

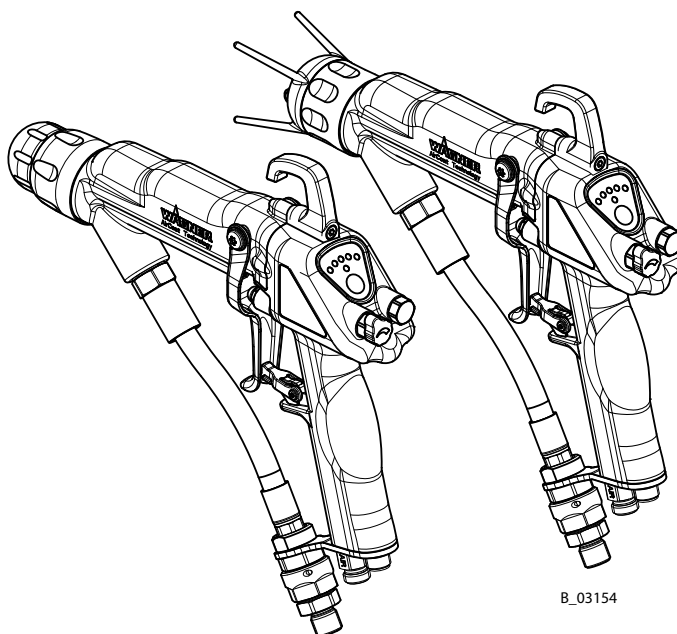
# WAGNER

Traduction en français du  
mode d'emploi original

**GM 5000EAC**

**Pistolet de pulvérisation  
AirCoat électrostatique  
pour fonctionnement manuel  
pour buses à jet plat ou à jet rond**

Édition 09/2016



CE<sub>0102</sub>  II 2 G EEx 0.24 mJ

B\_03154



## Sommaire

<b>1</b>	<b>À PROPOS DE CE MODE D'EMPLOI</b>	<b>6</b>
1.1	Avant-propos	6
1.2	Avertissements, remarques et symboles utilisés dans ce mode d'emploi	6
1.3	Langues	7
1.4	Abréviations	7
1.5	Termes utilisés dans le présent mode d'emploi	8
<b>2</b>	<b>UTILISATION CONFORME</b>	<b>9</b>
2.1	Type d'appareil	9
2.2	Type d'utilisation	9
2.3	Utilisation dans la zone à risque d'explosion	9
2.4	Paramètres de sécurité techniques	9
2.5	Produits de travail traitables	10
2.6	Utilisation non conforme raisonnablement prévisible	11
2.7	Risques résiduels	11
<b>3</b>	<b>MARQUAGE</b>	<b>12</b>
3.1	Marquage de la protection contre les risques d'explosion CE	12
3.2	Marquage « X »	12
3.3	Plaque signalétique	13
<b>4</b>	<b>CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ</b>	<b>14</b>
4.1	Consignes de sécurité pour l'exploitant	14
4.1.1	Matériel électrique	14
4.1.2	Qualification du personnel	14
4.1.3	Environnement de travail sûr	14
4.2	Consignes de sécurité pour le personnel	15
4.2.1	Manipulation sûre des appareils de pulvérisation WAGNER	15
4.2.2	Mise à la terre de l'appareil	16
4.2.3	Tuyaux de produit	16
4.2.4	Nettoyage et rinçage	17
4.2.5	Manipulation de liquides dangereux, laques et peintures	18
4.2.6	Contact avec des surfaces chaudes	18
4.3	Équipements de protection et de surveillance	18
4.4	Utilisation dans les zones à risque d'explosion	19
4.4.1	Consignes de sécurité	19
4.5	Informations de sécurité concernant les décharges	19
<b>5</b>	<b>DESCRIPTION</b>	<b>20</b>
5.1	Structure (variante de base)	20
5.1.1	Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre tout actionnement	21
5.2	Mode de fonctionnement	21
5.3	Dispositifs de protection et de surveillance	23
5.4	Volume de livraison	23
5.5	Caractéristiques techniques	24
5.6	Procédé de pulvérisation	25
5.6.1	Procédé de pulvérisation à jet rond AirCoat	25
5.6.2	Procédé de pulvérisation à jet plat AirCoat	25
5.6.3	Effet électrostatique	26

## Sommaire

<b>6</b>	<b>MONTAGE ET MISE EN SERVICE</b>	<b>27</b>
6.1	Qualification du personnel de montage / de mise en service	27
6.2	Conditions de stockage	27
6.3	Conditions de montage	27
6.4	Montage et installation	27
6.4.1	Système de pulvérisation électrostatique typique	28
6.4.2	Aération de la cabine de pulvérisation	29
6.4.3	Conduits d'air	31
6.4.4	Conduits de produit	31
6.4.5	Mise à la terre	32
6.5	Préparation de la laque	34
6.5.1	Table de conversion des viscosités	34
6.6	Mise en service	35
6.6.1	Consignes de sécurité	35
6.6.2	Préparation de la mise en service	35
6.6.3	Mise en service	35
6.6.3.1	Câble de pistolet et rallonges du câble de pistolet	36
6.6.4	Constat de l'état de fonctionnement sûr	37
<b>7</b>	<b>FONCTIONNEMENT</b>	<b>38</b>
7.1	Qualification des opérateurs	38
7.2	Consignes de sécurité	38
7.2.1	Coupure d'urgence	39
7.2.2	Règles générales de manipulation du pistolet de pulvérisation	39
7.3	Travaux	40
7.3.1	Remplissage de produit de travail	41
7.3.2	Vérifier le schéma de pulvérisation (sans électrostatique)	41
7.3.3	Pulvérisation	43
7.3.4	Décharge de la pression / interruption de travail	44
7.3.5	Rinçage en cas de bouchage de la buse à jet rond	45
7.3.6	Remplacement de la garniture de buse de la buse à jet rond	45
7.3.7	Changement de jet rond AirCoat / jet plat AirCoat	46
7.3.8	Remplacement de la buse AirCoat à jet plat	48
7.3.9	Nettoyage des pièces de la buse	49
7.3.10	Élimination du colmatage de buse	50
7.3.11	Changement du logement de soupape !	52
<b>8</b>	<b>NETTOYAGE ET MAINTENANCE</b>	<b>54</b>
8.1	Nettoyage	54
8.1.1	Personnel de nettoyage	54
8.1.2	Consignes de sécurité	54
8.1.3	Rinçage et nettoyage de l'appareil	56
8.2	Maintenance	58
8.2.1	Personnel de maintenance	58
8.2.2	Consignes de sécurité	58
8.2.3	Contrôles de sécurité	59
8.2.4	Tuyaux de produit, tubes et accouplements	60

## Sommaire

<b>9</b>	<b>RECHERCHE ET ÉLIMINATION DE DÉFAUTS</b>	<b>61</b>
<b>10</b>	<b>RÉPARATIONS</b>	<b>63</b>
10.1	Personnel de réparation	63
10.2	Consignes de sécurité	63
10.3	Pistolet de pulvérisation	64
10.3.1	Outils	64
10.3.2	Désassemblage du pistolet de pulvérisation	65
10.3.3	Nettoyage des pièces après le démontage	69
10.3.4	Assemblage du pistolet de pulvérisation	70
<b>11</b>	<b>CONTRÔLE DU FONCTIONNEMENT APRÈS LA RÉPARATION</b>	<b>76</b>
11.1	Contrôle de la haute tension	76
11.2	Contrôle de l'air	78
11.3	Essai sous pression du produit	78
11.4	Vérifier le schéma de pulvérisation	78
<b>12</b>	<b>ÉLIMINATION</b>	<b>79</b>
<b>13</b>	<b>ACCESSOIRES</b>	<b>80</b>
13.1	Buses à jet rond	80
13.1.1	Embout pour buse à jet rond ACR 5000	80
13.1.2	Garnitures de buse à jet rond AirCoat	80
13.2	Buses à jet plat	80
13.2.1	Capuchons d'air ACF 5000 (à jet plat)	80
13.2.2	Buses à jet plat AirCoat ACF 5000	81
13.3	Filtre	83
13.4	Tuyaux et câbles électriques	84
13.4.1	Tuyaux sous gaine standard et composants	84
13.4.2	Tuyaux sous gaine pour les produits à faible résistance	86
13.4.3	Tuyau de produit 1,5 mm	88
13.4.4	Câble de pistolet et rallonges du câble de pistolet	88
13.5	Divers	89
<b>14</b>	<b>PIÈCES DE RECHANGE</b>	<b>91</b>
14.1	Comment commander les pièces de rechange ?	91
14.2	Pistolet de pulvérisation GM 5000EAC	92
14.2.1	GM 5000EAC – Adaptateur	94
14.2.2	GM 5000EAC - Poignée	96
14.3	Listes de pièces de rechange pour accessoires	98
14.3.1	Buses à jet plat	98
14.3.2	Embout pour buse à jet rond ACR 5000	99
<b>15</b>	<b>DÉCLARATIONS DE GARANTIE ET DE CONFORMITÉ</b>	<b>100</b>
15.1	Note importante concernant la responsabilité du fait du produit	100
15.2	Droit à garantie	100
15.3	Déclaration de conformité CE	101

# 1 À PROPOS DE CE MODE D'EMPLOI

## 1.1 AVANT-PROPOS

Le mode d'emploi contient des informations pour le fonctionnement sûr, la maintenance, le nettoyage et la réparation de l'appareil.

Il fait partie de l'appareil et doit être disponible pour les opérateurs et le personnel de service.

Seul un personnel formé est habilité à utiliser l'appareil dans le respect du présent mode d'emploi.

Les opérateurs et le personnel de service doivent être formés selon les consignes de sécurité.

Cette installation peut s'avérer dangereuse si elle n'est pas opérée selon les instructions du présent mode d'emploi.


## 1.2 AVERTISSEMENTS, REMARQUES ET SYMBOLES UTILISÉS DANS CE MODE D'EMPLOI

Les indications d'avertissement dans ce mode d'emploi attirent l'attention sur des dangers particuliers pour l'opérateur et l'appareil et mentionnent des mesures permettant d'éviter le danger.

Les indications d'avertissement comportent les niveaux suivants :

**Danger** - danger imminent.

Le non-respect entraîne la mort ou de graves blessures.

	<b>⚠ DANGER</b>
	<p>Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'un danger ! Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.</p> <p>→ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.</p>


**Avertissement** – danger potentiellement menaçant.

Le non-respect peut entraîner la mort ou de graves blessures.

	<b>⚠ AVERTISSEMENT</b>
	<p>Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'un danger ! Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.</p> <p>→ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.</p>

**Attention** – situation potentiellement dangereuse.

Le non-respect peut entraîner des blessures légères.

	<b>⚠ ATTENTION</b>
	<p>Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'un danger ! Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.</p> <p>→ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.</p>

**Avis** – situation potentiellement dangereuse.

Le non-respect peut entraîner des dommages matériels.

<b>AVIS</b>
<p>Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'un danger ! Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement. Le mot de signalisation indique le niveau de danger.</p> <p>→ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.</p>

**Remarque** - fournit des informations concernant des particularités et l'attitude à adopter.

### 1.3 LANGUES

Le mode d'emploi **GM 500EAC** est disponible dans les langues suivantes :

Langue	N° de réf.	Langue	N° de réf.
Allemand	2310481	Anglais	2319150
Français	2320152	Italien	2320153
Espagnol	2320154	Néerlandais	2358832
Danois	2359979	Suédois	2360027

Autres langues sur demande ou au : [www.wagner-group.com](http://www.wagner-group.com)

### 1.4 ABRÉVIATIONS

N° de réf.	Numéro de référence
ET	Pièce de rechange
K	Marquage dans les listes des pièces de rechange
AC	AirCoat
EAC	AirCoat électrostatique
GM	Pistolet manuel (Manual gun)
Low R	À faible impédance
SSt	Acier inoxydable
Pos	Position
Stk	Nombre de pièces
SW	Ouverture de clé

## 1.5 TERMES UTILISÉS DANS LE PRÉSENT MODE D'EMPLOI

Nettoyer	Nettoyage manuel d'appareils et de pièces d'appareil avec un produit de nettoyage
Rinçage	Rinçage intérieur des pièces conductrices de peinture avec un produit de rinçage

### Qualifications du personnel

Personne formée	Est informée des tâches qui lui ont été confiées, des dangers possibles dus à un comportement inadéquat, ainsi que des dispositifs et des mesures de protection nécessaires.
Personne formée sur le plan électrotechnique	Est informée par un électricien qualifié des tâches qui lui ont été confiées, des dangers possibles dus à un comportement inadéquat, ainsi que des dispositifs et des mesures de protection nécessaires.
Électrotechnicien	Est en mesure, de par sa formation spécialisée, ses connaissances et son expérience, ainsi que sa connaissance des dispositions applicables, de juger des travaux qui lui ont été confiés et d'identifier les dangers possibles.
Personne habilitée au sens de DGUV 209-052	Personne qui, de par sa formation spécialisée, son expérience et ses activités professionnelles récentes, possède suffisamment de connaissances techniques dans le domaine du revêtement électrostatique, et est familière avec les règles applicables et généralement reconnues de la technique, afin de pouvoir vérifier et juger de l'état de fonctionnement sûr des appareils et des installations de revêtement → Vous trouverez des exigences supplémentaires concernant les personnes compétentes dans TRBS 1203 (2010 / Amendement 2012) : connaissances spéciales dans le domaine de la protection contre les dangers de pression et les dangers électriques et le domaine de la protection contre les explosions (le cas échéant).

## 2 UTILISATION CONFORME

### 2.1 TYPE D'APPAREIL

Pistolet manuel de pulvérisation électrostatique pour le revêtement manuel des pièces mises à la terre

### 2.2 TYPE D'UTILISATION

Le pistolet manuel de pulvérisation électrostatique GM 5000EAC convient pour la pulvérisation de produits liquides, en particulier de produits de revêtement, selon le procédé de pulvérisation AirCoat. Des produits de revêtement contenant des solvants du groupe d'explosion II A peuvent être traités. Toute autre utilisation est exclue par J. Wagner AG !

### 2.3 UTILISATION DANS LA ZONE À RISQUE D'EXPLOSION

Le pistolet manuel de pulvérisation électrostatique GM 5000EAC convient pour le revêtement des objets conducteurs d'électricité avec des produits liquides de revêtement et peut être utilisé dans des zones à risque d'explosion. (Voir chapitre 3 « Marquage de la protection contre les risques d'explosion »).



### 2.4 PARAMÈTRES DE SÉCURITÉ TECHNIQUES

WAGNER décline toute responsabilité pour les dommages découlant d'une utilisation non conforme.

- Utiliser l'appareil uniquement pour le traitement de produits recommandés par WAGNER.
- Utiliser l'appareil en tant qu'appareil complet.
- Ne pas mettre les dispositifs de protection hors service.
- Utiliser uniquement des pièces de rechange et des accessoires d'origine WAGNER.

L'utilisation de l'appareil est exclusivement autorisée dans les conditions suivantes :

- les opérateurs doivent auparavant avoir été formés à l'aide de ce mode d'emploi ;
- les consignes de sécurité présentées dans ce mode d'emploi doivent être respectées ;
- les consignes de fonctionnement, maintenance et mise en état de ce mode d'emploi doivent être respectées ;
- les dispositions et règlements sur la prévention des accidents en vigueur dans le pays de l'utilisateur doivent être respectés.

Le pistolet de pulvérisation manuelle électrostatique ne doit être utilisé que lorsque tous les paramètres sont réglés et que toutes les mesures / contrôles de sécurité ont été effectués(e).

## 2.5 PRODUITS DE TRAVAIL TRAITABLES

- Le pistolet de pulvérisation GM 5000EAC permet le traitement des laques contenant des solvants de la catégorie d'explosion II A.
- La variante de base du pistolet de pulvérisation est adaptée pour l'utilisation de produits à pulvériser présentant une résistance électrique > 150 kΩ (selon l'échelle WAGNER).  
Équipé d'un tuyau de produit spécial pour produits à pulvériser à faible impédance (disponible comme accessoire), il permet aussi l'utilisation de produits présentant une résistance électrique > 50 kΩ (selon l'échelle WAGNER).
- Le rendement d'application dépend toujours de la structure du produit, p. ex. de la pigmentation ou de la résine.

### Conversion de la résistance de la laque

Il existe sur le marché des appareils de mesure de la résistance de la laque qui ne mesurent pas directement la valeur spécifique de résistance.

Quand on multiplie le résultat de la mesure avec la constante cellulaire spécifique à l'appareil (K), on obtient la valeur de résistance spécifique au produit.

#### Exemple :

La constante cellulaire de l'appareil de mesure de la résistance de la laque WAGNER est de  $K = 123$ .

Valeur mesurée selon l'échelle WAGNER

$$R = 500 \text{ k}\Omega$$

Résistance spécifique (RS)

$$RS = R \times K = 500 \text{ k}\Omega \times 123 = 61.5 \text{ M}\Omega\text{-cm}$$

#### Remarque :

Pour les produits de pulvérisation présentant une résistance trop faible, l'électrostatique n'a aucun effet, c.-à-d. qu'aucun « enveloppement de peinture » ne peut être constaté sur l'objet à pulvériser.

L'aptitude du produit de pulvérisation en termes de capacité de chargement peut être tirée des valeurs réelles des affichages lumineux de la haute tension (kV) et du courant de pulvérisation ( $\mu\text{A}$ ) sur l'appareil de commande VM 5000, EPG 5000 ou sur le pistolet de pulvérisation.

Valeur kV élevée, valeur  $\mu\text{A}$  basse = ok

Valeur kV minime, valeur  $\mu\text{A}$  élevée = peinture à conductibilité trop élevée

→ aucun enveloppement

- En cas de problèmes d'application, adressez-vous au conseiller spécialisé WAGNER ou au fabricant de laque.

## 2.6 UTILISATION NON CONFORME RAISONNABLEMENT PRÉVISIBLE

Les utilisations non conformes indiquées ci-après peuvent entraîner des atteintes à la santé et/ou des dommages matériels :

- utilisation avec des appareils de commande non autorisés ;
- revêtement de pièces non mises à la terre ;
- Travailler avec alimentation en laque n'est pas mise à la terre ;
- conversions ou modifications non autorisées sur l'appareil ;
- utilisation de produits de revêtement non autorisés ;
- traitement de produits de revêtement secs ou similaires, comme la poudre ;
- utilisation de composants défectueux, pièces de rechange ou accessoires autres que ceux décrits dans le chapitre « Accessoires » de ce mode d'emploi ;
- poursuite du travail avec un tuyau de produit endommagé ou plié ;
- travail avec des valeurs mal réglées ;
- traitement de denrées alimentaires.

## 2.7 RISQUES RÉSIDUELS

Les risques résiduels sont des risques ne pouvant pas être exclus même lors d'une utilisation conforme.

Le cas échéant, des panneaux d'avertissement et d'interdiction situés sur les différents endroits à risque attirent l'attention sur les risques résiduels existants.



Risque résiduel	Source	Conséquences	Mesures spécifiques	Phase de vie
Contact de la peau avec des laques et produits de nettoyage	Manipulation des laques et produits de nettoyage	Irritations cutanées, allergies	Porter des vêtements de protection Respecter les fiches de données de sécurité	Fonctionnement, maintenance, démontage
Teneur de laque dans l'air hors de la zone de travail définie	Opération de laquage hors de la zone de travail définie	Inhalation de substances dangereuses pour la santé	Respecter le manuel de travail et les instructions d'utilisation	Fonctionnement, maintenance

### 3 MARQUAGE

#### 3.1 MARQUAGE DE LA PROTECTION CONTRE LES RISQUES D'EXPLOSION CE

L'appareil convient à l'utilisation dans des zones à risque d'explosion suivant directive 94/9/CE (ATEX).

Type d'appareil : Pistolet de pulvérisation électrostatique manuelle GM 5000EAC  
 Fabricant : Wagner International AG  
 CH - 9450 Altstätten

  II 2G EEx 0.24mJ SIRA 11 ATEX5374X SIRA 16 ATEX5290X
--



CE Communautés Européennes  
 102 Laboratoire d'essai notifié : PTB  
 Ex Moyens de production avec une protection contre les explosions  
 II Groupe d'appareils II (pas dans les mines)  
 2 Appareil de catégorie 2 (adapté à la zone 1)  
 G Gaz atmosphérique Ex  
 EEx Protection des appareils électriques contre les risques d'explosion  
 0.24 mJ Énergie d'ignition maximale  
 SIRA .. ATEX...X Numéro de l'attestation d'examen de type  
 « X » : voir le chapitre 3.2

#### Remarques relatives à la température

- Température maximale de surface : 85 °C ; 185 °F
- Température de produit admissible max. : 50 °C ; 122 °F
- Température ambiante admissible : 0 à +40 °C ; +32 à +104 °F

#### 3.2 MARQUAGE « X »

##### Remarque : SIRA 11 ATEX5374X

L'attestation d'examen de type CE couvre les points suivants :

- utilisation du pistolet de pulvérisation en zone 1 ;
- utilisation de l'appareil de commande VM 5000 ou VM 500 comme matériel correspondant pour le pistolet de pulvérisation.

L'appareil de commande VM 5000 ou VM 500 peut être utilisé en zone 2. Cette utilisation est attestée par le fabricant (voir le mode d'emploi de l'appareil de commande).

##### Remarque : SIRA 16 ATEX5290X

L'attestation d'examen de type CE de SIRA peut être consultée dans le chapitre 15.4. Cette attestation couvre les points suivants :

- utilisation du pistolet de pulvérisation en zone 1 ;
- utilisation de l'appareil de commande EPG 5000 comme matériel correspondant pour le pistolet de pulvérisation.



**Liaisons par câble**

Seuls les câbles assignés à l'appareil sont autorisés (voir le chapitre 13).






**Combinaisons d'appareils autorisées**

Le pistolet manuel de pulvérisation GM 5000EAC ne doit être connecté qu'aux appareils de commande suivants :

- Appareil de commande VM 500
- Appareil de commande VM 5000
- Appareil de commande EPG 5000

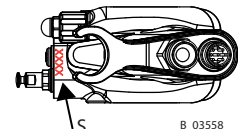
	 <b>AVERTISSEMENT</b>
	<p><b>Utilisation inappropriée !</b>          Risque de blessure et de dommage sur l'appareil.</p> <p>→ Ne connecter le pistolet manuel de pulvérisation GM 5000EAC qu'aux appareils de commande WAGNER d'origine.</p>

**3.3 PLAQUE SIGNALÉTIQUE**

<p>1 </p> <p>2           Wagner International AG          CH-9450 Altstätten</p> <p>3 <b>GM 5000EAC</b></p> <p>4 Art. Nr.: 2309823</p> <p>5 high voltage: max. 80kV DC</p> <p>6 current: max. 100µA DC</p> <p>7 max. mat. pressure: 25MPa; 250bar; 3626psi          max. air pressure: 0.8MPa; 8bar; 116psi</p>	<p>1 Avertissement concernant les blessures dues au jet de pulvérisation</p> <p>2 Type d'appareil</p> <p>3 Numéro d'article</p> <p>4 Haute tension maximale</p> <p>5 Courant max</p> <p>6 Pression de produit maximale</p> <p>7 Pression d'air maximale</p> <p>8 Ne jetez jamais les appareils électriques usagés avec les ordures ménagères.</p> <p>9 Marquage et organisme de contrôle</p> <p>10 For Electrostatic Finishing Applications using Class II, Spray Material</p>	<p>B_04366</p> <p>8 </p> <p>9   II 2 G          EEx 0.24 mJ</p> <p>SIRA 11 ATEX 5374X          SIRA 16 ATEX 5290X          EN 50050-1:2013</p> <p>10 For Electro. Fin. Appl. CL. I, GP.D, Spray Matl.          Ta = 0 °C – 40 °C, Temp code = T6</p>
---	--	---

**Numéro de série**

Le numéro de série (S) est indiqué sur la face inférieure de la poignée.



B\_03558

## 4 CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

### 4.1 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR L'EXPLOITANT

- Maintenir ces instructions disponibles à tout moment sur le lieu d'utilisation de l'appareil.
- Respecter à tout moment les directives locales de protection du travail et les prescriptions de prévention des accidents.



#### 4.1.1 MATÉRIEL ÉLECTRIQUE

##### Appareils et matériel électriques

- Les prévoir en fonction des exigences de sécurité locales du point de vue du mode de fonctionnement et des influences environnementales.
- Les faire entretenir uniquement par des électriciens ou sous leur surveillance. Il existe un risque de tension du secteur avec les boîtiers ouverts.
- Les exploiter conformément aux prescriptions de sécurité et aux règles de l'électrotechnique.
- Les faire réparer sans retard en cas de défaut.
- Les mettre hors service s'ils présentent un danger ou s'ils sont endommagés.
- Les mettre hors tension avant d'entamer le travail sur des parties actives. Informer le personnel des travaux prévus. Respecter les règles de sécurité électriques.
- Relier tous les appareils à un point de mise à la terre commun.
- N'exploiter l'appareil qu'avec une prise correctement installée et disposant d'un raccord de terre.
- Tenir les liquides à l'écart des appareils électriques.



#### 4.1.2 QUALIFICATION DU PERSONNEL

- S'assurer que l'appareil est utilisé, révisé et réparé uniquement par du personnel ayant reçu une formation adéquate.

#### 4.1.3 ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL SÛR

- S'assurer que le sol de la zone de travail est dissipatif conformément à la norme EN 61340-4-1 (la résistance ne doit pas être supérieure à 100 MOhm).
- Veiller à ce que toutes les personnes à l'intérieur de la zone de travail portent des chaussures dissipatives antistatiques. Les chaussures doivent correspondre à la norme EN 20344. La résistance d'isolement mesurée ne doit pas dépasser 100 MOhm.
- Veiller à ce que, lors de la pulvérisation, les personnes portent des gants dissipatifs antistatiques. La mise à la terre est effectuée à l'aide de la poignée du pistolet de pulvérisation.
- Les vêtements de protection portés, y compris les gants, doivent correspondre à la norme EN 1149-5. La résistance d'isolement mesurée ne doit pas dépasser 100 MOhm.
- Les dispositifs d'aspiration du brouillard de peinture/aérations sont à installer par l'exploitant selon les prescriptions usuelles locales.
- S'assurer que les composants suivants d'un environnement de travail sûr sont disponibles :
  - Tuyaux de produit / d'air adaptés à la pression de service.
  - Équipement de protection individuelle (protection respiratoire et protection de la peau).



- S'assurer que l'environnement est exempt de sources d'inflammation telles que des flammes nues, des étincelles, des fils incandescents, ou des surfaces chaudes. Ne pas fumer.
- Garantir l'étanchéité technique durable des connexions de canalisations, tuyaux, pièces d'équipement et raccords :
  - Entretien et maintenance périodiques et préventifs (remplacement des tuyaux, contrôle de la résistance au serrage des raccordements, etc.).
  - Surveillance régulière par un contrôle visuel et olfactif des fuites et défauts, par exemple quotidiennement avant la mise en service, en fin de travail ou hebdomadairement.
- En cas de défaut, mettre immédiatement l'appareil ou l'installation hors tension et le / la faire réparer sans retard.

## 4.2 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR LE PERSONNEL

- Respecter à tout moment les informations de ce mode d'emploi, en particulier les consignes générales de sécurité et les avis d'avertissement.
- Respecter à tout moment les directives locales de protection du travail et les prescriptions de prévention des accidents.
- Les personnes munies d'un stimulateur cardiaque ne doivent pas se tenir dans la zone du champ à haute tension !



### 4.2.1 MANIPULATION SÛRE DES APPAREILS DE PULVÉRISATION WAGNER

Le jet de pulvérisation est sous pression et peut provoquer des blessures dangereuses.

Éviter les injections de peinture ou de produit de rinçage :

- Ne jamais diriger le pistolet de pulvérisation vers des personnes.
- Ne jamais mettre la main dans le jet de pulvérisation.
- Avant tous les travaux sur l'appareil, lors des interruptions de travail et des dérangements :
  - Couper l'alimentation en énergie / l'arrivée d'air comprimé.
  - Éliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.
  - Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement.
  - En cas de dérangement, éliminer l'erreur conformément au chapitre « Recherche de pannes ».
- La sécurité de fonctionnement des appareils à jet de liquide doit être contrôlée selon nécessité, au minimum cependant tous les 12 mois, par un expert (p. ex., par un technicien de service WAGNER), suivant la directive pour appareil à jet de liquide (ZH 1/406 et BGR 500 Partie 2, chapitre 2.29 et 2.36).
  - Pour les appareils retirés du service, le contrôle peut être reporté jusqu'à la mise en service suivante.
- Effectuer les étapes de travail conformément au chapitre « Décharge de la pression » :
  - au cas où elle est effectivement demandée ;
  - si les travaux de pulvérisation sont interrompus ou arrêtés ;
  - avant le nettoyage extérieur de l'appareil, la vérification ou la maintenance ;
  - avant l'installation ou le nettoyage de la buse de pulvérisation.



