvant dans le cylindre s'échappe d'abord. La pression du ressort de piston refoule ensuite l'aiguille de matière dans sa position initiale et ferme l'alimentation en matière et enfin en air de pulvérisation.

3 Consignes de sécurité

3.1 Signalisation de sécurité



Avertissement

Le pictogramme et le niveau de dangerosité « **Avertissement** » signalent un danger éventuel pour les personnes. Éventuelles conséquences : blessures sévères ou légères.



Attention

Le pictogramme et le niveau de dangerosité « **Attention** » signalent un danger éventuel pour les biens matériels. Éventuelles conséquences : endommagement de biens matériels.



Remarque

Le pictogramme et le degré de gravité « **Remarque** » signalent des informations supplémentaires pour utiliser le pistolet pulvérisateur en toute sécurité et avec efficacité.

3.2 Consignes générales de sécurité

- Les prescriptions relatives à la prévention des accidents en vigueur ainsi que les autres règles reconnues en termes de technique de sécurité et de médecine du travail doivent être respectées.
- Utilisez le pistolet pulvérisateur uniquement dans des pièces bien aérées. Il est interdit d'utiliser l'appareil à proximité d'un incendie, d'une flamme nue ou en fumant. Il existe des risques accrus pour la santé, mais aussi des risques accrus d'explosion et d'incendie lors de la pulvérisation de produits facilement inflammables (par ex. vernis, colle, produits de nettoyage).
- S'assurer que le pistolet pulvérisateur est bien mis à la terre, soit séparément, soit en combinaison avec l'appareil sur lequel il est monté (résistance maximale $10^6 \Omega$).
- Dépressurisez l'alimentation en air et en produit du pistolet pulvérisateur avant tout entretien ou toute réparation – risque de blessure.
- Lors de la pulvérisation de produit, ne passez pas la main ou d'autres parties du corps devant la buse sous pression du pistolet pulvérisateur – risque de blessure.
- Ne dirigez pas le pistolet pulvérisateur sur des personnes et des animaux – risque de blessure.
- Respecter les consignes d'utilisation et de sécurité du fabricant de la matière à pulvériser et le produit de nettoyage. Les produits corrosifs et agressifs peuvent tout particulièrement causer des problèmes sanitaires.
- Portez des protège-oreilles dans la zone de travail du pistolet pulvérisateur. Le niveau sonore produit par le pistolet pulvérisateur est d'env. 83 dB (A) et peut causer des lésions auditives.
- L'évacuation d'air chargé en particules doit être maintenue éloignée de la zone de travail et du personnel d'exploitation. Portez cependant de manière préventive une protection des voies respiratoires et des vêtements de travail réglementaires lorsque vous traitez des produits avec le pistolet pulvérisateur. Les particules en suspension sont nocives pour la santé.
- Veillez toujours à ce que tous les écrous et vis soient correctement serrés lors des travaux de montage et d'entretien.
- Utilisez uniquement des pièces de rechange d'origine ; WALTHER ne peut garantir un fonctionnement irréprochable que pour ces pièces.

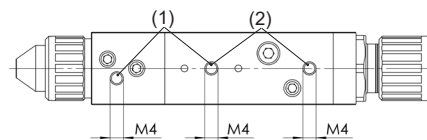
En cas de questions relatives à l'utilisation sûre du pistolet pulvérisateur, veuillez vous adresser à WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.

4 Montage

Le pistolet est livré entièrement monté. Les activités suivantes doivent être exécutées avant de pouvoir mettre le pistolet de pulvérisation en service :

4.1 Fixation du pistolet pulvérisateur

Fixez le pistolet de pulvérisation sur un support adapté stable, comme décrit dans l'exemple suivant :



Plaque adaptatrice:

Utilisez à cette fin les deux alésages M 4 (1) avec écartement des trous de 30 mm.

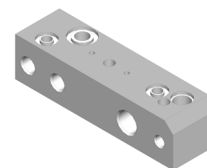
Support pour pistolet:

Utilisez à cette fin les deux alésages M 4 (2) avec écartement des trous de 30 mm.

Autres dispositifs de fixation à la demande.

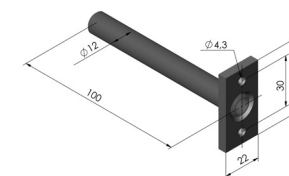
p. ex. :

	Numéro d'article
Plaque adaptatrice	2393596



p. ex. :

	Numéro d'article
Support pour pistolet	V 21 300 25 000

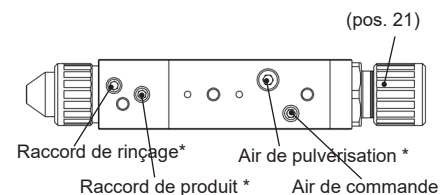
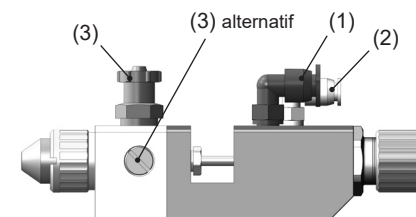


4.2 Raccordement des conduites d'alimentation



Avertissement

Veillez à ne pas inverser les raccords de l'air de commande et de pulvérisation – risque de blessure.



1. Fixez la conduite d'alimentation

- de l'air de pulvérisation sur le raccord (1) marqué sur le pistolet de pulvérisation (M 7 - QS 6)
- de l'air de commande sur le raccord (2) marqué sur le pistolet de pulvérisation (M 5 - QS 4)
- de l'alimentation en produit/circulation sur le raccord (3) marqué sur le pistolet de pulvérisation (G 1/8" - PK 4 tuyau 6x4 mm \varnothing)

* raccords pour la plaque adaptatrice

2. Veillez ici à ce que les tuyaux soient correctement fixés.

Le pistolet de pulvérisation est maintenant totalement monté et peut être mis en service.

5 Manipulation

5.1 Mise en et hors service

Avant de mettre le pistolet en service, les conditions suivantes doivent être remplies :

- La pression de l'air de réglage doit s'exercer sur le pistolet pulvérisateur.
- La pression de l'air de pulvérisation doit s'exercer sur le pistolet pulvérisateur.
- La pression du produit doit s'exercer sur le pistolet pulvérisateur.



Attention

La pression de la matière ne doit pas être réglée sur plus de **6 bar** pour le GA 9010 Marking et **4 bar** pour le GA 9010 Marking-MB, sinon, le fonctionnement sûr du pistolet pulvérisateur n'est pas garanti.

Réglez la pression de l'air de réglage sur au moins **4 bar**, pour pouvoir mettre le pistolet pulvérisateur en service.



Avertissement

Le pistolet pulvérisateur doit toujours être mis hors pression à la fin du travail. Les conduites sous pression peuvent éclater et le produit giclant peut blesser les personnes se trouvant à proximité.

5.2 Essai de pulvérisation

Un essai de pulvérisation doit toujours être effectué quand :

- le pistolet est mis en service pour la première fois.
- le produit à pulvériser est remplacé.
- le pistolet a été démonté pour l'entretien ou la réparation.

L'essai de pulvérisation peut être réalisé sur une pièce échantillon, une tôle, du carton ou du papier.



Avertissement

Lors de la pulvérisation de produit, ne passez pas la main ou d'autres parties du corps devant la buse sous pression du pistolet pulvérisateur – risque de blessure.



Avertissement

Veillez à ce que personne ne se trouve dans la zone de pulvérisation lors de la mise en service du pistolet pulvérisateur – risque de blessure.

1. Mettez le pistolet pulvérisateur en service afin de faire un essai de pulvérisation (voir 5.1 *Mise en et hors service*).
2. Contrôlez l'essai de pulvérisation et modifiez le cas échéant les réglages sur le pistolet pulvérisateur.

Régulation du débit de matière

Le débit de matière peut être régulé au moyen du cran de réglage (pos. 21). Serrez la vis de réglage pour réduire la quantité de matière et desserrez-le pour l'augmenter.

Réglage de la pression de matière

Ce réglage ne peut être effectué que sur la pompe ou le réservoir sous pression. Respecter les instructions et les consignes de sécurité du fabricant.

Réglage de l'air de pulvérisation

La pression de pulvérisation est ajustée sur le détendeur d'air comprimé du poste de compression. Veuillez respecter les instructions et les consignes de sécurité du fabricant.

5.3 Correction d'un jet imparfait

Résultats de pulvérisation souhaités

Jet incorrect	Description	Cause possible	Solution
	Jet en biais et aérosol grossier d'un côté	Alésage encrassé dans la tête à air Tête à air défectueuse	Nettoyage approfondi des alésages Remplacer la tête à air le cas échéant
	Le jet est bombé au milieu	Écoulement de matière ou viscosité trop élevée	Réduire l'écoulement de matière Ajuster la viscosité
	Jet légèrement divisé	Air pulvérisateur trop élevé Viscosité de la matière trop faible	Ajuster l'air de pulvérisation et ou la viscosité
	Jet en forme de demi-lune	Alésages d'air encrassés dans la tête à air	Nettoyage approfondi des alésages d'air
	Jet renforcé d'un côté	Tête à air ou buse de produit défectueux	Remplacer la tête à air et ou la buse de produit
	Pas de bord acéré Aérosol grossier	Air de pulvérisation trop faible	Ajuster l'air de pulvérisation
	Jet pas rond Trop peu de matière au centre	Air pulvérisateur trop élevé Viscosité de la matière trop faible	Ajuster l'air de pulvérisation et ou la viscosité
	Jet déformé	Tête à air ou buse de produit défectueux	Remplacer la tête à air et ou la buse de produit
	Jet trop grand et ovale	Écoulement de matière ou viscosité de la matière trop élevée	Réduire l'écoulement de matière Ajuster la viscosité
	Jet non homogène	Aiguille de matière trop fermée Viscosité de la matière trop faible Buse de produit trop grande	Ouvrir plus grand l'aiguille de matière Ajuster la viscosité Utiliser une buse de produit plus petite

5.4 Transformation du pistolet pulvérisateur

La combinaison tête à air / buse de produit / aiguille adaptée au produit à pulvériser forme une unité complète : l'unité de buse. Remplacez toujours cette unité de buse complète afin de conserver la qualité souhaitée pour le dessin de pulvérisation.



Avertissement

Dépressurisez l'air de réglage et de pulvérisation, ainsi que l'alimentation en produit du pistolet pulvérisateur avant toute modification – risque de blessure.



Remarque

Pour exécuter les étapes de travail énumérées, veuillez utiliser la vue éclatée (page 2) et la liste de pièces de rechange (page 46) de ce manuel d'utilisation.

Remplacement de la buse de produit et de l'aiguille de matière (GA 9010 Marking)

1. Dévissez l'écrou à chapeau (pos. 1) et la tête à air (pos. 2).
2. Dévissez la buse de produit (pos. 3) du corps du pistolet (pos. 5) (ouverture de clé 9).
3. Dévissez le cran de réglage (pos. 21) (ouverture de clé 20) avec le ressort de piston (pos. 20) et le ressort d'aiguille (pos. 19) du boîtier de piston (pos. 15).
4. Sortir l'aiguille de matière (pos. 18) du boîtier du piston.

Le montage de la buse de produit ou de l'aiguille de matière s'effectue dans l'ordre inverse.

Remplacement de la buse de produit et de l'aiguille de matière (GA 9010 Marking-Membrane)

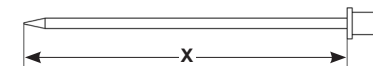
1. Dévissez l'écrou à chapeau (pos. 1) et la tête à air (pos. 2).
2. Dévissez la buse de produit (pos. 3) du corps du pistolet (pos. 5) (ouverture de clé 9).
3. Sortez les 3 vis à six pans creux (pos. 26) avec une clé à fourche de 1,5 mm hors de l'accouplement (pos. 25).
4. Dévissez le cran de réglage (pos. 21) (ouverture de clé 20) avec le ressort de piston (pos. 20) et le ressort d'aiguille (pos. 19) du boîtier de piston (pos. 15).
5. Sortir la tige de piston (pos. 27) du boîtier du piston.
6. Dévissez les deux vis à six pans creux (pos. 4) avec une clé à fourche de 3 mm hors de la partie avant et retirez la partie avant du boîtier de piston.
7. Dévissez l'accouplement (pos. 25) de la douille de serrage (pos. 23).
8. Dévissez la douille de serrage de la partie avant.
9. Retirez l'aiguille de matière (pos. 18) avec le disque de support (pos. 22) de la partie avant.

Le montage de la buse de produit ou de l'aiguille de matière s'effectue dans l'ordre inverse.



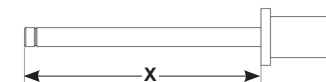
Remarque

La dimension réglée de l'aiguille de produit (pos. 18) du GA 9010 Marking - calculée de la pointe de l'aiguille jusqu'à l'entraîneur - est de $x = 94,9$ mm.



Remarque

La dimension réglée de la tige de piston (pos. 27) du GA 9010 Marking-Membrane - calculée de la pointe de la tige de piston jusqu'à l'entraîneur - est de $x = 37,4$ mm.



Remarque

Lors du montage, enduisez les éléments suivants d'une fine pellicule de graisse : Piston compl. (pos. 17), joint à lèvres symétrique (pos. 16).

6 Nettoyage

6.1 Consignes de sécurité

- Dépressurisez l'air de réglage et de pulvérisation, ainsi que l'alimentation en produit du pistolet pulvérisateur avant tout entretien – risque de blessure.
- Il est interdit d'utiliser l'appareil à proximité d'un incendie, d'une flamme nue ou en fumant. Il existe un risque accru d'explosion et d'incendie en cas de pulvérisation de matières facilement inflammables (produit de nettoyage, p. ex.).
- Veuillez respecter les consignes de sécurité du fabricant du produit de nettoyage. Les produits de nettoyage corrosifs et agressifs peuvent tout particulièrement causer des problèmes sanitaires.

6.2 Nettoyage complet

De manière à garantir la durée de vie et le bon fonctionnement du pistolet de pulvérisation sur le long terme, celui-ci doit régulièrement être nettoyé et graissé au moyen de graisse pour pistolets WALTHER PILOT (V 00 000 00 001).

Pour le nettoyage du pistolet pulvérisateur, n'utilisez que des produits de nettoyage indiqués par le fabricant du produit à pulvériser ne contenant pas les composants suivants :

- hydrocarbures halogénés (par ex. 1.1.1 trichloréthane, chlorure de méthylène, etc.)
- Acides et produits de nettoyage à base d'acide
- Solvants régénérés (appelés diluants de nettoyage)
- Produits décapants

Les composants susmentionnés causent des réactions chimiques sur les composants galvanisés et entraînent des dégâts dus à la corrosion.

Les dommages résultant d'une manipulation inappropriée ne sont pas couverts par WALTHER Spritz- und Lackiersysteme.

Nettoyage du pistolet pulvérisateur

- avant chaque changement de couleur et de matière
- au moins une fois par semaine
- plusieurs fois par semaine selon le produit et le degré d'encrassement.



Attention

Ne jamais placer le pistolet pulvérisateur dans des solvants ou tout autre produit de nettoyage. Dans le cas contraire, le bon fonctionnement du pistolet pulvérisateur ne peut pas être garanti.



Attention

Pour le nettoyage, n'utilisez aucun objet dur ou pointu, qui pourraient endommager les pièces de précision du pistolet pulvérisateur et dégrader le résultat de pulvérisation.

1. Démontez le pistolet conformément au point 5.4 *Remplacement de la buse et de l'aiguille de produit*.
2. Nettoyez la tête à air et la buse de produit avec un pinceau et du produit de nettoyage.
3. Nettoyez tous les composants habituels et le corps de pistolet avec un chiffon et le produit de nettoyage.
4. Appliquez une fine couche de graisse sur les pièces suivantes :
 - Piston compl. (pos. 17)
 - Joint à lèvres symétrique (pos. 16).

Utilisez pour ce faire la graisse pour pistolets WALTHER PILOT et un pinceau. Le pistolet pulvérisateur est ensuite remonté dans l'ordre inverse.

6.3 Nettoyage de routine

Lorsque vous changez de couleur régulièrement ou à la fin des travaux (selon la matière), vous pouvez également nettoyer le pistolet pulvérisateur, sans avoir à le démonter.



Remarque

Nettoyez et lubrifiez toutefois le pistolet pulvérisateur selon la section 6.2 *Nettoyage complet*. Ainsi, le pistolet pulvérisateur peut fonctionner en toute sécurité.

Pour pouvoir effectuer le nettoyage de routine, exécutez les étapes de travail suivantes :

1. Le réservoir de produit nettoyé est rempli avec un produit de nettoyage approprié. Seule la pression du produit doit s'exercer sur le pistolet pulvérisateur. Le produit de nettoyage ne doit pas être pulvérisé.
2. Mettez le pistolet pulvérisateur en service, (voir 5.1 *Mise en service*).
3. Ne mettez le pistolet de pulvérisation hors service que s'il pulvérise du produit de nettoyage propre.

L'ensemble du poste de pulvérisation doit alors être mis hors pression jusqu'à l'utilisation suivante.

