

WALTHER PILOT

Betriebsanleitung / Operating Instructions
Mode d'emploi / Instrucciones de Servicio
Bedieningshandleiding / Betjeningsvejledning

D GB F E NL DK

Spritzpistole / Spray gun / Pistolet de pulvérisation
Pistola de pulverización / Smitpistool / Sprøjtepistoler

PILOT III F / III K



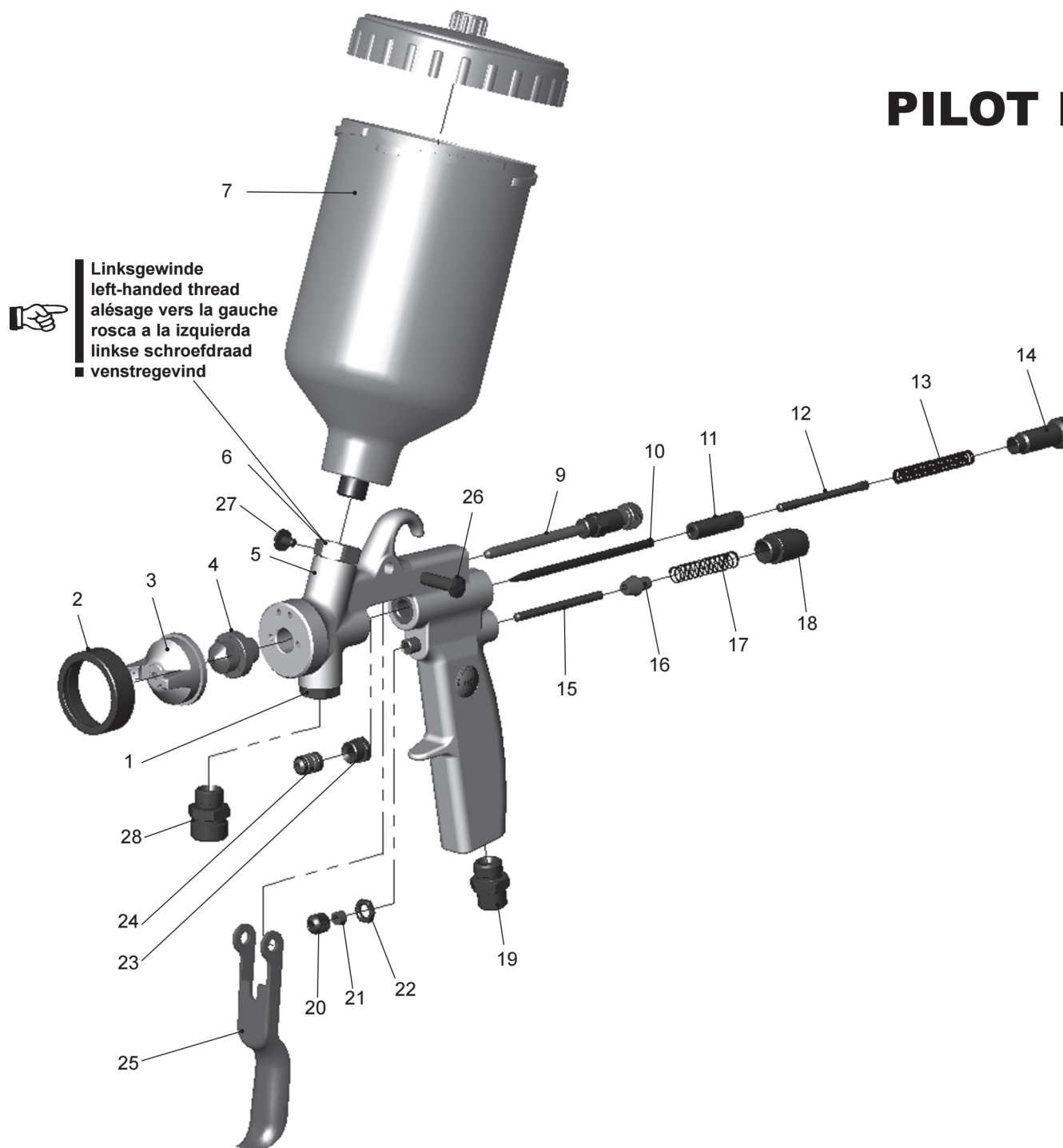
CET

DISTRIBUTED BY COATING EQUIPMENT TECHNOLOGY, INC

PHONE: 586-210-0555

WEB: www.cetinc.com

PILOT III F / III K



Stand: Januar 2010

Contents

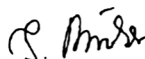
	Exploded Drawing	2
	Declaration of CE-Conformity	23
	Replacement parts	24
1	General	28
1.1	Identification of Model Version	28
1.2	Normal Use	28
1.3	Improper Use	29
2	Safety Instructions	29
2.1	Identification of safety instructions	29
2.2	General Safety Instructions	30
3	Technical Description	30
4	Connection of Input Lines	31
5	Operational Handling	32
6	Adjusting the Spray Pattern	33
6.1	Correcting the Spray Pattern	33
7	Troubleshooting and fault rectification	34
8	Replacement of the Spray Gun Components	34
8.1	Replacement of material nozzle and air cap	34
8.2	Replacement of the needle	35
8.3	Replacement of needle seal packing	35
9	Cleaning	35
10	Waste disposal	36
11	Technical Data	36

Declaration of CE-Conformity

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 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de		
Type Designation	Manual Spray Guns PILOT III F / -MP / PILOT III K PILOT III F Gravity-Feed Cup V 10 301 PILOT III F Material Connection V 10 302 PILOT III F Syphon-Feed Cup V 10 303 PILOT III F-MP Gravity-Feed Cup V 10 310 PILOT III F-MP Material Connection V 10 311 PILOT III K Gravity-Feed Cup V 10 351 PILOT III K Material Connection V 10 352		
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			





Wuppertal, the 1st of January 2010




i.V. 




Name: Torsten Bröker

Position: Manager, Design and Development

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

Replacement Parts				
		PILOT III F Gravity-feed cup 	PILOT III F Material Connection 	PILOT III F Syphon-Feed Cup 
		V 10 301	V 10 302	V 10 303
N°	Description	Part No.	Part No.	Part No.
1	Screw plug (in material connection)	V 10 301 05 000	V 10 301 05 000	V 10 301 05 000
2	Retaining nut	V 01 101 03 000	V 01 101 03 000	V 01 101 03 000
3	Air cap (2,4,6)	V 01 101 02 . . X*	V 01 101 02 . . X*	V 01 102 02 . . X*
4	Material nozzle	V 01 101 07 . . 3*	V 01 101 07 . . 3*	V 01 101 07 . . 3*
5	Gun body compl.	V 10 301 01 000	V 10 301 01 000	V 10 301 01 000
6	Paint bushing (left-handed thread)	V 10 301 04 000	V 10 301 04 000	V 10 301 04 000
7	Gravity-feed cup (plastic material) compl.	V 00 130 00 072		
9	Flat-jet control compl.	V 10 302 00 000	V 10 302 00 000	V 10 302 00 000
10	Material needle	V 10 306 07 . . 3*	V 10 306 07 . . 3*	V 10 306 07 . . 3*
11	Driving sleeve	V 10 306 06 000	V 10 306 06 000	V 10 306 06 000
12	Counter screw	V 10 306 08 000	V 10 306 08 000	V 10 306 08 000
13	Needle spring	V 10 906 04 000	V 10 906 04 000	V 10 906 04 000
14	Spring retaining bush	V 10 306 05 000	V 10 306 05 000	V 10 306 05 000
15	Valve stem	V 10 304 01 000	V 10 304 01 000	V 10 304 01 000
16	Valve cone	V 10 904 02 000	V 10 904 02 000	V 10 904 02 000
17	Valve spring	V 10 304 03 000	V 10 304 03 000	V 10 304 03 000
18	Valve housing	V 10 304 04 000	V 10 304 04 000	V 10 304 04 000
19	Double nipple	V 00 101 01 000	V 00 101 01 000	V 00 101 01 000
20	Valve packing gland	V 10 901 06 000	V 10 901 06 000	V 10 901 06 000
21	Packing	V 09 101 02 020	V 09 101 02 020	V 09 101 02 020
22	Hexagon nut	V 10 301 10 000	V 10 301 10 000	V 10 301 10 000
23	Needle packing gland	V 01 101 01 000	V 01 101 01 000	V 01 101 01 000
24	Needle packing compl.	V 10 361 08 000	V 10 361 08 000	V 10 361 08 000
25	Trigger	V 00 103 01 000	V 00 103 01 000	V 00 103 01 000
26	Trigger shank screw	V 10 301 08 000	V 10 301 08 000	V 10 301 08 000
27	Lever set screw	V 10 301 09 000	V 10 301 09 000	V 10 301 09 000
28	Double nipple		V 00 101 04 000	V 00 101 04 000
29	Syphon-Feed Cup			V 11 354 00 000

Replacement Parts			
		PILOT III F-MP Gravity-feed cup 	PILOT III F-MP Material Connection 
		V 10 310	V 10 311
N°	Description	Part No.	Part No.
1	Screw plug (in material connection)	V 10 301 05 000	V 10 301 05 000
2	Retaining nut	V 01 101 03 000	V 01 101 03 000
3	Air cap (8)	V 01 104 04 . . 8*	V 01 104 04 . . 8*
4	Material nozzle	V 01 101 16 . . 3*	V 01 101 16 . . 3*
5	Gun body compl.	V 10 310 01 000	V 10 311 01 000
6	Paint bushing (left-handed thread)	V 10 301 04 000	V 10 301 04 000
7	Gravity-feed cup (plastic material) compl.	V 00 130 00 072	
9	Flat-jet control compl.	V 10 302 00 000	V 10 302 00 000
10	Material needle	V 10 306 07 . . 3*	V 10 306 07 . . 3*
11	Driving sleeve	V 10 306 06 000	V 10 306 06 000
12	Counter screw	V 10 306 08 000	V 10 306 08 000
13	Needle spring	V 10 906 04 000	V 10 906 04 000
14	Spring retaining bush	V 10 306 05 000	V 10 306 05 000
15	Valve stem	V 10 304 01 000	V 10 304 01 000
16	Valve cone	V 10 904 02 000	V 10 904 02 000
17	Valve spring	V 10 304 03 000	V 10 304 03 000
18	Valve housing	V 10 304 04 000	V 10 304 04 000
19	Double nipple	V 00 101 01 000	V 00 101 01 000
20	Valve packing gland	V 10 901 06 000	V 10 901 06 000
21	Packing	V 09 101 02 020	V 09 101 02 020
22	Hexagon nut	V 10 301 10 000	V 10 301 10 000
23	Needle packing gland	V 01 101 01 000	V 01 101 01 000
24	Needle packing compl.	V 10 361 08 000	V 10 361 08 000
25	Trigger	V 00 103 01 000	V 00 103 01 000
26	Trigger shank screw	V 10 301 08 000	V 10 301 08 000
27	Lever set screw	V 10 301 09 000	V 10 301 09 000
28	Double nipple		V 00 101 04 000
29	Syphon-Feed Cup		

Replacement Parts			
		PILOT III K Gravity-feed cup 	PILOT III K Material Connection 
		V 10 351	V 10 352
N°	Description	Part No.	Part No.
1	Screw plug (in material connection)	V 10 301 05 000	V 10 301 14 000
2	Retaining nut	V 01 101 03 000	V 01 101 03 000
3	Air cap ♦	V 01 101 02 XX6*	V 01 101 02 XX6*
4	Material nozzle (Rotary jet nozzle)	V 01 101 37 XX3*	V 01 101 37 XX3*
5	Gun body compl.	V 10 351 01 000	V 10 352 01 000
6	Paint bushing (left-handed thread)	V 10 301 04 000	
7	Gravity-feed cup compl. (plastic material)	V 00 130 00 072	
9	Flat-jet control compl.	V 10 302 00 000	V 10 302 00 000
10	Material needle	V 10 353 06 XX3*	V 10 353 06 XX3*
11	Driving sleeve	V 10 353 07 000	V 10 353 07 000
12	Counter screw	V 10 353 08 000	V 10 353 08 000
13	Needle spring	V 10 306 04 000	V 10 306 04 000
14	Spring retaining bush	V 10 306 05 000	V 10 306 05 000
15	Valve stem	V 10 304 01 000	V 10 304 01 000
16	Valve cone	V 10 904 02 000	V 10 904 02 000
17	Valve spring	V 10 304 03 000	V 10 304 03 000
18	Valve housing	V 10 304 04 000	V 10 304 04 000
19	Double nipple	V 00 101 01 000	V 00 101 01 000
20	Valve packing gland	V 10 901 06 000	V 10 901 06 000
21	Packing	V 09 101 02 020	V 09 101 02 020
22	Hexagon nut	V 10 301 10 000	V 10 301 10 000
23	Needle packing gland	V 01 353 10 000	V 01 353 10 000
24	Needle packing compl.	V 10 353 06 100	V 10 353 06 100
25	Trigger	V 00 103 01 000	V 00 103 01 000
26	Trigger shank screw	V 10 301 08 000	V 10 301 08 000
27	Lever set screw	V 10 301 09 000	V 10 301 09 000
28	Double nipple		V 00 101 04 000
29	Syphon-Feed Cup		

* When ordering replacements please quote the respective sizes.
We recommend to keep repair kits on stock.