#### **En cas de blessures de la peau occasionnées par la peinture ou le produit de rinçage :**

- Notez quelle peinture ou quel produit de rinçage vous avez utilisé.
- Consultez immédiatement un médecin.

Éviter le danger de blessure par les forces de recul :

- Veiller à la stabilité de la position lors de l'actionnement du pistolet de pulvérisation.
- Ne maintenir le pistolet de pulvérisation que brièvement dans une position.

#### 4.2.2 MISE À LA TERRE DE L'APPAREIL

Des frottements, des liquides coulants et l'air ou des procédés de revêtement électrostatique créent des charges. En cas de décharge, la formation des étincelles ou flammes peut survenir. La mise à la terre empêche la charge électrostatique.

- S'assurer que l'appareil est mis à la terre. → Voir chapitre « Mise à la terre ».
- Mettre à la terre les pièces à revêtir.
- Veiller à ce que toutes les personnes à l'intérieur de la zone de travail soient reliées à la terre, p. ex. par le port de chaussures dissipatives antistatiques.
- Lors d'une vaporisation, porter des gants dissipatifs antistatiques. La mise à la terre est effectuée à l'aide de la poignée du pistolet de pulvérisation.
- L'alimentation en produit de pulvérisation (récipient de produit de pulvérisation, pompe, etc.) doit être reliée à la terre.



#### 4.2.3 TUYAUX DE PRODUIT

- S'assurer que le matériau du tuyau est chimiquement résistant aux produits pulvérisés et aux produits de rinçage utilisés.
- S'assurer que le tuyau de produit est approprié pour la pression générée.
- S'assurer que les informations suivantes sont reconnaissables sur le tuyau haute pression utilisé :
  - fabricant
  - pression de service admissible
  - date de fabrication
- S'assurer de la pose des tuyaux seulement à des endroits adaptés. Ne placer les tuyaux en aucun cas :
  - dans des zones très fréquentées
  - sur des arêtes vives
  - sur des pièces mobiles
  - sur des surfaces chaudes
- S'assurer que les véhicules (p. ex. chariots élévateurs) n'écrasent jamais les tuyaux ou que des forces ne soient appliquées d'une autre manière de l'extérieur sur les tuyaux.
- S'assurer que les tuyaux ne sont jamais pliés. Respecter le rayon maximum de pliage.
- S'assurer que les tuyaux ne sont jamais utilisés pour tirer ou déplacer l'appareil.
- Les tuyaux d'aspiration ne doivent jamais être mis sous pression.



Certains liquides ont un coefficient d'expansion élevé. Dans certaines situations, le volume peut augmenter, causant ainsi des dommages aux tubes, aux vissages, etc. ainsi qu'une possible fuite de liquides.

Lorsque la pompe aspire des liquides dans un récipient fermé : s'assurer que de l'air ou un gaz adapté puisse arriver dans ce récipient. Une sous-pression est ainsi évitée. Celle-ci pourrait imposer (écraser) le récipient et le casser. Le récipient fuirait et les liquides s'écouleraient.

La pression créée par la pompe est beaucoup plus importante que celle de l'air entrant.

#### 4.2.4 NETTOYAGE ET RINÇAGE

- Dépressuriser l'appareil.
- Mettre l'appareil électriquement hors tension.
- Il est préférable d'utiliser des produits de nettoyage et de rinçage non inflammables.
- Observer les informations du fabricant de la laque.
- S'assurer que le point d'inflammation des produits de nettoyage est au minimum de 15 K supérieur à la température ambiante ou que la zone de nettoyage est équipée d'un système de ventilation technique.
- Appliquer les mesures de sécurité au travail (voir chapitre 4.1.3).
- Tenir compte de ce que lors de la mise en service ou de la vidange de l'appareil :
  - selon le produit de revêtement utilisé,
  - selon le produit de rinçage utilisé (solvant),un mélange inflammable peut être présent pendant une courte durée à l'intérieur des tuyauteries et pièces d'équipement.
- Utiliser uniquement des récipients à conduction électrique et mis à la terre pour le produit de nettoyage et de rinçage.
- Les récipients doivent être mis à la terre.

Un mélange explosif gaz-air se forme dans les récipients fermés.

- Lors du rinçage avec des solvants, ne jamais pulvériser dans un récipient fermé.

##### Nettoyage extérieur

Lors du nettoyage extérieur de l'appareil ou des pièces de l'appareil, observer en outre les points suivants :

- Débrancher la conduite d'alimentation pneumatique.
- Utiliser uniquement des chiffons et des pinces humides. N'utiliser en aucun cas de produits abrasifs ni d'objets durs et ne pas injecter de produits de nettoyage avec le pistolet. Le nettoyage ne doit en aucun cas endommager l'appareil.
- Les composants électriques ne doivent en aucun cas être nettoyés avec ou plongés dans des solvants.
- Le produit de nettoyage approprié pour le nettoyage du pistolet de pulvérisation doit être choisi en fonction des pièces du pistolet de pulvérisation à nettoyer et du produit à détacher. Pour le nettoyage du pistolet de pulvérisation, utiliser uniquement des **produits de nettoyage non polaires**, afin d'éviter les résidus conducteurs sur la surface du pistolet de pulvérisation. S'il est nécessaire d'utiliser un produit de nettoyage polaire, une fois le nettoyage effectué, tous les résidus de ce produit de nettoyage doivent être éliminés au moyen d'un produit de nettoyage non polaire et non conducteur.



#### 4.2.5 MANIPULATION DE LIQUIDES DANGEREUX, LAQUES ET PEINTURES

- Lors de travaux de préparation et de traitement de la laque et lors du nettoyage des appareils, respecter les prescriptions d'utilisation du fabricant des laques, solvants et produits de rinçage utilisés.
- Prendre les mesures de protection prescrites, en particulier porter des lunettes de sécurité, des vêtements et des gants de protection et utiliser, le cas échéant, une crème de protection de la peau.
- Utiliser un masque ou un appareil de protection respiratoire.
- Pour une protection suffisante de la santé et de l'environnement : exploiter l'appareil dans une cabine de pulvérisation ou devant une paroi anti-projection avec ventilation (aspiration) enclenchée.
- Lors du traitement de produits chauds, porter des vêtements de protection appropriés.



#### 4.2.6 CONTACT AVEC DES SURFACES CHAUDES

- Ne toucher les surfaces chaudes qu'avec des gants de protection.
- En cas d'utilisation de l'appareil avec un produit de revêtement dont la température est supérieure à 43 °C ; 109 °F :
  - Marquer l'appareil avec un autocollant d'avertissement « Avertissement – surface chaude ».



**N° de réf.**

9998910	Autocollant d'avertissement
9998911	Autocollant de protection

**Remarque :** commander les deux autocollants ensemble.

#### 4.3 ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION ET DE SURVEILLANCE

- Les dispositifs de protection et de surveillance ne doivent pas être retirés, modifiés ou rendus inopérants.
- Contrôler régulièrement le bon fonctionnement.
- Si des défauts sont constatés sur les dispositifs de protection et de surveillance, l'installation ne doit pas être mise en service jusqu'à ce que ces défauts soient écartés.

#### 4.4 UTILISATION DANS LES ZONES À RISQUE D'EXPLOSION

L'utilisation du pistolet de pulvérisation en atmosphères explosibles est autorisée. Prendre en compte et respecter les consignes de sécurité suivantes.



##### 4.4.1 CONSIGNES DE SÉCURITÉ

→ Tenir compte des consignes de sécurité au chapitre 3.2.

##### Manipulation sûre des appareils de pulvérisation WAGNER

En cas de contact de l'appareil avec du métal, des étincelles mécaniques peuvent se former.

Dans une atmosphère explosible :

- Ne pas frapper ni cogner l'appareil contre de l'acier ou du fer rouillé.
- Ne pas laisser tomber le pistolet de pulvérisation.
- Utiliser uniquement des outils constitués de matériaux admissibles.

##### Température d'inflammation du produit de revêtement

→ S'assurer que la température d'inflammation du produit de revêtement est supérieure à la température maximale de surface.

##### Pulvérisation électrostatique de surface

→ Ne jamais soumettre les pièces de l'appareil à l'électricité statique (pistolet de pulvérisation électrostatique !).



##### Fluide d'assistance à la pulvérisation

→ Pour la pulvérisation du produit, utiliser uniquement des gaz faiblement oxydants, p. ex. de l'air.

##### Nettoyage

En cas de dépôts sur les surfaces, l'appareil peut dans certaines circonstances se charger électrostatiquement. En cas de décharge, il peut y avoir formation de flammes ou étincelles.

- Enlever les dépôts sur les surfaces afin de préserver la conductibilité.
- Nettoyer l'appareil uniquement avec un chiffon humide.



#### 4.5 INFORMATIONS DE SÉCURITÉ CONCERNANT LES DÉCHARGES

Les pièces en plastique du pistolet de pulvérisation se chargent électrostatiquement sous l'effet du champ à haute tension du pistolet de pulvérisation. En cas de contact avec des éléments en matière plastique, des décharges inoffensives sont possibles (décharges en aigrette avec étincelles). Celles-ci ne sont pas du tout dangereuses pour l'homme.

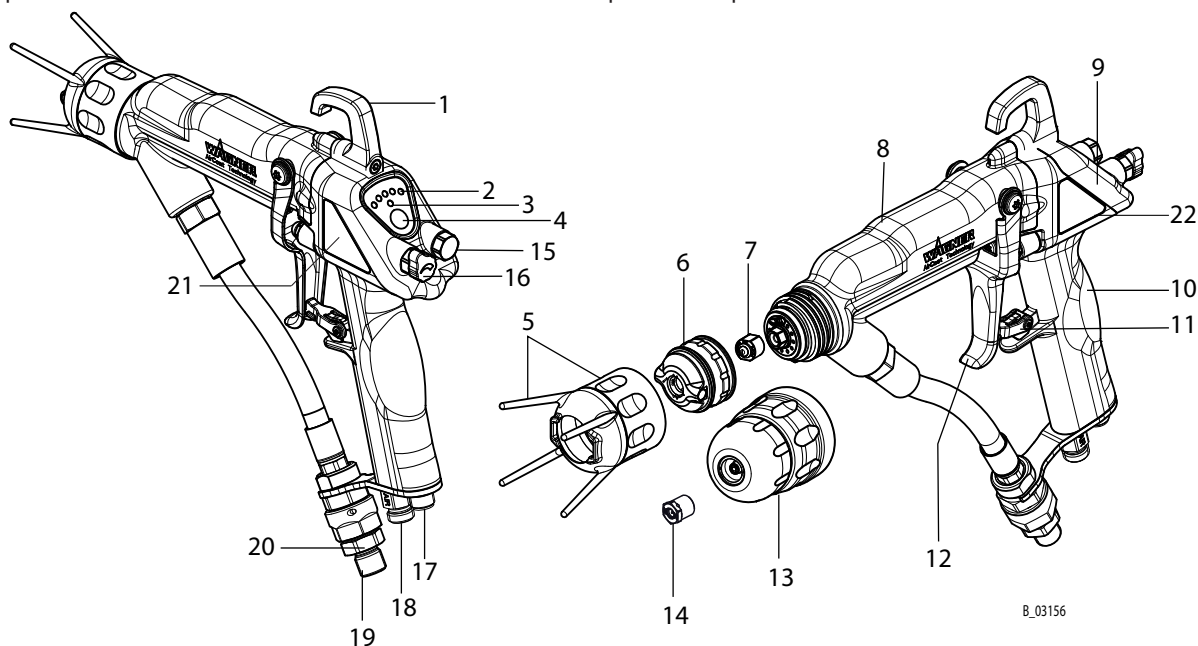
Pour une distance de 4 à 10 mm ; 0,15 à 0,4 inch, entre le pistolet de pulvérisation et l'objet à pulvériser, la décharge en couronne est visible dans l'obscurité à l'extrémité de l'électrode.

## 5 DESCRIPTION

### 5.1 STRUCTURE (VARIANTE DE BASE)

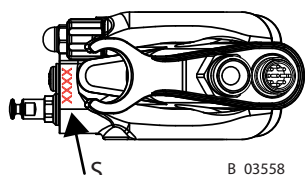
#### Remarque :

Les pièces de la buse (pos. 6, 7, 13 et 14) ne font pas partie de l'équipement de base du pistolet de pulvérisation. Les différentes variantes d'exécution sont indiquées au chapitre 13 « Accessoires ».



Pos	Désignation
1	Crochet de suspension
2	Affichage (courant de pulvérisation et recette)
3	Affichage Standby
4	Touche de commande (Standby et changement de recette)
5	Protection contre les contacts avec l'écrou-raccord
6	Capuchon d'air pour la buse à jet plat (voir accessoires au chapitre 13.2.1)
7	Buse à jet plat ACF 5000 (voir accessoires au chapitre 13.2.2)
8	Adaptateur
9	Couvercle
10	Poignée
11	Verrouillage de la gâchette

Pos	Désignation
12	Gâchette
13	Embout pour buse à jet rond (voir accessoires au chapitre 13.1.1)
14	Insertion de buse à jet rond (voir accessoires au chapitre 13.1.2)
15	Bouchon obturateur
16	Régulation d'air
17	Raccord de câble électrique
18	Raccord d'air de pulvérisation
19	Raccord de produit
20	Boîtier de filtre avec filtre
21	Plaquette d'identité gauche
22	Plaquette d'identité droite



#### Remarque :

Le type de pistolet (T) est indiqué sur la plaquette signalétique et le numéro de série (S) sur la face inférieure de la poignée.

### 5.1.1 VERROUILLER LE PISTOLET DE PULVÉRISATION CONTRE TOUT ACTIONNEMENT

Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement :

→ **Bloquer la gâchette (12) en actionnant son verrouillage (11).**

- Trajet 2-3 blocs (voir chapitre 5.2)
- L'air AirCoat peut encore échapper (Trajet 1)

**Avis :** pour sécuriser l'ensemble du système de pulvérisation, il faut procéder à une décharge de la pression conformément au chapitre 7.3.4.

### 5.2 MODE DE FONCTIONNEMENT

Quand le pistolet est raccordé à l'appareil de commande et l'appareil de commande est activé, la recette prééglée (R1, R2 ou R3) est affichée au niveau du pistolet sur l'affichage (2), comme indiqué ci-dessous.

Recette 1 → ●○○○○○ R1

Recette 2 → ●●●○○○ R2

Recette 3 → ●●●●●● R3

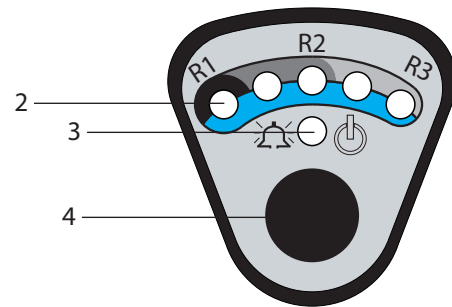
Changement de recette R1 → R2 → R3 → R1

Appuyer sur la touche de commande (4) et la maintenir enfoncée au moins 2 secondes. On avance d'une recette à chaque fois.

Indicateur (2) → ●●●○○○ = valeurs de la recette modifiées temporairement :

Quand la touche de commande (4) est actionnée pendant 2 secondes, les valeurs enregistrées du numéro de recette appelé auparavant sont à nouveau chargées à partir de la mémoire.

En mode de pulvérisation (gâchette actionnée), les DEL de l'écran (2) affichent l'état :



B\_03182

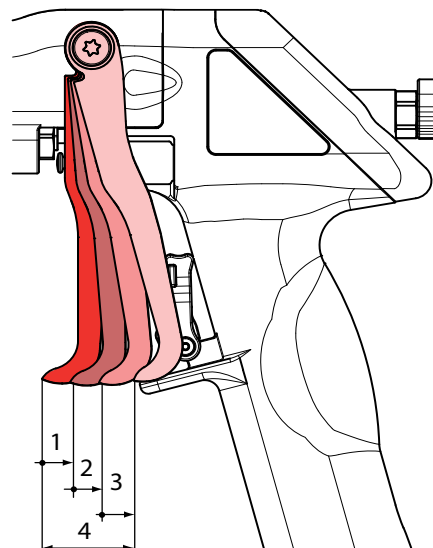
Affichage DEL	Description
Les DEL 1 à 3 sont vertes.	Le pistolet de pulvérisation fonctionne dans une plage optimale de haute tension et de courant de pulvérisation.
Une ou deux DEL droites sont allumées en orange. (Avertissement affiché : On peut continuer à travailler sans restriction.)	Courant de pulvérisation trop élevé. Causes possibles : - Pistolet de pulvérisation trop proche à la pièce - Encrassement du pistolet de pulvérisation - Conductivité de la laque trop élevée

## MODE D'EMPLOI



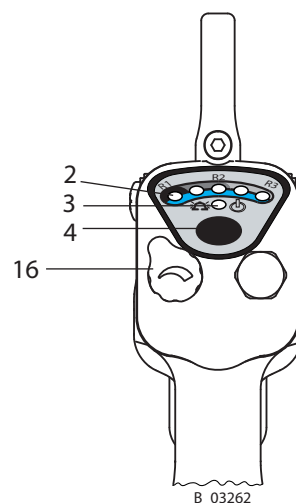
Lors du trajet d'actionnement de la gâchette, différentes fonctions sont déclenchées l'une après l'autre dans le pistolet de pulvérisation.

Trajet	Description
1	L'air AirCoat s'ouvre.
2	Air AirCoat ouvert et électrostatique (haute tension) activée. → Affichage (2) pour « Courant de pulvérisation » sur le pistolet ●○○○○ à ●●●●● activé.
3	Air AirCoat ouvert, électrostatique (haute tension) activée et soupape de produit ouverte.
4	Trajet d'actionnement total de la gâchette.



B\_03157

- A l'endroit du parcours de la gâchette où la soupape de produit s'ouvre, une augmentation de la force de tirage est nettement perceptible.
- Pour la pulvérisation sans haute tension, la haute tension peut être désactivée avec la touche de commande (4). Appuyer brièvement sur la touche de commande (4) : la haute tension est désactivée. Affichage « Standby » (3) est allumé.
- En cas de dérangement, le pistolet commute au mode « Standby » et l'affichage (3) clignote.
- Le rapport air formé / air de pulvérisation est réglé au niveau de la **régulation d'air** (16).





B\_03262

### 5.3 DISPOSITIFS DE PROTECTION ET DE SURVEILLANCE

Les fonctions suivantes sont prévues pour la sécurité :

- Verrouillage de la gâchette (11)
- Protection contre les contacts pour la buse à jet plat

	 <b>AVERTISSEMENT</b>
	<p><b>Dispositifs de protection et de surveillance !</b>          Risque de blessure et de dommage sur l'appareil.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Les dispositifs de protection et de surveillance ne doivent pas être retirés, modifiés ou rendus inopérants.</li> <li>→ Contrôler régulièrement le bon fonctionnement.</li> <li>→ Si des défauts sont constatés sur les dispositifs de protection et de surveillance, l'installation ne doit pas être mise en service jusqu'à ce que ces défauts soient écartés.</li> </ul>

### 5.4 VOLUME DE LIVRAISON

N° de réf.	Désignation
2309871	Pistolet de pulvérisation GM 5000EAC Sans appareil de commande, tuyau de produit et d'air, câble électrique, capuchon d'air et buse.

Chaque pistolet de pulvérisation est fourni avec l'équipement de base suivant :

N° de réf.	Désignation
2309368	Outil de montage pour pointeau de soupape
2325263	Outil de montage pour vis de serrage
2319653	Gant de protection contre la survaporisation
2310487	Déclaration de conformité CE
2310481	Mode d'emploi en allemand
voir chapitre 1.3	Mode d'emploi dans la langue du pays correspondante

À l'aide du configurateur de pistolet, il est possible d'adapter de façon optimale la variante de base du pistolet de pulvérisation à chaque cas d'application selon les exigences et les accessoires souhaités.

Le contenu exact du volume de livraison est précisé dans le bon de livraison.

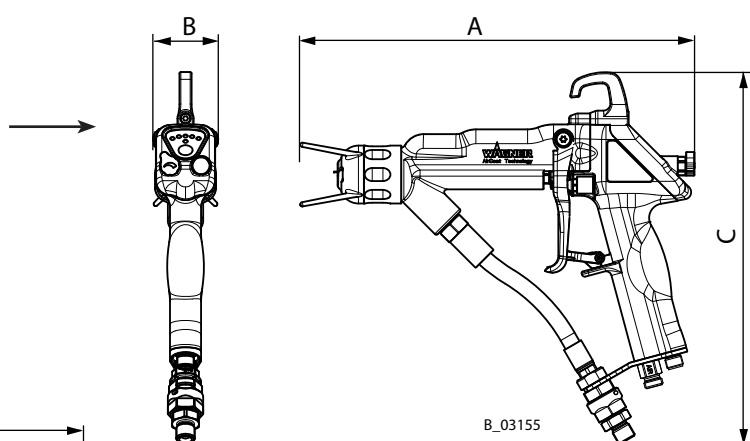
**5.5 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES**

Pression d'air maximale	0,8 MPa ; 8 bars ; 116 psi
Pression de produit maximale	25 MPa ; 250 bars ; 3 626 psi
Raccord de produit	NPSM 1/4"-18
Raccord d'air	G 1/4" A
Tension d'alimentation	20 Vpp maximum
Consommation	1,0 A CA maximum
Tension de sortie	maximum 80 kV DC
Courant de sortie	100 µA CC maximum
Plage de température de fonctionnement	0 °C à 40 °C ; 32 °F à 104 °F
Température de produit maximale admissible	50 °C ; 122 °F.
Température maximale de surface	85 °C ; 185 °F.
Qualité de l'air comprimé : exempt d'huile et d'eau	Standard de qualité 6.5.2 selon ISO 8573.1, 2010 6: Densité des particules ≤ 5 mg/m <sup>3</sup> 5: Humidité de l'air : point de rosée ≤ +7 °C 2: Teneur en huile ≤ 0,1 mg/m <sup>3</sup>
Poids (sans tuyau sous gaine)	710 g (y compris écrou-raccord, buse, capuchon d'air et filtre à lamelles)
Niveau de bruit à une pression d'air de 0,3 MPa ; 3 bars ; 43,5 psi et 11 MPa ; 110 bars ; 1 549 psi du produit	73 dB(A) *

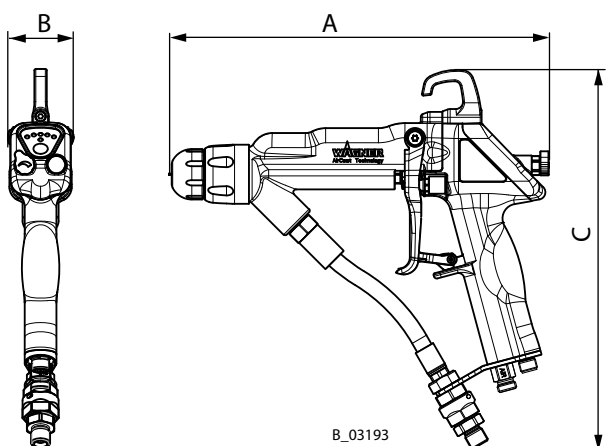
\* Niveau de pression sonore mesuré suivant évaluation A à distance de 1 m, LpA1m suivant DIN EN 14462: 2005.

**Dimensions**

GM 5000EAC F avec buse à jet plat		
	mm	inch
A	280	11,02
B	46	1,81
C	264	10,39



B\_03155



B\_03193

GM 5000EAC R avec buse à jet rond		
	mm	inch
A	264	10,39
B	46	1,81
C	264	10,39

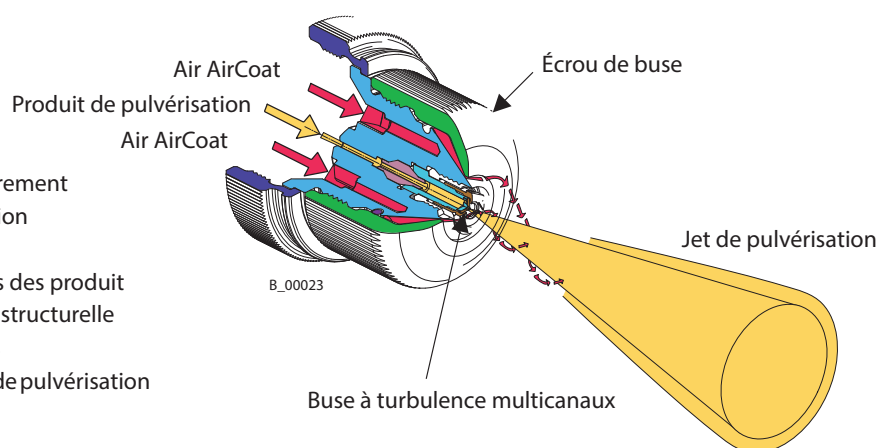
## 5.6 PROCÉDÉ DE PULVÉRISATION

### 5.6.1 PROCÉDÉ DE PULVÉRISATION À JET ROND AIRCOAT

Au procédé AirCoat, le produit de pulvérisation est atomisé avec une pression de 3-15 Mpa ; 30-150 bars ; 435-2 176 psi. La pression d'air de 0 - 0,25 MPa ; 0 - 2,5 bars ; 0 - 36 psi permet d'obtenir un jet de pulvérisation doux. La taille du jet de pulvérisation peut être réglée par rotation de l'écrou de buse.

#### Avantages

- Grande quantité de recouvrement
- Faible brouillard de projection
- Bonne qualité de surface
- Application sans problèmes des produit de pulvérisation à viscosité structurée
- Longévité élevée des buses
- Réglage de la largeur du jet de pulvérisation

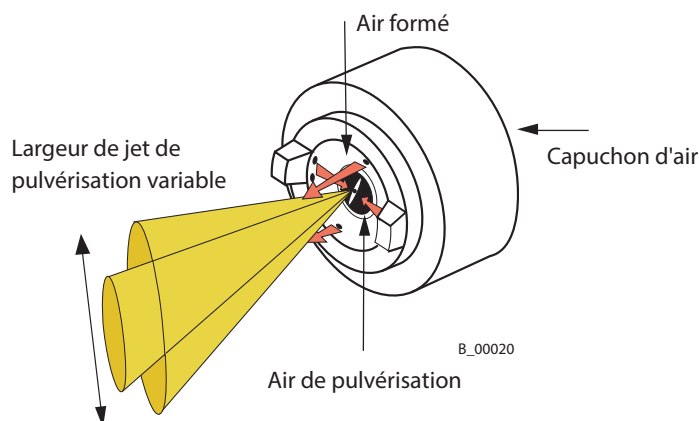


### 5.6.2 PROCÉDÉ DE PULVÉRISATION À JET PLAT AIRCOAT

Au procédé AirCoat, le produit de pulvérisation est atomisé avec une pression de 3-15 Mpa ; 30-150 bars ; 435-2 176 psi. L'air AirCoat d'une pression de 0 - 0,25 MPa ; 0 - 2,5 bars ; 0 - 36 psi produit un jet doux et plat qui élimine largement les problèmes de chevauchement sur les zones marginales. L'air formé permet de réduire la largeur du jet de pulvérisation.

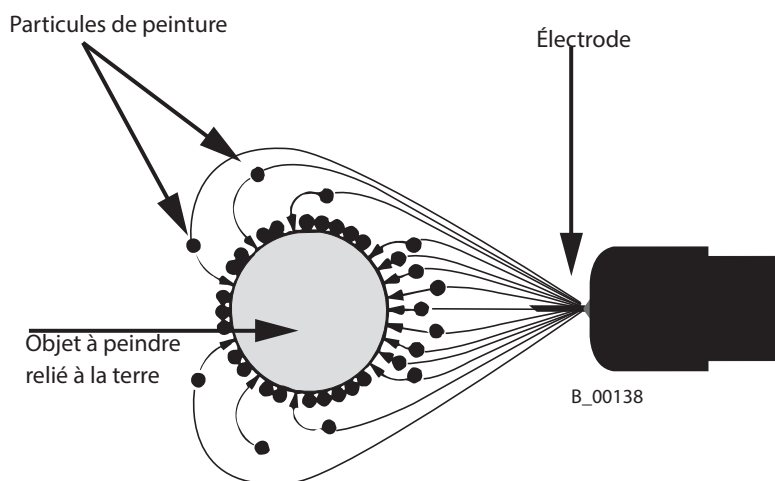
#### Avantages

- Grande quantité de recouvrement
- Faible brouillard de projection
- Bonne qualité de surface
- Application sans problèmes des produit de pulvérisation à viscosité structurée
- Longévité élevée des buses
- Réglage de la largeur du jet de pulvérisation



### 5.6.3 EFFET ÉLECTROSTATIQUE

Le pistolet de pulvérisation génère un champ de force électrostatique par l'électrode de haute tension. Les particules de peinture pulvérisées par le pistolet de pulvérisation sont alors transportées par énergie cinétique et électrostatique vers la pièce mise à la terre et adhèrent, bien réparties, sur l'objet à pulvériser.




