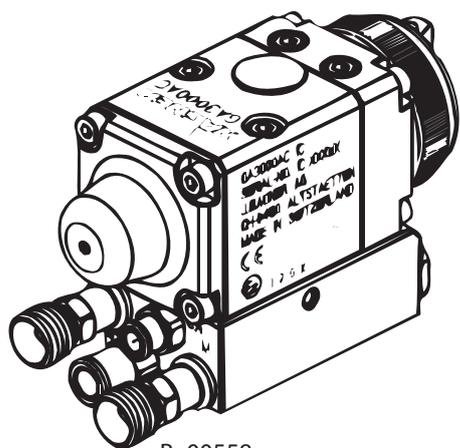


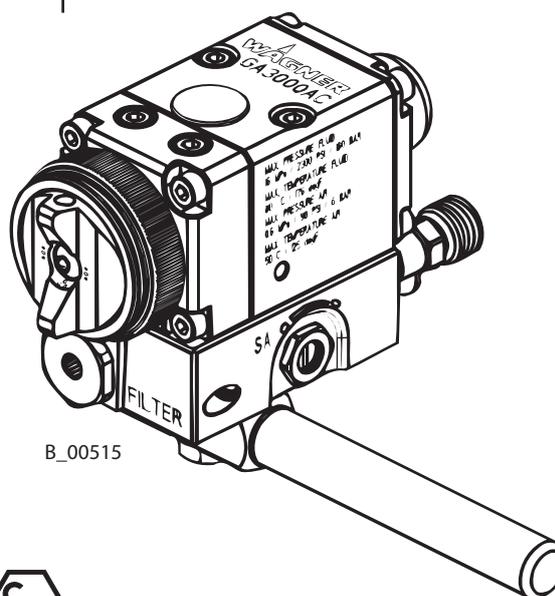
### GA 3000ACIC GA 3000ACIC UV

Edizione 03 / 2005

### Air-Coat Aerografo automatico



B\_00558



B\_00515



II 2GX (Atex 95)



## Indice

<b>1</b>	<b>INFORMAZIONI SULLE PRESENTI ISTRUZIONI</b>	<b>6</b>
1.1	Lingue	6
1.2	Avvertimenti, avvertenze e simboli utilizzati in queste nelle istruzioni	6
<b>2</b>	<b>NORME DI SICUREZZA GENERALI</b>	<b>7</b>
2.1	Avvertenze di sicurezza per l' esercente	7
2.1.1	Apparecchiature elettriche	7
2.1.2	Qualifica del personale	7
2.1.3	Sicurezza dell'ambiente di lavoro	7
2.2	Norme di sicurezza per il personale	7
2.2.1	Utilizzo sicuro degli apparecchi di spruzzatura Wagner	8
2.2.2	Mettere a terra l'apparecchio	8
2.2.3	Tubi flessibili del materiale	8
2.2.4	Pulizia	9
2.2.5	Manipolazione di liquidi, vernici e colori pericolosi	9
2.2.6	Toccare superfici ad alta temperatura	9
2.3	Uso regolamentare	9
2.4	Impiego nel settore a rischio di esplosione	10
2.4.1	Uso regolamentare	10
2.4.2	Contrassegno Protezione antideflagrante	10
2.4.3	Temperatura massima della superficie	10
2.4.4	Norme di sicurezza	10
<b>3</b>	<b>RESPONSABILITÀ DEL GARANZIA - E CONFORMITÀ</b>	<b>11</b>
3.1	Avvertenza sulla responsabilità del prodotto	11
3.2	Responsabilità del garanzia	11
3.3	Certificato di conformità CE	12
3.4	Direttive e regolamenti tedeschi	12
<b>4</b>	<b>DESCRIZIONE</b>	<b>13</b>
4.1	Campo di impiego, uso regolamentare	13
4.1.1	Materiali lavorabili	13
4.2	Volume di fornitura	13
4.2.1	Indica dei tipi	13
4.2.2	Panoramica	14
4.2.3	Modello di base	14
4.2.4	Componenti complementari	15
4.2.4.1	Calotte dell'aria	15
4.2.4.2	AirCoat ugelli con getto a ventaglio ACF3000	15
4.2.4.3	AirCoat ugelli con getto conico ACR3000	15
4.2.4.4	Raccordi del materiale	15
4.2.4.5	Raccordi dell'aria	16
4.2.4.6	Supporti dell'aerografo	16
4.2.4.7	Filtri	16
4.2.4.8	Spina di chiusura	16
4.3	Dati	17
4.3.1	Dati tecnici	17
4.3.2	Dimensioni e raccordi	18
4.3.3	Materiali usati per i componenti a contatto con la vernice	18

## Indice

4.4	Descrizione del funzionamento	19
4.4.1	Struttura dell'aerografo	19
4.4.2	Modo operativo a circolazione	20
4.4.3	Funzionamento dell'aerografo	20
4.5	Metodo di spruzzatura	21
4.5.1	Metodo di spruzzatura AirCoat getto a ventaglio	21
4.5.2	Metodo di spruzzatura AirCoat a getto conico	22
<b>5</b>	<b>MESSA IN FUNZIONE E USO</b>	<b>23</b>
5.1	Installazione ed allacciamento	23
5.1.1	Tipica struttura di un sistema di verniciatura automatica	23
5.1.2	Ventilazione della cabina di spruzzatura	24
5.1.3	Tubature dell'aria	24
5.1.4	Tubature del materiale	24
5.1.5	Messa a terra del sistema	25
5.2	Preparazione della vernice	26
5.2.1	Tabella di conversione della viscosità	26
5.3	Messa in funzione	27
5.3.1	Regole generali per l'uso dell'aerografo	27
5.3.2	Preparazione della messa in funzione	28
5.4	Lavori	29
5.4.1	Avviamento della spruzzatura AirCoat	29
5.4.2	Figure di spruzzatura	29
5.4.3	Sostituzione dell'ugello AirCoat	30
5.4.4	Pulizia dell'ugello AirCoat	30
5.4.5	Eliminare il materiale che intasa dell'ugello	31
5.4.6	Sostituzione dell'attacco dell'ugello con getto conico	32
5.4.7	Sostituzione o pulizia del filtro	32
5.4.8	Regolazione delle guarnizioni nella testa dell'aerografo	33
<b>6</b>	<b>MANUTENZIONE</b>	<b>34</b>
6.1	Messa fuori servizio e e pulirlo	35
6.2	Sostituire il tubo flessibile del materiale	36
6.3	Sostituzione della guarnizione dell'ugello	36
6.4	Sostituzione dell'attacco del nipplo di tenuta dell'ugello con getto conico	37
6.5	Sostituire i componenti nel corpo dell'aerografo	38
6.5.1	Smontaggio GA 3000ACIC	38
6.5.2	Sostituzione dell'astina della valvola	40
6.5.3	Sostituzione di componenti sulla punta della valvola	40
6.5.4	Rimontaggio GA 3000ACIC	41
<b>7</b>	<b>GUASTI E LORO ELIMINAZIONE</b>	<b>43</b>
<b>8</b>	<b>ACCESSORI</b>	<b>44</b>
8.1	Ugelli Aircoat ACF3000	44
8.2	Calotte dell'aria	46
8.3	Ugelli a getto conico Aircoat ACR3000	46
8.3.1	Attacco dell'ugelli RXX	47
8.3.2	Raccordo filettato dell'ugello cpl.	47
8.4	Filtri	47
8.5	Tubi flessibili	48
8.6	Diversi	49

## Indice

<b>9</b>	<b>PEZZI DI RICAMBIO</b>	<b>50</b>
9.1	Come si ordinano i pezzi di ricambio ?	50
9.2	Lista dei pezzi di ricambio GA 3000ACIC	51
9.3	Lista dei pezzi di ricambio GA 3000ACIC UV	55
9.4	Set di manutenzione e gruppi dei ricambi	59

## 1 INFORMAZIONI SULLE PRESENTI ISTRUZIONI

Le istruzioni d'uso contengono informazioni e istruzioni per l'uso, la riparazione e la manutenzione dell'apparecchio.

→ Utilizzare l'apparecchio conformemente alle presenti istruzioni.

Tale impianto può essere pericoloso se non viene impiegato conformemente alle indicazioni contenute nelle presenti istruzioni d'uso.

Il rispetto di queste istruzioni è parte integrante degli accordi di garanzia.

### 1.1 LINGUE

Queste istruzioni per l'uso sono state realizzate nelle seguenti lingue:

Lingua:	No. ord.	Lingua:	No. ord.
Tedesco	0380830	Inglese	0380831
Francese	0380832	Olandese	0380833
Italiano	0380834	Spagnolo	0380835
Danese	0380836	Svedese	0380837

### 1.2 AVVERTIMENTI, AVVERTENZE E SIMBOLI UTILIZZATI IN QUESTE NELLE ISTRUZIONI

Le avvertenze in queste istruzioni avvertono di particolari pericoli per l'utente e per l'apparecchio e descrivono provvedimenti per evitare tali pericoli.

Le avvertenze sono classificate nel modo seguente:

**Pericolo** – pericolo imminente. L'inosservanza comporta la morte, gravi lesioni ed ingenti danni materiali.

 SIHL_0100_I	 <b>PERICOLO</b>
	<p><b>Qui si trova l'avvertenza sul pericolo !</b> Qui si trovano possibili conseguenze in caso di inosservanza dell'avvertimento. Il termine indica il livello di pericolo.</p> <p>→ Qui si trovano i provvedimenti da adottare per evitare il pericolo e le sue conseguenze.</p>

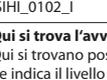
**Avvertimento** – possibile pericolo imminente. L'inosservanza può comportare la morte, gravi lesioni ed ingenti danni materiali.

 SIHL_0103_I	 <b>AVVERTENZA</b>
	<p><b>Qui si trova l'avvertenza sul pericolo !</b> Qui si trovano possibili conseguenze in caso di inosservanza dell'avvertimento. Il termine indica il livello di pericolo.</p> <p>→ Qui si trovano i provvedimenti da adottare per evitare il pericolo e le sue conseguenze.</p>

**Cautela** – possibile situazione pericolosa. L'inosservanza può comportare leggere lesioni.

 SIHL_0101_I	 <b>CAUTELA</b>
	<p><b>Qui si trova l'avvertenza sul pericolo !</b> Qui si trovano possibili conseguenze in caso di inosservanza dell'avvertimento. Il termine indica il livello di pericolo.</p> <p>→ Qui si trovano i provvedimenti da adottare per evitare il pericolo e le sue conseguenze.</p>

**Cautela** – possibile situazione pericolosa. L'inosservanza può comportare danni materiali.

 SIHL_0102_I	<b>CAUTELA</b>
	<p><b>Qui si trova l'avvertenza sul pericolo !</b> Qui si trovano possibili conseguenze in caso di inosservanza dell'avvertimento. Il termine indica il livello di pericolo.</p> <p>→ Qui si trovano i provvedimenti da adottare per evitare il pericolo e le sue conseguenze.</p>

**Avvertenza** – informazioni su particolarità e procedimento da adottare.

## 2 NORME DI SICUREZZA GENERALI

### 2.1 AVVERTENZE DI SICUREZZA PER L'ESERCENTE

- Conservare queste istruzioni sempre a portata di mano sul luogo di utilizzo dell'apparecchio.
- Rispettare in qualsiasi circostanza direttive locali sulla sicurezza del lavoro e le norme antinfortunistiche.



#### 2.1.1 APPARECCHIATURE ELETTRICHE

Apparecchi e le apparecchiature elettriche:

- Soddisfano i requisiti di sicurezza di funzionamento e locali relativamente al tipo di esercizio ed alle influenze ambientali.
- Far riparare solo da elettricisti qualificati o sotto la loro supervisione.
- Vengano fatti funzionare osservando le norme di sicurezza e le regole dell'elettrotecnica.
- In caso di difetti, far riparare immediatamente.
- Vengano messi fuori servizio se da essi possono scaturire pericoli.
- Far scollegare la tensione prima di intervenire su parti attive. Informare il personale sui lavori previsti. Rispettare le regole di sicurezza elettriche.



#### 2.1.2 QUALIFICA DEL PERSONALE

- Assicurare che l'apparecchio venga utilizzato e riparato solo da personale addestrato.

#### 2.1.3 SICUREZZA DELL'AMBIENTE DI LAVORO

- Assicurare che il pavimento della zona di lavoro sia antistatico a norme EN 50053 parte 1, art. 7-2, misura secondo DIN 51953.
- Assicurare che tutte le persone all'interno della zona di lavoro indossino scarpe antistatiche, p. es. scarpe con suola in cuoio.
- Assicurare che, durante la spruzzatura, le persone indossino scarpe antistatiche per la messa a terra attraverso l'impugnatura dell'aerografo.
- Realizzare apparecchi di aspirazione della nebbia di vernice conformemente alle norme locali.
- Assicurare che siano disponibili i seguenti componenti di un ambiente di lavoro sicuro:
  - Tubi flessibili del materiale/pneumatici adatti alla pressione di lavoro.
  - equipaggiamento di protezione personale (protezione delle vie respiratorie e della pelle).
- Assicurare che nell'ambiente non siano presenti fonti di accensione come fiamme libere, scintille, fili incandescenti o superfici ad alta temperatura. Non fumare.



### 2.2 NORME DI SICUREZZA PER IL PERSONALE

- Rispettare sempre le informazioni di queste istruzioni, in particolare le norme di sicurezza generali e gli avvertimenti.
- Rispettare in qualsiasi circostanza direttive locali sulla sicurezza del lavoro e le norme antinfortunistiche.



### 2.2.1 UTILIZZO SICURO DEGLI APPARECCHI DI SPRUZZATURA WAGNER

Il getto di materiale è sotto pressione e può causare lesioni pericolose.

Evitare l'iniezione di vernice e di detergente:

- Non puntare mai l'aerografo su persone.
- Non collocare le mani nella traiettoria del getto di materiale.
- Prima di qualsiasi lavoro sull'apparecchio, prima di interrompere il lavoro e anomalie di funzionamento:
  - Togliere l'energia- e la mandata di aria compressa.
  - Proteggere l'aerografo dalla messa in funzione.
  - Depressurizzare l'aerografo e l'equipo.
  - Anomalie di funzionamento: eliminare l'errore come descritto nel cap. „Causa dell'anomalia“.

In caso di lesioni cutanee causate da vernici o detergenti:

- Annotarsi il tipo di vernice o di detergente utilizzato.
- Consultare immediatamente un medico.

Pericolo di lesioni dovuto al contraccolpo:

- Mantenere l'equilibrio mentre si preme il grilletto dell'aerografo.
- Mantenere l'aerografo in una posizione solo per breve tempo.



### 2.2.2 METTERE A TERRA L'APPARECCHIO

A causa dell'elevata velocità di flusso delle vernici durante la spruzzatura ad alta pressione, in circostanze particolari sull'apparecchio e specialmente sull'aerografo si possono accumulare delle cariche elettrostatiche. In fase di scarica, tali cariche possono causare la formazione di scintille o fiamme.

- Assicurare che l'apparecchio sia messo a terra durante ogni spruzzatura.
- Collegare a terra i pezzi da verniciare.
- Assicurare che tutte le persone all'interno della zona di lavoro siano collegate a terra, ad esempio mediante scarpe antistatiche.
- Durante la spruzzatura indossare scarpe antistatiche per la messa a terra attraverso l'impugnatura dell'aerografo.



### 2.2.3 TUBI FLESSIBILI DEL MATERIALE

- Assicurare che il materiale dei tubi flessibili sia chimicamente stabile ai materiali spruzzati.
- Verificare che il tubo flessibile del materiale sia adatto per la pressione generata nell'apparecchio.
- Verificare che sul tubo flessibile ad alta pressione utilizzato siano riconoscibili le seguenti informazioni:
  - Consentita
  - Massima pressione d'esercizio
  - Data di produzione.
- La resistenza elettrica dell'intero tubo flessibile ad alta pressione deve essere minore di 1 Megaohm.



## 2.2.4 PULIZIA

- Scollegare la tensione elettrica dall'apparecchio.
- Staccare la linea di mandata pneumatica.
- Depressurizzare l'apparecchio.
- Assicurare che il punto di infiammabilità dei detergenti sia di almeno 5 K maggiore della temperatura ambiente.
- Per la pulizia utilizzare solo panni e pennelli umidi di solvente; non utilizzare in nessun caso oggetti duri e non spruzzare detergenti con l'aerografo.

In recipienti chiusi si forma una miscela esplosiva di gas ed aria.

- Per pulire l'apparecchio con solventi non spruzzare mai in un recipiente chiuso.
- Mettere a terra l'apparecchio.



## 2.2.5 MANIPOLAZIONE DI LIQUIDI, VERNICI E COLORI PERICOLOSI

- Per la preparazione e la lavorazione della vernice e per la pulizia dell'apparecchio osservare le norme di lavorazione del produttore della vernice, del solvente e del detergente utilizzati.
- Adottare le misure di protezione prescritte; utilizzare in particolare occhiali di protezione, indumenti e scarpe di sicurezza e, se necessario, una crema protettiva della pelle.
- Utilizzare una maschera respiratoria o un apparecchio respiratorio autonomo.
- Per proteggere adeguatamente la salute e l'ambiente: utilizzare l'apparecchio in una cabina di spruzzatura o su una parete di spruzzatura con ventilazione (aspirazione) accesa.
- Per lavorare materiali ad alta temperatura indossare indumenti di protezione adatti.



## 2.2.6 TOCCARE SUPERFICI AD ALTA TEMPERATURA

- Toccare le superfici ad alta temperatura solo con guanti di protezione.
- Per il funzionamento dell'apparecchio con materiale di copertura a temperatura >43°C; 109.4°F:
  - applicare sull'apparecchio un'etichetta di pericolo „Attenzione! Superficie ad alta temperatura“.



### N° ord.

9998910 Adesivo di avvertimento

9998911 Adesivo di protezione

## 2.3 USO REGOLAMENTARE

WAGNER declina qualsiasi responsabilità per gli eventuali danni derivanti da un uso non regolamentare.

