

Das WALTHER PILOT- Programm

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

D

The WALTHER PILOT Programme

GB

- Hand-Held Spray Guns
- Automatic Spray Guns
- Low Pressure Spray Guns (System HVLP)
- Two-Component Spray Guns
- Material Pressure Tanks
- Nonpressurized Tanks
- Agitator Systems
- Airless Equipment and Transfer Pumps
- Material Circulation Systems
- Combined Spraying and Drying Booths
- Dry Back Overspray Extraction Systems
- Wet Back Overspray Extraction Systems
- Dryers
- Ventilation Systems
- Protective Respiratory Systems and Accessory Items

WALTHER PILOT

Betriebsanleitung / Operating Instructions

D GB

Zweikomponenten-Spritzpistole
Two-Component-Spray Gun

PILOT Misch-N

Typ / Type

24 320



REV. 03/10



Die Beschichtungs-Experten

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme
Kärntner Str. 18-30
42327 Wuppertal Germany
Telefon: 0202 / 787-0
Telefax: 0202 / 787-217

www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de

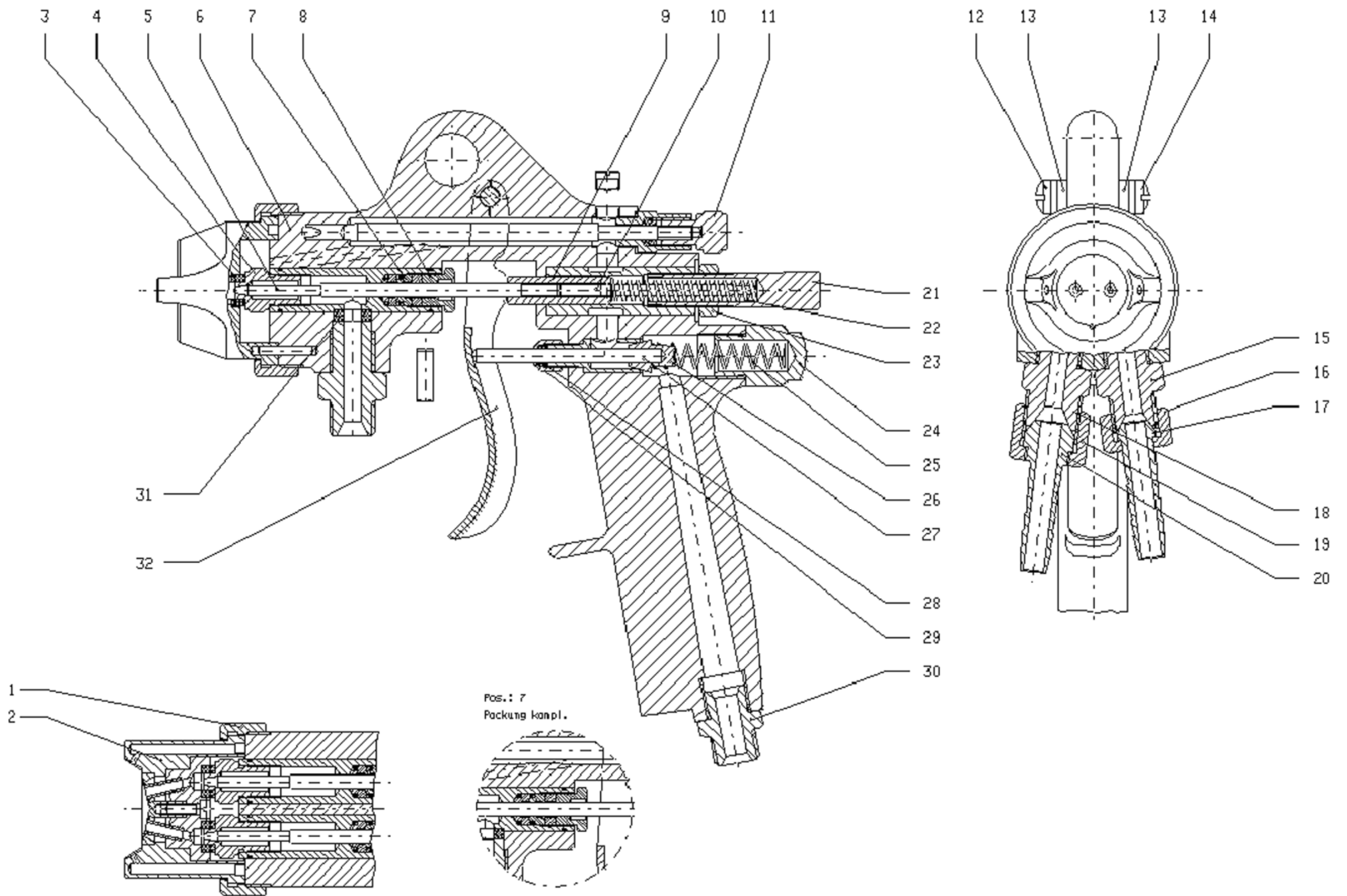


CET

DISTRIBUTED BY COATING EQUIPMENT TECHNOLOGY, INC

PHONE: 586-210-0555

WEB: www.cetinc.com




EG-Konformitätserklärung

D

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

| | | | |
|--|--|---|---|
| Hersteller | WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de | | |
| Typenbezeichnung | Zwei-Komponenten Handspritzpistole PILOT Misch-N 24 320 | | |
| Verwendungszweck | Verarbeitung spritzbarer Materialien | | |
| Angewandte Normen und Richtlinien | | | |
| EG-Maschinenrichtlinien 2006 / 42 / EG 94 / 9 EG (ATEX Richtlinien) DIN EN ISO 12100 Teil 1 DIN EN ISO 12100 Teil 2 DIN EN 1127-1 | | | |
| DIN EN 1953 DIN EN 13463-1 | | | |
| Spezifikation im Sinne der Richtlinie 94 / 9 / EG | | | |
| Kategorie 2 | Gerätebezeichnung |  | II 2 G c T 6 Tech.File,Ref.: 2409 |
| Bevollmächtigt mit der Zusammenstellung der technischen Unterlagen: Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal | | | |
| Besondere Hinweise : Das Produkt ist zum Einbau in ein anderes Gerät bestimmt. Die Inbetriebnahme ist so lange untersagt, bis die Konformität des Endproduktes mit der Richtlinie 2006 / 42 / EG festgestellt ist. | | | |

Wuppertal, den 07. Juli 2003

i.V. 