#### Avantages

- Rendement d'application très élevée
- Peu de brouillard de peinture
- Revêtement tout autour par l'effet électrostatique
- Économie de temps de travail

## 6 MONTAGE ET MISE EN SERVICE

### 6.1 QUALIFICATION DU PERSONNEL DE MONTAGE / DE MISE EN SERVICE

	<p><b>AVERTISSEMENT</b></p> <p><b>Installation / utilisation inappropriées !</b> Risque de blessure et de dommage sur l'appareil.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Le personnel de montage et de mise en service doit posséder tous les prérequis techniques pour une exécution sûre de la mise en service.</li> <li>→ Lors du montage et de la mise en service et de tous les travaux, lire et respecter le mode d'emploi et les prescriptions de sécurité des composants système supplémentaires requis.</li> </ul>
---	---

Une personne compétente doit s'assurer que l'état de fonctionnement sûr de l'appareil soit vérifié après le montage et la mise en service.

### 6.2 CONDITIONS DE STOCKAGE

L'appareil doit être stocké jusqu'au montage dans un lieu sans vibration, sec et le moins poussiéreux possible. Il ne doit pas être stocké à l'extérieur de pièces fermées.

La température de l'air sur le lieu de stockage doit être située dans une plage de -20 °C à +60 °C ; -4 °F à +140 °F.

L'humidité relative de l'air dans le lieu de stockage doit être entre 10% et 95% (sans condensation).

### 6.3 CONDITIONS DE MONTAGE

La température de l'air sur le site de montage doit se situer dans une plage de température de 0 °C à 40 °C ; 32 °F à 132 °F.



L'humidité relative de l'air sur le site de montage doit être située entre 10% et 95% (sans condensation).

### 6.4 MONTAGE ET INSTALLATION

Vérifiez le contenu de la livraison conformément au bordereau de livraison. Familiarisez-vous avec le mode de fonctionnement du pistolet de pulvérisation et de tous les autres composants utilisés. Lisez intégralement le mode d'emploi joint. Veuillez tenir compte des exigences spécifiques du procédé de pulvérisation électrostatique à air prévu.



Le pistolet de pulvérisation GM 5000EAC doit être complété de différents composants pour se transformer en système de pulvérisation (Spraypack). Le système illustré n'est qu'un exemple de système de pulvérisation électrostatique. Votre agence WAGNER vous donnera volontiers des conseils pour l'assemblage d'un système individuel, approprié à votre application. Avant de commencer avec la mise en service, lisez les modes d'emploi et règles de sécurité de tous les composants supplémentaires nécessaires au système.



	 <b>AVERTISSEMENT</b>
	<p><b>Installation / utilisation inappropriées !</b>          Risque de blessure et de dommage sur l'appareil.</p> <p>→ Lors de la mise en service et pour tous les travaux, lire et respecter le mode d'emploi et les prescriptions de sécurité des composants système supplémentaires requis.</p>

#### 6.4.2 AÉRATION DE LA CABINE DE PULVÉRISATION

L'équipement de pulvérisation électrostatique ne doit être utilisé dans les zones à pulvériser qu'en conformité avec la norme EN 12215 ou sous des conditions d'aération équivalentes.

L'équipement de pulvérisation électrostatique doit être verrouillé avec la ventilation technique afin que l'arrivée en produit de revêtement et de la haute tension ne soit pas efficace, jusqu'à ce que la ventilation technique fonctionne au débit volumétrique d'air d'évacuation minimum ou un plus grand débit volumétrique d'air d'évacuation.

S'assurer que l'excédent de produit de revêtement (overspray) est soigneusement recueilli.

	 <b>AVERTISSEMENT</b>
	<p><b>Vapeurs toxiques et/ou inflammables !</b>          Danger d'intoxication et de brûlure.</p> <p>→ Utiliser l'appareil dans une cabine de pulvérisation homologuée pour les produits de travail.          – ou –          → Utiliser l'appareil devant une paroi antiprojection avec ventilation (aspiration) enclenchée.          → Respecter les prescriptions nationales et locales concernant la vitesse requise des effluents gazeux.</p>





### 6.4.3 CONDUITS D'AIR

Le filtre à air placé sur le régulateur de pression d'air (6) permet d'assurer que seul de l'air de pulvérisation sec et propre parvient dans le pistolet de pulvérisation. La saleté et l'humidité dans l'air de pulvérisation détériorent la qualité et le résultat de la pulvérisation.

	 <b>AVERTISSEMENT</b>
	<p><b>Raccordements des tuyaux</b>          Risque de blessure et de dommage sur l'appareil.</p> <p>→ Ne pas permuter les raccordements pour le tuyau de produit et d'air.</p>

### 6.4.4 CONDUITS DE PRODUIT



<h2>AVIS</h2>
<p><b>Impuretés dans le système de pulvérisation !</b>          Bouchage du pistolet de pulvérisation, durcissement des produits dans le système de pulvérisation.</p> <p>→ Rincer le pistolet de pulvérisation et le dispositif d'alimentation en peinture avec un produit de rinçage approprié.</p>



	 <b>DANGER</b>
	<p><b>Tuyau et vissages éclatants !</b>          Danger de mort par injection de produit.</p> <p>→ S'assurer que le matériau du tuyau est chimiquement résistant aux produits pulvérisés.</p> <p>→ S'assurer que le pistolet de pulvérisation, les vissages et le tuyau de produit entre l'appareil et le pistolet de pulvérisation sont adaptés à la pression générée dans l'appareil.</p> <p>→ S'assurer que les informations suivantes sont reconnaissables sur le tuyau haute pression :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- fabricant</li> <li>- pression de service admissible</li> <li>- date de fabrication</li> </ul>

### 6.4.5 MISE À LA TERRE

Il est important, pour la sécurité et pour un revêtement optimal, de garantir une parfaite mise à la terre de tous les composants conducteurs tels que sols, murs, plafonds. Barrières, pièces à travailler, dispositifs de transport, réservoirs de produit de revêtement, alimentation en produit à pulvériser ou pièces de construction dans la zone de pulvérisation, à l'exception des pièces d'exploitation sous haute tension.

Les éléments de la cabine doivent être mis à la terre conformément à la norme EN 12215.

	 <b>AVERTISSEMENT</b>
	<p><b>Décharge de composants chargés électrostatiquement dans une atmosphère chargée en solvants !</b>            Danger d'explosion par étincelles électrostatiques ou flammes.</p> <p>→ Mettre tous les composants de l'appareil à la terre.            → Mettre à la terre les pièces à revêtir.</p>

	 <b>AVERTISSEMENT</b>
	<p><b>Brouillard de peinture dense en cas de mise à la terre incorrecte !</b>            Danger d'intoxication.            Qualité déficiente de l'application de peinture.</p> <p>→ Mettre tous les composants de l'appareil à la terre.            → Mettre à la terre les pièces à revêtir.</p>

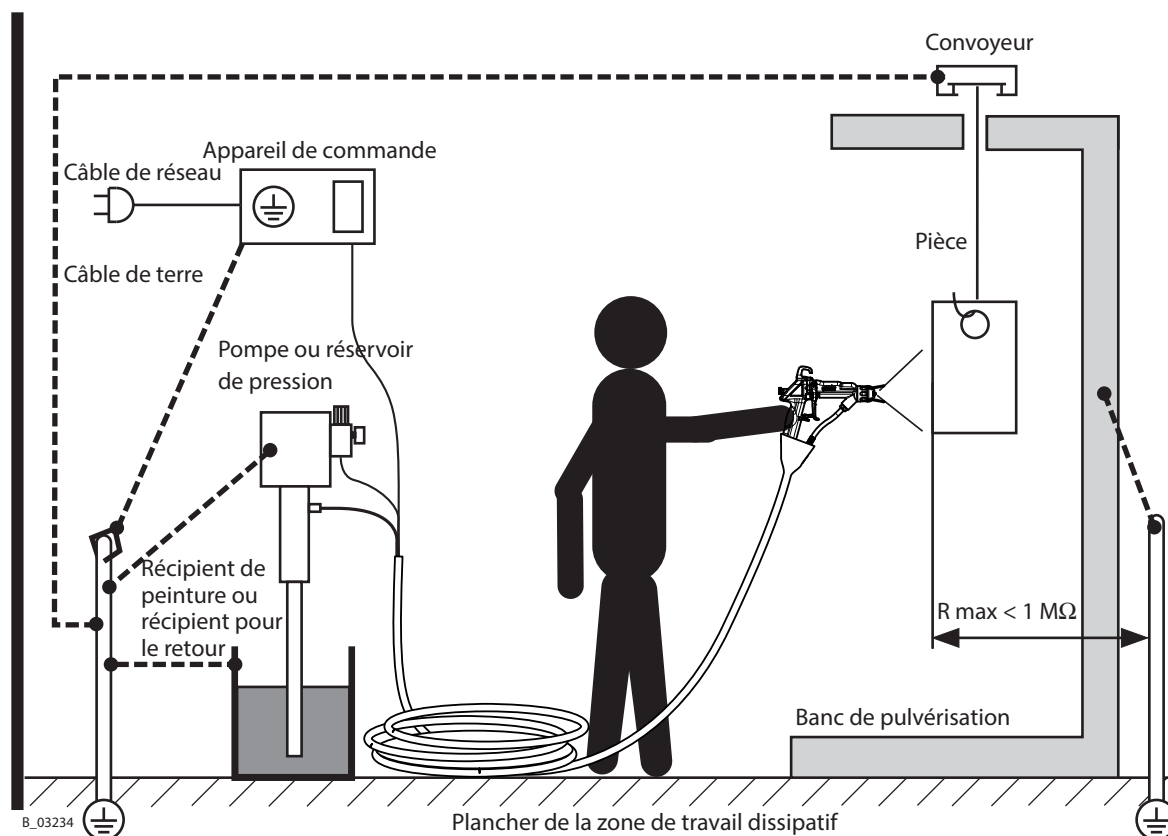
**Une pièce mal reliée à la terre provoque :**

- Très mauvais enveloppement.
- Un revêtement non homogène.
- Retour de pulvérisation sur le pistolet (encrassement) et l'opérateur.

**Les conditions pour une mise à la terre irréprochable et un revêtement homogène sont les suivantes :**

- Un système de suspension de la pièce à revêtir qui soit propre.
- Mise à la terre de la cabine, du dispositif de transport et de suspension sur site à effectuer selon les modes d'emploi ou les indications du fabricant.
- Mise à la terre de toutes les pièces conductrices dans la zone de travail.
- La résistance de mise à la terre de la pièce ne doit pas dépasser 1 MΩ (Mega Ohm, perdiance à la terre mesurée sous 500 V ou 1 000 V).
- Raccorder l'appareil de commande à la prise de terre du système.
- Raccorder tous les fils de mise à la terre d'une manière courte et directe.
- Les chaussures de travail et, le cas échéant, les gants utilisés doivent pouvoir dissiper l'électricité statique.

## Schéma de mise à la terre (exemple)



## Sections minimales de câbles

Appareil de commande	4 mm <sup>2</sup> / AWG 12
Alimentation en produit	
Récipient de peinture	
Convoyeur	16 mm <sup>2</sup> / AWG 6
Cabine	
Banc de pulvérisation	

## Mise à la terre du pistolet de pulvérisation

La mise à la terre du pistolet de pulvérisation est effectuée à l'aide de la poignée du câble de pistolet.

→ Le pistolet de pulvérisation GM 5000EAC doit être connecté à l'appareil de commande VM 500, VM 5000 ou EPG 5000 via le câble de pistolet.

## Note pour le pulvérisateur

Les chaussures de travail et, le cas échéant, les gants utilisés doivent pouvoir dissiper l'électricité statique.

## 6.5 PRÉPARATION DE LA LAQUE

La viscosité de la laque revêt une grande importance. On obtient les meilleurs résultats de pulvérisation pour les valeurs comprises entre 25 et 40 DIN/4 secondes (mesurées dans une coupe consistométrique d'immersion DIN 4 mm ; 0,16 inch).

La mise en œuvre de 60 DIN/4 secondes est généralement possible sans problème quand on doit obtenir de hautes épaisseurs de couches.

Avec le procédé de pulvérisation à jet plat AirCoat de WAGNER, la viscosité différente de la laque est prise en compte de manière optimale par deux types de capuchons d'air. Ceux-ci peuvent être trouvés au chapitre Accessoires.

En cas de problèmes d'application, adressez-vous au fabricant de laque.

### 6.5.1 TABLE DE CONVERSION DES VISCOSITÉS

mPa·s	Centipoise	Poise	DIN Cup 4 mm 0.16 inch	Ford Cup 4	Zahn 2
10	10	0,1		5	16
15	15	0,15		8	17
20	20	0,2		10	18
25	25	0,25	14	12	19
30	30	0,3	15	14	20
40	40	0,4	17	18	22
50	50	0,5	19	22	24
60	60	0,6	21	26	27
70	70	0,7	23	28	30
80	80	0,8	25	31	34
90	90	0,9	28	32	37
100	100	1	30	34	41
120	120	1,2	33	41	49
140	140	1,4	37	45	58
160	160	1,6	43	50	66
180	180	1,8	46	54	74
200	200	2	49	58	82
220	220	2,2	52	62	
240	240	2,4	56	65	
260	260	2,6	62	68	
280	280	2,8	65	70	
300	300	3	70	74	
320	320	3,2			
340	340	3,4			
360	360	3,6	80		
380	380	3,8			
400	400	4	90		

## 6.6 MISE EN SERVICE

### 6.6.1 CONSIGNES DE SÉCURITÉ

- Observer les consignes de sécurité contenues dans les chapitres 4 et 8.1.2.
- Observer les règles générales de manipulation du pistolet de pulvérisation. → Chapitre 7.2.2

### 6.6.2 PRÉPARATION DE LA MISE EN SERVICE

#### AVIS

**Impuretés dans le système de pulvérisation !**

Colmatage du pistolet de pulvérisation.



- Avant la mise en service, rincer le pistolet de pulvérisation et le dispositif d'alimentation en peinture avec un produit de rinçage approprié.

### 6.6.3 MISE EN SERVICE

Il faut tenir compte des points suivants :

- Voir « Mise à la terre » au chapitre 6.4.5. Assurer la mise à la terre de toutes les autres pièces conductrices à l'intérieur de la zone de travail.
- Raccorder le tuyau de produit au pistolet de pulvérisation et à la pompe de produit.
- Vérifier que tous les raccords en contact avec le produit sont correctement reliés.
- Raccorder le tuyau d'air au pistolet de pulvérisation et à l'alimentation en air sec sans huile, env. 0,25 Mpa ; 2,5 bars ; 36 psi. Qualité de l'air comprimé voir le chapitre 5.5.
- Vérifier que tous les raccords en contact avec l'air sont correctement reliés.
- Raccorder le câble électrique au pistolet de pulvérisation et à l'appareil de commande VM 5000, VM 500 ou EPG 5000.
- Contrôler visuellement les pressions admissibles de tous les composants du système.
- Vérifier le niveau de l'agent de séparation dans la pompe pneumatique WAGNER et faire l'appoint si besoin est.
- Préparer un récipient de produit, un récipient pour le produit de rinçage et un récipient vide pour le retour.
- Raccorder l'installation à l'alimentation en air et en courant alors que le pistolet est bloqué.
- Il faut effectuer un rinçage soigneux de l'installation lors de la première mise en service. Tout en tenant compte du fait qu'aucune buse n'est insérée dans le pistolet.

### 6.6.3.1 CÂBLE DE PISTOLET ET RALLONGES DU CÂBLE DE PISTOLET

	 <b>AVERTISSEMENT</b>
	<p><b>Formation d'étincelles lors du débranchement de la fiche !</b> Danger d'explosion.</p> <p>En cas d'utilisation du pistolet de pulvérisation dans une zone à risque d'explosion :</p> <p>→ Le raccord du câble au pistolet et le raccord à une rallonge de câble ne doivent être ni détachés ni assemblés dans cette zone.</p>

Il faut tenir compte des points suivants :

- Le raccord du câble au pistolet et le raccordement à une rallonge de câble ne doivent être ni débranchés ni branchés dans une zone à risque d'explosion.
- Débrancher ou brancher tous les raccordements au câble de pistolet et à la rallonge de câble uniquement lorsque l'appareil de commande est hors tension.
- Pour effectuer la mise à la terre du pistolet de pulvérisation GM 5000EAC, celui-ci doit être connecté à l'appareil de commande VM 500, VM 5000 ou EPG 5000 via le câble de pistolet.

Les câbles de pistolet sont disponibles dans différentes longueurs. N° de réf. voir le chapitre 13.4.3.

#### Attention : câble du pistolet vers l'appareil de commande

Arrêter au moyen de la vis (84) la douille de protection avec l'avertissement sur la fiche de connexion.

Avertissement :  
« Ne pas débrancher sous tension »



B\_03691

**Attention : pistolets avec câble de prolongation électrique**

Arrêter au moyen des vis (84) les douilles de protection avec des avertissements sur la fiche de connexion.

**Perte de puissance**

Pour éviter des pertes en puissance, la longueur de câble doit être aussi courte que possible. Avec la longueur standard de 10 m, la puissance maximale est disponible.

Une rallonge du câble de pistolet à une longueur totale de jusqu'à 40 m produit une perte de puissance de jusqu'à 10%. Le câble de pistolet peut être prolongé jusqu'à une longueur totale de 80 m, mais une perte de puissance de jusqu'à 30% en résultera.

**6.6.4 CONSTAT DE L'ÉTAT DE FONCTIONNEMENT SÛR**

Une personne compétente doit veiller à la vérification de l'état sûr de l'appareil et du système de pulvérisation après la fin du montage et de la mise en service.

Il s'agit, entre autres :

- Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre 8.2.3.
- Contrôler le fonctionnement conformément au chapitre 11.



## 7 FONCTIONNEMENT



### 7.1 QUALIFICATION DES OPÉRATEURS



	 <b>AVERTISSEMENT</b>
	<p><b>Utilisation inappropriée !</b> Risque de blessure et de dommage sur l'appareil.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Les opérateurs doivent être aptes et qualifiés pour l'utilisation de l'ensemble de l'installation.</li> <li>→ Les opérateurs doivent connaître les dangers possibles dus à un comportement inadéquat, ainsi que les dispositifs et les mesures de protection nécessaires.</li> <li>→ Avant le début de la tâche, les opérateurs doivent être formés d'une façon appropriée sur l'installation.</li> </ul>

### 7.2 CONSIGNES DE SÉCURITÉ

→ Tenir compte des consignes de sécurité au chapitre 4.

	 <b>AVERTISSEMENT</b>
	<p><b>Utilisation inappropriée !</b> Risque de blessure et de dommage sur l'appareil.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Si le contact avec les laques ou les produits de nettoyage provoquent des irritations cutanées, des mesures appropriées doivent être mises en œuvre, comme le port de vêtements de protection.</li> <li>→ Les chaussures des opérateurs doivent être conformes à la norme EN ISO 20344. La résistance d'isolement mesurée ne doit pas dépasser 100 MΩ.</li> <li>→ Les vêtements de protection, y compris les gants, doivent être conformes à la norme EN ISO 1149-5. La résistance d'isolement mesurée ne doit pas dépasser 100 mégaohms.</li> </ul>

	 <b>AVERTISSEMENT</b>
	<p><b>Mise en service involontaire !</b> Risque de blessure. Avant tous les travaux sur l'appareil, lors d'interruptions de travail et des dérangements :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Couper l'alimentation en énergie et l'arrivée d'air comprimé.</li> <li>→ Éliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.</li> <li>→ Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement.</li> <li>→ En cas de dérangement, éliminer l'erreur conformément au chapitre « Recherche d'anomalies ».</li> </ul>



	 <b>AVERTISSEMENT</b>
	<p><b>Décharge de composants chargés électrostatiquement dans une atmosphère chargée en solvants !</b>            Danger d'explosion par décharges électrostatiques.</p> <p>→ N'utiliser le pistolet qu'avec la buse montée, le capuchon d'air et l'écrou-raccord.            → Serrer fermement l'écrou-raccord, surtout avec la buse en position de nettoyage.</p>

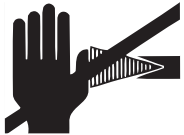

### 7.2.1 COUPURE D'URGENCE

Procéder comme suit en cas d'événements imprévus :

1. Mettre l'appareil de commande hors service.
2. Fermer l'alimentation en air comprimé.
3. Procéder à la décharge de pression conformément au mode d'emploi du générateur de pression du produit.
4. Diriger le pistolet de pulvérisation dans le récipient de récupération mis à la terre.
5. Actionner la gâchette jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de pression.

### 7.2.2 RÈGLES GÉNÉRALES DE MANIPULATION DU PISTOLET DE PULVÉRISATION

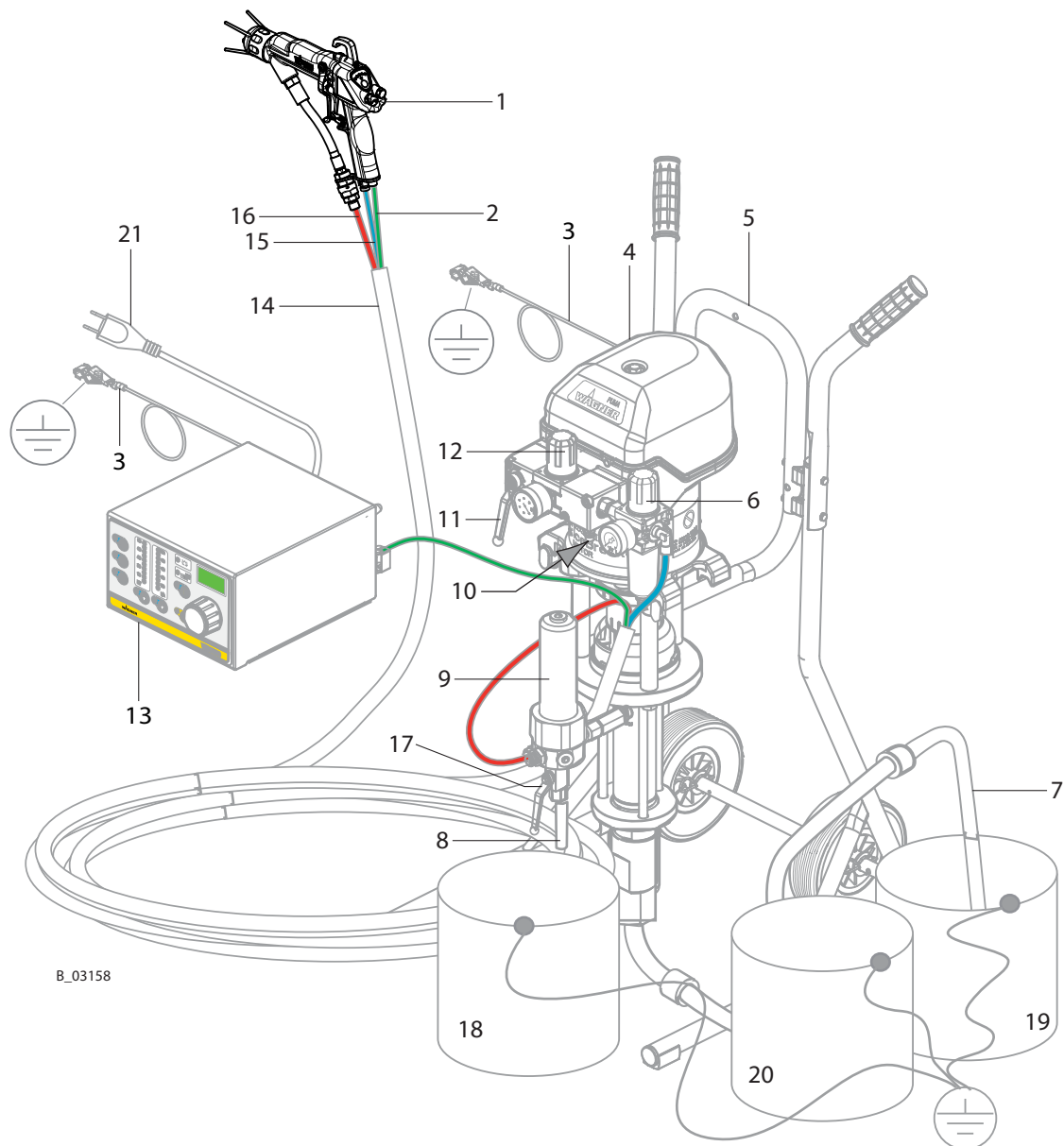
	 <b>DANGER</b>
	<p><b>Champ à haute tension !</b>            Danger de mort par dysfonctionnement de stimulateur cardiaque.</p> <p>S'assurer que les personnes ayant un stimulateur cardiaque :</p> <p>→ Ne travaillent pas avec un pistolet de pulvérisation électrostatique.            → Ne se tiennent pas dans la zone du champ à haute tension.</p>

	 <b>AVERTISSEMENT</b>
	<p><b>Jet de pulvérisation sous haute pression !</b>            Danger de mort par injection de peinture ou de solvant.</p> <p>→ Ne jamais mettre la main dans le jet de pulvérisation.            → Ne jamais diriger le pistolet de pulvérisation vers des personnes.            → En cas de blessures de la peau avec la peinture ou le solvant, il faut immédiatement faire appel à un médecin. Informer le médecin de la peinture ou du solvant utilisé.            → Ne jamais étancher les pièces défectueuses sous haute pression, mais plutôt les mettre immédiatement hors pression et les remplacer.            → Porter des vêtements de protection appropriés, des gants, une protection des yeux et une protection respiratoire.</p>

### 7.3 TRAVAUX

S'assurer que :

- les contrôles de sécurité réguliers conformément au chapitre 8.2.3 sont effectués,
- la mise en service est effectuée conformément au chapitre 6.6.



### 7.3.1 REMPLISSAGE DE PRODUIT DE TRAVAIL

1. Placer le récipient (18) vide sous le tube de retour (8).
2. Placer le tuyau d'aspiration (7) dans le récipient avec du produit de travail (19).  
**Avis :** si la pompe est équipée d'un système d'aspiration fixe, elle doit être immergée dans le produit de travail au maximum jusqu'au milieu du boîtier d'admission !
3. Régler environ 0,05 MPa ; 0,5 bar ; 7,25 psi sur le régulateur de pression de la pompe (12).
4. Ouvrir la soupape de retour (17).
5. Ouvrir lentement le robinet à boisseau sphérique (11).
6. Ajuster l'air comprimé sur le régulateur de pression de la pompe (12) de manière à ce que la pompe fonctionne régulièrement.
7. Dès que du produit de travail coule du tube de retour (8), fermer le robinet à boisseau sphérique (11).
8. Fermer la soupape de retour (17).
9. Pointer le pistolet sans buse sur le récipient (18) et actionner.
10. Ouvrir lentement le robinet à boisseau sphérique (11).
11. Laisser le pistolet ouvert jusqu'à ce que du produit de travail pur coule sans air, fermer le robinet à boisseau sphérique (11).
12. Quand le système n'est plus sous pression, fermer le pistolet.
13. Bloquer le pistolet.
14. Éliminer le contenu du récipient (18) conformément aux prescriptions locales.

### 7.3.2 VÉRIFIER LE SCHÉMA DE PULVÉRISATION (SANS ÉLECTROSTATIQUE)

1. Mettre l'appareil de commande hors service. (La mise à la terre du pistolet de pulvérisation à l'aide du câble de pistolet reste inchangée).
2. Mettre l'alimentation en produit en route en réglant la pression de service à environ 8 MPa ; 80 bars ; 1 160 psi. → Voir le mode d'emploi correspondant.