- Utilizzare l'apparecchio solo per lavorare i materiali raccomandati da WAGNER.
- Far funzionare l'apparecchio solo con tutte le sue parti.
- Non mettere fuori servizio i dispositivi di protezione.
- Utilizzare solo i ricambi e gli accessori originali WAGNER.



## 2.4 IMPIEGO NEL SETTORE A RISCHIO DI ESPLOSIONE

### 2.4.1 USO REGOLAMENTARE

L'apparecchio è adatto per lavorare materiali liquidi conformemente alla classificazione in gruppi di esplosione.

### 2.4.2 CONTRASSEGNO PROTEZIONE ANTIDEFLAGRANTE

Ai sensi della direttiva 94/9/CE (ATEX 95) l'apparecchio è idoneo all'impiego nel settore a rischio di esplosione.


 II 2G X

CE: Communautés Européennes  
 Ex: Icona per protezione antideflagrante  
 II: Gruppo di apparecchi II  
 2: Categoria 2 (Zona 1)  
 G: Gas con atmosfera esplosiva  
 X: Contrassegno particolare



### 2.4.3 TEMPERATURA MASSIMA DELLA SUPERFICIE

La temperatura massima della superficie dell'apparecchio dipende dalla temperatura del materiale di copertura

L'apparecchio è adatto per materiali di copertura con una temperatura massima di 80°C; 176°F.

#### Temperatura ambiente

Temperatura ambiente ammissibile +5°C a +40°C; +41°F a +104°F.

### 2.4.4 NORME DI SICUREZZA

#### Utilizzo sicuro degli apparecchi di spruzzatura Wagner

Il contatto meccanico dell'apparecchio con metalli può generare scintille.

In atmosfera esplosiva:

- Non urtare l'apparecchio contro acciaio o ferro arrugginito.
- Non far cadere l'aerografo.
- Utilizzare solo attrezzi di materiale consentito.

#### Temperatura di accensione del materiale di copertura

- Verificare che la temperatura di accensione del materiale di copertura sia maggiore della temperatura massima della superficie.

#### Fluido che favorisce la nebulizzazione

- Per nebulizzare il materiale utilizzare solo gas leggermente ossidanti, ad esempio aria.

#### Pulizia

In caso di incrostazioni sulle superfici, l'apparecchio può caricarsi elettricamente. La scarica elettrica può generare fiamme o scintille.

- Rimuovere le incrostazioni dalle superfici per mantenere la conducibilità elettrica.

## **3 RESPONSABILITÀ DEL GARANZIA - E CONFORMITÀ**

### **3.1 AVVERTENZA SULLA RESPONSABILITÀ DEL PRODOTTO**

Conformemente al decreto CE valido a partire dal 01.01.1990, il costruttore si assume la responsabilità del prodotto solo se tutti i componenti del prodotto sono stati forniti o espressamente autorizzati dal costruttore ovvero se gli apparecchi vengono montati ed usati in modo appropriato. In caso di impiego di accessori e pezzi di ricambio di altri costruttori, la responsabilità del prodotto può decadere interamente o in parte.

Con l'impiego di accessori e pezzi di ricambio WAGNER si ha la garanzia che tutte le norme di sicurezza vengono pienamente rispettate.

### **3.2 RESPONSABILITÀ DEL GARANZIA**

La garanzia di fabbrica su questo apparecchio viene concessa nella seguente misura: Tutte le parti che entro 24 mesi (funzionamento ad un turno), 12 mesi (funzionamento a due turni) o 6 mesi (funzionamento a tre turni) dalla data di consegna all'acquirente si siano dimostrate inservibili o di idoneità notevolmente ridotta a causa di circostanze subentrate prima della consegna, in particolare a causa di difetti del modello, dei materiali impiegati o della versione dell'apparecchio, verranno, a nostra scelta, riparate o fornite di nuovo gratuitamente all'acquirente.

La garanzia prevede la sostituzione dell'apparecchio o la riparazione di sue singole parti a nostra insindacabile scelta. Le spese necessarie, in particolare per il trasporto, la manodopera ed i materiali, sono a nostro carico, salvo che tali spese subiscano un aumento dovuto allo spostamento dell'apparecchio su un luogo diverso da quello di residenza l'acquirente.

Decliniamo qualsiasi garanzia per i danni provocati direttamente o indirettamente dalle seguenti cause:

Impiego non idoneo o non regolamentare, errori di montaggio o di messa in funzione da parte dell'acquirente o di terzi, usura naturale, trattamento e manutenzione scorretti, impiego di materiali di copertura non idonei, materiali succedanei ed influenze di natura chimica, elettrochimica ed elettrica, salvo che i danni non siano imputabili ad una nostra colpa.

Materiali di copertura abrasivi, ad esempio minio, dispersioni, smalti, abrasivi liquidi, vernici alla polvere di zinco e simili riducono la durata di valvole, guarnizioni, aerografi, ugelli, cilindri, pistoni, ecc. I fenomeni di usura imputabili a quanto sopra non sono coperti da garanzia.

I componenti non prodotti da Wagner sono soggetti alla garanzia originaria del produttore.

La sostituzione di un componente non prolunga il periodo di garanzia dell'apparecchio.

L'apparecchio deve essere controllato immediatamente dopo la consegna.

Per evitare di perdere la garanzia, i vizi evidenti devono essere comunicati per iscritto alla ditta fornitrice o a noi entro 14 giorni dalla data di consegna dell'apparecchio.

Ci riserviamo il diritto di adempiere alla garanzia tramite una ditta autorizzata.

Le prestazioni previste da questa garanzia vengono fornite solo previa presentazione di una prova di acquisto (fattura o bolla di consegna). Qualora dal controllo risulti che il danno non è coperto da garanzia, le spese di riparazione saranno a carico dell'acquirente.

Si avverte esplicitamente del fatto che la presente dichiarazione di garanzia non costituisce limitazione alcuna dei diritti previsti dalla legge ovvero specificati nelle nostre condizioni commerciali generali.

### 3.3 CERTIFICATO DI CONFORMITÀ CE

#### Spiegazioni

**CE = Communauté Européenne**



I prodotti contrassegnati con il marchio CE sono stati costruiti e controllati conformemente alle direttive CU. Ciò significa che, per quanto concerne scelta dei materiali, metodi e condizioni di produzione, tali prodotti sono conformi alle disposizioni in materia di sicurezza e salute e quindi alle norme delle CU. Per quanto concerne le disposizioni e norme che regolano la costruzione di un prodotto, si rimanda alla dichiarazione di conformità CE allegata al prodotto. Tale dichiarazione viene allegata al prodotto o può essere richiesta direttamente al costruttore.

Nei Paesi europei, il marchio CE è obbligatorio dal 1.1.95 risp. tutti i nuovi prodotti immessi sul mercato devono essere dotati del marchio CE.

#### Dichiarazione di conformità CE

Al presente prodotto è allegata un'apposita dichiarazione di conformità dotata di relativo. In caso di necessità la suddetta dichiarazione può essere ordinata alla rappresentanza WAGNER di zona indicando il tipo di prodotto e il numero di serie.

#### Numero di ordinazione:

GA 3000AC      0380850

### 3.4 DIRETTIVE E REGOLAMENTI TEDESCHI

- a) BGV D15      Lavoro con apparecchi a getto di liquido
- b) BGV D25      Lavorazione di materiali per rivestimento
- c) CHV 9        Decreto sui liquidi infiammabili
- d) BGR 104     Regole di protezione antideflagrante
- e) BGR 132     Prevenzione di pericoli di accensione
- f) BGR 180     Dispositivi per la pulizia di pezzi con solventi
- g) ZH 1/406    Direttive per apparecchi a getto di liquido
- h) BGI 740      Ambienti e dispositivi di verniciatura

#### Avvertenza:

Tutti i titoli possono essere acquistati dalla casa editrice Heymanns di Colonia.

## 4 DESCRIZIONE

### 4.1 CAMPO DI IMPIEGO, USO REGOLAMENTARE

L'aerografo è adatto per nebulizzare materiali liquidi, in particolare materiali di copertura, secondo il metodo AirCoat.

#### 4.1.1 MATERIALI LAVORABILI

Vernici per ultima mano, primer, protezione anticorrosione, vernici per strutture, soluzioni alcaline, agenti decapanti, vernici trasparenti, distaccanti, ecc. contenenti solventi ed acqua.

Con l'aerografo GA 3000ACIC UV possono essere occorre lavorate vernici.

#### Avvertenza

In caso di problemi di applicazione si prega di contattare specializzato Wagner più vicina ed il produttore della vernice.

### 4.2 VOLUME DI FORNITURA

#### 4.2.1 INDICA DEI TIPI

<u>GA</u>	<u>3000</u>	<u>AC</u>	<u>XX</u>	<u>XX</u>	<u>XX</u>
①	②	③	④	⑤	⑥

① GA = Aerografo automatico

② 3000 = Tipo dell'aerografo

③ AC = Metodo di spruzzatura AirCoat

④ IC = Aria di formatura e di nebulizzazione comandata da una valvola all'interno dell'aerografo

EC = Aria di formatura e di nebulizzazione comandata da una valvola all'esterno dell'aerografo

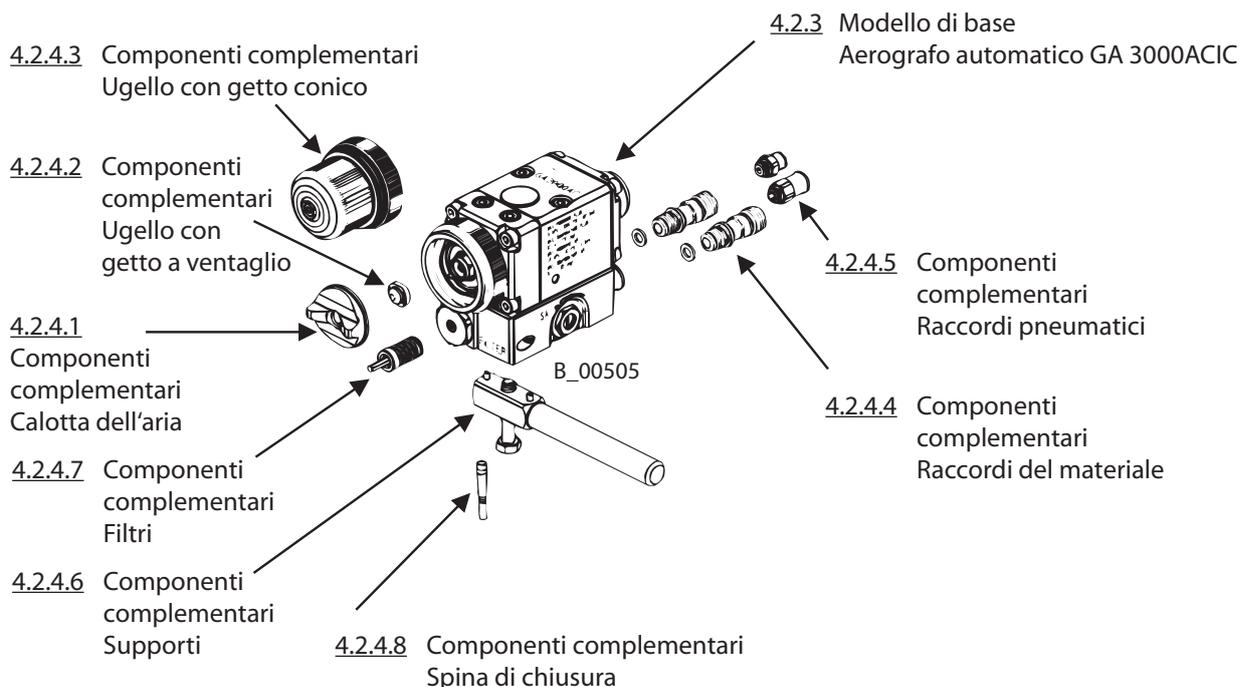
⑤ C = Modo operativo a circolazione

NC = Modo operativo non a circolazione

⑥ UV = Adatto per vernici UV edetergente Aceton

## 4.2.2 PANORAMICA

L'aerografo automatico AirCoat si compone variante standard ed apparecchiatura di supplemento. Il modo operativo a circolazione è possibile.



## 4.2.3 MODELLO DI BASE

N° d'ord.	Descrizione
0380001	Air Coat aerografo automatico GA 3000ACIC
0380030	Air Coat aerografo automatico GA 3000ACIC USA
0380002	Air Coat aerografo automatico GA 3000ACIC UV
0380031	Air Coat aerografo automatico GA 3000ACIC UV USA

Della fornitura standard fanno parte:

Quantità				N° d'ord.	Descrizione
0380001	0380030	0380002	0380031		Air Coat aerografo automatico GA 3000ACIC
1	1	1	1	0380850	Certificato di conformità CE
1	-	1	-	0380830	Istruzioni d'uso Tedesco
-	1	-	1	0383861	Istruzioni d'uso Inglese
1	1	1	1	ved. cap. 1	Istruzioni d'uso in lingua locale

In caso di modelli speciali valgono i dati riportati sulla bolla di consegna.

#### 4.2.4 COMPONENTI COMPLEMENTARI

##### 4.2.4.1 CALOTTE DELL'ARIA

N° d'ord.	Descrizione
0364911	Calotta dell'aria AV (blu) per materiali di alta viscosità.
0364910	Calotta dell'aria BV (rossa) per materiali a bassa viscosità.



B\_00006



B\_00002

##### 4.2.4.2 AIRCOAT UGELLI CON GETTO A VENTAGLIO ACF3000

N° d'ord.	Descrizione
0371XXX	Un aiuto per scegliere gli ugelli adatti è riportato nel capitolo 8



B\_00021

##### 4.2.4.3 AIRCOAT UGELLI CON GETTO CONICO ACR3000

N° d'ord.	Descrizione
0371XXX	Un aiuto per scegliere gli ugelli adatti è riportato nel capitolo 8



B\_00018

##### 4.2.4.4 RACCORDI DEL MATERIALE

N° d'ord.	Descrizione
0380920	Niplo di connessione M16x1.5 A - G1/4" A cpl.
0380921	Niplo di connessione G1/4" A - G1/4" A cpl.
0380922	Niplo di connessione NPSM1/4"-18 A - G1/4" A cpl.



B\_00506



B\_00506



B\_00506

#### 4.2.4.5 RACCORDI DELL'ARIA

N° d'ord.	Descrizione
9998090	Raccordo avvitabile dritto ø 6 mm - 1/8"; ø 0.236 in - 1/8" * standard
9998993	Raccordo avvitabile dritto ø 8 mm - 1/8"; ø 5/16" - 1/8"



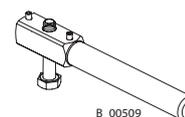
B\_00507



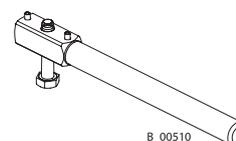
B\_00508

#### 4.2.4.6 SUPPORTI DELL'AEROGRAFO

N° d'ord.	Descrizione
0380940	Supporto standard 120 mm; ø 16 mm, 4.72 in; ø 0.63 in
0380941	Supporto standard 180 mm; ø 16 mm, 7.1 in; ø 0.63 in



B\_00509



B\_00510

#### 4.2.4.7 FILTRI

N° d'ord.	Descrizione
0380930	Filtro fessurato 60 maglie
0380931	Filtro fessurato 100 maglie
0380932	Filtro fessurato 200 maglie



B\_00511

#### 4.2.4.8 SPINA DI CHIUSURA

N° d'ord.	Descrizione
0380923	Spina di chiusura cpl.
0380963	Spina di chiusura cpl. UV



B\_00512

**4.3 DATI****4.3.1 DATI TECNICI**

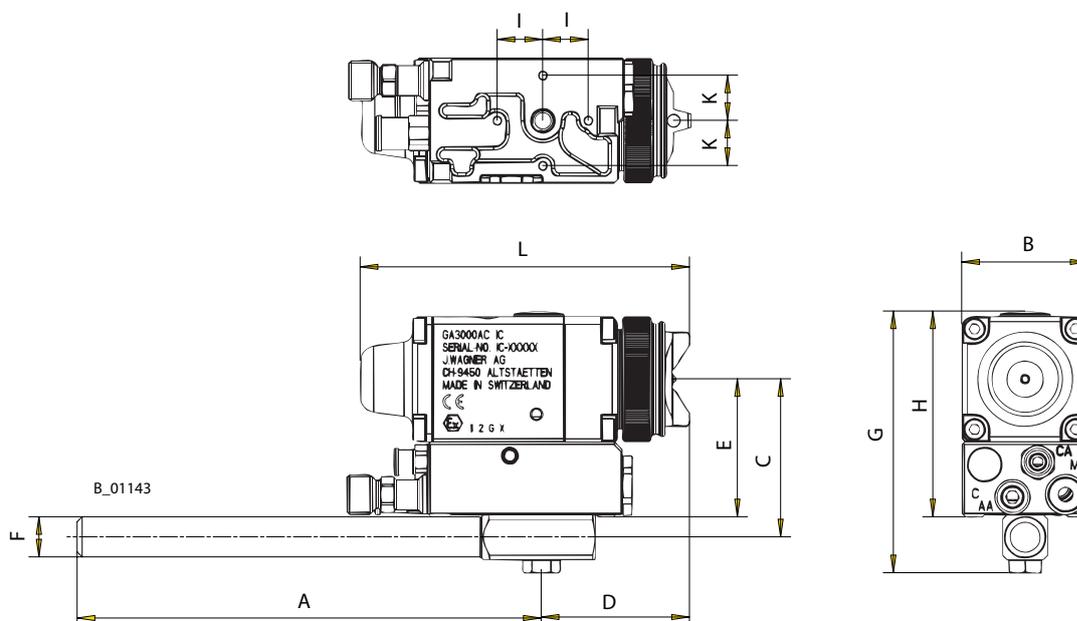
<b>Descrizione</b>	<b>Unità di misura</b>	<b>GA 3000ACIC GA 3000ACIC UV</b>
Pressione dell'aria ingresso max.	bar; psi	6; 87
Pressione del materiale max.	bar; psi	160; 2320
Quantità di materiale	l/min; cc/min.	*
Raccordo del materiale (filettatura interna)	Inches	G1/4"
Raccordo dell'aria (filettatura interna)	Inches	G1/8"
Filtro (accessori)	Maglie	**
Peso (modello di base)	g; oz	880; 31
Temperatura del materiale max,	°C; °F	80; 176
Temperatura dell'aria max.	°C; °F	50; 122
Livello di pressione acustica alla pressione dell'aria di 0.3 MPa; 3 bar; 43.5 psi e alla 11 MPa; 110 bar; 1549 psi pressione del materiale ***	dB(A)	82,0
Dimensione altezza (H)	mm; in	82; 3.23
Dimensione lunghezza (L)	mm; in	132; 5.2
Dimensione larghezza (B)	mm; in	50; 1.97
Dimensione (A)	mm; in	123.5 / 183.5 4.86 / 7.22
Dimensione (C)	mm; in	62.5; 2.46
Dimensione (D)	mm; in	59; 2.32
Dimensione (E)	mm; in	55; 2.17
Dimensione (F)	mm; in	∅ 16; ∅ 0.63
Dimensione (G)	mm; in	103; 4.06
Dimensione (I)	mm; in	18 ±0.1; 0.71 ±0.004
Dimensione (K)	mm; in	18 ±0.1; 0.71 ±0.004

