

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 Mini

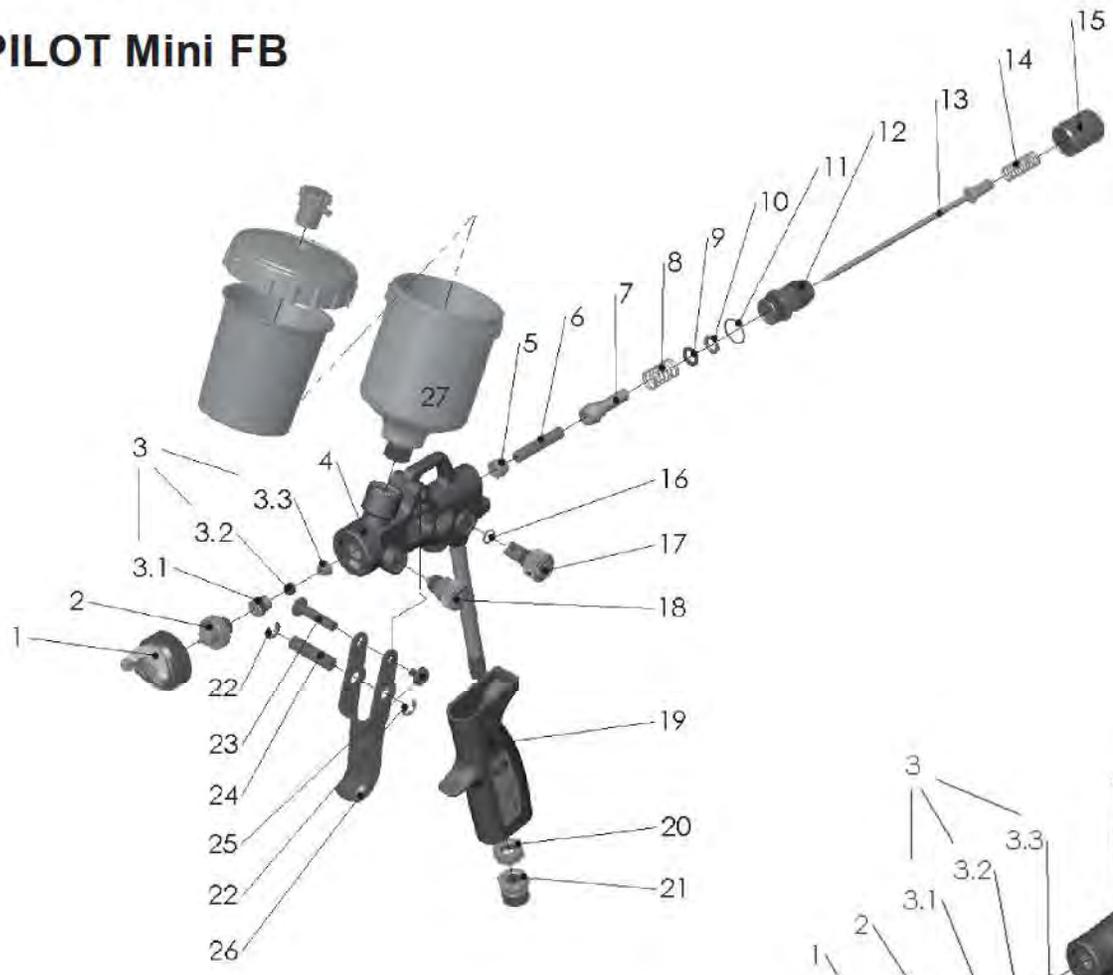


REV. 03/12

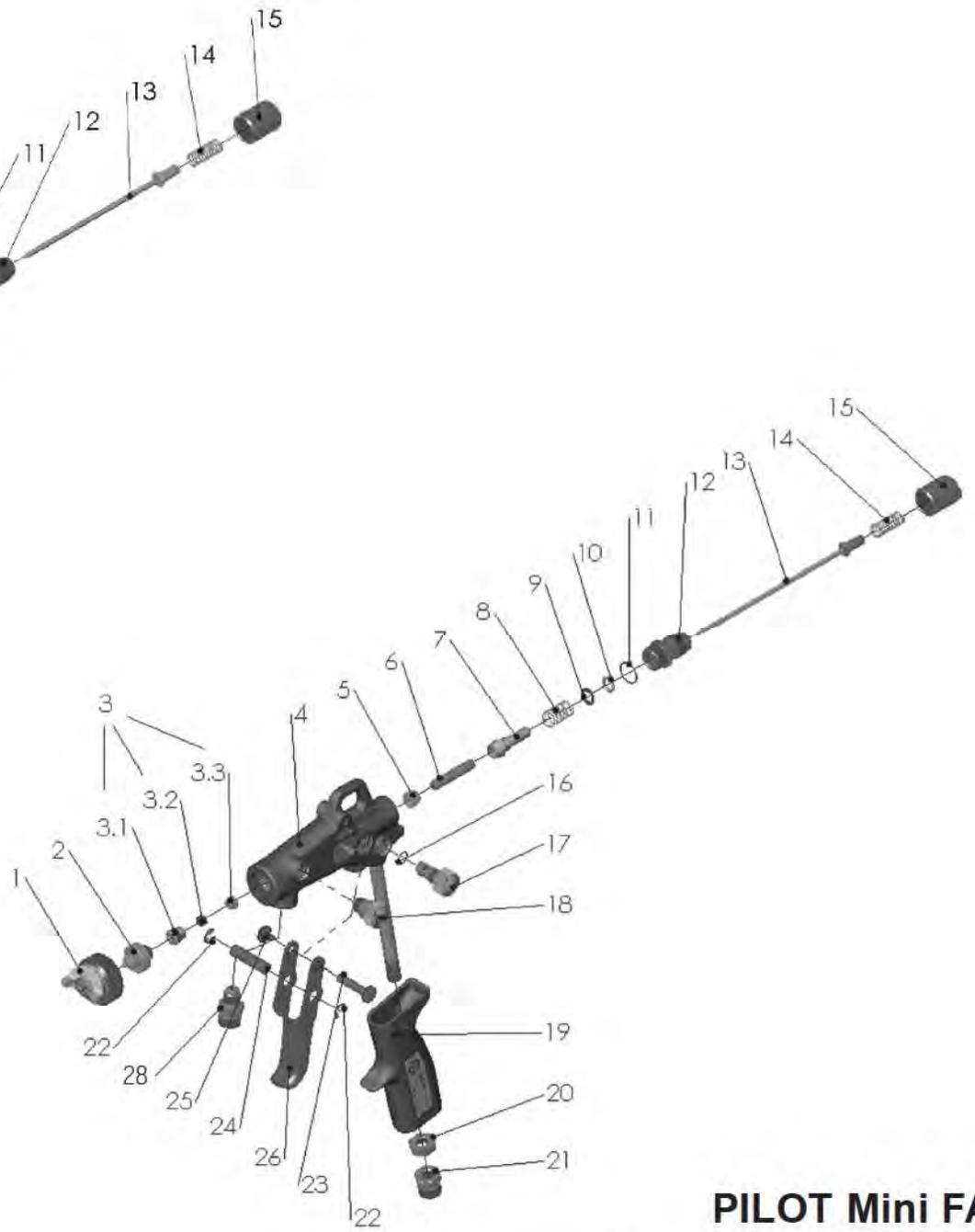


Die Beschichtungs-Experten

PILOT Mini FB



Stand März 2008



PILOT Mini FA

Contents

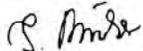
	Exploded Drawing	2
	Declaration of CE-Conformity	23
	Replacement parts	24
1	General Information	27
1.1	Identification of Model Version	27
1.2	Normal Use	27
1.3	Improper Use	28
2	Technical Description	28
3	Safety Instructions	29
3.1	Identification of safety instructions	29
3.2	General Safety Instructions	29
4	Assembly	30
5	Operation	31
6	Retooling and Repairs	32
7	Cleaning and Maintenance	33
8	Troubleshooting	34
8.1	Correction of Spray Pattern Imperfections	35
9	Disposal of Cleaning and Servicing Substances	35
10	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	Models: Hand-held Spray Guns PILOT Mini / -MP		
	PILOT Mini	Gravity-Feed Cup	V 10 151
	PILOT Mini	Material Connection	V 10 152
	PILOT Mini-MP	Gravity-Feed Cup	V 10 141
	PILOT Mini-MP	Material Connection	V 10 142
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 DIN EN 1127-1			
DIN EN 1953 DIN EN 13463-1			
Specification according 94 / 9 / EC			
Category 2	Part marking		II 2 G c T 6
			Tech.File,Ref.: 2401
Authorized with the compilation of the technical file: Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal			
Special remarks : The named product is intended for installation in other equipment. Commissioning is prohibited until such time as the end product has been proved to conform to the provision of the Directives 2006 / 42 / EC.			

Wuppertal, the 1st of January 2010

i.v. 

Name: Torsten Bröker
Position: Manager, Design and Development

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

Replacement parts PILOT Mini

GB		PILOT Mini Gravity-Feed Cup			PILOT Mini Material Connection				
		V 10 151 02 . . 3			V 10 152 02 . . 3				