#### Procédés de projection à jet plat :

##### Pulvérisation AirLess (sans électrostatique)

3. Tourner le régulateur de pression d'air (6) au minimum.
4. Pulvériser le produit (déverrouiller et actionner la gâchette) en surveillant la pulvérisation du produit.
5. Régler la pression de pulvérisation sur l'alimentation en produit jusqu'à obtenir une bonne pulvérisation du produit.

#### Procédés de projection à jet rond et plat :

##### pulvérisation AirCoat (sans électrostatique)

6. Régler le régulateur de pression d'air (6) de manière à obtenir une pulvérisation optimale.  
→ voir ci-dessous « Régler le schéma de pulvérisation avec le régulateur de pression d'air »
  7. Avec la régulation de l'air sur le pistolet, régler le rapport entre l'air formé et l'air de pulvérisation jusqu'à obtenir un schéma de pulvérisation optimal.  
→ voir ci-dessous « Schéma de pulvérisation et régulation d'air »
- Répéter les points 6 et 7 jusqu'au moment où l'optimum est trouvé (processus itératif).

### Régler le schéma de pulvérisation avec le régulateur de pression d'air (6)

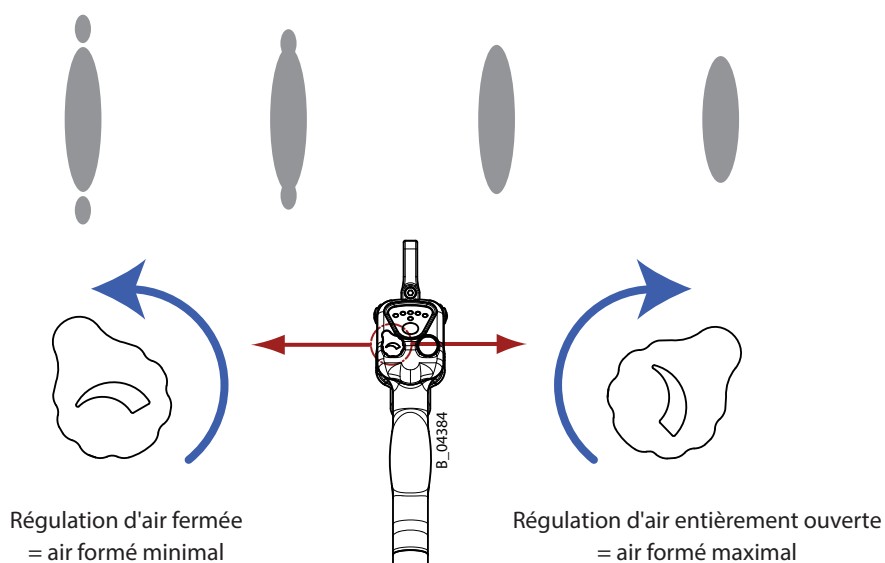
Le régulateur de pression d'air règle l'alimentation en air (air formé et air de pulvérisation) vers le pistolet.



### Schéma de pulvérisation et régulation d'air

Le rapport air formé / air de pulvérisation est réglé par la régulation d'air. Ceci permet d'adapter le schéma de pulvérisation de manière optimale à l'objet à peindre. L'illustration montre l'influence du régulateur sur le schéma de pulvérisation.

D'autres tailles de buse permettent de réaliser des schémas de pulvérisation relativement plus grands ou plus petits.



### Modifier la quantité de produit

- Adapter la pression du produit
- Mettre une autre buse en place (voir le chapitre 13)

### Modifier la largeur du jet de pulvérisation

- Mettre une autre buse en place (voir le chapitre 13)

### 7.3.3 PULVÉRISATION

1. Verrouiller le pistolet de pulvérisation en actionnant le verrouillage de la gâchette et mettre en place la buse souhaitée.
2. Mettre l'appareil de commande en service. → Voir le mode d'emploi correspondant.
3. Mettre l'alimentation en produit en route en réglant la pression de service à environ 8 MPa ; 80 bars ; 1 160 psi. → Voir le mode d'emploi correspondant.

#### Pulvérisation AirLess

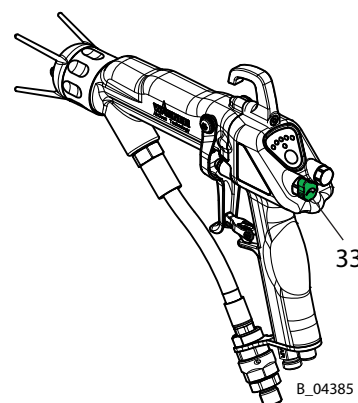
4. Tourner le régulateur de pression d'air (6) au minimum.
5. Pulvériser sur un objet de test (actionner la gâchette).  
→ Si la gâchette du pistolet de pulvérisation est actionnée, la haute tension est activée.
6. Réguler la pression du produit et l'air du pistolet conformément à la buse et à l'objet.

#### Pulvérisation AirCoat

7. Ouvrir le régulateur de pression d'air (6) (env. 0,05 - 0,25 MPa ; 0,5 - 2,5 bars ; 7 - 36 psi) et régler le niveau optimal de pulvérisation.

#### Procédé de projection à jet plat : modifier la largeur

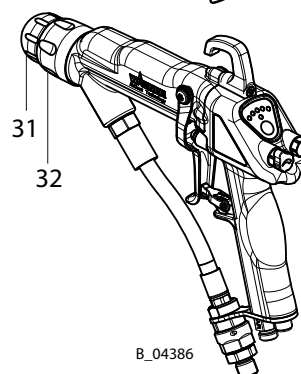
8. Modifier la largeur du jet de pulvérisation en sélectionnant la buse appropriée.  
Vous pouvez également agir sur le jet de pulvérisation en faisant tourner la régulation d'air (33).



B\_04385

#### Procédés de projection à jet rond

8. En faisant légèrement tourner l'écrou de la buse (31), on peut aussi influencer sur le jet d'air de pulvérisation.  
→ **Ne pas serrer complètement l'écrou de la buse :**  
ne pas visser l'écrou de la buse (31) sur le corps de la buse (32). Entre l'écrou et le corps de la buse, il doit y avoir suffisamment de jeu pour l'air de pulvérisation.  
La régulation de l'air à l'arrière du pistolet de pulvérisation n'a aucun effet sur le schéma de pulvérisation avec ce procédé.



B\_04386

#### Quantité de produit

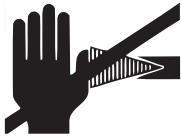

9. La quantité de produit peut éventuellement être réduite par :
  - Réduire la pression de produit.
  - Mettre une autre buse en place (voir le chapitre 13).

### 7.3.4 DÉCHARGE DE LA PRESSION / INTERRUPTION DE TRAVAIL

Il faut toujours procéder à la décharge de pression dans les cas suivants :

- quand les travaux de pulvérisation sont terminés ;
- lors de la maintenance du système de pulvérisation ;
- lors de travaux de nettoyage sur le système de pulvérisation ;
- lorsque le système de pulvérisation est déplacé vers un autre endroit ;
- quand il faut vérifier quelque chose sur le système de pulvérisation ;
- si on veut retirer la buse du pistolet.



→ Tenir compte des consignes de sécurité générales au chapitre 4.

	 <h2 style="margin: 0;">AVERTISSEMENT</h2>
	<p><b>Jet de pulvérisation sous haute pression !</b> Danger de mort par injection de peinture ou de solvant.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Ne jamais mettre la main dans le jet de pulvérisation.</li> <li>→ Ne jamais diriger le pistolet de pulvérisation vers des personnes.</li> <li>→ En cas de blessures de la peau avec la peinture ou le solvant, il faut immédiatement faire appel à un médecin. Informer le médecin de la peinture ou du solvant utilisé.</li> <li>→ Ne jamais étancher des pièces sous haute pression défectueuses, mais les mettre immédiatement hors pression et les remplacer.</li> <li>→ Porter des vêtements de protection appropriés, des gants, une protection des yeux et une protection respiratoire.</li> </ul>

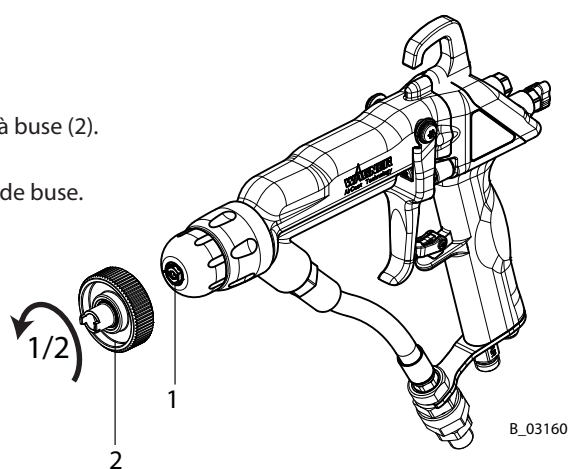
#### Procédure décharge de pression

1. Verrouiller le pistolet de pulvérisation en actionnant le verrouillage de la gâchette.
2. Mettre l'appareil de commande hors service.
3. Fermer l'alimentation en air comprimé.
4. Procéder à la décharge de pression conformément au mode d'emploi de la pompe.
5. Diriger et déverrouiller le pistolet de pulvérisation dans le récipient de récupération mis à la terre.
6. Actionner la gâchette jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de pression.
7. Verrouiller le pistolet de pulvérisation en actionnant le verrouillage de la gâchette.

### 7.3.5 RINÇAGE EN CAS DE BOUCHAGE DE LA BUSE À JET ROND

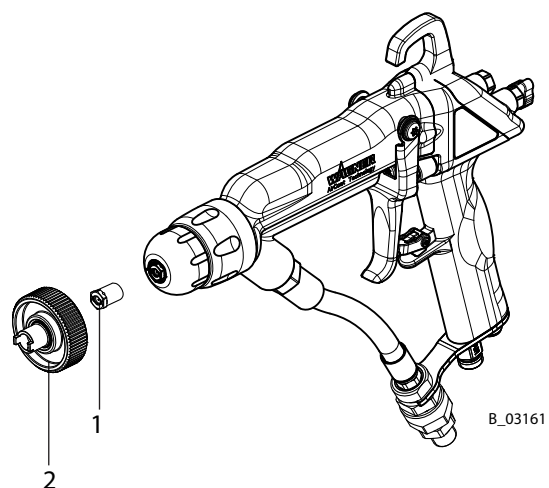
	 <b>DANGER</b>
	<p><b>Mélange gaz-air explosif !</b> Danger de mort par projection de pièces et par brûlures.</p> <p>→ Ne jamais pulvériser dans un récipient fermé. → Mettre le récipient à la terre.</p>

1. Dévisser la garniture de buse (1) d'un 1/2 tour avec la clé à buse (2).
2. Retirer la clé à buse et actionner brièvement la gâchette.
3. Après le rinçage de la buse, serrer à nouveau la garniture de buse.



### 7.3.6 REMPLACEMENT DE LA GARNITURE DE BUSE DE LA BUSE À JET ROND

1. Dévisser la garniture de buse (1) avec la clé à buse (2).
2. Montage de la nouvelle garniture de buse.



### **7.3.7 CHANGEMENT DE JET ROND AIRCOAT / JET PLAT AIRCOAT**

#### **Rincer le pistolet de pulvérisation**

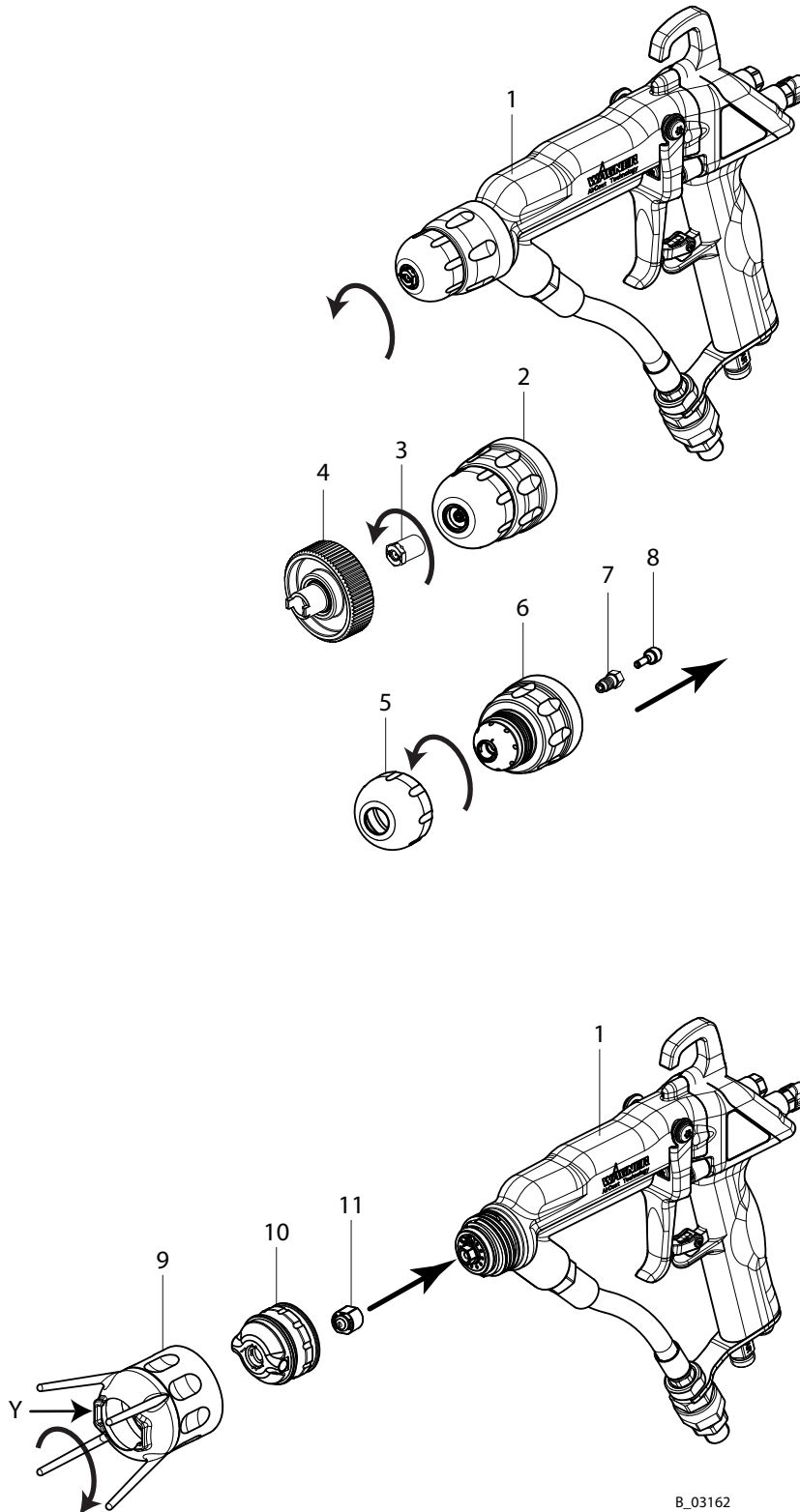
1. Mettre l'appareil de commande hors service.
2. Effectuer une décharge de pression → voir chapitre 7.3.4.
3. Raccorder le système d'alimentation en produit de rinçage.
4. Régler la pression de la produit. Fermer le régulateur de pression d'air.
5. Bien rincer le pistolet de pulvérisation.
6. Effectuer une décharge de pression → voir chapitre 7.3.4.
7. Verrouiller le pistolet de pulvérisation en actionnant le verrouillage de la gâchette.

#### **Passage du jet rond au jet plat**

8. Dévisser l'embout pour buse à jet rond (2) conjointement avec garniture de buse (3).
9. Dévisser la garniture de buse (3) avec la clé à buse (4).
10. Dévisser l'écrou de la buse (5). Retirer le raccord à vis (7) et le raccord d'étanchéité fileté (8) du corps de la buse (6). Bien nettoyer toutes les pièces.
11. Insérer la buse ACF5000 (11) souhaitée dans le logement de la soupape.
12. Poser le capuchon d'air (10) sur la buse (11) et faire attention ce faisant à la position des surfaces de guidage.
13. Visser l'écrou-raccord avec la protection de la buse enfichée (9) sur le corps du pistolet et faire alors attention à ce que les cornes du capuchon d'air reposent dans l'évidement prévu à cet effet (Y).
14. Avant de serrer, régler le niveau du jet de pulvérisation souhaité avec les cornes du capuchon d'air (Y) et serrer ensuite solidement à la main l'écrou-raccord jusqu'à la butée.

#### **Passage du jet rond au jet plat**

8. Dévisser l'écrou d'accouplement (9) avec le capuchon d'air (10) et la buse ACF5000 (11).
9. Retirer le capuchon d'air (10).
10. Presser la buse ACF5000 (11) de la main hors du capuchon d'air (10). Bien nettoyer toutes les pièces.
11. Mettre en place le raccord à vis (7) et le raccord d'étanchéité fileté (8) du corps de la buse (6).
12. Ne pas visser l'écrou de buse (5) sur le corps de buse (6).  
Ne pas visser complètement l'écrou de la buse. Entre l'écrou et le corps de la buse, il doit y avoir suffisamment de jeu pour l'air de pulvérisation.
13. Visser la garniture de buse (3) avec la clé à buse (4).
14. Visser l'embout de buse à jet rond (2) comprenant la garniture de buse (3) au pistolet de pulvérisation et le serrer à la main.



B\_03162

### 7.3.8 REMPLACEMENT DE LA BUSE AIRCOAT À JET PLAT

1. Mettre l'appareil de commande hors service.
2. Effectuer une décharge de pression → voir chapitre 7.3.4.
3. Verrouiller le pistolet de pulvérisation en actionnant le verrouillage de la gâchette.
4. Dévisser complètement l'écrou-raccord (12) et retirer le capuchon d'air (10).
5. Enlever la buse AirCoat ACF 5000 (11) et la traiter avec le produit de nettoyage jusqu'à ce que tous les résidus de peinture soient dissous.

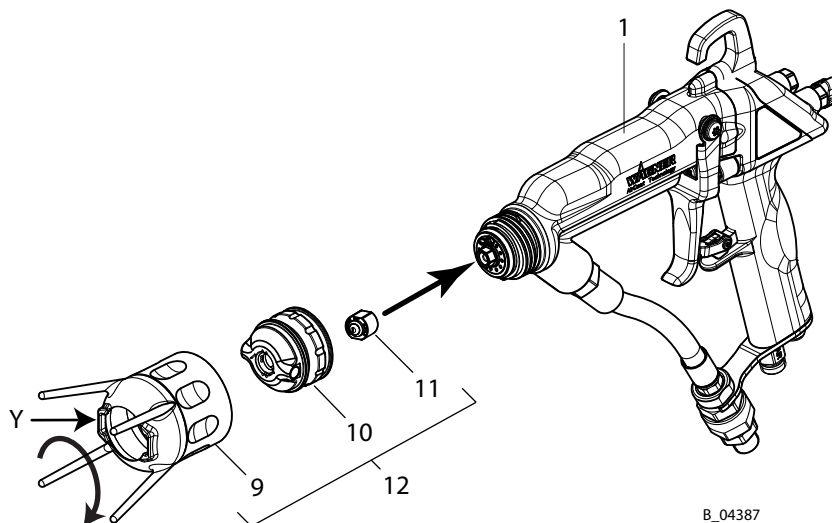
## AVIS

### Buse AirCoat défectueuse !

Qualité déficiente de l'application de peinture.

→ Ne pas traiter le métal dur de la buse AirCoat avec des objets à arêtes vives.

6. Insérer la nouvelle buse ACF 5000 (11) dans le logement de la soupape.
7. Poser le capuchon d'air (10) sur la buse (11) et faire alors attention à la position des surfaces de guidage.
8. Visser l'écrou-raccord avec la protection de la buse enfichée (9) sur le corps du pistolet et faire alors attention à ce que les cornes du capuchon d'air reposent dans l'évidement prévu à cet effet (Y).
9. Avant de serrer, régler le niveau du jet de pulvérisation souhaité avec les cornes du capuchon d'air (Y) et serrer ensuite solidement à la main l'écrou-raccord jusqu'à la butée.



B\_04387

### 7.3.9 NETTOYAGE DES PIÈCES DE LA BUSE

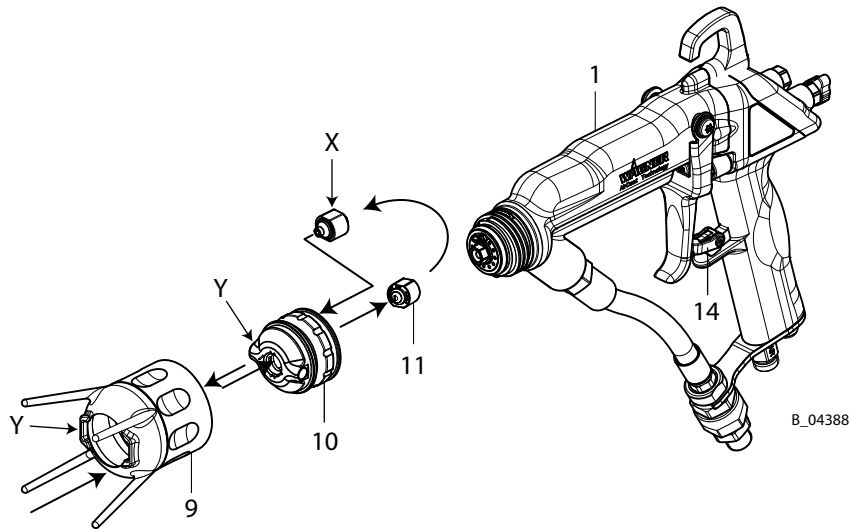
Les buses AirCoat ACF 5000 (11), les garnitures de buses (3) et le raccord à vis (7) peuvent être placés dans une solution de nettoyage recommandée par le fabricant de laque.

**Tous les autres élément de la buse ne doivent pas être placés dans une solution de nettoyage.**

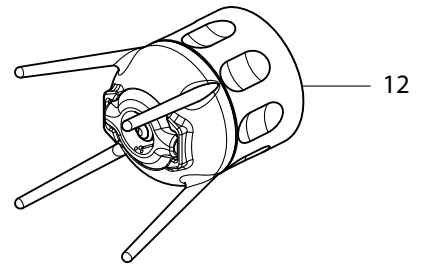
Nettoyer ces éléments avec une solution de nettoyage recommandée par le fabricant de laque et les sécher avec un chiffon ou une soufflette.

### **7.3.10 ÉLIMINATION DU COLMATAGE DE BUSE**

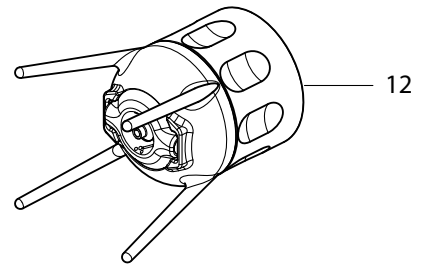
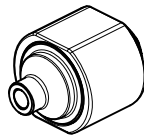
1. Mettre l'appareil de commande hors service.
2. Effectuer une décharge de pression → voir chapitre 7.3.4.
3. Verrouiller le pistolet de pulvérisation (1) en actionnant le verrouillage de la gâchette (14).
4. Dévisser complètement l'écrou-raccord (12) et retirer le capuchon d'air (10).
5. Pousser à la main la buse ACF 5000 (11) hors du capuchon d'air (10) et l'insérer dans le capuchon d'air (10) avec la pointe de la buse tournée vers l'arrière.  
Faire alors attention à la position des surfaces de guidage (X).
6. Placer le capuchon d'air (10) avec la buse ACF 5000 (11) insérée dans l'écrou-raccord (9). Faire attention à ce que les cornes du capuchon d'air (Y) reposent dans l'évidement de la protection de la buse.
7. Visser complètement l'écrou-raccord préassemblé (12) sur le pistolet (1) et le serrer solidement à la main.
8. Amener à nouveau l'alimentation en produit à pression.
9. Placer le verrouillage de la gâchette (14) en position de pulvérisation et actionner brièvement la gâchette.
10. Quand l'engorgement est évacué, arrêter le pistolet en verrouillant la gâchette (14).
11. Effectuer une décharge de pression → voir chapitre 7.3.4.
12. Dévisser complètement l'écrou-raccord (12).
13. Enlever le capuchon d'air (10) et presser à la main la buse ACF 5000 (11) hors du capuchon d'air.  
Nettoyer la buse ACF 5000 et la insérer de nouveau en position de pulvérisation dans le logement de soupape.
14. Poser le capuchon d'air (10) sur la buse (11) tout en faisant attention à la position des surfaces de guidage (X).
15. Visser l'écrou-raccord avec la protection de la buse enfichée (9) sur le corps du pistolet et faire alors attention à ce que les cornes du capuchon d'air reposent dans l'évidement prévu à cet effet (Y).
16. Avant de serrer, régler le niveau du jet de pulvérisation souhaité avec les cornes du capuchon d'air (Y) et serrer ensuite solidement à la main l'écrou-raccord jusqu'à la butée.
17. Remettre sous pression l'alimentation en produit et l'alimentation en air.
18. Mettre l'appareil de commande en service.



Buse ACF5000 en position de pulvérisation



Buse ACF5000 en position de nettoyage



### 7.3.11 CHANGEMENT DU LOGEMENT DE SOUPE

## AVIS

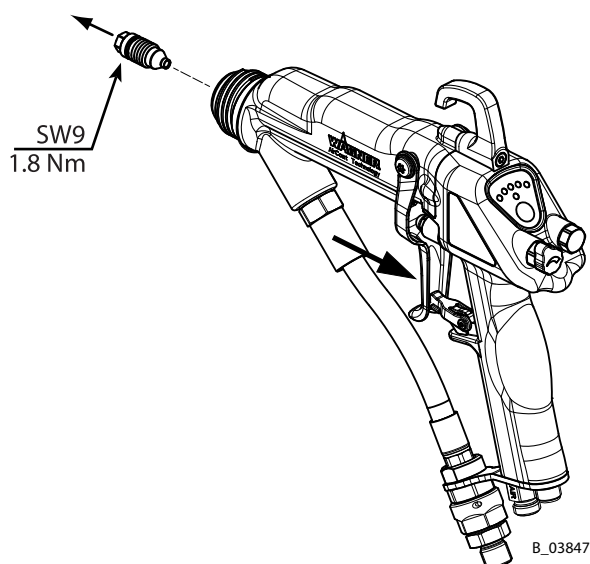
### Changement du logement de soupape !

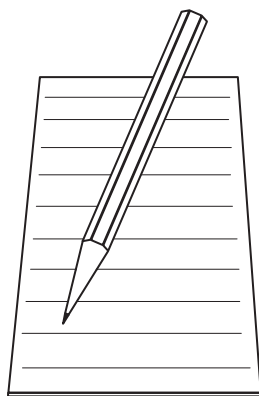
Domage à l'appareil.

→ Actionner la gâchette lors du changement du logement de soupape.

Pour éviter des détériorations au pistolet (le siège de soupape frotte au pointeau de soupape, le pointeau de soupape peut être détaché) lors du changement du logement de soupape, actionner la gâchette.

Serrer le logement de soupape avec une clé à douille ou polygonale (jamais une clé à fourche).





A series of horizontal lines for writing, starting from the top of the page and extending down to just above the footer. The lines are evenly spaced and cover most of the page width.

## 8 NETTOYAGE ET MAINTENANCE

### 8.1 NETTOYAGE

#### 8.1.1 PERSONNEL DE NETTOYAGE



Les travaux de nettoyage doivent être réalisés régulièrement et avec soin par du personnel qualifié et formé. On les informera des dangers spécifiques lors de leur formation.

Pendant les travaux de nettoyage, les dangers suivants peuvent survenir :

- Danger pour la santé par inhalation des vapeurs de solvants
- Utilisation d'outils de nettoyage et de moyens auxiliaires non adaptés

#### 8.1.2 CONSIGNES DE SÉCURITÉ

→ Tenir compte des consignes de sécurité au chapitre 4.

	 <b>DANGER</b>
	<p><b>Maintenance / réparation inappropriées !</b> Danger de mort et de dommages à l'appareil.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>→ Les réparations et le remplacement de pièces peuvent uniquement être effectués par un point de service après-vente WAGNER ou par du personnel spécialement formé.</li><li>→ Réparer et remplacer uniquement les pièces qui sont mentionnées au chapitre « Pièces de rechange » et affectées à l'appareil.</li><li>→ Avant tous les travaux sur l'appareil et lors des interruptions de travail :<ul style="list-style-type: none"><li>- Couper l'alimentation en énergie et l'arrivée d'air comprimé.</li><li>- Éliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.</li><li>- Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement.</li></ul></li><li>→ Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et l'instruction de service !</li></ul>



## DANGER

### Mélanges gaz-air explosifs !

Danger de mort et de dommages à l'appareil.

