

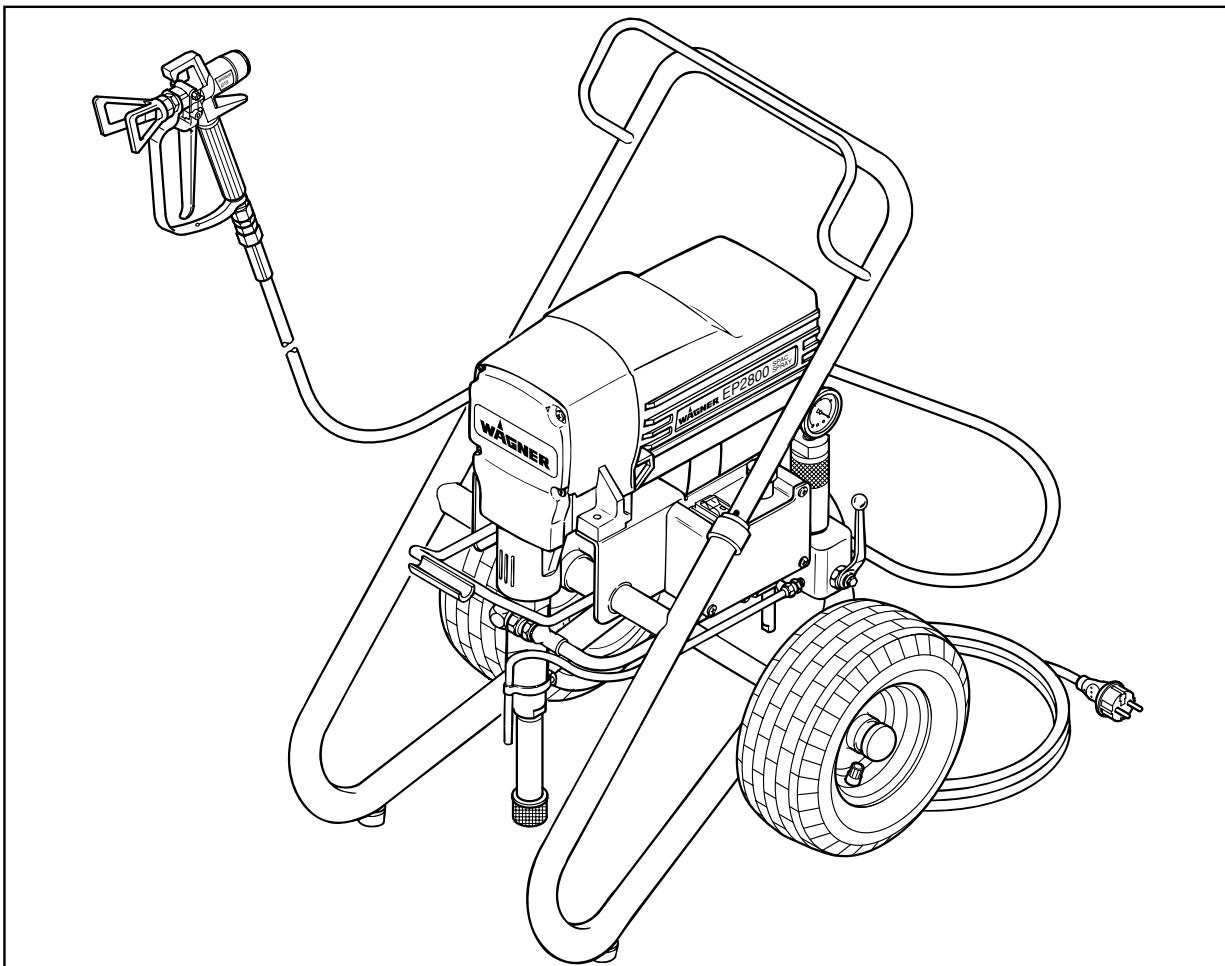
**Betriebsanleitung**  
**Operating manual... p.16**  
**Mode d'emploi.....p.32**  
**Istruzioni per l'uso.. p.48**

---

---



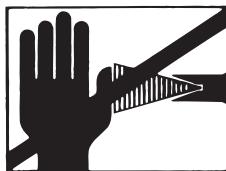
**Airless Hochdruck-Spritzgerät**  
**Airless high-pressure spraying unit**  
**Groupe de projection à haute pression**  
**Impianto per la verniciatura a spruzzo ad alta pressione Airless**



## **EP 2800 Spacspray**

# Warnung!

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



## Gefahr

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

**Nie die Spritzpistole auf sich, Personen und Tiere richten.**

**Nie die Spritzpistole ohne Spritzstrahl-Berührungsschutz benutzen.**

**1**

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

**Vor jeder Inbetriebnahme sind gemäß Betriebsanleitung folgende Punkte zu beachten:**

**2**

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

**3**

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

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

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

# Achte auf Sicherheit!

## Inhaltsverzeichnis

	Seite		Seite
<b>Sicherheitsvorschriften für das Airless-Spritzen</b>	2	<b>Behebung von Störungen</b>	9
Einführung in das Spritzen mit Airless-Geräten ...	3	<b>Wartung</b>	10
Funktion des Gerätes .....	3	Rückstoßkraft-Diagramm für Airless-Düsen .....	11
Einsatzgebiete .....	3	<b>Düsenauswahl</b> .....	11
Verarbeitbare Beschichtungsstoffe .....	3	<b>Airless-Düsen-Tabelle</b> .....	12
<b>Technische Daten</b> .....	3	Volumenstrom-Tabelle .....	13
<b>Beschichtungsstoffe</b> .....	3	Wartung und Reinigung von Airless Hartmetall-Düsen .....	13
<b>Hinweise zum Hochdruckfilter</b> .....	4	Spritzpistolen-Zubehör .....	13
<b>Erklärungsbild WAGNER EP 2800 Spacspray</b> .	4	<b>Ersatzteilliste Hochdruck-Spritzgerät</b> <b>WAGNER EP 2800 Spacspray</b> .....	14
<b>Hauptgruppen der WAGNER EP 2800 Spacspray</b> .....	5/6	<b>Ersatzteilbild Hochdruck-Spritzgerät</b> <b>WAGNER EP 2800 Spacspray</b> .....	64
<b>1. Antrieb</b> .....	5	<b>Ersatzteilliste Antrieb</b> .....	14
Elektromotor .....	5	<b>Ersatzteilbild Antrieb</b> .....	65
Motorschutzschalter .....	5	<b>Ersatzteilliste Materialförderpumpe</b> .....	15
Netzkabel .....	5	<b>Ersatzteilbild Materialförderpumpe</b> .....	66
<b>2. Materialförderpumpe</b> .....	5	<b>Ersatzteilliste Hochdruckfilter</b> .....	15
<b>3. Hochdruckarmaturen</b> .....	5/6	<b>Ersatzteilbild Hochdruckfilter</b> .....	66
Entlastungsventil .....	6	<b>Ersatzteilliste Wagen</b> .....	15
<b>4. Druckregeleinheit</b> .....	6	<b>Ersatzteilbild Wagen</b> .....	67
Druckregelknopf		<b>Wagner-Servicenetz</b> .....	71
Krantransport .....	6	<b>Prüfung des Gerätes</b> .....	72
<b>Inbetriebnahme</b> .....	7	<b>Produkthaftung</b> .....	72
Allgemeine Hinweise zur Anwendungstechnik ....	7	<b>CE Konformitätserklärung</b> .....	72
Spritzpistole .....	7	<b>Garantieerklärung</b> .....	72
Hochdruckschlauch .....	7		
Behandlung des Hochdruckschlauches .....	7		
<b>Arbeitsunterbrechung</b> .....	8		
<b>Außenbetriebnahme und Reinigung des Gerätes</b> .....	8		

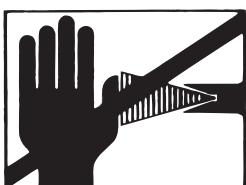
## Sicherheitsvorschriften für das Airless-Spritzen

Die sicherheitstechnischen Anforderungen sind geregelt in:

- a) **Europäische Norm „Spritz- und Sprühgeräte für Beschichtungsstoffe – Sicherheitsanforderungen“ (EN 1953: 1998).**
- b) **Die Berufs-Genossenschaftliche-Vorschriften „Arbeiten mit Flüssigkeitsstrahlern“ (BGV D15) und „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen“ (BGV D25).**
- c) **Richtlinien zu Bau- und Ausführungsanforderungen für Flüssigkeitsstrahler (Spritzgeräte) der gewerblichen Berufsgenossenschaften (ZH1/406).**
1. Lesen Sie die Betriebsanleitung sorgfältig und befolgen Sie die darin gegebenen Anweisungen, um Gefährdungen zu vermeiden.
2. **Es dürfen nur Beschichtungsstoffe mit einem Flammpunkt von 21° C oder darüber, ohne zusätzliche Erwärmung, verspritzt werden.**
3. **In Betriebsstätten, welche unter die Explosionschutz-Verordnung fallen, darf das Gerät nicht benutzt werden.**
4. **Beim Spritzen dürfen in der Umgebung keine Zündquellen vorhanden sein; z.B. offenes Feuer, Rauchen, auch Zigarren und Tabak-Pfeifen sind Zündquellen, Funken, glühende Drähte und heiße Oberflächen, usw.**
5. **Achtung Verletzungsgefahr durch Injektion!**

