

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 / Operating Instructions /
Instructions de Service / Manual de instrucciones /
Manuale d'uso e manutenzione

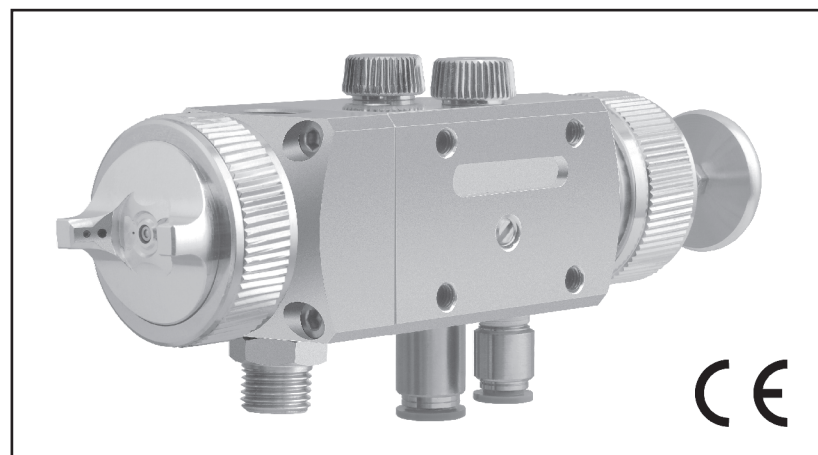
D GB F E I

Automatische Spritzpistolen / Automatic Spray Guns /
Pistolets de Pulvérisation Automatiques / Pistolas de Pulverización Automáticas /
Pistole a spruzzo automatiche

PILOT WA 700

Modelle / Models / Modèles / Modelos / Modelli

mit Innensteuerung / with internal control / avec commande intérieure /
con control interno / con comando interno



REV. 11/10



Die Beschichtungs-Experten

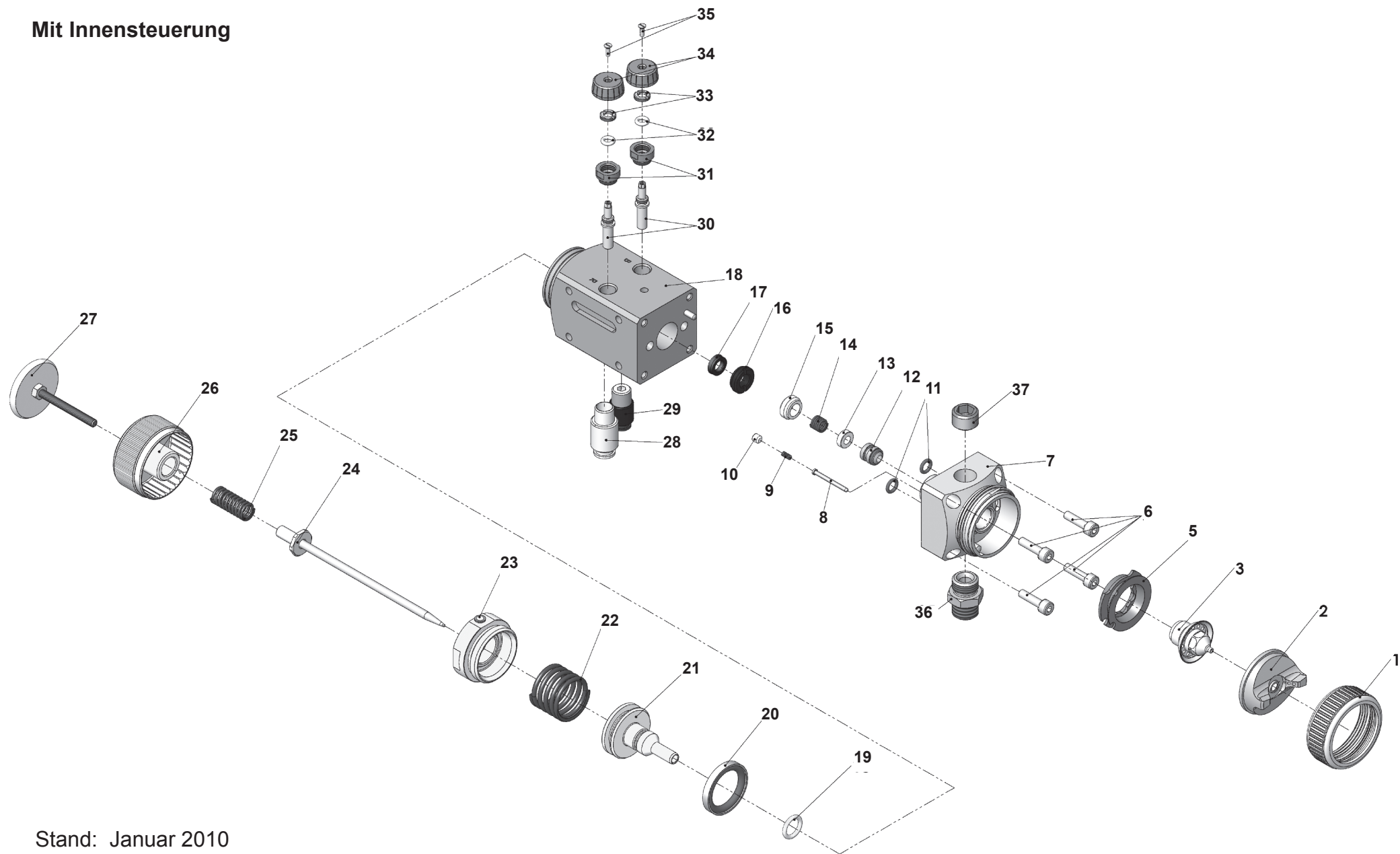
WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30 • D-42327 Wuppertal
Tel.: 0202 / 787-0 • Fax: 0202 / 787-217
www.walther-pilot.de
E-mail: info@walther-pilot.de



Die Beschichtungs-Experten

PILOT WA 700

Mit Innensteuerung



Stand: Januar 2010

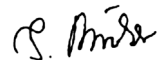
EG-Konformitätserklärung

D

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

Hersteller	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 217 www.walther-pilot.de • e-mail: 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 2006 / 42 / EG 94 / 9 EG (ATEX Richtlinien) DIN EN ISO 12100 Teil 1 DIN EN ISO 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.: 2414
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. Januar 2010

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.

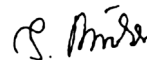
Declaration of CE-Conformity

GB

We, the manufacturers of the equipment, hereby declare under our sole responsibility that the product(s) described below conform to the essential safety requirements. This declaration will be rendered invalid if any changes are made to the equipment without prior consultation with us.

Manufacturer	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de		
Type Designation	Automatic Spray Gun PILOT WA 700-Models with internal control WA 700 (Standard) V 20 700 WA 710-U (Standard-circulation) V 20 710 WA 720-HVLP (Low pressure) V 20 720 WA 730-HVLP-U (Low pres.-circulation) V 20 730 WA 740-HVLP ^{PLUS} (Mediem pressure) V 20 740 WA 750-HVLP ^{PLUS} -U (Medium pres.-circulation) V 20 750 WA 703-K (Standard-adhesive version) V 20 703 WA 713-U-K (Standard-adhesive vers.-circulation) V 20 713 WA 723-HVLP-K (Low pressure-adhesive version) V 20 723 WA 733-HVLP-U-K (Low pressure-adhesive vers.-circulation) V 20 733		
Intended purpose	Processing of sprayable media		
Applied Standards and Directives			
EU-Mechanical Engineering Directives 2006 / 42 / EC 94 / 9 EC (ATEX Directives) DIN EN ISO 12100-1 DIN EN ISO 12100-2 EN 1127-1 DIN EN 1953 DIN EN 13463-1			
Specification according 94 / 9 / EC			
Category 2	Part marking		II 2 G c T 5 Tech.File,Ref.: 2414
Authorized with the compilation of the technical file: Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal			
Special remarks : The named 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 provision of the Directives 2006 / 42 / EC.			

Wuppertal, the 1st of January 2010

i.V. 

Name: Torsten Bröker
Position: Manager, Design and Development

This Declaration does not give assurance of properties in the sense of product liability. The safety instructions provided in the product documentation must be observed at all times.

Déclaration de conformité EC

F

En tant que fabricant de cet appareil, nous déclarons en toute responsabilité que le produit décrit ci-dessous est conforme aux exigences de sécurité et de protection de la santé actuellement en vigueur. Toute modification sans autorisation de notre part ou utilisation inadéquate de l'appareil, annulent la validité de cette déclaration.

Fabricant	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de		
Dénomination du modèle	Pistolet automatique de pulvérisation Modèles PILOT WA 700 avec commande intérieure WA 700 (modèle standard) V 20 700 WA 710-U (modèle standard-circulating) V 20 710 WA 720-HVLP (modèle basse pression) V 20 720 WA 730-HVLP-U (modèle basse pression pour circul.) V 20 730 WA 740-HVLP ^{PLUS} (modèle pression intermédiaire) V 20 740 WA 750-HVLP ^{PLUS} -U (mod.circulation pres. intermédiaire) V 20 750 WA 703-K (mod. pour l'application de colles-stand.) V 20 703 WA 713-U-K (mod.p.l'ap.de colles systèmes circul.) V 20 713 WA 723-HVLP-K (mod.p.l'ap.de colle à basse pression) V 20 723 WA 733-HVLP-U-K (mod.p.l'ap.de colle à circulation à basse pres.) V 20 733		
Utilisation	Application de matières pulvérisables		
Normes et directives appliquées			
Directive UE sur les machines 2006 / 42 / EC 94 / 9 EC (directives ATEX) DIN EN ISO 12100-1 DIN EN ISO 12100-2 EN 1127-1 DIN EN 1953 DIN EN 13463-1			
Normes et directives appliquées 94 / 9 / EC			
Catégorie 2	désignation de l'ap pareil		II 2 G c T 5 Tech.File,Ref.: 2414
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 intégré à un autre équipement. La mise en service n'est pas autorisée avant l'établissement de la conformité du produit final avec la directive 2006 / 42 / EC.			

Wuppertal, le 1 janvier 2010

i.v. 

Nom: Torsten Bröker

Position dans l'entreprise: chef de l'exécution et du développement

Cette déclaration ne constitue pas un engagement de responsabilité dans le sens de la garantie du produit. Les consignes de sécurité contenues dans les instructions de service devront être respectées.

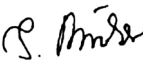
Declaración de conformidad CE

E

Como fabricante de este aparato, certificamos bajo nuestra plena responsabilidad que el producto descrito más abajo cumple con los requisitos de seguridad y protección de la salud en vigor. Cualquier modificación sin autorización previa o uso inadecuado del aparato anulan la validez de esta declaración.

Fabricante	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de			
Denominación del modelo	Pistolas de pulverización automáticas Serie PILOT WA 700 con control interno WA 700 (diseño estándar) V 20 700 WA 710-U (diseño de circulación estándar) V 20 710 WA 720-HVLP (diseño de baja presión) V 20 720 WA 730-HVLP-U (diseño de circulación de baja presión) V 20 730 WA 740-HVLP ^{PLUS} (diseño de presión media) V 20 740 WA 750-HVLP ^{PLUS} -U (diseño de circulación de presión media) V 20 750 WA 703-K (diseño estándar para colas) V 20 703 WA 713-U-K (diseño estándar de circulación para colas) V 20 713 WA 723-HVLP-K (diseño para colas de baja presión) V 20 723 WA 733-HVLP-U-K (diseño de circul. para colas de baja presión) V 20 733			
Uso	aplicación de materiales pulverizables			
Normas y directivas aplicadas				
Directiva EU sobre las máquinas 2006 / 42 / EC 94 / 9 EC (directivas ATEX) DIN EN ISO 12100-1 DIN EN ISO 12100-2 EN 1127-1 DIN EN 1953 DIN EN 13463-1				
Especificación en el sentido de 94 / 9 / EC				
Categoría 2	designación del apa rato		II 2 G c T 5	Tech.File,Ref.: 2414
Persona autorizada para la compilación de la documentación técnica: Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal				
Indicaciones particulares: Este aparato está diseñado para integrarse a otro equipo. La puesta en marcha no se autoriza hasta que la conformidad del producto final con los requisitos de la directiva 2006 / 42 / EC no haya sido establecida.				

Wuppertal, el 01 de enero 2010

i.v. 

Nombre: Torsten Bröker

Puesto: Jefe de la construcción y del desarrollo

Esta declaración no constituye una declaración de responsabilidad en cuanto a la características estipuladas en la garantía del aparato. Las consignas de seguridad de las instrucciones de uso deben seguirse.

Dichiarazione di conformità CE

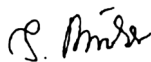
I

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 modifica del prodotto non concordata con noi o in caso di uso improprio, la presente dichiarazione cessa di essere valida.

Costruttore	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de			
Designazione del tipo	Pistole a spruzzo automatiche serie PILOT WA 700 con comando interno WA 700 (versione standard) V 20 700 WA 710-U (versione circolazione standard) V 20 710 WA 720-HVLP (versione a bassa pressione) V 20 720 WA 730-HVLP-U (versione circolazione a bassa pressione) V 20 730 WA 740-HVLP ^{PLUS} (versione a media pressione) V 20 740 WA 750-HVLP ^{PLUS} -U (versione circolazione a media pressione) V 20 750 WA 703-K (versione standard collanti) V 20 703 WA 713-U-K (versione circolazione standard collanti) V 20 713 WA 723-HVLP-K (versione collanti a bassapressione) V 20 723 WA 733-HVLP-U-K (versione circolaz.a bassa pressione collanti) V 20 733			
Uso previsto	Applicazione di materiali spruzzabili			
Norme e direttive applicate				
Direttive macchine 2006 / 42 / EC 94 / 9 EC (direttive ATEX) DIN EN 12100 parte 1 DIN EN 12100 parte 2 DIN EN 1127-1				
DIN EN 1953 DIN EN 13463 - 1				
Specifica ai sensi della direttiva 94 / 9 / EC				
Categoria 2	Designazione dell'apparecchio		II 2 G c T 5	Tech.File,Ref.: 2414
Autorizzato alla raccolta 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 / EC.				

Wuppertal, il 1 gennaio 2010

per delega



Nome e cognome: 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.

Ersatzteilliste:

D		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*
5	Luftverteillerring	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 komp.	1	V 20 700 03 000	1	V 20 710 03 000	1	V 20 700 03 000
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 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503
11	O-Ring	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009
12	Nadelpackung 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:

D		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*
5	Luftverteillerring	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 komp.	1	V 20 710 03 000	1	V 20 700 03 000	1	V 20 710 03 000
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 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503
11	O-Ring	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009
12	Nadelpackung 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	2
1.1	Kennzeichnung der Modelle	2
1.2	Bestimmungsgemäße Verwendung	2
1.3	Sachwidrige Verwendung	3
2	Technische Beschreibung	3
3	Sicherheitshinweise	4
3.1	Kennzeichnung der Sicherheitshinweise	4
3.2	Allgemeine Sicherheitshinweise	5
4	Montage	6
4.1	Spritzpistole befestigen	6
4.2	Versorgungsleitungen anschließen	6
5	Bedienung	7
5.1	Sicherheitshinweise	7
5.2	Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen	7
5.3	Spritzbildprobe erzeugen	7
5.4	Spritzbild verändern	8
5.5	Spritzpistole umrüsten	10
6	Reinigung	10
6.1	Sicherheitshinweise	10
6.2	Grundreinigung	11
6.3	Rutinereinigung	12
7	Instandsetzung	12
7.1	Undichte Nadelpackung austauschen	13
7.2	Materialdüse, -nadel, Federn und Dichtungen austauschen	13
8	Fehlersuche und -beseitigung	14
9	Entsorgung	14
10	Technische Daten	15

1 Allgemeines

1.1 Kennzeichnung der 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 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 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-Spritzpistolenreihe 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

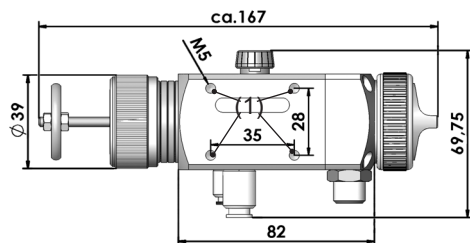
- ▶ Die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften sowie die sonstigen anerkannten sicherheitstechnischen und arbeitsmedizinischen Regeln sind einzuhalten.
- ▶ Benutzen Sie die Spritzpistole nur in gut belüfteten Räumen. Im Arbeitsbereich ist Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten. Beim Verspritzen 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:



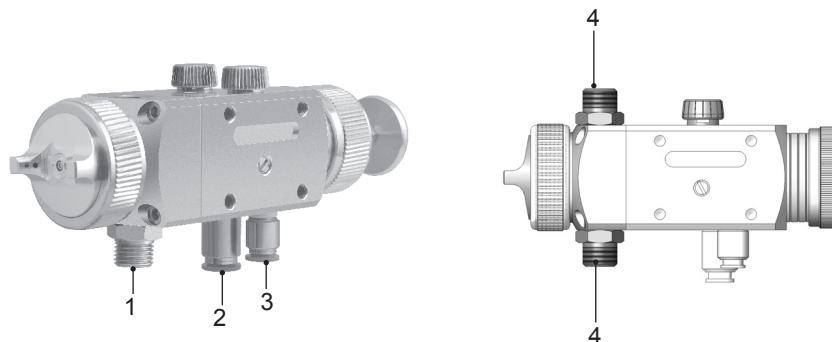
Benutzen Sie hierzu die vier M 5 Bohrungen (1) mit einem Lochabstand von 28 mm hoch und 35 mm breit. Andere Befestigungsvorrichtungen auf Anfrage.

