

Betriebsanleitung

Operating manual..... p. 24

Mode d'emploi..... p. 48

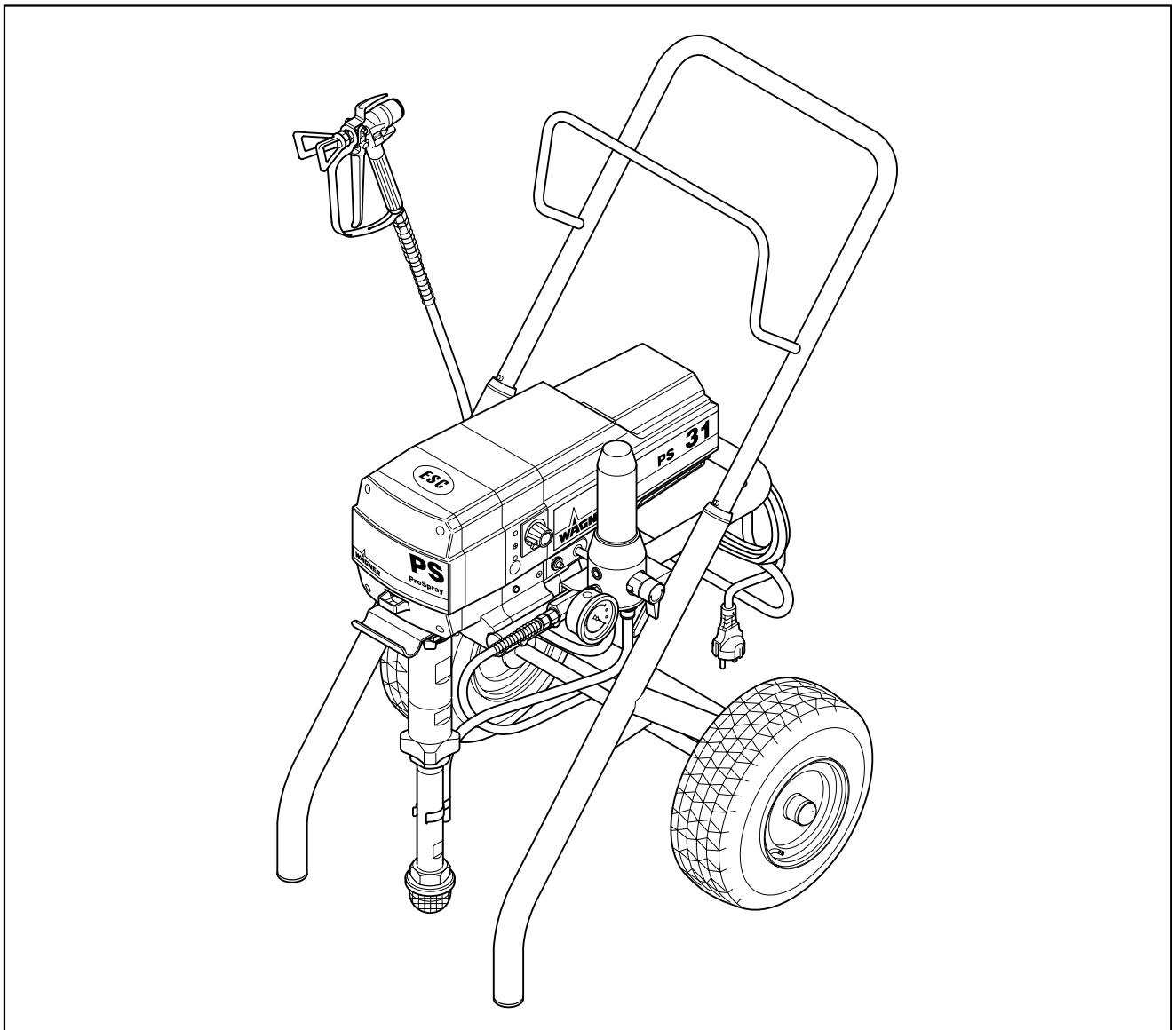
Istruzioni per l'uso p. 72

Airless Hochdruck-Spritzgerät

Airless high-pressure spraying unit

Groupe de projection à haute pression

Impianto per la verniciatura a spruzzo ad alta pressione Airless



ProSpray 27 • 31

Warnung!

**Achtung, Verletzungsgefahr durch Injektion!
Airless-Geräte entwickeln extrem hohe Spritzdrücke.**



Gefahr

Niemals Finger, Hände oder andere Körperteile mit dem Spritzstrahl in Berührung bringen!

Nie die Spritzpistole auf sich, Personen und Tiere richten.

Nie die Spritzpistole ohne Spritzstrahl-Berührungsschutz benutzen.

1

Behandeln Sie eine Spritzverletzung nicht als harmlose Schnittverletzung. Bei einer Hautverletzung durch Beschichtungsstoff oder Lösemittel sofort einen Arzt aufsuchen zur schnellen, fachkundigen Behandlung. Informieren Sie den Arzt über den verwendeten Beschichtungsstoff oder das Lösemittel.

Vor jeder Inbetriebnahme sind gemäß Betriebsanleitung folgende Punkte zu beachten:

2

- 1. Fehlerhafte Geräte dürfen nicht benutzt werden.**
- 2. Wagner-Spritzpistole sichern mit Sicherungshebel am Abzugsbügel**
- 3. Erdung sicherstellen – Der Anschluss muss über eine vorschriftsmäßig geerdete Schutzkontakt-Steckdose erfolgen.**
- 4. zulässigen Betriebsdruck vom Hochdruckschlauch und Spritzpistole überprüfen**
- 5. alle Verbindungsteile auf Dichtheit prüfen**

3

Anweisungen zur regelmäßigen Reinigung und Wartung des Gerätes sind streng einzuhalten.

Vor allen Arbeiten am Gerät und bei jeder Arbeitspause folgende Regeln beachten:

- 1. Spritzpistole und Hochdruckschlauch druckentlasten**
- 2. Wagner-Spritzpistole sichern mit Sicherungshebel am Abzugsbügel**
- 3. Gerät ausschalten.**

Achte auf Sicherheit!

Inhalt

	Seite		Seite
1. Sicherheitsvorschriften für das Airless-Spritzen.....	2	9. Hilfe bei Störungen	12
2. Anwendungsübersicht	4	10. Wartung	14
2.1 Einsatzgebiete	4	10.1 Allgemeine Wartung	14
2.2 Beschichtungsstoffe	4	10.2 Hochdruckschlauch	14
3. Gerätebeschreibung	4	11. Reparaturen am Gerät	14
3.1 Airless-Verfahren.....	4	11.1 Entlastungsventil.....	14
3.2 Funktion des Gerätes	4	11.2 Ein- und Auslassventil	14/15
3.3 Legende zum Erklärungsbild ProSpray 27 • 31	5	11.3 Packungen	16/17
3.4 Erklärungsbild ProSpray 27 • 31	5	11.4 Schaltplan ProSpray 27 • 31	18
3.5 Technische Daten	6	12. Zubehör und Ersatzteile	19
3.6 Transport.....	6	12.1 Zubehör für ProSpray 27 • 31	19
3.7 Transport im Fahrzeug	6	Zubehörbild für ProSpray 27 • 31.....	96
4. Inbetriebnahme	6	12.2 Ersatzteilliste Hochdruck-Spritzgerät	19
4.1 Hochdruckschlauch, Spritzpistole und Trennöl	6/7	Ersatzteilbild Hochdruck-Spritzgerät	97
4.2 Leuchtanzeige der elektronischen Druckeinstellung	7	12.3 Ersatzteilliste Antrieb	20
4.3 Druckregelknopf Einstellungen	8	Ersatzteilbild Antrieb	98
4.4 Anschluss an das Stromnetz	8	12.4 Ersatzteilliste Farbstufe.....	21
4.5 Bei Erstinbetriebnahme Reinigung von Konservierungsmittel	8	Ersatzteilbild Farbstufe	99
4.6 Gerät mit Beschichtungsstoff in Betrieb nehmen.....	9	12.5 Ersatzteilliste Hochdruckfilter	21
5. Spritztechnik	9	Ersatzteilbild Hochdruckfilter	100
6. Handhabung des Hochdruckschlauches ..	9	12.6 Ersatzteilliste Wagen.....	21
6.1 Hochdruckschlauch	9	Ersatzteilbild Wagen	101
7. Arbeitsunterbrechung	9	13. Anhang	22
8. Gerätereinigung (Außerbetriebnahme)	10	13.1 Düsenauswahl	22
8.1 Gerätereinigung von außen.....	10	13.2 Wartung und Reinigung von Airless-Hartmetall-Düsen	22
8.2 Ansaugfilter	10	13.3 Spritzpistolen-Zubehör	22
8.3 Hochdruckfilter reinigen	11	13.4 Airless-Düsen-Tabelle	23
8.4 Reinigung der Airless-Spritzpistole	11	Wagner-Servicenetzt	105
		Prüfung des Gerätes	106
		Wichtiger Hinweis zur Produkthaftung	106
		Garantieerklärung	106
		CE Konformitätserklärung	108

1. Sicherheitsvorschriften für das Airless-Spritzen

Die sicherheitstechnischen Anforderungen für Airless-Spritzgeräte sind geregelt in:

- Europäische Norm „Spritz- und Sprühgeräte für Beschichtungsstoffe – Sicherheitsanforderungen“ (EN 153: 1998).
- Die Berufs-Genossenschaftliche-Vorschriften „Arbeiten mit Flüssigkeitsstrahlern“ (BGV D15) und „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen“ (BGV D25).
- Richtlinien zu Bau- und Ausführungsanforderungen für Flüssigkeitsstrahler (Spritzgeräte) der gewerblichen Berufsgenossenschaften (ZH1/406).

Zum sicheren Umgang mit Airless Hochdruck-Spritzgeräten sind folgende Sicherheitsvorschriften zu beachten.

● Flammpunkt



Gefahr

Nur Beschichtungsstoffe mit einem Flammpunkt von 21°C oder darüber, ohne zusätzliche Erwärmung, verspritzen.

Der Flammpunkt ist die niedrigste Temperatur, bei der sich aus dem Beschichtungsstoff Dämpfe entwickeln.

Diese Dämpfe reichen aus, um mit der über dem Beschichtungsstoff stehenden Luft ein entflammables Gemisch zu bilden.

● Explosionsschutz



Gefahr

Gerät nicht benutzen in Betriebsstätten, welche unter die Explosionsschutz-Verordnung fallen.

● Explosions- und Brandgefahr bei Spritzarbeiten durch Zündquellen



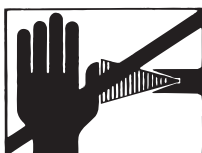
Gefahr

Es dürfen keine Zündquellen in der Umgebung vorhanden sein, wie z. B. offenes Feuer, Rauchen von Zigaretten, Zigarren und Tabakpfeifen, Funken, glühende Drähte, heiße Oberflächen usw.

● Verletzungsgefahr durch den Spritzstrahl



Gefahr



Achtung Verletzungsgefahr durch Injektion!

Nie die Spritzpistole auf sich, Personen und Tiere richten.

Nie die Spritzpistole ohne Spritzstrahl-Berührungsschutz benutzen.

Spritzstrahl darf mit keinem Körperteil in Berührung kommen.

Bei Airless-Spritzpistolen auftretende hohe Spritzdrücke können sehr gefährliche Verletzungen verursachen. Bei Kontakt mit dem Spritzstrahl kann Beschichtungsstoff in die Haut injiziert werden. Behandeln Sie eine Spritzverletzung nicht als harmlose Schnittverletzung. Bei einer Hautverletzung durch Beschichtungsstoff oder Lösemittel sofort einen Arzt aufsuchen zur schnellen, fachkundigen Behandlung. Informieren Sie den Arzt über den verwendeten Beschichtungsstoff oder das Lösemittel.

● Spritzpistole sichern gegen unbeabsichtigte Betätigung

Spritzpistole bei Montage oder Demontage der Düse und bei Arbeitsunterbrechung immer sichern.

● Rückstoß der Spritzpistole



Gefahr

Bei hohem Betriebsdruck bewirkt Ziehen des Abzugsbügels eine Rückstoßkraft bis 15 N.

Sollten Sie nicht darauf vorbereitet sein, kann die Hand zurückgestoßen oder das Gleichgewicht verloren werden. Dies kann zu Verletzungen führen.

● Atemschutz zum Schutz vor Lösemitteldämpfen

Bei Spritzarbeiten Atemschutz tragen.

Dem Benutzer ist eine Atemschutzmaske zur Verfügung zu stellen (Berufs-Genossenschaftliche Regeln „Regeln für den Einsatz von Atemschutzgeräten“ (BGR 190), Berufs-Genossenschaftliche-Vorschriften „Arbeiten mit Flüssigkeitsstrahlern“ (BGV D15) und „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen“ (BGV D25).

● Vermeidung von Berufskrankheiten

Zum Schutz der Haut sind Schutzkleidung, Handschuhe und eventuell Hautschutzcreme erforderlich.

Vorschriften der Hersteller beachten zu den Beschichtungsstoffen, Lösemittel und Reinigungsmittel bei Aufbereitung, Verarbeitung und Gerätereinigung.

● Max. Betriebsdruck

Der zulässige Betriebsdruck für die Spritzpistole, Spritzpistolen-Zubehör und Hochdruckschlauch darf nicht unter dem am Gerät angegebenen maximalen Betriebsdruck von 230 bar (23 MPa) liegen.

● Hochdruckschlauch (Sicherheitshinweis)

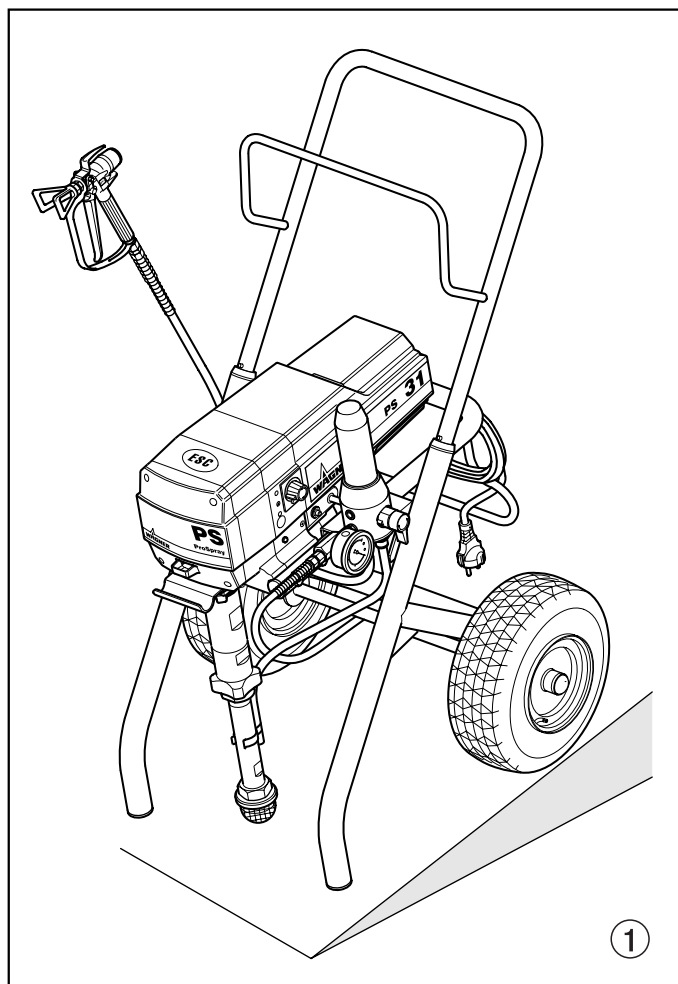
Elektrostatistische Aufladung von Spritzpistole und Hochdruckschlauch wird über den Hochdruckschlauch abgeleitet. Deshalb muss der elektrische Widerstand zwischen den Anschlüssen des Hochdruckschlauchs gleich oder kleiner ein Megaohm betragen.



Aus Gründen der Funktion, Sicherheit und Lebensdauer, nur WAGNER-Original-Hochdruckschläuche verwenden.

● **Aufstellung in unebenem Gelände**

Die Vorderseite des Geräts muss nach unten zeigen, um Wegrutschen zu vermeiden.



● **Elektrostatische Aufladung (Funken- oder Flammenbildung)**



Gefahr

Bedingt durch die Strömungsgeschwindigkeit des Beschichtungsstoffs beim Spritzen kann es unter Umständen am Gerät zu elektrostatischen Aufladungen kommen. Diese können bei Entladung Funken- oder Flammenbildung nach sich ziehen. Deshalb ist es notwendig, dass das Gerät immer über die elektrische Installation geerdet ist. Der Anschluss muss über eine vorschriftsmäßig geerdete Schutzkontakt-Steckdose erfolgen.

● **Gerät im Einsatz auf Baustellen**

Anschluss an das Stromnetz nur über einen besonderen Speisepunkt z. B. über eine Fehlerstromschutzeinrichtung mit $INF \leq 30 \text{ mA}$.

● **Lüftung bei Spritzarbeiten in Räumen**

Es ist eine ausreichende Lüftung zur Abführung der Lösemitteldämpfe zu gewährleisten.

● **Absaugeinrichtungen**

Diese sind entsprechend lokaler Vorschriften vom Geräte-Benutzer zu erstellen.

● **Erdung des Spritzobjekts**

Das zu beschichtende Spritzobjekt muss geerdet sein.

● **Gerätereinigung mit Lösemittel**



Gefahr

Bei Gerätereinigung mit Lösemittel darf nicht in einen Behälter mit kleiner Öffnung (Spundloch) gespritzt oder gepumpt werden. Gefahr durch Bildung eines explosionsfähigen Gas-/Luftgemisches. Der Behälter muss geerdet sein.

● **Gerätereinigung**



Gefahr

Kurzschlussgefahr durch eindringendes Wasser!

Gerät niemals mit Hochdruck- oder Dampfhochdruckreiniger abspritzen.

● **Arbeiten oder Reparaturen an der elektrischen Ausrüstung**

Diese nur von einer Elektrofachkraft durchführen lassen. Für unsachgemäße Installation wird keine Haftung übernommen.

● **Arbeiten an elektrischen Bauteilen**

Bei allen Arbeiten den Netzstecker aus der Steckdose ziehen.

2. Anwendungsübersicht

2.1 Einsatzgebiete

Alle Lackieraufträge in der Werkstatt und auf der Baustelle, kleine und großflächige Dispersionsarbeiten mit der Spritzpistole oder innengespeistem Airless-Roller, Korrosions- und Flammenschutz.

Spritzobjekt-Beispiele

Türen, Türzargen, Geländer, Möbel, Holzverkleidungen, Zäune, Heizkörper und Stahlteile, Decken und Wände im Innenbereich, aber auch Fassaden, Tiefgaragen, Flamm- und Schallschutz für Stahlbau- und Holzkonstruktionen.

2.2 Beschichtungsstoffe

Verarbeitbare Beschichtungsstoffe



Achten Sie auf Airless-Qualität bei den zu verarbeitenden Beschichtungsstoffen.

Wasserverdünnbare und lösemittelhaltige Lacke und Lackfarben, Zweikomponenten Beschichtungsstoffe, Dispersionen, Latexfarben, Fassadenfarben, Dach- und Bodenbeschichtungen, Flamm- und Korrosionsschutzmaterial.

Die Verarbeitung anderer Beschichtungsstoffe nur mit Zustimmung der Firma WAGNER.

Filterung

Trotz Ansaugfilter, Einsteckfilter in der Spritzpistole und Hochdruckfilter ist eine Filterung des Beschichtungsstoffes im allgemeinen zu empfehlen.

Beschichtungsstoff vor Arbeitsbeginn gut umrühren.



Achtung: Beim Aufrühren mit motorgetriebenen Rührwerken darauf achten, dass keine Luftblasen eingerührt werden. Luftblasen stören beim Spritzen, können sogar zur Betriebsunterbrechung führen.

Viskosität

Mit dem Gerät ist es möglich, hochviskose Beschichtungsstoffe bis etwa 30.000 mPa·s zu verarbeiten.

Lassen sich hochviskose Beschichtungsstoffe nicht ansaugen, so ist nach Herstellerangabe zu verdünnen.

Zweikomponenten-Beschichtungsstoff

Die entsprechende Verarbeitungszeit ist genau einzuhalten. Innerhalb dieser Zeit das Gerät sorgfältig mit dem entsprechenden Reinigungsmittel durchspülen und reinigen.

Beschichtungsstoffe mit scharfkantigen Zusatzstoffen

Diese üben auf Ventile, Hochdruckschlauch, Spritzpistole und Düse eine stark verschleißende Wirkung aus. Die Lebensdauer dieser Teile kann sich dadurch erheblich verkürzen.

3. Gerätebeschreibung

3.1 Airless Verfahren

Hauptanwendungsgebiete sind dicke Schichten von höherviskosem Beschichtungsstoff bei großen Flächen und hohem Materialeinsatz.

Eine Kolbenpumpe saugt den Beschichtungsstoff an und fördert ihn unter Druck zur Düse. Bei einem Druck bis max. 230 bar (23 MPa) durch die Düse gepresst, zerstäubt der Beschichtungsstoff. Dieser hohe Druck bewirkt eine mikrofeine Zerstäubung des Beschichtungsstoffes.

Da in diesem System keine Luft verwendet wird, bezeichnet man dieses Verfahren als AIRLESS-Verfahren (luftlos).

Diese Art zu spritzen bringt die Vorteile von feinsten Zerstäubung, nebelarmer Betriebsweise und glatter, blasenfreier Oberfläche. Neben diesen Vorteilen sind die Arbeitsgeschwindigkeit und die große Handlichkeit zu nennen.

3.2 Funktion des Gerätes

Zum besseren Verständnis der Funktion kurz den technischen Aufbau.

WAGNER ProSpray sind elektrisch angetriebene Hochdruckspritzgeräte.

Ein Zahnradgetriebe überträgt die Antriebskraft auf eine Kurbelwelle. Die Kurbelwelle bewegt den Kolben der Materialförderpumpe auf und ab.

Durch die Aufwärtsbewegung des Kolbens öffnet das Einlassventil selbständig. Bei der Abwärtsbewegung des Kolbens öffnet das Auslassventil.

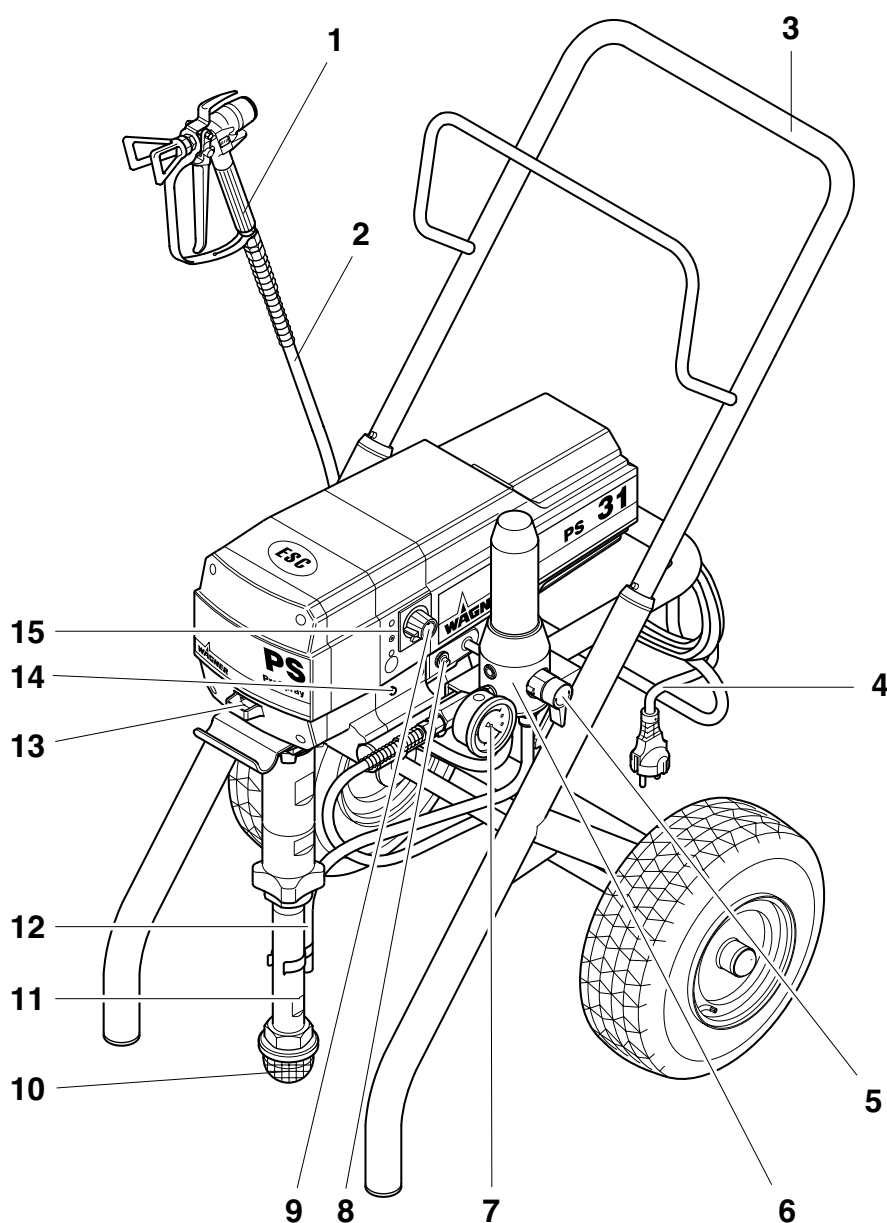
Der Beschichtungsstoff strömt unter hohem Druck durch den Hochdruckschlauch zur Spritzpistole. Bei Austritt aus der Düse zerstäubt der Beschichtungsstoff.

Der Druckregler regelt die Fördermenge und den Betriebsdruck des Beschichtungsstoffes.

3.3 Legende zum Erklärungsbild ProSpray 27 • 31

- | | | | |
|---|---|----|---|
| 1 | Spritzpistole | 8 | Überstromschutzschalter |
| 2 | Hochdruckschlauch | 9 | ON/EIN – OFF/AUS Schalter und Druckregelknopf |
| 3 | Handgriff ausziehbar | 10 | Filter |
| 4 | Geräteanschlussleitung | 11 | Ansaugrohr |
| 5 | Entlastungsventil | 12 | Rücklaufschlauch |
| | Hebelstellung senkrecht – PRIME (↻ Zirkulation) | 13 | Einfüllöffnung für Trennöl (Trennöl verhindert erhöhten Verschleiß der Packungen) |
| | Hebelstellung waagrecht – SPRAY (➤ Spritzen) | 14 | Kontrollleuchte zeigt Betriebsbereitschaft an |
| 6 | Hochdruckfilter | 15 | Leuchtanzeige der elektronischen Druckeinstellung |
| 7 | Manometer | | |

3.4 Erklärungsbild ProSpray 27 • 31



3.5 Technische Daten

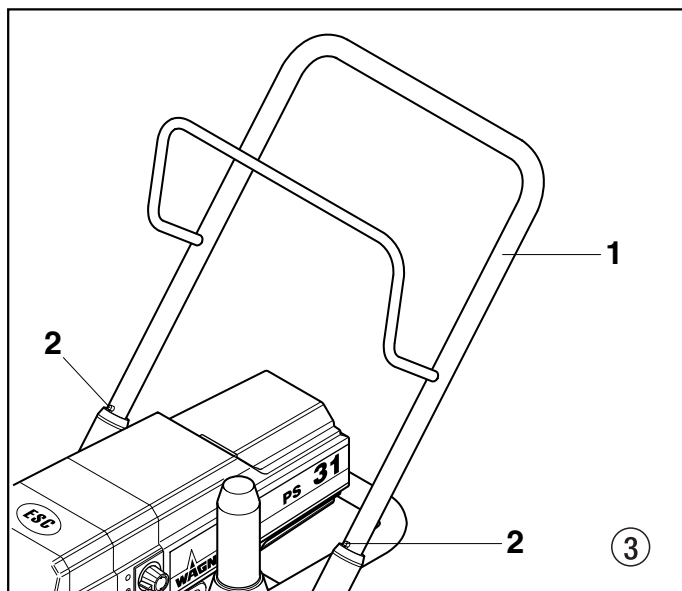
	ProSpray 27	ProSpray 31
Spannung:	230 Volt ~, 50 Hz	
max. Stromaufnahme:	7,5 A	8,7 A
Absicherung:	16 A träge	
Geräteanschlussleitung:	3 x 1,5 mm ² – 6 m	
Aufnahmeleistung:	1725 Watt	2000 Watt
max. Betriebsdruck:	230 bar (23 MPa)	
Volumenstrom bei 120 bar (12 MPa) mit Wasser:	2,7 l/min	3,1 l/min
max. Düsendgröße:	0,027 inch (Zoll) – 0,69 mm	0,031 inch (Zoll) – 0,79 mm
max. Temperatur des Beschichtungstoffs:	43°C	
max. Viskosität:	30.000 mPa·s	
Filtereinsatz (Standardausrüstung):	60 Maschen	
Gewicht:	39 kg	
max. Reifendruck:	2 bar (0,2 MPa)	
Spezial-Hochdruckschlauch:	DN 6 mm, 15 m, Anschluss- gewinde M 16 x 1,5	
Abmessungen L x B x H:	655 x 825 x 640 mm	
max. Schalldruckpegel:	79 dB (A) *	

* Messort: Abstand 1 m seitlich vom Gerät und 1,60 m über dem Boden, 120 bar (12 MPa) Betriebsdruck, schallharter Boden.

3.6 Transport

Gerät schieben oder ziehen.

Handgriff (Abb. 3, Pos. 1) bis zum Anschlag herausziehen. Handgriff einfahren – Druckknöpfe (2) an den Holmen eindrücken, dann Handgriff einfahren.



3.7 Transport im Fahrzeug

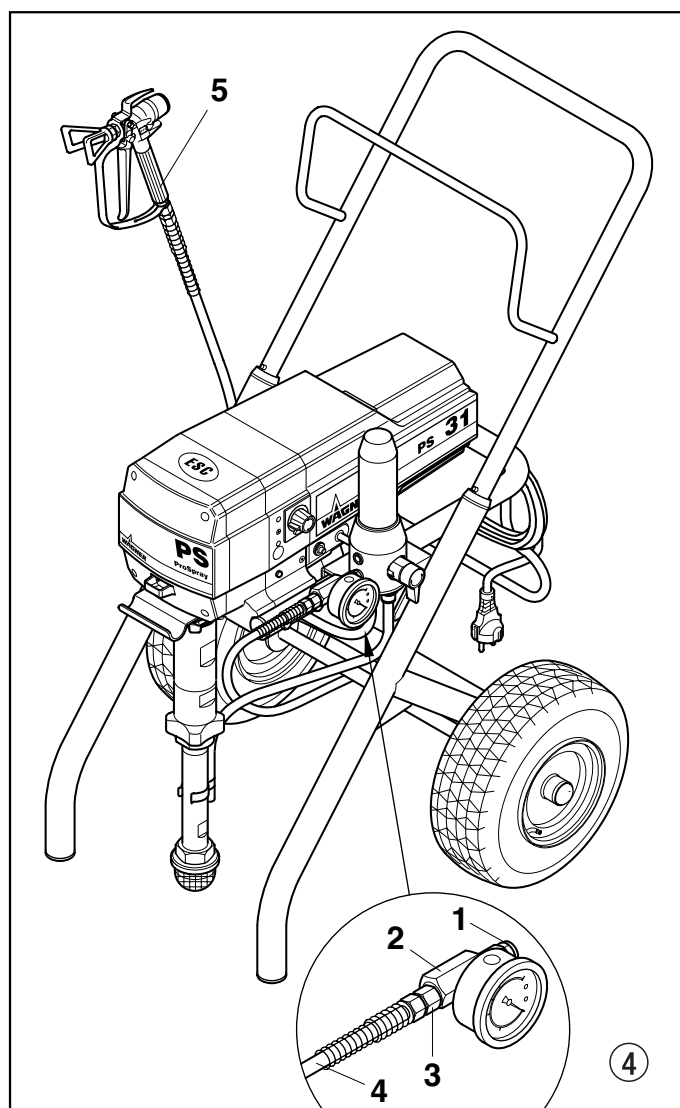
Hochdruckschlauch über die Aufhängung am Handgriff aufrollen.

Gerät mit geeignetem Befestigungsmittel sichern.

4. Inbetriebnahme

4.1 Hochdruckschlauch, Spritzpistole und Trennöl

1. An den Beschichtungsstoff-Ausgang (Abb. 4, Pos. 1) die Manometerkombination (2) schrauben.
2. Übergangsstutzen (3) an die Manometerkombination anschrauben.
3. Hochdruckschlauch (4) an die Manometerkombination schrauben.
4. Spritzpistole (5) mit ausgewählter Düse an den Hochdruckschlauch anschrauben.
5. Überwurfmutter am Hochdruckschlauch fest anziehen, damit kein Beschichtungsstoff austritt.

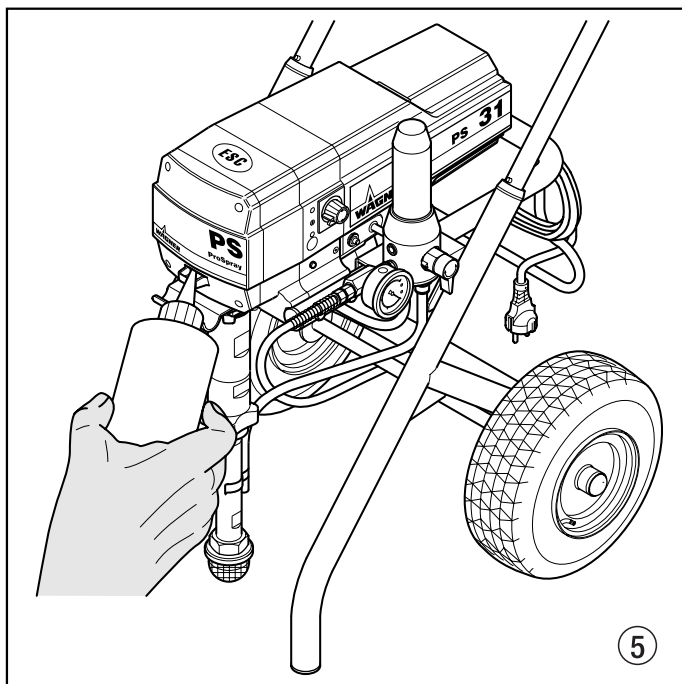


6.

**Achtung**

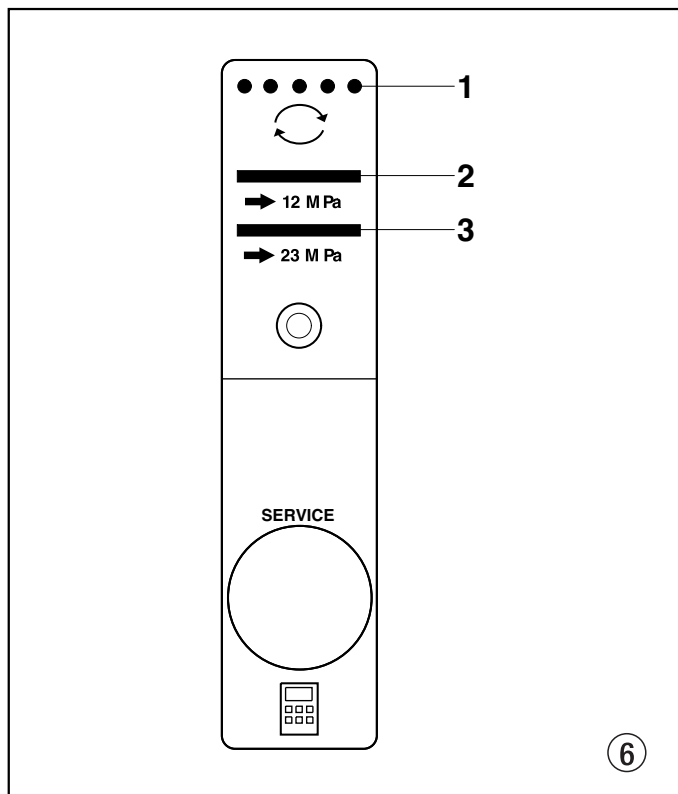
Trennöl verhindert erhöhten Verschleiss der Packungen.

7. Trennöl einfüllen (Abb. 5). Nur soviel einfüllen, dass kein Trennöl in den Beschichtungsstoff-Behälter tropft.



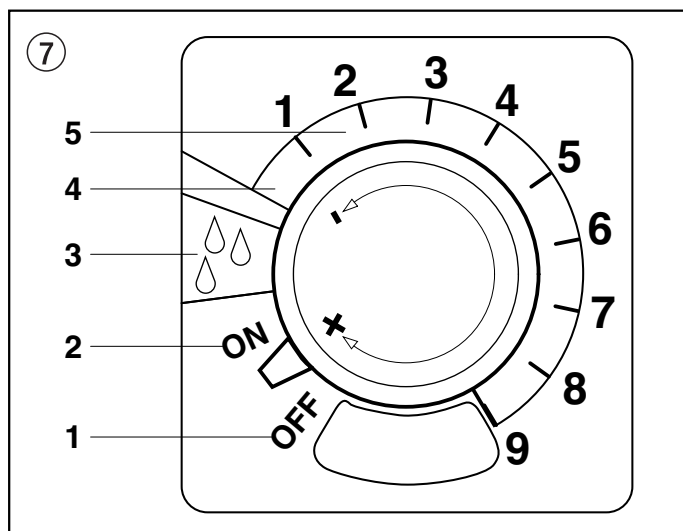
4.2 Leuchtanzeige der elektronischen Druckeinstellung

1. Gelb blinkend – keine Druckerzeugung
2. Gelb bis 120 bar (12 MPa)
3. Grün von 120 bar (12 MPa) bis 230 bar (23 MPa)



4.3 Druckregelknopf Einstellungen (Abb. 7)

1. Gerät ausgeschaltet OFF (AUS).
2. Gerät eingeschaltet ON (EIN) – keine Druck-erzeugung.
3. Blaue Zone – pulsierender Druck zur Reinigung.
4. Minimale Druckeinstellung.
5. Von minimalem Druck bis 230 bar (23 MPa).



4.4 Anschluss an das Stromnetz



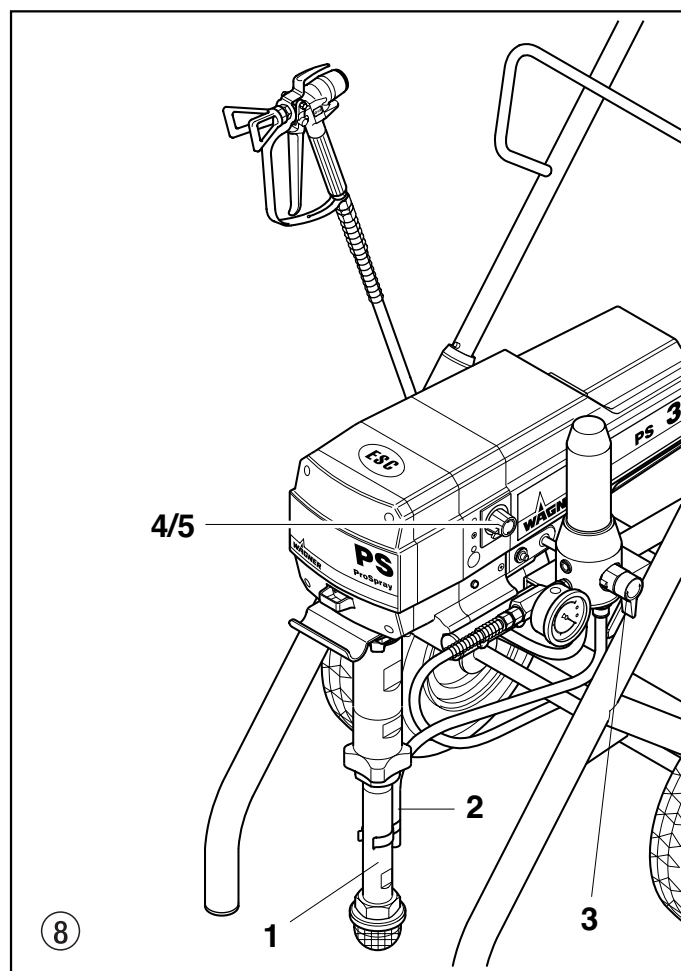
Der Anschluss muss über eine vor-schriftsmäßig geerdete Schutzkontakt-Steckdose erfolgen.

Vor Anschluss an das Stromnetz darauf achten, dass die Netzspannung übereinstimmt mit der Angabe auf dem Leistungsschild am Gerät.

Sobald der Netzstecker angeschlossen ist, leuchtet die grüne Kontrollleuchte. Sie befindet sich unter der Leuchtanzeige der elektronischen Druckeinstellung.

4.5 Bei Erstinbetriebnahme Reinigung von Konservierungsmittel

1. Ansaugrohr (Abb. 8, Pos. 1) und Rücklaufschlauch (2) in einen Behälter mit geeignetem Reinigungsmittel einsenken.
2. Entlastungsventil (3) öffnen, Ventilstellung PRIME (↻ Zirkulation).
3. Gerät einschalten (4) ON (EIN).
4. Druckregelknopf (5) in der gelben Zone auf minimalen Druck drehen.
5. Abwarten bis Reinigungsmittel aus dem Rücklaufschlauch austritt.
6. Entlastungsventil schließen, Ventilstellung SPRAY (➤ Spritzen).
7. Abzugsbügel der Spritzpistole ziehen.
8. Reinigungsmittel aus dem Gerät in einen offenen Sammelbehälter spritzen.



4.6. Gerät mit Beschichtungsstoff in Betrieb nehmen

1. Ansaugrohr (Abb. 8, Pos. 1) und Rücklaufschlauch (2) in den Beschichtungsstoff-Behälter einschwemmen.
2. Entlastungsventil (3) öffnen, Ventilstellung PRIME (↻ Zirkulation).
3. Gerät einschalten (4) ON (EIN).
4. Druckregelknopf (5) in der gelben Zone auf minimalen Druck drehen.
5. Abwarten bis Beschichtungsstoff aus dem Rücklaufschlauch austritt.
6. Entlastungsventil schließen, Ventilstellung SPRAY (↗ Spritzen).
7. Spritzpistole mehrmals abziehen und in einen Sammelbehälter spritzen bis der Beschichtungsstoff ohne Unterbrechung aus der Spritzpistole austritt.
8. Druck erhöhen, Druckregelknopf langsam höher drehen.
Spritzbild prüfen, Druck erhöhen bis Zerstäubung einwandfrei ist.
Druckregelknopf immer auf die unterste Stellung bei noch guter Zerstäubung drehen.
9. Das Gerät ist spritzbereit.

5. Spritztechnik

Während des Spritzvorgangs die Spritzpistole gleichmäßig führen. Bei Nichteinhaltung tritt ein unregelmäßiges Spritzbild auf. Die Spritzbewegung mit dem Arm ausführen und nicht mit dem Handgelenk. Ein paralleler Abstand von ca. 30 cm zwischen Spritzpistole und Spritzobjekt einhalten. Die seitliche Abgrenzung des Spritzstrahles soll nicht zu scharf sein. Der Spritzrand sollte allmählich auflockern, damit beim nächsten Durchgang leicht überlappt werden kann. Spritzpistole immer parallel und im Winkel von 90° zur Spritzfläche führen, so entsteht am wenigsten Farbnebel.



Beim Auftreten sehr scharfer Randzonen und Streifen im Spritzstrahl – Betriebsdruck erhöhen oder Beschichtungsstoff verdünnen.

6. Handhabung des Hochdruckschlauches

Scharfes Biegen oder Knicken des Hochdruckschlauches vermeiden, kleinster Biegeradius etwa 20 cm.

Hochdruckschlauch nicht überfahren, sowie vor scharfen Gegenständen und Kanten schützen.



Verletzungsgefahr durch undichten Hochdruckschlauch. Beschädigten Hochdruckschlauch sofort ersetzen.

Niemals defekten Hochdruckschlauch selbst reparieren!

6.1 Hochdruckschlauch

Das Gerät ist mit einem speziell für Kolbenpumpen geeigneten Hochdruckschlauch ausgerüstet.

Aus Gründen der Funktion, Sicherheit und Lebensdauer nur WAGNER Original-Hochdruckschläuche verwenden.



Aus Gründen der Funktion, Sicherheit und Lebensdauer nur WAGNER Original-Hochdruckschläuche verwenden.

7. Arbeitsunterbrechung

1. Entlastungsventil öffnen, Ventilstellung PRIME (↻ Zirkulation).
2. Gerät ausschalten OFF (AUS).
3. Abzugsbügel der Spritzpistole ziehen, um Hochdruckschlauch und Spritzpistole vom Druck zu entlasten.
4. Spritzpistole sichern, siehe Betriebsanleitung der Spritzpistole.
5. Falls eine Standarddüse gereinigt werden soll, siehe Seite 22, Punkt 13.2.
Ist eine andere Düsenausführung montiert, dann nach entsprechender Betriebsanleitung vorgehen.
6. Ansaugrohr und Rücklaufschlauch im Beschichtungsstoff eingetaucht lassen oder in ein entsprechendes Reinigungsmittel einschwemmen.



Beim Einsatz von schnelltrocknenden – oder Zweikomponenten-Beschichtungsstoff, Gerät unbedingt innerhalb der Verarbeitungszeit mit geeignetem Reinigungsmittel durchspülen.

8. Gerätereinigung (Außerbetriebnahme)

Sauberkeit ist die sicherste Gewährleistung für einen störungsfreien Betrieb. Nach Beendigung der Spritzarbeiten Gerät reinigen. Auf keinen Fall dürfen Beschichtungsmittel im Gerät antrocknen und sich festsetzen. Das zur Reinigung verwendete Reinigungsmittel (nur mit einem Flammpunkt über 21° C) muss dem Beschichtungsmittel entsprechen.

• **Spritzpistole sichern**, siehe Betriebsanleitung der Spritzpistole

Düse reinigen und demontieren.

Standarddüse siehe Seite 22, Punkt 13.2.

Ist eine andere Düsenausführung montiert, dann nach entsprechender Betriebsanleitung vorgehen.

1. Ansaugrohr aus dem Beschichtungsmittel heraus-schwenken.
2. Entlastungsventil schließen, Ventilstellung SPRAY (↗ Spritzen).
3. Gerät einschalten ON (EIN).
4. Abzugsbügel an der Spritzpistole ziehen, um restlichen Beschichtungsmittel aus dem Ansaugrohr, Hochdruckschlauch und der Spritzpistole in einen offenen Behälter zu pumpen.



Achtung

Bei lösemittelhaltigen Beschichtungsmitteln muss der Behälter geerdet werden.



Gefahr

Vorsicht! Nicht in Behälter mit kleiner Öffnung (Spundloch) pumpen oder spritzen!

Siehe Sicherheitsvorschriften.

5. Ansaugrohr mit Rücklaufschlauch in einen Behälter mit geeignetem Reinigungsmittel einschwenken.
6. Druckregelknopf in die blaue Zone drehen – pulsierender Druck zur Reinigung.
7. Entlastungsventil öffnen, Ventilstellung PRIME (↻ Zirkulation).
8. Geeignetes Reinigungsmittel einige Minuten im Kreislauf pumpen.
9. Entlastungsventil schließen, Ventilstellung SPRAY (↗ Spritzen).
10. Abzugsbügel an der Spritzpistole ziehen.
11. Restliches Reinigungsmittel in einen offenen Behälter pumpen, bis das Gerät leer ist.
12. Gerät ausschalten OFF (AUS).

8.1 Gerätereinigung von außen



Gefahr

Zuerst Netzstecker aus der Steckdose ziehen.



Gefahr

Kurzschlussgefahr durch Eindringen des Wasser!

Gerät niemals mit Hochdruck- oder Dampf Hochdruckreiniger abspritzen.

Gerät außen mit einem in geeignetem Reinigungsmittel getränktem Tuch abwischen.

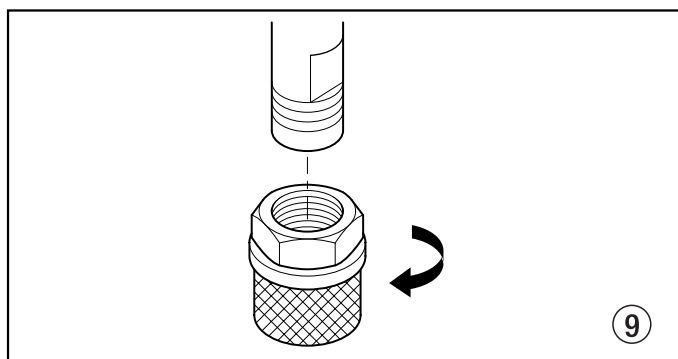
8.2 Ansaugfilter



Ein sauberer Ansaugfilter gewährleistet stets maximale Fördermenge, konstanten Spritzdruck und einwandfreies Funktionieren des Gerätes.