7 Réparation



Avertissement

Dépressurisez l'air de réglage et de pulvérisation, ainsi que l'alimentation en produit du pistolet pulvérisateur avant toute réparation – risque de blessure.



Remarque

Pour exécuter les étapes de travail énumérées, veuillez utiliser la vue éclatée (page 2) et la liste de pièces de rechange (page 46) de ce manuel d'utilisation.

7.1 Remplacement de la garniture d'aiguille non étanche (GA 9010 Marking)

1. Mettez le pistolet pulvérisateur hors pression.
2. Dévissez les deux vis à six pans creux (pos. 4) et retirez la partie avant (pos. 5) du boîtier de piston (pos. 15).
3. Dévissez la vis de garniture (pos. 11) avec le ressort de pression (pos. 10) et la plaque d'appui (pos. 9) hors de la partie avant.
4. Retirez les deux joints d'aiguille complets (pos. 8) de la partie avant.
5. Placez les nouveaux joints d'aiguille complets.

Le montage des autres pièces s'effectue dans l'ordre inverse.



Remarque

Le joint d'aiguille complet (pos. 8) retiré de la pièce du pistolet ne doit pas être réutilisé, étant donné qu'un effet d'étanchéité fiable ne serait sinon pas garanti.

7.2 Remplacement de la buse, de l'aiguille, des ressorts et des joints

Démontez le pistolet pulvérisateur selon la section 5.4 *Transformation du pistolet pulvérisateur*, si les éléments suivants doivent être remplacés :

- Buse de produit
- Ressort de pression*
- Aiguille de produit
- Ressort d'aiguille
- Joint à lèvres symétrique*



Remarque

Les composants marqués d'un * doivent être graissés au moyen de graisse pour pistolets WALTHER PILOT avant de les monter dans le boîtier du pistolet.



Remarque

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme tient à disposition un kit de réparation comprenant toutes les pièces d'usure pour les pistolets de marquage automatiques GA 9010 Marking/ -MB :

GA 9010 Marking	V 16 300 00 XX3
GA 9010 Marking-MB	V 16 320 00 XX3

8 Recherche et résolution des erreurs



Avertissement

Dépressurisez l'air de réglage et de pulvérisation, ainsi que l'alimentation en produit du pistolet pulvérisateur avant tout entretien et réparation - risque de blessure.

Défaillance	Cause	Solution
Le pistolet goutte	Aiguille ou buse de produit encrassées	voir 5.4 <i>Transformation du pistolet pulvérisateur, démonter et nettoyer</i>
	Aiguille ou buse de produit endommagées	voir 5.4 <i>Remplacement de l'aiguille ou de la buse de produit</i>
	Vis de garniture (pos. 11) trop serrée	Desserrer légèrement la vis de garniture avec la clé plate x8.
	Blocage entre l'aiguille et la garniture	Utiliser une peinture de marquage à séchage lent ou passer au GA 9010 Marking-Membrane
Le pistolet ne s'ouvre pas	Pression d'air de réglage trop faible	Augmenter la pression d'air de réglage à min. 4 bar
	Buse et aiguille colmatées	Arracher en ouvrant plusieurs fois, avec une buse/aiguille en acier/com-binaison d'acier.
Jet de pulvérisation par salves ou trem-blo-tant	Trop peu de produit dans le réservoir de produit ou	Rajouter du produit (voir manuel d'utilisation du fabricant de l'installation)
	Pression du produit trop faible pour la version Membrane	Augmenter la pression du produit
Le pistolet souffle lorsqu'il est au repos	Joint à lèvres symétrique (pos. 16) endommagé	Remplacer

9 Élimination

Les produits collectés pendant le nettoyage et l'entretien doivent être éliminés de manière correcte et appropriée, dans le respect des lois et prescriptions.



Avertissement

Respecter notamment les consignes du fabricant des produits de pulvérisation et des nettoyants. Des produits éliminés de manière inappropriée peuvent représenter un danger pour les êtres humains et les animaux.

10 Données techniques

Poids : 294 g

Dimensions sans Raccordements:
 H = 29 mm
 I = 22 mm
 L = 128 mm

Raccordement :

Air de pulvérisation 2 x M 7 - QS 6
 Air de commande 2 x M 5 - QS 4
 Alimentation en produit 3 x G 1/8" - PK 4 tuyau 6x4 mm ø
 Raccord de rinçage 1 x M 5

Présentation des buses au choix : 0,3 ▪ 0,5 ▪ 0,8 ▪ 1,0 ▪ 1,2 ▪ 1,5 mm ø

Tête à air: voir le tableau (page 48)

Plages de pression :

Pression d'air de pulvérisation env. 0 - 6 bar
 Pression d'air de commande min. 4 bar - max. 6 bar
 Pression du matériau 0 - max. 6 bar (GA 9010 Marking)
 0,3 - 4 bar (GA 9010 Marking-MB)

Température de service max. du pistolet pulvérisateur

80 °C (GA 9010 Marking)
 50 °C (GA 9010 Marking-MB)

Niveau sonore

(mesuré à env. 1 m de distance du pistolet pulvérisateur)
 1 bar = 64 dB (A)
 6 bar = 83 dB (A)

Consommation d'air avec tête à air type 2.1 :

Air de pulvérisation	Consommation d'air
1 bar	35 l / min
2 bar	54 l / min
3 bar	74 l / min
4 bar	100 l / min
5 bar	125 l / min
6 bar	148 l / min

Sous réserve de modifications techniques.

Índice de contenido

Esquema de despiece	2
Hoja de medidas	4
Declaración de conformidad	63
Lista de piezas de recambio	64
Identificación del cabezal de aire / de las toberas	66
1 Aspectos generales	68
1.1 Identificación del modelo	68
1.2 Uso previsto	68
1.3 Uso ilícito	69
2 Descripción técnica	69
3 Indicaciones de seguridad	69
3.1 Identificación de las indicaciones de seguridad	69
3.2 Indicaciones generales de seguridad	70
4 Montaje	70
4.1 Fijar la pistola de pulverización	71
4.2 Conectar líneas de alimentación	71
5 Manejo	72
5.1 Puesta en marcha y puesta fuera de servicio	72
5.2 Crear prueba de diagrama de pulverización	72
5.3 Eliminar fallos del diagrama de pulverización	73
5.4 Reequipar la pistola de pulverización	74
6 Limpieza	75
6.1 Indicaciones de seguridad	75
6.2 Limpieza básica	75
6.3 Limpieza rutinaria	76
7 Reparación	77
7.1 Cambiar la junta de aguja inestanca	77
7.2 Reemplazar la tobera y la aguja de material, resortes y juntas	77
8 Localización y eliminación de errores	78
9 Eliminación de desechos	78
10 Datos técnicos	79

Declaración de conformidad CE/UE

Nosotros, el fabricante del aparato, declaramos bajo exclusiva responsabilidad que el producto descrito a continuación cumple los requisitos básicos pertinentes sobre seguridad y salud. Esta declaración pierde su validez si se realiza cualquier modificación en el aparato que no haya sido acordada con nosotros o en caso de un uso inadecuado.

Fabricante	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 42327 Wuppertal, Alemania Tel.: +49 202 / 787 - 0 Fax: +49 202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de		
Designación de tipo	Pistola de pulverización automática para marcado GA 9010 Marking V 21 300 GA 9010 Marking-Membrane (MB) V 21 320		
Uso previsto	Procesamiento de materiales de pulverización		
Normas y directivas aplicadas			
Directiva de máquinas 2006/42/CE 2014/34/UE (Directivas ATEX) DIN EN ISO 12100 DIN EN 1953 DIN EN 13463-1 DIN EN 1127-1 DIN EN 13463-5			
Especificación a los efectos de la Directiva 2014/34/UE			
Categoría 2	Designación del aparato		II 2 G c T 5
Tech.File,Ref.: 2421			
Persona autorizada para la compilación de la documentación técnica: Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 42327 Wuppertal, Alemania			
Indicaciones especiales: El producto está previsto para el montaje en otro aparato. La puesta en marcha queda prohibida hasta que se haya determinado la conformidad del producto final con la Directiva 2006/42/CE.			

Wuppertal, a 1 de diciembre de 2016

ppa. 

Nombre: Torsten Bröker

Puesto en la empresa: Director de construcción y desarrollo

Esta declaración no es garantía de características a los efectos de responsabilidades sobre el producto. Deben tenerse en cuenta las indicaciones de seguridad de la documentación del producto.

Lista de piezas de recambio:					
E	GA 9010 Marking		GA 9010 Membrane (MB)		
	V 21 300		V 21 320		
Pos.	Denominación	Uds.	Número de artículo	Uds.	Número de artículo
1	Tuerca de racor	1	V 21 300 03 000	1	V 21 300 03 000
2	Cabezal de chorro redondo	1	V 20 336 34 XX5*	1	V 20 336 34 XX5*
3	Tobera de material	1	V 20 336 23 053*	1	V 20 336 23 053*
4	Tornillo de cabeza hueca hexagonal	2	V 21 300 07 000	2	V 21 300 07 000
5	Pieza delantera compl.	1	V 21 300 02 000	1	V 21 320 02 000
6	Unión de tornillo rápida	1	V 66 100 02 127	1	V 66 100 02 127
7	Tapón	2	V 21 300 18 000	2	V 21 300 18 000
7.1	Anillo toroidal ♦	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007
8	Junta de aguja ♦	2	V 21 300 04 000	-	-
9	Pieza de presión para junta de aguja	1	V 21 300 05 000	-	-
10	Resorte de compresión ♦	1	V 20 353 04 000	-	-
11	Tornillo de guarnición	1	V 21 300 06 000	-	-
12	Anillo toroidal ♦	3	V 09 102 20 001	3	V 09 102 20 001
13	Racor de empalme en L	1	V 66 101 86 353	1	V 66 101 86 353
14	Racor de empalme en L	1	V 66 101 53 333	1	V 66 101 53 333
15	Carcasa del émbolo compl.	1	V 21 300 01 000	1	V 21 300 01 000
16	Retén simétrico ♦	1	V 21 300 09 000	1	V 21 300 09 000
17	Émbolo compl.	1	V 21 300 11 KPL	1	V 21 300 11 KPL
18	Aguja de material compl.	1	V 21 300 31 XX3*	1	V 21 320 31 XX3*
19	Resorte de la aguja ♦	1	V 21 300 14 000	1	V 21 300 14 000
20	Resorte de émbolo ♦	1	V 21 300 15 000	1	V 21 300 15 000
21	Ajuste de enclavamiento compl.	1	V 21 300 16 000	1	V 21 300 16 000
22	Disco de soporte	-	-	1	V 21 320 05 000
23	Casquillo de sujeción	-	-	1	V 21 320 03 000
24	Cojinete deslizante	-	-	1	V 21 320 09 000
25	Acoplamiento	-	-	1	V 21 320 10 000
26	Tornillo de cabeza hueca hexagonal	-	-	3	V 21 320 11 000
27	Vástago del émbolo completo	-	-	1	V 21 300 28 000

Equipamiento de tobera a elegir:

• 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 mm ø

* Al realizar el suministro de piezas de recambio indicar el tamaño correspondiente. Recomendamos tener una provisión en almacén de todas las piezas marcadas en negrita (piezas de desgaste).

Sets de reparación	
WALTHER PILOT ofrece para las pistolas de marcado automáticas GA 9010 Marking/ -MB sets de reparación con todas las piezas de desgaste.	
La cabezal de aire (pos. 2) se debe pedir por separado (Página 66).	
	Número de artículo
GA 9010 Marking	V 16 300 00 XX3
GA 9010 Marking-MB	V 16 320 00 XX3

Sets de juntas	
El set de juntas contiene todos los números de artículo marcados con ♦.	
	Número de artículo
GA 9010 Marking	V 17 213 00 000
GA 9010 Marking-MB	V 17 213 20 000

Juegos de toberas/aguja				
Juegos de toberas/aguja están compuestas de una tobera de material (pos. 3) y una aguja de material (pos. 18).				
La cabezal de aire (pos. 2) se debe pedir por separado (Página 66).				
	Número de artículo	Modelo de cabezal de aire Latón niquelado	Modelo de cabezal de aire Acero inoxidable	Tipo
GA 9010 Marking	V 15 300 00 XX3	V 20 336 34 XX5*	V 20 339 34 XX5*	2. .
		V 20 336 44 XX2*		
		V 20 336 50 XX5*		
GA 9010 Marking-MB	V 15 320 00 XX3	V 20 336 34 XX5*	V 20 339 34 XX5*	2. .
		V 20 336 44 XX2*		
		V 20 336 50 XX5*		

Accesorios		
		Número de artículo
Soporte de pistola		V 21 300 25 000
Grasa para pistolas (almohadillas 8 - 10 g)		V 00 000 00 001
Herramienta de montaje para tuerca del cabezal de aire		V 20 335 28 003
Bloque eléctrico simple		V 21 300 45 EV1
Pistola de lavado GA 9010		V 21 328 00 053
Placa adaptadora		2393596

Identificaciones del cabezal de aire / de las toberas

Cabezal de aire	Tipo	Número de artículo	Tamaño de tobera	Material	Tamaño del punto	Ancho de línea	Superficie	Información		
	Chorro ancho	1.1	Ø 0,3 - 0,5 mm	Latón (Ms) niquelado 2 orificios	-	5 - 10 mm	15 - 30 mm			
		1.2	Ø 0,8 - 1,0 mm							
		1.3	Ø 1,2 - 1,5 mm							
		Chorro redondo	4.1	Ø 0,3 - 0,5 mm	Acero inoxidable 1.4305 2 orificios	-	5 - 10 mm	15 - 30 mm		
			4.2	Ø 0,8 - 1,0 mm						
			4.3	Ø 1,2 - 1,5 mm						
		2.0	V 20 336 34 031	Ø 0,3 - 0,5 mm	Latón niquelado	2 - 30 mm	2 - 30 mm			
			V 20 336 34 081	Ø 0,8 - 1,0 mm						
			V 20 336 34 121	Ø 1,2 - 1,5 mm						
		2.1	V 20 336 34 035	Ø 0,3 - 0,5 mm	Latón niquelado	2 - 30 mm	2 - 30 mm	-		En caso de marcar con puntos, seleccionar un cabezal de aire un número mayor.
			V 20 336 34 085	Ø 0,8 - 1,0 mm						
			V 20 336 34 125	Ø 1,2 - 1,5 mm						
		2.2	V 20 339 13 033	Ø 0,3 - 0,5 mm	Acero inoxidable 1.4305	2 - 30 mm	2 - 30 mm	-		
V 20 339 13 083			Ø 0,8 - 1,0 mm							
V 20 339 131 23			Ø 1,2 - 1,5 mm							
2.3	V 20 336 34 155	Ø 1,2 - 1,5 mm	Latón niquelado	-	5 - 10 mm	15 - 25 mm				
	V 20 339 13 033	Ø 0,3 - 0,5 mm								
	V 20 339 13 083	Ø 0,8 - 1,0 mm								
2.4	V 20 339 131 23	Ø 1,2 - 1,5 mm	Acero inoxidable 1.4305 4 orificios	2 - 30 mm	-	20 - 60 mm				
	V 20 336 44 032	Ø 0,3 - 0,5 mm								
	V 20 336 44 082	Ø 0,8 - 1,0 mm								
3.1	Chorro ancho	V 20 336 44 122	Ø 1,2 - 1,5 mm	Latón niquelado	-	-				
		V 20 339 17 034	Ø 0,3 - 0,5 mm							
		V 20 339 17 084	Ø 0,8 - 1,0 mm							
3.2		V 20 339 17 124	Ø 1,2 - 1,5 mm	Acero inoxidable 1.4305	-	-				
		V 20 336 25 033	0,3 mm							
		V 20 336 25 043	0,4 mm							
3.3		V 20 336 25 053	0,5 mm	Acero inoxidable 1.4305	-	-				
		V 20 336 25 083	0,8 mm							
		V 20 336 25 103	1,0 mm							
5.1		V 20 336 25 123	1,2 mm	Acero inoxidable 1.4305	-	-				
		V 20 336 25 153	1,5 mm							
		V 20 336 23 023	0,2 mm							
5.2		V 20 336 23 033	0,3 mm	Acero inoxidable 1.4305	-	-				
		V 20 336 23 043	0,4 mm							
		V 20 336 23 053	0,5 mm							
5.3		V 20 336 23 083	0,8 mm	Acero inoxidable 1.4305	-	-				
		V 20 336 23 103	1,0 mm							
		V 20 336 23 123	1,2 mm							
6.1		V 20 336 23 153	1,5 mm	Acero inoxidable 1.4305	-	-				
		V 20 336 23 02B	0,2 mm							
		V 20 336 23 03B	0,3 mm							
6.2		V 20 336 23 103	1,0 mm	Acero inoxidable 1.4305	-	-				
		V 20 336 23 123	1,2 mm							
		V 20 336 23 153	1,5 mm							
6.3		V 20 336 23 05B	0,5 mm	Acero inoxidable 1.4305	-	-				
		V 20 336 23 02B	0,2 mm							
		V 20 336 23 03B	0,3 mm							

Toberas de material	Tipo	Número de artículo	Tamaño de tobera	Material	Información
	009	V 20 336 25 033	0,3 mm	Acero inoxidable 1.4305	Barniz al agua
		V 20 336 25 043	0,4 mm		
		V 20 336 25 053	0,5 mm		
		V 20 336 25 083	0,8 mm		
		V 20 336 25 103	1,0 mm		
		V 20 336 25 123	1,2 mm		
	009	V 20 336 25 153	1,5 mm	Acero inoxidable 1.4305	Estándar
		V 20 336 23 023	0,2 mm		
		V 20 336 23 033	0,3 mm		
		V 20 336 23 043	0,4 mm		
		V 20 336 23 053	0,5 mm		
		V 20 336 23 083	0,8 mm		
	009	V 20 336 23 103	1,0 mm	Acero inoxidable 1.4305	"Colas / pinturas de secado rápido"
V 20 336 23 123		1,2 mm			
V 20 336 23 153		1,5 mm			
V 20 336 23 02B		0,2 mm			
V 20 336 23 03B		0,3 mm			

1 Aspectos generales

1.1 Identificación del modelo

Modelo:	Pistolas de pulverización automáticas para marcado	
Tipo:	GA 9010 Marking GA 9010 Marking Membrane (MB)	V 21 300 V 21 320
Fabricante:	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18-30 D-42327 Wuppertal, Alemania Tel.: +202 / 787-0 Fax: +202 / 787-2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de	

1.2 Uso previsto

Las pistolas de pulverización automáticas GA 9010 Marking y GA 9010 Marking-MB sirven exclusivamente para medios pulverizables:

- Lacas y pinturas
- Grasas, aceites y anticorrosivos
- Cola
- Esmaltes cerámicos
- Barnices

No deberían pulverizarse materiales agresivos. Si los materiales que desea pulverizar no están indicados aquí, póngase en contacto con WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.