- Avant de commencer le nettoyage, le rinçage ou d'autres travaux manuels, la haute tension doit être désactivée et sécurisée contre la réactivation !
- Le pistolet de pulvérisation doit être débranché de la source d'alimentation haute tension avant le début des travaux de nettoyage.
- N'utiliser que des récipients conducteurs d'électricité pour le liquide de nettoyage et de rinçage. Mettre le récipient à la terre.
- Le produit de nettoyage approprié pour le nettoyage du pistolet de pulvérisation doit être choisi en fonction des pièces du pistolet de pulvérisation à nettoyer et du matériau à détacher. Pour le nettoyage du pistolet de pulvérisation, utiliser uniquement des **produits de nettoyage non polaires**, afin d'éviter les résidus conducteurs sur la surface du pistolet de pulvérisation. S'il est nécessaire d'utiliser un produit de nettoyage polaire, une fois le nettoyage effectué, tous les résidus de ce produit de nettoyage doivent être éliminés au moyen d'un produit de nettoyage non polaire et non conducteur.
- Il est préférable d'utiliser des produits de nettoyage et de rinçage non inflammables.
- Seuls les produits de nettoyage et de rinçage de la catégorie d'explosion IIA sont autorisés (énergie d'ignition maximale 0,24 mJ).
- Le point d'inflammation des produits de nettoyage et de rinçage doit être au minimum de 15 K supérieur à la température ambiante.
- Tous les composants électriques ne doivent pas être nettoyés avec des solvants ou immergés dans des solvants.

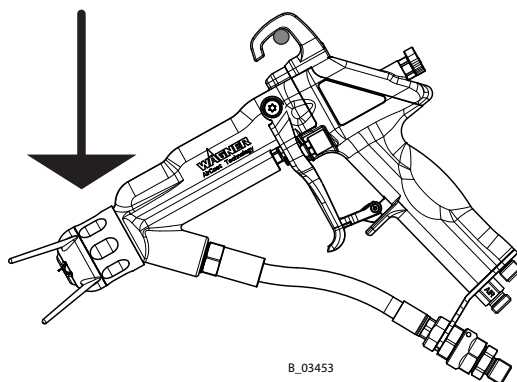
### 8.1.3 RINÇAGE ET NETTOYAGE DE L'APPAREIL

Le pistolet de pulvérisation ou l'appareil doivent être nettoyés et rincés chaque jour. Les produits de nettoyage et de rinçage utilisés doivent correspondre au produit de travail.



	 <b>AVERTISSEMENT</b>
	<p><b>Incompatibilité du produit de rinçage/nettoyage et du produit de travail !</b>            Danger d'explosion et d'intoxication par des vapeurs toxiques.</p> <p>→ Vérifier la compatibilité des produits de rinçage/nettoyage et des produits de travail à l'aide des fiches techniques de sécurité.</p>

<h2>AVIS</h2>
<p><b>Endommagement des appareils électriques !</b></p> <p>→ Ne jamais plonger le pistolet de pulvérisation dans le produit de nettoyage.</p>

<h2>AVIS</h2>
<p><b>Liquide dans le canal d'air !</b>            Défauts de fonctionnement à cause de joints d'étanchéités qui gonflent.            Courant de fuite vers la terre → pas de haute tension.</p> <p>→ Toujours maintenir le pistolet de pulvérisation vers le bas lors du nettoyage.            → S'assurer que ni la laque ni le produit de rinçage ou de nettoyage ne parvient dans le canal d'air.            → Pendant les temps de repos et en cas d'entreposage prolongé, le pistolet de pulvérisation doit être posé avec l'adaptateur tourné vers le bas.</p>



B\_03453

		<h2 style="margin: 0;">DANGER</h2>
	<p><b>Mélange gaz-air explosif !</b>            Danger de mort par projection de pièces et par brûlures.</p> <p>→ Ne jamais pulvériser dans un récipient fermé.            → Mettre le récipient à la terre.</p>	

### Rincer le pistolet de pulvérisation

1. Mettre l'appareil de commande hors service.
2. Effectuer une décharge de pression → voir chapitre 7.3.4.
3. Fermer le régulateur de pression d'air.
4. Raccorder le système de pulvérisation à l'alimentation en produit de rinçage conformément au mode d'emploi de la pompe.

#### Si la buse à jet rond est montée :

5. Dévisser la garniture de buse d'un 1/2 tour avec la clé à buse.
6. Diriger le pistolet de pulvérisation dans le récipient de récupération et actionner la gâchette. Dès que du produit de rinçage propre sort, rincer la soupape à fond.
7. Effectuer une décharge de pression → voir chapitre 7.3.4.
8. Serrer à nouveau la garniture de buse.
9. Retirer l'alimentation en produit de rinçage.

#### Si la buse à jet plat est montée :

5. Démonter la buse AirCoat et la nettoyer séparément → voir chapitre 7.3.8.
6. Diriger le pistolet de pulvérisation dans le récipient de récupération et actionner la gâchette.
7. Dès que du produit de rinçage propre sort, rincer la soupape à fond.
8. Effectuer une décharge de pression → voir chapitre 7.3.4.
9. Retirer l'alimentation en produit de rinçage.

### Souffler dans les canaux d'air du pistolet de pulvérisation

10. Fermer le régulateur de pression de la pompe. Activer l'alimentation en air comprimé, ouvrir le régulateur de pression d'air.
11. Actionner la gâchette du pistolet de pulvérisation et souffler à fond dans les canaux d'air.
12. Mettre l'alimentation en air comprimé sur arrêt.

### Nettoyer l'extérieur du pistolet de pulvérisation

13. Nettoyer le corps de pistolet et les autres composants du système de pulvérisation avec un produit de nettoyage recommandé par le fabricant de laque et sécher avec un chiffon ou un pistolet à soufflage d'air.

**Nettoyage des pièces de la buse** → voir le chapitre 7.3.9

**Élimination du colmatage de buse** → voir le chapitre 7.3.10

## 8.2 MAINTENANCE

### 8.2.1 PERSONNEL DE MAINTENANCE

Les travaux de maintenance doivent être réalisés régulièrement et avec soin par du personnel qualifié et formé. On les informera des dangers spécifiques lors de leur formation.

Pendant les travaux de maintenance, les dangers suivants peuvent survenir :

- Danger pour la santé par inhalation des vapeurs de solvants
- Utilisation d'outils et de ressources non adaptés

Une personne compétente doit s'assurer que l'état de fonctionnement sûr de l'appareil soit vérifié après les travaux de maintenance.

### 8.2.2 CONSIGNES DE SÉCURITÉ

→ Observer les consignes de sécurité contenues dans les chapitres 4 et 8.1.2.

#### Avant la maintenance

- Rincer et nettoyer l'appareil → voir chapitre 8.1.3.


#### Après la maintenance

- Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre 8.2.3.
- Mettre l'appareil en service (chapitre 6.6) et en contrôler l'étanchéité (chapitre 11.3).
- Le cas échéant, effectuer le contrôle de fonctionnement conformément au chapitre 11.

→ Conformément à la directive relative aux appareils à jet de liquide (ZH 1/406 et BGR 500 2e partie chapitres 2.29 et 2.36) :

- La sécurité de fonctionnement des appareils à jet de liquide doit être contrôlée en cas de besoin, au minimum cependant tous les 12 mois, par un expert (p. ex., un technicien de service WAGNER).
- Pour les appareils retirés du service, le contrôle peut être reporté jusqu'à la mise en service suivante.

	 <b>DANGER</b>
<p><b>Mise en état / réparation inappropriées !</b> Danger de mort et de dommages à l'appareil.</p> <p>→ La remise en état de l'appareil ainsi que sa réparation ou le remplacement de celui-ci ou de ses composants doivent être effectués en dehors de la zone de danger par du personnel qualifié.</p>	



**DANGER**

**Maintenance / réparation inappropriées !**  
Danger de mort et de dommages à l'appareil.

- Les réparations et le remplacement de pièces peuvent uniquement être effectués par un point de service après-vente WAGNER ou par du personnel spécialement formé.
- Réparer et remplacer uniquement les pièces qui sont mentionnées au chapitre « Pièces de rechange » et affectées à l'appareil.
- Avant tous les travaux sur l'appareil et lors des interruptions de travail :
  - Couper l'alimentation en énergie et l'arrivée d'air comprimé.
  - Éliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.
  - Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement.
- Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et l'instruction de service !

### 8.2.3 CONTRÔLES DE SÉCURITÉ



Les intervalles des contrôles réguliers ont été fixés de la façon suivante pour garantir le fonctionnement des dispositifs manuels de pulvérisation électrostatiques pour les produits de revêtement liquides et inflammables :

Critère	Intervalle de contrôle	Remarques
Nettoyage du pistolet, rinçage du pistolet	quotidien	Chapitre 4.2.4, Chapitre 8.1.3
Tuyaux, tubes et accouplements	quotidien	Chapitre 8.2.4
Mesures de mise à la terre	hebdomadaire	Chapitre 4.2.2, Chapitre 6.4.5
Vérifier les dommages	hebdomadaire	Chapitre 8.1.3, 8.2, 10
Verrouillage de la ventilation technique avec le dispositif manuel de pulvérisation électrostatique	chaque année	Chapitre 6.4.2

Les intervalles recommandés ci-dessus sont des valeurs maximales et peuvent être adaptés par l'exploitant en fonction des conditions et de la pollution locales et dans l'entreprise.

Les appareils endommagés doivent être mis hors service et réparés sans tarder.

## 8.2.4 TUYAUX DE PRODUIT, TUBES ET ACCOUPLEMENTS

	 <b>DANGER</b>
	<p><b>Tuyau et vissages éclatants !</b> Danger de mort par injection de produit et par projection de pièces.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ S'assurer que le matériau du tuyau est chimiquement résistant aux produits pulvérisés et aux produits de rinçage utilisés.</li> <li>→ S'assurer que le pistolet de pulvérisation, les vissages et le tuyau de produit entre l'appareil et le pistolet de pulvérisation sont adaptés à la pression générée.</li> <li>→ S'assurer que les informations suivantes sont reconnaissables sur le tuyau :             <ul style="list-style-type: none"> <li>- fabricant</li> <li>- pression de service admissible</li> <li>- date de fabrication</li> </ul> </li> </ul>

La durée d'utilisation des tuyauteries entre le générateur de pression du produit et l'appareil d'application est limitée par les influences extérieures, même avec un traitement conforme.

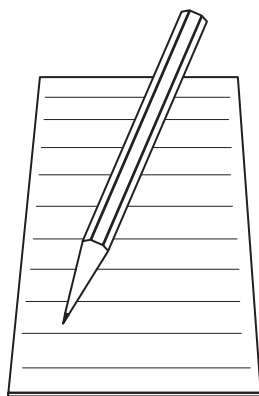
- Vérifier tous les jours les tuyaux, tubes et raccords et les remplacer si nécessaire.
- Avant chaque mise en service, vérifier si toutes les connexions sont étanches.
- De plus, l'exploitant doit vérifier les tuyaux à intervalles réguliers et fixes pour détecter de l'usure et des dommages éventuels. Il faut tenir un carnet pour en apporter la preuve.
- Remplacer les tuyauteries intactes au plus tard lorsque l'un des deux intervalles suivants est dépassé :
  - 6 ans à partir de la date de compression (voir inscription sur l'armature).
  - 10 ans à partir de la date imprimée sur le tuyau.

Inscription gravée sur l'armature (si présente)	Signification
xxx bar	Pression
yymm	Date de compression (année/mois)
XX	Code interne

Marquage sur le tuyau	Signification
WAGNER	Nom/fabricant
yymm	Date de fabrication (année/mois)
xxx bar (xx MPa) p. ex. 270 bar (27MPa)	Pression
XX	Code interne
DN xx (p. ex. DN 10)	Largeur nominale

## 9 RECHERCHE ET ÉLIMINATION DE DÉFAUTS

Dérangement	Cause	Remède
Débit insuffisant de produit	Buse trop petite	Choisir une buse plus grande (voir Accessoires)
	Pression de produit trop basse	Augmenter la pression de produit
	Filtre du pistolet ou de la pompe bouché	Nettoyer ou remplacer le filtre
	Buse bouchée	Nettoyer ou remplacer la buse
Mauvais schéma de pulvérisation	Air de pulvérisation mal réglé	Régler à nouveau le régulateur de pression d'air
	Taille des buses impropre	Choisir une autre buse (voir Accessoires)
	Pression de produit trop haute / trop basse	Adapter la pression du produit
	Viscosité de la peinture trop élevée	Diluer le produit de pulvérisation conformément aux instructions du fabricant
Mauvais enveloppement	Buse endommagée	Mettre une nouvelle buse en place
	Mise à la terre insuffisante de l'objet	Contrôler avec un ohm mètre la mise à la terre de l'objet ou à la suspension
Pas d'enveloppement	Trop basse ou trop forte résistance électrique de la laque	Contrôler la résistance de la laque (voir chapitre 2.5)
	Trop forte pression de pulvérisation	Régler la pression de pulvérisation
	Pas de haute tension	Activer la haute tension sur l'appareil de commande. Corriger le dérangement selon le mode d'emploi de l'appareil de commande. Raccorder le pistolet et le câble de pistolet / contrôler l'absence de panne Contrôler la résistance de la laque (voir chapitre 2.5)
Retour de pulvérisation	Joint d'étanchéité défectueux dans la pièce rapportée	Réparations par le service après-vente WAGNER
	Canaux d'air humides	Nettoyer et sécher les canaux d'air
	Mise à la terre insuffisante de l'objet	Contrôler la mise à la terre
Tige de soupape non étanche	Trop grande distance entre le pistolet et la pièce	Diminuer la distance entre le pistolet et la pièce
	Haute tension mal réglée (trop élevée)	Adapter la haute tension au produit
	Pour le procédé de projection à jet rond : écrou-raccord de buses desserré	Visser l'écrou-raccord légèrement à la main
	Trop grande distance entre le pistolet et la pièce	Diminuer la distance entre le pistolet et la pièce
	Joint d'étanchéité de la tige de soupape endommagés	Remplacer les joints d'étanchéité (voir le chapitre 10)
	Emballage est desserré.	Reserrer



A series of horizontal lines for writing, starting from the top of the page and extending down to the footer area. The lines are evenly spaced and cover most of the page width.

## 10 RÉPARATIONS

### 10.1 PERSONNEL DE RÉPARATION

Les travaux de réparation doivent être effectués régulièrement et avec soin par un personnel qualifié et formé. On les informera des dangers spécifiques lors de leur formation.

Pendant les travaux de réparation, les dangers suivants peuvent survenir :

- Danger pour la santé par inhalation des vapeurs de solvants
- Utilisation d'outils et de ressources non adaptés

Une personne compétente doit s'assurer que l'état de fonctionnement sûr de l'appareil soit vérifié après les travaux de réparation. Un contrôle de fonctionnement doit être effectué conformément au chapitre 11.

### 10.2 CONSIGNES DE SÉCURITÉ

→ Observer les consignes de sécurité contenues dans les chapitres 4 et 8.1.2.

#### Avant la réparation

- Rincer et nettoyer l'installation → voir chapitre 8.1.3.

#### Après la réparation

- Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre 8.2.3.
- Mettre l'appareil en service (chapitre 6.6) et en contrôler l'étanchéité (chapitre 11.3).
- Contrôler le fonctionnement conformément au chapitre 11.

→ Conformément à la directive relative aux appareils à jet de liquide (ZH 1/406 et BGR 500 2e partie chapitres 2.29 et 2.36) :

- La sécurité de fonctionnement des appareils à jet de liquide doit être contrôlée en cas de besoin, au minimum pendant tous les 12 mois, par un expert (p. ex., un technicien de service WAGNER).
- Pour les appareils retirés du service, le contrôle peut être reporté jusqu'à la mise en service suivante.



## DANGER

#### Maintenance / réparation inappropriées !

Danger de mort et de dommages à l'appareil.

- Les réparations et le remplacement de pièces peuvent uniquement être effectués par un point de service après-vente WAGNER ou par du personnel spécialement formé.
- Réparer et remplacer uniquement les pièces qui sont mentionnées au chapitre « Pièces de rechange » et affectées à l'appareil.
- Avant tous les travaux sur l'appareil et lors des interruptions de travail :
  - Couper l'alimentation en énergie et l'arrivée d'air comprimé.
  - Éliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.
  - Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement.
- Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et l'instruction de service !

## 10.3 PISTOLET DE PULVÉRISATION

### Parties en plastique

Manipuler toutes les parties en plastique avec précaution.

### 10.3.1 OUTILS

Pour l'assemblage et le désassemblage du pistolet de pulvérisation, les outils suivants sont nécessaires :

- Clé à six pans creux SW 2
- Clé à six pans creux SW 3
- Clé à six pans creux SW 5
- Clé à fourche SW 5
- Clé à fourche SW 6
- Clé à fourche SW 8
- Clé à fourche SW 11
- Clé à fourche SW 12
- Clé à fourche SW 14
- Clé à fourche SW 19
- Clé à fourche SW 21
- Clé à fourche SW 22
- Clé polygonale SW 9
- Clé polygonale SW 11
- Clé Torx® 20
- Clé Torx® 25
- Pied à coulisse
- Outil de montage pour pointe de soupape, N° de réf. 2309368
- Outil de montage pour vis de serrage, N° de réf. 2325263

Le cas échéant seulement :

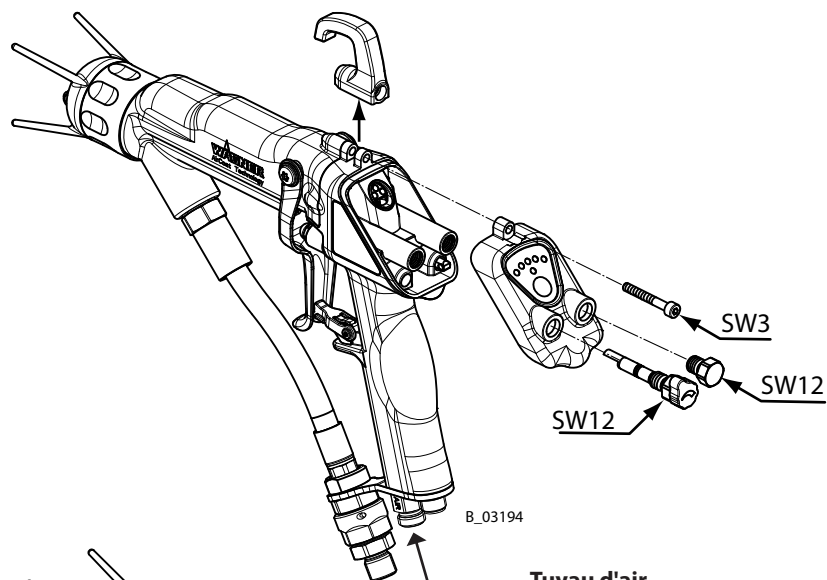
- Outil de montage pour joint poignée (N° de réf. 2342334, non fourni)
--

### Indication relative aux marques

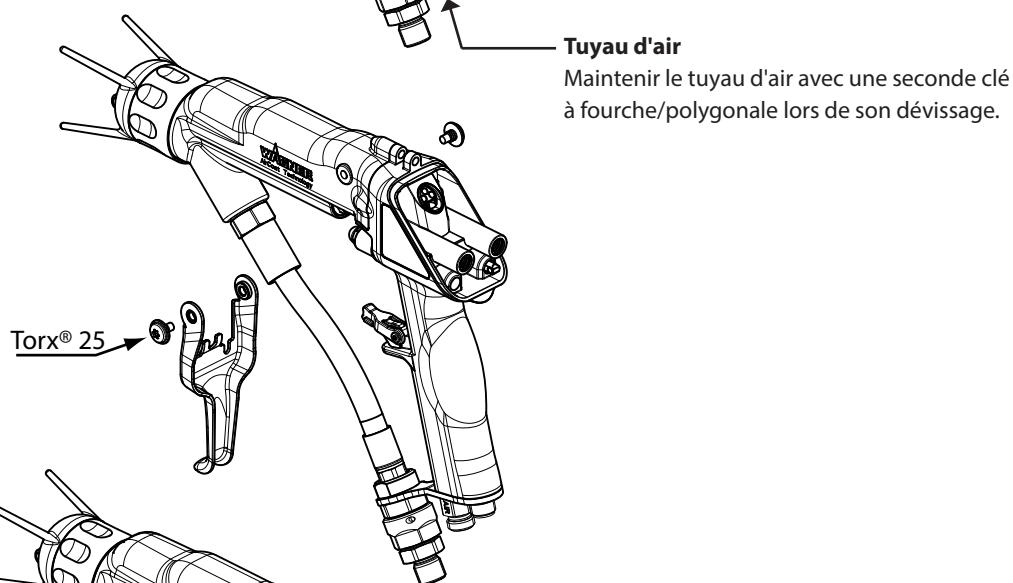
Les marques citées dans le présent document sont la propriété de leurs fabricants respectifs. Loctite®, par exemple, est une marque déposée de Henkel.

### 10.3.2 DÉSAMBLAGE DU PISTOLET DE PULVÉRISATION

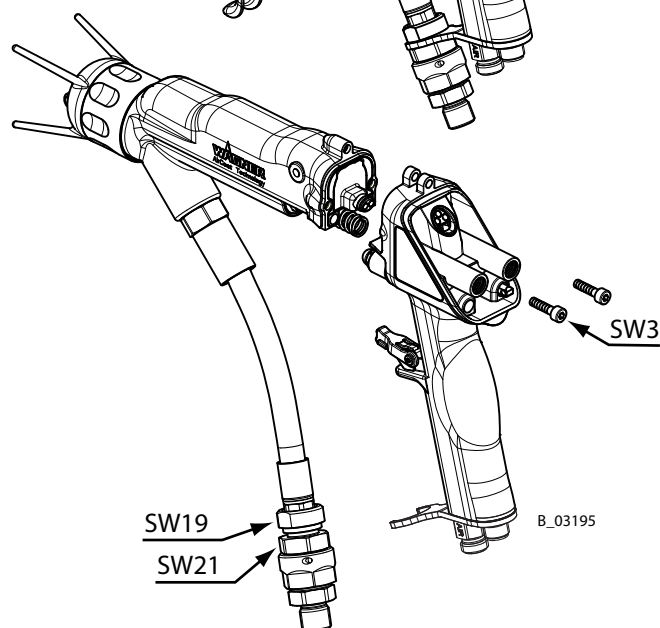
1

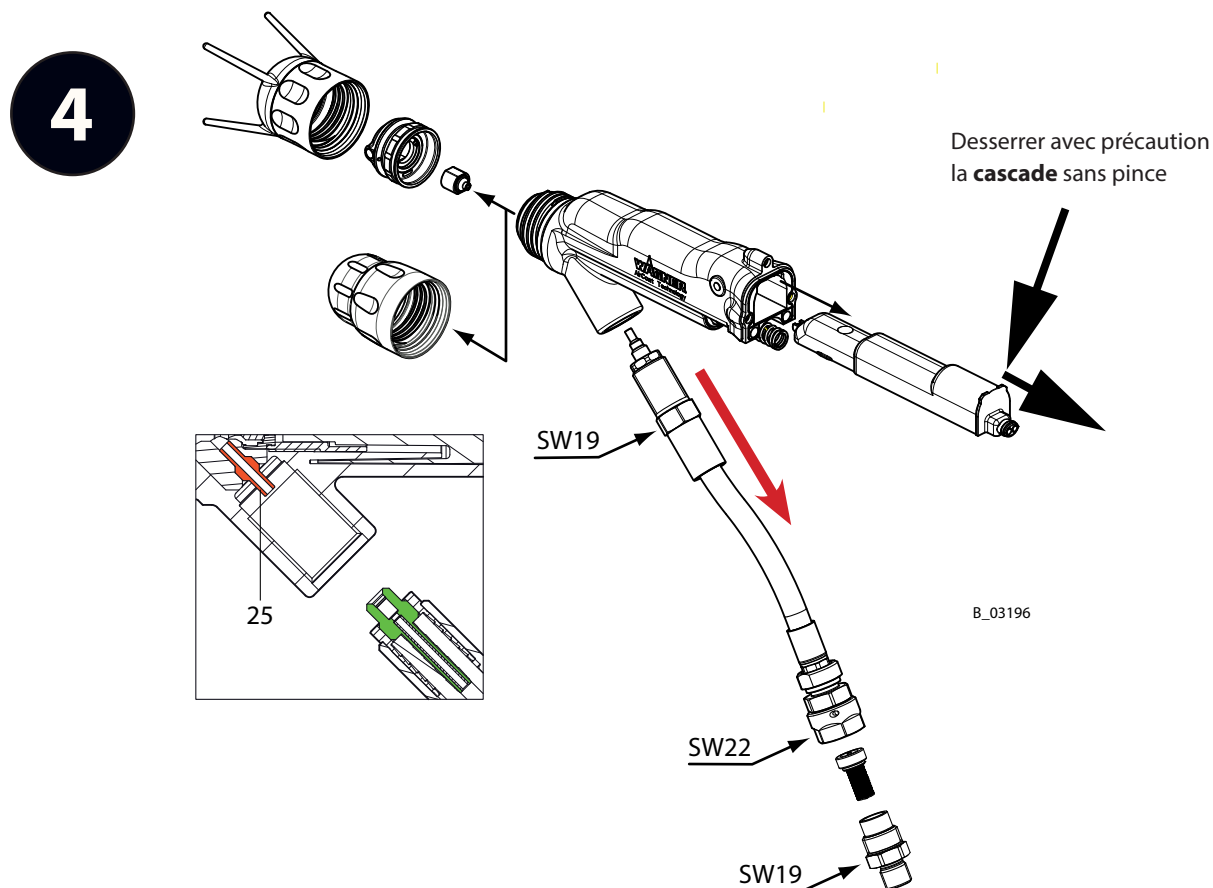


2



3





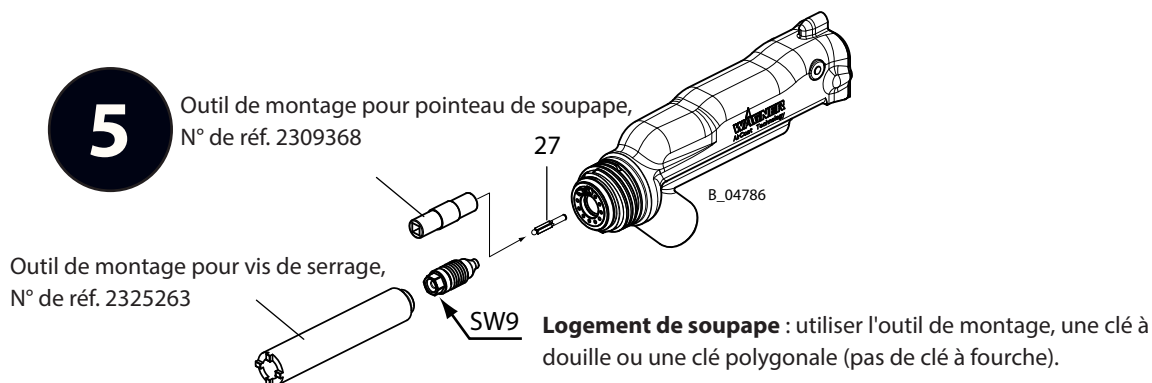
Retirer le **tuyau de produit** sans le déformer et en le retirant tout droit dans le sens de la flèche. Effectuer en même temps de légers mouvements de rotation.