Item	Description	Qty.	Art. No.	Qty.	Art. No.				
1	Air Cap	1	V 10 151 30 036*	1	V 10 151 30 039*	6-Bore	8-Bore		
	for nozzles 0.3 - 1.5 mm ø							V 10 151 30 186*	V 10 151 30 189*
	for nozzles 1.8 - 2.2 mm ø								
2	Material Nozzle	1	V 10 151 41 . . 3*	1	V 10 151 41 . . 3*				
3	Needle Seal Packing compl.	1	V 10 151 00 500	1	V 10 151 00 500				
3.1	Needle Packing Gland	1	V 10 151 06 103	1	V 10 151 06 103				
3.2	Needle Seal Packing	1	V 09 002 21 000	1	V 09 002 21 000				
3.3	Thrust Ring	1	V 10 151 37 000	1	V 10 151 37 000				
4	Gun Body compl.	1	V 10 151 01 000	1	V 10 152 01 000				
5	Valve Seal	1	V 10 151 13 000	1	V 10 151 13 000				
6	Valve Stem	1	V 10 151 14 203	1	V 10 151 14 203				
7	Valve Cone	1	V 10 151 14 000	1	V 10 151 14 000				
8	Valve Spring	1	V 10 151 17 000	1	V 10 151 17 000				
9	Washer	1	V 10 151 18 000	1	V 10 151 18 000				
10	O-Ring	1	V 09 102 33 009	1	V 09 102 33 009				
11	O-Ring	1	V 09 103 22 001	1	V 09 103 22 001				
12	Spring Retaining Bush	1	V 10 151 16 005	1	V 10 151 16 005				
13	Material Needle (0.3 - 2.2 mm ø)	1	V 10 151 71 . . 3*	1	V 10 152 71 . . 3*				
14	Needle Spring	1	V 10 151 53 000	1	V 10 151 53 000				
15	Needle Adjusting Screw	1	V 10 151 19 005	1	V 10 151 19 005				
16	O-Ring	1	V 09 102 67 000	1	V 09 102 67 000				
17	Air Volume Regulating Control	1	V 10 151 25 000	1	V 10 151 25 000				
18	Flat-Jet Control	1	V 10 151 20 000	1	V 10 151 20 000				
19	Gun Handle	1	V 10 151 04 000	1	V 10 151 04 000				
20	Air Tube Retaining Nut	1	V 00 101 08 000	1	V 00 101 08 000				
21	Reducer	1	V 00 101 05 000	1	V 00 101 05 000				
22	Locking Washer	2	V 11 601 23 000	2	V 11 601 23 000				
23	Trigger Shank Screw	1	V 10 151 11 005	1	V 10 151 11 005				
24	Driver Pin	1	V 10 151 12 005	1	V 10 151 12 005				
25	Trigger Screw	1	V 10 301 09 000	1	V 10 301 09 000				
26	Trigger	1	V 10 151 10 000	1	V 10 151 10 000				
27	Gravity-Feed Cup compl.	1	V 00 130 00 200						
28	Material Inlet			1	V 10 152 16 003				