♦ The compressed air cap should always be one size bigger than the nozzle.

Repair kits		
Containing all wearing parts for the hand-held spray guns.		
		Part No.
PILOT III F	Version: gravity-feed cup, material connection	V 16 003 02 ..3*
PILOT III F	Version: syphon-feed cup	V 16 003 72 ..3*
PILOT III F-MP	Version: gravity-feed cup, material connection	V 16 003 05 ..3*
PILOT III K	Version: gravity-feed cup, material connection	V 16 023 33 ..3*

Nozzle kits		
Containing all wearing parts for the hand-held spray guns.		
		Part No.
PILOT III F	Version: gravity-feed cup, material connection	V 15 003 02 ..3*
PILOT III F	Version: syphon-feed cup	V 15 003 72 ..3*
Nozzle sizes optional: ▪ 0,5 ▪ 0,8 ▪ 1,0 ▪ 1,2 ▪ 1,5 ▪ 1,8 ▪ 2,0 ▪ 2,5 ▪ 3,0 ▪ 3,5 mm ø		
PILOT III F-MP	Ausführung: Fließbecher, Materialanschluss	V 15 003 05 ..3*
Nozzle sizes optional: ▪ 0,5 ▪ 0,8 ▪ 1,0 ▪ 1,2 ▪ 1,5 ▪ 1,8 ▪ 2,0 ▪ 2,5 mm ø		
PILOT III K	Ausführung: Fließbecher, Materialanschluss	V 15 023 33 ..3*
Nozzle sizes optional: ▪ 0,5 ▪ 0,8 ▪ 1,0 ▪ 1,2 ▪ 1,5 ▪ 1,8 ▪ 2,0 ▪ 2,5 mm ø		

1 General

1.1 Identification of Model Version

Models: Manual Spray Guns PILOT III F, III F-MP, III K

Type:	PILOT III F	Gravity-Feed Cup	V 10 301
	PILOT III F	Material Connection	V 10 302
	PILOT III F	Syphon-Feed Cup	V 10 303
	PILOT III F-MP	Gravity-Feed Cup	V 10 310
	PILOT III F-MP	Material Connection	V 10 311
	PILOT III K	Gravity-Feed Cup	V 10 351
	PILOT III K	Material Connection	V 10 352

Manufacturer: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Telefon: +49(0)202 / 787-0
Telefax: +49(0)202 / 787-2217
www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de

1.2 Normal Use

The manual spray guns of the series PILOT III F and -MP are designed to be used exclusively for sprayable media, such as:

- paints and lacquers
- greases, oils and corrosion preventives
- ceramic glazes
- stains

Since all material-contacting parts are made of rustproof stainless steel, water-containing media can be sprayed.

The manual spray guns of the series PILOT III K are designed to be used for adhesives.

If the material you intend to spray is not included in the above list, please contact WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal, for further information. Please note that sprayable materials may only be applied to workpieces and /or similar objects.

The temperature of the spraying material must not exceed 43°C.

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

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

these Operating Instructions must be observed at all times.

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

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

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

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

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

If any irregularities are observed while the equipment is in operation, the equipment must be put out of operation immediately and WALTHER 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 can't be used for any application not included in the instructions. Any other use is improper.

Some sample of improper use:

- Spray in direction of people or animals
- Spray liquid nitrogen

2 Safety instructions

2.1 Identification of safety instructions



Warning

The pictogram and the urgency level "**Warning**" identify a possible danger to persons.

Possible consequences: Slight to severe injuries.



Attention

The pictogram and the urgency level "**Attention**" identify a possible danger to material assets.

Possible consequences: Damage to material assets.



Note

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

2.2 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) (PILOT III F / PILOT III K) or approx. 83 dB (A) (PILOT III F-MP).

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.

3 Technical Description

PILOT III F: Manual spray gun for conventional atomisation

Model versions:

- with gravity-feed cup
- with syphon-feed cup
- with material connection

PILOT III F-MP: Manual spray gun for medium pressure

Model versions:

- with gravity-feed cup
- with material connection.

The spraying pressure is 1.2 to 1.4 bar with an input pressure of 3.0 to 3.3 bar.

PILOT III K: Manual spray gun for adhesives

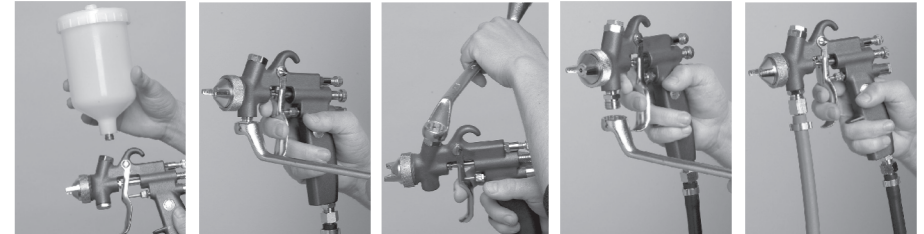
Model versions:

- with gravity-feed cup
- with material connection.

The material flow rate is dependent on the diameter of the nozzle and the adjustment of the material pressure at the pressure tank or material pressure regulator. In addition, the material flow rate can be controlled by screwing the adjusting screw in or out. For further adjustment possibilities, see Section 6. *Changing the Spray Pattern*.

Changing the material input of the spray gun

The PILOT III F gun body allows for the possibility to change the material input according to user needs. These changes can be performed within seconds.



1. Detach gravity-feed cup

2. Screw out the plug and . . .

3. Use it to seal the gravity-cup material duct

4. Screw in the double nipple and fasten.

5. Attach material hose.

In case the operation must be reversed and a gravity-feed cup is to be installed, the steps must be taken accordingly. Medium-pressure guns, HVLP guns and spray guns for use with adhesives may not be equipped with a syphon-feed cup.

For technical data see p. 36.

6. Alternatively a syphon-feed cup may be used (only with conventional atomisation spray guns) The air cap should be changed.



4 Connection of Input Lines



Warning

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

Design: Gravity-Feed Cup and Syphon-Feed Cup

1. Connect the air hose to the air pipe (cleaned compressed air) or on an air cleaner and on the air inlet of the spray gun (N° 19).
 2. Fill the cup with screened material. Close the cup.
 3. Switch on the pneumatic system.
- The spray gun can be taken into operation.

Design: Material Inlet

1. Connect the air hose to the air reduction valve (cleaned compressed air) - or an air cleaner - and to the air inlet of the spray gun.
2. Switch on the pneumatic system and set the desired atomizing air pressure at the reduction valve.
3. Fasten the material inlet hose to the material pressure tank or to the material pressure control of a pump system and to the material inlet of the spray gun.
4. Fill the material pressure tank with material and close the lid.
5. Set the desired material pressure at the air pressure reduction valve; if the material is supplied via pump systems, the material pressure is adjusted via the adjustment wrench at the material pressure control.
6. Open the material tap at the pressure tank.
7. To let escape the air contained in the material hose, actuate the trigger until a uniform jet emerges from the nozzle; the spray gun can then be closed again. The spray gun can then be taken into operation.

5 Operational Handling

The following requirements must be met before the spray gun can be put into operation: The material pressure must not exceed 8 bar. The air pressure must not exceed 8 bar.

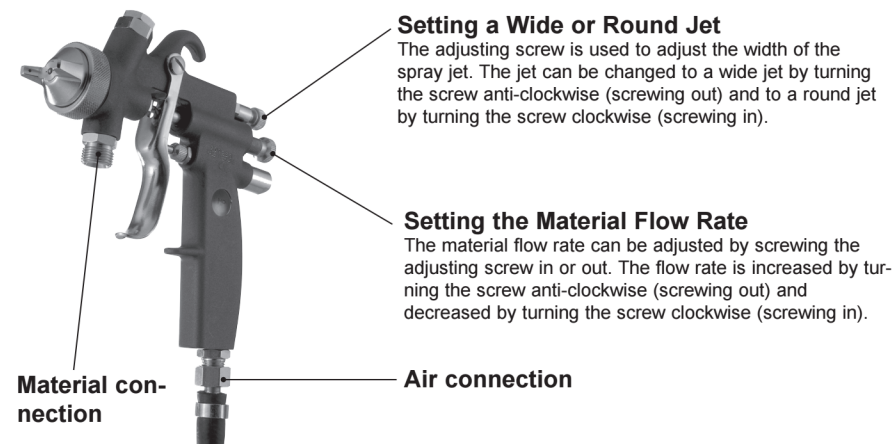
1. Before using the gun, first carry out a spray pattern test. The spray pattern can best be tested on a sample workpiece or on a sheet of metal, cardboard or paper.
2. If necessary, adjust the settings of the spray gun

Pay attention to the following safety warnings when using the spray gun!

- Always wear proper respiratory protection masks and protective overalls when using the spray gun. Airborne particles can damage your health!
- Always wear suitable hearing protectors in the vicinity of the spray gun. The spray guns produce sound levels of approximately 85 dB(A) (PILOT III F and III K) or 83 dB(A) PILOT III F-MP).
- Ensure that the working area is absolutely free from open fires and naked lights and that smoking is strictly prohibited. The spraying of flammable liquids (e.g. paint, adhesives) is accompanied by the risk of fire and explosion.
- When spraying materials, keep hands and other parts of the body away from the nozzle of the gun when it is under pressure. Risk of injury!
- Relieve the spray gun of all pressures when work is complete. Lines left in a pressurised condition might burst and their contents may injure persons standing nearby!

6 Adjusting the Spray Pattern

The spray pattern of the PILOT III F / III K can be changed by adjusting the gun as follows:



Adjusting the Material Pressure (Material Connection Version):

The material pressure can be adjusted only at the controls of the pumping system or at the material pressure tank. Please observe the operating instructions and safety warnings issued by the manufacturers concerned.