Name: Torsten Bröker


Stellung im Betrieb: Leiter der Konstruktion und Entwicklung

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


Declaration of CE-Conformity

GB

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

| | | | |
|---|--|---|---|
| Manufacturer | WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de | | |
| Type Designation | Two-Component Manual spray Gun PILOT Misch-N 24 320 | | |
| Intended purpose | Processing of sprayable media | | |
| Applied Standards and Directives | | | |
| EU-Mechanical Engineering Directives 2006 / 42 / EC 94 / 9 EC (ATEX Directives) DIN EN ISO 12100-1 DIN EN ISO 12100-2 EN 1127-1 | | | |
| DIN EN 1953 DIN EN 13463-1 | | | |
| Specification according 94 / 9 / EC | | | |
| Category 2 | Part marking |  | II 2 G c T 6 Tech.File,Ref.: 2409 |
| Authorized with the compilation of the technical file: Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal | | | |
| Special remarks : The named product is intended for installation in other equipment. Commissioning is prohibited until such time as the end product has been proved to conform to the provision of the Directives 2006 / 42 / EC. | | | |

Wuppertal, the 7th of July 2003

i.V. 

Name: Torsten Bröker

Position: Manager, Design and Development

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

Ersatzteilliste

| Pos.Nr. | Ersatzteil Nr. | Bezeichnung |
|---------|---------------------------|-------------------------|
| 1 | V 24 329 05 000 | Luftkopfmutter |
| 2 | V 24 329 04 . . 0* | Luftkopf |
| 3 | V 09 101 75 000 | Luftkopfdichtung |
| 4 | V 24 329 01 . . 3* | Materialdüse |
| 5 | V 11 306 21 . . 3* | Materialnadel |
| 6 | V 24 321 01 000 | Pistolenkörper |
| 7 | V 10 361 08 000 | Nadelpackung |
| 8 | V 01 101 01 000 | Nadelstopfbuchse |
| 9 | V 10 306 06 000 | Mitnehmerbuchse |
| 10 | V 10 306 08 000 | Konterschraube |
| 11 | V 10 902 00 000 | Breitstrahlregelung |
| 12 | V 24 321 05 000 | Hebelschaftschraube |
| 13 | V 24 321 06 000 | Distanzbuchse |
| 14 | V 10 301 09 000 | Hebelschraube |
| 15 | V 24 321 03 000 | Doppelnippel |
| 16 | V 00 101 03 000 | Überwurfmutter |
| 17 | V 00 101 02 003 | Schlauchanschlussstück |
| 18 | V 24 381 05 000 | Doppelnippel |
| 19 | V 00 101 12 005 | Überwurfmutter |
| 20 | V 24 321 09 003 | Schlauchanschlussstück |
| 21 | V 24 306 05 000 | Federbuchse |
| 22 | V 10 306 04 000 | Nadelfeder |
| 23 | V 20 001 06 000 | Kontermutter |
| 24 | V 10 904 04 000 | Ventilgehäuse |
| 25 | V 10 304 03 000 | Ventilfeder |
| 26 | V 10 904 02 000 | Ventilkegel |
| 27 | V 10 304 01 000 | Ventilschaft |
| 28 | V 09 101 02 020 | Packung |
| 29 | V 10 901 06 000 | Ventilstopfbuchse |
| 30 | V 00 101 01 000 | Doppelnippel |
| 31 | V 09 101 76 010 | Dichtung |
| 32 | V 24 321 04 000 | Abzughebel |

Die Verschleißteile sind in der Ersatzteilliste mit Fettdruck gekennzeichnet. Wir empfehlen die Verschleißteile auf Lager zu halten.

Düsensets bestehen aus Luftkopf, Materialdüse und Materialnadel.

Düsensets Nr.: V 15 019 02 . . 3

*Bei Ersatzteilbestellung bitte entsprechende Größe angeben.

(Düsenausstattung nach Wahl: 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,5 mm ø)

Inhaltsverzeichnis

D

| | |
|----------|---|
| 1 | Allgemeines |
| 1.1 | Kennzeichnung des Modells |
| 1.2 | Bestimmungsgemäße Verwendung |
| 1.3 | Sachwidrige Verwendung |
| 2 | Technische Beschreibung |
| 3 | Allgemeine Sicherheitshinweise |
| 4 | Versorgungsleitungen anschließen |
| 5 | Bedienung |
| 5.1 | Sicherheitshinweise |
| 5.2 | Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen |
| 5.3 | Spritzbildprobe erzeugen |
| 5.4 | Spritzbild verändern |
| 5.5 | Spritzpistole umrüsten / Instandsetzung |
| 6 | Reinigung |
| 6.1 | Sicherheitshinweise |
| 6.2 | Grundreinigung |
| 6.3 | Rutinereinigung |
| 7 | Fehlersuche und -beseitigung |
| 8 | Entsorgung |
| 9 | Technische Daten |

1 Allgemeines

1.1 Kennzeichnung des Modells

Modell: Zwei-Komponenten Handspritzpistole PILOT Misch-N

Typ: Pilot Misch-N 24 320

Hersteller: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Tel.: 0202 / 787-0
Fax: 0202 / 787-217

1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Handspritzpistole PILOT Misch-N ist eine Zweikomponenten-Handspritzpistole für Materialien mit kurzer Topfzeit.