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 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

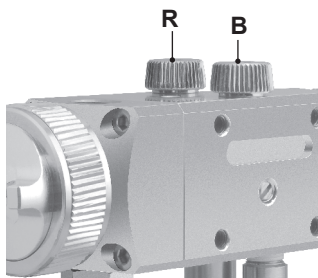
Achten Sie beim Inbetriebsetzen der Spritzpistole darauf, dass sich keine Person im Spritzbereich befindet - Verletzungsgefahr

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.

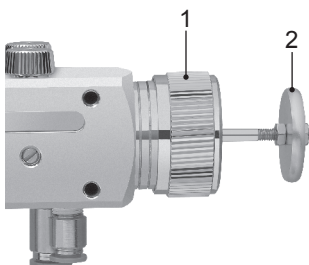
Spritzluft einstellen



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. 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

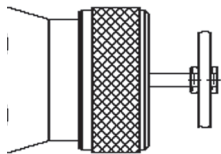
Reinigen und schmieren Sie die Spritzpistole dennoch regelmäßig gemäß Abschnitt 6.2 *Grundreinigung*. Sie erhalten so die sichere Funktion der Spritzpistole.

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 Nadelpackung (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 Nadelpackung mit einem säurefreien, nicht harzenden Fett ein.
8. Setzen Sie die neue Nadelpackung in den Pistolenvorderkörper ein. Die Montage der restlichen Bauteile erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.



Hinweis

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

7.2 Materialdüse, -nadel, Federn und Dichtungen austauschen

Zerlegen Sie die Spritzpistole gemäß Abschnitt 5.5 *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
	Packungsschraube 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
	Packungsschraube ist lose	Packungsschraube (Pos. 15) mit Schraubendreher etwas anziehen
Stoßweiser oder flatternder Spritzstahl	zu wenig Material im Materialbehälter	Material auffüllen (siehe Betriebsanleitung des Anlagenerstellers)

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 HVLP	1061	3,5 bar	340 L/min.
PILOT WA 740 / 750 HVLP ^{PLUS}	1060	3,4 bar	290 L/min.

Technische Änderungen vorbehalten.

Listing of Replacement Parts:							
		WA 700		WA 710-U		WA 720-HVLP	
		V 20 700		V 20 710		V 20 720	
Item	Description	piece	Parts No.	piece	Parts No.	piece	Parts No.
1	Retaining Ring compl.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	Air Cap	1	V 10 700 35 XX8	1	V 10 700 35 XX8	1	V 10 700 37 XXX
3	Material nozzle *	1	V 10 700 40 XX3*	1	V 10 700 40 XX3*	1	V 10 700 40 XX3*
5	Sealing Washer	1	V 20 700 04 000	1	V 20 700 04 000	1	V 20 700 04 100
6	Hexagon socket screw	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
7	Front Body compl.	1	V 20 700 03 000	1	V 20 710 03 000	1	V 20 700 03 000
8	Pin to fix air cap	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
9	Locking spring	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403
10	Set screw	1	V 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503
11	O-Ring	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009
12	Needle seal Packing comp.	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000
13	Pressure Peace	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000
14	Packing Spring	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003
15	Packing Screw	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
16	Packing Screw	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
17	Lip seal	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000
18	Piston Casing compl.	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	Seal pack *	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*
21	Piston	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000
22	Piston Spring	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000
23	Threaded Ring compl.	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000
24	Material Needle compl.	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3
25	Needle Spring	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003
26	Cap compl.	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000
27	Drawbar compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Push-in-fitting	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015
29	Push-in-fitting	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
30	Sealing cone	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000
31	Threaded Ring	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	Stuffing gland	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000
34	Adjusting screw	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300
35	Counter sunk screw	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003
36	Barrel Nipple G1/4	1	V 00 101 01 003	2	V 00 101 01 003	1	V 00 101 01 003
37	Blanking plug	1	V 20 540 40 003		not applicable	1	V 20 540 40 003

Listing of Replacement Parts:							
		WA 730-HVLP-U		WA 740-HVLP ^{PLUS}		WA 750-HVLP ^{PLUS} -U	
		V 20 730		V 20 740		V 20 750	
Item	Description	piece	Parts No.	piece	Parts No.	piece	Parts No.
1	Retaining Ring compl.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	Air Cap	1	V 10 700 37 XXX	1	V 10 700 36 XXX	1	V 10 700 36 XXX
3	Material nozzle *	1	V 10 700 40 XX3*	1	V 10 700 40 XX3*	1	V 10 700 40 XX3*
5	Sealing Washer	1	V 20 700 04 100	1	V 20 700 04 100	1	V 20 700 04 100
6	Hexagon socket screw	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
7	Front Body compl.	1	V 20 710 03 000	1	V 20 700 03 000	1	V 20 710 03 000
8	Pin to fix air cap	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
9	Locking spring	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403
10	Set screw	1	V 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503
11	O-Ring	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009
12	Needle seal Packing comp.	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000
13	Pressure Peace	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000
14	Packing Spring	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003
15	Packing Screw	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
16	Packing Screw	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
17	Lip seal	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000
18	Piston Casing compl.	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	Seal pack *	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*
21	Piston	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000
22	Piston Spring	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000
23	Threaded Ring compl.	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000
24	Material Needle compl.	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3
25	Needle Spring	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003
26	Cap compl.	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000
27	Drawbar compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Push-in-fitting	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015
29	Push-in-fitting	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
30	Sealing cone	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000
31	Threaded Ring	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	Stuffing gland	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000
34	Adjusting screw	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300
35	Counter sunk screw	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003
36	Barrel Nipple G1/4	2	V 00 101 01 003	1	V 00 101 01 003	2	V 00 101 01 003
37	Blanking plug		not applicable	1	V 20 540 40 003		not applicable

* Please quote the required size(s) when placing an order for replacement parts.

It is recommended to keep in stock all BOLD-faced parts (fast wearing parts).

Repair kit		
WALTHER PILOT repair kits are available for PILOT WA 700 - WA 750 HVLP ^{PLUS} -U and the corresponding versions of adhesive coating PILOT WA 703-K - WA 733 HVLP-U-K spray guns including all wearing parts.		
		Parts-No.
PILOT WA 700 / 710	Standard-version	V 16 207 00 XX3
PILOT WA 720 / 730	HVLP / Low pressure-version	V 16 207 20 XX3
PILOT WA 740 / 750	HVLP ^{PLUS} / Medium pressure-version	V 16 207 40 XX3
PILOT WA 703 / 713	Standard-adhesive version	V 16 207 03 XX3
PILOT WA 723 / 733	HVLP / Low pressure-adhesive version	V 16 207 23 XX3

Nozzle set		
Nozzle sets consist of air cap, material nozzle and material needle.		
		Parts-No.
PILOT WA 700 / 710	Standard-version	V 15 207 00 XX3
PILOT WA 720 / 730	HVLP / Low pressure-version	V 15 207 20 XX3
PILOT WA 740 / 750	HVLP ^{PLUS} / Medium pressure-version	V 15 207 40 XX3
PILOT WA 703 / 713	Standard-adhesive version	V 15 207 03 XX3
PILOT WA 723 / 733	HVLP / Low pressure-adhesive version	V 15 207 23 XX3

Nozzle sizes optional:

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

Contents

GB

1	General	2
1.1	Identification of Model Version	2
1.2	Normal Use	2
1.3	Improper Use	3
2	Technical Description	3
3	Safety Warnings	4
3.1	Safety Warning Symbols	4
3.2	Generally Applicable Safety Precautions	5
4	Assembly / Installation	6
4.1	Mounting of Spray Gun	6
4.2	Connection of Input Lines	6
5	Operational Handling	7
5.1	Safety Warnings	7
5.2	Starting/Stopping Requirements	7
5.3	Spray Pattern Test	7
5.4	Spray Pattern Adjustments	8
5.5	Retooling of Spray Gun	10
6	Cleaning	10
6.1	Safety Warnings	10
6.2	Cleaning - Complete	11
6.3	Cleaning - Routine	12
7	Repairs / Replacements	12
7.1	Replacement of defective Needle Seal Packings	13
7.2	Replacement of Nozzles, Needles, Springs and Seals	13
8	Trouble shooting and Corrective Action	14
9	Disposal of Cleaning / Servicing Substances	14
10	Specification Data	15

1 General

1.1 Identification of Model Version

Models: Automatic Spray Guns **PILOT WA 700** - Serie with internal control

Types:	WA 700	(Standard-version)	V 20 700
	WA 710-U	(Standard-circulation-version)	V 20 710
	WA 720-HVLP	(Low pressure-version)	V 20 720
	WA 730-HVLP-U	(Low pres.-circulation-version)	V 20 730
	WA 740-HVLP ^{PLUS}	(Mediem pressure-version)	V 20 740
	WA 750-HVLP ^{PLUS} -U	(Medium pres.-circulation-version)	V 20 750
	WA 703-K	(Standard-adhesive version)	V 20 703
	WA 713-U-K	(Standard-circulation-adhesive-vers.)	V 20 713
	WA 723-HVLP-K	(Low pressure-adhesive version)	V 20 723
	WA 733-HVLP-U-K	(Low pres.-adhesive-circulation vers.)	V 20 733

Manufacturer: 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 Normal Use

The automatic spray guns of the series PILOT WA 700 are exclusively designed for use with sprayable material types and grades such as:

- paints and lacquers
- greases, oils and corrosion preventives
- adhesive compounds
- Separating agent
- ceramic glazes
- pickling solutions

Should the materials which you want to spray not be listed above, please contact WALTHER Spritz- und Lackiersysteme, Wuppertal for further and detailed information.

Please note that sprayable material may only be applied to work pieces and/or similar items. The temperature of the spraying materials shall never exceed 80 degrees Celsius. The models of the series PILOT WA 7XX are not designed for manual operation, and must be installed in a suitable gun mounting device.

The term normal use also implies that any and all safety warnings, operational handling details, etc., as stated in these operating instructions, must be carefully read, understood and duly complied with.

This equipment complies with the explosion protection requirements of Directive 94/9/EC (ATEX) for the explosion group, equipment category and temperature class indicated on the type plate.

When using the equipment, the requirements specified in these Operating Instructions must be observed at all times.

The technical data indicated on the equipment rating plates and the specifications in the chapter "Technical Data" must be complied with at all times and must not be exceeded. An overloading of the equipment must be ruled out.

The equipment may be used in potentially explosive atmospheres only with the authorisation of the relevant supervisory authority.

The relevant supervisory authority or the operator of the equipment are responsible for determining the explosion hazard (zone classification).

The operator must check and ensure that all technical data and the marking of the equipment in accordance with ATEX are compliant with the necessary requirements.

The operator must provide corresponding safety measures for all applications in which the breakdown of the equipment might lead to danger to persons.

If any irregularities are observed while the equipment is in operation, the equipment must be put out of operation immediately and WALTHER WALTHER Spritz- und Lackiersysteme must be consulted.

Grounding / Equipotential Bonding

You must ensure that the spray gun is properly earthed (grounded) either separately or in connection with the equipment with which it is being used (maximum resistance $10^6 \Omega$).

1.3 Improper Use

This spray gun shall not be used for purposes other than set forth in the above Chapter 1.2 *Normal Use*. Any other form of use and/or application is prohibited.

Improper use is for example:

- spraying of material onto persons and animals
- spraying of liquid nitrogen, etc.

2 Technical Description

The models PILOT WA 700 are an all-automatic air-controlled guns operating in combination with a 3/2-way control valve in the form of hand-, foot- or solenoid-actuated valves.

Actuation of the 3/2-way control valve directs control air into the cylinder inside the gun so as to open - in sequence - the atomizing air and the material input.

The shape of the spray (flat / wide / round) is set on the gun with the models PILOT WA 7XX using regulating screws.

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

The material flow volume is set with all models via the material pressure and by limiting the orifice travel of the material needle on the cap (Item 26). The material flow of the automatic spray gun series PILOT WA 7XX can also be opened by hand using the pulling rod (Item 27) to clean, for example, a clogged material nozzle.

The spray guns of the PILOT WA 7XX series can be connected to material pressure tanks and pumping systems. The models PILOT WA 710-U / WA 730-HVLP-U / WA 750-HVLP^{PLUS}-U / WA 713-U-K and WA 733-HVLP-U-K with connection for paint circulation can be integrated into a system with circulation.

The models PILOT WA 720-HVLP / WA 730 HVLP-U / WA 723 HVLP-K and WA 733 HVLP-U-K are pure low-pressure spray guns working with a spraying air pressure of 0.7 bar at an intake air pressure of 4.5 bar.

With the models PILOT WA 740-HVLP^{PLUS} and WA 750 HVLP^{PLUS}-U the intake air pressure ranges from 3.0 to 3.3 bar for a spraying air pressure of 1.2 to 1.4 bar.

3 Safety Warnings

3.1 Safety Warning Symbols



Warning

This pictograph and the accompanying warning note „**Warning**“ indicate possible risks and dangers for yourself.
Possible consequences: Injuries of any kind.



Caution

This pictograph and the accompanying warning note „**Caution**“ indicate possible damage to equipment.
Possible consequences: Damage to equipment, workpieces, etc.



Notice

This pictograph and the accompanying note „**Notice**“ indicate additional and useful information to help you handling the spray gun with even greater confidence and efficiency.

3.2 Generally Applicable Safety Precautions

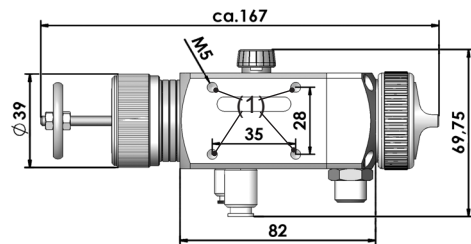
- ▶ All applicable accident prevention rules and regulations as well as other recognised industrial safety and health rules and regulations must be observed at all times.
- ▶ Use the spray gun only in well-ventilated rooms. Fire, naked flames and smoking are strictly prohibited within the working area. WARNING – during the spraying of flammable materials (e.g. lacquers, adhesives, cleaning agents, etc.), there is an increased risk to health as well as an increased risk of explosion and fire.
- ▶ You must ensure that the spray gun is properly earthed (grounded) either separately or in connection with the equipment with which it is being used (max. resistance $10^6 \Omega$).
- ▶ Before carrying out maintenance or servicing work, always ensure that the air and material feed to the spray gun have been de-pressurised. Risk of injury!
- ▶ When spraying materials, do not place your hands or other parts of the body in front of the pressurised nozzle or the spray gun.
Risk of injury!
- ▶ Never point the spray gun at persons or animals. Risk of injury!
- ▶ Always observe the spraying and safety instructions given by the manufacturers of the spraying material and the cleaning agent. Aggressive and corrosive materials in particular can be harmful to health.
- ▶ Always wear hearing protection when using the gun or when in the vicinity of a gun that is in use. The noise level generated by the spray gun is approx. 86 dB(A).
- ▶ Exhaust air containing particles (overspray) must be kept away from the working area and personnel. In spite of these measures, always wear the regulation breathing masks and protective overalls when using the gun. Airborne particles represent a serious health hazard!
- ▶ After carrying out assembly or maintenance work, always ensure that all nuts, bolts and screw connections have been fully tightened before the gun is used.
- ▶ Use only original replacement parts, since WALTHER can only guarantee safe and fault-free operation for original parts.
- ▶ For further information on the safe use of the spray gun and the spraying materials, please contact WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal, Germany.

4 Assembly / Installation

This spray gun is delivered in completely assembled condition. Before taking the spray gun into operation perform the following preparations:

4.1 Mounting of Spray Gun

Install the gun in a suitable and stable mounting device as shown in the following example:



For this purpose, use the four M 5 holes (1) with a hole spacing of 28 mm high and 35 mm wide.