Replacement parts PILOT Mini

GB		PILOT Mini MP Gravity-Feed Cup			PILOT Mini MP Material Connection				
		V 10 141 02 . . 3			V 10 142 02 . . 3				
Item	Description	Qty.	Art. No.	Qty.	Art. No.				
1	Air Cap	1	V 10 141 30 038*	1	V 10 141 30 038*	Medium pres.	Medium pres.		
	for nozzles 0.3 - 1.5 mm ø							V 10 141 30 188*	V 10 141 30 188*
	for nozzles 1.8 - 2.2 mm ø								
2	Material Nozzle	1	V 10 151 41 . . 3*	1	V 10 151 41 . . 3*				
3	Needle Seal Packing compl.	1	V 10 151 00 500	1	V 10 151 00 500				
3.1	Needle Packing Gland	1	V 10 151 06 103	1	V 10 151 06 103				
3.2	Needle Seal Packing	1	V 09 002 21 000	1	V 09 002 21 000				
3.3	Thrust Ring	1	V 10 151 37 000	1	V 10 151 37 000				
4	Gun Body compl.	1	V 10 141 01 000	1	V 10 142 01 000				
5	Valve Seal	1	V 10 151 13 000	1	V 10 151 13 000				
6	Valve Stem	1	V 10 151 14 203	1	V 10 151 14 203				
7	Valve Cone	1	V 10 151 14 000	1	V 10 151 14 000				
8	Valve Spring	1	V 10 151 17 000	1	V 10 151 17 000				
9	Washer	1	V 10 151 18 000	1	V 10 151 18 000				
10	O-Ring	1	V 09 102 33 009	1	V 09 102 33 009				
11	O-Ring	1	V 09 103 22 001	1	V 09 103 22 001				
12	Spring Retaining Bush	1	V 10 151 16 005	1	V 10 151 16 005				
13	Material Needle (0.3 - 2.2 mm ø)	1	V 10 151 71 . . 3*	1	V 10 152 71 . . 3*				
14	Needle Spring	1	V 10 151 53 000	1	V 10 151 53 000				
15	Needle Adjusting Screw	1	V 10 151 19 005	1	V 10 151 19 005				
16	O-Ring	1	V 09 102 67 000	1	V 09 102 67 000				
17	Air Volume Regulating Control	1	V 10 151 25 000	1	V 10 151 25 000				
18	Flat-Jet Control	1	V 10 151 20 000	1	V 10 151 20 000				
19	Gun Handle	1	V 10 151 04 000	1	V 10 151 04 000				
20	Air Tube Retaining Nut	1	V 00 101 08 000	1	V 00 101 08 000				
21	Reducer	1	V 00 101 05 000	1	V 00 101 05 000				
22	Locking Washer	2	V 11 601 23 000	2	V 11 601 23 000				
23	Trigger Shank Screw	1	V 10 151 11 005	1	V 10 151 11 005				
24	Driver Pin	1	V 10 151 12 005	1	V 10 151 12 005				
25	Trigger Screw	1	V 10 301 09 000	1	V 10 301 09 000				
26	Trigger	1	V 10 151 10 000	1	V 10 151 10 000				
27	Gravity-Feed Cup compl.	1	V 00 130 00 200						
28	Material Inlet			1	V 10 152 16 003				

Repair Sets		
WALTHER supplies repair sets containing all wearing parts for the manual spray guns PILOT Mini and -MP. This wearing parts are shown in boldface print in the list of the replacement parts.		
		Art. No.
PILOT Mini Gravity-Feed Cup (FB)	Standard version	V 16 098 NA ..3
PILOT Mini Material Connection (FA)	Standard version	V 16 152 NA ..3
PILOT Mini-MP Gravity-Feed Cup (FB)	Medium-pressure version	V 16 141 NA ..3
PILOT Mini-MP Material Connection (FA)	Medium-pressure version	V 16 142 NA ..3

* Nozzle sizes optional: • 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø

Nozzle Sets		
Nozzle sets consist of air cap, material nozzle and material needle.		
		Art. No.
PILOT Mini Gravity-Feed Cup (FB)		V 15 098 NA ..3
PILOT Mini Material Connection (FA)		V 15 152 NA ..3
PILOT Mini-MP Gravity-Feed Cup (FB)		V 15 141 NA ..3
PILOT Mini-MP Material Connection (FA)		V 15 142 NA ..3

* Nozzle sizes optional: • 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø

* Please quote the respective sizes when ordering replacements.