Los productos de pulverizado únicamente deben aplicarse sobre piezas u objetos. Los modelos GA 9010 Marking und GA 9010 Marking-MB no son pistolas de pulverización con control manual, por lo que deben sujetarse en un soporte adecuado.

Por norma general, la temperatura del producto de pulverizado no debe superar los 80°C.

El uso previsto incluye también la lectura, comprensión y cumplimiento de todas las indicaciones y datos del presente manual de servicio.

El aparato cumple las exigencias de protección contra explosión de la Directiva 2014/34/UE (ATEX) para el grupo de explosión, la categoría de aparatos y la clase de temperatura indicados en la placa de características técnicas.

Al utilizar el aparato es obligatorio cumplir las especificaciones de este manual de instrucciones. Deben cumplirse los intervalos de inspección y mantenimiento prescritos.

Es imprescindible cumplir los datos de las placas del aparato o los datos en el capítulo Datos técnicos y no saltarlos. Debe evitarse una sobrecarga del aparato.

El aparato únicamente puede emplearse en atmósferas potencialmente explosivas cuando se cumplen las medidas de las autoridades controladoras correspondientes.

A las autoridades controladoras competentes o a la empresa explotadora les

corresponde determinar el potencial explosivo (clasificación de zonas).

La empresa explotadora debe comprobar y asegurarse de que todos los datos técnicos y la designación conforme a ATEX se corresponden con los datos necesarios. La entidad explotadora deberá prever las medidas de seguridad correspondientes para las aplicaciones en las que una avería del aparato pueda ocasionar daños personales.

En caso de que se produzca cualquier incidente durante el funcionamiento, deberá detenerse el aparato de inmediato y contactar a WALTHER Spritz- und Lackiersysteme.

Puesta a tierra/conexión equipotencial

Debe garantizarse que la pistola de pulverización, por separado o conectada al aparato al que vaya montada, tiene la puesta a tierra suficiente (resistencia máxima 10⁶Ω).

1.3 Uso ilícito

No está permitido utilizar la pistola de pulverización para usos diferentes a los descritos en el apartado 1.2 *Uso previsto*.

Cualquier otro uso se considera un uso impropio e ilícito.

Entre los usos no apropiados se encuentran por ejemplo:

- La pulverización de materiales sobre personas y animales.
- La pulverización de nitrógeno líquido.

2 Descripción técnica

Los modelos GA 9010 Marking y GA 9010 Marking-MB trabajan de forma totalmente automática a través de un control de aire comprimido y son accionados mediante una válvula de control de 3/2 vías. A tal fin pueden emplearse válvulas manuales, de pie o válvulas magnéticas.

Si se acciona la válvula de control de 3/2 vías, el aire comprimido necesario para el control entra en el área del cilindro de la pistola de pulverización, abre el canal de aire de pulverización y, a continuación, la introducción de material.

Si la válvula de control de 3/2 vías vuelve a interrumpir el aire de control, sale primero el aire comprimido del cilindro. La presión del resorte del émbolo presiona a continuación la aguja de material a su posición inicial y cierra la entrada de material y de aire de pulverización.

3 Indicaciones de seguridad

3.1 Identificación de las indicaciones de seguridad



Advertencia

El pictograma y el grado de prioridad "**Advertencia**" marcan un peligro potencial para las personas. Posibles consecuencias: lesiones graves o leves.



Atención

El pictograma y el grado de prioridad "**Atención**" señalizan un peligro potencial para los bienes materiales. Posibles consecuencias: daños materiales.



Aviso

El pictograma y el grado de prioridad "Aviso" señalan informaciones adicionales para el trabajo seguro y eficaz con la pistola de pulverización.

3.2 Indicaciones generales de seguridad

- Deben cumplirse las normativas de prevención de accidentes pertinentes, así como otras regulaciones oficiales sobre seguridad técnica y salud en el trabajo.
- Utilice la pistola de pulverización únicamente en espacios bien ventilados. En el área de trabajo está prohibido encender fuego y fumar. Al pulverizar productos fácilmente inflamables (p. ej., lacas, colas, agentes de limpieza, etc.) existe un alto peligro para la salud, de explosión y de incendio.
- Debe garantizarse que la pistola de pulverización, por separado o conectada al aparato al que vaya montada, tiene la puesta a tierra suficiente (resistencia máxima 10⁶Ω).
- Antes de cada mantenimiento y reparación quite la presión de la entrada de aire y de material a la pistola de pulverización - Peligro de lesiones.
- Al pulverizar materiales no ponga las manos ni otras partes del cuerpo delante de la tobera de la pistola de pulverización sometida a presión. Peligro de lesiones.
- No dirija la pistola de pulverización a personas ni animales - Peligro de lesiones.
- Tenga en cuenta las indicaciones de procesamiento y seguridad del fabricante del material de pulverizado y agentes de limpieza. Especialmente los productos agresivos y cáusticos pueden provocar daños en la salud.
- En el área de trabajo de la pistola de pulverización lleve protección para los oídos. El nivel acústico emitido por la pistola de pulverización de aprox. 83 dB (A) puede producir lesiones auditivas.
- El aire de salida contaminado con partículas debe mantenerse alejado del área de trabajo y del personal de servicio. A pesar de ello, utilice una protección reglamentaria para las vías respiratorias y ropa de trabajo reglamentaria cuando procese materiales con la pistola de pulverización. Las partículas en suspensión son nocivas para su salud.
- Después de los trabajos de montaje y mantenimiento preste atención en todo momento a que las tuercas y tornillos estén apretados correctamente.
- Utilice solo piezas de recambio originales ya que WALTHER únicamente puede garantizar un funcionamiento seguro y sin problemas de estas piezas originales.

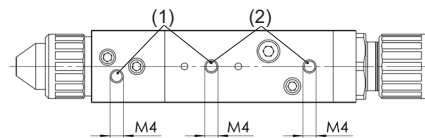
Si tiene alguna consulta sobre el uso sin peligro de la pistola de pulverización, póngase en contacto con WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal.

4 Montaje

La pistola de pulverización se monta completamente en fábrica. Antes de poner la pistola de pulverización en funcionamiento deben realizarse las siguientes actividades:

4.1 Fijar la pistola de pulverización

Fije la pistola de pulverización en un soporte adecuado seguro como se describe en el siguiente ejemplo:



Placa adaptadora:

Utilice aquí los dos orificios M 4 (1) con una separación entre orificios de 30 mm.

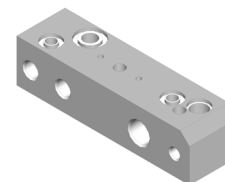
Soporte de pistola:

Utilice aquí los dos orificios M 4 (2) con una separación entre orificios de 30 mm.

Otros dispositivos de fijación disponibles si lo solicita.

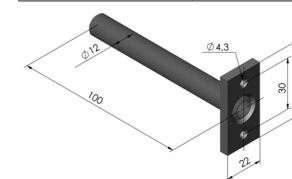
p.ej.:

	Número de artículo
Placa adaptadora	2393596



p.ej.:

	Número de artículo
Soporte de pistola	V 21 300 25 000

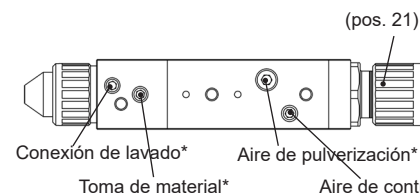
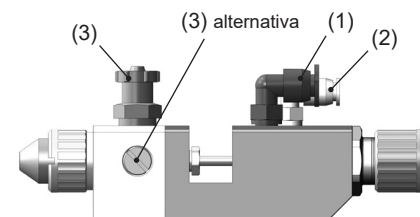


4.2 Conectar líneas de alimentación



Advertencia

Preste atención a no confundir las conexiones de aire de control y de aire de pulverización - Peligro de lesiones.



1. Fije el tubo de alimentación

- al aire de pulverización en la conexión marcada con (1) de la pistola de pulverización (M 7 - QS 6)
- al aire de control en la conexión marcada con (2) de la pistola de pulverización (M 5 - QS 4)
- a la alimentación de material/método circulante en la conexión marcada con (3) de la pistola de pulverización (G 1/8" - PK 4 manguera 6x4 mm ø)

* Conexión de la placa adaptadora

2. Asegúrese de que las mangueras estén bien asentadas.

La pistola de pulverización está ahora montada completamente y puede ponerse a funcionar.

5 Manejo

5.1 Puesta en marcha y puesta fuera de servicio

Antes de poder poner en funcionamiento la pistola de pulverización tienen que cumplirse las siguientes condiciones:

- La pistola de pulverización debe haber alcanzado la presión de aire de control.
- La pistola de pulverización debe haber alcanzado la presión del aire de pulverización.
- La pistola de pulverización debe haber alcanzado la presión del material.



Atención

La presión del material no puede estar ajustada por encima de **6 bar** en GA 9010 Marking ni por encima de **4 bar** en GA 9010 Marking-MB, ya que de lo contrario no puede garantizarse un funcionamiento seguro de la pistola de pulverización.

Regule la presión de aire de control a un mínimo de **4 bar** para poder poner en funcionamiento la pistola de pulverización.



Advertencia

La pistola de pulverización debe despresurizarse siempre al concluir el trabajo. Los conductos que permanezcan bajo presión podrían reventar y el material proyectado podría lesionar a las personas de las inmediaciones.

5.2 Crear prueba de diagrama de pulverización

Debe generarse siempre una prueba de diagrama de pulverización cuando:

- la pistola de pulverización se utiliza por primera vez.
- se cambia el producto de pulverizado.
- se haya desarmado la pistola para su mantenimiento o reparación.

La prueba de diagrama de pulverización se puede efectuar sobre una pieza de prueba, una chapa, cartón o papel.



Advertencia

Al pulverizar materiales no ponga las manos ni otras partes del cuerpo delante de la tobera de la pistola de pulverización sometida a presión. Peligro de lesiones.



Advertencia

Durante la puesta en funcionamiento de la pistola de pulverización, asegúrese de que no haya personas en el área de pulverización. Peligro de lesiones.

1. Ponga a funcionar la pistola de pulverización para crear una prueba de diagrama de pulverización (véase 5.1 *Puesta en marcha y puesta fuera de servicio*).
2. Controle la prueba de diagrama de pulverización y, en caso necesario, modifique la configuración de la pistola de pulverización.

Ajustar el caudal de material

El caudal de material puede ajustarse con ayuda del ajuste de enclavamiento (pos. 21). Apretando el tornillo de ajuste se reduce la cantidad de material, aflojándolo se aumenta.

Regular la presión del material

Este ajuste puede realizarlo solo en la bomba o en el depósito a presión. Tenga en cuenta las instrucciones e indicaciones de seguridad del fabricante.

Regular la presión del aire de pulverización

La presión de pulverización se ajusta en la válvula de reducción de aire comprimido del equipo compresor. Observe las instrucciones e indicaciones de seguridad del fabricante.

5.3 Eliminar fallos del diagrama de pulverización

Resultado de pulverizado buscado

Diagrama de pulverización con errores	Descripción	Posible causa	Remedio
	Diagrama de pulverización torcido y niebla de pulverización derramada superficialmente un lado	Aberturas para el aire en el cabezal de aire sucias Cabezal de aire defectuoso	Limpieza a fondo de los agujeros abocinados o en caso necesario, cambiar el cabezal de aire
	Diagrama de pulverización demasiado abombado en el centro	Salida de material o viscosidad demasiado alta	Disminuir la salida de material Ajustar la viscosidad
	Diagrama de pulverización ligeramente resquebrajado	Aire de pulverización demasiado alto Viscosidad del material demasiado baja	Ajustar el aire de pulverización y/o la viscosidad
	Diagrama de pulverización con forma de media luna	Aberturas para el aire en el cabezal de aire sucias	Limpieza en profundidad de las aberturas para el aire
	Diagrama de pulverización reforzado en un lado	Cabezal de aire o tobera de material defectuosa	Cambiar el cabezal de aire o la tobera de material
	El borde no está nítido Niebla de pulverización gruesa	Aire de pulverización demasiado bajo	Ajustar el aire de pulverización
	El diagrama de pulverización no es redondo Material insuficiente en el centro	Aire de pulverización demasiado alto Viscosidad del material demasiado baja	Ajustar el aire de pulverización y/o la viscosidad
	Diagrama de pulverización deformado	Cabezal de aire o tobera de material defectuosa	Cambiar el cabezal de aire o la tobera de material
	Diagrama de pulverización demasiado grande y ovalado	Salida de material o viscosidad demasiado alta	Disminuir la salida de material Ajustar la viscosidad
	Diagrama de pulverización no homogéneo	Aguja de material demasiado cerrada Viscosidad del material demasiado baja Tobera de material demasiado grande	Abrir más la aguja de material Ajustar la viscosidad Utilizar una tobera de material más pequeña

5.4 Reequipar la pistola de pulverización

La combinación cabezal de aire/tobera de material/aguja adecuada para el producto de pulverizado forma una unidad completa: la pieza de tobera. Reemplace siempre la pieza de tobera completa para mantener la calidad deseada del diagrama de pulverización.



Advertencia

Antes de cada mantenimiento, quite la presión del aire de control y pulverización así como de la introducción de material a la pistola de pulverización - Peligro de lesiones.



Indicación

Para realizar los pasos detallados, consulte el esquema de despiece (página 2) y la lista de piezas de recambio (página 64) de este manual de instrucciones.

Cambiar la tobera de material y la aguja de material (GA 9010 Marking)

1. Desenrosque la tuerca de racor (pos. 1) y el cabezal de aire (pos. 2).
2. Desatornille la tobera de material (pos. 3) de la pieza delantera de la pistola (pos. 5) (llave 9).
3. Desatornille el ajuste de enclavamiento (pos. 21) (llave 20) con el resorte de compresión (pos. 20) y el resorte de la aguja (pos. 19) de la carcasa del émbolo (pos. 15)
4. Extraiga la aguja de material (pos. 18) de la carcasa del émbolo (pos. 18).

La nueva aguja de material se monta siguiendo los mismos pasos, pero en orden inverso.

Cambiar la tobera de material y la aguja de material (GA 9010 Marking-Membrane)

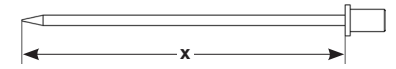
1. Desenrosque la tuerca de racor (pos. 1) y el cabezal de aire (pos. 2).
2. Desatornille la tobera de material (pos. 3) de la pieza delantera de la pistola (pos. 5) (llave 9).
3. Suelte los 3 tornillos con hexágono interno (pos. 26) con una llave hexagonal de 1,5 mm para extraerlos del acoplamiento (pos. 25).
4. Desatornille el ajuste de enclavamiento (pos. 21) (llave 20) con el resorte de compresión (pos. 20) y el resorte de la aguja (pos. 19) de la carcasa del émbolo (pos. 15)
5. Extraiga el vástago del émbolo (pos. 27) de la carcasa del émbolo.
6. Desatornille de la pieza delantera los dos tornillos con hexágono interno (pos. 4) con una llave hexagonal de 3 mm y retire la pieza delantera de la carcasa del émbolo.
7. Desenrosque el acoplamiento (pos. 25) del casquillo de sujeción (pos. 23).
8. Extraiga el casquillo de sujeción de la pieza delantera.
9. Extraiga la aguja de material (pos. 18) con el disco de soporte (pos. 22) de la parte delantera.

