



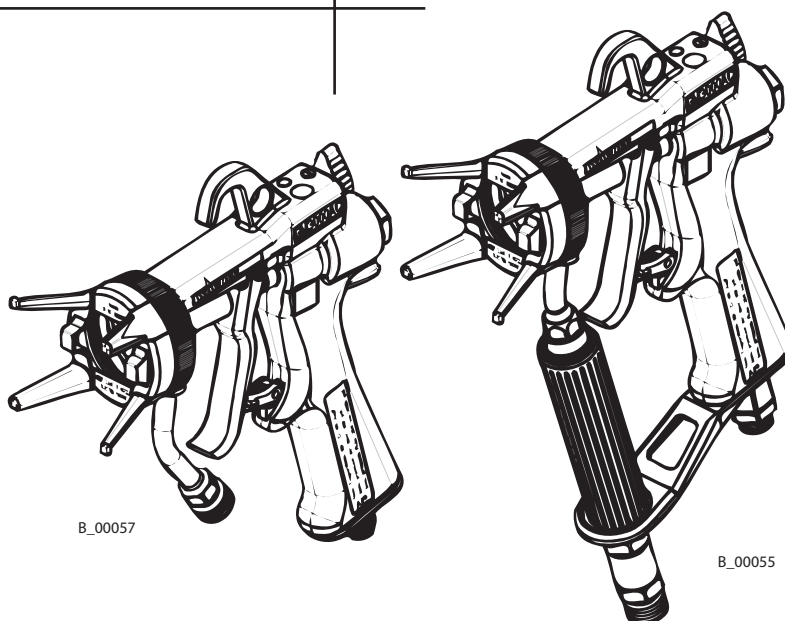
**Traduzione delle istruzioni
per l'uso originali**

GM 3000AC

Edizione 05/2007

Aerografo AirCoat

con ugelli con getto a ventaglio e
ugelli con getto conico



II 2G X (Atex 95)

Índice

1	INFORMAZIONI SULLE PRESENTI ISTRUZIONI	5
1.1	Lingua	5
1.2	Avvertimenti, avvertenze e simboli utilizzati in queste nelle istruzioni	5
2	AVVERTENZE DI SICUREZZA GENERALI	6
2.1	Avvertenze di sicurezza per l' esercente	6
2.1.1	Apparecchiature elettriche	6
2.1.2	Qualifica del personale	6
2.1.3	Sicurezza dell'ambiente di lavoro	6
2.2	Norme di sicurezza per il personale	6
2.2.1	Utilizzo sicuro degli apparecchi di spruzzatura Wagner	7
2.2.2	Mettere a terra l'apparecchio	7
2.2.3	Tubi flessibili del materiale	7
2.2.4	Pulizia	8
2.2.5	Manipolazione di liquidi, vernici e colori pericolosi	8
2.2.6	Toccare superfici ad alta temperatura	8
2.3	Uso regolamentare	8
2.4	Impiego nel settore a rischio di esplosione	9
2.4.1	Uso regolamentare	9
2.4.2	Protezione antideflagrazione	9
2.4.3	Max. temperatura massima della superficie	9
2.4.4	Avvertenze di sicurezza	9
2.5	Direttive e regolamenti tedeschi	10
3	RESPONSABILITÀ DEL GARANZIA - E CONFORMITÀ	11
3.1	Avvertenza sulla responsabilità del prodotto	11
3.2	Responsabilità del garanzia	11
3.3	Responsabilità conformità CE	12
4	DESCRIZIONE	13
4.1	Campo di impiego, uso regolamentare	13
4.1.1	Materiali lavorabili	13
4.2	Volume di fornitura	13
4.2.1	Varianti HV	13
4.2.2	Varianti LV	14
4.2.3	Spruzzatura a caldo Varianti HV	14
4.2.4	Varianti LV 160 bar; 16 MPa; 2320 psir	14
4.2.5	Dotazione base	15
4.3	Dati	15
4.3.1	Materiali per componenti a contatto con la vernice	15
4.3.2	Dati tecnici	16
4.4	Descrizione del funzionamento	17
4.4.1	Struttura dell'aerografo	17
4.4.2	Funzionamento dell'aerografo	17
4.5	Metodo di spruzzatura	18
4.5.1	Metodo di spruzzatura AirCoat getto a ventaglio	18
4.5.2	Metodo di spruzzatura AirCoat getto conico	19
5	MESSA IN FUNZIONE E USO	20
5.1	Installazione ed allacciamento	20

Indice

5.1.1	Tipica struttura di un sistema di spruzzatura AirCoat	20
5.1.2	Ventilazione della cabina di spruzzatura	21
5.1.3	Tubature dell'aria	21
5.1.4	Tubature del materiale	21
5.1.5	Messa a terra	22
5.2	Preparazione della vernice	22
5.2.1	Tabella di conversione della viscosità	23
5.3	Messa in funzione	24
5.3.1	Regole generali per manipolazioni dell'impianto dell'aerografo	24
5.3.2	Preparazione della messa in funzione	25
5.4	Lavori	26
5.4.1	Avviamento della spruzzatura AirCoat	26
5.4.2	Figure di spruzzatura	26
5.4.3	Sostituzione degli ugelli AirCoat	27
5.4.4	Pulire i ugelli AirCoat	28
5.4.5	Eliminare il materiale che intasa dell'ugello	28
6.0	MANUTENZIONE	29
6.1	Scaricare il messa fuori servizio e pulizia	30
6.2	Sostituzione o pulizia del filtro	31
6.3	Sostituzione del tubo flessibile del materiale	32
6.4	Sostituire i componenti dello stelo della valvola	33
6.4.1	Scomposizione nei singoli componenti	33
6.4.2	Sostituzione di componenti della punta della valvola	34
6.4.3	Rimontaggio	34
6.5	Sostituzione della guarnizione dell'ugello	35
6.6	Sostituzione della guarnizione del distributore	36
6.7	Sostituzione o pulizia del filtro fessurato (opzione)	37
7	GUASTI E LORO ELIMINAZIONE	38
8	RIPARAZIONI	39
8.1	Collegamento della scatola del filtro	39
8.2	Giunto a cerniera Materiale	42
8.3	Giunto a cerniera del materiale LW	44
9	ACCESSORI	46
9.1	Ugelli AirCoat ACF3000	46
9.2	Calotte dell'aria	48
9.3	Aircoat ugello rotondo ACR3000	48
9.3.1	Attacco dell'ugelli RXX	49
9.3.2	Raccordo filettato dell'ugello cpl.	49
9.4	Filtri per aerografo	49
9.5	Giunto a cerniera per aerografo senza filtro	50
9.6	Tubi flessibili	51
9.7	Diversi	51
10	PEZZI DI RICAMBIO	52
10.1	Come si ordinano i pezzi di ricambio ?	52
10.2	Elenchi dei pezzi di ricambio GM 3000AC con filtro	53
10.3	Elenchi dei pezzi di ricambio GM 3000AC senza filtro	56
10.4	Lista dei pezzi di ricambio GM 3000AC-H senza filtro	59

1 INFORMAZIONI SULLE PRESENTI ISTRUZIONI

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

→ Utilizzare l'apparecchio conformemente alle presenti istruzioni.

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

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

1.1 LINGUA

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

Lingua:	No. ord.	Lingua:	No. ord.
Tedesco	364830	Inglese	364831
Francese	364832	Olandese	364833
Italiano	364834	Spagnolo	364835
Danese	364836	Svedese	364837
Portoghese	364838	Polacco	364839

1.2 AVVERTIMENTI, AVVERTENZE E SIMBOLI UTILIZZATI IN QUESTE NELLE ISTRUZIONI

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

Le avvertenze sono classificate nel modo seguente:

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

 SIHI_0100_I	⚠ PERICOLO
	Qui si trova l'avvertenza sul pericolo ! Qui si trovano possibili conseguenze in caso di inosservanza dell'avvertimento. Il termine indica il livello di pericolo. → Qui si trovano i provvedimenti da adottare per evitare il pericolo e le sue conseguenze.

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

 SIHI_0103_I	⚠ AVVERTENZA
	Qui si trova l'avvertenza sul pericolo ! Qui si trovano possibili conseguenze in caso di inosservanza dell'avvertimento. Il termine indica il livello di pericolo. → Qui si trovano i provvedimenti da adottare per evitare il pericolo e le sue conseguenze.

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

 SIHI_0101_I	⚠ CAUTELE
	Qui si trova l'avvertenza sul pericolo ! Qui si trovano possibili conseguenze in caso di inosservanza dell'avvertimento. Il termine indica il livello di pericolo. → Qui si trovano i provvedimenti da adottare per evitare il pericolo e le sue conseguenze.

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

SIHI_0102_I	CAUTELE
Qui si trova l'avvertenza sul pericolo ! Qui si trovano possibili conseguenze in caso di inosservanza dell'avvertimento. Il termine indica il livello di pericolo. → Qui si trovano i provvedimenti da adottare per evitare il pericolo e le sue conseguenze.	

Avvertenza – informazioni su particolarità e procedimento da adottare.

2 AVVERTENZE DI SICUREZZA GENERALI

2.1 AVVERTENZE DI SICUREZZA PER L'ESERCENTE

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



2.1.1 APPARECCHIATURE ELETTRICHE

Apparecchi e le apparecchiature elettriche:

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

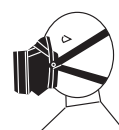


2.1.2 QUALIFICA DEL PERSONALE

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

2.1.3 SICUREZZA DELL'AMBIENTE DI LAVORO

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



2.2 NORME DI SICUREZZA PER IL PERSONALE

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



2.2.1 UTILIZZO SICURO DEGLI APPARECCHI DI SPRUZZATURA WAGNER

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

Evitare l'iniezione di vernice e di detergente:

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

In caso di lesioni cutanee causate da vernici o detergenti:

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

Pericolo di lesioni dovuto al contraccolpo:

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



2.2.2 METTERE A TERRA L'APPARECCHIO

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

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



2.2.3 TUBI FLESSIBILI DEL MATERIALE

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



2.2.4 PULIZIA

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

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

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



2.2.5 MANIPOLAZIONE DI LIQUIDI, VERNICI E COLORI PERICOLOSI

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



2.2.6 TOCCARE SUPERFICI AD ALTA TEMPERATURA

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



N° ord.

9998910 Adesivo di avvertimento

9998911 Adesivo di protezione

2.3 USO REGOLAMENTARE

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

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



2.4 IMPIEGO NEL SETTORE A RISCHIO DI ESPLOSIONE

2.4.1 USO REGOLAMENTARE

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

2.4.2 PROTEZIONE ANTIDEFLAGRAZIONE

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



II 2G X

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



2.4.3 MAX. TEMPERATURA MASSIMA DELLA SUPERFICIE

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

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

Temperatura ambiente

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

2.4.4 AVVERTENZE DI SICUREZZA

Utilizzo sicuro degli apparecchi di spruzzatura Wagner

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

In atmosfera esplosiva:

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

Temperatura di accensione del materiale di copertura

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

Fluido che favorisce la nebulizzazione

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

Pulizia

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

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

2.5 DIRETTIVE E REGOLAMENTI TEDESCHI

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

Avvertenza: Tutti i titoli possono essere acquistati dalla casa editrice Heymanns di Colonia o download d'Internet.

3 RESPONSABILITÀ DEL GARANZIA - E CONFORMITÀ

3.1 AVVERTENZA SULLA RESPONSABILITÀ DEL PRODOTTO

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

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

3.2 RESPONSABILITÀ DEL GARANZIA

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

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

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

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

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

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

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

L'apparecchio deve essere controllato immediatamente dopo la consegna.

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

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

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

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

3.3 RESPONSABILITÀ CONFORMITÀ CE



Si dichiara che il modello dalla

- | | |
|---------|--|
| 0364001 | Aerografo nebulizzatrice GM 3000AC Filtro M16x1.5 HV |
| 0364002 | Aerografo nebulizzatrice GM 3000AC Filtro NPS1/4" HV |
| 0364003 | Aerografo nebulizzatrice GM 3000AC M16x1.5 HV |
| 0364004 | Aerografo nebulizzatrice GM 3000AC NPS1/4" HV |
| 0364005 | Aerografo nebulizzatrice GM 3000AC Filtro M16x1.5 LV |
| 0364006 | Aerografo nebulizzatrice GM 3000AC Filtro NPS1/4" LV |
| 0364007 | Aerografo nebulizzatrice GM 3000AC M16x1.5 LV |
| 0364008 | Aerografo nebulizzatrice GM 3000AC NPS1/4" LV |
| 0364016 | Aerografo nebulizzatrice GM 3000AC 160 bar Filtro NPS1/4" LV |
| 0364018 | Aerografo nebulizzatrice GM 3000AC 160 bar NPS1/4" LV |
| 0364020 | Aerografo nebulizzatrice GM 3000AC-H M16x1.5 HV |

È conforme alle seguenti disposizioni pertinenti:

98/37/EG

94/9/EG

Norme applicate, in particolare:

EN 292-1

EN 1127-1

EN 292-2

EN 1953

EN 563

EN 3746

EN 1050

EN 13463-1

Norme e specifiche tecniche nazionali applicate, in particolare:

vedi il capitolo. 2.5

Dichiarazione di conformità CE

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

Numero di ordinazione:

GM 3000AC 0364900_a

4 DESCRIZIONE

4.1 CAMPO DI IMPIEGO, USO REGOLAMENTARE

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

4.1.1 MATERIALI LAVORABILI

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

	 AVVERTENZA Materiali di copertura ad alta temperatura ! Ustioni → Indossare guanti di protezione antistatiche. → Per il funzionamento dell'apparecchio con materiale di copertura a temperatura maggiore di 43°C; 109.4°F: applicare sull'apparecchio un'etichetta „Pericolo! Superficie ad alta temperatura!“
---	---

SIHL_0019_I

Avvertenza

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

4.2 VOLUME DI FORNITURA

L'aerografo AirCoat è disponibile nelle varianti di modello descritte sotto. Come accessori sono disponibili diversi ugelli con getto a ventaglio. La scelta dell'ugello dipende dal caso applicativo specifico. Per questo motivo, l'ugello non fa parte dell'equipaggiamento di base. Un aiuto per scegliere gli ugelli adatti ed altri accessori è riportato nel capitolo 9..

4.2.1 VARIANTI HV

Questi aerografi possiedono una calotta dell'aria blu. Questa calotta dell'aria è ottimizzata per la lavorazione di materiali ad alta viscosità (HV).

Quant	No. ord.	AirCoat aerografo manuale
1	0364001	GM 3000AC con filtro + M16x1.5" Raccordo del materiale HV
1	0364002	GM 3000AC con filtro + NPSM1/4" Raccordo del materiale HV
1	0364030	GM 3000AC con filtro + NPSM1/4" Raccordo del materiale HV USA
1	0364003	GM 3000AC senza filtro + M16x1.5" Raccordo del materiale HV
1	0364004	GM 3000AC senza filtro + NPSM1/4" Raccordo del materiale HV
1	0364031	GM 3000AC con filtro + NPSM1/4" Raccordo del materiale HV USA

4.2.2 VARIANTI LV

Questi aerografi possiedono una calotta dell'aria rossa. Questa calotta dell'aria è ottimizzata per la lavorazione di materiali a bassa viscosità (LV).