\* A seconda dell'ugello, vedi il punto 8.1

\*\* Filtro di grandezza diversa, vedi il punto 8.4

\*\*\* Livello di pressione acustica equivalente misurato alla distanza di 0.6m, LpA0.6m a norme DIN EN ISO 3746-1995

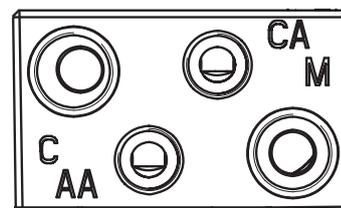
### 4.3.2 DIMENSIONI E RACCORDI



#### Dati di collegamento:

Piastra base per GA 3000ACIC e GA 3000ACIC UV

- CA = G1/8" (aria di comando)
- C = G1/4" (circolazione della vernice)
- AA = G1/8" (aria di nebulizzazione)
- M = G1/4" (materiale)



B\_00514

### 4.3.3 MATERIALI USATI PER I COMPONENTI A CONTATTO CON LA VERNICE

#### Metalli

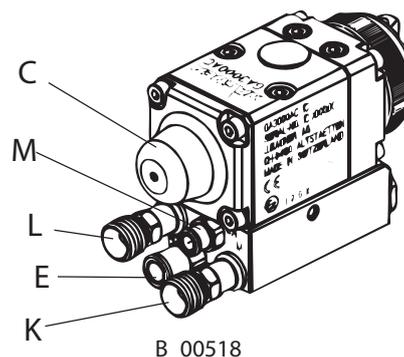
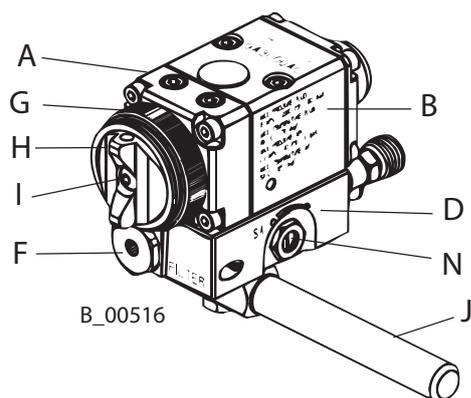
Metallo duro  
 Acciaio inossidabile 1.4310  
 Acciaio inossidabile 1.4305  
 Acciaio inossidabile 1.4104  
 Alluminio nichelato

#### Plastica

UHMW-PE  
 PTFE  
 FPM  
 POM  
 PA 6.6  
 EPDM

## 4.4 DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO

### 4.4.1 STRUTTURA DELL'AEROGRAFO



	Denominazione
A	Testa dell'aerografo
B	Corpo dell'aerografo
C	Sistema di azionamento bussola di serraggio
D	Piastra base
E	Collegamento aria di polverizzazione (blu)
F	Filtro del materiale
G	Dado a risvolto
H	Calotta dell'aria (blu o rosso)
I	Ugello
J	Supporto standard
K	Nipplo di connessione (materiale)
L	Nipplo di connessione (circolazione materiale)
M	Collegamento aria di comando (rosso)
N	Farfalla dell'aria di formatura

L'apparecchio è composto da una testa dell'aerografo (A), un corpo dell'aerografo (B), un sistema di azionamento (C) ed una piastra base (D). Sul corpo dell'aerografo (A) sono montati la calotta dell'aria (H), il relativo ugello (I) e diversi componenti di tenuta e fissaggio. Nella testa dell'aerografo (A) si trovano la valvola del materiale e la guarnizione. Nel corpo dell'aerografo (B) è montato il meccanismo di serraggio della guarnizione. Il corpo dell'aerografo serve inoltre da raccordo tra il sistema di azionamento (C) e la testa dell'aerografo (A). Il sistema di azionamento (C) è composto da una membrana e da una molla di compressione della valvola a membrana. La piastra base (D) contiene tutti gli attacchi (K, L, M), un filtro fessurato (F) ed una farfalla dell'aria di formatura (N) e serve a collegare l'aerografo con il relativo supporto mobile o fisso.

#### 4.4.2 MODO OPERATIVO A CIRCOLAZIONE

Passaggio al modo operativo a circolazione:

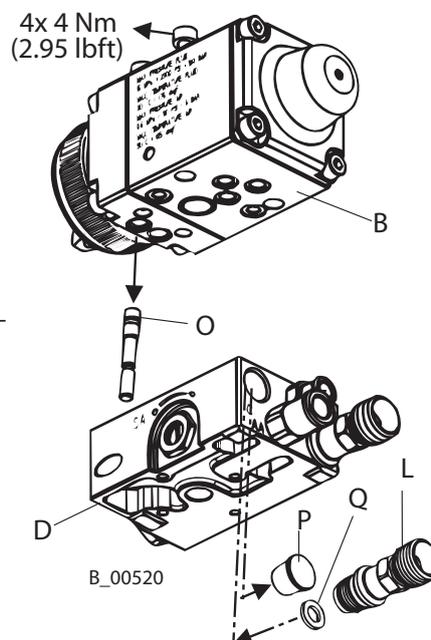
	<b>AVVERTENZA</b>
	<p><b>Il tappo (P) si trova sotto alta pressione !</b> Il tappo può essere espulso con estrema violenza.</p> <p>→ Nel modo operativo NC (senza circolazione del materiale) collegare l'aerografo solo con spina di chiusura (O) montata.</p>

SIHI\_0007\_I

1. Staccare il corpo dell'aerografo (B) dalla piastra base (D).
2. Sostituire il tappo (P) con il nipplo di raccordo (L) e la guarnizione (Q).
3. Togliere la spina di chiusura (O) dal corpo dell'aerografo.
4. Avvitare insieme il corpo dell'aerografo (B) e la piastra base (D) prestando attenzione alla posizione corretta delle guarnizioni.
5. Serrare le viti con una coppia di 4 Nm; 2.95 lbft.

#### Avvertenza

Nel modo operativo C (con circolazione), l'aerografo deve essere attraversato solo da „M“ a „C“.



#### 4.4.3 FUNZIONAMENTO DELL'AEROGRAFO

Schema GA 3000ACIC o GA 3000ACIC UV

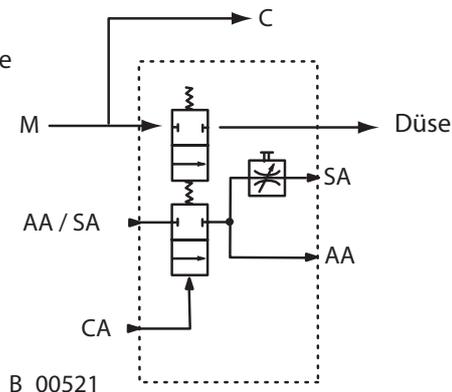
SA = Aria di formatura

AA = Aria di nebulizzazione

CA = Aria di comando

M = Materiale

C = „Circolazione“



#### Aprire:

L'alimenta con aria di comando la membrana nell'azionamento, la quale si sposta all'indietro. In questo modo si apre dapprima la valvola dell'aria che apre l'aria di formatura e di nebulizzazione. Con un certo ritardo meccanico si apre poi la valvola del materiale. In questa posizione, il materiale di rivestimento sotto pressione viene applicato sul pezzo.

**Chiudere:**

La membrana viene scaricata chiudendo la valvola del materiale sotto l'azione della molla che preme sulla punta della valvola del materiale. Mediante la forza della molla si richiude quindi la valvola dell'aria con un certo ritardo meccanico.

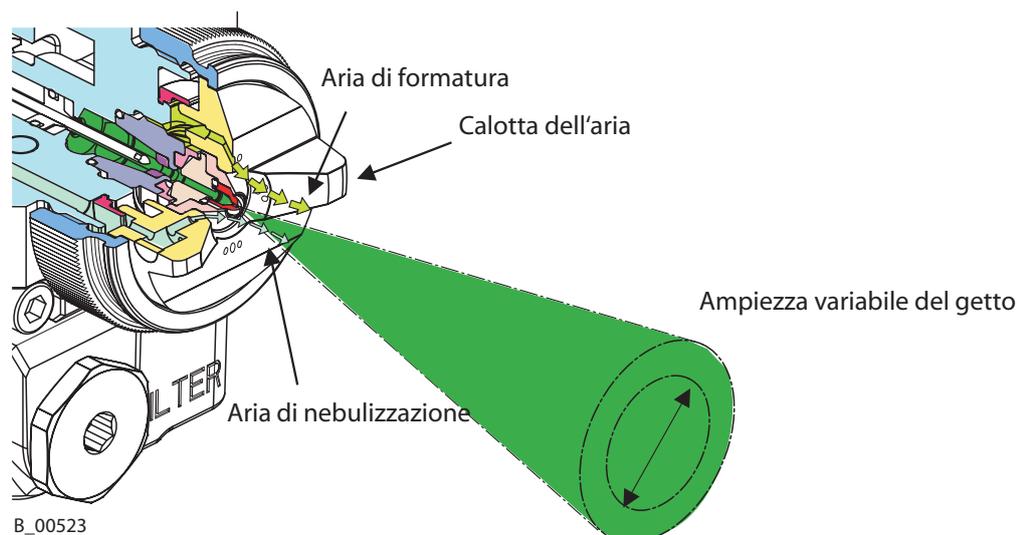
**Ulteriori funzioni:**

La farfalla dell'aria di formatura serve a controllare la portata dell'aria di formatura, mentre l'aria di nebulizzazione viene regolata da un regolatore della pressione esterno. Entrambi i tipi di aria vengono convogliate a parte solo a valle della valvola dell'aria; la conseguenza è che la pressione dell'aria di formatura è circa uguale a quella dell'aria di nebulizzazione ed entrambe si influenzano nella regolazione. Il filtro fessurato nel flusso del materiale impedisce che le impurità penetrino nell'ugello ostruendolo.

I raccordi del materiale ed i canali della vernice nella piastra base sono disposti in modo da poter lavorare con due aerografi nel modo operativo a circolazione.

**4.5 METODO DI SPRUZZATURA****4.5.1 METODO DI SPRUZZATURA AIRCOAT GETTO A VENTAGLIO**

Mediante il procedimento AirCoat getto a ventaglio, il prodotto viene atomizzato ad un pressione, 3-12 MPa; 30-120 bar; 435-1740 psi impieghi normali. Mediante l'aria di polverizzazione, 0.05-0.25 MPa; 0.5-2.5 bar; 7.2-36 psi impieghi normali, si ottiene un ottimo getto a ventaglio di materiale che elimina i problemi di sovrapposizione sulle zone marginali. Con l'aria di formatura viene offerta la possibilità di aumentare o ridurre la larghezza del getto.

**Vantaggi**

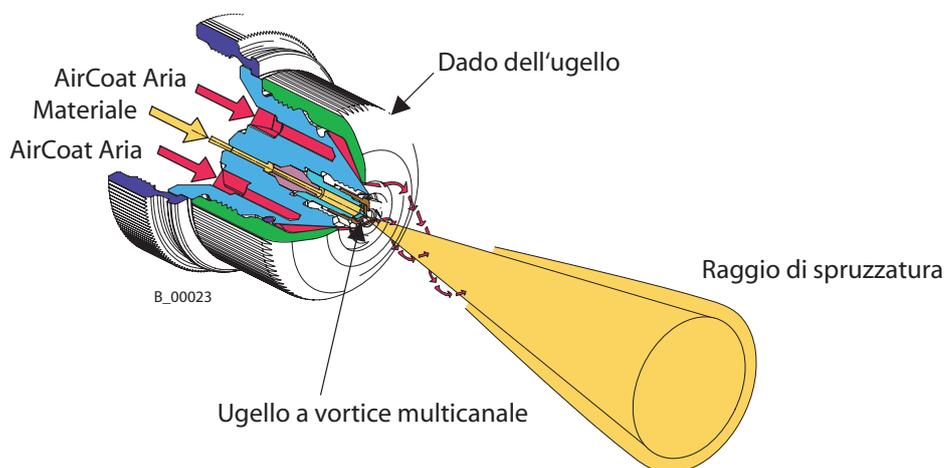
- Elevata resa d'applicazione
- Minima formazione di nebbia di colore
- Ottima qualità della superficie
- Facile applicazione di prodotti a viscosità strutturata
- Regolazione della larghezza del getto

#### 4.5.2 METODO DI SPRUZZATURA AIRCOAT A GETTO CONICO

Mediante il procedimento AirCoat getto conico, il prodotto viene atomizzato ad un pressione, 3-12 MPa; 30-120 bar; 435-1740 psi impieghi normali.

Con l'aria alla pressione, 0.05-0.25 MPa; 0.5-2.5 bar; 7.2-36 psi impieghi normali, si ottiene un getto di materiale a bassa densità. Ruotando il dado dell'ugello si può regolare il diametro del cono del getto di materiale.

L'ugello a vortice multicanale genera minuscole particelle di vernice, riducendo la loro velocità in avanti e mettendole in moto rotatorio vorticoso. Il risultato è una nuvola di materiale a bassa densità, rotondeggiante ed ottimamente nebulizzata.



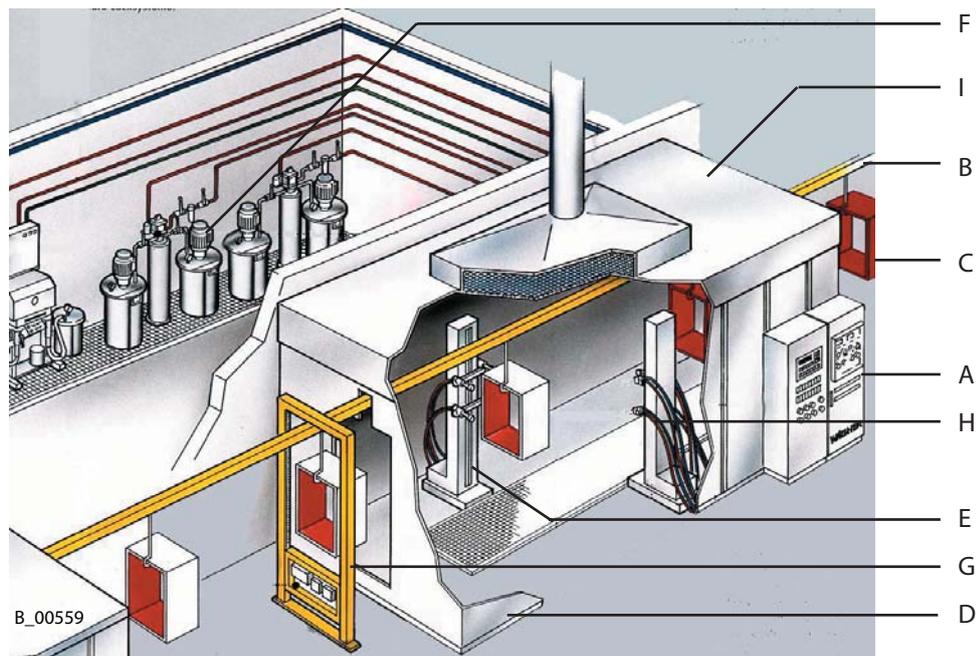
#### Vantaggi

- Elevata resa d'applicazione
- Minima formazione di nebbia di colore
- Ottima qualità della superficie
- Facile applicazione di prodotti a viscosità struttura

## 5 MESSA IN FUNZIONE E USO

### 5.1 INSTALLAZIONE ED ALLACCIAMENTO

#### 5.1.1 TIPICA STRUTTURA DI UN SISTEMA DI VERNICIATURA AUTOMATICA



	Denominazione
A	Quadro elettrico
B	Alimentatore
C	Pezzo
D	Cabina di spruzzatura
E	Movimento automatico
F	Alimentazione della vernice
G	Identificazione della parte
H	Aerografi
I	Sistema di aria di Gasper e sistema dell'aria di scarico

L'aerografo deve essere completato con diversi componenti per realizzare un sistema di verniciatura a spruzzo. Il sistema indicato in figura è solo un esempio. Il vostro rivenditore Wagner sarà lieto di offrirvi la sua consulenza per la realizzazione di una soluzione individuale e su misura per le vostre esigenze specifiche.

Prima di poter iniziare la messa in funzione occorre leggere con cura le istruzioni d'uso e le norme di sicurezza di tutti i componenti supplementari e necessari del sistema.

