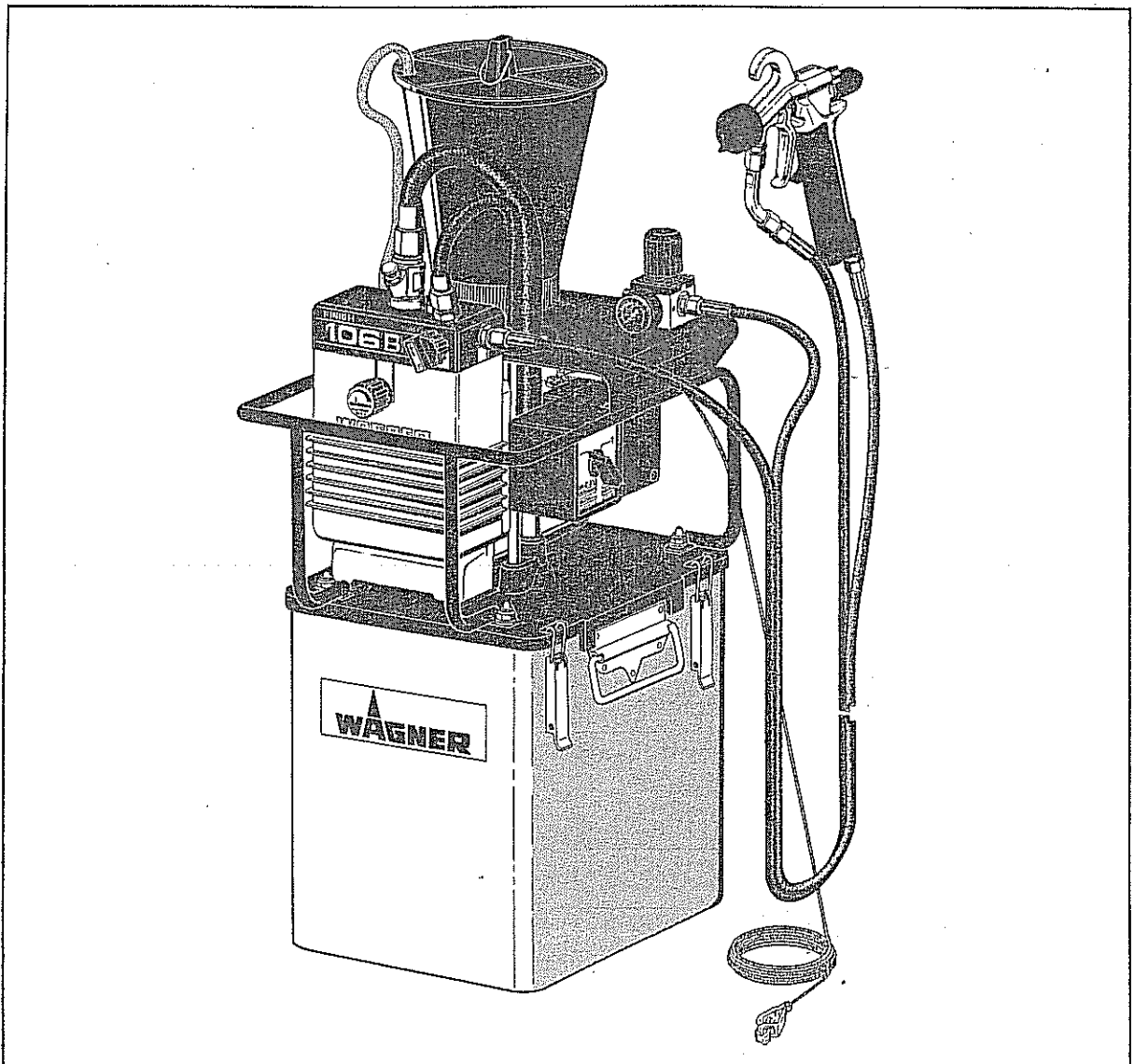


Betriebsanleitung

AirCoat und Airless- Hochdruck-Spritzgerät



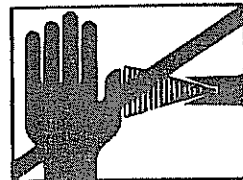
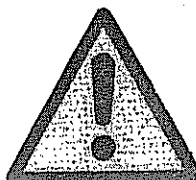
FINISH 106 B Ex

Warnung!

Hochdruck-Spritzgeräte entwickeln extrem hohe Spritzdrücke.

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

Nie die Spritzpistole auf sich oder andere Personen richten.



①

Achtung Verletzungsgefahr durch Injektion!

Bei Hautverletzungen durch Beschichtungsstoffe oder Lösemittel sofort einen Arzt aufsuchen. Informieren Sie den Arzt über den benutzten Beschichtungsstoff oder das Lösemittel mit dem Sie sich verletzt haben.

Vor jeder Inbetriebnahme sind gemäss Betriebsanleitung folgende Punkte zu beachten:

②

1. Fehlerhafte Geräte dürfen nicht benutzt werden.
2. Wagner-AirCoat-Spritzpistole sichern mit Spannmutter am Pistolenkörper
3. Erdung sicherstellen
4. zulässige Betriebsdrücke überprüfen
5. alle Verbindungsteile auf Dichtheit prüfen

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

③

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

1. Spritzpistole und Hochdruckschlauch druckentlasten
2. Wagner-AirCoat-Spritzpistole sichern mit Spannmutter am Pistolenkörper
3. Motor ausschalten

Achte auf Sicherheit!

Inhaltsverzeichnis

Einführung in das Spritzen mit AirCoat- und Airless Geräten	2	Arbeitsunterbrechung	9
Einsatzgebiete des Gerätes	2	Außerbetriebnahme und Reinigung der Anlage	9
Verarbeitbare Beschichtungsstoffe	2	Behebung von Störungen	10/11
Technische Daten	3	Wartung und Pflege	12
Beschichtungsstoffe	3	Filterreinigung, Filterwechsel	12
Materialbehälter	3	Wartung der Hydraulikstufe	12
Ansaugsystem	3	Ölwechsel	12
Hochdruckfilter , Auswahl der Filtereinlage	3	Reparaturanleitungen	13/14
Allgemeine Hinweise zum Hochdruckfilter	3/4	Farbstufe, Membrane, Einlaßventil	13
Funktion des Gerätes	4	Auslaßventil, Druckregelventil und Entlastungsventil	14
Erklärungsbild FINISH 106 B Ex	4	Rückstoßkraft-Diagramm für AirCoat-Düsen	15
Sicherheitsvorschriften für das AirCoat- und Airless-Spritzen	5	Düsenauswahl	15
Hauptgruppen der FINISH 106 B Ex	6	Tabelle zur Düsenwahl	16
1. Antrieb	6	Volumenstrom-Tabelle	17
Elektromotor	6	Wartung und Reinigung von AirCoat Hartmetall-Düsen	17
Motorschutzschalter	6	Ersatzteilliste und Bild FINISH 106 B Ex	18/19
Stromzuführungskabel	6	Ersatzteilliste und Bild FINISH 106 B Ex Pumpen-Aggregat	20/21
2. Hydraulikstufe	6	Sonderzubehör mit Bild für FINISH 106 B Ex	22/23
Druckregel- und Sicherheitsventil	6	WAGNER Servicenetz	24
3. Farbstufe	7	Prüfung des Gerätes	25
Einlaßventil	7	Wichtiger Hinweis zur Produkthaftung	25
Auslaßventil	7	CE Konformitätserklärung	25
Doppelstutzen für Anschluß Manometer- kombination oder Hochdruckschlauch	7	Garantieerklärung	25
Entlastungsventil	7		
Rücklaufstutzen für Rücklaufschlauch	7		
Inbetriebnahme der FINISH 106 B Ex	7/8		
Explosionsschutz	8		
Arbeiten mit dem 5 Liter Oberbehälter	8		
Allgemeine Hinweise zur Anwendungstechnik	8		
AirCoat-Pistole	8		
Hochdruckschlauch und Druckluftschlauch	8		
Behandlung des Hochdruck- und Luftdruckschlauchs	8		

Einführung in das Spritzen mit AirCoat- und Airless-Geräten

Über viele Jahrzehnte hinweg konnte man ausschließlich ein Farbspritzen unter Verwendung von Druckluft als Zerstäuberquelle des zu verspritzenden Lackes. Ein Kompressor erzeugt hierbei einen Druck bis 8 bar, der Luftstrom streicht entweder über ein Ansaugrohr oder wird über einen Fließbecher mit Farbe gespeist. Dieses Farb-Luftgemisch passiert eine Düse mit einer Bohrung von 0,8-3 mm und erhält dadurch eine gewünschte Form entweder als Rundstrahl oder als Flachstrahl. Es muß hervorgehoben werden, daß die Düse in diesem Verfahren lediglich die Aufgabe hat, dem Farb-Luftgemisch eine gewünschte Form zu geben. Eine Zerstäubung wird durch Druckluft erzielt. Diesem Verfahren haften jedoch die bekannten Nachteile an, z.B. starke Spritznebelbildung und Unhandlichkeit der Spritzpistole (Fließbecher) usw.

AirCoat Verfahren

Unter Einsatz einer Membranpumpe wird das Spritzmaterial aus dem Materialbehälter angesaugt und bei einem Druck von max. 100 bar durch eine Spezialdüse zerstäubt. Durch Zuführung von Druckluft max. 2,5 bar wird der Zerstäubungsprozeß unterstützt. Eventuelle Unregelmäßigkeiten im Spritzbild, die bekannterweise bei zu geringer Druckeinstellung beim Airless-Verfahren auftreten, werden durch die zusätzliche Zerstäuberluft egalisiert. Die scharf abgegrenzten Ränder beim Airless-Spritzen werden beim AirCoat-Spritzen verwirbelt, der Spritzstrahl somit weiter aufgefächert und weicher. Der Nachteil der Airless-Zerstäubung bei zu geringer Druckeinstellung bringt hier den Vorteil, daß die Farbpartikel sich mit geringerer Vorwärtsenergie bewegen, was in einem geringen Materialdurchsatz und in verminderten Materialverlusten resultiert. Andererseits bewirkt der nur minimale Zerstäuberlufteinsatz keine vom Luftspritzen her bekannte Farbnebelbildung, die zu starker Umweltbeeinträchtigung führt.

Airless Verfahren

Dicke Schichten von höherviskosen Anstrichmaterialien bei großen Flächen und hohem Materialeinsatz sind die Hauptanwendungsgebiete des Airless-Verfahrens.

Unter Einsatz einer Membranpumpe wird das Spritzmaterial aus dem Materialbehälter angesaugt und durch eine Spezialdüse gepreßt. Durch die Querschnittsverengung an der Düse staut sich ein theoretischer Druck bis zu 250 bar an. Dieser enorm hohe Druck bewirkt eine mikrofeine Zerstäubung des Spritzmaterials. Da in diesem System keine Luft verwendet wird, bezeichnet man dieses Verfahren als AIRLESS-(luftlos) Verfahren. Diese Art zu spritzen bringt die Vorteile von feinsten Zerstäubung, nebelarmer Betriebsweise, spiegelglatter, blasenfreier Oberfläche. Neben diesen Vorteilen ist die enorme Arbeitsgeschwindigkeit und die große Handlichkeit zu nennen.

Einsatzgebiete des Gerätes

Vorlackierarbeiten und Lackierungen, Versiegelungen und Holzschutz oder Holzimprägnierung, Innenrenovierungen, Fassadenschutz und Fassadenrenovierungen, Rostschutz und Bautenschutz.

