

D

WALTHER PILOT

Das WALTHER PILOT-Programm

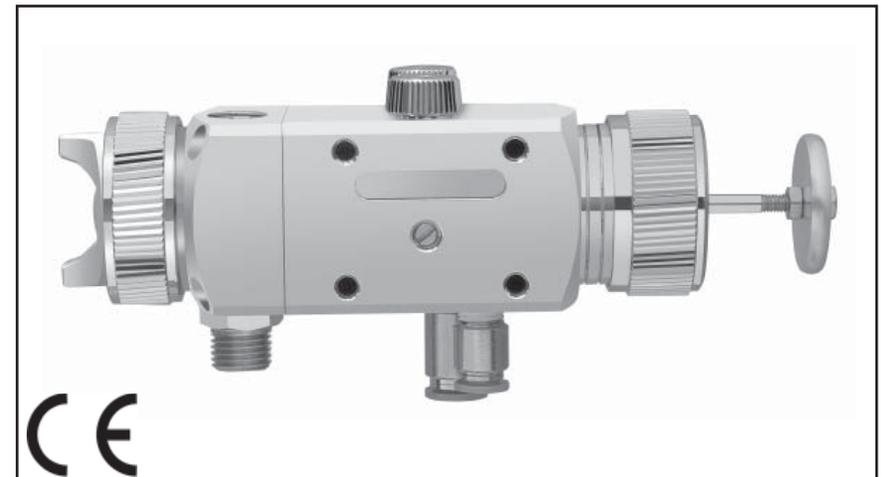
- Hand-Spritzpistolen
- Automatik-Spritzpistolen
- Niederdruck-Spritzpistolen (System HVLP)
- Materialdruckbehälter
- Drucklose Behälter
- Rührwerk-Systeme
- Airless-Geräte und Flüssigkeitspumpen
- Materialumlaufsysteme
- Kombinierte Spritz- und Trockenboxen
- Absaugsysteme mit Trockenabscheidung
- Absaugsysteme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

Betriebsanleitung

D

Automatische Spritzpistolen

PILOT WA 700 Modelle mit Innensteuerung



AUSG. 06/09



Die Beschichtungs-Experten

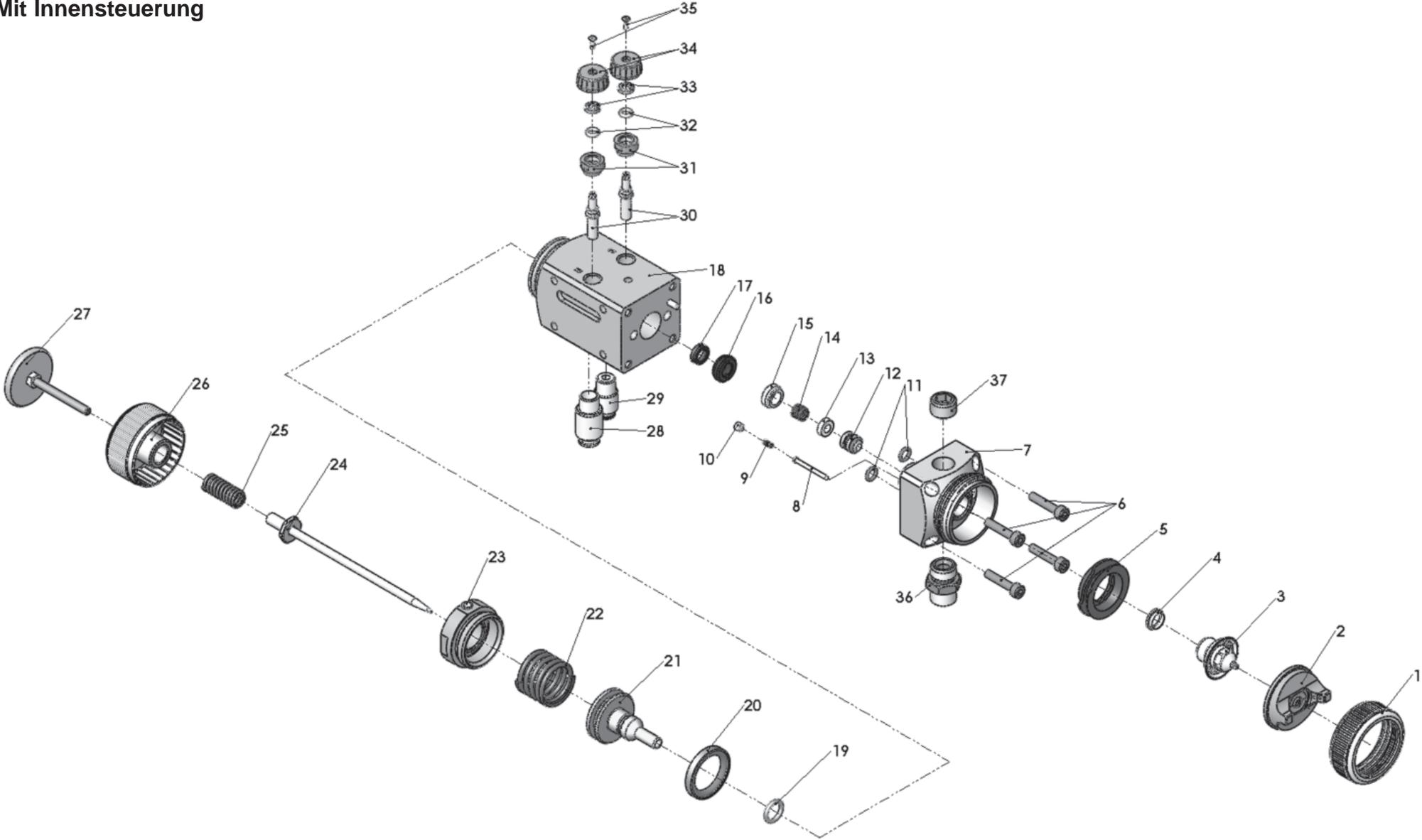
WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30 • D-42327 Wuppertal
Tel.: 0202 / 787-0 • Fax: 0202 / 787-217
<http://www.walther-pilot.de>
E-mail: info@walther-pilot.de



