

# **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 / Spuitpistool / Sprøjtepistoler

## **PILOT III F / III K**

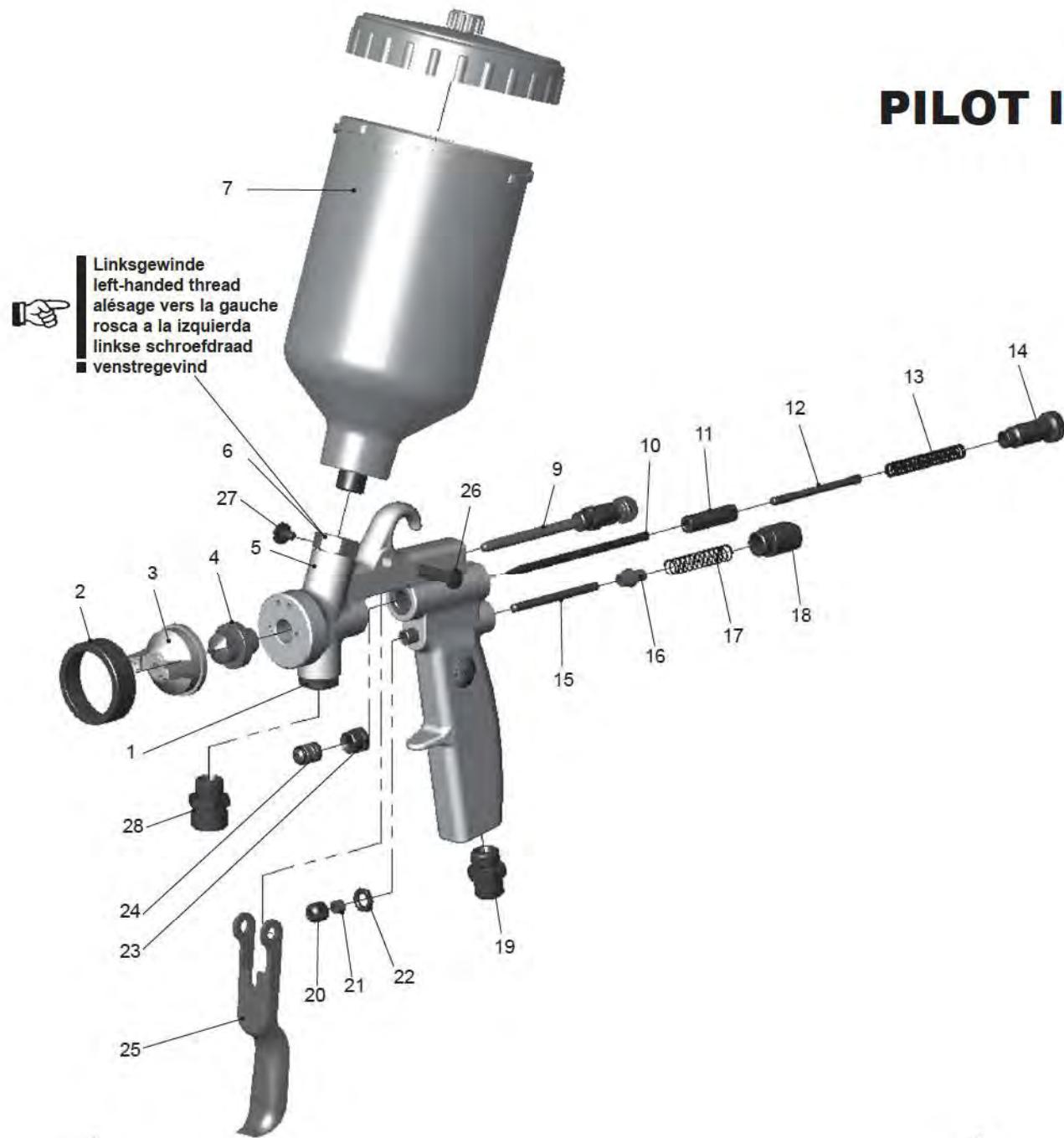


REV. 05/12



Die Beschichtungs-Experten

# PILOT III F / III K



Stand: Januar 2010

## Contents

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

<b>Manufacturer</b>	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 <a href="http://www.walther-pilot.de">www.walther-pilot.de</a> • e-mail: <a href="mailto:info@walther-pilot.de">info@walther-pilot.de</a>		
<b>Type Designation</b>	<b>Manual Spray Guns PILOT III F / -MP / PILOT III K</b>		
	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
<b>Intended purpose</b>	Processing of sprayable media		
<b>Applied Standards and Directives</b>			
	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		
<b>Specification according 94 / 9 / EC</b>			
<b>Category 2</b>	<b>Part marking</b>		<b>II 2 G c T 6</b>
			Tech.File,Ref.: 2403
<b>Authorized with the compilation of the technical file:</b>			
	Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal		
<b>Special remarks :</b>			
	The named product is intended for installation in other equipment. Commissioning is prohibited until such time as the end product has been proved to conform to the provision of the Directives 2006 / 42 / EC.		

Wuppertal, the 1st of January 2010

i.V.