### 5.1.2 VENTILAZIONE DELLA CABINA DI SPRUZZATURA

	 <b>AVVERTENZA</b>
	<p><b>Miscela velenosa e/o infiammabili di vapori !</b> Pericolo di avvelenamento e/o di ustioni.</p> <p>→ Utilizzare l'apparecchio in una cabina di spruzzatura omologata per il materiale impiegato.</p> <p>—o—</p> <p>→ Utilizzare l'apparecchio su una parete di spruzzatura con ventilazione (aspirazione) accesa.</p> <p>→ Rispettare le norme nazionali e locali sulla velocità minima dell'aria di scarico.</p>

SIHI\_0028\_I

### 5.1.3 TUBATURE DELL'ARIA

Con un filtro dell'aria sul regolatore della pressione dell'aria si assicura che nell'aerografo giunga solo aria di nebulizzazione asciutta e pulita. Lo sporco e l'umidità peggiorano la qualità e la figura di spruzzatura.

### 5.1.4 TUBATURE DEL MATERIALE

<b>CAUTELA</b>	
<p><b>Impurità nel sistema di spruzzatura !</b> Intasamento dell'aerografo, indurimento di materiale nel sistema di spruzzatura.</p> <p>→ Lavare l'aerografo e l'alimentazione della vernice con un detergente adatto.</p>	

SIHI\_0001\_I

	 <b>PERICOLO</b>
	<p><b>Scoppio del tubo flessibile, scoppio di raccordi filettati !</b> Pericolo di morte per iniezione di materiale.</p> <p>→ Assicurare che il materiale dei tubi flessibili sia chimicamente stabile ai materiali spruzzati.</p> <p>→ Verificare che l'aerografo, raccordi filettati ed il tubo flessibile del materiale che collega l'apparecchio all'aerografo siano adatti per la pressione generata nell'apparecchio.</p> <p>→ Verificare che sul tubo flessibile ad alta pressione utilizzato siano riconoscibili le seguenti informazioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Produttore</li> <li>- Pressione di esercizio massima ammissibile</li> <li>- Data di produzione</li> </ul>

SIHI\_0029\_I

### 5.1.5 MESSA A TERRA DEL SISTEMA

	 <b>AVVERTENZA</b>
	<p><b>Scarica elettrica di componenti elettrizzati in atmosfera contenente solvente !</b>            Pericolo di esplosione per la generazione di scintille elettriche o fiamme.</p> <p>→ Collegare a terra tutti i componenti dell'apparecchio.            → Collegare a terra i pezzi da verniciare.</p>

SIHI\_0027\_I

	 <b>AVVERTENZA</b>
	<p><b>Intensa nebbia di vernice in caso di messa a terra scorretta !</b>            Pericolo di avvelenamento.            Cattiva qualità di verniciatura.</p> <p>→ Collegare a terra tutti i componenti dell'apparecchio.            → Collegare a terra i pezzi da verniciare.</p>

SIHI\_0003\_I

Tra la confezione originale e l'apparecchio deve essere presente un collegamento conduttore (cavo di compensazione del potenziale)

## 5.2 PREPARAZIONE DELLA VERNICE

La viscosità della vernice è di grande importanza. I migliori risultati di spruzzatura si ottengono con valori di viscosità compresi tra 80 e 150 milli Pascal x Sekunde (mPas).

Nella maggior parte dei casi, la lavorazione fino alla pressione di 260 mPas è possibile senza problemi se è necessario ottenere grandi spessori dello strato di materiale. Per un'ottimale qualità di rivestimento è importante che la temperatura della vernice venga mantenuta costante durante l'intero processo.

In caso di problemi di applicazione si prega di contattare il produttore della vernice.

### 5.2.1 TABELLA DI CONVERSIONE DELLA VISCOSITÀ

milli Pascal x Sec mPas	Centipoise	Poise	DIN Cup 4 mm ; 0.16 in	Ford Cup 4	Zahn 2
10	10	0.1		5	16
15	15	0.15		8	17
20	20	0.2		10	18
25	25	0.25	14	12	19
30	30	0.3	15	14	20
40	40	0.4	17	18	22
50	50	0.5	19	22	24
60	60	0.6	21	26	27
70	70	0.7	23	28	30
80	80	0.8	25	31	34
90	90	0.9	28	32	37
100	100	1	30	34	41
120	120	1.2	33	41	49
140	140	1.4	37	45	58
160	160	1.6	43	50	66
180	180	1.8	46	54	74
200	200	2	49	58	82
220	220	2.2	52	62	
240	240	2.4	56	65	
260	260	2.6	62	68	
280	280	2.8	65	70	
300	300	3	70	74	
320	320	3.2			
340	340	3.4			
360	360	3.6	80		
380	380	3.8			
400	400	4	90		

## 5.3 MESSA IN FUNZIONE

### 5.3.1 REGOLE GENERALI PER L'USO DELL'AEROGRAFO

→ Osservare le norme di sicurezza descritte nel capitolo 2.

Prima di qualsiasi lavoro sull'apparecchio, prima di interrompere il lavoro e anomalie di funzionamento si devono osservare le seguenti regole:

	 <b>AVVERTENZA</b>
	<p><b>Messa in funzione non desiderate !</b> Pericolo di lesioni</p> <p>Prima di qualsiasi lavoro sull'apparecchio, prima di interrompere il lavoro e anomalie di funzionamento:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Togliere l'energia- e la mandata di aria compressa.</li> <li>→ Depressurizzare l'aerografo e l'apparecchio.</li> <li>→ Proteggere l'aerografo dalla messa in funzione.</li> <li>→ Anomalie di funzionamento: eliminare l'errore come descritto nel cap. „Causa dell' anomalia“.</li> </ul>

SIHI\_0065\_1

<h2>CAUTELA</h2>
<p><b>Detergente nel canale dell'aria !</b> Anomalie di funzionamento</p> <p>→ Per la pulizia, far funzionare l'aerografo con un'aria di formatura alla pressione minima di 0.05 MPa; 0.5 bar; 7.25 psi. Nei canali dell'aria non deve penetrare solvente.</p>

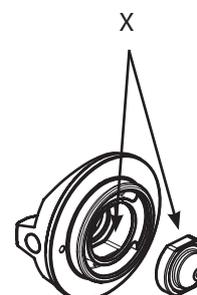
SIHI\_0064\_1

### 5.3.2 PREPARAZIONE DELLA MESSA IN FUNZIONE

	 <b>AVVERTENZA</b>
	<p><b>Il tappo (P) si trova sotto alta pressione !</b> Il tappo può essere espulso con estrema violenza.</p> <p>→ Nel modo operativo NC (senza circolazione del materiale) collegare l'aerografo solo con spina di chiusura (O) montata.</p>

SIHI\_0007\_I

1. Montare l'aerografo sull'apparecchio di supporto.
2. Collegare i tubi flessibili del materiale (di mandata e di ritorno) all'aerografo ed all'alimentazione del materiale.
3. Montare un filtro fessurato adatto
4. Inserire l'ugello sulla relativa guarnizione. Applicare la calotta dell'aria (B) sull'ugello (C) facendo attenzione agli appiattimenti (X) sull'ugello e nella calotta dell'aria. Avvitare il dado a risvolto e serrarlo a fondo a mano.
5. Collegare il tubo flessibile dell'aria di comando ed il tubo flessibile dell'aria di nebulizzazione all'aerografo e ad una rete pneumatica con aria asciutta e priva di olio.
6. Controllare visivamente le pressioni ammissibili di tutti i componenti del sistema.
7. Assicurare la corretta messa a terra dell'apparecchio e di tutte le altre parti conduttrici all'interno dell'area di lavoro.
8. Regolare la pressione di esercizio di 10 MPa; 100 bar; 1450 psi e controllare la tenuta di tutti i raccordi con un fluido adatto.
9. Depressurizzare l'aerografo e l'apparecchio.



B\_00526

## 5.4 LAVORI

### 5.4.1 AVVIAMENTO DELLA SPRUZZATURA AIRCOAT

1. Regolare la pressione di esercizio di alimentazione del materiale sul valore di ca. 8 MPa; 80 bar; 1160 psi e mettere in funzione.
2. Spruzzare (attivare l'aria di comando) facendo attenzione alla nebulizzazione del materiale.
3. Sull'alimentazione del materiale regolare la pressione di spruzzatura fino ad ottenere la nebulizzazione ottimale del materiale stesso.
4. Aprire e regolare il regolatore della pressione dell'aria di nebulizzazione.
5. Agendo sulla farfalla dell'aria regolare la portata d'aria fino ad ottenere la figura di spruzzatura ottimale. La figura in basso mostra la relazione esistente tra la figura di spruzzatura e l'aria di formatura.

#### Avvertenza:

Ripetere le operazioni 4 e 5 fino a trovare l'ottimo (processo iterativo)

#### Figure di spruzzatura



nessuna aria di formatura / -di nebulizzazione



precarico aria di formatura / - di nebulizzazione

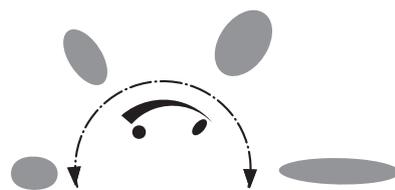


B\_00071

corretta aria di formatura / - di nebulizzazione

### 5.4.2 FIGURE DI SPRUZZATURA

Con l'aria di formatura si può adattare la figura di spruzzatura all'oggetto da verniciare. La figura illustra l'influenza della portata di aria di formatura sulla figura di spruzzatura. Con ugelli di grandezza diversa si possono ottenere figure di spruzzatura di dimensioni maggiori o minori.



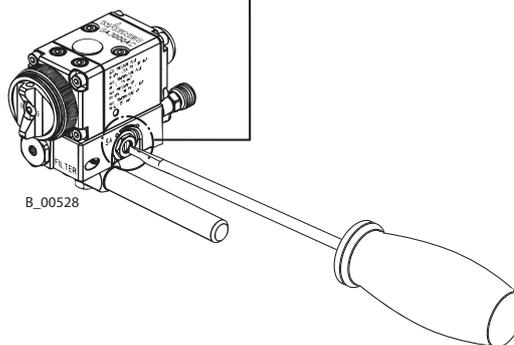
Farfalla dell'aria di formatura completamente aperta

Farfalla dell'aria di formatura e chiusa

#### Avvertenza

La quantità di materiale viene modificata nel seguente modo:

- Modifica della pressione del materiale oppure
- Montando un diverso ugello con getto a ventaglio  
Vedi gli accessori.



### 5.4.3 SOSTITUZIONE DELL'UGELLO AIRCOAT

## CAUTELA

### AirCoat-ugelli difettosi !

Cattiva qualità di verniciatura.

→ Il metallo duro dell'ugello AirCoat di metallo duro non deve essere trattato con oggetti appuntiti o taglienti.

SIHI\_0020\_I

## CAUTELA

### Guarnizione dell'ugello difettoso !

Il materiale viene spruzzato nella calotta dell'aria accanto all'ugello.

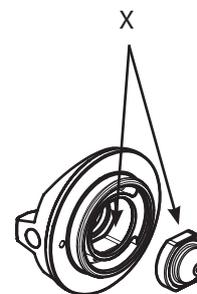
Pericolo di imbrattamento.

→ Ugello difettoso non pulire con oggetti taglienti o acuminati.

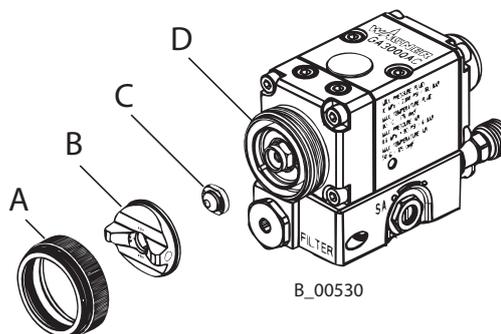
→ Se la superficie di tenuta è danneggiata, sostituire la guarnizione dell'ugello.

SIHI\_0021\_J

1. Scaricare compressa dall'aerografo e dall'apparechio.
2. Assicurare l'aerografo (staccare il tubo flessibile dell'aria di comando).
3. Svitare il dado a risvolto (A).
4. Togliere la calotta dell'aria (B).
5. Estrarre a mano l'ugello AirCoat (C) dalla calotta dell'aria (B) e lavarlo con detergente sciogliendo tutti i residui di vernice.
6. **Montaggio:**  
Inserire l'ugello (C) sulla relativa guarnizione (D).
7. Applicare la calotta dell'aria (B) sull'ugello (C) facendo attenzione agli appiattimenti (X) sull'ugello e nella calotta dell'aria.
8. Avvitare il dado a risvolto e serrarlo a fondo a mano.



B\_00526



B\_00530

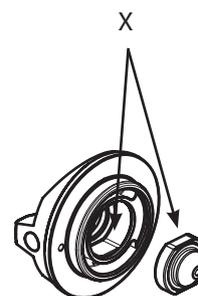
### 5.4.4 PULIZIA DELL'UGELLO AIRCOAT

Per lo smontaggio ed il montaggio di ugelli AirCoat vedi il punto 5.4.3.

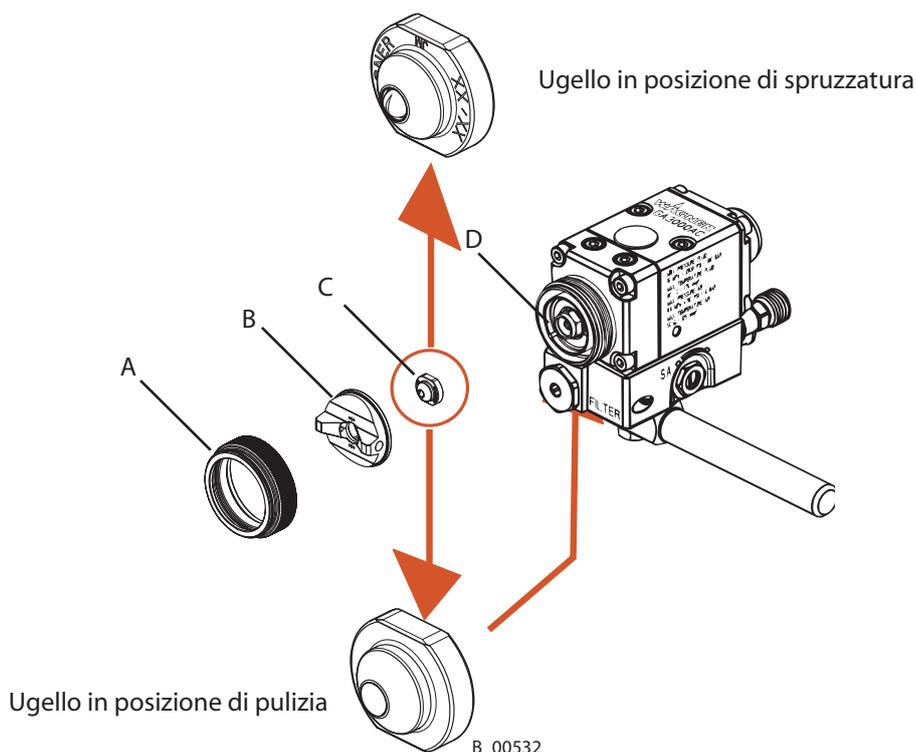
L'ugello AirCoat (C) può essere collocato in una soluzione detergente consigliata dal produttore del materiale spruzzato.

### 5.4.5 ELIMINARE IL MATERIALE CHE INTASA DELL'UGELLO

1. Scaricare compressa dall'aerografo e dall'apparechio.
2. Assicurare l'aerografo (staccare il tubo flessibile dell'aria di comando).
3. Svitare il dado a risvolto (A).
4. Togliere la calotta dell'aria (B).
5. Estrarre a mano l'ugello AirCoat (C) dalla calotta dell'aria (B) e riapplicarlo sulla guarnizione (D) con la punta dell'ugello rivolta verso il lato posteriore.
6. Posizionare la testina (B) sull'ugello (C). Fare attenzione agli appiattimenti (X) sull'ugello e nella calotta dell'aria.
7. Avvitare il dado a risvolto (A) sull'aerografo sopra la calotta dell'aria (B) e serrarlo a fondo a mano.
8. Riportare in pressione l'alimentazione del materiale.
9. Spruzzare (collegare il tubo flessibile dell'aria di comando).
10. Dopo aver rimosso l'intasamento, chiudere l'aerografo.
11. Scaricare compressa dall'aerografo e dall'apparechio.
12. Assicurare l'aerografo (staccare il tubo flessibile dell'aria di comando).
13. Svitare il dado a risvolto (A).
14. Togliere la calotta dell'aria (B) ed estrarre a mano l'ugello AirCoat (C) dalla calotta dell'aria. Pulire l'ugello e guarnizione dell'ugello riapplicarlo in posizione di spruzzatura sulla relativa guarnizione (D).
15. Posizionare la testina (B) sull'ugello (C). Fare attenzione agli appiattimenti (X) sull'ugello e nella calotta dell'aria.
16. Avvitare il dado a risvolto (A) sull'aerografo sopra la calotta dell'aria (B) e serrarlo a fondo a mano.
17. Collegare l'aria di comando. Riportare in pressione l'alimentazione del materiale e dell'aria.



B\_00526



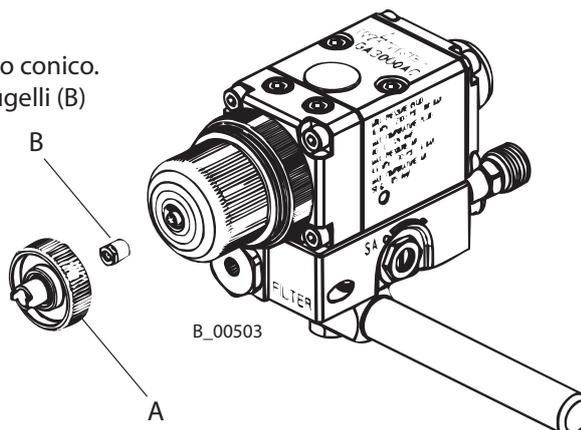
### 5.4.6 SOSTITUZIONE DELL'ATTACCO DELL'UGELLO CON GETTO CONICO

1. Scaricare compressa dall'aerografo e dall'apparechio.
2. Assicurare l'aerografo (staccare il tubo flessibile dell'aria di comando).
3. Con la chiave per ugelli (A) svitare l'attacco per ugelli (B).
4. Montaggio l'inserto dell'ugello nuovo in successione inversa (vedi il paragrafo 8.3).