Quant	No. ord.	AirCoat aerografo manuale
1	0364005	GM 3000 AC con filtro + M16x1.5" Raccordo del materiale LV
1	0364006	GM 3000 AC con filtro + NPSM1/4" Raccordo del materiale LV
1	0364032	GM 3000 AC con filtro + NPSM1/4" Raccordo del materiale LV USA
1	0364007	GM 3000 AC senza filtro + M16x1.5" Raccordo del materiale LV
1	0364008	GM 3000 AC senza filtro + NPSM1/4" Raccordo del materiale LV
1	0364033	GM 3000 AC con filtro + NPSM1/4" Raccordo del materiale LV USA

4.2.3 SPRUZZATURA A CALDO VARIANTI HV

Questi aerografi possiedono una calotta dell'aria blu. Questa calotta dell'aria è ottimizzata per la lavorazione di materiali ad alta viscosità (HV) e adatto alla spruzzatura a caldo.

Quant	No. ord.	AirCoat aerografo manuale
1	0364020	GM 3000 AC-H senza filtro + M16x1.5 Raccordo del materiale HV

4.2.4 VARIANTI LV 160 BAR; 16 MPA; 2320 PSIR

Questi aerografi possiedono una calotta dell'aria rossa. Questa calotta dell'aria è ottimizzata per la lavorazione di materiali a bassa viscosità (LV).

Quant	No. ord.	AirCoat aerografo manuale
1	0364016	GM 3000AC 16 MPa; 160 bar; 2320 psi con filtro + NPSM1/4" Raccordo del materiale LV
1	0364034	GM 3000AC 16 MPa; 160 bar; 2320 psi con filtro + NPSM1/4" Raccordo del materiale LV USA
1	0364018	GM 3000AC 16 MPa; 160 bar; 2320 psi senza filtro + NPSM1/4" Raccordo del materiale LV
1	0364035	GM 3000AC 16 MPa; 160 bar; 2320 psi senza filtro + NPSM1/4" Raccordo del materiale LV USA

4.2.5 DOTAZIONE BASE

La dotazione base si compone di:

Quantità											No. ord.	Denominazione
0364001	0364002	0364003	0364004	0364005	0364006	0364007	0364008	0364020	0364016	0364018		AirCoat aerografo manuale GM 3000AC
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	8780111	Chiave fissa doppia 13x17
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	9991401	Chiave fissa doppia 17x19
-	-	-	-	1	1	-	-	-	1	-	0043235	Filtro ad innesto giallo (montata: Filtro ad innesto rosso)
1	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0034383	Filtro ad innesto rosso (montata: Filtro ad innesto giallo)
1	1	1	1	-	-	-	-	1	-	-	0364911	Calotta dell'aria HV (blu)
-	-	-	-	1	1	1	1	-	1	1	0364910	Calotta dell'aria HV (rosso)
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0364900	Certificato di conformità CE
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	364830	Istruzioni d'uso Tedesco
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	vedi cap. 1	Istruzioni d'uso in lingua locale

La dotazione base si compone di:

Quantità						No. ord.	Denominazione
0364030	0364031	0364032	0364033	0364034	0364035		AirCoat aerografo manuale GM 3000AC US
1	1	1	1	1	1	8780111	Chiave fissa doppia 13x17
1	1	1	1	1	1	9991401	Chiave fissa doppia 17x19
-	-	1	-	-	-	0043235	Filtro ad innesto giallo (montata: Filtro ad innesto rosso)
1	-	-	-	1	-	0034383	Filtro ad innesto rosso (montata: Filtro ad innesto giallo)
1	1	-	-	-	-	0364911	Calotta dell'aria HV (blu)
-	-	1	1	1	1	0364910	Calotta dell'aria HV (rosso)
1	1	1	1	1	1	0364900	Certificato di conformità CE
1	1	1	1	1	1	364831	Istruzioni d'uso Inglese
1	1	1	1	1	1	vedi cap. 1	Istruzioni d'uso in lingua locale

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

4.3 DATI**4.3.1 MATERIALI PER COMPONENTI A CONTATTO CON LA VERNICE**

Metallico		Materiali sintetici		
Carburo metallico	Acciaio inossidabile 1.4305	PTFE	POM	PA 6.6
Acciaio inossidabile 1.4310	Acciaio inossidabile 1.4104	FPM	UHMW-PE	

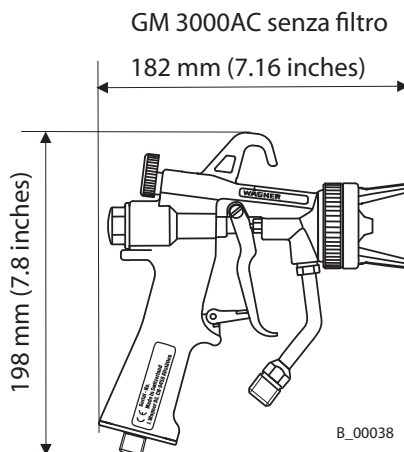
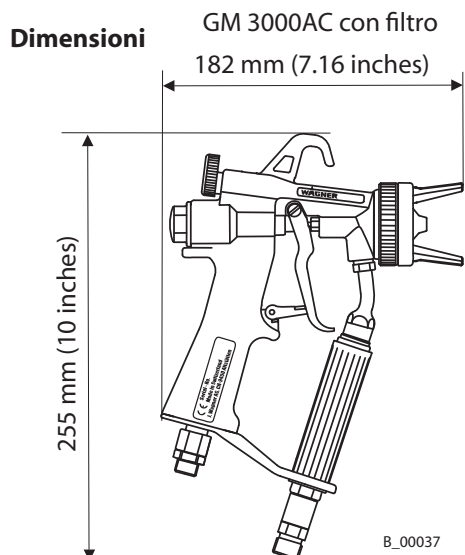
4.3.2 DATI TECNICI

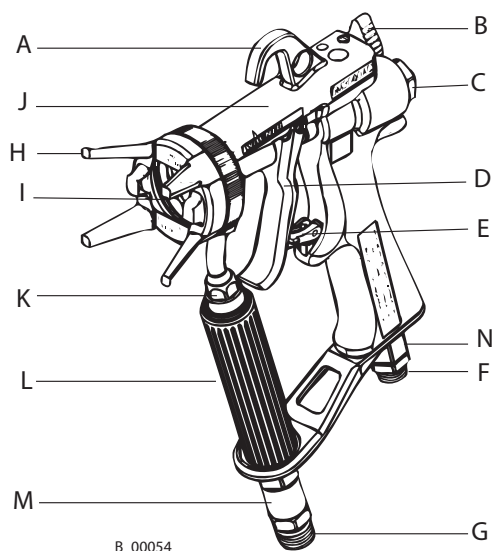
Descrizione	Unità di misura	0364001	0364002	0364003	0364004	0364030	0364031	0364005	0364006	0364007	0364008	0364032	0364033	0364020	0364016	0364018	0364034	0364035	
max. Pressione dell'aria ingresso	MPa	0.8																	
	psi	120																	
	bar	8																	
max. Pressione materiale	MPa	25													16				
	psi	3625													2320				
	bar	250													160				
Quantità di materiale	l/min cc/min.	*																	
Raccordo di materiale M16x1.5	mm	X	-	X	-	-	-	X	-	X	-	-	-	X	-	-	-	-	
Raccordo di materiale NPS 1/4"	Inches	-	X	-	X			-	X	-	X			-	X				
Raccordo d'aria	Inches	G1/4"																	
Filtro (accessori)	Maglie	**	**	-	-	**	-	**	**	-	-	**	-	-	**	-	**	-	
Peso	g oz	723 25.5	723 25.5	520 18.3	520 18.3	723 25.5	520 18.3	723 25.5	723 25.5	520 18.3	520 18.3	723 25.5	520 18.3	520 18.3	723 25.5	520 18.3	723 25.5	520 18.3	
max. Temperatura del materiale	°C °F	55 131													80 176	55 131			
max. Temperatura dell'aria	°C °F	43 109																	
Livello acustica alla press. dell'aria 0.3 MPa; 3 bar; 43.5psi e 11 MPa; 110 bar; 1549 psi press. materiale***	dB(A)	76.0						76.5						76.0	76.5				

* A seconda dell'ugello, vedi il paragrafo 9.1

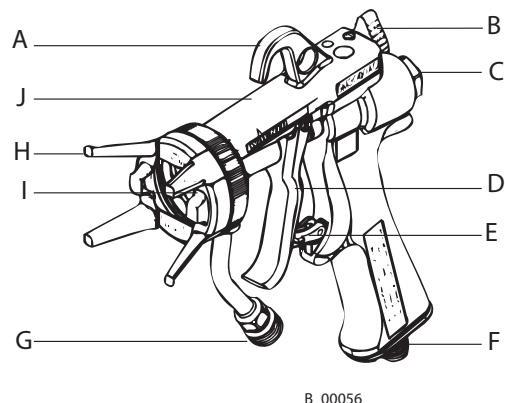
** Filtri di diversa grandezza vedi il paragrafo 9.6

*** Livello di pressione acustica equivalente misurato alla distanza di 0.5m, LpA0.5m a norme DIN EN ISO 3746-1995.



4.4 DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO**4.4.1 STRUTTURA DELL'AEROGRAFO**

GM 3000AC con filtro



GM 3000AC senza filtro

	Denominazione		Denominazione
A	Gancio	H	Dado a risvolto con la protezione dell'ugello
B	Regolatore dell'aria di formatura	I	Ugello / Calotta dell'aria
C	Dado di serraggio	J	Alloggiamento dell'aerografo
D	Grilletto	K	Scatola del filtro
E	Grilletto in posizione bloccato	L	Tubo per impugnatura
F	Raccordo dell'aria	M	Giunto a cerniera del materiale
G	Raccordo del materiale	N	Giunto a cerniera dell'aria

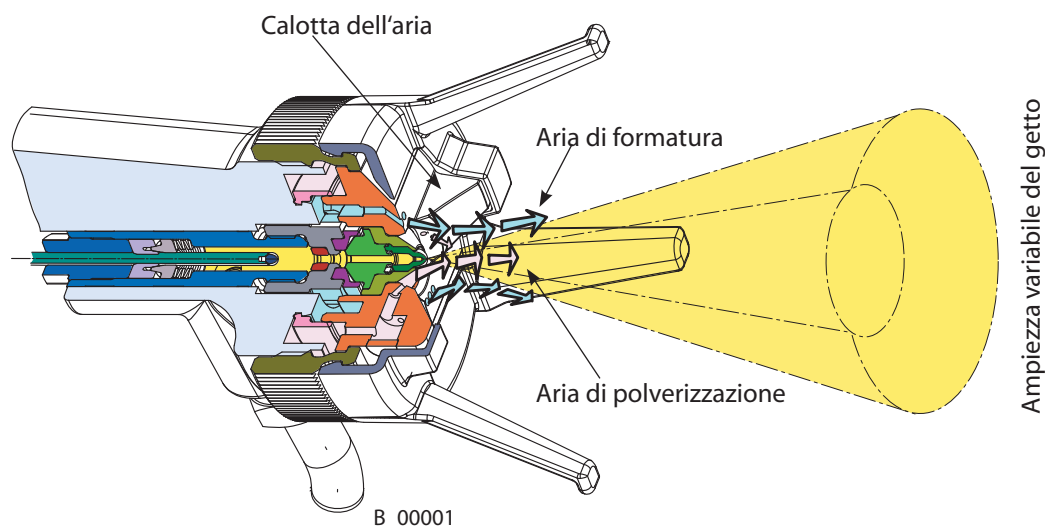
4.4.2 FUNZIONAMENTO DELL'AEROGRAFO

Se si aziona il grilletto (D) con sicura (E) sbloccata, dapprima si apre la valvola dell'aria. L'aria di nebulizzazione e di formatura passano attraverso il raccordo pneumatico (F) e giungono alla calotta dell'aria (I). La valvola del materiale si apre solo quando il grilletto è stato azionato per circa 1/2 della sua corsa. La portata d'aria per la nebulizzazione del getto di materiale viene preregolata con il regolatore pneumatico esterno. La forma del getto può essere modificata con il regolatore dell'aria di formatura (B). Con la sicura (E) del grilletto si blocca l'aerografo (leva ruotata in direzione di spruzzatura e fissata nella gola).

4.5 METODO DI SPRUZZATURA

4.5.1 METODO DI SPRUZZATURA AIRCOAT GETTO A VENTAGLIO

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

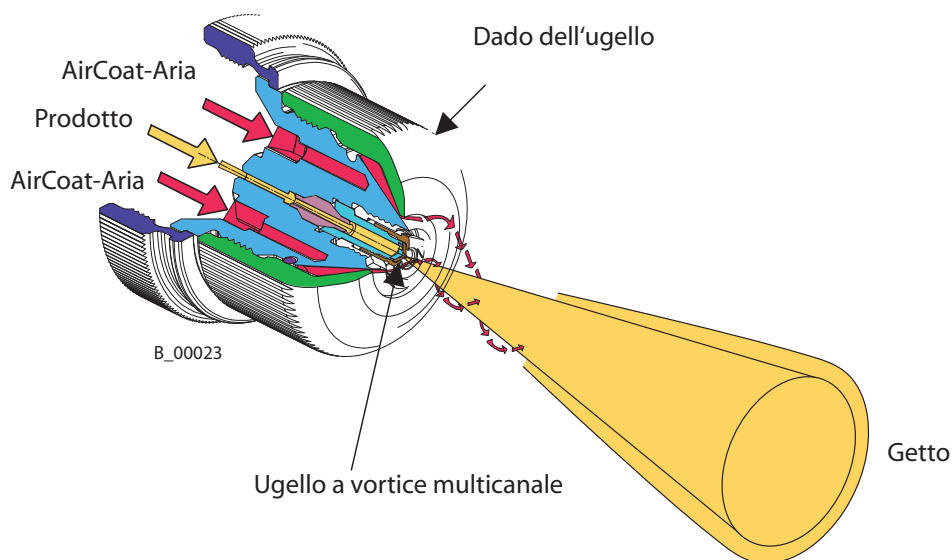


Vantaggi

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

4.5.2 METODO DI SPRUZZATURA AIRCOAT GETTO CONICO

Mediante il procedimento AirCoat getto conico, il prodotto viene atomizzato ad una pressione, 3-12 MPa; 30-120 bar; 435-1740 psi impieghi normali. Con l'aria alla pressione, 0.05-0.25 MPa; 0.5-2.5 bar; 7.2-36 psi impieghi normali, si ottiene un getto di materiale a bassa densità. Ruotando il dado dell'ugello si può regolare il diametro del cono del getto di materiale. L'ugello a vortice multicanale genera minuscole particelle di vernice, riducendo la loro velocità in avanti e mettendole in moto rotatorio vorticoso. Il risultato è una nuvola di materiale a bassa densità, rotondeggiante ed ottimamente nebulizzata.