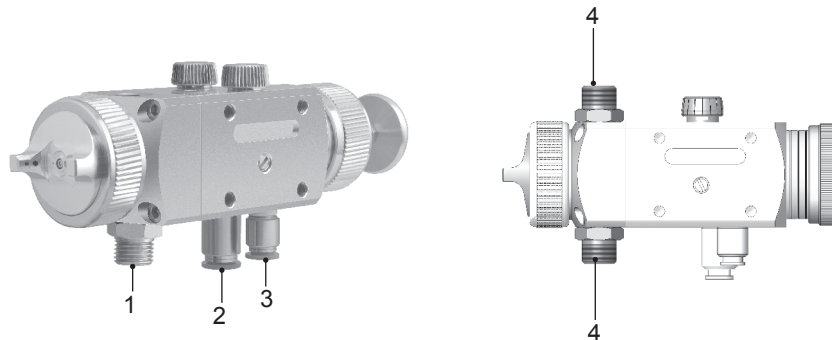
Other mounting devices upon request.

4.2 Connection of Input Lines



Warning

Make sure not to confuse the control and atomizing air connections -risk of injury.



- 1 = Material inlet fitting (G 1/4") marked with **M**
- 2 = Control air inlet fitting (G 1/8") marked with **ST**
- 3 = Atomizing air inlet fitting (G 1/8") marked with **Z**
- 4 = Material inlet fitting for the circulation versions of the PILOT WA 7XX models

The spray gun is now properly installed and connected and ready for operation.

5 Operational Handling

5.1 Safety Warnings

Please pay special attention to the following safety warnings prior to taking this spray gun into operation!

- Wear proper respiratory protection masks and protective overalls, whenever you are operating this spray gun. Air-borne particles represent a health hazard.
- Make sure to wear suitable hearing protectors. The gun produces sound levels of up to 86 dB (A) which may cause hearing defects.
- Open fires, naked lights and smoking prohibited in the working area. Spraying of readily flammable media such as paints and adhesive compounds is always accompanied by the risk of fire and explosion.

5.2 Starting / Stopping Requirements

The following requirements must be met before taking this spray gun into operation:

- control air must be available at the gun.
- atomizing air must be available at the gun.
- material pressure must be available at the gun.



Caution

The material pressure shall not exceed • **8 bar**, as, otherwise, the functional reliability of the spray gun will suffer.
Adjust the control air pressure to • **at least 4,5 bar**, in order to operate the spray gun.

The operation of the spray gun can be started/stopped by way of the 3/2-way control valve (see the Operating Instructions of the plant systems manufacturer).



Warning

It is important to remember that the spray gun must be relieved of all pressures whenever work is terminated. Lines left in pressurized condition could burst, with their contents likely to injure anybody present nearby.

5.3 Spray Pattern Test

Spray pattern tests should be performed whenever:

- the spray gun is taken into operation for the first time.
- the spraying medium is changed.
- the spray gun was taken apart for servicing or repairs.

The spray pattern can be tested using a work piece sample, a sheet of metal, cardboard or paper.

**Warning**

Keep away from the front of the spray gun - imminent risk of injury.

**Warning**

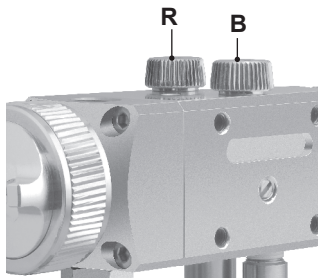
Make sure that nobody is present in the spraying zone when the gun is started - imminent Risk of Injury.

1. Start the gun to produce a spray pattern sample (see 5.2. *Starting/Stopping Requirements*).
2. Inspect the sample and readjust the settings of the gun as may be required (see 5.4 *Spray Pattern Adjustments*).

5.4 Spray Pattern Adjustments

The spray pattern of the of the series PILOT WA 7XX models can be adjusted as follows:

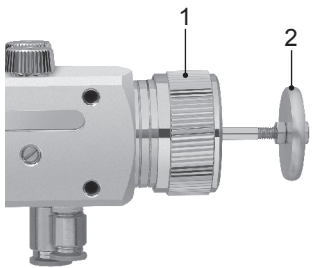
Adjusting the jet pattern



An optimum spray pattern can be regulated by using adjustment screws **B** and **R**.

The adjustment screw **B** regulates the wide/ flat jet, the adjustment screw **R** regulates the round jet.

Adjustment of the material flow rate



Turn cap (1) from the standard position

- to the inside in order to decrease the material flow rate.
- to the outside in order to increase the material flow rate.

The material flow through the nozzle can be performed without using atomizing air, when the drawbar (2).

Adjustment of the Material Pressure

This adjustment can only be made at the pump or the material pressure tank. Please comply with the operating instructions and safety warnings issued by the manufacturers concerned.

Adjustment of the Atomizing Air Pressure

The atomizing air pressure is adjusted at the air pressure reducing valve of the compressor system. Please comply with the operating instructions and safety warnings issued by the manufacturer.

If you wish to change the spraying pattern beyond the adjustments outlined so far, you must retool the spray gun (See 5.5 *Retooling of Spray Gun*).

WALTHER offers a great variety of air cap/-material nozzle/needle combinations for this purpose.

Correcting of Spray Pattern Imperfections

The following table shows what to do to correct a spray pattern.



desired spray result

Spray pattern test	Fault	Necessary adjustment
	Swollen centre	• Spray jet should be flatter
	Swollen ends	• Spray jet should be rounder
	Coarse pearl effect	• Increase atomising air pressure
	Unduly thin paint layer in centre	• Decrease atomising air pressure
	Split centre	• Increase nozzle diameter • Reduce atomising air pressure • Increase material pressure
	Split centre	• Decrease material pressure • Increase atomising air pressure

5.5 Retooling of Spray Gun

Combinations of air cap, material nozzle and needle, designed to match specific spraying media types and grades, form a unit - namely the nozzle insert assembly. In order to maintain the desired spray-finish quality standard always replace the complete nozzle insert assembly.



Warning

Prior to retooling: Make sure that the spray gun is in unpressurized condition, i.e. all air and material inputs must be shut off - if not, imminent risk of injury.



Note

In order to perform the following procedures please use the drawing at the beginning of these operating instructions.

Replacement of Air Cap

1. Unscrew the knurled air cap retaining ring in (Item 1) from the front body (Item 7).
2. Pull the air cap (Item 2) of the front body.
3. Position the required air cap on the front.
4. Screw the air cap retaining ring in (Item 1) onto the front.

Replacement of Material Control Nozzle and Needle

1. Remove the air control head (Item 2) (see *5.5 Replacement of Air Control Head*).
2. Unscrew the material nozzle in (Item 3) from the front (item 7) (width over flats of hex. nut 13).
3. Pull out the pulling rod (item 27) together with the material needle (Item 24).
4. Unscrew the cap in (Item 26) from the threaded ring in (Item 23).
5. Pull the material needle (Item 24) out of the piston housing (Item 18).

Installation of the new nozzle insert assembly and the remaining parts is performed in the reverse order.

6 Cleaning

6.1 Safety Warnings

- Prior to any servicing and repair work: Make sure that the spray gun is in unpressurized condition, i.e. all air and material inputs must be shut off - if not, imminent risk of injury.
- No open fires, naked light and smoking allowed in the work area. When spraying readily flammable media such as cleaning solutions, there is an increased risk of fire and explosion.

- Observe the safety warnings issued by the manufacturer. Aggressive and corrosive media represents risks and hazards to personal health.

6.2 Cleaning - Complete

Regular cleaning and lubrication of the spray gun has to be performed, in order to increase the service life and the function of the spray gun.

Clean the gun only with cleaning solutions recommended by the manufacturer of the spraying material used at the time. It is important to make sure that cleaning solutions do not contain any of the following constituents:

- halogenated hydrocarbons
(e.g. 1,1,1-trichloroethane, methylene chloride, etc.)
- acids and acidiferous cleaning solutions
- regenerated solvents (so-called cleaning dilutions)
- paint removers.

The above constituents cause chemical reactions with the electroplated components resulting in corrosion damage.

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme is not responsible for any damages resulting from such treatment.

Clean the spray gun

- prior to each change of the spraying medium.
- at least once a week.
- as often as may be required by the spraying medium handled and the resultant degree of fouling.



Caution

Never immerse the spray gun in solvent or any other cleaning solution. The functional reliability and efficiency of the gun can otherwise not be guaranteed.



Caution

Do not use any hard, pointed or sharp-edged objects when cleaning the spray gun. Any damage of the precision-made parts are likely to affect your spraying results.

1. Dismantle the spray gun in accordance with *5.5 Retooling the Spray Gun*.
2. Use a soft brush together with a compatible cleaning solution to clean the air cap and nozzle.
3. Clean the remaining parts and the spray gun body with a suitable cloth and cleaning solution.
4. Apply a thin film of the appropriate grease to the:
 - sealing collar of the piston
 - O-ring of the piston
 - material control needle
 - needle spring

Make sure to use a non-acidic, non-resinogenic grease and a soft brush. The spray gun is then reassembled in reverse order.

6.3 Cleaning - Routine

The spray gun need not necessarily be dismantled for cleaning if and when the spray- ing medium is changed in regular intervals or upon termination of work (depending on the material used).



Note

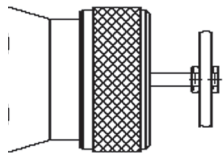
Clean and lubricate the spray gun frequently in accordance with Chapter 6.2 *Cleaning - Complete*. This will ensure functional reliability of the spray gun.

The following requirements must be met before the routine cleaning work can be performed:

1. The material tank must be claen and then be filled with a compatible cleaning aolution. Material pressure has to be available at the spray gun.
The cleaning solution should not be sprayed.
2. Take the spray gun into operation (see 5.2 *Starting the Spray Gun*).
3. Do not stop the spray gun until clear cleaning solution emerges from the nozzle.

The material supply of the series PILOT WA 7XX can be manually released so that it is not necessary to operate the complete spraying system.

All pressures should then be removed from the complete spraying system until the next operation.



1. Pull back the draw bar of the spray gun. The material inlet is now open and both material duct and material nozzle will be cleaned.
2. Do not let go of the drawbar until clear cleaning solution emerges from the nozzle.

7 Repairs / Replacements



Warning

Prior to any repairs / replacements: Make sure that the spray gun is in unpressurized condition, i.e. all air and material inputs must be shut off - if not, imminent risk of injury.



Note

Please use the drawing at the beginning of these operating instructions to perform the following procedures.

7.1 Replacement of defective Needle Packing

1. Remove all pressures from the gun.
 2. Unscrew the 4 mounting screws in (Item 6) from the front body in (Item 7) (width over flats of hex. nut 3).
 3. Pull the front body in (Item 7) off the piston casing in (Item 18).
 4. Unsrew the packing screw into (Item 15) from the front part in (Item 7) (screw driver).
 5. Remove the packing spring in (Item 14) (replace, if damaged) and the pressure ring in (Item 13) from the threaded socket.
 6. Pull out the needle seal packing (Item 12) with an auxilliary tool. Use a strong wire on which one end is bent making a small hook.
 7. Lubricate the new needle seal with non-acidic, non-resinogenic grease
 8. Install the new needle seal in the gun body.
- Installation of the remaining parts is performed in reverse order.



Note

Never reinstall a used needle seal packing (Item 12) as otherwise the functional sealing reliability of the spray gun will suffer.

7.2 Replacement of Nozzles, Needles, Springs and Seals

Dismantle the spray gun in accordance with Chapter 5.5 *Repalcement of Material Control Nozzle and Needle*, if the following components have to be replaced:

- Material Nozzle
- Pressure of the Piston
- Material Needle*
- Needle Spring*
- Piston Sealing Collar*
- O-Ring of the Piston*



Note

Parts marked with * must be lubricated with non-acidic, non-resinogenic grease prior to installation.

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme repair kits are available for PILOT WA 7XX-series spray guns including all wearing parts:

Parts No.: V 16 207 00 . . 3 (WA 700 / WA 710)

Parts No.: V 16 207 20 . . 3 (WA 720 / WA 730)

Parts No.: V 16 207 40 . . 3 (WA 740 / WA 750)

Parts No.: V 16 207 03 . . 3 (WA 703 / WA 713)

Parts No.: V 16 207 23 . . 3 (WA 723 / WA 733)

Wearing parts are also shown in the listing of replacement parts (in bold face).

8 Troubleshooting and Corrective Action



Warning

Prior to any servicing and repair work: Make sure that the spray gun is in unpressurized condition, i.e. all air and material inputs must be shut off - if not, imminent risk of injury.

Fault	Cause	Remedy
Gun is dripping	Material nozzle or needle fouled	see 5.5 Retooling the Spray Gun and cleaning
	Material nozzle or needle damaged	see 7.2 Replacing Material Control Nozzle or Needle
	Packing screw too tight	Loosen packing screw (Item 15) in slightly with a screw driver
Gun fails to open	Control air pressure too low	Increase control air pressure to at least 4.5 bar
Material leaks from leakage boring	Needle packing leaks	see 7.1 Replacing Needle Packing
	Packing screw too loose	Tighten packing screw (Item 15) in slightly with a screwdriver
Spray jet pulsating or unsteady	Level in material tank too low	Top-up material level (see operating instructions of plant systems manufacturer)

9 Disposal of Cleaning / Servicing Substances

Disposal of any such substances must be in accordance with all applicable local and national regulations, directives and laws.



Warning

Pay special attention to all processing specifications and safety warnings issued by the manufacturers of spraying and cleaning media. The improper disposal of any toxic waste material represents a serious threat to the environment, i.e. to the health of mankind and animal life.

10 Specification Data

Weight: 729 g

Nozzle Sizes: ▪ 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

Connections:

Atomizing Air G 1/8 "
Control Air G 1/8 "
Material Inlet G 1/4 "

Pressure Ranges:

Control Air min. 4,5 bar
Material pressure max. 8 bar
Atomizing Air max. 8 bar

max. Operating Temperature of Spray gun 80 °C

Sound Level
(measured at a distance of 1 m from the spray gun) 86 dB (A)

Air Consumption:

	Air cap	Air input of the Air consumption spray gun	Air consumption
PILOT WA 700 / 710	1031	4,0 bar	360 L/min.
PILOT WA 720 / 730 HVLP	1061	3,5 bar	340 L/min.
PILOT WA 740 / 750 HVLP ^{PLUS}	1060	3,4 bar	290 L/min.

Right to effect technical changes reserved.