Name: Torsten Bröker  
Position: Manager, Design and Development

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

## Replacement Parts

Nº	Description	Part No.	Part No.	Part No.
		PILOT III F Gravity-feed cup	PILOT III F Material Connection	PILOT III F Syphon-Feed Cup
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

Nº	Description	Part No.	Part No.
		PILOT III F-MP Gravity-feed cup	PILOT III F-MP Material Connection
	GB	V 10 310	V 10 311
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

N°	Description	PILOT III K Gravity-feed cup	PILOT III K Material Connection
		V 10 351	V 10 352
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 • 0,6 • 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  
Kärnther Str. 18-30  
D-42327 Wuppertal  
Telefon: +49(0)202 / 787-0  
Telefax: +49(0)202 / 787-2217  
[www.walther-pilot.de](http://www.walther-pilot.de) • Email: [info@walther-pilot.de](mailto: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 (earthing) by means of a conductive air hose (maximum resistance  $10\Omega$ ).

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.



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

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.

## 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.

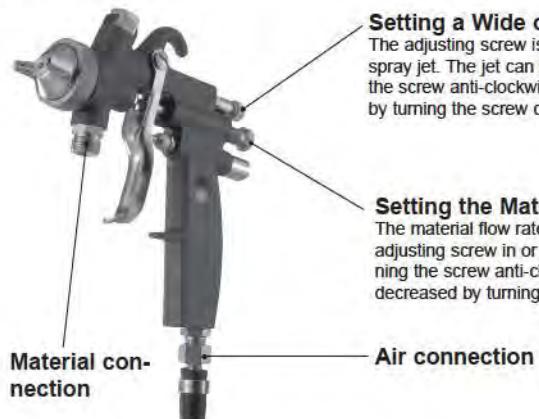
1. Before using the gun, first carry out a spray pattern test. The spray pattern can best be tested on a sample workpiece or on a sheet of metal, cardboard or paper.
2. If necessary, adjust the settings of the spray gun

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:



#### Setting a Wide or Round Jet

The adjusting screw is used to adjust the width of the spray jet. The jet can be changed to a wide jet by turning the screw anti-clockwise (screwing out) and to a round jet by turning the screw clockwise (screwing in).

#### Setting the Material Flow Rate

The material flow rate can be adjusted by screwing the adjusting screw in or out. The flow rate is increased by turning the screw anti-clockwise (screwing out) and decreased by turning the screw clockwise (screwing in).

#### 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	<ul style="list-style-type: none"><li>• Widen the fan using the regulation air fan valve</li></ul>
	The fan is too large in the extremity area	<ul style="list-style-type: none"><li>• Reduce the fan using the regulation air fan valve</li></ul>
	Bad atomisation	<ul style="list-style-type: none"><li>• Increase the atomisation air pressure</li></ul>
	Not enough product inside of the fan	<ul style="list-style-type: none"><li>• Decrease atomising air pressure</li></ul>
	Fan divided in central area	<ul style="list-style-type: none"><li>• Increase nozzle diameter</li><li>• Reduce atomising air pressure</li><li>• Increase material pressure</li></ul>
	The fan is convex	<ul style="list-style-type: none"><li>• Decrease material pressure</li><li>• Increase atomising air pressure</li></ul>

## 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 The setting screw (N° 14) turned too far to the back	• Clean or replace • Adjust by turning clockwise
Pulsating or unsteady jet	Not enough material in material tank Cup is tilted too much during spraying operation Material nozzle loose or damaged Material is overweight for operation with siphon-feed cup	• Top-up material level • Keep it level • Fasten or replace • 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 / siphon-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	<b>Pressure ranges:</b> Max. input air pressure 8 bar Max. material pressure 8 bar
Air cap*	High-Pressure Air Cap	<b>Nozzle sizes optional:</b> • 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	<b>Noise level</b> (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	<b>Pressure ranges:</b> 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	<b>Nozzle sizes optional:</b> • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,5 mm ø
Max. operating temperature	43 °C	<b>Noise level</b> (measured at approx. 1 m from the spray gun) 83 dB (A)

## PILOT III K

Net weight	590 g	<b>Pressure ranges:</b> Max. input air pressure 8 bar Max. material pressure 8 bar
Air cap	High-Pressure Air Cap	<b>Nozzle sizes optional:</b> 1,0 • 1,5 mm ø
Max. operating temperature	43 °C	<b>Noise level</b> (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.

## Sumario

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

## 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 Kärtner 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	<b>Pistolas de pulverización</b> <b>PILOT III F / -MP / PILOT III K</b>		
	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, Kärtner 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
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 (2,4,6)	V 01 101 02 .. X*	V 01 102 02 .. X*
4	Tobera a escoger	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
6	Casquillo con rosca (rosca a la izquierda)	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
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	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	
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 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 10 306 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	V 00 101 04 000
29	Depósito de gravedad		

**Partes de recambio:**

E	PILOT III K Depósito de gravedad	PILOT III K Empalme de material	
	V 10 351	V 10 352	
Nº.	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 encárganos 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 Generalidad

### 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 término "uso común" presupone que todas las consignas e instrucciones de servicio hayan sido leidas, 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  $10^6 \Omega$ ).