**Nie die Spritzpistole auf sich, Personen und Tiere richten.**

**Niemals mit den Fingern oder mit der Hand in den Spritzstrahl fassen. Durch die sehr hohen Spritzdrücke kommt es zu sehr gefährlichen Verletzungen. Nie die Spritzpistole ohne Berührungsschutz benutzen.**



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

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

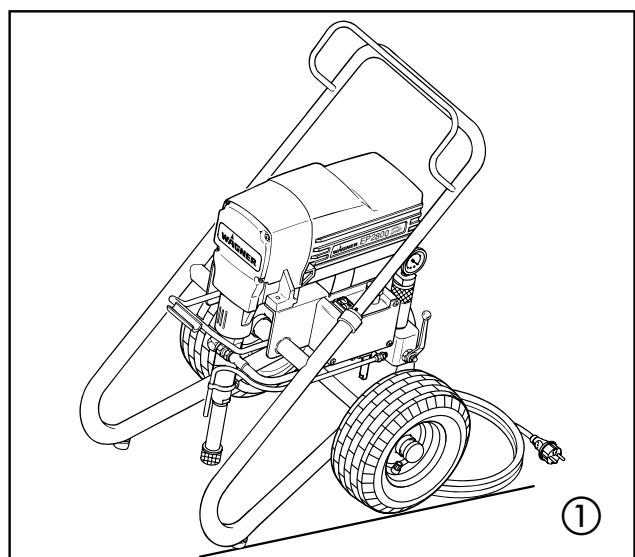
Zur Vermeidung von Berufskrankheiten sind bei Aufbereitung, Verarbeitung und Gerätgereinigung die Verarbeitungsvorschriften der Hersteller der verwendeten Stoffe, Lösemittel und Reiniger zu beachten. Zum Schutz der Haut sind Schutzkleidung, Handschuhe und eventuell Hautschutzcreme erforderlich.

7. **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 Herstelldatum erkennen lassen. Außerdem muß er so beschaffen sein, daß der elektrische Wider-

stand zwischen den Anschlüssen am Gerät und der Spritzpistole gleich oder kleiner ein Megaohm ist.

8. 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.
9. **Achtung**  
**Beim Arbeiten in Räumen und im Freien bitte beachten:**  
**Es dürfen keine lösemittelhaltige Dämpfe zum Gerät hin getrieben werden.**  
Im Bereich des Geräts dürfen sich keine lösemittelhaltigen Dämpfe bilden.  
Gerät auf der dem Spritzobjekt abgewandten Seite aufstellen. Im Freien Windrichtung beachten.  
Beim Arbeiten in Räumen muß eine ausreichende Lüftung zur Abführung der lösemittelhaltigen Dämpfe gewährleistet sein.  
Ein Mindestabstand Gerät – Spritzobjekt von 3 m ist einzuhalten.
10. Absauganlagen sind entsprechend lokaler Vorschriften bauseits zu erstellen.
11. Die zu beschichtenden Werkstücke müssen geerdet sein.
12. Bei der Gerätgereinigung 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.
13. **Gerätgereinigung**  
Gerät auf keinen Fall mit scharfem Strahl, besonders nicht mit Hochdruck- oder Dampfhochdruckreiniger abspritzen. Kurzschlußgefahr durch eindringendes Wasser!
14. **Bei allen Arbeiten an elektrischen Bauteilen den Netzstecker aus der Steckdose ziehen.**
15. 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.
16. **Aufstellung in unebenem Gelände**  
Das Vorderteil des Gerätes muß nach unten zeigen, so daß ein Wegrutschen vermieden wird.



## Einführung in das Spritzen mit Airless-Geräten

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

Eine Kolbenpumpe saugt den Beschichtungsstoff an und fördert ihn unter Druck zur Düse. Bei einem Druck bis max. 210 bar durch die Düse gepreßt, zerstäubt der Beschichtungsstoff.

Dieser enorm hohe Druck bewirkt eine mikrofeine Zerstäubung des Beschichtungsstoffes. Da in diesem System keine Luft verwendet wird, bezeichnet man dieses Verfahren als AIRLESS (luftlos)-Verfahren. Diese Art zu spritzen bringt die Vorteile von feinster Zerstäubung, nebelarmer Betriebsweise und spiegelglatter, blasenfreier Oberfläche. Neben diesen Vorteilen sind die enorme Arbeitsgeschwindigkeit und die große Handlichkeit zu nennen.

## Funktion des Gerätes

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

WAGNER Airless EP 2800 Spacspray ist ein luftlos arbeitendes, mit Elektromotor angetriebenes Hochdruck-Spritzgerät.

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

Bei der Aufwärtsbewegung öffnet das Einlaßventil und saugt den zu verarbeitenden Beschichtungsstoff an.

Bei der Abwärtsbewegung öffnet das Auslassventil und fördert den Beschichtungsstoff unter Druck zur Spritzpistole.

## Einsatzgebiete

Innenrenovierungen, Fassadenschutz und Fassadenrenovierungen, Bautenschutz.

## Verarbeitbare Beschichtungsstoffe

Spritzspachtel in Airless Qualität, Latexfarben, Dispersionsfarben und Dickschichtmaterialien.

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

## Technische Daten

Spannung	:	230 V~, 50 Hz
Motorleistung P <sub>1</sub>	:	1,5 kW
Schutzart	:	IP 44
Absicherung	:	16 A träge
Anschlußkabel	:	3 m lang
Schallpegel max.	:	89 dB (A)
max. Betriebsdruck	:	210 bar
max. Volumenstrom	:	4,8 l/min
Volumenstrom bei 120 bar (Wasser)	:	3,8 l/min
Leergewicht	:	52 kg
Spezial-Hochdruckschlauch	:	DN 10 mm, 15 m lang
Reifendruck max.	:	1,4 bar

## Beschichtungsstoffe

### Filterung

Nur bei **nicht gefülltem Beschichtungsstoff** ist eine besondere 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 Ventile, Packungen, Spritzpistole und Düse eine stark abschleifende Wirkung aus. Die Lebensdauer dieser Teile kann sich dadurch erheblich verkürzen.

(D)

## Hinweise zum Hochdruckfilter

(Bild 2, Pos. 1)

Dieser eignet sich als Feinfilter, jeweils abgestimmt auf die verwendete Düse.

**Achtung:** Bei gefülltem Beschichtungsstoff ohne Filterpatrone und Filterstütze im Hochdruckfilter arbeiten.

### Auswahl der Filterpatrone

Für Düsenbohrung unter 0,38 mm / 015

Maschenweite 0,16 mm - 100 Maschen

Für Düsenbohrung zwischen 0,38 mm / 015

und 0,66 mm / 026

Maschenweite 0,32 mm - 50 Maschen

(Standardausrüstung)

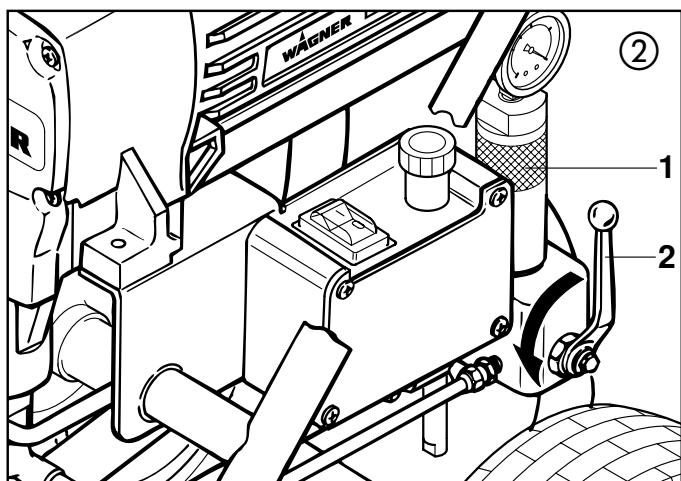
Bestell-Nr. siehe Seite 15, Pos. 16 Hochdruckfilter.