Die Handspritzpistole PILOT Misch-N dient ausschließlich der Verarbeitung spritzbarer Medien, wie z.B.:

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

Da sämtliche materialführenden Teile aus Edelstahl-rostfrei gefertigt sind, können wasserhaltige Materialien verspritzt werden

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

Die spritzbaren Materialien dürfen lediglich auf Werkstücke bzw. Gegenstände aufgetragen werden.

Die Temperatur des Spritzmaterials darf 43°C grundsätzlich nicht überschreiten.

Die bestimmungsgemäße Verwendung schließt auch ein, dass alle Hinweise und Angaben der vorliegenden Betriebsanleitung gelesen, verstanden und beachtet werden. Sollen andere Materialien verspritzt werden, wenden Sie sich bitte an WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.

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

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

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

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

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

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

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

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

Erdung / Potentialausgleich

Es muss sichergestellt werden, dass die Spritzpistole über einen leitfähigen Luftschlauch ausreichend geerdet ist (maximaler Widerstand $10^6 \Omega$).

1.3 Sachwidrige Verwendung

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

Jede andere Verwendung ist sachwidrig.

Zur sachwidrigen Verwendung gehören z.B.:

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

2 Technische Beschreibung

Das Modell Pilot Misch-N führt die beide Materialkomponenten über separate Anschlüsse. Die Vermischung erfolgt erst im Spritzstrahl. Das Mischungsverhältnis und die Materialdurchflussmenge werden durch die unterschiedlichen Düsengrößen und den Materialdruck bestimmt.

Bei Betätigung des Abzughebel (Pos. 32) wird zunächst der Ventilkegel (Pos. 26) geöffnet (Vorluft) und dann die Materialzufuhr durch Zurückziehen der Materialnadel (Pos. 5) freigegeben.

Das Schließen erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Die Spritzstrahlbreite lässt sich stufenlos durch die Breitstrahlregelung (Pos. 11) einstellen.

3 Allgemeine Sicherheitshinweise

Die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften sowie die sonstigen anerkannten sicherheitstechnischen und arbeitsmedizinischen Regeln sind einzuhalten.

Benutzen Sie die Spritzpistole nur in gut belüfteten Räumen. Im Arbeitsbereich ist Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten. Beim Verspritzen leichtentzündlicher Materialien (z. B. Lacke, Kleber, Reinigungsmittel usw.) besteht erhöhte Gesundheits-, Explosions- und Brandgefahr.

Es muss sichergestellt werden, dass die Spritzpistole über einen leitfähigen Luftschlauch ausreichend geerdet ist (maximaler Widerstand $10^6 \Omega$).

Schalten Sie vor jeder Wartung und Instandsetzung die Luft- und Materialzufuhr zur Spritzpistole drucklos - Verletzungsgefahr.

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

Richten Sie die Spritzpistole nicht auf Personen und Tiere - Verletzungsgefahr.

Beachten Sie die Verarbeitungs- und Sicherheitshinweise der Hersteller von Spritzmaterial und Reinigungsmittel. Insbesondere aggressive und ätzende Materialien können gesundheitliche Schäden verursachen.

Die partikelführende Abluft ist vom Arbeitsbereich und Betriebspersonal fernzuhalten. Tragen Sie dennoch vorschriftsgemäßen Atemschutz und vorschriftsgemäße Arbeitskleidung, wenn Sie mit der Spritzpistole Materialien verarbeiten. Umherschwebende Partikel gefährden Ihre Gesundheit.

Tragen Sie im Arbeitsbereich der Spritzpistole einen Gehörschutz. Der erzeugte Schallpegel der Spritzpistole beträgt ca. 85 dB (A).

Achten Sie stets darauf, dass bei Inbetriebnahme, insbesondere nach Montage- und Wartungsarbeiten alle Muttern und Schrauben fest angezogen sind.

Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile, da WALTHER nur für diese eine sichere und einwandfreie Funktion garantieren kann.

Bei Nachfragen zur gefahrlosen Benutzung der Spritzpistole sowie der darin verwendeten Materialien, wenden Sie sich bitte an WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal.

4 Versorgungsleitungen anschließen



Hinweis

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



Warnung

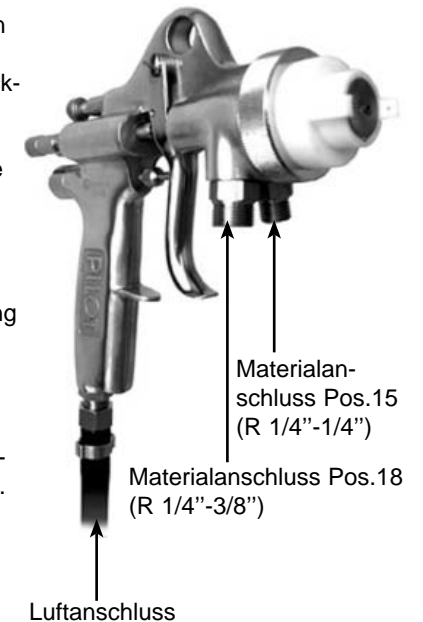
Der an der Pistole anstehende Luftdruck darf 8 bar nicht überschreiten, da sonst kein funktionssicherer Betrieb der Spritzpistole gewährleistet ist.