- Filter (Abb. 9) vom Ansaugrohr abschrauben.
- Filter reinigen oder austauschen.

Reinigung mit einem harten Pinsel und entsprechendem Reinigungsmittel durchführen.



8.3 Hochdruckfilter reinigen

Filterpatrone regelmäßig reinigen.

Ein verschmutzter oder verstopfter Hochdruckfilter verursacht ein schlechtes Spritzbild oder eine verstopfte Düse.

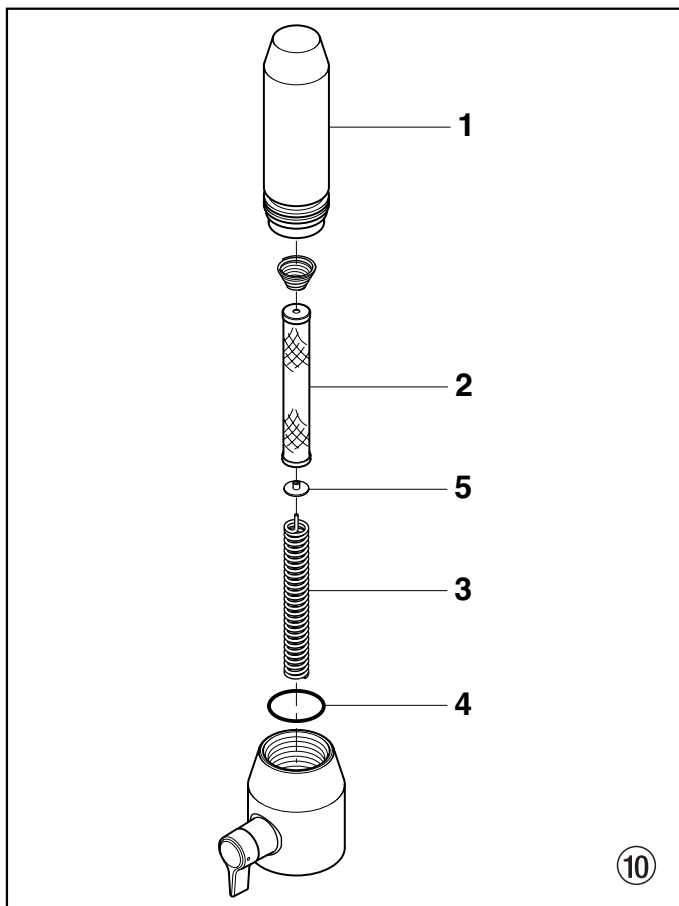
1. Gerät ausschalten OFF (AUS).



Gefahr

Netzstecker aus der Steckdose ziehen.

2. Entlastungsventil öffnen, Ventilstellung PRIME (↻ Zirkulation).
3. Filtergehäuse (Abb. 10, Pos. 1) mit Bandschlüssel abschrauben.
4. Filterpatrone (2) von der Stützfeder (3) abziehen.
5. Alle Teile mit entsprechendem Reinigungsmittel reinigen. Wenn notwendig, Filterpatrone austauschen.
6. O-Ring (4) prüfen, wenn notwendig austauschen.
7. Stützscheibe (5) an die Stützfeder (3) anlegen. Filterpatrone (2) über die Stützfeder schieben.
8. Filtergehäuse (1) einschrauben und mit Bandschlüssel bis zum Anschlag anziehen.



8.4 Reinigung der Airless-Spritzpistole

- Airless-Spritzpistole bei niedrigem Betriebsdruck mit geeignetem Reinigungsmittel durchspülen.
- Düse gründlich mit geeignetem Reinigungsmittel reinigen, so dass keine Beschichtungsstoffreste zurückbleiben.
- Airless-Spritzpistole außen gründlich reinigen.

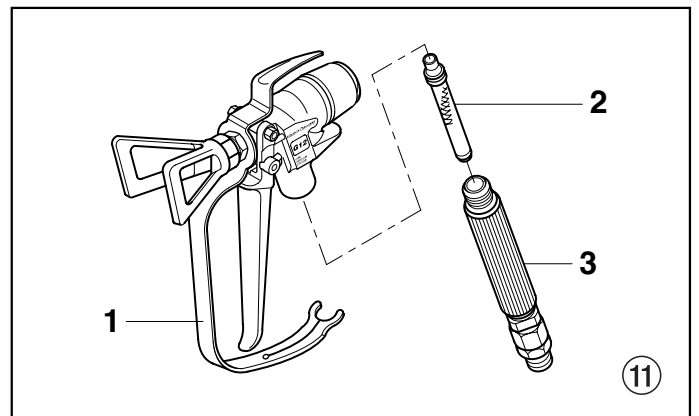
Einsteckfilter in der Airless-Spritzpistole

Demontage (Abb. 11)

1. Schutzbügel (1) kräftig nach vorne ziehen.
2. Griff (2) aus dem Pistolengehäuse schrauben. Einsteckfilter (3) herausziehen.
3. Einsteckfilter verstopft oder defekt – ersetzen.

Montage

1. Einsteckfilter (3) mit dem längeren Konus in das Pistolengehäuse stecken.
2. Griff (2) in das Pistolengehäuse einschrauben und anziehen.
3. Schutzbügel (1) einrasten.



9. Hilfe bei Störungen

Art der Störung	Mögliche Ursache	Maßnahme zur Behebung der Störung
Gerät läuft nicht an	Kontrollleuchte zeigt keine Betriebsbereitschaft an. Keine Spannung vorhanden.	Spannungsversorgung prüfen.
	Bei Überbelastung schaltet sich das Gerät automatisch ab. Das Gerät schaltet nicht selbstständig wieder ein.	Gerät ausschalten OFF (AUS). Nach 2 – 3 Minuten Überstromschutzschalter drücken, Gerät wieder einschalten ON (EIN).
	Druckeinstellung zu niedrig.	Druckregelknopf höher drehen.
	ON/OFF (EIN/AUS) Schalter defekt.	Austauschen
Gerät saugt nicht an	Entlastungsventil ist auf SPRAY ( Spritzen) eingestellt.	Entlastungsventil auf PRIME ( Zirkulation) stellen.
	Filter ragt über den Flüssigkeitsspiegel hinaus und saugt Luft an.	Beschichtungsstoff nachfüllen.
	Filter verstopft.	Filter reinigen oder austauschen.
	Ansaugrohr lose, das heißt, das Gerät saugt Nebenluft.	Anschlussstellen reinigen. Ansaugrohr anziehen.
Gerät saugt an, aber es kommt zu keinem Druckaufbau	Düse stark verschlissen.	Austauschen
	Düse zu groß.	Wahl einer kleineren Düse, siehe Düsentabelle Seite 23.
	Druckeinstellung zu niedrig.	Druckregelknopf auf höhere Ziffer drehen.
	Filter verstopft.	Filter reinigen oder austauschen.
	Beschichtungsstoff fließt über den Rücklaufschlauch, wenn das Entlastungsventil in Stellung SPRAY ( Spritzen) steht.	Entlastungsventil demontieren und reinigen oder austauschen.
	Packungen verklebt oder verschlissen.	Packungen ausbauen, reinigen oder austauschen.
	Ventilkugeln verschlissen.	Ventilkugeln ausbauen und austauschen.
	Ventilsitze verschlissen.	Ventilsitze ausbauen und austauschen.

Art der Störung	Mögliche Ursache	Maßnahme zur Behebung der Störung
Beschichtungsstoff tritt oben aus der Farbstufe	Obere Packung ist verschlissen.	Packung ausbauen und austauschen.
	Kolben ist verschlissen.	Kolben ausbauen und austauschen.
Erhöhte Pulsation an der Spritzpistole	Falscher Hochdruckschlauch-typ.	Aus Gründen der Funktion, Sicherheit und Lebensdauer nur WAGNER Original-Hochdruckschläuche verwenden.
	Düse verschlissen oder zu groß.	Düse austauschen.
	Zu hoher Druck.	Druckregelknopf auf niedrigere Ziffer drehen.
Schlechtes Spritzbild	Zu große Düse für den zu verspritzenden Beschichtungsstoff.	Düse austauschen, siehe Düsentabelle Seite 23.
	Druckeinstellung nicht korrekt.	Druckregelknopf drehen bis ein zufriedenstellendes Spritzbild erreicht wird.
	Zu niedrige Fördermenge.	Alle Filter reinigen oder austauschen.
	Beschichtungsstoff hat zu hohe Viskosität.	Entsprechend Herstellerangabe verdünnen.
Gerät verliert an Leistung	Druckeinstellung ist zu niedrig.	Druckregelknopf auf höhere Ziffer drehen.

10. Wartung

10.1 Allgemeine Wartung

Die Wartung des Gerätes soll einmal jährlich durch den Wagner-Service durchgeführt werden.

1. Hochdruckschläuche, Geräteanschlussleitung und Stecker auf Beschädigung prüfen.
2. Einlass-, Auslassventil und Filter auf Verschleiß prüfen.

10.2 Hochdruckschlauch

Hochdruckschlauch optisch auf eventuell vorhandene Einschnitte oder Ausbeulungen, insbesondere am Übergang in die Armatur, prüfen. Überwurfmutter müssen sich frei drehen lassen.

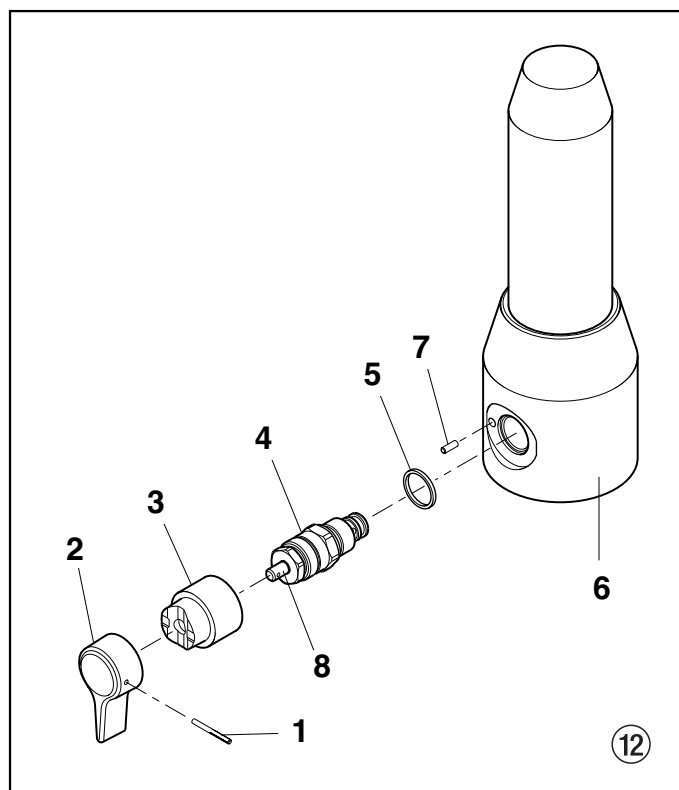
11. Reparaturen am Gerät



Gerät ausschalten OFF (AUS).
Vor allen Reparaturen – Netzstecker
aus der Steckdose ziehen.

11.1 Entlastungsventil

1. Kerbstift (Abb. 12, Pos. 1) mit einem Durchschlag von 2 mm aus dem Entlastungsventilgriff (2) entfernen.
2. Entlastungsventilgriff (2) und Mitnehmer (3) abziehen.
3. Ventilgehäuse (4) komplett mit Rollgabelschlüssel abschrauben.
4. Sicherstellen, dass die Dichtung (5) richtig sitzt, dann neues Ventilgehäuse (4) komplett in den Verteilerblock (6) einschrauben. Mit Rollgabelschlüssel anziehen.
5. Mitnehmer (3) ausrichten auf den Passstift (7) im Verteilerblock (6). Mitnehmer aufschieben und mit Maschinenfett einstreichen.
6. Bohrung in der Ventilwelle (8) und im Entlastungsventilgriff (2) in Übereinstimmung bringen.
7. Kerbstift (1) einsetzen und Entlastungsventilgriff in Stellung PRIME/SPRAY stellen.

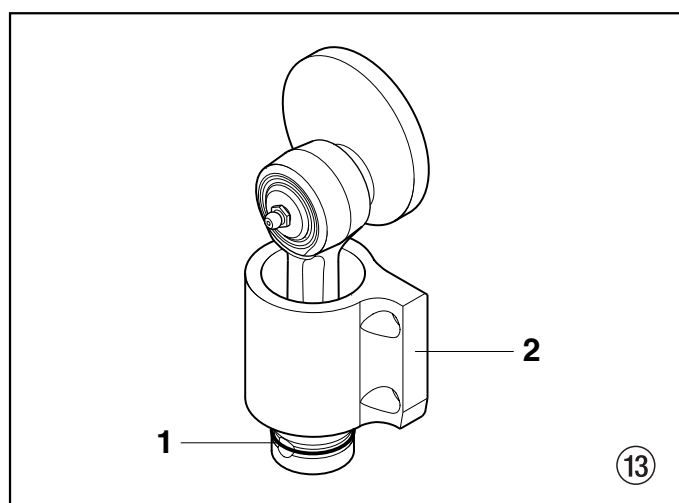


11.2 Ein- und Auslassventil

1. Die vier Schrauben im Frontdeckel entfernen, Frontdeckel abnehmen.
2. Gerät einschalten ON (EIN) und so ausschalten OFF (AUS), dass der Spiralring (Abb. 13, Pos. 1) am Pleuel unterhalb der Führung (2) sichtbar ist.



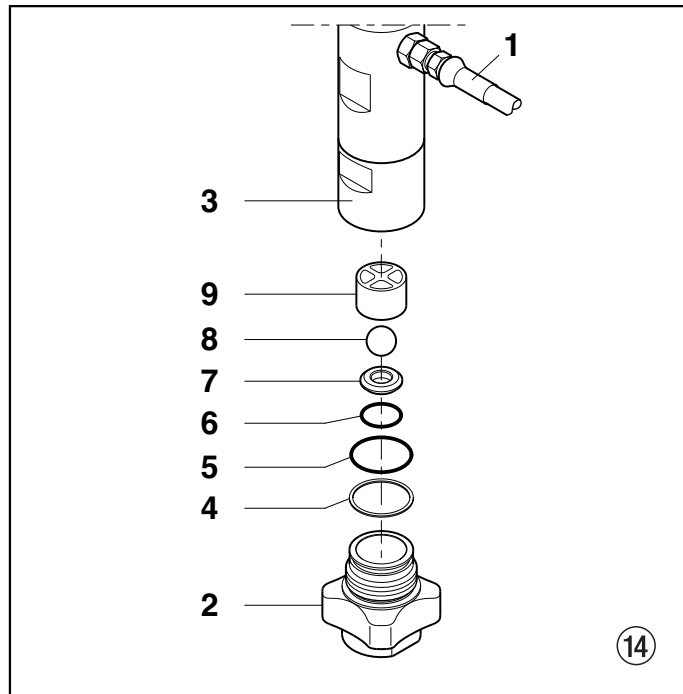
Quetschgefahr – nicht mit den Fingern
oder Werkzeug zwischen die sich be-
wegenden Teile fassen.



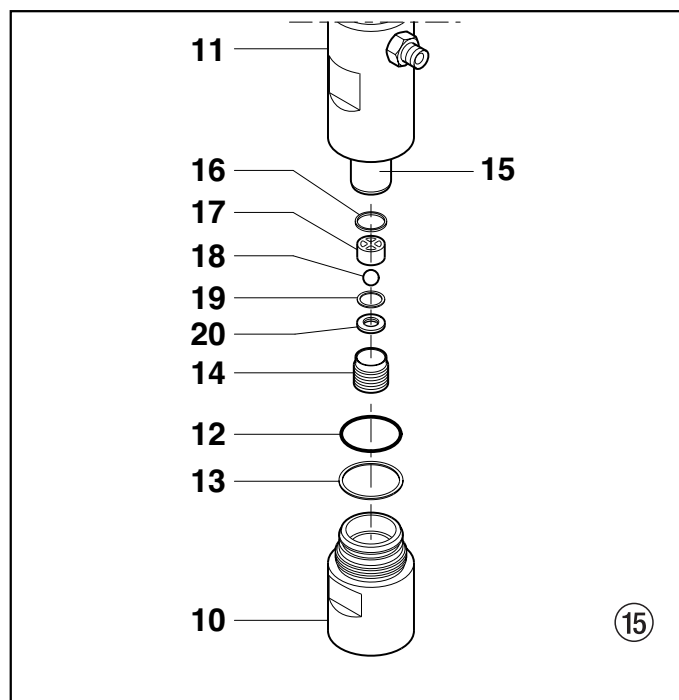
3.

**Gefahr****Netzstecker aus der Steckdose ziehen.**

4. Klammer am Ansaugrohr abziehen, Rücklaufschlauch entfernen.
5. Verbindungsschlauch (Abb. 14, Pos. 1) zum Hochdruckfilter abschrauben.
6. Gerät um 90° nach hinten schwenken zum leichteren Arbeiten an der Materialförderpumpe.
7. Einlassventilgehäuse (2) mit leichten Hammerschlägen aus dem unteren Gehäuse (3) lösen und abschrauben oder mit Rollgabelschlüssel abschrauben.
8. Stützring (4), O-Ring (5), O-Ring (6), Einlassventilsitz (7), Einlassventilkugel (8) und obere Kugelführung (9) ausbauen.
9. Alle Teile mit entsprechendem Reinigungsmittel reinigen. Einlassventilgehäuse (2), Einlassventilsitz (7) und Einlassventilkugel (8) auf Verschleiß prüfen, wenn notwendig Teile austauschen. Verschlossener Einlassventilsitz (7), falls er auf einer Seite unbenutzt ist, umgedreht einbauen.
10. Montage in umgekehrter Reihenfolge durchführen. O-Ring (5) mit Maschinenfett einstreichen und auf richtigen Sitz im Einlassventilgehäuse (2) achten.



11. Unteres Gehäuse (Abb. 15, Pos. 10) mit Rollgabelschlüssel abschrauben, dabei am oberen Gehäuse (11) mit einem zweiten Rollgabelschlüssel gegenhalten.
12. Stützring (13) und O-Ring (12) entfernen.
13. Auslassventilgehäuse (14) mit Sechskantschraubendreher 3/8 inch aus dem Kolben (15) herausschrauben.
14. Obere Dichtung (16), obere Kugelführung (17), Auslassventilkugel (18), Scheibe (19) und Auslassventilsitz (20) ausbauen.
15. Alle Teile mit entsprechendem Reinigungsmittel reinigen. Auslassventilgehäuse (14), Auslassventilsitz (20), Auslassventilkugel (18) und obere Kugelführung (17) auf Verschleiß prüfen, wenn notwendig, Teile austauschen. Verschlossener Auslassventilsitz (20), falls er auf einer Seite unbenutzt ist, umgedreht einbauen.
16. Montage in umgekehrter Reihenfolge durchführen. O-Ring (12) mit Maschinenfett einstreichen und auf richtigen Sitz im unteren Gehäuse (10) achten.



11.3 Packungen

1. Einlassventilgehäuse und unteres Gehäuse ausbauen, entsprechend den Schritten unter Kapitel 11.2, Seite 14.
2. Es ist nicht notwendig, das Auslassventil auszubauen.
3. Spiralring (Abb. 16, Pos. 1) mit Schraubendreher hochschieben. Verbindungsstift (2) mit einem Durchschlag von 6 mm aus dem Pleuel (3) und Kolben (4) entfernen.
4. Verbindungsstift (2) aus dem Getriebegehäuse entnehmen.
5. Arretiermutter (5) mit leichten Hammerschlägen entgegen dem Uhrzeigersinn lösen.
6. Oberes Gehäuse (6) entgegen dem Uhrzeigersinn aus dem Getriebegehäuse herausschrauben.
7. Oberes Gehäuse (6) an den Schlüsselflächen senkrecht in einen Schraubstock spannen.

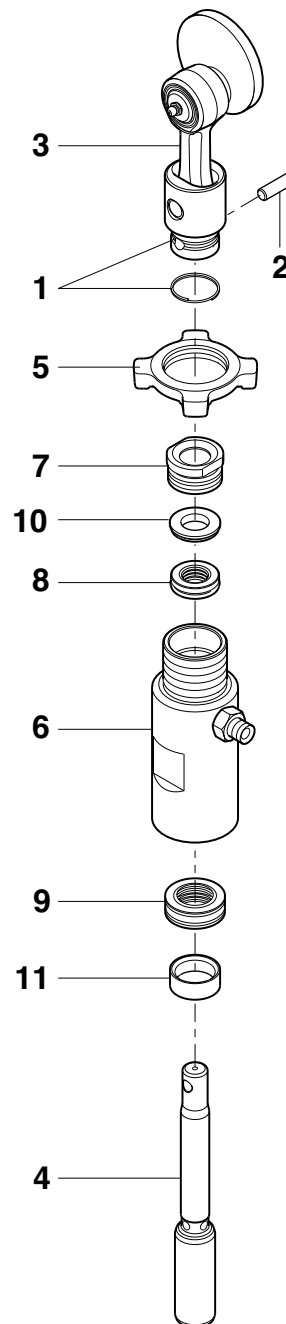


Schraubstock nicht zu stark zudrehen, damit es nicht zu einer Verquetschung kommt.

8. Verschraubung (7) herausschrauben.
9. Kolben (4) nach unten aus dem oberen Gehäuse (6) schieben. Kolben auf Verschleiß prüfen, wenn notwendig austauschen.
10. Obere Packung (8) und untere Packung (9) aus dem oberen Gehäuse (6) ausbauen.



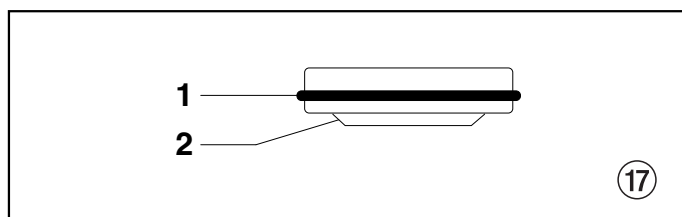
Oberes Gehäuse innen nicht beschädigen.



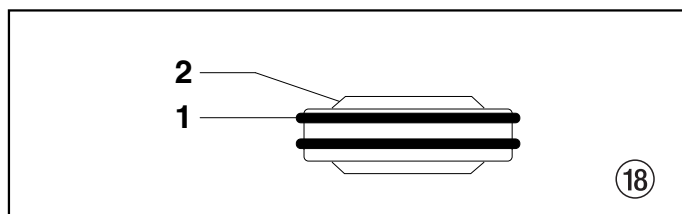
16

11. Aus der oberen und unteren Packung die Transportvorrichtung entfernen. Die Transportvorrichtung aus der oberen Packung wird zur Montage des Kolbens benötigt.
12. Obere Packung (8) und untere Packung (9) mit Maschinenfett einstreichen.

13. Obere Packung (Abb. 17) mit O-Ring (1) und vorstehender Lippe (2) nach unten in das obere Gehäuse (6) einsetzen.



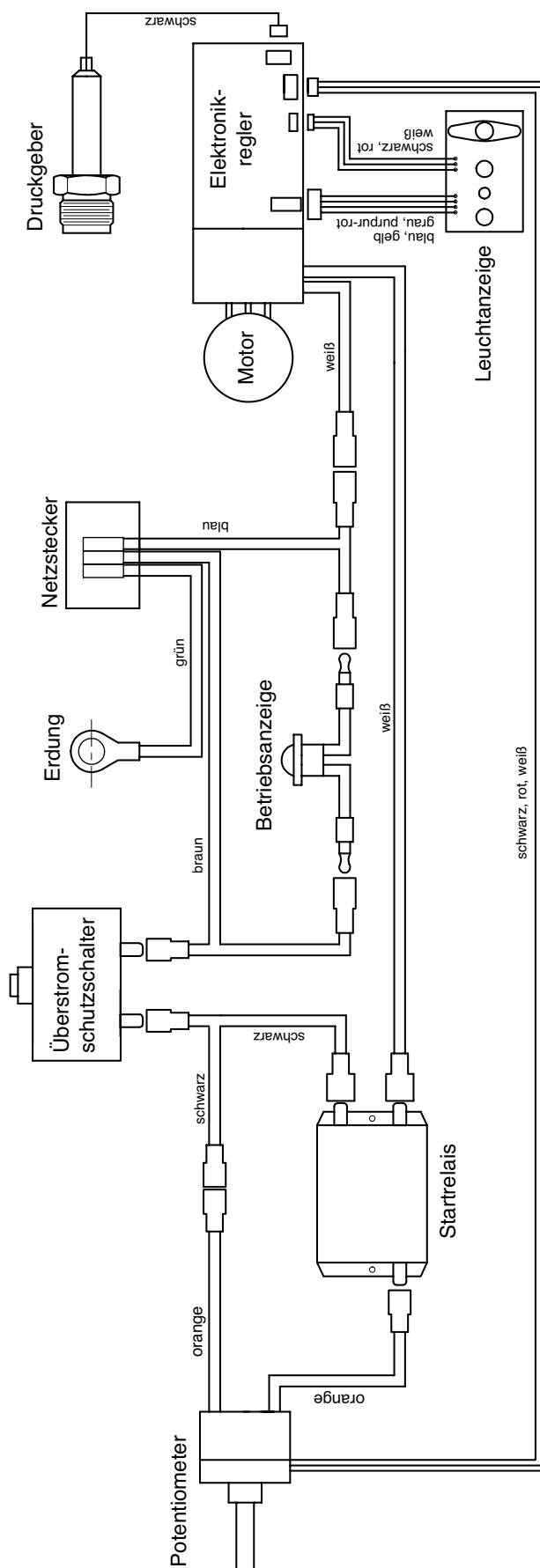
14. Zwischenring (Abb. 16, Pos. 10) auf die obere Packung (8) legen.
 15. Verschraubung (Abb. 16, Pos. 7) in das obere Gehäuse (6) einschrauben, mit 34 – 41 Nm anziehen.
 16. Untere Packung (Abb. 18) so einsetzen, dass die Seite mit dem kleineren Abstand zwischen O-Ring (1) und vorstehender Lippe (2) nach oben zeigt.



17. Mit Hilfe des Montagewerkzeugs die untere Packung in Endlage bringen.
 18. Montagewerkzeug (im Lieferumfang der oberen Packung als Transportvorrichtung) für den Kolben (Abb. 16, Pos. 4) von oben auf den Kolben schieben.
 19. Montagewerkzeug und Kolben (4) mit Maschinenfett einstreichen.
 20. Kolben (4) durch die untere und obere Packung hindurchschieben bis das obere Kolbenende aus der Verschraubung (7) herausragt.
 21. Montagewerkzeug vom Kolben (4) entfernen.
 22. Arretiermutter (5) bis zur Anlage am oberen Gehäuse (6) aufschrauben.
 23. Gewinde des oberen Gehäuses (6) mit Maschinenfett einstreichen.
 Oberes Gehäuse aus dem Schraubstock herausnehmen.
 24. Oberes Gehäuse (6) in das Getriebegehäuse einschrauben. Verbindungsbolzen (2) in den Pleuel (3) und den Kolben (4) einsetzen und mit dem Spiralring (1) sichern.

25. Oberes Gehäuse (6) soweit in das Getriebegehäuse einschrauben, bis die Arretiermutter (5) zur Anlage kommt und der Anschluss für den Verbindungsschlauch nach hinten zeigt.
 26. Arretiermutter (5) mit leichten Hammerschlägen anziehen.
 27. Führungsring (11) in das untere Gehäuse (Abb. 15, Pos. 10) einsetzen und unteres Gehäuse in das obere Gehäuse einschrauben und anziehen.
 28. Verbindungsschlauch anschrauben und anziehen.
 29. Einlassventilgehäuse (Abb. 14, Pos. 2) einschrauben, siehe unter Kapitel 11.2, Punkt 10.
 30. Ansaugrohr anschrauben und anziehen.
 31. Rücklaufschlauch mit Klammer am Ansaugrohr befestigen.
 32. Frontdeckel montieren.

11.4 Schaltplan ProSpray 27 • 31



12. Zubehör und Ersatzteile

12.1 Zubehör für ProSpray 27 • 31 (Zubehörbild, siehe Seite 96)

Pos.	Best. Nr.	Benennung	Pos.	Best. Nr.	Benennung
1	0149 040	Spritzpistole G 08 (Ausführung in Aluminium)	5	0034 030	Doppelstutzen zum Kuppeln von Hochdruckschläuchen
	0335 002	Spritzpistole G 12 (Ausführung in Aluminium)	6	0034 950	Metex-Reuse Reuse zur Vorfilterung von Beschichtungsstoff im Gebinde. Ansaugrohr direkt in die Reuse stellen.
	0257 001	Spritzpistole AG-09 S (Ausführung in Edelstahl)		0034 952	Siebpaket (5 Stück) für Lack
2	0096 004	Auslegerpistole 30 cm		0034 951	Siebpaket (5 Stück) für Dispersion
	0096 019	Auslegerpistole 100 cm	7	0340 255	Ansaugadapter für Container Ansaugsystem
	0096 005	Auslegerpistole 150 cm	8	0097 104	Container Ansaugsystem
	0096 006	Auslegerpistole 270 cm			
3	0345 010	Inline Roller IR-100			
4	9984 510	Hochdruckschlauch DN 4 mm, 7,5 m mit Edelstahlnippel			
	9984 507	Hochdruckschlauch DN 6 mm, 15 m für Dispersion			
	9984 562	Hochdruckschlauch DN 6 mm, 30 m für Dispersion			

12.2 Ersatzteilliste Hochdruck-Spritzgerät

(Ersatzteilliste, siehe Seite 97)

Pos.	Best. Nr.	Benennung	Pos.	Best. Nr.	Benennung
1	0508 555	Sechskantschraube	11	0507 787	Sechskantschraube
2	0508 694	Aufhängeblech	12	0507 786	Federring
3	0295 694	Federring	15	0507 671	Doppelstutzen
4	0295 695	Sechskantschraube	16	0507 793	Anschluss
7	0507 782	Ansaugrohr	17	0034 041	Übergangsstutzen M 16 x 1,5
8	0507 783	Klammer	18	0340 256	Manometerkombination
9	0508 747	Filter	19	0508 750	Doppelstutzen
10	0507 785	Rücklaufschlauch			

12.3 Ersatzteilliste Antrieb

(Ersatzteilbild, siehe Seite 98)

Pos.	ProSpray 27 Bestell-Nr.	ProSpray 31 Bestell-Nr.	Benennung
1	0507 772	0507 772	Schraube
2	0508 698	0508 698	Frontdeckel
3	0507 767	0507 767	Zylinderschraube
4	0507 769	0507 769	Pleuelgehäuse
5	0507 218	0507 218	Pleuel
6	0507 777	0507 777	Verbindungsstift
7	0507 768	0507 768	Spiralring
8	0508 699	0508 699	Startrelais
9	0507 760	0507 760	Zylinderschraube
10	0508 225	0508 229	Getriebegehäuse
14	0507 222	0507 222	Getrieberad, Stufe 2
15	0507 221	0507 221	Getrieberad, Stufe 1
16	0508 697	0508 697	Dichtung
17	0507 776	0507 776	Dichtung
18	0507 230	0507 230	Flansch
20	0507 960	0507 960	Schraube
21	0507 959	0507 959	Abdeckung, Elektronik
22	0507 770	0507 770	Zylinderschraube
23	0295 694	0295 694	Federring
24	0508 704	0508 736	Elektronik-Steuerung (230 V~, 50 Hz)*
25	0507 231	0507 231	Lüfter-Abdeckung
26	0507 225	0507 225	Lüfter
27	0508 696	0508 734	Motor (230 V~, 50 Hz)*
30	0508 705	0508 705	Zwischenwand
31	9800 340	9800 340	Schraube
32	0508 580	0508 735	Überstromschutzschalter
33	0507 755	0507 755	Montageplatte
34	0507 757	0507 757	Gummitülle
35	0507 756	0507 756	Schraube
36	0507 759	0507 759	Potentiometer
37	0508 701	0508 701	Platte für Potentiometer
38	0507 749	0507 749	Mutter
39	0507 740	0507 740	Druckregelknopf
40	0507 748	0507 748	Verschlusskappe
41	0507 761	0507 761	Schraube
42	0508 702	0508 702	Abdeckung, LED
43	0507 751	0507 751	Verschlusskappe
44	0508 703	0508 703	Leuchtanzeige
45			Kontrollleuchte
46	0508 778	0508 778	Kabelverschraubung
47	0261 352	0261 352	Geräteanschlussleitung H07RN-F3 G 1,5 – 6 m
48	0508 706	0508 737	Motorabdeckung
49	0507 771	0507 771	Schraube

*** von Wagner-Service prüfen und austauschen lassen.**

12.4 Ersatzteilliste Farbstufe (Ersatzteilbild, siehe Seite 99)

Pos.	Best. Nr.	Benennung	Pos.	Best. Nr.	Benennung
1	0508 695	Arretiermutter	22	9841 502*	Auslassventilkugel
2	0508 707	Verschraubung	23	0507 454*	Scheibe
3	0508 708*	Zwischenring	24	0508 715	Auslassventilsitz
4	0508 709*	Obere Packung	25	0507 733	Auslassventilgehäuse
5	0508 710	Oberes Gehäuse	27	0507 729	Untere Kugelführung
8	0508 343	Doppelstutzen	28	3551 519*	Einlassventilkugel
9	0507 387	Verbindungsschlauch	29	0508 716	Einlassventilsitz
10	0508 711*	Untere Packung	30	3500 203*	O-Ring
11	0508 712*	Führungsring	31	0508 717	Einlassventilgehäuse
12	0507 730*	O-Ring		0508 221*	Service-Set Packungen mit Maschinenfett und Montagewerkzeug
13	0507 731*	Stützring		0508 718	Montagewerkzeug untere Packung
14	0508 713	Unteres Gehäuse		0508 619	Trennöl 118 ml (verhindert erhöhten Verschleiß der Packungen)
18	0508 227	Kolben (Pos. 19 -> 25)		0508 620	Reiniger 118 ml (für die Farbstufe innen)
19	0508 714	Kolben		9984 507	Hochdruckschlauch DN 6 mm, 15 m
20	0507 734*	Obere Dichtung			
21	0507 452	Obere Kugelführung			

12.5 Ersatzteilliste Hochdruckfilter (Ersatzteilbild, siehe Seite 100)

Pos.	Best. Nr.	Benennung	Pos.	Best. Nr.	Benennung
1	0508 723	Filtergehäuse	10	0507 736	Passstift
2	3514 058	Konusfeder	11	0507 745	Dichtung
3	0508 449	Filterpatrone, 30 Maschen	12	0507 735	Mitnehmer
	0508 748	Filterpatrone, 60 Maschen (Standardausrüstung)	13	0508 744	Entlastungsventilgriff
	0508 450	Filterpatrone, 100 Maschen	14	0508 745	Kerbstift
4	0508 603	Stützscheibe	16	0507 738	Verschlussstopfen
5	0508 749	Stützfeder	17	0508 726	Verteilerblock
6	0508 725	O-Ring	18	0508 729	Dichtung
8	0507 739	Verschlussstopfen	19	0508 728	Verschlusskappe
9	0507 254	Entlastungsventil	20	0508 727	Druckgeber

12.6 Ersatzteilliste Wagen (Ersatzteilbild, siehe Seite 101)

Pos.	Best. Nr.	Benennung	Pos.	Best. Nr.	Benennung
1	0508 228	Handgriff	10	0509 390	Rad
2	9841 504	Haltefeder	11	0295 687	Scheibe
3	0295 607	Führungsbuchse	12	0508 722	Radkappe
4	0295 609	Scheibe	13	0295 617	Verschlussstopfen
5	0295 610	Spannhülse	14	0508 720	Grundgestell
6	0295 608	Schraube	15	0508 586	Verschlussstopfen
7	0295 606	Scheibe	16	0508 719	Distanzhülse
8	0508 721	Achse	17	0507 784	Gummitülle

13. Anhang

13.1 Düsenauswahl

Um eine einwandfreie und rationelle Arbeitsweise zu erzielen, ist die Auswahl der Düse von großer Wichtigkeit. In vielen Fällen kann die richtige Düse nur über einen Spritzversuch ermittelt werden.

Einige Regeln hierzu:

Der Spritzstrahl muss gleichmäßig sein.

Wenn Streifen im Spritzstrahl erscheinen, so ist der Spritzdruck zu gering oder die Viskosität des Beschichtungsstoffes zu hoch.

Abhilfe: Druck erhöhen oder Beschichtungsstoff verdünnen. Jede Pumpe leistet eine bestimmte Fördermenge im Verhältnis zur Düsengröße:

Es gilt grundsätzlich:

Große Düse	=	niedriger Druck
Kleine Düse	=	hoher Druck

Es gibt ein großes Sortiment von Düsen mit verschiedenen Spritzwinkeln.

13.2 Wartung und Reinigung von Airless Hartmetall-Düsen

Standarddüsen

Ist eine andere Düsenausführung montiert, dann nach Herstellerangaben reinigen.

Die Düse hat eine mit größter Präzision bearbeitete Bohrung. Um eine lange Lebensdauer zu erreichen ist eine schonende Behandlung erforderlich. Denken Sie daran, dass der Hartmetalleinsatz spröde ist! Düse niemals werfen oder mit scharfen metallenen Gegenständen bearbeiten.

Folgende Punkte sind zu beachten, um die Düse sauber und einsatzbereit zu halten:

1. Entlastungsventil öffnen, Ventilstellung PRIME (↻ Zirkulation).
2. Gerät ausschalten.
3. Düse von der Spritzpistole demontieren.
4. Düse in ein entsprechendes Reinigungsmittel legen bis alle Beschichtungsstoffreste aufgelöst sind.
5. Wenn Druckluft vorhanden ist, Düse ausblasen.
6. Mit einem spitzen hölzernen Stab (Zahnstocher) eventuelle Reste entfernen.
7. Die Düse unter Zuhilfenahme eines Vergrößerungsglases kontrollieren und falls erforderlich, Punkt 4 bis 6 wiederholen.

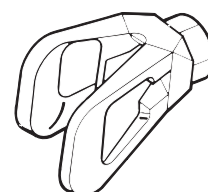
13.3 Spritzpistolen-Zubehör



Flachstrahl-Verstelldüse
bis 250 bar (25 MPa)

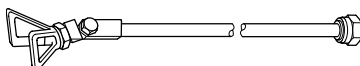
Düsenmarkierung	Bohrung mm	Spritzbreite bei etwa 30 cm Entfernung vom Spritzobjekt Druck 100 bar (10 MPa)	Verwendung	Flachstrahl- Verstelldüse Bestell-Nr.
15	0,13 - 0,46	5 - 35 cm	Lacke	0999 057
20	0,18 - 0,48	5 - 50 cm	Lacke, Füller	0999 053
28	0,28 - 0,66	8 - 55 cm	Lacke, Dispersionen	0999 054
41	0,43 - 0,88	10 - 60 cm	Rostschutzfarben - Dispersionen	0999 055
49	0,53 - 1,37	10 - 40 cm	Großflächen- anstriche	0999 056

Berührungsschutz zur Flachstrahl-Verstelldüse



Bestell-Nr. **0097 294**

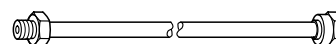
Düsenverlängerung mit schwenkbarem Kniegelenk (ohne Düse)



Länge 100 cm
Länge 200 cm
Länge 300 cm

Bestell-Nr. **0096 015**
Bestell-Nr. **0096 016**
Bestell-Nr. **0096 017**

Düsenverlängerung



Länge 15 cm
Länge 30 cm
Länge 45 cm
Länge 60 cm

Bestell-Nr. **0999 320**
Bestell-Nr. **0999 321**
Bestell-Nr. **0999 322**
Bestell-Nr. **0999 323**

13.4 Airless-Düsen-Tabelle

**WAGNER
Profi Tip**
bis 270 bar
(27 MPa)



ohne Düse
F-Gewinde (11/16 - 16 UN)
für Wagner Spritzpistolen
Best.-Nr. **1006 001**

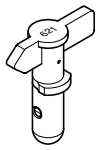
ohne Düse
G-Gewinde (7/8 - 14 UNF)
für Graco/Titan Spritzpistolen
Best.-Nr. **1006 002**

WAGNER Tip
bis 530 bar (53 MPa)



ohne Düse
Best.-Nr. **1088 001**

Standarddüsen
bis 530 bar (53 MPa)



Anwendung		Düsen- markierung	Spritz- winkel	Bohrung inch / mm	Spritzbreite mm ¹⁾	 Bestell-Nr.	 Bestell-Nr.	 Bestell-Nr.
Naturlacke farblose Lacke Öle	Spritzpistolenfilter „ROT“	407	40°	0.007 / 0.18	160	0090 407	1088 407	1006 407
		507	50°	0.007 / 0.18	190	0090 507		
		209	20°	0.009 / 0.23	145	0090 209	1088 209	1006 209
		309	30°	0.009 / 0.23	160	0090 309	1088 309	1006 309
		409	40°	0.009 / 0.23	190	0090 409	1088 409	1006 409
		509	50°	0.009 / 0.23	205	0090 509	1088 509	1006 509
609		60°	0.009 / 0.23	220	0090 609	1088 609	1006 609	
Kunstharzlacke PVC-Lacke		111	10°	0.011 / 0.28	85	0090 111	1088 111	1006 111
		211	20°	0.011 / 0.28	95	0090 211	1088 211	1006 211
		311	30°	0.011 / 0.28	125	0090 311	1088 311	1006 311
		411	40°	0.011 / 0.28	195	0090 411	1088 411	1006 411
		511	50°	0.011 / 0.28	215	0090 511	1088 511	1006 511
	611	60°	0.011 / 0.28	265	0090 611	1088 611	1006 611	
Lacke, Vorlacke Zinkchromatgrund Grundlacke Füller	Spritzpistolenfilter „GELB“	113	10°	0.013 / 0.33	100	0090 113	1088 113	1006 113
		213	20°	0.013 / 0.33	110	0090 213	1088 213	1006 213
		313	30°	0.013 / 0.33	135	0090 313	1088 313	1006 313
		413	40°	0.013 / 0.33	200	0090 413	1088 413	1006 413
		513	50°	0.013 / 0.33	245	0090 513	1088 513	1006 513
		613	60°	0.013 / 0.33	275	0090 613	1088 613	1006 613
813		80°	0.013 / 0.33	305	0090 813	1088 813	1006 813	
Füller Spritzspachtel Rostschutzfarben		115	10°	0.015 / 0.38	90	0090 115	1088 115	1006 115
		215	20°	0.015 / 0.38	100	0090 215	1088 215	1006 215
		315	30°	0.015 / 0.38	160	0090 315	1088 315	1006 315
		415	40°	0.015 / 0.38	200	0090 415	1088 415	1006 415
		515	50°	0.015 / 0.38	245	0090 515	1088 515	1006 515
	615	60°	0.015 / 0.38	265	0090 615	1088 615	1006 615	
715	70°	0.015 / 0.38	290	0090 715	1088 715	1006 715		
815	80°	0.015 / 0.38	325	0090 815	1088 815	1006 815		
Spritzspachtel Rostschutzfarben Mennige Latexfarben	Spritzpistolenfilter „WEISS“	217	20°	0.017 / 0.43	110	0090 217	1088 217	1006 217
		317	30°	0.017 / 0.43	150	0090 317	1088 317	1006 317
		417	40°	0.017 / 0.43	180	0090 417	1088 417	1006 417
		517	50°	0.017 / 0.43	225	0090 517	1088 517	1006 517
		617	60°	0.017 / 0.43	280	0090 617	1088 617	1006 617
		717	70°	0.017 / 0.43	325	0090 717	1088 717	1006 717
		219	20°	0.019 / 0.48	145	0090 219	1088 219	1006 219
		319	30°	0.019 / 0.48	160	0090 319	1088 319	1006 319
		419	40°	0.019 / 0.48	185	0090 419	1088 419	1006 419
		519	50°	0.019 / 0.48	260	0090 519	1088 519	1006 519
		619	60°	0.019 / 0.48	295	0090 619	1088 619	1006 619
		719	70°	0.019 / 0.48	320	0090 719	1088 719	1006 719
819	80°	0.019 / 0.48	400	0090 819	1088 819	1006 819		
Glimmerfarben Zinkstaubfarben Dispersionen	Spritzpistolenfilter „GRÜN“	221	20°	0.021 / 0.53	145	0090 221	1088 221	1006 221
		421	40°	0.021 / 0.53	190	0090 421	1088 421	1006 421
		521	50°	0.021 / 0.53	245	0090 521	1088 521	1006 521
		621	60°	0.021 / 0.53	290	0090 621	1088 621	1006 621
821		80°	0.021 / 0.53	375	0090 821	1088 821	1006 821	
Rostschutzfarben		223	20°	0.023 / 0.58	155	0090 223	1088 223	1006 223
		423	40°	0.023 / 0.58	180	0090 423	1088 423	1006 423
		523	50°	0.023 / 0.58	245	0090 523	1088 523	1006 523
		623	60°	0.023 / 0.58	275	0090 623	1088 623	1006 623
		723	70°	0.023 / 0.58	325	0090 723	1088 723	1006 723
		823	80°	0.023 / 0.58	345	0090 823	1088 823	1006 823
Dispersionen Binder-, Leim- und Füllfarben		225	20°	0.025 / 0.64	130	0090 225	1088 225	1006 225
	425	40°	0.025 / 0.64	190	0090 425	1088 425	1006 425	
	525	50°	0.025 / 0.64	230	0090 525	1088 525	1006 525	
	625	60°	0.025 / 0.64	250	0090 625	1088 625	1006 625	
	825	80°	0.025 / 0.64	295	0090 825	1088 825	1006 825	
	Großflächenanstriche	227	20°	0.027 / 0.69	160	0090 227	1088 227	1006 227
427		40°	0.027 / 0.69	180	0090 427	1088 427	1006 427	
527		50°	0.027 / 0.69	200	0090 527	1088 527	1006 527	
627		60°	0.027 / 0.69	265	0090 627	1088 627	1006 627	
827		80°	0.027 / 0.69	340	0090 827	1088 827	1006 827	
629		60°	0.029 / 0.75	285	0090 629	1088 629	1006 629	
231		20°	0.031 / 0.79	155	0090 231	1088 231	1006 231	
431		40°	0.031 / 0.79	185	0090 431	1088 431	1006 431	
531		50°	0.031 / 0.79	220	0090 531	1088 531	1006 531	
631		60°	0.031 / 0.79	270	0090 631	1088 631	1006 631	
433		40°	0.033 / 0.83	220	0090 433	1088 433	1006 433	
235		20°	0.035 / 0.90	160	0090 235	1088 235	1006 235	
435		40°	0.035 / 0.90	195	0090 435	1088 435	1006 435	
535		50°	0.035 / 0.90	235	0090 535	1088 535	1006 535	
635	60°	0.035 / 0.90	295	0090 635	1088 635	1006 635		
839	80°	0.039 / 0.99	480	0090 839				
Großflächenanstriche	243	20°	0.043 / 1.10	185	0090 243	1088 243	1006 243	
	543	50°	0.043 / 1.10	340	0090 543	1088 543	1006 543	
	552	50°	0.052 / 1.30	350	0090 552	1088 552	1006 552	

¹⁾ Spritzbreite bei etwa 30 cm Abstand zum Spritzobjekt und 100 bar (10 MPa) Druck mit Kunstharzlack 20 DIN-Sekunden.

Warning!

Attention: Danger of injury by injection!
Airless units develop extremely high spraying pressures.



Danger

Never put your fingers, hands or any other parts of the body into the spray jet!

Never point the spray gun at yourself, other persons or animals.
Never use the spray gun without safety guard.

1

Do not treat a spraying injury as a harmless cut. In case of injury to the skin through coating materials or solvents, consult a doctor immediately for quick and expert treatment. Inform the doctor about the coating material or solvent used.

The operating instructions state that the following points must always be observed before starting up:

2

1. Faulty units must not be used.
2. Secure WAGNER spray gun using the safety catch on the trigger.
3. Ensure that the unit is properly earthed. The connection must take place through a correctly earthed two-pole and earth socket outlet.
4. Check allowable operating pressure of high-pressure hose and spray gun.
5. Check all connections for leaks.

3

The instructions regarding regular cleaning and maintenance of the unit must be strictly observed.

Before any work is done on the unit or for every break in work the following rules must be observed:

1. Release the pressure from spray gun and hose.
2. Secure the WAGNER spray gun using the safety catch on the trigger.
3. Switch off unit.

Be safety-conscious!