Die Beschichtungs-Experten

PILOT WA 700

Mit Innensteuerung



Stand: Februar 2009

EG-Konformitätserklärung



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

Hersteller	WALTHER Spritz-und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18-30 D-42327 Wuppertal Tel.: 0202 / 787-0 Fax: 0202 / 787-217 www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de		
Typenbezeichnung	Automatische Spritzpistolen PILOT WA 700 - Serie mit Innensteuerung		
	WA 700	(Standard-Ausführung)	V 20 700
	WA 710-U	(Standard-Umlauf-Ausführung)	V 20 710
	WA 720-HVLP	(Niederdruck-Ausführung)	V 20 720
	WA 730-HVLP-U	(Niederdruck-Umlauf-Ausführung)	V 20 730
	WA 740-HVLP ^{PLUS}	(Mitteldruck-Ausführung)	V 20 740
	WA 750-HVLP ^{PLUS} -U	(Mitteldruck-Umlauf-Ausführung)	V 20 750
	WA 703-K	(Standard-Kleberausführung)	V 20 703
	WA 713-U-K	(Standard-Umlauf-Kleber-Ausf.)	V 20 713
	WA 723-HVLP-K	(Niederdruck-Kleber-Ausführung)	V 20 723
	WA 733-HVLP-U-K	(Niederdruck-Umlauf-Kleber-Ausf.)	V 20 733
Verwendungszweck	Verarbeitung spritzbarer Materialien		
Angewandte Normen und Richtlinien			
EG-Maschinenrichtlinien 98 / 37 EG 94 / 9 EG (ATEX Richtlinien) DIN EN 12100 Teil 1 DIN EN 12100 Teil 2 DIN EN 1127-1			
DIN EN 1953 DIN EN 13463-1			
Spezifikation im Sinne der Richtlinie 94 / 9 / EG			
Kategorie 2	Gerätebezeichnung		II 2 G c T 5
			Tech.File,Ref.: 2413
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 98 / 37 / EG festgestellt ist.			

Wuppertal, den 7. Juli 2003

i.V. 