Verarbeitbare Beschichtungsstoffe

Grundierungen, Füller, Primer, Tapetenschutzlacke, Acryllacke, Plakatfarben, Kunstharzlacke, Imprägnierungen, Lasuren, Latexfarben, Reaktionslacke, wasserverdünnbare Lacke und Dickschichtmaterialien.

Zusätzlich können Lacke und Lösungsmittel mit einem Flammpunkt unter 21°C, wie z.B. Nitrolacke, verarbeitet werden.

Die Verarbeitung anderer Beschichtungsstoffe ist nur mit Zustimmung der Fa. WAGNER zulässig.

Technische Daten

Typ FINISH:	106 B Ex
Motorleistung P _r :	0,76 kW
Spannung:	230 V~, 50 Hz
Absicherung:	min. 10 A träge
Anschlußkabel:	6 m
Hydrauliköl-Füllmenge:	0,85 l
Leergewicht:	32 kg
Hochdruckschlauch:	Innendurchmesser 4 mm, 7,5 m lang, Anschlußgewinde M 16 x 1,5
Druckluftschlauch:	Innendurchmesser 6 mm, 7,5 m lang, Anschlußgewinde G 1/4
Max. Betriebsüberdruck:	250 bar
Max. Volumenstrom:	2,4 l/min
Volumenstrom bei 120 bar:	1,6 l/min
Schalldruckpegel max.:	75 dB (A)*
Druckluftversorgung:	Pneumatischer Volumenstrom 300 l/min
Max. pneumatischer Betriebsüberdruck:	10 bar

* Meßort: Abstand 1 m und 1,60 m über dem Boden.

Beschichtungsstoffe

Filterung

Trotz Ansaugfilter, Filter in der Spritzpistole und des als Zubehör erhältlichen Hochdruckfilters ist eine Filterung des Beschichtungsstoffes im allgemeinen zu empfehlen.

Beschichtungsstoff vor Arbeitsbeginn gut aufrühren.

Achtung: Beim Aufrühren mit motorgetriebenen Rührwerken darauf achten, dass keine Luftblasen eingerührt werden. Luftblasen erschweren den Ansaugvorgang.

Viskosität

Gewisse Beschichtungsstoffe sind nach den Richtlinien der Hersteller mit der entsprechenden Verdünnung zu verdünnen.

Für den zum Verarbeiten notwendigen Druck ist die Viskosität nicht allein entscheidend. Manche Beschichtungsstoffe kann man als flüssig bezeichnen, trotzdem benötigen diese einen hohen Druck zur Verarbeitung.

Zweikomponenten-Beschichtungsstoff

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

Beschichtungsstoffe mit scharfkantigen Pigmenten

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

Materialbehälter

Gerät auf Behälter 37l Inhalt aufgesetzt.
Zusätzlich Oberbehälter 5l Inhalt aufschraubbar.

Ansaugsystem

Gerät ist mit Lackansaugsystem ausgerüstet.

Hochdruckfilter (als Zubehör lieferbar).

Auswahl der Filtereinlage


Abgestimmt auf die jeweils verwendete Düse.
für Düsenbohrung unter 0,23 mm/009
Maschenweite 0,060 mm – 250 Maschen

für Düsenbohrung unter 0,28 mm/011
Maschenweite 0,085 mm – 200 Maschen

für Düsenbohrung über 0,28 mm/011
Maschenweite 0,16 mm – 100 Maschen

Bestell-Nr. siehe Seite 22, Pos. 4.

Allgemeine Hinweise zum Hochdruckfilter

Bei Arbeiten am Hochdruckfilter – Motor ausschalten. Gerät vom Druck entlasten – Entlastungsventil öffnen, Ventilstellung  (Rücklauf offen).

Die Filtereinlage ist in sich gerollt und in den Stützkörper eingeschoben. Filtereinlage zusammendrehen und entfernen.

Achtung:

Wenn der Hochdruckfilter verstopft ist, **niemals** das Filtergehäuse unter Druck abschrauben, **sondern:**

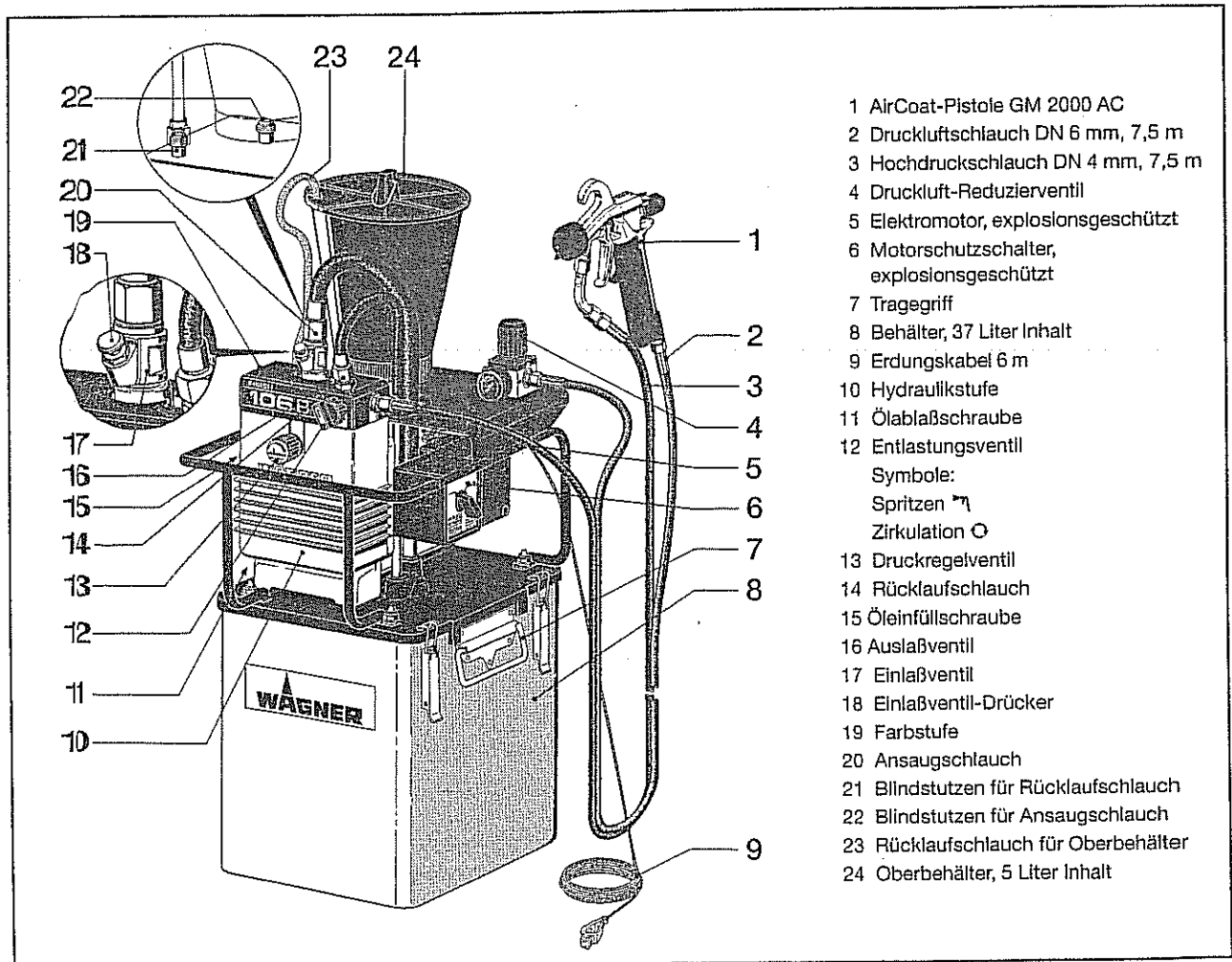
1. Falls der Hochdruckfilter mit einem Entlastungsventil (Pos. 3, Seite 23) ausgerüstet ist, dieses öffnen. Dann ein entsprechendes Lösungsmittel pumpen, damit sich die Rückstände in der Filtereinlage lösen und diese gereinigt wird.
2. Hochdruckfilter ohne Entlastungsventil, Reinigung siehe Seite 9, Punkt 9.

Funktion des Gerätes

Zum besseren Verständnis der Funktion soll hier kurz auf den technischen Aufbau eingegangen werden.

FINISH 106 B Ex ist eine elektrisch angetriebene Hochdruckspritzeanlage. Auf der Welle des Elektromotors sitzt ein Exzenterlager. Durch dieses Lager wird ein Hydraulikkolben beaufschlagt, der jedoch mit dem Spritzmedium nicht in Berührung kommt, sondern seinerseits über Hydrauliköl eine Membrane aus hochwertigem Kunststoff betätigt. Durch die Saugbewegung der Membrane öffnet das Einlaßventil und gibt dem Spritzmedium, das über das Ansaugsystem oder den Oberbehälter angesaugt wird, den Durchgang zum Farbraum der Membranpumpe frei. Der darauf folgende Druckhub der Membrane öffnet das Auslaßventil und fördert das Spritzmedium unter hohem Druck zur Spritzpistole. Infolge der Düsenverengung wird das Spritzmedium durch Hochdruck feinstens zerstäubt.

Die Druckluftzufuhr zum AirCoat-Spritzen erfolgt über das Druckluft-Reduzierventil am Gerät.

FINISH 106 B Ex

Sicherheitsvorschriften für das AirCoat- und Airless-Spritzen

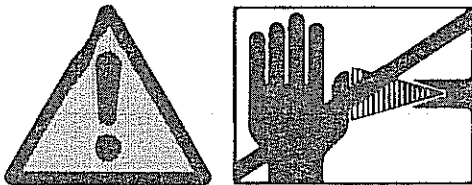
Die sicherheitstechnischen Anforderungen sind geregelt in:

- a) **Unfallverhütungsvorschriften „Verarbeiten von Beschichtungsmitteln“ (VBG 23) und**
- b) **Richtlinien für Flüssigkeitsstrahler (Spritzgeräte) (ZH1/406), der gewerblichen Berufsgenossenschaften.**
- c) **Unfallverhütungsvorschrift mit Durchführungsanweisungen zur Unfallverhütungsvorschrift „Arbeiten mit Flüssigkeitsstrahlern“ (VBG 87)**

1. Lesen Sie die Betriebsanleitung sorgfältig und befolgen Sie die darin gegebenen Anweisungen, um Gefährdungen zu vermeiden.
2. **Beim Spritzen dürfen in der Umgebung keine Zündquellen vorhanden sein; z.B. offenes Feuer, Rauchen von Zigaretten, Zigarren und Tabakpfeifen, Funken, glühende Drähte, heiße Oberflächen, usw.**
3. **Achtung Verletzungsgefahr durch Injektion!**

Niemals die Spritzpistole gegen sich oder auf andere Personen richten.

Niemals mit den Fingern oder mit der Hand in den Spritzstrahl fassen. Durch die sehr hohen Spritzdrücke kommt es zu sehr gefährlichen Verletzungen.



Die Spritzpistole ist bei der Montage oder Demontage der Düse und bei Arbeitsunterbrechung immer zu sichern, so daß keine Betätigung erfolgen kann.