Vantaggi

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

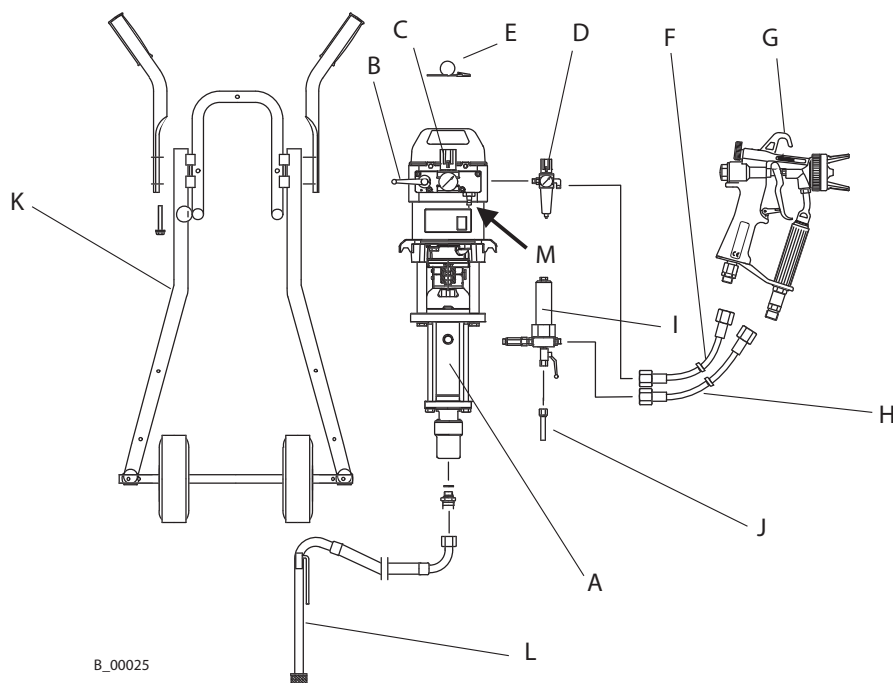
5 MESSA IN FUNZIONE E USO

5.1 INSTALLAZIONE ED ALLACCIAMENTO

5.1.1 TIPICA STRUTTURA DI UN SISTEMA DI SPRUZZATURA AIRCOAT

	! AVVERTENZA Installazione/ Uso scorretta! Pericolo di lesioni e danni all'apparecchio → Per la messa in servizio e tutti i lavori leggere ed osservare le istruzioni per l'uso e le norme di sicurezza dei componenti necessari del sistema.
---	--

SIHI_0050_I



B_00025

- A Pompa del materiale
- B Rubinetto dell'aria compressa
- C Regolatore della pressione
- D Regolatore pneumatico con filtro dell'aria
- E Cavo di messa a terra
- F Tubo flessibile pneumatico, elettricamente conduttore
- G AirCoat Aerografo
- H Tubo flessibile del materiale filtro ad alta pressione
- I Filtro ad alta pressione/ Scarico del materiale
- J Ricircolo
- K Supporto della pompa - Carrello
- L Sistema di aspirazione
- M Aria compressa - Rete

L'aerografo GM 3000AC deve essere completato con diversi componenti per realizzare un sistema di verniciatura a spruzzo. Il sistema indicato in figura è solo un esempio di un sistema di verniciatura a spruzzo AirCoat. Il vostro rivenditore Wagner sarà lieto di offrirvi la sua consulenza per la realizzazione di una soluzione individuale e su misura per le vostre esigenze specifiche.

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

5.1.2 VENTILAZIONE DELLA CABINA DI SPRUZZATURA

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

SIHI_0028_I

5.1.3 TUBATURE DELL'ARIA

Il filtro del regolatore della pressione dell'aria (D) assicura l'alimentazione dell'aerografo con aria di nebulizzazione secca e pulita.

5.1.4 TUBATURE DEL MATERIALE

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

SIHI_0001_I

	⚠ PERICOLO Scoppio del tubo flessibile, scoppio di raccordi filettati! Pericolo di morte per iniezione di materiale → Assicurare che il materiale dei tubi flessibili sia chimicamente stabile ai materiali spruzzati. → Verificare che l'aerografo, raccordi filettati ed il tubo flessibile del materiale che collega l'apparecchio all'aerografo siano adatti per la pressione generata nell'apparecchio. → Verificare che sul tubo flessibile ad alta pressione utilizzato siano riconoscibili le seguenti informazioni: - Produttore - Pressione di esercizio massima ammissibile - Data di produzione.
---	---

SIHI_0029_I

5.1.5 MESSA A TERRA

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

SIHI_0027_I

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

SIHI_0003_I

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

5.2 PREPARAZIONE DELLA VERNICE

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

Nella maggior parte dei casi, la lavorazione fino alla pressione di 260 mPas è possibile senza problemi se è necessario ottenere grandi spessori dello strato di materiale.

5.2.1 TABELLA DI CONVERSIONE DELLA VISCOSITÀ

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

5.3 MESSA IN FUNZIONE**5.3.1 REGOLE GENERALI PER MANIPOLAZIONI DELL'IMPIANTO DELL'AEROGRAFO**

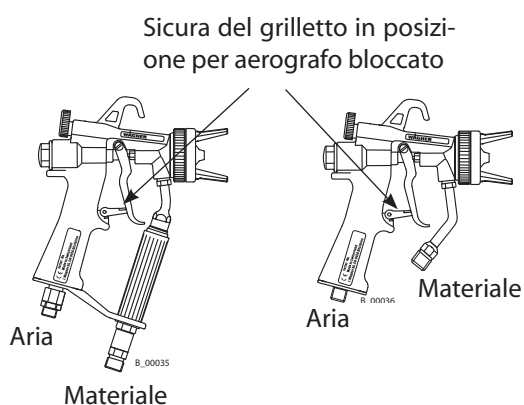
→ Osservare le **norme di sicurezza** descritte nel capitolo 2.

	 AVVERTENZA
	Messa in funzione non desiderate ! Pericolo di lesioni Prima di qualsiasi lavoro sull'apparecchio, prima di interrompere il lavoro e anomalie di funzionamento: → Togliere l'energia- e la mandata di aria compressa. → Depressurizzare l'aerografo e l'apparecchio. → Proteggere l'aerografo dalla messa in funzione. → Anomalie di funzionamento: eliminare l'errore come descritto nel cap. „Causa dell' anomalia“.

SIHL_0065_I

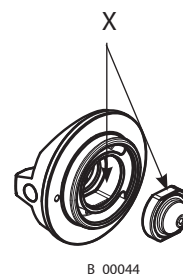
CAUTELA
Detersivo nel canale dell'aria! Anomalie di funzionamento per rigonfiamento di guarnizioni → Durante la pulizia tenere l'aerografo sempre diretto verso il basso. → Impedire che nel canale dell'aria non penetri né vernice né detergente.

SIHL_0005_I



5.3.2 PREPARAZIONE DELLA MESSA IN FUNZIONE

1. Assicurare l'aerografo.
2. Collegare il tubo flessibile del materiale all'aerografo ed all'alimentazione del materiale.
3. Collegare il tubo flessibile dell'aria all'aerografo e ad aria asciutta e priva di olio.
4. Nell'aerografo con filtro, montare un filtro adatto
5. Nell'aerografo con filtro, serrare il completo giunto a cerniera con l'impugnatura tubolare.
6. Inserire l'ugello sulla relativa guarnizione. Applicare la calotta dell'aria sull'ugello facendo attenzione agli appiattimenti (X) sull'ugello e nella calotta dell'aria. Avvitare il dado a risvolto con la protezione dell'ugello e serrarlo a fondo a mano.

**Avvertenza:**

La spina di arresto nell'alloggiamento dell'aerografo garantisce la posizione orizzontale e verticale del getto.

7. Controllare visivamente le pressioni ammissibili di tutti i componenti del sistema.
8. Assicurare la corretta messa a terra dell'apparecchio e di tutte le altre parti conduttrici all'interno dell'area di lavoro.
9. Regolare la pressione di esercizio a 100 bar; 10 MPa; 1450 psi e controllare la tenuta di tutti i raccordi con un fluido adatto.

Avvertenza:

Azionare il grilletto e controllare se l'aerografo chiude correttamente quando si rilascia il grilletto.

10. Depressurizzare l'aerografo e l'apparecchio e assicurare l'aerografo.

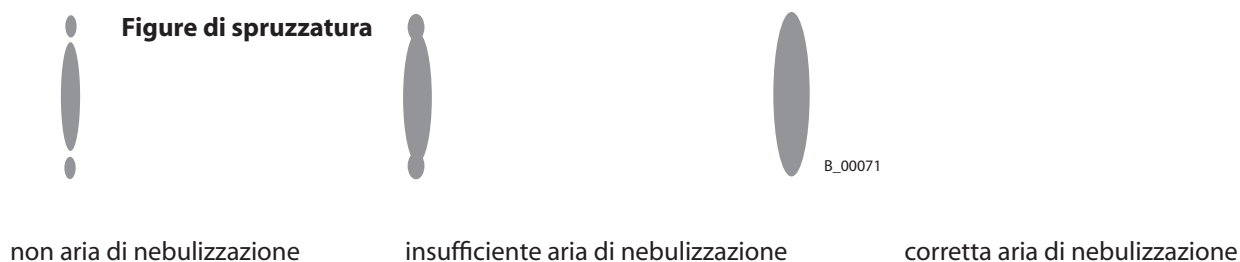
5.4 LAVORI

5.4.1 AVVIAMENTO DELLA SPRUZZATURA AIRCOAT

1. Regolare la pressione di esercizio di alimentazione del materiale sul valore di circa 8MPa; 80 bar; 1160 psi e mettere in funzione.
2. Spruzzare (sbloccare ed azionare il grilletto) facendo attenzione alla nebulizzazione del materiale.
3. Sulla pompa del materiale regolare la pressione di spruzzatura fino ad ottenere la nebulizzazione ottimale del materiale stesso.
4. Aprire e regolare il regolatore della pressione dell'aria di nebulizzazione.
5. Con il regolatore dell'aria di formatura presente sull'aerografo regolare la portata d'aria fino ad ottenere la figura di spruzzatura ottimale. La figura in basso mostra la relazione esistente tra la figura di spruzzatura e l'aria di nebulizzazione.

Avvertenza:

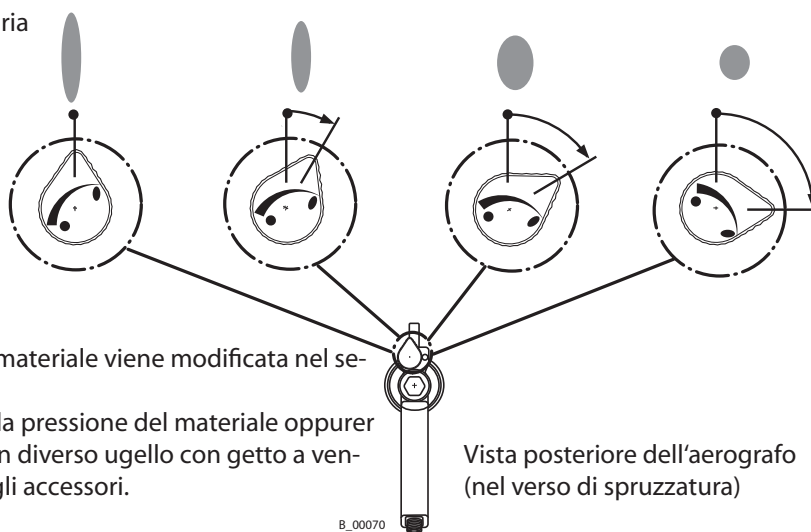
Ripetere le operazioni 4 e 5 fino a trovare l'ottimo (processo iterativo)



5.4.2 FIGURE DI SPRUZZATURA

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

Regolatore di aria di formatura chiuso

**Avvertenza**

La quantità di materiale viene modificata nel seguente modo:

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

5.4.3 SOSTITUZIONE DEGLI UGELLI AIRCOAT**CAUTELA****AirCoat-ugelli difettosi!**

Cattiva qualità di verniciatura

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

SIHI_0020_I

CAUTELA**Guarnizione dell'ugello difettoso!**

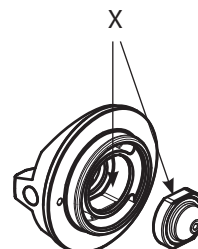
Il materiale viene spruzzato nella calotta dell'aria accanto all'ugello

Pericolo di imbrattamento

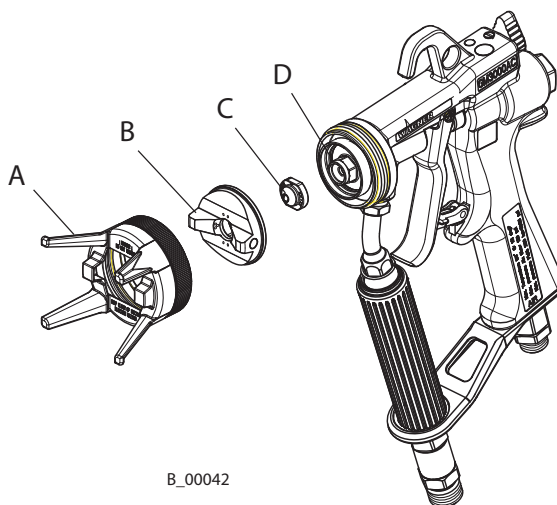
- Ugello difettoso non pulire con oggetti taglienti o acuminati.
 → Se la superficie di tenuta è danneggiata, sostituire la guarnizione dell'ugello.

SIHI_0021_I

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



B_00044



B_00042

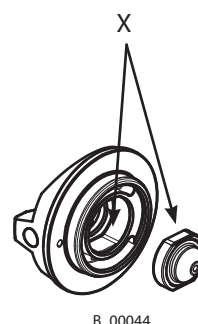
5.4.4 PULIRE I UGELLI AIRCOAT

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

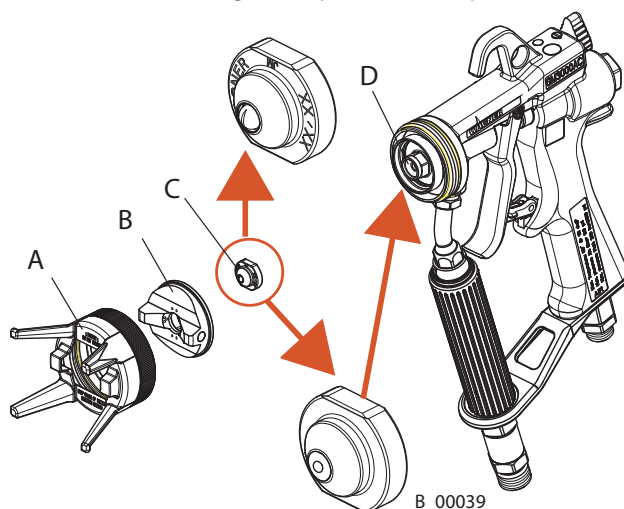
L'ugello AirCoat (C) può essere collocato in una soluzione detergente consigliata dal produttore del materiale spruzzato.

5.4.5 ELIMINARE IL MATERIALE CHE INTASA DELL'UGELLO

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



Ugello in posizione di spruzzatura



Ugello in posizione di pulizia

6.0 MANUTENZIONE

→ Osservare le **norme di sicurezza** descritte nel capitolo 2.

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

CAUTELA

Detersivo nel canale dell'aria!

Anomalie di funzionamento per rigonfiamento di guarnizioni

→ Non immergere mai l'aerografo in detergenti.

SIHI_0066_I



AVVERTENZA

Manutenzione/ riparazione scorretta!

Pericolo di lesioni e danni all'apparecchio

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

SIHI_0004_I

6.1 SCARICARE IL MESSA FUORI SERVIZIO E PULIZIA

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

SIHI_0008_I

CAUTELA Detersivo nel canale dell'aria! Anomalie di funzionamento per rigonfiamento di guarnizioni → Durante la pulizia tenere l'aerografo sempre diretto verso il basso. → Impedire che nel canale dell'aria non penetri né vernice né detergente.
--

SIHI_0005_I

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

SIHI_0009_I

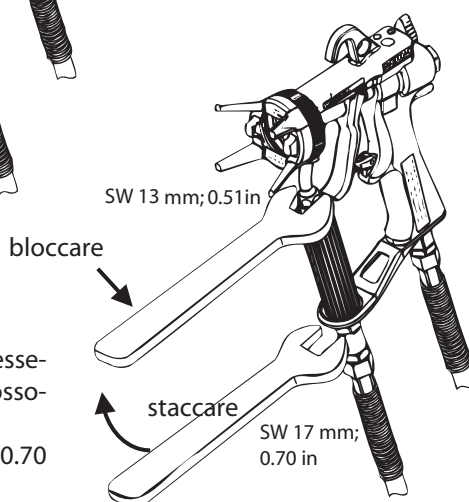
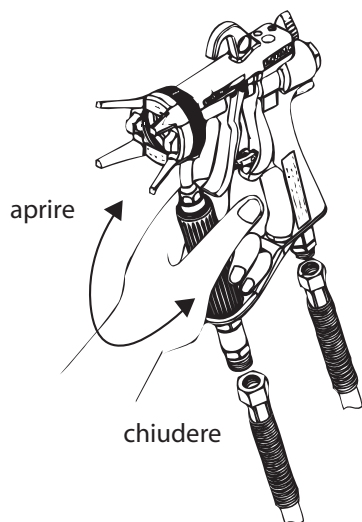
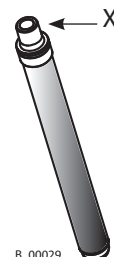
Avvertenza

Per il lavaggio o la pulizia di questo aerografo o di altri componenti del sistema non è consigliabile usare cloruro di metilene.