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

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

Ersatzteilliste:							
		WA 700		WA 710-U		WA 720-HVLP	
		V 20 700		V 20 710		V 20 720	
Pos.	Bezeichnung	Stck.	Artikelnummer	Stck.	Artikelnummer	Stck.	Artikelnummer
1	Luftkopfmutter kompl.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	Luftkopf	1	V 10 700 35 XX8	1	V 10 700 35 XX8	1	V 10 700 37 XXX
3	Materialdüse *	1	V 10 700 40 XX3*	1	V 10 700 40 XX3*	1	V 10 700 40 XX3*
4	Düsendichtung	1	V 20 700 12 000	1	V 20 700 12 000	1	V 20 700 12 000
5	Luftverteilerling	1	V 20 700 04 000	1	V 20 700 04 000	1	V 20 700 04 100
6	Innensechskantschraube	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
7	Pistolenvorderkörper	1	V 20 700 02 103	1	V 20 710 02 103	1	V 20 700 02 103
8	Stift für Luftkappenfixierung	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
9	Arretierfeder	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403
10	Gewindestift	1	V 20 373 12 153	1	V 20 373 12 153	1	V 20 373 12 153
11	O-Ring	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009
12	Nadeldichtung kompl.	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000
13	Druckstück	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000
14	Packungsfeder	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003
15	Packungsschraube	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
16	Dichtschraube	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
17	Nutring	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000
18	Kolbengehäuse kompl.	1	V 20 700 01 000	1	V 20 700 01 000	1	V 20 720 01 000
19	O-Ring	1	V 09 103 65 000	1	V 09 103 65 000	1	V 09 103 65 000
20	Dichtsatz *	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*
21	Kolben	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000
22	Kolbenfeder	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000
23	Gewindebuchse kompl.	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000
24	Materialnadel kompl.	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3
25	Nadelfeder	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003
26	Kappe kompl.	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000
27	Zugstange kompl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Steckverschraubung	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015
29	Steckverschraubung	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
30	Dichtkegel	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000
31	Gewindebuchse	2	V 10 170 10 100	2	V 10 170 10 100	2	V 10 170 10 100
32	O-Ring	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007
33	Stopfbuchse	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000
34	Stellschraube	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300
35	Senkschraube	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003
36	Doppelnippel G1/4	1	V 00 101 01 003	2	V 00 101 01 003	1	V 00 101 01 003
37	Verschlussstopfen	1	V 20 540 40 003		entfällt	1	V 20 540 40 003

Ersatzteilliste:							
		WA 730-HVLP-U		WA 740-HVLP ^{PLUS}		WA 750-HVLP ^{PLUS} -U	
		V 20 730		V 20 740		V 20 750	
Pos.	Bezeichnung	Stck.	Artikelnummer	Stck.	Artikelnummer	Stck.	Artikelnummer
1	Luftkopfmutter kompl.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	Luftkopf	1	V 10 700 37 XXX	1	V 10 700 36 XXX	1	V 10 700 36 XXX
3	Materialdüse *	1	V 10 700 40 XX3*	1	V 10 700 40 XX3*	1	V 10 700 40 XX3*
4	Düsendichtung	1	V 20 700 12 000	1	V 20 700 12 000	1	V 20 700 12 000
5	Luftverteilerling	1	V 20 700 04 100	1	V 20 700 04 100	1	V 20 700 04 100
6	Innensechskantschraube	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
7	Pistolenvorderkörper	1	V 20 710 02 103	1	V 20 700 02 103	1	V 20 710 02 103
8	Stift für Luftkappenfixierung	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
9	Arretierfeder	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403
10	Gewindestift	1	V 20 373 12 153	1	V 20 373 12 153	1	V 20 373 12 153
11	O-Ring	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009
12	Nadeldichtung kompl.	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000
13	Druckstück	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000
14	Packungsfeder	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003
15	Packungsschraube	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
16	Dichtschraube	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
17	Nutring	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000
18	Kolbengehäuse kompl.	1	V 20 720 01 000	1	V 20 720 01 000	1	V 20 720 01 000
19	O-Ring	1	V 09 103 65 000	1	V 09 103 65 000	1	V 09 103 65 000
20	Dichtsatz *	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*
21	Kolben	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000
22	Kolbenfeder	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000
23	Gewindebuchse kompl.	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000
24	Materialnadel kompl.	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3
25	Nadelfeder	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003
26	Kappe kompl.	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000
27	Zugstange kompl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Steckverschraubung	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015
29	Steckverschraubung	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
30	Dichtkegel	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000
31	Gewindebuchse	2	V 10 170 10 100	2	V 10 170 10 100	2	V 10 170 10 100
32	O-Ring	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007
33	Stopfbuchse	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000
34	Stellschraube	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300
35	Senkschraube	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003
36	Doppelnippel G1/4	2	V 00 101 01 003	1	V 00 101 01 003	2	V 00 101 01 003
37	Verschlussstopfen		entfällt	1	V 20 540 40 003		entfällt