#### Raccord fileté (25)

Si le raccord fileté (25) ne sort pas avec le tuyau de produit, il doit être retiré de l'adaptateur du pistolet comme suit :

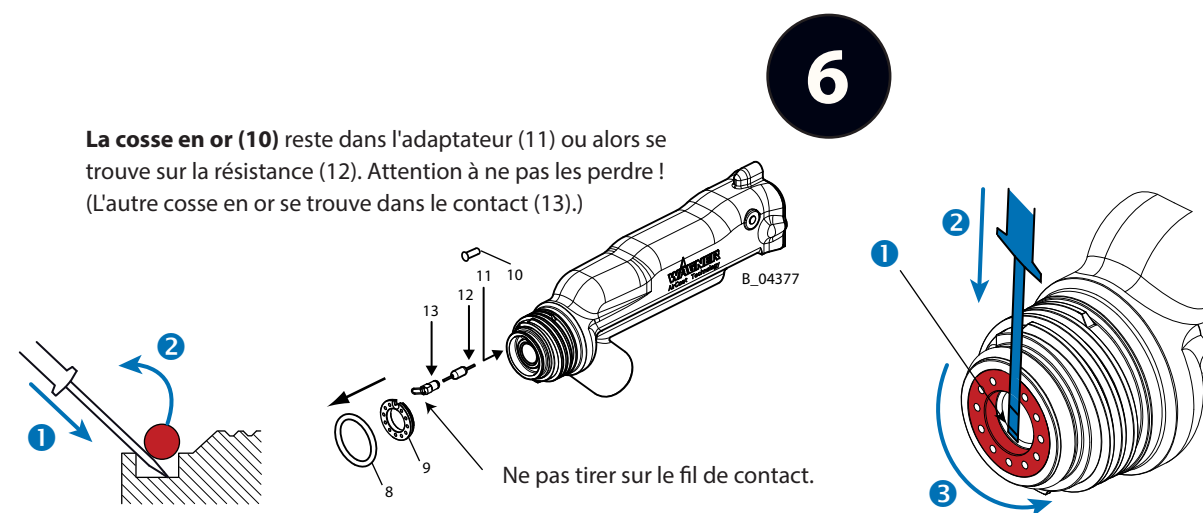
- Tourner la vis en bois (Ø 3 mm ; 0,12 inch, longueur 40 mm ; 1,6 inch) dans le raccord fileté (25) à 6 mm max. de profondeur.
- Faire sortir tout droit à l'aide de la pince appropriée. La faire tourner éventuellement dans le sens horaire en même temps.
- Il faut remplacer ensuite le raccord fileté.

Veuillez prendre contact avec le S.A.V. WAGNER si le raccord fileté se casse dans l'adaptateur du pistolet.



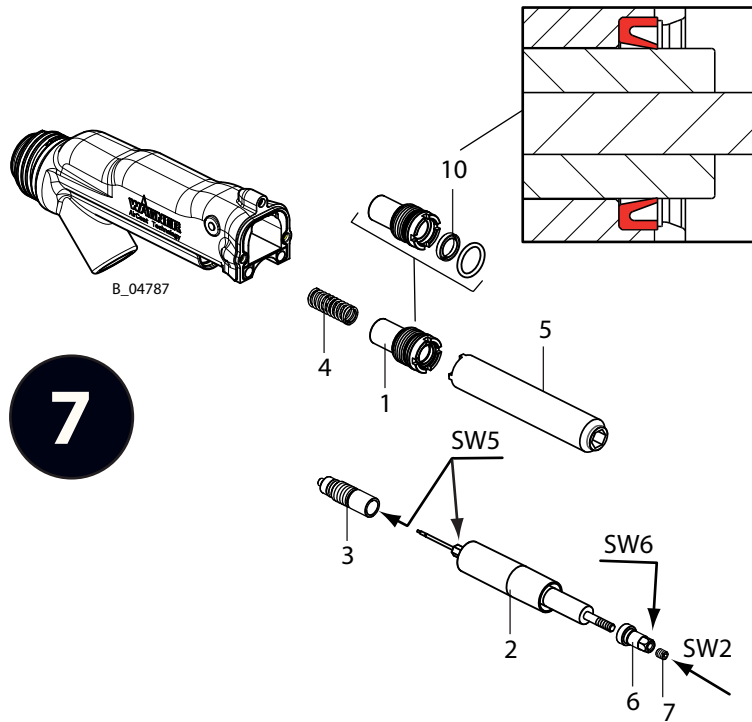
### Pointe de la soupape (27)

Desserrer manuellement la pointe de soupape avec l'outil de montage pour pointe de soupape (N° de réf. 2309368).

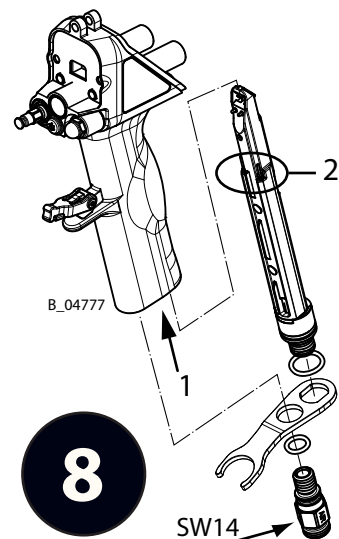


**Joint torique (8)** : 1. Appuyer sous le joint torique avec le tournevis n° 1.  
2. Pousser le joint torique vers le haut et le retirer.

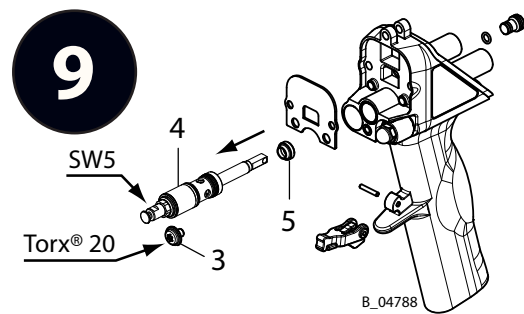
**Bague de séparation d'air (9)** : 1. Chercher le début du filetage au niveau du filetage intérieur situé derrière.  
2. Appuyer directement devant le début du filetage avec le tournevis n° 1 sous la bague de séparation d'air.  
3. Dès que la bague se dégage, la détacher avec précaution tout autour.



1. Retirer le ressort à pression (4).
2. Desserrer la vis de serrage (1) avec l'outil de montage (5).
3. Dévisser l'unité de tige de soupape (2, 6, 7). Ce faisant, la garniture (3) est également sortie en tournant.
4. **Le cas échéant seulement :**  
Retirer le joint de tige (10). Ce faisant, veiller à ne pas endommager le boîtier.



Deux cosses en or demeurent soit à l'intérieur de la poignée (1) soit enfichées sur les deux broches en or (2). Attention à ne pas les perdre !



1. Desserrer vis à tête bombée (3).
2. Sortir la soupape d'air (4) de l'alésage. Ne tourner en aucun cas. Ne pas endommager les surfaces cylindriques. Il est conseillé de pousser sur le poussoir de l'arrière, p. ex en maintenant le tournevis de travers.
3. **Le cas échéant seulement :**  
Faire sortir le joint (5) avec l'outil de montage pour joint poignée (N° de réf. 2342334, non fourni).

### 10.3.3 NETTOYAGE DES PIÈCES APRÈS LE DÉMONTAGE

## ATTENTION

#### À noter :

- Nettoyer soigneusement toutes les pièces réutilisables (sauf les pièces mettant en œuvre la haute tension, telles que la cascade, l'adaptateur, le connecteur complet, etc.) avec un produit de nettoyage approprié.
- L'adaptateur, le connecteur complet, la poignée intérieure et toutes les pièces démontées doivent être propres et secs après le nettoyage. Faire attention à ce que ces pièces restent exemptes de solvant, graisse ou sueur des mains (eau salée). Nettoyer et monter avec des gants.
- Les pièces de rechange peuvent posséder des propriétés relatives à la sécurité. Réparer et remplacer uniquement les pièces qui sont mentionnées au chapitre « Pièces de rechange » et affectées à l'appareil.
- Les pièces, les joints toriques et les jeux de joints défectueux sont à remplacer en principe.



## AVERTISSEMENT

**Incompatibilité du produit de nettoyage et du produit de travail !**  
Danger d'explosion et d'intoxication par des vapeurs toxiques.

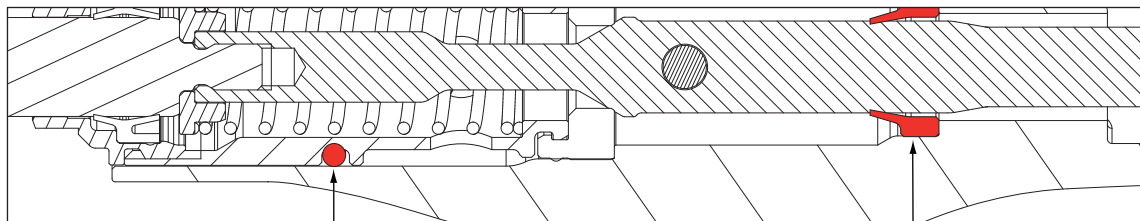
- Vérifier la compatibilité des produits de nettoyage et des produits de travail à l'aide des fiches techniques de sécurité.

Les Références des pièces de rechange du pistolet, ainsi que des pièces d'usure telles que les joints d'étanchéité se trouvent au chapitre 14.

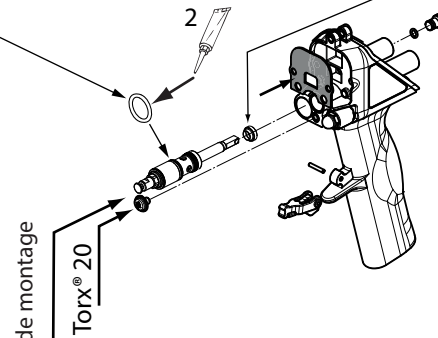
### 10.3.4 ASSEMBLAGE DU PISTOLET DE PULVÉRISATION

Moyens auxiliaires de montage :		
Pos	N° de réf.	Désignation
2 *	9992698	Vaseline blanche PHHV II
4	9992511	Loctite® 243
5	9992609	Pâte antigrippage

\* Utiliser la vaseline avec parcimonie

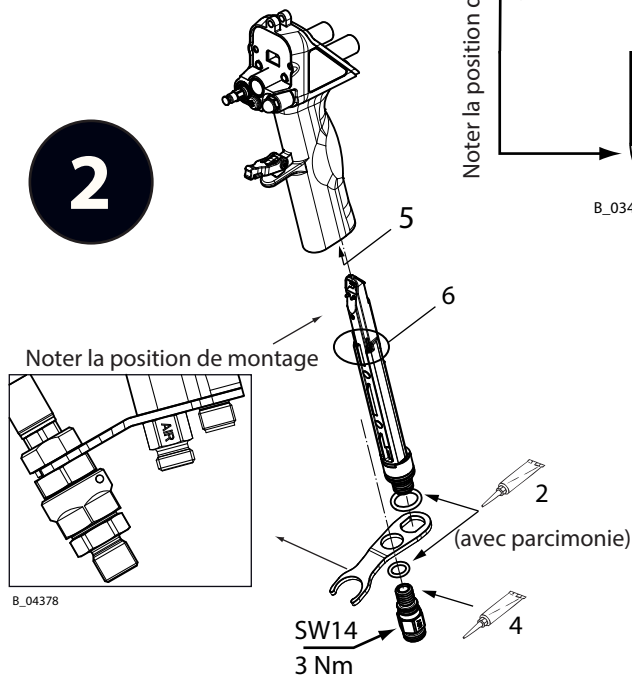


**1**



**Seulement en cas de besoin** (si le joint a été démonté) :  
Enfoncer à l'aide de l'outil de montage pour joint poignée (N° de réf. 2342334, non fourni)

**2**



**Évidement pour broche**  
Tenir la soupape d'air de façon à ce que la broche soit tournée vers la gauche.

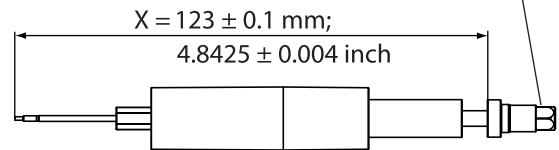
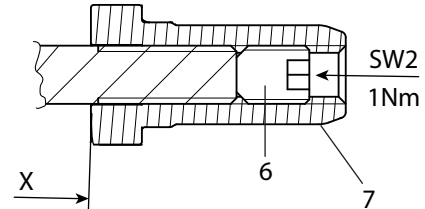
**Cosses en or**  
Vérifier que les deux cosses en or se trouvent dans la poignée (5). Enfiler les cosses sur les deux broches en or du connecteur (6) en cas contraire. Glisser le connecteur dans la poignée.

B\_04378

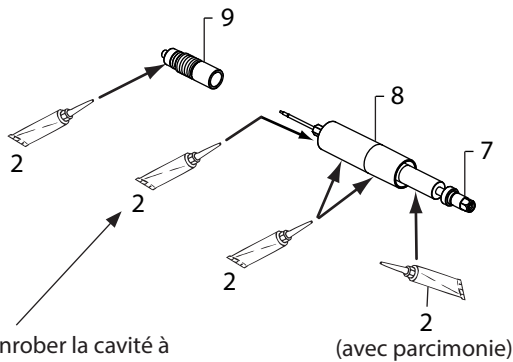
# 3

### Unité de tige de soupape

Régler la cote de réglage de la longueur X avec l'écrou de tirage (7) et la fixer ensuite avec une goupille filetée (6) à l'aide de la clé à six pans creux ouverture 2.



B\_04791



Enrober la cavité à l'aide du pinceau. Attention : éviter l'aiguille et le six pans.

### Porter des gants !

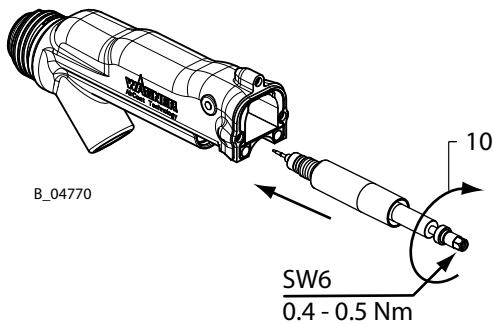
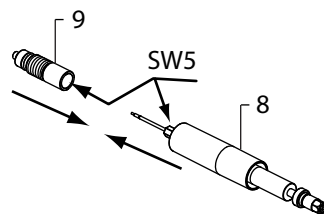
Le filetage extérieur de la garniture (9) doit être exempt de laque.

Unité de tige de soupape (8) et garniture (9) :

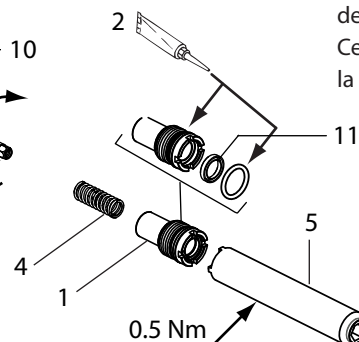
- graisser,
- emboîter,
- visser (10).

Graisser la vis de serrage (1) et la monter avec l'outil de montage (5).

Enficher le ressort (4).

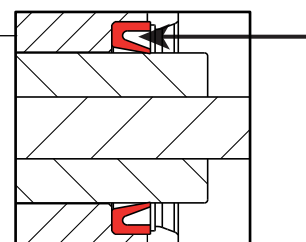


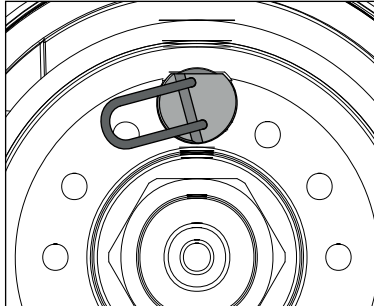
B\_04770



**Seulement en cas de besoin** (si le joint de tige a été démonté) : pousser le joint de tige (11) à l'intérieur.

Ce faisant, pousser seulement sur la partie la plus profonde du joint de tige.

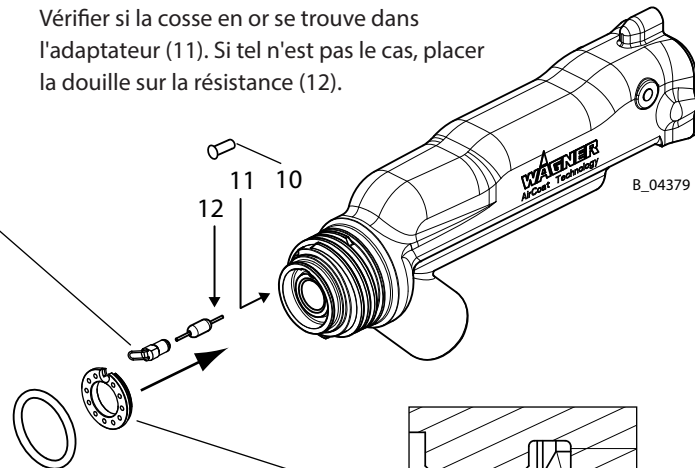




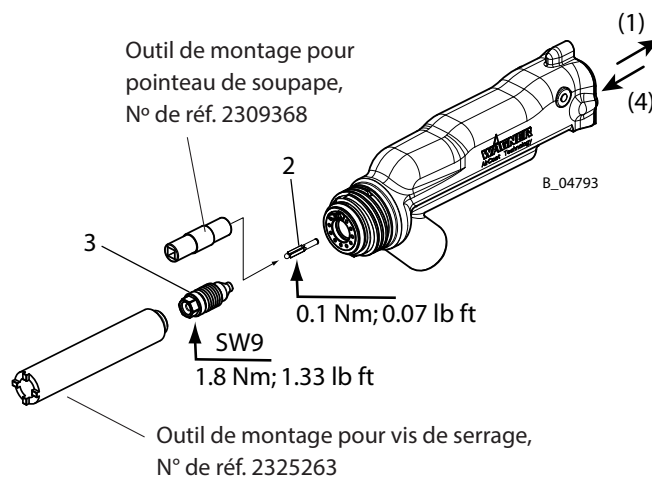
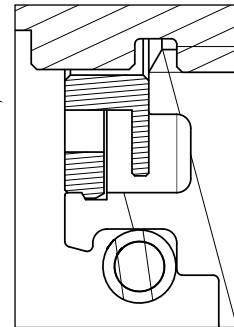
Observer la position et le sens de montage.

**4****Cosse en or (10)**

Vérifier si la cosse en or se trouve dans l'adaptateur (11). Si tel n'est pas le cas, placer la douille sur la résistance (12).

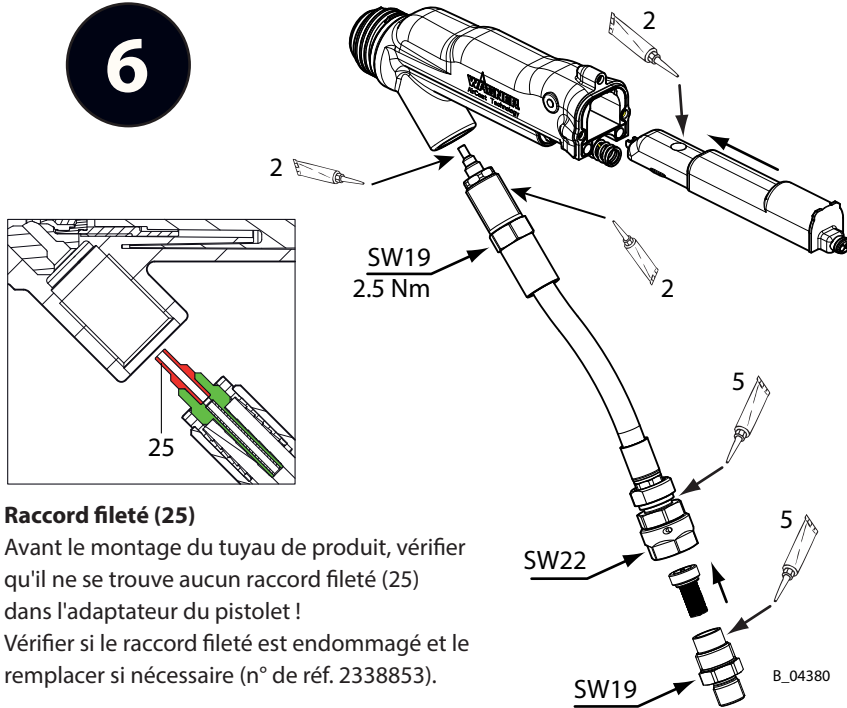


Noter la position de montage.

**5**

1. Tirer la tige de soupape en position arrière pour que la partie du joint ne soit pas éraflée (1).
2. Ne serrer que légèrement à la main la pointe de la soupape AC (2) avec l'outil de montage et trois doigts.
3. Serrer le logement de soupape (3) avec l'outil de montage, une clé à douille ou polygonale (jamais une clé à fourche).
4. Pousser la tige de soupape dans la position avant (siège de soupape) (4).

# 6



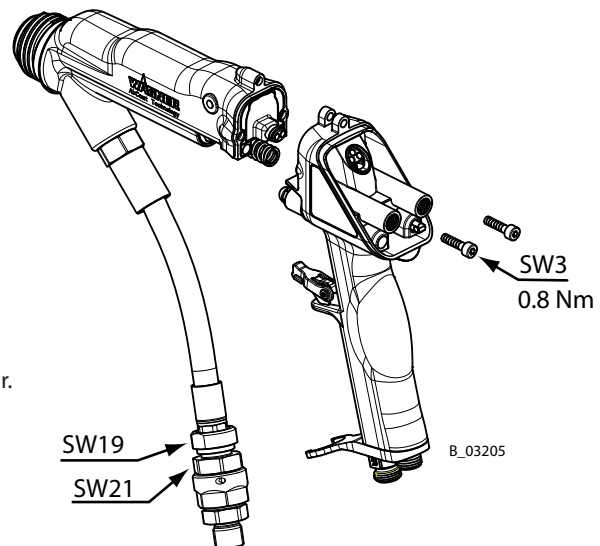
Nettoyer et dégraisser l'intérieur de l'adaptateur et la cascade, puis graisser la cascade de surface à l'aide de vaseline.

### Raccord fileté (25)

Avant le montage du tuyau de produit, vérifier qu'il ne se trouve aucun raccord fileté (25) dans l'adaptateur du pistolet !

Vérifier si le raccord fileté est endommagé et le remplacer si nécessaire (n° de réf. 2338853).

# 7

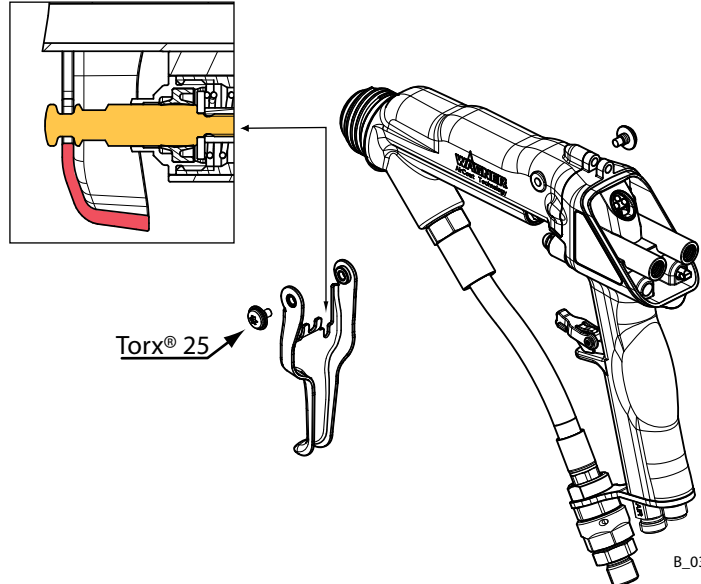


S'assurer que le ressort est enfoncé dans l'adaptateur.

S'assurer que le joint plat est placé dans la poignée.

8

Pousser la gâchette du bas vers le haut dans le piston de la soupape d'air. L'évidement de la gâchette doit venir s'encaster dans la baie du piston.

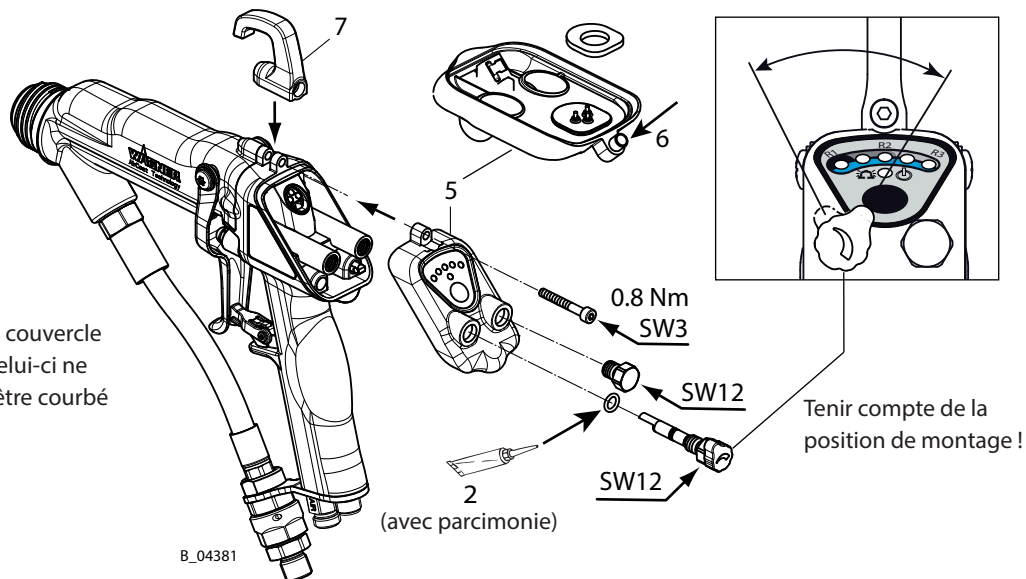


B\_03206

9

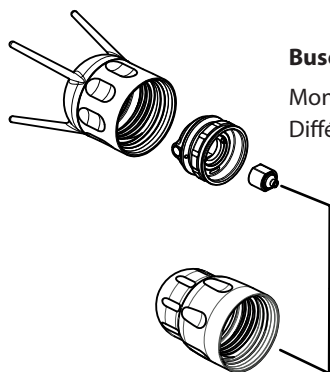
**Couvercle (5)**

Il faut manipuler le couvercle avec précaution. Celui-ci ne doit en aucun cas être courbé ou tordu.



B\_04381

1. Presser la cosse métallique (6) dans le couvercle (5) vers l'arrière (p. ex. en appuyant sur la table). Ce faisant, exercer une contre-pression uniquement au niveau du maintien de la cosse et non sur tout le couvercle.
2. Placer le couvercle tout droit et l'insérer avec précaution. N'exercer qu'une faible force, tout en effectuant de légers mouvements de bascule si nécessaire.
3. S'assurer que le couvercle est placé bien à fleur sur tout le pourtour.
4. Repousser la cosse métallique à fleur (p. ex. en appuyant sur la table).
5. Placer la gâchette (7).
6. Monter la vis, le bouchon et la régulation d'air.

**10****Buse à jet plat**

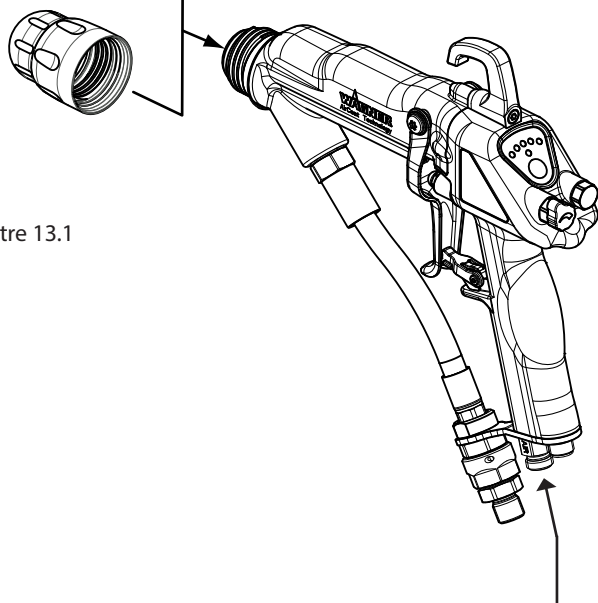
Montage voir le chapitre 14.3.1

Différentes tailles de buse, voir chapitre 13.2

**Buse à jet rond**

Montage voir le chapitre 14.3.2

Différentes tailles de buse, voir chapitre 13.1



B\_03208

**Tuyau d'air**

Maintenir le tuyau d'air avec une seconde clé à fourche/polygonale lors de son vissage.

## **11 CONTRÔLE DU FONCTIONNEMENT APRÈS LA RÉPARATION**

Après chaque réparation, il faut vérifier l'état sûr de l'appareil avant de le remettre en service. L'étendue des contrôles et des tests nécessaires dépend de la réparation effectuée et doit être consignée par écrit par le personnel chargé de la réparation.

### **11.1 CONTRÔLE DE LA HAUTE TENSION**

Appareils de contrôle nécessaires :

Appareil de commande VM 500, VM 5000 ou EPG 5000 et testeur de haute tension HV 200.

#### **Mesure de la haute tension avec le pistolet en action**

Connecter le câble du pistolet à l'appareil de commande. Saisir le pistolet de pulvérisation et le tenir dans l'espace dégagé. Mettre l'appareil de commande en service et actionner la gâchette.

La haute tension doit être de 60 à 65 kV avec un air ambiant sec. La valeur peut être vérifiée au moyen de l'indicateur sur l'appareil de commande (VM 5000, EPG 5000).