Warnung

Material- und Luftschläuche, die mit einer Schlauchtülle befestigt werden, müssen zusätzlich mit einer Schlauchschelle gesichert sein.

1. Befestigen Sie die Druckluftschläuche (gereinigte Druckluft) an den Materialdruckgefäßen und an dem Luftanschluss (Pos. 30) der Spritzpistole.
2. Füllen Sie Material in die Materialdruckgefäße für Komponente A und Komponente B und verschließen Sie die Deckel.
3. Befestigen Sie den Materialzuführungsschlauch am jeweiligen Materialdruckgefäß bzw. Materialdruckregler einer Pumpenanlage und an den Materialanschlüssen (Pos. 15) und (Pos. 18) der Spritzpistole.
4. Schalten Sie die Druckluft ein und stellen Sie am Reduzierventil den gewünschten Zerstäuberluftdruck ein und an den Druckluftreduzierventilen der Materialdruckgefäße den gewünschten Materialdruck. Bei Materialzufuhr über Pumpensysteme wird der Materialdruck mittels Einstellschlüssel am Materialdruckregler eingestellt.
5. Öffnen Sie den Hahn am Materialausgang des jeweiligen Druckgefäßes.
6. Um die im Materialschlauch befindliche Luft entweichen zu lassen, betätigen Sie den Abzugshebel solange, bis ein gleichmäßiger Materialstrahl aus der Düse tritt.



Die Pistole ist nun betriebsbereit.

5 Bedienung

5.1 Sicherheitshinweise

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

- Tragen Sie vorschriftsgemäßen Atemschutz und Arbeitskleidung, wenn Sie mit der Spritzpistole Materialien verspritzen. Umherschwebende Partikel gefährden Ihre Gesundheit.
- Tragen Sie im Arbeitsbereich der Spritzpistole einen Gehörschutz. Der erzeugte Schallpegel der Spritzpistole beträgt ca. 83 dB (A).
- Im Arbeitsbereich ist Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten. Beim Verspritzen leicht entzündlicher Materialien besteht erhöhte Explosions- und Brandgefahr.

5.2 Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen

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

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



Achtung

Der Materialdruck darf nicht höher eingestellt sein als 8 bar. Der Luftdruck darf 8 bar nicht überschreiten, da sonst kein funktionssicherer Betrieb der Spritzpistole gewährleistet ist.



Warnung

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

5.3 Spritzbildprobe erzeugen

Eine Spritzbildprobe sollte immer dann erzeugt werden, wenn:

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

Das Spritzbild kann auf ein Probewerkstück, Blech, Pappe oder Papier abgegeben werden.



Warnung

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



Warnung

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

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

5.4 Spritzbild verändern

Sie können an der PILOT Misch-N durch die folgenden Einstellungen das Spritzbild verändern.

Materialdurchflussmenge einstellen

Die Materialdurchflussmenge wird durch die Düsengröße und den Materialdruck bestimmt.

Materialdruck regulieren

Den Materialdruck können Sie nur an der Pumpe oder am Druckbehälter regulieren. Beachten Sie dabei die Anweisungen und Sicherheitshinweise des Herstellers.

Breitstrahl einstellen

Die Spitzstrahlbreite lässt sich stufenlos durch die Breitstrahlregelung (Pos.11) einstellen.

5.5 Spritzpistole umrüsten / Instandsetzung

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



Warnung

Unterbrechen Sie vor jeder Umrüstung die Luft- und Materialzufuhr zur Spritzpistole - Verletzungsgefahr.



Hinweis

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

Materialdüse und Luftkopf austauschen

1. Schrauben Sie die Luftkopfmutter (Pos. 1) ab.
2. Nehmen Sie den Luftkopf (Pos. 2) ab.
3. Schrauben Sie die Materialdüse (Pos. 4) mit Schlüssel SW 12 aus dem Pistolenkörper (Pos. 6) aus.
4. Nehmen Sie die Luftkopfdichtung (Pos. 3) von der Materialdüse ab.
Die Montage der neuen Düseneinlage sowie der restlichen Bauteile erfolgt in umgekehrter Reihenfolge. Beachten Sie beim Einbau, dass die Fangbohrung im Luftkopf genau auf den Führungsstift des Pistolenkörpers paßt. Die Düsen sind variabel einsetzbar.

Materialnadel austauschen

1. Schrauben Sie die Federbuchse (Pos. 21) ab.
2. Entnehmen Sie die Nadelfeder (Pos. 22).
3. Ziehen Sie die Materialnadel (Pos. 5) mit Mitnehmerbuchse (Pos. 9) und Konter-schraube (Pos. 10) aus dem Pistolenkörper. Schrauben Sie die Materialnadel aus der Mitnehmerbuchse.
Das Einstellmaß beträgt von Nadelspitze bis Mitnehmerbuchse $78 \pm 0,5$ mm. Das Maß kontrollieren und mit Konterschraube sichern.
Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Ventilkegel austauschen

1. Schrauben Sie das Ventilgehäuse (Pos. 24) aus dem Pistolenkörper.
2. Nehmen Sie Ventillfeder (Pos. 25) und den Ventilkegel (Pos. 26) aus dem Pistolenkörper.
Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Undichte Nadelpackung austauschen

1. Entfernen Sie zuerst die Materialnadel siehe *Materialnadel austauschen*.
2. Schrauben Sie die Nadelstopfbuchse (Pos. 8) aus dem Pistolenkörper.
3. Ziehen Sie die Nadelpackung (Pos. 7) aus dem Pistolenkörper aus. Verwenden Sie hierzu einen festen Draht, dessen Ende zu einem Haken umgebogen ist.
Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.



Hinweis

Alle beweglichen und gleitenden Bauteile müssen vor dem Einbau in den Pistolenkörper mit einem säurefreien, nicht harzenden Fett eingefettet werden.