Liste des pièces de rechange:

F							
		WA 700		WA 710-U		WA 720-HVLP	
		V 20 700		V 20 710		V 20 720	
Rep.	Description	Pce	N° d'article	Pce	N° d'article	Pce	N° d'article
1	écrou de tête à air complè.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	tête à air	1	V 10 700 35 XX8	1	V 10 700 35 XX8	1	V 10 700 37 XXX
3	buse à matière *	1	V 10 700 40 XX3*	1	V 10 700 40 XX3*	1	V 10 700 40 XX3*
5	bague de distribution d'air	1	V 20 700 04 000	1	V 20 700 04 000	1	V 20 700 04 100
6	Vis à six pans creux	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
7	partie avant complète	1	V 20 700 03 000	1	V 20 710 03 000	1	V 20 700 03 000
8	Goupille pour fix.de porte buse à air	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
9	Ressort d'arrêt	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403
10	Goupille filetée	1	V 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503
11	joint torique	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009
12	garniture d'aiguille comp.	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000
13	contre douille	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000
14	ressort de garniture	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003
15	vis de garniture	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
16	vis d'étanchéité	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
17	Joint à lèvres	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000
18	boîtier de piston compl.	1	V 20 700 01 000	1	V 20 700 01 000	1	V 20 720 01 000
19	joint torique	1	V 09 103 65 000	1	V 09 103 65 000	1	V 09 103 65 000
20	Jeu de bagues d'étanchéité *	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*
21	piston	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000
22	ressort de piston	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000
23	douille compl.	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000
24	aiguille de matière comp.	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3
25	ressort d' aiguille	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003
26	clapet compl.	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000
27	tirant à disque compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015
29	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
30	Joint cône	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000
31	douille	2	V 10 170 10 100	2	V 10 170 10 100	2	V 10 170 10 100
32	joint torique	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007
33	Presse-étoupe	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000
34	Vis de réglage	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300
35	Vis a tête fraisée	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003
36	raccord double G1/4	1	V 00 101 01 003	2	V 00 101 01 003	1	V 00 101 01 003
37	Bouchon de fermeture	1	V 20 540 40 003		supprimé	1	V 20 540 40 003

Liste des pièces de rechange:

F							
		WA 730-HVLP-U		WA 740-HVLP ^{PLUS}		WA 750-HVLP ^{PLUS} _U	
		V 20 730		V 20 740		V 20 750	
Rep.	Description	Pce	N° d'article	Pce	N° d'article	Pce	N° d'article
1	écrou de tête à air complè.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	tête à air	1	V 10 700 37 XXX	1	V 10 700 36 XXX	1	V 10 700 36 XXX
3	buse à matière *	1	V 10 700 40 XX3*	1	V 10 700 40 XX3*	1	V 10 700 40 XX3*
5	bague de distribution d'air	1	V 20 700 04 100	1	V 20 700 04 100	1	V 20 700 04 100
6	Vis à six pans creux	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
7	partie avant complète	1	V 20 710 03 000	1	V 20 700 03 000	1	V 20 710 03 000
8	Goupille pour fix.de porte buse à air	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
9	Ressort d'arrêt	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403
10	Goupille filetée	1	V 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503
11	joint torique	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009
12	garniture d'aiguille comp.	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000
13	contre douille	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000
14	ressort de garniture	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003
15	vis de garniture	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
16	vis d'étanchéité	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
17	Joint à lèvres	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000
18	boîtier de piston compl.	1	V 20 720 01 000	1	V 20 720 01 000	1	V 20 720 01 000
19	joint torique	1	V 09 103 65 000	1	V 09 103 65 000	1	V 09 103 65 000
20	Jeu de bagues d'étanchéité *	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*
21	piston	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000
22	ressort de piston	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000
23	douille compl.	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000
24	aiguille de matière comp.	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3
25	ressort d' aiguille	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003
26	clapet compl.	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000
27	tirant à disque compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015
29	Raccord enfichable	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
30	Joint cône	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000
31	douille	2	V 10 170 10 100	2	V 10 170 10 100	2	V 10 170 10 100
32	joint torique	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007
33	Presse-étoupe	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000
34	Vis de réglage	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300
35	Vis a tête fraisée	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003
36	raccord double G1/4	2	V 00 101 01 003	1	V 00 101 01 003	2	V 00 101 01 003
37	Bouchon de fermeture		supprimé	1	V 20 540 40 003		supprimé

* Indiquez toujours le calibre des pièces de rechange lors de la commande.
 Nous vous recommandons de prévoir en stock les pièces imprimées en caractères gras.

Kit de réparation		
WALTHER PILOT tient des kits de réparation comprenant toutes les pièces d'usure pour les pistolets de pulvérisation automatiques PILOT WA 700 - WA 750 HVLP ^{PLUS} -U et les versions pour l'application de colle PILOT WA 703-K - WA 733 HVLP-U-K à votre disposition.		
		N° d'article
PILOT WA 700 / 710	version standard	V 16 207 00 XX3
PILOT WA 720 / 730	HVLP / version basse pression	V 16 207 20 XX3
PILOT WA 740 / 750	HVLP ^{PLUS} / version à pression intermédiaire	V 16 207 40 XX3
PILOT WA 703 / 713	version pour l'application de colles-standard	V 16 207 03 XX3
PILOT WA 723 / 733	HVLP / version application de colle à basse pression	V 16 207 23 XX3

Kits de buses		
Les kits de buses consistent en tête à air, buse et aiguilles de matière.		
		N° d'article
PILOT WA 700 / 710	version standard	V 15 207 00 XX3
PILOT WA 720 / 730	HVLP / version basse pression	V 15 207 20 XX3
PILOT WA 740 / 750	HVLP ^{PLUS} / version à pression intermédiaire	V 15 207 40 XX3
PILOT WA 703 / 713	version pour l'application de colles-standard	V 15 207 03 XX3
PILOT WA 723 / 733	HVLP / version application de colle à basse pression	V 15 207 23 XX3

Tailles de buses:

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

Sommaire

F

1	Généralités	2
1.1	Caractérisation du modèle	2
1.2	Utilisation courante	2
1.3	Utilisation inappropriée	3
2	Caractéristiques techniques	3
3	Consignes de sécurité	4
3.1	Signalisation de sûreté	4
3.2	Consignes générales de sécurité	5
4	Assemblage	6
4.1	Fixation du pistolet	6
4.2	Raccordements d'alimentation	6
5	Manipulation	7
5.1	Consignes de sécurité	7
5.2	Mise en service	7
5.3	Essai d'application	7
5.4	Régulation du jet	8
5.5	Conversion du pistolet	10
6	Entretien	10
6.1	Consignes de sécurité	10
6.2	Nettoyage complet	11
6.3	Nettoyage de routine	12
7	Maintenance	12
7.1	Remplacement de garniture d'aiguille	13
7.2	Remplacement de buse, d'aiguille, de ressorts et de joints	13
8	Défauts de fonctionnement: causes et remèdes	14
9	Fluides résiduels	14
10	Information technique	15

1 Généralités

1.1 Caractérisation du modèle

Modèles: Pistolet automatique de pulvérisation
PILOT WA 700 - Série avec commande intérieure

Types:	WA 700	(Modèle standard)	V 20 700
	WA 710-U	(Modèle standard circulating)	V 20 710
	WA 720-HVLP	(Modèle basse pression)	V 20 720
	WA 730-HVLP-U	(Modèle basse pression pour circulating)	V 20 730
	WA 740-HVLP ^{PLUS}	(Modèle à pression intermédiaire)	V 20 740
	WA 750-HVLP ^{PLUS} -U	(Modèle à circulation pression intermédiaire)	V 20 750
	WA 703-K	(Modèle pour l'application de colles - standard)	V 20 703
	WA 713-U-K	(Mod. pour l'applic. de colles-standard circulating)	V 20 713
	WA 723-HVLP-K	(Modèle application de colle à basse pression)	V 20 723
	WA 733-HVLP-U-K	(Modèle ap. de colle à circul. à basse pression)	V 20 733

Fabricant: 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 Utilisation courante

Les pistolets automatiques de la série PILOT WA 7XX permettent l'application de toute matière pulvérisable. Exemples:

- laques et peintures
- graisses, huiles et anticorrosifs
- adhésifs
- Anti-adhésif
- fluides acides et
- décapants

Au cas où la liste ci-dessus n'incluerait pas les produits que vous utilisez, Veuillez vous adresser à WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.

La matière pulvérisable doit exclusivement être appliquée sur des objets ou pièces à usiner. La température du produit pulvérisé ne doit pas dépasser 80°C.
Les modèles de la série PILOT WA 7XX ne sont pas des pistolets manuels et doivent par conséquent être fixés sur un support approprié.

Le terme „utilisation courante“ présuppose que toutes les instructions et consignes d'utilisation ont été lues, comprises et suivies.

L'appareil est conforme aux exigences de protection contre les explosions de la directive 94/9 CE (ATEX) pour le groupe, la catégorie d'appareils et la classe de température indiqués sur la plaque signalétique.

Il est indispensable de respecter les indications de ces instructions de service.

Suivez les intervalles de maintenance et d'inspection prescrits. Les indications des plaques signalétiques ou dans le chapitre Données techniques doivent être absolument respectées et ne doivent pas être dépassées. La surcharge de l'appareil doit absolument être évitée. L'appareil ne doit être exploité en atmosphère explosive qu'en fonction des instructions des autorités compétentes.

La détermination du danger d'explosion (classification des zones) incombe aux autorités compétentes ou à l'exploitant.

L'exploitant devra absolument s'assurer que toutes les données techniques correspondent aux exigences ATEX. L'exploitant devra prendre les mesures de sécurité correspondantes en cas d'applications pouvant représenter un danger pour les personnes. Au cas où des défauts de fonctionnement de l'appareil seraient constatés, il vous faudra immédiatement mettre l'appareil hors service et en avertir WALTHER Spritz- und Lackiersysteme.

mise à la terre / compensation de potentiel

Assurez-vous que le pistolet de pulvérisation, indépendant ou en connexion avec l'appareil sur lequel il est monté, est doté d'une mise à la terre suffisante (résistance maximale 10⁶Ω).

1.3 Utilisation inappropriée

Les pistolets ne doivent pas être utilisés à d'autres fins que celles décrites par le paragraphe sur *l'utilisation courante*. Toute autre utilisation est considérée inappropriée.

Sont incluses dans cette catégorie:

- la pulvérisation de produit sur des personnes et des animaux
- la pulvérisation d'azote liquide.

2 Caractéristiques techniques

Entièrement automatiques et à commande pneumatique, les modèles de la série PILOT WA 7XX fonctionnent avec une valve de commande 3/2.

Des valves manuelles, à pédale ou magnétiques peuvent y être intégrées.

L'activation de la valve enclenche l'arrivée d'air de commande nécessaire au piston, puis ouvre le conduit d'air de pulvérisation et finalement le conduit d'alimentation en matière.

La forme du jet (plat / large / rond) est ajustée sur le pistolet au moyen des vis de réglage pour les modèles PILOT WA 7XX.

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 du piston refoule ensuite l'aiguille à matière dans sa position initiale, ferme l'alimentation en matière et enfin l'air du pulvérisateur.

Le débit de matière est régulé, pour tous les modèles, au moyen de la pression de la matière et par limitation de la course d'ouverture de l'aiguille à matière sur le capuchon (pos. 26). Le débit de matière de la série de pistolet de pulvérisation automatique

PILOT WA 7XX peut également être ouvert avec la main à l'aide de la barre de traction (pos. 27) afin de nettoyer une buse de matière bouchée p. ex.

Les pistolets de pulvérisation de la série PILOT WA 7XX peuvent être raccordés à des réservoirs sous pression et à des systèmes de pompes. Les modèles PILOT WA 710-U /

WA 730-HVLP-U / WA 750-HVLP^{PLUS}-U / WA 713-U-K et WA 733-HVLP-U-K avec raccordement pour circulation d'encre peuvent être intégrés dans une installation avec circulation.

Les modèles PILOT WA 720-HVLP / WA 730 HVLP-U / WA 723 HVLP-K et WA 733 HVLP-U-K sont juste des pistolets de pulvérisation à basse pression et fonctionnent avec une pression d'air d'atomisation de 0,7 bar pour une pression d'air comprimé à l'arrivée de 4,5 bars.

Pour les modèles PILOT WA 740-HVLP^{PLUS} et WA 750 HVLP^{PLUS}-U la pression de l'air à l'arrivée va de 3,0 à 3,3 bars pour pression d'air d'atomisation de 1,2 à 1,4 bar.

3 Consignes de sécurité

3.1 Signalisation de sûreté



Danger

Le pictogramme et l'avertissement „**Danger**“ signalisent un risque potentiel pour les personnes.

Conséquences possibles: blessures graves ou légères.



Attention

Le pictogramme et l'avertissement „**Attention**“ signalisent un risque pour le matériel. Conséquences possibles: dégâts matériels.



Recommandation

Le pictogramme et l'avertissement „**Recommandation**“ signalisent des informations complémentaires pour une utilisation efficace et sûre du pistolet de pulvérisation.

3.2 Consignes générales de sécurité

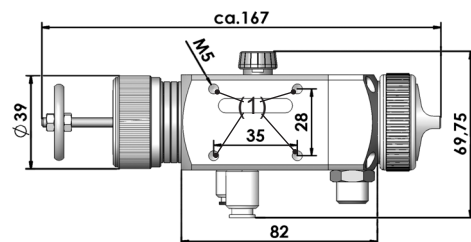
- ▶ Respectez les mesures de prévention des accidents ainsi que toutes les mesures de sécurité en vigueur et les règlements de la médecine du travail.
- ▶ N'utilisez le pistolet que dans une zone de travail bien ventilée. Toute source d'étincelle est interdite dans la zone de travail. L'application de produits très inflammables (laques, adhésifs et solvants) augmente les risques d'explosion et d'incendie.
- ▶ Assurez-vous que le pistolet de pulvérisation, indépendant ou en connexion avec l'appareil sur lequel il est monté, est doté d'une mise à la terre suffisante (résistance maximale $10^6 \Omega$).
- ▶ Fermez l'alimentation en matière et en air du pistolet avant tous travaux de maintenance ou d'entretien – risque de blessure.
- ▶ Maintenez la main ou toute autre partie du corps éloignée de la buse sous pression du pistolet pendant l'application – risque de blessure.
- ▶ Ne dirigez pas le pistolet vers les personnes ou les animaux – risque de blessure.
- ▶ Suivez le mode d'emploi et les consignes de sécurité des fabricants de matières pulvérisables et de solvants. Les matières corrosives ou caustiques en particulier peuvent nuire à la santé et causer des dégâts matériels.
- ▶ Portez une protection contre le bruit dans la zone de travail. Le niveau sonore du pistolet en opération est de 86 db(A) et peut entraîner des troubles auditifs.
- ▶ Les vapeurs chargées de particules résiduelles doivent être évacuées loin de la zone de travail et du personnel. Utilisez un masque de protection ainsi que des vêtements de travail réglementaires lors de la pulvérisation. Les particules en suspension sont un danger pour la santé.
- ▶ Vérifiez après l'assemblage que tous les écrous et vis sont bien serrés.
- ▶ N'utilisez que des pièces de rechange originales car dans ce cas seulement WALTHER garantit la fiabilité et la sûreté du fonctionnement.
- ▶ Pour toute information complémentaire sur sûreté d'utilisation ainsi que les matières qui y sont utilisées, adressez-vous à WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal.

4 Assemblage

Le pistolet est entièrement assemblé en usine. Avant de procéder à sa mise en service les opérations suivantes devront être réalisées.

4.1 Fixation du pistolet

Fixez le pistolet sur un support stable et approprié comme dans l'exemple suivant:



Pour ce faire, utilisez les quatre Alésages M 5 (1) avec un écartement des trous d'une hauteur de 28 mm et d'une largeur de 35 mm.

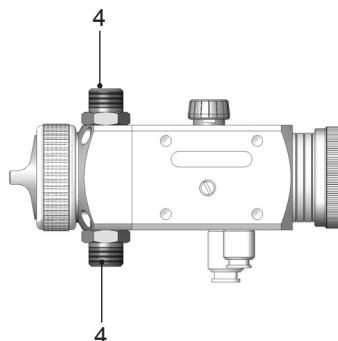
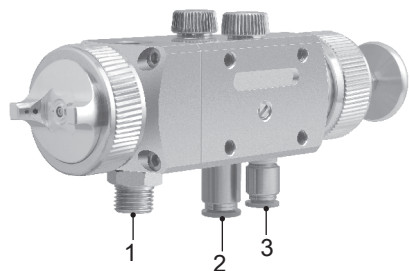
D'autres systèmes de fixation sont à votre disposition sur demande.

4.2 Raccordements d'alimentation



Danger

Assurez-vous de ne pas confondre le raccord d'air de commande avec celui d'air de pulvérisation - risque de blessure.



- 1 = raccord alimentation matière (R 1/4") Signalé par un **M**
- 2 = raccord air de commande (R 1/8") Signalé par un **ST**
- 3 = raccord air de pulvérisation (R 1/8") Signalé par un **Z**
- 4 = raccord matière (R 1/4") version circulating des modèles PILOT WA 7XX.

Le pistolet est à présent complètement assemblé et prêt pour la mise en service.

5 Manipulation

5.1 Consignes de sécurité

En utilisant votre pistolet respectez particulièrement les consignes suivantes!

- Portez un masque et des vêtements de travail réglementaires. Les particules en suspension sont un danger pour la santé.
- Portez une protection contre le bruit dans la zone de travail. Le niveau sonore de 86 dB (A) peut entraîner des troubles auditifs.
- Aucune source d'étincelles ne doit exister dans le secteur de travail. L'application de matières très inflammables (laques, adhésifs et solvants) augmente les risques d'explosion et d'incendie.

5.2 Mise en service

Avant la mise en service assurez-vous que:

- la pression air de commande est présente au pistolet
- la pression air de pulvérisation est présente au pistolet
- la pression matière est présente au pistolet



Attention

La pression matière ne doit pas dépasser

- **8 bar**

Dans ce cas seulement le bon fonctionnement et la sûreté du pistolet peuvent être garantis.

Réglez la pression minimale de l'air de commande sur

- **4,5 bar**

pour permettre la mise en service.

La mise ou l'arrêt de service peuvent s'effectuer en activant la valve de commande 3/2 (Instructions de service du fabricant).



Danger

Relâchez la pression du pistolet après chaque utilisation. Risque d'explosion des conduits sous pression. Risque de blessure.

5.3 Essai d'application

Un essai d'application est nécessaire quand:

- le pistolet est utilisé pour la première fois
- une nouvelle matière est utilisée
- le pistolet a été désassemblé pour maintenance ou réparation.