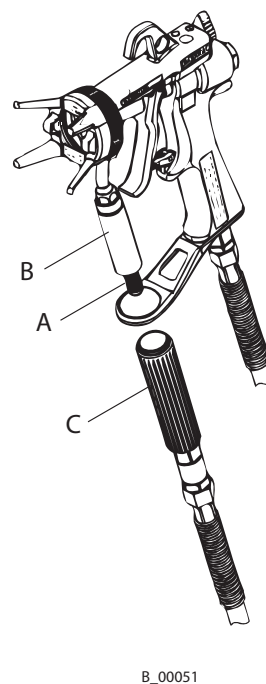
1. Scaricare il materiale e l'aria compressa dall'aerografo e dall'apparecchio.
2. Bloccare l'aerografo con la sicura.
3. Collegare l'alimentazione del detergente.
4. Smontare l'ugello AirCoat e pulirlo a parte (vedi il punto 5.4.3)
5. Riportare in pressione l'alimentazione del detergente max. 4 MPa; 40 bar; 580 psi e lavare accuratamente l'aerografo.
6. Scaricare il materiale e l'aria compressa dall'aerografo e dall'apparecchio.
7. Bloccare l'aerografo con la sicura.
8. Pulire il corpo dell'aerografo con un detergente consigliato dal produttore della vernice ed asciugare con cura usando un panno asciutto o una pistola a getto d'aria.

6.2 SOSTITUZIONE O PULIZIA DEL FILTRO

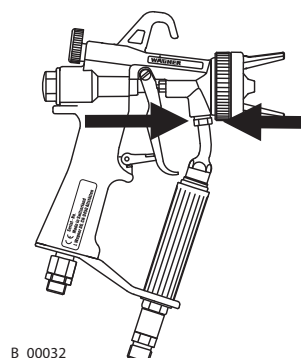
1. Scaricare il messa fuori servizio e pulizia.
2. Scaricare compressa dall'aerografo e dall'apparechio.
3. Bloccare l'aerografo con la sicura.
4. Sbloccare a mano il completo giunto a cerniera ruotando l'impugnatura tubolare (C) ed estrarlo verso il basso insieme al tubo flessibile del materiale.
5. Estrarre il filtro innestabile (A) dalla scatola del filtro (B).
6. Lavare con detergente il giunto a cerniera, la scatola del filtro ed il filtro innestabile (A).
7. Inserire un filtro innestabile (A) pulito o nuovo nella scatola del filtro con la parte conica (X) rivolta verso l'alto.
8. Inserire l'impugnatura tubolare con esagono incassato sul giunto a cerniera e serrare manualmente a fondo dal basso sopra il filtro innestabile sulla scatola del filtro.

**Avvertenza:**

Se il raccordo del materiale non può essere allentato a mano, per sbloccarlo possono essere utilizzate 2 chiavi fisse. (da 13 mm; 0.512 inch e da 17 mm; 0.70 inch).

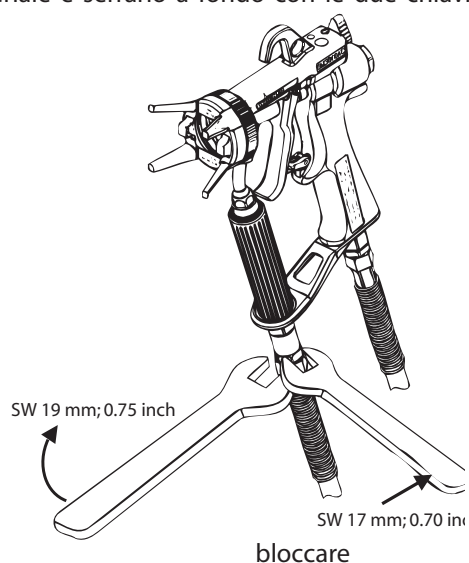
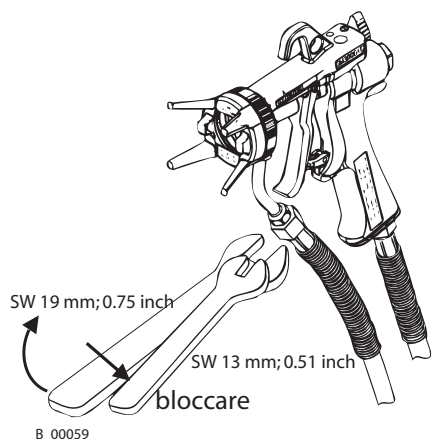
**Avvertenza:**

Non svitare il raccordo del materiale. Il dado di fissaggio superiore deve essere sbloccato solo da un centro di assistenza Wagner.

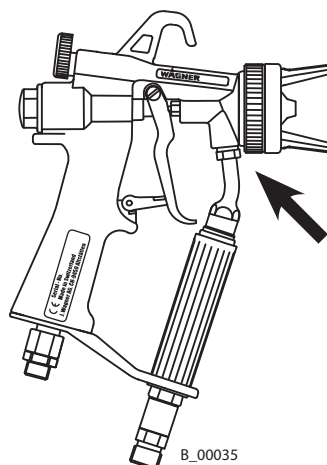
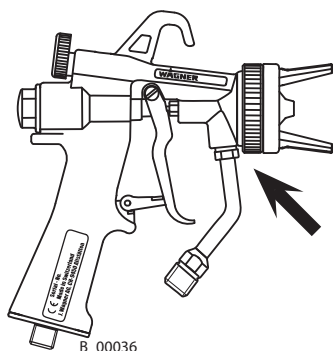


6.3 SOSTITUZIONE DEL TUBO FLESSIBILE DEL MATERIALE

1. Messa fuori servizio e pulizia.
2. Scaricare il materiale e l'aria compressa dall'aerografo e dall'apparechio.
3. Bloccare l'aerografo con la sicura.
4. Applicare la chiave fissa da 13 mm; 0.51 inch ovvero da 17 mm; 0.70 inch sulla grandezza di chiave inferiore del raccordo del materiale e, rispettivamente, sul giunto a cerniera e bloccare.
5. Con una chiave fissa da 19 mm; 0.75 inch sbloccare il dado del raccordo del materiale.
6. **Montaggio:**
Avvitare a mano il tubo flessibile del materiale e serrarlo a fondo con le due chiavi fisse.

**Avvertenza:**

Non svitare il raccordo del materiale. Il dado di fissaggio superiore deve essere sbloccato solo da un centro di assistenza Wagner.



6.4 SOSTITUIRE I COMPONENTI DELLO STELO DELLA VALVOLA**6.4.1 SCOMPOSIZIONE NEI SINGOLI COMPONENTI**

1. Messa fuori servizio e pulizia.
2. Scaricare compressa dall'aerografo e dall'apparechio.
3. Bloccare l'aerografo con la sicura.
4. Svitare il dado di serraggio (A) e togliere le molle di compressione (B) e (C).
5. Allentare la bussola dell'asse (H) e rimuoverla insieme alla vite a testa piana (J).
6. Togliere il grilletto (I).
7. Staccare la vite di tenuta (G) con una chiave fissa semplice da 7 mm; 0.275 inch
8. Estrarre a mano la punta della valvola (E) spingendola verso il lato posteriore insieme allo stelo della valvola (D).
9. Afferrare il perno dello stelo della valvola con una pinza a punte ed estrarre entrambi i componenti (E) e (D).

CAUTELA**Attrezzi inadatti!**

Danneggiare le guarnizioni e superfici di tenuta

→ Non afferrare lo stelo della valvola con una pinza o con un attrezzo simile.

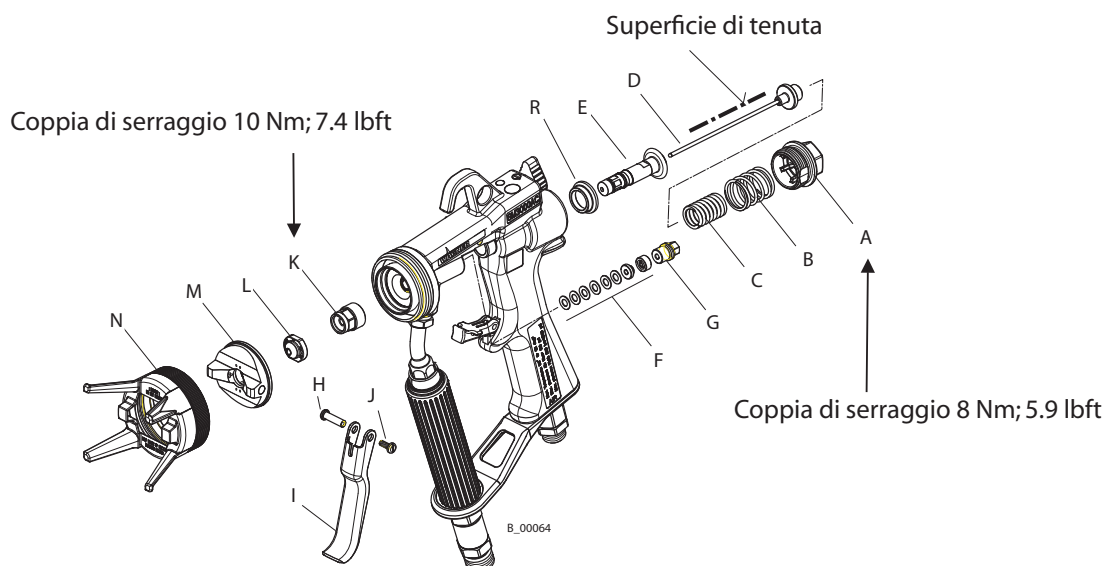
SIHI_0006_I

10. Svitare completamente la vite di tenuta (G) con una chiave fissa semplice da 7 mm; 0.275 inch.
11. Togliere il pacco di guarnizioni (F).

Avvertenza:

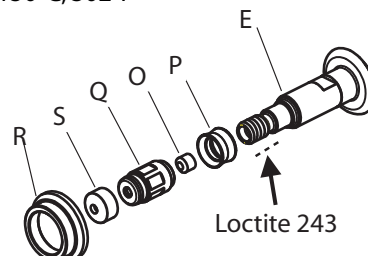
Se qualche componente del pacco di guarnizioni (F) resta incastrato all'interno del foro, occorre svitare il dado a risvolto con protezione dell'ugello (N) e quindi togliere la calotta dell'aria (M) e l'ugello (L). Allentare e togliere la sede della valvola (K) con una chiave a tubo da 12 mm; 0.472 inch. I componenti incastrati possono essere espulsi con una punta, max. $\varnothing$ 4.5 mm; 0.177 inch verso il lato posteriore.

12. Eseguire la sostituzione dei componenti.



6.4.2 SOSTITUZIONE DI COMPONENTI DELLA PUNTA DELLA VALVOLA

1. Riscaldare lo slittone della valvola premontato ad una temperatura di ~150°C; 302°F
2. Applicare una chiave fissa semplice da 7 mm; 0.28 inch sulla punta della valvola (E) e bloccare. Svitare la calotta della punta (Q) con una chiave fissa semplice da 8 mm; 0.31 inch.
3. Togliere la guarnizione della punta (O) e la guarnizione (P) e sostituirle con guarnizioni nuove.

**Avvertenza:**

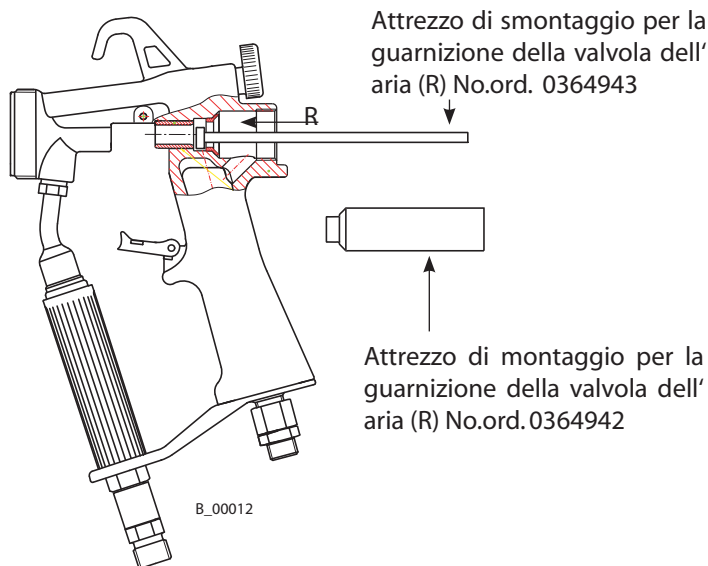
Per mezzo di una vite ad anello si può estrarre la guarnizione (O) dalla punta della valvola (E).

Se la valvola dell'aria perde:

4. Estrarre la guarnizione della valvola dell'aria (R) dall'alloggiamento dell'aerografo e sostituirla. Pulire le superfici di tenuta nel corpo della pistola.

Se la calotta scorrevole (S) è danneggiata:

5. Tagliare la calotta scorrevole (S) con una lama affilata ed applicare a pressione una nuova calotta scorrevole.

**6.4.3 RIMONTAGGIO**

1. Avvitare la sede della valvola (K) insieme alla guarnizione dell'ugello e serrarla a fondo con una chiave a tubo da 12 mm; 0.472 inch a 10 Nm; 7.4 lbft.
2. Montare l'ugello (L), la calotta dell'aria (M) ed il dado a risvolto con protezione dell'ugello (N) come descritto al punto 5.4.3.
3. Ingrassare leggermente la guarnizione della punta (O) e la guarnizione (P) e montarle sulla punta della valvola (E).
4. Introdurre lo stelo della valvola (D)

Avvertenza:

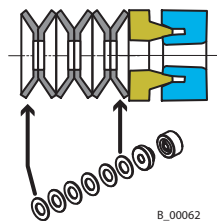
Si deve utilizzare solo grasso privo di silicone e resine.

5. Con Loctite 243 avvitare insieme la punta della valvola (E) e la calotta della punta (Q). Con una chiave fissa da 7 mm; 0.275 inch ed una da 8 mm; 0.314 inch serrare con cautela ed a piccoli passi fino a percepire una leggera resistenza quando si sposta lo stelo della valvola (D) nella punta.
6. Inserire il pacco di guarnizioni (F) sullo stelo della valvola (D) e posizionarlo dal lato posteriore nel foro dell'alloggiamento.

7. Estrarre di nuovo lo stelo della valvola (D).
8. Avvitare la vite di tenuta (G) **senza serrarla a fondo**.
9. Posizionare il grilletto (I) e fissarlo con la bussola dell'asse (H) e la vite a testa piana (J).
10. Introdurre lo stelo della valvola (D) nella punta (E) e posizionare nell'alloggiamento.
11. Applicare le molle di compressione (C) e (B) e serrare a fondo il dado (A) a 8 Nm; 5.9 lbft.
12. Serrare con cautela il pacco di guarnizioni (F) mediante la vite di tenuta (G). Accertarsi della scorrevolezza della staffa di azionamento.
13. Messa in funzione come descritto nel cap. 5.3.