La nueva aguja de material se monta siguiendo los mismos pasos, pero en orden inverso.



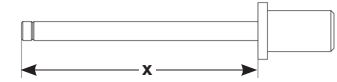
Aviso

La medida de ajuste de la aguja de material (pos. 18) de GA 9010 Marking - calculada desde la punta de la aguja hasta el elemento de arrastre - es $x = 94,9$ mm.



Aviso

La medida de ajuste del vástago del émbolo (pos. 27) de GA 9010 Marking-Membrane - calculada desde la punta del vástago del émbolo hasta el elemento de arrastre - es $x = 37,4$ mm.



Aviso

Durante el montaje, aplicar una película fina de grasa en los siguientes componentes: Émbolo compl. (pos. 17), retén simétrico (pos. 16).

6 Limpieza

6.1 Indicaciones de seguridad

- Antes de cada mantenimiento, quite la presión del aire de control y pulverización así como de la introducción de material a la pistola de pulverización - Peligro de lesiones.
- En el área de trabajo está prohibido encender fuego y fumar. Al pulverizar productos fácilmente inflamables (p. ej., agentes de limpieza) existe un alto peligro de explosión y de incendio.
- Tenga en cuenta las indicaciones de seguridad del fabricante del agente de limpieza. Especialmente los limpiadores agresivos y cáusticos pueden ser nocivos para la salud.

6.2 Limpieza básica

Para que la vida útil y el funcionamiento de la pistola de pulverización duren mucho, debe limpiarse y engrasarse regularmente la pistola de pulverización con grasa para pistolas WALTHER PILOT (V 00 000 00 001).

Para limpiar la pistola de pulverización utilice únicamente los agentes de limpieza indicados por el fabricante del material de pulverizado y que no contengan los siguientes componentes:

- Hidrocarburos halogenados (p. ej., 1,1,1, tricloroetano, diclorometano, etc.)
- Ácidos y agentes de limpieza ácidos
- Disolventes regenerados (los denominados disolventes de limpieza)
- Agentes de deslucado

Los componentes indicados anteriormente provocan reacciones químicas en componentes galvanizados que producen daños por corrosión.

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme no se hace responsable de los daños provocados por tratamientos de este tipo.

Limpie la pistola de pulverización

- Antes de cada cambio de pintura y material
- Al menos una vez a la semana
- Dependiendo del material y según el grado de suciedad, varias veces por semana



Atención

No sumerja nunca la pistola de pulverización en disolventes ni en otros agentes de limpieza. De lo contrario, no se puede garantizar el funcionamiento correcto de la pistola de pulverización.



Atención

Para la limpieza no utilice objetos duros ni puntiagudos; de lo contrario, las piezas de precisión de la pistola de pulverización podrían dañarse y empeorar el resultado de pulverizado.

1. Desmonte la pistola como se indica en el apartado 5.4 *Cambiar la tobera y la aguja de material*.
2. Limpie el cabezal de aire y la tobera de material con un pincel y el agente de limpieza.
3. Limpie todos los componentes restantes y el cuerpo de la pistola con un paño y el agente de limpieza.
4. Aplique una capa fina de grasa en las siguientes piezas:
 - Émbolo compl. (pos. 17)
 - Retén simétrico (pos. 16)

Utilice para ello la grasa para pistolas WALTHER PILOT y un pincel. A continuación se monta la pistola de pulverización en sentido inverso.

6.3 Limpieza rutinaria

Cuando se cambie la pintura regularmente o (dependiendo del material) después de finalizar el trabajo, puede limpiar también la pistola sin tener que desmontarla.



Aviso

En cualquier caso, limpie y engrase la pistola de pulverización regularmente según el apartado 6.2 *Limpieza básica*. De esta forma obtendrá un funcionamiento seguro de la pistola de pulverización.

Para poder realizar la limpieza rutinaria debe realizar los siguientes pasos de trabajo:

1. El depósito de material limpio se llena con un agente de limpieza adecuado. Solo la presión del material tiene que haber llegado a la pistola de pulverización. El agente de limpieza no debería pulverizarse.
2. Ponga la pistola de pulverización en servicio, (véase 5.1 *Puesta en funcionamiento*).
3. Ponga la pistola de pulverización fuera de servicio cuando ya solo salga agente de limpieza claro.

Ahora deberá quitarse la presión de todo el equipo pulverizador hasta próximo uso.

7 Reparación



Advertencia

Antes de cada reparación, despresurice el aire de control y pulverización, así como el suministro de material a la pistola de pulverización. Peligro de lesiones.



Aviso

Para realizar los pasos detallados a continuación, consulte el esquema de despiece (página 2) y la lista de piezas de recambio (página 64) de este manual de instrucciones.

7.1 Cambiar la junta de aguja inestanca (GA 9010 Marking)

1. Quite la presión de la pistola.
2. Suelte los dos tornillos con hexágono interior (pos. 4) y extraiga la pieza delantera (pos. 5) de la carcasa del émbolo (pos. 15).
3. Desatornille de la pieza delantera el tornillo de guarnición (pos. 11) con el resorte de compresión (pos. 10) y la pieza de presión (pos. 9).
4. Retire de la pieza delantera las dos juntas de aguja (pos. 8).
5. Introduzca las nuevas juntas de aguja.

El resto de componentes se montan siguiendo los mismos pasos, pero en orden inverso.



Aviso

La guarnición de aguja (pos. 8) extraída del adaptador de pistola no debe reutilizarse ya que de lo contrario no se garantiza un efecto de obturación seguro.

7.2 Reemplazar la tobera, la aguja, resortes y juntas

Desmonte la pistola de pulverización según indicado en el apartado 5.4 *Reequipar la pistola de pulverización* cuando haya que reemplazar los siguientes componentes:

- Tobera de material
- Resorte de compresión*
- Aguja de material
- Resorte de la aguja
- Retén simétrico*



Indicación

Todos los componentes marcados con * deben engrasarse antes del montaje en el cuerpo de la pistola con grasa para pistolas WALTHER PILOT.



Indicación

WALTHER PILOT Spritz- und Lackiersysteme ofrece para las pistolas de pulverización automáticas GA 9010 Marking/ -MB un set de reparación con todas las piezas de desgaste:

GA 9010 Marking	V 16 300 00 XX3
GA 9010 Marking-MB	V 16 320 00 XX3

8 Localización y eliminación de errores



Advertencia

Antes de cada mantenimiento y reparación, quite la presión del aire de control y pulverización así como de la introducción de material a la pistola de pulverización - Peligro de lesiones.

Error	Causa	Remedio
La pistola gotea	Aguja o tobera de material sucia	Véase 5.4 <i>Reequipar pistola de pulverización, desmontar y limpiar</i>
	Aguja o tobera de material dañada	Véase 5.4 <i>Reemplazar la aguja o la tobera de material</i>
	Tornillo de guarnición (pos. 11) demasiado apretado	Aflojar ligeramente el tornillo de guarnición con una llave inglesa del 8
	Adherencia entre aguja y guarnición	Utilizar pintura de marcado que se seque lentamente o cambiar a GA 9010 Marking-Membrane
La pistola no se abre	Presión de aire de control demasiado baja	Aumentar la presión del aire de control a mín. 4 bar
	Tobera y aguja adheridas	Despegar abriéndolas varias veces, en caso de una tobera / aguja de acero / pares de aceros.
Chorro de pulverización a sacudidas u ondeante	Material insuficiente en el depósito de material	Rellene con material (véase el manual de instrucciones del fabricante del equipo)
	Presión de material insuficiente en el modelo con Membranea	Aumentar la presión del material
La pistola burbujea en posición de reposo	Retén simétrico (pos. 16) dañado	Cambiarlo

9 Eliminación de desechos

Los materiales empleados durante la limpieza y el mantenimiento deben eliminarse correctamente conforme a las leyes y disposiciones correspondientes.



Advertencia

Tenga en cuenta especialmente las indicaciones del fabricante del agente de pulverización y limpieza. El material desechado indebidamente es nocivo para la salud de personas y animales.

10 Datos técnicos

Peso: 294 g

Dimensiones sin Conexiones:
 H = 29 mm
 A = 22 mm
 L = 128 mm

Conexión:

Aire de pulverización 2 x M 7 - QS 6
 Aire de control 2 x M 5 - QS 4
 Alimentación de material 3 x G 1/8" - PK 4 manguera 6x4 mm ø
 Conexión de lavado 1 x M 5

Equipamiento de tobera a elegir: 0,3 ▪ 0,5 ▪ 0,8 ▪ 1,0 ▪ 1,2 ▪ 1,5 mm ø

Cabezal de aire: véase table (Página 66)

Rangos de presión:

Presión del aire de pulverización 0 - 6 bar
 Presión del aire de control mín. 4 bar - máx. 6 bar
 Presión del material 0 - máx. 6 bar (GA 9010 Marking)
 0,3 - 4 bar (GA 9010 Marking-MB)

Temperatura de servicio máx. de la pistola de pulverización
 80 °C (GA 9010 Marking)
 50 °C (GA 9010 Marking-MB)

Nivel acústico

(medido en aprox. 1 m de distancia de la pistola de pulverización) 1 bar = 64 dB (A)
 6 bar = 83 dB (A)

Consumo de aire con cabezal de aire tipo 2.1:

Aire de pulverización	Consumo de aire
1 bar	35 l / min
2 bar	54 l / min
3 bar	74 l / min
4 bar	100 l / min
5 bar	125 l / min
6 bar	148 l / min

Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas sin previo aviso.

Indice

Disegno esploso	2
Disegno quotato	4
Dichiarazione di conformità	81
Elenco dei pezzi di ricambio	82
Marcatura del cappello aria / ugelli	84
1 In generale	86
1.1 Marcatura del modello	86
1.2 Uso previsto	86
1.3 Uso improprio	87
2 Specifica tecnica	87
3 Avvertenze di sicurezza	87
3.1 Pittogrammi per le avvertenze di sicurezza	87
3.2 Avvertenze di sicurezza generali	88
4 Montaggio	88
4.1 Fissaggio della pistola a spruzzo	89
4.2 Allacciamento dei tubi di alimentazione	89
5 Uso	90
5.1 Messa in funzione e messa fuori funzione	90
5.2 Eseguire una spruzzatura di prova	90
5.3 Correzione della qualità di spruzzatura imperfetta	91
5.4 Riattarezzare la pistola a spruzzo	92
6 Pulizia	93
6.1 Avvertenze di sicurezza	93
6.2 Pulizia completa	93
6.3 Pulizia di routine	94
7 Riparazione	95
7.1 Sostituzione della guarnizione dell'ago non a tenuta	95
7.2 Sostituzione ugello materiale, ago materiale, molle e guarnizioni	95
8 Ricerca ed eliminazione dei guasti	96
9 Smaltimento	96
10 Dati tecnici	97

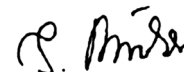
Dichiarazione di conformità CE / UE

Noi, il costruttore, dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto qui di seguito descritto corrisponde ai requisiti di sicurezza e di salute essenziali in materia. In caso di modifiche dell'apparecchiatura non concordate con noi o in caso di uso improprio, la presente dichiarazione non è più valida.

Costruttore	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 – 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49 202 / 787 - 0 Fax: +49 202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de		
Designazione del tipo	Pistola automatica per marcatura a spruzzo GA 9010 Marking GA 9010 Marking-Membrane (MB)	V 21 300 V 21 320	
Uso previsto	Applicazione di materiali spruzzabili		
Norme e direttive applicate			
Direttive macchine 2006/42/CE 2014/34/UE (direttive ATEX) DIN EN ISO 12100 DIN EN 1953 DIN EN 1127-1			
DIN EN 13463-1 DIN EN 13463-5			
Specifica ai sensi della direttiva 2014/34/UE			
Categoria 2	Designazione dell'apparecchio		II 2 G c T 5 File tecn., rif.: 2421
Responsabile della redazione della documentazione tecnica: Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal			
Peculiarità: Il prodotto è previsto per essere incorporato in un altro apparecchio. La messa in servizio non è consentita fino a quando non è stata constatata la conformità del prodotto finale con la direttiva 2006/42/CE.			

Wuppertal, 1 dicembre 2016

per procura.



Nome: Torsten Bröker

Posizione aziendale: Dirigente del reparto progettazione e sviluppo

La presente dichiarazione non è una garanzia di caratteristiche nel senso della responsabilità del prodotto. Rispettare rigorosamente le avvertenze di sicurezza della documentazione del prodotto.

Elenco dei pezzi di ricambio:					
1		GA 9010 Marking		GA 9010 Membrane (MB)	
		V 21 300		V 21 320	
Pos.	Denominazione	Q.tà.	Numero articolo	Q.tà.	Numero articolo
1	Dado per raccordi	1	V 21 300 03 000	1	V 21 300 03 000
2	Cappello aria ventaglio rotondo	1	V 20 336 34 XX5*	1	V 20 336 34 XX5*
3	Ugello materiale	1	V 20 336 23 053*	1	V 20 336 23 053*
4	Vite a esagono cavo	2	V 21 300 07 000	2	V 21 300 07 000
5	Parte anteriore compl.	1	V 21 300 02 000	1	V 21 320 02 000
6	Attacco filettato a innesto rapido	1	V 66 100 02 127	1	V 66 100 02 127
7	Tappo	2	V 21 300 18 000	2	V 21 300 18 000
7.1	Anello di tenuta OR ♦	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007
8	Guarnizione dell'ago ♦	2	V 21 300 04 000	-	-
9	Blocchetto di spinta per guarnizione dell'ago	1	V 21 300 05 000	-	-
10	Molla di compressione ♦	1	V 20 353 04 000	-	-
11	Vite della guarnizione	1	V 21 300 06 000	-	-
12	Anello di tenuta OR ♦	3	V 09 102 20 001	3	V 09 102 20 001
13	Innesto filettato a L	1	V 66 101 86 353	1	V 66 101 86 353
14	Innesto filettato a L	1	V 66 101 53 333	1	V 66 101 53 333
15	Scatola del pistone compl.	1	V 21 300 01 000	1	V 21 300 01 000
16	Anello simmetrico con scanalatura ♦	1	V 21 300 09 000	1	V 21 300 09 000
17	Pistone compl.	1	V 21 300 11 KPL	1	V 21 300 11 KPL
18	Ago materiale compl.	1	V 21 300 31 XX3*	1	V 21 320 31 XX3*
19	Molla dell'ago ♦	1	V 21 300 14 000	1	V 21 300 14 000
20	Molla pistone ♦	1	V 21 300 15 000	1	V 21 300 15 000
21	Regolazione a tacche compl.	1	V 21 300 16 000	1	V 21 300 16 000
22	Rondella di sostegno	-	-	1	V 21 320 05 000
23	Boccola di serraggio	-	-	1	V 21 320 03 000
24	Cuscinetto radente	-	-	1	V 21 320 09 000
25	Giunto di accoppiamento	-	-	1	V 21 320 10 000
26	Vite a esagono cavo	-	-	3	V 21 320 11 000
27	Asta del pistone compl.	-	-	1	V 21 300 28 000

Dotazione dell'ugello a scelta:

• 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 mm ø




* Per la fornitura di pezzi di ricambio, indicare la rispettiva dimensione.

Consigliamo di avere sempre in magazzino tutti i pezzi in grassetto (pezzi soggetti ad usura).