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

Reparatursets		
WALTHER PILOT hält für die Automatik-Spritzpistolen PILOT WA 700 - WA 750 HVLP ^{PLUS} -U und die Ausführung für die Klebverarbeitung PILOT WA 703-K - WA 733 HVLP-U-K Reparatursets bereit, die sämtliche Verschleißteile enthalten.		
		Artikelnummer
PILOT WA 700 / 710	Standard-Version	V 16 207 00 XX3
PILOT WA 720 / 730	HVLP / Niederdruck-Version	V 16 207 20 XX3
PILOT WA 740 / 750	HVLP ^{PLUS} / Mitteldruck-Version	V 16 207 40 XX3
PILOT WA 703 / 713	Standard-Kleber-Version	V 16 207 03 XX3
PILOT WA 723 / 733	HVLP / Niederdruck-Kleber-Version	V 16 207 23 XX3

Düseneinlage		
Die Düseneinlagen bestehen aus Luftkopf, Materialdüse und Materialnadel		
		Artikelnummer
PILOT WA 700 / 710	Standard-Version	V 15 207 00 XX3
PILOT WA 720 / 730	HVLP / Niederdruck-Version	V 15 207 20 XX3
PILOT WA 740 / 750	HVLP ^{PLUS} / Mitteldruck-Version	V 15 207 40 XX3
PILOT WA 703 / 713	Standard-Kleber-Version	V 15 207 03 XX3
PILOT WA 723 / 733	HVLP / Niederdruck-Kleber-Version	V 15 207 23 XX3

Düsenausstattung nach Wahl:

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

Inhaltsverzeichnis

1 Allgemeines

- 1.1 Kennzeichnung des Modells
- 1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung
- 1.3 Sachwidrige Verwendung

2 Technische Beschreibung

3 Sicherheitshinweise

- 3.1 Kennzeichnung der Sicherheitshinweise
- 3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

4 Montage

- 4.1 Spritzpistole befestigen
- 4.2 Versorgungsleitungen anschließen

5 Bedienung

- 5.1 Sicherheitshinweise
- 5.2 Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen
- 5.3 Spritzbildprobe erzeugen
- 5.4 Spritzbild verändern
- 5.5 Spritzpistole umrüsten

6 Reinigung

- 6.1 Sicherheitshinweise
- 6.2 Grundreinigung
- 6.3 Routinereinigung

7 Instandsetzung

- 7.1 Undichte Nadelpackung austauschen
- 7.2 Materialdüse, -nadel, Federn und Dichtungen austauschen

8 Fehlersuche und -beseitigung

9 Entsorgung

10 Technische Daten

D

1 Allgemeines

1.1 Kennzeichnung des Modelle

Modelle: Automatische Spritzpistolen **PILOT WA 700** - Serie mit **Innensteuerung**

Typen:	WA 700	(Standard-Ausführung)	V 20 700
	WA 710-U	(Standard-Umlauf-Ausführung)	V 20 710
	WA 720-HVLP	(Niederdruck-Ausführung)	V 20 720
	WA 730-HVLP-U	(Niederdruck-Umlauf-Ausführung)	V 20 730
	WA 740-HVLP ^{PLUS}	(Mitteldruck-Ausführung)	V 20 740
	WA 750-HVLP ^{PLUS} -U	(Mitteldruck-Umlauf-Ausführung)	V 20 750
	WA 703-K	(Standard-Kleber-Ausführung)	V 20 703
	WA 713-U-K	(Standard-Umlauf-Kleber-Ausführung)	V 20 713
	WA 723-HVLP-K	(Niederdruck-Kleber-Ausführung)	V 20 723
	WA 733-HVLP-U-K	(Niederdruck-Umlauf-Kleber-Ausf.)	V 20 733

Hersteller: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Tel.: 0202 / 787-0
Fax: 0202 / 787-217
www.walther-pilot.de • Email:info@walther-pilot.de

1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die automatischen Spritzpistolen der Baureihe PILOT WA 700 dienen ausschließlich der Verarbeitung spritzbarer Medien, wie z. B.:

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

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

Die spritzbaren Materialien dürfen lediglich auf Werkstücke bzw. Gegenstände aufgetragen werden. Die Temperatur des Spritzmaterials darf 80°C grundsätzlich nicht überschreiten. Die Modelle der Baureihe PILOT WA 7XX Serie sind keine handgeführten Spritzpistolen und müssen deshalb an einer geeigneten Halterung befestigt werden.