**Bei Arbeiten am Hochdruckfilter Gerät ausschalten und Gerät vom Druck entlasten.**

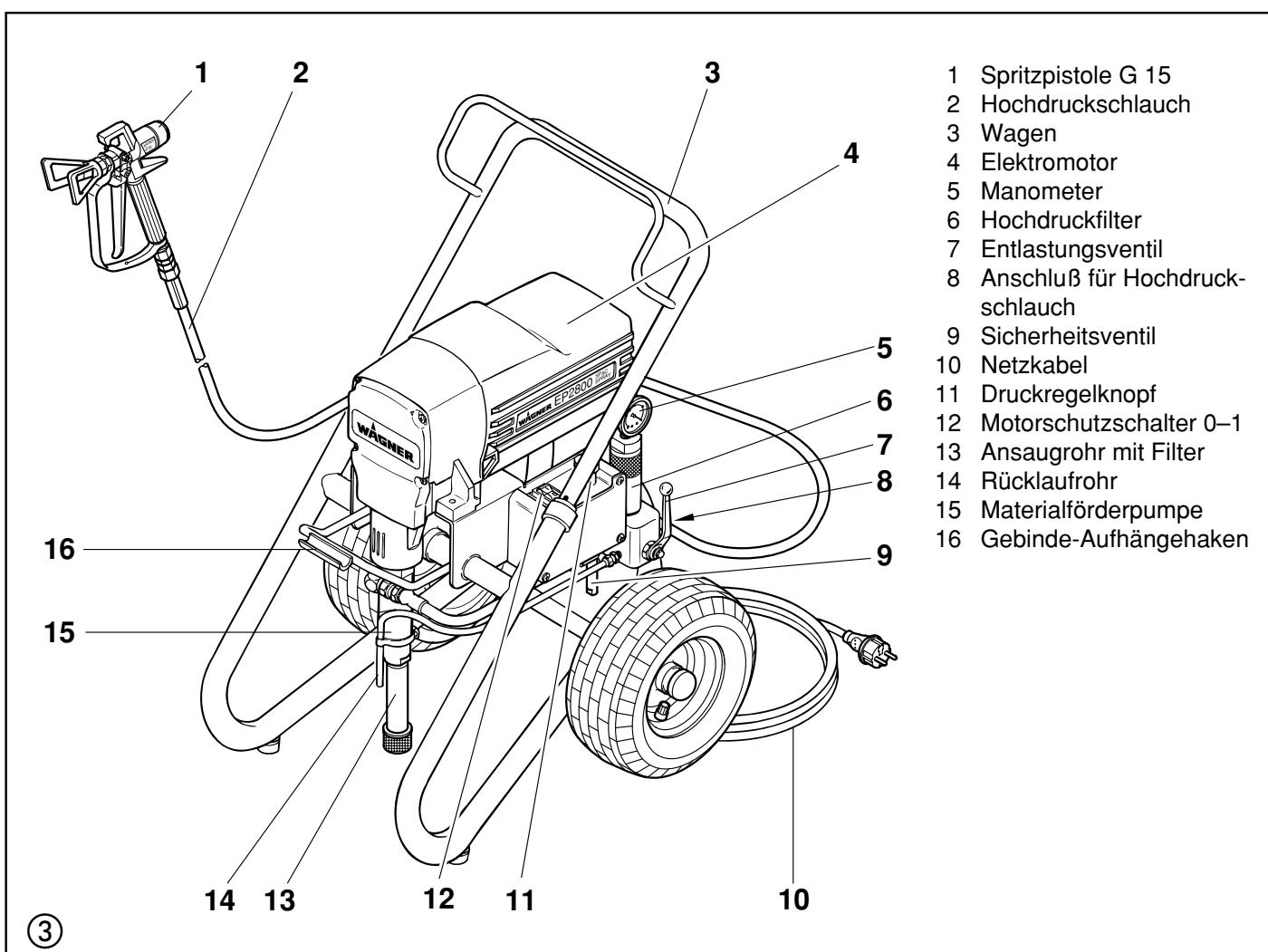
**Achtung:**

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

1. Gerät ausschalten.
2. Netzstecker aus Steckdose ziehen.
3. Spritzpistole entsichern und Abzugsbügel betätigen.
4. Entlastungsventil öffnen (2).
5. Filtergehäuse abschrauben.
6. Filterpatrone reinigen oder ersetzen.

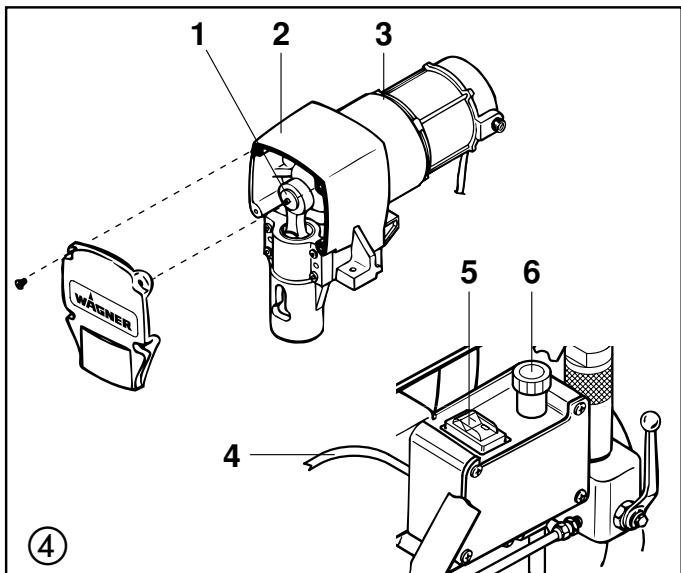


## Erklärungsbild WAGNER EP 2800 Spacspray



## Hauptgruppen der WAGNER EP 2800 Spacspray

### 1. Antrieb



- 1 Kurbelwelle
- 2 Getriebegehäuse
- 3 Elektromotor
- 4 Netzteil
- 5 Motorschutzschalter 0 – 1
- 6 Druckregelknopf

**Wichtig:** Beim Einsatz auf Baustellen Absicherung mit 16 A träge, wegen möglichem Spannungsabfall.

### Elektromotor

Universalmotor – Kohlebürstenwechsel siehe unter Wartung, Seite 10.

### Motorschutzschalter

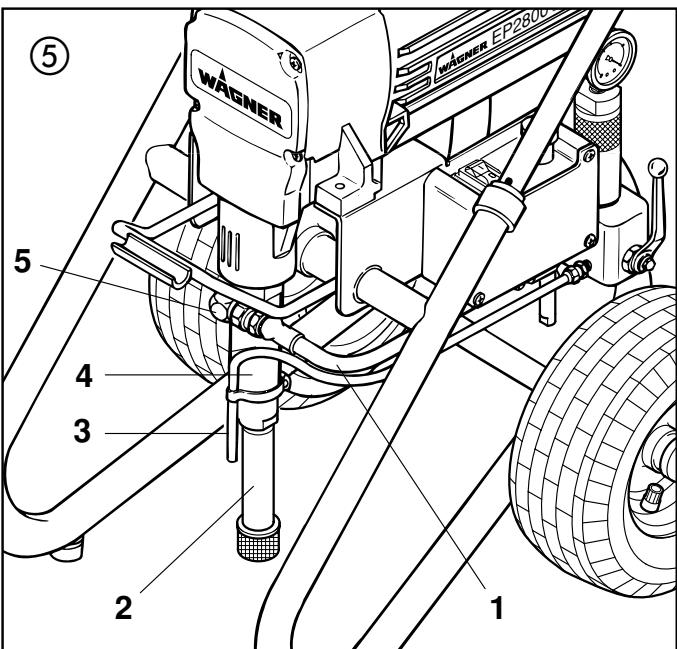
Bei Überlastung schaltet sich der Elektromotor automatisch ab. Die Abschaltung ist bleibend.

Nach etwa 2-3 Minuten Motorschutzschalter wieder betätigen.

**Netzkabel** Länge 3 m, Querschnitt 3 x 1,5 mm<sup>2</sup> und Bezeichnung HO7 RN-F3G1,5.

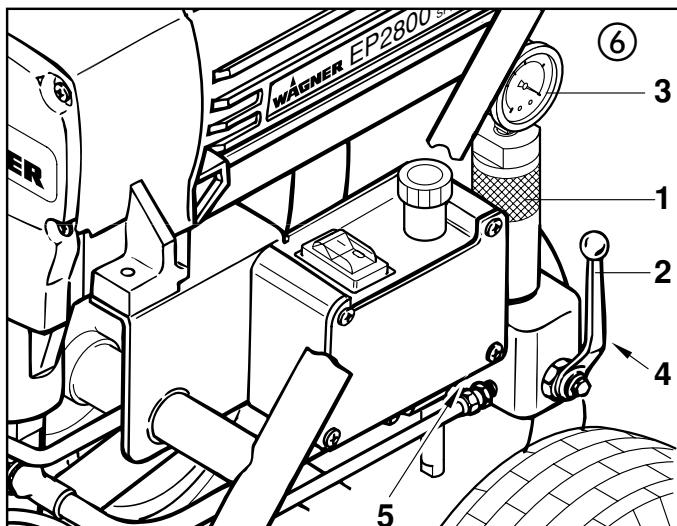
**Achtung:** Es ist unbedingt erforderlich, insbesondere bei weiteren Entfernungen zur Stromerzeugung (lange Stromzuführungskabel, in Stadtrandgebieten, auf dem Lande usw.) auch ein Verlängerungskabel der obengenannten Ausführung zu verwenden. Des weiteren ist auf einwandfreie Kupplungsstücke und Steckerverbindungen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

### 2. Materialförderpumpe



- 1 Verbindungs-Hochdruckschlauch zum Hochdruckfilter
- 2 Ansaugrohr mit Filter
- 3 Rücklaufrohr
- 4 Materialförderpumpe
- 5 Winkelstück

### 3. Hochdruckarmaturen



- 1 Hochdruckfilter
- 2 Entlastungsventil
- 3 Manometer
- 4 Anschluß für Hochdruckschlauch
- 5 Schwenkteil für Verbindungs-Hochdruckschlauch zur Materialförderpumpe

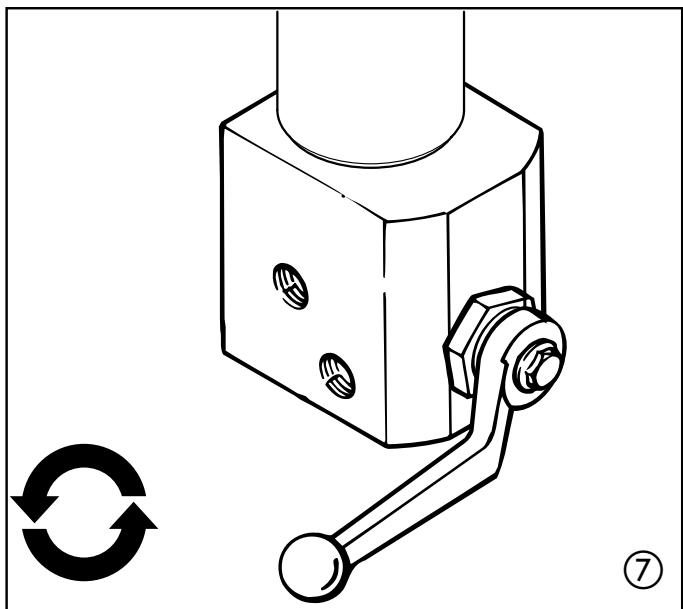
(D)

3. 1 Entlastungsventil (2 Bild 6, Seite 5) dient der Sicherheit (Druckentlastung), dem Ansaugen und dem Entlüften.