4. Bei Spritzarbeiten Atemschutz tragen. Dem Benutzer ist eine Atemschutzmaske zur Verfügung zu stellen (siehe Atemschutz-Merkblatt ZH 1/134 und VBG23 der gewerblichen Berufsgenossenschaften und die Unfallverhütungsvorschrift, Arbeiten mit Flüssigkeitsstrahlern VBG 87).

Zur Vermeidung von Berufskrankheiten sind bei Aufbereitung, Verarbeitung und Gerätereinigung die Verarbeitungsvorschriften der Hersteller der verwendeten Stoffe, Lösemittel und Reiniger zu beachten. Zum Schutz der Haut sind Schutzkleidung, Handschuhe und eventuell Hautschutzcreme erforderlich.

5. **Die Spritzpistole und der Hochdruckschlauch zwischen Gerät und Spritzpistole müssen dem im Gerät erzeugten Druck entsprechen.**

Eine dauerhafte Kennzeichnung auf dem Hochdruckschlauch muß den zulässigen Betriebsdruck, den Hersteller und das Herstellungsdatum erkennen lassen. Außerdem muß er so beschaffen sein, daß der elektrische Widerstand zwischen den Anschlüssen am Gerät und der Spritzpistole gleich oder kleiner ein Megaohm ist.

6. Bedingt durch die Strömungsgeschwindigkeit kann es unter Umständen am Gerät zu elektrostatischen Aufladungen kommen. Diese können bei Entladung Funken- oder Flammenbildung nach sich ziehen. Deshalb ist es notwendig, daß das Gerät immer über die elektrische Installation geerdet ist. Der Anschluß muß über eine vorschriftsmäßig geerdete Schutzkontakt-Steckdose erfolgen.
- 6.1 Das Erdungskabel (6 m) am Gerät ist einzusetzen: Am Originalgebinde usw., wenn beim Reinigen in dieses gespritzt wird.
7. Beim Arbeiten in Räumen muß eine ausreichende Lüftung zur Abführung der Lösemitteldämpfe gewährleistet sein.
8. Absauganlagen sind entsprechend lokaler Vorschriften bauseits zu erstellen.
9. Die zu beschichtenden Werkstücke müssen geerdet sein.
10. Bei der Gerätereinigung mit Lösemittel darf in keinem Fall in einen Behälter mit nur kleiner Öffnung (Spundloch) zurückgespritzt werden. Bildung eines explosionsfähigen Gas-/Luftgemisches. Der Behälter muß geerdet sein.
11. **Gerätereinigung**
Gerät auf keinen Fall mit scharfem Strahl, besonders nicht mit Hochdruck- oder Dampf Hochdruckreiniger abspritzen. Kurzschlußgefahr durch eindringendes Wasser!
12. **Bei allen Arbeiten an elektrischen Bauteilen den Netzstecker aus der Steckdose ziehen.**
13. Arbeiten oder Reparaturen an der elektrischen Ausrüstung nur von einer Elektrofachkraft durchführen lassen. Auch dann, wenn Hinweise in der Betriebsanleitung sind. Für unsachgemäße Installation wird keine Haftung übernommen.

Hauptgruppen der FINISH 106 B Ex

1. Antrieb

Elektromotor: Schalter, Stromzuführungskabel und Betriebskondensator.

2. Hydraulikstufe

Hydraulikgehäuse, Öleinfüllschraube, Ölablaßschraube, Druckeinsatz, Kolben und Druckregelventil.

3. Farbstufe

Doppelstutzen für Anschluß Manometerkombination oder Hochdruckschlauch, Einlaßventil mit Einlaßventil-Drücker, Auslaßventil, Entlastungsventil, Rücklaufstutzen und Membrane.

4. Zubehör

AirCoat Pistole GM 2000AC mit Standarddüse, Hochdruckschlauch, Druckluftschlauch, Oberbehälter 5 l, Erdungskabel und Druckluft-Reduzierventil.

5. Sonderzubehör

Hochdruckfilter, Hydrospeicher, Airless-Pistole G-10-1 N usw. siehe Seite 22.

1. Antrieb

Wichtig: Beim Betrieb der FINISH 106 B Ex auf Baustellen sollte darauf geachtet werden, daß die Anlage mit 16 A träge abgesichert wird, wegen möglichem Spannungsabfall.

Elektromotor

Einphasenmotor mit Betriebskondensator.

Der Elektromotor ist wartungsfrei.

Motorschutzschalter

Bei Überlastung (hauptsächlich bei niedrigen Temperaturen in den Wintermonaten) des Elektromotors schaltet der justierte Schutzkontakt die Energiezufuhr für den Motor ab, der Schalterknopf springt auf Stellung „0“ zurück.

Nach etwa 2-3 Minuten kann der Motorschutzschalter wieder betätigt werden.

Stromzuführungskabel

Fest mit der Anlage verbunden ist ein Stromzuführungskabel von 6 m Länge und einem Querschnitt von 3x1,5 mm² mit der Bezeichnung H07RN-F3G1,5.

Achtung: Es ist unbedingt erforderlich, insbesondere bei weiteren Entfernungen zur Stromerzeugung (lange Stromzuführungskabel, in Stadtrandgebieten, auf dem Lande usw.) auch ein Verlängerungskabel der genannten Ausführung zu verwenden. Des Weiteren ist auf einwandfreie Kupplungsstücke und Steckverbindungen zu achten! Spannungsabfall erschwert das Anlaufen des Motors und vermindert die Leistung des Gerätes.

2. Hydraulikstufe

FINISH 106 B Ex ist mit einer Membranpumpe ausgerüstet, sie wird durch in Pulsation versetztes Hydrauliköl bewegt.

Auf der Welle des Elektromotors sitzt ein Exzenterlager, durch dieses Lager wird ein Hydraulikkolben beaufschlagt, der das Hydrauliköl in pulsierende Bewegung versetzt. Gesteuert wird das pulsierende Hydrauliköl und damit das Fördervolumen der gesamten Pumpe durch ein speziell entwickeltes Steuersystem.

Druckregel- und Sicherheitsventil (Pos. 13, Seite 21): An der Vorderseite der Hydraulikstufe kann über einen Druckregelknopf der gewünschte Spritzdruck stufenlos eingestellt werden. Mit dem Druckregelknopf wird durch nach rechts drehen bis zum Anschlag der Maximaldruck erreicht. Wird der Druckregelknopf mit 3 Umdrehungen nach links gedreht, so ist der Pumpendruck gleich 0 bar.

Die Ziffern auf dem Druckregelknopf ermöglichen eine wiederholbare Einstellung des gewünschten Spritzdrucks.

Vorsicht: Der Anschlag für den Maximaldruck darf auf keinen Fall gewaltsam überdreht werden, da das Gerät dann in einem Leistungsbereich arbeitet, der die Zerstörung des Systems zur Folge hat. Eventuelle Störungen an diesem Element müssen **ausschließlich** durch den Kundendienst behoben werden.

Beschreibung der Sicherheitseinrichtung

Bei eventuell auftretenden Drücken, die den zulässigen Betriebsüberdruck überschreiten, öffnet automatisch die durch eine Feder belastete Ventilschraube und läßt durch Abströmen eines Teiles des Hydrauliköles den Druck absinken.

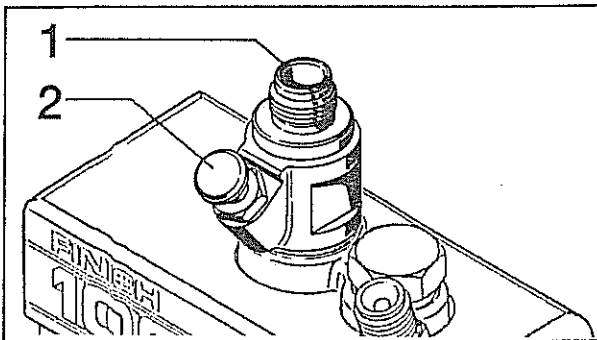
Achtung: Die Federvorspannung der Sicherheitseinrichtung ist werksseitig fest eingestellt und versiegelt. Das Siegel darf nicht beschädigt werden.

3. Farbstufe

Unmittelbar über der Hydraulikstufe befindet sich die Farbstufe. Sie ist mit Zylinderkopfschrauben mit dem Druckeinsatz in der Hydraulikstufe verbunden. Zwischen dem Druckeinsatz in der Hydraulikstufe und der Farbstufe liegt die Pumpenmembrane als Trennung.

Das **Einlaßventilgehäuse** (1) ist in die Farbstufe eingeschraubt, im Innern sitzt das Einlaßventil. Der Drücker (2) ermöglicht das Lösen des Ventils bei Verklebung durch Arbeitsstoffrückstände.

Drücker nur von Hand bei ausgeschaltetem und druckentlastetem Gerät (Entlastungsventil \odot) betätigen.



Das **Auslaßventil** (Pos. 50 bis 57, Seite 21) befindet sich direkt neben dem Ansaugventil.

Am **Doppelstutzen** (Pos. 62, Seite 21) wird die Manometerkombination oder der Hochdruckschlauch angeschlossen.

Es ist darauf zu achten, daß die Schlauch-Verschraubungen fest angezogen sind, da sonst unter Hochdruck Spritzmaterial entweichen kann.

Das **Entlastungsventil** (Pos. 33, Seite 21) dient der Druckentlastung des Pumpenraumes und ermöglicht den eigentlichen Ansaugvorgang. Es hat zur Aufgabe, die in der Farbstufe angestaute Luft abzuführen, um Platz zu schaffen für das nachfolgende Spritzmaterial.

In Ventilstellung \odot gibt das Entlastungsventil den Weg über den Rücklaufschlauch in den Materialbehälter frei. Die Membrane saugt das Spritzmaterial an und nach passieren der Farbstufe fließt das Spritzmaterial über den Rücklaufschlauch wieder zurück. Durch eine Vierteldrehung in Ventilstellung ⊗ wird das Entlastungsventil wieder geschlossen. Die Membranpumpe saugt in diesem Stadium nur die Menge an, die notwendig ist, um den gewünschten Spritzdruck zu erreichen. Dabei ist der Rücklauf vollkommen unterbrochen.

Der **Rücklaufstutzen** (Pos. 42, Seite 21) für den Rücklaufschlauch sitzt direkt über dem Entlastungsventil.

Inbetriebnahme der FINISH 106 B Ex

1. Vor Anschluß an das Stromnetz, darauf achten, daß die Netzspannung mit der auf dem Leistungsschild angegebenen Betriebsspannung übereinstimmt.

2. Montage des Ansaugsystems

Überwurfmutter des Ansaugschlauches auf das Ansaugventilgehäuse schrauben. Überwurfmutter des Rücklaufschlauches auf den Rücklaufstutzen über dem Entlastungsventil schrauben.

Ansaugschlauch im Gerätedeckel nach unten bis zum Behälterboden schieben.

Zum Abnehmen des Gerätes vom Materialbehälter, Ansaugschlauch und Rücklaufschlauch nach oben schieben. Dann läßt sich das Gerät auf dem Gerätedeckel abstellen.

3. Hochdruckschlauch mit Gabelschlüssel 19 fest an den Doppelstutzen an der Farbstufe oder an die Manometerkombination schrauben. An das andere Ende des Schlauches Pistole anschließen.

Die Verschraubungen müssen fest angezogen werden, damit bei dem hohen Spritzdruck Dichtigkeit gewährleistet wird.

Beim Anziehen und Lösen des Hochdruckschlauches mit Gabelschlüssel 22 am Doppelstutzen oder an der Manometerkombination gegenhalten.