Contents

	Page		Page
1. Safety regulations for Airless spraying	26	9. Remedy in case of faults	36
2. General view of application	28	10. Servicing	38
2.1 Application	28	10.1 General servicing	38
2.2 Coating materials	28	10.2 High-pressure hose	38
3. Description of unit	28	11. Repairs at the unit	38
3.1 Airless process	28	11.1 Relief valve	38
3.2 Functioning of the unit	28	11.2 Inlet and outlet valve.....	38/39
3.3 Legend for explanatory diagram		11.3 Packings	40/41
ProSpray 27 • 31	29	11.4 ProSpray 27 • 31 connection diagram	42
3.4 Explanatory diagram ProSpray 27 • 31	29	12. Accessories and spare parts	43
3.5 Technical data.....	30	12.1 Accessories for ProSpray 27 • 31	43
3.6 Transportation.....	30	Accessories illustration	
3.7 Transportation in vehicle.....	30	for ProSpray 27 • 31	96
4. Starting operation	30	12.2 Spare parts list of high-pressure spraying	
4.1 High-pressure hose, spray gun and		equipment.....	43
separating oil	30/31	Spare parts diagram of high-pressure	
4.2 Illuminating display of electronic		spraying equipment	97
pressure adjuster	31	12.3 Spare parts list of drive.....	44
4.3 Pressure regulator knob settings	32	Spare parts diagram of drive	98
4.4 Connection to the mains network.....	32	12.4 Spare parts list of paint section	45
4.5 Cleaning preserving agent when		Spare parts diagram of paint section	99
starting-up of operation initially	32	12.5 Spare parts list of high-pressure filter.....	45
4.6 Taking the unit into operation		Spare parts diagram of high-pressure filter ..	100
with coating material.....	33	12.6 Spare parts list of carriage	45
5. Spraying technique	33	Spare parts diagram of carriage	101
6. Handling the high-pressure hose	33	13. Appendix	46
6.1 High-pressure hose	33	13.1 Selection of tip	46
7. Interruption of work	33	13.2 Servicing and cleaning of Airless	
8. Cleaning the unit (shutting down)	34	hard-metal tips	46
8.1 Cleaning unit from outside	34	13.3 Spray gun accessories	46
8.2 Suction filter	34	13.4 Airless tip table	47
8.3 Cleaning the high-pressure filter.....	35	Sales and service companies	104
8.4 Cleaning Airless spray gun	35	Important notes on product liability	106
		Warranty	106
		CE Declaration of conformity	108

1. Safety regulations for Airless spraying

All local regulations in force must be observed.

For secure handling of Airless high-pressure spraying units the following safety regulations are to be observed:

● Flash point



Danger

Only use coating materials with a flash point of 21 °C or above without additional heating.

The flash point is the lowest temperature at which vapours develop from the coating material.

These vapours are sufficient to form an inflammable mixture over the air above the coating material.

● Explosion protection



Danger

Do not use the unit in work places which are covered to the explosion protection regulations.

● Danger of explosion and fire through sources of flame during spraying work



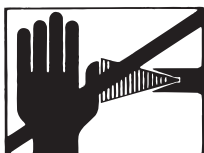
Danger

There may be no sources of flame such as, for example, open fires, smoking of cigarettes, cigars or tobacco pipes, sparks, glowing wires, hot surfaces, etc. in the vicinity.

● Danger of injury through the spray jet



Danger



Caution! Danger of injury through injection!

Never point the spray gun at yourself, other persons or animals.

Never use the spray gun without spray jet safety guard.

The spray jet may not come into contact with any part of the body.

In working with Airless spray guns, the high spray pressures arising can cause very dangerous injuries. If contact is made with the spray jet, coating material can be injected into the skin. Do not treat a spray injury as a harmless cut. In the case of injury to the skin through coating material or solvents, consult a doctor for quick and correct treatment. Inform the doctor about the coating material or solvent used.

● Secure spray gun against unintended operation

Always secure the spray gun when mounting or dismounting the tip and in case of interruption to work.

● Recoil of spray gun



Danger

In case of high operating pressure, pulling the trigger can effect a recoil force of up to 15 N.

If you are not prepared for this, your hand can be thrust backwards or your balance lost. This can lead to injury.

● Respiratory protection for protection against vapours of solvents

Wear respiratory protection when spraying.

The user must be provided with a breathing mask.

● Prevention of occupational illnesses

Protective clothing, gloves and possibly skin protection cream are necessary for the protection of the skin.

Observe the regulations of the manufacturer concerning coating materials, solvents and cleaning agents in preparation, processing and cleaning units.

● Max. operating pressure

Max. permissible operating pressure for spray gun, spray gun accessories and high-pressure hose may not fall short of the maximum operating pressure of 230 bar (23 MPa) stated on the unit.

● High-pressure hose (safety note)

Electrostatic charging of spray guns and the high-pressure hose is discharged through the high-pressure hose. For this reason the electric resistance between the connections of the high-pressure hose must be equal or lower than 1 MΩ.



For reasons of function, safety and durability use only original WAGNER high-pressure hoses.

● Electrostatic charging (formation of sparks or flame)



Danger

Under certain circumstances, electrostatic charging can occur on the unit due to the rate of flow of the coating material when spraying. On discharging this can result in the emergence of sparks or fire. It is therefore necessary that the unit is always earthed through the electrical installation. The connection must take place through a correctly earthed two-pole-and-earth socket outlet.

● Using unit on construction sites

Connection to the mains only through a special feed point, e.g. through an error protection installation with $INF \leq 30 \text{ mA}$.

● Ventilation when spraying in rooms

Adequate ventilation must be guaranteed for the removal of the solvent vapours.

● Suction installations

These are to be set-up by the user of the unit according to local regulations.

● Earthing of the object

The object to be coated must be earthed.

● Cleaning units with solvents



Danger

When cleaning the unit with solvents, the solvent should never be sprayed or pumped back into a container with a small opening (bunghole). An explosive gas/air mixture can be produced. The container must be earthed.

● Cleaning the unit



Danger

Danger of short circuit through penetrating water!

Never spray down the unit with high-pressure or high-pressure steam cleaners.

● Work or repairs on the electrical equipment

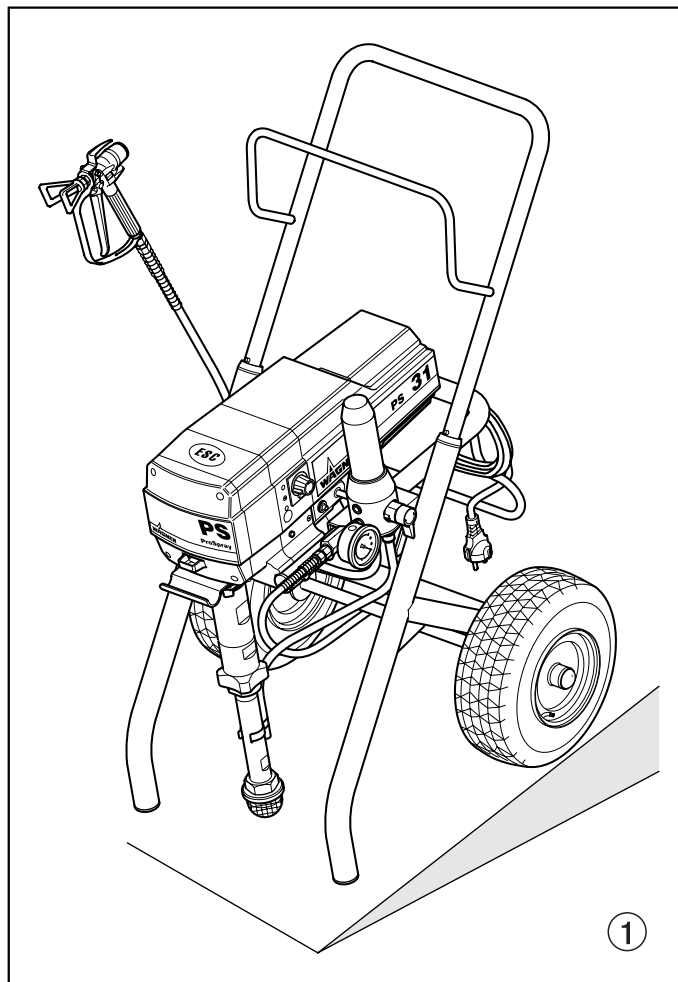
Only have this work carried out by a qualified electrician. No liability will be taken for incorrect installation.

● Working on electrical components

Remove the mains plug from the socket for all such works.

● Setting-up on uneven surfaces

The front side of the unit must point downwards to prevent sliding away.



2. General view of application

2.1 Application

All painting jobs in the workshop and on the building site, small and large-area dispersion work with the spray gun or internally fed Airless roller, corrosion and fire protection.

Examples of object of spraying

Doors, door frames, balustrades, furniture, wooden cladding, fences, radiators (heating) and steel parts, internal ceilings and walls, and also façades, basement garages, fire and noise protection for steel and wooden construction.

2.2 Coating materials

Processible coating materials



Pay attention to the Airless quality of the coating materials to be processed.

Dilutable lacquers and paints or those containing solvents, two-component coating materials, dispersions, latex paints, façade paints, roof and attic coatings, fire and corrosion protection material.

No other materials should be used for spraying without WAGNER's approval.

Filtering

In spite of the suction filter, the insertion filter in the spray gun and the high-pressure filter, filtering of the coating material is to be recommended in general.

Stir coating material before commencement of work.



Attention: Make sure, when stirring up with motor-driven agitators that no air bubbles are stirred in. Air bubbles disturb when spraying and can, in fact, lead to interruption of operation.

Viscosity

With this unit it is possible to process highly viscous coating materials of up to around 30.000 mPa·s.

If highly viscous coating materials cannot be taken in by suction, they must be diluted in accordance with the manufacturer's instructions.

Two-component coating material

The appropriate processing time must be adhered to exactly. Within this time rinse through and clean the unit meticulously with the appropriate cleaning materials.

Coating materials with sharp-edged additional materials

These have a strong wear and tear effect on valves, high-pressure hose, spray gun and tip. The durability of these parts can be reduced appreciably through this.

3. Description of unit

3.1 Airless process

The main areas of application are thick layers of highly viscous coating material for large areas and a high consumption of material.

A piston pump takes in the coating material by suction and conveys it to the tip. Pressed through the tip at a pressure of up to a maximum of 230 bar (23 MPa), the coating material is atomised. This high pressure has the effect of micro fine atomisation of the coating material.

As no air is used in this process, it is described as an AIRLESS process.

This method of spraying has the advantages of finest atomisation, cloudless operation and a smooth, bubble-free surface. As well as these, the advantages of the speed of work and convenience must be mentioned.

3.2 Functioning of the unit

In the following there is a short description of the technical construction for better understanding of the function.

WAGNER ProSpray units are electrically driven high-pressure spraying units.

A gear unit transfers the driving force to a crankshaft. The crankshaft moves the pistons of the material feed pump up and down.

The inlet valve is opened automatically by the upwards movement of the piston. The outlet valve is opened when the piston moves downward.

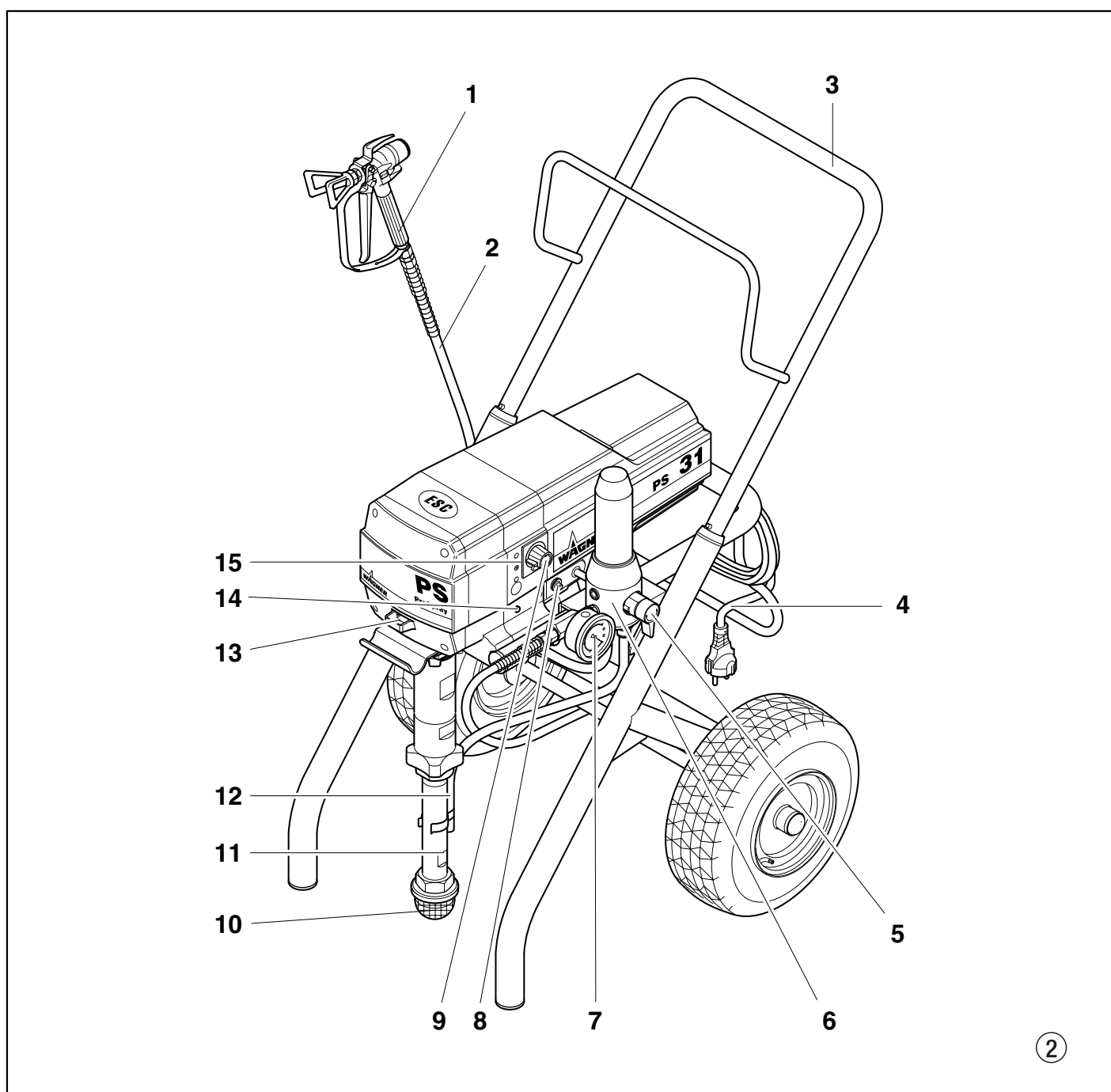
The coating material flows under high pressure through the high-pressure hose to the spray gun. When the coating material exits from the tip it atomizes.

The pressure regulator controls the volume and the operating pressure of the coating material.

3.3 Legend for explanatory diagram ProSpray 27 • 31

- | | | | |
|---|---|----|---|
| 1 | Spray gun | 8 | Excess-current circuit breaker |
| 2 | High-pressure hose | 9 | ON/OFF switch and pressure regulator knob |
| 3 | Extendable handle | 10 | Filter |
| 4 | Unit connecting line | 11 | Suction tube |
| 5 | Relief valve | 12 | Return hose |
| | Lever position vertical – PRIME (↺ circulation) | 13 | Filling orifice for separating oil (separating oil prevents increased wear of the packings) |
| | Lever position horizontal – SPRAY (→) | 14 | Indicating light shows operational readiness |
| 6 | High-pressure filter | 15 | Illuminating display of electronic pressure adjuster |
| 7 | Manometer | | |

3.4 Explanatory diagram ProSpray 27 • 31



3.5 Technical data

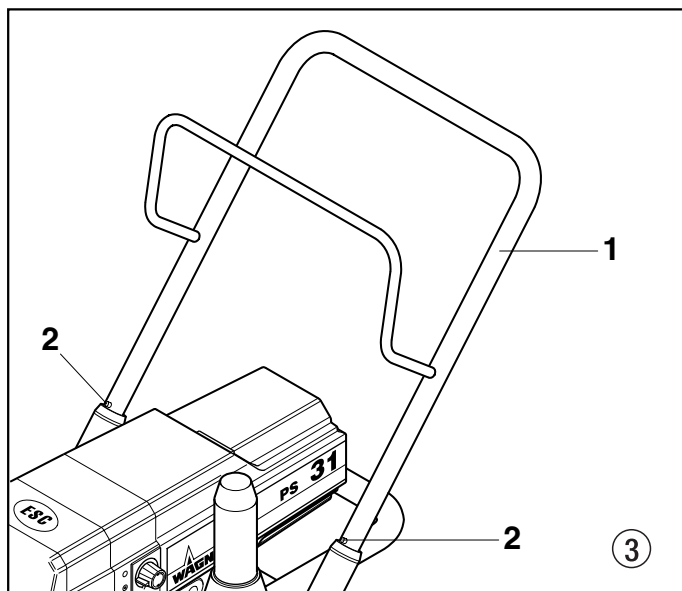
	ProSpray 27	ProSpray 31
Voltage:	230 V AC, 50 Hz	
Max. current consumption:	7.5 A	8.7 A
Fuses:	16 A time-lag	
Unit connecting line:	3 x 1.5 mm ² – 6 m	
Acceptance capacity:	1725 Watts	2000 Watts
Max. operating pressure:	230 bar (23 MPa)	
Volume flow at 120 bar (12 MPa) with water:	2.7 l/min	3.1 l/min
Max. tip size:	0.027 inch – 0.69 mm	0.031 inch – 0.79 mm
Max. temperature of the coating material:	43°C	
Max. viscosity:	30.000 mPa·s	
Filter insert (standard outfitting):	mesh 60	
Weight:	39 kg	
Max. tire pressure:	2 bar (0.2 MPa)	
Special high-pressure hose:	DN 6 mm, 15 m connecting thread M 16 x 1.5	
Dimensions (L x W x H):	655 x 825 x 640 mm	
Max. sound pressure level:	79 dB (A) *	

* Place of measuring: 1 m in distance from the unit and 1.6 m above the floor, 120 bar (12 MPa) operating pressure, reverberant floor.

3.6 Transportation

Pushing or pulling the unit

Pull out the handle (Fig. 3, Item 1) until it will come no further. Insert the handle – push the buttons (2) on the spars, and then push in the handle.



3.7 Transportation in vehicle

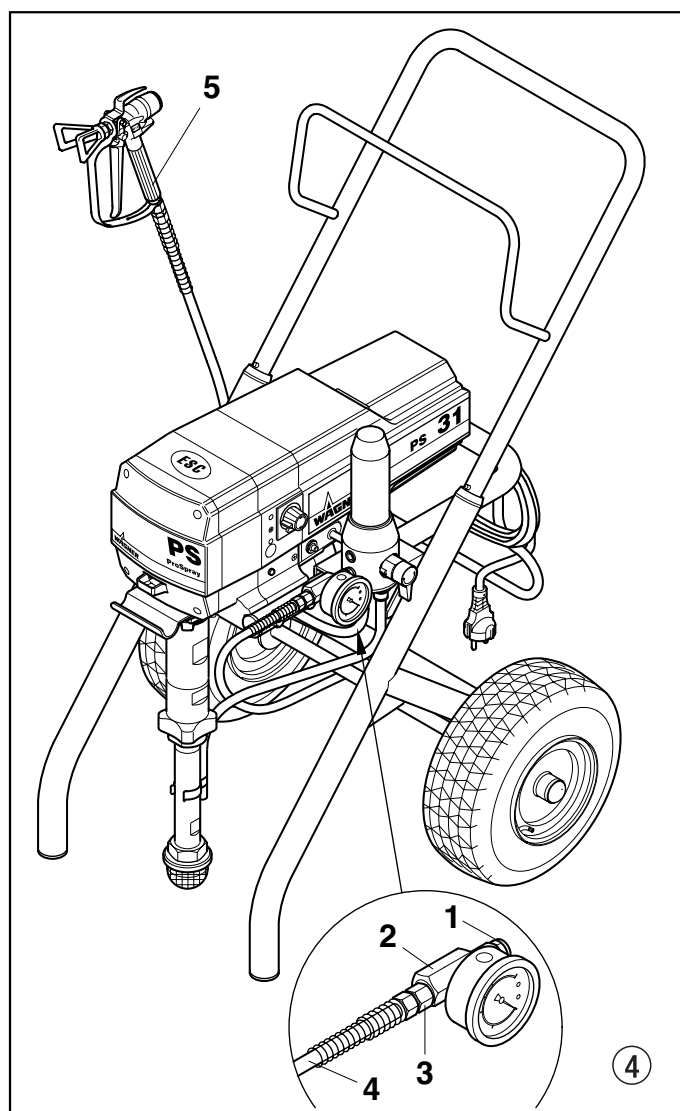
Roll the high-pressure hose over the suspension device at the handle.

Secure the unit with a suitable fastening.

4. Starting operation

4.1 High-pressure hose, spray gun and separating oil

1. Screw the manometer combination (2) at the coating material outlet (Fig. 4, Item 1).
2. Screw the transition socket (3) to the manometer combination.
3. Screw the high-pressure hose (4) to the manometer combination.
4. Screw the spray gun (5) with the selected tip onto the high-pressure hose.
5. Tighten the union nuts at the high-pressure hoses firmly so that coating material does not leak.

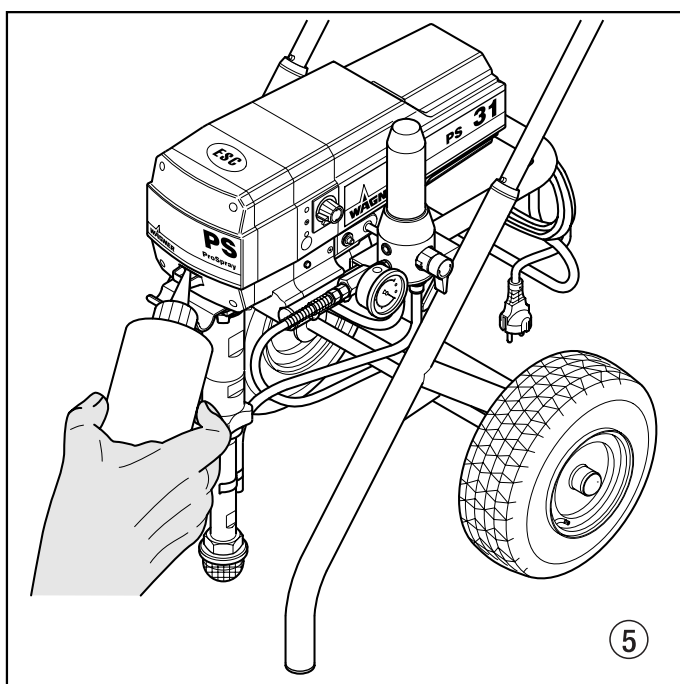


6.

**Attention**

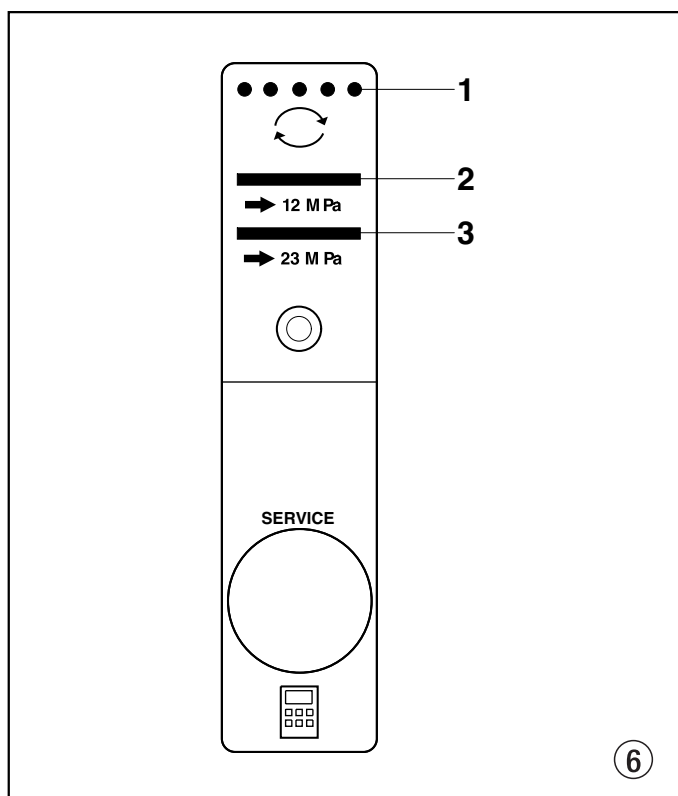
Separating oil prevents increased wear and tear to the packings.

7. Fill in separating oil (Fig. 5). Do not fill in too much separating oil, i.e. ensure that no separating oil drips into the coating material container.



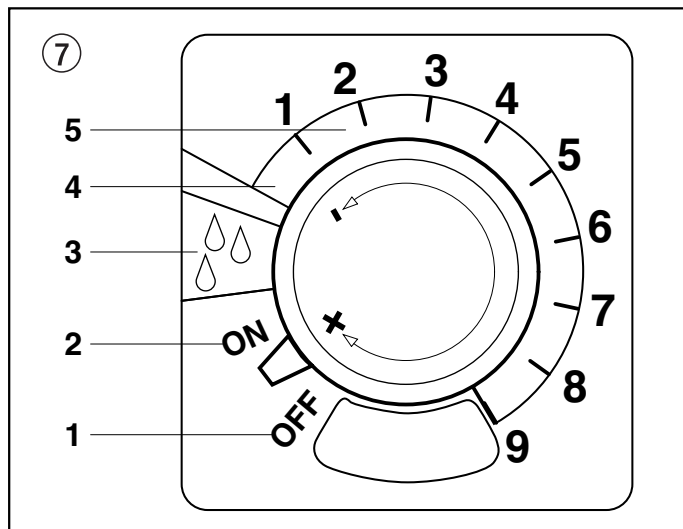
4.2 Illuminating display of electronic pressure adjuster

1. Flashing yellow – no pressure generation
2. Yellow – up to 120 bar (12 MPa)
3. Green – from 120 bar (12 MPa) to 230 bar (23 MPa)



4.3 Pressure regulator knob settings (Fig. 7)

1. Unit switched OFF.
2. Unit switched ON - no pressure generation.
3. Blue zone – pulsating pressure for cleaning.
4. Minimum pressure setting.
5. From minimum pressure to 230 bar (23 MPa).



4.4 Connection to the mains network



Attention

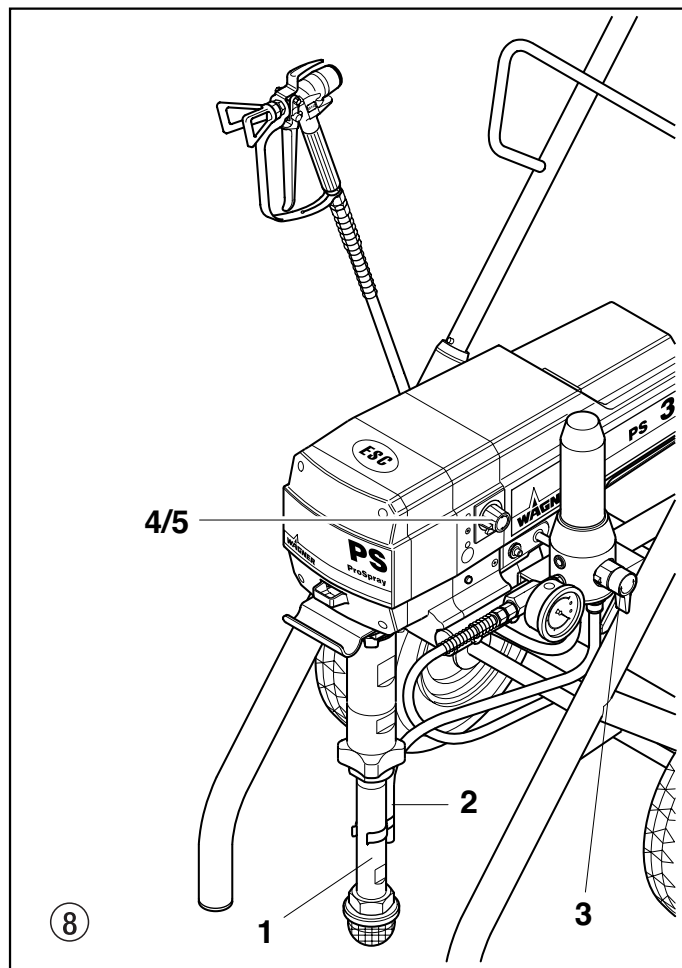
The unit must be connected to an appropriately-grounded safety outlet.

Before connecting the unit to the mains supply, ensure that the line voltage matches that specified on the unit's rating plate.

The green indicating light illuminates as soon as the power plug is connected. It is located under the illuminating display of the electronic pressure adjuster.

4.5 Cleaning preserving agent when starting-up of operation initially

1. Swivel suction tube (Fig. 8, Item 1) and return hose (2) in to a container with suitable cleaning agent.
2. Open the relief valve (3), valve position PRIME (↻ circulation).
3. Switch the unit (4) ON.
4. Turn the pressure regulator knob (5) in the yellow zone to minimum pressure.
5. Wait until the cleaning agent exudes from the return hose.
6. Close the relief valve, valve position SPRAY (↗ spray).
7. Pull the trigger of the spray gun.
8. Spray the cleaning agent from the unit into an open collecting container.



4.6. Taking the unit into operation with coating material

1. Swivel suction tube (Fig. 8, Item 1) and return hose (2) into the coating material container.
2. Open the relief valve (3), valve position PRIME (↻ circulation).
3. Switch the unit (4) ON.
4. Turn the pressure regulator knob (3) in the yellow zone to minimum pressure.
5. Wait until the coating material exudes from the return hose.
6. Close the relief valve, valve position SPRAY (↗ spray).
7. Trigger the spray gun several times and spray into a collecting container until the coating material exits the spray gun without interruption.
8. Increase the pressure by slowly turning up the pressure regulator knob.
Check the spray pattern and increase the pressure until the atomization is correct.
Always turn the pressure regulator knob to the lowest setting with good atomization.
9. The unit is ready to spray.

5. Spraying technique

Move the spray gun evenly during the spraying process. Otherwise the spray pattern will be uneven. Carry out the spray movement with the arm, not with the wrist. Observe a parallel distance of approx. 30 cm between the spray gun and the object of spraying. The lateral edge of the spray jet should not be too distinct. The spray edge should be gradual in order to facilitate overlapping of the next coat. Always move the spray gun parallel and at an angle of 90° to the surface to be coated in order to minimize the paint mist.



If very sharp edges result or if there are streaks in the spray jet – increase the operating pressure or dilute the coating material.

6. Handling the high-pressure hose

Avoid sharp bending or kinking of the high-pressure hose. The smallest bending radius amounts to about 20 cm.

Do not drive over the high-pressure hose. Protect against sharp objects and edges.



Danger of injury through leaking high-pressure hose. Replace any damaged high-pressure hose immediately.

Never repair defective high-pressure hoses yourself!

6.1 High-pressure hose

The unit is equipped with a high-pressure hose specially suited for piston pumps.



Only use WAGNER original-high-pressure hoses in order to ensure functionality, safety and durability.

7. Interruption of work

1. Open the relief valve, valve position PRIME (↻ circulation).
2. Switch the unit OFF.
3. Pull the trigger of the spray gun in order to release the pressure from the high-pressure hose and spray gun.
4. Secure the spray gun, refer to the operating manual of the spray gun.
5. If a standard tip is to be cleaned, see Page 46, Section 13.2.
If a non-standard tip is installed, proceed according to the relevant operating manual.
6. Leave suction tube and return hose immersed in coating material or swivel it into a corresponding cleaning agent.



If fast-drying or two-component coating material is used, ensure that the unit is rinsed with a suitable cleaning agent within the processing time.

8. Cleaning the unit (shutting down)

A clean state is the best method of ensuring operation without problems. After you have finished spraying, clean the unit. Under no circumstances may any remaining coating material dry and harden in the unit.

The cleaning agent used for cleaning (only with an ignition point above 21 °C) must be suitable for the coating material used.

- **Secure the spray gun**, refer to the operating manual of the spray gun.

Clean and remove tip.

For a standard tip, refer to Page 46, Section 13.2.

If a non-standard tip is installed, proceed according to the relevant operating manual.

1. Swivel suction tube out of coating material.
2. Close the relief valve, valve position SPRAY (↗ spray).
3. Switch the unit ON.
4. Pull the trigger of the spray gun in order to pump the remaining coating material from the suction tube, high-pressure hose and the spray gun into an open container.



Attention

The container must be earthed in case of coating materials which contain solvents.



Danger

Caution! Do not pump or spray into a container with a small opening (bung-hole)!

Refer to the safety regulations.

5. Swivel suction tube with return hose into a container with a suitable cleaning agent.
6. Turn the pressure regulator knob into the blue zone – pulsating pressure for unit cleaning.
7. Open the relief valve, valve position PRIME (↻ circulation).
8. Pump a suitable cleaning agent in the circuit for a few minutes.
9. Close the relief valve, valve position SPRAY (↗ spray).
10. Pull the trigger of the spray gun.
11. Pump the remaining cleaning agent into an open container until the unit is empty.
12. Switch the unit OFF.

8.1 Cleaning unit from outside



Danger

First of all pull out mains plug from socket.



Danger

Danger of short circuit through penetrating water!

Never spray down the unit with high-pressure or high-pressure steam cleaners.

Wipe down unit externally with a cloth which has been immersed in a suitable cleaning agent.

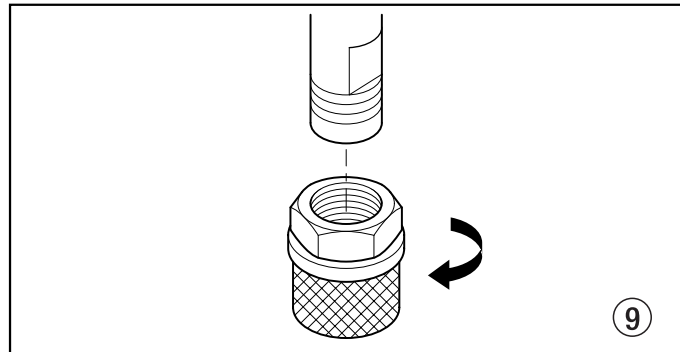
8.2 Suction filter



A clean suction filter always guarantees maximum feed quantity, constant spraying pressure and problem-free functioning of the unit.

- Screw off the filter (fig. 9) from suction pipe.
- Clean or replace the filter.

Carry out cleaning with a hard brush and an appropriate cleaning agent.



8.3 Cleaning the high-pressure filter

Clean the filter cartridge regularly.

A soiled or clogged high-pressure filter can cause a poor spray pattern or a clogged tip.

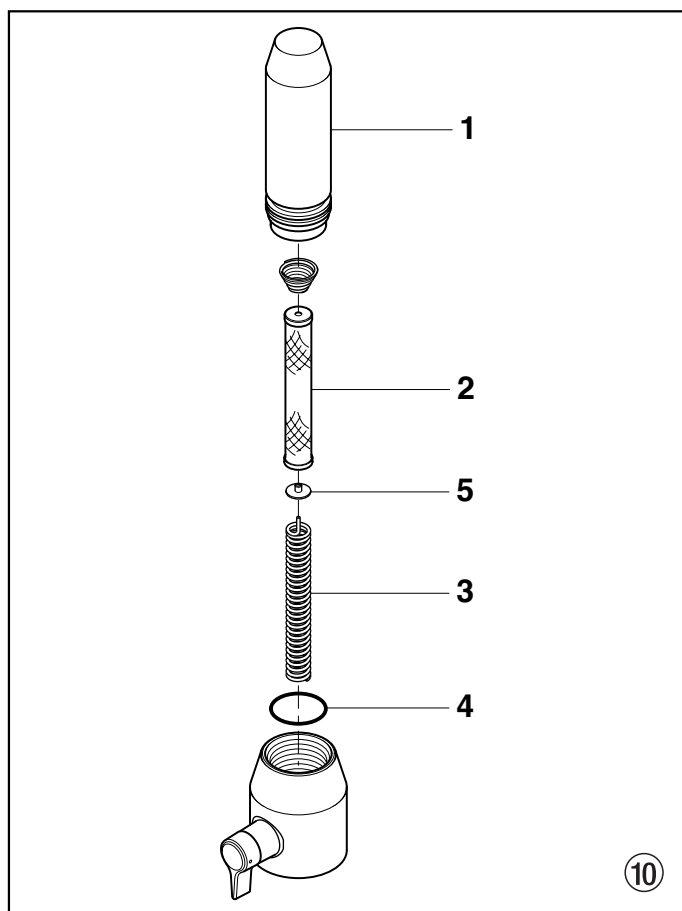
1. Switch the unit OFF.



Danger

Unplug the power plug from the outlet.

2. Open the relief valve, valve position PRIME (↻ circulation).
3. Unscrew the filter housing (Fig. 12, Item 1). with a strap wrench.
4. Pull the filter cartridge (2) from the bearing spring (3).
5. Clean all the parts with the corresponding cleaning agent. If necessary, replace the filter cartridge.
6. Check the O-ring (4), replace it if necessary.
7. Place the bearing ring (5) against the bearing spring (3). Slide the filter cartridge (2) over the bearing spring.
8. Screw in the filter housing (1) and tighten it as far as possible with the strap wrench.



8.4 Cleaning Airless spray gun

- Rinse Airless spray gun with an appropriate cleaning agent.
- Clean tip thoroughly with appropriate cleaning agent so that no coating material residue remains.
- Thoroughly clean the outside of the Airless spray gun.

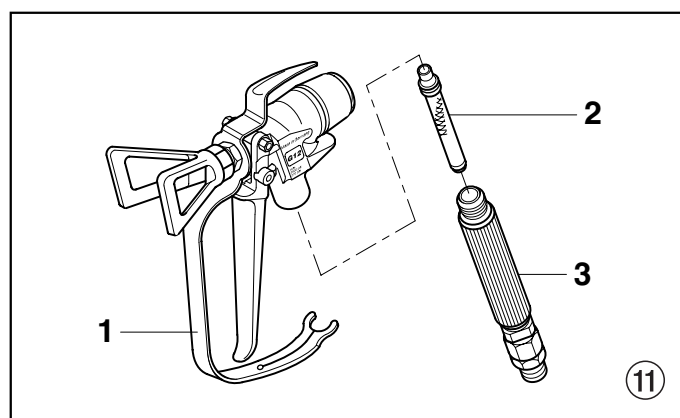
Intake filter in Airless spray gun

Dismounting (fig. 11)

1. Pull protective guard (1) forward vigorously.
2. Screw grip (2) out of the gun housing. Remove intake filter (3).
3. Intake filter congested or defective – replace.

Mounting

1. Place intake filter (3) with the long cone into the gun housing.
2. Screw in grip (2) into the gun housing and tighten.
3. Slot in protective guard (1).



9. Remedy in case of faults

Type of malfunction	Possible cause	Measures for eliminating the malfunction
Unit does not start	Check light does not indicate operational readiness. No voltage applied.	Check voltage supply.
	The unit switches off automatically if an overload occurs. The unit does not switch on again automatically.	Switch the unit OFF. Press the excess-current circuit breaker after 2 – 3 minutes and switch unit ON again.
	Pressure setting too low.	Turn up pressure regulator knob.
	ON/OFF switch defective.	Replace
Unit does not suck in	Relief valve is set to SPRAY (☞ spray).	Set relief valve to PRIME (☞ circulation).
	Filter projects over the fluid level and sucks air.	Refill the coating material.
	Filter clogged.	Clean or replace the filter.
	Suction tube is loose, i.e. the unit is sucking in outside air.	Clean connecting points. Tighten suction tube.
Unit sucks, but the pressure does not build up	Tip heavily worn.	Replace
	Tip too large.	For selection of a smaller tip, see Tip table on Page 47.
	Pressure setting too low.	Turn pressure regulator knob to a higher number.
	Filter clogged.	Clean or replace the filter.
	Coating material flows through the return hose when the relief valve is in the SPRAY (☞ spray) position.	Remove and clean or replace relief valve.
	Packings sticky or worn.	Remove and clean or replace packings.
	Valve balls worn.	Remove and replace valve balls.
	Valve seats worn.	Remove and replace valve seats.

Type of malfunction	Possible cause	Measures for eliminating the malfunction
Coating material exits at the top of the paint section	Upper packing is worn.	Remove and replace packing.
	Piston is worn.	Remove and replace piston.
Increased pulsation at the spray gun	Incorrect high-pressure hose type.	Only use WAGNER original-high-pressure hoses in order to ensure functionality, safety and durability.
	Tip worn or too large.	Replace tip.
	Pressure too high.	Turn pressure regulator knob to a lower number.
Poor spray pattern	Tip is too large for the coating material which is to be sprayed.	Replace tip, see Tip table on Page 47.
	Pressure setting incorrect.	Turn pressure regulator knob until a satisfactory spraying pattern is achieved.
	Volume too low.	Clean or replace all filters.
	Coating material viscosity too high.	Thin out according to the manufacturer's instructions.
Unit loses power	Pressure setting too low.	Turn pressure regulator knob to a higher number.

10. Servicing

10.1 General servicing

Servicing of the unit should be carried out once annually by the WAGNER service.

1. Check high-pressure hoses, device connecting line and plug for damage.
2. Check the inlet valve, outlet valve and filter for wear.

10.2 High-pressure hose

Inspect the high-pressure hose visually for any notches or bulges, in particular at the transition in the fittings. It must be possible to turn the union nuts freely.

11. Repairs at the unit



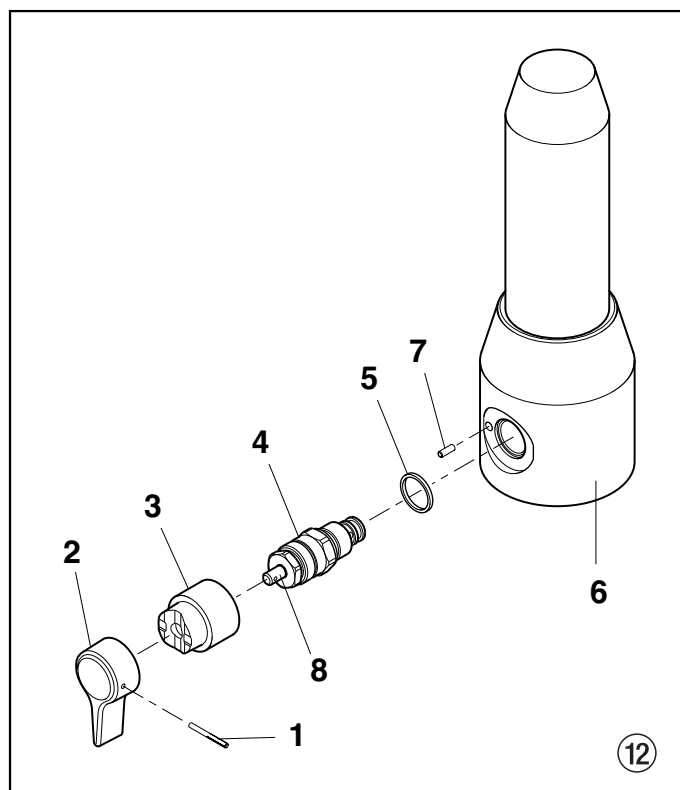
Danger

Switch the unit OFF.

Before all repair work: Unplug the power plug from the outlet.

11.1 Relief valve

1. Use a drift punch of 2 mm to remove the grooved pin (Fig. 12, Item 1) from the relief valve grip (2).
2. Pull off the relief valve grip (2) and drive ring (3).
3. Screw off the valve housing (4) completely using the adjusting spanner.
4. Ensure that the seal (5) is seated correctly, then screw the new valve housing (4) completely into the distributor block (6). Tighten using the adjusting wrench.
5. Align drive ring (3) with the alignment pin (7) in the distributor block (6). Slide the drive ring on and lubricate with machine grease.
6. Bring the hole in the valve shaft (8) and in the relief valve grip (2) into alignment.
7. Insert the grooved pin (1) and set the relief valve grip to the position PRIME/SPRAY.



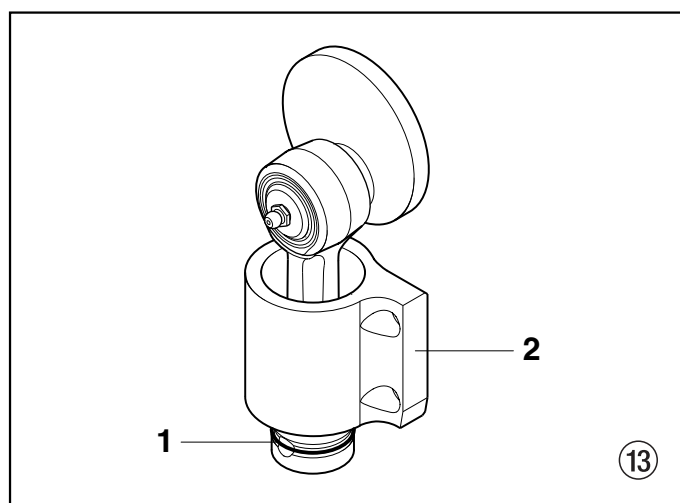
11.2 Inlet and outlet valve

1. Remove the four screws in the front cover and then the front cover.
2. Switch the unit ON and OFF so that the spiral ring (Fig. 13, Item 1) on the connecting rod is visible below the guide (2).



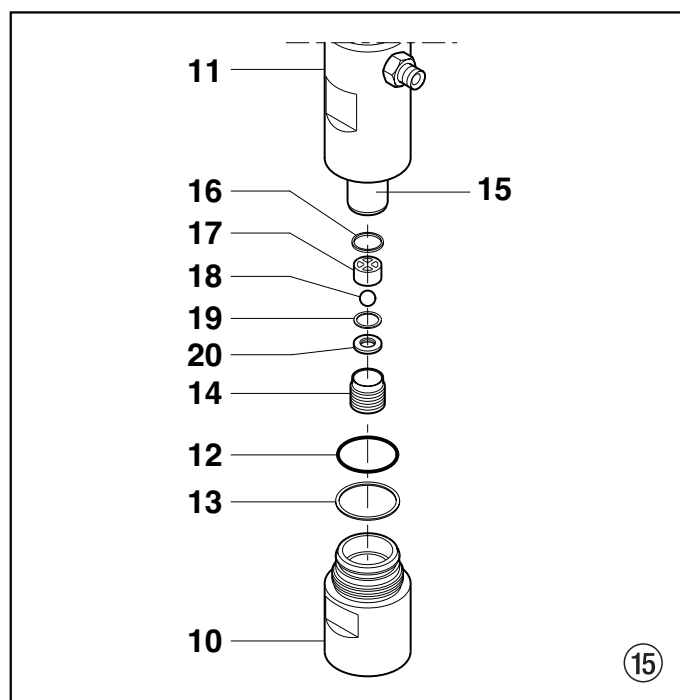
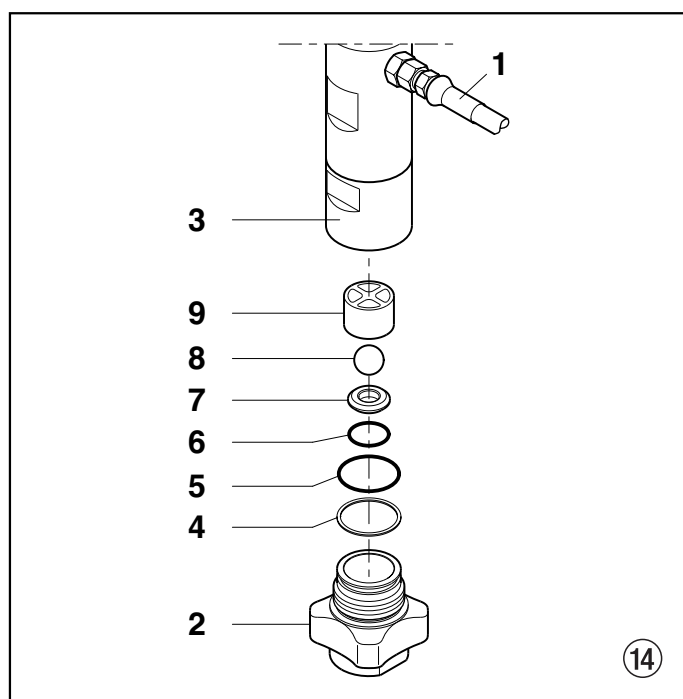
Danger

Danger of crushing - do not reach with the fingers or tool between the moving parts.