Avvertenza:

Fare attenzione alla posizione delle molle a tazza nel pacco di guarnizioni (F).



B_00062

6.5 SOSTITUZIONE DELLA GUARNIZIONE DELL'UGELLO**CAUTELA****Aria di formatura ed aria di nebulizzazione non separate!**

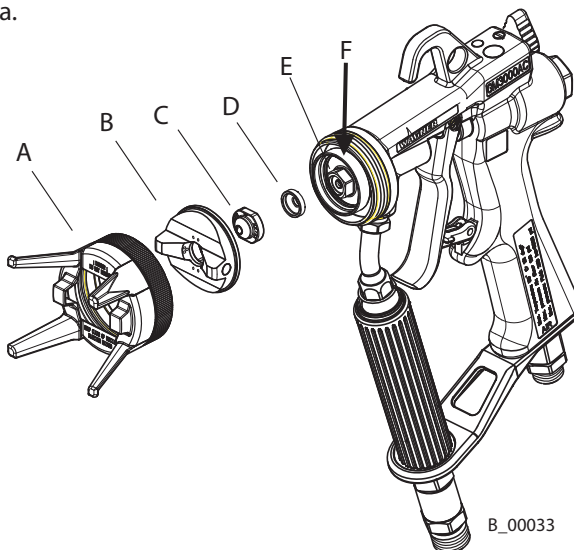
Spruzzatura non conforme

Il getto di materiale non può essere regolato

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

SIHL_0030_I

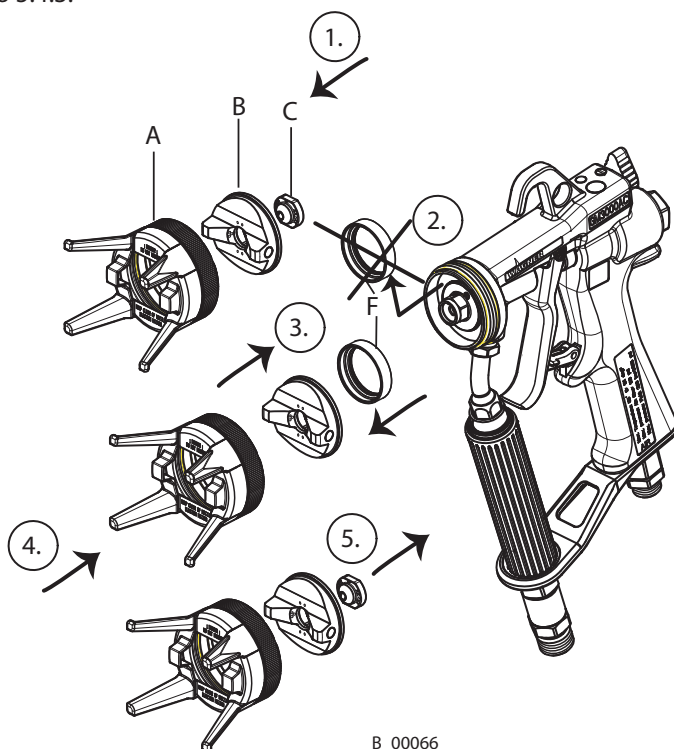
1. Messa fuori servizio e pulizia.
2. Scaricare il materiale e l'aria compressa dall'aerografo e dall'apparechio.
3. Bloccare l'aerografo con la sicura.
4. Svitare il dado a risvolto con la protezione dell'ugello (A).
5. Rimuovere calotta dell'aria (B) insieme con ugello (C).
6. Staccare ed estrarre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



B_00033

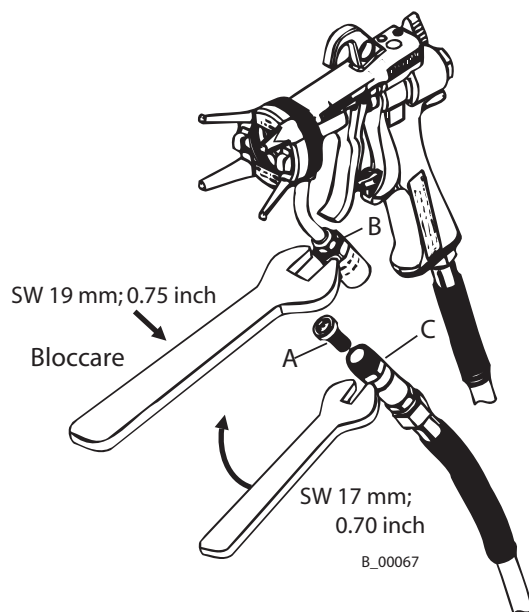
6.6 SOSTITUZIONE DELLA GUARNIZIONE DEL DISTRIBUTORE

1. Messa fuori servizio e pulizia.
2. Scaricare il materiale e l'aria compressa dall'aerografo e dall'apparechio.
3. Bloccare l'aerografo con la sicura.
4. Svitare il dado a risvolto con la protezione dell'ugello (A).
5. Rimuovere calotta dell'aria (B) insieme con ugello (C).
6. Estrarre la guarnizione del distributore (F) difettosi mediante una pinza per tubi
7. **Montaggio:**
Applicare la guarnizione del distributore (F) nuova sulla calotta dell'aria (B).
8. Collocare la calotta dell'aria nel corpo dell'aerografo insieme alla guarnizione del distributore.
9. Avvitare il dado a risvolto (K) facendo innestare la guarnizione del distributore nella relativa sede (si ode un clic).
10. Smontare il dado a risvolto e la calotta dell'aria e completare l'aerografo come descritto al punto 5.4.3.



6.7 SOSTITUZIONE O PULIZIA DEL FILTRO FESSURATO (OPZIONE)

1. Messa fuori servizio e pulizia.
2. Scaricare il materiale e l'aria compressa dall'aerografo e dall'apparechio.
3. Bloccare l'aerografo con la sicura.
4. Bloccare ed applicare la chiave fissa da 19 mm; 0.75 inch ovvero da 17 mm; 0.70 inch sulla grandezza di chiave della scatola del filtro (B) o, rispettivamente, sul giunto a cerniera (C).
5. Con una chiave fissa da 17 mm; 0.70 inch sbloccare il giunto a cerniera (C) insieme al tubo flessibile del materiale.
6. Togliere il filtro fessurato (A).
7. Lavare con detergente la scatola del filtro (B), giunto a cerniera (C) ed il filtro fessurato (A)
8. **Montaggio:**
Applicare un filtro fessurato (A) pulito o nuovo nel giunto a cerniera (C).
9. Avvitare a mano il giunto a cerniera insieme al tubo flessibile del materiale e serrarlo a fondo con le due chiavi fisse.



7 GUASTI E LORO ELIMINAZIONE

Guasti	Causa	Rimedio
Fuoriuscita insufficiente di materiale	Ugello troppo piccolo	Montare un ugello più grande. (vedi il par. 9.1)
	Pressione del materiale troppo bassa	Aumentare la pressione del materiale
	Filtro dell'aerografo o filtro ad alta pressione della pompa otturato	Pulire o sostituire il filtro (vedi il par. 6.1)
	Ugello otturato	Pulire l'ugello (vedi il par. 5.4.5)
	Abzugsweg der Ventilstange zu gering	Sostituire l'astina della valvola
Cattiva figura di spruzzatura	Aria di nebulizzazione regolata male	Regolare nuovamente l'aria di nebulizzazione (vedi il par. 5.4.1)
	Ugello troppo grande	Montare un ugello più piccolo (vedi il par. 9.1)
	Pressione del materiale troppo bassa	Aumentare la pressione del materiale sulla pompa
	Viscosità del materiale troppo alta	Diluire il materiale in base alle indicazioni del produttore
	Ugello parzialmente otturato/ intasato	Pulire l'ugello (vedi il par. 5.4.5)
	Aria di formatura regolata scorrettamente	Riregolare l'aria di formatura (vedi il par. 5.4.1)
	Fori della calotta dell'aria danneggiati o intasati	Pulire o sostituire la calotta dell'aria.
	Calotta dell'aria scelta scorrettamente	Montare una calotta dell'aria adatta (vernice contenente solventi/acqua)
Lo stelo della valvola perde (canale della vernice o dell'aria)	Guarnizioni dello stelo della valvola o stelo della valvola danneggiato.	Sostituire lo stelo della valvola completo o singole guarnizioni
	La guarnizione della valvola dell'aria perde.	Sostituire la guarnizione della valvola (vedi il par. 6.3)
	Prearico insufficiente	Riserrare la vite di tenuta
L'aerografo non chiude correttamente	Sede o sfera della valvola danneggiata	Sostituire i componenti
	Guarnizioni eccessivamente precaricate	Sostituire le guarnizioni

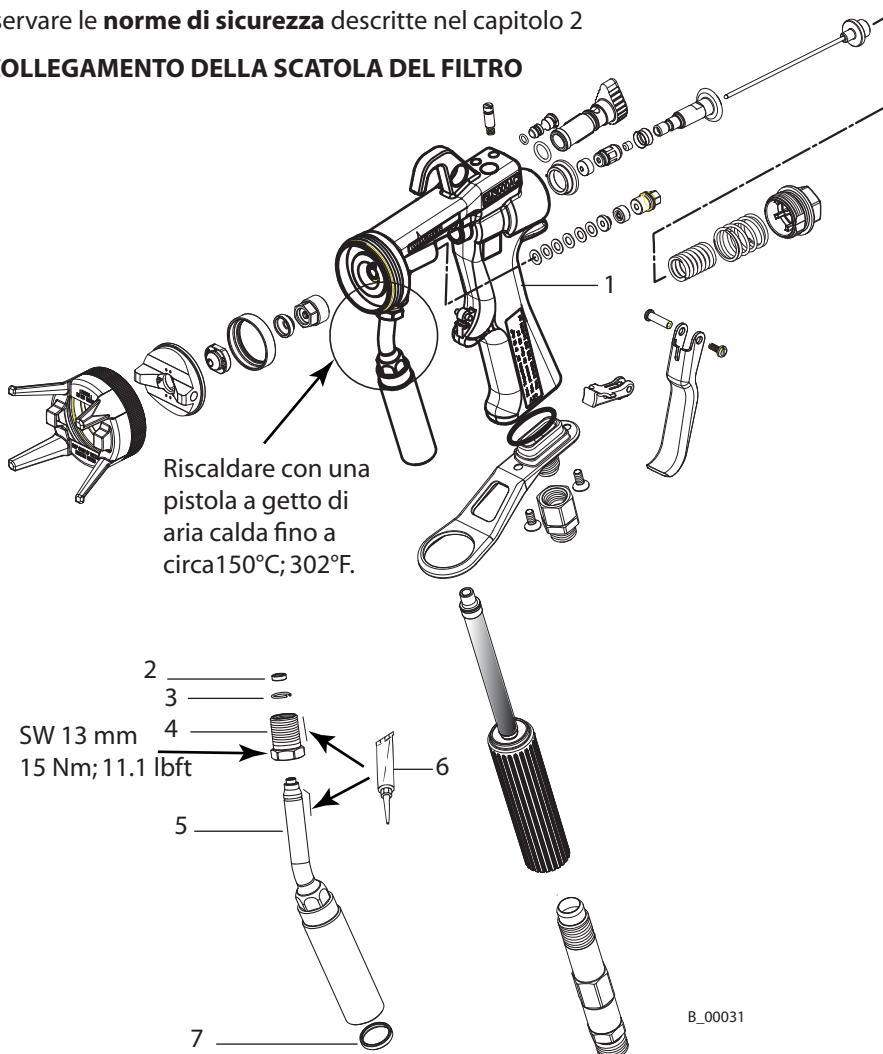
8 RIPARAZIONI

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

SIHI_0004_I

→ Osservare le **norme di sicurezza** descritte nel capitolo 2

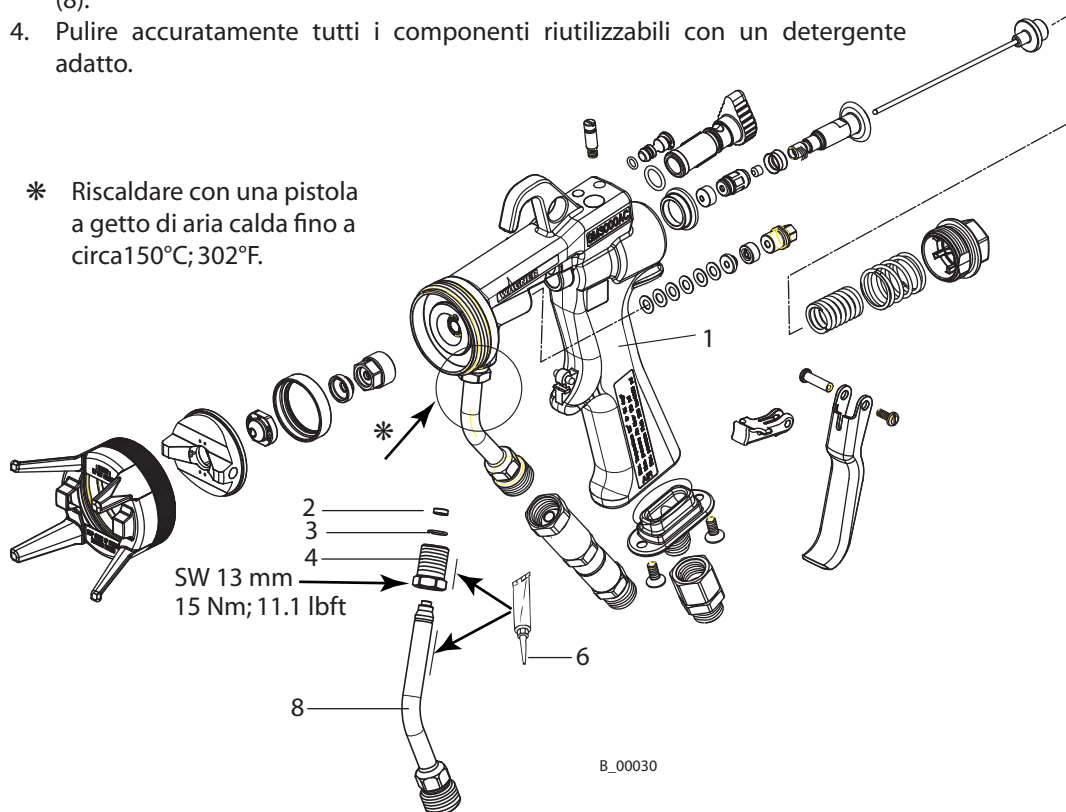
8.1 COLLEGAMENTO DELLA SCATOLA DEL FILTRO



Smontaggio

1. Smontare tutti i componenti mobili dell'aerografo.
2. Riscaldare fino a circa 150°C; 302°F il setto-re intorno alla vite cava (4) con una pistola a getto di aria calda.
3. Sbloccare la vite cava (4) con una chiave fissa da 13 mm; 0.51 inch e togliere la scatola del filtro (5) insieme alla guarnizione (7) o al raccordo del materiale (8).
4. Pulire accuratamente tutti i componenti riutilizzabili con un detergente adatto.

* Riscaldare con una pistola a getto di aria calda fino a circa 150°C; 302°F.