4. Druckluftschlauch am Druckluft-Reduzierventil anschrauben.

Das andere Ende des Druckluftschlauchs an die Pistole anschließen. Ölfreie und trockene Druckluft-Versorgung herstellen.

5. „Hydraulikstufe entlüften“

Da es nicht ausgeschlossen ist, daß durch den Transport Luft in das Hydrauliksystem gelangen kann, empfiehlt es sich, die Anlage vorerst ohne Spritzgut in Betrieb zu nehmen. Den Druckregelknopf am Druckregelventil mit 3 Umdrehungen nach links drehen, das heißt Pumpendruck gleich 0 bar und das Entlastungsventil auf \odot stellen.

Das Hydrauliksystem entlüftet sich dadurch von selbst.

6. Ansaugvorgang

Materialbehälter mit Wasser oder Verdüner füllen.

Bevor die Anlage in Betrieb gesetzt wird, muß das Druckregelventil bis zum Anschlag nach rechts gedreht werden. Nun das Entlastungsventil öffnen \odot und das Gerät saugt an. Dieser Vorgang ist durch ein deutlich hörbares Geräusch erkennbar. Zum Aufbau des notwendigen Druckes das Entlastungsventil wieder schließen \otimes . Den gewünschten Spritzdruck, **beim Air-Coat-Spritzen maximal 100 bar**, mit dem Druckregelventil einstellen.

Grundsatz: Vor jedem neuen Ansaugvorgang ist das Entlastungsventil zu öffnen \odot .

7. Druckluft am Druckluft-Reduzierventil auf max. 2,5 bar einstellen.

8. Die Anlage ist spritzbereit.

9. Explosionsschutz

Wird die Verbindung der Anschlußleitung der explosionsgeschützten Anlage **innerhalb des explosionsgefährdeten Bereiches** hergestellt, so muß hierfür eine **explosionsschutzgeschützte Steckverbindung** verwendet werden.

Beim Spritzen werden Gerät, Behälter und Material durch Reibung elektrostatisch aufgeladen. Die Entladung erfolgt über den Schutzleiter des Stromkabels.

Bei Nicht-Erdung der Anlage kommt es unter Umständen zur elektrostatischen Entladung mit eventueller Funkenbildung, die eine Flammenbildung nach sich ziehen könnte.

Der volle Explosionsschutz vom Gerät und beim Spritzvorgang ist erst dann gegeben:

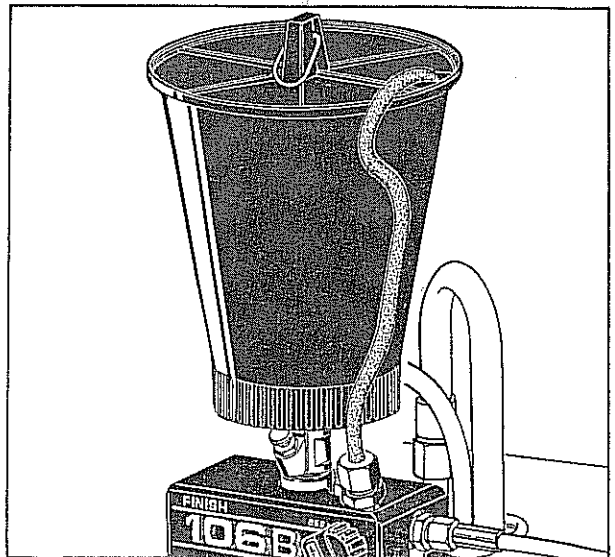
Wenn beim Reinigen (oder Durchspülen) in ein Originalgebinde gespritzt wird, so muß dieses immer geerdet oder mit dem Spritzgerät leitend verbunden sein.

Arbeiten mit dem 5 Liter Oberbehälter

Ansaugschlauch und Rücklaufschlauch abschrauben und am entsprechenden Blindstutzen aufschrauben.

Oberbehälter auf das Ansaugventil schrauben. Rücklaufrohr in den Oberbehälter einhängen. Überwurfmutter auf den Rücklaufstutzen über dem Entlastungsventil schrauben.

Inbetriebnahme mit Oberbehälter siehe ab Punkt 3, Seite 7.



Allgemeine Hinweise zur Anwendungstechnik

AirCoat Pistole

Während des Spritzvorganges soll die Spritzpistole gleichmäßig geführt werden, wird dies nicht eingehalten, tritt ein unregelmäßiges Spritzbild auf. Die Spritzbewegung soll mit dem Arm ausgeführt werden und nicht mit dem Handgelenk, damit ein paralleler Abstand von ca. 30 cm zwischen Pistole und Spritzobjekt eingehalten wird.

Verstopfte Düsen

Siehe Wartungsanleitung für AirCoat-Düsen Seite 17.

Hochdruckschlauch und Druckluftschlauch

Aus Sicherheitsgründen nur WAGNER-Original-Ersatzschläuche verwenden.

Behandlung des Hochdruck- und Druckluftschlauchs

Scharfes Biegen oder Knicken der Schläuche ist zu vermeiden, kleinster Biegeradius etwa 20 cm. Vor einem Überfahren, sowie vor scharfen Gegenständen sind die Schläuche zu schützen.

Arbeitsunterbrechung

Bei Verarbeitung von lufttrocknenden Spritzmaterialien wird wie folgt verfahren:

1. Entlastungsventil öffnen (Ventilstellung \odot)
2. Motor abstellen.
3. Abzugsbügel der Pistole ziehen, um Hochdruckschlauch und Pistole zu entlasten.
4. Pistole sichern.
5. Falls die Düse gereinigt werden soll, siehe Anleitung Seite 17.
6. Ansaugsystem im Spritzgut eingetaucht lassen oder dieses in das entsprechende Lösungsmittel geben. Ansaugfilter und Anlage sollen nicht austrocknen.

Achtung:

Bei Verwendung von schnelltrocknenden – oder Zweikomponenten-Beschichtungstoffen, Gerät unbedingt innerhalb der Verarbeitungszeit mit geeignetem Reinigungsmittel durchspülen.

Außerbetriebnahme und Reinigung der Anlage

Sauberkeit ist die sicherste Gewährleistung für einen störungsfreien Betrieb.

Bei Arbeitsende die Anlage reinigen. Es dürfen keine Farbreste im Geräte antrocknen und sich festsetzen.

Zur Reinigung verwendetes Lösungsmittel muß dem Spritzgut entsprechen.

1. Pistole sichern, Düse nach Anleitung demontieren und reinigen.
2. Pistole ohne Düse entsichern, den Abzugsbügel ziehen und das restliche Spritzgut aus dem Materialbehälter und Ansaugschlauch oder Oberbehälter, Anlage, Hochdruckschlauch und Pistole in einen offenen Behälter spritzen.

Vorsicht, nicht in Behälter mit nur kleiner Öffnung (Spundloch) spritzen! (Siehe Sicherheitsvorschriften.)

3. Materialbehälter mit geeignetem Lösungsmittel füllen und Anlage bei gezogener Pistole ein paar Minuten im Kreislauf betreiben.
4. Entlastungsventil öffnen (Ventilstellung \odot), um die Farbreste im Rücklaufschlauch zu entfernen.
5. Das Entlastungsventil schließen (Ventilstellung \ominus) und das Lösungsmittel in einen separaten, offenen Behälter spritzen. Dadurch entleert sich auch das Gerät vom Lösungsmittel.
6. Druckluftzufuhr abstellen.

7. Hochdruckschlauch, Druckluftschlauch und Spritzpistole äußerlich gründlich reinigen.

Achtung: Die Anlage darf nach Beendigung des Spritzvorganges nicht unter Druck stehen bleiben. Entlastungsventil öffnen (Stellung \odot) und das Druckregelventil 3 Umdrehungen nach links drehen (0 bar Druck).

8. Wird die Anlage für längere Zeit (z. B. in den Wintermonaten) außer Betrieb gesetzt: Anlage nach gründlicher Reinigung kurz mit einem leichten Maschinenöl durchzuspülen, um sie zu konservieren.

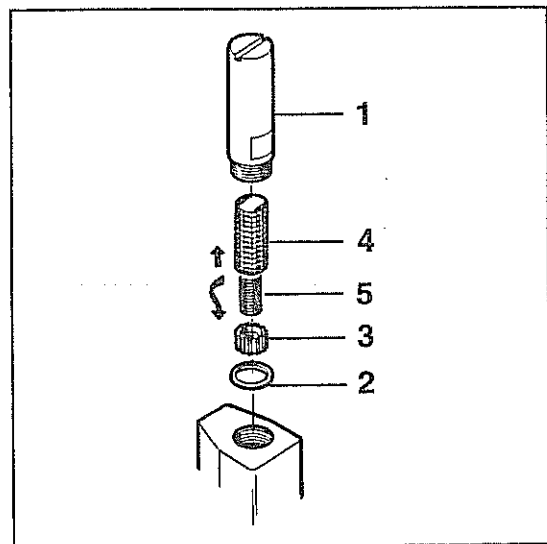
Motor abstellen.

9. Anlage mit Hochdruckfilter

Bei Arbeiten am Hochdruckfilter – Motor ausschalten. Gerät vom Druck entlasten – Entlastungsventil öffnen, Ventilstellung \odot (Rücklauf offen).



Hochdruckfilter öffnen und Filtereinlage reinigen. Gabelschlüssel in den Schlitz des Filtergehäuses (1) einlegen – Filtergehäuse herausschrauben.

Filtergehäuse (1), O-Ring (2), Zentrierring (3) und Stützkörper (4) abnehmen, Filtereinlage (5) zusammendrehen und herausziehen.



Alle Teile mit entsprechendem Reinigungsmittel reinigen. Falls Druckluft vorhanden – Filtereinlage und Stützkörper durchblasen. Hochdruckfilter wieder montieren.