**Danger****Unplug the power plug from the outlet.**

3. Pull off clamp on suction tube and remove return hose.
4. Unscrew the connection hose (Fig. 14, Item 1) to the high-pressure filter.
5. Swivel the unit 90° to the rear in order to work more easily on the material feed pump.
6. Loosen and unscrew inlet valve housing (2) from the lower housing (3) with light blows from a hammer or unscrew with an adjusting wrench.
7. Remove bearing ring (4), O-ring (5), O-ring (6), inlet valve seat (7), inlet valve ball (8) and upper ball guide (9).
8. Clean all the parts with the corresponding cleaning agent.
Check the inlet valve housing (2), inlet valve seat (7) and inlet valve ball (8) for wear and replace the parts if necessary. If the worn inlet valve seat (7) is unused on one side, install it the other way around.
9. Carry out installation in the reverse order.
Lubricate O-ring (5) with machine grease and ensure proper seating in the inlet valve housing (2).
10. Unscrew lower housing (Fig. 15, Item 10) with adjusting wrench while holding the upper housing (11) securely with a second adjusting wrench.
11. Remove bearing ring (13) and O-ring (12).
12. Screw out outlet valve housing (14) from the piston (15) with 3/8 inch hexagon socket head wrench.
13. Remove the upper seal (16), upper ball guide (17), outlet valve ball (18), washer (19) and outlet valve seating (20).
14. Clean all the parts with the corresponding cleaning agent. Check outlet valve housing (14), outlet valve seat (20), outlet valve ball (18) and upper ball guide (17) for wear and replace parts if necessary. If the worn outlet valve seat (20) is unused on one side, install it the other way around.
15. Carry out installation in the reverse order.
Lubricate O-ring (12) with machine grease and ensure proper seating in the lower housing (10).



11.3 Packings

1. Remove inlet valve housing and lower housing as described in Chapter 11.2, Page 38.
2. It is not necessary to remove the outlet valve.
3. Push up spiral ring (Fig. 16, Item 1) with screwdriver. Remove connection pin (2) with a diameter of 6 mm from the connecting rod (3) and piston (4).
4. Remove connection pin (2) from the gear unit housing.
5. Loosen lock nut (5) counterclockwise with light blows from a hammer.
6. Unscrew upper housing (6) counterclockwise from the gear unit housing.
7. Clamp upper housing (6) at the wrench surfaces vertically in a vice.



Attention

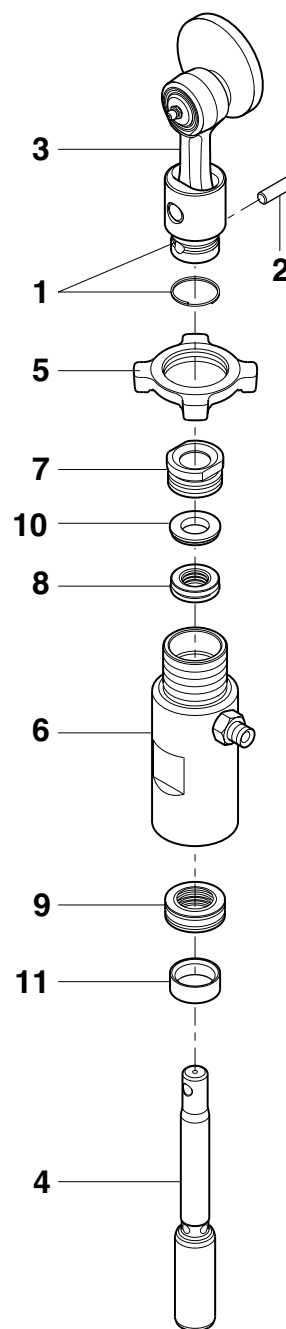
Do not tighten vice excessively to prevent crushing.

8. Screw out threaded joint (7).
9. Push piston (4) downward out of the upper housing (6). Check piston for wear and replace if necessary.
10. Remove upper packing (8) and lower packing (9) from the upper housing (6).



Attention

Do not damage inside of upper housing.



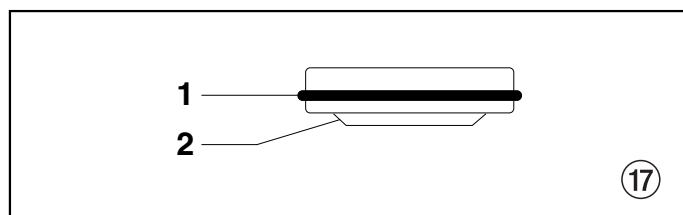
16

11. Remove the transportation devices from the upper and lower packings.

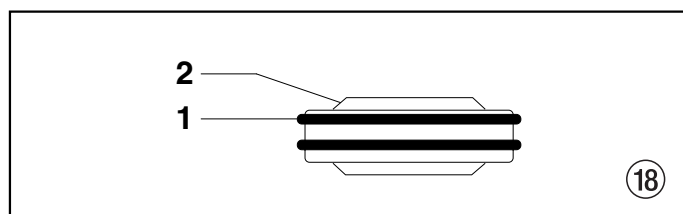
The transportation device from the upper packing is required for installation of the piston.

12. Lubricate upper packing (8) and lower packing (9) with machine grease.

13. Insert upper packing (Fig. 17) with O-ring (1) and protruding lip (2) downward into the upper housing (6).



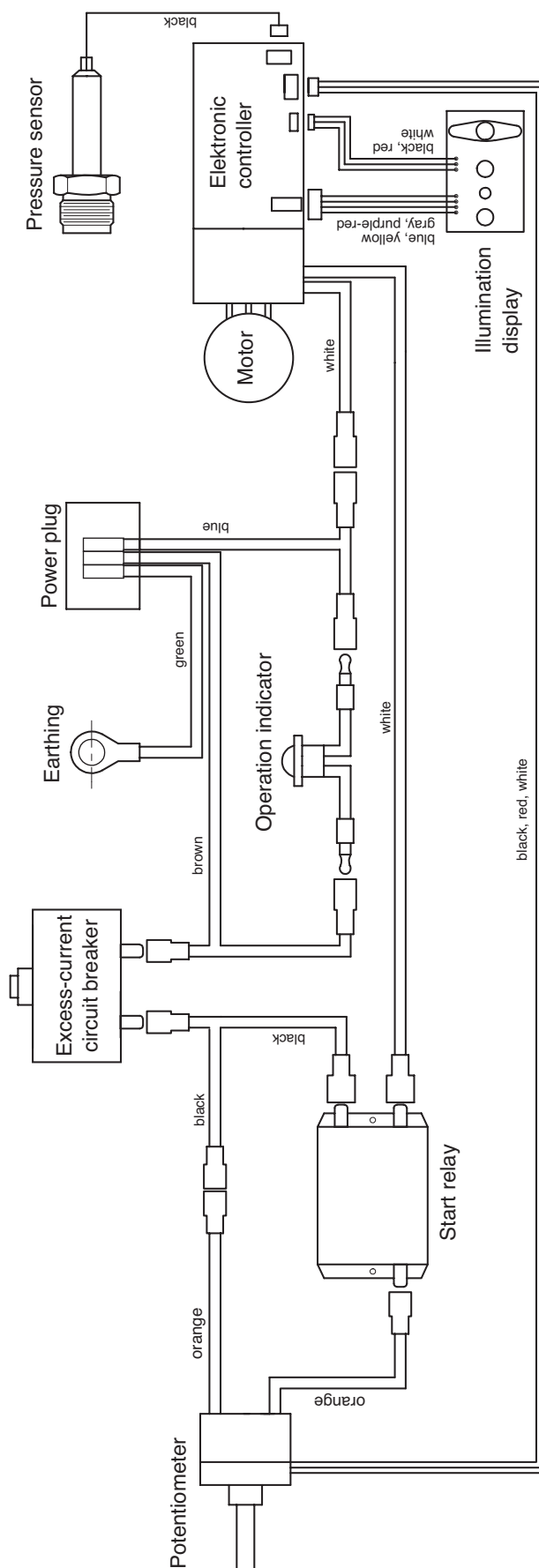
14. Place intermediate ring (Fig. 16, Item 10) on the upper packing (8).
 15. Screw threaded joint (Fig. 16, Item 7) into the upper housing (6) and tighten to 34 – 41 Nm.
 16. Insert lower packing (Fig. 18) in such a way that the side with the smaller distance between the O-ring (1) and the protruding lip (2) faces upward.



17. Move the lower packing to the end position using the installation tool.
 18. Push installation tool (included in scope of delivery of the upper packing as a transportation device) for the piston (Fig. 16, Item 4) onto the piston from above.
 19. Lubricate installation tool and piston (4) with machine grease.
 20. Push piston (4) through the lower and upper packings until the upper end of the piston protrudes from the threaded joint (7).
 21. Remove installation tool from piston (4).
 22. Screw lock nut (5) at the upper housing (6) until it touches.
 23. Lubricate the threading of the upper housing (6) with machine grease.
 Remove upper housing from the vice.
 24. Screw upper housing (6) into the gear unit housing.
 Insert connection pin (2) into the connecting rod (3) and piston (4) and secure with the spiral ring (1).

25. Screw upper housing (6) into the gear unit housing until the lock nut (5) touches and the connector for the connection hose faces the rear.
 26. Tighten lock nut (5) with light hammer blows.
 27. Insert guide ring (11) into the lower housing (Fig. 15, Item 10) and screw lower housing into upper housing and tighten.
 28. Screw on and tighten connection hose.
 29. Screw in inlet valve housing (Fig. 14, item 2), see Chapter 11.2, Item 10.
 30. Screw on and tighten suction tube.
 31. Fasten return hose with clamp at suction tube.
 32. Install front cover.

11.4 ProSpray 27 • 31 connection diagram



12. Accessories and spare parts

12.1 Accessories for ProSpray 27 • 31

(accessories illustration, see Page 96)

Item	Order No.	Description	Item	Order No.	Description
1	0149 040	Spray gun G 08 (aluminium model)	4	9984 510	High-pressure hose DN 4 mm, 7.5 m with stainless steel nipple
	0335 002	Spray gun G 12 (aluminium model)		9984 507	High-pressure hose DN 6 mm, 15 m for dispersion
	0257 001	Spray gun AG-09 S (stainless steel model)		9984 562	High-pressure hose DN 6 mm, 30 m for dispersion
2	0096 004	Pole gun 30 cm	5	0034 030	Double socket for coupling high-pressure hoses
	0096 019	Pole gun 100 cm	6	0034 950	Metex-Reuse Reuse for pre-filtering of coating material in vessel. Place suction pipe in the reuse.
	0096 005	Pole gun 150 cm		0034 952	Sieve package (5 pcs) for paint
	0096 006	Pole gun 270 cm		0034 951	Sieve package (5 pcs) for dispersion
3	0345 010	In-line roller IR-100	7	0340255	Suction adapter for container suction system
			8	0097 104	Container suction system

12.2 Spare parts list of high-pressure spraying equipment

(spare parts diagram, see Page 97)

Item	Order No.	Description	Item	Order No.	Description
1	0508 555	Hexagonal bolt	11	0507 787	Hexagonal bolt
2	0508 694	Suspension plate	12	0507 786	Lock washer
3	0295 694	Lock washer	15	0507 671	Double socket
4	0295 695	Hexagonal bolt	16	0507 793	Connector
7	0507 782	Suction tube	17	0034 041	Transition socket M 16 x 1.5
8	0507 783	Clamp	18	0340 256	Manometer combination
9	0508 747	Filter	19	0508 750	Double socket
10	0507 785	Return hose			

12.3 Spare parts list of drive

(spare parts diagram, see Page 98)

Item	ProSpray 27 Order No.	ProSpray 31 Order No.	Description
1	0507 772	0507 772	Screw
2	0508 698	0508 698	Front cover
3	0507 767	0507 767	Cylinder head screw
4	0507 769	0507 769	Connecting rod housing
5	0507 218	0507 218	Connecting rod
6	0507 777	0507 777	Connection pin
7	0507 768	0507 768	Spiral ring
8	0508 699	0508 699	Start relay
9	0507 760	0507 760	Cylinder head screw
10	0508 225	0508 229	Gear unit housing
14	0507 222	0507 222	Gearwheel, Stage 2
15	0507 221	0507 221	Gearwheel, Stage 1
16	0508 697	0508 697	Seal
17	0507 776	0507 776	Seal
18	0507 230	0507 230	Flange
20	0507 960	0507 960	Screw
21	0507 959	0507 959	Cover for electronics
22	0507 770	0507 770	Cylinder head screw
23	0295 694	0295 694	Lock washer
24	0508 704	0508 736	Electronics control (230 V AC, 50 Hz)*
25	0507 231	0507 231	Ventilator cover
26	0507 225	0507 225	Ventilator
27	0508 696	0508 734	Motor (230 V AC, 50 Hz)*
30	0508 705	0508 705	Intermediate wall
31	9800 340	9800 340	Screw
32	0508 580	0508 735	Excess-current circuit breaker
33	0507 755	0507 755	Mounting plate
34	0507 757	0507 757	Rubber socket
35	0507 756	0507 756	Screw
36	0507 759	0507 759	Potentiometer
37	0508 701	0508 701	Disc for potentiometer
38	0507 749	0507 749	Nut
39	0507 740	0507 740	Pressure regulator knob
40	0507 748	0507 748	Sealing cap
41	0507 761	0507 761	Screw
42	0508 702	0508 702	Cover, LED
43	0507 751	0507 751	Sealing cap
44	0508 703	0508 703	Illuminating display
45			Indicating light
46	0508 778	0508 778	Cable threaded joint
47	0261 352	0261 352	Unit connecting line H07RN-F3 G 1.5 – 6 m
48	0508 706	0508 737	Motor cover
49	0507 771	0507 771	Screw

*** have checked and replaced
by Wagner Service.**

12.4 Spare parts list of paint section (spare parts diagram, see Page 99)

Item	Order No.	Description	Item	Order No.	Description
1	0508 695	Lock nut	22	9841 502*	Outlet valve ball
2	0508 707	Screw connection	23	0507 454*	Washer
3	0508 708*	Intermediate ring	24	0508 715	Outlet valve seat
4	0508 709*	Upper packing	25	0507 733	Outlet valve housing
5	0508 710	Upper housing	27	0507 729	Lower ball guide
8	0508 343	Double socket	28	3551 519*	Inlet valve ball
9	0507 387	Connection hose	29	0508 716	Inlet valve seat
10	0508 711*	Lower packing	30	3500 203*	O-ring
11	0508 712*	Guide ring	31	0508 717	Inlet valve housing
12	0507 730*	O-ring		0508 221*	Service set packings with machine grease and installation tool
13	0507 731*	Bearing ring		0508 718	Lower packing installation tool
14	0508 713	Lower housing		0508 619	118 ml separating oil (prevents increased wear and tear to the packings)
18	0508 227	Piston (Item 19 → 25)		0508 620	118 ml cleaner (for the paint section interior)
19	0508 714	Piston		9984 507	High-pressure hose DN 6 mm, 15 m
20	0507 734*	Upper seal			
21	0507 452	Upper ball guide			

12.5 Spare parts list of high-pressure filter (spare parts diagram, see Page 100)

Item	Order No.	Description	Item	Order No.	Description
1	0508 723	Filter housing	10	0507 736	Alignment pin
2	3514 058	Conical spring	11	0507 745	Seal
3	0508 449	Filter cartridge, 30 meshes	12	0507 735	Drive ring
	0508 748	Filter cartridge, 60 meshes (standard outfitting)	13	0508 744	Relief valve grip
	0508 450	Filter cartridge, 100 meshes	14	0508 745	Grooved pin
4	0508 603	Bearing ring	16	0507 738	Sealing stopper
5	0508 749	Bearing spring	17	0508 726	Distributor block
6	0508 725	O-ring	18	0508 729	Seal
8	0507 739	Sealing stopper	19	0508 728	Sealing cap
9	0507 254	Relief valve	20	0508 727	Pressure sensor

12.6 Spare parts list of carriage (spare parts diagram, see Page 101)

Item	Order No.	Description	Item	Order No.	Description
1	0508 228	Handle	10	0509 390	Wheel
2	9841 504	Retaining spring	11	0295 687	Washer
3	0295 607	Guide bush	12	0508 722	Hub cap
4	0295 609	Washer	13	0295 617	Sealing stopper
5	0295 610	Clamping sleeve	14	0508 720	Base frame
6	0295 608	Screw	15	0508 586	Sealing stopper
7	0295 606	Washer	16	0508 719	Spacer sleeve
8	0508 721	Axis	17	0507 784	Rubber socket

13. Appendix

13.1 Selection of tip

To achieve faultless and rational working, the selection of the tip is of the greatest importance. In many cases the correct tip can only be determined by means of a spraying test.

Some rules for this:

The spray jet must be even.

If streaks appear in the spray jet the spraying pressure is either too low or the viscosity of the coating material too high.

Remedy: Increase pressure or dilute coating material. Each pump conveys a certain quantity in proportion to the size of the tip:

The following principle is valid:

large tip	=	low pressure
small tip	=	high pressure

There is a large range of tips with various spraying angles.

13.2 Servicing and cleaning of Airless hard-metal tips

Standard tips

If a different tip type has been fitted, then clean it according to manufacturer's instructions.

The tip has a bore processed with the greatest precision. Careful handling is necessary to achieve long durability. Do not forget the fact that the hard-metal insert is brittle! Never throw the tip or handle with sharp metal objects.

The following points must be observed to keep the tip clean and ready for use:

1. Open the relief valve, valve position PRIME (↻ circulation).
2. Switch off unit.
3. Dismount the tip from the spray gun.
4. Place tip in an appropriate cleaning agent until all coating material residue is dissolved.
5. If there is pressure air, blow out tip.
6. Remove any residue by means of a sharp wooden rod (toothpick).
7. Check the tip with the help of a magnifying glass and, if necessary, repeat points 4 to 6.

13.3 Spray gun accessories



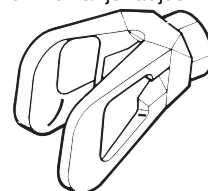
Flat jet adjusting tip

up to 250 bar (25 MPa)

Tip marking	Bore mm	Spray width at about 30 cm removal of spray object Pressure 100 bar (10 MPa)	Use	Flat jet adjusting tip Order no.
15	0.13 - 0.46	5 - 35 cm	Paints	0999 057
20	0.18 - 0.48	5 - 50 cm	Paints, fillers	0999 053
28	0.28 - 0.66	8 - 55 cm	Paints, dispersions	0999 054
41	0.43 - 0.88	10 - 60 cm	Rust protection paints - dispersions	0999 055
49	0.53 - 1.37	10 - 40 cm	Large-area coats	0999 056

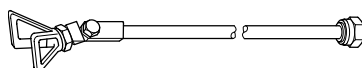
Contact protection

for the flat jet adjustment tip



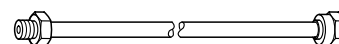
Order no. **0097 294**

Tip extension with slewable knee joint (without tip)



Length	100 cm	Order no.	0096 015
Length	200 cm	Order no.	0096 016
Length	300 cm	Order no.	0096 017

Tip extension



Length	15 cm	Order no.	0999 320
Length	30 cm	Order no.	0999 321
Length	45 cm	Order no.	0999 322
Length	60 cm	Order no.	0999 323

13.4 Airless tip table

WAGNER
Professional tip
up to 270 bar
(27 MPa)



without tip
F thread (11/16 - 16 UN)
for Wagner spray guns
Order no. **1006 001**

without tip
G thread (7/8 - 14 UN)
for Graco/Titan spray guns
Order no. **1006 002**

WAGNER tip
up to 530 bar (53 MPa)



without tip
Order no. **1088 001**

Standard tips
up to 530 bar (53 MPa)

Application		Tip marking	Spray angle	Bore inch / mm	Spraying width mm ¹⁾	 Order no.	 Order no.	 Order no.
Natural paints Clear paints Oils	Spray gun filter "RED"	407	40°	0.007 / 0.18	160	0090 407	1088 407	1006 407
		507	50°	0.007 / 0.18	190	0090 507		
		209	20°	0.009 / 0.23	145	0090 209	1088 209	1006 209
		309	30°	0.009 / 0.23	160	0090 309	1088 309	1006 309
		409	40°	0.009 / 0.23	190	0090 409	1088 409	1006 409
		509	50°	0.009 / 0.23	205	0090 509	1088 509	1006 509
		609	60°	0.009 / 0.23	220	0090 609	1088 609	1006 609
Synthetic-resin paints PVC paints	Spray gun filter "RED"	111	10°	0.011 / 0.28	85	0090 111	1088 111	1006 111
		211	20°	0.011 / 0.28	95	0090 211	1088 211	1006 211
		311	30°	0.011 / 0.28	125	0090 311	1088 311	1006 311
		411	40°	0.011 / 0.28	195	0090 411	1088 411	1006 411
		511	50°	0.011 / 0.28	215	0090 511	1088 511	1006 511
Paints, primers Zinc chromate base Fillers	Spray gun filter "RED"	611	60°	0.011 / 0.28	265	0090 611	1088 611	1006 611
		113	10°	0.013 / 0.33	100	0090 113	1088 113	1006 113
		213	20°	0.013 / 0.33	110	0090 213	1088 213	1006 213
		313	30°	0.013 / 0.33	135	0090 313	1088 313	1006 313
		413	40°	0.013 / 0.33	200	0090 413	1088 413	1006 413
	Spray gun filter "YELLOW"	513	50°	0.013 / 0.33	245	0090 513	1088 513	1006 513
		613	60°	0.013 / 0.33	275	0090 613	1088 613	1006 613
		813	80°	0.013 / 0.33	305	0090 813	1088 813	1006 813
		115	10°	0.015 / 0.38	90	0090 115	1088 115	1006 115
		215	20°	0.015 / 0.38	100	0090 215	1088 215	1006 215
Fillers Spray plasters Rust protection paints	Spray gun filter "YELLOW"	315	30°	0.015 / 0.38	160	0090 315	1088 315	1006 315
		415	40°	0.015 / 0.38	200	0090 415	1088 415	1006 415
		515	50°	0.015 / 0.38	245	0090 515	1088 515	1006 515
		615	60°	0.015 / 0.38	265	0090 615	1088 615	1006 615
		715	70°	0.015 / 0.38	290	0090 715	1088 715	1006 715
		815	80°	0.015 / 0.38	325	0090 815	1088 815	1006 815
		217	20°	0.017 / 0.43	110	0090 217	1088 217	1006 217
		317	30°	0.017 / 0.43	150	0090 317	1088 317	1006 317
Spray plasters Rust protection paints Red lead Latex paints	Spray gun filter "YELLOW"	417	40°	0.017 / 0.43	180	0090 417	1088 417	1006 417
		517	50°	0.017 / 0.43	225	0090 517	1088 517	1006 517
		617	60°	0.017 / 0.43	280	0090 617	1088 617	1006 617
		717	70°	0.017 / 0.43	325	0090 717	1088 717	1006 717
		219	20°	0.019 / 0.48	145	0090 219	1088 219	1006 219
		319	30°	0.019 / 0.48	160	0090 319	1088 319	1006 319
		419	40°	0.019 / 0.48	185	0090 419	1088 419	1006 419
	Spray gun filter "WHITE"	519	50°	0.019 / 0.48	260	0090 519	1088 519	1006 519
		619	60°	0.019 / 0.48	295	0090 619	1088 619	1006 619
		719	70°	0.019 / 0.48	320	0090 719	1088 719	1006 719
		819	80°	0.019 / 0.48	400	0090 819	1088 819	1006 819
		221	20°	0.021 / 0.53	145	0090 221	1088 221	1006 221
		421	40°	0.021 / 0.53	190	0090 421	1088 421	1006 421
		521	50°	0.021 / 0.53	245	0090 521	1088 521	1006 521
Mica paints Zinc dust paints Dispersions	Spray gun filter "WHITE"	621	60°	0.021 / 0.53	290	0090 621	1088 621	1006 621
		821	80°	0.021 / 0.53	375	0090 821	1088 821	1006 821
		223	20°	0.023 / 0.58	155	0090 223	1088 223	1006 223
		423	40°	0.023 / 0.58	180	0090 423	1088 423	1006 423
		523	50°	0.023 / 0.58	245	0090 523	1088 523	1006 523
Rust protection paints	Spray gun filter "WHITE"	623	60°	0.023 / 0.58	275	0090 623	1088 623	1006 623
		723	70°	0.023 / 0.58	325	0090 723	1088 723	1006 723
		823	80°	0.023 / 0.58	345	0090 823	1088 823	1006 823
		225	20°	0.025 / 0.64	130	0090 225	1088 225	1006 225
		425	40°	0.025 / 0.64	190	0090 425	1088 425	1006 425
Dispersions Binder, glue and filler paints	Spray gun filter "WHITE"	525	50°	0.025 / 0.64	230	0090 525	1088 525	1006 525
		625	60°	0.025 / 0.64	250	0090 625	1088 625	1006 625
		825	80°	0.025 / 0.64	295	0090 825	1088 825	1006 825
		227	20°	0.027 / 0.69	160	0090 227	1088 227	1006 227
		427	40°	0.027 / 0.69	180	0090 427	1088 427	1006 427
	Spray gun filter "GREEN"	527	50°	0.027 / 0.69	200	0090 527	1088 527	1006 527
		627	60°	0.027 / 0.69	265	0090 627	1088 627	1006 627
		827	80°	0.027 / 0.69	340	0090 827	1088 827	1006 827
		629	60°	0.029 / 0.75	285	0090 629	1088 629	1006 629
		231	20°	0.031 / 0.79	155	0090 231	1088 231	1006 231
Large-area coatings	Spray gun filter "GREEN"	431	40°	0.031 / 0.79	185	0090 431	1088 431	1006 431
		531	50°	0.031 / 0.79	220	0090 531	1088 531	1006 531
		631	60°	0.031 / 0.79	270	0090 631	1088 631	1006 631
		433	40°	0.033 / 0.83	220	0090 433	1088 433	1006 433
		235	20°	0.035 / 0.90	160	0090 235	1088 235	1006 235
		435	40°	0.035 / 0.90	195	0090 435	1088 435	1006 435
		535	50°	0.035 / 0.90	235	0090 535	1088 535	1006 535
		635	60°	0.035 / 0.90	295	0090 635	1088 635	1006 635
		839	80°	0.039 / 0.99	480	0090 839		
		243	20°	0.043 / 1.10	185	0090 243	1088 243	1006 243
543	50°	0.043 / 1.10	340	0090 543	1088 543	1006 543		
552	50°	0.052 / 1.30	350	0090 552	1088 552	1006 552		

¹⁾ Spray width at about 30 cm to the object and 100 bar (10 MPa) pressure with synthetic-resin paint 20 DIN seconds.

Attention!

**Danger de blessure par injection de produit!
Les groupes „Airless“ produisent des pressions de
projection extrêmement élevées.**



Danger

1

Ne jamais exposer les doigts, les mains ou d'autres parties du corps au jet!

Ne jamais diriger le pistolet vers soi, vers d'autres personnes ou vers des animaux.

Utiliser toujours le pistolet muni de sa protection.

Ne traitez pas une blessure par injection comme simple coupure. En cas de blessure de la peau par l'injection de peintures ou de solvants, consultez sans retard un médecin. Renseignez le médecin sur la nature de la peinture ou du solvant utilisés.

2

Avant toute mise en service, respecter les points suivants conformément aux instructions de service:

- 1. Ne jamais utiliser un équipement défectueux**
- 2. Verrouiller le pistolet Wagner par le levier de sécurité à la gâchette**
- 3. Assurer la mise à la terre correcte. La prise de réseau doit être équipée d'un contact de protection (terre).**
- 4. Vérifier et respecter les pressions admissibles pour le flexible et le pistolet**
- 5. Contrôler l'étanchéité de tous les raccords**

3

Respecter sans faute les instructions relatives au nettoyage et à l'entretien réguliers du matériel.

Avant toute intervention sur le matériel et pendant chaque interruption de travail, observer les règles suivantes:

- 1. Evacuer la pression du pistolet et du flexible**
- 2. Verrouiller le pistolet Wagner par le levier de sécurité à la gâchette**
- 3. Arrêter le groupe**

Ne négligez pas la sécurité

Contenu

	Page		Page
1. Prescriptions de sécurité pour la projection Airless	50	10. Entretien	62
		10.1 Entretien général.....	62
		10.2 Flexible à haute pression	62
2. Généralités d'utilisation	52	11. Réparations du matériel	62
2.1 Domaine d'utilisation	52	11.1 Vanne de décharge	62
2.2 Produits de revêtement	52	11.2 Clapet d'admission et de refoulement	62/63
		11.3 Garnitures	64/65
3. Description du matériel	52	11.4 Schéma électrique ProSpray 27 • 31	66
3.1 Le procédé Airless	52	12. Accessoires et pièces de rechange	67
3.2 Fonctionnement du matériel.....	52	12.1 Accessoires pour ProSpray 27 • 31	67
3.3 Légende de l'illustration ProSpray 27 • 31 ..	53	Illustration des accessoires pour ProSpray 27 • 31	96
3.4 Illustration ProSpray 27 • 31	53	12.2 Liste des pièces de rechange matériel de projection à haute pression	67
3.5 Caractéristiques techniques	54	Illustration des pièces de rechange matériel de projection à haute pression	97
3.6 Transport.....	54	12.3 Liste des pièces de rechange entraînement..	68
3.7 Transport par véhicule	54	Illustration des pièces de rechange entraînement.....	98
4. Mise en service	54	12.4 Liste des pièces de rechange pompe à peinture	69
4.1 Flexible à haute pression, pistolet de projection et huile de balayage	54/55	Illustration des pièces de rechange pompe à peinture	99
4.2 Affichage lumineux du réglage électronique de la pression	55	12.5 Liste de pièces de rechange filtre haute pression	69
4.3 Bouton de réglage de la pression – positions de réglage	56	Illustration des pièces de rechange filtre haute pression	100
4.4 Branchement au réseau	56	12.6 Liste des pièces de rechange chariot.....	69
4.5 Première mise en service nettoyage des produits de conservation	56	Illustration des pièces de rechange chariot ..	101
4.6 Mise en service du matériel avec le produit de revêtement.....	57	13. Annexe	70
5. Technique de projection	57	13.1 Choix des buses	70
6. Manipulation du flexible à haute pression	57	13.2 Entretien et nettoyage de buses Airless en carbure.....	70
6.1 Flexible à haute pression	57	13.3 Accessoires de pistolets.....	70
		13.4 Tableau des buses Airless	71
7. Interruptions de travail	57	Réseau de service Wagner	103
8. Nettoyage du groupe (mise hors service)	58	Note importante sur la responsabilité de produit	107
8.1 Nettoyage extérieur du groupe	58	Bulletin de garantie	107
8.2 Filtre d'aspiration	58	CE Déclaration de conformité	108
8.3 Nettoyage du filtre haute pression	59		
8.4 Nettoyage du pistolet Airless	59		
9. Dépannage	60		

1. Prescriptions de sécurité pour la projection Airless

Il y a lieu de tenir compte des prescriptions de sécurité en vigueur sur le plan local.

Pour une utilisation sûre des dispositifs de projection à haute pression, observer en particulier les points suivants:

● Point éclair



Seuls les produits avec un point éclair égal ou supérieur à 21°C doivent être mis en œuvre, et ceci sans échauffement supplémentaire.

Danger Le point éclair désigne la température à laquelle le produit commence à dégager des vapeurs. Ces vapeurs avec l'air se trouvant au-dessus suffisent pour former un mélange inflammable.

● Protection antidéflagrante



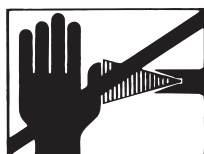
L'utilisation du matériel dans les locaux tombant sous les dispositions de la protection antidéflagrante est prohibée.

● Danger d'explosion et de feu pendant la projection par sources d'inflammation



Ne jamais travailler en présence d'une source d'inflammation telle que feu ouvert, cigarettes, cigares, pipes allumées, étincelles, fils incandescents, surfaces chaudes, etc...

● Danger de blessure par le jet de protection



Danger

Attention, danger de blessure par injection!

Ne jamais diriger le pistolet vers soi, vers d'autres personnes ou vers des animaux!

Utiliser toujours le pistolet muni de sa protection.

Le jet de projection ne doit pas entrer en contact avec une partie du corps.

Les pressions très élevées occasionnées par l'emploi des pistolets Airless peuvent causer des blessures très graves.

Ne traitez pas une blessure par injection comme simple coupure. En cas de blessure de la peau par l'injection de peintures ou de solvants, consultez sans retard un médecin. Renseignez le médecin sur la nature de la peinture ou du solvant utilisés.

● Verrouiller le pistolet pour éviter toute action imprévue.

Lors du montage ou démontage de la buse et pendant les interruptions de travail, verrouiller toujours le pistolet.

● Force de recul du pistolet



Danger

Une pression de projection élevée occasionne une force de recul de 15 N lorsque la gâchette est tirée.

Si vous n'êtes pas préparé, votre main peut être repoussée ou la perte de l'équilibre peut causer des blessures.

● Protection respiratoire contre les vapeurs de solvant

Pendant le travail de protection porter un masque respiratoire. Mettre un masque respiratoire à la disposition de l'utilisateur.

● Eviter des maladies professionnelles.

Pour protéger la peau il est nécessaire de porter des vêtements de protection, des gants et d'utiliser éventuellement une crème de protection de la peau.

Observer les prescriptions des fabricants au sujet des produits de peinture, de nettoyage et des solvants pendant la préparation, la mise en œuvre et le nettoyage du matériel.

● Pression maximale

La pression de service maximale admissible pour le pistolet et ses accessoires ainsi que pour le flexible ne doit pas être inférieure à la pression de service maximale de 230 bar (23 MPa) indiquée sur le matériel.

● Flexible à haute pression (note de sécurité)

La charge électrostatique du pistolet et du flexible est évacuée par ce dernier. Pour cette raison, la résistance électrique entre les raccords du flexible doit être égale ou inférieure à 1 mégohm.



Pour des raisons de fonctionnement, de sécurité et de durée utile utiliser exclusivement des flexibles à haute pression originaux de WAGNER.

● Charge électrostatique (production d'étincelles ou de flammes)



Danger

En raison des vitesses d'écoulement du produit pendant le travail, le matériel peut être soumis à une charge électrostatique. En se déchargeant, cette charge électrostatique peut provoquer étincelles ou flammes. Pour cette raison, le matériel doit toujours être mis à la terre par son équipement électrique. La prise de réseau doit être équipée d'un contact de protection (terre).

● Utilisation du matériel sur chantier

Branchement au réseau seulement par un point d'alimentation spécial, par exemple par un disjoncteur à courant de défaut de INF < 30 mA.

● Aération pendant le travail dans un local fermé

Assurer une aération suffisante pour l'évacuation des vapeurs de solvant.

● Dispositifs d'aspiration

A prévoir par l'utilisateur en fonction des prescriptions locales.

● Mise à la terre de l'objet

L'objet à peindre doit être mis à la terre.

● Nettoyage du matériel au solvant



Danger

Lors du nettoyage du matériel avec un solvant, ne jamais projeter ou pomper dans un récipient n'ayant qu'une seule petite ouverture. Danger de formation d'un mélange gaz/air explosif. Le récipient doit être mis à la terre.

● Nettoyage du matériel



Danger

Danger de court-circuit par la pénétration d'eau!

Ne jamais nettoyer le groupe à l'aide d'un jet d'eau ou de vapeur sous pression.

● Travaux et réparations sur l'équipement électrique

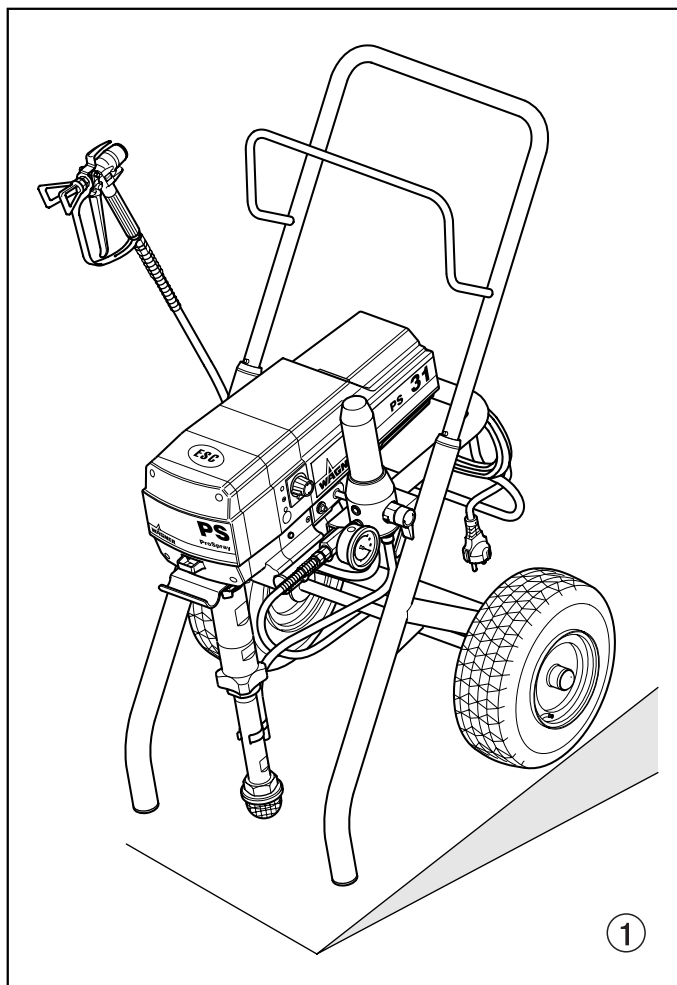
Ces interventions sont réservées au personnel spécialisé. Nous déclinons toute responsabilité dans le cas d'une installation incorrecte.

● Travaux sur des composants électriques

Pendant toutes interventions, débrancher la fiche de secteur.

● Utilisation sur un terrain incliné

La partie avant du groupe doit montrer vers le bas afin d'éviter un déplacement involontaire.



2. Généralités d'utilisation

2.1 Domaines d'utilisation

Tous les travaux de peinture à l'atelier ou au chantier, revêtement vinyle au pistolet, ou au rouleau Airless à alimentation interne, protection anticorrosion ou ignifuge.

Exemples d'objets à peindre

Portes, châssis de porte, garde-fous, meubles, revêtement en bois, clôtures, radiateurs et pièces en acier, plafonds et murs à l'intérieur, mais également façades, garages souterrains, protection ignifuge et insonorisation pour constructions d'acier et de bois.

2.2 Produits de revêtement

Produits utilisables



Veiller à la qualité Airless des produits utilisés.

Peintures aquasolubles et à base de solvant, produits à deux composants, dispersions, peintures Latex, peintures pour façades, revêtements de toits et de sols, produits de protection ignifuge et anticorrosion.

Mise en œuvre d'autres produits seulement avec l'accord de WAGNER.

Filtrage

Malgré le filtre d'aspiration, le tamis de crosse dans le pistolet et le filtre à haute pression le filtrage du produit est généralement recommandé.

Bien remuer le produit, avant l'utilisation.



Attention: Si le produit est remué avec un agitateur mécanique, éviter la formation de bulles d'air dans le produit qui pourraient entraîner des arrêts de fonctionnement.

Viscosité

Le matériel permet la mise en œuvre de produits de haute viscosité jusqu'à 30.000 mPa·s.

Si les produits à haute viscosité ne sont pas aspirés, diluer conformément aux prescriptions du fournisseur.

Produits à deux composants

Respecter scrupuleusement le temps d'utilisation correspondant (vie en pot). Rincer et nettoyer le matériel à l'intérieur de ce temps avec le produit de nettoyage adéquat.

Produits à charges abrasives

Ces produits entraînent une forte usure des vannes, flexible, pistolet et buse. La durée utile de ces éléments peut ainsi être fortement réduite.

3. Description du matériel

3.1 Le procédé Airless

Le domaine principal d'utilisation est l'application de couches épaisses de produits visqueux sur grandes surfaces avec débit élevé.

La pompe à piston aspire le produit et le refoule sous pression vers la buse.

En passant par l'orifice de la buse avec une pression de maximum 230 bar (23 MPa) le produit est éclaté en très fines particules.

Étant donné l'absence d'air dans ce système, il est connu sous le nom „AIRLESS“ (sans air).

Ce procédé de projection comporte les avantages tels que pulvérisation très fine, peu de brouillard, surfaces lisse sans bulles. À part de ces avantages, il y a lieu de mentionner la vitesse de travail et la maniabilité.

3.2 Fonctionnement du matériel

Pour mieux comprendre le fonctionnement, voici une brève description de la conception technique:

WAGNER ProSpray est un matériel de projection par haute pression à entraînement électrique.

Un engrenage transmet la rotation sur un vilebrequin, qui de son côté imprime au piston de la pompe de produit un mouvement alternatif.

À la montée du piston, la soupape d'aspiration s'ouvre automatiquement. À la descente, le clapet de refoulement s'ouvre à son tour.

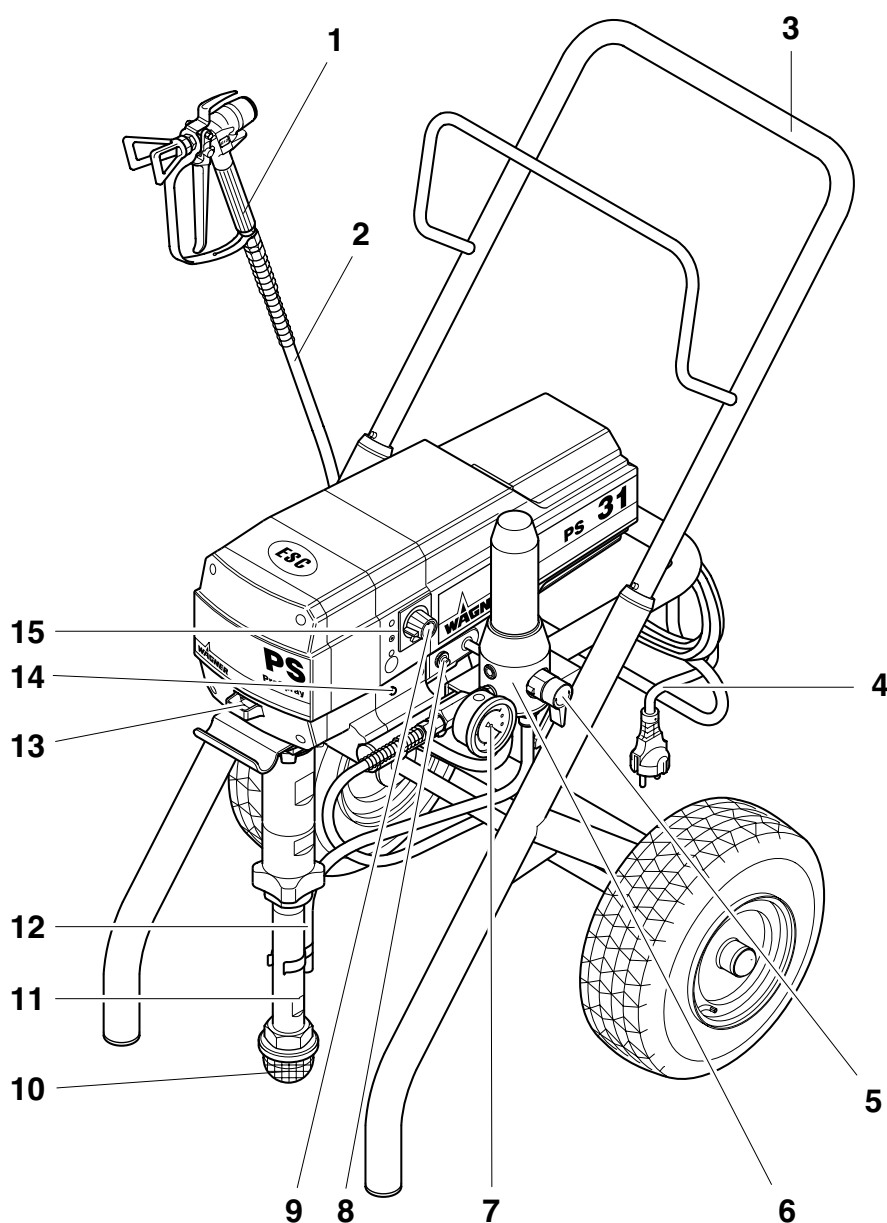
Le produit de revêtement est transporté sous une pression élevée à travers le flexible haute pression au pistolet, où il est éclaté au passage de la buse.

Le régulateur de pression règle le débit ainsi que la pression de service du produit de revêtement.

3.3 Légende de l'illustration ProSpray 27 • 31

- | | |
|--|---|
| 1 Pistolet de projection | 9 Interrupteur ON/MARCHE - OFF/ARRET
et bouton de réglage de la pression |
| 2 Flexible haute pression | 10 Filtre |
| 3 Poignée extensible | 11 Tube d'aspiration |
| 4 Cordon d'alimentation | 12 Tuyau de retour |
| 5 Vanne de décharge
position verticale du levier - PRIME (↻ circulation)
position horizontale du levier - SPRAY (↻ projection) | 13 Orifice de remplissage pour l'huile de balayage
(pour réduire l'usure des garnitures) |
| 6 Filtre haute pression | 14 Lampe de contrôle indiquant l'état de service |
| 7 Manomètre | 15 Affichage lumineux du réglage électronique
de pression |
| 8 Disjoncteur à maximum | |

3.4 Illustration ProSpray 27 • 31



②

3.5 Caractéristiques techniques:

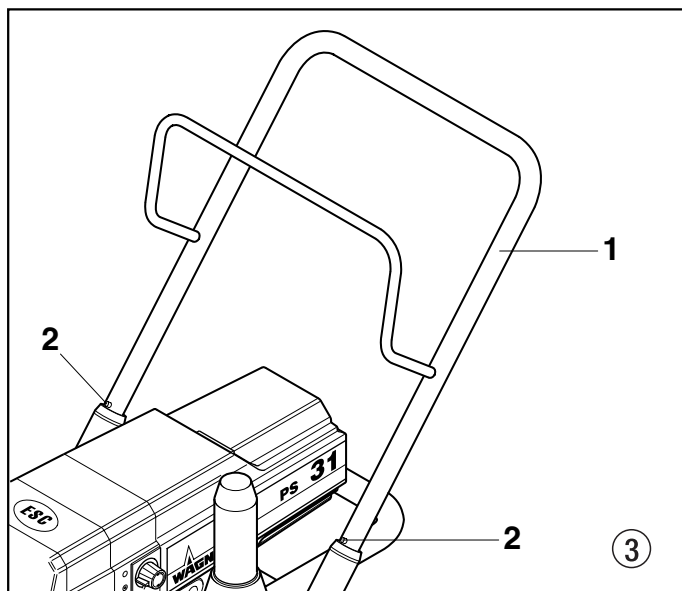
	ProSpray 27	ProSpray 31
Tension:	230 V ~, 50 Hz	
Courant maximal absorbé:	7,5 A	8,7 A
Fusible:	16 A retardé	
Cordon d'alimentation:	3 x 1,5 mm ² – 6 m	
Puissance absorbée:	1725 Watt	2000 Watt
Pression de service maximale:	230 bar (23 MPa)	
Débit à 120 bar (12 MPa) avec de l'eau:	2,7 l/min	3,1 l/min
Orifice de buse maximal:	0,027 pouces – 0,69 mm	0,031 pouces – 0,79 mm
Température maximale du produit de revêtement:	43° C	
Viscosité maximale:	30.000 mPa·s	
Tamis de filtre (équipement standard):	60 mailles	
Poids:	39 kg	
Pression maximale de gonflage des pneus:	2 bar (0,2 MPa)	
Flexible haute pression spécial:	DN 6 mm, 15 m, raccord M 16 x 1,5	
Encombrement (L x P x H):	655 x 825 x 640 mm	
Niveau sonore maximal:	79 dB (A) *	

* lieu de mesure: distance latéral au matériel 1 m, à 1,60 m du sol, pression de fonctionnement 120 bar (12 MPa), sol réverbérant.

3.6 Transport

Pousser ou tirer le matériel

Sortir la poignée (fig. 3, pos. 1) en butée. Pour rentrer la poignée - enfoncer les boutons (2) sur les tubes du châssis, puis rentrer la poignée.