6.1 Correction of Spray Pattern

desireable spray-painting result		
Spray pattern	Fault	Adjustment
	The fan is too large in the central area	• Widen the fan using the regulation air fan valve
	The fan is too large in the extremity area	• Reduce the fan using the regulation air fan valve
	Bad atomisation	• Increase the atomisation air pressure
	Not enough product inside of the fan	• Decrease atomising air pressure
	Fan divided in central area	• Increase nozzle diameter • Reduce atomising air pressure • Increase material pressure
	The fan is convex	• Decrease material pressure • Increase atomising air pressure

7 Troubleshooting and fault rectification



Warning

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

Fault	Cause	Remedy
Gun is dripping	Material needle or nozzle soiled or damaged	• Clean or replace
	The setting screw (N° 14) turned too far to the back	• Adjust by turning clockwise
Pulsating or unsteady jet	Not enough material in material tank	• Top-up material level
	Cup is tilted too much during spraying operation	• Keep it level
	Material nozzle loose or damaged	• Fasten or replace
	Material is overweight for operation with syphon-feed cup	• Deliver with pressure tank or pump system
Gun keeps blowing in off-position	Valve cone (N° 17) or valve stem (N° 16) damaged	• Replace

8 Replacement of the Spray Gun Components

If a jet contour other than those already described is desired, the spray gun has to be re-tooled. Air control head, material control nozzle and needle packing together form a unit - the nozzle insert assembly. Always change the complete insert assembly to maintain the desired spray finish quality.



Warning

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



Note

In order to perform the following procedures, please refer to the exploded diagram (page 2) of these operating instructions.

8.1 Replacement of the material nozzle and the air cap

1. Unscrew the retaining nut (N° 2).
 2. Remove the air cap (N° 3).
 3. Unscrew the nozzle (N° 4) from the gun body (N° 5).
- Reassemble in reverse order.

8.2 Replacement of the needle

1. Unscrew the spring retaining bush (N° 14).
 2. Take off the needle spring (N° 13).
 3. Pull the needle (N° 10) out of the gun body.
- Reassemble in reverse order. For correct initial air adjustment the needle has to be set at 76,5 mm measured from the tip to the driving sleeve (N° 11).

8.3 Replacement of the needle seal packing

1. Disassemble the needle as described 8.2.
 2. Remove the needle packing gland (N° 23).
 3. Remove the needle packing (N° 24).
- Reassemble in reverse order.



Note

Never reinstall a used needle seal packing, as otherwise the functional sealing reliability of the spray gun will not be guaranteed.



Note

All sliding and moveable parts (except the material needle!) must be lubricated with a non-acidic, non-resinogenic grease prior to installation.

9 Cleaning

The gun does not need to be dismantled for cleaning. Clean the Teflon®-coated gun body with a soft cloth.

1. Fill the cleaned material container / gravity-feed cup / syphon-feed cup or the cleaned pressure tank with a cleaning fluid compatible with the sprayed material.
2. Operate the spray gun.
3. Do not stop the spray gun until clear cleaning fluid emerges from the nozzle.

The entire system should then be depressurised until the gun is used again. Clean the spray gun only with cleaning agents which have been recommended by the manufacturer of the sprayed material and which do not contain the following constituents:

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

The above-mentioned constituents cause chemical reactions on electroplated components, resulting in corrosion damage.

Clean the spray gun

- before each change of spraying material
- at least once a week or
- several times a week if required by the spraying medium and depending on the degree of fouling.

Complete Cleaning

1. Disassemble the spray gun.
2. Clean the air cap and the material nozzle with a soft brush and cleaning fluid.
3. Clean all other components and the gun body with a soft cloth and cleaning fluid.
4. Coat the following parts with a thin layer of grease:
 - needle spring
 - all sliding parts and bearing points.

The moving internal parts must be greased at least once a week.

The springs should always be coated with a thin layer of grease. For this, always use a non-acidic, non-resinogenic grease and a soft brush.

Assemble the gun again in reverse order.



Attention

Do not use any hard, sharp or pointed objects when cleaning the spray gun. WALTHER is not responsible for any damage resulting from improper cleaning.

10 Waste Disposal

Waste spraying media and waste material from cleaning and servicing must be disposed of in accordance with all applicable local and national regulations.



Warning

Observe the instructions issued by the manufacturers of the spraying and cleaning material at all times. The improper disposal of waste material endangers the health of human beings and animals!

11 Technical Data

PILOT III F			
Net weight	590 g	Pressure ranges:	
		Max. input air pressure	8 bar
		Max. material pressure	8 bar
Air cap*	High-Pressure Air Cap	Nozzle sizes optional:	
		• 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0	
		• 2,5 • 3,0 • 3,5 mm ø	
Max. operating temperature	43 °C	Noise level	
		(measured at approx. 1 m from the spray gun)	85 dB (A)
*Other air caps available on request.			

PILOT III F-MP			
Net weight	590 g	Pressure ranges:	
		Max. input air pressure	3,3 bar
		Max. spraying air pressure	1,4 bar
		Max. material pressure	8 bar
Air cap	Medium-Pressure Air Cap	Nozzle sizes optional:	
		• 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0	
		• 2,5 mm ø	
Max. operating temperature	43 °C	Noise level	
		(measured at approx. 1 m from the spray gun)	83 dB (A)
PILOT III K			
Net weight	590 g	Pressure ranges:	
		Max. input air pressure	8 bar
		Max. material pressure	8 bar
Air cap	High-Pressure Air Cap	Nozzle sizes optional:	
		1,0 • 1,5 mm ø	
Max. operating temperature	43 °C	Noise level	
		(measured at approx. 1 m from the spray gun)	85 dB (A)

Air consumption:

Atomising air pressure	PILOT III F 4-hole-air cap		PILOT III F-MP Medium-pressure air cap		PILOT III K High-pressure air cap	
	Round jet	Flat jet	Round jet	Flat jet	Round jet	Flat jet
1 bar	160 l/min	260 l/min	140 l/min	190 l/min	200 l/min	270 l/min
2 bar	220 l/min	320 l/min	190 l/min	270 l/min	275 l/min	380 l/min
3 bar	290 l/min	370 l/min	230 l/min	330 l/min	325 l/min	450 l/min
4 bar	300 l/min	410 l/min	260 l/min	390 l/min	375 l/min	525 l/min
5 bar	320 l/min	450 l/min	290 l/min	405 l/min	400 l/min	575 l/min
6 bar	380 l/min	490 l/min	300 l/min	425 l/min	450 l/min	625 l/min


Right to effect technical changes reserved.

Contenu

	Vue éclatée	2
	Déclaration de conformité EC	39
	Liste de pièces de rechange	40
1	Généralités	44
1.1	Dénomination des modèles	44
1.2	Utilisation courante	44
1.3	Utilisation inadéquate	45
2	Consignes de sécurité	45
2.1	Signalisation de sécurité	45
2.2	Consignes générales de sécurité	46
3	Caractéristiques techniques	46
4	Assemblage des conduits d'alimentation	47
5	Mise en service et manipulation	48
6	Régulation du jet	49
6.1	Correction d'un jet imparfait	49
7	Défauts de fonctionnement: causes et remèdes	50
8	Conversion et maintenance	50
8.1	Remplacement de buse et de tête à air	50
8.2	Remplacement de l'aiguille	51
8.3	Remplacement d'une garniture d'aiguille non étanche	51
9	Nettoyage	51
10	Elimination des déchets	52
11	Données techniques	52

Déclaration de conformité EC

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

Fabricant	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de		
Dénomination du modèle	Pistolets de pulvérisation manuels PILOT III F / -MP / PILOT III K PILOT III F à godet gravité V 10 301 PILOT III F à raccordement matière V 10 302 PILOT III F à godet succion V 10 303 PILOT III F-MP à godet gravité V 10 310 PILOT III F-MP à raccordement matière V 10 311 PILOT III K à godet gravité V 10 351 PILOT III K à raccordement matière V 10 352		
Utilisation	Application de matières pulvérisables		
Normes et directives appliquées			
Directive UE sur les machines 2006 / 42 / EC 94 / 9 EC (directives ATEX) DIN EN ISO 12100-1 DIN EN ISO 12100-2 EN 1127-1 DIN EN 1953 DIN EN 13463-1			
Normes et directives appliquées 94 / 9 / EC			
Catégorie 2	désignation de l'ap pareil		II 2 G c T 6 Tech.File,Ref.: 2403
Personne chargée de la compilation des documents techniques : Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal			
Indications particulières: Le produit est conçu pour être intégré à un autre équipement. La mise en service n'est pas autorisée avant l'établissement de la conformité du produit final avec la directive 2006 / 42 / EC.			




Wuppertal, le 1 janvier 2010



i.V. 



Nom: Torsten Bröker

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

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

Pièces de rechange:				
F	PILOT III F Godet gravité 		PILOT III F Raccord matière 	PILOT III F Godet succion 
	V 10 301		V 10 302	V 10 303
N°.	Description	Pièce N°	Pièce N°	Pièce N°
1	Vis de fermeture (dans raccord couleur)	V 10 301 05 000	V 10 301 05 000	V 10 301 05 000
2	Ecrou de tête à air	V 01 101 03 000	V 01 101 03 000	V 01 101 03 000
3	Tête à air (2,4,6)	V 01 101 02 . . X*	V 01 101 02 . . X*	V 01 102 02 . . X*
4	Buses	V 01 101 07 . . 3*	V 01 101 07 . . 3*	V 01 101 07 . . 3*
5	Corps de pistolet complet	V 10 301 01 000	V 10 301 01 000	V 10 301 01 000
6	Douille à godet (alésage vers la gauche)	V 10 301 04 000	V 10 301 04 000	V 10 301 04 000
7	Godet gravité complet	V 00 130 00 072		
9	Vis de réglage à jet rond-large complète	V 10 302 00 000	V 10 302 00 000	V 10 302 00 000
10	Aiguille à matière	V 10 306 07 . . 3*	V 10 306 07 . . 3*	V 10 306 07 . . 3*
11	Goupille d'entraînement	V 10 306 06 000	V 10 306 06 000	V 10 306 06 000
12	Contre-écrou	V 10 306 08 000	V 10 306 08 000	V 10 306 08 000
13	Ressort d'aiguille	V 10 906 04 000	V 10 906 04 000	V 10 906 04 000
14	Douille à ressort	V 10 306 05 000	V 10 306 05 000	V 10 306 05 000
15	Tige de valve	V 10 304 01 000	V 10 304 01 000	V 10 304 01 000
16	Cône de valve	V 10 904 02 000	V 10 904 02 000	V 10 904 02 000
17	Ressort de valve	V 10 304 03 000	V 10 304 03 000	V 10 304 03 000
18	Boîtier de valve	V 10 304 04 000	V 10 304 04 000	V 10 304 04 000
19	Raccord double	V 00 101 01 000	V 00 101 01 000	V 00 101 01 000
20	Presse-étoupe de valve	V 10 901 06 000	V 10 901 06 000	V 10 901 06 000
21	Garniture	V 09 101 02 020	V 09 101 02 020	V 09 101 02 020
22	Ecrou hexagonal	V 10 301 10 000	V 10 301 10 000	V 10 301 10 000
23	Presse-étoupe d'aiguilles	V 01 101 01 000	V 01 101 01 000	V 01 101 01 000
24	Garniture d'aiguille compl.	V 10 361 08 000	V 10 361 08 000	V 10 361 08 000
25	Gâchette	V 00 103 01 000	V 00 103 01 000	V 00 103 01 000
26	Vis de tige de levier	V 10 301 08 000	V 10 301 08 000	V 10 301 08 000
27	Vis de levier	V 10 301 09 000	V 10 301 09 000	V 10 301 09 000
28	Raccord double		V 00 101 04 000	V 00 101 04 000
29	Godet succion			V 11 354 00 000