Behebung von Störungen

Problem	Mögliche Ursache	Behebung
Gerät läuft nicht an	Keine Spannung vorhanden	Prüfen
	Stromnetz zu niedrig abgesichert	neue Sicherung einsetzen mit mindestens 10 A träge
	schadhaftes oder zu schwaches Verlängerungskabel	Mindestquerschnitt 3 x 1,5 mm ²
	Betriebskondensator defekt	Austausch durch eine Elektrofachkraft
<p>Achtung: Liegt keine der genannten Störungsursachen vor, liegt der Defekt am Elektromotor und kann bei einer Kundendienststelle behoben werden.</p>		
Gerät saugt nicht an	Gerät mit Oberbehälter: Filterscheibe verstopft	Reinigen oder ersetzen der Filterscheibe
	Gerät mit Ansaugsystem: Ansaugfilter ragt über den Flüssigkeits- spiegel hinaus und saugt Luft an	Ansaugschlauch im Gerätedeckel nach unten bis zum Behälterboden schieben
	Ansaugfilter verstopft	Reinigen oder auswechseln der Filterscheiben
	Ansaugschlauch nicht fest angezogen	Anschlußstellen gründlich reinigen und fest verschrauben
	Ansaugschlauch beschädigt	Ansaugschlauch ersetzen
	Entlastungsventil geschlossen 	Entlastungsventil öffnen 
	Ölstand abgesunken	Öl nachfüllen
	falsches Hydrauliköl	NUTO H 22 verwenden oder alternativ, siehe Tabelle Seite 12, Punkt 3.2

Problem	Mögliche Ursache	Behebung
Gerät saugt nicht an	Einlaßventil verklebt	Gerät ausschalten, Entlastungsventil auf \odot stellen Einlaßventil-Drücker* mehrmals betätigen, siehe Seite 7. *Einlaßventil-Drücker nur von Hand betätigen – niemals mit einem Hammer.
	Auslaßventil verklebt	Demontage des Auslaßventiles gemäß Anleitung Seite 14. Teile reinigen. Im Zweifelsfall Ventilkugel und Feder austauschen
Gerät saugt an, kommt aber nicht auf Druck	Entlastungsventil geöffnet \odot (Material fließt über den Rücklauf zurück)	Entlastungsventil schließen \blacktriangleright . Bei Beschädigung als Austauschereinheit ersetzen.
	Ölstand unzureichend	Öl nachfüllen
	Luft im Hydrauliksystem	Entlüften ohne Spritzmaterial; gemäß Anleitung Seite 7, Punkt 5
	Auslaßventil defekt	Demontage des Auslaßventiles gemäß Anleitung Seite 14
	Gerät mit Ansaugsystem: Ansaugschlauch defekt	Ansaugschlauch erneuern
Gerät saugt an, kommt auf Druck, beim Öffnen der Spritzpistole sinkt der Druck jedoch stark ab	Keine Düse in der Spritzpistole	Montage einer Düse gemäß Anleitung
	Düsenbohrung zu groß	Wahl einer kleineren Düse (siehe Seite 16)
	Ansaugfilter verstopft	Ansaugfilter reinigen oder austauschen
	Spritzmedium zu dick oder zu grob	Spritzmedium verdünnen oder sieben
	Gerät mit Ansaugsystem: Ansaugschlauch nicht fest angezogen	Anschlußstellen gründlich reinigen und fest verschrauben
	Auslaßventil verschlissen	Austauschen, siehe Seite 14

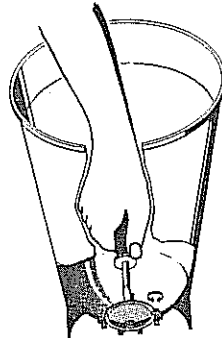
Wartung und Pflege

1.0 Filterreinigung: Saubere Filter gewährleisten stets maximale Fördermenge, konstanten Spritzdruck und einwandfreies Funktionieren der Anlage.

Die Reinigung des Ansaugfilters und Pistolen-Filter mit einem harten Pinsel und Lösungsmittel durchführen.

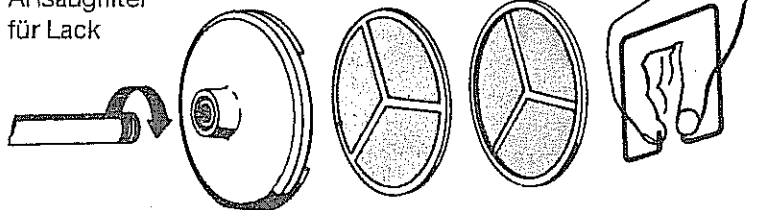
1.1 Filterwechsel

Filter im Oberbehälter



Schrauben lösen, Filter mit einem Schraubendreher anheben und herausnehmen.

Ansaugfilter für Lack



Filterglocke vom Ansaugschlauch abschrauben. Auf der Unterseite den Sprengring und dann die Filtersiebe herausnehmen.

2. Wartung der Hydraulikstufe

Die Membrane als Pumpenteil wird hydraulisch betätigt. Deshalb ist es notwendig, öfters den Ölstand zu kontrollieren. Öleinfüllschraube herausdrehen, die Füllhöhe soll bis zur Unterkante der Öleinfüllöffnung sein.

3. Ölwechsel

Hydrauliköle unterliegen einem Alterungsprozeß und müssen von Zeit zu Zeit erneuert werden. Der erste Ölwechsel soll nach etwa 100 Betriebsstunden, alle folgenden nach 550 Betriebsstunden durchgeführt werden.

Bei weniger als 550 Betriebsstunden im Jahr, Ölwechsel einmal jährlich durchführen.

3.1 Ölwechsel in betriebswarmen Zustand vornehmen.

Öleinfüllschraube (Pos. 2, Seite 21) mit Gabelschlüssel 19 abschrauben.

Ölablaßschraube (Pos. 4) mit Sechskantschraubendreher 5 herausdrehen.

Altölablassen.

Altöl nicht in das Kanalnetz oder Erdreich ablassen. Grundwasserverschmutzung ist strafbar. Altöl wird beim Kauf von Hydrauliköl zurückgenommen.

3.2 Hydrauliköl:

NUTO H 22 (ESSO), alternativ

TELLUS 22 (SHELL)

VITAN GF 22 (ARAL)

ETC-20 (VALVOLINE)

3.3 Öl einfüllen: 0,85 Liter

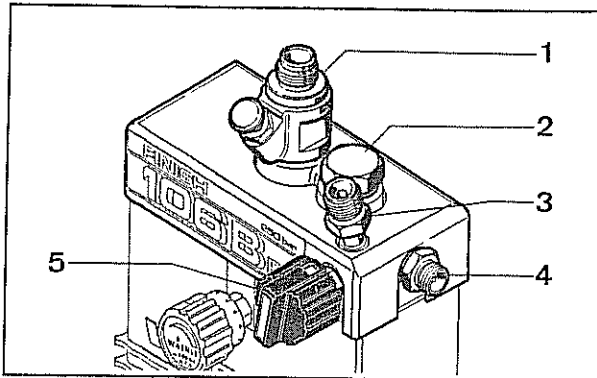
Beim Öleinfüllvorgang ist es möglich, daß Luft in das Hydrauliksystem gelangen kann, deshalb ist ein Entlüften des Systems notwendig. Siehe hierzu Seite 7 Punkt 5.

Reparaturanleitungen

Vor allen Reparaturarbeiten den Netzstecker aus der Steckdose ziehen.

1.0 Erklärungsbild Farbstufe

- 1 Einlaßventil
- 2 Auslaßventil
- 3 Rücklaufstutzen
- 4 Spritzmaterialauslaß
- 5 Entlastungsventil

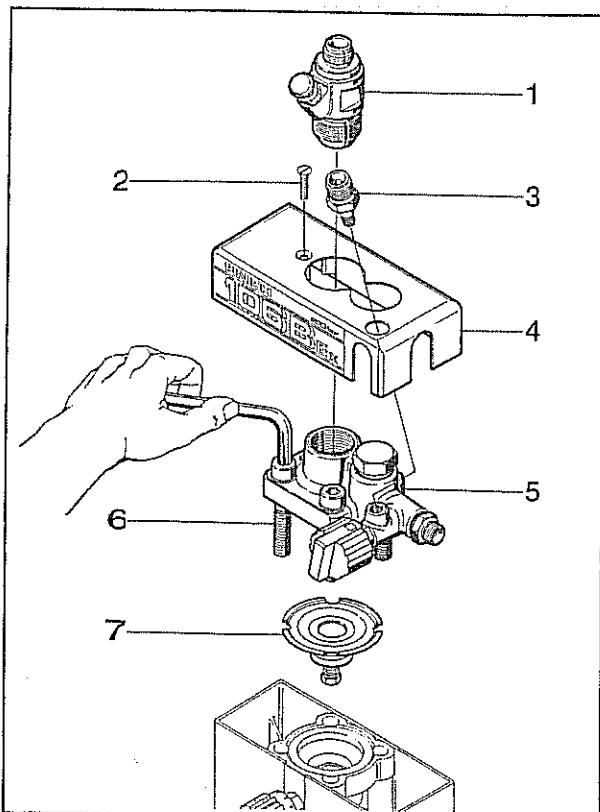


1.1 Austausch der Membrane und Farbstufe

Einlaßventilgehäuse (1) mit Einmaulschlüssel 30 aus der Farbstufe schrauben.

Senkschraube (2) und Rücklaufstutzen (3) aus der Farbstufe (5) schrauben. Haube (4) abnehmen. Zylinderschrauben (6) mit Sechskant-Schraubendreher 10 herausschrauben. Membrane (7) austauschen.

Einlaßventil (2) mit Kombizange vorsichtig aus der Farbstufe herausziehen. Dichtring (3) aus der Farbstufe entfernen. Dichtringe (3 und 4) ersetzen. Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.



Farbstufe (4) austauschen, wenn:

- 1.1.1 Auswaschungen zu sehen sind.
- 1.1.2 Dichtrillen beschädigt oder ausgewaschen sind.

Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Zylinderschrauben über Kreuz mit Sechskant-Schraubendreher 10 anziehen. Falls Drehmomentschlüssel vorhanden – mit 70 Nm anziehen.

Wichtig

Durch Wärmeeinwirkung dehnen sich die Zylinderschrauben an der Farbstufe. Nach erstem durchgeführten Einsatz – Zylinderschrauben im kalten Zustand über Kreuz nachziehen.

1.2 Einlaßventil

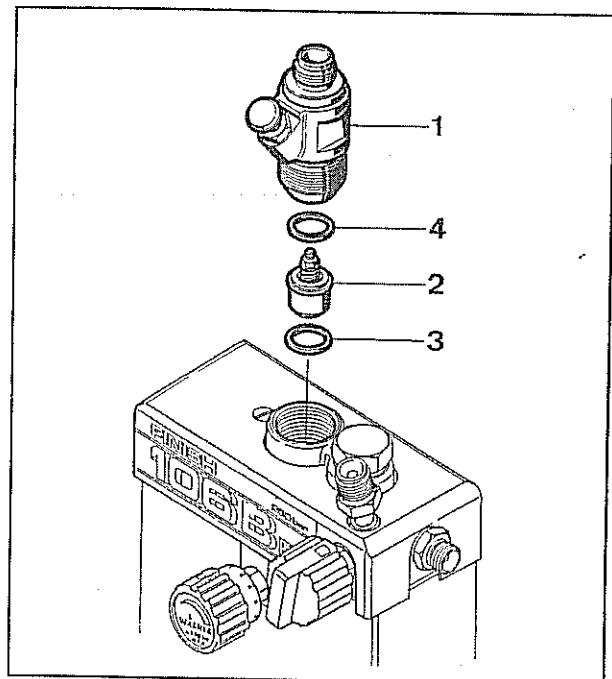
Einlaßventilgehäuse (1) mit Einmaulschlüssel 30 aus der Farbstufe schrauben.

Einlaßventil (2) mit Kombizange vorsichtig aus der Farbstufe herausziehen.

Dichtring (3) aus der Farbstufe entfernen.

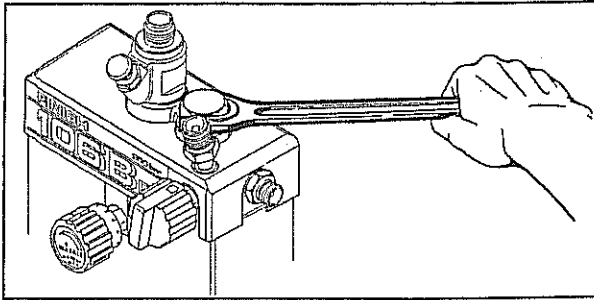
Dichtringe (3 und 4) ersetzen.

Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

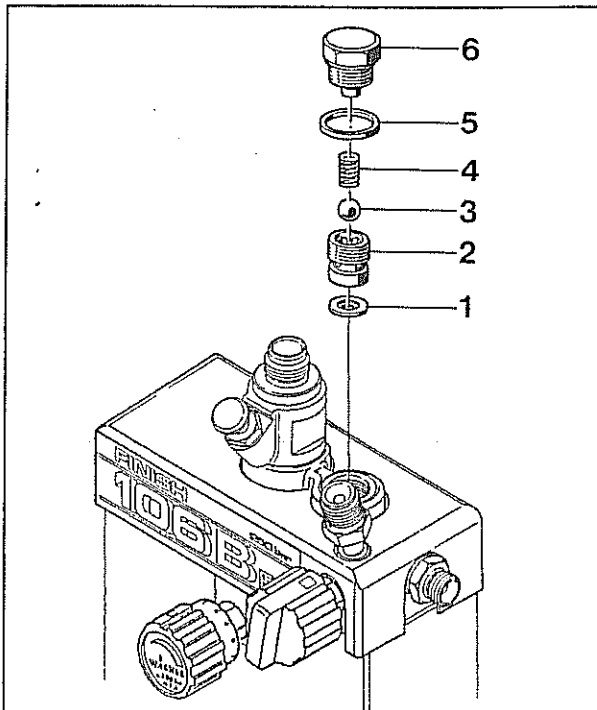


1.3 Auslaßventil Demontage

- 1.3.1 Verschraubung (6) mit Einmaulschlüssel 27 aus der Farbstufe herausschrauben.



- 1.3.2 Dichtung (5) abnehmen.
1.3.3 Druckfeder (4) und Kugel (3) entfernen.
1.3.4 Ventilsitzaufnahme (2) mit Sechskantschraubendreher 12 herausschrauben.
1.3.5 Dichtring (1) herausnehmen.

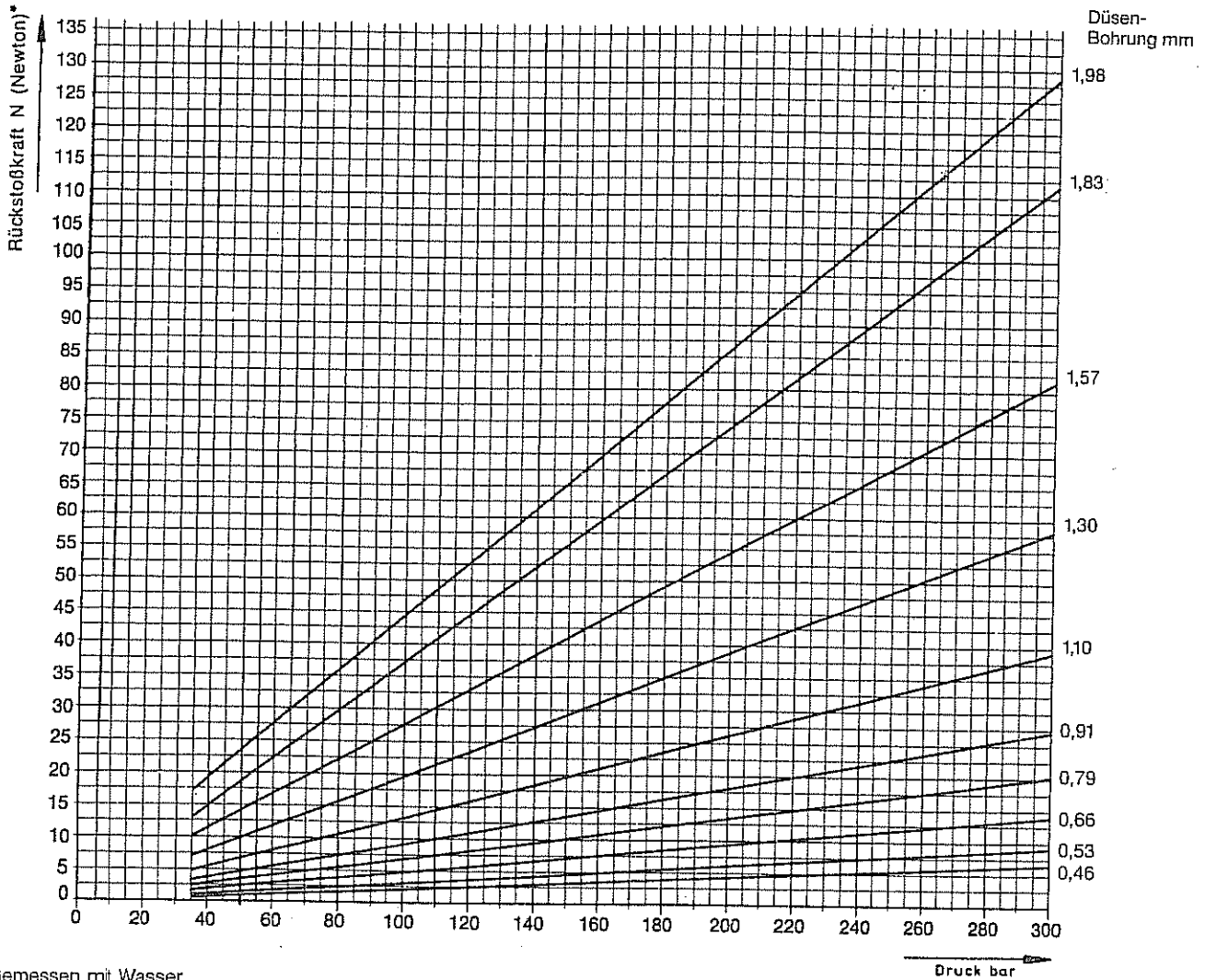


Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

- zu 1.3.5 Dichtring (1) mit der **Stufenseite nach oben** in die Gewindebohrung einlegen.
zu 1.3.4 Gewinde der Ventilsitzaufnahme (2) vor Einbau mit Öl oder Molykote schmieren.

2. **Druckregelventil (in der Hydraulikstufe)**
Austausch oder Reparatur nur durch den Kundendienst. Betriebsdruck ist vom Kundendienst neu einzustellen.
3. **Entlastungsventil (in der Farbstufe)**
Das Entlastungsventil dient der Druckentlastung des Pumpenraums und ermöglicht den eigentlichen Ansaugvorgang. Nur als Einheit austauschbar. Mit Gabelschlüssel 17 aus der Farbstufe schrauben und ersetzen.

Rückstoßkraft-Diagramm für AirCoat-Düsen



* Gemessen mit Wasser

Es handelt sich um die Kraft, die auf die Spritzpistole wirkt und auf die Hand übertragen wird, mit welcher die Spritzpistole geführt wird. Für höhere Spritzdrücke lassen sich die Werte proportional errechnen.

Düsenauswahl

Um eine einwandfreie und rationelle Arbeitsweise zu erzielen, ist die Auswahl der Düse von großer Wichtigkeit.

In vielen Fällen kann die richtige Düse nur über einen Spritzversuch ermittelt werden.

Einige Regeln hierzu:

Der Spritzstrahl muß gleichmäßig sein.

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

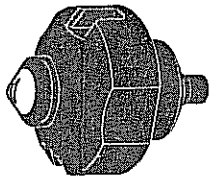
Abhilfe: Druck erhöhen oder Material verdünnen. Jede Pumpe leistet eine bestimmte Fördermenge, im Verhältnis zur Düsengröße.

Es gilt grundsätzlich: Große Düse = niedriger Druck
Kleine Düse = hoher Druck

Es gibt ein sehr großes Sortiment von verschiedenen Düsen, dazu noch mit verschiedensten Spritzwinkeln.

Tabelle zur Düsenauswahl

Sinter-Hartmetalldüsen



Bestell-Nr.	Düsen-markierung	Bohrung		Spritz-winkel	Strahlbreite* bei etwa 30 cm Entfernung vom Spritzobjekt und einem Druck von 100 bar	
		mm	- Inch		mm	Anwendung
0143 407	07/40	0,18	0,007	40°	160	
0143 109	09/10	0,23	0,009	10°	90	Naturlacke,
0143 209	09/20	0,23	0,009	20°	120	farblose Lacke,
0143 409	09/40	0,23	0,009	40°	170	Öle
0143 509	09/50	0,23	0,009	50°	200	
0143 609	09/60	0,23	0,009	60°	220	
0143 111	11/10	0,28	0,011	10°	100	
0143 211	11/20	0,28	0,011	20°	125	
0143 411	11/40	0,28	0,011	40°	190	Kunstharzlacke,
0143 511	11/50	① 0,28	0,011	50°	210	PVC-Lacke
0143 611	11/60	0,28	0,011	60°	235	
0143 811	11/80	0,28	0,011	80°	290	
0143 113	13/10	0,33	0,013	10°	100	
0143 213	13/20	0,33	0,013	20°	130	
0143 413	13/40	0,33	0,013	40°	200	Lacke, Vorlacke,
0143 513	13/50	0,33	0,013	50°	220	Zinkchromatgrund,
0143 613	13/60	0,33	0,013	60°	250	Grundlacke, Füller
0143 813	13/80	0,33	0,013	80°	310	
0143 115	15/10	0,38	0,015	10°	115	
0143 215	15/20	0,38	0,015	20°	145	
0143 415	15/40	0,38	0,015	40°	210	Füller, Spritzspachtel
0143 515	15/50	0,38	0,015	50°	250	Rostschutzfarben
0143 615	15/60	0,38	0,015	60°	270	
0143 815	15/80	0,38	0,015	80°	330	
0143 218	18/20	0,46	0,018	20°	140	Spritzspachtel,
0143 418	18/40	0,46	0,018	40°	250	Rostschutzfarben,
0143 518	18/50	0,46	0,018	50°	270	Mennige,
0143 818	18/80	0,46	0,018	80°	380	Latexfarben
0143 221	21/20	0,53	0,021	20°	190	Glimmerfarbe,
0143 421	21/40	0,53	0,021	40°	270	Zinkstaubfarben,
0143 521	21/50	0,53	0,021	50°	300	Dispersion
0143 821	21/80	0,53	0,021	80°	430	
0143 526	26/50	0,66	0,026	50°	350	Dispersion,
0143 531	31/50	0,79	0,031	50°	350	Binder-, Leim- und Füllfarben
0143 536	36/50	0,91	0,036	50°	350	Großflächenanstriche

① Standarddüse FINISH 106 B Ex

* Testmedium: Kunstharzlack 20 DIN-s

Volumenstrom-Tabelle

Düse		Spritzwinkel	Volumenstrom in l/min*		
ø mm	ø inch (Zoll)		bei 70 bar	bei 100 bar	bei 150 bar
0,18	0.007	40°	0,16	0,19	0,26
0,23	0.009	10-20-40-50-60°	0,23	0,26	0,30
0,28	0.011	10-20-40-50-60-80°	0,30	0,38	0,47
0,33	0.013	10-20-40-50-60-80°	0,45	0,57	0,69
0,38	0.015	10-20-40-50-60-80°	0,61	0,72	0,91
0,46	0.018	20-40-50-80°	0,95	1,14	1,40
0,53	0.021	20-40-50-80°	1,25	1,56	1,90
0,66	0.026	50°	1,90	2,32	2,80
0,79	0.031	50°	2,84	3,50	4,20
0,91	0.036	50°	3,79	4,56	5,50

*Volumenstrom bezieht sich auf Wasser.