3.7 Transport par véhicule

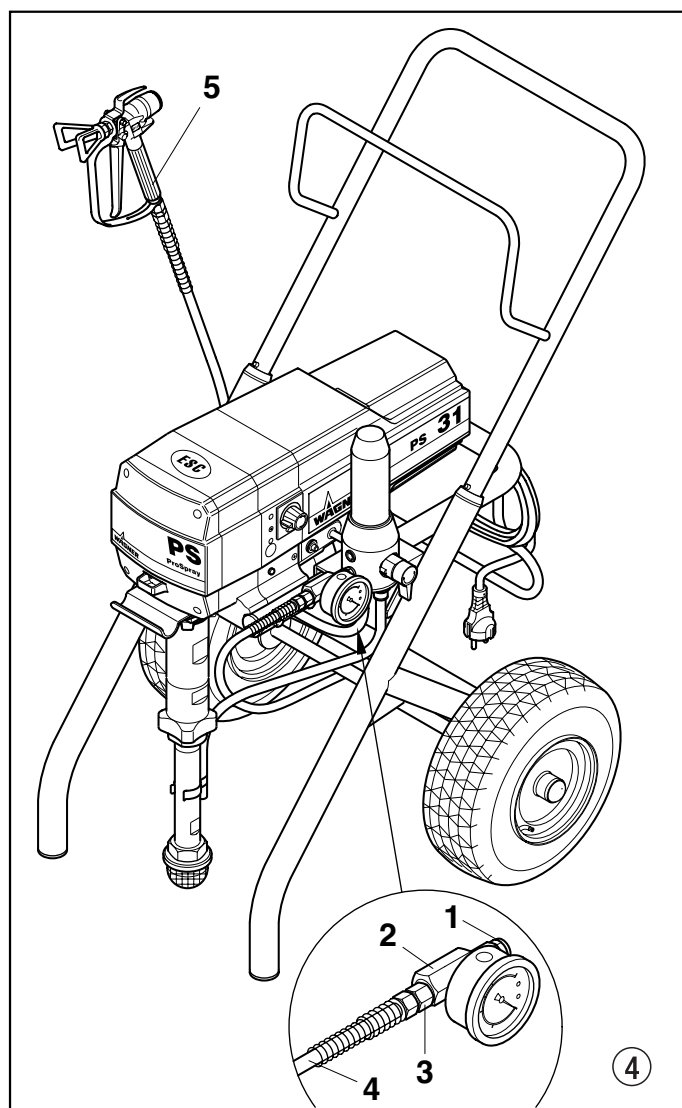
Enrouler le flexible haute pression sur le support prévu à la poignée.

Assurer le matériel par des moyens de fixation appropriés.

4. Mise en service

4.1 Flexible à haute pression, pistolet de projection et huile de balayage.

1. Visser le manomètre complet (2) sur la sortie de produit (fig. 4, pos. 1).
2. Visser le raccord double (3) sur le manomètre.
3. Visser le flexible haute pression (4) sur le manomètre.
4. Visser le pistolet (5) avec sa buse sur le flexible.
5. Bien serrer les écrous de fixation du flexible pour éviter des fuites de produit.

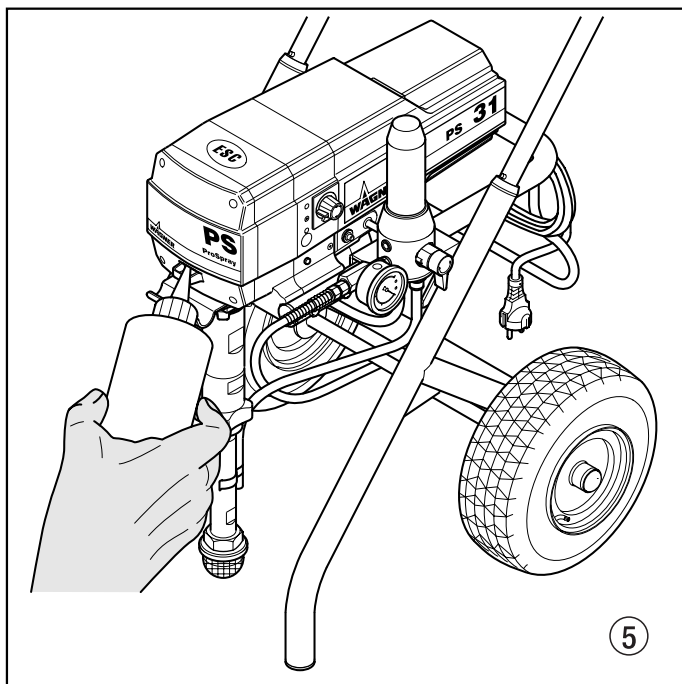


6.



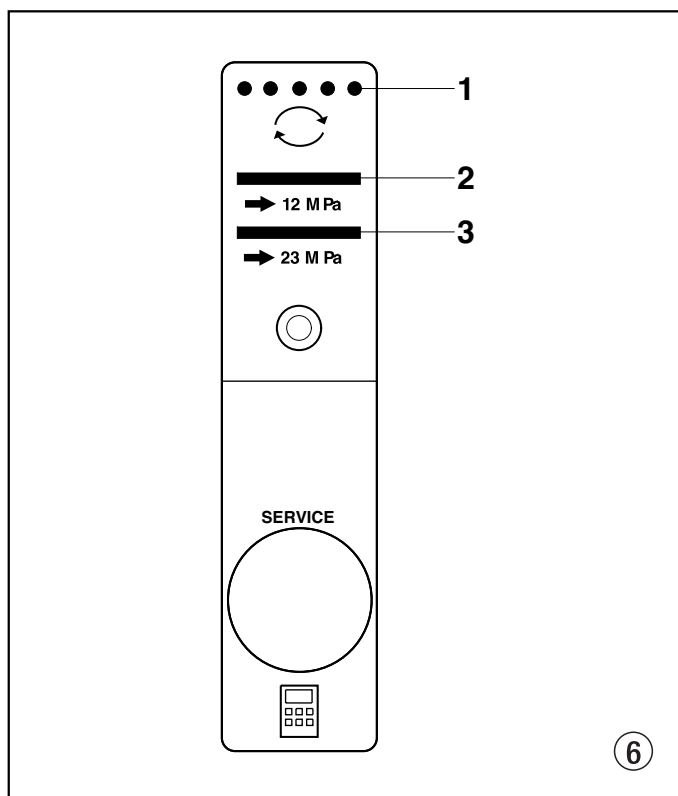
L'huile de balayage sert à réduire l'usure des garnitures.

7. Remplir l'huile de balayage (fig. 5) dans le compartiment sur le côté frontal du matériel. Eviter le trop-plein qui pourrait s'écouler dans le réservoir du produit de revêtement.



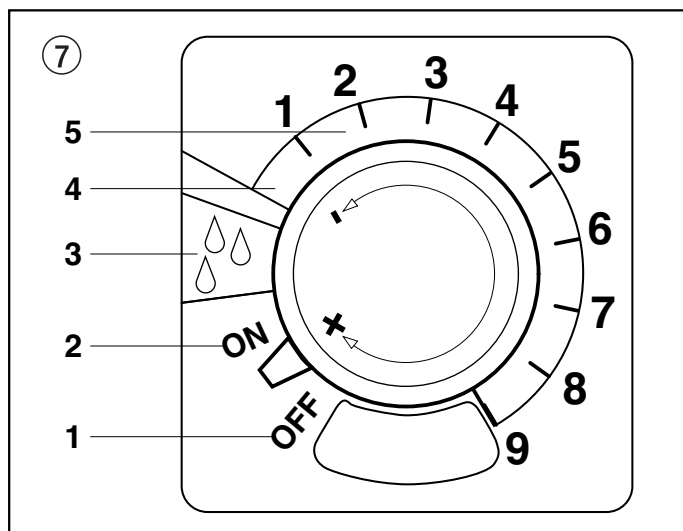
4.2 Affichage lumineux du réglage électronique de la pression

1. Clignotant jaune - pas de pression
2. Jaune jusqu'à 120 bar (12 MPa)
3. Vert de 120 bar (12 MPa) jusqu'à 230 bar (23 MPa)



4.3 Bouton de réglage de la pression - positions de réglage (fig. 7)

1. Matériel arrêté OFF (ARRÊT).
2. Matériel en marche ON (MARCHE) - pas de pression.
3. Zone bleue - pression pulsée pour le nettoyage.
4. Réglage minimal de la pression.
5. De pression minimale jusqu'à 230 bar (23 MPa).



4.4 Branchement au réseau



Attention

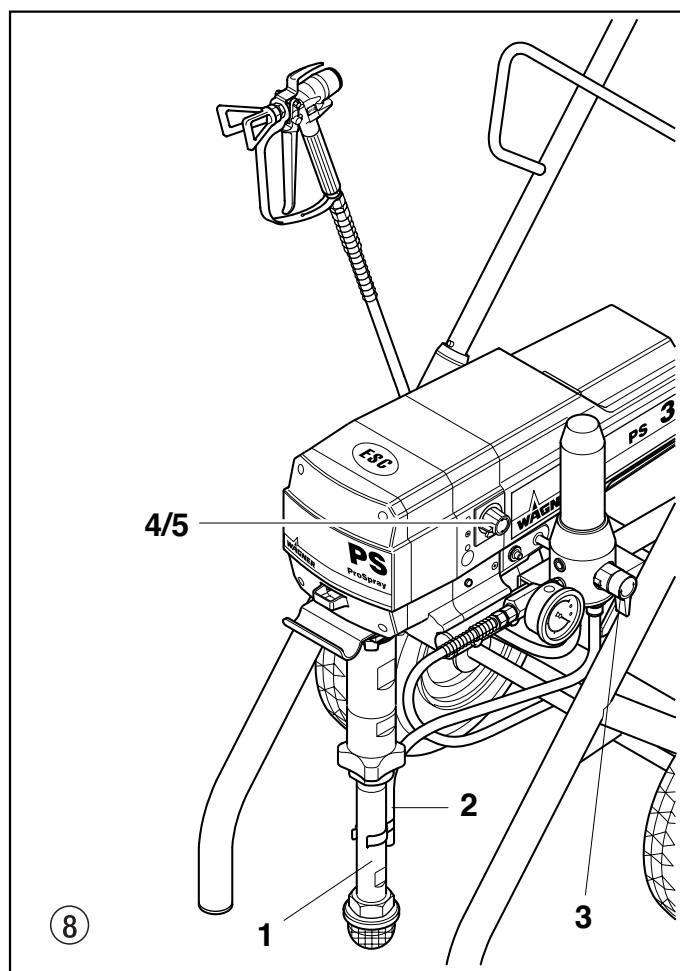
Le branchement doit se faire obligatoirement sur une prise à contact de protection correctement mise à la terre.

Avant le branchement au réseau vérifier si la tension de réseau correspond aux indications de la plaque signalétique sur le matériel.

Dès que la fiche de secteur est branchée, le voyant vert de contrôle s'allume. Il se trouve sous le voyant lumineux du réglage électronique de la pression.

4.5 Première mise en service - nettoyage du produit de conservation

1. Pivoter le tube d'aspiration (fig. 8, pos 1) et le tuyau de retour (2) dans un récipient contenant le produit de nettoyage approprié.
2. Ouvrir la vanne de décharge (3) à la position PRIME = (↻ circulation).
3. Mettre le matériel en marche (4) ON (marche).
4. Tourner le bouton de réglage de pression (5) à la zone jaune (pression minimale).
5. Attendre que le produit de nettoyage revienne au tuyau de retour.
6. Fermer la vanne de décharge, position SPRAY = (➤ projection).
7. Tirer la gâchette du pistolet.
8. Projeter le produit de nettoyage en circulation dans un réservoir ouvert.



4.6 Mise en service du matériel avec le produit de revêtement

1. Pivoter le tube d'aspiration (fig. 8, pos 1) et le tuyau de retour (2) dans un récipient contenant le produit de revêtement.
2. Ouvrir la vanne de décharge (3), position PRIME (↻ circulation).
3. Mettre le matériel en marche (4) ON (MARCHE).
4. Tourner le bouton de réglage de la pression (5) dans la zone jaune sur pression minimale.
5. Attendre que le produit revienne au tuyau de retour.
6. Fermer la vanne de décharge, position SPRAY (↗ projection).
7. Tirer la gâchette à plusieurs reprises et projeter dans un récipient collecteur, jusqu'à ce que le produit sorte du pistolet sans interruption.
8. Augmenter la pression en tournant progressivement le bouton de réglage. Contrôler le résultat et, le cas échéant, augmenter la pression pour optimiser la pulvérisation. Régler toujours la pression de façon à obtenir une bonne pulvérisation avec le bouton à la position la plus basse possible.
9. Le matériel est prêt à travailler.

5. Technique de projection

Pendant La projection, déplacer le pistolet régulièrement afin que la surface traitée devienne aussi régulière que possible. Le mouvement doit venir du bras et non pas du poignet, afin de respecter une distance parallèle entre le pistolet et le support à traiter de 30 cm environ. Les bords de projection ne doivent pas être trop nets, la distance entre le pistolet et le support sera donc choisi en conséquence. La passe suivant permettra de recouvrir les bords restés assez flous de la passe précédente. Si la pistolet est toujours déplacé parallèlement au support et dans un angle de 90°, la formation de brouillard sera minimale.



Si les bords de projection sont trop nets ou s'il y a des bandes dans le jet, il faut soit augmenter la pression de projection soit diluer davantage le produit.

6. Manipulation du flexible à haute pression

Il faut éviter de trop plier le flexible; le plus petit rayon ne doit pas être inférieur à 20 cm.

Protéger le flexible contre le passage de véhicules et éviter le frottement sur des arêtes vives.



Ne jamais utiliser un flexible défectueux. Danger de blessure!

Ne jamais essayer de réparer un flexible endommagé!

6.1 Flexible à haute pression

Le groupe est équipé d'un flexible spécialement adapté aux pompes à piston.



Pour des raisons de fonctionnement, de sécurité et de durée de vie utiliser toujours un flexible à haute pression original de WAGNER.

7. Interruptions de travail

1. Ouvrir la vanne de décharge, position PRIME (↻ circulation).
2. Arrêter le matériel OFF (ARRET).
3. Tirer la gâchette du pistolet afin d'évacuer la pression du flexible et du pistolet.
4. Verrouiller le pistolet, (voir mode d'emploi du pistolet).
5. S'il faut nettoyer une buse standard, voir page 70, point 13.2. S'il s'agit d'un autre modèle de buse, procéder en fonction du mode d'emploi respectif.
6. Laisser le tube d'aspiration et le tuyau de retour immergé dans le produit ou les pivoter dans le produit de nettoyage approprié.



Lors de la mise en œuvre de peintures à séchage rapide ou d'un produit à deux composants, rincer sans faute le groupe à l'intérieur du temps d'utilisation avec le produit de nettoyage adéquat.

8. Nettoyage du groupe (mise hors service)

La propreté est le garant le plus sûr pour un fonctionnement sans incidents. Après avoir terminé le travail, nettoyer le matériel. Il faut éviter absolument que des restes du produit sèchent dans le groupe. Le produit utilisé pour le nettoyage (point éclair supérieur à 21°C) doit correspondre au produit de revêtement employé.

- **Verrouiller le pistolet**, voir mode d'emploi du pistolet
Démonter et nettoyer la buse.

Buse standard voir page 70, point 13.2, Si une buse d'un autre type est montée voir la notice y relative.

1. Pivoter le tube d'aspiration hors du produit de revêtement.
2. Fermer la vanne de décharge, position SPRAY (☞ projection).
3. Mettre le matériel en marche ON (MARCHE).
4. Tirer la gâchette du pistolet, pour projeter le reste du produit de revêtement contenu dans le tube d'aspiration, le flexible haute pression et le pistolet dans un récipient ouvert.



Attention

En cas de produits à base de solvant, le récipient doit être mis à la terre.



Danger

**Prudence! Ne pas pomper ou projeter dans un récipient à petite ouverture!
Voir prescriptions de sécurité.**

5. Pivoter le tube d'aspiration et le tuyau de retour dans un récipient contenant le produit de nettoyage approprié.
6. Tourner le bouton de réglage de la pression à la zone bleue - pression pulsée pour le nettoyage.
7. Ouvrir la vanne de décharge, position PRIME (↻ circulation).
8. Pomper le produit de nettoyage pendant quelques minutes en circuit fermé.
9. Fermer la vanne de décharge, position SPRAY (☞ projection).
10. Tirer la gâchette du pistolet.
11. Pomper les restes du produit de nettoyage dans un récipient ouvert pour vider le matériel.
12. Arrêter le matériel OFF (ARRET).

8.1 Nettoyage extérieur du groupe



Danger

Tirer d'abord la fiche de la prise de secteur.



Danger

Danger de court-circuit par la pénétration d'eau!

Ne jamais utiliser un jet ou de la vapeur sous pression pour le nettoyage.

Nettoyer l'extérieur du groupe à l'aide d'un chiffon imbibé du produit de nettoyage adéquat.

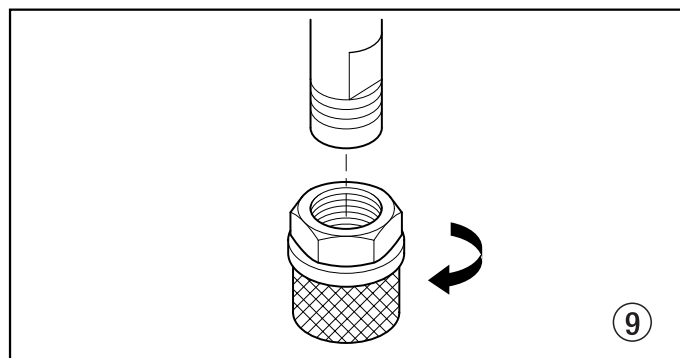
8.2 Filtre d'aspiration



Des filtres propres assurent toujours un débit maximum, une pression de projection constante ainsi qu'un fonctionnement correct du matériel.

- dévisser la crépine (fig. 9) du tube d'aspiration.
- Nettoyer ou remplacer la crépine.

Effectuer le nettoyage à l'aide d'un pinceau dur et d'un produit de nettoyage correspondant.



8.3 Nettoyage du filtre haute pression

Nettoyer régulièrement la cartouche du filtre.

Un filtre haute pression encrassé ou bouché compromet le résultat de projection ou occasionne le bouchage de la buse.

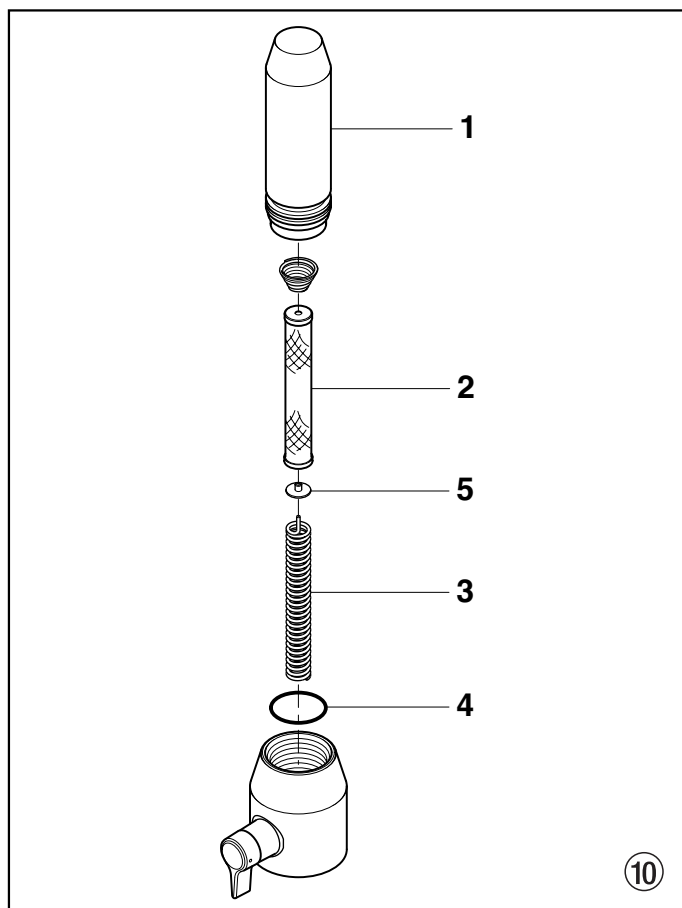
1. Arrêter le matériel OFF (ARRET).



Danger

Tirer la fiche de la prise de secteur.

2. Ouvrir la vanne de décharge, position PRIME (↻ circulation).
3. Dévisser le corps de filtre (fig. 10, pos. 1) à l'aide d'une clé à bande.
4. Retirer la cartouche (2) du ressort (3).
5. Nettoyer toutes les pièces avec un produit approprié. Le cas échéant, remplacer la cartouche.
6. Contrôler le joint torique (4), si nécessaire, le remplacer.
7. Appliquer la rondelle d'appui (5) contre le ressort (3). Glisser la cartouche (2) sur le ressort.
8. Visser le corps de filtre (1) et serrer à fond avec la clé à bande.



8.4 Nettoyage du pistolet Airless

- Rincer le pistolet Airless à faible pression de service avec le produit de nettoyage adéquat.
- Nettoyer soigneusement la buse avec le produit adéquat de manière à éliminer les restes de produit.
- Nettoyer soigneusement l'extérieur du pistolet.

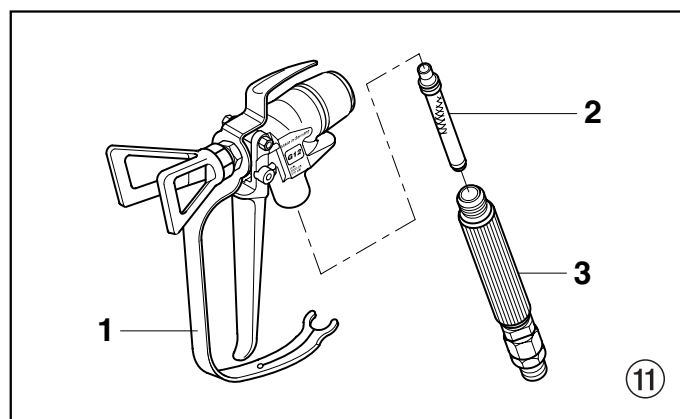
Tamis de crosse dans le pistolet Airless

Démontage (fig. 11)

1. Tirer la garde de protection (1) fortement vers l'avant.
2. Dévisser la crosse (2) du corps de pistolet. Sortir le tamis (3).
3. Le remplacer s'il est bouché ou défectueux.

Montage

1. Monter le cône plus long du tamis (3) dans le corps de pistolet.
2. Visser la crosse (2) dans le corps et serrer.
3. Emboîter la garde de protection (1)



9. Dépannage

Défaut	Cause possible	Remède
Le matériel ne démarre pas	La lampe de contrôle n'affiche pas l'état de service. Absence de secteur.	Contrôler l'alimentation.
	En cas de surcharge, le matériel s'arrête automatiquement. Le redémarrage n'est pas automatique.	Tourner l'interrupteur sur OFF (ARRET). Après 2 à 3 minutes, actionner le disjoncteur. Tourner l'interrupteur sur ON (MARCHE).
	Réglage de pression trop bas.	Tourner le bouton pour augmenter la pression.
	Interrupteur ON/OFF (MARCHE/ARRET) défectueux.	Remplacer
La pompe n'aspire pas	La vanne de décharge est sur SPRAY (➤ projection).	Tourner la vanne de décharge sur PRIME (↻ circulation).
	Le filtre sort du produit et aspire de l'air.	Ajouter du produit.
	Filtre bouché.	Nettoyer ou remplacer le filtre.
	Tube d'aspiration desserré, la pompe aspire de l'air.	Nettoyer les raccords, serrer le tube d'aspiration.
La pompe aspire mais la pression ne monte pas	Buse fortement usée.	Remplacer
	Orifice de buse trop grand.	Choisir une buse plus petite, voir tableau des buses page 71.
	Régale de pression trop bas.	Tourner le bouton sur un chiffre plus élevé.
	Filtre bouché.	Nettoyer ou remplacer le filtre.
	Le produit revient par le tuyau de retour, alors que la vanne de décharge se trouve en position SPRAY (➤ projection).	Démonter et nettoyer ou remplacer la vanne de décharge.
	Garnitures collées ou usées.	Démonter et nettoyer ou remplacer les garnitures.
	Billes des soupapes usées.	Démonter et remplacer les billes.
	Sièges des soupapes usées.	Démonter et remplacer les sièges.

Défaut	Cause possible	Remède
Le produit sort du haut de la pompe de peinture	Garniture supérieure usée.	Démonter et remplacer la garniture.
	Piston usé.	Démonter et remplacer le piston.
Forte pulsation au pistolet	Mauvais flexible haut pression.	Pour des raisons de fonctionnement, de sécurité et de durée de vie, utiliser exclusivement des flexibles originaux WAGNER.
	Buse usée ou trop grande.	Remplacer la buse.
	Pression trop élevée.	Réduire la pression en tournant le bouton sur un chiffre plus bas.
Mauvais résultat de projection	Buse trop grand pour le produit projeté.	Remplacer la buse; voir tableau des buses, page 71.
	Mauvais réglage de la pression.	Tourner le bouton de réglage de façon à obtenir une projection correcte.
	Débit trop faible.	Nettoyer ou remplacer tous les filtres.
	La viscosité du produit est trop élevée.	Diluer suivant les prescriptions du fournisseur.
Le rendement diminue	Pression trop basse.	Tourner le bouton sur un chiffre plus élevée.

10. Entretien

10.1 Entretien général

L'entretien du groupe doit être effectué une fois par an par le S.A.V. Wagner.

1. Contrôler l'état des flexibles de haute pression, du câble d'alimentation et de la fiche de secteur.
2. Contrôler l'usure des clapets d'admission et de refoulement ainsi que des filtres.

10.2 Flexible à haute pression

Contrôle visuel du tuyau à haute pression (coupures, bosses), spécialement aux environs des raccords, les écrous de fixation doivent tourner librement.

11. Réparations du matériel



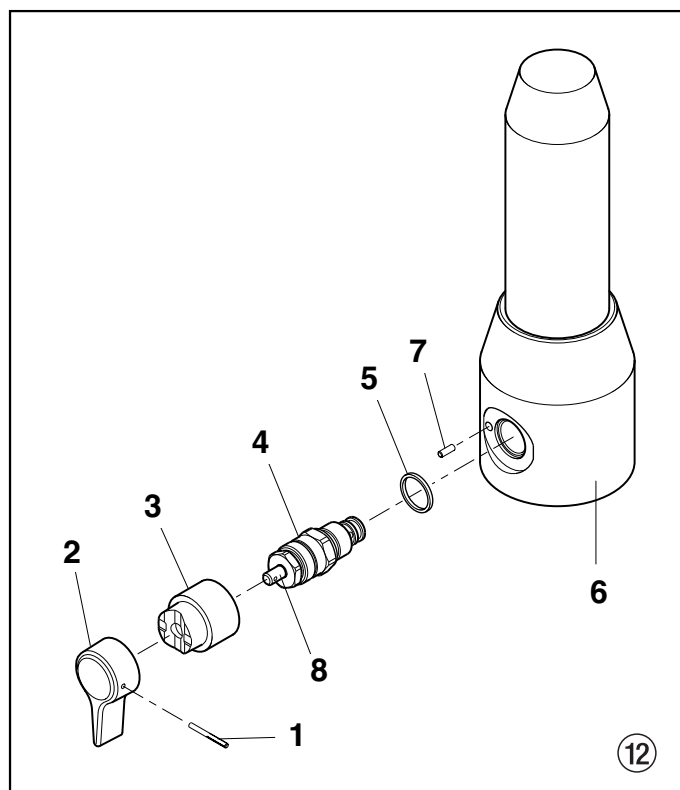
Danger

Arrêter le matériel OFF (ARRET).

Avant toute intervention, tirer la fiche de la prise de secteur.

11.1 Vanne de décharge

1. Chasser la goupille cannelée (fig. 12, pos. 1) de la poignée (2) en utilisant un chasse-goupille de 2 mm.
2. Retirer la poignée (2) et l'entraîneur (3).
3. Dévisser le corps de vanne complet (4) avec une clé à molette.
4. S'assurer du positionnement correct du joint (5), visser ensuite le corps de soupape complet (4) dans le bloc distributeur (6). Serrer avec une clé à fourche.
5. Aligner l'entraîneur (3) sur le goujon (7) dans le bloc distributeur (6). Engager l'entraîneur et l'enduire de graisse.
6. Faire coïncider les alésages de l'axe (8) et de la poignée de vanne (2).
7. Monter la goupille cannelée (1) et tourner la poignée de vanne en position PRIME/SPRAY.



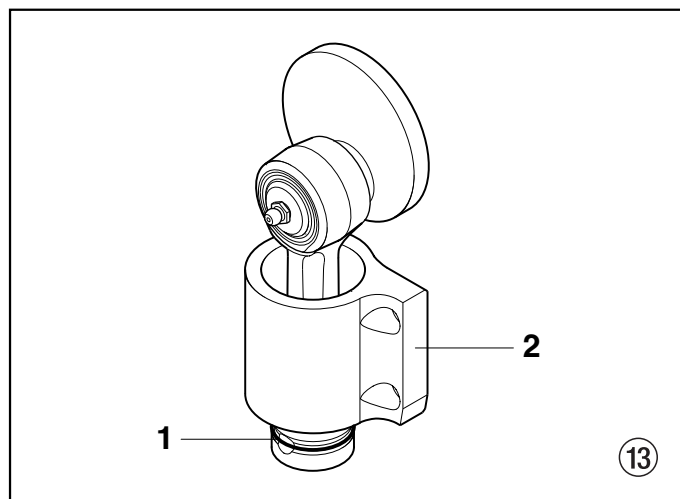
11.2 Clapet d'admission et de refoulement

1. Dévisser le 4 vis du couvercle frontal, retirer le couvercle.
2. Mettre le matériel en marche ON et l'arrêter (OFF) de façon à ce que la bague spiralée (fig. 13, pos. 1) soit visible à la bielle en dessous du guide (2).



Danger

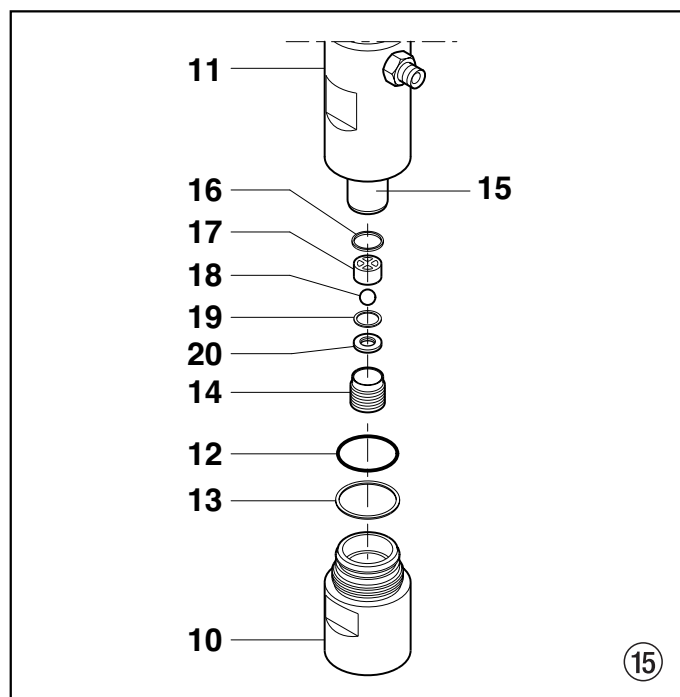
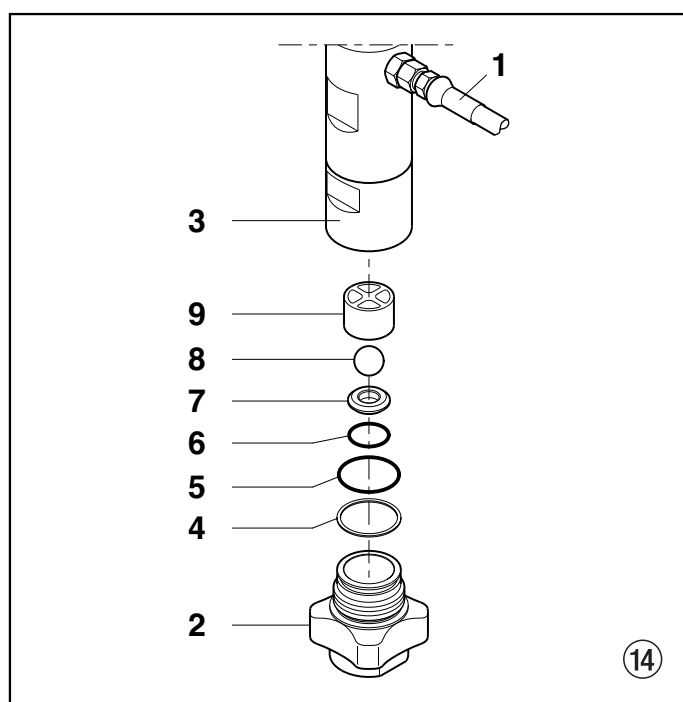
Danger de contusion – ne pas mettre les doigts ou un outil entre les parties en mouvement.





Tirer la fiche de la prise de réseau.

3. Enlever l'agrafe au tube d'aspiration, retirer le tuyau de retour.
4. Dévisser le tuyau de liaison (fig. 14, pos. 1) allant au filtre haute pression.
5. Pivoter le matériel de 90° en arrière pour faciliter le travail sur la pompe de produit.
7. Avec des légers coups de marteau desserrer le corps du clapet d'aspiration (2) du boîtier inférieur (3) et le dévisser ou le dévisser avec une clé à fourche.
8. Démontez la bague (4), les joints torique (5) et (6), le siège du clapet d'aspiration (7), la bille (8) et le guide de bille supérieur (9).
9. Nettoyer toutes les pièces avec un produit approprié. Contrôler le corps du clapet d'aspiration (2), le siège (7), la bille (8) quant à une usure éventuelle; si nécessaire les remplacer. Si le siège (7) est usé d'un côté seulement, le tourner.
10. Effectuer le remontage en ordre inverse. Graisser le joint torique (5) et veiller à sa position correcte dans le corps (2).
11. Dévisser le boîtier inférieur (fig. 15, pos.10) avec une clé à fourche en maintenant le boîtier supérieur avec une seconde clé.
12. Retirer la bague (13) et le joint torique (12).
13. Dévisser le corps de clapet de refoulement à l'aide d'une clé pour vis hexagonale de 3/8 pouce du piston (15).
14. Démontez le joint supérieur (16), le guide de bille supérieur (17), la bille (18), la rondelle (19) et le siège (20).
15. Nettoyer toutes les pièces avec un produit approprié. Contrôler le corps du clapet de refoulement (14), le siège (20), la bille (18) et le guide de bille supérieur (17) quant à une usure éventuelle; si nécessaire les remplacer. Si le siège (20) est usé d'un côté seulement, le tourner à l'autre côté.
16. Effectuer le remontage en ordre inverse. Graisser le joint torique (12) et veiller à sa position correcte dans le corps inférieur (10).



11.3 Garnitures

1. Démontez le corps du clapet d'aspiration et le boîtier inférieur en suivant les pas du chapitre 11.2, page 62.
2. Il n'est pas nécessaire de démonter le clapet de refoulement.
3. Avec un tournevis pousser la bague spiralée (fig. 16, pos 1) en haut. Sortir la goupille (2) avec un chasse-goupille de 16 mm de la bielle (3) et le piston (4).
4. Retirer la goupille (2) du boîtier.
5. Par légers coups de marteau desserrer l'écrou d'arrêt (5) en sens antihoraire.
6. Dévisser le boîtier supérieur (6) en sens antihoraire.
7. Serrer le boîtier supérieur (6) avec les surfaces de prise dans un étau.



Attention

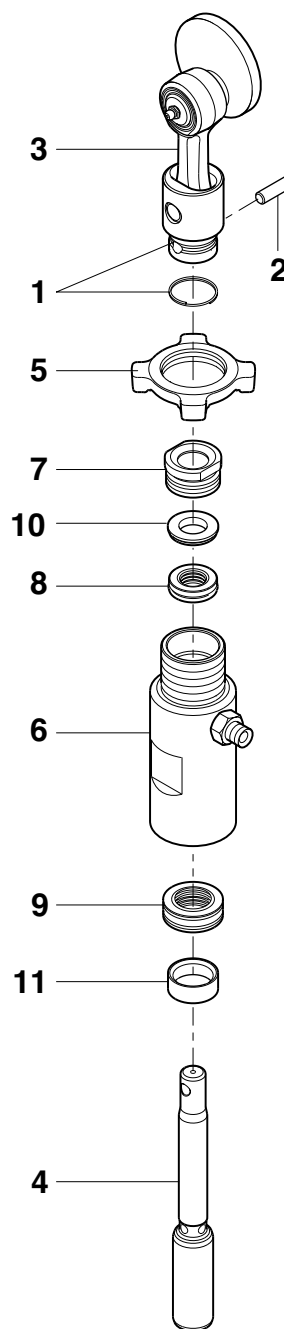
Ne pas trop serrer l'étau pour éviter des déformations.

8. Dévisser le raccord (7).
9. Sortir le piston (4) du boîtier supérieur (6) en le poussant en bas. Contrôler l'usure; le remplacer si nécessaire.
10. Démontez les garnitures supérieure (8) et inférieure (9) du boîtier supérieur (6).



Attention

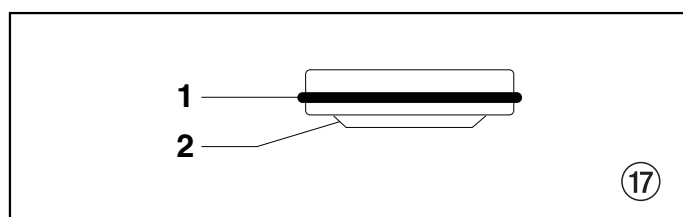
Eviter d'endommager le boîtier supérieur.



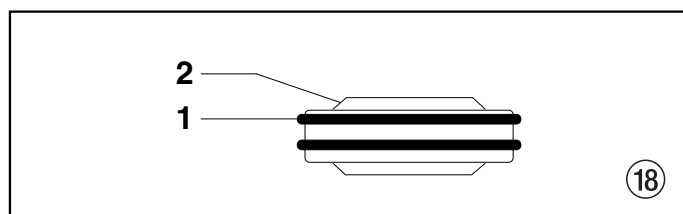
16

11. Enlever le moyen de manutention des garnitures supérieures et inférieures neuves.
Ce dispositif de la garnitures supérieur sert ensuite au montage du piston.
12. Graisser les garnitures supérieure (8) et inférieure (9).

13. Monter la garniture supérieure (fig. 17) avec le joint torique (1) et la lèvre en saillie en bas (2) dans le boîtier supérieur (6).



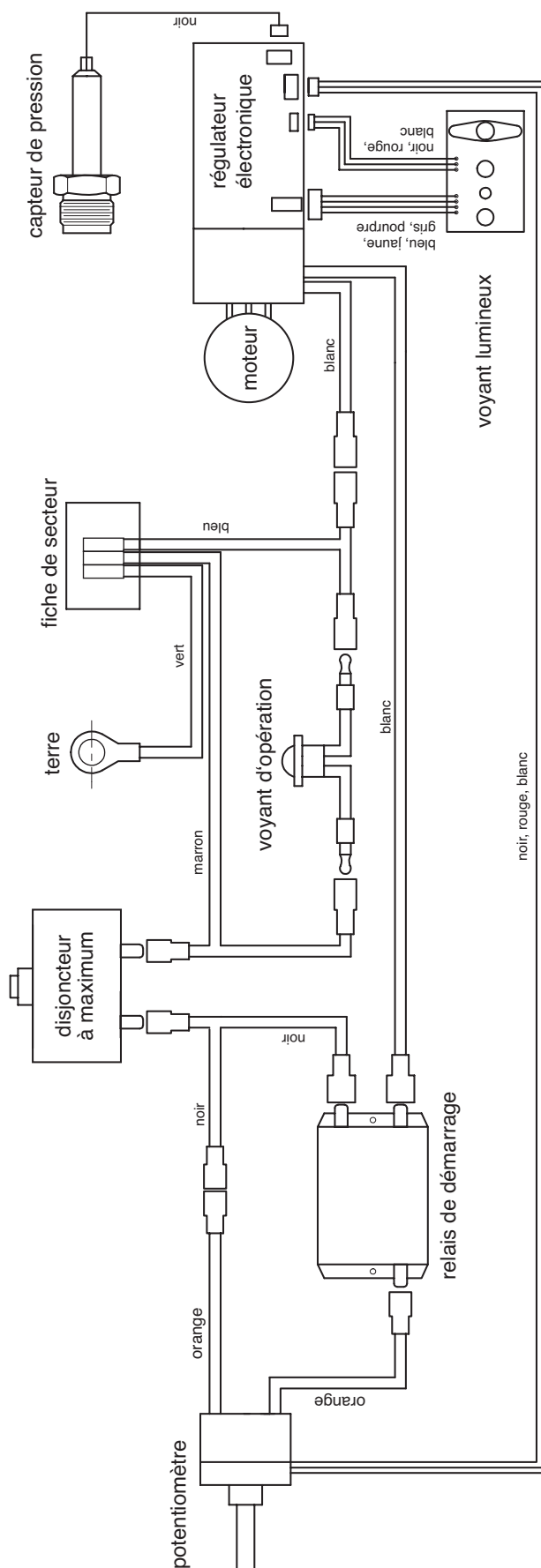
14. Mettre la bague intermédiaire (fig. 16, pos. 10) sur la garniture supérieure (8).
 15. Visser le raccord (fig. 16, pos. 7) dans le boîtier supérieur (6). Serrer à 34 - 41 Nm.
 16. Monter la garniture inférieure (fig. 18) de façon à ce que le côté avec la distance plus faible entre le joint torique (1) et la lèvre (2) en saillie soit en haut.



17. A l'aide du dispositif de manutention et de montage mettre la garniture inférieure en position finale.
 18. Placer le dispositif de montage (fig. 16, pos. 4, compris dans la composition de la garniture supérieure comme moyen de manutention) du haut sur le piston.
 19. Graisser le dispositif de montage et le piston (4).
 20. Faire passer le piston (4) à travers les garnitures inférieure et supérieure jusqu'à ce que l'extrémité supérieure du piston sorte du raccord (7).
 21. Retirer le dispositif de montage du piston (4).
 22. Visser l'écrou d'arrêt (5) en butée avec le boîtier supérieur (6).
 23. Graisser le filetage du boîtier supérieur (6).
 Sortir le boîtier supérieur de l'étau.
 24. Visser le boîtier supérieur (6) dans le carter d'entraînement. Monter la goupille (2) dans la bielle (3) et le piston (4). L'assurer par la bague spiralée (1).

25. Visser le boîtier supérieur (6) dans le carter d'entraînement jusqu'à ce que l'écrou d'arrêt vient en butée et le raccord pour le tuyau de liaison se trouve à l'arrière.
 26. Serrer l'écrou d'arrêt (5) par légers coups de marteau.
 27. Placer la bague de guidage (11) dans le boîtier inférieur (fig. 15, pos. 10), visser et serrer le boîtier inférieur sur le boîtier supérieur.
 28. Viser et serrer le tuyau de liaison.
 29. Visser le corps du clapet d'aspiration (fig. 14, pos. 2), voir sous chapitre 11.2, point 10.
 30. Visser et serrer le tube d'aspiration.
 31. Fixer le tuyau de retour sur le tube d'aspiration à l'aide de l'agrafe.
 32. Monter le couvercle frontal.

11.4 Schéma électrique ProSpray 27 • 31



12. Accessoires et pièces de rechange

12.1 Accessoires pour ProSpray 27 • 31

(illustration des accessoires voir page 96)

Pos.	Réf. No.	Désignation	Pos.	Réf. No.	Désignation
1	0149 040	Pistolet G 08 (en aluminium)	4	9984 510	Flexible à haute pression DN 4 mm, 7,5 m, avec raccords en acier inox
	0335 002	Pistolet G 12 (en aluminium)		9984 507	Flexible à haute pression DN 6 mm, 15 m, pour vinyle
	0257 001	Pistolet AG-09 S (en acier inox)		9984 562	Flexible à haute pression DN 6 mm, 30 m, pour vinyle
2	0096 004	Pistolet à rallonge 30 cm	5	0034 030	Raccord double pour liaison de flexibles
	0096 019	Pistolet à rallonge 100 cm	6	0034 950	Tamis Metex. Tamis de préfiltrage du produit dans son bidon d'origine. Mettre le tube d'aspiration directement dans le tamis.
	0096 005	Pistolet à rallonge 150 cm		0034 952	Jeu de filtres (5 pièces) pour laque
	0096 006	Pistolet à rallonge 270 cm		0034 951	Jeu de filtres (5 pièces) pour vinyle
3	0345 010	Rouleau à alimentation interne IR-100	7	0340 255	Adaptateur pour système d'aspiration conteneur
			8	0097 104	Système d'aspiration conteneur

12.2 Liste des pièces de rechange matériel de projection à haute pression

(illustration voir page 97)

Pos.	Réf. No.	Désignation	Pos.	Réf. No.	Désignation
1	0508 555	Vis hexagonale	11	0507 787	Vis hexagonale
2	0508 694	Tôle d'accrochage	12	0507 786	Rondelle ressort
3	0295 694	Rondelle ressort	15	0507 671	Raccord double
4	0295 695	Vis hexagonale	16	0507 793	Raccord
7	0507 782	Tube d'aspiration	17	0034 041	Raccord double M 16 x 1,5
8	0507 783	Agrafe	18	0340 256	Manomètre complet
9	0508 747	Filtre	19	0508 750	Raccord double
10	0507 785	Tuyau de retour			

12.3 Liste des pièces de rechange entraînement

(illustration voir page 98)

Pos.	ProSpray 27 Réf. No.	ProSpray 31 Réf. No.	Désignation
1	0507 772	0507 772	Vis
2	0508 698	0508 698	Couvercle frontal
3	0507 767	0507 767	Vis cylindrique
4	0507 769	0507 769	Carter de la bielle
5	0507 218	0507 218	Bielle
6	0507 777	0507 777	Goupille
7	0507 768	0507 768	Bague spiralée
8	0508 699	0508 699	Relais de démarrage
9	0507 760	0507 760	Vis cylindrique
10	0508 225	0508 229	Carter d'entraînement
14	0507 222	0507 222	Engrenage 2me étage
15	0507 221	0507 221	Engrenage 1er étage
16	0508 697	0508 697	Joint
17	0507 776	0507 776	Joint
18	0507 230	0507 230	Flasque
20	0507 960	0507 960	Vis
21	0507 959	0507 959	Couverture de l'électronique
22	0507 770	0507 770	Vis cylindrique
23	0295 694	0295 694	Rondelle ressort
24	0508 704	0508 736	Commande électronique (220 V~, 50 Hz)*
25	0507 231	0507 231	Couvercle ventilateur
26	0507 225	0507 225	Ventilateur
27	0508 696	0508 734	Moteur (230 V~, 50 Hz)*
30	0508 705	0508 705	Paroi intermédiaire
31	9800 340	9800 340	Vis
32	0508 580	0508 735	Disjoncteur à maximum
33	0507 755	0507 755	Plaque de montage
34	0507 757	0507 757	Douille caoutchouc
35	0507 756	0507 756	Vis
36	0507 759	0507 759	Potentiomètre
37	0508 701	0508 701	Plaque pour potentiomètre
38	0507 749	0507 749	Ecrou
39	0507 740	0507 740	Bouton réglage pression
40	0507 748	0507 748	Capuchon
41	0507 761	0507 761	Vis
42	0508 702	0508 702	Couverture LED
43	0507 751	0507 751	Capuchon
44	0508 703	0508 703	Affichage lumineux
45			Voyant lumineux de contrôle
46	0508 778	0508 778	Raccord passe-câble
47	0261 352	0261 352	Cordon d'alimentation H07RN- F3 G 1,5 - 6 m
48	0508 706	0508 737	Couverture moteur
49	0507 771	0507 771	Vis

***Vérification et remplacement
par le S.A.V. Wagner**

12.4 Liste des pièces de rechange pompe à peinture (illustration voir page 99)

Pos.	Réf. No.	Désignation	Pos.	Réf. No.	Désignation
1	0508 695	Ecrou d'arrêt	22	9841 502*	Bille clapet de refoulement
2	0508 707	Raccord	23	0507 454*	Rondelle
3	0508 708*	Bague intermédiaire	24	0508 715	Siège clapet de refoulement
4	0508 709*	Garniture supérieure	25	0507 733	Corps clapet de refoulement
5	0508 710	Boîtier supérieur	27	0507 729	Guide de bille inférieur
8	0508 343	Raccord double	28	3551 519*	Bille clapet d'aspiration
9	0507 387	Tuyau de liaison	29	0508 716	Siège clapet d'aspiration
10	0508 711*	Garniture inférieure	30	3500 203*	Joint torique
11	0508 712*	Bague de guidage	31	0508 717	Corps clapet d'aspiration
12	0507 730*	Joint torique		0508 221*	Kit de service garnitures, graisse et outil de montage
13	0507 731*	Bague support		0508 718	Outil de montage garniture inférieure
14	0508 713	Boîtier inférieure		0508 619	Huile de balayage 118 ml (évite la forte usure des garnitures)
18	0508 227	Piston (pos. 19 à 25)		0508 620	Nettoyant 118 ml (pour l'intérieur de la pompe à peinture)
19	0508 714	Piston		9984 507	Flexible haute pression DN 6 mm, 15 m
20	0507 734*	Joint supérieur			
21	0507 452	Guide de bille supérieur			

12.5 Liste des pièces de rechange filtre haute pression (illustration voir page 100)

Pos.	Réf. No.	Désignation	Pos.	Réf. No.	Désignation
1	0508 723	Corps de filtre	10	0507 736	Goujon
2	3514 058	Ressort conique	11	0507 745	Joint
3	0508 449	Cartouche de filtre, 30 mailles	12	0507 735	Entraîneur
	0508 748	Cartouche de filtre, 60 mailles (standard)	13	0508 744	Poignée vanne de décharge
	0508 450	Cartouche de filtre, 100 mailles	14	0508 745	Goupille cannelée
4	0508 603	Bague support	16	0507 738	Bouchon
5	0508 749	Ressort	17	0508 726	Bloc distributeur
6	0508 725	Joint torique	18	0508 729	Joint
8	0507 739	Bouchon	19	0508 728	Capuchon
9	0507 254	Vanne de décharge	20	0508 727	Capteur de pression

12.6 Liste des pièces de rechange chariot (illustration voir page 101)

Pos.	Réf. No.	Désignation	Pos.	Réf. No.	Désignation
1	0508 228	Poignée	10	0509 390	Roue
2	9841 504	Ressort de maintien	11	0295 687	Rondelle
3	0295 607	Douille de guidage	12	0508 722	Capuchon de roue
4	0295 609	Rondelle	13	0295 617	Bouchon
5	0295 610	Douille de serrage	14	0508 720	Châssis de base
6	0295 608	Vis	15	0508 586	Bouchon
7	0295 606	Rondelle	16	0508 719	Douille d'espacement
8	0508 721	Axe	17	0507 784	Douille caoutchouc

13. Annexe

13.1 Choix des buses

Pour réaliser un travail correct et rationnel, le choix de la buse est de grande importance. Dans beaucoup de cas, la buse correcte ne peut être trouvée que par un essai de projection.