Pièces de rechange:			
F	PILOT III F-MP Godet gravité 		PILOT III F-MP Raccord matière 
	V 10 310		V 10 311
N°.	Description	Pièce N°	Pièce N°
1	Vis de fermeture (dans raccord couleur)	V 10 301 05 000	V 10 301 05 000
2	Ecrou de tête à air	V 01 101 03 000	V 01 101 03 000
3	Tête à air (8)	V 01 104 04 . . 8*	V 01 104 04 . . 8*
4	Buses	V 01 101 16 . . 3*	V 01 101 16 . . 3*
5	Corps de pistolet complet	V 10 310 01 000	V 10 311 01 000
6	Douille à godet (alésage vers la gauche)	V 10 301 04 000	V 10 301 04 000
7	Godet gravité complet	V 00 130 00 072	
9	Vis de réglage à jet rond-large complète	V 10 302 00 000	V 10 302 00 000
10	Aiguille à matière	V 10 306 07 . . 3*	V 10 306 07 . . 3*
11	Goupille d'entraînement	V 10 306 06 000	V 10 306 06 000
12	Contre-écrou	V 10 306 08 000	V 10 306 08 000
13	Ressort d'aiguille	V 10 906 04 000	V 10 906 04 000
14	Douille à ressort	V 10 306 05 000	V 10 306 05 000
15	Tige de valve	V 10 304 01 000	V 10 304 01 000
16	Cône de valve	V 10 904 02 000	V 10 904 02 000
17	Ressort de valve	V 10 304 03 000	V 10 304 03 000
18	Boîtier de valve	V 10 304 04 000	V 10 304 04 000
19	Raccord double	V 00 101 01 000	V 00 101 01 000
20	Presse-étoupe de valve	V 10 901 06 000	V 10 901 06 000
21	Garniture	V 09 101 02 020	V 09 101 02 020
22	Ecrou hexagonal	V 10 301 10 000	V 10 301 10 000
23	Presse-étoupe d'aiguilles	V 01 101 01 000	V 01 101 01 000
24	Garniture d'aiguille compl.	V 10 361 08 000	V 10 361 08 000
25	Gâchette	V 00 103 01 000	V 00 103 01 000
26	Vis de tige de levier	V 10 301 08 000	V 10 301 08 000
27	Vis de levier	V 10 301 09 000	V 10 301 09 000
28	Raccord double		V 00 101 04 000
29	Godet succion		

Pièces de rechange:			
<div>F</div>		PILOT III K Godet gravité 	PILOT III K Raccord matière 
		V 10 351	V 10 352
N°.	Description	Pièce N°	Pièce N°
1	Vis de fermeture (dans raccord couleur)	V 10 301 05 000	V 10 301 14 000
2	Ecrou de tête à air	V 01 101 03 000	V 01 101 03 000
3	Tête à air ♦	V 01 101 02 XX6*	V 01 101 02 XX6*
4	Buses (Buse rotative)	V 01 101 37 XX3*	V 01 101 37 XX3*
5	Corps de pistolet complet	V 10 351 01 000	V 10 352 01 000
6	Douille à godet (alésage vers la gauche)	V 10 301 04 000	
7	Godet gravité complet	V 00 130 00 072	
9	Vis de réglage à jet rond-large complète	V 10 302 00 000	V 10 302 00 000
10	Aiguille à matière	V 10 353 06 XX3*	V 10 353 06 XX3*
11	Goupille d'entraînement	V 10 353 07 000	V 10 353 07 000
12	Contre-écrou	V 10 353 08 000	V 10 353 08 000
13	Ressort d'aiguille	V 10 306 04 000	V 10 306 04 000
14	Douille à ressort	V 10 306 05 000	V 10 306 05 000
15	Tige de valve	V 10 304 01 000	V 10 304 01 000
16	Cône de valve	V 10 904 02 000	V 10 904 02 000
17	Ressort de valve	V 10 304 03 000	V 10 304 03 000
18	Boîtier de valve	V 10 304 04 000	V 10 304 04 000
19	Raccord double	V 00 101 01 000	V 00 101 01 000
20	Presse-étoupe de valve	V 10 901 06 000	V 10 901 06 000
21	Garniture	V 09 101 02 020	V 09 101 02 020
22	Ecrou hexagonal	V 10 301 10 000	V 10 301 10 000
23	Presse-étoupe d'aiguilles	V 01 353 10 000	V 01 353 10 000
24	Garniture d'aiguille compl.	V 10 353 06 100	V 10 353 06 100
25	Gâchette	V 00 103 01 000	V 00 103 01 000
26	Vis de tige de levier	V 10 301 08 000	V 10 301 08 000
27	Vis de levier	V 10 301 09 000	V 10 301 09 000
28	Raccord double		V 00 101 04 000
29	Godet succion		

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

♦ La taille de la tête à air doit toujours être une unité supérieure à celle de la buse.

Kits de réparation		
Contenant l'ensemble des pièces à usure.		
		Pièce N°
PILOT III F	Variante: godet gravité, raccord matière	V 16 003 02 ..3*
PILOT III F	Variante: godet succion	V 16 003 72 ..3*
PILOT III F-MP	Variante: godet gravité, raccord matière	V 16 003 05 ..3*
PILOT III K	Variante: godet gravité, raccord matière	V 16 023 33 ..3*

Kits de buses		
Consistant en tête à air, buse et aiguille.		
		Pièce N°
PILOT III F	Variante: godet gravité, raccord matière	V 15 003 02 ..3*
PILOT III F	Variante: godet succion	V 15 003 72 ..3*
Tailles de buse au choix: ▫ 0,5 ▫ 0,8 ▫ 1,0 ▫ 1,2 ▫ 1,5 ▫ 1,8 ▫ 2,0 ▫ 2,5 ▫ 3,0 ▫ 3,5 mm ø		
PILOT III F-MP	Variante: godet gravité, raccord matière	V 15 003 05 ..3*
Tailles de buse au choix: ▫ 0,5 ▫ 0,8 ▫ 1,0 ▫ 1,2 ▫ 1,5 ▫ 1,8 ▫ 2,0 ▫ 2,5 mm ø		
PILOT III K	Variante: godet gravité, raccord matière	V 15 023 33 ..3*
Tailles de buse au choix: ▫ 0,5 ▫ 0,8 ▫ 1,0 ▫ 1,2 ▫ 1,5 ▫ 1,8 ▫ 2,0 ▫ 2,5 mm ø		

1 Généralités

1.1 Dénomination des modèles

Modèles: Pistolets de pulvérisation manuels PILOT III F, III F-MP, III K

Type:	PILOT III F	à godet gravité	V 10 301
	PILOT III F	à raccordement matière	V 10 302
	PILOT III F	à godet succion	V 10 303
	PILOT III F-MP	à godet gravité	V 10 310
	PILOT III F-MP	à raccordement matière	V 10 311
	PILOT III K	à godet gravité	V 10 351
	PILOT III K	à raccordement matière	V 10 352

Fabricant: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Telefon: *202 / 787-0
Telefax: *202 / 787-2217
www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de

1.2 Utilisation courante

Les pistolets de pulvérisation manuels PILOT III F et -MP sont exclusivement destinés à l'application de matières pulvérisables. Exemples:

- Laques et peinture
- Graisses, huiles et anticorrosifs
- Vernis céramique
- Décapants

Les pièces en contact avec la matière sont en acier inoxydable et permettent l'application de matières hydrosolubles.

Les pistolets de pulvérisation manuels PILOT III K sont destinés à l'application de colles.

Si la matière que vous souhaitez pulvériser n'est pas mentionnée ici, adressez-vous à WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.

La matière pulvérisable doit exclusivement être appliquée sur des objets ou pièces à usiner.

La température de la matière de pulvérisation ne doit pas dépasser 43°C.

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

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

Suivez les intervalles de maintenance et d'inspection prescrits.

Les indications des plaques signalétiques ou dans le chapitre Données techniques doivent être absolument respectées et ne doivent pas être dépassées. La surcharge de l'appareil doit absolument être évitée.

L'appareil ne doit être exploité en atmosphère explosive qu'en fonction des instructions des autorités compétentes.

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

L'exploitant devra absolument s'assurer que toutes les données techniques correspondent aux exigences ATEX.

L'exploitant devra prendre les mesures de sécurité correspondantes en cas d'applications pouvant représenter un danger pour les personnes.

Au cas où des défauts de fonctionnement de l'appareil seraient constatés, il vous faudra immédiatement mettre l'appareil hors service et en avvertir WALTHER Spritz- und Lackiersysteme.

mise à la terre / compensation de potentiel

Vous devrez veiller à ce que la mise à la terre du pistolet de pulvérisation soit correctement assurée par un flexible d'air conductible (résistance max. 10⁶ Ω).

1.3 Utilisation inadéquate

Les pistolets ne doivent pas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées dans le paragraphe "Utilisation courante". Toute autre utilisation est considérée inadéquate.

Exemples de pulvérisations inadéquates:

- La pulvérisation sur des personnes ou des animaux.
- La pulvérisation d'azote liquide.

2 Consignes de sécurité

2.1 Signalisation de sécurité



Danger

Le symbole et l'avertissement „**danger**“ signalisent un risque potentiel pour les personnes. Conséquences possibles: blessures graves ou légères.



Attention

Le symbole et l'avertissement „**attention**“ signalisent un risque potentiel pour les biens. Conséquences possibles: dégâts matériels.



Recommandation

Le symbole et l'avertissement „**recommandation**“ signalisent les informations complémentaires, nécessaires au bon fonctionnement et à la sécurité d'utilisation du pistolet.

2.2 Consignes générales de sécurité

Respectez les mesures de prévention des accidents ainsi que toutes les mesures de sécurité en vigueur et les règlements de la médecine du travail.

N'utilisez le pistolet que dans une zone de travail bien ventilée. Toute source d'étincelle est interdite dans la zone de travail. L'application de produits très inflammables (laques, adhésifs et solvants) augmente les risques d'explosion et d'incendie.

Vous devrez veiller à ce que la mise à la terre du pistolet de pulvérisation soit correctement assurée par un flexible d'air conductible (résistance max. $10^6 \Omega$).

Fermez l'alimentation en matière et en air du pistolet avant tous travaux de maintenance ou d'entretien – risque de blessure.

Maintenez la main ou toute autre partie du corps éloignée de la buse sous pression du pistolet pendant l'application – risque de blessure.

Ne dirigez pas le pistolet vers les personnes ou les animaux – risque de blessure.

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

Les vapeurs chargées de particules résiduelles doivent être évacuées loin de la zone de travail. Portez une tenue de sécurité et un masque de protection pendant le travail.

Portez une protection contre le bruit dans la zone de travail. Le niveau sonore du pistolet en opération est de 85 dB (A) (PILOT III F / III K) et de 83 dB (A) (PILOT III F MP).

Vérifiez après l'assemblage que tous les écrous et vis sont bien serrés.

N'utilisez que des pièces de rechange originales car dans ce cas seulement WALTHER garantit la fiabilité et la sûreté du fonctionnement.

Pour toute information complémentaire sur sûreté d'utilisation, adressez-vous à WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal.

3 Caractéristiques techniques

PILOT III F: pistolet de pulvérisation conventionnelle

Versions:

- à godet gravité
- à godet succion
- à raccordement matière

PILOT III F-MP: pistolet de pulvérisation moyenne pression

Versions:

- à godet gravité
- à raccordement matière

Pour une pression d'entrée de 3,0 à 3,3 bar, la pression de pulvérisation est de 1,2 à 1,4 bar.

PILOT III K: pistolet de pulvérisation à colle

Versions:

- à godet gravité
- à godet succion

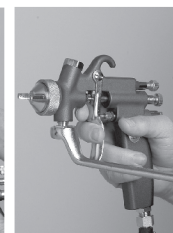
Le volume du débit de matière dépend du calibre de la buse et du réglage de la pression matière effectué à partir du réservoir sous pression ou du détendeur d'air. La régulation du débit de matière peut aussi être effectuée en serrant ou desserrant la vis de réglage. Vous trouverez des possibilités de réglage supplémentaires dans le paragraphe 6 "Régulation du jet".