Hinweis

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

6 Reinigung

6.1 Sicherheitshinweise

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

6.2 Grundreinigung

Damit die Lebensdauer und die Funktion der Spritzpistole lange erhalten bleibt, muss die Spritzpistole regelmäßig gereinigt und geschmiert werden.



Achtung

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



Achtung

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

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

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

Die o.g. Bestandteile verursachen an galvanisierten Bauteilen chemische Reaktionen und führen zu Korrosionsschäden. Für Schäden, die aus einer derartigen Behandlung herrühren, übernimmt WALTHER Spritz- und Lackiersysteme keine Gewährleistung.

Reinigen Sie die Spritzpistole

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

Sie erhalten so die sichere Funktion der Spritzpistole.

1. Zerlegen Sie die Pistole gemäß 5.5 *Materialdüse und -nadel wechseln*.
2. Reinigen Sie den Luftkopf und die Materialdüse mit einem Pinsel und dem Reinigungsmittel.
3. Reinigen Sie alle übrigen Bauteile und den Pistolenkörper mit einem Tuch und dem Reinigungsmittel.
4. Bestreichen Sie folgende Teile mit einem dünnen Fettfilm:
 - Materialnadel
 - Nadelfeder
 - alle gleitenden Teile und Lagerstellen
 - Die beweglichen Innenteile sind wenigstens einmal wöchentlich zu fetten.
 - Die Federn sollten ständig mit einem leichten Fettüberzug versehen sein.

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

6.3 Routinereinigung

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

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

1. Befüllen Sie die gesäuberten Materialbehälter mit einem zum verspritzten Material passenden Reinigungsmittel.
2. Setzen Sie die Spritzpistole in Betrieb, (siehe 5.2 *Inbetriebsetzen*).
3. Setzen Sie die Spritzpistole erst außer Betrieb, wenn diese nur noch klares Reinigungsmittel verspritzt.

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

7 Fehlersuche und -beseitigung



Warnung

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

| Fehler | Ursache | Abhilfe |
|--|---|--|
| Pistole tropft | Materialnadel oder -düse verschmutzt | reinigen |
| | Materialnadel oder -düse beschädigt | erneuern, gemäß 5.5 Spritzpistole umrüsten |
| | Nadelfeder (Pos. 22) nicht in Ordnung, evtl. gebrochen | Materialnadel ausbauen und Feder austauschen |
| | Federbuchse (Pos. 21) zu weit nach hinten gedreht | etwas lösen |
| Materialleckage hinter der Nadelpackung | Nadelstopfbuchse zu lose | fester anziehen |
| | Nadelpackung (Pos. 7) verschlissen | austauschen |
| Stoßweiser oder flatternder Spritzstrahl | zu wenig Material im Materialdruckgefäß | Material auffüllen (s. Betriebsanleitung des Anlagenherst.) |
| | Material verunreinigt | Materialfilter austauschen (siehe Betriebsanleitung d. Anlagenherstellers) |
| | die Materialdüse ist lose oder beschädigt | festziehen oder ersetzen |
| Pistole bläst in Ruhestellung | Luftkopfdichtung (Pos. 3) beschädigt | austauschen |
| | Ventilfeder (Pos. 25) oder Ventilkegel (Pos. 26) beschädigt | austauschen |
| Spritzstrahl einseitig | Packung (Pos. 28) zu fest angezogen | etwas lösen |
| | Luftkopf verschmutzt | reinigen |
| | Luftkopfmutter zu lose | fester anziehen |

8 Entsorgung

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



Warnung

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

9 Technische Daten

Netto-Gewicht 930 g

Luftkopf: Außenmisch-Luftkopf

Düsenausstattung nach Wahl: 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,5 mm ø

Druckbereiche:

max. Zerstäuberdruck 8 bar

max. Materialdruck 8 bar

max. Betriebstemperatur

der Spritzpistole 43 °C

Schallpegel

(gemessen in ca. 1 m Abstand zur Spritzpistole) 83 dB (A)

Luftverbrauch in Liter/min.:

| Eingangsdruck | Rundstrahl | Breitstrahl |
|---------------|------------|-------------|
| 1,0 bar | 230 | 280 |
| 2,0 bar | 290 | 390 |
| 3,0 bar | 340 | 450 |
| 4,0 bar | 390 | 510 |
| 5,0 bar | 430 | 550 |
| 6,0 bar | 470 | 600 |

Technische Änderungen vorbehalten.

Listing of Replacement Parts

| Item | Article No. | Description |
|-----------|---------------------------|-------------------------|
| 1 | V 24 329 05 000 | Air cap nut |
| 2 | V 24 329 04 . . 0* | Air cap |
| 3 | V 09 101 75 000 | Air cap seal |
| 4 | V 24 329 01 . . 3* | Material nozzle |
| 5 | V 11 306 21 . . 3* | Material needle |
| 6 | V 24 321 01 000 | Gun body |
| 7 | V 10 361 08 000 | Needle packing |
| 8 | V 01 101 01 000 | Needle gland nut |
| 9 | V 10 306 06 000 | Driving bushing |
| 10 | V 10 306 08 000 | Counter-screw |
| 11 | V 10 902 00 000 | Wide jet regulator |
| 12 | V 24 321 05 000 | Lever shank screw |
| 13 | V 24 321 06 000 | Distance bushing |
| 14 | V 10 301 09 000 | Lever screw |
| 15 | V 24 321 03 000 | Double nipple |
| 16 | V 00 101 03 000 | Cap nut |
| 17 | V 00 101 02 003 | Hose grommet |
| 18 | V 24 381 05 000 | Double nipple |
| 19 | V 00 101 12 005 | Cap nut |
| 20 | V 24 321 09 003 | Hose grommet |
| 21 | V 24 306 05 000 | Spring bushing |
| 22 | V 10 306 04 000 | Needle spring |
| 23 | V 20 001 06 000 | Counter-screw |
| 24 | V 10 904 04 000 | Valve housing |
| 25 | V 10 304 03 000 | Valve spring |
| 26 | V 10 904 02 000 | Valve cone |
| 27 | V 10 304 01 000 | Valve shaft |
| 28 | V 09 101 02 020 | Packing |
| 29 | V 10 901 06 000 | Valve compression gland |
| 30 | V 00 101 01 000 | Double nipple |
| 31 | V 09 101 76 010 | Seal |
| 32 | V 24 321 04 000 | Trigger |