Quelques règles à ce sujet:

Le jet de projection doit être régulier.

Si le jet comporte des bandes, la pression de projection est trop faible ou la viscosité du produit est trop élevée.

Remède: Augmenter la pression ou diluer le produit. Chaque pompe a un débit déterminé par rapport à la grandeur de l'orifice de buse.

Règle générale:

grande buse	=	faible pression
petite buse	=	haute pression

Il existe un grand choix de buses avec angles de projection différents.

13.2 Entretien et nettoyage de buses Airless en carbure

Buses standard

En cas d'utilisation d'une buse différente, la nettoyer en suivant les indications du fabricant.

La buse comporte un orifice usiné avec grande précision. Afin d'obtenir une longue durée de vie il est indispensable de traiter les buses avec grand soin. Il faut savoir que l'insert en carbure est fragile. Pour cette raison il ne faut jamais laisser tomber la buse ni la traiter avec des objets métalliques.

Tenir compte des points suivants afin de conserver la propreté et la disponibilité de la buse:

1. Ouvrir la vanne de décharge, position PRIME (↻ circulation)
2. Arrêter le groupe.
3. Démonter la buse du pistolet.
4. Mettre la buse dans le diluant approprié jusqu'à dilution complète des restes de produit.
5. Souffler la buse si l'air comprimé est à disposition.
6. Avec un objet pointu en bois (cure-dents) enlever les restes éventuels.
7. Contrôler la buse à l'aide d'une loupe et répéter les pas de 4 à 6 si nécessaire.

13.3 Accessoires de pistolets

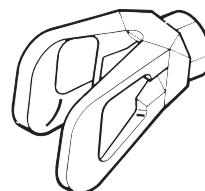


Buse réglable à jet plat
jusqu'à 250 bar (25 MPa)

Marquage	Orifice mm	Largeur du jet à une distance de 30 cm environ de l'objet et une pression de 100 bar (10 MPa)	Utilisation	Réf. No. buse réglable
15	0,13 - 0,46	5 - 35 cm	laques	0999 057
20	0,18 - 0,48	5 - 50 cm	laques, bouche-p.	0999 053
28	0,28 - 0,66	8 - 55 cm	laques, vinyles	0999 054
41	0,43 - 0,88	10 - 60 cm	anti-rouille vinyles	0999 055
49	0,53 - 1,37	10 - 40 cm	revêtement de surfaces importantes	0999 056

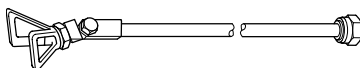
Protection

pour buse réglable à jet plat



Réf. No. **0097 294**

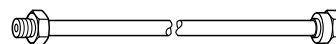
Rallonges de buse avec articulation pivotante (sans buse)



longueur 100 cm
longueur 200 cm
longueur 300 cm

Réf. No. **0096 015**
Réf. No. **0096 016**
Réf. No. **0096 017**

Rallonge de buse

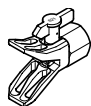


longueur 15 cm
longueur 30 cm
longueur 45 cm
longueur 60 cm

Réf. No. **0999 320**
Réf. No. **0999 321**
Réf. No. **0999 322**
Réf. No. **0999 323**

13.4 Tableau des buses Airless

WAGNER
Profi Tip
jusqu'à 270 bar
(27 MPa)



sans buse
filet F (11/16 - 16 UN)
pour pistolets Wagner
Réf. No. **1006 001**

sans buse
filet G (7/8 - 14 UNF)
pour pistolets Graco/Titan
Réf. No. **1006 002**

WAGNER Tip
jusqu'à 530 bar (53 MPa)



sans buse
Réf. No. **1088 001**

Buses standard
jusqu'à 530 bar (53 MPa)

Utilisation		Marquage	Angle de projection	Orifice inch / mm	Largeur du jet mm ¹⁾	 Réf. No.	 Réf. No.	 Réf. No.			
Laques naturelles verniss huiles	Tamis de crosse „ROUGE“	407	40°	0.007 / 0.18	160	0090 407	1088 407	1006 407			
		507	50°	0.007 / 0.18	190	0090 507					
		209	20°	0.009 / 0.23	145	0090 209	1088 209	1006 209			
		309	30°	0.009 / 0.23	160	0090 309	1088 309	1006 309			
		409	40°	0.009 / 0.23	190	0090 409	1088 409	1006 409			
		509	50°	0.009 / 0.23	205	0090 509	1088 509	1006 509			
		609	60°	0.009 / 0.23	220	0090 609	1088 609	1006 609			
Laques synthétiques		111	10°	0.011 / 0.28	85	0090 111	1088 111	1006 111			
		211	20°	0.011 / 0.28	95	0090 211	1088 211	1006 211			
		311	30°	0.011 / 0.28	125	0090 311	1088 311	1006 311			
		411	40°	0.011 / 0.28	195	0090 411	1088 411	1006 411			
		511	50°	0.011 / 0.28	215	0090 511	1088 511	1006 511			
		611	60°	0.011 / 0.28	265	0090 611	1088 611	1006 611			
		Laques, apprêts, chromate de zinc, couches de fond, bouche-pores	Tamis de crosse „JAUNE“	113	10°	0.013 / 0.33	100	0090 113	1088 113	1006 113	
				213	20°	0.013 / 0.33	110	0090 213	1088 213	1006 213	
				313	30°	0.013 / 0.33	135	0090 313	1088 313	1006 313	
				413	40°	0.013 / 0.33	200	0090 413	1088 413	1006 413	
513	50°			0.013 / 0.33	245	0090 513	1088 513	1006 513			
613	60°			0.013 / 0.33	275	0090 613	1088 613	1006 613			
813	80°			0.013 / 0.33	305	0090 813	1088 813	1006 813			
Bouche-pores, enduits à projeter, anti-rouilles		115	10°	0.015 / 0.38	90	0090 115	1088 115	1006 115			
		215	20°	0.015 / 0.38	100	0090 215	1088 215	1006 215			
		315	30°	0.015 / 0.38	160	0090 315	1088 315	1006 315			
		415	40°	0.015 / 0.38	200	0090 415	1088 415	1006 415			
		515	50°	0.015 / 0.38	245	0090 515	1088 515	1006 515			
		615	60°	0.015 / 0.38	265	0090 615	1088 615	1006 615			
		715	70°	0.015 / 0.38	290	0090 715	1088 715	1006 715			
		815	80°	0.015 / 0.38	325	0090 815	1088 815	1006 815			
Enduits à projeter, anti-rouilles, minium de plomb, peintures latex	Tamis de crosse „BLANC“	Tamis de crosse „JAUNE“	217	20°	0.017 / 0.43	110	0090 217	1088 217	1006 217		
			317	30°	0.017 / 0.43	150	0090 317	1088 317	1006 317		
			417	40°	0.017 / 0.43	180	0090 417	1088 417	1006 417		
			517	50°	0.017 / 0.43	225	0090 517	1088 517	1006 517		
			617	60°	0.017 / 0.43	280	0090 617	1088 617	1006 617		
			717	70°	0.017 / 0.43	325	0090 717	1088 717	1006 717		
			219	20°	0.019 / 0.48	145	0090 219	1088 219	1006 219		
			319	30°	0.019 / 0.48	160	0090 319	1088 319	1006 319		
			419	40°	0.019 / 0.48	185	0090 419	1088 419	1006 419		
			519	50°	0.019 / 0.48	260	0090 519	1088 519	1006 519		
			619	60°	0.019 / 0.48	295	0090 619	1088 619	1006 619		
			719	70°	0.019 / 0.48	320	0090 719	1088 719	1006 719		
			819	80°	0.019 / 0.48	400	0090 819	1088 819	1006 819		
			Peintures au mica, peintures à base de zinc, vinyles		221	20°	0.021 / 0.53	145	0090 221	1088 221	1006 221
					421	40°	0.021 / 0.53	190	0090 421	1088 421	1006 421
521	50°	0.021 / 0.53			245	0090 521	1088 521	1006 521			
621	60°	0.021 / 0.53			290	0090 621	1088 621	1006 621			
821	80°	0.021 / 0.53			375	0090 821	1088 821	1006 821			
Peintures anti-rouille		223	20°	0.023 / 0.58	155	0090 223	1088 223	1006 223			
		423	40°	0.023 / 0.58	180	0090 423	1088 423	1006 423			
		523	50°	0.023 / 0.58	245	0090 523	1088 523	1006 523			
		623	60°	0.023 / 0.58	275	0090 623	1088 623	1006 623			
		723	70°	0.023 / 0.58	325	0090 723	1088 723	1006 723			
		823	80°	0.023 / 0.58	345	0090 823	1088 823	1006 823			
Vinyles, liants, colles, peintures chargées	Tamis de crosse „BLANC“	Tamis de crosse „JAUNE“	225	20°	0.025 / 0.64	130	0090 225	1088 225	1006 225		
			425	40°	0.025 / 0.64	190	0090 425	1088 425	1006 425		
			525	50°	0.025 / 0.64	230	0090 525	1088 525	1006 525		
			625	60°	0.025 / 0.64	250	0090 625	1088 625	1006 625		
			825	80°	0.025 / 0.64	295	0090 825	1088 825	1006 825		
			227	20°	0.027 / 0.69	160	0090 227	1088 227	1006 227		
			427	40°	0.027 / 0.69	180	0090 427	1088 427	1006 427		
			527	50°	0.027 / 0.69	200	0090 527	1088 527	1006 527		
			627	60°	0.027 / 0.69	265	0090 627	1088 627	1006 627		
			827	80°	0.027 / 0.69	340	0090 827	1088 827	1006 827		
			629	60°	0.029 / 0.75	285	0090 629	1088 629	1006 629		
			231	20°	0.031 / 0.79	155	0090 231	1088 231	1006 231		
			431	40°	0.031 / 0.79	185	0090 431	1088 431	1006 431		
			531	50°	0.031 / 0.79	220	0090 531	1088 531	1006 531		
			631	60°	0.031 / 0.79	270	0090 631	1088 631	1006 631		
			433	40°	0.033 / 0.83	220	0090 433	1088 433	1006 433		
			235	20°	0.035 / 0.90	160	0090 235	1088 235	1006 235		
			435	40°	0.035 / 0.90	195	0090 435	1088 435	1006 435		
			535	50°	0.035 / 0.90	235	0090 535	1088 535	1006 535		
635	60°	0.035 / 0.90	295	0090 635	1088 635	1006 635					
839	80°	0.039 / 0.99	480	0090 839							
Peintures pour surface importantes		243	20°	0.043 / 1.10	185	0090 243	1088 243	1006 243			
		543	50°	0.043 / 1.10	340	0090 543	1088 543	1006 543			
		552	50°	0.052 / 1.30	350	0090 552	1088 552	1006 552			

¹⁾ Largeur du jet à une distance de 30 cm environ du support, pression de projection 100 bar (10 MPa), laque synthétique de 20 secondes-DIN.

Avvertenza!

Attenzione: Pericolo di lesioni causate da iniezione!
Gli apparecchi per la spruzzatura ad alta pressione raggiungono pressioni di spruzzatura estremamente elevate!



Pericolo

1

Non intercettare mai con le dita o con la mano il getto di spruzzatura!
 Non puntare mai l'aerografo su se stessi, su altre persone o su animali.
 Non adoperare mai l'aerografo senza la protezione per il contatto.

Non considerare una lesione causata dall'aerografo come un'innocuo taglietto. In caso di lesioni alla pelle causate da vernici o solventi, consultare immediatamente un medico per una rapida e competente medicazione. Informare il medico sul tipo di sostanza impiegata o sul tipo di solvente utilizzato.

Prima di mettere in funzione l'apparecchio, rispettare i seguenti punti nelle istruzioni d'uso:

2

1. Non è concesso l'impiego di apparecchi che non siano in ordine dal punto di vista tecnico.
2. Attivare il dispositivo di sicurezza dell'aerografo WAGNER con la leva che si trova vicino alla staffa a grilletto.
3. Assicurarsi del collegamento alla messa a terra. La presa di corrente deve essere munita di un contatto di protezione per la messa a terra in conformità alle norme in materia.
4. Verificare la pressione di esercizio massima ammissibile del tubo flessibile e dell'aerografo.
5. Verificare che tutte le parti di collegamento siano ermetiche.

3

Devono inoltre essere rigorosamente rispettate le istruzioni del costruttore per una regolare pulizia e manutenzione dell'apparecchio. Prima di iniziare un lavoro e durante ogni pausa di lavoro, osservare i punti seguenti:

1. Scaricare la pressione dall'aerografo e dal tubo.
2. Attivare il dispositivo di sicurezza dell'aerografo WAGNER con la leva che si trova vicino alla staffa a grilletto.
3. Spegner l'apparecchio.

Abbiate cura della sicurezza!

Indice

	Pagina		Pagina
1. Norme di sicurezza per il sistema di spruzzatura Airless.....	74	9. Eliminazione di anomalie	84
2. Panoramica sull'impiego	76	10. Manutenzione	86
2.1 Campi di applicazione	76	10.1 Manutenzione generale	86
2.2 Materiali di copertura	76	10.2 Tubo flessibile ad alta pressione.....	86
3. Descrizione dell'apparecchio	76	11. Riparazione dell'apparecchio	86
3.1 Metodo Airless	76	11.1 Valvola di sfiato.....	86
3.2 Funzionamento dell'apparecchio	76	11.2 Valvola di entrata e di scarico.....	86/87
3.3 Leggenda della figura illustrativa		11.3 Guarnizioni	88/89
ProSpray 27 • 31	77	11.4 Schema elettrico ProSpray 27 • 31	90
3.4 Figura illustrativa ProSpray 27 • 31	77	12. Accessori e ricambi	91
3.5 Dati tecnici	78	12.1 Accessori per ProSpray 27 • 31	91
3.6 Trasporto.....	78	Figura degli accessori per ProSpray 27 • 31	96
3.7 Trasporto con un veicolo	78	12.2 Elenco dei ricambi dell'apparecchio	
4. Messa in servizio	78	di verniciatura a spruzzoad alta pressione	91
4.1 Tubo flessibile ad alta pressione		Figura dei ricambi dell'apparecchio	
aerografo ed olio distaccante	78/79	di verniciatura a spruzzoad alta pressione	97
4.2 Indicatore luminoso della regolazione		12.3 Elenco dei ricambi per il sistema	
elettronica della pressione	79	di azionamento	92
4.3 Manopola di regolazione della pressione	80	Figura dei ricambi per il sistema	
4.4 Allacciamento alla rete elettrica	80	di azionamento	98
4.5 Prima messa in servizio: rimozione		12.4 Elenco dei ricambi per lo stadio	
della sostanza conservante	80	della vernice	93
4.6 Messa in servizio dell'apparecchio		Figura dei ricambi per lo stadio della vernice	99
con materiale di copertura	81	12.5 Elenco dei ricambi per il filtro	
5. Tecnica di spruzzatura	81	ad alta pressione	93
6. Trattamento del tubo flessibile		Figura dei ricambi per il filtro	
ad alta pressione.....	81	ad alta pressione	100
6.1 Tubo flessibile ad alta pressione.....	81	12.6 Elenco dei ricambi per il carrello.....	93
7. Interruzione del lavoro	81	Figura dei ricambi	101
8. Pulizia dell'apparecchio		13. Appendice	94
(messa fuori servizio)	82	13.1 Scelta dell'ugello.....	94
8.1 Pulizia dell'esterno dell'apparecchio	82	13.2 Manutenzione e pulizia di ugello Airless	
8.2 Filtro di aspirazione.....	82	di metallo duro	94
8.3 Pulizia del filtro ad alta pressione	83	13.3 Accessori dell'aerografo	94
8.4 Pulizia dell'aerografo Airless.....	83	13.4 Tabella degli ugelli Airless	95
		Punti vendita ed assistenza tecnica	102
		Avvertenza importante sulla responsabilità	
		civile del produttore	107
		Dichiarazione di garanzia.....	107
		CE Dichiarazione di conformità.....	108

1. Norme di sicurezza per il sistema di spruzzatura Airless

Osservare le norme di sicurezza locali!

Per l'uso sicuro di apparecchi per la spruzzatura Airless ad alta pressione occorre rispettare le seguenti norme di sicurezza.

● Punto di infiammabilità



Pericolo

Si devono spruzzare soltanto materiali di copertura con un punto di infiammabilità uguale o maggiore a 21 °C senza ulteriore riscaldamento.

Il punto di infiammabilità è il minimo valore di temperatura a cui dal materiale di copertura si sviluppano vapori. Questi vapori sono sufficienti a formare una miscela infiammabile con l'aria presente nell'ambiente in cui si trova il materiale di copertura.

● Protezione antideflagrante



Pericolo

Non è consentito usare l'apparecchio in luoghi che rientrano nella normativa sulla protezione antideflagrante.

● Pericolo di esplosione e di incendio in lavori di spruzzatura in presenza di fonti di accensione



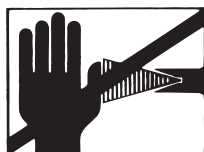
Pericolo

Durante la spruzzatura non deve essere presente nessun tipo di fonte di accensione, ad esempio fiamme libere, fumare sigarette, sigari, pipe, scintille, fili incandescenti, superfici ad alta temperatura, ecc.

● Pericolo di lesioni dovuto al getto di materiale



Pericolo



Attenzione: pericolo di lesioni causate da iniezione!

Non puntare mai l'aerografo su se stessi, su altre persone o su animali.

Non usare mai l'aerografo senza la protezione contro il contatto.

Il getto di materiale non deve mai venire a contatto con parti del corpo.

Le alte pressioni di spruzzatura degli aerografi Airless possono causare lesioni molto pericolose. In caso di contatto con il getto, quest'ultimo può iniettare materiale attraverso la pelle. Non considerare una lesione causata dall'aerografo come un'innocuo taglietto. In caso di lesioni alla pelle causate da vernici o solventi, consultare immediatamente un medico per una rapida e competente medicazione. Informare il medico sul tipo di sostanza impiegata o sul tipo di solvente utilizzato.

● Inserire la sicura dell'aerografo per evitare un azionamento involontario

Durante il montaggio e lo smontaggio dell'ugello e prima delle interruzioni di lavoro occorre inserire sempre la sicura dell'aerografo.

● Contraccolpo dell'aerografo



Pericolo

Se la pressione di esercizio è elevata, l'azionamento del grilletto provoca un contraccolpo la cui forza può raggiungere un'intensità di 15 N. Se non si è preparati a compensare questo contraccolpo, la mano può essere scagliata violentemente indietro e si può perdere l'equilibrio, provocando lesioni anche serie.

● Maschera respiratoria per la protezione da vapori di solvente

Durante il lavoro di spruzzatura indossare una maschera respiratoria.

All'operatore va messa a disposizione una maschera respiratoria.

● Prevenzione di malattie professionali

Allo scopo di proteggere la pelle sono necessari indumenti di sicurezza, guanti ed eventualmente una crema protettiva dell'epidermide.

Osservare le norme dei produttori dei materiali di copertura, dei solventi e dei detergenti nella preparazione, lavorazione e pulizia dell'apparecchio.

● Pressione di esercizio massima

La pressione di esercizio massima ammissibile dell'aerografo, degli accessori dell'aerografo e del tubo flessibile ad alta pressione non deve assumere valori maggiori di quello 230 bar (23 MPa) indicato sulla targhetta dell'apparecchio quale valore massimo ammissibile della pressione di esercizio.

● Tubo flessibile ad alta pressione (avvertenza di sicurezza)

L'accumulo di cariche elettrostatiche sull'aerografo e sul tubo flessibile ad alta pressione viene scaricato attraverso il tubo flessibile ad alta pressione stesso. Pertanto la resistenza elettrica tra i raccordi del tubo flessibile ad alta pressione deve avere un valore minore o uguale ad 1 MΩ.



Per ragioni di funzionalità, sicurezza e durata dell'apparecchio occorre utilizzare esclusivamente tubi flessibili ad alta pressione originali WAGNER.

● Cariche elettrostatiche (generazione di scintille o di fiamme)



Pericolo

A causa dell'elevata velocità di flusso del materiale di copertura durante la spruzzatura, in circostanze particolari sull'apparecchio si possono accumulare cariche elettrostatiche. In fase di scarica, queste cariche elettriche possono causare la formazione di scintille o fiamme. Durante l'installazione elettrica è pertanto necessario collegare correttamente a terra l'apparecchio. La presa di corrente deve essere munita di un contatto di protezione per la messa a terra in conformità alle norme in materia.

● Apparecchio utilizzato in cantieri

Collegamento alla rete elettrica solo tramite un punto di alimentazione a parte, ad esempio per mezzo di un interruttore di sicurezza per correnti di guasto con $INF \leq 30 \text{ mA}$.

● Ventilazione nei lavori di spruzzatura in ambienti chiusi

Occorre garantire una sufficiente ventilazione per eliminare i vapori di solvente.

● Dispositivi di aspirazione

Tali dispositivi vanno installati dal titolare dell'apparecchio in conformità alle norme locali.

● Messa a terra dell'oggetto da rivestire

L'oggetto da rivestire deve essere collegato a terra.

● Pulizia dell'apparecchio con solvente



Pericolo

Nella pulizia dell'apparecchio con solvente non si deve spruzzare o pompare in un recipiente con una piccola apertura (cocchiame). Pericolo dovuto alla formazione di una miscela esplosiva gas/aria. Il recipiente deve essere collegato a terra.

● Pulizia dell'apparecchio



Pericolo

Pericolo di cortocircuito dovuto alla penetrazione di acqua!

Non pulire mai l'apparecchio con unità a getto liquido o a getto di vapore ad alta pressione.

● Lavori o riparazioni sull'equipaggiamento elettrico

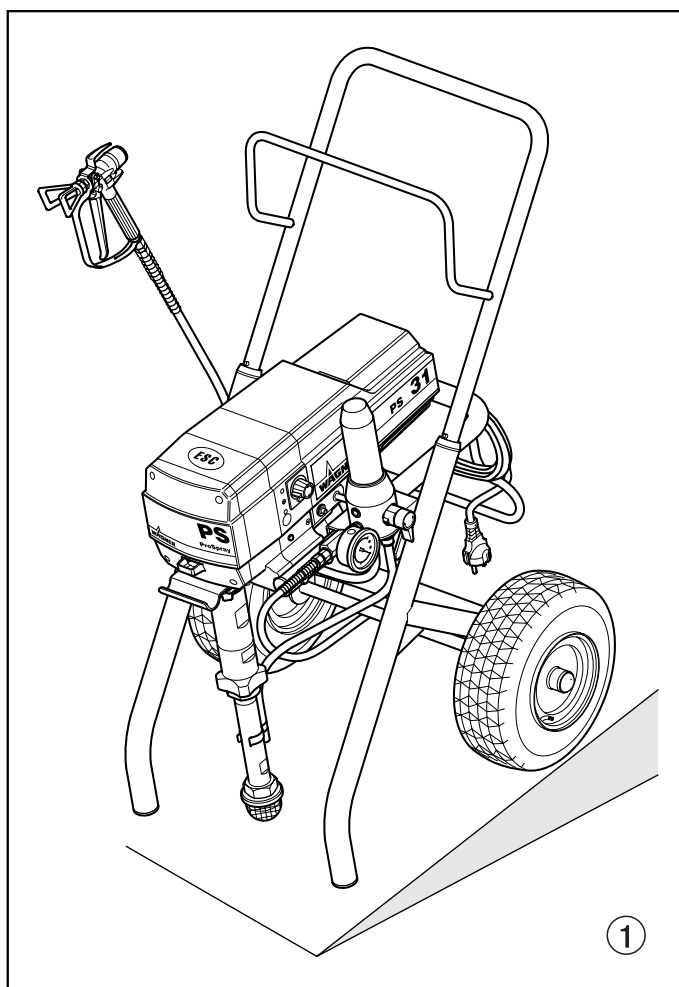
Far eseguire questi lavori solo da un elettricista. Non ci assumiamo nessuna responsabilità di un'installazione irregolare o scorretta.

● Lavori su componenti elettrici

Prima di iniziare qualsiasi lavoro staccare la spina elettrica dalla presa di corrente.

● Installazione su un terreno non piano

Il lato anteriore dell'apparecchio deve essere rivolto verso il basso per evitare che l'apparecchio scivoli via.



2. Panoramica sull'impiego

2.1 Campi di applicazione

Ogni tipo di lavoro di verniciatura in officina ed in cantiere, lavori a dispersione su superfici di piccole e grandi dimensioni con l'aerografo o con rullo Airless alimentato internamente, protezione anticorrosione ed antincendio.

Esempi di oggetti che possono essere trattati

Porte, intelaiature, ringhiere, mobili, pannellature di legno, recinti, palizzate, radiatori ed elementi di acciaio, soffitti e pareti interne, facciate, garage sotterranei, protezione antincendio ed anticorrosione per strutture di acciaio e di legno.

2.2 Materiali di copertura

Materiali di copertura lavorabili



Nella scelta dei materiali di copertura prestare attenzione alla qualità Airless.

Vernici e lacche idrosolubili ed a base di solventi, materiali di copertura a due componenti, vernici a dispersione, vernici latex, vernici per facciate, rivestimento per tetto e pavimento, materiale antincendio ed anticorrosione.

La lavorazione di altri materiali di copertura è consentita solo dietro autorizzazione della ditta WAGNER.

Filtraggio

Nonostante il filtro di aspirazione ed il filtro innestabile dell'aerografo ed il filtro ad alta pressione, in generale si consiglia di prefiltrare il materiale di copertura.

Mescolare bene il materiale di copertura prima di iniziare a lavorare.



Attenzione: nel mescolamento con apparecchi azionati a motore fare attenzione a non introdurre bolle d'aria nel materiale. Le bolle d'aria disturbano durante la spruzzatura e possono causare perfino interruzioni del funzionamento.

Viscosità

Con l'apparecchio è possibile lavorare materiali di copertura ad alta viscosità fino a circa 30.000 mPa·s.

Se i materiali di copertura ad alta viscosità non possono essere aspirati, occorre diluirli secondo le indicazioni del produttore.

Materiali di copertura a due componenti

Il tempo di passivazione previsto deve essere scrupolosamente rispettato. Durante questo periodo l'impianto deve essere lavato e pulito con cura usando un detergente adatto.

Materiali di copertura con pigmenti a spigoli taglienti

Tali materiali esercitano una forte azione abrasiva su valvole, tubo flessibile ad alta pressione, aerografo e ugello, riducendo notevolmente la durata di tali componenti.

3. Descrizione dell'apparecchio

3.1 Metodo Airless

I campi principali di applicazione sono spessi strati di materiale di copertura ad alta viscosità da applicare su superfici di grandi dimensioni con alto consumo di materiale.

Una pompa a pistone aspira il materiale di copertura e lo manda sotto pressione all'ugello. Pressato attraverso l'ugello ad una pressione massima di 230 bar (23 MPa), il materiale di copertura viene nebulizzato. Questa elevata pressione produce una nebulizzazione finissima del materiale di copertura.

Poiché in questo sistema non si usa aria di nebulizzazione, il metodo applicato viene chiamato AIRLESS (senz'aria).

Questo tipo di spruzzatura offre i vantaggi di una nebulizzazione finissima, bassa formazione di nebbia di materiale e superfici lisce e prive di bollicine. A questi vantaggi vanno aggiunte l'alta velocità di lavorazione e la grande maneggevolezza del sistema.

3.2 Funzionamento dell'apparecchio

Per capire meglio il funzionamento dell'apparecchio viene fornita una breve descrizione della sua struttura tecnica.

WAGNER ProSpray sono impianti per la verniciatura a spruzzo ad alta pressione azionati elettricamente.

Un riduttore a ruote dentate trasmette la potenza meccanica ad un albero a gomiti. L'albero a gomiti solleva ed abbassa il pistone della pompa di mandata del materiale.

Il movimento verso l'alto del pistone fa aprire automaticamente la valvola di entrata. Il movimento verso il basso del pistone fa aprire la valvola di scarico.

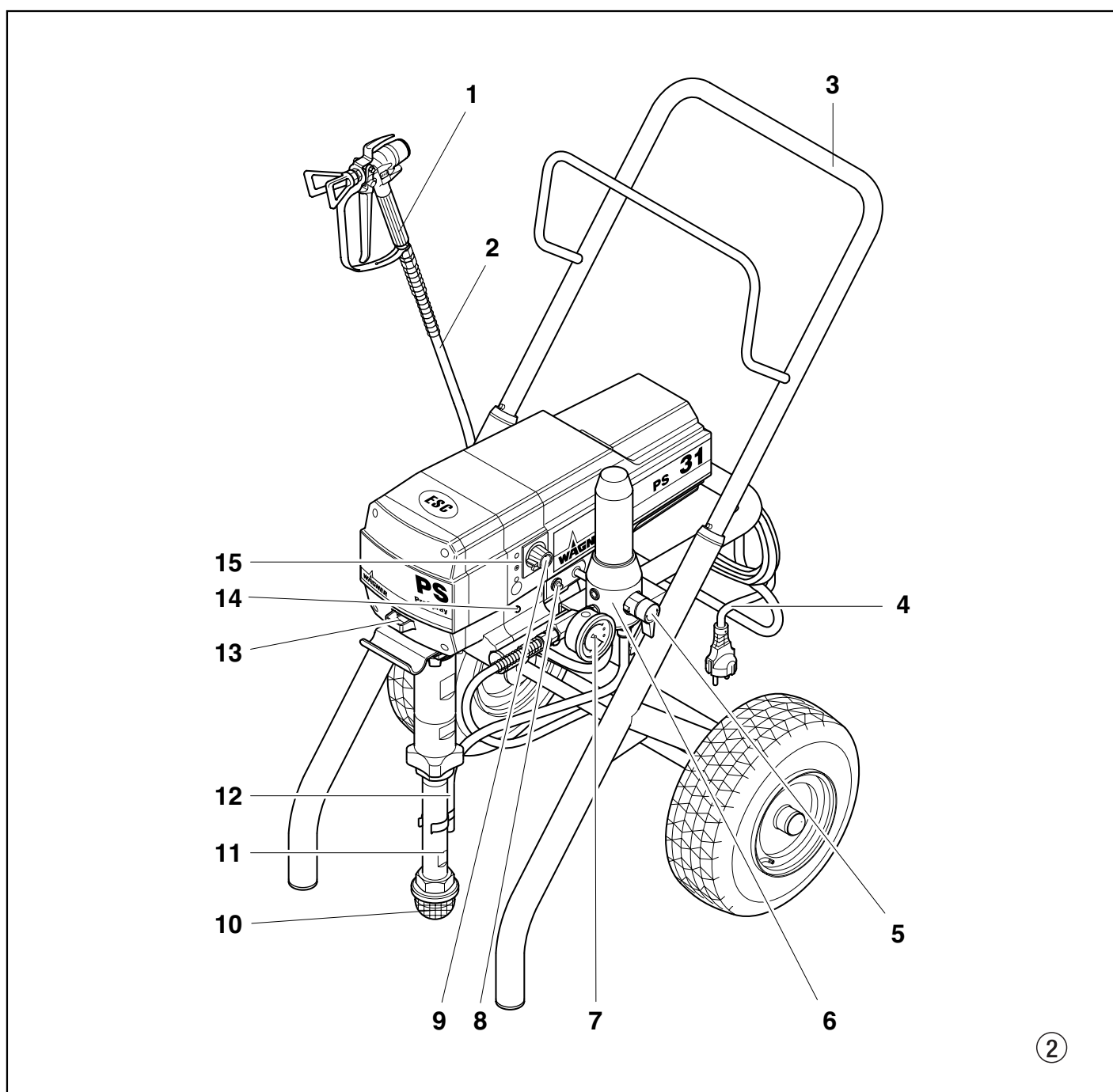
Il materiale di copertura fluisce sotto alta pressione attraverso il tubo flessibile verso l'aerografo. Alla fuoriuscita dall'ugello, il materiale di copertura nebulizza.

Il regolatore della pressione regola la portata e la pressione di esercizio del materiale di copertura.

3.3 Leggenda della figura illustrativa ProSpray 27 • 31

- | | | | |
|---|--|----|---|
| 1 | Aerografo | 8 | Interruttore di protezione contro le sovracorrenti |
| 2 | Tubo flessibile ad alta pressione | 9 | Interruttore ON/OFF e manopola di regolazione |
| 3 | Impugnatura estraibile | 10 | Filtro |
| 4 | Cavo di allacciamento dell'apparecchio | 11 | Tubo di aspirazione |
| 5 | Valvola di sfiato | 13 | Apertura di rifornimento dell'olio distaccante (l'olio distaccante impedisce l'usura eccessiva delle guarnizioni) |
| | Posizione verticale della leva – PRIME (↻ circolazione) | 14 | Lampada spia segnalante lo stato di "pronto" |
| | Posizione orizzontale della leva – SPRAY (↘ spruzzatura) | 15 | Indicatore luminoso della regolazione elettronica della pressione |
| 6 | Filtro ad alta pressione | | |
| 7 | Manometro | | |

3.4 Figura illustrativa ProSpray 27 • 31



3.5 Dati tecnici

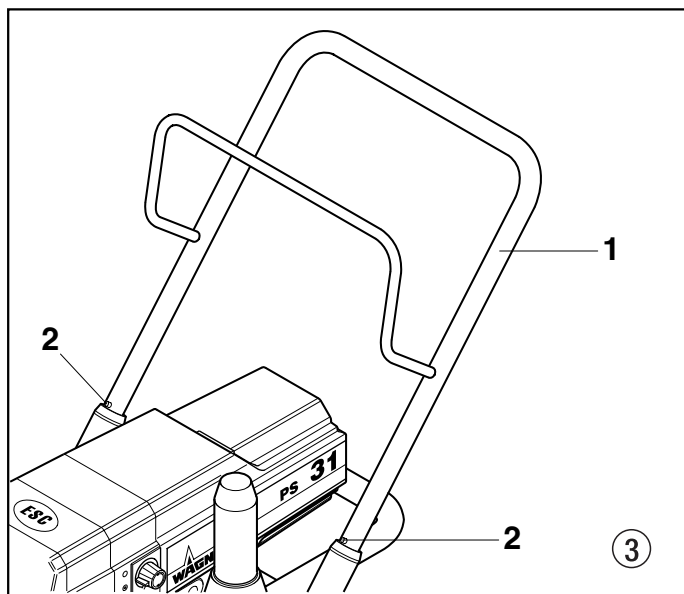
	ProSpray 27	ProSpray 31
Tensione:	230 Volt ~, 50 Hz	
Corrente assorbita max.:	7,5 A	8,7 A
Fusibile:	16 A ritardato	
Cavo di allacciamento dell'apparecchio:	3 x 1,5 mm ² – 6 m	
Potenza assorbita:	1725 Watt	2000 Watt
Pressione di esercizio max.:	230 bar (23 MPa)	
Portata a 120 bar (12 MPa) con acqua:	2,7 l/min	3,1 l/min
Dimensioni dell'ugello max.:	0,027 pollici – 0,69 mm	0,031 pollici – 0,79 mm
Temperatura del materiale di copertura max.:	43°C	
Viscosità max.:	30.000 mPa·s	
Cartuccia filtrante: (equipaggiamento standard):	60 maglie	
Peso:	39 kg	
Pressione dei pneumatici max.:	2 bar (0,2 MPa)	
Tubo flessibile ad alta pressione speciale:	DN 6 mm, 15 m, filettatura di raccordo M 16 x 1,5	
Dimensioni (lunghezza x larghezza x altezza):	655 x 825 x 640 mm	
Livello di pressione acustica max.:	79 dB (A) *	

* Punto di misura: lateralmente all'apparecchio alla distanza di 1 m e ad 1,60 m dal suolo, pressione di esercizio 120 bar (12 MPa), suolo ad elevata impedenza acustica.

3.6 Trasporto

Spingere o tirare l'apparecchio.

Estrarre completamente l'impugnatura (fig. 3, pos. 1).
Reinserire l'impugnatura – premere i pulsanti (2) sui tubolari e quindi inserire l'impugnatura.



3.7 Trasporto con un veicolo

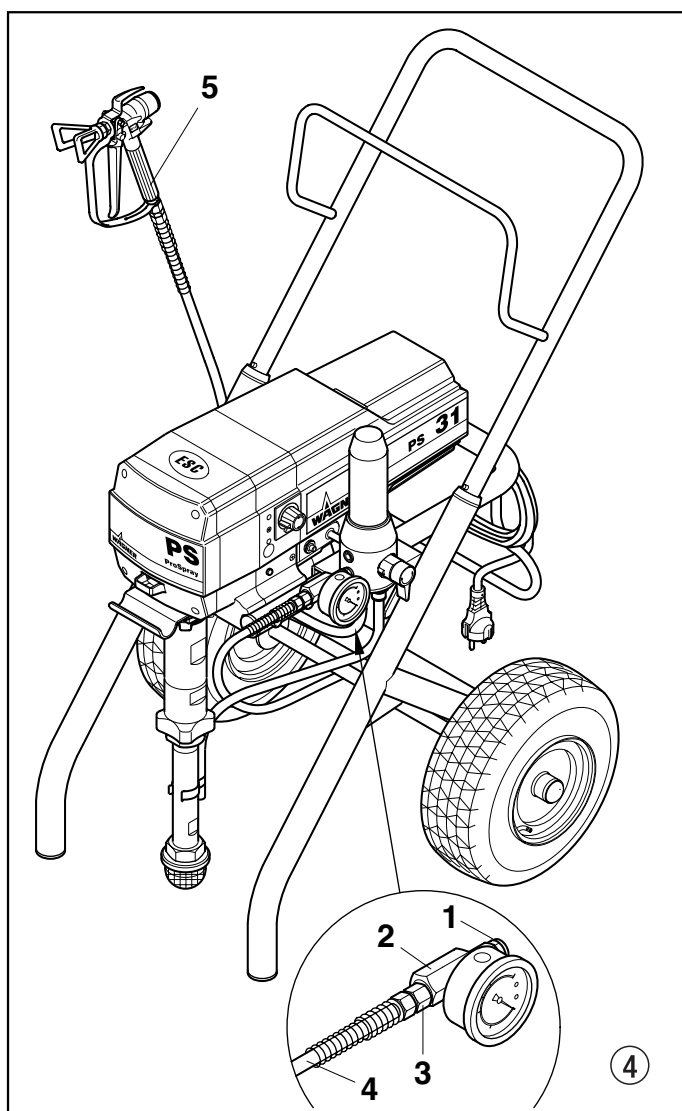
Avvolgere il tubo flessibile ad alta pressione sull'apposito sostegno dell'impugnatura.

Bloccare l'apparecchio con elementi di fissaggio adatti.

4. Messa in servizio

4.1 Tubo flessibile ad alta pressione, aerografo ed olio distaccante

1. Avvitare la combinazione a manometro (2) sull'uscita del materiale di copertura (fig. 4, pos. 1).
2. Avvitare il bocchettone di transizione (3) sulla combinazione a manometro.
3. Avvitare il tubo flessibile ad alta pressione (4) sulla combinazione a manometro.
4. Avvitare l'aerografo (5) con ugello al tubo flessibile ad alta pressione.
5. Serrare a fondo il dado a risvolto del tubo flessibile ad alta pressione per impedire la fuoriuscita del materiale di copertura.



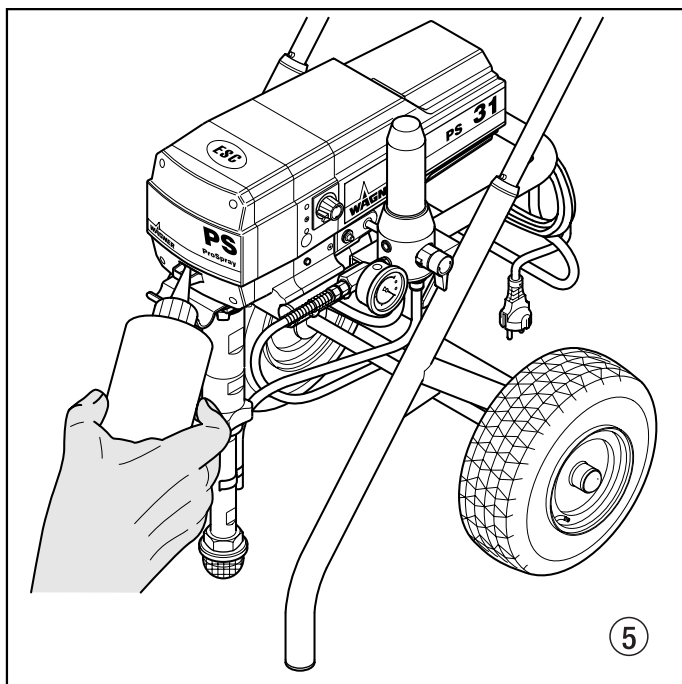
6.



Attenzione

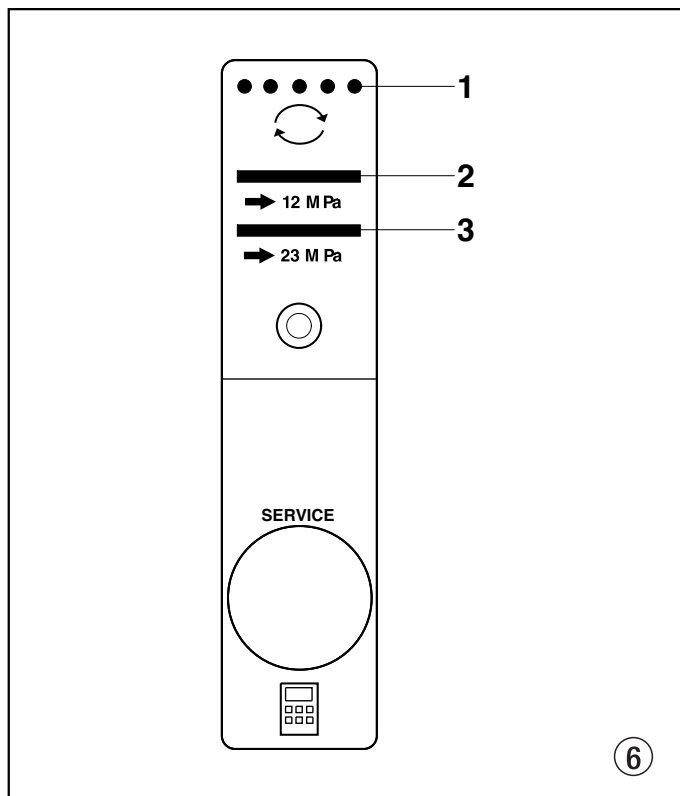
L'olio distaccante impedisce l'usura eccessiva delle guarnizioni.

7. Rifornire con olio distaccante (fig. 5). Versare una quantità d'olio distaccante tale da non farlo sgocciolare nel serbatoio del materiale di copertura.



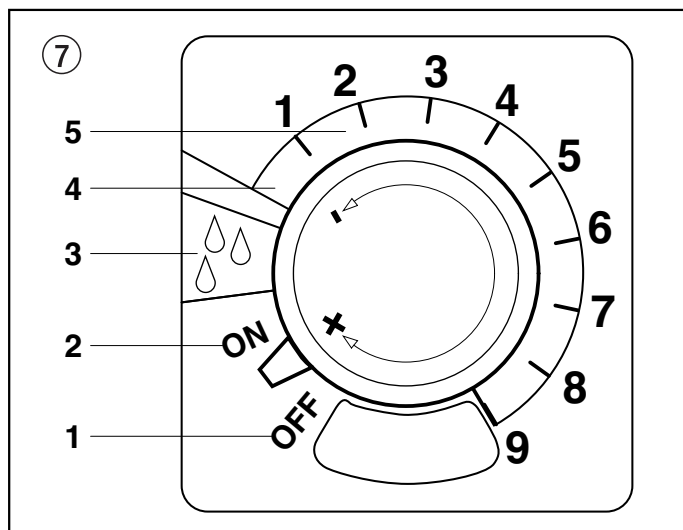
4.2 Indicatore luminoso della regolazione elettronica della pressione

1. Giallo lampeggiante – nessuna generazione di pressione
2. Giallo fino a 120 bar (12 MPa)
3. Verde da 120 bar (12 MPa) a 230 bar (23 MPa)



4.3 Manopola di regolazione della pressione (fig. 7)

1. Apparecchio spento (OFF).
2. Apparecchio acceso (ON) - nessuna generazione di pressione.
3. Settore blu - pressione pulsante per la pulizia.
4. Regolazione della pressione minima.
5. Dalla pressione minima a 230 bar (23 MPa).



4.4 Allacciamento alla rete elettrica



Attenzione

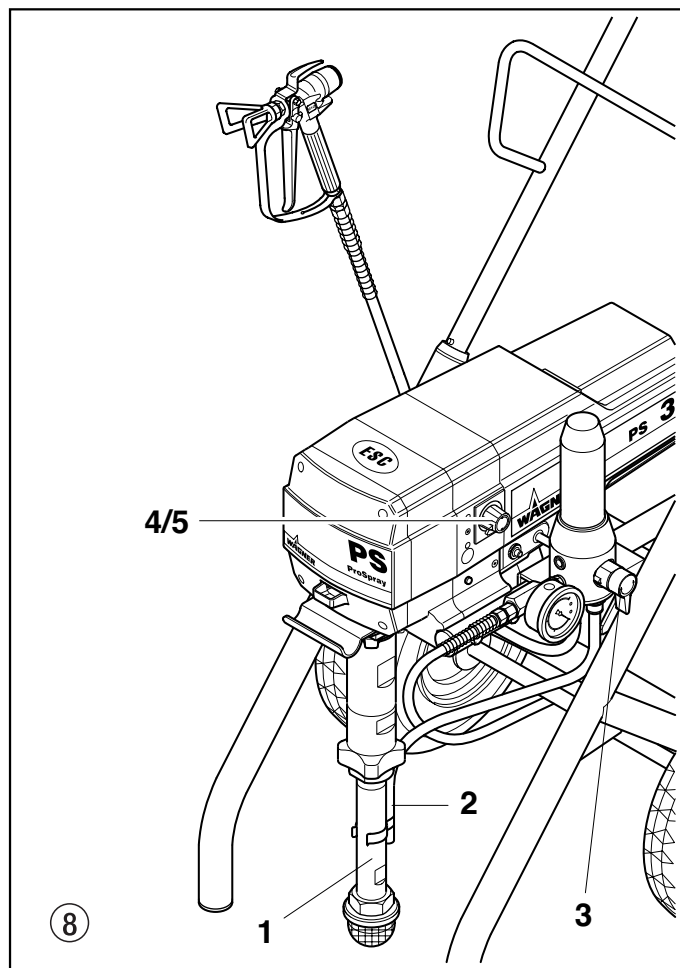
La presa di corrente deve essere munita di un contatto di protezione per la messa a terra in conformità alle norme in materia.

Prima dell'allacciamento alla rete elettrica occorre prestare attenzione al fatto che il valore della tensione di rete corrisponda a quello indicato sulla targhetta dell'apparecchio.

Inserendo la spina di collegamento in rete, la lampada spia verde si accende. Si trova sotto l'indicatore luminoso della regolazione elettronica della pressione

4.5 Prima messa in servizio: rimozione della sostanza conservante

1. Immergere il tubo di aspirazione (fig. 8, pos. 1) ed il tubo flessibile di ritorno (2) in un recipiente contenente detergente adatto.
2. Aprire la valvola di sfiato (3), posizione della valvola PRIME (↻ circolazione).
3. Accendere (ON) l'apparecchio (4).
4. Regolare la manopola di regolazione della pressione (5) nel settore giallo sulla pressione minima.
5. Attendere che il detergente fuoriesca dal tubo flessibile di ritorno.
6. Chiudere la valvola di sfiato, posizione della valvola SPRAY (➤ spruzzatura).
7. Azionare il grilletto dell'aerografo.
8. Spruzzare il detergente in un recipiente di raccolta aperto.