Wartung und Reinigung von Aircoat Hartmetall-Düsen

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

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

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

Ersatzteilliste FINISH 106 B Ex

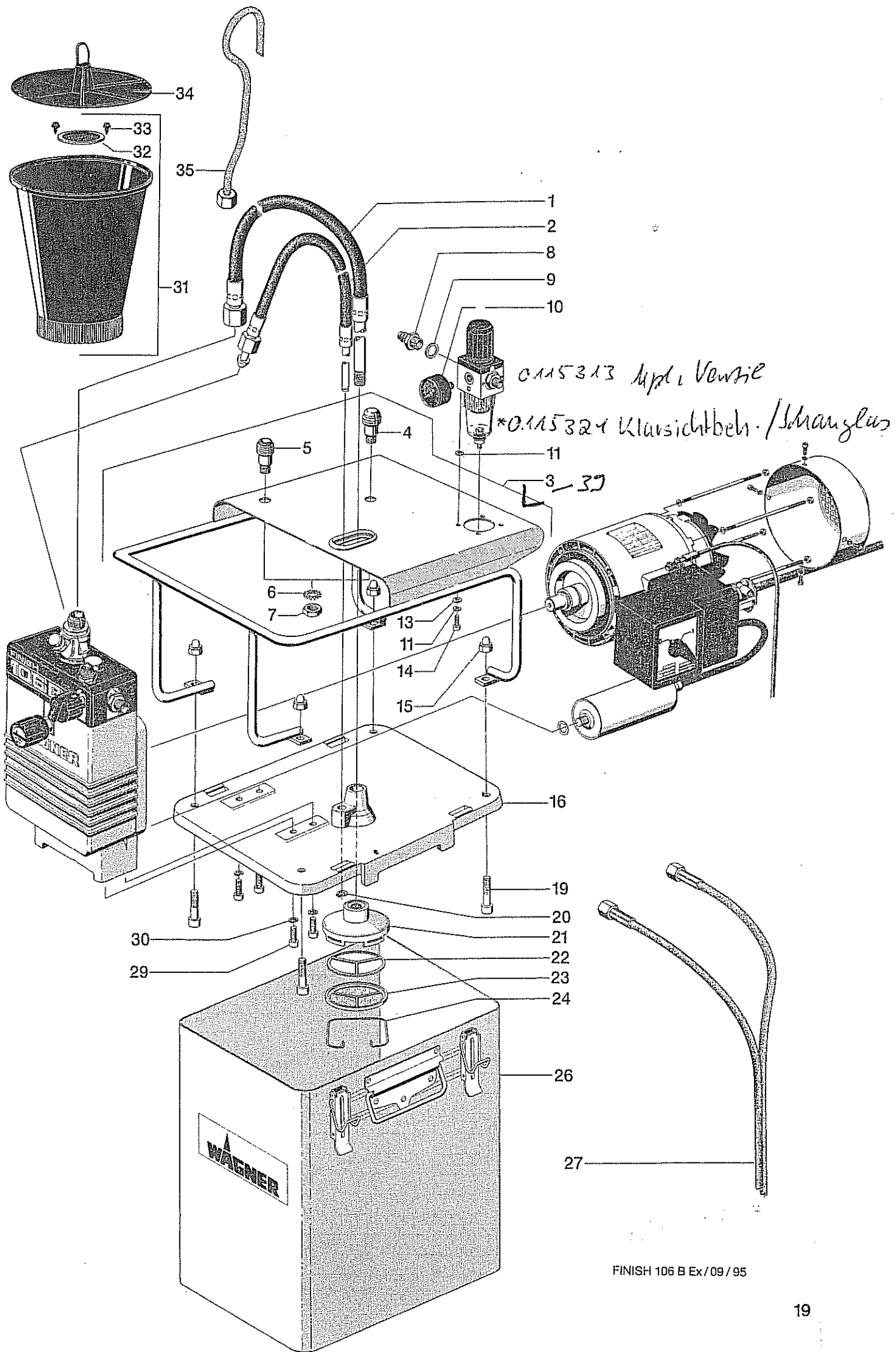
Pos.	Bestell-Nr.	Benennung
1	0229 205	Ansaugschlauch
2	0229 201	Rücklaufschlauch
3	0229 203	Schutz
4	0229 303	Dichtstutzen (Ansaugschlauch)
5	0229 304	Dichtstutzen (Rücklaufschlauch)
6	9922 114	Zahnscheibe A 12,5 DIN 6797 (2)
7	9910 606	Sechskantmutter M 12 DIN 936 (2)
8	0229 335	Stecknippel
9	9970 138	Dichtring 13,2 x 18 x 2
10	9991 730	Manometer 0-10 bar
11	9921 511	Federring A 4 DIN 127
14	9900 353	Zylinderschraube M 4 x 12 DIN 912
15	9910 801	Hutmutter M 10 DIN 986 (4)
16	0195 201	Gerätedeckel
19	9902 118	Zylinderschraube M 10 x 35 DIN 6912 (4)
20	9921 904	Sicherungsscheibe 8 DIN 6799
21	0229 320	Filterglocke
22	0029 604	Filterscheibe D 83, 75 Maschen, Maschenweite 0,2 mm
23	0029 605	Filterscheibe D 87, 40 Maschen, Maschenweite 0,4 mm
24	0047 825	Sprengring
26	0036 600	Behälter 37 l
27	(0229 200)	Doppelschlauch (Hochdruckschlauch DN 4 mm, 7,5 m und Druckluftschlauch DN 6 mm, 7,5 m) <i>9984509</i>
29	9900 313	Zylinderschraube M 8 x 25 DIN 912 (4)
30	9921 501	Federring A 8 DIN 127 (4)
31	(0447 227 <i>alt</i>)	Materialbehälter 5 l <i>0340 264 neu</i>
32	0003 756	Filterrunde, 40 Maschen, Maschenweite 0,4 mm
33	9902 306	Kombiblechschraube B 3,9 x 13 Z 2 DIN 7971 (2)
34	(0023 606)	Deckel <i>0340429</i>
35	(0250 205)	Rücklaufschlauch <i>0340508 neu</i>

kpl. Oberbehälter

0340 263

*Schauglas → bei **

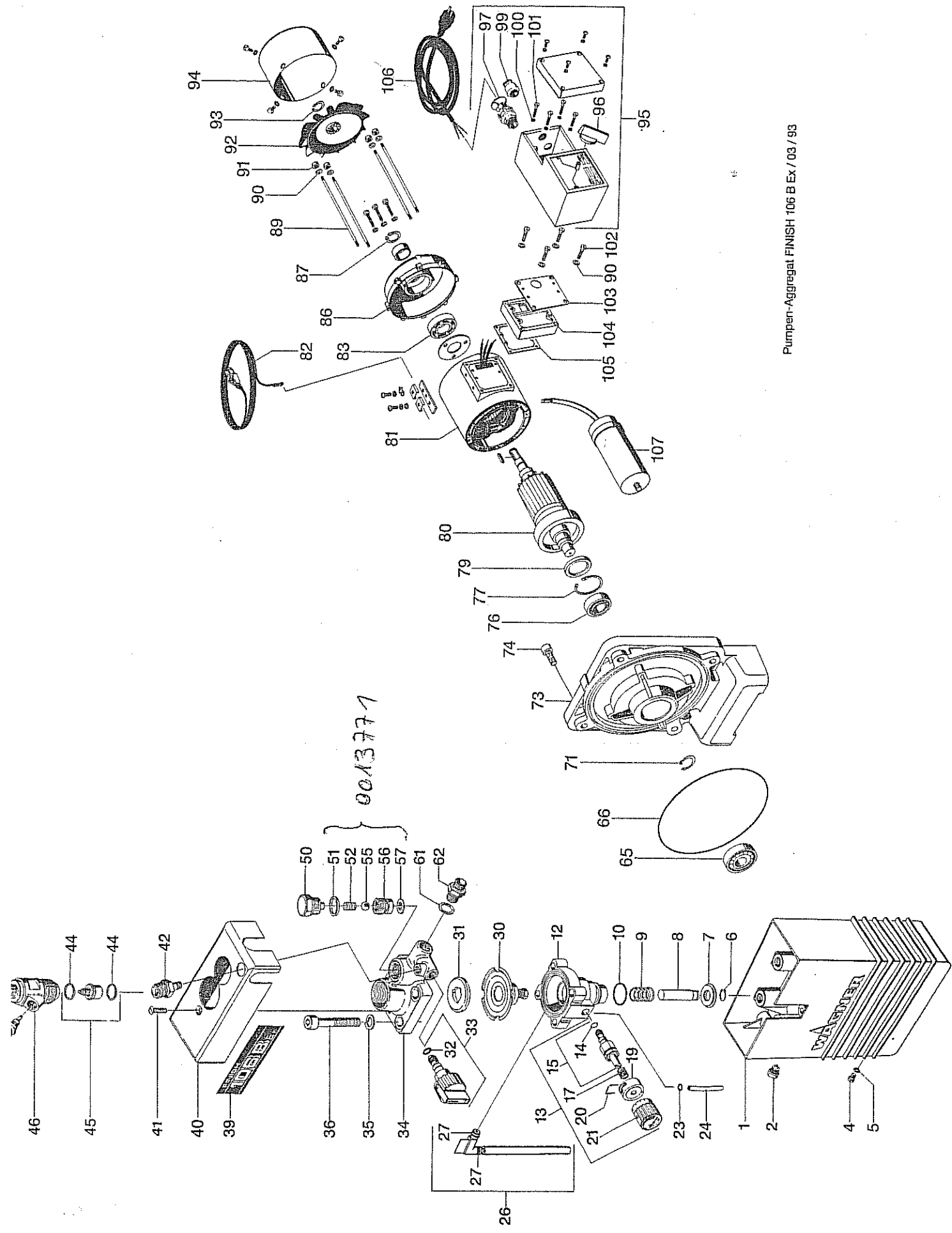
*39) Montagewinkel für 0115313
Art: 0229338*