We recommend that repair sets are held on stock.

1 General Information

1.1 Identification of Model Version



Models: Manual Spray Guns PILOT Mini (conventional pressure)
Manual Spray Guns PILOT Mini-MP (medium pressure)

Type:

PILOT Mini Gravity-Feed Cup	V 10 151
PILOT Mini Material Connection	V 10 152
PILOT Mini-MP Gravity-Feed Cup	V 10 141
PILOT Mini-MP Material Connection	V 10 142

Manufacturer: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal • Germany
Phone: 00 49 / (0)2 02 / 787-0
Fax: 00 49 / (0)2 02 / 787-2217
www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de

1.2 Normal Use

The manual spray gun PILOT Mini is designed exclusively for use with sprayable media, including water-based and aggressive media, such as:

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

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

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

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

The temperature of the material to be sprayed should at no time exceed 43° C.

The term *1.2 Normal Use* also implies that any and all safety warnings and instructions laid down in these operating instructions have been read, understood and are duly complied with.

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

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

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

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

The operator must check and ensure that all technical data and the marking of the equipment in accordance with ATEX are compliant with the necessary requirements. The operator must provide corresponding safety measures for all applications in which the breakdown of the equipment might lead to danger to persons.

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

Grounding / Equipotential Bonding

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

1.3 Improper Use

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

Any other form of use is prohibited.

Improper use includes

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

2 Technical Description

PILOT Mini: Manual spray gun for conventional atomisation

Model versions: • with gravity-feed cup
• with material connection

PILOT Mini-MP: Manual spray gun for medium pressure

Model versions: • with gravity-feed cup
• with material connection.

With the PILOT Mini-MP the spraying pressure is from 1.2 to 1.4 bar with an input pressure of 3.0 to 3.3 bar.

Pulling of the trigger (item 26) is followed by opening of the valve cone (item 7) (initial air input) with subsequent pull-back of the material needle (item 13). Releasing of the trigger shuts the gun off in reverse order.

The material flow rate depends on the diameter of the nozzle used and on the setting of the material pressure at the material pressure tank or at the material pressure regulating control.

The material input volume may also be regulated at the needle adjusting screw (item 15) by turning it inwards or outwards.

The spray-jet adjuster (item 18) is used to control the spray jet ratio, i.e.

LH-turn (outwards) = flat jet,

RH-turn (inwards) = round jet.

The air volume regulating control (item 17) is used to adjust the atomizing air input.

3 Safety instructions

3.1 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.

3.2 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 depressurised. 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 bre-

thing 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 Mini) or approx. 83 dB (A) (PILOT Mini-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.

4 Assembly



Note

Use the exploded view at the beginning of these operating instruction to perform the operational steps described hereafter.



Warning

The air pressure at the gun shall not exceed 8 bar; otherwise a safe operation of the spray gun cannot be ensured.



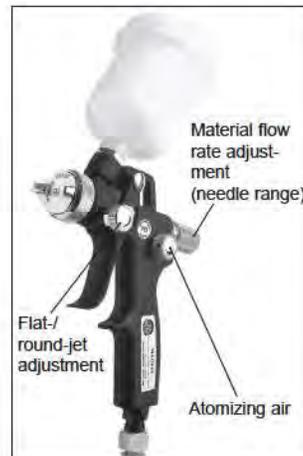
Warning

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

Design version: gravity-feed cup

1. Connect the pressure-air hose between the air supply system (cleaned pressure-air = air cleaner) and the gun air inlet reducer (item 21).
2. Fill the gravity-feed cup with sieved material and install the cup cover.
3. Turn the air supply on.

The gun is now ready for operation.



Design version: external material input

1. Connect the pressure-air hose between the air supply system (cleaned pressure-air) and the gun air inlet reducer (item 21).
2. Connect the material input hose between the material pressure tank and/or the material pressure regulating control of a pumping system and the material inlet (item 27) of the gun.
3. Fill the material pressure tank with material and close the lid.
4. 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.
5. Switch on the pneumatic system and set the desired atomizing air pressure at the reduction valve.
6. Open the material tap at the pressure tank.
7. Pull the trigger (item 26) of the gun to evacuate all air trapped inside the material input hose. Wait until the material exits in an even flow from the gun and shut the gun off.



The gun is now ready for operation.

5 Operation

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

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



Attention

The material pressure should not exceed

- 8 bar, since otherwise the operational reliability of the spray gun will be impaired.



Warning

It is important to remember to relieve the spray gun of all pressures when work is terminated. Lines left under pressure may burst and the released material may cause injuries.

Spray Pattern Test

Spray pattern tests should be performed whenever:

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

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

Spray Pattern Adjustment:

The spray pattern of the spray guns of model series PILOT Mini may be adjusted as follows (look also at the figures of page 5).

a) Flat- or Round-Jet Adjustments

The spray-jet adjuster serves to change the spray pattern ratio from flat to round.

Flat-Jet Control (item 18):

- LH-turn (outwards) = flat,
- RH-turn (inwards) = round.

b) Material flow rate-Adjustments

The material flow is controlled across the needle adjusting screw (item 15).

LH-turn (outwards) = increase, RH-turn (inwards) = decrease.

c) Atomizing Air Adjustments

The atomizing air input is regulated across the air volume regulating control by screwing (item 17) it inwards or outwards. The atomizing air pressure is to be set up at the air pressure reducing valve of the compressor system - make sure to follow relevant instructions and SAFETY warnings! If any other changes of the spray pattern those already described is desired, the spray gun has to be retooled. WALTHER offers a wide range of combinations of air caps, material nozzles and needles.