B_00030

Ricambi per la riparazione

Pos	K	Quant	N° ord.	Denominazione
1		1	0364927	Corpo dell'aerografo premontato Filtro
1		1	0364928	Corpo dell'aerografo premontato M16x1.5
1		1	0364929	Corpo dell'aerografo premontato NPSM1/4"
1		1	0364934	Corpo dell'aerografo AC-H M16x1.5
2		1	0364339	Guarnizione Ingresso del materiale
3		1	9922720	Anello elastico
4		1	0364336	Vite cava
5		1	0364343	Scatola del filtro piegato
6		1	9992833	Loctite 638 verde
7		1	0364340	Guarnizione Filtro
8		1	0364353	Raccordo del materiale M16x1.5
8		1	0364355	Raccordo del materiale NPSM1/4"
9		1	9992528	Loctite 270

Montaggio

1. Inserire una nuova vite cava (4) attraverso la scatola del filtro (5) o il raccordo del materiale (8).
2. Collocare l'anello elastico (3) nella scanalatura della scatola del filtro (5) ed applicare la guarnizione dell'ingresso del materiale (2).
3. Applicare Loctite 638 sulla filettatura (4) e sul tubo del filtro (5).
4. Inserire la scatola del filtro premontata o il raccordo del materiale nell'alloggiamento dell'aerografo, posizionarlo e serrare a fondo la vite cava (4) con una coppia di 15 Nm; 11 lbft.
5. Temprare il punto di incollaggio della scatola in un forno alla temperatura di 40°C; 104°F per almeno 30 minuti.
6. Riasssemblare completamente l'aerografo e controllarne la tenuta con solvente o olio di spruzzatura alla pressione di 25 MPa; 250 bar; 3626 psi o 16MPa; 160 bar; 2320 psi.
7. Controllare la tenuta dell'aerografo con solvente o olio di spruzzatura alla pressione di 25 MPa; 250 bar; 3626 psi o 16 MPa; 160 bar; 2320 psi.

8.2 GIUNTO A CERNIERA MATERIALE

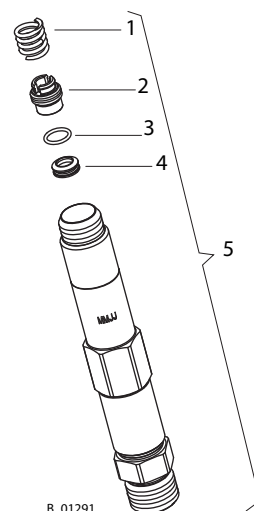
	 AVVERTENZA
	Componenti difettosi ! Perdite per componenti difettosi. Il getto che ne risulta può iniettare materiale nel corpo (pelle, occhi, ecc.). → Sostituire in qualsiasi caso i componenti difettosi, gli anello toroidale ed i kit di guarnizioni. → Verificare che i punti di incollaggio siano puliti e senza grasso.

SIHI_0031_1

Smontaggio

1. Togliere la molla di compressione. Sbloccare e svitare la vite di registro (2)
2. Togliere l'anello toroidale (3) e la guarnizione anulare (4)

Pos	K	Quant	N° ord.	Denominazione
1		1	0043590	Molla di compressione
2		1	0364374	Vite di registro
3		1	9971147	Anello toroidale
4		1	0364375	Guarnizione anulare
5		1	0364923	Giunto a cerniera Materiale M16x1,5
5		1	0364924	Giunto a cerniera Materiale NPSM1/4"-18
6		1	9992528	Loctite 270
7		1	9992695	Olio di ricino



B_01291

Montaggio

1. Ingrassare leggermente l'anello toroidale (3) con olio di ricino e montarlo sulla guarnizione tubolare di tenuta (4). Applicare insieme nell'elemento di raccordo

Avvertenza:

Non danneggiare la guarnizione tubolare di tenuta (3 e 4) durante il montaggio.

2. Avvitare la vite di registro (2) nell'elemento di raccordo dopo avervi applicato Loctite 270.

Avvertenza:

Non sollecitare la guarnizione tubolare di tenuta (4).

3. Serrare la vite di registro (2) con una coppia di $1.5 \text{ Nm} \pm 0.5 \text{ Nm}$; $1.11 \text{ lbft} \pm 0.37 \text{ lbft}$.

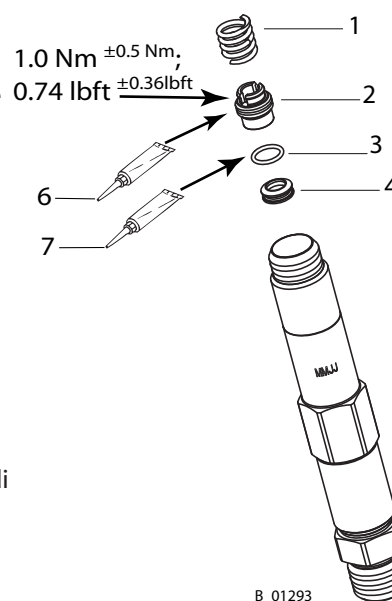
4. Inserire la molla di compressione (1) sulla vite di registro.

5. Temprare il componente montato in un forno alla temperatura di 40°C ; 104°F per almeno 30 minuti.

Avvertenza:

Collocare il componente nel forno appoggiandolo sull'elemento di raccordo. (la molla di compressione in basso).

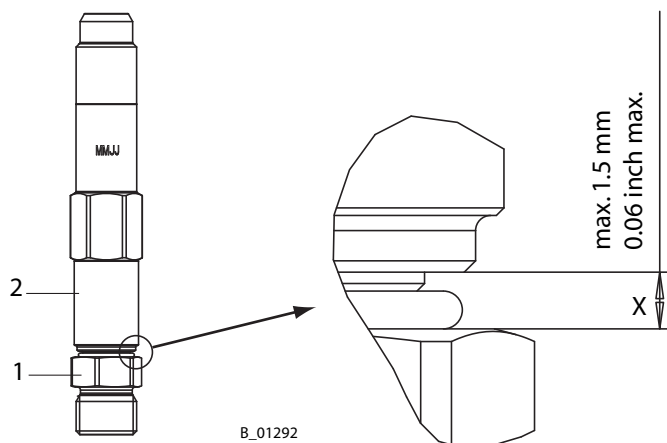
6. Controllare la tenuta del giunto a cerniera con solvente o olio di spruzzatura alla pressione di 25 MPa; 250 bar; 3626 psi o 16 MPa; 160 bar; 2320 psi.



B_01293

Controllo della misura

Se la distanza X tra la testa del perno (1) e l'elemento intermedio (2) è maggiore di 1.5 mm;
0.06 inch (pollici), è necessario sostituire il giunto a cerniera.



8.3 GIUNTO A CERNIERA DEL MATERIALE LW

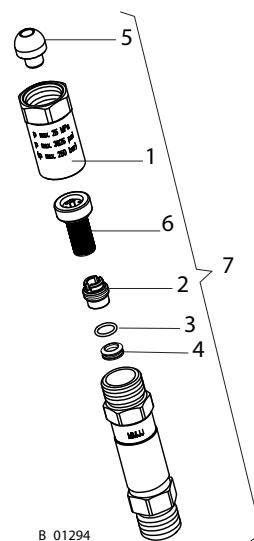
	 AVVERTENZA
	Componenti difettosi ! Perdite per componenti difettosi. Il getto che ne risulta può iniettare materiale nel corpo (pelle, occhi, ecc.). → Sostituire in qualsiasi caso i componenti difettosi, gli anello toroidale ed i kit di guarnizioni. → Verificare che i punti di incollaggio siano puliti e senza grasso.

SIHI_0031_1

Smontaggio

1. Svitare la scatola del filtro (1) dall'elemento di raccordo e togliere il filtro fessurato (6) insieme al nipplo (5).
2. Sbloccare e svitare la vite di registro (2). Togliere l' anello toroidale (3) e la guarnizione anulare (4)

Pos	K	Quant	N° ord.	Denominazione
1		1	0364379	Scatola del filtro M16x1.5 LW
1		1	0364380	Scatola del filtro NPSM1/4"-18 LW
2		1	0364374	Vite di registro
3		1	9971147	Anello toroidale
4		1	0364375	Guarnizione anulare
5		1	0179456	Nippolo per M16x1.5
5		1	0179457	Nippolo per NPSM1/4"-18
6		1	3204605	Filtro fessurato 100 Maglie
7		1	0364925	Giunto a cerniera Materiale M16x1.5
7		1	0364926	Giunto a cerniera Materiale NPSM1/4"-18
8		1	9992528	Loctite 270
9		1	9992695	Olio di ricino
10		1	9992698	Vaseline bianco PHHV II

**Avvertenza:**

Pulire accuratamente tutti i componenti riutilizzabili con un detergente adatto.

Montaggio

1. Ingrassare leggermente con olio di ricino l'anello toroidale (3) e montarlo sulla guarnizione tubolare di tenuta (4). Applicare insieme nell'elemento di raccordo.

Avvertenza:

Non danneggiare la guarnizione tubolare di tenuta (3 e 4) durante il montaggio.

2. Avvitare la vite di registro (2) nell'elemento di raccordo dopo avervi applicato Loctite 270.

Avvertenza:

Non sollecitare la guarnizione tubolare di tenuta (4).

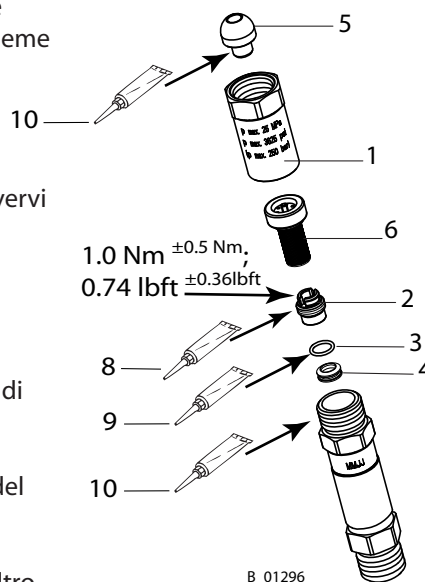
3. Serrare la vite di registro (2) con una coppia di $1.5 \text{ Nm} \pm 0.5 \text{ Nm}$, $1.11 \text{ lbft} \pm 0.37 \text{ lbft}$.

4. Temprare il componente montato in un forno alla temperatura di 40°C ; 104°F per almeno 30 minuti.

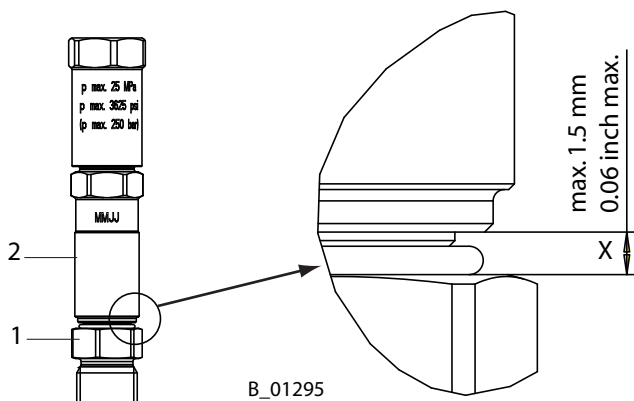
Avvertenza:

Collocare il componente nel forno appoggiandolo sull'scatola del filtro (1).

5. Pressare il nipplo (5) nella scatola del filtro (1). Applicare il filtro fessurato (6) nell'elemento di raccordo. Avvitare la scatola del filtro con il giunto a cerniera (lubrificare leggermente la filettatura con Vaseline).
6. Controllare la tenuta del giunto a cerniera con solvente o olio di spruzzatura alla pressione di 25 MPa; 250 bar; 3626 psi o 16 MPa; 160 bar; 2320 psi.

**Controllo della misura**

Se la distanza X tra la testa del perno (1) e l'elemento intermedio (2) è maggiore di 1.5 mm; 0.06 inch (pollici), è necessario sostituire il giunto a cerniera.:



9 ACCESSORI

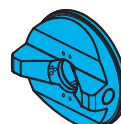
9.1 UGELLI AIRCOAT ACF3000

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

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

9.2 CALOTTE DELL'ARIA

N° ord.	Denominazione
0364911	Calotta dell'aria HV (blu) per materiali di alta viscosità.
0364910	Calotta dell'aria LV (rosso) per materiali a bassa viscosità.



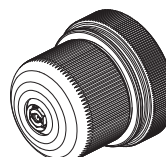
B_00006



B_00002

9.3 AIRCOAT UGELLO ROTONDO ACR3000

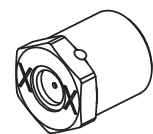
N° ord.	Denominazione
0371011	Ugello ACR3000 R11
0371012	Ugello ACR3000 R12
0371013	Ugello ACR3000 R13
0371014	Ugello ACR3000 R14
0371015	Ugello ACR3000 R15
0371016	Ugello ACR3000 R16
0371017	Ugello ACR3000 R17
0371018	Ugello ACR3000 R18
0371019	Ugello ACR3000 R19
0371020	Ugello ACR3000 R20
0371021	Ugello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



B_00018

9.3.1 ATTACCO DELL'UGELLI RXX

N° ord.	Denominazione	Marcatura	Larghezza del getto**
0132720	Attacco dell'ugello R11	11	ca. 250; 9.84
0132721	Attacco dell'ugello R12	12	ca. 250; 9.84
0132722	Attacco dell'ugello R13	13	ca. 250; 9.84
0132723	Attacco dell'ugello R14	14	ca. 250; 9.84
0132724	Attacco dell'ugello R15	15	ca. 250; 9.84
0132725	Attacco dell'ugello R16	16	ca. 250; 9.84
0132726	Attacco dell'ugello R17	17	ca. 250; 9.84
0132727	Attacco dell'ugello R18	18	ca. 250; 9.84
0132728	Attacco dell'ugello R19	19	ca. 250; 9.84
0132729	Attacco dell'ugello R20	20	ca. 250; 9.84
0132730	Attacco dell'ugello R21	21	ca. 250; 9.84
0132731	Attacco dell'ugello R22	22	ca. 250; 9.84

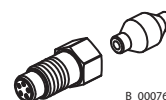


B_00027

** Larghezza del getto di spruzzatura di mm; inch ad una distanza di 30 cm; 11.8 inch circa dall'oggetto ed a 10 MPa; 100 bar; 1450 psi di pressione con vernice sintetica ad una viscosità di 20 DIN4-sec.

9.3.2 RACCORDO FILETTATO DELL'UGELLO CPL.

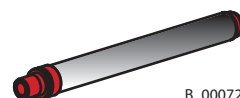
N° ord.	Denominazione
0132922	Raccordo filettato dell'ugello cpl.