The wearing parts are shown in boldface print in the list of the replacement parts. We recommend that wearing parts are held on stock.

Nozzle sets consist of air control head, material nozzle and material needle.
Nozzle sets No.: V 15 019 02 . . 3

* Please quote the respective sizes when ordering replacements.
 (Nozzle sizes optional: 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,5 mm ø)

Contents



| | |
|----------|--|
| 1 | General Information |
| 1.1 | Identification of Model Version |
| 1.2 | Normal Use |
| 1.3 | Improper Use |
| 2 | Technical Description |
| 3 | Safety Instructions |
| 4 | Connection of Input Lines |
| 5 | Operation |
| 5.1 | Safety Instructions |
| 5.2 | Requirements at the Start and Finish of Operation |
| 5.3 | Spray Pattern Test |
| 5.4 | Spray Pattern Adjustment |
| 5.5 | Retooling the Spray Gun / Repairs |
| 6 | Cleaning |
| 6.1 | Safety Warnings |
| 6.2 | General Cleaning Procedure |
| 6.3 | Routine Cleaning |
| 7 | Troubleshooting |
| 8 | Disposal of Cleaning and Servicing Substances |
| 9 | Specifications |

1 General Information

1.1 Identification of Model Version

Model: Two-Component Spray Gun PILOT Misch-N

Type: Pilot Misch-M 24 320

Manufacturer: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Straße 18-30
D-42327 Wuppertal
Tel: +49 202 787-0
Fax: +49 202 787-217
www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de

1.2 Normal Use

The hand-held spray gun PILOT Misch-N is a two-component manual spray gun for materials with a short pot life.

The hand-held spray gun PILOT Misch-N is designed exclusively for use with sprayable media, including water-based and aggressive media, such as:

- paints and laquers
- greases, oils and corrosion preventives
- ceramic glazes
- pickling solutions

Since all wetted parts are made of stainless steel, water-based media may be used as well.

If you have any questions, please contact WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.

Sprayable material should only be applied to work pieces or similar objects.

The temperature of the material to be sprayed should at no time exceed 43° C. The term Normal Use also implies that any and all safety warnings and instructions laid down in these operating instructions have been read, understood and are duly complied with.

This equipment complies with the explosion protection requirements of Directive 94/9/EC (ATEX) for the explosion group, equipment category and temperature class indicated on the type plate. When using the equipment, the requirements specified in these Operating Instructions must be observed at all times.

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

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

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

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

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

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

Grounding / Equipotential Bonding

Measures must be taken to ensure that the spray gun is sufficiently grounded (earthed) by means of a conductive air hose (maximum resistance $10^6 \Omega$).

1.3 Improper Use

The spray gun must not be used for purposes other than those laid down in the above section 1.2 Normal Use.

Any other form of use is prohibited.

Improper use includes

- the spraying of material on persons and animals
- the use of liquid nitrogen.

2 Technical Description

The model Pilot Misch-N feeds both material components to the separate connections. Mixing takes place only in the spray jet. The mixing ratio and the material flow rate are determined by the different nozzle sizes and the material pressure.

When the trigger (item 32) is actuated, the valve cone (item 26) opens first of all (pre-air), after which the material supply is opened as the material needle (item 5) is pulled back. Closing takes place in the reverse order.

The width of the spray jet can be infinitely varied by the wide jet regulator (item 11).

3 General Safety Instructions

All applicable accident prevention rules and regulations as well as other recognised industrial safety and health rules and regulations must be observed at all times.

Use the spray gun only in well-ventilated rooms. Fire, naked flames and smoking are strictly prohibited within the working area. **WARNING** – during the spraying of flammable materials (e.g. lacquers, adhesives, cleaning agents, etc.), there is an increased risk to health as well as an increased risk of explosion and fire.

Measures must be taken to ensure that the spray gun is sufficiently grounded (earthed) by means of a conductive air hose (maximum resistance $10^6 \Omega$).

Before carrying out maintenance or servicing work, always ensure that the air and material feed to the spray gun have been de-pressurised. Risk of injury!

When spraying materials, do not place your hands or other parts of the body in front of the pressurised nozzle or the spray gun. Risk of injury!

Never point the spray gun at persons or animals. Risk of injury!

Always observe the spraying and safety instructions given by the manufacturers of the spraying material and the cleaning agent. Aggressive and corrosive materials in particular can be harmful to health.

Exhaust air containing particles (overspray) must be kept away from the working area and personnel. In spite of these measures, always wear the regulation breathing masks and protective overalls when using the gun. Airborne particles represent a serious health hazard!

Always wear hearing protection when using the gun or when in the vicinity of a gun that is in use. The noise level generated by the spray gun is approx. 85 dB (A).

After carrying out assembly or maintenance work, always ensure that all nuts, bolts and screw connections have been fully tightened before the gun is used.

Use only original replacement parts, since WALTHER can only guarantee safe and fault-free operation for original parts.