#### Hebelstellung waagerecht

Durchgang frei über das Rücklaufrohr zum Materialbehälter.

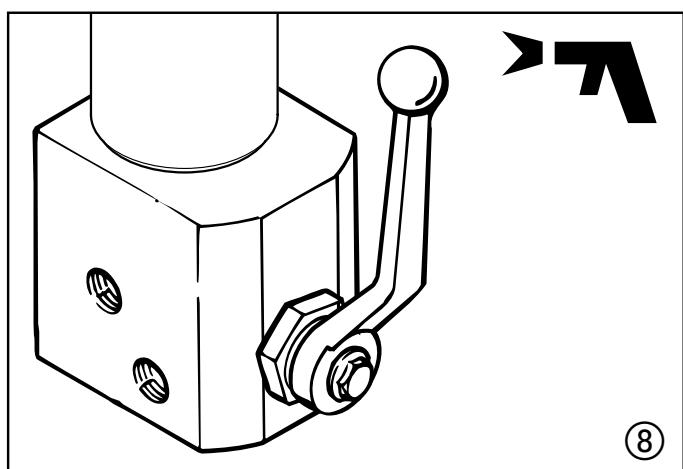
Die Pumpe saugt Beschichtungsstoff an. Durch das Rücklaufrohr fließt der Beschichtungsstoff wieder zurück.



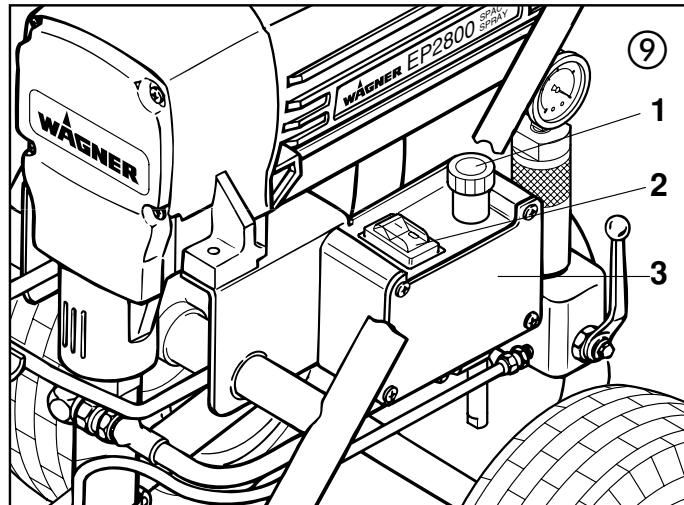
#### Hebelstellung senkrecht

Entlastungsventil geschlossen.

Die Materialförderpumpe fördert Beschichtungsstoff entsprechend der Einstellung am Druckregelknopf.



#### 4. Druckregeleinheit



- 1 Druckregelknopf  
2 Motorschutzschalter 0 – 1  
3 Schaltkasten

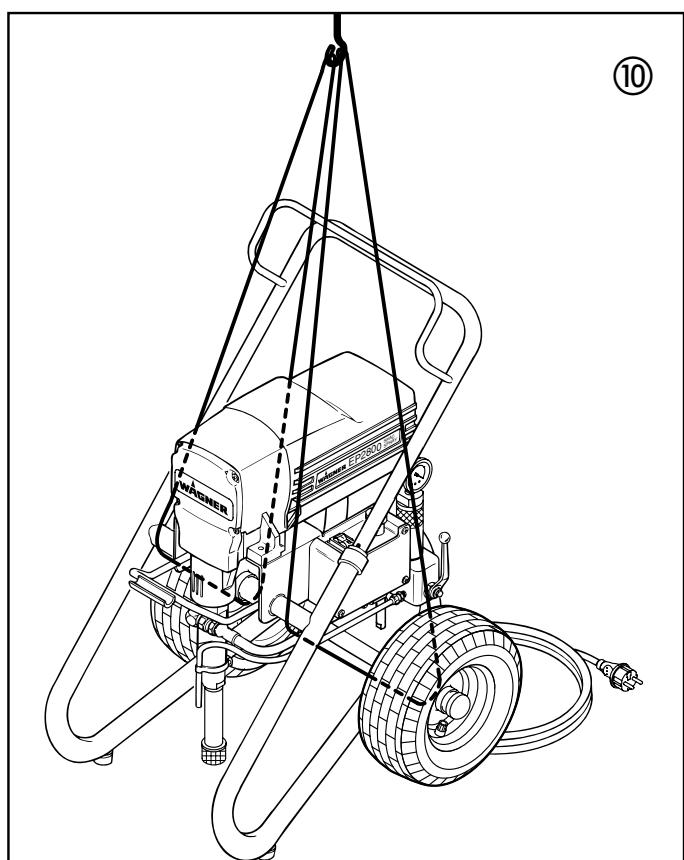
Am Druckregelknopf ist der gewünschte Betriebsdruck stufenlos einstellbar.

Nach rechts drehen bis zum Anschlag – maximaler Betriebsdruck.

Nach links drehen bis zum Anschlag – minimaler Betriebsdruck.

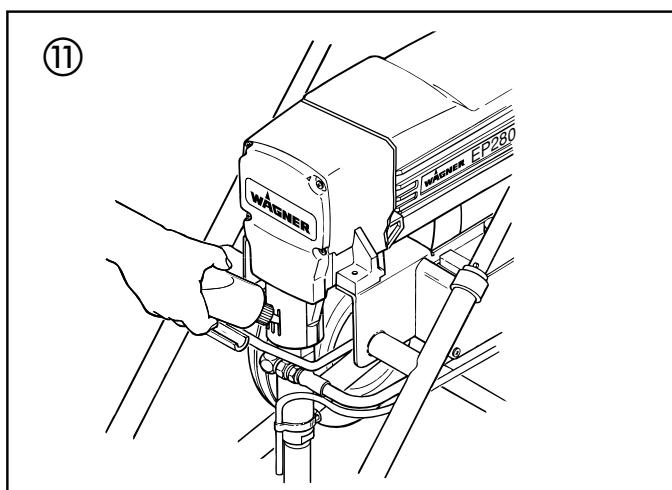
#### Krantransport

Zum Transport des Gerätes mit einem Kran, sind Bänder oder Seile (keine Drahtseile) zu verwenden.



## Inbetriebnahme

- Vor Anschluß an das Stromnetz darauf achten, daß die Netzspannung übereinstimmt mit der Angabe auf dem Leistungsschild.
- Der Anschluß muß über eine vorschriftsmäßig geerte Schutzkontakt-Steckdose erfolgen.
- Ansaugrohr mit Filter von Hand an die Materialförderpumpe schrauben.
- Spezial-Hochdruckschlauch mit Gabelschlüssel an Anschluß für Hochdruckschlauch anschrauben. Am anderen Ende Spritzpistole mit geeigneter Düse montieren.
- Trennöl einfüllen. Nur soviel einfüllen, daß kein Trennöl in den Beschichtungsstoff-Behälter tropft.



Trennöl verhindert erhöhten Verschleiß der Packungen.

- Achtung: Bei gefülltem Beschichtungsstoff ohne Filterpatrone und Filterstütze im Hochdruckfilter arbeiten.**
- Materialförderpumpe in einen Behälter mit geeignetem Reinigungsmittel einschwenken.
- Entlastungsventil öffnen ↗
- Druckregelknopf nach links drehen bis zum Anschlag.
- Gerät einschalten.
- Druckregelknopf nach rechts drehen. Abwarten bis am Rücklaufrohr Reinigungsmittel austritt.
- Entlastungsventil schließen ↗. Am Druckregelknopf den gewünschten Betriebsdruck einstellen.
- Restliches Reinigungsmittel aus dem Gerät in einen offenen Sammelbehälter spritzen.
- Danach Materialförderpumpe aufbereiteten Beschichtungsstoff ansaugen lassen.
- Das Gerät ist spritzbereit.

## Allgemeine Hinweise zur Anwendungstechnik

### Spritzpistole

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

### Achtung

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

### Verstopfte Düsen

Siehe Wartungsanleitung für Airless-Düsen Seite 13.

### Hochdruckschlauch

Das Gerät ist mit einem besonders für elektrisch angetriebene Kolbenpumpen geeigneten Hochdruckschlauch ausgerüstet. Aus Gründen der Funktion, Sicherheit und Lebensdauer empfehlen wir, nur WAGNER Original-Ersatzschläuche zu verwenden.