L'essai d'application peut s'effectuer sur une pièce-test, sur de la tôle, du carton ou du papier.

**Danger**

Eloignez la main ou toute autre partie du corps de la buse sous pression du pistolet - risque de blessure.

**Danger**

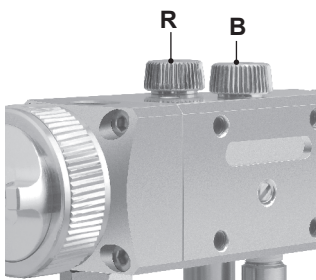
Assurez-vous que les personnes soient hors d'atteinte du jet du pistolet - risque de blessure.

1. Mettez le pistolet en service pour effectuer un essai d'application.
(voir *mise en service* 5.2)
2. Contrôlez l'essai et opérez les réglages nécessaires directement sur le pistolet (voir *régulation du jet* 5.4)

5.4 Régulation du jet

Sur les pistolets de la série PILOT WA 700 la régulation du jet s'obtient par les réglages suivants.

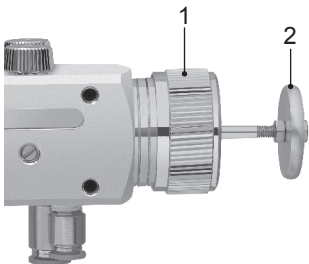
Régulation de l'air de pulvérisation



Les vis de réglage (**R**) et (**B**) permettent d'ajuster parfaitement le jet.

La vis de réglage (**R**) permet d'obtenir un jet rond, la vis de réglage (**B**) un jet large.

Régulation du débit de matière



Tournez la vis de régulation d'alimentation matière (encoche sur la douille à ressort)

- vers l'intérieur pour réduire le débit
- vers l'extérieur pour augmenter le débit

L'écoulement de matière par la buse peut s'effectuer sans ouvrir l'air de pulvérisation, en activant le disque (2).

Régulation de la pression matière

Ce réglage ne peut s'effectuer qu'à partir de la pompe ou du réservoir sous pression. Respectez les instructions et consignes de sécurité du fabricant.

Régulation de la pression d'air de pulvérisation

La pression de l'air de pulvérisation se règle au compresseur à partir de la valve de sécurité du détendeur d'air. Respectez les instructions et consignes de sécurité du fabricant.

Si vous désirez modifier le jet au delà des options incluses, il vous faudra convertir le pistolet (voir *conversion du pistolet* 5.5).

Pour ce faire WALTHER tient à votre disposition un grand choix de têtes à air, de buses et d'aiguilles.

Correction d'un jet imparfait

Le tableau suivant indique les réglages pouvant modifier la forme du jet.

Résultat d'application recherché		
Essai d'application	Défaut	Réglage nécessaire
	L'application est trop épaisse au milieu	• Augmentez la largeur du jet
	L'application est trop épaisse aux extrémités	• Augmentez la rondeur du jet
	Le jet produit des éclaboussures	• Augmentez la pression de pulvérisation
	L'application est trop mince au milieu	• Réduisez la pression de pulvérisation
	Le jet se divise au milieu	• Augmentez l'alimentation en matière • Réduisez la pression de pulvérisation • Augmentez la pression matière
	L'application est ovale	• Réduisez la pression matière • Augmentez la pression de pulvérisation

5.5 Conversion du pistolet

La tête à air, la buse et aiguille nécessaires à l'application d'une matière particulière constituent un ensemble unique - le système de buse. Pour garantir la continuité de votre qualité d'application, remplacez toujours le système dans son ensemble.



Danger

Avant chaque conversion fermez l'alimentation du pistolet en matière, en air de commande et en air de pulvérisation - risque de blessure.



Recommandation

Avant de procéder aux opérations suivantes, Veuillez consulter le croquis d'explosion situé au début de ces instructions de service.

Remplacement de la tête à air

1. Desserrez la bague crantée de la tête à air (Pos. 1).
2. Sortez la tête à air (Pos. 2) de l'avant du pistolet (Pos. 7).
3. Installez la tête souhaitée sur le pistolet.
4. Vissez l'écrou de tête à air (pos. 1) sur le corps avant du pistolet.

Remplacement de buse et d'aiguille

1. Sortez la tête à air (Pos. 2)(voir *remplacement de la tête à air 5.5*).
2. Dévissez et sortez la buse (Pos. 3) de l'avant du pistolet (Pos. 7) (clé de 13).
3. Dévissez la barre de traction (pos. 27) de l'aiguille à matière (pos. 24).
4. Dévissez le capuchon (Pos. 26) de la douille (Pos. 23).
5. Ôter l'aiguille à matière (pos. 24) du boîtier du piston (pos. 18).

Pour l'assemblage d'un nouveau système de buse ainsi que des autres pièces, procédez inversement.

6 Entretien

6.1 Consignes de sécurité

- Avant chaque opération d'entretien fermez l'alimentation du pistolet en matière, air de commande et air de pulvérisation - risque de blessure.
- Aucune source d'étincelles ne doit exister dans le secteur de travail. L'application de produits très inflammables (laques, adhésifs et solvants) augmente les risques d'explosion et d'incendie.

- Suivez les consignes d'utilisation et de sécurité des fabricants de matières pulvérisables et de solvants. Les matières corrosives et caustiques en particulier peuvent nuire à la santé et causer des dégâts matériels.

6.2 Nettoyage complet

Pour prolonger la durée de vie et le bon fonctionnement de votre pistolet, nettoyez-le et lubrifiez-le fréquemment.

N'utilisez pour le nettoyage du pistolet que des agents nettoyants recommandés par le fabricant de la matière pulvérisée et ne contenant pas les éléments suivants

- hydrocarbures halogénés
(ex. B. 1,1,1 Trichlorethane; chlorure de méthylène etc.)
- acides et agents nettoyants acides
- solvants recyclés (agents nettoyants dilués)
- décapants

Ces éléments génèrent des réactions chimiques oxydantes au contact des pièces galvanisées du pistolet.

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme n'assume aucune responsabilité pour des dégâts occasionnés par un entretien inadéquat.

Nettoyez le pistolet:

- à chaque changement de couleur ou de matière
- au moins une fois par semaine
- selon la nature de la matière ou le degré d'encrassement plusieurs fois par semaine.



Attention

N'immergez pas le pistolet dans du solvant ou autre agent nettoyant. Son bon fonctionnement ne pourrait plus être garanti.



Attention

N'utilisez ni surface dure ni objet pointu pour nettoyer le pistolet. Les pièces de précisions pourraient être endommagées et affecter vos résultats d'application.

1. Desassemblez le pistolet voir *5.5 Remplacement de buse et d'aiguille*.
2. Nettoyez la tête et la buse avec un pinceau enduit de l'agent nettoyant.
3. Nettoyez le corps du pistolet et les pièces restantes avec un tampon enduit de l'agent nettoyant.
4. Recouvrez les pièces suivantes d'une fine pellicule de graisse:
 - manchette du piston
 - joint torique
 - aiguille
 - ressort d'aiguille

Utilisez à cet effet une graisse neutre (non acide et non résineuse) et un pinceau. Procédez inversement pour le réassemblage.

6.3 Nettoyage de routine

En cas de changement fréquent de couleur ou (selon la nature de la matière) à l'arrêt de service, le nettoyage pourra s'effectuer sans désassembler le pistolet.



Recommandation

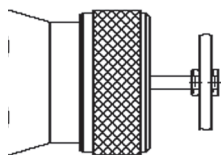
Nettoyez et lubrifiez votre pistolet régulièrement, voir paragraphe 6.2 *Nettoyage complet*. La sûreté du fonctionnement et la qualité du pistolet seront ainsi préservées.

Avant de procéder au nettoyage de routine, les conditions suivantes devront être réunies:

1. Le réservoir propre aura été rempli de l'agent nettoyant approprié. La pression matière sera présente au pistolet. L'agent nettoyant ne devra pas être pulvérisé.
2. Mettez le pistolet en service, voir 5.2 *Mise en service*.
3. N'arrêtez le service que lorsque l'agent nettoyant ressort parfaitement clair.

Afin d'éviter la mise en service du système complet de pulvérisation, il est possible aussi d'ouvrir manuellement l'alimentation matière des modèles de la série PILOT WA 700.

L'équipement de pulvérisation, pression fermée, peut maintenant être mis à l'arrêt jusqu'à la prochaine utilisation.



1. Tirer le disque du pistolet vers l'arrière.
L'alimentation matière est ouverte et le canal d'alimentation ainsi que la buse peuvent être nettoyés.
2. Ne relâchez le disque que lorsque l'agent nettoyant ressort parfaitement clair.

7 Maintenance



Danger

Avant chaque opération de maintenance fermez l'alimentation du pistolet en air de commande, en air de pulvérisation et en matière - risque de blessure.



Recommandation

Avant de procéder aux opérations suivantes, Veuillez consulter le croquis d'explosion situé au début de ces instructions de service.

7.1 Remplacement de garniture d'aiguille non étanche

1. Fermez la pression du pistolet
2. Dévissez les 4 boulons de fixation (Pos. 6) du corps du pistolet (Pos. 7) (clé de 3)
3. Sortez la partie avant (Pos. 7) du boîtier du piston (Pos. 18).
4. Dévissez et sortez la vis de garniture (Pos.15) de la partie avant (Pos. 7). (tournevis).
5. Sortez le ressort de garniture (Pos. 14) (changez-le si nécessaire) et la contre-douille (Pos. 13) de l'orifice.
6. Sortez la garniture d'aiguille (Pos. 12) à l'aide d'un petit outil à crochet.
7. Lubrifiez la garniture neuve avec une graisse neutre, non acide et non résineuse.
8. Installez la garniture neuve dans le corps du pistolet.

Pour l'assemblage procédez inversement.



Recommandation

La garniture usagée (Pos. 12) ne doit pas être réutilisée. Son étanchéité n'est pas garantie.

7.2 Remplacement de buse, aiguille, ressorts et joints

Désassemblez le pistolet en suivant les instructions du paragraphe 7.2 *remplacement de buse et d'aiguille*, lorsque les pièces suivantes doivent être remplacées:

- buse
- ressort à pression du piston
- aiguille*
- ressort d'aiguille*
- manchette du piston*
- rondelle du piston*



Attention

Les pièces signalées par une * doivent être lubrifiées, avant leur installation dans le corps du pistolet, avec une graisse neutre, non acide et non résineuse.

WALTHER tient à votre disposition un kit de réparation comprenant l'ensemble des pièces sujettes à l'usure pour les modèles de la série WA 700:

N°d'article : **V 16 207 00 . . 3 (WA 700 / WA 710)**

N°d'article : **V 16 207 20 . . 3 (WA 720 / WA 730)**

N°d'article : **V 16 207 40 . . 3 (WA 740 / WA 750)**

N°d'article : **V 16 207 03 . . 3 (WA 703 / WA 713)**

N°d'article : **V 16 207 23 . . 3 (WA 723 / WA 733)**

Les pièces sujettes à l'usure sont signalées **en caractères gras** sur la liste des pièces de rechange.

8 Défauts de fonctionnement: causes et remèdes



Danger

Avant chaque opération d'entretien ou de maintenance, fermez l'alimentation du pistolet en air de commande, en air de pulvérisation et en matière.- risque de bles- sure.

Défaut	Cause	Remède
Le pistolet goutte	La buse ou l'aiguille sont obstruées	Voir 5.5 desassemblage et nettoyage de buse ou d'aiguille
	La buse ou l'aiguille abimées	Voir 7.2 remplacement de buse ou d'aiguille
	Vis-garniture trop serrée	Desserrer légèrement le Vis-garniture (pos. 15) avec le tournevis
Le pistolet ne s'ouvre pas	L'air de commande est trop faible	Augmentez la pression d'air de commande à min. 4,5 bar
La matière fuit par le presse-étoupe	La garniture d'aiguille n'est pas étanche	Voir 7.1 remplacement de la garniture d'aiguille
	Vis-garniture pas assez serré	Resserrer légèrement le vis de garniture (pos. 15) avec le tournevis
Le jet est irrégulier	Pas assez de matière dans le réservoir	Alimentez en matière (voir instructions de service du fabricant)

9 Fluides résiduels

Les fluides résiduels résultant de la maintenance et de l'entretien devront être évacués conformément aux dispositions et aux lois prévues à cet effet.



Danger

Respectez scrupuleusement les consignes des fabricants de produits pulvérisables et de solvants. Une évacuation précaire des fluides résiduels met en danger la santé et l'environnement des hommes et des animaux.

10 Information technique

Poids: 729 g

Calibre de buses: ▪ 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

Raccord:

Aire de pulvérisation G 1/8"
Aire de commande G 1/8"
Alimentation matière G 1/4"

Pression:

Pression de commande mind. 4,5 bar
Pression matière max. 8 bar
Pression pulvérisation max. 8 bar

Température max. de service du pistolet 80 °C

Niveau sonore (mesuré à 1 m du pistolet) 86 dB (A)

Consommation d'air:

	Tête à air	Pression d'entrée d'air	Consommation d'air
PILOT WA 700 / 710	1031	4,0 bar	360 L/min.
PILOT WA 720 / 730 HVLP	1061	3,5 bar	340 L/min.
PILOT WA 740 / 750 HVLP ^{PLUS}	1060	3,4 bar	290 L/min.

Sous réserve de modifications techniques.

Lista de piezas de recambio:

E		WA 700		WA 710-U		WA 720-HVLP	
		V 20 700		V 20 710		V 20 720	
Pos.	Denominación	Uds.	Número de artículo	Uds.	Número de artículo	Uds.	Número de artículo
1	Tuerca del cabezal de aire compl.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	Cabezal de aire	1	V 10 700 35 XX8	1	V 10 700 35 XX8	1	V 10 700 37 XXX
3	Tobera de material *	1	V 10 700 40 XX3 *	1	V 10 700 40 XX3 *	1	V 10 700 40 XX3 *
5	Aro distribuidor de aire	1	V 20 700 04 000	1	V 20 700 04 000	1	V 20 700 04 100
6	Tornillo de cabeza hueca hexagonal	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
7	Cuerpo frontal de la pistola comp.	1	V 20 700 03 000	1	V 20 710 03 000	1	V 20 700 03 000
8	Espiga para fijación de caperuzas de aire	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
9	Muelle de retención	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403
10	Tornillo prisionero	1	V 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503
11	Anillo toroidal	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009
12	Guarnición de aguja compl.	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000
13	Pieza de presión	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000
14	Muelle de guarnición	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003
15	Tornillo de guarnición	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
16	Tornillo obturador	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
17	Retén	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000
18	Carcasa del émbolo compl.	1	V 20 700 01 000	1	V 20 700 01 000	1	V 20 720 01 000
19	Anillo toroidal	1	V 09 103 65 000	1	V 09 103 65 000	1	V 09 103 65 000
20	Juego de juntas *	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*
21	Émbolo	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000
22	Resorte de émbolo	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000
23	Casquillo roscado compl.	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000
24	Aguja de material compl.	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3
25	Resorte de la aguja	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003
26	Caperuza compl.	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000
27	Barra de tracción compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Racor de empalme	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015
29	Racor de empalme	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
30	Cono de junta	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000
31	Casquillo roscado	2	V 10 170 10 100	2	V 10 170 10 100	2	V 10 170 10 100
32	Anillo toroidal	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007
33	Prensaestopas	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000
34	Tornillo de ajuste	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300
35	Tornillo avellanado	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003
36	Boquilla doble G1/4	1	V 00 101 01 003	2	V 00 101 01 003	1	V 00 101 01 003
37	Tapón	1	V 20 540 40 003		no procede	1	V 20 540 40 003

Lista de piezas de recambio:

E		WA 730-HVLP-U		WA 740-HVLP ^{PLUS}		WA 750-HVLP ^{PLUS-U}	
		V 20 730		V 20 740		V 20 750	
Pos.	Denominación	Uds.	Número de artículo	Uds.	Número de artículo	Uds.	Número de artículo
1	Tuerca del cabezal de aire compl.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	Cabezal de aire	1	V 10 700 37 XXX	1	V 10 700 36 XXX	1	V 10 700 36 XXX
3	Tobera de material *	1	V 10 700 40 XX3 *	1	V 10 700 40 XX3 *	1	V 10 700 40 XX3 *
5	Aro distribuidor de aire	1	V 20 700 04 100	1	V 20 700 04 100	1	V 20 700 04 100
6	Tornillo de cabeza hueca hexagonal	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
7	Cuerpo frontal de la pistola comp.	1	V 20 710 03 000	1	V 20 700 03 000	1	V 20 710 03 000
8	Espiga para fijación de caperuzas de aire	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
9	Muelle de retención	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403
10	Tornillo prisionero	1	V 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503
11	Anillo toroidal	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009
12	Guarnición de aguja compl.	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000
13	Pieza de presión	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000
14	Muelle de guarnición	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003
15	Tornillo de guarnición	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
16	Tornillo obturador	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
17	Retén	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000
18	Carcasa del émbolo compl.	1	V 20 720 01 000	1	V 20 720 01 000	1	V 20 720 01 000
19	Anillo toroidal	1	V 09 103 65 000	1	V 09 103 65 000	1	V 09 103 65 000
20	Juego de juntas *	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*
21	Émbolo	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000
22	Resorte de émbolo	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000
23	Casquillo roscado compl.	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000
24	Aguja de material compl.	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3
25	Resorte de la aguja	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003
26	Caperuza compl.	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000
27	Barra de tracción compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Racor de empalme	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015
29	Racor de empalme	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
30	Cono de junta	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000
31	Casquillo roscado	2	V 10 170 10 100	2	V 10 170 10 100	2	V 10 170 10 100
32	Anillo toroidal	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007
33	Prensaestopas	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000
34	Tornillo de ajuste	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300
35	Tornillo avellanado	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003
36	Boquilla doble G1/4	2	V 00 101 01 003	1	V 00 101 01 003	2	V 00 101 01 003
37	Tapón		no procede	1	V 20 540 40 003		no procede

* 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			
Para las pistolas de pulverización automáticas PILOT WA 700 - WA 750 HVLP ^{PLUS} -U y el modelo para el tratamiento de colas PILOT WA 703-K - WA 733 HVLP-U-K, WALTHER PILOT tiene sets de reparación con todas las piezas de desgaste.			
			Número de artículo
PILOT WA 700 / 710	Versión estándar		V 16 207 00 XX3
PILOT WA 720 / 730	HVLP /	Versión de baja presión	V 16 207 20 XX3
PILOT WA 740 / 750	HVLP ^{PLUS} /	Versión de presión media	V 16 207 40 XX3
PILOT WA 703 / 713	Versión estándar de cola		V 16 207 03 XX3
PILOT WA 723 / 733	HVLP /	Modelo para colas de baja presión	V 16 207 23 XX3

Pieza de tobera			
Las piezas de tobera están compuestas de un cabezal de aire, una tobera de material y una aguja de material.			
			Número de artículo
PILOT WA 700 / 710	Versión estándar		V 15 207 00 XX3
PILOT WA 720 / 730	HVLP /	Versión de baja presión	V 15 207 20 XX3
PILOT WA 740 / 750	HVLP ^{PLUS} /	Versión de presión media	V 15 207 40 XX3
PILOT WA 703 / 713	Versión estándar de cola		V 15 207 03 XX3
PILOT WA 723 / 733	HVLP /	Modelo para colas de baja presión	V 15 207 23 XX3

Equipamiento de tobera a elegir:

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

Índice de contenido

1	Aspectos generales	2
1.1	Identificación del modelo	2
1.2	Uso previsto	2
1.3	Uso no apropiado	3
2	Descripción técnica	3
3	Indicaciones de seguridad	4
3.1	Identificación de las indicaciones de seguridad	4
3.2	Indicaciones generales de seguridad	5
4	Montaje	6
4.1	Fijar la pistola de pulverización	6
4.2	Conectar líneas de alimentación	6
5	Manejo	7
5.1	Indicaciones de seguridad	7
5.2	Puesta en marcha y puesta fuera de servicio	7
5.3	Crear prueba de diagrama de pulverización	7
5.4	Modificar el diagrama de pulverización	8
5.5	Reequipar la pistola de pulverización	10
6	Limpieza	10
6.1	Indicaciones de seguridad	10
6.2	Limpieza básica	11
6.3	Limpieza rutinaria	12
7	Reparación	12
7.1	Reemplazar la guarnición de aguja inestanca	13
7.2	Reemplazar la tobera y la aguja de material, resortes y juntas	13
8	Búsqueda y eliminación de errores	14
9	Eliminación de desechos	14
10	Datos técnicos	15

1 Aspectos generales

1.1 Identificación del modelo

Modelos: Pistolas de pulverización automáticas de la Serie
PILOT WA 700 con control interno

Tipos:	WA 700	(diseño estándar)	V 20 700
	WA 710-U	(diseño de circulación estándar)	V 20 710
	WA 720-HVLP	(diseño de baja presión)	V 20 720
	WA 730-HVLP-U	(diseño de circulación de baja presión)	V 20 730
	WA 740-HVLP ^{PLUS}	(diseño de presión media)	V 20 740
	WA 750-HVLP ^{PLUS} -U	(diseño de circulación de presión media)	V 20 750
	WA 703-K	(diseño para colas estándar)	V 20 703
	WA 713-U-K	(diseño estándar de circulación para colas)	V 20 713
	WA 723-HVLP-K	(diseño para colas de baja presión)	V 20 723
	WA 733-HVLP-U-K	(diseño de circulación para colas de baja presión)	V 20 733

Fabricante: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18 - 30
D - 42327 Wuppertal
Tel.: +49 (0)202 / 787 - 0
Fax: +49 (0)202 / 787 - 217
www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de

1.2 Uso previsto

Las pistolas de pulverización automáticas PILOT WA 700 sirven exclusivamente para procesar productos aptos para el pulverizado como p.ej.:

- Lacas y pinturas
- Grasas, aceites y anticorrosivos
- Colas
- Antiaglomerantes
- Esmaltes cerámicos
- Barnices

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. La temperatura del producto de pulverizado básicamente no debe superar los 80 °C. Los modelos de la serie PILOT WA 7XX Serie no son pistolas de pulverización con control manual por lo que deben sujetarse en un soporte adecuado.

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

El aparato cumple las exigencias de protección contra explosión de la Directiva 94/9/CE (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 imprescindible cumplir las especificaciones de este Manual de instrucciones. Deben cumplirse los intervalos de inspección y mantenimiento prescritos. Es imprescindible respetar los datos de las placas del aparato o los datos en el Capítulo Datos técnicos y no sobrepasarlos. 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 ponerse en contacto con WALTHER Spritz- und Lackiersysteme.

Puesta a tierra/conexión equipotencial

Debe garantizarse que la pistola de pulverización, por separado o conectada al aparato al que está montada, tiene la puesta a tierra suficiente (resistencia máxima $10^6 \Omega$).

1.3 Uso no apropiado

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

Cualquier otro uso es un uso no apropiado.

Entre los usos no apropiados se encuentran p.ej.:

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

2 Descripción técnica

Los modelos de la serie PILOT WA 7XX 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 magnética.

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 aire de pulverización y, a continuación, la introducción de material.

La forma del chorro de pulverizado (plana/ancha/redonda) en los modelos PILOT WA 7XX se regula con tornillos reguladores en la pistola.

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, cierra la entrada de material y finalmente el aire de pulverización.

El caudal de material se regula en todos los modelos mediante la presión del material y mediante la limitación de la vía de apertura de la aguja de material en la caperuza (Pos. 26). El flujo de material de la serie de pistolas de pulverización automáticas PILOT WA 7XX puede abrirse también manualmente con ayuda de una barra de tracción (Pos. 27) para, p.ej., limpiar una tobera de material obturada.

Las pistolas de pulverización de la serie PILOT WA 7XX pueden conectarse a recipientes de presión de material y sistemas de bombeado. Los modelos PILOT WA 710-U/WA 730-HVLP-U/WA 750-HVLP^{PLUS}-U/WA 713-U-K y WA 733-HVLP-U-K con conexión para circulación de pintura pueden unirse a un equipo con circulación.

Los modelos PILOT WA 720-HVLP/WA 730 HVLP-U/WA 723 HVLP-K y WA 733 HVLP-U-K son simplemente pistolas de pulverización de baja presión y trabajan con una presión de pulverizado de 0,7 bar a una presión de aire de entrada de 4,5 bar.

En los modelos PILOT WA 740-HVLP^{PLUS} y WA 750 HVLP^{PLUS}-U la presión del aire de entrada es de 3,0 a 3,3 bar para una presión de pulverizado de 1,2 a 1,4 bar.

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 personas.

Posibles consecuencias: lesiones graves o leves.



Atención

El pictograma y el grado de prioridad "**Atención**" marcan un peligro potencial para objetos.

Posibles consecuencias: daños materiales.



Indicación

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

3.2 Indicaciones de seguridad generales

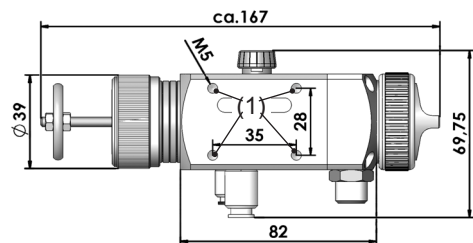
- ▶ Deben cumplirse las normativas de prevención de accidentes pertinentes, así como otras regulaciones oficiales sobre seguridad técnica y salud en el trabajo.
- ▶ Utilice la pistola de pulverización únicamente en espacios bien ventilados. En el área de trabajo está prohibido encender fuego y fumar. 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 está montada, tiene la puesta a tierra suficiente (resistencia máxima $10^6 \Omega$).
- ▶ 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. 86 dB (A) puede producir lesiones auditivas.
- ▶ El aire de salida 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 flotantes son nocivas para la salud.
- ▶ Después de los trabajos de montaje y mantenimiento preste atención en todo momento a que las tuercas y tornillos están apretados correctamente.
- ▶ Utilice solo piezas de recambio originales ya que WALTHER únicamente puede garantizar un funcionamiento seguro y sin problemas de estas piezas originales.
- ▶ Para consultas sobre el uso no peligroso de la pistola de pulverización, así como sobre los productos a emplear con la misma, 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 rociadora en un soporte adecuado seguro como se describe en el siguiente ejemplo:



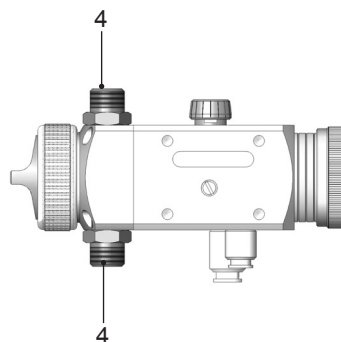
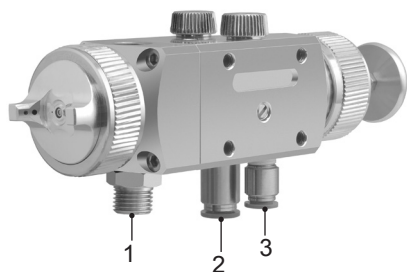
Utilice para ello los cuatro orificios M5 (a) con una separación entre orificios de 28 mm de alto y 35 mm de ancho. Otros dispositivos de fijación disponibles si lo solicita.

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 = Toma de material (G 1/4") marcada con una **M**
- 2 = Toma de aire de control (G 1/8") marcada con **ST**
- 3 = Toma de aire de pulverización (G 1/8") marcada con una **Z**
- 4 = Tomas de material (G 1/4") para las versiones de circulación de los modelos PILOT WA 7XX

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

5 Manejo

5.1 Indicaciones de seguridad

¡Al manejar la pistola de pulverización preste especial atención a las siguientes indicaciones de seguridad!

- Utilice una protección reglamentaria para las vías respiratorias y ropa de trabajo reglamentaria cuando trabaje materiales con la pistola de pulverización. Las partículas flotantes son nocivas para 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. 86 dB (A) puede producir lesiones auditivas.
- En el área de trabajo está prohibido encender fuego y fumar. Al pulverizar productos fácilmente inflamables (p.ej. lacas, colas) existe un alto peligro de explosión y de incendio.

5.2 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 • 8 bar** de lo contrario no se garantiza un servicio seguro de la pistola de pulverización.

Regule la presión de aire de control a un **mínimo de 4,5 bar** para poder poner en funcionamiento la pistola de pulverización.

Puede **conectar y desconectar** la pistola de pulverización accionando la válvula de control de 3/2 vías (véase Manual de instrucciones del fabricante del equipo).



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.

5.3 Crear prueba de diagrama de pulverización

Debe generarse siempre una prueba gráfica de pulverización en los siguientes casos:

- En la primera puesta en funcionamiento de la pistola de pulverización.
 - Cuando se cambie el producto a pulverizar.
 - Cuando se haya desarmado la pistola para su mantenimiento o reparación.
- La prueba 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

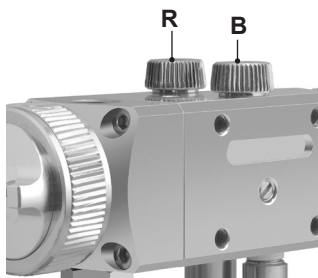
Durante la puesta en funcionamiento de la pistola de pulverización preste atención a que no haya personas en el área de pulverizado - Peligro de lesiones.

1. Ponga a funcionar la pistola de pulverización para crear una prueba de diagrama de pulverización (véase 5.2 *Puesta en marcha y puesta fuera de servicio*).
2. Controle la prueba de diagrama de pulverización y modifique en caso necesario la configuración de la pistola de pulverización (véase 5.4 *Modificar el diagrama de pulverización*).

5.4 Modificar el diagrama de pulverización

En las pistolas de pulverización de la serie PILOT WA 700 puede modificar el diagrama de pulverización mediante los siguientes ajustes.

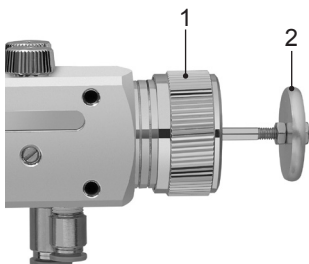
Ajustar aire de pulverización



Mediante los dos tornillos reguladores **B** y **R** puede ajustarse un diagrama de pulverización óptimo.

El tornillo regulador **B** influye en el aire de chorro ancho, el tornillo regulador **R** en el aire de chorro redondo.

Ajustar el caudal de material



Gire la caperuza (1) desde la posición inicial

- hacia dentro para reducir el flujo de material.
- hacia fuera para aumentar el flujo de material.

Con ayuda de la barra de tracción (2) puede accionarse el flujo de material mediante la tobera sin que se conecte el aire de pulverización.

Regular la presión del material

Este ajuste puede realizarlo sólo 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 del aire de pulverización se ajusta en la válvula de reducción de aire comprimido del equipo compresor. Observe las instrucciones e indicaciones de seguridad del fabricante.

Si quiere modificar el diagrama de pulverización más allá de las posibilidades aquí mencionadas, será necesario reequipar la pistola de pulverización (véase 5.5 *Reequipar la pistola de pulverización*).

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme ofrece para este fin una amplia gama de combinaciones distintas de cabezales, toberas de material y agujas.

Eliminar fallos en un diagrama de pulverización

La siguiente tabla le muestra los ajustes que pueden influir en el diagrama de pulverización.



Resultado de pulverizado deseado

Prueba de diagrama de pulverización	Desviación	Ajuste necesario
	Diagrama de pulverización demasiado grueso en el centro	• Ajustar una forma de chorro de pulverizado más ancha
	Diagrama de pulverización demasiado grueso en los extremos	• Ajustar una forma de chorro de pulverizado más redonda
	Diagrama de pulverización con gotas bastante gruesas	• Aumentar la presión del aire de pulverización
	Capa de material demasiado fina en el centro del diagrama de pulverización	• Reducir la presión del aire de pulverización
	Diagrama de pulverización fraccionado en el centro	• Aumentar el diámetro de la tobera • Reducir la presión del aire de pulverización • Aumentar la presión del material
	Diagrama de pulverización muy abombado	• Reducir la presión del material • Aumentar la presión del aire de pulverización

5.5 Reequidar 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 reequipamiento, 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 efectuar los pasos indicados a continuación consulte el esquema de despiece al inicio de este Manual de instrucciones.

Cambiar el cabezal de aire

1. Desenrosque la tuerca del cabezal de aire corrugado (Pos. 1) del cuerpo frontal de la pistola (Pos. 7).
2. Tire hacia abajo del cabezal de aire (Pos. 2) del cuerpo frontal de la pistola.
3. Coloque el cabezal de aire deseado en el cuerpo frontal de la pistola.
4. Atornille la tuerca del cabezal de aire (Pos. 1) en el cuerpo frontal de la pistola.

Cambiar la tobera de material y la aguja de material

1. Retire el cabezal de aire (Pos. 2) (véase 5.5 *Cambiar el cabezal de aire*).
2. Desatornille la tobera de material (Pos. 3) del cuerpo frontal de la pistola (Pos. 7) (llave 13).
3. Desenrosque la barra de tracción (Pos. 27) de la aguja de material (Pos. 24).
4. Desenrosque la caperuza (Pos. 26) del casquillo roscado (Pos. 23).
5. Extraiga la aguja de material (Pos. 24) de la carcasa del émbolo (Pos. 18).