### 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 sujetados.

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 media y para pegamento no pueden ser equipadas con recipientes de material.

Datos técnicos, vea la página 68.



## 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

- 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
- 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
- Rellene el calderín con material y cierre la tapa.
- Ajuste la presión del material en el manostat 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.
- Abra el grifo de material del calderín.
- Para purgar el aire que se encuentra en la manguera de material, active el gatillo hasta que un chorro uniforme salga por la boquilla.

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.

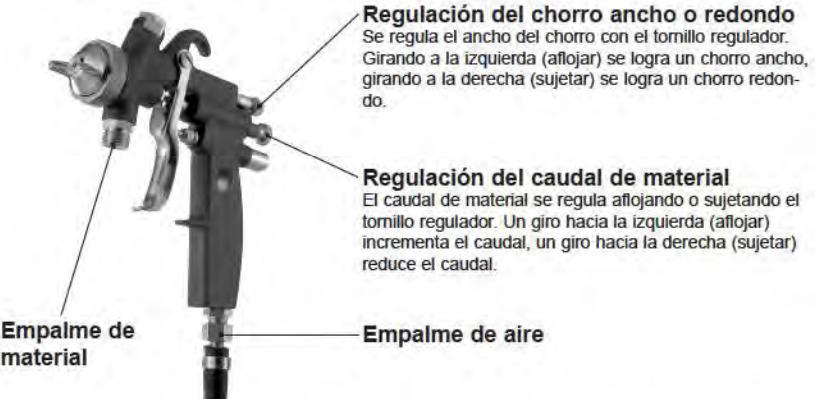
- Ponga la pistola en servicio para efectuar una prueba de aplicación. La prueba de aplicación se puede efectuar en una pieza test, un pedazo de metal galvanizado, cartón o papel.
- Controle la prueba y cambie los ajustes si fuera necesario.

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 boquilla 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 deseado		
Pruebas de aplicación	Causa	Remedio
	Chorro demasiado grueso en el centro	<ul style="list-style-type: none"> <li>Incrementar lo ancho del chorro</li> </ul>
	Bordes demasiado anchos	<ul style="list-style-type: none"> <li>Incrementar lo redondo del chorro</li> </ul>
	Chorro con salpicaduras	<ul style="list-style-type: none"> <li>Aumentar la presión del aire de pulverización</li> </ul>
	Aplicación muy delgada en el centro	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reducir la presión de pulverización</li> </ul>
	Chorro dividido en el centro	<ul style="list-style-type: none"> <li>Aumentar el calibre de la boquilla</li> <li>Reducir la presión de pulverización</li> <li>Aumentar la presión del material</li> </ul>
	Aplicación ovalada	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reducir la presión del material</li> <li>aumentar la presión del aire de pulverización</li> </ul>

## 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	<ul style="list-style-type: none"><li>Desmontar y limpiar</li><li>Sujetar un poco el regulador (hacia la derecha)</li></ul>
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	<ul style="list-style-type: none"><li>Rellenarlo</li><li>Enderezarlo</li><li>Sujetarla, cambiar el anillo del distribuidor de aire</li><li>Alimentar con un calderín o una bomba</li></ul>
La pistola sigue soplando en condición de reposo	Resorte de válvula (pos. 17) o vástago de válvula (pos. 16) dañados	<ul style="list-style-type: none"><li>Recambiarlos</li></ul>

## 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 recambe 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

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

- Afloje el casquillo de resorte (pos. 14).

- Quite el resorte (pos. 13).

- 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

- Quite la aguja siguiendo las instrucciones del punto 8.2.

- Afloje el tornillo de fijación (pos. 23).

- 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

Lubrifique 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.

- 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.
- Ponga la pistola en servicio.
- No pare el servicio hasta que el producto de limpieza sea 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 tricloreto, 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.

#### Limpie 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 punzantes 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	<b>Límites de presión:</b> Presión máx del aire de entrada 8 bar Presión máx. del material 8 bar
Cabezas neumáticas*	de alta presión	<b>Sistema de toberas a escoger:</b> 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	<b>Nivel de ruido</b> (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	<b>Límites de presión:</b> 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	<b>Sistema de toberas a escoger:</b> 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,5 mm ø
Temperatura máx. de servicio	43 °C	<b>Nivel de ruido</b> (medido a una distancia de 1 m de la pistola) 83 dB (A)
PILOT III K		
Peso neto	590 g	<b>Límites de presión:</b> Presión máx del aire de entrada 8 bar Presión máx. del material 8 bar
Cabezas neumáticas	de alta presión	<b>Sistema de toberas a escoger:</b> 1,0 • 1,5 mm ø
Temperatura máx. de servicio	43 °C	<b>Nivel de ruido</b> (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

Spray Direct @ Seapump Limited  
Tel.: 01642 777750 Fax: 01642 777730  
[www.spray-direct.co.uk](http://www.spray-direct.co.uk)  
E-mail: [sales@spray-direct.co.uk](mailto:sales@spray-direct.co.uk)