### Behandlung des Hochdruckschlauches

Scharfes Biegen oder Knicken des Hochdruckschlauches vermeiden, kleinerster Biegeradius etwa 20 cm. Vor einem Überfahren, sowie vor scharfen Gegenständen und Kanten – Hochdruckschlauch schützen.

### Achtung

Verletzungsgefahr durch undichte Hochdruckschläuche. Beschädigte Hochdruckschläuche nicht benutzen. Nie-mals defekten Hochdruckschlauch selbst reparieren!

## Arbeitsunterbrechung

Bei Verarbeitung von lufttrocknenden Beschichtungsstoffen wie folgt verfahren:

1. Druckregelknopf nach links drehen.
2. Entlastungsventil öffnen ↗
3. Gerät ausschalten.
4. Abzugsbügel der Spritzpistole ziehen, um Hochdruckschlauch und Spritzpistole vom Druck zu entlasten.
5. Spritzpistole sichern, siehe Betriebsanleitung der Spritzpistole.
6. Falls die Düse gereinigt werden soll, siehe Anleitung Seite 13.
7. Ansaugrohr im Beschichtungsstoff eingetaucht lassen oder dieses in das entsprechende Reinigungsmittel eintauchen.  
Ansaugrohr mit Filter und Gerät sollen nicht austrocknen.

### Achtung

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

5. Ansaugrohr aus dem Reinigungsmittel heraus schwenken. Entlastungsventil schließen ↗. Reinigungsmittel in einen Sammelbehälter pumpen. Gerät entleert sich dadurch auch vom Reinigungsmittel.

6. Alle Filter reinigen. Spritzpistole und Hochdruckschlauch äußerlich gründlich reinigen.

### Achtung

**Gerät darf nach Arbeitsende nicht unter Druck bleiben. Entlastungsventil öffnen ↗, Druckregelknopf nach links drehen bis zum Anschlag, (Minimaldruck).**

7. Außerbetriebnahme des Geräts für längere Zeit (Urlaubswochen). Gerät gründlich reinigen. Danach mit Motoröl (z.B. SAE 15 – W 40) kurz durchspülen, um das Gerät zu konservieren.
8. Gerät ausschalten
9. **Hochdruckfilter**

**Bei Arbeiten am Hochdruckfilter – Gerät ausschalten und vom Druck entlasten – Entlastungsventil öffnen ↗.**

Hochdruckfilter öffnen, Filtergehäuse abschrauben. Alle Teile mit entsprechendem Reinigungsmittel reinigen. Falls Druckluft vorhanden – Filterpatrone und Stützkörper durchblasen. Hochdruckfilter wieder montieren.

## Außerbetriebnahme und Reinigung des Gerätes

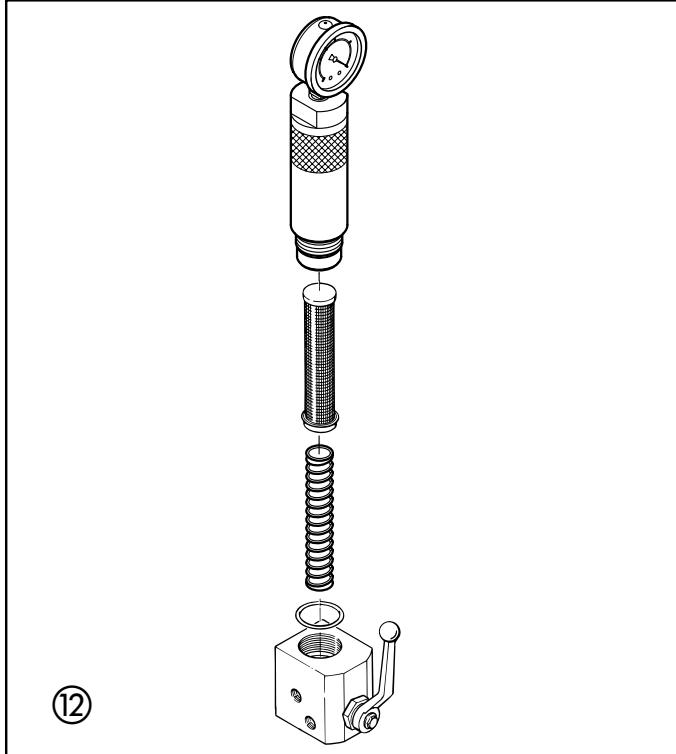
Sauberkeit ist die sicherste Gewährleistung für einen störungsfreien Betrieb. Bei Arbeitsende das Gerät reinigen. Es dürfen keine Beschichtungsstoffreste im Gerät antrocknen und sich festsetzen. Das zur Reinigung verwendete Reinigungsmittel (nur mit einem Flammpunkt über 21° C) muß dem Beschichtungsstoff entsprechen.

1. **Spritzpistole sichern**, siehe Betriebsanleitung der Spritzpistole.  
Düse demontieren und reinigen, siehe Seite 13.
2. Ansaugrohr in ein geeignetes Reinigungsmittel einschwenken. Spritzpistole entsichern. Abzugsbügel ziehen, den restlichen Beschichtungsstoff aus dem Hochdruckschlauch und der Spritzpistole in das Beschichtungsstoff-Gebinde pumpen. Bei lösemittelhaltigen Beschichtungsstoffen – Beschichtungsstoff-Gebinde erden.

**Vorsicht! Nicht in Beschichtungsstoff-Gebinde mit nur kleiner Öffnung (Spundloch) pumpen oder spritzen, siehe Sicherheitsvorschriften Seite 2.**

3. Gerät mit abgezogener Spritzpistole im Kreislauf betreiben, bis sauberes Reinigungsmittel austritt.
4. Entlastungsventil öffnen ↗, um die Beschichtungsstoffreste aus dem Rücklaufrohr zu entfernen.

5. Ansaugrohr aus dem Reinigungsmittel heraus schwenken. Entlastungsventil schließen ↗. Reinigungsmittel in einen Sammelbehälter pumpen. Gerät entleert sich dadurch auch vom Reinigungsmittel.
6. Alle Filter reinigen. Spritzpistole und Hochdruckschlauch äußerlich gründlich reinigen.
7. Außerbetriebnahme des Geräts für längere Zeit (Urlaubswochen). Gerät gründlich reinigen. Danach mit Motoröl (z.B. SAE 15 – W 40) kurz durchspülen, um das Gerät zu konservieren.
8. Gerät ausschalten
9. **Hochdruckfilter**
10. **Gerät auf keinen Fall mit scharfem Strahl, besonders nicht mit Hochdruck- oder Dampfhochdruckreiniger abspritzen.**  
**Kurzschlußgefahr durch eindringendes Wasser.**



(D)

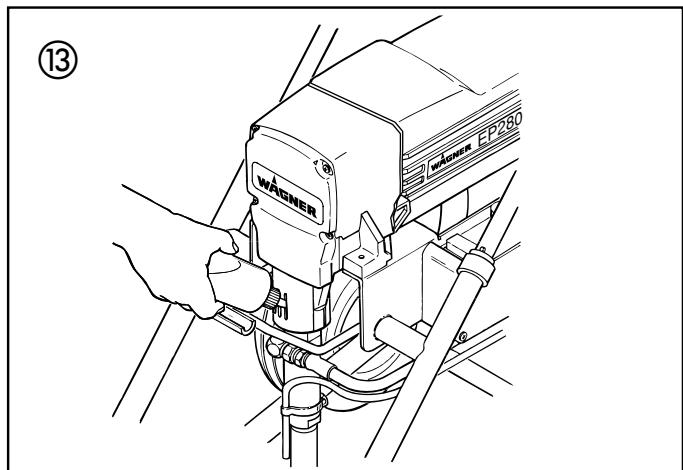
## Behebung von Störungen

Problem	Mögliche Ursache	Behebung
Gerät läuft nicht an	Stromnetz zu niedrig abgesichert Keine Netzspannung vorhanden Druckregelknopf zu weit nach links gedreht Kohlebürsten im Motor abgenützt Motorschutzschalter 0 – 1 defekt Motor defekt	neue Sicherung mit 16 A träge einsetzen prüfen Druckregelknopf nach rechts drehen ersetzen durch Elektrofachkraft ersetzen lassen Wagner-Service anrufen
Gerät saugt nicht an	Einlaßventil schließt nicht Filter am Ansaugrohr verstopft Untere Packung verschlossen Beschichtungsstoff zu dick	Einlaßventil reinigen oder ersetzen Filter reinigen oder ersetzen Packung erneuern verdünnen
Gerät saugt an, aber kommt nicht auf Druck	Druckregelknopf zu weit nach links gedreht Hochdruckfilter verstopft Gewählte Düse zu groß Einlaßventil verschlossen	Druckregelknopf nach rechts drehen reinigen kleinere Düse einsetzen reinigen oder ersetzen
Beschichtungsstoff- Austritt aus den Schlitzen zum Ein- füllen des Trennöls	Obere Packung undicht Kolben verschlossen	Packung erneuern austauschen
Schlechtes Spritzbild	zu große Düse falsche Druckeinstellung Beschichtungsstoff Fördermenge zu gering	kleinere Düse einsetzen Druckeinstellung korrigieren Hochdruckfilter und Spritzpistolen- Einstechfilter reinigen

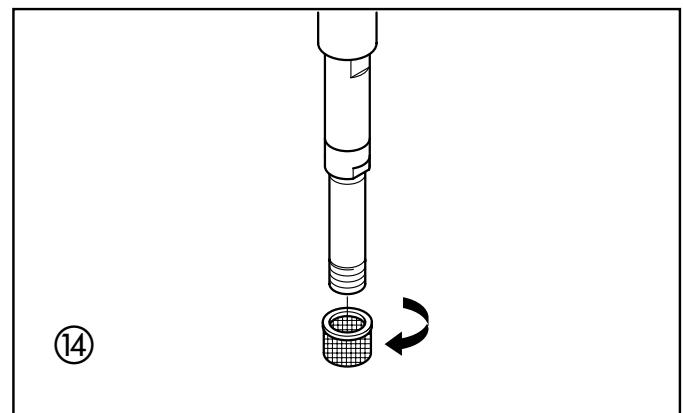
## Wartung

### 1. Täglich:

Trennöl einfüllen. Nur so viel einfüllen, daß kein Trennöl in das Beschichtungsstoff-Gebinde tropft.