Kit di riparazione	
Per le pistole automatiche per marcatura WALTHER PILOT GA 9010 Marking/ -MB, la ditta WALTHER PILOT ha a disposizione kit di riparazione che comprendono tutti i pezzi soggetti a usura.	
La cappello dell'aria (pos. 2) deve essere ordinata separatamente (Pagina 84).	
	Numero articolo
GA 9010 Marking	V 16 300 00 XX3
GA 9010 Marking-MB	V 16 320 00 XX3

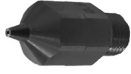
Kit guarnizioni	
Il kit guarnizioni comprende tutti i numeri articolo contrassegnati con ♦.	
	Numero articolo
GA 9010 Marking	V 17 213 00 000
GA 9010 Marking-MB	V 17 213 20 000

Kit Ugello / Ago				
Kit Ugello / Ago sono costituiti da ugello materiale (pos. 3) e ago materiale (pos.18).				
La cappello dell'aria (pos. 2) deve essere ordinata separatamente (Pagina 84).				
	Numero articolo	Variante cappello aria Ottone nichelato	Variante cappello aria acciaio inossidabile	Tipo
GA 9010 Marking	V 15 300 00 XX3	V 20 336 34 XX5*	V 20 339 34 XX5*	2. .
		V 20 336 44 XX2*		
		V 20 336 50 XX5*		
GA 9010 Marking-MB	V 15 320 00 XX3	V 20 336 34 XX5*	V 20 339 34 XX5*	2. .
		V 20 336 44 XX2*		
		V 20 336 50 XX5*		

Accessori		
		Numero articolo
Supporto pistola		V 21 300 25 000
Grasso per pistole (cuscini da 8 - 10 g)		V 00 000 00 001
Utensile di montaggio per il dado del cappello aria		V 20 335 28 003
1° gruppo elettronico		V 21 300 45 EV1
Pistola di lavaggio GA 9010		V 21 328 00 053
Piastra adattatore		2393596

Marchature cappello aria / ugelli

Cappello aria		Tipo	Numero articolo	Dimensioni dell'ugello	Materiale	Dimensioni del punto	Larghezza della linea	Superficie	Informazioni		
	Ventaglio ampio	1.1	V 20 336 50 035	Ø 0,3 - 0,5 mm	Otione (Ot) nichelato 2 fori	-	5 - 10 mm	15 - 30 mm			
		1.2	V 20 336 50 085	Ø 0,8 - 1,0 mm							
		1.3	V 20 336 50 125	Ø 1,2 - 1,5 mm							
		4.1	V 20 339 14 032	Ø 0,3 - 0,5 mm	Acciaio inox 1.4305 2 fori	-	5 - 10 mm	15 - 30 mm			
		4.2	V 20 339 14 082	Ø 0,8 - 1,0 mm							
		4.3	V 20 339 14 122	Ø 1,2 - 1,5 mm							
		2.0	Ventaglio rotondo		V 20 336 34 031	Ø 0,3 - 0,5 mm	Ot nichelato	2 - 30 mm	2 - 30 mm		
					V 20 336 34 081	Ø 0,8 - 1,0 mm					
					V 20 336 34 121	Ø 1,2 - 1,5 mm					
		2.1	V 20 336 34 035	Ø 0,3 - 0,5 mm						Nella marcatura con punti, scegliere un cappello aria con N° maggiore.	
		2.2	V 20 336 34 085	Ø 0,8 - 1,0 mm							
		2.3	V 20 336 34 125	Ø 1,2 - 1,5 mm							
		2.4	V 20 336 34 155	Ø 1,2 - 1,5 mm							
3.1	V 20 339 13 033	Ø 0,3 - 0,5 mm									
3.2	V 20 339 13 083	Ø 0,8 - 1,0 mm									
3.3	V 20 339 13 123	Ø 1,2 - 1,5 mm									
5.1	V 20 336 44 032	Ø 0,3 - 0,5 mm									
5.2	V 20 336 44 082	Ø 0,8 - 1,0 mm									
5.3	V 20 336 44 122	Ø 1,2 - 1,5 mm									
6.1	V 20 339 17 034	Ø 0,3 - 0,5 mm									
6.2	V 20 339 17 084	Ø 0,8 - 1,0 mm									
6.3	V 20 339 17 124	Ø 1,2 - 1,5 mm									

Ugelli del materiale		Tipo	Numero articolo	Dimensioni dell'ugello	Materiale	Dimensioni del punto	Larghezza della linea	Superficie	Informazioni	
	009	009	V 20 336 25 033	0,3 mm	Acciaio inox 1.4305	-	-	-	Vernice ad acqua	
			V 20 336 25 043	0,4 mm						
			V 20 336 25 053	0,5 mm						
			V 20 336 25 083	0,8 mm						
			V 20 336 25 103	1,0 mm						
			V 20 336 25 123	1,2 mm						
			V 20 336 25 153	1,5 mm						
			V 20 336 23 023	0,2 mm						Standard
			V 20 336 23 033	0,3 mm						
			V 20 336 23 043	0,4 mm						
			V 20 336 23 053	0,5 mm						
			V 20 336 23 083	0,8 mm						
			V 20 336 23 103	1,0 mm						
			V 20 336 23 123	1,2 mm						
			V 20 336 23 153	1,5 mm						
009	009	009	V 20 336 23 02B	0,2 mm	Acciaio inox 1.4305	-	-	-	"Collante / colori ad asciugatura rapida"	
			V 20 336 23 03B	0,3 mm						
			V 20 336 23 05B	0,5 mm						

1 In generale

1.1 Marcatura del modello

Modello: Pistole automatiche per marcatura a spruzzo

Tipo: GA 9010 Marking V 21 300
GA 9010 Marking Membrane (MB) V 21 320

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

1.2 Uso previsto

Le pistole automatiche a spruzzo GA 9010 Marking e GA 9010 Marking-MB servono esclusivamente per applicare sostanze spruzzabili, in particolare:

- Vernici e lacche
- Grassi, oli ed anticorrosivi
- Collanti
- Smalti ceramici
- Coloranti fenolici

Si raccomanda di non spruzzare mai materiali aggressivi. Se i materiali che desiderate spruzzare non sono tra quelli elencati, rivolgetevi alla WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.

I materiali spruzzabili devono essere applicati solo su pezzi oppure su oggetti. I modelli GA 9010 Marking e GA 9010 Marking-MB non rappresentano pistole a spruzzo manuali e devono pertanto essere montati su un portapistola idoneo.

La temperatura del materiale da spruzzare non deve mai essere superiore a 80 °C. La lettura, la comprensione e il rispetto di tutte le indicazioni e prescrizioni del presente manuale fanno parte dell'uso previsto.

L'apparecchio è conforme ai requisiti di protezione contro le esplosioni richiesti dalla direttiva 2014/34/UE (ATEX) per il gruppo di esplosione, la categoria di apparecchiature e la classe di temperatura indicati sulla targhetta.

Durante l'uso dell'apparecchio è necessario rispettare rigorosamente le indicazioni contenute nel presente manuale. Rispettare gli intervalli d'ispezione e di manutenzione prescritti.

I dati sulla targhetta o le specifiche nel capitolo Dati tecnici devono essere rispettati rigorosamente e non devono essere superati. Un sovraccarico dell'apparecchio deve essere escluso.

In zone a rischio di esplosione, l'apparecchio deve essere impiegato soltanto conformemente alle disposizioni dell'autorità di sorveglianza competente.

È compito dell'autorità di sorveglianza competente oppure dell'azienda utilizzatrice determinare le zone a rischio di esplosione.

L'azienda utilizzatrice deve controllare ed assicurare che tutti i dati tecnici e la marcatura corrispondano ai requisiti richiesti secondo ATEX. L'azienda utilizzatrice deve prendere misure di sicurezza adatte per tutte le applicazioni, per le quali il guasto dell'apparecchio potrebbe costituire un pericolo per persone.

Se durante il funzionamento vengono rilevate irregolarità, è necessario spegnere immediatamente l'apparecchio e consultare la ditta WALTHER Spritz- und Lackiersysteme.

Messa a terra / collegamento equipotenziale

È necessario assicurare che la pistola a spruzzo sia sufficientemente collegata a massa, separatamente o insieme all'apparecchio su cui è montata (massima resistenza 10⁶Ω).

1.3 Uso improprio

La pistola a spruzzo non deve essere utilizzata diversamente da quanto previsto nel paragrafo 1.2 *Uso previsto*.

Ogni utilizzo diverso da quello previsto è considerato improprio.

Fanno parte dell'uso improprio:

- spruzzare materiali su persone e animali
- la spruzzatura di ossido di azoto liquido

2 Specifica tecnica

I modelli GA 9010 Marking e GA 9010 Marking-MB funzionano in modo completamente automatico mediante un comando pneumatico. Il pilotaggio avviene tramite una valvola di comando a 3/2 vie. A questo scopo possono essere impiegate valvole manuali, valvole a pedale o valvole elettromagnetiche.

Azionando la valvola di comando a 3/2 vie, l'aria compressa necessaria per il comando affluisce nel cilindro all'interno della pistola a spruzzo e apre prima il canale dell'aria di nebulizzazione e poi l'alimentazione del materiale.

Se il flusso dell'aria compressa viene interrotto dalla valvola di comando a 3/2 vie, fuoriesce per prima l'aria compressa che si trova nel cilindro. La pressione della molla del pistone respinge l'ago materiale nella sua posizione di partenza e chiude l'alimentazione del materiale e dell'aria di nebulizzazione.

3 Avvertenze di sicurezza

3.1 Pittogrammi per le avvertenze di sicurezza



Avvertimento

Il pittogramma ed il livello di priorità "**Avvertenza**" indicano un eventuale pericolo per le persone. Possibili conseguenze: lesioni gravi o leggere.



Attenzione

Il pittogramma ed il livello di priorità "**Attenzione**" indicano un eventuale pericolo per i beni materiali. Possibili conseguenze: danneggiamento di beni.



Avviso

Il pittogramma ed il livello di priorità "Avviso" indicano ulteriori informazioni per il lavoro sicuro ed efficiente con la pistola a spruzzo.

3.2 Avvertenze generali di sicurezza

- Le norme antinfortunistiche in materia così come le altre regole di sicurezza e di medicina del lavoro riconosciute devono essere rigorosamente rispettate.
- Utilizzare la pistola a spruzzo solo in ambienti ben ventilati. Non provocare scintille e fiamme libere e non fumare nella zona di lavoro. Durante la spruzzatura di materiali altamente infiammabili (p.e. lacche, collanti, detergenti ecc.) sussistono elevati rischi per la salute, di esplosione e d'incendio.
- È necessario assicurare che la pistola a spruzzo sia sufficientemente collegata a massa, separatamente o insieme all'apparecchio su cui è montata (massima resistenza $10^6\Omega$).
- Prima di eseguire interventi di manutenzione e di riparazione, depressurizzare il tubo d'alimentazione dell'aria e del materiale alla pistola a spruzzo - pericolo di lesioni.
- Durante la spruzzatura di materiali non mettere le mani o altre parti del corpo davanti all'ugello sotto pressione della pistola a spruzzo - pericolo di lesioni.
- Non puntare la pistola a spruzzo su persone o animali - pericolo di lesioni.
- Rispettare le avvertenze per l'applicazione e per la sicurezza dei produttori di materiali per spruzzatura e detergenti. In particolare materiali aggressivi e corrosivi possono provocare danni alla salute.
- Indossare sempre cuffie antirumore nella zona di lavoro della pistola a spruzzo. La pressione sonora della pistola a spruzzo è di circa 83 dB (A) e può provocare danni all'udito.
- Tenere lontano dalla zona di lavoro e dal personale di servizio l'aria esausta piena di vernice spruzzata in eccesso (overspray). Durante l'applicazione di materiali con la pistola a spruzzo, indossare sempre una maschera respiratoria ed indumenti da lavoro conformi alle norme. Le particelle disperse nell'aria costituiscono un serio pericolo per la salute.
- Fare sempre attenzione che dopo lavori di montaggio e di manutenzione, tutti i dadi e tutte le viti siano serrati saldamente.
- Utilizzare soltanto ricambi originali, gli unici per i quali la WALTHER può garantire un funzionamento corretto e sicuro.

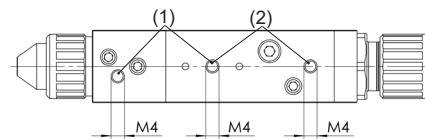
In caso di domande sull'utilizzo sicuro della pistola a spruzzo, rivolgersi alla ditta WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D 42327 Wuppertal.

4 Montaggio

La pistola a spruzzo è assemblata completamente in fabbrica. Prima di mettere in funzione la pistola a spruzzo, devono essere eseguite le seguenti operazioni:

4.1 Fissaggio della pistola a spruzzo

Fissare la pistola a spruzzo su un portapistola idoneo e stabile, come descritto nel seguente esempio:



Piastra adattatore:

A questo scopo, utilizzare i quattro fori M 4 (1) con una distanza tra loro di 30 mm.

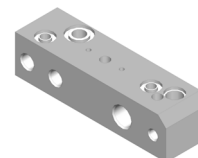
Supporto pistola:

A questo scopo, utilizzare i quattro fori M 4 (2) con una distanza tra loro di 30 mm.

Altri dispositivi di fissaggio su richiesta.

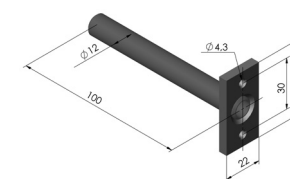
ad es.:

	Numero articolo
Piastra adattatore	2393596



ad es.:

	Numero articolo
Supporto pistola	V 21 300 25 000

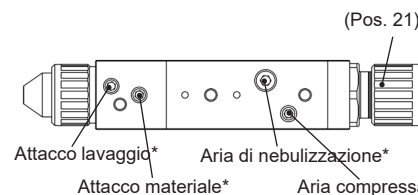
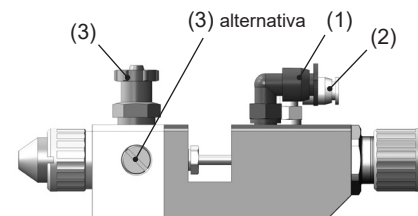


4.2 Allacciamento dei tubi di alimentazione



Avvertimento

Fare attenzione a non scambiare gli attacchi dell'aria compressa e dell'aria di nebulizzazione - pericolo di lesioni.



1. Collegare il tubo di alimentazione

- dell'aria di nebulizzazione all'attacco contrassegnato con (1) della pistola a spruzzo (M 7 - QS 6)
- dell'aria compressa all'attacco contrassegnato con (2) della pistola a spruzzo (M 5 - QS 4)
- dell'alimentazione del materiale/sistema a circolazione all'attacco contrassegnato con (3) della pistola a spruzzo (G 1/8" - PK 4 tubo flessibile 6x4 mm \varnothing)

* Attacchi per la piastra adattatrice.

2. Fare attenzione alla salda sede dei tubi flessibili.

A questo punto, la pistola a spruzzo è completamente montata e può essere messa in funzione.

5 Uso

5.1 Messa in funzione e messa fuori funzione

Prima di mettere in funzione la pistola a spruzzo, devono essere soddisfatte le seguenti condizioni:

- La pressione dell'aria compressa deve essere presente nella pistola a spruzzo.
- La pressione dell'aria di nebulizzazione deve essere presente nella pistola a spruzzo.
- La pressione del materiale deve essere presente nella pistola a spruzzo.



Attenzione

La pressione del materiale non deve essere impostata a un valore superiore a **6 bar** per il modello GA 9010 Marking e a **4 bar** per GA 9010 Marking-MB, altrimenti non è possibile garantire una modalità di funzionamento sicuro della pistola a spruzzo. Regolare la pressione dell'aria compressa ad almeno **4 bar**, affinché la pistola a spruzzo possa essere messa in funzione.



Avvertimento

Al termine del lavoro, la pistola a spruzzo deve essere sempre depressurizzata. I tubi sotto pressione potrebbero scoppiare ed il materiale fuoriuscente potrebbe provocare lesioni alle persone nelle vicinanze.

5.2 Eseguire una spruzzatura di prova

È consigliabile effettuare una spruzzatura di prova:

- prima di mettere in funzione la pistola a spruzzo per la prima volta.
- dopo aver sostituito il materiale per spruzzatura.
- dopo aver scomposto nei particolari la pistola per la manutenzione o la riparazione.

La spruzzatura di prova può essere fatta su un pezzo di prova, una lamiera, un cartone o su carta.



Avvertimento

Durante la spruzzatura di materiali non mettere le mani o altre parti del corpo davanti all'ugello sotto pressione della pistola a spruzzo - pericolo di lesioni.



Avvertimento

Alla messa in funzione della pistola a spruzzo fare attenzione a che non vi siano persone nella zona di spruzzatura - pericolo di lesioni.

1. Mettere in funzione la pistola a spruzzo per effettuare una spruzzatura di prova (vedere 5.1 *Messa in funzione e messa fuori funzione*).
2. Controllare la spruzzatura di prova e, se necessario, modificare le impostazioni sulla pistola a spruzzo.

Regolazione della portata materiale

La portata del materiale può essere impostata con l'aiuto delle tacche (pos. 21). Avvitando la vite di regolazione la quantità di materiale diminuisce, svitandola aumenta.

Regolazione della pressione del materiale











Tale regolazione è possibile solo sulla pompa o sul serbatoio a pressione. A tale scopo, seguire le istruzioni e le avvertenze di sicurezza del costruttore.

Regolazione della pressione dell'aria di nebulizzazione

La pressione di spruzzatura viene impostata sulla valvola riduttrice dell'aria compressa del compressore. Rispettare le istruzioni e le avvertenze di sicurezza del costruttore.