#### **Remarque :**

Le pistolet doit être propre et sec, il ne doit pas présenter de résidus de peinture ou de produit de nettoyage.

Avec un air ambiant à forte humidité, la valeur mesurée peut baisser à 50 - 55 kV.

#### **Mesure de haute tension avec un testeur HV**

Poser la boule du testeur HV sur l'électrode du pistolet et activer la haute tension. La valeur mesurée doit être de 70 à 80 kV.

#### **Remarques :**

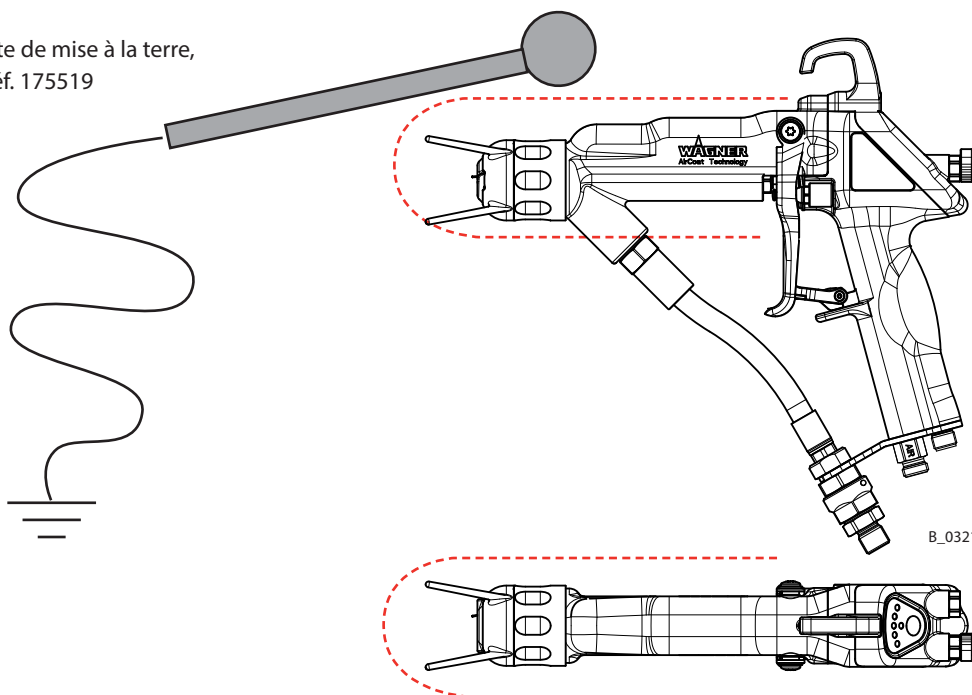
- Quand on mesure la haute tension, le pistolet et l'appareil de mesure doivent être tenus à bout de bras, le plus loin possible du corps.
- Il ne doit pas y avoir d'objets susceptibles de se charger dans un rayon de 1 m ; 3,28 ft autour du point de mesure.
- L'émission de l'électrode à haute tension diminue grâce à l'application de la boule de l'appareil de mesure de la haute tension. Cela entraîne l'augmentation de la valeur de la haute tension par comparaison à une émission dans l'espace dégagé.

**Contrôle de la décharge disruptive**

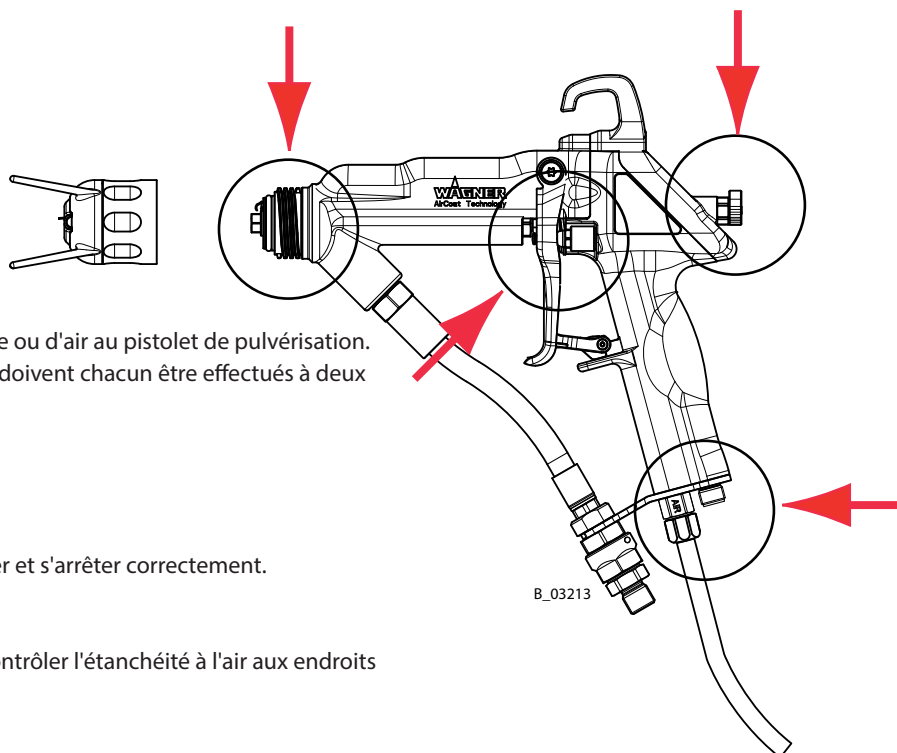
Vérifier le pistolet par rapport à la terre avec la baguette de mise à la terre. Il ne doit pas y avoir d'étincelles.

**Remarque :** des décharges de corona inoffensives peuvent se produire à proximité de l'électrode.

Baguette de mise à la terre,  
N° de réf. 175519



## 11.2 CONTRÔLE DE L'AIR



Raccorder le tuyau de contrôle ou d'air au pistolet de pulvérisation. Les contrôles de l'air suivants doivent chacun être effectués à deux reprises :

- à 0,1 MPa ; 1 bar ; 14,5 psi
- à 0,8 MPa ; 8 bars ; 116 psi

### Contrôler la soupape d'air

La soupape d'air doit démarrer et s'arrêter correctement.

### Étanchéité à l'air

Sans actionner la gâchette, contrôler l'étanchéité à l'air aux endroits indiqués dans l'illustration.

## 11.3 ESSAI SOUS PRESSION DU PRODUIT

Raccorder le tuyau haute pression au pistolet de pulvérisation.

Contrôler l'étanchéité du pistolet de pulvérisation avec un fluide approprié (p. ex. produit de rinçage ou Marcol 52) et à une pression max. de 25 MPa ; 250 bars ; 3 626 psi. Ce faisant, augmenter progressivement la pression.

Faire attention aux composants suivants du pistolet :

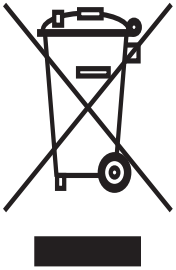
raccord de produit, corps de buse, soupape de produit (pas de post-poudrage).

		<h2>DANGER</h2>
	<p><b>Mélange gaz-air explosif !</b> Danger de mort par projection de pièces et par brûlures.</p> <p>→ Ne jamais pulvériser dans un récipient fermé. → Mettre le récipient à la terre.</p>	

## 11.4 VÉRIFIER LE SCHÉMA DE PULVÉRISATION

Vérifier le schéma de pulvérisation conformément au chapitre 7.3.2.

## 12 ÉLIMINATION

	<p style="text-align: center;"><b>AVIS</b></p> <p><b>Ne jetez jamais les appareils électriques usagés avec les ordures ménagères !</b></p> <p>Suivant la directive européenne 2002/96/CE d'élimination des anciens appareils électriques et sa transposition dans le droit national, ce produit ne peut pas être éliminé avec les ordures domestiques, mais doit être envoyé à une revalorisation compatible avec l'environnement.</p> <p>Votre ancien appareil électrique WAGNER sera repris par nos soins ou par l'un de nos représentants commerciaux et éliminé de manière compatible avec l'environnement. Adressez-vous dans ce cas à un de nos points de service après-vente ou à une de nos représentations commerciales ou directement à nous.</p>
---	---

### Consommables

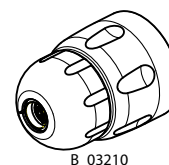
Les consommables (laque, adhésifs, produits de rinçage, de nettoyage et solvants) doivent être éliminés conformément aux dispositions et prescriptions légales en vigueur.

## 13 ACCESSOIRES

### 13.1 BUSES À JET ROND

#### 13.1.1 EMBOUT POUR BUSE À JET ROND ACR 5000

N° de réf.	Désignation
2309883	Embout pour buse à jet rond ACR 5000 (avec clé à buse, sans garniture de buse à jet rond AC)

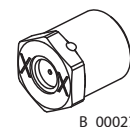


B\_03210

#### 13.1.2 GARNITURES DE BUSE À JET ROND AIRCOAT

Les buses à jet rond conviennent particulièrement pour la pulvérisation des pièces filigranes, des tubes, des profilés et des pièces compliquées.

N° de réf.	Marquage	Largeur du jet mm ; inch	Filtres de pistolet recommandés
132720	11	environ 250 ; 10	rouge 200 mesh
132721	12	environ 250 ; 10	
132722	13	environ 250 ; 10	
132723	14	environ 250 ; 10	
132724 *	15	environ 250 ; 10	
132725	16	environ 250 ; 10	jaune 100 mesh
132726	17	environ 250 ; 10	
132727	18	environ 250 ; 10	
132728	19	environ 250 ; 10	
132729	20	environ 250 ; 10	blanc 50 mesh
132730	21	environ 250 ; 10	
132731	22	environ 250 ; 10	



B\_00027

\* Version standard

Largeur du jet en mm ; inch à une distance d'environ 30 cm ; 11,8 inch et 10 MPa ; 100 bars ; 1 450 psi de pression.

### 13.2 BUSES À JET PLAT

#### 13.2.1 CAPUCHONS D'AIR ACF 5000 (À JET PLAT)

N° de réf.	Désignation
2309882	Capuchon d'air ACF 5000 - LV convient pour les produits de faible viscosité (marqué en rouge).
2314203	Capuchon d'air ACF 5000 - HV convient pour les produits de grande viscosité (marqué en bleu).

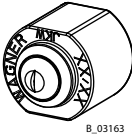


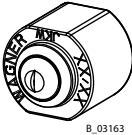
B\_03454



B\_03209

**13.2.2 BUSES À JET PLAT AIRCOAT ACF 5000**

N° de réf.	Marquage	Alésage Ø mm ; inch	Angle de pulvérisation	Application
				
395107 395207 395407	07/10 07/20 07/40	0,18 ; 0,007	10° 20° 40°	Laques naturelles
395109 395209 395309 395409 395509 395609	09/10 09/20 09/30 09/40 09/50 09/60	0,23 ; 0,009	10° 20° 30° 40° 50° 60°	Vernis Huiles
395111 395211 395311 395411 395511 395611 395811	11/10 11/20 11/30 11/40 11/50 11/60 11/80	0,28 ; 0,011	10° 20° 30° 40° 50° 60° 80°	Laques à base de résine synthétique Laques PVC
395113 395213 395313 395413 395513 395613 395813	13/10 13/20 13/30 13/40 13/50 13/60 13/80	0,33 ; 0,013	10° 20° 30° 40° 50° 60° 80°	Laques Laques apprêts Couches de fond Bouche-pores
395115 395215 395315 395415 395515 395615 395815	15/10 15/20 15/30 15/40 15/50 15/60 15/80	0,38 ; 0,015	10° 20° 30° 40° 50° 60° 80°	Bouche-pores Peintures antirouille
395217 395317 395417 395517 395617 395817	17/20 17/30 17/40 17/50 17/60 17/80	0,43 ; 0,017	20° 30° 40° 50° 60° 80°	Peintures antirouille Peintures latex

N° de réf.	Marquage	Alésage Ø mm ; inch	Angle de pulvérisation	Application
				
395219	19/20	0,48 ; 0,019	20°	Peintures antirouille Peintures latex
395319	19/30		30°	
395419	19/40		40°	
395519	19/50		50°	
395619	19/60		60°	
395819	19/80		80°	
395221	21/20	0,53 ; 0,021	20°	Peintures au mica Peintures à base de zinc Peintures antirouille Détrempes
395421	21/40		40°	
395521	21/50		50°	
395621	21/60		60°	
395821	21/80		80°	
395423	23/40	0,58 ; 0,023	40°	
395623	23/60		60°	
395823	23/80		80°	
395425	25/40	0,64 ; 0,025	40°	
395625	25/60		60°	
395825	25/80		80°	
395427	27/40	0,69 ; 0,027	40°	
395627	27/60		60°	
395827	27/80		80°	
395429	29/40	0,75 ; 0,029	40°	
395629	29/60		60°	
395829	29/80		80°	
395431	31/40	0,79 ; 0,031	40°	
395631	31/60		60°	
395831	31/80		80°	
395435	35/40	0,90 ; 0,035	40°	
395635	35/60		60°	
395835	35/80		80°	

**13.3 FILTRE**

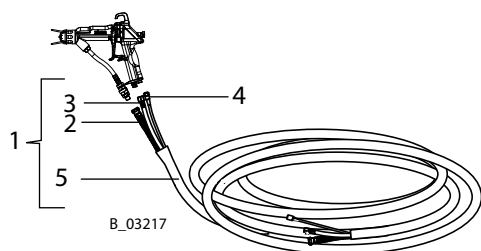
<b>N° de réf.</b>	<b>Désignation</b>
3204604	Filtre à lamelles 60 mailles (blanc)
3204605	Filtre à lamelles 100 mailles (noir)
9999002	Filtre à lamelles 200 mailles (jaune)



B\_00019

## 13.4 TUYAUX ET CÂBLES ÉLECTRIQUES

### 13.4.1 TUYAUX SOUS GAINÉ STANDARD ET COMPOSANTS


**Remarque sur le tuyau de produit :**

- Pression nominale de 25 MPa, 250 bars, 3 626 psi
- Diamètre intérieur 4 mm ; 0,16 inch
- Tuyau intérieur de produit PA

Pos	Stk	N° de réf.	Désignation
1	1	2339171	Kit de tuyaux GM 5000EAC (7,5 m)
constitué de :			
2	1	9984573	Tuyau haute pression-DN4-PN270-¼"NPS-7,5 m-PA
3	1	2339152	Tuyau d'air complet DN6,5 (8,0 m)
4	1	2339157	Câble de pistolet GM 5000E (10,0 m)
5	7m	3676437	Tissu du tuyau de protection PP30 (8,0 m)

Pos	Stk	N° de réf.	Désignation
1	1	2339172	Kit de tuyaux GM 5000EAC (10,0 m)
constitué de :			
2	1	2302374	Tuyau haute pression-DN4-PN270-¼"NPS-10,0 m-PA
3	1	2339153	Tuyau d'air complet DN6,5 (10,5 m)
4	1	2339158	Câble de pistolet GM 5000E (15,0 m)
5	10,5m	3676437	Tissu du tuyau de protection PP30 (10,5 m)

Pos	Stk	N° de réf.	Désignation
1	1	2339173	Kit de tuyaux GM 5000EAC (15,0 m)
constitué de :			
2	1	9984573-15	Tuyau haute pression-DN4-PN270-¼"NPS-15,0 m-PA
3	1	2339154	Tuyau d'air complet DN6,5 (15,5 m)
4	1	2339159	Câble de pistolet GM 5000E (20,0 m)
5	15,5m	3676437	Tissu du tuyau de protection PP30 (15,5 m)

Pos	Stk	N° de réf.	Désignation
1	1	2339174	Kit de tuyaux GM 5000EAC (10,0 m)
constitué de :			
2	1	9984573-20	Tuyau haute pression-DN4-PN270-¼"NPS-20,0 m-PA
3	1	2339155	Tuyau d'air complet DN6,5 (20,5 m)
4	1	2339160	Câble de pistolet GM 5000E (25,0 m)
5	20,5m	3676437	Tissu du tuyau de protection PP30 (20,5 m)

→ Dans le grand catalogue d'accessoires WAGNER pour le revêtement par voie humide vous pouvez également trouver d'autres vissages de réduction et de matériau.

**Couleurs de tuyaux :**

Tuyau de produit jaune

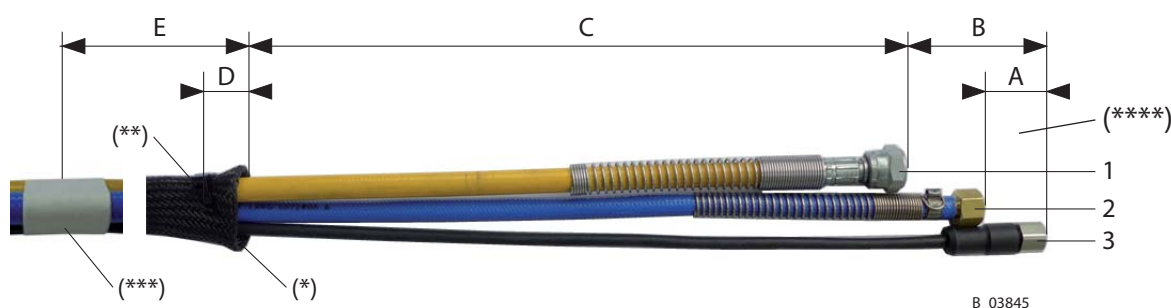
Tuyau d'air bleu

**Dimensions :**

Tuyau d'air : diamètre intérieur 6,5 mm ; 0,26 inch

Tuyau de produit : diamètre intérieur 4 mm ; 0,16 inch, pression nominale 25 MPa ; 250 bars ; 3 626 psi

Matériau tuyau de produit : PA



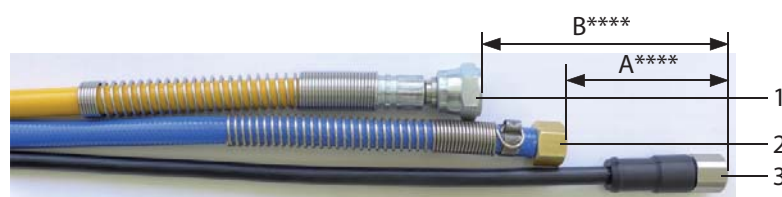
B\_03845

- 1 Tuyau de produit
- 2 Tuyau d'air
- 3 Câble électrique

N° de réf.	Désignation	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]
2339171	Kit de tuyaux GM 5000EAC (7,5 m)	29±2	65±2	300±10	20±10	1 500 <sup>+100</sup>
2339172	Kit de tuyaux GM 5000EAC (10 m)	29±2	65±2	300±10	20±10	1 500 <sup>+100</sup>
2339173	Kit de tuyaux GM 5000EAC (15 m)	29±2	65±2	300±10	20±10	1 500 <sup>+100</sup>
2339174	Kit de tuyaux GM 5000EAC (20 m)	29±2	65±2	300±10	20±10	1 500 <sup>+100</sup>

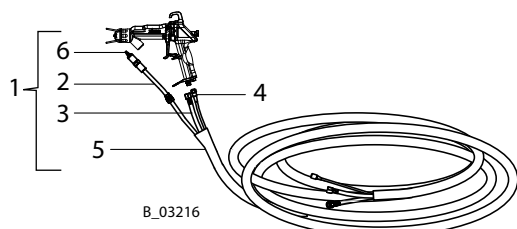
**Remarques :**

- (\*) Fondre les deux extrémités des tuyaux de protection (pistolet/pompe) et les replier vers l'intérieur par env. 5 cm.
- (\*\*) Fixer le tuyau de protection sur les deux extrémités une seule fois sur le tuyau de produit avec des serre-câbles (à l'intérieur).
- (\*\*\*) Fixer le tuyau sous gaine à l'intérieur du tuyau de protection une fois par mètre env. à l'aide d'une bande adhésive, commençant par la distance E.
- Les serre-câbles ne sont admissibles qu'aux extrémités du tuyau de protection (voir \*\*)!
- (\*\*\*\*) Pour l'utilisation de l'articulation tournante d'air (N° de réf. 2324766) et/ou l'articulation tournante de produit (N° de réf. 2327060) il faut adapter le tuyau sous gaine conformément.

**En cas d'utilisation de l'articulation tournante d'air la cote A devient 60 mm !****En cas d'utilisation de l'articulation tournante de produit la cote B devient 94 mm !**

B\_03849

### 13.4.2 TUYAUX SOUS GAINE POUR LES PRODUITS À FAIBLE RÉSISTANCE



#### Remarque sur le tuyau de produit :

- Pression nominale de 25 MPa ; 250 bars ; 3 626 psi
- Diamètre intérieur 4 mm ; 0,16 inch
- Tuyau intérieur de produit FEP
- Pos. 6 raccord de connexion AC, N° de réf. 2338853

Pos	Stk	N° de réf.	Désignation
1	1	2339179	Kit de tuyaux GM 5000EAC (7,5m), Low R
constitué de :			
2	1	2310468	Tuyau de produit haute pression EAC complet (7,5 m), Low R (y compris pos. 6)
3	1	2339152	Tuyau d'air complet DN6,5 (8,0 m)
4	1	2339157	Câble de pistolet GM 5000E (10,0 m)
5	8m	3676437	Tissu du tuyau de protection PP30 (8,0 m)

Pos	Stk	N° de réf.	Désignation
1	1	2339180	Kit de tuyaux GM 5000EAC (10,0 m), Low R
constitué de :			
2	1	2310469	Tuyau de produit haute pression EAC complet (10,0 m), Low R (y compris pos. 6)
3	1	2339153	Tuyau d'air complet DN6,5 (10,5 m)
4	1	2339158	Câble de pistolet GM 5000E (15,0 m)
5	10,5m	3676437	Tissu du tuyau de protection PP30 (10,5 m)

Pos	Stk	N° de réf.	Désignation
1	1	2339181	Kit de tuyaux GM 5000EAC (15,0 m), Low R
constitué de :			
2	1	2310470	Tuyau de produit haute pression EAC complet (15,0 m), Low R (y compris pos. 6)
3	1	2339154	Tuyau d'air complet DN6,5 (15,5 m)
4	1	2339159	Câble de pistolet GM 5000E (20,0 m)
5	15,5m	3676437	Tissu du tuyau de protection PP30 (15,5 m)

Pos	Stk	N° de réf.	Désignation
1	1	2339182	Kit de tuyaux GM 5000EAC (20,0 m), Low R
constitué de :			
2	1	2310471	Tuyau de produit haute pression EAC complet (20,0 m), Low R (y compris pos. 6)
3	1	2339155	Tuyau d'air complet DN6,5 (20,5 m)
4	1	2339160	Câble de pistolet GM 5000E (25,0 m)
5	20,5m	3676437	Tissu du tuyau de protection PP30 (20,5 m)

→ Dans le grand catalogue d'accessoires WAGNER pour le revêtement par voie humide vous pouvez également trouver d'autres vissages de réduction et de matériau.

**Couleurs de tuyaux :**

Tuyau de produit gris

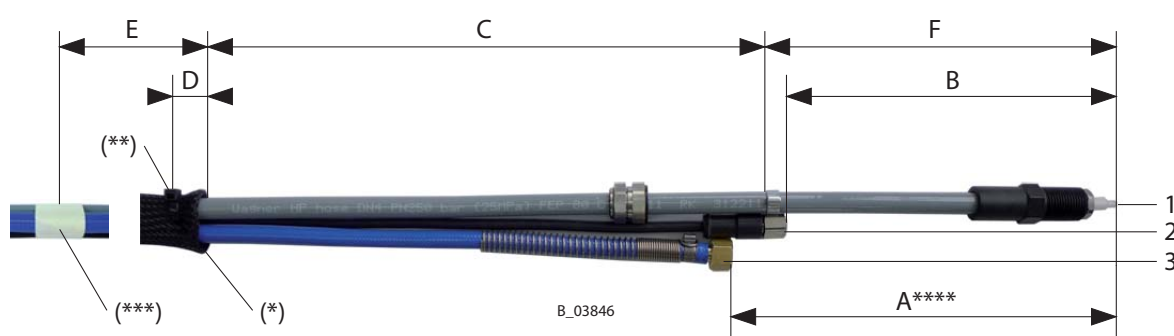
Tuyau d'air bleu

**Dimensions :**

Tuyau d'air : diamètre intérieur 6,5 mm ; 0,26 inch

Tuyau de produit : diamètre intérieur 4 mm ; 0,16 inch, pression nominale 25 MPa ; 250 bars ; 3 626 psi

Matériau tuyau de produit : FEP



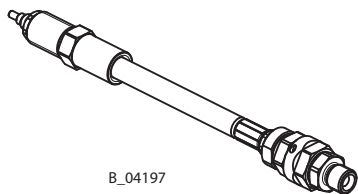
- 1 Tuyau de produit
- 2 Câble électrique
- 3 Tuyau d'air

N° de réf.	Désignation	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]	F [mm]
2339179	Kit de tuyaux GM 5000EAC Low R (7,5 m)	206±2	177±2	300±10	20±10	1 500 <sup>+100</sup>	188±1
2339180	Kit de tuyaux GM 5000EAC Low R (10 m)	206±2	177±2	300±10	20±10	1 500 <sup>+100</sup>	188±1
2339181	Kit de tuyaux GM 5000EAC Low R (15 m)	206±2	177±2	300±10	20±10	1 500 <sup>+100</sup>	188±1
2339182	Kit de tuyaux GM 5000EAC Low R (20 m)	206±2	177±2	300±10	20±10	1 500 <sup>+100</sup>	188±1

**Remarques :**

- (\*) Fondre les deux extrémités des tuyaux de protection (pistolet/pompe) et les replier vers l'intérieur par env. 5 cm.
- (\*\*) Fixer le tuyau de protection sur les deux extrémités une seule fois sur le tuyau de produit avec des serre-câbles (à l'intérieur).
- (\*\*\*) Fixer le tuyau sous gaine à l'intérieur du tuyau de protection une fois par mètre env. à l'aide d'une bande adhésive, commençant par la distance E.
- Les serre-câbles ne sont admissibles qu'aux extrémités du tuyau de protection (voir \*\*)!
- (\*\*\*\*) Pour l'utilisation de l'articulation tournante d'air (N° de réf. 2324766) il faut adapter le tuyau sous gaine conformément.

**En cas d'utilisation de l'articulation tournante d'air la cote A devient 237 mm !**

**13.4.3 TUYAU DE PRODUIT 1,5 MM**

B\_04197

Pos	Stk	N° de réf.	Désignation
1	1	2352607	Kit de tuyau de produit AC 1,5 mm complet

**13.4.4 CÂBLE DE PISTOLET ET RALLONGES DU CÂBLE DE PISTOLET****Câble de pistolet GM 5000E**

Longueur	10 m ; 32,8 ft	15 m ; 49,2 ft	20 m ; 65,6 ft	25 m ; 82,0 ft	32 m ; 105 ft	62 m ; 203 ft
N° de réf.	2339157	2339158	2339159	2339160	2344995	2344996

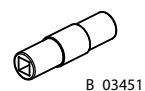
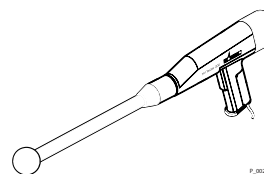
**Câble de prolongation GM 5000E**

Longueur	10 m ; 32,8 ft	20 m ; 65,6 ft
N° de réf.	2339161	2339162

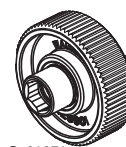
Longueur totale 80 m ; 262 ft  
(voir le chapitre 6.6.3.1)

### 13.5 DIVERS

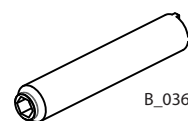
N° de réf.	Désignation
2319653	Enveloppe de protection du pistolet
259010	Testeur de haute tension HV200 N
2326041	Appareil de mesure de la résistance de la laque
999080	Mesure d'épaisseur de film humide
50342	Réceptacle de mesure de la viscosité DIN 4 mm ; 0,16 inch
2309368	Outil de montage pour pointe de soupape



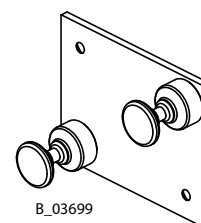
128901	Clé à buse ACR
2325263	Outil de montage pour vis de serrage
2326485	Fixation murale GM 5000E (gauche/droite)
2324766	Articulation tournante d'air
2327060	Raccord-SJM-GM5000EAC-1/4"NPS (articulation tournante de produit)
2327061	Kit d'articulations tournantes GM 5000EAC



B\_01971



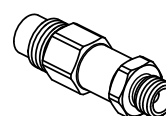
B\_03681



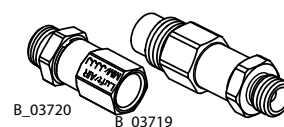
B\_03699



B\_03720



B\_03719



B\_03720

B\_03719

## 14 PIÈCES DE RECHANGE

### 14.1 COMMENT COMMANDER LES PIÈCES DE RECHANGE ?

Afin d'assurer une bonne livraison des pièces de rechange, les données suivantes sont nécessaires :

#### Numéro de référence, désignation et nombre de pièces

Le nombre de pièces ne doit pas être forcément identique aux nombres de la colonne « **Stk** » des listes. Le nombre indique seulement combien de fois cette pièce est comprise dans le module.