#### Avvertenza:

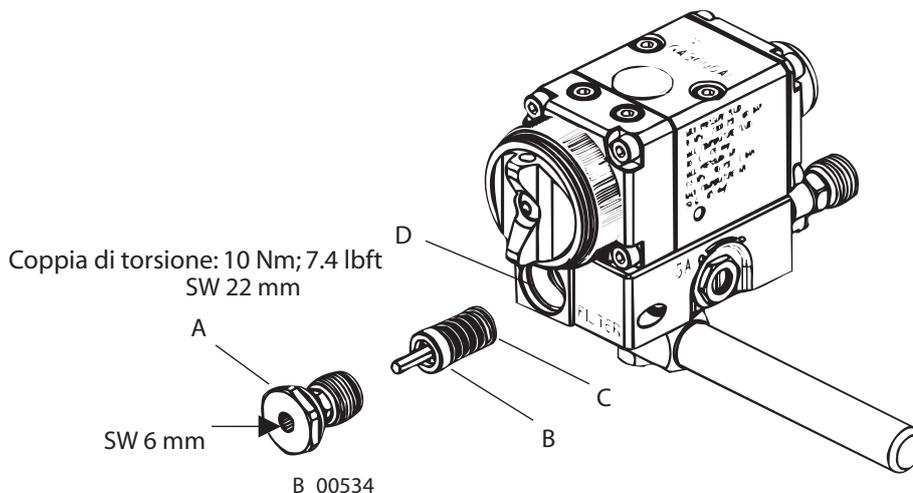
Lavaggio in caso di intasamento dell'ugello con getto conico.

1. Con la chiave per ugelli (A) svitare l'attacco per ugelli (B) di circa 1/2 giro.
2. Togliere la chiave per ugelli e riaccendere quindi l'aerografo.
3. Dopo la lavaggio accuramente dell'ugello, riserrare l'inserto dell'ugello.



### 5.4.7 SOSTITUZIONE O PULIZIA DEL FILTRO

1. Scaricare il messa fuori servizio e pulizia.
2. Scaricare compressa dall'aerografo e dall'apparechio.
3. Assicurare l'aerografo (staccare il tubo flessibile dell'aria di comando).
4. Allentare la vite del filtro (A) con una chiave fissa da 22 o con una chiave per viti Allen da 6.
5. Estrarre il filtro fessurato (B) con molla di compressione applicata (C) dalla piastra base (D).
6. Lavare con detergente o sostituire la molla di compressione (C) ed il filtro ad innesto (B).
7. Applicare la molla di compressione (C) sul filtro fessurato (B) e quindi inserire nella piastra base (D).
8. Avvitare la vite del filtro (A) e serrarla a fondo con una chiave fissa da 22 o con una chiave per viti Allen da 6.



### 5.4.8 REGOLAZIONE DELLE GUARNIZIONI NELLA TESTA DELL'AEROGRAFO

Procedimento da adottare in caso di fuoriuscita di materiale dallo stelo della valvola nella zona (C)

1. Scaricare compressa dall'aerografo e dall'apparechio.
2. Assicurare l'aerografo (staccare il tubo flessibile dell'aria di comando).
3. Collegare l'alimentazione del detergente.
4. Smontare l'ugello e pulirlo a parte.
5. Collegare l'aria di comando.



**! PERICOLO**

**Miscela di gas ed aria esplosiva !**  
Pericolo di morte per espulsione violenta di pezzi e per ustioni.

→ Non spruzzare mai in un recipiente chiuso.  
→ Mettere a terra l'apparechio.

SIHL\_0008\_I

6. Riportare in pressione l'alimentazione del detergente max. 4 MPa; 40 bar; 580 psi e lavare accuratamente l'aerografo.
7. Scaricare compressa dall'aerografo e dall'apparechio!
8. Con una chiave a tubo (B) da 8 riserrare il dado esagonale (D) di max. 180°.

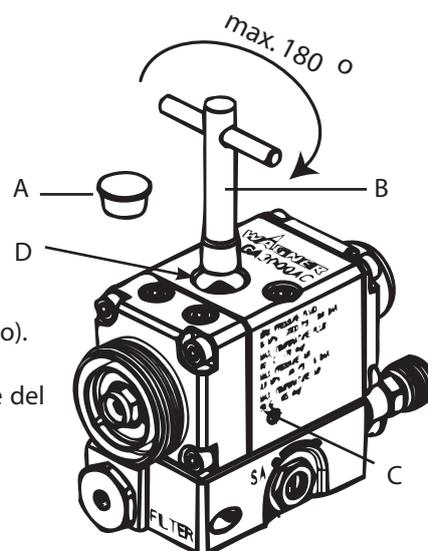
**Avvertenza:**

Lo stelo della valvola deve restare scorrevole.

9. Assicurare l'aerografo (staccare il tubo flessibile dell'aria di comando).
10. Montare l'ugello.
11. Collegare l'aria di comando. Riportare in pressione l'alimentazione del materiale e dell'aria.
12. Se le perdite persistono, sostituire la guarnizione.

**Avvertenza:**

La guarnizione può essere ricaricata per massimo tre volte.



B\_00536

## 6 MANUTENZIONE

→ Osservare le norme di sicurezza descritte nel capitolo 2.

L'aerografo risp.l'apparecchio devono essere puliti e lavati ogni giorno. I detergenti impiegati per la pulizia devono essere conformi al materiale di rivestimento.

### CAUTELA

#### Impurità nel sistema di spruzzatura !

Intasamento dell'aerografo, indurimento di materiale nel sistema di spruzzatura.

→ Lavare l'aerografo e l'alimentazione della vernice con un detergente adatto.

SIHI\_0001\_1

### CAUTELA

#### Detersivo nel canale dell'aria !

Anomalie di funzionamento per rigonfiamento di guarnizioni.

→ Non immergere mai l'aerografo in detergenti.

SIHI\_0066\_1



### AVVERTENZA

#### Manutenzione/riparazione scorretta !

Pericolo di lesioni e danni all'apparecchio.

- Far eseguire le riparazioni e la sostituzione di componenti solo da personale specializzato o da un centro di assistenza WAGNER.
- Prima di qualsiasi lavoro sull'apparecchio e prima di interrompere il lavoro:
  - Disattivare l'energia / la mandata di aria compressa.
  - Depressurizzare l'aerografo e l'apparecchio.
  - Proteggere l'aerografo dalla messa in funzione.
- Per qualsiasi lavoro osservare le istruzioni di servizio e per l'uso.

SIHI\_0004\_1

## 6.1 MESSA FUORI SERVIZIO E E PULIRLO

### CAUTELA

#### Detergente nel canale dell'aria !

Anomalie di funzionamento

- Per la pulizia, far funzionare l'aerografo con un'aria di formatura alla pressione minima di 0.05 MPa; 0.5 bar; 7.25 psi.  
Nei canali dell'aria non deve penetrare solvente.

SIHL\_0064\_I

	 <b>PERICOLO</b>
	<p><b>Miscela di gas ed aria esplosiva !</b> Pericolo di morte per espulsione violenta di pezzi e per ustioni.</p> <p>→ Non spruzzare mai in un recipiente chiuso. → Mettere a terra l'apparecchio.</p>

SIHL\_0008\_I

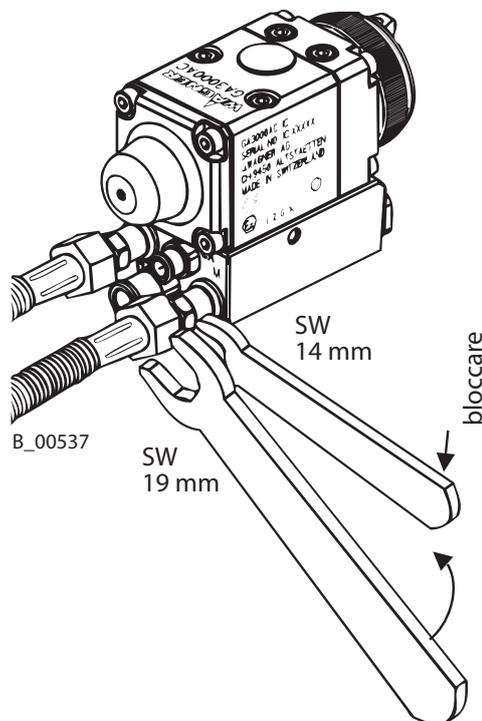
	 <b>AVVERTENZA</b>
	<p><b>Atmosfera esplosiva!</b> Formazione di gas esplosivi per contatto tra alluminio ed idrocarburi alogenati.</p> <p>→ Per pulire l'alluminio non utilizzare liquidi contenenti idrocarburi alogenati.</p>

SIHL\_0009\_I

1. Scaricare compressa dall'aerografo e dall'apparecchio.
2. Assicurare l'aerografo (staccare il tubo flessibile dell'aria di comando).
3. Collegare l'alimentazione del detergente.
4. Smontare l'ugello AirCoat e pulirlo a parte (vedi il punto 5.4.3).
5. Riportare in pressione l'alimentazione del detergente max. 4 MPa; 40 bar; 580 psi e lavare accuratamente l'aerografo.
6. Scaricare compressa dall'aerografo e dall'apparecchio.
7. Assicurare l'aerografo (staccare il tubo flessibile dell'aria di comando).
8. Pulire l'esterno dell'aerografo con un detergente consigliato dal produttore della vernice ed asciugare con un panno o con un altro aerografo..

## 6.2 SOSTITUIRE IL TUBO FLESSIBILE DEL MATERIALE

1. Scaricare il messa fuori servizio e pulizia.
2. Scaricare compressa dall'aerografo e dall'apparechio.
3. Assicurare l'aerografo (staccare il tubo flessibile dell'aria di comando).
4. Applicare la chiave fissa da 14" sulla grandezza di chiave inferiore del raccordo del materiale e bloccare.
5. Con una chiave fissa da 19 mm sbloccare il dado del raccordo del materiale.
6. **Montaggio:**  
Avvitare a mano il giunto a cerniera insieme al tubo flessibile del materiale e serrarlo a fondo con le due chiavi fisse.



## 6.3 SOSTITUZIONE DELLA GUARNIZIONE DELL'UGELLO

### CAUTELA

**Aria di formatura ed aria di nebulizzazione non separate !**

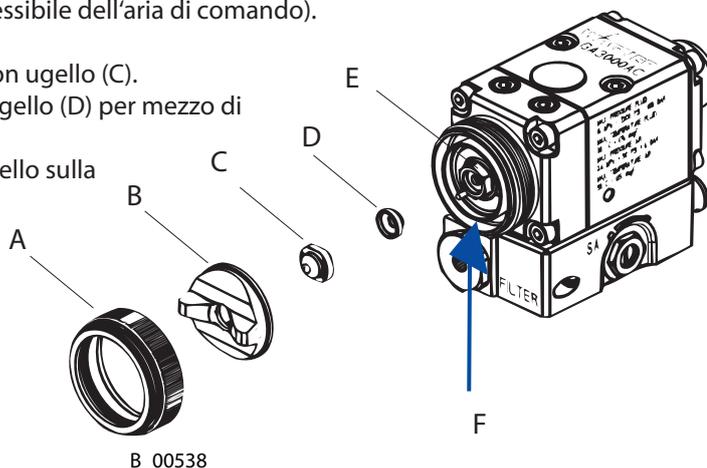
Spruzzatura non conforme

Il getto di materiale non può essere regolato.

→ Trattare la guarnizione del distributore (F) con delicatezza.

SIHL\_0030\_I

1. Scaricare il messa fuori servizio e pulizia.
2. Scaricare compressa dall'aerografo e dall'apparechio.
3. Assicurare l'aerografo (staccare il tubo flessibile dell'aria di comando).
4. Svitare il dado a risvolto (A).
5. Rimuovere calotta dell'aria (B) insieme con ugello (C).
6. Staccare ed estrarre la guarnizione dell'ugello (D) per mezzo di un cacciavite.
7. Applicare una nuova guarnizione dell'ugello sulla sede della valvola (E).
8. Montaggio in successione inversa.



## 6.4 SOSTITUZIONE DELL'ATTACCO DEL NIPPOLO DI TENUTA DELL'UGELLO CON GETTO CONICO

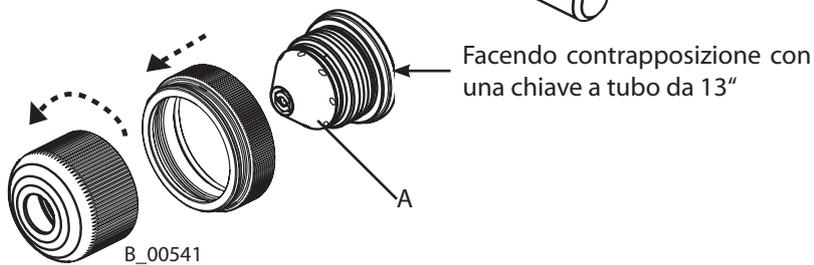
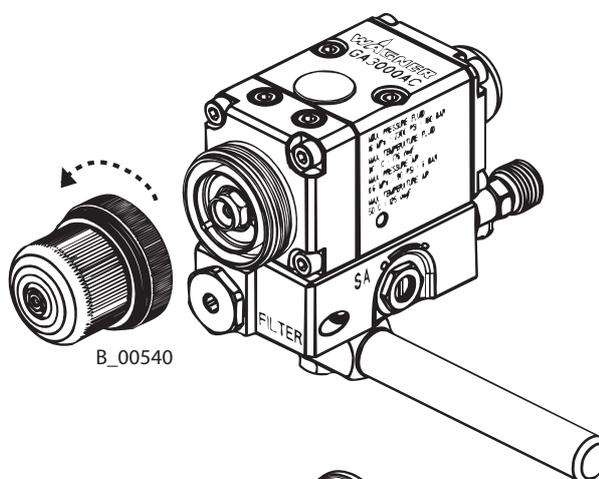
### CAUTELA

**Corpo dell'ugello difettoso!**  
Spruzzatura non conforme

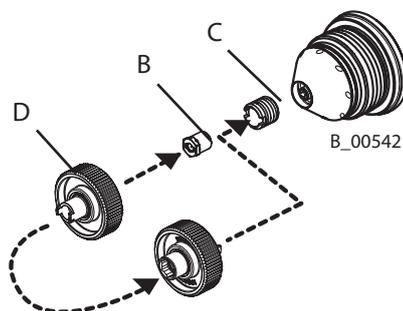
→ Trattare accuratamente il corpo dell'ugello (A).

SIHI\_0042\_I

Svitare a mano l'ugello



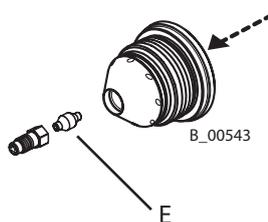
Chiave per ugelli (D)  
N° d'ord. 0128901



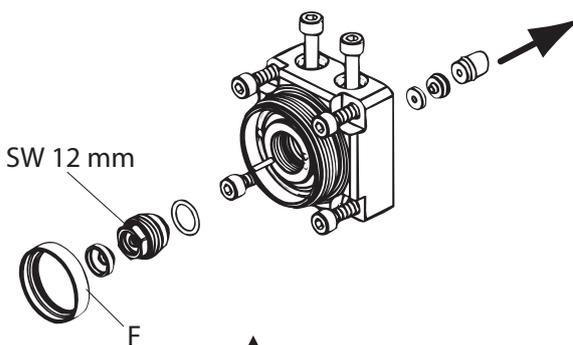
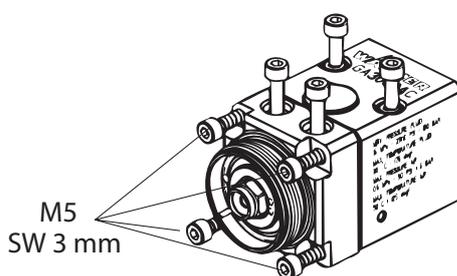
Espellere con una punta  $\varnothing 1.5 \text{ mm}; 0.06 \text{ in}$

#### Avvertenza:

Per mezzo di una vite ad anello si può estrarre nippolo di tenuta (E) dal corpo dell'ugello.





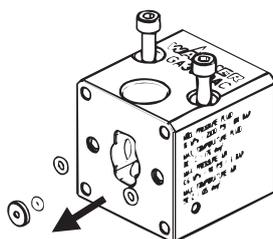
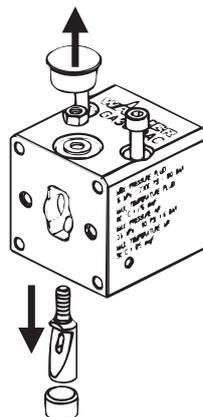


**Avvertenza:**

I componenti inceppati possono essere espulsi con una punta  $\varnothing$  3 mm; 0.12 in.

**Avvertenza:**

Estrarre la guarnizione del distributore (F) mediante una pinza per tubi.