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

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

Beim Betreiben des Gerätes sind die Vorgaben dieser Betriebsanleitung unbedingt einzuhalten. Die vorgeschriebenen Inspektions- und Wartungsintervalle sind einzuhalten. Die Angaben auf den Geräteschildern bzw. die Angaben in dem Kapitel technische Daten sind unbedingt einzuhalten und dürfen nicht überschritten werden.

Eine Überlastung des Gerätes muss ausgeschlossen sein. Das Gerät darf in explosionsgefährdeten Bereichen nur nach Maßgabe der zuständigen Aufsichtsbehörde eingesetzt werden.

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

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

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

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

Erdung / Potentialausgleich

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

1.3 Sachwidrige Verwendung

Die Spritzpistole darf nicht anders verwendet werden, als es im Abschnitt 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 der Baureihe PILOT WA 7XX 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, öffnet die Zerstäuberluft und anschließend die Materialzufuhr.

Die Form des Spritzstrahls (flach / breit / rund) wird bei den Modellen PILOT WA 7XX mit Regelschrauben an der Pistole eingestellt.

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, verschließt die Materialzufuhr und zuletzt die Zerstäuberluft.

Die Materialdurchflussmenge wird bei allen Modellen über den Materialdruck und durch Begrenzung des Öffnungsweges der Materialnadel an der Kappe (Pos. 26) eingestellt. Der Materialdurchfluss der Automatik-Spritzpistolenserie PILOT WA 7XX kann auch von Hand mit Hilfe der Zugstange (Pos. 27) geöffnet werden, um dadurch z. B. eine verstopfte Materialdüse zu reinigen.

Die Spritzpistolen der PILOT WA 7XX-Serie können an Materialdruckgefäßen und Pumpensystemen angeschlossen werden. Die Modelle PILOT WA 710-U / WA 730-HVLP-U / WA 750-HVLP^{PLUS}-U / WA 713-U-K und WA 733-HVLP-U-K mit Anschluss für Farbumlauf können in eine Anlage mit Zirkulation eingebunden werden.

Die Modelle PILOT WA 720-HVLP / WA 730 HVLP-U / WA 723 HVLP-K und WA 733 HVLP-U-K sind reine Niederdruck-Spritzpistolen und arbeiten mit einem Spritzluftdruck von 0,7 bar bei einem Eingangsluftdruck von 4,5 bar.

Bei den Modelle PILOT WA 740-HVLP^{PLUS} und WA 750 HVLP^{PLUS}-U beträgt der Eingangsluftdruck von 3,0 bis 3,3 bar für einen Spritzluftdruck von 1,2 bis 1,4 bar.

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

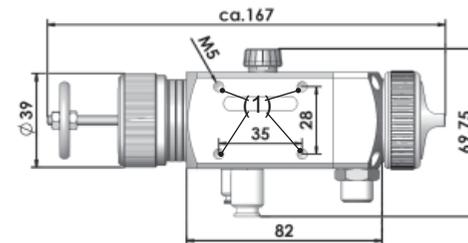
- ▶ Die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften sowie die sonstigen anerkannten sicherheitstechnischen und arbeitsmedizinischen Regeln sind einzuhalten.
- ▶ Benutzen Sie die Spritzpistole nur in gut belüfteten Räumen. Im Arbeitsbereich ist Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten. Beim Verspritzen 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 Reinigungsmitteln. Insbesondere aggressive und ätzende Materialien können gesundheitliche Schäden verursachen.
- ▶ Tragen Sie im Arbeitsbereich der Spritzpistole einen Gehörschutz. Der erzeugte Schallpegel der Spritzpistole von ca. 86 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 sowie der darin verwendeten Materialien, wenden Sie sich bitte an WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal.

4 Montage

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

4.1 Spritzpistole befestigen

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



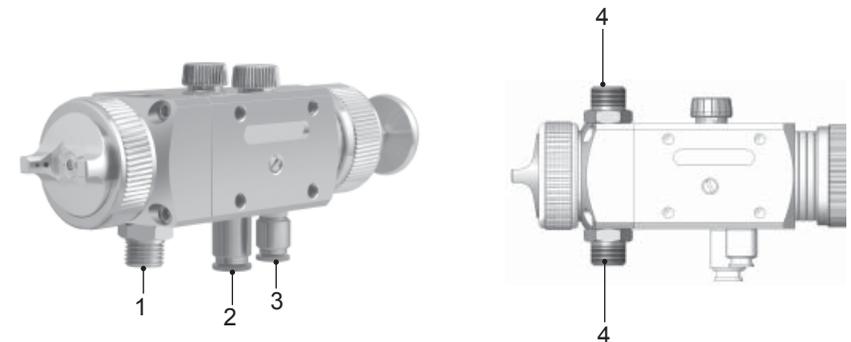
Benutzen Sie hierzu die vier M 5 Bohrungen (1) mit einem Lochabstand von 28 mm hoch und 35 mm breit. Andere Befestigungsvorrichtungen auf Anfrage.