4.6. Messa in servizio dell'apparecchio con materiale di copertura

1. Immergere il tubo di aspirazione (fig. 8, pos. 1) ed il tubo flessibile di ritorno (2) nel recipiente contenente il materiale di copertura.
2. Aprire la valvola di sfiato (3), posizione della valvola PRIME (↻ circolazione).
3. Accendere (ON) l'apparecchio (4).
4. Regolare la manopola di regolazione della pressione (5) nel settore giallo sulla pressione minima.
5. Attendere che il materiale di copertura fuoriesca dal tubo flessibile di ritorno.
6. Chiudere la valvola di sfiato, posizione della valvola SPRAY (➤ spruzzatura).
7. Azionare ripetutamente il grilletto dell'aerografo spruzzando in un recipiente di raccolta fino alla fuoriuscita senza interruzioni del materiale di rivestimento dall'aerografo.
8. Aumentare la pressione ruotando lentamente la relativa manopola di regolazione su valori maggiori.
Controllare la figura di spruzzatura, aumentare la pressione fino ad ottenere una nebulizzazione corretta.
Ruotare la manopola di regolazione della pressione sul valore minimo al quale si ottiene ancora una nebulizzazione regolare.
9. L'apparecchio è ora pronto per la spruzzatura.

5. Tecnica di spruzzatura

Durante la spruzzatura condurre l'aerografo uniformemente. In caso contrario si ottiene una figura di spruzzatura irregolare. Eseguire il movimento di spruzzatura con il braccio e non con il polso. Mantenere una distanza di circa 30 cm tra l'aerografo e l'oggetto da rivestire. Il limite laterale del getto di materiale non deve essere troppo netto. Il bordo di spruzzatura deve dissolversi gradualmente, in modo da consentire una semplice sovrapposizione alla passata successiva. Condurre l'aerografo sempre parallelamente e ad un angolo di 90° rispetto alla superficie da spruzzare; in questo modo si forma la quantità minima di nebbia di vernice.



Se si verificano zone limite molto nette o strisce nel getto di spruzzatura, aumentare la pressione di esercizio o diluire il materiale di copertura.

6. Trattamento del tubo flessibile ad alta pressione

Evitare curve troppo strette o ad angolo vivo del tubo ad alta pressione; raggio di curvatura minimo circa 20 cm.

Proteggere il tubo da pressioni troppo elevate e da oggetti taglienti e da spigoli vivi.



Attenzione

Pericolo di lesioni causate da un tubo ad alta pressione che perde. Sostituire immediatamente un tubo ad alta pressione danneggiato.

Non riparare mai da soli un tubo ad alta pressione danneggiato!

6.1 Tubo flessibile ad alta pressione

L'apparecchio possiede un tubo flessibile ad alta pressione speciale adatto per pompe pistone.



Per ragioni di funzionalità, sicurezza e durata dell'apparecchio occorre utilizzare esclusivamente tubi flessibili ad alta pressione WAGNER.

7. Interruzione del lavoro

1. Aprire la valvola di sfiato, posizione della valvola PRIME (↻ circolazione).
2. Spegner (OFF) l'apparecchio.
3. Azionare il grilletto dell'aerografo per depressurizzare il tubo flessibile ad alta pressione e l'aerografo.
4. Bloccare l'aerografo; vedi le istruzioni di servizio dell'aerografo.
5. Se occorre pulire un ugello standard, vedi pag. 94, punto 13.2.
Se è montato un ugello di modello diverso, procedere come descritto nelle relative istruzioni per l'uso.
6. Lasciare il tubo di aspirazione ed il tubo flessibile di ritorno immersi nel materiale di copertura o immergerli in un recipiente contenente solvente.



Attenzione

Se si usano materiali di copertura ad essiccazione rapida o a due componenti, l'apparecchio va pulito e lavato entro il tempo di passivazione usando un detergente adatto.

8. Pulizia dell'apparecchio (messa fuori servizio)

Un'accurata pulizia è la migliore garanzia per un corretto funzionamento dell'apparecchio. Al termine del lavoro di spruzzatura occorre pulire l'apparecchio. È necessario impedire che il materiale di copertura di essicchi e si incrosti all'interno dell'apparecchio.

Il detergente usato per la pulizia (usare solo solventi con punto di infiammabilità maggiore di 21 °C) deve essere compatibile con il materiale di copertura.

- **Bloccare l'aerografo;** vedi le istruzioni per l'uso dell'aerografo.

Pulire e smontare l'ugello.

Per l'ugello standard vedi pag. 94, punto 13.2.

Se è montato un ugello di modello diverso, procedere come descritto nelle relative istruzioni per l'uso.

1. Estrarre il tubo di aspirazione dal recipiente contenente il materiale di rivestimento.
2. Chiudere la valvola di sfiato, posizione della valvola SPRAY (➤ spruzzatura).
3. Accendere (ON) l'apparecchio.
4. Azionare il grilletto dell'aerografo per pompare in un recipiente aperto il materiale di copertura rimasto nel tubo di aspirazione, nel tubo flessibile ad alta pressione e nell'aerografo.



Attenzione

Se il materiale di copertura contiene solventi occorre collegare a terra il recipiente.



Pericolo

**Cautela! Non pompare né spruzzare in un recipiente con piccola apertura (cocciume)!
Vedi le norme di sicurezza.**

5. Immergere il tubo di aspirazione con tubo flessibile di ritorno in un recipiente contenente detergente adatto.
6. Ruotare la manopola di regolazione della pressione nel settore blu - pressione pulsante per la pulizia.
7. Aprire la valvola di sfiato, posizione della valvola PRIME (↻ circolazione).
8. Pompare un detergente adatto facendolo circolare per qualche minuto.
9. Chiudere la valvola di sfiato, posizione della valvola SPRAY (➤ spruzzatura).
10. Azionare il grilletto dell'aerografo.
11. Pompare il detergente residuo in un recipiente aperto fino a svuotare completamente l'apparecchio.
12. Spegnerne (OFF) l'apparecchio.

8.1 Pulizia dell'esterno dell'apparecchio



Attenzione

Dapprima disinserire la spina di rete dalla presa di corrente.



Pericolo

Pericolo di cortocircuito dovuto alla penetrazione di acqua!

Non pulire mai l'apparecchio con unità a getto liquido o a getto di vapore ad alta pressione.

Pulire l'esterno dell'apparecchio con un panno imbevuto di un detergente adatto.

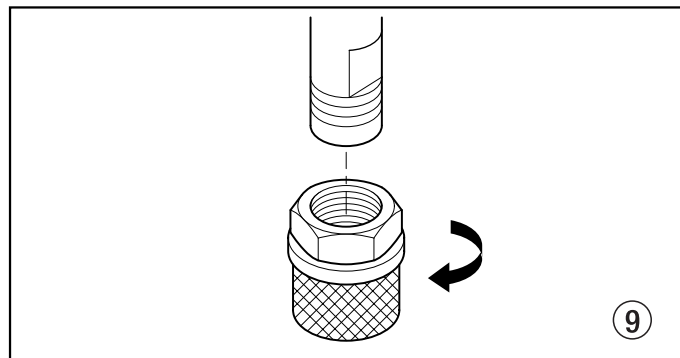
8.2 Filtro di aspirazione



Un filtro di aspirazione pulito garantisce sempre la portata massima, una pressione di spruzzatura costante ed un funzionamento corretto dell'apparecchio.

- Svitare il filtro (fig. 9) dal tubo di aspirazione.
- Pulire o sostituire il filtro.

Eseguire la pulizia con un pennello a setole dure e con un detergente adatto.



8.3 Pulizia del filtro ad alta pressione

Pulire regolarmente la cartuccia filtrante.

Un filtro ad alta pressione sporco o ostruito causa una cattiva figura di spruzzatura o l'ostruzione dell'ugello.

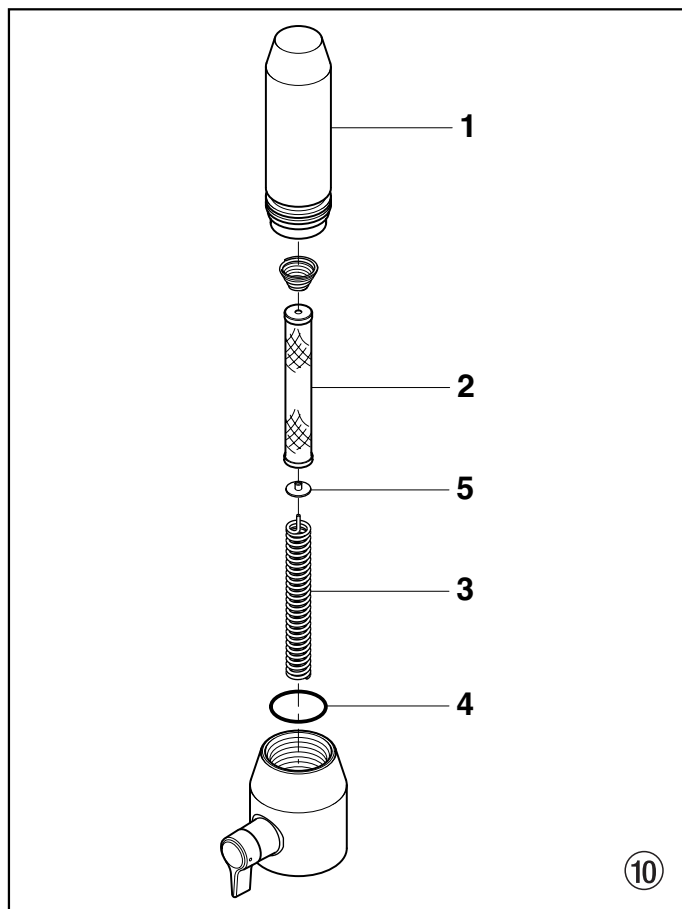
1. Spegnerne (OFF) l'apparecchio.



Pericolo

Disinserire la spina di rete dalla presa di corrente.

2. Aprire la valvola di sfiato, posizione della valvola PRIME (↻ circolazione).
3. Svitare la scatola del filtro (fig. 10, pos. 1) con una chiave a nastro.
4. Togliere la cartuccia filtrante (2) dalla molla di spinta (3).
5. Pulire tutti i pezzi con un detergente adatto. Se necessario, sostituire la cartuccia filtrante.
6. Controllare e se necessario sostituire l'O-Ring (4).
7. Applicare la rondella (5) sulla molla di spinta (3). Applicare la cartuccia filtrante (2) sulla molla di spinta.
8. Avvitare la scatola del filtro (1) e serrarla completamente con una chiave a nastro.



8.4 Pulizia dell'aerografo Airless

- Lavare l'aerografo Airless con un detergente adatto a bassa pressione di esercizio.
- Pulire accuratamente l'ugello con un detergente adatto assicurandosi di eliminare tutti i residui di materiale di copertura.
- Pulire accuratamente l'esterno dell'aerografo Airless.

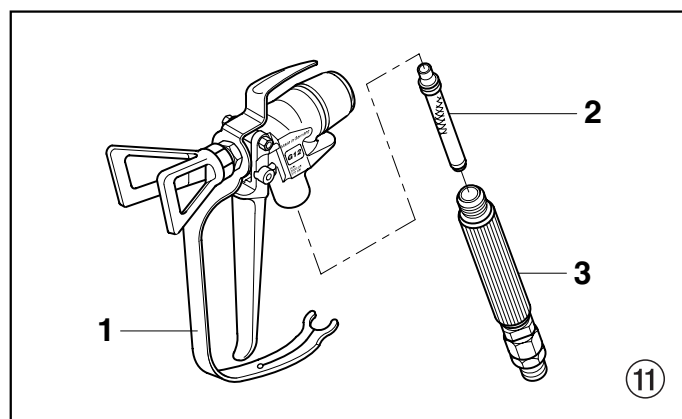
Filtro innestabile dell'aerografo Airless

Smontaggio (fig. 11)

1. Tirare con forza in avanti la staffa di protezione (1).
2. Svitare l'impugnatura (2) dall'alloggiamento dell'aerografo. Estrarre il filtro innestabile (3).
3. Sostituire un filtro innestabile intasato o difettoso.

Montaggio

1. Inserire il filtro innestabile (3) con il cono più lungo nell'alloggiamento dell'aerografo.
2. Avvitare l'impugnatura (2) nell'alloggiamento dell'aerografo e serrare.
3. Innestare in posizione la staffa di protezione (1).





9. Eliminazione di anomalie

Tipo di anomalia	Possibile causa	Misura per eliminare l'anomalia
L'apparecchio non si mette in funzione	La lampada spia non segnala lo stato di "pronto". Mancanza di tensione elettrica.	Controllare la tensione di alimentazione.
	In caso di sovraccarico, l'apparecchio si spegne automaticamente. L'apparecchio non si riaccende automaticamente.	Spegnere (OFF) l'apparecchio. Dopo 2 – 3 minuti premere l'interruttore di protezione contro le sovracorrenti e riaccendere l'apparecchio (ON).
	Regolazione su pressione insufficiente.	Ruotare la manopola di regolazione della pressione su valori maggiori.
	Interruttore ON/OFF guasto.	Sostituire.
L'apparecchio non aspira	Valvola di sfiato regolata su SPRAY (☞ spruzzatura).	Portare la valvola di sfiato su PRIME (↻ circolazione).
	Il filtro sporge oltre il pelo libero del liquido ed aspira aria.	Rifornire con materiale di copertura.
	Filtro intasato.	Pulire o sostituire il filtro.
	Tubo di aspirazione allentato, cioè l'apparecchio aspira aria parassita.	Pulire i raccordi. Serrare il tubo di aspirazione.
L'apparecchio aspira ma la pressione non aumenta	L'ugello è fortemente usurato.	Sostituire.
	Ugello troppo grande.	Scegliere un ugello più piccolo; vedi la tabella degli ugelli a pag. 95.
	Regolazione su pressione insufficiente.	Ruotare la manopola di regolazione della pressione su un valore maggiore.
	Filtro intasato.	Pulire o sostituire il filtro.
	Il materiale di copertura fluisce attraverso il tubo flessibile di ritorno quando la valvola di sfiato si trova in posizione SPRAY (☞ spruzzatura).	Smontare la valvola di sfiato e pulirla o sostituirla.
	Guarnizioni incollate o usurate.	Smontare le guarnizioni e pulirle o sostituirle.
	Sfere delle valvole usurate.	Smontare e sostituire le sfere delle valvole.
	Sedi delle valvole usurate.	Smontare e sostituire le sedi delle valvole.



Tipo di anomalia	Possibile causa	Misura per eliminare l'anomalia
Il materiale di copertura fuoriesce in alto dallo stadio della vernice	La guarnizione superiore è usurata.	Smontare e sostituire la guarnizione.
	Il pistone è usurato.	Smontare e sostituire il pistone.
Pulsazione eccessiva sull'aerografo	Tubo ad alta pressione di tipo errato.	Per ragioni di funzionalità, sicurezza e durata dell'apparecchio occorre utilizzare esclusivamente tubi flessibili ad alta pressione WAGNER.
	Ugello usurato o troppo grande.	Sostituire l'ugello.
	Pressione eccessiva.	Ruotare la manopola di regolazione della pressione su un valore minore.
Figura di spruzzatura scorretta	Ugello troppo grande per il materiale di copertura da spruzzare.	Sostituire l'ugello; vedi la tabella degli ugelli a pag. 102.
	Regolazione scorretta della pressione.	Ruotare la manopola di regolazione della pressione fino ad ottenere una figura di spruzzatura soddisfacente.
	Portata insufficiente.	Pulire o sostituire tutti i filtri.
	Viscosità eccessiva del materiale di copertura.	Diluire conformemente alle istruzioni del produttore.
La potenza dell'apparecchio diminuisce	La pressione è regolata su un valore insufficiente.	Ruotare la manopola di regolazione della pressione su un valore maggiore.

10. Manutenzione

10.1 Manutenzione generale

L'apparecchio deve essere sottoposto a manutenzione una volta all'anno dal personale di assistenza WAGNER.

1. Controllare se i tubi flessibili ad alta pressione, il cavo di alimentazione elettrica e la spina sono danneggiati.
2. Controllare se la valvola di entrata e di scarico ed il filtro sono usurati.

10.2 Tubo flessibile ad alta pressione

Controllare visivamente il tubo flessibile ad alta pressione verificando che non possieda crepe o tagli, in particolare sul tratto in prossimità del raccordo. I dadi a risvolto devono poter essere ruotati liberamente.

11. Riparazione dell'apparecchio



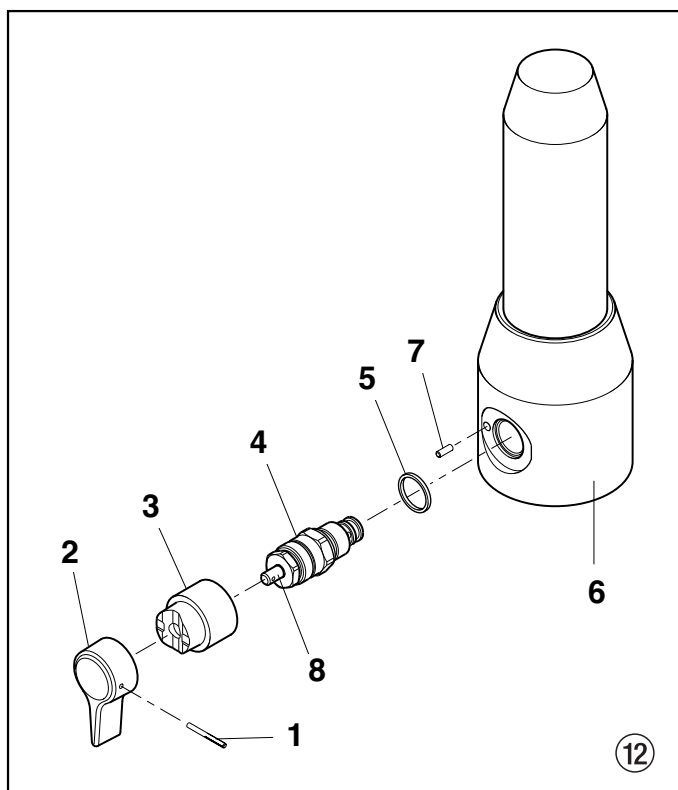
Pericolo

Spegnere (OFF) l'apparecchio.

Prima di qualsiasi riparazione – disinserire la spina di rete dalla presa di corrente.

11.1 Valvola di sfiato

1. Con una punta da 2 mm, togliere la spina intagliata (fig. 12, pos. 1) dall'impugnatura della valvola di sfiato (2).
2. Estrarre l'impugnatura della valvola di sfiato (2) ed il trascinatore (3).
3. Svitare l'intero corpo della valvola (4) con una chiave fissa.
4. Verificare che la guarnizione (5) sia montata correttamente e quindi avvitare un nuovo corpo della valvola (4) nel blocco di distribuzione (6). Serrare con una chiave fissa.
5. Posizionare il trascinatore (3) sulla spina di registro (7) del blocco di distribuzione (6). Inserire il trascinatore ed applicare grasso per macchine.
6. Far corrispondere i fori dell'alberino della valvola (8) e dell'impugnatura della valvola di sfiato (2).
7. Applicare la spina intagliata (1) e portare l'impugnatura della valvola di sfiato in posizione PRIME/SPRAY.



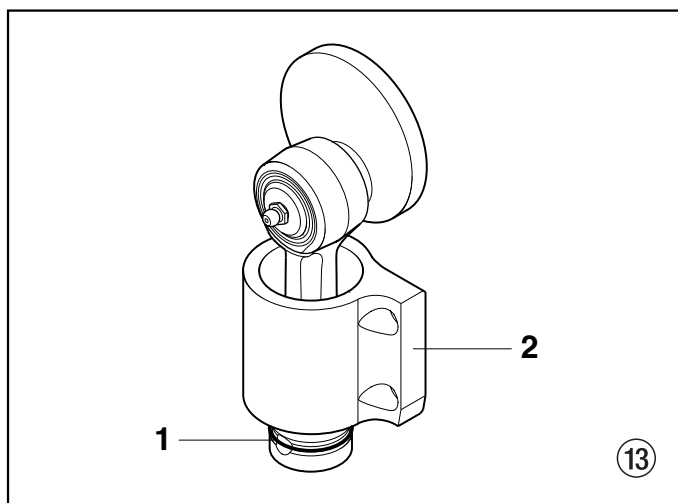
11.2 Valvola di entrata e di scarico

1. Svitare le quattro viti dal coperchio frontale; togliere il coperchio frontale.
2. Accendere (ON) l'apparecchio e quindi spegnerlo (OFF) in modo che l'anello a spirale (fig. 13, pos. 1) sia visibile sulla biella sotto la guida (2).



Pericolo

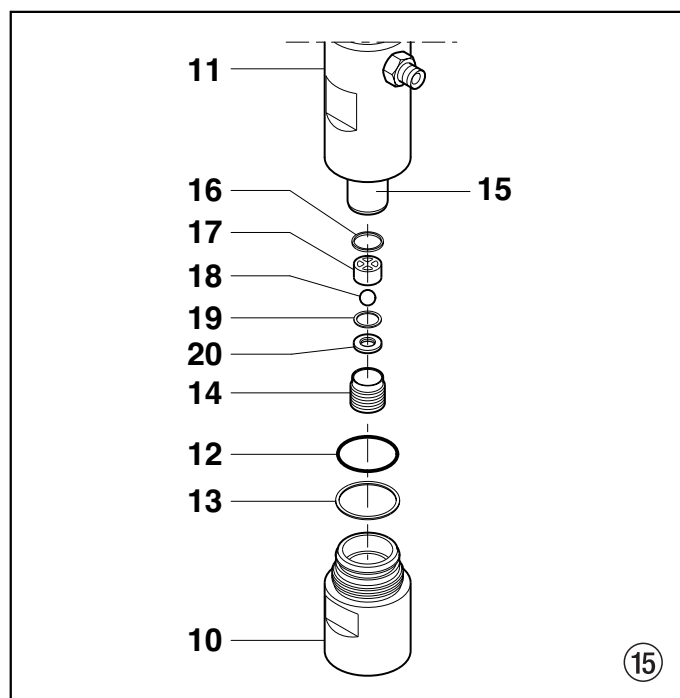
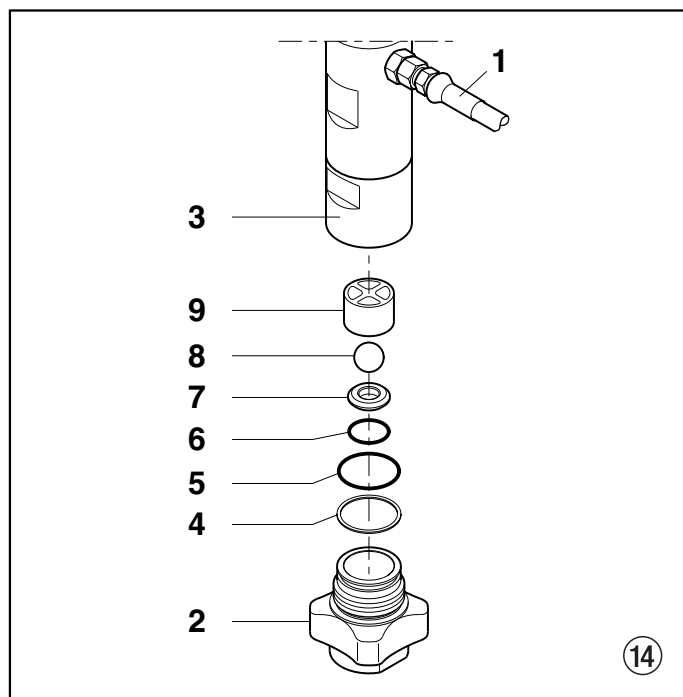
**Pericolo di schiacciamento!
Non introdurre le dita o attrezzi tra le parti in movimento.**



**Pericolo**

Disinserire la spina di rete dalla presa di corrente.

3. Togliere il fermo dal tubo di aspirazione e rimuovere il tubo flessibile di ritorno.
5. Svitare il tubo flessibile di raccordo (fig. 14, pos. 1) del filtro ad alta pressione.
6. Ruotare l'apparecchio di 90° verso il lato posteriore per facilitare il lavoro sulla pompa di mandata del materiale.
7. Con leggeri colpi di martello sbloccare e svitare la sede della valvola di entrata (2) dal corpo inferiore (3) o svitarla con una chiave fissa.
8. Smontare l'anello di appoggio (4), l'O-Ring (5), l'O-Ring (6), la sede della valvola di entrata (7), la sfera della valvola di entrata (8) e la guida superiore della sfera (9).
9. Pulire tutti i pezzi con un detergente adatto.
Controllare l'usura e se necessario sostituire il corpo della valvola di entrata (2), la sede della valvola di entrata (7) e la sfera della valvola di entrata (8). Se non utilizzata su un lato, rimontare la sede della valvola di entrata (7) rigirata.
10. Eseguire il montaggio in successione inversa.
Spalmare grasso per macchine sull'O-Ring (5) e verificare il suo corretto posizionamento nel corpo della valvola di entrata (2).
11. Svitare il corpo inferiore (fig. 15, pos. 10) con una chiave fissa bloccando il corpo superiore (11) con una seconda chiave fissa.
12. Togliere l'anello di appoggio (13) e l'O-Ring (12).
13. Con un cacciavite esagonale da 3/8 pollici svitare il corpo della valvola di scarico (14) dal pistone (15).
14. Smontare la guarnizione superiore (16), la guida della sfera superiore (17), la sfera della valvola di scarico (18), la rondella (19) e la sede della valvola di scarico (20).
15. Pulire tutti i pezzi con un detergente adatto. Controllare l'usura e se necessario sostituire il corpo della valvola di scarico (14), la sede della valvola di scarico (20) la sfera della valvola di scarico (18) e la guida della sfera superiore (17). Se non utilizzata su un lato, rimontare la sede della valvola di scarico (20) rigirata.
16. Eseguire il montaggio in successione inversa.
Spalmare grasso per macchine sull'O-Ring (12) e verificare il suo corretto posizionamento nel corpo inferiore (10).



11.3 Guarnizioni

1. Smontare il corpo della valvola di entrata ed il corpo inferiore come descritto nel capitolo 11.2 a pag. 86.
2. Non è necessario smontare la valvola di scarico.
3. Con un cacciavite sollevare l'anello a spirale (fig. 16, pos. 1). Con una punta da 6 mm rimuovere la spina di collegamento (2) dalla biella (3) e dal pistone (4).
4. Togliere la spina di collegamento (2) dalla scatola del riduttore.
5. Con leggeri colpi di martello sbloccare il dado di arresto (5) in verso antiorario.
6. Svitare il corpo superiore (6) in verso antiorario dalla scatola del riduttore.
7. Serrare il corpo superiore (6) verticalmente in una morsa applicata sulle superfici di chiave.



Attenzione

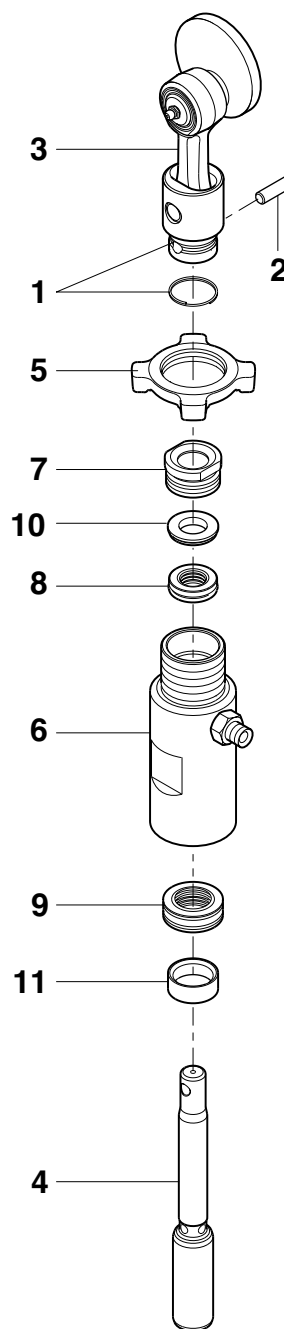
Non serrare eccessivamente la morsa per evitare la deformazione del componente.

8. Svitare l'elemento filettato (7).
9. Spingere in basso il pistone (4) estraendolo dal corpo superiore (6). Controllare l'usura del pistone e se necessario sostituirlo.
10. Togliere la guarnizione superiore (8) e la guarnizione inferiore (9) dal corpo superiore (6).



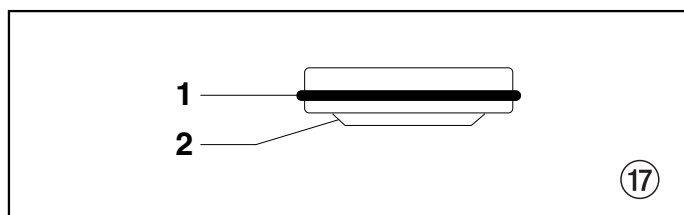
Attenzione

Non danneggiare l'interno del corpo superiore.

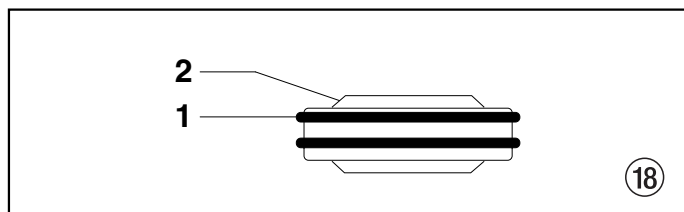


11. Togliere il dispositivo di trasporto dalle guarnizioni superiore ed inferiore.
Il dispositivo di trasporto della guarnizione superiore è necessario per montare il pistone.
12. Spalmare grasso per macchine sulla guarnizione superiore (8) e sulla guarnizione inferiore (9).

13. Applicare la guarnizione superiore (fig. 17) insieme all'O-Ring (1) ed al labbro sporgente (2) verso il basso nel corpo superiore (6).



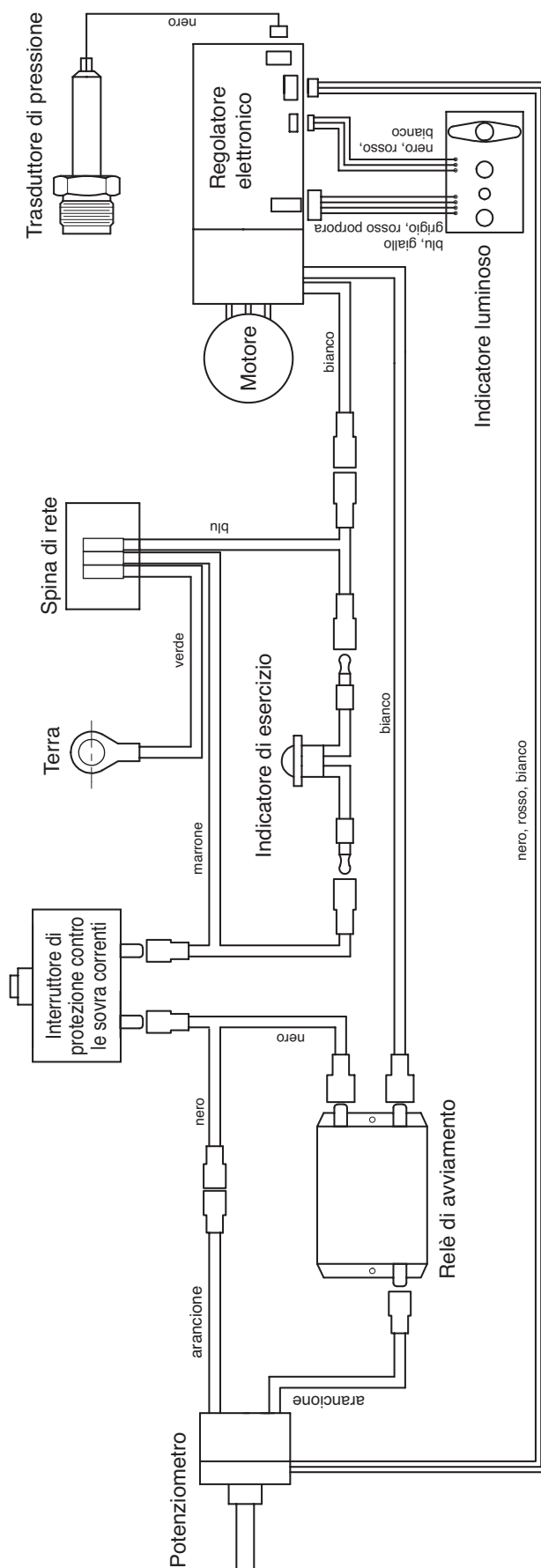
14. Collocare l'anello intermedio (fig. 16, pos. 10) sulla guarnizione superiore (8).
15. Avvitare l'elemento filettato (fig. 16, pos. 7) nel corpo superiore (6) e serrare con 34 – 41 Nm.
16. Applicare la guarnizione inferiore (fig. 18) in modo che il lato con distanza minore tra O-Ring (1) e labbro sporgente (2) sia rivolto in alto.



17. Con l'attrezzo di montaggio portare la guarnizione inferiore in posizione finale.
18. Inserire dall'alto sul pistone l'attrezzo di montaggio (dispositivo di trasporto, fornito in dotazione con la guarnizione superiore) per il pistone.
19. Spalmare grasso per macchine sull'attrezzo di montaggio e sul pistone (4).
20. Spingere il pistone (4) attraverso le guarnizioni inferiore e superiore facendo sporgere la sua estremità superiore dall'elemento filettato (7).
21. Togliere l'attrezzo di montaggio dal pistone (4).
22. Avvitare il dado di arresto (5) fino al contatto con il corpo superiore (6).
23. Spalmare grasso per macchine sulla filettatura del corpo superiore (6).
Togliere il corpo superiore dalla morsa.
24. Avvitare il corpo superiore (6) nella scatola del riduttore.
Applicare la spina di collegamento (2) nella biella (3) e nel pistone (4) e bloccarla con l'anello a spirale (1).

25. Avvitare il corpo superiore (6) nella scatola del riduttore fino al contatto del dado di arresto (5) e fino a portare sul lato posteriore il raccordo del tubo flessibile di raccordo.
26. Serrare il dado di arresto (5) con leggeri colpi di martello.
27. Applicare l'anello di guida (11) nel corpo inferiore (fig. 15, pos. 10); avvitare e serrare a fondo il corpo inferiore nel corpo superiore.
28. Avvitare e serrare a fondo il tubo flessibile di raccordo.
29. Avvitare il corpo della valvola di entrata (fig. 14, pos. 2); si veda il capitolo 11.2, punto 10.
30. Avvitare e serrare a fondo il tubo di aspirazione.
31. Con il fermo fissare il tubo flessibile di ritorno al tubo di aspirazione.
32. Montare il coperchio frontale.

11.4 Schema elettrico ProSpray 27 • 31



12. Accessori e ricambi

12.1 Accessori per ProSpray 27 • 31 (Figura degli accessori: vedi pag. 96)

Pos. N° ord.	Denominazione	Pos. N° ord.	Denominazione
1	0149 040 Aerografo G 08 (modello in alluminio)	5	0034 030 Raccordi doppio per l'accoppiamento di tubi flessibili ad alta pressione
	0335 002 Aerografo G 12 (modello in alluminio)		
	0257 001 Aerografo AG-09 S (modello in acciaio inossidabile)	6	0034 950 Nassa Metex. Nassa di prefiltraggio del materiale di copertura nella confezione. Collocare il tubo di aspirazione direttamente nella nassa.
2	0096 004 Aerografo con prolunga da 30 cm		0034 952 Pacchetto di filtri (5 unità) per vernice
	0096 019 Aerografo con prolunga da 100 cm		0034 951 Pacchetto di filtri (5 unità) per materiale a dispersione
	0096 005 Aerografo con prolunga da 150 cm	7	0340 255 Adattatore di aspirazione per il sistema di aspirazione a contenitore
	0096 006 Aerografo con prolunga da 270 cm	8	0097 104 Sistema di aspirazione a contenitore
3	0345 010 Rullo Inline IR-100		
4	9984 510 Tubo flessibile ad alta pressione DN 4 mm, 7,5 m, con nipplo di acciaio inossidabile		
	9984 507 Tubo flessibile ad alta pressione DN 6 mm, 15 m, per rivestimento a dispersione		
	9984 562 Tubo flessibile ad alta pressione DN 6 mm, 30 m, per rivestimento a dispersione		

12.2 Elenco dei ricambi dell'apparecchio di verniciatura a spruzzo ad alta pressione

(figura dei ricambi: vedi pag. 97)

Pos. N° ord.	Denominazione	Pos. N° ord.	Denominazione
1	0508 555 Vite a testa esagonale	11	0507 787 Vite a testa esagonale
2	0508 694 Lamiera di sospensione	12	0507 786 Anello elastico
3	0295 694 Anello elastico	15	0507 671 Bocchettone doppio
4	0295 695 Vite a testa esagonale	16	0507 793 Raccordo
7	0507 782 Tubo di aspirazione	17	0034 041 Bocchettone di transizione M 16 x 1,5
8	0507 783 Fermo	18	0340 256 Combinazione a manometro
9	0508 747 Filtro	19	0508 750 Bocchettone doppio
10	0507 785 Tubo flessibile di ritorno		

12.3 Elenco dei ricambi per il sistema di azionamento

(figura dei ricambi: vedi pag. 98)

Pos.	ProSpray 27 N° ord.	ProSpray 31 N° ord.	Denominazione
1	0507 772	0507 772	Vite
2	0508 698	0508 698	Coperchio frontale
3	0507 767	0507 767	Vite a testa cilindrica
4	0507 769	0507 769	Scatola della biella
5	0507 218	0507 218	Biella
6	0507 777	0507 777	Spina di collegamento
7	0507 768	0507 768	Anello a spirale
8	0508 699	0508 699	Relè di avviamento
9	0507 760	0507 760	Vite a testa cilindrica
10	0508 225	0508 229	Scatola del riduttore
14	0507 222	0507 222	Ruota dentata, stadio 2
15	0507 221	0507 221	Ruota dentata, stadio 1
16	0508 697	0508 697	Guarnizione
17	0507 776	0507 776	Guarnizione
18	0507 230	0507 230	Flangia
20	0507 960	0507 960	Vite
21	0507 959	0507 959	Copertura, scheda elettronica
22	0507 770	0507 770	Vite a testa cilindrica
23	0295 694	0295 694	Anello elastico
24	0508 704	0508 736	Controllore (230 V ~, 50 Hz)*
25	0507 231	0507 231	Copertura del ventilatore
26	0507 225	0507 225	Ventilatore
27	0508 696	0508 734	Motore (230 V ~, 50 Hz)*
30	0508 705	0508 705	Parete intermedia
31	9800 340	9800 340	Vite
32	0508 580	0508 735	Interruttore di protezione contro le sovracorrenti
33	0507 755	0507 755	Piastra di montaggio
34	0507 757	0507 757	Manicotto di gomma
35	0507 756	0507 756	Vite
36	0507 759	0507 759	Potenziometro
37	0508 701	0508 701	Piastra per potenziometro
38	0507 749	0507 749	Dado
39	0507 740	0507 740	Manopola di regolazione della pressione
40	0507 748	0507 748	Cappuccio
41	0507 761	0507 761	Vite
42	0508 702	0508 702	Copertura, LED
43	0507 751	0507 751	Cappuccio
44	0508 703	0508 703	Indicatore luminoso
45			Lampada spia
46	0508 778	0508 778	Passacavo
47	0261 352	0261 352	Cavo di allacciamento dell'apparecchio H07RN-F3 G 1,5 – 6 m
48	0508 706	0508 737	Copertura del motore
49	0507 771	0507 771	Vite

***far controllare e sostituire dal servizio di assistenza Wagner.**

12.4 Elenco dei ricambi per lo stadio della vernice (figura dei ricambi, vedi pag. 99)

Pos. N° ord.	Denominazione	Pos. N° ord.	Denominazione
1 0508 695	Dado di arresto	23 0507 454*	Rondella
2 0508 707	Elemento filettato	24 0508 715	Sede della valvola di scarico
3 0508 708*	Anello intermedio	25 0507 733	Corpo della valvola di scarico
4 0508 709*	Guarnizione superiore	27 0507 729	Guida della sfera inferiore
5 0508 710	Corpo superiore	28 3551 519*	Sfera della valvola di entrata
8 0508 343	Bocchettone doppio	29 0508 716	Sede della valvola di entrata
9 0507 387	Tubo flessibile di raccordo	30 3500 203*	O-Ring
10 0508 711*	Guarnizione inferiore	31 0508 717	Sede della valvola di entrata
11 0508 712*	Anello di guida	0508 221*	Set di servizio guarnizioni con grasso per macchine ed attrezzo di montaggio
12 0507 730*	O-Ring	0508 718	Attrezzo di montaggio guarnizione inferiore
13 0507 731*	Anello di appoggio	0508 619	Olio distaccante, 118 ml (impedisce l'usura eccessiva delle guarnizioni)
14 0508 713	Corpo inferiore	0508 620	Detergente, 118 ml (per l'interno dello stadio della vernice)
18 0508 227	Pistone (pos. 19 -> 25)	9984 507	Tubo flessibile ad alta pressione DN 6 mm, 15 m
19 0508 714	Pistone		
20 0507 734*	Guarnizione superiore		
21 0507 452	Guida della sfera superiore		
22 9841 502*	Sfera della valvola di scarico		

12.5 Elenco dei ricambi per il filtro ad alta pressione (figura dei ricambi, vedi pag. 100)

Pos. N° ord.	Denominazione	Pos. N° ord.	Denominazione
1 0508 723	Scatola del filtro	10 0507 736	Spina di registro
2 3514 058	Molla conica	11 0507 745	Guarnizione
3 0508 449	Cartuccia filtrante, 30 maglie	12 0507 735	Trascinatore
0508 748	Cartuccia filtrante, 60 maglie (equipaggiamento standard)	13 0508 744	Impugnatura della valvola di scarico
0508 450	Cartuccia filtrante, 100 maglie	14 0508 745	Spina intagliata
4 0508 603	Rondella	16 0507 738	Tappo
5 0508 749	Molla di spinta	17 0508 726	Blocco di distribuzione
6 0508 725	O-Ring	18 0508 729	Guarnizione
8 0507 739	Tappo	19 0508 728	Cappuccio
9 0507 254	Valvola di scarico	20 0508 727	Trasduttore di pressione

12.6 Elenco dei ricambi per il carrello (figura dei ricambi, vedi pag. 101)

Pos. N° ord.	Denominazione	Pos. N° ord.	Denominazione
1 0508 228	Impugnatura	10 0509 390	Ruota
2 9841 504	Molla di tenuta	11 0295 687	Rondella
3 0295 607	Bussola di guida	12 0508 722	Coppa coprimozzo
4 0295 609	Rondella	13 0295 617	Tappo
5 0295 610	Bussola di serraggio	14 0508 720	Telaio di base
6 0295 608	Vite	15 0508 586	Tappo
7 0295 606	Rondella	16 0508 719	Distanziale a tubo
8 0508 721	Asse	17 0507 784	Manicotto di gomma

13. Appendice

13.1 Scelta dell'ugello

Per ottenere un risultato di rivestimento perfetto e razionale, la scelta dell'ugello è della massima importanza. In molti casi è necessario eseguire prove di spruzzatura per determinare l'ugello più adatto.

Alcune regole da prendere in considerazione:

Il getto di spruzzatura deve essere uniforme.

Se nel getto di spruzzatura sono presenti strisce, la pressione di spruzzatura è insufficiente oppure la viscosità del materiale di copertura è eccessiva.

Rimedio: aumentare la pressione o diluire il materiale di spruzzatura. Ogni pompa possiede una determinata portata in rapporto alle dimensioni dell'ugello:

Si può affermare che:

ugello grande	=	pressione bassa
ugello piccolo	=	pressione alta

È a disposizione un grande assortimento di ugelli con svariati angoli di spruzzatura.

13.2 Manutenzione e pulizia di ugelli Airless di metallo duro

Ugelli standard

Se è montato un altro tipo di ugello si deve operare come indicato dal costruttore.

L'ugello possiede un foro lavorato accuratamente e con grande precisione. Per ottenere una lunga durata è necessario trattarlo con cura. Tenere sempre presente che l'inserto di metallo duro è fragile! Non far cadere mai l'ugello né lavorarlo con oggetti metallici acuminati o taglienti.

Per mantenere l'ugello pulito e pronto per l'uso osservare i seguenti punti:

1. Aprire la valvola di sfogo, posizione valvola PRIME (↻ circolazione).
2. Spegner l'apparecchio.
3. Smontare l'ugello dall'aerografo.
4. Immergere l'ugello in un detergente adatto fino al distacco di ogni residuo di materiale di copertura.
5. Se si dispone di aria compressa, soffiare l'ugello.
6. Rimuovere i residui eventualmente ancora presenti con un legnetto appuntito (stuzzicadenti).
7. Controllare l'ugello con una lente di ingrandimento e, se necessario, ripetere le operazioni descritte ai punti da 4 a 6.