Transformation du pistolet PILOT III F (alimentation produit)

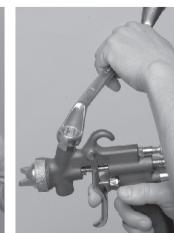
Le pistolet PILOT III F présente la particularité d'offrir le choix entre différentes possibilités d'alimentation en produit. A la base, on trouve un seul et même corps de pistolet. La transformation s'effectue en quelques instants.



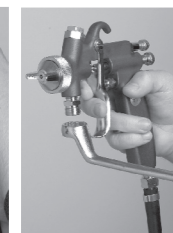
1. Dévisser le godet gravité



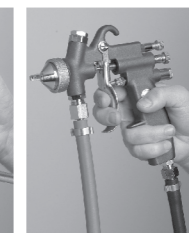
2. Dévisser le bouchon (clé de 17) le retirer et...



3. le visser dans le raccord du godet gravité, serrer.



4. Visser le double nipple 1/4 - 3/8" et serrer (clé de 17).

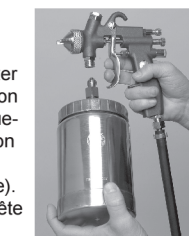


5. Fixer le flexible d'alimentation produit.

Pour le passage à un godet gravité, effectuer les opérations dans l'ordre inverse. Les pistolets à pression moyenne (MP) et pistolets à colle ne peuvent pas être équipés de godets succion.

Caractéristiques techniques, voir page 52.

6. A titre d'alternative fixer un godet succion (possible uniquement sur version pulvérisation conventionnelle). Remplacer la tête à air.



4 Assemblage des conduits d'alimentation



Danger

Les flexibles air et matière qui sont fixés par une douille devront être équipés d'une bague de sûreté supplémentaire.

Version: godet gravité, godet succion et godet pression

1. Raccordez le flexible air comprimé au conduit d'air (air comprimé purifié) d'un purificateur et au raccordement air du pistolet (N° 19).
 2. Remplissez le godet gravité, succion ou pression avec le produit tamisé et fermez le godet gravité ou le godet pression.
 3. Ouvrez l'alimentation d'air comprimé.
- Le pistolet est prêt pour la mise en service.

Version: raccordement matière

- 1. Raccordez le flexible d'air comprimé au conduit d'air (air comprimé purifié) d'un purificateur et au raccordement air du pistolet.
 - 2. Raccordez le flexible d'alimentation matière au réservoir sous pression ou au détendeur d'air du système de pompe et au raccordement matière du pistolet.
 - 3. Remplissez le réservoir sous pression avec la matière désirée et fermez le couvercle
 - 4. Réglez la pression matière souhaitée au détendeur d'air; en cas d'alimentation par système de pompe, la pression matière se règle au détendeur matière au moyen d'une clé de réglage.
 - 5. Ouvrez le robinet matière du réservoir sous pression
 - 6. Pour permettre l'évacuation de l'air contenu dans le flexible matière activez la gâchette jusqu'à ce qu'un jet régulier sorte de la buse. Arrêtez le pistolet.
- Le pistolet est prêt pour la mise en service

5 Mise en service et manipulation

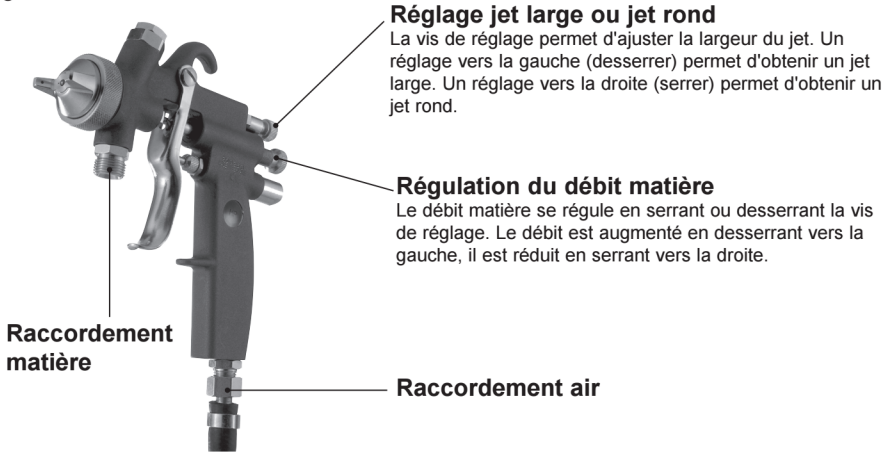
Avant la mise en service du pistolet de pulvérisation assurez-vous que les conditions suivantes sont réunies: la pression matière ne doit pas être supérieure à 8 bar. La pression air ne doit pas dépasser 8 bar.

- 1. Mettez le pistolet en service pour effectuer un essai d'application. L'essai d'application peut être réalisé sur une pièce-test, sur de la tôle, du carton ou papier.
- 2. Contrôlez l'essai et opérez les réglages nécessaires directement sur le pistolet.

- En utilisant le pistolet respectez particulièrement les consignes de sécurité suivantes!
- Portez un masque et des vêtements de travail réglementaires. Les particules de matière en suspension sont un danger pour la santé.
 - Portez une protection contre le bruit dans la zone de travail. Le niveau sonore du pistolet en opération est de 85 dB (A) (PILOT III F et PILOT III K) et de 83 dB (A) (PILOT III F-MP).
 - Aucune source d'étincelles ne doit exister dans la zone de travail. L'application de matières très inflammables (laques, adhésifs) augmente les risques d'explosion et d'incendie.
 - Eloignez la main ou toute autre partie du corps de la buse sous pression du pistolet – risque de blessure.
 - Relâchez la pression du pistolet après chaque utilisation. Les conduits sous pression du pistolet pourraient exploser et le flux de matière ainsi libéré blesser le personnel à proximité.

6 Régulation du jet

La régulation du jet des modèles PILOT III F / III K peut être modifiée par les réglages suivants.



Régulation de la pression matière (version raccordement matière):
La pression matière ne peut se réguler qu'à partir de la pompe ou du réservoir sous pression. Respectez les instructions et consignes de sécurité du fabricant.

6.1 Correction d'un jet imparfait

résultat souhaité		
Essai d'application	Défaut	Réglage nécessaire
	L'application est trop épaisse au milieu	• Augmentez la largeur du jet
	L'application est trop épaisse aux extrémités	• Augmentez la rondeur du jet
	Le jet produit des éclaboussures	• Augmentez la pression de pulvérisation
	Le jet produit des éclaboussures	• Réduisez la pression de pulvérisation
	Le jet se divise au milieu	• Augmentez le calibre de buse • Réduisez la pression de pulvérisation • Augmentez la pression matière
	L'application est ovale	• Réduisez la pression matière • Augmentez la pression de pulvérisation

7 Défauts de fonctionnement: causes et remèdes



Danger

Fermez l'alimentation en air du pistolet avant tous travaux de conversion et maintenance - risque de blessure

Fallo	Causa	Remedio
Le pistolet goutte	Aiguille / buse encrassée ou abîmée Vis de réglage (N° 14) trop en arrière	<ul style="list-style-type: none">Nettoyez ou remplacezResserrez légèrement (à droite)
Jet saccadé ou hésitant	Pas assez de matière dans le réservoir Le godet est trop incliné pendant la pulvérisation La buse est desserrée ou abîmée La matière est trop épaisse pour la succion	<ul style="list-style-type: none">Remplir le réservoirMaintenir planResserrez-la ou remplacez-laAlimentez par réservoir sous pression ou par pompe
Le pistolet souffle à l'arrêt.	Le ressort de valve (N° 17) ou le cône de valve (N° 16) est abîmé	<ul style="list-style-type: none">Remplacez-le

8 Conversion et maintenance

Pour modifier le jet au-delà des possibilités qui viennent de vous être présentées, il vous faudra convertir le pistolet. Les têtes à air /buses /aiguilles nécessaires à l'application d'une matière particulière constituent un ensemble unique – le système de buse. Pour garantir la continuité de votre qualité d'application, remplacez toujours le système dans son ensemble.



Danger

Fermez l'alimentation en matière et en air du pistolet avant tous travaux de conversion – risque de blessure



Recommandation

Avant de procéder aux opérations suivantes, consultez le croquis détaillé. (Page 2)

8.1 Remplacement de buse et de la tête à air

- Desserrez l'écrou d'accouplement (N° 2).
 - Sortez la tête à air (N° 3).
 - Sortez la buse (N° 4) du corps du pistolet (N° 5) avec une clé de 12.
- Procédez inversement pour l'assemblage d'une nouvelle buse et des autres pièces.

8.2 Remplacement de l'aiguille

- Desserrez la douille à ressort (N° 14).
 - Sortez le ressort (N° 13).
 - Sortez l'aiguille (N° 10) du corps du pistolet.
- Procédez inversement pour l'assemblage. La longueur de l'aiguille mesurée de la pointe à la douille d'entraînement (N° 11) est de 76,5 mm.

8.3 Remplacement d'une garniture d'aiguille non étanche

- Sortez l'aiguille comme il est décrit avant.
 - Sortez la presse-étoupe (N° 23).
 - Sortez la garniture (N° 24).
- Procédez inversement pour l'assemblage.



Recommandation

La garniture d'aiguille sortie de la partie avant du pistolet ne devra pas être réutilisée; l'étanchéité et la sûreté du fonctionnement ne sont pas garantis.



Recommandation

Toutes les pièces mobiles (sauf l'aiguille) et coulissantes devront être enduites avant le montage avec une graisse non acide et non résineuse.

9 Nettoyage

Vous pouvez nettoyer le pistolet dans le démonter. Le corps du pistolet recouvert de TEFLON® se nettoie à l'aide d'un chiffon.

- Remplissez le réservoir / godet gravité / godet succion et le réservoir pression propres, avec l'agent de nettoyage correspondant à la matière de pulvérisation.
- Mettez le pistolet en service
- N'arrêtez le service du pistolet que lorsque l'agent nettoyant pulvérisé est parfaitement clair.

L'équipement de pulvérisation, pression fermé doit être mis à l'arrêt jusqu'à la prochaine utilisation. N'utilisez pour le nettoyage que des agents nettoyants recommandés par le fabricant de la matière pulvérisée et ne contenant pas les éléments suivants:

- Hydrocarbures halogénés (1,1,1 trichloréthane, chlorure de méthylène etc)
- Acides et agents nettoyants acides
- Solvants recyclés (agents nettoyants dilués)
- Décapants.

Ces éléments génèrent des réactions chimiques oxydantes.

Nettoyez le pistolet:

- À chaque changement de couleur ou de matière
- Au moins une fois par semaine
- Selon la nature de la matière ou le degré d'encrassement plusieurs fois par semaine.

Nettoyage complet

1. Démontez le pistolet.
2. Nettoyez la tête à air et la buse avec un pinceau enduit de l'agent nettoyant.
3. Nettoyez toutes les autres pièces et le corps du pistolet avec un chiffon enduit de l'agent nettoyant.
4. Lubrifiez les pièces suivantes avec une fine pellicule de graisse:
 - Ressort d'aiguille
 - Toutes les pièces coulissantes et les logements

Lubrifiez les pièces internes mobiles au moins une par semaine. Les ressorts doivent être enduits en permanence d'une fine pellicule de graisse. Utilisez à cet effet une graisse non acide et non résineuse et un pinceau. Procédez inversement pour le montage du pistolet.