4.2 Versorgungsleitungen anschließen



Warnung

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



- 1 = Materialanschluss (G 1/4") gekennzeichnet mit **M**
- 2 = Steuerluftanschluss (G 1/8") gekennzeichnet mit **ST**
- 3 = Zerstäuberluftanschluss (G 1/8") gekennzeichnet mit **Z**
- 4 = Materialanschlüsse (G 1/4") für Umlaufversionen der PILOT WA 7XX Modelle

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

5 Bedienung

5.1 Sicherheitshinweise

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

- Tragen Sie vorschriftsmäßigen Atemschutz und Arbeitskleidung, wenn Sie mit der Spritzpistole Materialien verspritzen. Umherschwebende Partikel gefährden Ihre Gesundheit.
- Tragen Sie im Arbeitsbereich der Spritzpistole einen Gehörschutz. Der erzeugte Schallpegel der Spritzpistole von ca. 86 dB (A) kann einen Gehörschaden verursachen.
- Im Arbeitsbereich ist Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten. Beim Verspritzen leicht entzündbarer Materialien (z. B. Lacke, Kleber) besteht erhöhte Explosions- und Brandgefahr.

5.2 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 **8 bar**, da sonst kein funktionssicherer Betrieb der Spritzpistole gewährleistet ist. Stellen Sie den Steuerluftdruck auf **mindestens 4,5 bar**, damit die Spritzpistole in Betrieb gesetzt werden kann.

Sie können die Spritzpistole **in** und **außer** Betrieb setzen, indem Sie das 3/2-Wege-Steuerventil betätigen (siehe Betriebsanleitung des Anlagenherstellers).



Warnung

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

5.3 Spritzbildprobe erzeugen

Eine Spritzbildprobe sollte immer dann erzeugt werden, wenn

- die Spritzpistole zum 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

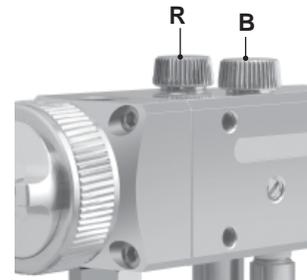
Achten Sie beim Inbetriebsetzen der Spritzpistole darauf, dass sich keine Person im Spritzbereich befindet - Verletzungsgefahr

1. Setzen Sie die Spritzpistole in Betrieb, um eine Spritzbildprobe zu erzeugen (siehe 5.2 *Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen*).
2. Kontrollieren Sie die Spritzbildprobe und verändern Sie ggf. die Einstellungen an der Spritzpistole (siehe 5.4 *Spritzbild verändern*).

5.4 Spritzbild verändern

Sie können an den Spritzpistolen der Baureihe PILOT WA 700 durch die folgenden Einstellungen das Spritzbild verändern.

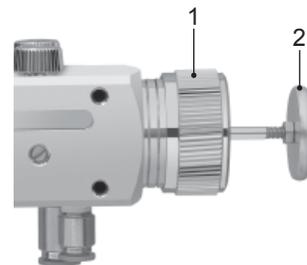
Spritzluft einstellen



Mit Hilfe der beiden Regelschrauben **B** und **R** lässt sich ein optimales Spritzbild einstellen.

Die Regelschraube **B** beeinflusst die Breitstrahlluft, die Regelschraube **R** die Rundstrahlluft

Materialdurchflussmenge einstellen



Drehen Sie die Kappe (1) aus der Grundeinstellung

- nach innen, um den Materialdurchfluss zu verringern.
- nach außen, um den Materialdurchfluss zu erhöhen.

Mit Hilfe der Zugstange (2) kann der Materialdurchfluss durch die Düse betätigt werden, ohne dass die Zerstäuberluft eingeschaltet wird.

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

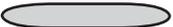
Der Zerstäuberluftdruck wird am Druckluft-Reduzierventil der Kompressoranlage eingestellt. Beachten Sie die Anweisungen und Sicherheitshinweise des Herstellers.

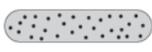
Wenn Sie das Spritzbild über die bereits erwähnten Möglichkeiten hinaus verändern wollen, muss die Spritzpistole umgerüstet werden (siehe 5.5 *Spritzpistole umrüsten*).