6 Retooling and Repairs



Warning

Atomizing air as well as the material input must be shut off prior to retooling - risk of injury.



Note

Please refer to the exploded view at the beginning of these operating instructions to perform the steps detailed below.

Changing of Material Nozzle and Air Cap:

1. Remove the air cap (item 1) from the gun body (item 4).
2. Remove the material nozzle (item 2) from the gun body using the Size „SW 7“ wrench.

Install the new material needle in reverse order.

Replacement of the Material Needle:

1. Remove the needle adjusting screw (item 15).
2. Remove the needle spring (item 14).
3. Remove the material needle (item 13) from the gun body.

Install the new material needle in reverse order.

Replacement of leaking Needle Seal Packing

1. Remove the material needle, nozzle and air cap.
2. Use a screwdriver to remove the needle packing gland (item 3.1) from the gun body (It is recommended to use special tool instead of the screwdriver).
3. Remove the needle seal packing complete (item 3) {needle packing gland (item 3.1), needle seal packing (item 3.2), thrust ring (item 3.3)} from the gun body. Use a thin wire, one end of which is bent into a hook, for this purpose.

Installation of the new needle seal packing in reverse order.



Note

Needle seal packings removed from the gun are not to be used again because their sealing efficiency can no longer be relied upon.



Note

Apply a thin layer of grease when reinstalling or exchanging the following parts.

7 Cleaning



Attention

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

The gun does not need to be dismantled for cleaning.

1. Fill the cleaned material container / gravity-feed cup / syphon-feed cup / suspended pressure-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.

8 Troubleshooting



Warning

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

Fault	Cause	Remedy
Gun is dripping	Nozzle or needle damaged	Replace
	Nozzle or needle clogged	Clean
	Needle packing gland (item 3.1) too tight	Loosen slightly
Pulsating or unsteady spray jet	Level in material tank too low	Top-up
	Gravity cup is tilted too much	Keep straight
	Material nozzle(item 2) loose or damaged	Tighten or Replace
Gun keeps blowing in off-position	Valve spring (item 8) or valve cone (item 7) damaged	Replace

8.1 Correction of Spray Pattern Imperfections

The following table shows how to correct a defective spray pattern.



Desired Spray Pattern

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

9 Disposal of Cleaning and Servicing Substances

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



Warning

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

10 Technical Data

Weight:	295 g
Choice of nozzle sizes:	0.3 • 0.5 • 0.8 • 1.0 • 1.2 • 1.5 • 1.8 • 2.0 • 2.2 mm ø
Air cap:	High pressure 6-hole air cap or High pressure 8-hole air cap or Medium pressure air cap
Pressure ranges:	
max. atomising pressure:	8 bar
max. material pressure:	8 bar
Max. operating temperature of the spray gun:	43°C
Noise level, measured at a distance of ca. 1 m from spray gun:	83 / 85 dB(A)

Air consumption:

Atomising air pressure	High pressure 6-hole air cap		High pressure 8-hole air cap		Medium pressure air cap	
	Round jet	Flat jet	Round jet	Flat jet	Round jet	Flat jet
1 bar	48 l/min	125 l/min	54 l/min	125 l/min	63 l/min	105 l/min
2 bar	70 l/min	195 l/min	90 l/min	195 l/min	95 l/min	170 l/min
3 bar	115 l/min	265 l/min	125 l/min	275 l/min	130 l/min	220 l/min
4 bar	140 l/min	330 l/min	150 l/min	340 l/min	160 l/min	280 l/min
5 bar	170 l/min	415 l/min	185 l/min	420 l/min	190 l/min	330 l/min
6 bar	220 l/min	490 l/min	220 l/min	495 l/min	220 l/min	400 l/min

Right to effect technical changes reserved.