B\_00546

### 6.5.2 SOSTITUZIONE DELL'ASTINA DELLA VALVOLA

## CAUTELA

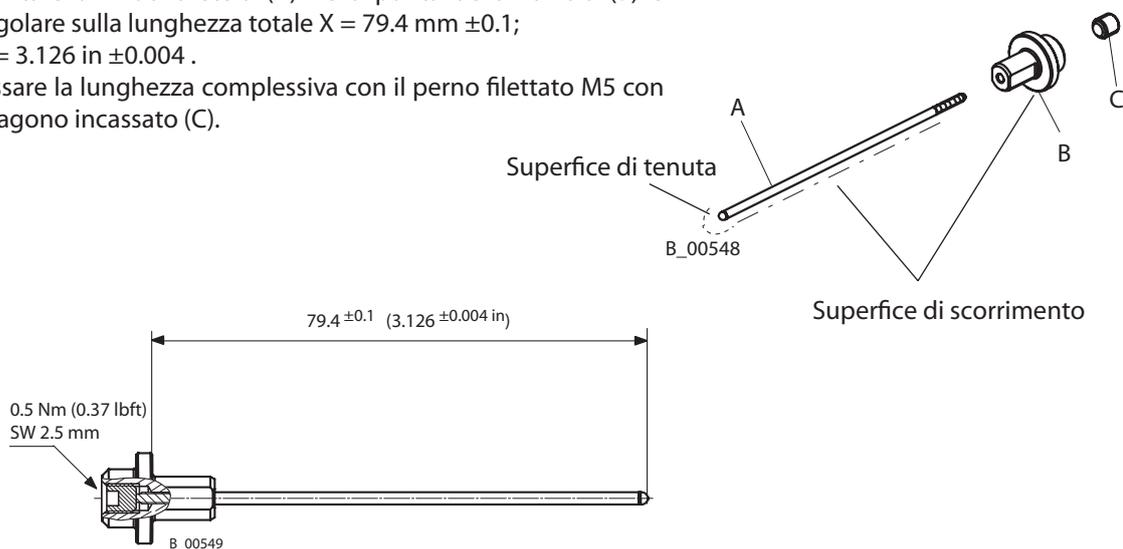
### Superfici di tenuta e di scorrimento difettosi !

La valvola e la guarnizione perde.  
Aumento dell'usura della guarnizione.

→ Trattare accuratamente le superfici di tenuta e di scorrimento.

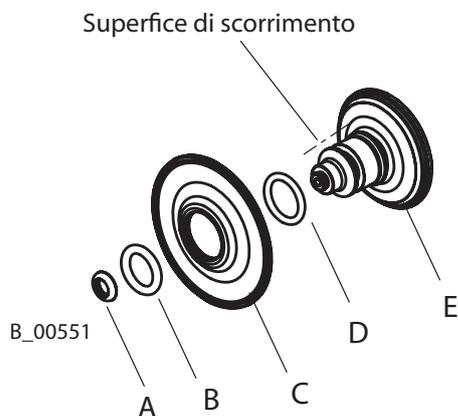
SIHI\_0044\_I

1. Svitare lo stelo della valvola (A) difettoso.
2. Avvitare un nuovo stelo (A) nella punta della valvola (B) e regolare sulla lunghezza totale  $X = 79.4 \text{ mm} \pm 0.1$ ;  
 $X = 3.126 \text{ in} \pm 0.004$ .
3. Fissare la lunghezza complessiva con il perno filettato M5 con esagono incassato (C).



### 6.5.3 SOSTITUZIONE DI COMPONENTI SULLA PUNTA DELLA VALVOLA

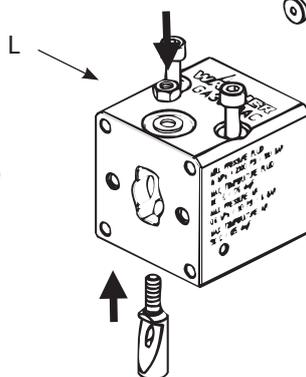
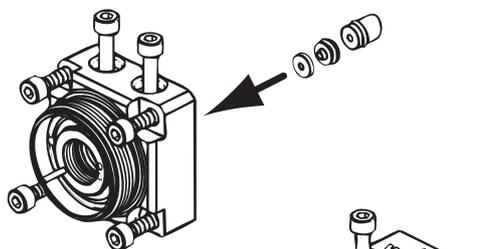
1. Tagliare con cautela i componenti difettosi con un coltello affilato e quindi toglierli.
2. Applicare a pressione l'anello di tenuta della valvola dell'aria (A).
3. Applicare l'anello toroidale (D), la membrana (C) e l'anello toroidale (B).



### 6.5.4 RIMONTAGGIO GA 3000ACIC

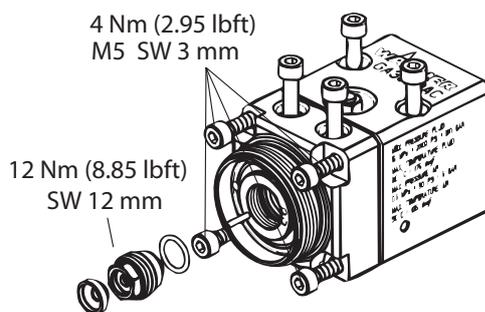
#### Avvertenze generali:

Ingrassare leggermente gli anello toroidale e le superfici di scorrimento con vaselina bianca PHV



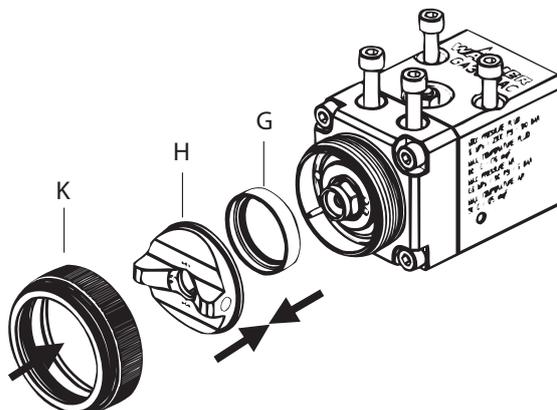
#### Avvertenza:

Avvitare il dado (L) senza serrarlo a fondo



#### Avvertenza:

Applicare la guarnizione del distributore (G) sulla calotta dell'aria (H) e collocare insieme nell'alloggiamento. Avvitare il dado a risvolto (K) facendo innestare la guarnizione del distributore nella relativa sede (si ode un clic)

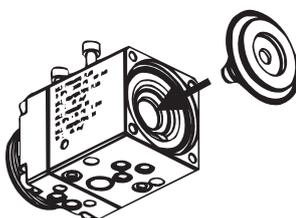


B\_00552

	<b>AVVERTENZA</b>
	<p><b>Il tappo (P) si trova sotto alta pressione !</b>                  Il tappo può essere espulso con estrema violenza.</p> <p>→ Nel modo operativo NC (senza circolazione del materiale) collegare l'aerografo solo con spina di chiusura (O) montata.</p>

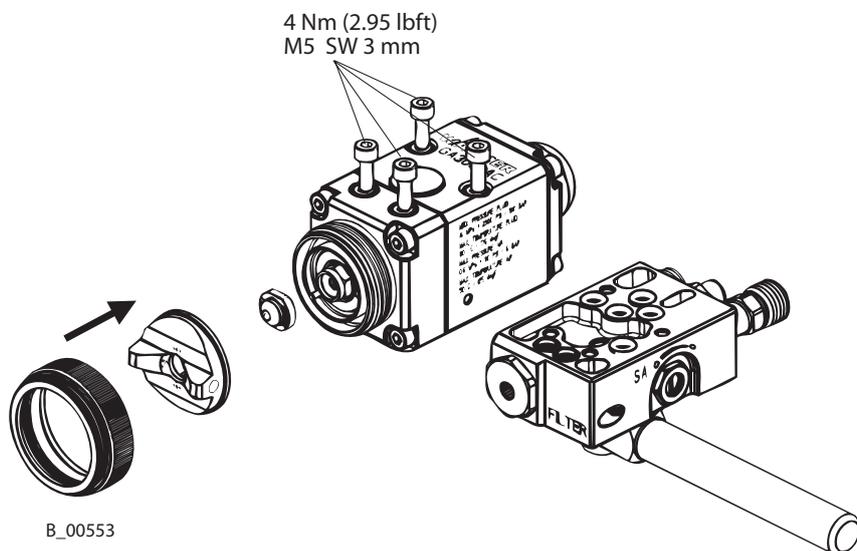
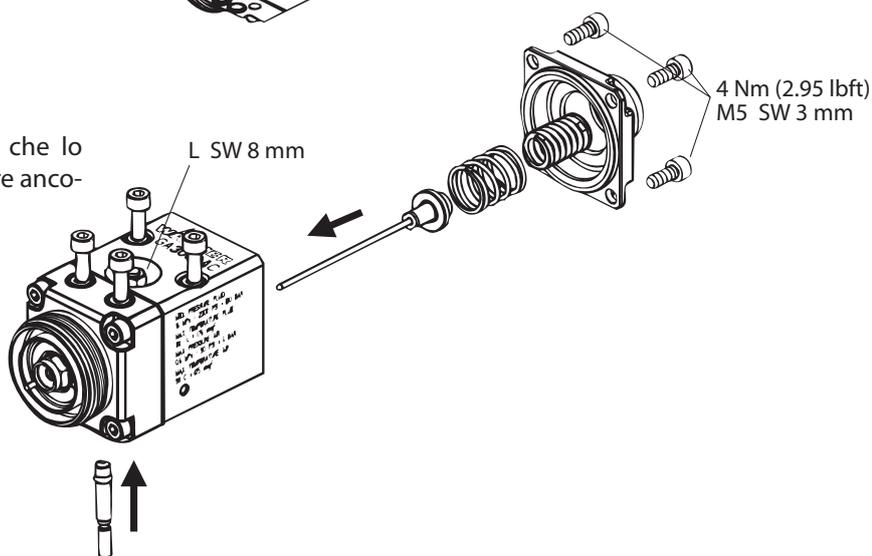
SIHI\_0007\_1

Smontare a fondo il dado a risvolto con la calotta dell'aria



**Avvertenza:**

Serrare il dado (L) in modo che lo stelo della valvola possa essere ancora spostato leggermente.



B\_00553

## 7 GUASTI E LORO ELIMINAZIONE

Anomalie	Causa	Rimedio
Fuoriuscita insufficiente di materiale	Ugello troppo piccolo	Montare un ugello più grande. (vedi il par. 8.1)
	Pressione del materiale troppo bassa	Aumentare la pressione del materiale
	Filtro dell'aerografo o filtro ad alta pressione della pompa otturato	Pulire o sostituire il filtro (vedi il par. 5.4.7)
	Ugello otturato	Pulire l'ugello (vedi il par. 5.4.5)
	Corsa dello stelo della valvola insufficiente	Aumentare la pressione dell'aria di comando. Sostituire l'astina della valvola.
Spruzzatura non conforme	Aria di nebulizzazione regolata male	Regolare nuovamente l'aria di nebulizzazione (vedi il par. 5.4.1)
	Ugello troppo grande	Montare un ugello più piccolo (vedi il par. 8.1)
	Pressione del materiale troppo bassa	Aumentare la pressione del materiale sulla pompa
	Viscosità del materiale troppo alta	Diluire il materiale in base alle indicazioni del produttore
	Ugello parzialmente otturato	Pulire l'ugello (vedi il par. 5.4.5)
	Aria di formatura regolata scorrettamente	Riregolare l'aria di formatura.
	Fori della calotta dell'aria danneggiati o intasati	Pulire o sostituire la calotta dell'aria.
	Calotta dell'aria scelta scorrettamente	Montare una calotta dell'aria adatta. (alta viscosità/ bassa viscosità)
La valvola dell'aria perde/ Aria-leakage	La guarnizione della valvola dell'aria perde.	Sostituire la guarnizione della valvola. (vedi il par. 6.3)
La guarnizione perde	Precarico insufficiente	Riserrare il cuneo di arresto
L'aerografo non chiude correttamente/ valvola del materiale perde	Sede o sfera della valvola danneggiata	Sostituire i componenti
	Guarnizioni eccessivamente precaricate	Sbloccare e premere in basso il cuneo di arresto.

## 8 ACCESSORI

### 8.1 UGELLI AIRCOAT ACF3000

N° ord.	Marcatura	Fori- $\phi$ mm; inch	Angolo di spruz- zatura	Filtri dell'aerografo raccomandati	
				rosso (200 Maglie)	giallo (100 Maglie)
0379107	07/10	0.007-0.18	10°	rosso (200 Maglie)	giallo (100 Maglie)
0379207	07/20	0.007-0.18	20°		
0379209	09/20	0.009-0.23	20°		
0379309	09/30	0.009-0.23	30°		
0379409	09/40	0.009-0.23	40°		
0379509	09/50	0.009-0.23	50°		
0379609	09/60	0.009-0.23	60°		
0379111	11/10	0.011-0.28	10°		
0379211	11/20	0.011-0.28	20°		
0379311	11/30	0.011-0.28	30°		
0379411	11/40	0.011-0.28	40°		
0379511	11/50	0.011-0.28	50°		
0379611	11/60	0.011-0.28	60°		
0379113	13/10	0.013-0.33	10°		
0379213	13/20	0.013-0.33	20°		
0379313	13/30	0.013-0.33	30°		
0379413	13/40	0.013-0.33	40°		
0379513	13/50	0.013-0.33	50°		
0379613	13/60	0.013-0.33	60°		
0379813	13/80	0.013-0.33	80°		
0379115	15/10	0.015-0.38	10°	100 Maglie	200 Maglie
0379215	15/20	0.015-0.38	20°		
0379315	15/30	0.015-0.38	30°		
0379415	15/40	0.015-0.38	40°		
0379515	15/50	0.015-0.38	50°		
0379615	15/60	0.015-0.38	60°		
0379815	15/80	0.015-0.38	80°		
0379217	17/20	0.017-0.43	20°		
0379317	17/30	0.017-0.43	30°		
0379417	17/40	0.017-0.43	40°		
0379517	17/50	0.017-0.43	50°	60 Maglie	
0379617	17/60	0.017-0.43	60°		
0379817	17/80	0.017-0.43	80°		



B\_00021

#### Filtri dell'aerografo raccomandati

#### Filtri fessurato raccomandati

#### Impiego

Vernici naturali

Vernici incolori  
OlioVernici sintetiche  
Vernici-PVCVernici  
Vernici primer  
Vernici per mani di fondo  
StucchiStucchi  
AntiruggineAntiruggine  
Vernici Latex

N° ord.	Marcatura	Fori- $\varnothing$ mm; inch	Angolo- di spruz- zatura	Filtri dell'aerografo raccomandati	
				bianco (50 Maglie)	giallo (100 Maglie)
0379219	19/20	0.019-0.48	20°	bianco (50 Maglie)	giallo (100 Maglie)
0379319	19/30	0.019-0.48	30°		
0379419	19/40	0.019-0.48	40°		
0379519	19/50	0.019-0.48	50°		
0379619	19/60	0.019-0.48	60°		
0379819	19/80	0.019-0.48	80°		
0379221	21/20	0.021-0.53	20°		
0379421	21/40	0.021-0.53	40°		
0379521	21/50	0.021-0.53	50°		
0379621	21/60	0.021-0.53	60°		
0379821	21/80	0.021-0.53	80°		
0379423	23/40	0.023-0.58	40°		
0379623	23/60	0.023-0.58	60°		
0379823	23/80	0.023-0.58	80°		
0379425	25/40	0.025-0.64	40°		
0379625	25/60	0.025-0.64	60°		
0379825	25/80	0.025-0.64	80°		
0379427	27/40	0.027-0.69	40°		
0379627	27/60	0.027-0.69	60°		
0379827	27/80	0.027-0.69	80°		
0379429	29/40	0.029-0.75	40°		
0379629	29/60	0.029-0.75	60°		
0379829	29/80	0.029-0.75	80°		
0379431	31/40	0.031-0.79	40°		
0379631	31/60	0.031-0.79	60°		
0379831	31/80	0.031-0.79	80°		
0379435	35/40	0.035-0.90	40°		
0379635	35/60	0.035-0.90	60°		
0379835	35/80	0.035-0.90	80°		

**Filtri fessurato raccomandati**
**Impiego**

Antiruggine  
Vernici Latex

Vernici in mica  
Vernici a polvere di zinco  
Antiruggine  
Incollanti

60 Maglie

## 8.2 CALOTTE DELL'ARIA

N° ord.	Denominazione
0364911	Calotta dell'aria AV (blu) per materiali di alta viscosità.
0364910	Calotta dell'aria BV (rossa) per materiali a bassa viscosità.



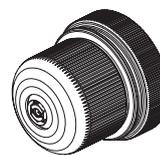
B\_00006



B\_00002

## 8.3 UGELLI A GETTO CONICO AIRCOAT ACR3000

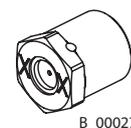
N° ord.	Denominazione
0371011	Ugello ACR3000 R11
0371012	Ugello ACR3000 R12
0371013	Ugello ACR3000 R13
0371014	Ugello ACR3000 R14
0371015	Ugello ACR3000 R15
0371016	Ugello ACR3000 R16
0371017	Ugello ACR3000 R17
0371018	Ugello ACR3000 R18
0371019	Ugello ACR3000 R19
0371020	Ugello ACR3000 R20
0371021	Ugello ACR3000 R21
0371022	Ugello ACR3000 R22



B\_00018

### 8.3.1 ATTACCO DELL'UGELLI RXX

N° ord.	Denominazione	Marcatura	Portata *	Getto- $\phi$ **
0132720	Attacco dell'ugello R11	11	0.16; 160	ca. 250; 9.84
0132721	Attacco dell'ugello R12	12	0.22; 220	ca. 250; 9.84
0132722	Attacco dell'ugello R13	13	0.27; 270	ca. 250; 9.84
0132723	Attacco dell'ugello R14	14	0.34; 340	ca. 250; 9.84
0132724	Attacco dell'ugello R15	15	0.38; 380	ca. 250; 9.84
0132725	Attacco dell'ugello R16	16	0.43; 430	ca. 250; 9.84
0132726	Attacco dell'ugello R17	17	0.48; 480	ca. 250; 9.84
0132727	Attacco dell'ugello R18	18	0.53; 530	ca. 250; 9.84
0132728	Attacco dell'ugello R19	19	0.59; 590	ca. 250; 9.84
0132729	Attacco dell'ugello R20	20	0.65; 650	ca. 250; 9.84
0132730	Attacco dell'ugello R21	21	0.71; 710	ca. 250; 9.84
0132731	Attacco dell'ugello R22	22	0.77; 770	ca. 250; 9.84



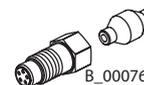
B\_00027

\* Portata in l/min;cc/min con acqua ad una pressione di 10 MPa; 100 bar; 1450 psi.