Par ailleurs, les données suivantes sont nécessaires pour assurer un bon déroulement de la livraison :

- Adresse de facturation
- Adresse de livraison
- Nom de l'interlocuteur responsable pour toutes demandes de précisions
- Méthode de livraison (poste normale, envoi rapide, poste aérienne, courrier, etc.)

#### Marquage dans les listes de pièces de rechange.

Explication pour la colonne « **K** » (marquage) dans la liste suivante des pièces de rechange :

- ◆ Pièce d'usure

**Remarque :** Ces pièces ne font pas partie des clauses de garantie.

- Ne fait pas partie de l'équipement de base, mais est disponible en tant qu'accessoire spécial.



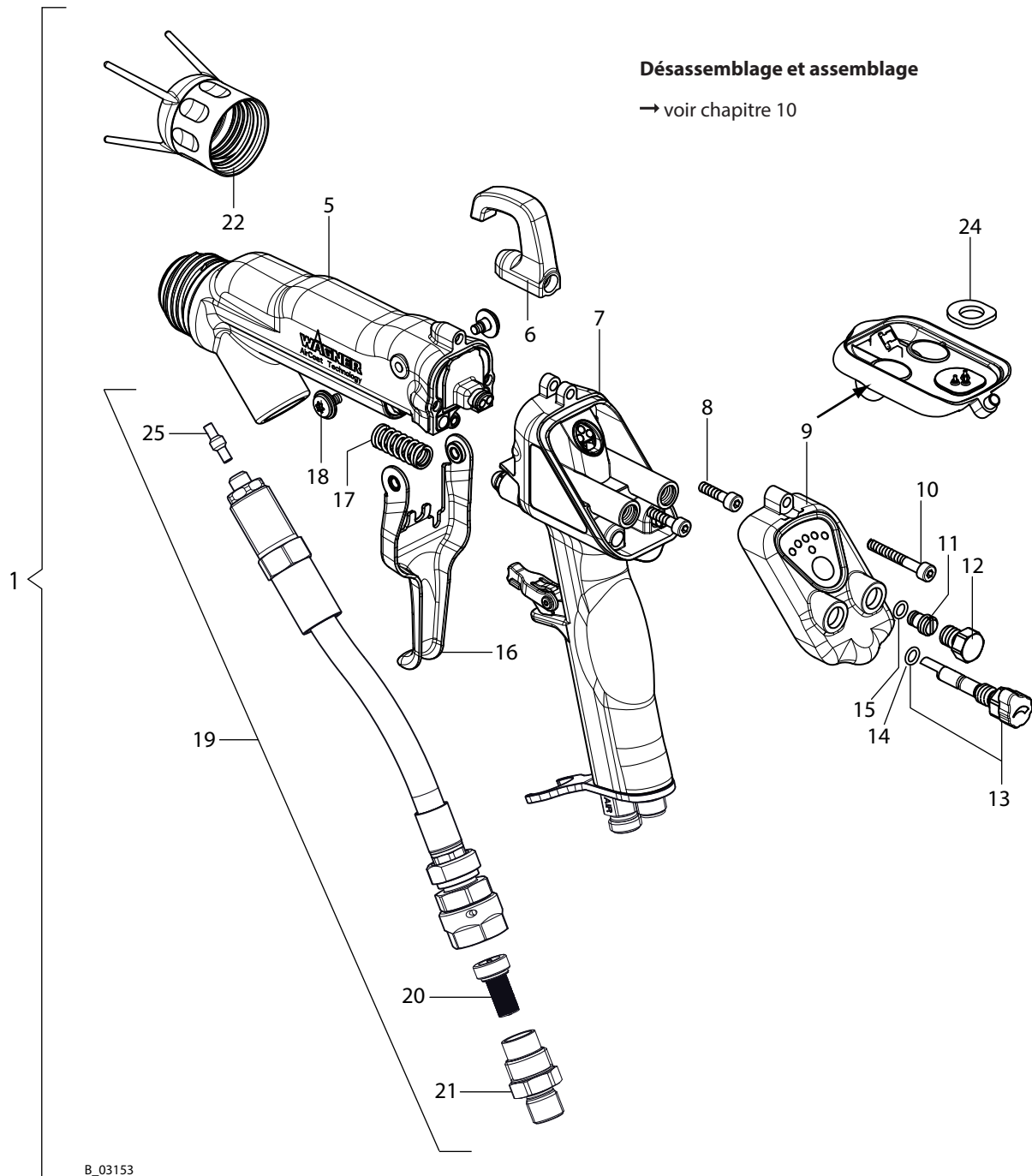
### DANGER

#### Maintenance / réparation inappropriées !

Danger de mort et de dommages à l'appareil.

- Les réparations et le remplacement de pièces peuvent uniquement être effectués par un point de service après-vente WAGNER ou par du personnel spécialement formé.
- Réparer et remplacer uniquement les pièces qui sont mentionnées au chapitre « Pièces de rechange » et affectées à l'appareil.
- Avant tous les travaux sur l'appareil et lors des interruptions de travail :
  - Couper l'alimentation en énergie et l'arrivée d'air comprimé.
  - Éliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.
  - Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre l'actionnement.
- Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et l'instruction de service !

**14.2 PISTOLET DE PULVÉRISATION GM 500EAC**



B\_03153

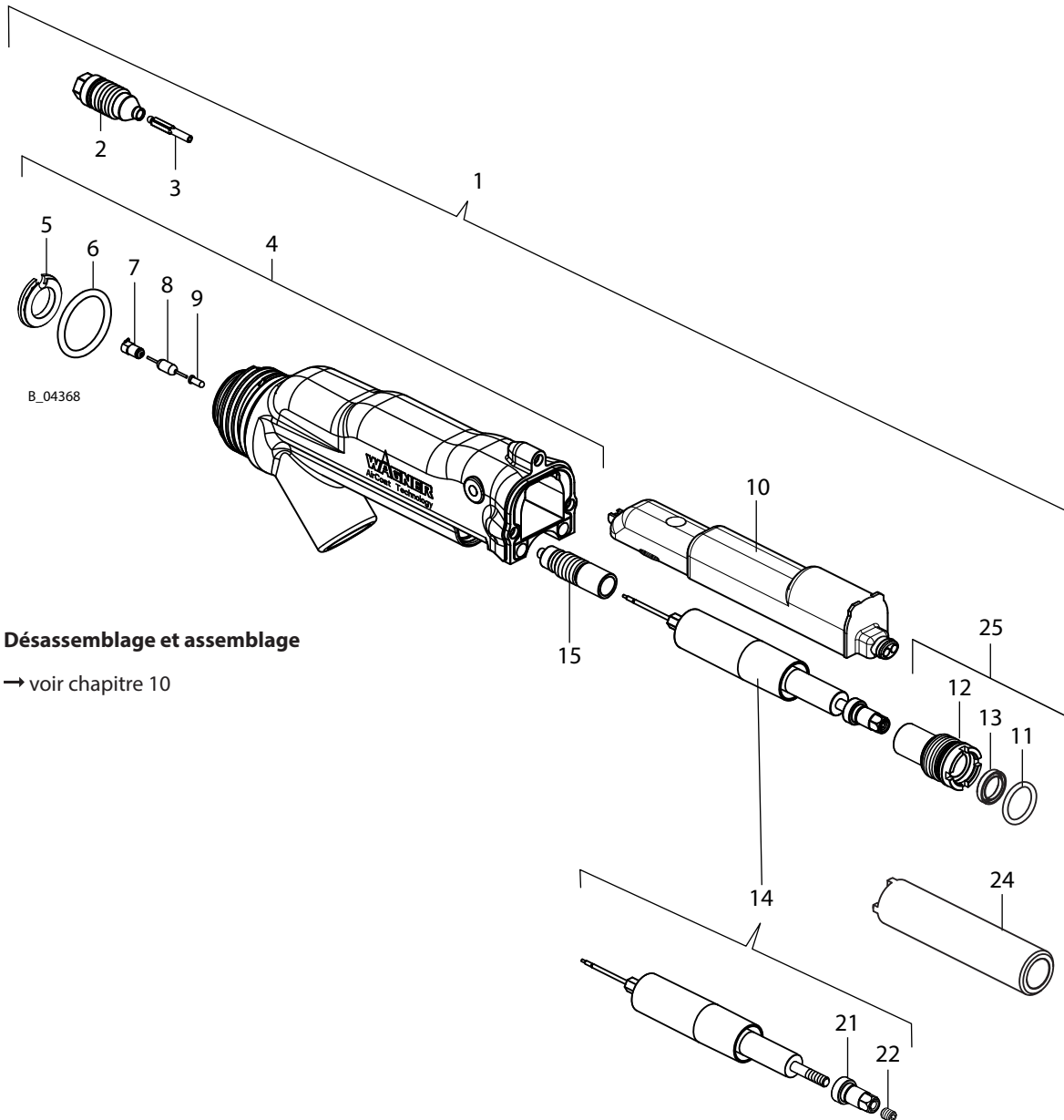
## Liste de pièces de rechange GM 5000EAC

Pos	K	Stk	N° de réf.	Désignation
1		1	2309871	GM 5000EAC Variante de base
5		1	-	Adaptateur GM 5000EAC complet Voir chapitre 14.2.1 pour plus de détails
6	◆	1	2314361	Crochet
7		1	-	Poignée complète GM 5000EAC Voir chapitre 14.2.2 pour plus de détails
8		2	9900308	Vis cylindrique à six pans creux
9		1	2312183	Couvercle complet (pos. 24 incluse)
10		1	9900386	Vis cylindrique à six pans creux
11		1	2311970	Bouchon d'étanchéité
12		1	2307104	Vis de fermeture
13		1	2312180	Régulation d'air complète (pos. 14 incluse)
14	◆★	1	9971182	Joint torique
15	◆★	1	9971182	Joint torique
16	◆	1	2314360	Gâchette
17		1	2307283	Ressort hélicoïdal cylindrique
18		2	2310617	Vis à tête bombée à six pans creux
19	◆	1	2314359	Tuyau de produit AC complet
20	◆	1	3204605	Filtre à lamelles 100 mailles (noir) (autres tailles de filtre à lamelles, voir le chapitre 13.3)
21		1	2308764	Manchon de filtre AC
22		1	2315775	Écrou-raccord AC complet
24	◆★	1	2308699	Couvercle de joint d'étanchéité
25	◆	1	2338853	Raccord de connexion AC
	◆	1	2326336	Kit de service GM 5000EAC

◆ = Pièce d'usure

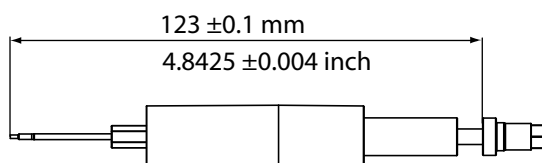
★ = Compris dans le kit de service.

### 14.2.1 GM 5000EAC – ADAPTATEUR



#### Désassemblage et assemblage

→ voir chapitre 10



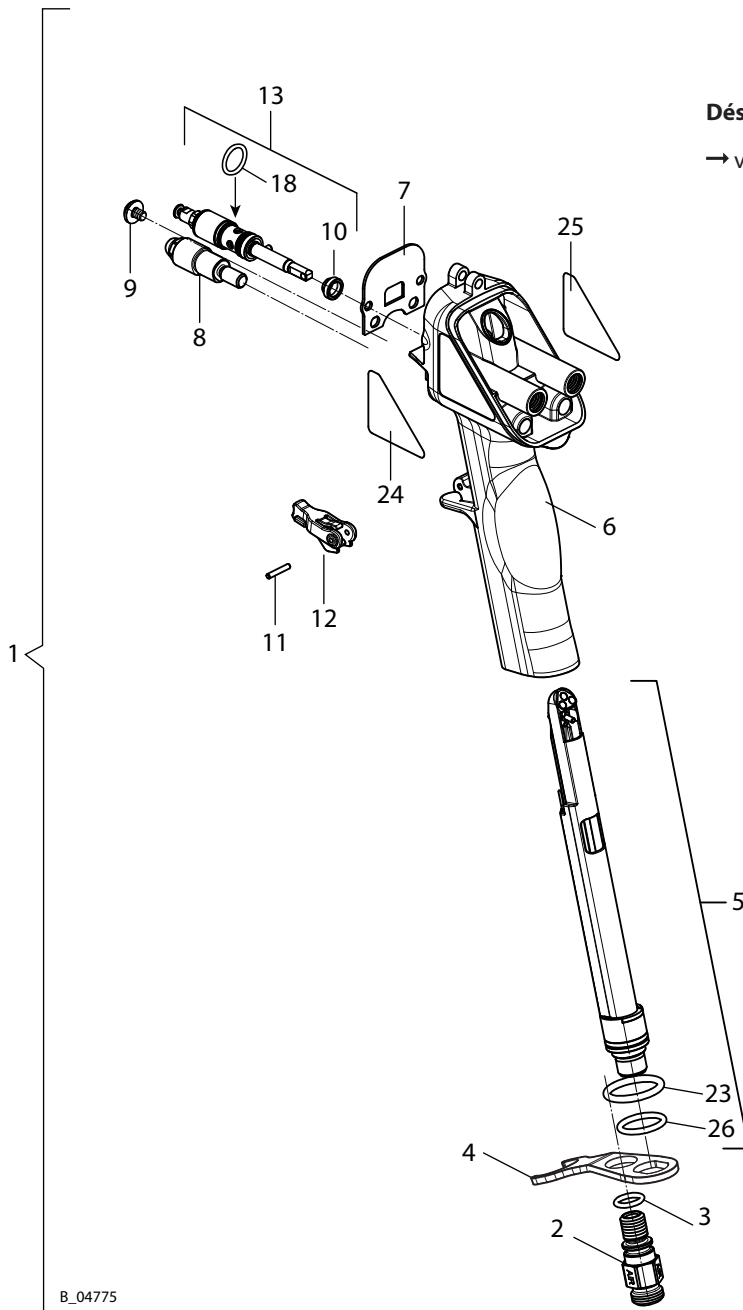
## Liste de pièces de rechange de l'adaptateur

Pos	K	Stk	N° de réf.	Désignation
1		1	-	Adaptateur GM 5000EAC complet
2	◆★	1	2312175	Logement de soupape AC complet
3	◆★	1	2312186	Pointe de la soupape AC complète
4		1	2353476	Adaptateur GM 5000EAC
5	★	1	2313314	Bague de séparation d'air AC
6	◆★	1	2307180	Joint torique, gainé
7	◆★	1	2314283	Contact AC
8	◆★	1	9952777	Résistance de valeur ohmique élevée, nue
9		1	9960808	Prise de composant (cosse en or)
10		1	2312181	Cascade complète
11	◆★	1	9974166	Joint torique
12		1	2307062	Vis de serrage de la tige de soupape
13	◆★	1	2311562	Joint de tige
14	◆	1	2313639	Unité de tige de soupape AC
15	◆★	1	2357106	Garniture complète
21		1	2307059	Écrou de tirage
22		1	9901411	Tige filetée à six pans creux
24		1	2325263	Outil de montage pour vis de serrage
25		1	2357665	Vis de serrage de la tige de soupape complète
		1	2326336	Kit de service GM 5000EAC

◆ = Pièce d'usure

★ = Compris dans le kit de service.

**14.2.2 GM 500EAC - POIGNÉE**



## Liste de pièces de rechange pour poignée

Pos	K	Stk	N° de réf.	Désignation
1		1	-	Poignée complète GM 5000EAC
2		1	2307288	Raccord fileté
3	◆★	1	9971025	Joint torique
4		1	2307290	Support de tuyau
5		1	2312182	Fiche complète
6		1	2314270	Poignée complète
7	★	1	2307232	Joint d'étanchéité de l'adaptateur
8		1	2311952	Vis de butée
9		1	2309825	Vis à tête bombée à six pans creux
10	◆★	1	2310692	Joint
11		1	2311182	Goupille cylindrique
12		1	2309400	Dispositif d'arrêt
13		1	2312189	Soupape d'air
18	◆★	1	9974218	Joint torique
23	◆★	1	9974166	Joint torique
24		1	2309817	Plaque signalétique gauche GM 5000EAC*
25		1	2309810	Plaque signalétique droite GM 5000E*
26		1	9971364	Joint torique
		1	2326336	Kit de service GM 5000EAC

◆ = Pièce d'usure

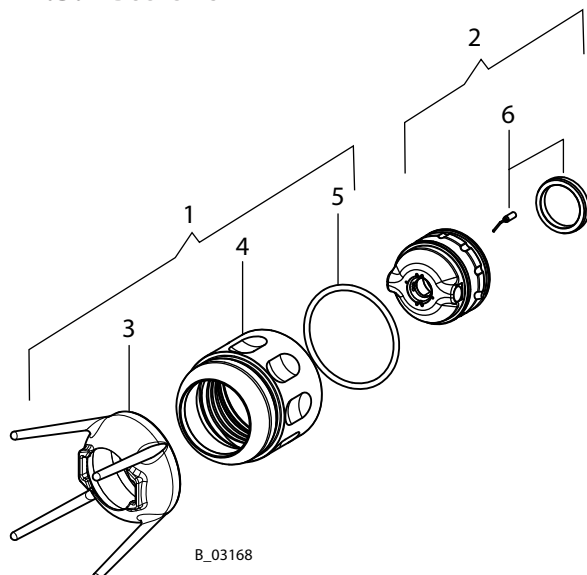
★ = Compris dans le kit de service.

**Remarque :**

\* Plaques signalétiques doit être remplacé uniquement par le personnel WAGNER ou une personne compétente !

## 14.3 LISTES DE PIÈCES DE RECHANGE POUR ACCESSOIRES

### 14.3.1 BUSES À JET PLAT

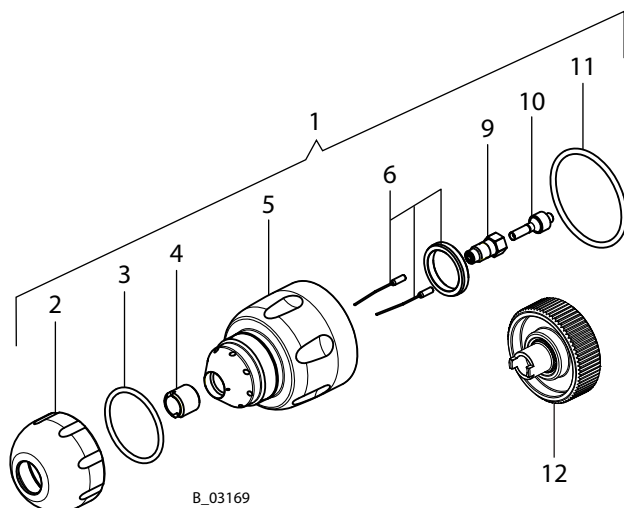


Liste de pièces de rechange des buses à jet plat

Pos	K	Stk	N° de réf.	Désignation
1		1	2315775	Écrou-raccord AC complet
2		1	2309882	Capuchon d'air ACF 5000 - LV (rouge)
2		1	2314203	Capuchon d'air ACF 5000 - HV (bleu)
3	◆	1	2311777	Protection pour buse AC
4	◆	1	2311776	Écrou-raccord AC
5	◆	1	2311217	Joint torique, gainé
6	◆	1	2319525	Kit d'électrodes, jet plat

◆ = Pièce d'usure

### 14.3.2 EMBOUT POUR BUSE À JET ROND ACR 5000



Liste de pièces de rechange de l'embout pour buse à jet rond ACR 5000

Pos	K	Stk	N° de réf.	Désignation
1		1	2309883	Embout pour buse à jet rond ACR 5000
2		1	2307220	Écrou de buse
3	◆	1	2315310	Joint torique
4	◆	1	132351	Support de vissage de buse
5		1	2307219	Corps de buse
6	◆	1	2319526	Kit d'électrodes, jet rond
9	◆	1	132516	Vissage de buse complet
10	◆	1	2307216	Manchon d'étanchéité
11	◆	1	2311217	Joint torique
12		1	128901	Clé à buse complète

◆ = Pièce d'usure

## **15 DÉCLARATIONS DE GARANTIE ET DE CONFORMITÉ**

---

### **15.1 NOTE IMPORTANTE CONCERNANT LA RESPONSABILITÉ DU FAIT DU PRODUIT**

En raison du décret de la C.E. en vigueur depuis le 01/01/1990, le fabricant n'est responsable de son produit que lorsque toutes les pièces montées proviennent du fabricant ou qu'il les a approuvées et que les appareils ont été montés et sont exploités comme il convient.

Si des accessoires ou pièces de rechange étrangers sont utilisés, le fabricant ne porte plus la responsabilité ou seulement une responsabilité partielle.

Avec les accessoires et pièces de rechange WAGNER vous avez la garantie que toutes les prescriptions de sécurité sont respectées.

### **15.2 DROIT À GARANTIE**

La garantie que nous assurons pour cet appareil présente l'étendue suivante :

Seront réparées ou échangées à notre choix toutes les pièces qui s'avèrent inutilisables ou dont l'utilisation est considérablement compromise, en raison de faits antérieurs à la livraison, par suite à un défaut de fabrication ou de matériau ou d'une mise en œuvre déficiente. Cette garantie est valable pendant 24 mois, à compter de la date de livraison, pour l'utilisation en une équipe, pendant 12 mois pour l'utilisation en deux équipes, et pendant 6 mois pour l'utilisation en trois équipes.

Nous assumons la garantie en décidant, selon le cas, de remplacer ou de réparer tout ou partie de l'appareil. Les dépenses nécessaires à cet effet, particulièrement les frais de transport, de déplacement, de travail et de matière sont à notre charge, à moins que ces dépenses ne soient augmentées du fait que l'appareil a été déplacé ultérieurement du siège de l'acheteur.

Nous déclinons toute garantie pour les dommages occasionnés entièrement ou partiellement par les raisons suivantes :

Utilisation non conforme, erreurs d'assemblage ou de mise en service par l'acheteur ou par une tierce personne, usure normale, erreurs de manipulation ou de maintenance, utilisation de matériaux de revêtement et de matières de remplacement impropres, influences chimiques, électrochimiques ou électriques, ceci bien entendu pour autant que l'erreur ne nous est pas imputable.

Les produits de revêtement abrasifs, comme par exemple le minium de plomb, les peintures vinyliques, glacis, produits liquides abrasifs, peintures en zinc, etc. diminuent la durée de vie des soupapes, garnitures, pistolets de pulvérisation, buses, cylindres, pistons, etc. Les phénomènes d'usure imputables aux causes susnommées ne sont pas couverts par la présente garantie.

Les composants qui n'ont pas été fabriqués par WAGNER relèvent de la garantie d'origine du fabricant. Le remplacement d'une pièce ne prolonge pas la période de garantie de l'appareil.

L'appareil doit être contrôlé immédiatement après réception. Pour éviter de perdre le droit à garantie, tout défaut manifeste doit être signalé sous forme écrite au fournisseur ou à notre société dans les 14 jours suivant la réception de l'appareil.

Nous nous réservons le droit de faire effectuer les travaux sous garantie par une entreprise agréée.

Le droit de bénéficier de la garantie ne sera reconnu que sur présentation de la facture ou du bon de livraison. S'il s'avère que le recours en garantie est injustifié, la réparation sera effectuée aux frais de l'acheteur.

Il est précisé que ce droit à garantie ne représente aucune restriction des prétentions prévues par la loi ou convenues au contrat par le fait de nos conditions générales de vente.

**15.3 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE**

Déclaration de conformité CE conformément à la directive « ATEX » 94/9/CE.

Par la présente, nous déclarons, que le type de :

Système de pulvérisation manuelle électrostatique			
VM 500	VM 5000	GM 5000EA	GM5000EAC



sont conformes aux directives suivantes :

94/9/CE	2004/108/CE	2002/96/CE
2006/42/CE	2002/95/CE	

Normes utilisées, notamment :

DIN EN 50050:2007	DIN EN 61000-6-2:2006	DIN EN ISO 12100:2011
DIN EN 1953:2010	DIN EN 61000-6-4:2011	DIN EN 60079-0: 2010
DIN EN 60079-15: 2011	DIN EN 60204-1: 2007	

Normes et spécifications techniques nationales qui ont été utilisées, notamment :

BGI 764
---------

Attestation d'examen de type CE

SIRA 11 ATEX 5374X accordé par la SIRA Certification CH4 9JN, Chester, England, organisme notifié n° 0518
--

Marquage :

Appareil de commande :

**CE**<sub>0102</sub> **Ex** II (2) G  
SIRA 11 ATEX 5374X

**CE**<sub>0102</sub> **Ex** II 3 G Ex nR IIC T4 Gc

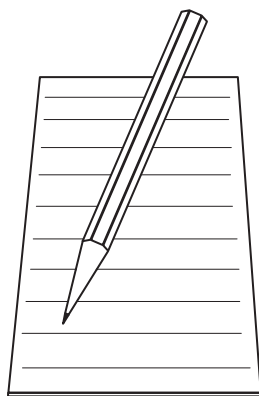
Pistolet de pulvérisation :

**CE**<sub>0102</sub> **Ex** II 2 G EEx 0.24mJ  
SIRA 11 ATEX 5374X  
SIRA 16 ATEX 5290X

**Déclaration de conformité CE**

La déclaration de conformité CE accompagne le produit. Il est possible de la redemander auprès de votre représentant WAGNER compétent en précisant le produit et le numéro de série.

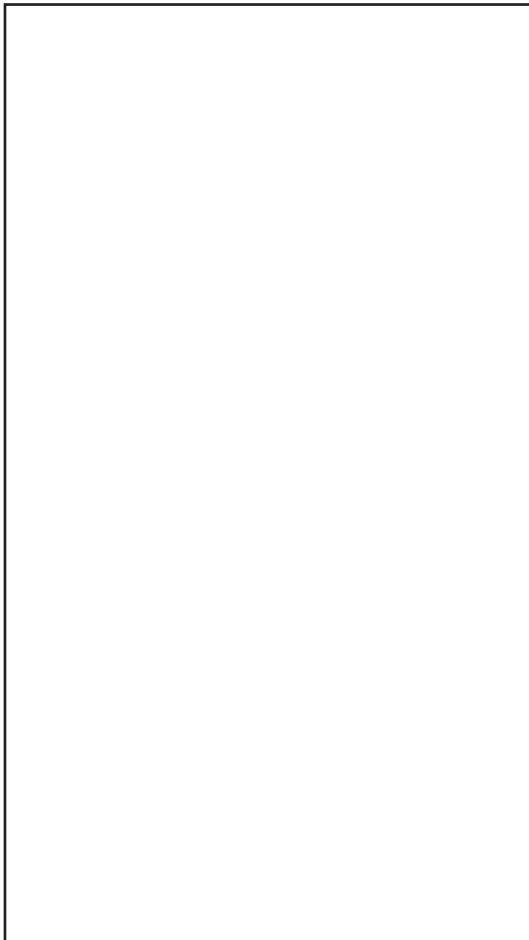
**N° de référence : 2310487**



A series of horizontal lines for writing, starting from the top right of the notepad illustration and extending across the page.



# WAGNER



Document N° 11125897  
Version E

N° de réf. 2320152  
Édition 09/2016

### Allemagne

J. WAGNER GmbH  
Otto-Lilienthal-Str. 18  
Postfach 1120

**D- 88677 Markdorf**

Téléphone +49/ (0)7544 / 5050  
Télécopie +49/ (0)7544 / 505200  
E-Mail [service.standard@wagner-group.com](mailto:service.standard@wagner-group.com)

### Suisse

Wagner International AG  
Industriestrasse 22

**CH- 9450 Altstätten**

Téléphone +41/ (0)71 / 757 2211  
Télécopie +41/ (0)71 / 757 2222

Vous trouverez plus d'adresses de contact sur  
Internet à l'adresse :

**[www.wagner-group.com](http://www.wagner-group.com)**

Entreprises / Sites / WAGNER dans le monde

Sous réserve de modifications