13.3 Accessori dell'aerografo

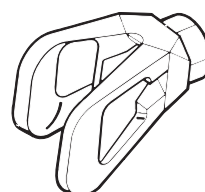


Ugello con getto a ventaglio regolabile

fino a 250 bar (25 MPa)

Elemento di protezione dal contatto

per l'ugello con getto a ventaglio regolabile

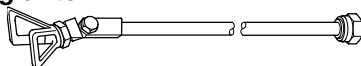


N° ord. 0097 294

Marcatura ugello	Foro mm	Ampiezza del getto a circa 30 cm di distanza dall'oggetto da rivestire, pressione 100 bar (10 MPa)	Impiego	Ugello con getto a ventaglio regolabile N° ord.
15	0,13 - 0,46	5 - 35 cm	Vernici	0999 057
20	0,18 - 0,48	5 - 50 cm	Vernici, riempitivi	0999 053
28	0,28 - 0,66	8 - 55 cm	Vernici, dispersioni	0999 054
41	0,43 - 0,88	10 - 60 cm	Vernici a dispersione antiruggine	0999 055
49	0,53 - 1,37	10 - 40 cm	Vernici per grandi superfici	0999 056

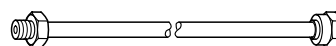
Prolunga per ugelli con giunto

a ginocchia orientabile (senza ugello)



Lunghezza 100 cm	N° ord. 0096 015
Lunghezza 200 cm	N° ord. 0096 016
Lunghezza 300 cm	N° ord. 0096 017

Prolunga per ugelli



Lunghezza 15 cm	N° ord. 0999 320
Lunghezza 30 cm	N° ord. 0999 321
Lunghezza 45 cm	N° ord. 0999 322
Lunghezza 60 cm	N° ord. 0999 323

13.4 Tabella degli ugelli Airless

WAGNER Profi Tip
fino a 270 bar
(27 MPa)



senza ugello
Filettatura F (11/16 - 16 UN)
per aerografi WAGNER
N° ord. **1006 001**

senza ugello
Filettatura G (7/8 - 14 UNF)
per aerografi Graco/Titan
N° ord. **1006 002**

WAGNER Tip
fino a 530 bar (53 MPa)



senza ugello
N° ord. **1088 001**

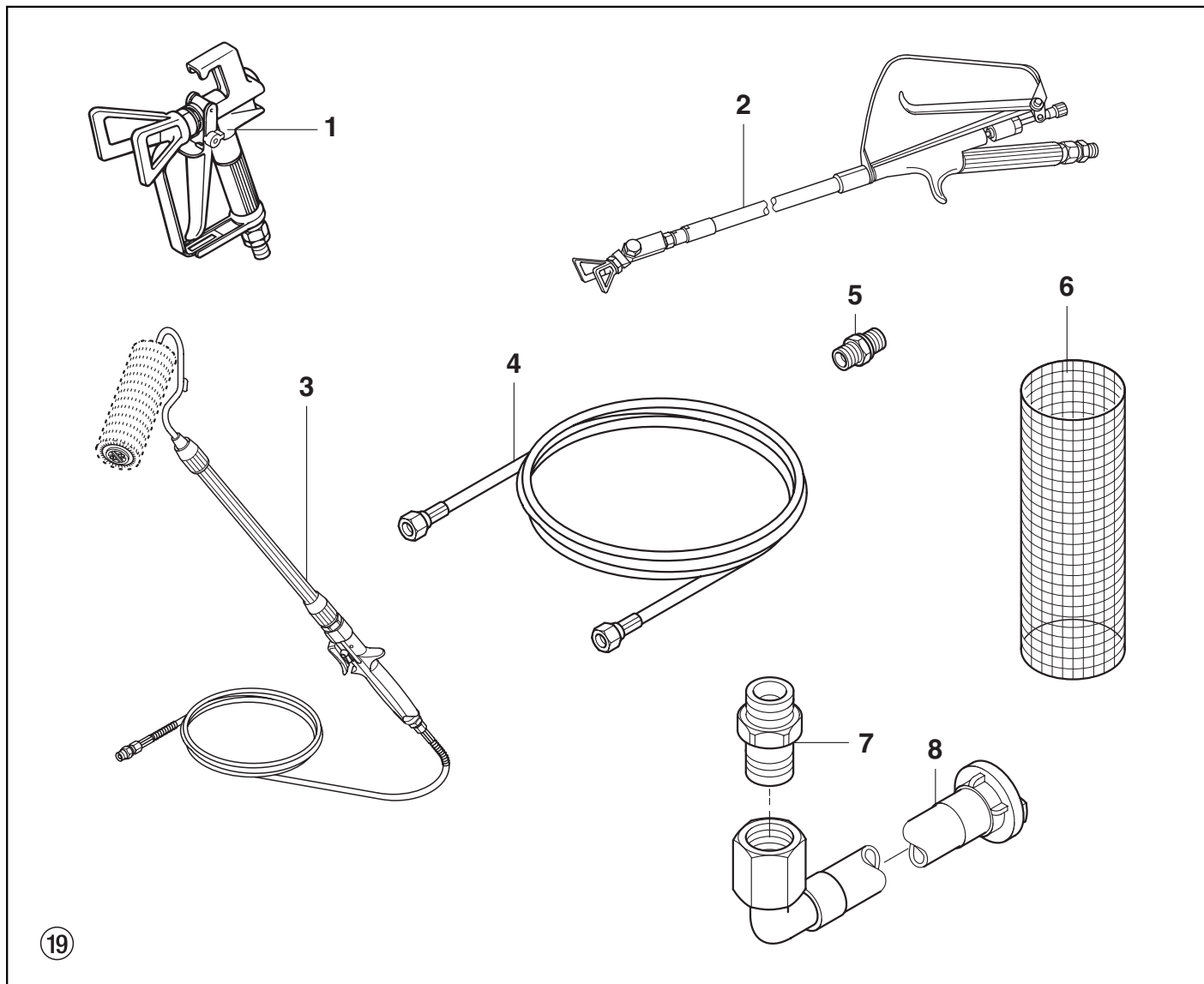
Ugello standard
fino a 530 bar (53 MPa)



Impiego		Marcatura dell'ugello	Angolo di spruzzatura	Foro pollici/mm	Larghezza mm ¹⁾	N° ord.	N° ord.	N° ord.
Vernici naturali Vernici incolori Oli	Filtro per aerografo "ROSSO"	407	40°	0.007 / 0.18	160	0090 407	1088 407	1006 407
		507	50°	0.007 / 0.18	190	0090 507		
		209	20°	0.009 / 0.23	145	0090 209	1088 209	1006 209
		309	30°	0.009 / 0.23	160	0090 309	1088 309	1006 309
		409	40°	0.009 / 0.23	190	0090 409	1088 409	1006 409
		509	50°	0.009 / 0.23	205	0090 509	1088 509	1006 509
		609	60°	0.009 / 0.23	220	0090 609	1088 609	1006 609
Vernici sintetiche Vernici PVC	Filtro per aerografo "ROSSO"	111	10°	0.011 / 0.28	85	0090 111	1088 111	1006 111
		211	20°	0.011 / 0.28	95	0090 211	1088 211	1006 211
		311	30°	0.011 / 0.28	125	0090 311	1088 311	1006 311
		411	40°	0.011 / 0.28	195	0090 411	1088 411	1006 411
		511	50°	0.011 / 0.28	215	0090 511	1088 511	1006 511
		611	60°	0.011 / 0.28	265	0090 611	1088 611	1006 611
Vernici, primer Fondi in cromatura di zinco Vernici di fondo Riempitivi	Filtro per aerografo "ROSSO"	113	10°	0.013 / 0.33	100	0090 113	1088 113	1006 113
		213	20°	0.013 / 0.33	110	0090 213	1088 213	1006 213
		313	30°	0.013 / 0.33	135	0090 313	1088 313	1006 313
		413	40°	0.013 / 0.33	200	0090 413	1088 413	1006 413
		513	50°	0.013 / 0.33	245	0090 513	1088 513	1006 513
		613	60°	0.013 / 0.33	275	0090 613	1088 613	1006 613
		813	80°	0.013 / 0.33	305	0090 813	1088 813	1006 813
Riempitivi Stucco a spruzzo Antiruggine	Filtro per aerografo "GIALLO"	115	10°	0.015 / 0.38	90	0090 115	1088 115	1006 115
		215	20°	0.015 / 0.38	100	0090 215	1088 215	1006 215
		315	30°	0.015 / 0.38	160	0090 315	1088 315	1006 315
		415	40°	0.015 / 0.38	200	0090 415	1088 415	1006 415
		515	50°	0.015 / 0.38	245	0090 515	1088 515	1006 515
		615	60°	0.015 / 0.38	265	0090 615	1088 615	1006 615
		715	70°	0.015 / 0.38	290	0090 715	1088 715	1006 715
		815	80°	0.015 / 0.38	325	0090 815	1088 815	1006 815
Stucco a spruzzo Antiruggine Minio al piombo Vernici Latex	Filtro per aerografo "GIALLO"	217	20°	0.017 / 0.43	110	0090 217	1088 217	1006 217
		317	30°	0.017 / 0.43	150	0090 317	1088 317	1006 317
		417	40°	0.017 / 0.43	180	0090 417	1088 417	1006 417
		517	50°	0.017 / 0.43	225	0090 517	1088 517	1006 517
		617	60°	0.017 / 0.43	280	0090 617	1088 617	1006 617
		717	70°	0.017 / 0.43	325	0090 717	1088 717	1006 717
		219	20°	0.019 / 0.48	145	0090 219	1088 219	1006 219
	Filtro per aerografo "BIANCO"	319	30°	0.019 / 0.48	160	0090 319	1088 319	1006 319
		419	40°	0.019 / 0.48	185	0090 419	1088 419	1006 419
		519	50°	0.019 / 0.48	260	0090 519	1088 519	1006 519
		619	60°	0.019 / 0.48	295	0090 619	1088 619	1006 619
		719	70°	0.019 / 0.48	320	0090 719	1088 719	1006 719
		819	80°	0.019 / 0.48	400	0090 819	1088 819	1006 819
	Filtro per aerografo "BIANCO"	221	20°	0.021 / 0.53	145	0090 221	1088 221	1006 221
		421	40°	0.021 / 0.53	190	0090 421	1088 421	1006 421
		521	50°	0.021 / 0.53	245	0090 521	1088 521	1006 521
		621	60°	0.021 / 0.53	290	0090 621	1088 621	1006 621
		821	80°	0.021 / 0.53	375	0090 821	1088 821	1006 821
Antiruggine	Filtro per aerografo "BIANCO"	223	20°	0.023 / 0.58	155	0090 223	1088 223	1006 223
		423	40°	0.023 / 0.58	180	0090 423	1088 423	1006 423
		523	50°	0.023 / 0.58	245	0090 523	1088 523	1006 523
		623	60°	0.023 / 0.58	275	0090 623	1088 623	1006 623
		723	70°	0.023 / 0.58	325	0090 723	1088 723	1006 723
		823	80°	0.023 / 0.58	345	0090 823	1088 823	1006 823
		225	20°	0.025 / 0.64	130	0090 225	1088 225	1006 225
Dispersioni Vernici agglutinanti, incollanti e riempitivi	Filtro per aerografo "BIANCO"	425	40°	0.025 / 0.64	190	0090 425	1088 425	1006 425
		525	50°	0.025 / 0.64	230	0090 525	1088 525	1006 525
		625	60°	0.025 / 0.64	250	0090 625	1088 625	1006 625
		825	80°	0.025 / 0.64	295	0090 825	1088 825	1006 825
	Filtro per aerografo "VERDE"	227	20°	0.027 / 0.69	160	0090 227	1088 227	1006 227
		427	40°	0.027 / 0.69	180	0090 427	1088 427	1006 427
		527	50°	0.027 / 0.69	200	0090 527	1088 527	1006 527
		627	60°	0.027 / 0.69	265	0090 627	1088 627	1006 627
		827	80°	0.027 / 0.69	340	0090 827	1088 827	1006 827
		629	60°	0.029 / 0.75	285	0090 629	1088 629	1006 629
		231	20°	0.031 / 0.79	155	0090 231	1088 231	1006 231
		431	40°	0.031 / 0.79	185	0090 431	1088 431	1006 431
		531	50°	0.031 / 0.79	220	0090 531	1088 531	1006 531
		631	60°	0.031 / 0.79	270	0090 631	1088 631	1006 631
		433	40°	0.033 / 0.83	220	0090 433	1088 433	1006 433
		235	20°	0.035 / 0.90	160	0090 235	1088 235	1006 235
		435	40°	0.035 / 0.90	195	0090 435	1088 435	1006 435
		535	50°	0.035 / 0.90	235	0090 535	1088 535	1006 535
		635	60°	0.035 / 0.90	295	0090 635	1088 635	1006 635
		839	80°	0.039 / 0.99	480	0090 839		
Coperture per grandi superfici	Filtro per aerografo "VERDE"	243	20°	0.043 / 1.10	185	0090 243	1088 243	1006 243
		543	50°	0.043 / 1.10	340	0090 543	1088 543	1006 543
		552	50°	0.052 / 1.30	350	0090 552	1088 552	1006 552

¹⁾ Larghezza di spruzzatura a circa 30 cm di distanza dall'oggetto da rivestire ed alla pressione di 100 bar (10 MPa) con vernice sintetica 20 DIN-s.

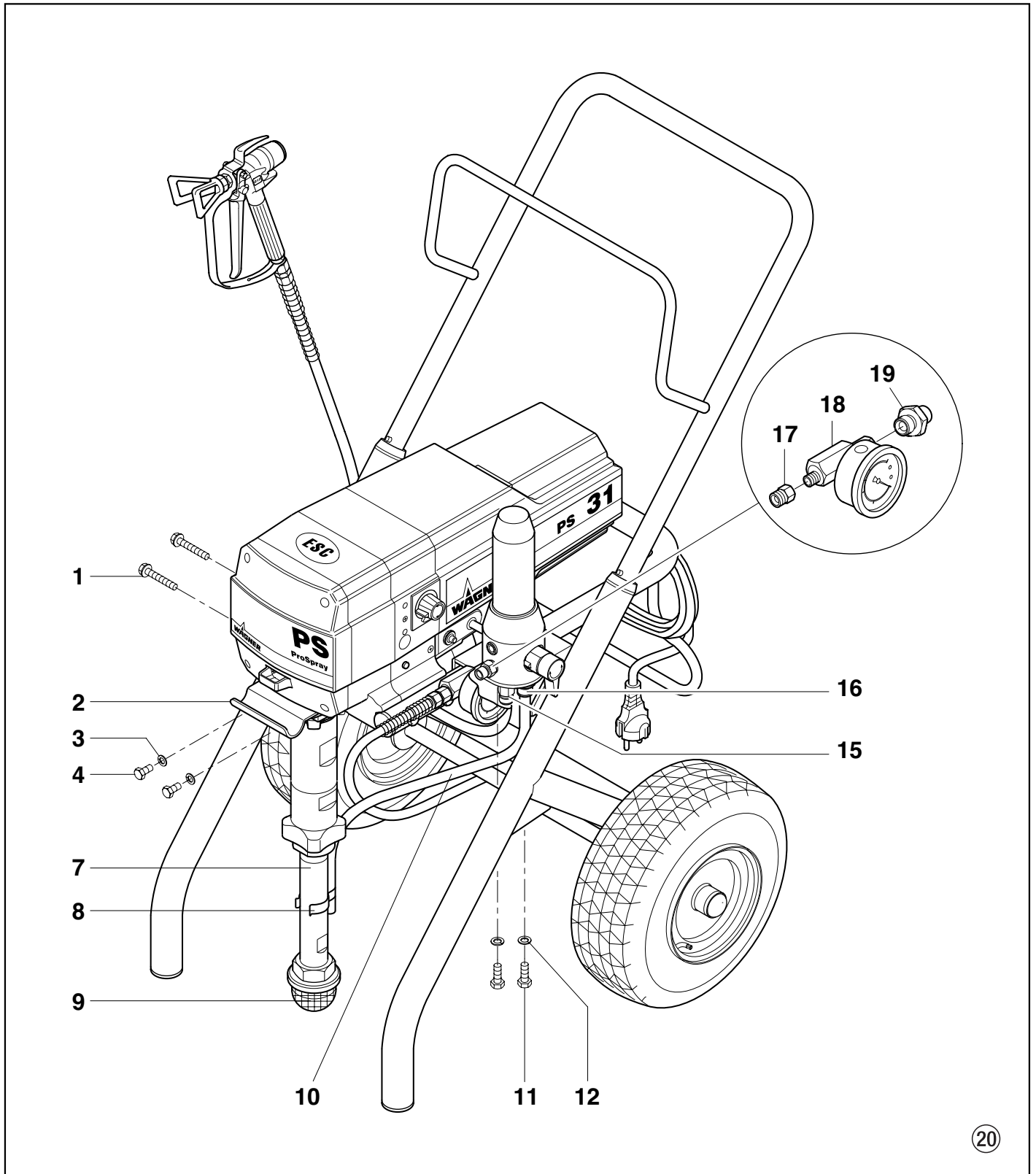
ProSpray 27 • 31



ProSpray 27 • 31

Ⓓ Hochdruck-Spritzgerät
Ⓕ Matériel de projection
à haute pression

ⒼⒼ High-pressure spraying equipment
Ⓘ Apparecchio di verniciatura a spruzzo
ad alta pressione



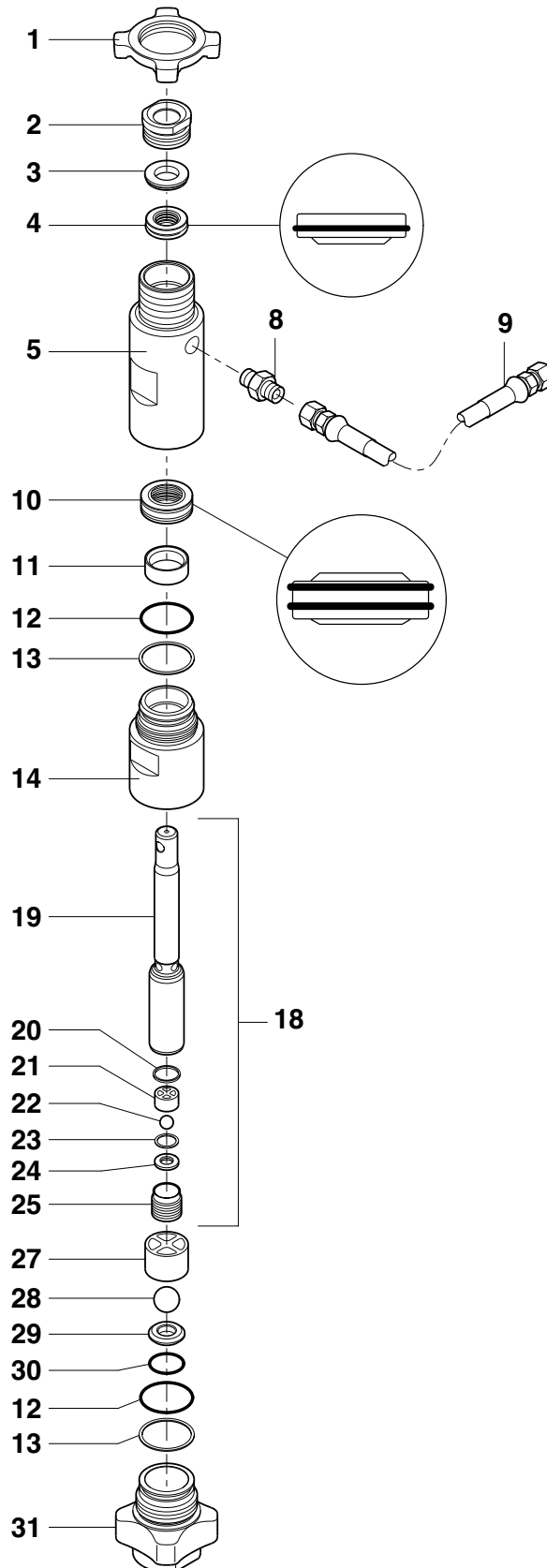
 Drive
 Sistema di azionamento



ProSpray 27 • 31

Ⓓ Farbstufe
Ⓕ Pompe à peinture

ⒼB Paint section
ⒼI Stadio della vernice



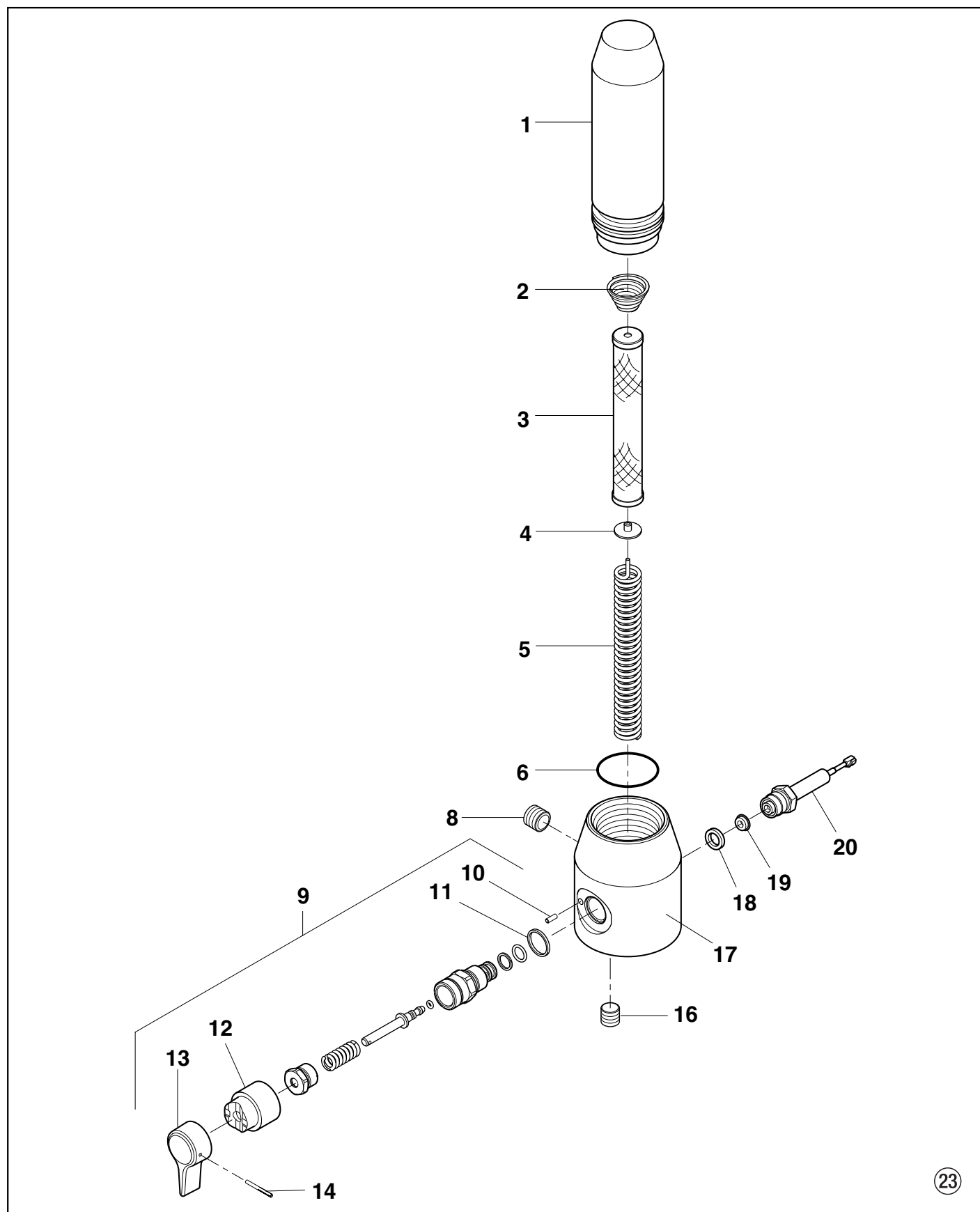
ProSpray 27 • 31

Ⓓ Hochdruckfilter

Ⓕ Filtre haute pression

ⒼⒶ High-pressure filter

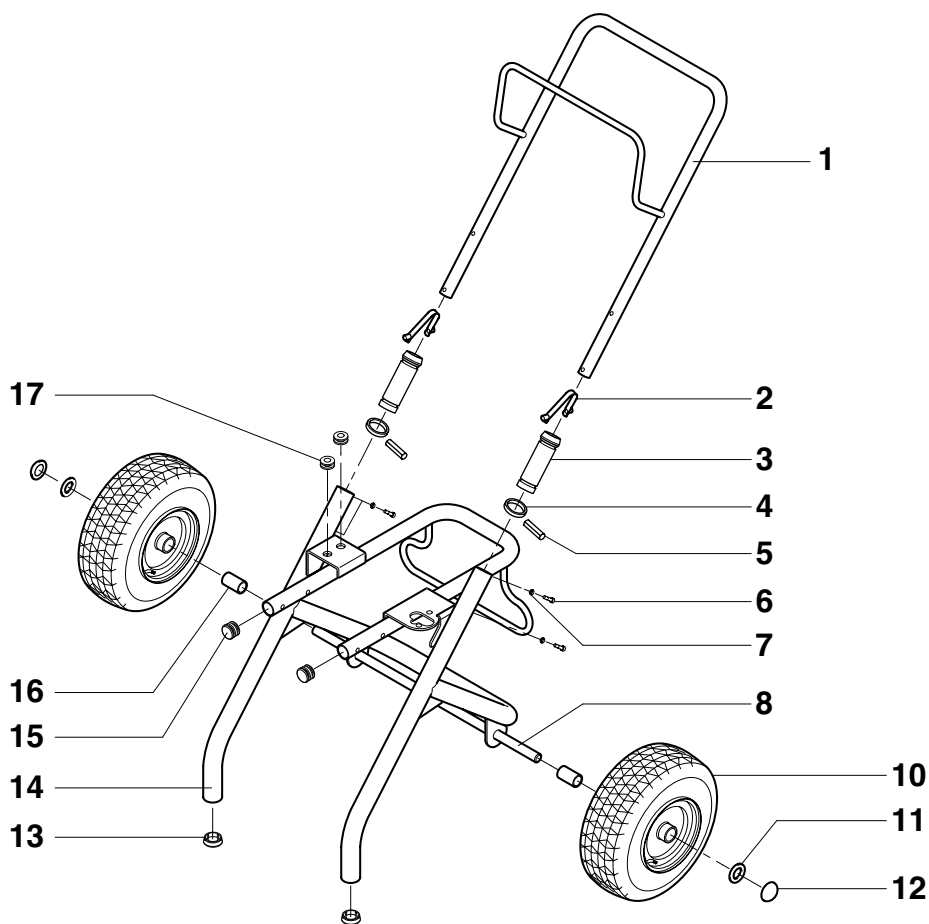
Ⓘ Filtro ad alta pressione



ProSpray 27 • 31

(D) Wagen
(F) Chariot

(GB) Carriage
(I) Carrello



(24)



Stabilimenti di produzione

Germania J. Wagner GmbH Otto-Lilienthal Str. 18 88677 Markdorf Germania Tel. 07544 / 505-0 Fax 07544 505-200	Svizzera J. Wagner AG Industriestr. 22 9450 Altstätten Svizzera Tel. 071 / 7 57 22 11 Fax 071 / 7 57 22 22	Giappone Wagner Spraytech Japan / Ltd. 2-35, Shinden-Nishimachi Osaka / Giappone Tel. 0081 - 720 / 743561 Fax 0081 - 720 / 743426	USA Wagner Spraytech Corporation Minneapolis / Minn. USA Tel. 001 612 - 553 / 7000 Fax 001 612 - 553 / 7288
---	---	--	--

Filiali in Europa

Austria, Belgio, Danimarca, Spagna, Francia, Gran Bretagna, Olanda, Svezia

PUNTI VENDITA ED ASSISTENZA TECNICA

WAGNER *colora* IN ITALIA

MILANO Filiale Via Fermi, 3 20040 Burago di Molgora (MI) Tel. 039 625021 Fax 039 6851800	BARI Deposito S.P. 83/G - 70026 Modugno (BA) Tel. 080 5368281 Fax 080 5367257
BOLOGNA Filiale Via del Lavoro, 2 40023 Castel Guelfo (BO) Tel. 0542 670331 Fax 0542 670346	ROMA Deposito S.S. 630 Cassino-Formia, 42 03047 S. Giorgio a Liri (FR) Tel. 0776 913042-913345 Fax 0776 910353
TREVISO Filiale Via Magnadola, 28 31045 Motta di Livenza (TV) Tel. 0422 861126 Fax 0422 861128	PESARO Deposito Viale dell'Industria 61040 Monte Porzio (PS) Tel. 0721 956010 Fax 0721 956902
TORINO Filiale Via Volpiano, 64 10040 Leini (TO) Tel. 011 9974431 Fax 011 9973376	VERCELLI Centro Assistenza Autorizzato Via Novara, 119 13011 Borgosesia (VC) Tel. 0163 25505 Fax 0163 208749
AREZZO Filiale Via Da Vinci, 2 52029 Castiglion Fibocchi (AR) Tel. 0575 477758 Fax 0575 477952	GENOVA Centro Assistenza Autorizzato Via 5 Maggio, 47/r 16147 Quarto (GE) Tel. 010 397723 Fax 010 3991174
MODENA Filiale Via Emilia Ovest, 1193 41018 San Cesario s/Panaro (MO) Tel. 059 923130 Fax 059 924038	OLBIA Centro Assistenza Autorizzato Via Sangallo, 29 07026 Olbia (SS) Tel. - Fax 0789 51261
VICENZA Deposito Piazzetta Risorgive, 30 36040 Brendola (VI) Tel. 0444 400589 Fax 0444 406035	02 / 03



USINES ET POINTS DE VENTE

Allemagne

J. Wagner GmbH
Otto-Lilienthal Str. 18
88677 Markdorf
Allemagne

Tél. 07544 / 5050
Fax 07544 / 505-200

Suisse

J. Wagner AG
Industriestr. 22
9450 Altstätten
Suisse

Tél. 071 / 7 57 22 11
Fax 071 / 7 57 22 22

Japon

Wagner Spraytech
Japan / Ltd.
2-35, Shinden-Nishimachi
Osaka / Japon

Tél. 720 / 743561
Fax 720 / 743426

USA

Wagner Spraytech Corp.
P.O. Box 9362
Minneapolis 55440
USA

Tél. 612 - 553 / 7000
Fax 612 - 553 / 7288



WAGNER FRANCE • B.P. 75 • 5, Av. du 1 Mai • 91122 PALAISEAU Cédex
Tél. : (1) 60 11 40 50 • Télex : 601 083 F • Fax : (1) 69 81 72 57

LE SERVICE CLIENTELE

RELATION CLIENTELE tél : 16 (1) 60 11 28 28
SERVICE COMMANDES tél : 16 (1) 60 11 40 50



Wagner Spraytech
Veilinglaan 58
B-1870 Meise-Wolvenstem
Tél. : 02 / 2694675
Fax : 02 / 2697845



MANUFACTURING AND SALES COMPANIES

Germany

J. Wagner GmbH
Otto-Lilienthal Str. 18
88677 Markdorf
Germany

Phone 07544 / 5050
Fax 07544 / 505-200

Switzerland

J. Wagner AG
Industriestr. 22
9450 Altstätten
Switzerland

Phone 071 / 7 57 22 11
Fax 071 / 7 57 22 22

Japan

Wagner Spraytech
Japan / Ltd.
2-35, Shinden-Nishimachi
Osaka / Japan

Phone 720 / 743561
Fax 720 / 743426

USA

Wagner Spraytech Corp.
P.O. Box 9362
Minneapolis / Minn. 55440
USA

Phone 612 - 553 / 7000
Fax 612 - 553 / 7288

SALES AND SERVICE COMPANIES

A J. Wagner GmbH
Oberflächentechnik
Lohnergasse 1
1210 Wien
Austria
Phone 0043/1/2707781-0
Fax 0043/1/2788430

AUS Wagner Spraytech
Australia Pty. Ltd.
POB 286
Mordialloc, 3195
Australia
Phone 03/5872000
Fax 03/5809120

B Wagner Spraytech
Belgium SA
Veilinglaan 58
1861 Meise-Wolvertem
Belgium
Phone 02/2694675
Fax 02/2697845

DK Wagner Spraytech
Scandinavia A/S
Kornmarksvej 26
2605 Brøndby
Denmark
Phone 43632811
Fax 43430528

E Wagner Spraytech
Iberica S.A.
Apartado 132
08750 Molins de Rey
Barcelona / Spain
Phone 93/6800028
Fax 93/6800555

F J. Wagner France S.A.R.L.
B.P. 75
91122 Palaiseau-Cedex
France
Phone 01/60114050
Fax 01/69817257

GB Wagner Spraytech (UK) Ltd.
Unit 3 Haslemere Way
Tramway Industrial Estate
Banbury, Oxon OX 16 8TY
Great Britain
Phone 0 12 95 / 265 353
Fax 0 12 95 / 269 861

HK J. Wagner GmbH (HK)
Room 1801 - 02
Tai Sang Comm. Bldg.
24 - 34 Hennessy Road
Wanchai
Hong Kong
Phone 852 / 865 1802
Fax 852 / 529 1753

I Wagner Colora
Via Ciucani, 3
20060 Ornago (MI)
Italy
Phone 039 / 6010474
Fax 039 / 6010601

NL Wagner Spraytech
(Nederland) BV
Postbus 1656
3600 BR Maarssen
Netherlands
Phone 030 / 2414155
Fax 030 / 2411787

NZ Wagner Spraytech (NZ) Ltd.
P.O. Box 12629
Penrose, Auckland
New Zealand
Phone 09/641169
Fax 09/642790

S Wagner Sverige AB
Muskötgatan 19
254 66 Helsingborg
Sweden
Phone 042/150020
Fax 042/150035

A list of international WAGNER distributors is available on request



Servicenet in Deutschland

Hamburg

J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Hamburg
Oehlecker Ring 9a - 13
22419 Hamburg
Tel. 040 / 5314010
Telefax 040 / 5324618

Hannover

J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Hannover
Evered J. Poole
Schmiedestraße 7
30938 Burgwedel/Wettmar
Tel. 0 51 39 / 89 26 89
Telefax 0 51 39 / 8923 97
Mobil 0171 / 3519988

Bremen

J. Wagner GmbH
Handelsvertretung
H.W. Huss & Co
Stresemannstr. 54
28207 Bremen
Tel. 0421 / 443913
Telefax 0421 / 448336

Berlin

J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Berlin
Flottenstraße 28-42
13407 Berlin
Tel. 0 30 / 41 10 93 88
Telefax 0 30 / 41 10 93 99

Leipzig

J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Leipzig
Am Schenkberg 20
04349 Leipzig-Plaußig
Tel. 0 34 22 98 / 14 108-0
Telefax 0 34 22 98 / 14 108-40

Dresden

J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Dresden
Joachim Walther
Neuhausener Straße 5
09548 Deutscheinsiedel
Tel. 03 73 62 / 82 63
Telefax 03 73 62 / 1 72 20

Münster

J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Münster
Eulerstraße 11
48155 Münster
Tel. 02 51 / 60 89 60
Telefax 02 51 / 6 04 96

Ratingen

J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Ratingen
Siemensstraße 6-10
40885 Ratingen
Tel. 0 21 02 / 3 10 37
Telefax 0 21 02 / 3 43 95

Kassel

J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Kassel
Frank Genilke
Fliederweg 3
34305 Niedenstein
Tel. 0 56 24 / 92 55 37
Telefax 0 56 24 / 92 55 38
Mobil 0171 / 8248552

Mannheim

J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Mannheim
Seckenheimer Straße 100
68532 Edingen-Neckarhausen
Tel. 0 62 03 / 20 34
Telefax 0 62 03 / 1 66 60

Trier

J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Trier
Willi Schneider
Keltenstraße 2
54313 Zemmer-Rodt
Tel. 0 65 80 / 83 84
Telefax 0 65 80 / 13 01
Mobil 0171 / 6235650

Stuttgart

J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Stuttgart
Alleenstraße 35
72666 Neckartailfingen
Tel. 0 71 27 / 9 32 50
Telefax 0 71 27 / 2 25 26

Freiburg

J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Freiburg
Bernhard Reichenstein
Tichstraße 7
79341 Kenzingen
Tel. 0 76 44 / 74 71
Telefax 0 76 44 / 46 10
Mobil 0171 / 3618425

Rottweil

J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Rottweil
Hans Mäntler
Hessensailstraße 21
78585 Bubsheim
Tel. 0 74 29 / 91 03 14
Telefax 0 74 29 / 91 03 15
Mobil 0171 / 7265239

München

Jahnke GmbH
Hochstraße 7
82024 Taufkirchen
Tel. 0 89 / 6 14 00 22
Telefax 0 89 / 6 14 04 33

Niederbayern

Jahnke GmbH
Service-Stützpunkt Plattling
Herbert Raum
Bachstraße 30
94447 Plattling
Tel. 0 99 31 / 56 44
Telefax 0 99 31 / 51 20
Mobil 0171 / 7773128

Nürnberg

J. Wagner GmbH
Handelsvertretung
Grimmer-Haseloff GmbH
Starenweg 28
91126 Schwabach
Tel. 0 91 22 / 7 94 73
Telefax 0 91 22 / 79 47 50

Markdorf – Zentrale

J. Wagner GmbH
Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 11 20
88669 Markdorf
Tel. 0 75 44 / 505-564
Telefax 0 75 44 / 505-167
email: Wagner@wagner-group.com
www.wagner-group.com

Europa-Servicenet



J. Wagner GmbH
Oberflächentechnik
Lohnergasse 1
1210 Wien
Österreich
Tel. (national) 0222/2707781-0
Tel. (international) 0043/1/2707781-0
Fax (national) 0222/2788430
Fax (international) 0043/1/2788430



Wagner Spraytech
Belgium SA
Veilinglaan 58
1861 Wolvenstem-Meise
Belgien
Tel. 02/2694675
Telefax 02/2697845



J. Wagner AG
Industriestrasse 22
9450 Altstätten
Schweiz
Tel. 071 / 7 57 22 11
Telefax 071 / 7 57 22 22



Wagner Spraytech
Scandinavia A/S
Kornmarksvej 26
2605 Brøndby
Dänemark
Tel. 43632811
Telefax 43430528



Wagner Spraytech
Iberica S.A.
Apartado 132
08750 Molins de Rey
Barcelona / Spanien
Tel. 93/6800028
Telefax 93/6800555



J. Wagner France S.A.R.L.
B.P. 75
91122 Palaiseau-Cedex
Frankreich
Tel. 01/60114050
Telefax 01/69817257



Wagner Spraytech (UK) Ltd.
Unit 3 Haslemere Way
Tramway Industrial Estate
Banbury, Oxon OX 16 8TY
England
Tel. 0 12 95 / 265 353
Telefax 0 12 95 / 269 861



Wagner Colora
Via Ciucani, 3
20060 Ornago (MI)
Italien
Tel. 039 / 6010474
Telefax 039 / 6010601



Wagner Spraytech
Nederland BV
Postbus 1656
3600 CA Maarssen
Niederlande
Tel. 030/2414155
Telefax 030/2411787



Wagner Sverige AB
Muskötgatan 19
254 66 Helsingborg
Schweden
Tel. 042 15 00 20
Telefax 042 15 00 35



Prüfung des Gerätes nach den Richtlinien für Flüssigkeitsstrahler (Spritzgeräte) der Berufsgenossenschaften.

Das Gerät ist bei Bedarf, jedoch mindestens alle 12 Monate, durch Sachkundige daraufhin zu prüfen, ob ein sicherer Betrieb weiterhin gewährleistet ist.

Bei stillgelegtem Gerät kann die Prüfung bis zur nächsten Inbetriebnahme hinausgeschoben werden.

Der Betreiber ist verpflichtet, das Gerät zur Prüfung anzumelden.

Wenden Sie sich bitte an die Kundendienststellen der Firma WAGNER. (Diese Vorschrift gilt nur für Deutschland).

Wichtiger Hinweis zur Produkthaftung

Aufgrund einer ab 01.01.1990 gültigen EU-Verordnung haftet der Hersteller nur dann für sein Produkt, wenn alle Teile vom Hersteller stammen oder von diesem freigegeben wurden, bzw. die Geräte sachgemäß montiert und betrieben werden.

Bei Verwendung von fremdem Zubehör und Ersatzteilen kann die Haftung ganz oder teilweise entfallen; in extremen Fällen kann von den zuständigen Behörden (Berufsgenossenschaft und Gewerbeaufsichtsam) der Gebrauch des gesamten Gerätes untersagt werden.

Mit Original WAGNER Zubehör und Ersatzteilen haben Sie die Gewähr, dass alle Sicherheitsvorschriften erfüllt sind.

Garantieerklärung

Für dieses Gerät leisten wir Werksgarantie in folgendem Umfang:

Alle diejenigen Teile werden unentgeltlich nach unserer Wahl ausgetauscht oder neu geliefert, die sich innerhalb von 24 Monaten bei Einschicht-, 12 Monaten bei Zweischicht- oder 6 Monaten bei Dreischichtbetrieb seit Übergabe an den Käufer infolge eines vor dieser Übergabe liegenden Umstandes – insbesondere wegen fehlerhafter Bauart, schlechter Baustoffe oder mangelhafter Ausführung – als unbrauchbar oder in ihrer Brauchbarkeit erheblich beeinträchtigt erweisen.

Die Garantie wird in der Form geleistet, daß nach unserer Entscheidung das Gerät oder Einzelteile hiervon ausgetauscht oder repariert werden. Die hierfür erforderlichen Aufwendungen, insbesondere Transport-, Wege-, Arbeits-, und Materialkosten werden von uns getragen, es sei denn, daß sich die Aufwendungen erhöhen, weil das Gerät nachträglich an einen anderen Ort als den Sitz des Bestellers verbracht worden ist.

Wir übernehmen keine Garantie für Schäden, die durch folgende Gründe verursacht oder mitverursacht worden sind:

Ungeeignete oder unsachgemäße Verwendung, fehlerhafte Montage, bzw. Inbetriebsetzung durch den Käufer oder durch Dritte, natürliche Abnutzung, fehlerhafte Behandlung oder Wartung, ungeeignete Beschichtungsstoffe, Austauschwerkstoffe und chemische, elektrochemische oder elektrische Einflüsse, sofern die Schäden nicht auf ein Verschulden von uns zurückzuführen sind. Schmirgelnde Beschichtungsstoffe wie z.B. Mennige, Dispersionen, Glasuren, flüssige Schmirgel, Zinkstaubfarben usw. verringern die Lebensdauer von Ventilen, Packungen, Spritzpistolen, Düsen, Zylinder, Kolben usw.. Hierauf zurückzuführende Verschleißerscheinungen sind durch diese Garantie nicht gedeckt.

Komponenten die nicht von Wagner hergestellt wurden, unterliegen der ursprünglichen Herstellergarantie.

Der Austausch eines Teiles verlängert nicht die Garantiezeit des Gerätes. Das Gerät ist unverzüglich nach Empfang zu untersuchen.

Offensichtliche Mängel sind bei Vermeidung des Verlustes der Garantie innerhalb von 14 Tagen nach Empfang des Gerätes der Lieferfirma oder uns schriftlich mitzuteilen.

Wir behalten uns vor, die Garantie durch ein Vertragsunternehmen erfüllen zu lassen.

Die Leistung dieser Garantie ist abhängig vom Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein. Ergibt die Prüfung, daß kein Garantiefall vorliegt, so geht die Reparatur zu Lasten des Käufers.

Klarestellt wird, daß diese Garantieerklärung keine Einschränkung der gesetzlichen, bzw. der durch unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen vertraglich vereinbarten Ansprüche darstellt.

J. Wagner GmbH

Änderungen vorbehalten · Printed in Germany



Important notes on product liability

As a result of an EC regulation being effective as from January 1, 1990, the manufacturer shall only be liable for his product if all parts come from him or are released by him, and if the devices are properly mounted and operated.

If the user applies outside accessories and spare parts, the manufacturer's liability can fully or partially be inapplicable; in extreme cases usage of the entire device can be prohibited by the competent authorities (employer's liability insurance association and factory inspectorate division).

Only the usage of original WAGNER accessories and spare parts guarantees that all safety regulations are observed.

Warranty

This unit is covered by our warranty on the following terms:

We will at our discretion repair or replace free of charge all parts which within 24 months in single-shift, 12 months in 2-shift or 6 months in 3-shift operation from date of receipt by the Purchaser are found to be wholly or substantially unusable due to causes prior to the sale, in particular faulty design, defective materials or poor workmanship.

The terms of the warranty are met at our discretion by the repair or replacement of the unit or parts thereof. The resulting costs, in particular shipping charges, road tolls, labour and material costs will be borne by us except where these costs are increased due to the subsequent shipment of the unit to a location other than the address of the purchaser.

This warranty does not cover damage caused by:

Unsuitable or improper use, faulty installation or commissioning by the purchaser or a third party, normal wear, negligent handling, defective maintenance, unsuitable coating products, substitute materials and the action of chemical, electrochemical or electrical agents, except when the damage is attributable to us.

Abrasive coating products such as redlead, emulsions, glazes, liquid abrasives, zinc dust paints and similar reduce the service life of valves, packings, spray guns, tips, cylinders, pistons etc. Any wear resulting from the aforementioned causes is not covered by this warranty.

Components not manufactured by Wagner are subject to the warranty terms of the original maker.

The replacement of a part does not extend the warranty period of the unit.

The unit should be inspected immediately upon receipt.

Any apparent defect should be notified to us or the dealer in writing within 14 days from date of sale of the unit.

The right to commission warranty services to a third party is reserved.

Warranty claims are subject to proof of purchase by submitting an invoice or delivery note. If an inspection finds damage not covered by the present warranty, the repair will be carried out at the expense of the purchaser.

Note that this warranty does not in any way restrict legally entitled claims or those contractually agreed to in our general terms and conditions.

J. Wagner GmbH

Subject to modifications · Printed in Germany



Note importante sur la responsabilité de produit

Suite aux nouvelles directives européennes entrées en vigueur au 01.01.1990, le fabricant n'engage sa responsabilité produit que lorsque l'ensemble des pièces constitutives proviennent bien du fabricant, ou ont été homologuées par ce dernier, et que les dispositifs ou appareils ont été assemblés et utilisés selon les règles de l'art.

En cas d'utilisation d'accessoires et de pièces de rechange de provenance différente, cette responsabilité, ainsi que les recours en garantie risquent d'être annulés entièrement ou en partie; dans les cas extrêmes, les organismes de contrôle officiels concernés (syndicats corporatifs et inspection du travail) sont susceptibles d'interdire purement et simplement l'utilisation de l'appareil ou de l'installation entière.

Avec les accessoires et les pièces de rechange d'origine WAGNER, vous avez la garantie que toutes les réglementations de sécurité sont bien respectées.

Bulletin de garantie

Pour le présent matériel la garantie d'usine est accordée dans les conditions suivantes:

Seront réparées ou échangées à notre choix toutes les pièces qui s'avèrent inutilisables ou dont l'utilisation est considérablement compromise, en raison de faits antérieurs à la livraison, par suite à un défaut de fabrication ou de matière. Cette garantie est valable pendant 24 mois, à compter de la date de livraison, pour l'utilisation en une équipe, pendant 12 mois pour l'utilisation en deux équipes, et pendant 6 mois pour l'utilisation en trois équipes. Les prestations de garantie sont fournies à notre choix par le remplacement ou par la réparation du matériel ou de pièces détachées de ce matériel. Les dépenses nécessaires à cet effet, particulièrement les frais de transport, de déplacement, de travail et de matière sont à notre charge, à moins que ces dépenses ne soient augmentées du fait que le matériel a été déplacé ultérieurement du siège de l'acheteur.

Sont exclus de la garantie les dommages occasionnés entièrement ou partiellement par les raisons suivantes:

Utilisation non conforme, erreurs d'assemblage ou de mise en service par l'acheteur ou par une tierce personne, usure normale, erreurs de manipulation ou de maintenance, utilisation de produits de revêtement et de matières de remplacement impropres, influences chimiques, électrochimiques ou électriques, ceci bien entendu pour autant que l'erreur ne nous est pas imputable.

Certains produits abrasifs, comme par exemple le minium de plomb, les peintures vinyliques, glaces, produits liquides abrasifs, peintures en zinc, etc. diminuent la durée de vie des soupapes, garnitures, pistolets, buses, cylindres, pistons, etc.

L'usure pouvant en résulter n'est pas couverte par la garantie.

Pour les composants qui ne sont pas fabriqués par Wagner s'applique la garantie du fabricant original.

Le remplacement d'une pièce ne prolonge pas le délai de garantie du matériel.

Le matériel doit être contrôlé immédiatement après réception.

Pour éviter la perte de la garantie, tout défaut apparent doit être signalé dans un délai de 14 jours à compter de la réception du matériel au fournisseur ou à nous-mêmes.

Nous nous réservons le droit de faire effectuer les travaux sous garantie par une entreprise agréée.

Les prestations de garantie dépendent d'une preuve sous forme de bulletin de livraison ou de facture. Si l'examen fait apparaître qu'il ne s'agit pas d'un cas de garantie, la réparation est à la charge de l'acheteur.

Nous précisons que le présent bulletin de garantie ne représente pas une restriction des revendications légales ou contractuelles, définies par nos conditions générales de vente.

J. Wagner GmbH

Sous réserve de modification · Imprimé en R.F.A.



Avvertenza importante sulla responsabilità civile del produttore

In base alla disposizione CEE vigente a partire dall' 01.01.1990 il produttore ha la responsabilità civile per il suo prodotto solo se tutte le parti provengono dal produttore o sono state da lui approvate e se gli apparecchi sono stati montati ed usati in modo adeguato.

Se vengono utilizzati accessori e parti di ricambio di altri produttori, la responsabilità può essere declinata completamente o parzialmente; in casi estremi le autorità competenti (Istituto di assicurazione contro gli infortuni di lavoro e Ispettorato del Lavoro) possono interdire l'impiego dell'intero apparecchio.

Con gli accessori e le parti di ricambio originali WAGNER avete la garanzia che tutte le norme di sicurezza sono soddisfatte.

Dichiarazione di 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 subterrate 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.

J. Wagner GmbH

Con riserva di eventuali modifiche · Stampato in Germania



CE Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, dass die Bauart von
WAGNER ProSpray 27
WAGNER ProSpray 31

folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:
73/23 EWG, 89/336 EWG, 92/31 EWG, 93/68 EWG,
98/37 EWG.

Angewendete harmonisierte Normen, insbesondere:
EN 292-1/-2, EN 1953, EN 55014, EN 60335-1,
EN 61000-3.

Angewendete nationale technische Spezifikationen,
insbesondere:

Datum: 06. 03. 2003



CE Déclaration de conformité

Par la présente, nous déclarons, que le type de
WAGNER ProSpray 27
WAGNER ProSpray 31.

Correspond aux dispositions pertinentes suivantes:
73/23 CEE, 89/336 CEE, 92/31 CEE, 93/68 CEE,
98/37 CEE.

Normes harmonisée utilisées, notamment:
EN 292-1/-2, EN 1953, EN 55014, EN 60335-1,
EN 61000-3.

Normes et spécifications techniques nationales qui ont
été utilisées, notamment:

Date: 06. 03. 2003



CE Declaration of conformity

Herewith we declare that the supplied version of
WAGNER ProSpray 27
WAGNER ProSpray 31.

Complies with the following provisions applying to it:
73/23 EEC, 89/336 EEC, 92/31 EEC, 93/68 EEC,
98/37 EEC.

Applied harmonized standards, in particular:
EN 292-1/-2, EN 1953, EN 55014, EN 60335-1,
EN 61000-3.

Applied national technical standards and specifications,
in particular:

Date: 06. 03. 2003



CE Dichiarazione di conformità

Si dichiara che il modello della
WAGNER ProSpray 27
WAGNER ProSpray 31

è conforme alle seguenti disposizioni pertinenti:
73/23 CE, 89/336 CE, 92/31 CE, 93/68 CE,
98/37 CE.

Norme armonizzate applicate, in particolare:
EN 292-1/-2, EN 1953, EN 55014, EN 60335-1,
EN 61000-3.

Norme e specificazioni tecniche nazionali applicate in
particolare:

Data: 06. 03. 2003

Geschäftsführer
Executive Officer
Directeur
Dirigente affaristico

Unterschrift
Signature
Signature
Firma

Vizepräsident der internationalen Verkäufe
Vice President of International Sales
Vice-président des ventes internationales
Vice presidente delle vendite internazionali