Attention

N'utilisez pour le nettoyage ni surface dure ni objet pointu. WALTHER n'assume aucune responsabilité pour les dommages occasionnés par un nettoyage inadéquat.

10 Elimination des déchets

Les matières de pulvérisation et les déchets découlant du nettoyage et de la maintenance devront être éliminés conformément aux prescriptions légales et directives correspondantes.



Danger

Respectez les consignes du fabricant de la matière de pulvérisation et de l'agent nettoyant. Une gestion inadéquate des déchets représente un danger pour la santé des hommes et des animaux.

11 Données techniques

PILOT III F			
Poids net	590 g	Pression:	
		Pression max. d'air d'entrée	8 bar
		Pression max. de matière	8 bar
Tête à air*	Tête haute pression	Choix de buses:	
		• 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,5	
		• 3,0 • 3,5 mm ø	
Température max. de service	43 °C	Niveau sonore	
		(mesuré à 1 m du pistolet)	85 dB (A)
* D'autres têtes à air sur demande.			

PILOT III F-MP			
Poids net	590 g	Pression:	
		Pression max. d'air d'entrée	3,3 bar
		Pression max. de pulvérisation	1,4 bar
		Pression max. de matière	8 bar
Tête à air	Tête moyenne pression	Choix de buses:	
		• 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0	
		• 2,5 mm ø	
Température max. de service	43 °C	Niveau sonore	
		(mesuré à 1 m du pistolet)	83 dB (A)
PILOT III K			
Poids net	590 g	Pression:	
		Pression max. d'air d'entrée	8 bar
		Pression max. de matière	8 bar
Tête à air	Tête haute pression	Choix de buses:	
		• 1,0 • 1,5 mm ø	
Température max. de service	43 °C	Niveau sonore	
		(mesuré à 1 m du pistolet)	85 dB (A)

Consommation d'air:

Pression d'air de pulvérisation	PILOT III F 4-orifices-tête à air		PILOT III F-MP Tête moyenne pression		PILOT III K Tête haute pression	
	Jet rond	Jet large	Jet rond	Jet large	Jet rond	Jet large
1 bar	160 l/min	260 l/min	140 l/min	190 l/min	200 l/min	270 l/min
2 bar	220 l/min	320 l/min	190 l/min	270 l/min	275 l/min	380 l/min
3 bar	290 l/min	370 l/min	230 l/min	330 l/min	325 l/min	450 l/min
4 bar	300 l/min	410 l/min	260 l/min	390 l/min	375 l/min	525 l/min
5 bar	320 l/min	450 l/min	290 l/min	405 l/min	400 l/min	575 l/min
6 bar	380 l/min	490 l/min	300 l/min	425 l/min	450 l/min	625 l/min

Sous réserve de modifications techniques.

Sumario

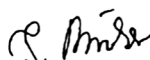
	Vista desarrollada	2
	Declaración de conformidad CE	55
	Lista de las partes de recambio	56
1	Generalidade	60
1.1	Identificación del modelo	60
1.2	Uso común	60
1.3	Uso indebido	61
2	Indicaciones de seguridad	61
2.1	Identificación de las indicaciones de seguridad	61
2.2	Consignas generales de seguridad	62
3	Características técnicas	62
4	Conexión de los empalmes de alimentación	63
5	Puesta en servicio y manejo	64
6	Modificación del chorro	65
6.1	Identificación y eliminación de los fallos	65
7	Búsqueda y eliminación de errores	66
8	Modificación / Reparación de la pistola	66
8.1	Recambio de tobera y cabeza neumática	66
8.2	Recambio de la aguja de material	67
8.3	Recambio de una empaquetadura de aguja defectuosa	67
9	Limpieza	67
10	Residuos	68
11	Datos técnicos	68

Declaración de conformidad CE

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

Fabricante	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de		
Denominación del modelo	Pistolas de pulverización PILOT III F / -MP / PILOT III K PILOT III F con depósito de gravedad V 10 301 PILOT III F con empalme de material V 10 302 PILOT III F con depósito de succión V 10 303 PILOT III F-MP con depósito de gravedad V 10 310 PILOT III F-MP con empalme de material V 10 311 PILOT III K con depósito de gravedad V 10 351 PILOT III K con empalme de material V 10 352		
Uso	aplicación de materiales pulverizables		
Normas y directivas aplicadas			
Directiva EU sobre las máquinas 2006 / 42 / EC 94 / 9 EC (directivas ATEX) DIN EN ISO 12100-1 DIN EN ISO 12100-2 EN 1127-1 DIN EN 1953 DIN EN 13463-1			
Especificación en el sentido de 94 / 9 / EC			
Categoría 2	designación del aparato		II 2 G c T 6 Tech.File,Ref.: 2403
Persona autorizada para la compilación de la documentación técnica: Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal			
Indicaciones particulares: Este aparato está diseñado para integrarse a otro equipo. La puesta en marcha no se autoriza hasta que la conformidad del producto final con los requisitos de la directiva 2006 / 42 / EC no haya sido establecida.			




Wuppertal, el 01 de enero 2010



i.V. 


Nombre: Torsten Bröker

Puesto: Jefe de la construcción y del desarrollo

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

Partes de recambio:				
E		PILOT III F Depósito de gravedad 	PILOT III F Empalme de material 	PILOT III F Depósito de gravedad 
		V 10 301	V 10 302	V 10 303
Nº.	Description	Referencia N°	Referencia N°	Referencia N°
1	Tornillo tapón (en el empalme de material)	V 10 301 05 000	V 10 301 05 000	V 10 301 05 000
2	Tuerca de cabeza neumática	V 01 101 03 000	V 01 101 03 000	V 01 101 03 000
3	Cabeza neumática (2,4,6)	V 01 101 02 . . X*	V 01 101 02 . . X*	V 01 102 02 . . X*
4	Tobera a escoger	V 01 101 07 . . 3*	V 01 101 07 . . 3*	V 01 101 07 . . 3*
5	Cuerpo de la pistola compl.	V 10 301 01 000	V 10 301 01 000	V 10 301 01 000
6	Casquillo con rosca (rosca a la izquierda)	V 10 301 04 000	V 10 301 04 000	V 10 301 04 000
7	Depósito de gravedad de plástico, completo	V 00 130 00 072		
9	Regulador del chorro ancho completo	V 10 302 00 000	V 10 302 00 000	V 10 302 00 000
10	Aguja de material	V 10 306 07 . . 3*	V 10 306 07 . . 3*	V 10 306 07 . . 3*
11	Casquillo de entranamiento	V 10 306 06 000	V 10 306 06 000	V 10 306 06 000
12	Contratornillo	V 10 306 08 000	V 10 306 08 000	V 10 306 08 000
13	Resorte de aguja	V 10 906 04 000	V 10 906 04 000	V 10 906 04 000
14	Casquillo de resorte	V 10 306 05 000	V 10 306 05 000	V 10 306 05 000
15	Vástago de válvula	V 10 304 01 000	V 10 304 01 000	V 10 304 01 000
16	Cono de válvula	V 10 904 02 000	V 10 904 02 000	V 10 904 02 000
17	Resorte de válvula	V 10 304 03 000	V 10 304 03 000	V 10 304 03 000
18	Caja de válvula	V 10 304 04 000	V 10 304 04 000	V 10 304 04 000
19	Boquilla roscada doble	V 00 101 01 000	V 00 101 01 000	V 00 101 01 000
20	Prensaestopas de válvula	V 10 901 06 000	V 10 901 06 000	V 10 901 06 000
21	Empaquetadura	V 09 101 02 020	V 09 101 02 020	V 09 101 02 020
22	Tuerca hexagonal	V 10 301 10 000	V 10 301 10 000	V 10 301 10 000
23	Prensaestopas de aguja	V 01 101 01 000	V 01 101 01 000	V 01 101 01 000
24	Empaquetadura de aguja completa	V 10 361 08 000	V 10 361 08 000	V 10 361 08 000
25	Gatillo	V 00 103 01 000	V 00 103 01 000	V 00 103 01 000
26	Tornillo de vástago del gatillo	V 10 301 08 000	V 10 301 08 000	V 10 301 08 000
27	Tornillo de gatillo	V 10 301 09 000	V 10 301 09 000	V 10 301 09 000
28	Boquilla roscada doble		V 00 101 04 000	V 00 101 04 000
29	Depósito de gravedad			V 11 354 00 000

Partes de recambio:			
E		PILOT III F-MP Depósito de gravedad 	PILOT III F-MP Empalme de material 
		V 10 310	V 10 311
Nº.	Description	Referencia N°	Referencia N°
1	Tornillo tapón (en el empalme de material)	V 10 301 05 000	V 10 301 05 000
2	Tuerca de cabeza neumática	V 01 101 03 000	V 01 101 03 000
3	Cabeza neumática (8)	V 01 104 04 . . 8*	V 01 104 04 . . 8*
4	Tobera a escoger	V 01 101 16 . . 3*	V 01 101 16 . . 3*
5	Cuerpo de la pistola compl.	V 10 310 01 000	V 10 311 01 000
6	Casquillo con rosca (rosca a la izquierda)	V 10 301 04 000	V 10 301 04 000
7	Depósito de gravedad de plá- stico, completo	V 00 130 00 072	
9	Regulador del chorro ancho completo	V 10 302 00 000	V 10 302 00 000
10	Aguja de material	V 10 306 07 . . 3*	V 10 306 07 . . 3*
11	Casquillo de entranamiento	V 10 306 06 000	V 10 306 06 000
12	Contratornillo	V 10 306 08 000	V 10 306 08 000
13	Resorte de aguja	V 10 906 04 000	V 10 906 04 000
14	Casquillo de resorte	V 10 306 05 000	V 10 306 05 000
15	Vástago de válvula	V 10 304 01 000	V 10 304 01 000
16	Cono de válvula	V 10 904 02 000	V 10 904 02 000
17	Resorte de válvula	V 10 304 03 000	V 10 304 03 000
18	Caja de válvula	V 10 304 04 000	V 10 304 04 000
19	Boquilla roscada doble	V 00 101 01 000	V 00 101 01 000
20	Prensaestopas de válvula	V 10 901 06 000	V 10 901 06 000
21	Empaquetadura	V 09 101 02 020	V 09 101 02 020
22	Tuerca hexagonal	V 10 301 10 000	V 10 301 10 000
23	Prensaestopas de aguja	V 01 101 01 000	V 01 101 01 000
24	Empaquetadura de aguja completa	V 10 361 08 000	V 10 361 08 000
25	Gatillo	V 00 103 01 000	V 00 103 01 000
26	Tornillo de vástago del gatillo	V 10 301 08 000	V 10 301 08 000
27	Tornillo de gatillo	V 10 301 09 000	V 10 301 09 000
28	Boquilla roscada doble		V 00 101 04 000
29	Depósito de gravedad		

Partes de recambio:			
<div>E</div>		PILOT III K Depósito de gravedad 	PILOT III K Empalme de material 
		V 10 351	V 10 352
N°.	Description	Referencia N°	Referencia N°
1	Tornillo tapón (en el empalme de material)	V 10 301 05 000	V 10 301 14 000
2	Tuerca de cabeza neumática	V 01 101 03 000	V 01 101 03 000
3	Cabeza neumática ♦	V 01 101 02 XX6*	V 01 101 02 XX6*
4	Tobera a escoger (Tob.de chorro giratorio)	V 01 101 37 XX3*	V 01 101 37 XX3*
5	Cuerpo de la pistola compl.	V 10 351 01 000	V 10 352 01 000
6	Casquillo con rosca (rosca a la izquierda)	V 10 301 04 000	
7	Depósito de gravedad de plástico, completo	V 00 130 00 072	
9	Regulador del chorro ancho completo	V 10 302 00 000	V 10 302 00 000
10	Aguja de material	V 10 353 06 XX3*	V 10 353 06 XX3*
11	Casquillo de entranamiento	V 10 353 07 000	V 10 353 07 000
12	Contratornillo	V 10 353 08 000	V 10 353 08 000
13	Resorte de aguja	V 10 306 04 000	V 10 306 04 000
14	Casquillo de resorte	V 10 306 05 000	V 10 306 05 000
15	Vástago de válvula	V 10 304 01 000	V 10 304 01 000
16	Cono de válvula	V 10 904 02 000	V 10 904 02 000
17	Resorte de válvula	V 10 304 03 000	V 10 304 03 000
18	Caja de válvula	V 10 304 04 000	V 10 304 04 000
19	Boquilla roscada doble	V 00 101 01 000	V 00 101 01 000
20	Prensaestopas de válvula	V 10 901 06 000	V 10 901 06 000
21	Empaquetadura	V 09 101 02 020	V 09 101 02 020
22	Tuerca hexagonal	V 10 301 10 000	V 10 301 10 000
23	Prensaestopas de aguja	V 01 353 10 000	V 01 353 10 000
24	Empaquetadura de aguja completa	V 10 353 06 100	V 10 353 06 100
25	Gatillo	V 00 103 01 000	V 00 103 01 000
26	Tornillo de vástago del gatillo	V 10 301 08 000	V 10 301 08 000
27	Tornillo de gatillo	V 10 301 09 000	V 10 301 09 000
28	Boquilla roscada doble		V 00 101 04 000
29	Depósito de gravedad		

*Al encargarnos piezas de recambio, indíquenos siempre los respectivos tamaños. Recomendamos mantener siempre en existencia los kits de reparación.