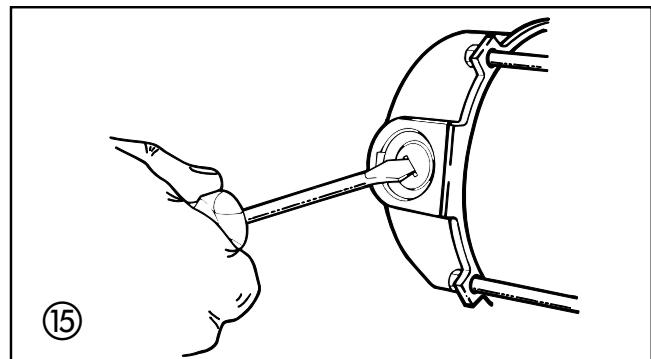
### 2. Filter am Ansaugrohr abschrauben. Mit einem harten Pinsel und entsprechendem Reinigungsmittel säubern.



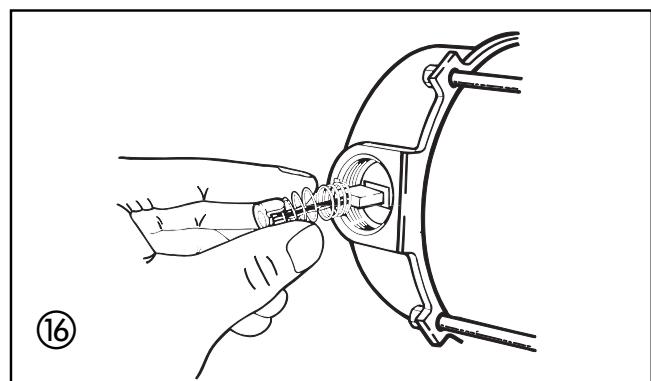
### 3. Kohlebürsten im Elektromotor.

Kontrolle der Kohlebürsten etwa alle 250 Betriebsstunden.

1. Netzstecker aus der Steckdose ziehen.
2. Schrauben von der Motorhaube abschrauben. Motorhaube abnehmen.
3. Kappe der Kohlebürste herausschrauben.



4. Kohlebürste herausziehen. Austausch ist notwendig, wenn die Kohlebürstenlänge kleiner als 6 mm ist.



#### Achtung

Immer beide Kohlebürsten austauschen.

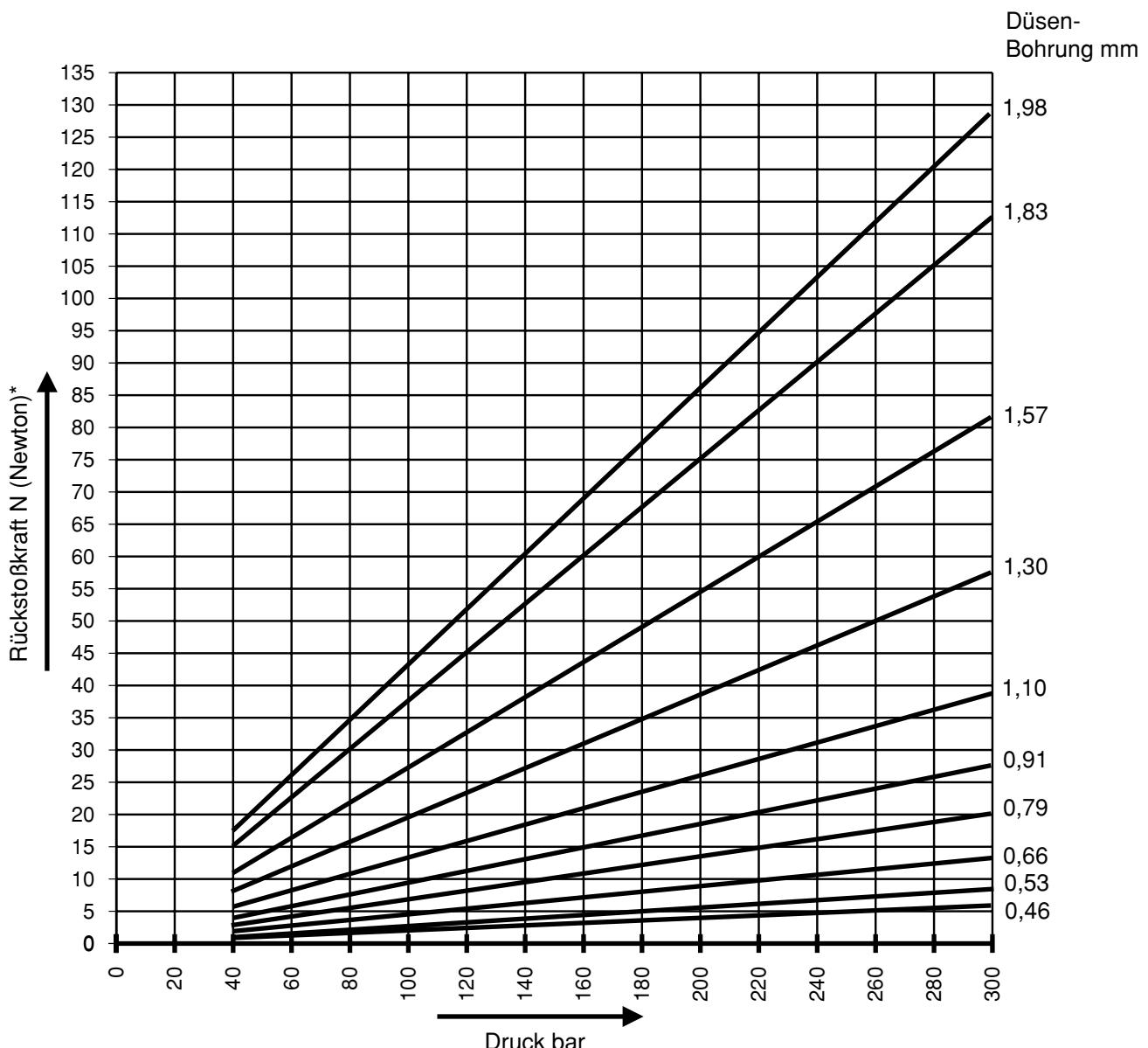
### 4. Austausch der Packungen in der Materialförderpumpe:

Wenn Beschichtungsstoff aus den Schlitten zum Einfüllen des Trennöls austritt.

Wenn der Betriebsdruck abfällt.

(D)

## Rückstoßkraft-Diagramm für Airless-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.

**Achtung:** Bei Auslegerpistolen kann ein zusätzliches Drehmoment auftreten – Auslegerpistole mit beiden Händen halten.

### Düsenauswahl

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

#### Einige Regeln hierzu:

Der Spritzstrahl muß gleichmäßig sein.

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

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

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

Es gibt ein großes Sortiment von Düsen mit verschiedenen Spritzwinkeln.