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme bietet dazu eine Vielzahl unterschiedlicher Luftkopf-/ Materialdüse-/ Nadel-Kombinationen an.

Mängel eines Spritzbildes beheben

Die folgende Tabelle zeigt Ihnen, mit welchen Einstellungen Sie das Spritzbild beeinflussen können.

 **angestrebtes Spritzergebnis**

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

5.5 Spritzpistole umrüsten

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



Warnung

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



Hinweis

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

Luftkopf wechseln

1. Schrauben Sie die geriffelte Luftkopfmutter (Pos. 1) vom Pistolenvorderkörper (Pos. 7) ab.
2. Ziehen Sie den Luftkopf (Pos. 2) vom Pistolenvorderkörper herunter.
3. Setzen Sie den gewünschten Luftkopf auf den Pistolenvorderkörper.
4. Schrauben Sie die Luftkopfmutter (Pos. 1) auf den Pistolenvorderkörper.

Materialdüse und Materialnadel wechseln

1. Entfernen Sie den Luftkopf (Pos. 2) (siehe 5.5 *Luftkopf wechseln*).
2. Schrauben Sie die Materialdüse (Pos. 3) aus dem Pistolenvorderkörper (Pos. 7) (SW 13).
3. Entfernen Sie die Düsendichtung (Pos. 4).
3. Schrauben Sie die Zugstange (Pos. 27) aus der Materialnadel (Pos. 24) heraus.
4. Schrauben Sie die Kappe (Pos. 26) von der Gewindebuchse (Pos. 23) ab.
5. Ziehen Sie die Materialnadel (Pos. 24) aus dem Kolbengehäuse (Pos. 18).

Die Montage der neuen Düseneinlage sowie der restlichen Bauteile erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

6 Reinigung

6.1 Sicherheitshinweise

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

- Im Arbeitsbereich ist Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten. Beim Verspritzen leichtentzündlicher Materialien (z. B. Reinigungsmittel) besteht erhöhte Explosions- und Brandgefahr.

- Beachten Sie die Sicherheitshinweise des Reinigungsmittel-Herstellers. Insbesondere aggressive und ätzende Reinigungsmittel können gesundheitliche Schäden verursachen.

6.2 Grundreinigung

Damit die Lebensdauer und die Funktion der Spritzpistole lange erhalten bleibt, muss die Spritzpistole regelmäßig gereinigt und geschmiert werden. Verwenden Sie zur Reinigung der Spritzpistole nur Reinigungsmittel, die vom Hersteller des Spritzmaterials angegeben werden und die folgenden Bestandteile nicht enthalten:

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

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

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

Reinigen Sie die Spritzpistole

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



Achtung

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



Achtung

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

1. Zerlegen Sie die Pistole gemäß 5.5 *Materialdüse und -nadel wechseln*.
2. Reinigen Sie den Luftkopf und die Materialdüse mit einem Pinsel und dem Reinigungsmittel.
3. Reinigen Sie alle übrigen Bauteile und den Pistolenkörper mit einem Tuch und dem Reinigungsmittel.
4. Bestreichen Sie folgende Teile mit einem dünnen Fettfilm:
 - Manschette des Kolbens
 - O-Ring des Kolbens
 - Materialnadel
 - Nadelfeder

Verwenden Sie dazu ein säurefreies, nicht harzendes Fett und einen Pinsel. Anschließend wird die Spritzpistole in umgekehrter Reihenfolge zusammengesetzt.

6.3 Routinereinigung

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



Hinweis

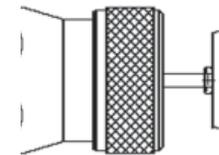
Reinigen und schmieren Sie die Spritzpistole dennoch regelmäßig gemäß Abschnitt 6.2 *Grundreinigung*. Sie erhalten so die sichere Funktion der Spritzpistole.

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

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

Damit nicht die gesamte Spritzanlage in Betrieb gesetzt werden muss, können Sie die Materialzufuhr der PILOT WA 700-Baureihe auch von Hand entsperren.