♦ El cabezal neumático debería ser siempre un número mayor que la tobera.

Kits de reparación		
Cuentan con todas las piezas de desgaste.		
		Referencia N°
PILOT III F	Modelo: depósito de gravedad, empalme de material	V 16 003 02 ..3*
PILOT III F	Modelo: depósito de succión	V 16 003 72 ..3*
PILOT III F-MP	Modelo: depósito de gravedad, empalme de material	V 16 003 05 ..3*
PILOT III K	Modelo: depósito de gravedad, empalme de material	V 16 023 33 ..3*

Sistemas de toberas		
Cabeza neumática, tobera y aguja.		
		Referencia N°
PILOT III F	Modelo: depósito de gravedad, empalme de material	V 15 003 02 ..3*
PILOT III F	Modelo: depósito de succión	V 15 003 72 ..3*
Tamaño de tobera a esc.: 0,5 ▪ 0,8 ▪ 1,0 ▪ 1,2 ▪ 1,5 ▪ 1,8 ▪ 2,0 ▪ 2,5 ▪ 3,0 ▪ 3,5 mm ø		
PILOT III F-MP	Modelo: depósito de gravedad, empalme de material	V 15 003 05 ..3*
Tamaño de tobera a esc.: 0,5 ▪ 0,8 ▪ 1,0 ▪ 1,2 ▪ 1,5 ▪ 1,8 ▪ 2,0 ▪ 2,5 mm ø		
PILOT III K	Modelo: depósito de gravedad, empalme de material	V 15 023 33 ..3*
Tamaño de tobera a esc.: 0,5 ▪ 0,8 ▪ 1,0 ▪ 1,2 ▪ 1,5 ▪ 1,8 ▪ 2,0 ▪ 2,5 mm ø		

1 Generalidade

1.1 Identificación del modelo

Modelos: Pistolas de pulverización PILOT III F, III F-MP, III K

Tipo:	PILOT III F	con depósito de gravedad	V 10 301
	PILOT III F	con empalme de material	V 10 302
	PILOT III F	con depósito de succión	V 10 303
	PILOT III F-MP	con depósito de gravedad	V 10 310
	PILOT III F-MP	con empalme de material	V 10 311
	PILOT III K	con depósito de gravedad	V 10 351
	PILOT III K	con empalme de material	V 10 352

Fabricante: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Telefon: *202 / 787-0
Telefax: *202 / 787-2217
www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de

1.2 Uso común

Las pistolas PILOT III F como -MP se prestan a la aplicación de toda clase de materiales pulverizables, como por ejemplo:

- lacas y pinturas
- grasas, aceites y anticorrosivos
- barnices
- fluides agresivos

Ya que todas las piezas que transportan material han sido fabricadas en acero inoxidable, pueden emplearse productos de pulverizado que contengan agua.

La pistola PILOT III K se presta a la aplicación de pegamento.

Si la presente lista no incluye los materiales que Ud. utiliza, consulte a WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal. El material sólo se puede aplicar sobre objetos o piezas.

La temperatura del producto pulverizado no debe exceder los 43°C

El termino "uso común" presupone que todas las consignas e instrucciones de servicio hayan sido leídas, entendidas y seguidas.

Este aparato cumple con los requisitos de protección contra las explosiones de la directiva 94 / 9 CE (ATEX) para el grupo, la categoría y la clase de temperatura en la placa de características. Es indispensable respetar las indicaciones de estas instrucciones de servicio. Siga los intervalos de mantenimiento y revisión prescritos.

Siga cuidadosamente las indicaciones de las placas de características y del capítulo Datos técnicos. Hay que evitar absolutamente una sobrecarga del aparato. El aparato solo deberá utilizarse conforme a las instrucciones de las autoridades competentes.

La determinación del peligro de explosión incumbe a las autoridades competentes o al usuario (clasificación de las zonas).

El usuario debe asegurarse que los datos técnicos corresponden exactamente a los requisitos ATEX.

El usuario deberá tomar las medidas de seguridad necesarias en el caso de aplicaciones susceptibles de representar un peligro para las personas.

Si se constatan disfuncionamientos del aparato, ponga inmediatamente el aparato fuera de servicio y avise a WALTHER Spritz- und Lackiersysteme.

puesta a la tierra / compensación de potencial

Tendrá que asegurarse que la pistola de pulverización está debidamente puesta a la tierra por medio de un flexible de aire conductor(resistencia máxima 10⁶ Ω).

1.3 Uso indebido

No se deberá utilizar la pistola para otros fines que aquellos definidos en el párrafo *Uso común*. Se considera indebido cualquier otro tipo de uso. Incluidas en esta categoría:

- la pulverización de producto hacia personas o animales.
- la pulverización de nitrógeno líquido.

2 Indicaciones de seguridad

2.1 Identificación de las indicaciones de seguridad



Advertencia

El pictograma y el grado de prioridad "**Advertencia**" marcan un peligro potencial para personas.

Posibles consecuencias: lesiones graves o leves.



Atención

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

Posibles consecuencias: daños materiales.



Indicación

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

2.2 Consignas de seguridad

Respete las prescripciones, normas de seguridad y de protección de la salud previstas por la legislación del trabajo para la prevención de los accidentes.

Sólo utilice la pistola en áreas bien ventiladas. Se prohíbe fumar y cualquier fuente de chispas en el área de trabajo. La pulverización de materiales muy inflamables (pinturas, adhesivos, solventes etc.) puede ser dañina para la salud y representa un riesgo potencial de explosiones o incendios.

Tendrá que asegurarse que la pistola de pulverización está debidamente puesta a la tierra por medio de un flexible de aire conductor(resistencia máxima $10^6 \Omega$).

Antes de proceder a trabajos de limpieza o reparación, cierre la alimentación de aire y de material de la pistola – riesgo de heridas.

No deje la mano o cualquier parte del cuerpo al alcance de la tobera bajo presión de la pistola – riesgo de heridas.

No dirija la pistola hacia las personas o animales – riesgo de heridas.

Siga el modo de empleo y las consignas de seguridad de los fabricantes del material de pulverización y del producto de limpieza. Los materiales agresivos y cáusticos en particular pueden ser dañinos para su salud.

La niebla cargada de partículas ha de ser evacuada lejos del área de trabajo y del personal. Utilice una máscara de protección y ropa de trabajo reglamentarias cuando aplica material con la pistola de pulverización. Las partículas en suspensión son dañinas para su salud.

Utilice una protección auditiva en el área de trabajo. El nivel de ruido de la pistola es de - 85 dB (A) (PILOT III F y III K) - 83 dB(A) (PILOT III F-MP).

Asegúrese sistemáticamente después del montaje o del mantenimiento que los tornillos y tuercas están bien sujetos.

Sólo utilice partes de recambio originales WALTHER ya que la garantía de funcionamiento y de seguridad no se extiende a partes de otro origen.

3 Características técnicas

PILOT III F: pistola de pulverización convencional

Modelos:

- con depósito de gravedad
- depósito de succión
- empalme de material

PILOT III F-MP: pistola de pulverización de presión media

Modelos:

- con depósito de gravedad
- empalme de material

Por una presión de entrada de 3,0 a 3,3 bar la presión de pulverización es de 1,2 a 1,4 bar.

PILOT III K: pistola de pulverización para pegamento

Modelos:

- con depósito de gravedad
- depósito de succión

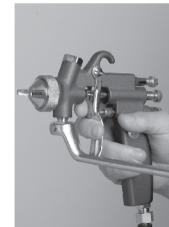
El caudal de material depende del calibre de la tobera y del ajuste de la presión del material en el calderín o en el regulador de presión del material. También se puede ajustar el caudal de material aflojando o sujetando el tornillo regulador. Véase el capítulo 6. *Modificación del chorro* para los ajustes adicionales.

Reequipamiento de la PILOT III F (alimentación de material)

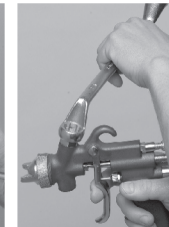
La PILOT III F se caracteriza especialmente porque se puede elegir entre diferentes posibilidades de alimentación de material. La base para ello es uno y el mismo cuerpo de la pistola. El reequipamiento se efectúa en un abrir y cerrar de ojos.



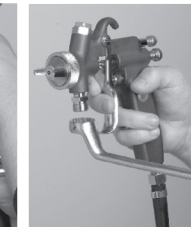
1. Soltar el recipiente de material.



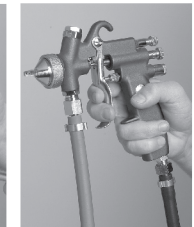
2. Soltar el tapón con una llave (ancho de caras 17), desatornillar y ...



3. atornillarlo y apretarlo en el empalme del recipiente de material.



4. Atornillar el doble racor fileteado 1/4 - 3/8" y apretarlo (ancho de caras 17).



5. Fijar la manguera de material.

En el reequipamiento a recipiente de material se tiene que seguir la secuencia inversa de los pasos de trabajo. Las pistolas para presión mediana y para pegamento no pueden ser equipadas con recipientes de material.

Datos técnicos, vea la página 68.

6. Alternativamente: Fijar el recipiente de material (sólo posible en la versión de pulverización convencional). Cambiar la cabeza de aire.



4 Conexión de los empalmes de alimentación



Advertencia

Las mangueras de material y de aire montadas con boquillas se deberán fijar además con una abrazadera para flexibles

Versión: Depósito de gravedad y depósito de succión

1. Conecte la manguera del aire comprimido con la tubería de aire (aire comprimido purificado) o con un purificador de aire y con el empalme de aire de la pistola (pos. 19).
 2. Rellene el depósito de gravedad, succión o presión con material filtrado. Cierre el depósito.
 3. Conecte la alimentación de aire comprimido.
- La pistola está lista para la puesta en servicio.