5.3 Correzione della qualità di spruzzatura imperfetta

 qualità di spruzzatura desiderata

Qualità di spruzzatura con errori	Descrizione	Possibile causa	Rimedio
	Spruzzatura in diagonale e fuoriuscita evidente da un lato dello spruzzo nebulizzato	Foro del corno sul cappello aria sporco Cappello aria difettoso	Pulizia accurata dei fori del corno eventualmente sostituire il cappello aria
	Spruzzatura troppo convessa al centro	Flusso del materiale in uscita o viscosità eccessivi	Ridurre il flusso del materiale in uscita Adeguare la viscosità
	Spruzzatura leggermente divisa	Aria di nebulizzazione eccessiva Viscosità del materiale troppo bassa	Adeguare l'aria di nebulizzazione e/o la viscosità
	Spruzzatura a forma di mezzaluna	Fori dell'aria sul cappello aria sporchi	Pulizia accurata dei fori dell'aria
	Spruzzatura più intensa da un lato	Cappello aria o ugello materiale difettosi	Sostituire il cappello aria o l'ugello materiale
	Bordo non preciso dello spruzzo nebulizzato approssimativo	Aria di nebulizzazione troppo bassa	Adeguare l'aria di nebulizzazione
	Spruzzatura non piena con poco materiale al centro	Aria di nebulizzazione eccessiva Viscosità del materiale troppo bassa	Adeguare l'aria di nebulizzazione e/o la viscosità
	Spruzzatura deformata	Cappello aria o ugello materiale difettosi	Sostituire il cappello aria o l'ugello materiale
	Spruzzatura troppo grande o ovale	Flusso o viscosità del materiale eccessivi	Ridurre il flusso del materiale in uscita Adeguare la viscosità
	Spruzzatura non omogenea	L'ago materiale è chiuso troppo Viscosità del materiale troppo alta Ugello materiale troppo grande	Aprire ancora l'ago materiale Adeguare la viscosità Utilizzare un ugello materiale più piccolo

5.4 Riattrezzare la pistola a spruzzo

La combinazione di cappello aria / ugello materiale / ago adatta al materiale da spruzzare costituisce un'unità armonizzata - l'inserto dell'ugello. Sostituire sempre l'intero inserto dell'ugello, affinché la qualità di spruzzatura desiderata rimanga invariata.



Avvertenza

Prima di ogni riattrezzamento, togliere la pressione dell'aria compressa e dell'aria di nebulizzazione nonché l'alimentazione del materiale dalla pistola a spruzzo - pericolo di lesioni.



Avviso

Per l'esecuzione delle operazioni indicate, utilizzare il disegno esploso (pagina 2) e l'elenco dei pezzi di ricambio (pagina 82) all'inizio del presente manuale.

Sostituzione dell'ugello materiale e dell'ago materiale (GA 9010 Marking)

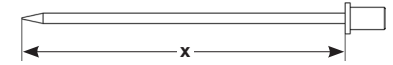
1. Svitare il dado per raccordi (pos. 1) e il cappello aria (pos. 2).
2. Svitare l'ugello materiale (pos. 3) fuori dalla parte anteriore della pistola (pos. 5) (apertura chiave 9).
3. Svitare la regolazione a tacche (pos. 21) (apertura chiave 20) con la molla del pistone (pos. 20) e la molla dell'ago (pos. 19) dalla scatola del pistone (pos. 15).
4. Estrarre l'ago materiale (pos. 18) dalla scatola del pistone.

Il montaggio dell'ugello ovvero dell'ago del materiale avviene in ordine inverso.

Sostituzione dell'ugello materiale e dell'ago materiale (GA 9010 Marking-Membrane)

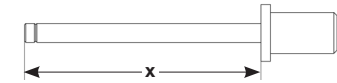
1. Svitare il dado per raccordi (pos. 1) e il cappello aria (pos. 2).
2. Svitare l'ugello materiale (pos. 3) fuori dalla parte anteriore della pistola (pos. 5) (apertura chiave 9).
3. Svitare le 3 viti a esagono cavo (pos. 26) con una chiave adeguata da 1,5 mm dal giunto di accoppiamento (pos. 25).
4. Svitare la regolazione a tacche (pos. 21) (apertura chiave 20) con la molla del pistone (pos. 20) e la molla dell'ago (pos. 19) dalla scatola del pistone (pos. 15).
5. Estrarre l'asta del pistone (pos. 27) dalla scatola del pistone.
6. Svitare le due viti a esagono cavo (pos. 4) con una chiave adeguata da 3 mm dalla parte anteriore ed estrarre la parte anteriore stessa dalla scatola del pistone.
7. Svitare il giunto di accoppiamento (pos. 25) dalla boccola di serraggio (pos. 23).
8. Svitare la boccola di serraggio dalla parte anteriore.
9. Estrarre l'ago materiale (pos. 18) insieme alla rondella di sostegno (pos. 22) dalla parte anteriore.

Il montaggio dell'ugello ovvero dell'ago del materiale avviene in ordine inverso.



Avviso

La misura di registrazione dell'ago materiale (pos. 18) della GA 9010 Marking - calcolata dalla punta dell'ago fino alla boccola di trascinnamento - è pari a $x = 94,9$ mm.



Avviso

La misura di registrazione dell'asta del pistone (pos. 27) della GA 9010 Marking-Membrane - calcolata dalla punta dell'asta del pistone alla boccola di trascinnamento - è pari a $x = 37,4$ mm.



Avviso

Durante il montaggio, applicare un sottile velo di grasso sui seguenti componenti: Pistone compl. (pos. 17), anello simmetrico con scanalatura (pos. 16).

6 Pulizia

6.1 Avvertenze di sicurezza

- Prima di ogni manutenzione, depressurizzare il tubo dell'aria compressa e dell'aria di nebulizzazione così come il tubo d'alimentazione del materiale alla pistola di spruzzo - pericolo di lesioni.
- Non provocare scintille e fiamme libere e non fumare nella zona di lavoro. Durante la spruzzatura di materiali altamente infiammabili (p.e. detergenti) sussiste un elevato rischio di esplosione e di incendio.
- Seguire le avvertenze di sicurezza del produttore del detergente. Soprattutto detergenti aggressivi e corrosivi possono provocare danni alla salute.

6.2 Pulizia completa

È necessario pulire e lubrificare periodicamente la pistola a spruzzo con grasso per pistole WALTHER PILOT (V 00 000 00 001), per garantirne la lunga durata ed il corretto funzionamento.

Per la pulizia della pistola a spruzzo, usare solo detergenti autorizzati dal produttore del materiale per spruzzatura, privi delle seguenti sostanze:

- idrocarburi alogenati (p. e. 1,1,1, tricloroetano, cloruro di metile ecc.)
- acidi e detergenti acidi
- solventi rigenerati (c.d. diluenti per detergenti)
- prodotti svernicianti

Le sostanze sopraindicate provocano reazioni chimiche e quindi danni corrosivi ai componenti galvanizzati.

Danni risultanti da un tale trattamento non rientrano nella garanzia della WALTHER Spritz- und Lackiersysteme.

Pulire la pistola a spruzzo

- prima di ogni cambio di colore o di materiale
- almeno una volta alla settimana
- più volte alla settimana, a seconda del materiale e del grado di imbrattamento.



Attenzione

Non immergere mai la pistola a spruzzo in un solvente o in un altro detergente. Altrimenti non può essere garantito il corretto funzionamento della pistola a spruzzo.



Attenzione

Non usare oggetti duri o appuntiti per la pulizia; i componenti di precisione della pistola a spruzzo potrebbero essere danneggiati e quindi la qualità di spruzzatura potrebbe peggiorare.

1. Scomporre la pistola nei particolari secondo 5.4 *Sostituzione dell'ugello e dell'ago materiale*.
2. Pulire il cappello aria e l'ugello materiale con un pennello e il detergente.
3. Pulire tutti gli altri componenti e il corpo pistola con un panno e detergente.
4. Applicare un sottile velo di grasso sui seguenti componenti:
 - Pistone compl. (Pos. 17)
 - Anello simmetrico con scanalatura (pos. 16)

Utilizzare il grasso per pistole WALTHER PILOT e applicarlo con un pennello. Al termine assemblare la pistola a spruzzo in ordine inverso.

6.3 Pulizia di routine

In caso di frequenti cambi di colore o (a seconda del materiale) al termine del lavoro, la pistola a spruzzo può essere pulita senza dover essere scomposta nei particolari.



Avviso

Tuttavia, pulire e lubrificare periodicamente la pistola a spruzzo come descritto nel paragrafo 6.2 *Pulizia completa*. In questo modo è garantito il sicuro funzionamento della pistola a spruzzo.

Per la pulizia di routine devono essere eseguite le seguenti operazioni:

1. Il serbatoio del materiale pulito viene riempito con un detergente idoneo. Soltanto la pressione del materiale deve essere presente nella pistola a spruzzo. Il detergente non deve essere spruzzato.
2. Mettere in funzione la pistola a spruzzo, (vedere 5.1 *Messa in funzione*).
3. Mettere fuori funzione la pistola a spruzzo soltanto quando spruzza solo detergente limpido

È consigliabile depressurizzare l'intero sistema di spruzzatura fino al prossimo utilizzo.

7 Riparazione



Avvertimento

Prima di ogni riparazione, depressurizzare il tubo dell'aria compressa e dell'aria di nebulizzazione così come il tubo d'alimentazione del materiale alla pistola di spruzzo - pericolo di lesioni.



Avviso

Per l'esecuzione delle operazioni indicate, utilizzare il disegno esploso (pagina 2) e l'elenco dei pezzi di ricambio (pagina 82) all'inizio del presente manuale.

7.1 Sostituzione della guarnizione dell'ago non a tenuta (GA 9010 Marking)

1. Depressurizzare la pistola a spruzzo.
2. Allentare le due viti a esagono cavo (pos. 4) ed estrarre il corpo anteriore (pos. 5) dalla scatola del pistone (pos. 15).
3. Svitare la vite della guarnizione (pos. 11) con la molla di compressione (pos. 10) e il blocchetto di spinta (pos. 9) dalla parte anteriore.
4. Rimuovere le due guarnizioni dell'ago (pos. 8) dalla parte anteriore.
5. Inserire le nuove guarnizioni dell'ago.

Il montaggio dei restanti componenti avviene in ordine inverso.



Avviso

La guarnizione dell'ago (pos. 8) rimossa dall'attacco frontale della pistola non deve essere riutilizzata: in caso contrario non è più garantito l'effetto di tenuta necessario per il sicuro funzionamento.

7.2 Sostituzione dell'ugello, dell'ago, delle molle e delle guarnizioni

Scomporre la pistola di spruzzo nei particolari come descritto nel paragrafo 5.4 *Riattrezzare la pistola a spruzzo*, quando devono essere sostituiti i seguenti componenti:

- Ugello materiale
- Molla di compressione*
- Ago materiale
- Molla dell'ago
- Anello simmetrico con scanalatura*



Avviso

Tutti i componenti contrassegnati da * devono essere lubrificati con grasso per pistole WALTHER PILOT prima del montaggio nel corpo della pistola.



Avviso

Per le pistole a spruzzo automatiche della serie GA 9010 Marking/MB, la ditta WALTHER Spritz- und Lackiersysteme ha a disposizione kit di riparazione che comprendono tutti i pezzi soggetti a usura:

GA 9010 Marking	V 16 300 00 XX3
GA 9010 Marking-MB	V 16 320 00 XX3

8 Ricerca ed eliminazione dei guasti



Avvertimento

Prima di ogni manutenzione e riparazione, depressurizzare il tubo dell'aria compressa e dell'aria di nebulizzazione così come il tubo d'alimentazione del materiale alla pistola a spruzzo - pericolo di lesioni.

Errore	Causa	Rimedio
La pistola gocciola	Ago o ugello materiale sporchi	vedere 5.4 <i>Riattare la pistola a spruzzo, smontaggio e pulizia</i>
	Ago o ugello materiale danneggiati	vedere 5.4 <i>Sostituzione dell'ago o dell'ugello materiale</i>
	Vite della guarnizione (pos. 11) serrata troppo forte	Allentare leggermente la vite della guarnizione con una chiave a bocca da 8
La pistola non apre	Attacco tra ago e guarnizione	Utilizzare vernice per marcatura ad asciugatura lenta o passare a GA 9010 Marking-Membrane
	Pressione dell'aria compressa troppo bassa	Aumentare la pressione dell'aria compressa ad almeno 4 bar
Getto dello spruzzo pulsante od oscillante	Ugello e ago incollati	Staccare aprendo più volte, per un accoppiamento acciaio/acciaio ugello/ago.
	Troppo poco materiale nel serbatoio del materiale oppure	Rabboccare materiale (v. manuale del costruttore dell'impianto)
La pistola soffia in posizione di riposo	Pressione del materiale troppo bassa nella versione a Membranea	Aumentare la pressione del materiale
	Anello simmetrico con scanalatura (pos. 16) danneggiato	sostituire

9 Smaltimento

I materiali risultanti dalla pulizia e dalla manutenzione devono essere smaltiti a regola d'arte secondo le leggi e le disposizioni vigenti.



Avvertimento

Rispettare soprattutto le indicazioni del produttore dei materiali per spruzzatura e dei detergenti. Il materiale che viene smaltito contravvenendo alle prescrizioni costituisce un pericolo per la salute di persone e animali.

10 Dati tecnici

Peso:	294 g
Dimensioni senza attacco:	A = 29 mm L = 22 mm L = 128 mm
Attacco:	Aria di nebulizzazione 2 x M 7 - QS 6 Aria compressa 2 x M 5 - QS 4 Alimentazione del materiale 3 x G 1/8" - PK 4 tubo flessibile 6x4 mm ø Attacco di lavaggio 1 x M 5
Dotazione dell'ugello a scelta:	0,3 ▪ 0,5 ▪ 0,8 ▪ 1,0 ▪ 1,2 ▪ 1,5 mm ø
Cappello aria:	vedi tabella (Pagina 84)
Range di pressione:	Pressione dell'aria di nebulizzazione 0 - 6 bar Pressione dell'aria compressa min. 4 bar - max. 6 bar Pressione del materiale 0 - max. 6 bar (GA 9010 Marking) 0,3 - 4 bar (GA 9010 Marking-MB)
Temperatura max. di esercizio della pistola a spruzzo	80 °C (GA 9010 Marking) 50 °C (GA 9010 Marking-MB)
Pressione sonora (misurata a circa 1 m di distanza dalla pistola a spruzzo)	1 bar = 64 dB (A) 6 bar = 83 dB (A)

Consumo di aria con cappello aria tipo 2.1:

Aria di nebulizzazione	Consumo di aria
1 bar	35 l / min
2 bar	54 l / min
3 bar	74 l / min
4 bar	100 l / min
5 bar	125 l / min
6 bar	148 l / min

Ci riserviamo il diritto di applicare modifiche tecniche.

Inhoudsopgave

Explosietekening	2
Maatblad	4
Conformiteitsverklaring	99
Onderdelenlijst	100
Luchtkop-/sproeierkenmerking	102
1 Algemeen	104
1.1 Kenmerking van het model	104
1.2 Doelmatig gebruik	104
1.3 Niet-doelmatig gebruik	105
2 Technische beschrijving	105
3 Veiligheidsinstructies	105
3.1 Kenmerking van de veiligheidsinstructies	105
3.2 Algemene veiligheidsinstructies	106
4 Montage	106
4.1 Spuitpistool bevestigen	107
4.2 Toevoerleidingen aansluiten	107
5 Bediening	108
5.1 In bedrijf stellen en uit bedrijf nemen	108
5.2 Spuitbeeldproef genereren	108
5.3 Een verkeerd spuitbeeld corrigeren	109
5.4 Spuitpistool ombouwen	110
6 Reiniging	111
6.1 Veiligheidsinstructies	111
6.2 Basisreiniging	111
6.3 Routinereiniging	112
7 Reparatie	113
7.1 Ondichte naaldafdichting vervangen	113
7.2 Materiaalsproeier, -naald, veren en afdichtingen vervangen	113
8 Fouten opsporen en verhelpen	114
9 Verwerking	114
10 Technische gegevens	115

EG /EU conformiteitsverklaring

Wij, de fabrikant van de apparatuur, verklaren op eigen verantwoordelijkheid dat het product in de onderstaande beschrijving voldoet aan de relevante fundamentele veiligheids- en gezondheidseisen. Bij een verandering aan het apparaat waarover met ons geen overleg is gepleegd, of bij ondeskundig gebruik verliest deze verklaring zijn geldigheid.

Fabrikant	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49 202 / 787 - 0 Fax: +49 202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de		
Typebenaming	Automatisch signeer-spuitpistool GA 9010 Marking		V 21 300
	GA 9010 Marking - Membrane (MB)		V 21 320
Gebruiksdoel	Verwerking van spuitbare materialen		
Toegepaste normen en richtlijnen			
EG-machinerichtlijnen 2006/42/EG 2014/34/EU (ATEX richtlijnen) DIN EN ISO 12100 DIN EN 1953 DIN EN 1127-1			
DIN EN 13463-1 DIN EN 13463-5			
Specificatie in de zin van de richtlijn 2014/34/EG			
Categorie 2	Apparatuurbenaming		II 2 G c T 5
			Tech.File, ref.: 2421
Gemachtigd voor de samenstelling van de technische documentatie: Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal			
Bijzondere informatie Het product is bestemd voor de inbouw in een ander apparaat. De inbedrijfstelling is zo lang verboden, tot de conformiteit van het eindproduct met de richtlijn 2006/42/EG is vastgesteld.			

Wuppertal, 01 december 2016

ppa. 

Naam: Torsten Bröker
Functie binnen het bedrijf: Hoofd Constructie en Ontwikkeling

Deze verklaring is geen toezegging van eigenschappen in de zin van de productaansprakelijkheid. De veiligheidsinstructies en de productdocumentatie moeten in acht worden genomen.