For further information on the safe use of the spray gun and the spraying materials, please contact WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal, Germany.

4 Connection of Input Lines



Note

Please refer to the exploded view supplied with this manual when performing the installation steps described on the following pages.



Warning

The air pressure of the gun must not exceed 8 bar; otherwise safe operation of the gun cannot be guaranteed.

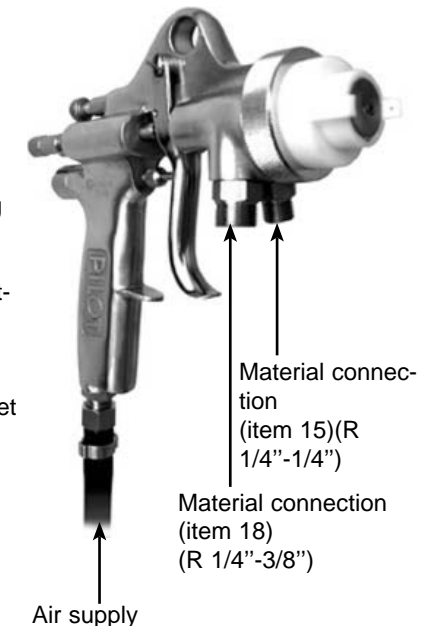


Warning

Material and air hoses which are installed with a hose grommet must be additionally secured with a hose clamp.

1. Connect the air hoses (cleaned compressed air) to the material pressure tanks and the air inlet (item 30) of the spray gun.
2. Fill the material pressure tanks for component A and component B with the respective material and close the lid.
3. Fasten the material inlet hose to its respective material pressure tank or the material pressure regulator, if a pump system is used, and to the material inlets (item 15 and 18) of the spray gun.
4. Switch on the pressurised air and adjust the air pressure reduction valve to the required atomizing air pressure. Adjust the air pressure reduction valves on the material pressure tanks to the required pressure.
If the material is fed via a pump system the pressure is adjusted via an adjusting key on the material pressure control.
5. Open the material tap at the material outlet of the relevant pressure tank.
6. To bleed any air left left in the material hose actuate the trigger until a uniform jet emerges from the nozzle.

The spray gun is now ready for operation.



5 Operation

5.1 Safety Instructions

Please pay special attention to the following safety instructions when using the spray gun!

- Be sure to wear the required respiratory protection masks and protective overalls whenever you are operating the spray gun. Airborne particles represent a health hazard.
- Be sure to wear suitable ear protection. The spray gun produces sound levels of approx. 83 dB (A).
- No open fires, naked lights or smoking in the working area. The spraying of readily inflammable media is accompanied by an increased risk of fire and explosion.

5.2 Requirements at the Start and Finish of Operation

The following requirements must be met before the spray gun is operated:

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



Caution

The material pressure should not exceed 8 bar. The air pressure should not exceed 8 bar. Otherwise the operational reliability of the spray gun will be impaired.



Warning

It is important to remember to relieve the spray gun of all pressures when work is terminated. Lines left under pressure may burst and the released material may injure any persons in the vicinity.

5.3 Spray Pattern Test

Spray pattern tests should be performed whenever:

- the spray gun is taken into operation for the first time
- the spraying medium has been changed
- the spray gun was taken apart for maintenance or repair works.

The spray pattern is best tested using a workpiece sample, a sheet of metal, cardboard or paper.



Warning

Keep your hands or other parts of the body away from the spray gun nozzle under pressure - risk of injury.



Warning

Make sure that no other people are in the spraying zone when the spray gun is started - risk of injury.

1. Start the gun to produce a spray pattern sample (see 5.2 Requirements at the Start and Finish of Operation).
2. Inspect the sample and, if necessary, adjust the settings of the gun (see 5.4 Spray Pattern Adjustment).

5.4 Spray Pattern Adjustment

The spray pattern of the Pilot Misch-N can be adjusted as follows:

Adjusting the Material Flow Rate

The material flow rate is determined by the nozzle size and the material pressure.

Adjusting the Material Pressure

The material pressure can only be adjusted at the pump or the pressure tank. Please follow the instructions and safety instructions issued by the manufacturer.

Adjusting the Flat-Jet

The width of the spray jet can be infinitely varied by the wide jet regulator (item 11).

5.5 Retooling the Spray Gun / Repairs

Air control head, material control nozzle and needle packing, all chosen for a particular spraying material, together form a unit - the nozzle insert assembly. Always change the complete insert assembly to maintain the desired spray finish quality.



Warning

Air and material inputs must be shut off prior to retooling - risk of injury.



Note

Please refer to the exploded view supplied with this manual when performing the installation steps described on the following pages.

Replacement of Material Nozzle and Air Control Head

1. Unscrew the air cap nut (item 1).
 2. Remove the air control head (item 2).
 3. Remove the material control nozzle (item 4) from the gun body (item 6), using wrench (width over flats 12.)
 4. Remove the air cap seal (item 3) from the material nozzle.
- Reassembly of the new nozzle insert and the remaining parts is performed in reverse order. When mounting observe that the hole of the air control head exact matches with the guide pin of the gun body. The nozzles are useable for different application.

Replacement of Material Control Needle

1. Unscrew the spring bushing (Item 21).
2. Remove the spring spring (Item 22).
3. Remove the material needle (Item 4) with the driving bushing (item 9) and the counter-screw (item 10) from the gun body. Remove the needle from the dring bushing.

The distance between the tip of the material needle and the driving bushing should be 78 ± 0.5 mm. Control the distance and ensure with the counter-screw. Reassembly is performed in reverse order.

Replacement of Valve Cone

1. Unscrew the valve housing (item 24) from the gun body.
2. Remove the valve spring (item 25) and the valve cone (item 26) from the gun body.