Sumario

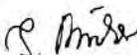
	Vista desarrollada	2
	Declaración de conformidad CE	55
	Partes de recambio	56
1	Generalidades	59
1.1	Identificación del modelo	59
1.2	Uso común	59
1.3	Uso indebido	60
2	Características técnicas	60
3	Indicaciones de seguridad	61
3.1	Identificación de las indicaciones de seguridad	61
3.2	Consignas generales de seguridad	61
4	Montaje	62
5	Puesta en servicio / Manejo	63
6	Reconversión	64
7	Limpieza	65
8	Identificación y eliminación de los fallos	66
8.1	Eliminar los defectos de la prueba de aplicación	67
9	Fluidos residuales	67
10	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 Kämtner 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	Modelos: Pistolas de pulverización manuales PILOT Mini/ -MP		
	PILOT Mini	Depósito de gravedad	V 10 151
	PILOT Mini	Empalme de material	V 10 152
	PILOT Mini-MP	Depósito de gravedad	V 10 141
	PILOT Mini-MP	Empalme de material	V 10 142
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 DIN 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.: 2401
Persona autorizada para la compilación de la documentación técnica: Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kämtner 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 PILOT Mini					
E		PILOT Mini depósito d. gravedad		PILOT Mini Empalme de material	
		V 10 151 02 . . 3		V 10 152 02 . . 3	
Pos.	Denominación	Uds.	Referencia	Uds.	Referencia
1	Cabeza neumática	1		1	
	para tobera 0,3 bis 1,5 mm ø		V 10 151 30 036*		V 10 151 30 039*
	para tobera 1,8 bis 2,2 mm ø		V 10 151 30 186*		V 10 151 30 189*
2	Tobera	1	V 10 151 41 . . 3*	1	V 10 151 41 . . 3*
3	Empaquetadura de aguja compl.	1	V 10 151 00 500	1	V 10 151 00 500
3.1	Prensaestopas de aguja	1	V 10 151 06 103	1	V 10 151 06 103
3.2	Empaquetadura de aguja	1	V 09 002 21 000	1	V 09 002 21 000
3.3	Pieza de apriete	1	V 10 151 37 000	1	V 10 151 37 000
4	Cuerpo de la pistola completo	1	V 10 151 01 000	1	V 10 152 01 000
5	Junta de válvula	1	V 10 151 13 000	1	V 10 151 13 000
6	Vástago de válvula	1	V 10 151 14 203	1	V 10 151 14 203
7	Cono de válvula	1	V 10 151 14 000	1	V 10 151 14 000
8	Resorte de válvula	1	V 10 151 17 000	1	V 10 151 17 000
9	Arandela	1	V 10 151 18 000	1	V 10 151 18 000
10	Junta tórica	1	V 09 102 33 009	1	V 09 102 33 009
11	Junta tórica	1	V 09 103 22 001	1	V 09 103 22 001
12	Casquillo de resorte	1	V 10 151 16 005	1	V 10 151 16 005
13	Aguja (0.3 - 2.2 mm ø)	1	V 10 151 71 . . 3*	1	V 10 152 71 . . 3*
14	Resorte de aguja	1	V 10 151 53 000	1	V 10 151 53 000
15	Tomillo regulador	1	V 10 151 19 005	1	V 10 151 19 005
16	Junta tórica	1	V 09 102 67 000	1	V 09 102 67 000
17	Regulador del caudal de aire	1	V 10 151 25 000	1	V 10 151 25 000
18	Regulador chorro ancho	1	V 10 151 20 000	1	V 10 151 20 000
19	Empuñadura de la pistola	1	V 10 151 04 000	1	V 10 151 04 000
20	Tuerca de tubo de aire	1	V 00 101 08 000	1	V 00 101 08 000
21	Pieza de reducción	1	V 00 101 05 000	1	V 00 101 05 000
22	Arandela de seguridad	2	V 11 601 23 000	2	V 11 601 23 000
23	Tomillo del vástago de palanca	1	V 10 151 11 005	1	V 10 151 11 005
24	Perno de arrastre	1	V 10 151 12 005	1	V 10 151 12 005
25	Tomillo de palanca	1	V 10 301 09 000	1	V 10 301 09 000
26	Palanca del gatillo	1	V 10 151 10 000	1	V 10 151 10 000
27	Depósito de gravedad completo	1	V 00 130 00 200		
28	Boquilla roscada para empalme de materia			1	V 10 152 16 003

Ersatzteilliste PILOT Mini					
E		PILOT Mini MP depósito d. gravedad		PILOT Mini MP Empalme de material	
		V 10 141 02 . . 3		V 10 142 02 . . 3	
Pos.	Denominación	Uds.	Referencia	Uds.	Referencia
1	Cabeza neumática	1		1	
	para tobera 0,3 bis 1,5 mm ø		V 10 141 30 038*		V 10 141 30 038*
	para tobera 1,8 bis 2,2 mm ø		V 10 141 30 188*		V 10 141 30 188*
2	Tobera	1	V 10 151 41 . . 3*	1	V 10 151 41 . . 3*
3	Empaquetadura de aguja compl.	1	V 10 151 00 500	1	V 10 151 00 500
3.1	Prensaestopas de aguja	1	V 10 151 06 103	1	V 10 151 06 103
3.2	Empaquetadura de aguja	1	V 09 002 21 000	1	V 09 002 21 000
3.3	Pieza de apriete	1	V 10 151 37 000	1	V 10 151 37 000
4	Cuerpo de la pistola completo	1	V 10 141 01 000	1	V 10 142 01 000
5	Junta de válvula	1	V 10 151 13 000	1	V 10 151 13 000
6	Vástago de válvula	1	V 10 151 14 203	1	V 10 151 14 203
7	Cono de válvula	1	V 10 151 14 000	1	V 10 151 14 000
8	Resorte de válvula	1	V 10 151 17 000	1	V 10 151 17 000
9	Arandela	1	V 10 151 18 000	1	V 10 151 18 000
10	Junta tórica	1	V 09 102 33 009	1	V 09 102 33 009
11	Junta tórica	1	V 09 103 22 001	1	V 09 103 22 001
12	Casquillo de resorte	1	V 10 151 16 005	1	V 10 151 16 005
13	Aguja (0.3 - 2.2 mm ø)	1	V 10 151 71 . . 3*	1	V 10 152 71 . . 3*
14	Resorte de aguja	1	V 10 151 53 000	1	V 10 151 53 000
15	Tomillo regulador	1	V 10 151 19 005	1	V 10 151 19 005
16	Junta tórica	1	V 09 102 67 000	1	V 09 102 67 000
17	Regulador del caudal de aire	1	V 10 151 25 000	1	V 10 151 25 000
18	Regulador chorro ancho	1	V 10 151 20 000	1	V 10 151 20 000
19	Empuñadura de la pistola	1	V 10 151 04 000	1	V 10 151 04 000
20	Tuerca de tubo de aire	1	V 00 101 08 000	1	V 00 101 08 000
21	Pieza de reducción	1	V 00 101 05 000	1	V 00 101 05 000
22	Arandela de seguridad	2	V 11 601 23 000	2	V 11 601 23 000
23	Tomillo del vástago de palanca	1	V 10 151 11 005	1	V 10 151 11 005
24	Perno de arrastre	1	V 10 151 12 005	1	V 10 151 12 005
25	Tomillo de palanca	1	V 10 301 09 000	1	V 10 301 09 000
26	Palanca del gatillo	1	V 10 151 10 000	1	V 10 151 10 000
27	Depósito de gravedad completo	1	V 00 130 00 200		
28	Boquilla roscada para empalme de materia			1	V 10 152 16 003