# Airless-Düsen-Tabelle

	<b>WAGNER Profi Tip</b> bis 270 bar (27 MPa)		ohne Düse F-Gewinde (11/16 - 16 UN) für Wagner Spritzpistolen Best.-Nr. <b>1006 001</b>		ohne Düse G-Gewinde (7/8 - 14 UNF) für Graco/Titan Spritzpistolen Best.-Nr. <b>1006 002</b>		
	<b>WAGNER Tip</b> bis 530 bar (53 MPa)		ohne Düse Best.-Nr. <b>1088 001</b>				
	<b>Standarddüsen</b> bis 530 bar (53 MPa)						
<b>Anwendung</b>	<b>Düsens-</b> <b>markierung</b>	<b>Spritz-</b> <b>winkel</b>	<b>Bohrung</b> <b>inch / mm</b>	<b>Spritzbreite</b> <b>mm<sup>1)</sup></b>			
Naturlacke farblose Lacke Öle	407 507 209 309 409 509 609	40° 50° 20° 30° 40° 50° 60°	0.007 / 0.18 0.007 / 0.18 0.009 / 0.23 0.009 / 0.23 0.009 / 0.23 0.009 / 0.23 0.009 / 0.23	160 190 145 160 190 205 220	0090 407 0090 507 0090 209 0090 309 0090 409 0090 509 0090 609	1088 407 _____	1006 407 _____
Kunstharzlacke PVC-Lacke	111 211 311 411 511 611	10° 20° 30° 40° 50° 60°	0.011 / 0.28 0.011 / 0.28 0.011 / 0.28 0.011 / 0.28 0.011 / 0.28 0.011 / 0.28	85 95 125 195 215 265	0090 111 0090 211 0090 311 0090 411 0090 511 0090 611	1088 111 1088 211 1088 311 1088 411 1088 511 1088 611	1006 111 1006 211 1006 311 1006 411 1006 511 1006 611
Lacke, Vorlacke Zinkchromatgrund Grundlacke Füller	113 213 313 413 513 613 813	10° 20° 30° 40° 50° 60° 80°	0.013 / 0.33 0.013 / 0.33 0.013 / 0.33 0.013 / 0.33 0.013 / 0.33 0.013 / 0.33 0.013 / 0.33	100 110 135 200 245 275 305	0090 113 0090 213 0090 313 0090 413 0090 513 0090 613 0090 813	1088 113 1088 213 1088 313 1088 413 1088 513 1088 613 1088 813	1006 113 1006 213 1006 313 1006 413 1006 513 1006 613 1006 813
Füller Spritzspachtel Rostschutzfarben	115 215 315 415 515 615 715 815	10° 20° 30° 40° 50° 60° 70° 80°	0.015 / 0.38 0.015 / 0.38	90 100 160 200 245 265 290 325	0090 115 0090 215 0090 315 0090 415 0090 515 0090 615 0090 715 0090 815	1088 115 1088 215 1088 315 1088 415 1088 515 1088 615 1088 715 1088 815	1006 115 1006 215 1006 315 1006 415 1006 515 1006 615 1006 715 1006 815
Spritzspachtel Rostschutzfarben Mennige Latexfarben	217 317 417 517 617 717 219 319 419 519 619 719 819	20° 30° 40° 50° 60° 70° 20° 30° 40° 50° 60° 70° 80°	0.017 / 0.43 0.017 / 0.43 0.017 / 0.43 0.017 / 0.43 0.017 / 0.43 0.017 / 0.43 0.019 / 0.48 0.019 / 0.48 0.019 / 0.48 0.019 / 0.48 0.019 / 0.48 0.019 / 0.48 0.019 / 0.48	110 150 180 225 280 325 145 160 185 260 295 320 400	0090 217 0090 317 0090 417 0090 517 0090 617 0090 717 0090 219 0090 319 0090 419 0090 519 0090 619 0090 719 0090 819	1088 217 1088 317 1088 417 1088 517 1088 617 1088 717 1088 219 1088 319 1088 419 1088 519 1088 619 1088 719 1088 819	1006 217 1006 317 1006 417 1006 517 1006 617 1006 717 1006 219 1006 319 1006 419 1006 519 1006 619 1006 719 1006 819
Glimmerfarben Zinkstaubfarben Dispersionen	221 421 521 621 821	20° 40° 50° 60° 80°	0.021 / 0.53 0.021 / 0.53 0.021 / 0.53 0.021 / 0.53 0.021 / 0.53	145 190 245 290 375	0090 221 0090 421 0090 521 0090 621 0090 821	1088 221 1088 421 1088 521 1088 621 1088 821	1006 221 1006 421 1006 521 1006 621 1006 821
Rostschutzfarben	223 423 523 623 723 823	20° 40° 50° 60° 70° 80°	0.023 / 0.58 0.023 / 0.58 0.023 / 0.58 0.023 / 0.58 0.023 / 0.58 0.023 / 0.58	155 180 245 275 325 345	0090 223 0090 423 0090 523 0090 623 0090 723 0090 823	1088 223 1088 423 1088 523 1088 623 1088 723 1088 823	1006 223 1006 423 1006 523 1006 623 1006 723 1006 823
Dispersionen Binder-, Leim- und Füllfarben	225 425 525 625 825 227 427 527 627 827 629 231 431 531 631 235 435 535 635 839	20° 40° 50° 60° 80° 20° 40° 50° 60° 80° 60° 20° 40° 50° 60° 80° 20° 40° 50° 60° 80° 60° 20° 40° 50° 60° 80°	0.025 / 0.64 0.025 / 0.64 0.025 / 0.64 0.025 / 0.64 0.025 / 0.64 0.027 / 0.69 0.027 / 0.69 0.027 / 0.69 0.027 / 0.69 0.027 / 0.69 0.029 / 0.75 0.031 / 0.79 0.031 / 0.79 0.031 / 0.79 0.031 / 0.79 0.035 / 0.90 0.035 / 0.90 0.035 / 0.90 0.035 / 0.90 0.039 / 0.99	130 190 230 250 295 160 180 200 265 340 285 155 185 220 270 340 160 195 235 295 480	0090 225 0090 425 0090 525 0090 625 0090 825 0090 227 0090 427 0090 527 0090 627 0090 827 0090 629 0090 231 0090 431 0090 531 0090 631 0090 235 0090 435 0090 535 0090 635 0090 839	1088 225 1088 425 1088 525 1088 625 1088 825 1088 227 1088 427 1088 527 1088 627 1088 827 1088 629 1088 231 1088 431 1088 531 1088 631 1088 235 1088 435 1088 535 1088 635 1088 839	1006 225 1006 425 1006 525 1006 625 1006 825 1006 227 1006 427 1006 527 1006 627 1006 827 1006 629 1006 231 1006 431 1006 531 1006 631 1006 235 1006 435 1006 535 1006 635 1006 839
Großflächenanstriche	243 543 552	20° 50° 50°	0.043 / 1.10 0.043 / 1.10 0.052 / 1.30	185 340 350	0090 243 0090 543 0090 552	1088 243 1088 543 1088 552	1006 243 1006 543 1006 552

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

## 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	10-20-50°	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	20-40-50-60-80°	0,95	1,14	1,40
0,53	0,021	20-40-50-60-80°	1,25	1,56	1,90
0,66	0,026	20-40-50-60-80°	1,90	2,32	2,80
0,79	0,031	40-50-60-80°	2,84	3,50	4,20
0,91	0,036	40-50-60-80°	3,79	4,56	5,50
1,10	0,043	50-60-80°	5,69	6,84	8,30
1,30	0,052	50°	7,60	9,12	11,10

\*Volumenstrom bezieht sich auf Wasser.

## Wartung und Reinigung von Airless Hartmetall-Düsen

### Standarddüsen

Ist eine andere Düsenausführung montiert, dann nach Herstellerangaben reinigen.

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

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

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

## Spritzpistolen-Zubehör

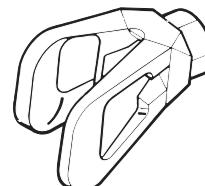


### Flachstrahl-Verstelldüse

bis 250 bar (25 MPa)

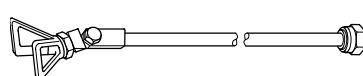
Düsenmarkierung	Bohrung mm	Spritzbreite bei etwa 30 cm Entfernung vom Spritzobjekt Druck 100 bar (10 MPa)	Verwendung	Flachstrahl-Verstelldüse Bestell-Nr.
15	0,13 - 0,46	5 - 35 cm	Lacke	0999 057
20	0,18 - 0,48	5 - 50 cm	Lacke, Füller	0999 053
28	0,28 - 0,66	8 - 55 cm	Lacke, Dispersionen	0999 054
41	0,43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

Berührungsschutz  
zur Flachstrahl-Verstelldüse



Bestell-Nr. 0097 294

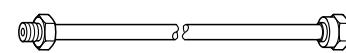
### Düsenverlängerung mit schwenkbarem Kniegelenk (ohne Düse)



Länge 100 cm  
Länge 200 cm  
Länge 300 cm

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

### Düsenverlängerung



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

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

(D)

**Ersatzteilliste Hochdruck-Spritzgerät WAGNER EP 2800 Spacspray** (Ersatzteilbild, siehe Seite 64)

Pos.	Bestell-Nr.	Benennung	Anzahl	Pos.	Bestell-Nr.	Benennung	Anzahl
1	0294 407	Frontdeckel	1	23	3502 208	Druckgeber	1
2	9802 537	Schraube	8	24	0294 797	Gehäuse	1
3	_____	Antrieb, siehe Seite 14		25	0294 590	Sicherheitsventil	1
4	0294 778	Kohlebürste	2	27	3514 761	Hochdruckschlauch	1
5	3507 103	Kappe	2	28	9800 127	Schraube	3
7	0294 345	Geräuschkämmung	1	29	3553 171	Federring	3
8	0294 406	Motorhaube	1	30	9820 305	Scheibe	3
10	3553 426	Schwenkteil	1	31	9881 912	Rücklaufschlauch	1
11	_____	Hochdruckfilter, siehe Seite 15		32	0253 244	Filter	1
12	9885 561	Fitting	1	33	0258 308	Ansaugrohr	1
13	9802 252	Sechskantschraube	4	34	9850 639	Schlauchschelle	1
14	3551 357	Federring	2	35	0294 386	Schutzblech	1
15	3552 183	Sechskantschraube	2	36	3354 425	Winkelanschluß	1
16	0294 396	Netzkabel, 3 x 1,5 mm <sup>2</sup> , 3 m	1	9984 506	Spezial-Hochdruckschlauch		
18	0294 187	Druckregelknopf	1			DN 10 mm, 15 m lang, NPSM 3/8	
19	9953 670	Motorschutzschalter 16 A	1	0256 343	Doppelstutzen für Hochdruckschläuche, NPSM 3/8		
20	0291 438	Deckel	1				
22	9802 250	Linsenschraube	4				