Reassembly is performed in reverse order.

Replacement of Defective Needle Seal Packings

1. Remove the material control needle as described in "Replacement of Material Control Needle".
2. Unscrew the needle packing gland (item 8) from the gun body
3. Remove the needle seal packing (item 7) from the gun body. Use a strong wire with one end bent to form a small hook.

Reassembly of replacement parts is performed in reverse order.



Note

Prior to assembly all moveable and sliding parts should be lubricated with a non-acidic, non-resinogenic grease.



Note

The wearing parts are shown in boldface print in the list of the replacement parts.

6 Cleaning

6.1 Safety Warnings

- Prior to any service work all air and material inputs should be shut off - risk of injury.
- Open fires, naked lights and smoking are prohibited in the working area. There is an increased risk of fire and explosion, when spraying readily flammable media, such as cleaning solutions.
- Follow the safety instructions issued by the manufacturer of the cleaning media. Aggressive and caustic cleaning agents in particular represent health hazards.

6.2 General Cleaning Procedure

The spray gun should be frequently cleaned and lubricated to ensure reliable operation and long life.



Caution

Never immerse the spray gun in solvents or other cleaning fluids as this will impair the functional reliability and efficiency of the gun.



Caution

Do not use any hard or sharp-pointed objects when cleaning the spray gun, as the precision-made parts can easily be damaged and are likely to affect your spraying results.

Only use cleaning solutions recommended by the manufacturer of the spraying material. These solutions should not contain any of the following constituents:

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

These constituents cause chemical reactions with electroplated components resulting in corrosion damage.

WALTHER Spritz-und Lackiersysteme is not liable for any damages resulting from improper treatment of the gun.

The spray gun should be cleaned

- prior to every change of the spraying medium
- at least once a week
- as often as necessary because of the spraying medium used and the resulting level of soiling.

Following these recommendations will ensure safe spray gun operation and performance.

1. Dismantle the gun as described in section 5.5 Retooling the Spray Gun.
2. Clean the air control head and nozzle with a brush dipped in the recommended cleaning solution.
3. Clean the gun body and all remaining parts with a soft cloth and the recommended cleaning solution.
4. Apply a thin layer of grease to the following parts:
 - material control needle
 - needle spring
 - all sliding parts and bearings.
 - The moveable inner parts should be greased at least once a week.
 - The springs should at all times be coated with a thin layer of grease.

Use non-acidic, non-resinogenic grease and a brush. The spray gun is then re-assembled in reverse order.

6.3 Routine Cleaning

It is not always necessary to dismantle the spray gun for cleaning purposes when paint colour is changed at regular intervals or at the end of a work period (depending, of course, on the material used).

For routine cleaning purposes please observe the following steps:

1. Fill the clean material pressure tanks with a cleaning solution compatible with the material used.
2. Start the spray gun (see 5.2 Requirements at the Start and Finish of Operation).
3. Do not stop the gun until only clear cleaning solution emerges from the nozzle.

The complete spraying system should stay depressurised until the gun is used again.

7 Troubleshooting



Warning

Prior to any servicing and repair work the spray gun should be in unpressurised state, i.e. all control air and atomizing air pressure as well as all material inputs must be shut off - risk of injury.

| Fault | Cause | Remedy |
|--|--|---|
| Gun is dripping | Material control needle or nozzle soiled | Clean |
| | Material control needle or nozzle damaged | Replace; see 5.5 Retooling the Spray Gun |
| | Needle spring (item 22) defective | Remove material needle and replace spring |
| | Spring bushing (item 21) is screwed back too fast | Slightly unscrew |
| | Needle gland nut (item 8) turned too far | Slightly unscrew |
| Material leaks behind the needle packing | Needle gland nut is loosen | Tighten |
| | Needle packing (item 7) defective | Replace |
| Pulsating or unsteady spray jet | Level in material tank too low | Top up material level (see Manufacturer's Operating Instr.) |
| | Material soiled | Replace the material filter (see Manufacturer's Operating Instr.) |
| | Material control nozzle is loose or damaged | Tighten or replace |
| | Air cap seal (item 3) is damaged | Replace |
| Gun keeps blowing in off-position | Valve spring (item 25) or valve cone (Item 26) damaged | Replace |
| | Packing (item 28) is screwed too tight | Slightly unscrew |
| Spray jet is one-side | Air cap (item 2) soiled | Clean |
| | Air cap nut (item 1) is loosen | Tighten |

8 Disposal of Cleaning and Servicing Substances

The disposal of substances used for cleaning and servicing should be in accordance with local, national and international laws and directives.



Warning

Particular attention should be paid to the spray and cleaning media manufacturers' instructions. Improper disposal represents a serious threat to the health of humans and animals.

9 Specifications

Net Weight: 930 g

Air Control Head: External mixing air cap

Nozzle sizes optional: 0.5 • 0.8 • 1.0 • 1.2 • 1.5 • 1.8 • 2.0 • 2.5 mm ø

Pressure Ranges:

Max. Atomizing Pressure 8 bar

Max. Material Pressure 8 bar

Max. Operating Temperature
of Spray Gun

43 °C

Noise Level

(measured at a distance of
ca. 1 m from spray gun)

83 dB (A)

Air consumption in litres/min.:

| Input | Round fan | Wide fan |
|---------|-----------|----------|
| 1.0 bar | 230 | 280 |
| 2.0 bar | 290 | 390 |
| 3.0 bar | 340 | 450 |
| 4.0 bar | 390 | 510 |
| 5.0 bar | 430 | 550 |
| 6.0 bar | 470 | 600 |

Right to effect technical changes reserved.