\*\* Larghezza del getto di spruzzatura di mm; in ad una distanza di 30cm; 11.8in circa dall'oggetto ed a 10 MPa; 100 bar; 1450 psi di pressione con vernice sintetica ad una viscosità di 20 DIN-sec.

### 8.3.2 RACCORDO FILETTATO DELL'UGELLO CPL.

N° ord.	Denominazione
0132922	Raccordo filettato dell'ugello cpl.



B\_00076

### 8.4 FILTRI

N° ord.	Denominazione
0380930	Filtro fessurato 60 maglie
0380931	Filtro fessurato 100 maglie
0380932	Filtro fessurato 200 maglie



B\_00511

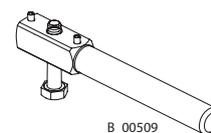
## 8.5 TUBI FLESSIBILI

N° ord.	Denominazione
9984405	Tubo flessibile ad alta pressione M16x1.5; 1 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar; 3916 psi, M16x1.5; 3.28 ft; ID 0.16 in; 3916 psi
9984507	Tubo flessibile ad alta pressione M16x1.5; 15 m; DN 6 mm; 27 MPa; 270 bar; 3916 psi, M16x1.5; 98.4 ft; ID 0.24 in; 3916 psi
9984510	Tubo flessibile ad alta pressione M16x1.5; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar; 3916 psi, M16x1.5; 24.6 ft; ID 0.16 in; 3916 psi
9984573	Tubo flessibile ad alta pressione NPSM1/4"; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar; 3916 psi, NPSM1/4"; 24.6 ft; ID 0.16 in; 3916 psi
9984574	Tubo flessibile ad alta pressione NPSM1/4"; 15 m; DN 6 mm; 27 MPa; 270 bar; 3916 psi, NPSM1/4"; 98.4 ft; ID 0.24 in; 3916 psi
9982035	Tubo flessibile dell'aria rosso A-ø 6 mm; l-ø 4 mm AD 0.236 in; ID 0.157 in di poliammide, a metraggio
9982061	Tubo flessibile dell'aria blu A-ø 6 mm; l-ø 4 mm AD 0.236 in; ID 0.157 in di poliammide, a metraggio
9982033	Tubo flessibile dell'aria verde A-ø 6 mm; l-ø 4 mm AD 0.236 in; ID 0.157 in di poliammide, a metraggio
9982062	Tubo flessibile dell'aria blu A-ø 8 mm; l-ø 5.5 mm AD 0.315 in; ID 0.217 in di poliammide, a metraggio

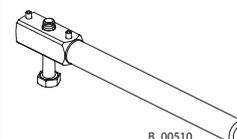
## 8.6 DIVERSI

N° ord.	Denominazione
0380950	Set di manutenzione GA 3000ACIC
0380960	Set di manutenzione GA 3000ACICUV
0380951	Set di manutenzione Corpo dell'aerografo IC
0380961	Set di manutenzione Corpo dell'aerografo IC UV
0380952	Set di manutenzione Piastra base IC
0380962	Set di manutenzione Piastra base IC UV
9997001	Spazzola per pulire gli ugelli
8612001	Aghi per la pulizia di ugelli-set 12 unità
0123446	Nipplo doppio M16x1.5 per prolunga tubo flessibile del materiale
0367560	Nipplo doppio NPS 1/4" per prolunga tubo flessibile del materiale
0380940	Supporto standard 120 mm; $\varnothing$ 16 mm, 4.72 in; $\varnothing$ 0.63 in
0380941	Supporto standard 180 mm; $\varnothing$ 16 mm, 7.1 in; $\varnothing$ 0.63 in
0380942	Supporto girevole
0380943	Attuatore rotante cpl.
0380944	Elemento di serraggio a crociera per l'attuatore rotante

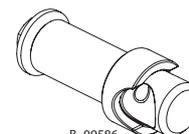
vedi il capitolo 9.4



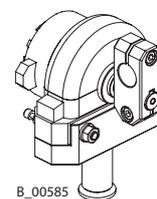
B\_00509



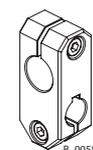
B\_00510



B\_00586



B\_00585



B\_00584

## 9 PEZZI DI RICAMBIO

### 9.1 COME SI ORDINANO I PEZZI DI RICAMBIO ?

Per garantire una sicura fornitura dei pezzi di ricambio sono necessarie le seguenti indicazioni:

#### Numero di ordinazione, descrizione e quantità

La quantità non deve necessariamente coincidere con il numero presente nella colonna „Quantità“ dell'elenco. Il numero indica semplicemente la frequenza con la quale un pezzo è presente nel gruppo costruttivo.

Inoltre, per facilitare la procedura di fornitura, è vantaggioso indicare i dati seguenti:

- Indirizzo della fattura
- Indirizzo di fornitura
- Nome della persona da contattare in caso di domande
- Tipo di fornitura (posta normale, espresso, posta aerea, corriere, ecc.)

#### Codici negli elenchi dei pezzi di ricambio

Spiegazioni sulla colonna „K“ (codice) riportato nel seguente elenco dei pezzi di ricambio.

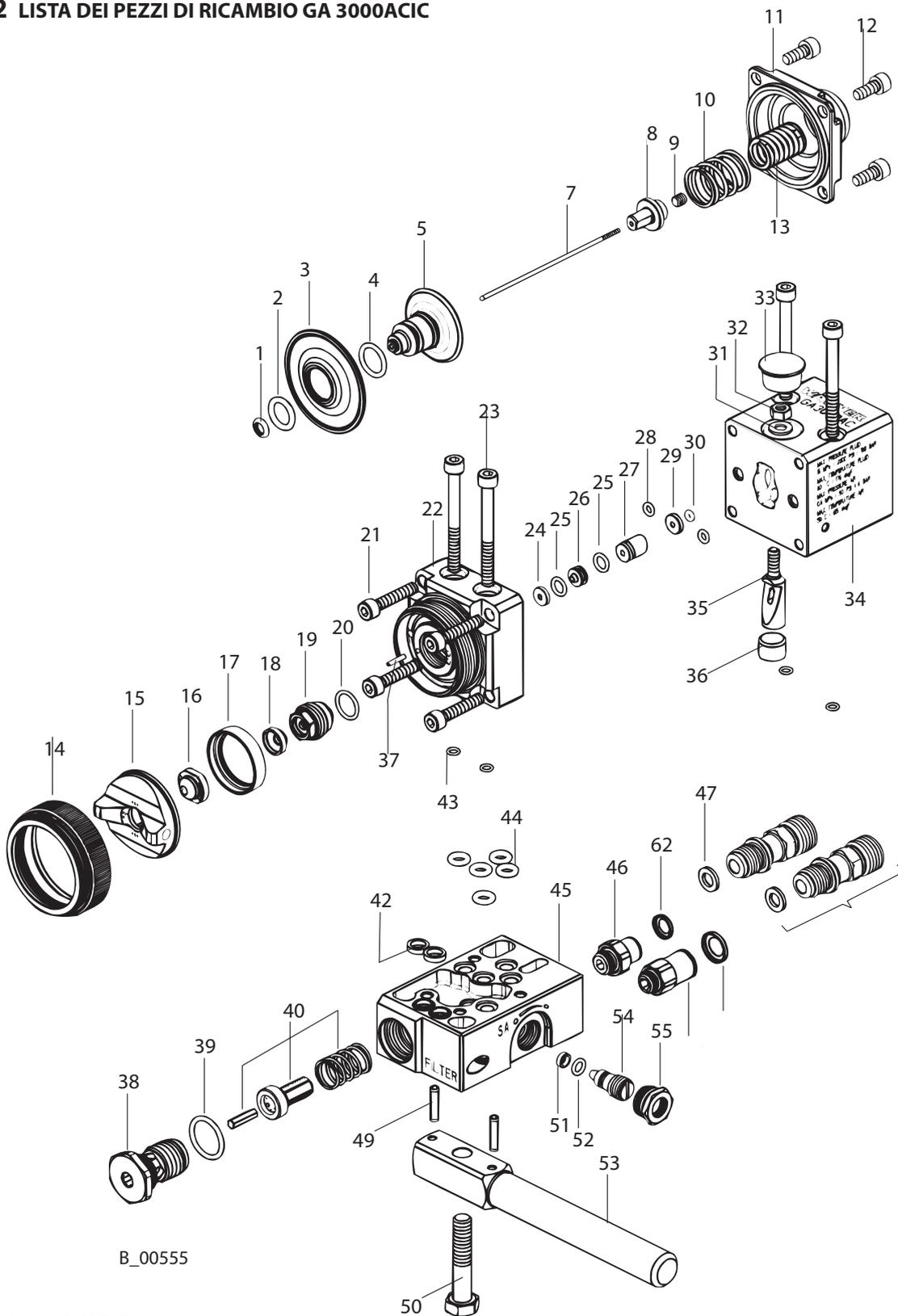
- ◆ = Pezzi d'usura  
**Avvertenza:** Questi pezzi non sono coperti dalle condizioni di garanzia
- = Non fa parte della dotazione base, ma è disponibile come accessorio speciale.

	 <b>AVVERTENZA</b>
	<p><b>Manutenzione/riparazione scorretta !</b> Pericolo di lesioni e danni all'apparecchio.</p> <p>→ Far eseguire le riparazioni e la sostituzione di componenti solo da personale specializzato o da un centro di assistenza WAGNER.</p> <p>→ Prima di qualsiasi lavoro sull'apparecchio e prima di interrompere il lavoro:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Disattivare l'energia / la mandata di aria compressa.</li> <li>- Depressurizzare l'aerografo e l'apparecchio.</li> <li>- Proteggere l'aerografo dalla messa in funzione.</li> </ul> <p>→ Per qualsiasi lavoro osservare le istruzioni di servizio e per l'uso.</p>

SIHI\_0004\_I

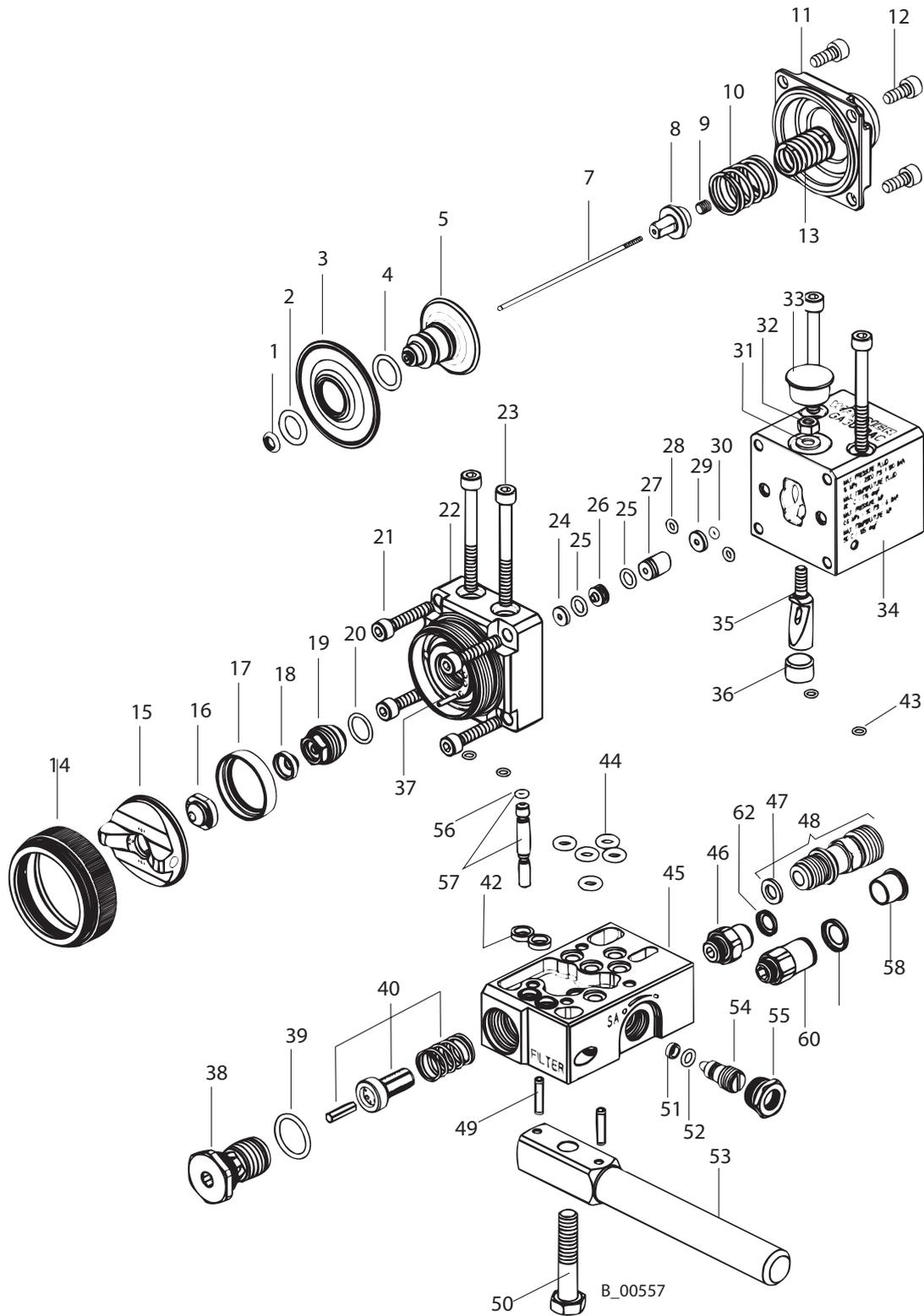


**9.2 LISTA DEI PEZZI DI RICAMBIO GA 3000ACIC**



# GA 3000ACIC

## ISTRUZIONI D'USO



## Lista dei pezzi di ricambio

Pos K	GA 3000ACIC C		GA 3000ACIC NC		Denominazione
	Qtà	N° ord.	Qtà	N° ord.	
1 ♦	1	0380315	1	0380315	Guarnizione della valvola dell'aria
2 ♦	1	9974149	1	9974149	Anello toroidale
3	1	0380306	1	0380306	Membrana
4 ♦	1	9971313	1	9971313	Anello toroidale
5	1	0380307	1	0380307	Punta della valvola Aria
7 ♦	1	0380223	1	0380223	Stelo della valvola IC kpl.
8	1	0380302	1	0380302	Punta della valvola Materiale IC
9	1	9935066	1	9935066	Perno filettato con esagono incassato e Estremità smussata
10	1	9998991	1	9998991	Molla di compressione
11	1	0380305	1	0380305	Bussola di serraggio
12	4	9907191	4	9907191	Vite a testa cilindrica con esagono incassato
13	1	9998581	1	9998581	Molla di compressione
14	1	0364302	1	0364302	Dado a risvolto
15 ●	1	0364910	1	0364910	Calotta dell'aria BV (rossa)
15 ●	1	0364911	1	0364911	Calotta dell'aria AV (blu)
16 ●	1	0379...	1	0379...	Ugelli AC 3000 ../..vedi il cap. 8
17 ♦	1	0364301	1	0364301	Guarnizione del distributore
18 ♦	1	0364328	1	0364328	Guarnizione dell'ugello
19 ♦	1	0380225	1	0380225	Sede della valvola cpl.
20 ♦	1	0380309	1	0380309	Anello toroidale
21	4	9907192	4	9907192	Vite a testa cilindrica con esagono incassato M5x25 mm; 0.98 in lungo DIN 912
22	1	0380304	1	0380304	Testa dell'aerografo
23	4	9907193	4	9907193	Vite a testa cilindrica con esagono incassato M5x50 mm; 1.97 in lungo DIN 912
24	1	0380310	1	0380310	Elemento di sostegno
25 ♦	2	9971379	2	9971379	Anello toroidale
26 ♦	1	0380311	1	0380311	Guarnizione tubolare di tenuta
27	1	0380312	1	0380312	Tassello di spinta
28 ♦	2	9974153	2	9974153	Anello toroidale
29	1	0380314	1	0380314	Rondella di appoggio
30 ♦	1	9971382	1	9971382	Anello toroidale
31	1	9920101	1	9920101	Rondelle
32	1	9913046	1	9913046	Dadi esagonale
33	1	9990623	1	9990623	Tappo protettivo
34	1	0380300	1	0380300	Corpo dell'aerografo IC
35	1	0380313	1	0380313	Cuneo di arresto

## Lista dei pezzi di ricambio

Pos K	GA 3000ACIC C		GA 3000ACIC NC		Denominazione
	Qtà	N° ord.	Qtà	N° ord.	
36	1	9955812	1	9955812	Cappuccio protettivo
37	1	9930802	1	9930802	Spina cilindrica
38	1	0380316	1	0380316	Vite di filtro del materiale
39 ◆	1	0380317	1	0380317	Anello toroidale
40 ◆	1	0380930	1	0380930	Filtro fessurato 60 maglie
40 ◆	1	0380931	1	0380931	Filtro fessurato 100 maglie
40 ◆	1	0380932	1	0380932	Filtro fessurato 200 maglie
42 ◆	2	0380321	2	0380321	Guarnizione del materiale
43 ◆	1	9971182	1	9971182	Anello toroidale
44 ◆	5	9974148	5	9974148	Anello toroidale
45	1	0380906	1	0380906	Piastra base IC
46	1	9998090	2	9998090	Raccordo avvitabile diritto
47 ◆●	2	0380333	1	0380333	Guarnizione del nipplo
48 ●	2	0380920	1	0380920	Nipplo di connessione cpl. M16x1.5A-G1/4"A
48 ●	2	0380921	1	0380921	Nipplo di connessione cpl. G1/4"A-G1/4"A
48 ●	2	0380922	1	0380922	Nipplo di connessione cpl. NPS1/4"-18A.-G1/4"A
49 ●	2	9935063	2	9935063	Tirante a spirale
50 ●	1	9900241	1	9900241	Vite a testa esagonale M8x40 mm; 1.75 lungo
51 ◆	1	0380320	1	0380320	Guarnizione della farfalla dell'aria
52 ◆	1	9974122	1	9974122	Anello toroidale
53 ●	1	0380940	1	0380940	Aste di fissaggio 120 mm; ø 16 mm, 4.72 in; ø 0.63 in
53 ●	1	0380941	1	0380941	Aste di fissaggio 180 mm; ø 16 mm, 7.1 in; ø 0.63 in
54	1	0380319	1	0380319	Spina della farfalla dell'aria di formatura
55	1	0380318	1	0380318	Dado a tappo
56 ◆	-	-	1	9971383	Anello toroidale
57	-	-	1	0380923	Spina di chiusura cpl.
58	-	-	1	9990529	Tappo protettivo
60	1	9998993	2	9998993	Raccordo avvitabile diritto
61	1	9998618	1	9998618	Anello di codifica blu
62	1	9998995	1	9998995	Anello di codifica rosso