Kits de reparación		
WALTHER ofrece un kit de reparación para las pistolas manuales de la serie PILOT Mini que contiene todas las piezas de desgaste. Estas piezas de desgaste aparecen en negrita en la lista de las partes de recambio.		
		Referencia
PILOT Mini depósito de gravedad (FB)	Versión estándar	V 16 098 NA ..3
PILOT Mini empalme de material (FA)	Versión estándar	V 16 152 NA ..3
PILOT Mini-MP depósito de gravedad (FB)	Versión de presión media	V 16 141 NA ..3
PILOT Mini-MP empalme de material (FA)	Versión de presión media	V 16 142 NA ..3

Tamaño de tobera a escoger: • 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø

Sistemas de toberas		
El sistema de tobera consta de una cabeza neumática, una tobera y una aguja.		
		Referencia
PILOT Mini depósito de gravedad (FB)		V 15 098 NA ..3
PILOT Mini empalme de material (FA)		V 15 152 NA ..3
PILOT Mini-MP depósito de gravedad (FB)		V 15 141 NA ..3
PILOT Mini-MP empalme de material (FA)		V 15 142 NA ..3

Tamaño de tobera a escoger: • 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø

* Al encárganos piezas de recambio, indíquenos siempre los respectivos tamaños.

Recomendamos mantener siempre en existencia los kits de reparación.

1 Generalidades

1.1 Identificación del modelo

Modelos:	Pistola de pulverización PILOT Mini (presión alta)		
	Pistola de pulverización PILOT Mini-MP (presión media)		
Tipo:	PILOT Mini Depósito de gravedad	V 10 151	
	PILOT Mini Empalme de material	V 10 152	
	PILOT Mini-MP Depósito de gravedad	V 10 141	
	PILOT Mini-MP Empalme de material	V 10 142	

Fabricante: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30 • D-42327 Wuppertal
Teléfono: 00 49 / (0)2 02 / 787-0
Telefax: 00 49 / (0)2 02 / 787-2217
www.walther-pilot.de • Email:info@walther-pilot.de

1.2 Uso común

La pistola PILOT Mini se presta a la aplicación de toda clase de materiales pulverizables, como por ejemplo:

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

Todas las partes en contacto con el material son de acero inoxidable y permiten también la aplicación de productos en base agua o de fluidos.

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 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 $10^6 \Omega$).

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 Características técnicas

PILOT Mini: pistola de pulverización convencional

- Modelos:
- Depósito de gravedad
 - Empalme de material

PILOT Mini-MP: pistola de pulverización de presión media

- Modelos:
- 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 Mini-MP).

Apretando el gatillo (pos. 26) se abre primero el cono de válvula (pos. 7) (aire de entrada) y enseguida la aguja del material (pos. 13) se retrotrae. El cierre sucede a la inversa.

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 (pos. 15).

El tornillo regulador (pos. 18) permite ajustar lo ancho del chorro.

Un giro a la izquierda (aflojar) produce un chorro ancho.

Un giro a la derecha (apretar) produce un chorro redondo.

El tornillo de ajuste (pos. 17) permite regular el caudal de aire de pulverización.

3 Indicaciones de seguridad

3.1 Identificación de las indicaciones de seguridad



Advertencia

El pictograma y el grado de prioridad “Advertencia” marcan un peligro potencial para personas.

Posibles consecuencias: lesiones graves o leves.



Atención

El pictograma y el grado de prioridad “Atención” marcan un peligro potencial para objetos.

Posibles consecuencias: daños materiales.



Indicación

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

3.2 Consignas generales 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 Mini) o 83 dB (A) (PILOT Mini-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.

Para preguntas de utilizar seguro la pistola y los materiales, consulte a WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal (Alemania).

4 Montaje



Indicación

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



Advertencia

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



Advertencia

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

Versión: Depósito de gravedad

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 (pos. 21) de la pistola.
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 (pos. 21) 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 (pos. 27) 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. Conecte el aire comprimido y ajuste a la válvula reductora el aire de pulverización como usted quiera.
6. Abra el grifo de material del calderín.
7. Para purgar el aire que se encuentra en la manguera de material, active el gatillo (pos. 26) hasta que un chorro uniforme salga por la tobera.



La pistola está lista para la puesta en servicio.

5 Puesta en servicio / Manejo

Antes de poner la pistola en servicio controle que:

- la presión de pulverización este presente en la pistola
- la presión del material este presente en la pistola.



Atención

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



Advertencia

Desconecte siempre la presión de la pistola después del uso. Existe el riesgo de explosión de la tubería bajo presión.

Pruebas de aplicación

Una prueba de aplicación siempre es necesaria cuando:

- Se utiliza la pistola por primera vez
- Se cambia de material
- Se ha desmontado la pistola para mantenimiento o reparación

La prueba de aplicación se puede efectuar en una pieza test, un pedazo de metal galvanizado, cartón o papel.