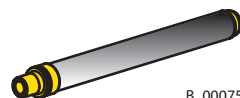
B_00076

9.4 FILTRI PER AEROGRAFO

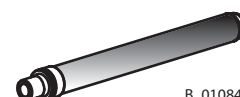
N° ord. per 1 pez.	N° ord. per 10 pez.	Filtro di grandezza diversa	Maglia	Utilizzo per ugelli
0034383	0097022	Filtro dell'aerografo rosso	200	0.007" - 0.015"
0043235	0097023	Filtro dell'aerografo giallo	100	0.015" - 0.019"
0034377	0097024	Filtro dell'aerografo bianco	50	0.017" - 0.021"



B_00072



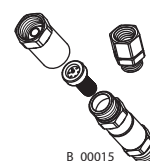
B_00075



B_01084

9.5 GIUNTO A CERNIERA PER AEROGRAFO SENZA FILTRO

N° ord.	Denominazione
0364930	Set giunto a cerniera M16x1.5 per raccordo del material e raccordo dell'aria
0364931	Set giunto a cerniera NPSM1/4" per raccordo del material e raccordo dell'aria
0364925	Giunto a cerniera del materiale LW M16x1.5 con filtro 100 maglie
0364926	Giunto a cerniera del materiale LW NPSM1/4" con filtro 100 maglie.
3204605	Filtro per giunto a cerniera 100 maglie
3204604	Filtro per giunto a cerniera 60 maglie
9999002	Filtro per giunto a cerniera 200 maglie



9.6 TUBI FLESSIBILI

N° ord.	Denominazione
9984564	Tubo ad alta pressione doppia M16x1.5; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, M16x1.5; 24.6 ft; ID 0.16 in; 3916 psi per aerografo con filtro
9984565	Tubo ad alta pressione doppia M16x1.5; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, M16x1.5; 24.6 ft; ID 0.16 in; 3916 psi per aerografo senza filtro
9984509	Tubo ad alta pressione doppia M16x1.5; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, M16x1.5; 24.6 ft; ID 0.16 in; 3916 psi come prolunga tubo flessibile doppio
9984609	Tubo ad alta pressione doppia NPSM1/4"; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, NPSM1/4"; 24.6 ft; ID 0.16 in; 3916 psi
9984664	Tubo ad alta pressione doppia NPSM1/4"; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, NPSM1/4"; 24.6 ft; ID 0.16 in; 3916 psi per aerografo con filtro
9984665	Tubo ad alta pressione doppia NPSM1/4"; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, NPSM1/4"; 24.6 ft; ID 0.16 in; 3916 psi per aerografo senza filtro



8_0026



8_0026

9.7 DIVERSI

N° ord.	Denominazione
9997001	Spazzola per pulire gli ugelli
8612001	Set d'aghi per la pulizia di ugelli 12 pezzi
0364940	Set di servizio GM3000AC per aerografo con filtro
0364941	Set di servizio GM3000AC per aerografo senza filtro
9985720	Nipplo doppio R1/4" per prolunga tubo flessibile dell'aria
0123446	Nipplo doppio M16x1.5 per prolunga tubo flessibile del materiale
0367560	Bocchettone doppio NPSM1/4" per prolunga tubo flessibile del materiale
0364966	Set di trasformazione 16 MPa; 160 bar; 2320 psi GM3000AC Avvertenza Il set di trasformazione può essere utilizzato per aerografi di numero „02001“ e superiore.

10 PEZZI DI RICAMBIO

10.1 COME SI ORDINANO I PEZZI DI RICAMBIO ?

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

Numero di ordinazione, descrizione e quantità

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

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

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

Codici negli elenchi dei pezzi di ricambio

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

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

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

SIHI_0004_I

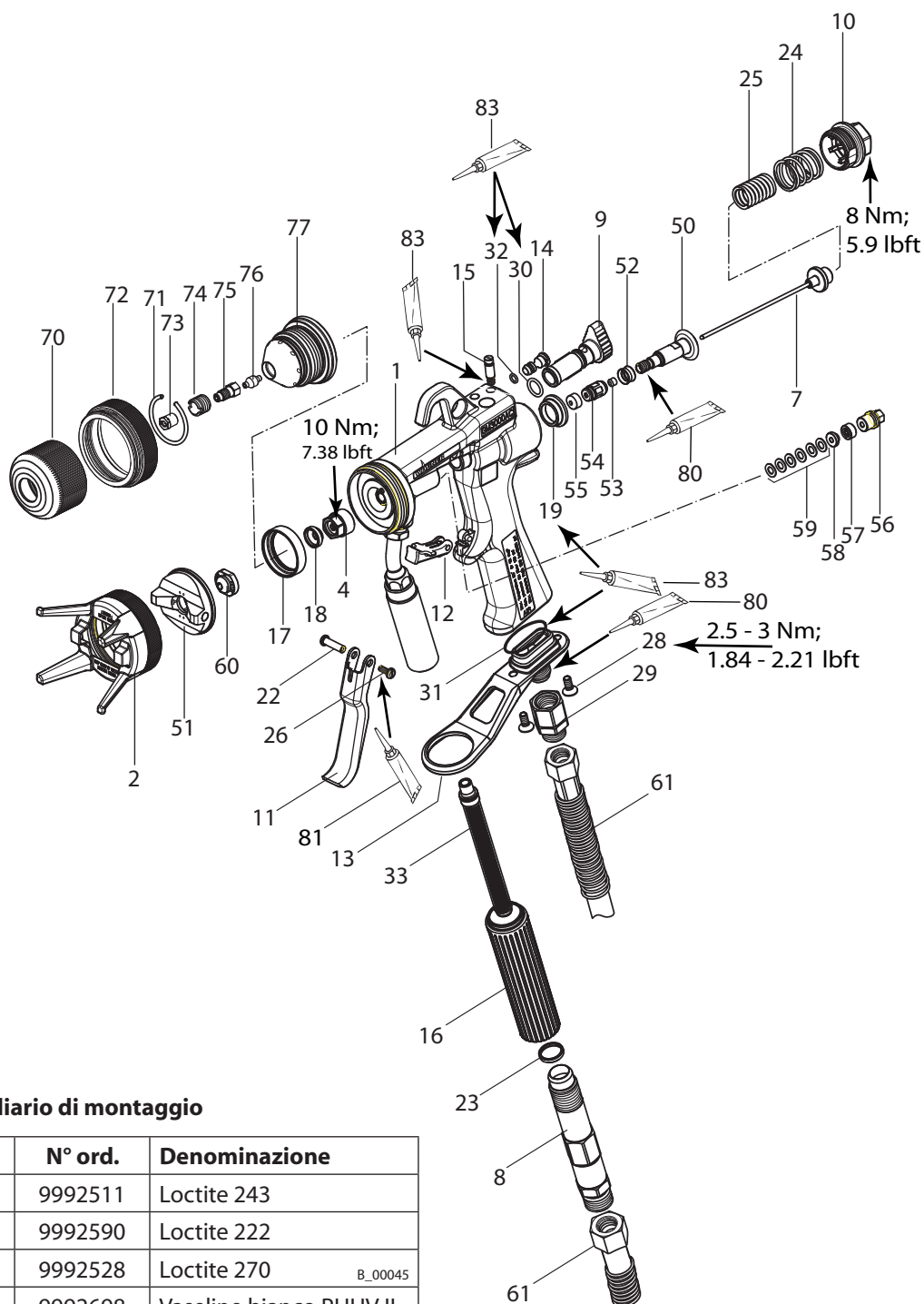
10.2 ELENCHI DEI PEZZI DI RICAMBIO GM 3000AC CON FILTRO**Elenchi dei pezzi di ricambio GM 3000AC con filtro**

Pos	K	Pez	N° ord.	Denominazione
1		1	0364927	Corpo dell'aerografo premontato Filtro
2		1	0364921	Dado a risvolto compl.
4	◆★	1	0364922	Sede della valvola compl.
7	◆★	1	0364920	Astina della valvola montato
8		1	0364923	Giunto a cerniera Materiale M16x1.5 compl.
8		1	0364924	Giunto a cerniera Materiale NPSM1/4" compl.
9		1	0364347	Regolatore dell'aria di formatura
10		1	0364346	Dado di serraggio 25 MPa; 250 bar; 3626 psi
10		1	0364366	Dado di serraggio 16MPa; 160 bar; 2320 psi
11		1	0364327	Grilletto
12		1	0364350	Sicura
13		1	0364317	Raccordo dell'aria
14		1	0364348	Tappo aria di nebulizzazione
15		1	0364337	Vite di arresto
16		1	0364349	Tubo per impugnatura
17	◆★	1	0364301	Guarnizione Distributore
18	◆★	1	0364328	Guarnizione Ugello
19	◆★	1	0364318	Guarnizione Valvola dell'aria
22	◆★	1	0364345	Bussola dell'asse Chiusura
23	◆★	1	0364340	Guarnizione Filtro
24		1	9998580	Molla di compressione Aria
25		1	9998581	Molla di compressione Vernice
26		1	9900808	Vite a testa piatta M3x8 mm; 0.31 inch lungo
28		2	9907146	Vite M4x10 mm; 0.39 inch lungo
29		1	0364938	Giunto a cerniera dell'aria R1/4"
30	◆★	1	9971390	Anello toroidale
31	◆★	1	9971353	Anello toroidale
32	◆★	1	9971182	Anello toroidale
33	◆	1	00.....	Filtro innestabile (vedi il cap. 9.4)
50		1	0364309	Punta della valvola
51		1	0364910	Calotta dell'aria LV rosso
51		1	0364911	Calotta dell'aria HV blu
52	◆★	1	0364319	Guarnizione Punta
53	◆★	1	0364320	Guarnizione Asta

◆ = Pezzo d'usura

★ = Contenuto nel set di servizio

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

GM 3000AC con filtro**Mezzo ausiliario di montaggio**

Pos	K	N° ord.	Denominazione
80	●	9992511	Loctite 243
81	●	9992590	Loctite 222
82	●	9992528	Loctite 270
83	●	9992698	Vaseline bianco PHHV II
84	●	9992695	Olio di ricino

B_00045

Elenchi dei pezzi di ricambio GM 3000AC con filtro

Pos	K	Pez	N° ord.	Denominazione
54		1	0364311	Calotta della punta
55	◆★	1	0364338	Calotta scorrevole
56		1	0364305	Vite di tenuta
57	◆★	1	0364306	Guarnizione anulare
58		1	0364307	Tassello di spinta
59	★	1	0335707	Set di molle a tazza
60	◆●	1	0379...	AC-Ugello ../ ..vedi il cap. 9.1
61	◆●	1	9984564	Tubo flessibile doppio ad alta pressione M16x1.5; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, M16x1.5; 24.6 ft; ID 0.16 inch; 3916 psi
70	●	1	0364400	Dado dell'ugello
71	●	1	9922722	Filorondo Anello elastico
72	●	1	0364302	Dado a risvolto
73	◆●	1	0132...	Attacco dell'ugello ACR. vedi il cap. 9.3
74	●	1	0132351	Supporto del raccordo filettato dell'ugello
75	◆●	1	0132516	Raccordo filettato dell'ugello compl.
76	◆●	1	0128327	Nipplo di tenuta
77	●	1	0364401	Corpo ugello
	●	1	0364940	Set di servizio GM3000AC con filtro

◆ = Pezzo d'usura

★ = Contenuto nel set di servizio

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

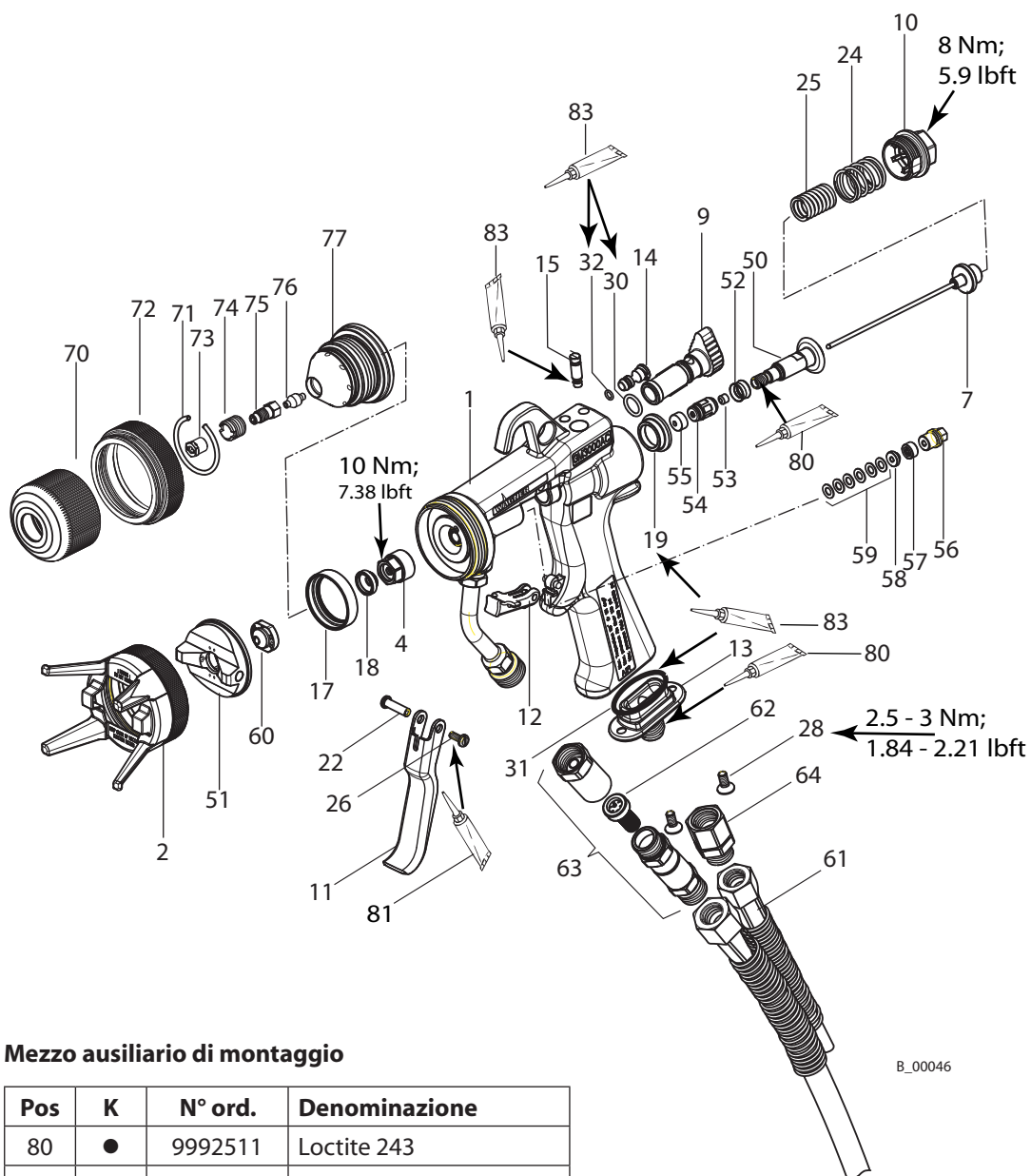
10.3 ELENCHI DEI PEZZI DI RICAMBIO GM 3000AC SENZA FILTRO**Elenchi dei pezzi di ricambio GM 3000AC senza filtro**

Pos	K	Pez	N° ord.	Denominazione
1		1	0364928	Corpo dell'aerografo premontato M16x1.5
1		1	0364929	Corpo dell'aerografo premontato NPSM1/4"
2		1	0364921	Dado a risvolto compl.
4	◆★	1	0364922	Sede della valvola compl.
7	◆★	1	0364920	Stelo della valvola montato
9		1	0364347	Regolatore dell'aria di formatura
10		1	0364346	Dado di serraggio 25 MPa; 250 bar; 3626 psi
10		1	0364366	Dado di serraggio 16MPa; 160 bar; 2320 psi
11		1	0364327	Grilletto
12		1	0364350	Sicura
13		1	0364361	Raccordo dell'aria LW
14		1	0364348	Tappo aria di nebulizzazione
15		1	0364337	Vite di arresto
17	◆★	1	0364301	Guarnizione Distributore
18	◆★	1	0364328	Guarnizione Ugello
19	◆★	1	0364318	Guarnizione Valvola dell'aria
22	◆	1	0364345	Bussola dell'asse Chiusura
24		1	9998580	Molla di compressione Aria
25		1	9998581	Molla di compressione Vernice
26		1	9900808	Vite a testa piatta M3x8 mm; 0.31 inch lungo
28		2	9907146	Vite M4x10 mm; 0.39 inch lungo
30	◆★	1	9971390	Anello toroidale
31	◆★	1	9971353	Anello toroidale
32	◆★	1	9971182	Anello toroidale
50		1	0364309	Punta della valvola
51		1	0364910	Calotta dell'aria LV rosso
51		1	0364911	Calotta dell'aria HV blu
52	◆★	1	0364319	Guarnizione Punta
53	◆★	1	0364320	Guarnizione Stelo
54		1	0364311	Calotta della punta
55	◆★	1	0364338	Calotta scorrevole
56		1	0364305	Vite di tenuta
57	◆★	1	0364306	Guarnizione anulare
58		1	0364307	Tassello di spinta
59	★	1	0335707	Set di molle a tazza