El montaje de la nueva pieza de tobera, así como del resto de componentes, se realiza en sentido inverso.

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 productos agresivos y cáusticos pueden provocar daños en 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. Para la limpieza de la pistola de pulverización utilice únicamente 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 deslacado

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 coloque nunca la pistola de pulverización en disolvente o en otro agente de limpieza. De lo contrario no se garantiza un funcionamiento correcto de la pistola de pulverización.



Atención

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

1. Desmonte la pistola según 5.5 *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:
 - Manguito del émbolo
 - Anillo toroidal del émbolo
 - Aguja de material
 - Resorte de la aguja

Utilice para ello una grasa sin ácidos y sin resina 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.



Indicación

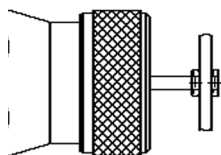
Así y todo, limpie y engrase la pistola de pulverización regularmente según el Apartado 6.2 *Limpieza básica*. De esta forma obtendrá un funcionamiento seguro de la pistola de pulverización.

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

1. Llene el depósito de material limpio con un agente de limpieza adecuado. En la pistola de pulverización solo deberá haber la presión del material. El agente de limpieza no deberá pulverizarse.
2. Ponga la pistola de pulverización en servicio, (véase 5.2 Puesta en funcionamiento).
3. Ponga la pistola de pulverización fuera de servicio cuando de la misma salga sólo ya agente de limpieza claro.

Para no tener que poner en marcha todo el equipo pulverizador, también puede bloquear manualmente la introducción de material de la serie PILOT WA 700.

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



1. Tire hacia atrás de la barra de tracción de la pistola de pulverización. La introducción de material se abre y se limpian el canal y la tobera del material.
2. Suelte la barra de tracción cuando únicamente salga agente de limpieza claro de la pistola de pulverización.

7 Reparación



Advertencia

Antes de cada 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.



Indicación

Para efectuar los pasos indicados a continuación consulte el esquema de despiece al inicio de este Manual de instrucciones.

7.1 Reemplazar la guarnición de aguja inestanca

1. Quite la presión de la pistola.
2. Desatornille los 4 tornillos de fijación (Pos. 6) del cuerpo frontal de la pistola (Pos. 7) (llave de rosca hexagonal interior 3).
3. Extraiga el cuerpo frontal de la pistola (Pos. 7) de la carcasa del émbolo (Pos. 18).
4. Desatornille el tornillo de la guarnición (Pos. 15) del cuerpo frontal (Pos. 7) (destornillador).
5. Retire el muelle de guarnición (Pos. 14) (reemplazar si está dañado) y la pieza de presión (Pos. 13) del orificio de atornilladura.
6. Extraiga de su asiento la guarnición de aguja (Pos. 12) mediante una herramienta. Emplee para ello un alambre firme con un extremo doblado en gancho.
7. Engrase la nueva guarnición de aguja a emplear con una grasa libre de ácidos y resinas.
8. Coloque la nueva guarnición de aguja en el cuerpo frontal de la pistola. El resto de componentes se montan siguiendo los mismos pasos, pero en orden inverso.



Indicación

La guarnición de aguja (Pos. 12) 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 y la aguja de material, resortes y juntas

Desmonte la pistola de pulverización según indicado en el Apartado 5.5 *Cambiar la tobera y la aguja de material* cuando haya que reemplazar los siguientes componentes:

- Tobera de material
- Resorte de compresión del émbolo
- Aguja de material*
- Resorte de la aguja*
- Manguito del émbolo*
- Anillo toroidal del émbolo*



Indicación

Los componentes marcados con * deben engrasarse antes del montaje en el cuerpo de la pistola con una grasa libre de ácidos y barnices.

Para las pistolas de pulverización automáticas de la serie PILOT WA 700, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme tiene sets de reparación con todas las piezas de desgaste:

Nº de art.: V 16 207 00 . .3 (WA 700 / WA 710)

Nº de art.: V 16 207 20 . .3 (WA 720 / WA 730)

Nº de art.: V 16 207 40 . .3 (WA 740 / WA 750)

Nº de art.: V 16 207 03 . .3 (WA 703 / WA 713)

Nº de art.: V 16 207 23 . .3 (WA 723 / WA 733)

Las piezas de desgaste también están en la lista de piezas de recambio (marcadas en negrita).

8 Búsqueda 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
Pistola gotea	Aguja o tobera de material sucia	véase 5.5 Desmontar o limpiar la aguja o la tobera de material
	Aguja o tobera de material dañada	véase 7.2 Reemplazar la aguja o la tobera de material
	Tornillo de guarnición demasiado apretado	Soltar algo el tornillo de guarnición (Pos. 15) con un destornillador
La pistola no se abre	Aire de control demasiado bajo	Aumentar la presión del aire de control a mín. 4,5 bar
Sale material por el orificio de fuga	La guarnición de aguja es inestanca	véase 7.1 Reemplazar guarnición de aguja
	El tornillo de guarnición está suelto	Apretar algo el tornillo de guarnición (Pos. 15) con un destornillador
Chorro de pulverización a sacudidas u ondeante	Material insuficiente en el depósito de material	Rellenar material (véase Manual de instrucciones del fabricante del equipo)

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 pulverizado y limpieza. El material desechado indebidamente es nocivo para la salud de personas y animales.

10 Datos técnicos

Peso:	729 g
Tamaños de tobera:	▪ 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

Conexión:

Aire de pulverización	G 1/8"
Aire de control	G 1/8"
Introducción de material	G 1/4"

Gama de presión:

Aire de control	mín. 4,5	bar
Presión del material	máx. 8	bar
Aire de pulverización	máx. 8	bar

Temperatura de servicio máx. de la pistola de pulverización

80 °C

Nivel acústico (medido a aprox. 1 m de separación de la pistola de pulverización)

86 dB(A)

Consumo de aire:

	Cabezal de aire	Presión de aire de entrada en la pistola	Consumo de aire
PILOT WA 700 / 710	1031	4,0 bar	360 l/min.
PILOT WA 720 / 730 HVLP	1061	3,5 bar	340 l/min.
PILOT WA 740 / 750 HVLP ^{PLUS}	1060	3,4 bar	290 l/min.

Reservado el derecho a realizar modificaciones sin previo aviso.

Elenco dei pezzi di ricambio:							
I		WA 700		WA 710-U		WA 720-HVLP	
		V 20 700		V 20 710		V 20 720	
Pos.	Denominazione	Q.tà	Numero articolo	Q.tà	Numero articolo	Q.tà	Numero articolo
1	Dado cappello aria compl.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	Cappello aria	1	V 10 700 35 XX8	1	V 10 700 35 XX8	1	V 10 700 37 XXX
3	Ugello materiale *	1	V 10 700 40 XX3*	1	V 10 700 40 XX3*	1	V 10 700 40 XX3*
5	Anello distribuzione aria	1	V 20 700 04 000	1	V 20 700 04 000	1	V 20 700 04 100
6	Vite a esagono cavo	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
7	Corpo anteriore della pistola compl.	1	V 20 700 03 000	1	V 20 710 03 000	1	V 20 700 03 000
8	Perno di fissaggio cappuccio aria	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
9	Molla di arresto	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403
10	Prigioniero	1	V 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503
11	Anello di tenuta OR	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009
12	Guarnizione dell'ago compl.	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000
13	Blocchetto di spinta	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000
14	Molla della guarnizione	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003
15	Vite della guarnizione	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
16	Vite di tenuta	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
17	Guarnizione ad anello con scana- latura	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000
18	Scatola del pistone compl.	1	V 20 700 01 000	1	V 20 700 01 000	1	V 20 720 01 000
19	Anello di tenuta OR	1	V 09 103 65 000	1	V 09 103 65 000	1	V 09 103 65 000
20	Kit guarnizioni *	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*
21	Pistone	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000
22	Molla pistone	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000
23	Boccola filettata compl.	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000
24	Ago materiale compl.	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3
25	Molla dell'ago	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003
26	Cappuccio compl.	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000
27	Tirante compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Innesto filettato	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015
29	Innesto filettato	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
30	Cono di tenuta	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000
31	Boccola filettata	2	V 10 170 10 100	2	V 10 170 10 100	2	V 10 170 10 100
32	Anello di tenuta OR	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007
33	Premistoppa	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000
34	Vite di regolazione	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300
35	Vite a testa svasata	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003
36	Nipplo doppio F1/4	1	V 00 101 01 003	2	V 00 101 01 003	1	V 00 101 01 003
37	Tappo di chiusura	1	V 20 540 40 003		non montato	1	V 20 540 40 003

Elenco dei pezzi di ricambio:							
I		WA 730-HVLP-U		WA 740-HVLP ^{PLUS}		WA 750-HVLP ^{PLUS-U}	
		V 20 730		V 20 740		V 20 750	
Pos.	Denominazione	Q.tà	Numero articolo	Q.tà	Numero articolo	Q.tà	Numero articolo
1	Dado cappello aria compl.	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000	1	V 20 700 05 000
2	Cappello aria	1	V 10 700 37 XXX	1	V 10 700 36 XXX	1	V 10 700 36 XXX
3	Ugello materiale *	1	V 10 700 40 XX3*	1	V 10 700 40 XX3*	1	V 10 700 40 XX3*
5	Anello distribuzione aria	1	V 20 700 04 100	1	V 20 700 04 100	1	V 20 700 04 100
6	Vite a esagono cavo	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003	4	V 20 700 13 003
7	Corpo anteriore della pistola compl.	1	V 20 710 03 000	1	V 20 700 03 000	1	V 20 710 03 000
8	Perno di fissaggio cappuccio aria	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303	1	V 20 700 02 303
9	Molla di arresto	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403	1	V 20 700 02 403
10	Prigioniero	1	V 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503	1	V 20 310 01 503
11	Anello di tenuta OR	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009	2	V 09 103 64 009
12	Guarnizione dell'ago compl.	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000	1	V 09 001 72 000
13	Blocchetto di spinta	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000	1	V 10 361 07 000
14	Molla della guarnizione	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003	1	V 20 510 12 003
15	Vite della guarnizione	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003	1	V 20 510 11 003
16	Vite di tenuta	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100	1	V 22 650 43 100
17	Guarnizione ad anello con scana- latura	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000	1	V 09 220 30 000
18	Scatola del pistone compl.	1	V 20 720 01 000	1	V 20 720 01 000	1	V 20 720 01 000
19	Anello di tenuta OR	1	V 09 103 65 000	1	V 09 103 65 000	1	V 09 103 65 000
20	Kit guarnizioni *	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*	1	V 20 700 07 000*
21	Pistone	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000	1	V 20 700 08 000
22	Molla pistone	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000	1	V 20 606 11 000
23	Boccola filettata compl.	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000	1	V 20 700 09 000
24	Ago materiale compl.	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3	1	V 20 700 30 XX3
25	Molla dell'ago	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003	1	V 20 510 29 003
26	Cappuccio compl.	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000	1	V 20 700 10 000
27	Tirante compl.	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000	1	V 20 510 34 000
28	Innesto filettato	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015	1	V 66 101 53 015
29	Innesto filettato	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013	1	V 66 101 53 013
30	Cono di tenuta	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000	2	V 20 700 11 000
31	Boccola filettata	2	V 10 170 10 100	2	V 10 170 10 100	2	V 10 170 10 100
32	Anello di tenuta OR	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007	2	V 09 102 02 007
33	Premistoppa	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000	2	V 10 302 02 000
34	Vite di regolazione	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300	2	V 10 170 10 300
35	Vite a testa svasata	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003	2	V 10 170 25 003
36	Nipplo doppio F1/4	2	V 00 101 01 003	1	V 00 101 01 003	2	V 00 101 01 003
37	Tappo di chiusura		non montato	1	V 20 540 40 003		non montato

* 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 a spruzzo automatiche PILOT WA 700 - WA 750 HVLP ^{PLUS} -U e la versione per collanti PILOT WA 703-K - WA 733 HVLP-U-K, la ditta WALTHER PILOT ha a disposizione kit di riparazione che comprendono tutti i pezzi soggetti ad usura.			
			Numero articolo
PILOT WA 700 / 710	Versione standard		V 16 207 00 XX3
PILOT WA 720 / 730	HVLP /	Versione a bassa pressione	V 16 207 20 XX3
PILOT WA 740 / 750	HVLP ^{PLUS} /	Versione a media pressione	V 16 207 40 XX3
PILOT WA 703 / 713	Versione standard collanti		V 16 207 03 XX3
PILOT WA 723 / 733	HVLP /	Versione a bassa pressione collanti	V 16 207 23 XX3

Inserto dell'ugello			
Gli inserti dell'ugello sono costituiti da cappello aria, ugello materiale e ago materiale			
			Numero articolo
PILOT WA 700 / 710	Versione standard		V 15 207 00 XX3
PILOT WA 720 / 730	HVLP /	Versione a bassa pressione	V 15 207 20 XX3
PILOT WA 740 / 750	HVLP ^{PLUS} /	Versione a media pressione	V 15 207 40 XX3
PILOT WA 703 / 713	Versione standard collanti		V 15 207 03 XX3
PILOT WA 723 / 733	HVLP /	Versione a bassa pressione collanti	V 15 207 23 XX3

Dotazione dell'ugello a scelta:

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

Indice

1	In generale	2
1.1	Identificazione del modello	2
1.2	Uso previsto	2
1.3	Uso improprio	3
2	Specifica tecnica	3
3	Avvertenze di sicurezza	4
3.1	Pittogrammi per le avvertenze di sicurezza	4
3.2	Avvertenze generali di sicurezza	5
4	Montaggio	6
4.1	Fissaggio della pistola a spruzzo	6
4.2	Allacciamento dei tubi di alimentazione	6
5	Uso	7
5.1	Avvertenze di sicurezza	7
5.2	Messa in funzione e messa fuori funzione	7
5.3	Eseguire una spruzzatura di prova	7
5.4	Modifica della qualità di spruzzatura	8
5.5	Riattrezzare la pistola a spruzzo	10
6	Pulizia	10
6.1	Avvertenze di sicurezza	10
6.2	Pulizia completa	11
6.3	Pulizia di routine	12
7	Riparazione	12
7.1	Sostituzione della guarnizione dell'ago non ermetica	13
7.2	Sostituzione ugello materiale, ago materiale, molle e guarnizioni	13
8	Ricerca ed eliminazione dei guasti	14
9	Smaltimento	14
10	Dati tecnici	15

1 In generale

1.1 Identificazione del modello

Modelli: Pistole a spruzzo automatiche serie **PILOT WA 700 con comando interno**

Tipi:	WA 700	(versione standard)	V 20 700
	WA 710-U	(versione circolazione standard)	V 20 710
	WA 720-HVLP	(versione a bassa pressione)	V 20 720
	WA 730-HVLP-U	(versione circolazione a bassa pressione)	V 20 730
	WA 740-HVLP ^{PLUS}	(versione a media pressione)	V 20 740
	WA 750-HVLP ^{PLUS} -U	(versione circolazione a media pressione)	V 20 750
	WA 703-K	(versione standard collanti)	V 20 703
	WA 713-U-K	(versione circolazione standard collanti)	V 20 713
	WA 723-HVLP-K	(versione collanti a bassa pressione)	V 20 723
	WA 733-HVLP-U-K	(versione circolazione a bassa pressione collanti)	V 20 733

Costruttore: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18 - 30
D - 42327 Wuppertal
Telefono: +49 (0)202 / 787 - 0
Fax: +49 (0)202 / 787 - 217
www.walther-pilot.de • E-mail: info@walther-pilot.de

1.2 Uso previsto

Le pistole a spruzzo automatiche della serie PILOT WA 700 servono esclusivamente per applicare mezzi spruzzabili, come ad esempio:

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

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. La temperatura del materiale da spruzzare non deve mai essere superiore a 80 °C. I modelli della serie PILOT WA 7XX non sono pistole manuali, per questo motivo devono essere montati su un portapistola idoneo.

La lettura, la comprensione e il rispetto di tutte le indicazioni e prescrizioni del presente manuale fanno parte dell'uso previsto.

L'apparecchio corrisponde ai requisiti di protezione contro le esplosioni richiesti dalla direttiva CE 94 / 9 (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 di 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 da o insieme all'apparecchio su cui è montata (resistenza massima 10⁶ Ω).

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 della serie PILOT WA 7XX 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, apre prima l'aria di nebulizzazione e poi l'alimentazione del materiale.

Per i modelli PILOT WA 7XX, il ventaglio del getto (piatto / ampio / tondo) viene impostato con le viti di regolazione sulla pistola.