FINISH 106 B Ex/09/95

Ersatzteilliste FINISH 106 B Ex Pumpen-Aggregat

Pos.	Bestell-Nr.	Benennung	Pos.	Bestell-Nr.	Benennung
1	0188 300	Gehäuse	55	9941 501	Kugel 11
2	0011 095	Öl-Einfüllschraube	56	0010 775	Ventilsitzaufnahme
4	9904 306	Verschlußschraube R 1/8 DIN 908	57	0010 778	Dichtring
5	9970 127	Dichtring A 10 x 13,5 x 1 DIN 7603	61	9970 103	Dichtring A 16 x 20 x 1,5 DIN 7603
6	9922 516	Sicherungsring 12x1 DIN 471	62	0010 755	Doppelstutzen M 16 x 1,5
7	0187 308	Federteller	65	9960 415	Stützrolle
8	0188 307	Kolben	66	0288 315	O-Ring 164,8 x 2,6
9	0005 311	Druckfeder	71	9922 506	Sicherungsring 25 x 1,2 DIN 471
10	9971 308	O-Ring 29,87 x 1,78	73	0195 311	Motorflansch
12	0188 310	Druckeinsatz	74	9900 342	Zylinderschraube M 10 x 25 DIN 912 (4)
13	0187 240	Druckregelventil komplett	76	9960 401	Zylinderrollenlager NU 2205 DIN 5412
14	9971 365	O-Ring 9,25 x 1,78	77	9922 503	Sicherungsring 52 x 2 DIN 472
15	0047 372	Reguliereinheit	79	9970 503	Wellendichtring BA 32 x 52 x 7 DIN 3760
17	0010 861	Druckfeder	80	0005 292	Rotor
19	0010 859	Anschlaghülse	81	0005 280	Stator 230 V~, 50 Hz
20	0010 858	Klammer	82	0038 930	Erdungskabel 6 m
21	0158 251	Druckregulierknopf	83	9960 106	Rillenkugellager 6203 Z DIN 625
23	0089 934	O-Ring 5,28 x 2,62	86	0005 301	Lagerschild
24	0251 310	Rücklaufrohr	87	9922 507	Sicherungsring 17 x 1 DIN 471
26	0188 220	Öl-Saugleitung komplett	89	9901 203	Stiftschraube M5 x 175
27	0288 317	O-Ring 6,07 x 1,78	90	9921 505	Federring B5 DIN 127
30	0250 200	Membrane komplett	91	9910 106	Sechskantmutter M5 DIN 934 (4)
31	0158 363	Einlage	92	0005 249	Lüfterflügel
32	9971 395	O-Ring 10 x 1,25	93	9922 508	Sicherungsring 14 x 1 DIN 471
33	0169 248	Entlastungsventil	94	0005 248	Lüfterhaube
34	0250 302	Farbstufe	95	0005 239	Motorschutzschalter ex-geschützt 230 V~, 50 Hz, E 4, 8 A
35	9921 605	Federring 12 DIN 7980 (4)	96	0047 241	Schalterknopf
36	9906 012	Zylinderschraube M12x70 DIN 912 (4)	97	0047 247	Kabeltrompete (Netzkabel)
39	0229 339	Typenschild	99	0047 237	Kabelverschraubung (Kondensator-kabel)
40	0250 305	Haube	100	9921 504	Federring B4 DIN 127 (4)
41	9900 904	Senkschraube M 6x25 DIN 963	101	9900 709	Zylinderschraube M4 x 20 DIN 84 (4)
42	0055 402	Rücklaufstutzen	102	9900 715	Zylinderschraube M5 x 16 DIN 84 (4)
44	0158 360	Dichtring (2)	103	0005 240	Dichtung
45	0255 204	Einlaßventil	104	0005 242	Zwischenplatte
46	0229 337	Einlaßgehäuse	105	0005 243	Klemmkasten-Dichtung
47	0253 218	Betätigung	106	9951 519	Netzkabel 3 x 1,5 mm ²
50	0010 782	Verschraubung	107	9950 410	Betriebskondensator 15µF/450 ex-geschützt (230 V~, 50 Hz)
51	9970 102	Dichtring 22x27x1,5 DIN 7603			
52	0010 779	Druckfeder			

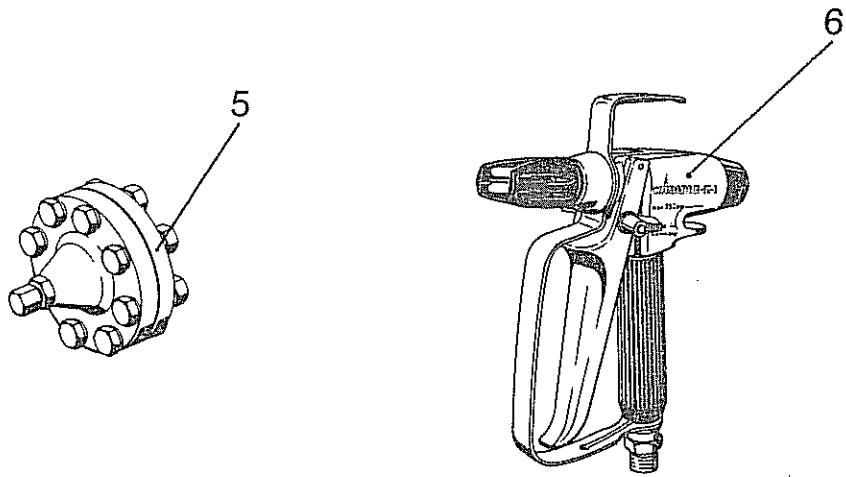
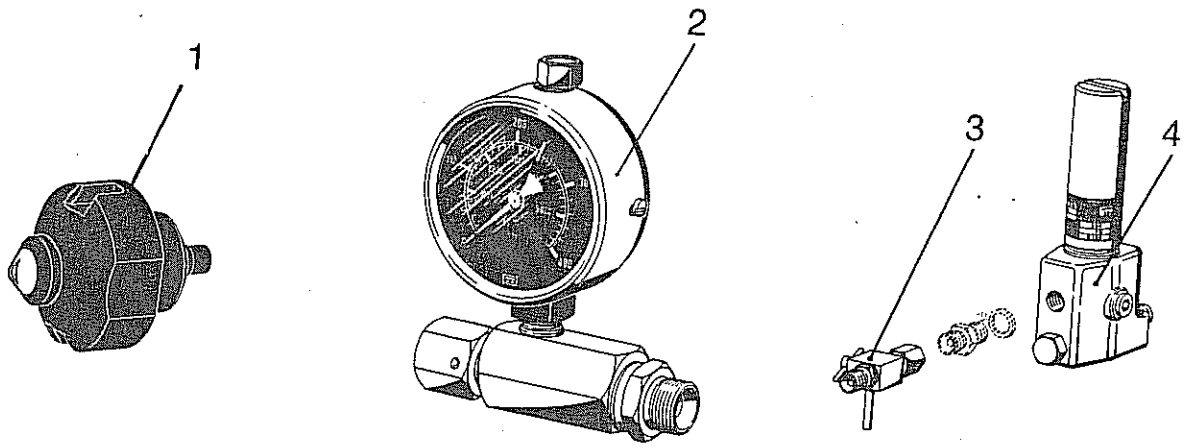


Pumpen-Aggregat FINISH 106 B Ex / 03 / 93

Sonderzubehör für FINISH 106 B Ex

Pos.	Bestell-Nr.	Benennung
1	—	AirCoat Düsen, siehe Düsenliste
2	0097 061	Manometerkombination (Vorschrift in der Bundesrepublik Deutschland)
3	0115 363	Entlastungsventil für Hochdruckfilter
4	0070 212	Hochdruckfilter, 200/ 0,085 mm
	0070 316	Filtereinlage, 250 Maschen, 0,060 mm Maschenweite
	0070 317	Filtereinlage, 200 Maschen, 0,085 mm Maschenweite
	0070 344	Filtereinlage, 100 Maschen, 0,16 mm Maschenweite
5	0070 221	Hydrospeicher
6	0161 002	Airless-Pistole G-10-1 N

~~0097 509~~ HD - Doppelschlauch 7,5 m
 (Siehe S. 19 Pos. 27)



Servicenet in Deutschland

Hamburg

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

Hannover

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

Bremen

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

Berlin

J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Berlin
Flottenstraße 28-42
13407 Berlin
Tel. 0 30 / 4110 93 88
Telefax 0 30 / 41 10 93 99

Leipzig

J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Leipzig
Straße der MTS 18
04466 Leipzig-Breitenfeld
Tel. 03 41 / 4 67 55-0
Telefax 03 41 / 4 6755-40

Dresden

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

Münster

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

Ratingen

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

Herborn

J. Wagner GmbH
Handelsvertretung Donsbach
Auf den Luppen
35745 Herborn
Tel. 0 27 72 / 5 45 40
Telefax 0 27 72 / 5 56 67

Kassel

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

Mannheim

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

Trier

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

Stuttgart

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

Freiburg

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

Rottweil

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

München

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

Niederbayern

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

Nürnberg

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

Markdorf - Zentrale

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

Europa-Servicenet

(A)

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

(B)

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

(CH)

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

(DK)

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

(E)

Wagner Spraytech
Iberica S.A.
Apartado 132
08750 Molins de Rey
Barcelona / Spanien
Tel. 93/6800028
Telefax 93/6680156

(F)

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

(GB)

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

(I)

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

(NL)

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

(S)

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

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

Das Gerät ist bei Bedarf, jedoch mindestens alle 12 Monate, durch Sachkundige daraufhin zu prüfen, ob ein sicherer Betrieb weiterhin gewährleistet ist. Bei stillgelegtem Gerät kann die Prüfung bis zur nächsten Inbetriebnahme hinausgeschoben werden. Der Betreiber ist verpflichtet, das Gerät zur Prüfung anzumelden. Wenden Sie sich bitte an die Kundendienststellen der Firma WAGNER. (Diese Vorschrift gilt nur für die Bundesrepublik Deutschland).

Wichtiger Hinweis zur Produkthaftung

Aufgrund einer ab 01.01.1990 gültigen EU-Verordnung haftet der Hersteller nur dann für sein Produkt, wenn alle Teile vom Hersteller stammen oder von diesem freigegeben wurden, bzw. die Geräte sachgemäss montiert und betrieben werden. Bei Verwendung von fremdem Zubehör und Ersatzteilen kann die Haftung ganz oder teilweise entfallen; in extremen Fällen kann von den zuständigen Behörden (Berufsgenossenschaft und Gewerbeaufsichtsamt) der Gebrauch des gesamten Gerätes untersagt werden. Mit Original WAGNER Zubehör und Ersatzteilen haben Sie die Gewähr, dass alle Sicherheitsvorschriften erfüllt sind.

CE Konformitätserklärung

im Sinne der EU-Maschinenrichtlinie 89/392/EWG, Anhang II A

Hiermit erklären wir, daß die Bauart von

WAGNER F-106 B Ex 220 V 50/60 Hz, 0229 011, 0229 012

folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:

EU-Maschinenrichtlinie (89/392 EWG) in der Fassung 91/368 EWG, 93/44 EWG und 93/68 EWG.

Angewendete harmonisierte Normen, insbesondere:

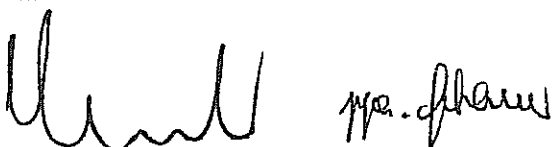
**EN-50014, EN-50017
EN-50018, EN-50019
EN-292-1/-2**

Angewendete nationale technische Spezifikationen, insbesondere:

VBG 23, VBG 87

30. 11. 1994

Datum



Geschäftsführer Unterschrift Entwicklungsleiter

Garantieerklärung

12 Monate, bei Mehrschichtbetrieb 6 Monate.

Für dieses Gerät leisten wir Werksgarantie in folgendem Umfang:

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

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

Ungeeignete oder unsachgemäße Verwendung, fehlerhafte Montage, bzw. Inbetriebsetzung durch den Käufer oder durch Dritte, natürliche Abnutzung, fehlerhafte Behandlung oder Wartung, ungeeignete Beschichtungsstoffe, Austauschwerkstoffe und chemische, elektrochemische oder elektrische Einflüsse, sofern die Schäden nicht auf ein Verschulden von uns zurückzuführen sind. Schmirgelnde Beschichtungsstoffe, wie beispielweise Mennige, Dispersionen, Glasuren, flüssige Schmirgel o. ä. verringern die Lebensdauer von Ventilen, Packungen, Spritzpistole und Düse, sowie von Kolben bei pneumatischen Pumpen. Hierauf zurückführende Verschleißerscheinungen sind durch diese Garantie nicht gedeckt.

Das Gerät ist unverzüglich nach Empfang zu untersuchen. Offensichtliche Mängel sind bei Vermeidung des Verlustes der Mängelrechte innerhalb von 14 Tagen nach Empfang des Gerätes der Lieferfirma oder uns schriftlich mitzuteilen.

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

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

J. WAGNER GmbH

Änderungen vorbehalten
Printed in Germany