Modificación del chorro de pulverización:

Es posible modificar el chorro de la PILOT Mini con los siguientes ajustes (véase la ilustración a la página 5).

a) regulación del chorro largo o redondo

Se regula el ancho del chorro con el tornillo regulador (pos. 18):

- Girando a la izquierda (aflojar) se logra un chorro ancho,
- girando a la derecha (sujetar) se logra un chorro redondo.

b) regulación del caudal de material

El caudal de material se regula aflojando o sujetando el tornillo regulador (pos. 15): un giro hacia la izquierda (aflojar) incrementa el caudal, un giro hacia la derecha (sujetar) reduce el caudal.

c) regulación del aire de pulverización

El caudal del aire de pulverización se regula aflojando o sujetando el tornillo regulador (pos. 17). La presión del aire de pulverización se ajusta en la válvula reductora de presión del compresor. Siga las instrucciones de servicio y las consignas de seguridad del fabricante. 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.

6 Modificación / Reparación de la pistola



Advertencia

Antes de proceder a cualquier trabajo de modificación o reparación de la pistola, desconecte la presión del aire de mando, aire de pulverización y de la alimentación de material – peligro de lesiones.



Indicación

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

Recambio de tobera y cabeza neumática

1. Afloje y quite la cabeza neumática (pos. 1) del cuerpo de la pistola (pos. 4).
2. Afloje y quite la tobera (pos. 2) con una llave de 7 del cuerpo de la pistola. Proceda en la orden inversa para el montaje.

Recambio de la aguja de material

1. Afloje el tornillo (pos. 15).
2. Quite el resorte de aguja (pos. 14).
3. Extraiga la aguja (pos. 13) del cuerpo de la pistola. Proceda en la orden inversa para el montaje

Recambio de una empaquetadura de aguja defectuosa

1. Quite la aguja, tobera y cabeza neumática siguiendo las instrucciones arriba mencionadas
2. Afloje con un destornillador el prensaestopas de la aguja (pos. 3.1), y quítelo del cuerpo de la pistola (con la herramienta especial).
3. Extraiga la empaquetadura de aguja completa (pos. 3) {el prensaestopas de la aguja (pos. 3.1), empaquetadura de aguja (pos. 3.2), la pieza de apriete (pos. 3.3)} del cuerpo de la pistola. Use para ello un alambre fino con una extremidad en forma de gancho. 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.

7 Limpieza



Atención

No deposite la pistola directamente en el disolvente o en cualquier otro agente limpiador. Ya no se podría garantizar su buen funcionamiento. 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..

Se puede limpiar la pistola sin desmontarla.

1. Rellene el calderín /depósito de gravedad / depósito de succión / depósito de presión suspendido de la pistola 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 saga 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 tricloretoano, 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.

8 Identificación y eliminación de los fallos



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.

Fallo	Causa	Remedio
La pistola gotea	aguja o tobera defectuosas	Recámbralas
	aguja o tobera sucias	Límpielas
	prensaestopas (pos. 3.1) demasiado sujetado	Aflójelo con un destornillador
El chorro es irregular	hace falta material en el depósito	Rellénelo
	depósito de gravedad demasiado inclinado	Enderécelo
La pistola sigue soplando en condición de reposo	tobera (pos. 2) demasiado floja o dañada	Sujételo o recámbralo
	resorte de válvula (pos. 8) o cono de válvula (pos. 7) dañados	Recámbralos

8.1 Eliminar los defectos de la prueba de aplicación

El cuadro siguiente indica los ajustes que modifican la forma del chorro.



Resultado deseado

Prueba de aplicación	Desviación	Regulación necesaria
	Chorro demasiado grueso en el centro	• Incrementar lo ancho del
	Bordes demasiado ancho	• 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 le diámetro 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

9 Evacuación de los fluidos residuales

Los fluidos residuales resultando del mantenimiento y de la limpieza de la pistola se deberán evacuar de acuerdo a las disposiciones y leyes relevantes.



Advertencia

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

10 Datos técnicos

Peso:	295 g
Dotación de toberas a opción:	0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø
Cabezas neumáticas:	Cabeza neumática de 6 orificios Cabeza neumática de 8 orificios Cabeza neumática presión media
Límites de presión:	
max. del aire de pulverización:	8 bar
max. del material:	8 bar
Temperatura máxima de servicio de la pistola	43°C
Nivel de ruido (medido a un metro de distancia de la pistola)	83 / 85 dB(A)

Consumo del aire:

Presión de aire de pulverización	Cabeza neumática de 6 orificios		Cabeza neumática de 8 orificios		Cabeza neumática presión media	
	Chorro redondo	Chorro largo	Chorro redondo	Chorro largo	Chorro redondo	Chorro largo
1 bar	48 l/min	125 l/min	54 l/min	125 l/min	63 l/min	105 l/min
2 bar	70 l/min	195 l/min	90 l/min	195 l/min	95 l/min	170 l/min
3 bar	115 l/min	265 l/min	125 l/min	275 l/min	130 l/min	220 l/min
4 bar	140 l/min	330 l/min	150 l/min	340 l/min	160 l/min	280 l/min
5 bar	170 l/min	415 l/min	185 l/min	420 l/min	190 l/min	330 l/min
6 bar	220 l/min	490 l/min	220 l/min	495 l/min	220 l/min	400 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
- Materialumlauftsysteme
- Kombinierte Spritz- und Trockenboxen
- Absaugsysteme mit Trockenabscheidung
- Absaugsysteme mit Nassabscheidung
- Trockner
- Zuluft-Systeme
- Atemschutzsysteme und Zubehör



Die Beschichtungs-Experten

Spray Direct @ Sealpump Limited
Tel.: 01642 777750 Fax: 01642 777730
www.spray-direct.co.uk
E-mail: sales@spray-direct.co.uk