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, chiude l'alimentazione del materiale, e come ultima, l'aria di nebulizzazione.

La regolazione della portata materiale avviene per tutti i modelli tramite la pressione del materiale e la limitazione della corsa di apertura dell'ago materiale sul cappuccio (pos. 26). La portata materiale della serie pistole a spruzzo automatiche PILOT WA 7XX può essere aperta anche manualmente servendosi del tirante (pos. 27), ad esempio per pulire un ugello materiale intasato.

Le pistole a spruzzo della serie PILOT WA 7XX possono essere collegate a contenitori materiale a pressione e sistemi di pompaggio. I modelli PILOT WA 710-U / WA 730-HVLP-U / WA 750-HVLP^{PLUS}-U / WA 713-U-K e WA 733-HVLP-U-K con attacco per la circolazione della vernice possono essere incorporati in un sistema di circolazione.

I modelli PILOT WA 720-HVLP / WA 730 HVLP-U / WA 723 HVLP-K e WA 733 HVLP-U-K sono semplici pistole a spruzzo a bassa pressione e funzionano con una pressione dell'aria di spruzzo di 0,7 bar e una pressione d'entrata dell'aria di 4,5 bar.

Con i modelli PILOT WA 740-HVLP^{PLUS} e WA 750 HVLP^{PLUS}-U, la pressione d'entrata dell'aria è compresa tra 3,0 e 3,3 bar con una pressione dell'aria di spruzzo da 1,2 fino a 1,4 bar.

3 Avvertenze di sicurezza

3.1 Pittogrammi per le avvertenze di sicurezza



Avvertimento

Il pittogramma ed il livello di priorità **"Avvertimento"** indicano un eventuale pericolo per persone.

Possibili conseguenze: lesioni gravi o leggere.



Attenzione

Il pittogramma ed il livello di priorità **"Attenzione"** indicano un eventuale pericolo per beni.

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

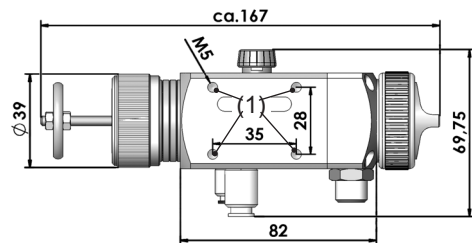
- ▶ Le norme antinfortunistiche in materia nonché le altre regole di sicurezza e di medicina del lavoro riconosciute devono essere rigorosamente rispettate.
- ▶ Utilizzare la pistola a spruzzo solo in ambienti ben ventilati. Non provocare scintille e fiamme libere e non fumare nella zona di lavoro. Durante 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 da o insieme all'apparecchio su cui è montata (resistenza max. $10^6 \Omega$).
- ▶ Prima di eseguire interventi di manutenzione e di riparazione, togliere la pressione all'alimentazione d'aria e di 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 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 ca. 86 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 pezzi di ricambio 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 e dei materiali in essa utilizzati, rivolgersi alla WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D - 42327 Wuppertal.

4 Montaggio

La pistola a spruzzo è montata 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:



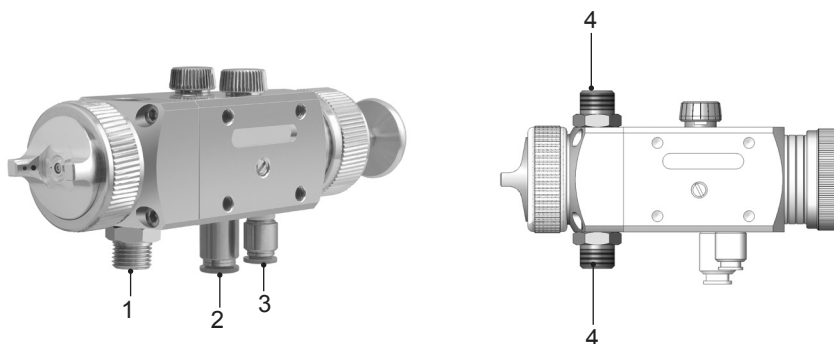
A questo scopo, utilizzare i quattro fori M 5 (1) con una distanza in altezza di 28 mm e in larghezza di 35 mm. Altri dispositivi di fissaggio su richiesta.

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 = Attacco materiale (F 1/4") contrassegnato con **M**
- 2 = Attacco aria compressa (F 1/8") contrassegnato con **ST**
- 3 = Attacco aria di nebulizzazione (F 1/8") contrassegnato con **Z**
- 4 = Attacchi materiale (F 1/4") per le versioni a circolazione dei modelli PILOT WA 7XX

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

5 Uso

5.1 Avvertenze di sicurezza

Durante il comando della pistola a spruzzo, rispettare soprattutto le seguenti avvertenze di sicurezza!

- Durante la spruzzatura di materiali con la pistola a spruzzo, indossare una maschera respiratoria e indumenti da lavoro conformi alle norme. Le particelle disperse nell'aria costituiscono un serio pericolo per la salute.
- Indossare sempre cuffie antirumore nella zona di lavoro della pistola a spruzzo. La pressione sonora della pistola a spruzzo è di ca. 86 dB (A) e può provocare danni all'udito.
- 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 di incendio.

5.2 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 superare • 8 bar**, in caso contrario non è garantito il sicuro funzionamento della pistola a spruzzo.

Regolare la pressione dell'aria compressa su **• almeno 4,5 bar**, affinché la pistola a spruzzo possa essere messa in funzione.

È possibile mettere **in** funzione e **fuori** funzione la pistola a spruzzo azionando la valvola di comando a 3/2 vie (vedere il manuale del costruttore dell'impianto).



Avvertimento

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

5.3 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

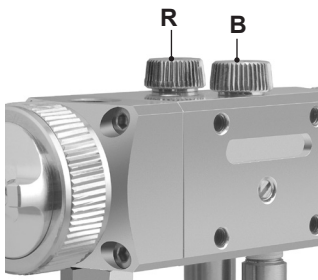
Alla messa in funzione della pistola a spruzzo fare attenzione a che non vi siano persone nella zona di spruzzatura - pericolo di lesioni.

1. Mettere in funzione la pistola a spruzzo per effettuare una spruzzatura di prova (vedi 5.2 *Messa in funzione e messa fuori funzione*).
2. Controllare la spruzzatura di prova e, se necessario, modificare le impostazioni sulla pistola a spruzzo (vedere 5.4 *Modifica della qualità di spruzzatura*).

5.4 Modifica della qualità di spruzzatura

Sulle pistole a spruzzo della serie PILOT WA 700, la qualità di spruzzatura può essere modificata con le seguenti regolazioni.

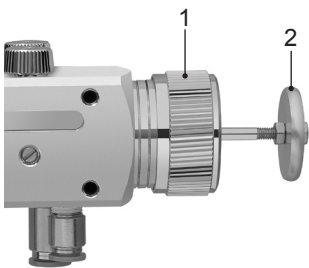
Regolazione dell'aria di spruzzo



Con l'aiuto delle due viti di regolazione **B** e **R** si ottiene una ottima qualità di spruzzatura.

La vite di regolazione **B** influenza l'aria del ventaglio ampio, la vite di regolazione **R** l'aria del ventaglio rotondo

Impostazione della portata materiale



Girare il cappuccio (1) dall'impostazione base

- verso l'interno per diminuire la portata del materiale.
- verso l'esterno per aumentare la portata del materiale.

Con l'aiuto del tirante (2) è possibile azionare la portata del materiale attraverso l'ugello senza che l'aria di nebulizzazione venga inserita.

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

Per modificare la qualità di spruzzatura oltre le possibilità già citate, è necessario riattrezzare la pistola a spruzzo (vedere 5.5 *Riattrezzare la pistola a spruzzo*).

A tale scopo, la WALTHER Spritz- und Lackiersysteme offre molteplici combinazioni diverse di cappello aria / ugello materiale / ago.

Correzione di una qualità di spruzzatura imperfetta

La seguente tabella mostra con quali impostazioni può essere influenzata la qualità di spruzzatura.



qualità di spruzzatura desiderata

Spruzzatura di prova	Difetto	regolazione necessaria
	Il centro della spruzzatura è troppo spesso	• impostare un ventaglio più ampio del getto
	La spruzzatura è troppo spessa alle estremità	• impostare un ventaglio più rotondo del getto
	La spruzzatura presenta troppe goccioline	• Aumentare la pressione dell'aria di nebulizzazione
	Il materiale applicato al centro è molto sottile	• Diminuire la pressione dell'aria di nebulizzazione
	Il centro della spruzzatura è diviso	• Aumentare il diametro dell'ugello • Diminuire la pressione dell'aria di nebulizzazione • Aumentare la pressione del materiale
	Il centro della spruzzatura è molto bombato	• Diminuire la pressione del materiale • Aumentare la pressione dell'aria di nebulizzazione

5.5 Riattrezzare la pistola a spruzzo

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



Avvertimento

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 di seguito, utilizzare la vista esplosa all'inizio del presente manuale.

Sostituzione del cappello aria

1. Svitare il dado zigrinato del cappello aria (pos. 1) dal corpo anteriore della pistola (pos. 7).
2. Sfilare il cappello aria (pos. 2) dal corpo anteriore della pistola.
3. Inserire il cappello aria desiderato sul corpo posteriore della pistola.
4. Avvitare il dado del cappello aria (pos. 1) sul corpo anteriore della pistola.

Sostituzione dell'ugello materiale e dell'ago materiale

1. Rimuovere il cappello aria (pos. 2) (vedere 5.2 *Sostituzione cappello aria*).
2. Svitare l'ugello materiale (Pos. 3) fuori dal corpo anteriore della pistola (pos. 7) (apertura chiave 13).
3. Svitare il tirante (pos. 27) fuori dall'ago materiale (pos. 24).
4. Svitare il cappuccio (pos. 26) dalla boccola filettata (pos. 23).
5. Estrarre l'ago materiale (pos. 24) dalla scatola del pistone (pos. 18).

Il montaggio del nuovo inserto dell'ugello e degli altri componenti avviene in ordine inverso.

6 Pulizia

6.1 Avvertenze di sicurezza

- Prima di ogni manutenzione, togliere la pressione dell'aria compressa e dell'aria di nebulizzazione nonché l'alimentazione del materiale dalla pistola a 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 affinché ne siano garantiti 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
(ad esempio 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 su 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. Altrimenti i componenti di precisione della pistola a spruzzo potrebbero essere danneggiati e la qualità di spruzzatura potrebbe peggiorare.

1. Scomporre la pistola nei particolari secondo 5.5 *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:
 - bussola di tenuta del pistone
 - anello di tenuta OR del pistone
 - ago materiale
 - molla dell'ago

Usare un grasso neutro non resinificante ed 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

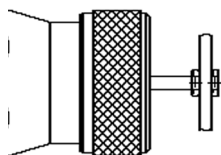
Tuttavia, pulire e lubrificare periodicamente la pistola a spruzzo come descritto nel paragrafo 6.2 *Pulizia completa*. In questo modo è garantito il sicuro funzionamento della pistola a spruzzo.

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

1. Riempire il serbatoio del materiale pulito con un detergente adatto. Nella pistola a spruzzo deve essere presente soltanto la pressione del materiale. Raccomandiamo di non nebulizzare il detergente.
2. Mettere in funzione la pistola a spruzzo, (vedere 5.2 Messa in funzione).
3. Mettere fuori funzione la pistola a spruzzo soltanto quando spruzza solo detergente limpido.

Per non dover mettere in funzione l'intero sistema di spruzzatura, è possibile sbloccare manualmente l'alimentazione del materiale della serie PILOT WA 700.

È consigliabile togliere la pressione all'intero sistema di spruzzatura fino al prossimo utilizzo.



1. Tirare il tirante della pistola a spruzzo indietro. L'alimentazione del materiale si apre ed il canale e l'ugello del materiale possono essere puliti.
2. Rilasciare il tirante soltanto quando il detergente che fuoriesce dalla pistola a spruzzo è limpido.

7 Riparazione



Avvertimento

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



Avviso

Per l'esecuzione delle operazioni indicate di seguito, utilizzare la vista esplosa all'inizio del presente manuale.

7.1 Sostituzione della guarnizione dell'ago non ermetica

1. Togliere la pressione alla pistola.
2. Svitare le 4 viti di fissaggio (pos. 6) dal corpo anteriore della pistola (pos. 7) (esagono cavo apertura 3).
3. Sfilare il corpo anteriore della pistola (pos. 7) dalla scatola del pistone (pos. 18).
4. Svitare la vite della guarnizione (pos. 15) dal corpo anteriore (pos. 7) (cacciavite).
5. Rimuovere la molla della guarnizione (pos. 14) (se è danneggiata, sostituirla) e il blocchetto di spinta (pos. 13) dal foro d'avvitamento.
6. Estrarre la guarnizione dell'ago (pos. 12) dalla sede con un attrezzo ausiliario. A questo scopo, utilizzare un filo metallico stabile, la cui estremità è stata piegata a forma di gancio.
7. Ingrassare la nuova guarnizione dell'ago da montare con un grasso neutro non resinificante.
8. Inserire la nuova guarnizione dell'ago nel corpo anteriore della pistola. Il montaggio dei restanti componenti avviene in ordine inverso.



Avviso

La guarnizione dell'ago (pos. 12) 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 materiale, ago materiale, delle molle e guarnizioni

Scomporre in particolari la pistola a spruzzo secondo quanto descritto nel paragrafo 5.5 *Sostituzione dell'ugello ed ago materiale* quando devono essere sostituiti i seguenti componenti:

- ugello materiale
- molla di compressione del pistone
- ago materiale*
- molla ago*
- bussola di tenuta del pistone*
- anello di tenuta OR del pistone*



Avviso

Prima di essere montati nel corpo pistola, i componenti contrassegnati con * devono essere ingrassati con un grasso neutro non resinificante.

Per le pistole a spruzzo automatiche della serie PILOT WA 700, la ditta WALTHER Spritz- und Lackiersysteme ha a disposizione kit di riparazione che comprendono tutti i pezzi soggetti ad usura:

No. articolo: V 16 207 00 . . 3 (WA 700 / WA 710)

No. articolo: V 16 207 20 . . 3 (WA 720 / WA 730)

No. articolo: V 16 207 40 . . 3 (WA 740 / WA 750)

No. articolo: V 16 207 03 . . 3 (WA 703 / WA 713)

No. articolo: V 16 207 23 . . 3 (WA 723 / WA 733)

I pezzi soggetti ad usura sono elencati anche nell'elenco dei pezzi di ricambio (stampati in grassetto).

8 Ricerca ed eliminazione dei guasti



Avvertimento

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

Errore	Causa	Rimedio
La pistola gocciola	Ago o ugello materiale sporchi	vedere 5.5 Smontaggio e pulizia dell'ago o dell'ugello materiale
	Ago o ugello materiale danneggiati	vedere 7.2 Sostituzione dell'ago o ugello materiale
	Vite della guarnizione serrata eccessivamente	Allentare lentamente la vite della guarnizione (pos. 15) con un cacciavite
La pistola non apre	Aria compressa troppo bassa	Aumentare la pressione dell'aria compressa ad almeno 4, 5 bar
Fuoriuscita di materiale al foro perdite	Guarnizione dell'ago non ermetica	vedere 7.1 Sostituzione della guarnizione dell'ago
	Vite della guarnizione allentata	Serrare leggermente la vite della guarnizione (pos. 15) con un cacciavite
Getto dello spruzzo pulsante od oscillante	troppo poco materiale nel serbatoio del materiale	Rabboccare materiale (vedere il manuale del costruttore dell'impianto)

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. Materiale non smaltito secondo le prescrizioni costituisce un pericolo per la salute di persone e animali.

10 Dati tecnici

Peso: 729 g

Misure ugelli: • Ø 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

Attacco:

Aria di nebulizzazione F 1/8"
Aria compressa F 1/8"
Alimentazione materiale F 1/4"

Range di pressione:

Aria compressa almeno 4,5 bar
Pressione materiale max. 8 bar
Aria di nebulizzazione max. 8 bar

Temperatura max. di esercizio della pistola a spruzzo 80 °C

Pressione sonora (misurata a circa 1 m dalla pistola a spruzzo) 86 dB(A)

Consumo di aria:

	Cappello aria	Pressione d'entrata dell'aria alla pistola	Consumo di aria
PILOT WA 700 / 710	1031	4,0 bar	360 l/min.
PILOT WA 720 / 730 HVLP	1061	3,5 bar	340 l/min.
PILOT WA 740 / 750 HVLP ^{PLUS}	1060	3,4 bar	290 l/min.

Ci riserviamo il diritto di applicare modifiche tecniche.