◆ = Pezzo d'usura

★ = Contenuto nel set di servizio

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

GM 3000AC senza filtro

B_00046

Mezzo ausiliario di montaggio

Pos	K	N° ord.	Denominazione
80	●	9992511	Loctite 243
81	●	9992590	Loctite 222
82	●	9992528	Loctite 270
83	●	9992698	Vaseline bianco PHHV II
84	●	9992695	Olio di ricino

Elenchi dei pezzi di ricambio GM 3000AC senza filtro

Pos	K	Pez	N° ord.	Denominazione
60	◆●	1	0379...	AC-Ugello ../ ..vedi il cap. 9.1
61	◆●	1	9984565	Tubo flessibile doppio ad alta pressione M16x1.5; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, M16x1.5; 24.6 ft; ID 0.16 inch; 3916 psi
62	◆●	1	00...	Filtro vedi il cap. 9.4
63	●	1	0364925	Giunto a cerniera del materiale M16x1.5
63	●	1	0364926	Giunto a cerniera del materiale NPSM1/4"
64	●	1	0364938	Giunto a cerniera dell'aria R1/4"
70	●	1	0364400	Dado dell'ugello
71	●	1	9922722	Filorondo Anello elastico
72	●	1	0364302	Dado a risvolto
73	◆●	1	0132...	Attacco dell'ugello ACR vedi il cap. 9.3
74	●	1	0132351	Supporto del raccordo filettato dell'ugello
75	◆●	1	0132516	Raccordo filettato dell'ugello compl.
76	◆●	1	0128327	Nipplo di tenuta
77	●	1	0364401	Corpo dell'ugello
	●	1	0364941	Set di servizio GM3000AC senza filtro

◆ = Pezzo d'usura

★ = Contenuto nel set di servizio

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

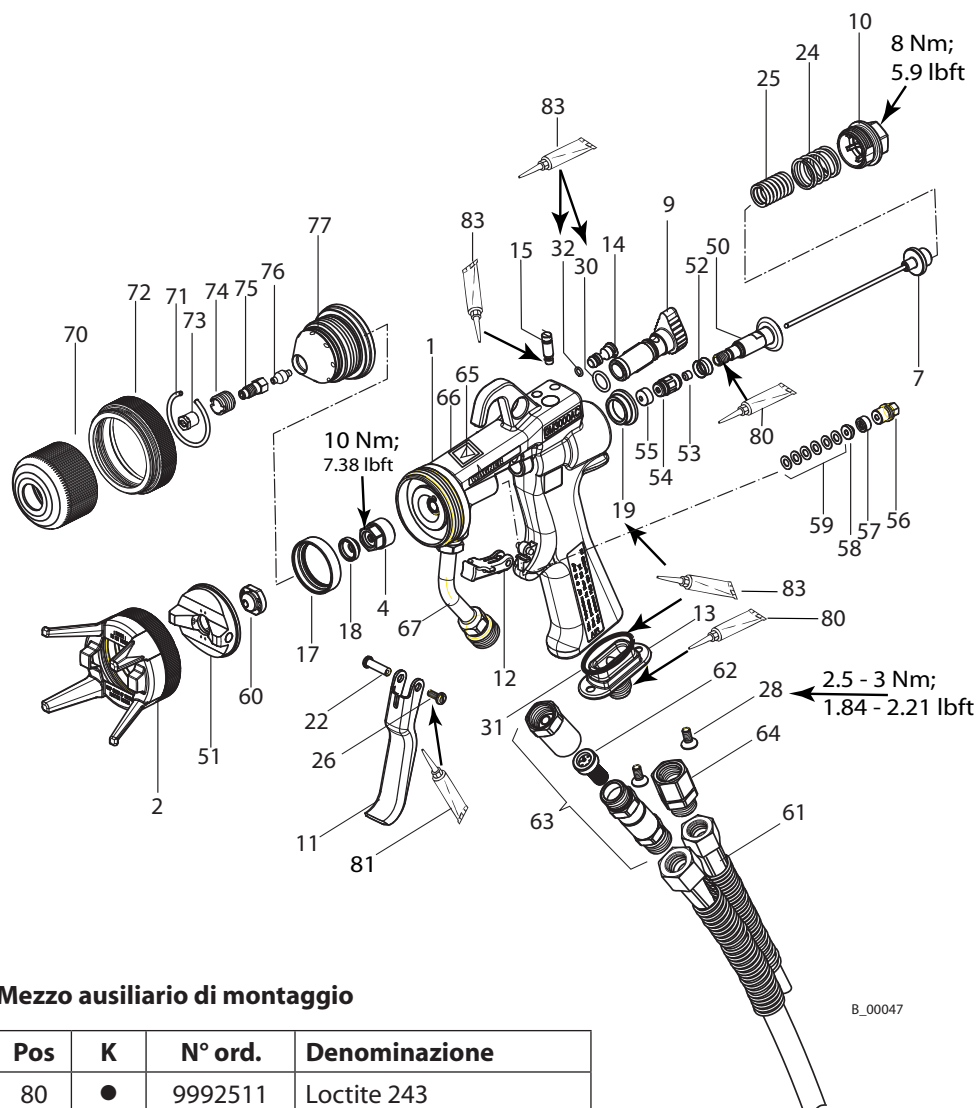
10.4 LISTA DEI PEZZI DI RICAMBIO GM 3000AC-H SENZA FILTRO**Lista dei pezzi di ricambio GM3000 AC-H senza filtro**

Pos	K	Quant	N° ord.	Denominazione
1		1	0364934	Corpo dell'aerografo AC-H premontato M16x1.5
2		1	0364921	Dado a risvolto compl.
4	◆★	1	0364922	Sede della valvola compl.
7	◆★	1	0364920	Astina della valvola montata
9		1	0364347	Regolatore dell'aria di formatura
10		1	0364346	Dado di serraggio 25 MPa; 250 bar; 3626 psi
11		1	0364327	Grilletto
12		1	0364350	Sicura
13		1	0364361	Raccordo dell'aria LW
14		1	0364348	Tappo aria di nebulizzazione
15		1	0364337	Vite di arresto
17	◆★	1	0364301	Guarnizione Distributore
18	◆★	1	0364328	Guarnizione Ugello
19	◆★	1	0364318	Guarnizione Valvola dell'aria
22	◆	1	0364345	Bussola dell'asse Chiusura
24		1	9998580	Molla di compressione Aria
25		1	9998581	Molla di compressione Vernice
26		1	9900808	Vite a testa piatta M3x8 mm; 0.31 inch lungo
28		2	9907146	Vite M4x10 mm; 0.39 inch lungo
30	◆★	1	9971390	Anello toroidale
31	◆★	1	9971353	Anello toroidale
32	◆★	1	9971182	Anello toroidale
50		1	0364309	Punta della valvola
51		1	0364911	Calotta dell'aria HV blu
52	◆★	1	0364319	Guarnizione Punta
53	◆★	1	0364320	Guarnizione Astina
54		1	0364311	Calotta della punta
55	◆★	1	0364338	Calotta scorrevole
56		1	0364305	Vite di tenuta
57	◆★	1	0364306	Guarnizione anulare
58		1	0364307	Tassello di spinta
59	★	1	0335707	Kit di molle a tazza
60	◆●	1	0379...	AC-Ugello ../ .. vedi il cap. 9.1
61	◆●	1	9984565	Tubo flessibile doppio ad alta pressione M16x1.5; 7.5 m; DN 4 mm; 27 MPa; 270 bar, M16x1.5; 24.6 ft; ID 0.16 inch; 3916 psi

◆ = Pezzo d'usura

★ = Contenuto nel set di servizio

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

GM3000 AC-H senza filtro**Mezzo ausiliario di montaggio**

Pos	K	N° ord.	Denominazione
80	●	9992511	Loctite 243
81	●	9992590	Loctite 222
82	●	9992528	Loctite 270
83	●	9992698	Vaseline bianco PHHV II
84	●	9992695	Olio di ricino

Lista dei pezzi di ricambio GM3000 AC-H senza filtro

Pos	K	Quant	N° ord.	Denominazione
62	◆●	1	00...	Filtri vedi il cap. 9.4
63	◆●	1	0364925	Giunto a cerniera Materiale M16x1.5
64	◆●	1	0364938	Giunto a cerniera Aria R1/4"
65		1	9998910	Adesivo di avvertimento
66		1	9998911	Protezione etichetta
67		1	9982606	Tubo flessibile a ritiro 70 mm; 2.75 inch
70	●	1	0364400	Dado dell'ugello
71	●	1	9922722	Filorondo Anello elastico
72	●	1	0364302	Dado a risvolto
73	◆●	1	0132...	Attacco dell'ugello ACR vedi il cap. 9.3
74	●	1	0132351	Supporto del raccordo filettato dell'ugello
75	◆●	1	0132516	Indietro il raccordo filettato dell'ugello compl.
76	◆●	1	0128327	Nipplo di tenuta
77	●	1	0364401	Corpo dell'ugello
	●	1	0364941	Set di servizio GM3000AC senza filtro

◆ = Pezzo d'usura

★ = Contenuto nel set di servizio

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

Germania J. WAGNER GmbH Otto-Lilienthal-Str. 18 Postfach 1120 D- 88677 Markdorf Telephone: ++49/ (0)7544 / 5050 Telefax: ++49/ (0)7544 / 505200 E-Mail: service.standard@wagner-group.com	Svizzera J. WAGNER AG Industriestrasse 22 Postfach 663 CH- 9450 Altstätten Telephone: ++41/ (0)71 / 757 2211 Telefax: ++41/ (0)71 / 757 2222 E-Mail: rep-ch@wagner-group.ch
Belgio WAGNER Spraytech Benelux BV Veilinglaan 56 B- 1861 Wolvenstem Telephone: ++32/ (0)2 / 269 4675 Telefax: ++32/ (0)2 / 269 7845 E-Mail: info@wagner-group.be	Danimarca WAGNER Spraytech Scandinavia A/S Helgeshøj Allé 28 DK- 2630 Tåstrup Telephone: ++45/ 43 271 818 Telefax: ++45/ 43 43 05 28 E-Mail: wagner@wagner-group.dk
Regno Unito WAGNER Spraytech (UK) Ltd. Haslemere Way Tramway Industrial Estate GB- Banbury, OXON OX16 8TY Telephone: ++44/ (0)1295 / 265 353 Telefax: ++44/ (0)1295 / 269861 E-Mail: enquiry@wagnerspraytech.co.uk	Francia J. WAGNER France S.A.R.L. 5, Ave. du 1er Mai – BP 47 F- 91122 Palaiseau-Cedex Telephone: ++33/ (0)1 / 69 19 46 76 Telefax: ++33/ (0)1 / 69 81 72 57 E-Mail: division.batiment@wagner-france.fr
Olanda WAGNER SPRAYTECH Benelux BV Zonnebaan 10 NL- 3542 EC Utrecht PO Box 1656 3600 BR Maarssen Telephone: ++31/ (0)30 / 241 4155 Telefax: ++31/ (0)30 / 241 1787 E-Mail: info@wagner-group.nl	Italia WAGNER COLORA S.r.l. Via Fermi, 3 I- 20040 Burago di Molgora (MI) Telephone: ++39/ 039 / 625021 Telefax: ++39/ 039 / 6851800 E-Mail: info@wagnercolora.com
Giappone WAGNER Spraytech Ltd. 2-35, Shinden Nishimachi J- Daito Shi, Osaka, 574-0057 Telephone: ++81/ (0)720 / 874 3561 Telefax: ++81/ (0)720 / 874 3426 E-Mail: marketing@wagner-japan.co.jp	Austria J. WAGNER GmbH Otto-Lilienthal-Str. 18 Postfach 1120 D- 88677 Markdorf Telephone: ++49/ (0)7544 / 5050 Telefax: ++49/ (0)7544 / 505200 E-Mail: service.standard@wagner-group.com
Svezia WAGNER Industrial Solutions Scandinavia AB Karbingatan 28 S- 25467 Helsingborg Telephone: ++46/ (0)42 150 020 Telefax: ++46/ (0)42 150 035 E-Mail: mailbox@wagner.se	Spagna WAGNER Spraytech Iberica S.A. Ctra. N- 340, Km. 1245,4 E- 08750 Molins de Rei (Barcelona) Telephone: ++34/ (0)93/ 680 0028 Telefax: ++34/ (0)93/ 668 0156 E-Mail: info@wagnerspain.com
Repubblica Ceca WAGNER s.r.o. Na Belidle 1/63 C- 15000 Praha 5 Telephone: ++420/ (0)2/ 573 123 24 Telefax: ++420/ (0)2/ 545 001 E-Mail: wagner.s.r.o.@telecom.cz	USA Walter Pilot North America 46890 Continental Drive Chesterfield, MI 48047 USA Telephone: ++1/ 877 / 925-8437 Telefax: ++1/ 586 / 598-1457 http://www.waltherpilotna.com

WAGNER



Numero d'ordinazione 364834

Germania

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

Svizzera

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

www.wagner-group.com



GM 3000 AC

Die Kombination von innovativer Düse und zwei verschiedenen Luftkappen macht die GM 3000 AC zu einem Allrounder bei der Verarbeitung aller wasser- und lösemittelhaltigen Lacke (wie z.B. Acryllack, 2 K-Lack, DD-Lack), Beizen und Lasuren.

The combination of innovative nozzle and two different air caps makes the GM 3000 AC to an high grade allrounder for the application of all water based and solvent based lacquers (such as e.g. acrylic-, 2 component-, DD lacquer), stains and varnishes.

The best features at-a-glance:

Das Beste auf einen Blick:

- hohe Beschichtungsgeschwindigkeit
- gleichmäßiger Materialauftrag
- weich auslaufende Randzonen
- weniger Overspray im Vergleich zum Airless- und Luftspritzen
- gute Zerstäubung schon ab 60 bar Materialdruck
- deshalb geringerer Düsen- und Geräteverschleiß
- ergonomische Pistole mit vielen Extras für hohen Arbeitskomfort, wie die Wendedüse und das hand-lösbare Filtergehäuse

- *high coating speed*
- *uniform application of material*
- *soft run-out at the edges of zones*
- *less overspray than with Airless and air-spraying*
- *good atomisation right from a material pressure of 60 bar*
- *thus less nozzle and equipment wear*
- *the ergonomic gun with many extras for a higher level of working convenience, such as the reversible nozzle and the manually released filter housing*

Das Ergebnis: beste Verarbeitungseigenschaften für eine hochwertige Oberflächenbeschichtung.

The result: the best application characteristics for high-grade surface coating.



Für pneumatische Kolbenpumpen
For pneumatic piston pumps



Für 2K-Anlagen
For 2-K-units



Für Membran-Anlagen
For diaphragm pumps



Erkundigen Sie sich nach weiteren Produkten aus unserem Hause: Niederdruckluftspritzgeräte, Kolben- und Membranpumpen, 2K-Anlagen, Putzspritzanlagen, Materialförderlogistik ...und vieles mehr.

Ask about other products from our company: Low pressure air spraying equipments, piston and diaphragm pumps, 2-K units, plaster spraying equipments, material feed logistics...and much more.

WAGNER

www.wagner-group.com