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



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

7 Instandsetzung



Warnung

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



Hinweis

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

7.1 Undichte Nadelpackung austauschen

1. Schalten Sie die Pistole drucklos.
2. Schrauben Sie die 4 Befestigungsschrauben (Pos. 6) aus dem Pistolenvorderkörper (Pos. 7) (Innensechskant SW 3).
3. Ziehen Sie den Pistolenvorderkörper (Pos. 7) vom Kolbengehäuse (Pos. 18).
4. Schrauben Sie die Packungsschraube (Pos. 15) aus dem Vorderkörper (Pos. 7) (Schraubendreher).
5. Entfernen Sie die Packungsfeder (Pos. 14) (austauschen, falls beschädigt) und das Druckstück (Pos. 13) aus der Einschrauböffnung.
6. Ziehen Sie die Nadeldichtung (Pos. 12) mit einem Hilfswerkzeug aus ihrem Sitz. Verwenden Sie hierzu einen festen Draht, dessen Ende zu einem kleinen Haken umgebogen ist.
7. Fetten Sie die neu einzusetzende Nadeldichtung mit einem säurefreien, nicht harzenden Fett ein.
8. Setzen Sie die neue Nadeldichtung in den Pistolenvorderkörper ein. Die Montage der restlichen Bauteile erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.



Hinweis

Die aus dem Pistolenvorsatz entnommene Nadeldichtung (Pos. 12) darf nicht wieder verwendet werden, da sonst eine funktions sichere Dichtwirkung nicht gewährleistet ist.

7.2 Materialdüse, -nadel, Federn und Dichtungen austauschen

Zerlegen Sie die Spritzpistole gemäß Abschnitt 7.2 *Materialdüse und -nadel wechseln*, wenn die folgenden Bauteile ausgetauscht werden müssen:

- Materialdüse
- Druckfeder des Kolbens
- Materialnadel*
- Nadelfeder*
- Manschette des Kolbens*
- O-Ring des Kolbens*



Hinweis

Die mit * gekennzeichneten Bauteile müssen vor dem Einbau in den Pistolenkörper mit einem säurefreien, nicht harzenden Fett eingefettet werden. WALTHER Spritz- und Lackiersysteme hält für die Automatik-Spritzpistolen der Baureihe PILOT WA 700 Reparatursets bereit, die sämtliche Verschleißteile enthalten:

Art. Nr.: V 16 207 00 .. 3 (WA 700 / WA 710)

Art. Nr.: V 16 207 20 .. 3 (WA 720 / WA 730)

Art. Nr.: V 16 207 40 .. 3 (WA 740 / WA 750)

Art. Nr.: V 16 207 03 .. 3 (WA 703 / WA 713)

Art. Nr.: V 16 207 23 .. 3 (WA 723 / WA 733)

Die Verschleißteile sind auch in der Ersatzteilliste aufgeführt (durch Fettdruck gekennzeichnet).

8 Fehlersuche und -beseitigung



Warnung

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

Fehler	Ursache	Abhilfe
Pistole tropft	Materialnadel oder -düse verschmutzt	siehe 5.5 Materialnadel oder -düse ausbauen und reinigen
	Materialnadel oder -düse beschädigt	siehe 7.2 Materialnadel oder -düse austauschen
	Stopfbuchse zu fest angezogen	Packungsschraube (Pos. 15) mit Schraubendreher etwas lösen
Pistole öffnet nicht	Steuerluft zu niedrig	Steuerluftdruck erhöhen auf min. 4,5 bar
Material tritt an der Leckagebohrung aus	Nadelpackung ist undicht	siehe 7.1 Nadelpackung austauschen
	Stopfbuchse ist lose	Packungsschraube (Pos. 15) mit Schraubendreher etwas anziehen
Stoßweiser oder flatternder Spritzstahl	zu wenig Material im Materialbehälter	Material auffüllen (siehe Betriebsanleitung des Anlagenherstellers)

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: 729 g

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

Anschluss:
Zerstäuberluft G 1/8"
Steuerluft G 1/8"
Materialzufuhr G 1/4"

Druckbereiche:
Steuerluft mind. 4,5 bar
Materialdruck max. 8 bar
Zerstäuberluft max. 8 bar

max. Betriebstemperatur
der Spritzpistole 80 °C

Schallpegel
(gemessen in ca. 1 m
Abstand zur Spritzpistole) 86 dB (A)

Luftverbrauch:

	Luftkopf	Eingangsluftdruck an der Pistole	Luftverbrauch
PILOT WA 700 / 710	1031	4,0 bar	360 L/min.
PILOT WA 720 / 730 HVL P	1061	3,5 bar	340 L/min.
PILOT WA 740 / 750 HVL P ^{PLUS}	1060	3,4 bar	290 L/min.

Technische Änderungen vorbehalten.