Versión: Empalme de material

- 1. Conecte la manguera del aire comprimido con la tubería de aire (aire comprimido purificado) o un purificador de aire y con el empalme de aire de la pistola
 - 2. Sujete la manguera de alimentación del material en el calderín o en el regulador de presión del material de la bomba y al empalme de material de la pistola
 - 3. Rellene el calderín con material y cierre la tapa.
 - 4. Ajuste la presión del material en el manostato del aire comprimido. Si usa un sistema de bomba para la alimentación de material, la presión del material se ajusta con una llave en el regulador de presión del material.
 - 5. Abra el grifo de material del calderín.
 - 6. Para purgar el aire que se encuentra en la manguera de material, active el gatillo hasta que un chorro uniforme salga por la tobera.
- La pistola está lista para la puesta en servicio.

5 Puesta en servicio y manejo

Antes de poner la pistola en servicio asegúrese que la presión del material no excede 8 bar y el aire comprimido no excede 8 bar.

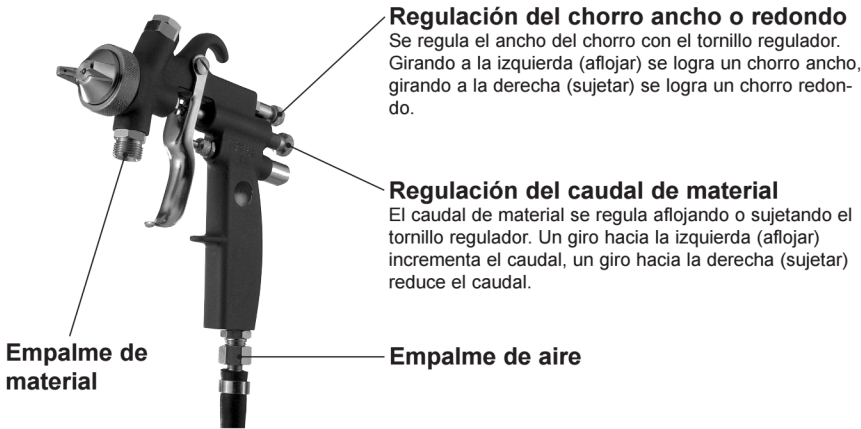
- 1. Ponga la pistola en servicio para efectuar una prueba de aplicación. La prueba de aplicación se puede efectuar en una pieza test, un pedazo de metal galvanizado, cartón o papel.
- 2. Controle la prueba y cambie los ajustes si fuera necesario.

Al utilizar la pistola respete en especial las siguientes consignas!

- Traiga una máscara protectora y ropa de trabajo reglamentaria cuando trabaja con la pistola. Las partículas en suspensión son peligrosas para su salud
- Traiga una protección auditiva en el área de trabajo. El nivel de ruido del aparato es de 85 dB (A) (PILOT III F y III K) o 83 dB (A) (PILOT III F-MP)
- Se prohíbe fumar y cualquier fuente de chispas en el área de trabajo. La pulverización de materiales muy inflamables (lacas, adhesivos) aumenta los riesgos de explosión e incendio.
- No acerque la mano o cualquier otra parte del cuerpo de la tobera de la pistola – riesgo de heridas
- La presión de la pistola ha de ser siempre desconectada después del uso. Existe el riesgo de que los tubos bajo presión exploten y hieren a las personas que se encuentran en la cercanía.

6 Modificación del chorro

Es posible modificar el chorro de la PILOT III F / III K con los siguientes ajustes:



Regulación de la presión del material (versión con empalme de material):
La presión del material sólo se puede regular en la bomba o en el calderín de presión. Siga las instrucciones y las consignas de seguridad del fabricante.

6.1 Identificación y eliminación de los fallos

Resultado deseadoa		
Pruebas de aplicación	Causa	Remedio
	Chorro demasiado grueso en el centro	• Incrementar lo ancho del chorro
	Bordes demasiado anchos	• Incrementar lo redondo del chorro
	Chorro con salpicaduras	• Aumentar la presión del aire de pulverización
	Aplicación muy delgada en el centro	• Reducir la presión de pulverización
	Chorro dividido en el centro	• Aumentar el calibre de la tobera • Reducir la presión de pulverización • Aumentar la presión del material
	Aplicación ovalada	• Reducir la presión del material • aumentar la presión del aire de pulverización

7 Búsqueda y eliminación de errores



Advertencia

Cierre siempre la alimentación del aire en la pistola antes de proceder a cualquier trabajo de modificación o reparación - riesgo de heridas.

Fallo	Causa	Remedio
La pistola gotea	Aguja o tobera defectuosas o sucias Regulador del chorro (pos. 14) demasiado hacia atrás	• Desmontar y limpiar • Sujetar un poco el regulador (hacia la derecha)
Chorro irregular	Hace falta material en el calderín Depósito demasiado inclinado durante la aplicación Tobera floja o dañada El material es demasiado espeso para la alimentación por succión	• Rellenarlo • Enderezarlo • Sujetarla, cambiar el anillo del distribuidor de aire • Alimentar con un calderín o una bomba
La pistola sigue soplando en condición de reposo	Resorte de válvula (pos. 17) o vástago de válvula (pos. 16) dañados	• Recambiarlos

8 Modificación / Reparación de la pistola

Si desea ajustar el chorro más allá de las posibilidades arriba mencionadas, tendrá que modificar la pistola. Para ello, WALTHER le ofrece una selección amplia de conjuntos de cabezas neumáticas, toberas y agujas. La cabeza neumática, la tobera y la aguja necesarias para la aplicación de un material particular forman un conjunto único: el sistema de tobera. Para asegurar la calidad de su aplicación recambie siempre el sistema completo.



Advertencia

Cierre siempre la alimentación del material y del aire en la pistola antes de proceder a cualquier trabajo de modificación o reparación – riesgo de heridas.



Indicación

Use el dibujo detallado que se encuentra al principio de estas instrucciones de servicio para realizar los trabajos siguientes (página 2).

8.1 Recambio de tobera y cabeza neumática

1. Quite la tuerca de la cabeza neumática (pos. 2).
2. Afloje y quite la cabeza neumática (pos. 3).
3. Afloje y quite la tobera (pos. 4), con una llave de 12 del cuerpo de la pistola.
4. Quite la junta (pos. 5) de la tobera.

Proceda en la orden inversa para el montaje de la tobera y de las otras partes.

8.2 Recambio de la aguja de material

1. Afloje el casquillo de resorte (pos. 14).
 2. Quite el resorte (pos. 13).
 3. Extraiga la aguja (pos. 10) del cuerpo de la pistola.
- Proceda en la orden inversa para el montaje. La medida del ajuste de aguja es 76,5 mm de la punta de la aguja al casquillo (pos. 11).

8.3 Recambio de una empaquetadura de aguja defectuosa

1. Quite la aguja siguiendo las instrucciones del punto 8.2.
 2. Afloje el tornillo de fijación (pos. 23).
 3. Extraiga completamente la empaquetadura de aguja (pos. 24).
- Proceda en la orden inversa para el montaje.



Indicación

La empaquetadura extraída del cuerpo de la pistola no se debe volver a usar ya que su estanqueidad no se puede garantizar.



Indicación

Lubrique todas las piezas deslizantes con una grasa neutral sin ácidos o resinas antes del montaje.

9 Limpieza

Se puede limpiar la pistola sin desmontarla. El cuerpo de la pistola recubierto con TEFLON® se limpia con una gamuza.

1. Rellene el calderín / depósito de gravedad / depósito de succión o el calderín de presión limpio con un producto de limpieza compatible con el material de aplicación.
2. Ponga la pistola en servicio.
3. No pare el servicio hasta que el producto de limpieza siga completamente limpio.

Desconecte la presión del aparato hasta su próximo uso. Sólo utilice productos de limpieza recomendados por el fabricante del material de pulverización y que no contengan los siguientes elementos:

- Hidrocarburos halogenados (p.ej. 1,1,1 tricloroetano, cloruro de metileno etc.)
- Ácidos o agentes ácidos
- Disolventes regenerados (productos de limpieza diluidos)
- Productos de decapado

Estos elementos generan reacciones químicas de oxidación al entrar en contacto con las partes galvanizadas de la pistola.

Límpie la pistola

- antes de cada cambio de color o de material
- al menos una vez a la semana
- según el tipo de material o el nivel de ensuciamiento varias veces a la semana.

Limpieza completa

1. Desmonte la pistola.
2. Limpie la cabeza neumática y la tobera con un pincel y el producto de limpieza
3. Limpie el cuerpo de la pistola y las partes restantes con una gamuza empapada con el producto de limpieza.
4. Unte las piezas siguientes con una fina película de grasa:
 - Resorte de la aguja
 - Todas las partes deslizantes.

Lubrifique por lo menos una vez a la semana las partes internas móviles. Una fina película de grasa debe siempre recubrir los resortes. Utilice para ello un pincel y una grasa neutral sin ácidos o resinas.

Para volver a montar la pistola proceda en la orden inversa.



Atención

No utilice superficies duras o objetos puntiagudos para limpiar su pistola. WALTHER no asume ninguna responsabilidad en caso de daños causados por una limpieza inadecuada.

10 Residuos

Los fluidos residuales resultando de la limpieza o del mantenimiento se deberán evacuar de acuerdo a las normas y leyes vigentes.



Advertencia

Siga las instrucciones de los fabricantes de materiales pulverizables y agentes limpiadores. Una evacuación precaria es peligrosa para la salud y el medio ambiente.

11 Datos técnicos

PILOT III F			
Peso neto	590 g	Límites de presión:	
		Presión máx del aire de entrada	8 bar
		Presión máx. del material	8 bar
Cabezas neumáticas*	de alta presión	Sistema de toberas a escoger:	
		0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,5 • 3,0 • 3,5 mm ø	
Temperatura máx. de servicio	43 °C	Nivel de ruido	
		(medido a una distancia de 1 m de la pistola)	85 dB (A)
*Selección de cabezas neumáticas disponible.			

PILOT III F-MP			
Peso neto	590 g	Límites de presión:	
		Presión máx del aire de entrada	3,3 bar
		Presión máx. de pulverización	1,4 bar
		Presión máx. del material	8 bar
Cabezas neumáticas	de presión media	Sistema de toberas a escoger:	
		0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,5 mm ø	
Temperatura máx. de servicio	43 °C	Nivel de ruido	
		(medido a una distancia de 1 m de la pistola)	83 dB (A)
PILOT III K			
Peso neto	590 g	Límites de presión:	
		Presión máx del aire de entrada	8 bar
		Presión máx. del material	8 bar
Cabezas neumáticas	de alta presión	Sistema de toberas a escoger:	
		1,0 • 1,5 mm ø	
Temperatura máx. de servicio	43 °C	Nivel de ruido	
		(medido a una distancia de 1 m de la pistola)	85 dB (A)

Consumo del aire:

Presión de aire de pulverización	PILOT III F Cabeza de 4 orificios		PILOT III F-MP Cabeza de presión media		PILOT III K Cabeza de alta presión	
	Chorro redondo	Chorro largo	Chorro redondo	Chorro largo	Chorro redondo	Chorro largo
1 bar	160 l/min	260 l/min	140 l/min	190 l/min	200 l/min	270 l/min
2 bar	220 l/min	320 l/min	190 l/min	270 l/min	275 l/min	380 l/min
3 bar	290 l/min	370 l/min	230 l/min	330 l/min	325 l/min	450 l/min
4 bar	300 l/min	410 l/min	260 l/min	390 l/min	375 l/min	525 l/min
5 bar	320 l/min	450 l/min	290 l/min	405 l/min	400 l/min	575 l/min
6 bar	380 l/min	490 l/min	300 l/min	425 l/min	450 l/min	625 l/min

Nos reservamos el derecho de modificaciones técnicas sin preaviso.

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



Die Beschichtungs-Experten

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30 • D-42327 Wuppertal
Tel.: 0202 / 787-0 • Fax: 0202 / 787-2217
www.walther-pilot.de
E-mail: info@walther-pilot.de