◆ = Pezzo d'usura

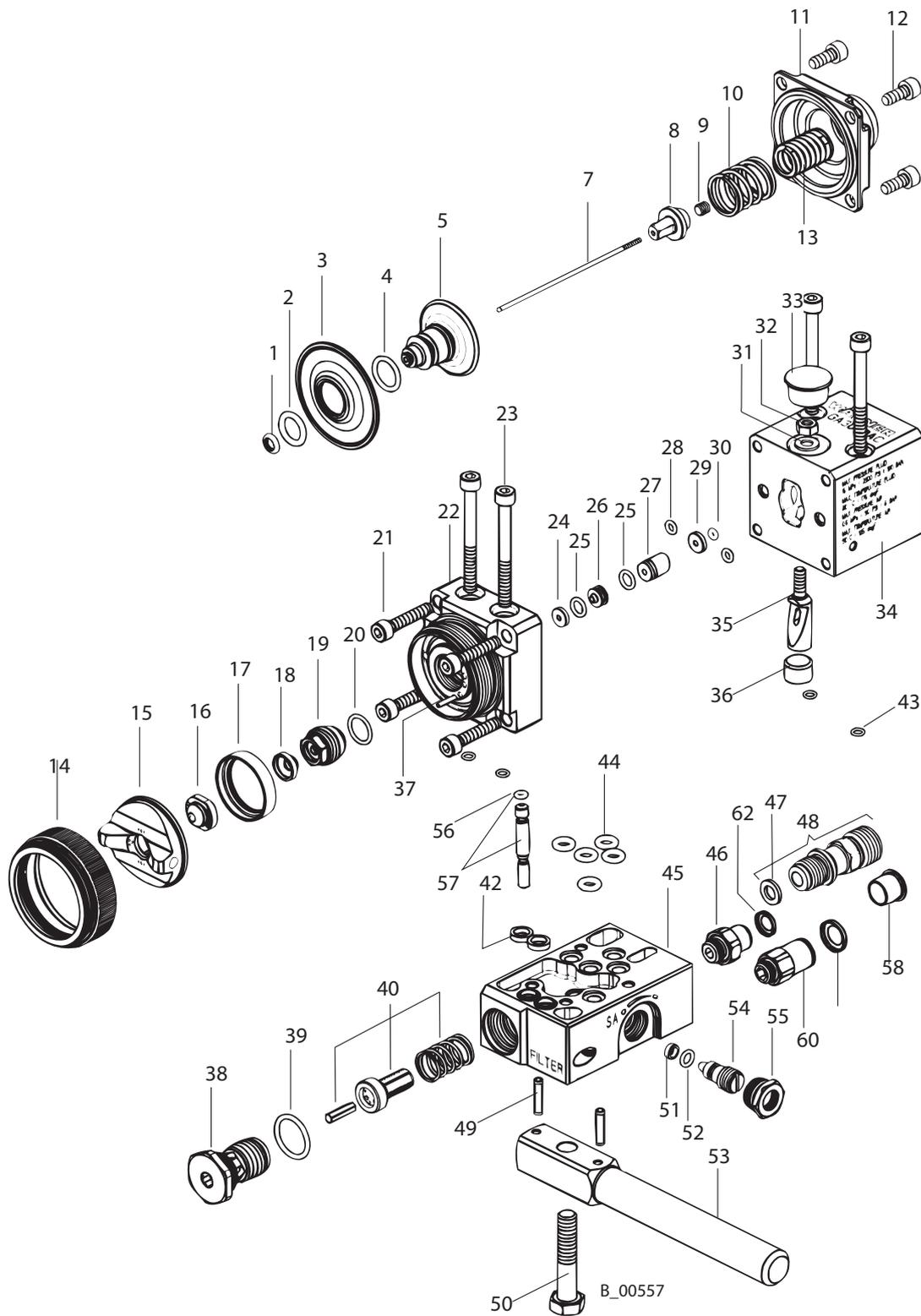
● = Non fa parte della dotazione base, ma è disponibile come accessorio speciale

Set di manutenzione vedi il capitolo 9.4



# GA 3000ACIC

## ISTRUZIONI D'USO



## Lista dei pezzi di ricambio

Pos K	GA 3000ACIC C UV		GA 3000ACIC NC UV		Denominazione
	Qtà	N° ord.	Qtà	N° ord.	
1 ♦	1	0380315	1	0380315	Guarnizione della valvola dell'aria
2 ♦	1	9974149	1	9974149	Anello toroidale
3	1	0380306	1	0380306	Membrana
4 ♦	1	9971313	1	9971313	Anello toroidale
5	1	0380307	1	0380307	Punta della valvola Aria
7 ♦	1	0380223	1	0380223	Stelo della valvola IC kpl.
8	1	0380302	1	0380302	Punta della valvola Materiale IC
9	1	9935066	1	9935066	Perno filettato con esagono incassato e Estremità smussata
10	1	9998991	1	9998991	Molla di compressione
11	1	0380305	1	0380305	Bussola di serraggio
12	4	9907191	4	9907191	Vite a testa cilindrica con esagono incassato
13	1	9998581	1	9998581	Molla di compressione
14	1	0364302	1	0364302	Dado a risvolto
15 ●	1	0364910	1	0364910	Calotta dell'aria BV (rossa)
15 ●	1	0364911	1	3649101	Calotta dell'aria AV (blu)
16 ●	1	0379...	1	0379...	Ugelli AC 3000 ../.. vedi il cap. 8
17 ♦	1	0364301	1	0364301	Guarnizione del distributore
18 ♦	1	0364328	1	0364328	Guarnizione dell'ugello
19 ♦	1	0380225	1	0380225	Sede della valvola cpl.
20 ♦	1	0380309	1	0380309	Anello toroidale
21	4	9907192	4	9907192	Vite a testa cilindrica con esagono incassato M5x25 mm; 0.98 in lungo DIN 912
22	1	0380304	1	0380304	Testa dell'aerografo
23	4	9907193	4	9907193	Vite a testa cilindrica con esagono incassato M5x50 mm; 1.97 in lungo DIN 912
24	1	0380310	1	0380310	Elemento di sostegno
25 ♦	2	9974179	2	9974179	Anello toroidale
26 ♦	1	0380322	1	0380322	Guarnizione tubolare di tenuta
27	1	0380323	1	0380323	Tassello di spinta
28 ♦	2	9974177	2	9974177	Anello toroidale
29	1	0380314	1	0380314	Rondella di appoggio
30 ♦	1	9971382	1	9971382	Anello toroidale
31	1	9920101	1	9920101	Rondelle
32	1	9913046	1	9913046	Dadi esagonale
33	1	9990623	1	9990623	Tappo protettivo
34	1	0380300	1	0380300	Corpo dell'aerografo IC

## Lista dei pezzi di ricambio

Pos K	GA 3000ACIC C UV		GA 3000ACIC NC UV		Denominazione
	Qtà	N° ord.	Qtà	N° ord.	
35	1	0380313	1	0380313	Cuneo di arresto
36	1	9955812	1	9955812	Cappuccio protettivo
37	1	9930802	1	9930802	Spina cilindrica
38	1	0380316	1	0380316	Vite di filtro del materiale
39 ◆	1	0380317	1	0380317	Anello toroidale
40 ◆	1	0380930	1	0380930	Filtro fessurato 60 maglie
40 ◆	1	0380931	1	0380931	Filtro fessurato 100 maglie
40 ◆	1	0380932	1	0380932	Filtro fessurato 200 maglie
42 ◆	2	0380321	2	0380321	Guarnizione del materiale
43 ◆	1	9971182	1	9971182	Anello toroidale
44 ◆	5	9974176	5	9974176	Anello toroidale
45	1	0380906	1	0380906	Piastra base IC
46	1	9998090	2	9998090	Raccordo avvitabile diritto
47 ◆●	2	0380333	1	0380333	Guarnizione del nipplo
48 ●	2	0380920	1	0380920	Nipplo di connessione cpl. M16x1.5A-G1/4"A
48 ●	2	0380921	1	0380921	Nipplo di connessione cpl. G1/4"A-G1/4"A
48 ●	2	0380922	1	0380922	Nipplo di connessione cpl. NPS1/4"-18A.-G1/4"A
49 ●	2	9935063	2	9935063	Tirante a spirale
50 ●	1	9900241	1	9900241	Vite a testa esagonale M8x40 mm; 1.75 lungo
51 ◆	1	0380320	1	0380320	Guarnizione della farfalla dell'aria
52 ◆	1	9974180	1	9974180	Anello toroidale
53 ●	1	0380940	1	0380940	Aste di fissaggio 120 mm; ø 16 mm, 4.72 in; ø 0.63 in
53 ●	1	0380941	1	0380941	Aste di fissaggio 180 mm; ø 16 mm, 7.1 in; ø 0.63 in
54	1	0380319	1	0380319	Spina della farfalla dell'aria di formatura
55	1	0380318	1	0380318	Dado a tappo
56 ◆	-	-	1	9974178	Anello toroidale
57	-	-	1	0380923	Spina di chiusura cpl.
58	-	-	1	9990529	Tappo protettivo
60	1	9998993	2	9998993	Raccordo avvitabile diritto
61	1	9998618	1	9998618	Anello di codifica blu
62	1	9998995	1	9998995	Anello di codifica rosso

◆ = Pezzo d'usure

● = Non fa parte della dotazione base, ma è disponibile come accessorio speciale

Set di manutenzione vedi il capitolo 9.4

#### 9.4 SET DI MANUTENZIONE E GRUPPI DEI RICAMBI

N° ord.	Denominazione	formato da posizioni dell'elenco dei ricambi
0380900	Corpo dell'aerografo IC cpl.	1, 2, 3, 4, 5, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 43
0380907	Corpo dell'aerografo IC cpl. UV	1, 2, 3, 4, 5, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 43
0380901	Piastra base IC cpl.	38, 39, 42, 44, 45, 46, 51, 52, 54, 55, 60, 61, 62
0380908	Piastra base IC cpl. UV	38, 39, 42, 44, 45, 46, 51, 52, 54, 55, 60, 61, 62
0380902	Punta della valvola Materiale IC cpl.	7, 8, 9
0380903	Astina della valvola IC cpl.	7
0380904	Punta della valvola Ariat cpl.	1, 2, 3, 4, 5
0380920	Nipplo di connessione M16x1.5A-G1/4"A cpl.	48 (incl. 47)
0380921	Nipplo di connessione G1/4"A-G1/4"A cpl.	48 (incl. 47)
0380922	Nipplo di connessione NPSM1/4"-18A-G1/4"A cpl.	48 (incl. 47)
0380923	Spina di chiusura cpl.	57 (incl. 56)
0380963	Spina di chiusura cpl. UV	57 (incl. 56)
0380930	Filtro fessurato 60 maglie cpl.	40
0380931	Filtro fessurato 100 maglie cpl.	40
0380932	Filtro fessurato 200 maglie cpl.	40
0380940	Aste di fissaggio 120 mm; ø 16 mm, 4.72 in; ø 0.63 in	49, 50, 53
0380941	Aste di fissaggio 180 mm; ø 16 mm, 7.1 in; ø 0.63 in	49, 50, 53
0380950	Set di manutenzione GA 3000ACIC	1, 2, 7, 8, 9, 17, 18, 19, 20, 25, 26, 28, 30, 39, 42, 44, 51, 52
0380960	Set di manutenzione GA 3000ACIC UV	1, 2, 7, 8, 9, 17, 18, 19, 20, 25, 26, 28, 30, 39, 42, 44, 51, 52
0380951	Set di manutenzione corpo dell'aerografo IC cpl.	1, 2, 7, 8, 9, 17, 18, 19, 20, 25, 26, 28, 30
0380961	Set di manutenzione corpo dell'aerografo IC cpl. UV	1, 2, 7, 8, 9, 17, 18, 19, 20, 25, 26, 28, 30
0380952	Set di manutenzione Piastra base IC cpl.	39, 42, 44, 51, 52
0380962	Set di manutenzione Piastra base IC cpl. UV	39, 42, 44, 51, 52



<p><b>Germania</b> J. WAGNER GmbH Otto-Lilienthal-Str. 18 Postfach 1120 D- 88677 Markdorf Telephone: ++49/ (0)7544 / 5050 Telefax: ++49/ (0)7544 / 505200 E-Mail: service.standard@wagner-group.com</p>	<p><b>Svizzera</b> J. WAGNER AG Industriestrasse 22 Postfach 663 CH- 9450 Altstätten Telephone: ++41/ (0)71 / 757 2211 Telefax: ++41/ (0)71 / 757 2222 E-Mail: rep-ch@wagner-group.ch</p>
<p><b>Belgio</b> WAGNER Spraytech Benelux BV Veilinglaan 56 B- 1861 Wolvertem Telephone: ++32/ (0)2 / 269 4675 Telefax: ++32/ (0)2 / 269 7845 E-Mail: info@wagner-group.be</p>	<p><b>Danimarca</b> WAGNER Spraytech Scandinavia A/S Kornmarksvej 26 DK- 2605 Brøndby Telephone: ++45/ 43 271 818 Telefax: ++45/ 43 43 05 28 E-Mail: wagner@wagner-group.dk</p>
<p><b>Regno Unito</b> WAGNER Spraytech (UK) Ltd. Haslemere Way Tramway Industrial Estate GB- Banbury, OXON OX16 8TY Telephone: ++44/ (0)1295 / 265 353 Telefax: ++44/ (0)1295 / 269861 E-Mail: enquiry@wagnerspraytech.co.uk</p>	<p><b>Francia</b> J. WAGNER France S.A.R.L. 5, Ave. du 1er Mai – BP 47 F- 91122 Palaiseau-Cedex  Telephone: ++33/ (0)1 / 69 19 46 76 Telefax: ++33/ (0)1 / 69 81 72 57 E-Mail: division.batiment@wagner-france.fr</p>
<p><b>Olanda</b> WAGNER SPRAYTECH Benelux BV Zonnebaan 10 NL- 3542 EC Utrecht PO Box 1656 3600 BR Maarssen Telephone: ++31/ (0)30 / 241 4155 Telefax: ++31/ (0)30 / 241 1787 E-Mail: info@wagner-group.nl</p>	<p><b>Italia</b> WAGNER COLORA S.r.l Via Fermi, 3 I- 20040 Burago di Molgora (MI)  Telephone: ++39/ 039 / 625021 Telefax: ++39/ 039 / 6851800 E-Mail: info@wagnercolora.com</p>
<p><b>Giappone</b> WAGNER Spraytech Ltd. 2-35, Shinden Nishimachi J- Daito Shi, Osaka, 574-0057  Telephone: ++81/ (0)720 / 874 3561 Telefax: ++81/ (0)720 / 874 3426 E-Mail: marketing@wagner-japan.co.jp</p>	<p><b>Austria</b> J. WAGNER GmbH Otto-Lilienthal-Str. 18 Postfach 1120 D- 88677 Markdorf Telephone: ++49/ (0)7544 / 5050 Telefax: ++49/ (0)7544 / 505200 E-Mail: service.standard@wagner-group.com</p>
<p><b>Svezia</b> WAGNER SVERIGE AB Muskötgatan 19 S- 25466 Helsingborg Telephone: ++46/ (0)42 150 020 Telefax: ++46/ (0)42 150 035 E-Mail: mailbox@wagner.se</p>	<p><b>Spagna</b> WAGNER Spraytech Iberica S.A. Ctra. N- 340, Km. 1.245,4 E- 08750 Molins de Rei (Barcelona) Telephone: ++34/ (0)93/ 680 0028 Telefax: ++34/ (0)93/ 668 0156 E-Mail: info@wagnerspain.com</p>
<p><b>Republic Ceca</b> WAGNER s.r.o. Na Belidle 1/63 C- 15000 Praha 5 Telephone: ++420/ (0)2/ 573 123 24 Telefax: ++420/ (0)2/ 545 001 E-Mail: wagner.s.r.o@telecom.cz</p>	<p><b>USA</b> Walter Pilot North America 46890 Continental Drive Chesterfield, MI 48047 USA Telephone: ++1/ 877 / 925-8437 Telefax: ++1/ 586 / 598-1457 <a href="http://www.waltherpilotna.com">http://www.waltherpilotna.com</a></p>

EDIZIONE 03 /2005

NO DI ORD DOC0380834

**GA 3000ACIC**

ISTRUZIONI D'USO

---

**WAGNER**



# WAGNER



Numero d'ordinazione 0380834

**Germania**

J. WAGNER GmbH  
Otto-Lilienthal-Str. 18  
Postfach 1120  
D- 88677 **Markdorf**  
Telephone ++49/ (0)7544 / 5050  
Telefax ++49/ (0)7544 / 505200  
E-Mail: service.standard@wagner-group.com

**Svizzera**

J. WAGNER AG  
Industriestrasse 22  
Postfach 663  
CH- 9450 **Altstätten**  
Telephone ++41/ (0)71 / 757 2211  
Telefax ++41/ (0)71 / 757 2222  
E-Mail: rep-ch@wagner-group.ch

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