Onderdelenlijst:					
NL	GA 9010 Marking		GA 9010 Membrane (MB)		
	V 21 300		V 21 320		
Pos.	Benaming	Aantal	Artikelnummer	Aantal	Artikelnummer
1	Wartelmoer	1	V 21 300 03 000	1	V 21 300 03 000
2	Ronde straalluchtkop	1	V 20 336 34 XX5*	1	V 20 336 34 XX5*
3	Materiaalsproeier	1	V 20 336 23 053*	1	V 20 336 23 053*
4	Inbuschroef	2	V 21 300 07 000	2	V 21 300 07 000
5	Voorste deel compl.	1	V 21 300 02 000	1	V 21 320 02 000
6	Snelschroefverbinding	1	V 66 100 02 127	1	V 66 100 02 127
7	Stop	2	V 21 300 18 000	2	V 21 300 18 000
7.1	O-Ring ♦	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007
8	Naaldafdichting ♦	2	V 21 300 04 000	-	-
9	Drukstuk voor naaldafdichting	1	V 21 300 05 000	-	-
10	Drukveer ♦	1	V 20 353 04 000	-	-
11	Pakkingschroef	1	V 21 300 06 000	-	-
12	O-ring ♦	3	V 09 102 20 001	3	V 09 102 20 001
13	L-steekschroefverbinding	1	V 66 101 86 353	1	V 66 101 86 353
14	L-steekschroefverbinding	1	V 66 101 53 333	1	V 66 101 53 333
15	Zuigerhuis compl.	1	V 21 300 01 000	1	V 21 300 01 000
16	Symmetrische groeFRING ♦	1	V 21 300 09 000	1	V 21 300 09 000
17	Plunjer compl.	1	V 21 300 11 KPL	1	V 21 300 11 KPL
18	Materiaalnaald compl.	1	V 21 300 31 XX3*	1	V 21 320 31 XX3*
19	Naaldveer ♦	1	V 21 300 14 000	1	V 21 300 14 000
20	Zuigerveer ♦	1	V 21 300 15 000	1	V 21 300 15 000
21	Arrêteerinstelling compl.	1	V 21 300 16 000	1	V 21 300 16 000
22	Steunschijf	-	-	1	V 21 320 05 000
23	Klembus	-	-	1	V 21 320 03 000
24	Glijlager	-	-	1	V 21 320 09 000
25	Koppeling	-	-	1	V 21 320 10 000
26	Inbuschroef	-	-	3	V 21 320 11 000
27	Plunjerstang compl.	-	-	1	V 21 300 28 000

Sproeieruitrusting naar keuze:

• 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 mm ø

* Gelieve bij leveringen van onderdelen de juiste grootte te vermelden.

Wij raden aan om alle vetgedrukte delen (slijtgedelen) op voorraad te houden.









Reparatiesets	
WALTHER PILOT houdt voor de automatische signeerpistolen GA 9010 Marking/ -MB reparatiesets gereed, die alle slijtgedelen bevatten.	
De luchtkop (pos. 2) moet apart besteld worden (Pagina 102).	
	Artikelnummer
GA 9010 Marking	V 16 300 00 XX3
GA 9010 Marking-MB	V 16 320 00 XX3







Afdichtingssets	
De afdichtingsset bevat alle met ♦ gekenmerkte artikelnummers.	
	Artikelnummer
GA 9010 Marking	V 17 213 00 000
GA 9010 Marking-MB	V 17 213 20 000

Sproeier- / naald - sets				
Sets sproeiers/naalden bestan uit materialsproeier (pos. 3) en materiaalnaald (pos.18).				
De luchtkop (pos. 2) moet apart besteld worden (Pagina 102).				
	Artikelnummer	Luchtkopvariant Messing vernikkeld	Luchtkopvariant Roestvrij staal	Type
GA 9010 Marking	V 15 300 00 XX3	V 20 336 34 XX5*	V 20 339 34 XX5*	2. .
		V 20 336 44 XX2*		
		V 20 336 50 XX5*		
GA 9010 Marking-MB	V 15 320 00 XX3	V 20 336 34 XX5*	V 20 339 34 XX5*	2. .
		V 20 336 44 XX2*		
		V 20 336 50 XX5*		

Toebehoren		
		Artikelnummer
Pistoolhouder		V 21 300 25 000
Pistoolvet (kussen 8 - 10 g)		V 00 000 00 001
Montagegereedschap voor luchtkopmoer		V 20 335 28 003
1e blok elektro		V 21 300 45 EV1
GA 9010 Spoelpistool		V 21 328 00 053
Adapterplaat		2393596

Luchtkop- / Sproeierkenmerkingen

Luchtkop	Type	Artikelnummer	Sproeiergrootte	Materiaal	Puntgrootte	Lijnbreedte	Vlak	Informatie
	Brede straal	1.1	V 20 336 50 035	Messing (Ms) vernikkeld 2-gats	-	5 - 10 mm	15 - 30 mm	
		1.2	V 20 336 50 085					
		1.3	V 20 336 50 125					
	Ronde straal	4.1	V 20 339 14 032	Roestvrij staal 1.4305 2-gats	-	5 - 10 mm	15 - 30 mm	
		4.2	V 20 339 14 082					
		4.3	V 20 339 14 122					
	Ronde straal		V 20 336 34 031	Ms vernikkeld	2 - 30 mm	2 - 30 mm		
		2.0	V 20 336 34 081					
			V 20 336 34 121					
	Ronde straal	2.1	V 20 336 34 035	Ms vernikkeld	2 - 30 mm	2 - 30 mm	-	Bij het signeren met punten Luchtkop een nr. groter kiezen.
		2.2	V 20 336 34 085					
		2.3	V 20 336 34 125					
	Brede straal	2.4	V 20 336 34 155	Roestvrij staal 1.4305	2 - 30 mm	2 - 30 mm	-	
		3.1	V 20 339 13 033					
		3.2	V 20 339 13 083					
	Brede straal	3.3	V 20 339 13 123	Ms vernikkeld	-	5 - 10 mm	15 - 25 mm	
		5.1	V 20 336 44 032					
		5.2	V 20 336 44 082					
	Brede straal	5.3	V 20 336 44 122	Roestvrij staal 1.4305 4-gats	-	-	20 - 60 mm	
		6.1	V 20 339 17 034					
		6.2	V 20 339 17 084					
	Brede straal	6.3	V 20 339 17 124					

Materiaal-sproeiers	Type	Artikelnummer	Sproeiergrootte	Materiaal	Informatie
	009	V 20 336 25 033	0,3 mm	Roestvrij staal 1.4305	Waterlak
		V 20 336 25 043	0,4 mm		
		V 20 336 25 053	0,5 mm		
	009	V 20 336 25 083	0,8 mm	Roestvrij staal 1.4305	Standaard
		V 20 336 25 103	1,0 mm		
		V 20 336 25 123	1,2 mm		
	009	V 20 336 25 153	1,5 mm		
		V 20 336 23 023	0,2 mm		
		V 20 336 23 033	0,3 mm		
	009	V 20 336 23 043	0,4 mm		
		V 20 336 23 053	0,5 mm		
		V 20 336 23 083	0,8 mm		
	009	V 20 336 23 103	1,0 mm		
		V 20 336 23 123	1,2 mm		
		V 20 336 23 153	1,5 mm		
	009	V 20 336 23 02B	0,2 mm	Roestvrij staal 1.4305	"Lijm / Snel drogende verf"
		V 20 336 23 03B	0,3 mm		
		V 20 336 23 05B	0,5 mm		

1 Algemeen

1.1 Kenmerking van het model

Model:	Automatische signeer-spuitpistolen	
Type:	GA 9010 Marking GA 9010 Marking - Membrane (MB)	V 21 300 V 21 320
Fabrikant:	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18-30 D-42327 Wuppertal Tel.: +202 / 787-0 Fax: +202 / 787-2217 www.walther-pilot.de • E-mail: info@walther-pilot.de	

1.2 Doelmatig gebruik

De automatische spuitpistolen GA 9010 Marking en GA 9010 Marking-MB dienen uitsluitend voor de verwerking van spuitbare mediums, met name:

- lakken en verf
- vetten, olie en tegen corrosie beschermende middelen
- lijm
- keramische glazuren
- beitsen

Agressieve materialen mogen in principe niet worden gespoten. Als de materialen die u wilt spuiten hier niet zijn opgesomd, gelieve u dan te wenden tot WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.

De spuitbare materialen mogen alleen op werkstukken resp. voorwerpen worden aangebracht. De modellen GA 9010 Marking en GA 9010 Marking-MB zijn geen handgeleide spuitpistolen en moeten daarom aan een geschikte houder worden bevestigd.

De temperatuur van het spuitmateriaal mag 80° C principieel niet overschrijden. Tot het doelmatig gebruik behoort ook dat alle instructies en opgaven van deze gebruiksaanwijzing gelezen, begrepen en in acht genomen worden.

Het apparaat vervult de explosiebeveiligingseisen van de richtlijn 2014/34/EU ATEX) voor de op het typeplaatje aangegeven explosiegroep, apparatuurcategorie en temperatuurklasse.

Bij de inzet van het apparaat moeten de voorschriften uit deze gebruiksaanwijzing absoluut worden nageleefd. De voorgeschreven inspectie- en onderhoudsintervallen moeten worden aangehouden.

De opgaven op de borden van het apparaat resp. de opgaven in het hoofdstuk Technische gegevens moeten absoluut nageleefd en mogen niet overschreden worden. Een overbelasting van het apparaat moet zijn uitgesloten.

Het apparaat mag in explosieve omgevingen alleen worden ingezet volgens de richtlijnen van de verantwoordelijke inspectiedienst.

De verantwoordelijke inspectiedienst resp. de exploitant is verantwoordelijk voor het vastleggen van het explosiegevaar (zone-indeling).

De exploitant moet controleren en garanderen dat alle technische gegevens en de kenmerking conform ATEX overeenstemt met de noodzakelijke voorschriften. Bij toepassingen waarbij de uitval van het apparaat personen in gevaar zou kunnen brengen, moeten door de exploitant adequate veiligheidsmaatregelen worden getroffen.

Indien in het bedrijf opvallend gedrag wordt herkend, dan moet het apparaat onmiddellijk stilgelegd en met WALTHER Spritz- und Lackiersysteme overleg gepleegd worden.

Aarding / equipotentiaalverbinding

Het moet worden gegarandeerd dat het spuitpistool apart of in combinatie met het apparaat waarop het is opgebouwd, voldoende geaard is (maximale weerstand 10⁶Ω).

1.3 Niet-doelmatig gebruik

Het spuitpistool mag niet anders worden gebruikt dan als beschreven in hoofdstuk

1.2 Doelmatig gebruik.

Elk ander gebruik is niet-doelmatig.

Tot het niet-doelmatige gebruik behoren bijv.:

- het spuiten van materialen op personen en dieren
- het spuiten van vloeibaar stikstof

2 Technische beschrijving

De modellen GA 9010 Marking en GA 9010 Marking-MB werken volautomatisch via een persluchtregeling en worden aangestuurd via een 3/2-wegs regelklep. Daarvoor kunnen hand-, voet- of magneetkleppen worden ingezet.

Als de 3/2-wegs regelklep wordt geactiveerd, dan treedt de voor de regeling vereiste perslucht in in de cilinderruimte van het spuitpistool, opent het kanaal voor de verstuiverlucht en vervolgens de materiaaltoevoer.

Als de regellucht door de 3/2-wegs regelklep weer wordt onderbroken, dan ontsnapt eerst de perslucht in de cilinder. De veerdruk van de zuigerveer drukt vervolgens de materiaalnaald terug in zijn uitgangspositie en sluit de materiaal- en verstuiverluchttoevoer af.

3 Veiligheidsinstructies

3.1 Kenmerking van de veiligheidsinstructies



Waarschuwing

Het pictogram en de urgentiegraad “**Waarschuwing**” kenmerken een mogelijk gevaar voor personen. Mogelijke gevolgen: zware of lichte verwondingen.



Opgelet

Het pictogram en de urgentiegraad “**Opgelet**” kenmerken een mogelijk gevaar voor objecten. Mogelijke gevolgen: beschadiging van zaken.



Aanwijzing

Het pictogram en de urgentiegraad "Aanwijzing" kenmerken aanvullende informatie voor het veilig en efficiënt werken met het spuitpistool.

3.2 Algemene veiligheidsinstructies

- De geldende voorschriften ter preventie van ongevallen en de overige erkende veiligheidstechnische en arbeidsgeneeskundige regels moeten worden nageleefd.
- Gebruik het spuitpistool alleen in goed geventileerde ruimtes. In het werkbereik is vuur, open licht en roken verboden. Bij het spuiten van licht ontvlambare materialen (bijv. lakken, lijm, reinigingsmiddelen enz.) bestaat verhoogd gevaar voor de gezondheid en explosie- en brandgevaar.
- Het moet worden gegarandeerd dat het spuitpistool apart of in combinatie met het apparaat waarop het is opgebouwd, voldoende geaard is (maximale weerstand $10^6 \Omega$).
- Schakel vóór elk onderhoud en reparatie de lucht- en materiaaltoevoer naar het spuitpistool drukloos - verwondingsgevaar.
- Houd bij het spuiten van materialen geen handen of andere lichaamsdelen voor de onder druk staande sproeier van het spuitpistool - verwondingsgevaar.
- Richt het spuitpistool niet op personen en dieren - verwondingsgevaar.
- Neem de verwerkings- en veiligheidsinstructies van de fabrikanten van spuitmateriaal en reinigingsmiddelen in acht. Met name agressieve en bijtende materialen kunnen schade aan de gezondheid veroorzaken.
- Draag in het werkbereik van het spuitpistool een gehoorbescherming. Het gegenereerde geluidsniveau van het spuitpistool van ca. 83 dB (A) kan gehoorschade veroorzaken.
- De partikelgeleidende afzuiglucht moet uit de buurt van het werkbereik en bedieningspersoneel worden gehouden. Draag niettemin een ademhalingsmasker en werkkleding zoals voorgeschreven als u met het spuitpistool materialen verwerkt. Rondzwevende partikels brengen uw gezondheid in gevaar.
- Let er altijd op dat na de montage- en onderhoudswerkzaamheden alle moeren en schroeven vast zijn aangedraaid.
- Gebruik alleen originele onderdelen, aangezien WALTHER alleen voor deze een veilige en foutloze werking kan garanderen.

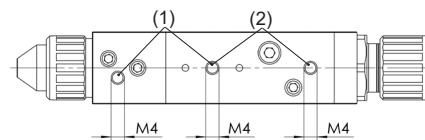
Gelieve u bij vragen over het veilige gebruik van het spuitpistool te wenden tot WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.

4 Montage

Het spuitpistool is in de fabriek compleet gemonteerd. Voordat u het spuitpistool in bedrijf kunt stellen moeten de volgende handelingen worden uitgevoerd:

4.1 Spuitpistool bevestigen

Bevestig het spuitpistool op een geschikte, stabiele houder, zoals beschreven in het volgende voorbeeld:



Adapterplaat:

Gebruik hiervoor de beide M 4 boringen (1) met een gatafstand van 30 mm.

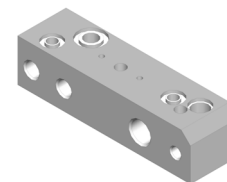
Pistoolhouder:

Gebruik hiervoor de beide M 4 boringen (2) met een gatafstand van 30 mm.

Andere bevestigingsinrichtingen op aanvraag

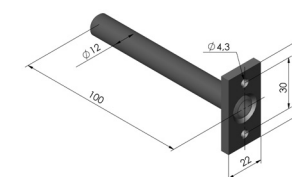
bijv.:

	Artikelnummer
Adapterplaat	2393596



bijv.:

	Artikelnummer
Pistoolhouder	V 21 300 25 000

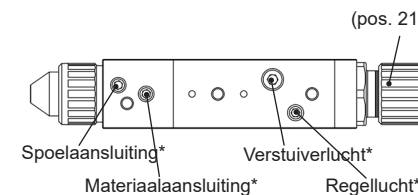
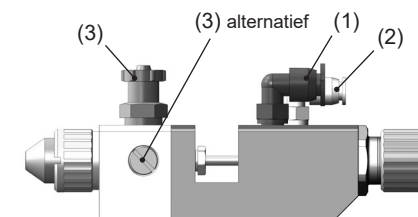


4.2 Toevoerleidingen aansluiten



Waarschuwing

Let erop dat de aansluitingen van de regel- en verstuiverlucht niet verwisseld worden - verwondingsgevaar.



1. Bevestig de toevoerleiding

- de verstuiverlucht aan de met (1) gekenmerkte aansluiting van het spuitpistool (M 7 - QS 6)
- de regellucht aan de met (2) gekenmerkte aansluiting van het spuitpistool (M 5 - QS 4)
- de materiaaltoevoer/circulatieversie aan de met (3) gekenmerkte aansluiting van het spuitpistool (G 1/8" - PK 4 slang 6x4 mm \varnothing)

*aansluitingen voor Adapterplaat

2. Zorg ervoor dat de slangen goed vastzitten.

Het spuitpistool is nu volledig gemonteerd en kan in bedrijf worden gesteld.

5 Bediening

5.1 In bedrijf stellen en uit bedrijf nemen

Voordat u het spuitpistool in gebruik kunt nemen, moeten de volgende voorwaarden vervuld zijn:

- De regelluchtdruk moet aan het spuitpistool beschikbaar zijn.
- De verstuiverluchtdruk moet bij het spuitpistool beschikbaar zijn.
- De materiaaldruk moet aan het spuitpistool beschikbaar zijn.



Opgelet

De materiaaldruk mag niet hoger zijn ingesteld dan **6 bar** bij GA 9010 Marking en **4 bar** bij GA 9010 Marking-MB, aangezien anders een veilig functioneren van het spuitpistool niet is gegarandeerd.

Stel de regelluchtdruk in op minstens **4 bar**, opdat het spuitpistool in bedrijf kan worden gesteld.



Waarschuwing

Het spuitpistool moet na beëindiging van het werk altijd drukloos worden geschaald. De onder druk staande leidingen kunnen springen en personen in de buurt verwonden door het uitstromende materiaal.

5.2 Spuitbeeldproef genereren

Een spuitbeeldproef moet altijd gegenereerd worden, als:

- het spuitpistool voor de eerste keer in bedrijf wordt gesteld.
- er van spuitmateriaal wordt veranderd.
- het pistool voor onderhoud of reparatie uiteen werd gehaald.

De spuitbeeldproef kan op een proefwerkstuk, plaat, karton of papier gemaakt worden.



Waarschuwing

Houd bij het spuiten van materialen geen handen of andere lichaamsdelen voor de onder druk staande sproeier van het spuitpistool - verwondingsgevaar.



Waarschuwing

Let er bij het in bedrijf stellen van het spuitpistool op dat er zich geen persoon in het spuitbereik bevindt - verwondingsgevaar.

1. Stel het spuitpistool in bedrijf om een spuitbeeldproef te produceren (zie 5.1 *In bedrijf en buiten bedrijf stellen*).
2. Controleer de spuitbeeldproef en verander evt. de instellingen aan het spuitpistool.

Materiaaldebiet instellen

Het materiaaldebiet kan worden ingesteld met behulp van de arrêterinstelling (pos. 21). Door de stelschroef erin te draaien wordt de hoeveelheid materiaal verlaagd, door hem eruit te draaien verhoogd.

Materiaaldruk regelen

Deze instelling kunt u alleen uitvoeren aan de pomp of aan het drukvat. Neem daar-











bij de aanwijzingen en veiligheidsinstructies van de fabrikant in acht.

Verstuiverluchtdruk regelen

De spuitdruk wordt ingesteld aan de regelklep voor perslucht van de compressorinstallatie. Neem de aanwijzingen en veiligheidsinstructies van de fabrikant in acht.

5.3 Een verkeerd spuitbeeld corrigeren

 nagestreefd spuitresultaat

Spuitbeeld met fout	Beschrijving	Mogelijke oorzaak	Oplossing
	Spuitbeeld scheef en eenzijdig grof uitlopende spuitnevel	Hoornboring aan de luchtkop vervuild Luchtkop defect	Hoornboringen grondig reinigen Evt. luchtkop vervangen
	Spuitbeeld te bol in het midden	Materiaaluitstroom of viscositeit te hoog	Materiaaluitstroom verlagen Viscositeit aanpassen
	Spuitbeeld licht gespleten	Verstuiverlucht te hoog Viscositeit van het materiaal te laag	Verstuiverlucht en/of viscositeit aanpassen
	Spuitbeeld halveaan-vormig	Luchtboringen aan de luchtkop vervuild	Luchtboringen grondig reinigen
	Spuitbeeld eenzijdig versterkt	Luchtkop of materiaalsproeier defect	Luchtkop en/of materiaalsproeier vervangen
	Geen scherpe rand Grove spuitnevel	Verstuiverlucht te gering	Verstuiverlucht aanpassen
	Spuitbeeld niet rond Te weinig materiaal in het midden	Verstuiverlucht te hoog Viscositeit van het materiaal te laag	Verstuiverlucht en/of viscositeit aanpassen
	Vervormd spuitbeeld	Luchtkop of materiaalsproeier defect	Luchtkop en/of materiaalsproeier vervangen
	Spuitbeeld te groot en ovaal	Materiaalstroom of viscositeit van het materiaal te hoog	Materiaaluitstroom verlagen Viscositeit aanpassen
	Spuitbeeld niet homogeen	Materiaalnaald te ver gesloten Viscositeit van het materiaal te hoog Materiaalsproeier te groot	Materiaalnaald verder openen Viscositeit aanpassen Kleinere materiaalsproeier gebruiken

5.4 Spuitpistool ombouwen

De bij het spuitmateriaal passende luchtkop- / materiaalsproeier- / naaldcombinatie vormt een op elkaar afgestemde eenheid - het sproeiersegment. Vervang altijd het complete sproeiersegment, opdat de gewenste spuitbeeldkwaliteit behouden blijft.



Waarschuwing

Schakel vóór elk ombouwen de regel- en verstuiverlucht en de materiaaltoevoer naar het spuitpistool drukloos - verwondingsgevaar.



Aanwijzing

Gelieve voor de uitvoering van de opgesomde werkstappen de explosietekening (pagina 2) en de onderdelenlijst (pagina 100) van deze gebruiksaanwijzing te gebruiken.

Materiaalsproeier en materiaalnaald vervangen (GA 9010 Marking)

1. Schroef de wartelmoer (pos. 1) en de luchtkop (pos. 2) eraf.
2. Schroef de materiaalsproeier (pos. 3) uit het voorste deel van het pistool (pos. 5) (SW 9).
3. Schroef de arrêterinstelling (pos. 21) (SW 20) met de plunjerveer (pos. 20) en de naaldveer (pos. 19) uit het plunjerhuis (pos. 15).
4. Trek de materiaalnaald (pos. 18) uit het plunjerhuis.

De montage van de materiaalsproeier resp. van de materiaalnaald gebeurt in omgekeerde volgorde.

Materiaalsproeier en materiaalnaald vervangen (GA 9010 Marking - Membrane)

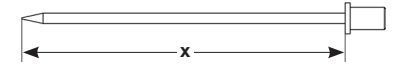
1. Schroef de wartelmoer (pos. 1) en de luchtkop (pos. 2) eraf.
2. Schroef de materiaalsproeier (pos. 3) uit het voorste deel van het pistool (pos. 5) (SW 9).
3. Draai de 3 inbusschroeven (pos. 26) met een 1,5 mm zeskantsleutel uit de koppeling (pos. 25).
4. Schroef de arrêterinstelling (pos. 21) (SW 20) met de plunjerveer (pos. 20) en de naaldveer (pos. 19) uit het plunjerhuis (pos. 15).
5. Trek de plunjerstang (pos. 27) uit het plunjerhuis.
6. Draai de beide inbusschroeven (pos. 4) met een 3 mm zeskantsleutel uit het voorste deel en trek het voorste deel van het plunjerhuis af.
7. Schroef de koppeling (pos. 25) van de klembus (pos. 23) af.
8. Schroef de klembus uit het voorste deel.
9. Trek de materiaalnaald (pos. 18) met de steunschijf (pos. 22) uit het voorste deel.

De montage van de materiaalsproeier resp. van de materiaalnaald gebeurt in omgekeerde volgorde.



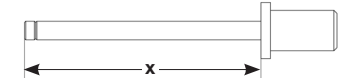
Aanwijzing

De instelmaat van de materiaalnaald (pos. 18) van de GA 9010 Marking - gerekend van de punt van de naald tot de meenemer - bedraagt $x = 94,9$ mm.



Aanwijzing

De instelmaat van de plunjerstang (pos. 27) GA 9010 Marking - Membrane - gerekend van de punt van de plunjerstang tot aan de meenemer - bedraagt $x = 37,4$ mm.



Aanwijzing

Bestrijk bij de montage de volgende componenten met een dunne vetfilm: Plunjer compl. (pos. 17), symmetrische groefring (pos. 16).

6 Reiniging

6.1 Veiligheidsinstructies

- Schakel vóór elk onderhoud de regel- en verstuiverlucht en de materiaaltoevoer naar het spuitpistool drukloos - verwondingsgevaar.
- In het werkbereik is vuur, open licht en roken verboden. Bij het spuiten van licht ontvlambare materialen (bijv. reinigingsmiddelen) bestaat verhoogd explosie- en brandgevaar.
- Neem de veiligheidsinstructies van de fabrikant van het reinigingsmiddel in acht. Met name agressieve en bijtende reinigingsmiddelen kunnen schade aan de gezondheid veroorzaken.

6.2 Basisreiniging

Om de levensduur en de werking van het spuitpistool lang te behouden moet het regelmatig gereinigd en gesmeerd worden met WALTHER PILOT pistoolvet (V 00 000 00 001).

Gebruik voor de reiniging van het spuitpistool alleen reinigingsmiddelen die door de fabrikant van het spuitmateriaal worden aangegeven en de volgende bestanddelen niet bevatten:

- gehalogeneerde koolwaterstoffen (bijv. 1,1,1, trichloorethaan, methyleen-chloride enz.)
- zuren en zuurhoudende reinigingsmiddelen
- geregenereerde oplosmiddelen (zgn. reinigingsverduunningen)
- ontlakkingsmiddelen

De bovengenoemde bestanddelen veroorzaken chemische reacties aan gegalvaniseerde onderdelen en leiden tot corrosieschade.

Voor schade als gevolg van een dergelijke behandeling aanvaardt WALTHER Spritz- und Lackiersysteme geen garantie.

Reinig het spuitpistool

- vóór elke verf- resp. materiaalwissel
- minstens eenmaal per week
- materiaalafhankelijk en al naargelang vervuilingsgraad meermaals per week.



Opgelet

Leg het spuitpistool nooit in oplosmiddel of een ander reinigingsmiddel. De foutloze werking van het spuitpistool kan anders niet gegarandeerd worden.



Opgelet

Gebruik voor de reiniging geen harde of spitse voorwerpen, precisiedelen van het spuitpistool zouden anders beschadigd kunnen raken en het spuitresultaat verslechteren.

1. Haal het pistool uiteen conform 5.4 *Materiaalsproeier en -naald vervangen*.
2. Reinig de luchtkop en de materiaalsproeier met een kwastje en het reinigingsmiddel.
3. Reinig alle overige onderdelen en het pistoollichaam met een doek en het reinigingsmiddel.
4. Strijk de volgende delen in met een dunne vetfilm:
 - Plunjer compl. (pos. 17)
 - symmetrische groefring (pos. 16)

Gebruik daarvoor WALTHER PILOT pistoolvet en een penseel. Vervolgens wordt het spuitpistool in omgekeerde volgorde ineengezet.

6.3 Routinereiniging

Bij regelmatige veranderingen van verf of (materiaalafhankelijk) na beëindiging van het werk kunt u het spuitpistool ook reinigen, zonder dit daarbij uiteen te hoeven halen.



Aanwijzing

Reinig en smeer het spuitpistool niettemin regelmatig conform hoofdstuk 6.2 *Basisreiniging*. Zo zorgt u ervoor dat het spuitpistool correct blijft werken.

Om de routinereiniging te kunnen uitvoeren moet u de volgende stappen uitvoeren:

1. Het schoongemaakte materiaalreservoir wordt gevuld met een geschikt reinigingsmiddel. Alleen de materiaaldruk moet aan het spuitpistool beschikbaar zijn. Het reinigingsmiddel hoeft niet te worden verstoven.
2. Stel het spuitpistool in bedrijf (zie 5.1 *In bedrijf stellen*).
3. Zet het spuitpistool pas uit als het alleen nog helder reinigingsmiddel spuit.

De hele spuitinstallatie moet nu tot aan de volgende inzet drukloos worden geschakeld.

7 Reparatie



Waarschuwing

Schakel vóór elke reparatie de regel- en verstuiverlucht en de materiaaltoevoer naar het spuitpistool drukloos - verwondingsgevaar.



Aanwijzing

Gelieve voor de uitvoering van de opgesomde werkstappen de explosietekening (pagina 2) en de onderdelenlijst (pagina 100) van deze gebruiksaanwijzing te gebruiken.

7.1 Ondichte naaldafdichting vervangen (GA 9010 Marking)

1. Schakel het spuitpistool drukloos.
2. Draai de beide inbuschroeven (pos. 4) los en trek het voorste deel (pos. 5) van het plunjerhuis (pos. 15) af.
3. Draai de pakkingschroef (pos. 11) met de drukveer (pos. 10) en het drukstuk (pos. 9) uit het voorste deel.
4. Verwijder de beide naaldafdichtingen (pos. 8) uit het voorste deel.
5. Zet de nieuwe naaldafdichtingen erin.

De montage van de overige onderdelen gebeurt in omgekeerde volgorde.



Aanwijzing

De uit de pistooladapter genomen naaldafdichting (pos. 8) mag niet opnieuw gebruikt worden, aangezien anders een veilig functionerende afdichtende werking niet gegarandeerd is.

7.2 Sproeier, naald, veren en afdichtingen vervangen

Haal het spuitpistool uiteen conform hoofdstuk 5.4 *Spuitpistool ombouwen*, als de volgende onderdelen moeten worden vervangen:

- Materiaalsproeier
- Drukveer*
- Materiaalnaald
- Naaldveer
- Symmetrische groefring*



Aanwijzing

De met * gekenmerkte onderdelen moeten vóór de inbouw in het pistoolhuis worden ingevet met WALTHER PILOT pistoolvet.



Aanwijzing

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme houdt voor de automatische spuitpistolen GA 9010 Marking/ -MB een reparatieset gereed, die alle slijtagdelen bevat:

GA 9010 Marking	V 16 300 00 XX3
GA 9010 Marking-MB	V 16 320 00 XX3

8 Fouten opsporen en verhelpen



Waarschuwing

Schakel vóór elk onderhoud en reparatie de regel- en verstuiverlucht en de materiaaltoevoer naar het spuitpistool drukloos - verwondingsgevaar.

Fout	Oorzaak	Oplossing
Pistool druppelt	Materiaalnaald of -sproeier vervuild	zie 5.4 <i>Spuitpistool ombouwen, uithalen en reinigen</i>
	Materiaalnaald of -sproeier beschadigd	zie 5.4 <i>Materiaalnaald of -sproeier vervangen</i>
	Pakkingschroef (pos. 11) te vast aangedraaid	Pakkingschroef iets losdraaien met de 8 muilsleutel
	Vastkleven tussen naald en pakking	Langzaam drogende signeerverf gebruiken of omschakelen op GA 9010 Marking - Membrane
Pistool gaat niet open	Regelluchtdruk te laag	Regelluchtdruk verhogen tot min. 4 bar
	Mondstuk en naald vastgekleefd	door meermaals openen losscheuren, bij een stalen / staalparing sproeier / naald.
Schoksgewijze of spattende spuitstraal	Te weinig materiaal in het materiaalreservoir of	Materiaal bijvullen (zie gebruiksaanwijzing van de fabrikant van de installatie)
	te lage materiaaldruk bij de membraanuitvoering	Materiaaldruk verhogen
Pistool blaast in ruststand	Symmetrische groefring (pos. 16) beschadigd	Vervangen

9 Verwerking

De bij de reiniging en onderhoud voorkomende materialen moeten overeenkomstig de wetten en voorschriften deskundig en vakkundig verwerkt worden.



Waarschuwing

Neem met name de instructies van de fabrikant van de spuit- en reinigingsmiddelen in acht. Onachtzaam verwerkt materiaal brengt de gezondheid van mens en dier in gevaar.

10 Technische gegevens

Gewicht:

294 g

Afmetingen zonder aansluiting:

H = 29 mm
B = 22 mm
L = 128 mm

Aansluiting:

Verstuiverlucht
Regellucht
Materiaaltoevoer
Spoelaansluiting

2 x M 7 - QS 6
2 x M 5 - QS 4
3 x G 1/8" - PK 4 slang 6x4 mm ø
1 x M 5

Sproeieruitrusting naar keuze:

0,3 ▪ 0,5 ▪ 0,8 ▪ 1,0 ▪ 1,2 ▪ 1,5 mm ø

Luchtkop

zie tabel (Pagina 102)

Drukbereiken:

Verstuiverluchtdruk
Regelluchtdruk
Materiaaldruk

0 - 6 bar
min. 4 bar - max. 6 bar
0 - max. 6 bar (GA 9010 Marking)
0,3 - 4 bar (GA 9010 Marking-MB)

Max. bedrijfstemperatuur van het spuitpistool

80 °C (GA 9010 Marking)
50 °C (GA 9010 Marking-MB)

Geluidsniveau

(gemeten op ca. 1 m afstand tot het spuitpistool)

1 bar = 64 dB (A)
6 bar = 83 dB (A)

Luchtverbruik met luchtkop type 2.1:

Verstuiverlucht	Luchtverbruik
1 bar	35 l / min
2 bar	54 l / min
3 bar	74 l / min
4 bar	100 l / min
5 bar	125 l / min
6 bar	148 l / min

Technische wijzigingen voorbehouden.

Das WALTHER PILOT - Programm

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

Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. © WALTHER PILOT 07/2018

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