**Ersatzteilliste Antrieb EP 2800 Spacspray** (Ersatzteilbild, siehe Seite 65)

Pos.	Bestell-Nr.	Benennung	Anzahl	Pos.	Bestell-Nr.	Benennung	Anzahl
3	3551 691	Schraube	1	22	3571 031	Gehäuse	1
4	3571 017	Dichtung	1	23	3553 171	Federring	4
5	3571 057	Wellendichtring	1	24	3552 163	Schraube	4
6	3553 822	Sicherungsring	1	25	9802 537	Schraube	2
7	3571 055	Rollenlager	1	26	3511 843	Federring	2
8	3571 004	Kurbelwelle	1	27	3553 025	Stift	2
9	3554 012	Scheibe	2	28	3571 015	Antriebsgehäuse	1
10	3580 046	Nadellager	1	29	0258 206	Materialpumpe, siehe Seite 15	
11	3571 022	Pleuel	1	30	3553 031	Stift	2
12	9885 543	Schmiernippel	1	31	3571 013	Nadellager	1
13	3571 019	Nadellager	1	32	3505 304	Paßfeder	1
14	3554 013	Scheibe	1	33	3513 633	Zahnrad	1
15	9821 506	Federring	1	34	3551 240	Sicherungsring	1
16	3554 186	Schraube	1	35	3552 965	Paßfeder	1
17	3571 034	Achse	1	36	3513 709	Zahnrad	1
18	3553 244	Schraube	2	37	3551 357	Federring	6
19	3571 026	Lagergabel	1	38	3551 236	Schraube	6
20	3571 025	Stift	1				
21	3551 841	Splint	1				

(D)

### Ersatzteilliste Materialförderpumpe EP 2800 Spacspray (Ersatzteilbild, siehe Seite 66)

Pos.	Bestell-Nr.	Benennung	Anzahl	Pos.	Bestell-Nr.	Benennung	Anzahl
1	0294 325	Stellmutter	1	16	0294 518	Kolben	1
2	0294 355*	Stützring	1	17	0123 434	Kugelführung	1
3	3508 070*	V-Ring, PE	3	18	9841 502/**	Kugel	1
4	3509 091*	V-Ring, Leder	2	19	9870 114**	Scheibe	1
5	0294 326*	Druckring	1	20	0294 516**	Ventilsitz	1
6	3513 364*	Federscheibe	1	21	0123 328	Ventilschraube	1
7	3509 326	Sechskantmutter	1	22	3509 451	Stift	1
8	0294 517	Zylinder	1	23	0279 446	Kugelführung	1
9	9871 048/**	O-Ring	1	24	3551 519/**	Kugel	1
10	9894 237*	Federscheibe	1	25	3500 310**	Ventilsitz	1
11	0294 523*	Druckring	1	26	3500 203/**	O-Ring	1
12	0294 521*	V-Ring, PE	3	27	0258 325	Gehäuse	1
13	0294 520*	V-Ring, Leder	2		9992 504	Trennöl 250 ml (Mesamoll)	
14	0294 522	Stützring	1		0294 978*	Service Set	
15	3509 441/**	O-Ring	1		0294 979**	Service Set	

### Ersatzteilliste Hochdruckfilter EP 2800 Spacspray (Ersatzteilbild, siehe Seite 66)

Pos.	Bestell-Nr.	Benennung	Anzahl	Pos.	Bestell-Nr.	Benennung	Anzahl
1	0294 706	Sechskantschraube	1	14	3514 072	O-Ring	1
2	0291 512	Hebel	1	15	9894 245	Filterstütze	1
3	9820 905	Tellerfeder	4	16	3514 069	Filterpatrone, Maschenweite 0,32 mm – 50 Maschen (Standardausrüstung)	1
4	9822 516	Sicherungsring	1		3514 068	Filterpatrone, Maschenweite 0,16 mm – 100 Maschen	1
5	0294 501	Scheibe	1	17	0279 586	Filtergehäuse	1
6	0294 500	Welle	1	20	9970 123	Dichtring	1
7	9871 045	O-Ring	1	21	9904 307	Verschlußschraube G 1/4	1
8	0294 498	Gehäuse	1	22	9970 109	Dichtring	1
9	9871 046	O-Ring	1	23	9991 798	Manometer	1
10	9841 502	Kugel, 10 mm	1	24	3554 425	Winkelanschluß	1
11	0294 516	Ventilsitz	1				
12	0294 499	Dichtung	1				
13	0295 548	Verteilerblock	1				

### Ersatzteilliste Wagen EP 2800 Spacspray (Ersatzteilbild, siehe Seite 67)

Pos.	Bestell-Nr.	Benennung	Anzahl	Pos.	Bestell-Nr.	Benennung	Anzahl
1	9890 104	Radkappe	2	12	0294 581	Haltebuchse	2
2	0294 534	Scheibe	4	14	0294 414	Deichsel	1
3	0270 301	Rad	2	15	0294 585	Winkel	1
5	0294 582	Führung	2	16	9820 206	Scheibe	2
6	9801 202	Schraube	2	17	9821 503	Federring	2
7	3554 213	Haltefeder	4	18	9800 128	Sechskantschraube	2
8	0294 580	Anschlag	2	19	0294 607	Wagengrundgestell	1
9	0088 327	Federring	2	20	3513 538	Fuß	2
10	3554 008	Schraube	2	21	3554 458	Schraube	2

# Warning!

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



## Danger

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

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

**Never use the spray gun without safety guard.**

**1**

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

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

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

**2**

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

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

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

**3**

# Be safety-conscious!

## Contents

Page	Page		
<b>Safety regulations for Airless spraying.....</b>	<b>18</b>	<b>Malfunction checklist.....</b>	<b>25</b>
Introduction to spraying with Airless units.....	19	<b>Maintenance.....</b>	<b>26</b>
Function of the unit.....	19	Theoretical recoil force diagram for Airless spray tips.....	27
Areas of application.....	19	<b>Spray tip selection.....</b>	<b>27</b>
What materials can be used?.....	19	<b>Airless tip table.....</b>	<b>28</b>
<b>Technical data.....</b>	<b>19</b>	Flow volume table.....	29
<b>Coating material.....</b>	<b>19</b>	Maintenance and cleaning of Airless hard-metal tips.....	29
<b>Notes on the high-pressure filter.....</b>	<b>20</b>	Spray gun accessories.....	29
<b>Explanatory diagram Wagner EP 2800 Spacspray.....</b>	<b>20</b>	<b>Spare parts list - high-pressure spraying unit Wagner EP 2800 Spacspray.....</b>	<b>30</b>
<b>Main elements of the Wagner EP 2800 Spacspray.....</b>	<b>21/22</b>	Spare parts diagram - high pressure spraying unit Wagner EP 2800 Spacspray.....	64
1. <b>Driving gear .....</b>	21	<b>Spare parts list - driving gear.....</b>	30
Electric motor.....	21	Spare parts diagram - driving gear.....	65
Motor safety switch.....	21	<b>Spare parts list - material feed pump.....</b>	31
Mains cable.....	21	Spare parts diagram - material feed pump.....	66
2. <b>Material feed pump.....</b>	21	<b>Spare parts list - high pressure filter.....</b>	31
3. <b>High-pressure fittings.....</b>	21/22	Spare parts diagram - high pressure filter.....	66
Relief valve .....	22	<b>Spare parts list - trolley.....</b>	31
4. <b>Pressure regulator unit.....</b>	22	Spare parts diagram - trolley.....	67
Pressure regulator		<b>Wagner customer service depots.....</b>	70
Transport by crane.....	22	<b>Product liability.....</b>	72
<b>Placing into operation.....</b>	<b>23</b>	<b>CE Declaration of conformity.....</b>	<b>72</b>
General requirements for application technology..	23	<b>Warranty.....</b>	<b>73</b>
Spray gun.....	23		
High-pressure hose.....	23		
Handling the high-pressure hose.....	23		
<b>Breaks in work.....</b>	<b>24</b>		
<b>Placing out of operation and cleaning the unit.</b>	<b>24</b>		

## Safety regulations for Airless spraying

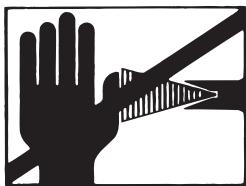
All local regulations in force must be observed.  
In order to ensure safe operation of the Airless systems the safety regulations listed below must be followed:

1. In order to avoid dangers, read the operating instructions carefully and follow the instructions laid down in them.
2. Only coating materials with a flash point of 21 °C or above may be used, without additional heating.
3. The use of this unit is prohibited in workshops which are covered under the explosion prevention regulations.
4. Never spray near sources of ignition; e.g. open flames, cigarettes – also cigars and pipes are sources of ignition –, sparks, hot wires and hot surfaces, etc.

### 5. Attention! Danger of injury by injection!

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

**Never put your fingers or hands into the spray jet. The very high spraying pressures can cause very serious injuries. Never use the spray gun without the safety guard.**



**When installing and removing the tip and during breaks in work the spray gun must always be secured, so that it cannot be activated.**

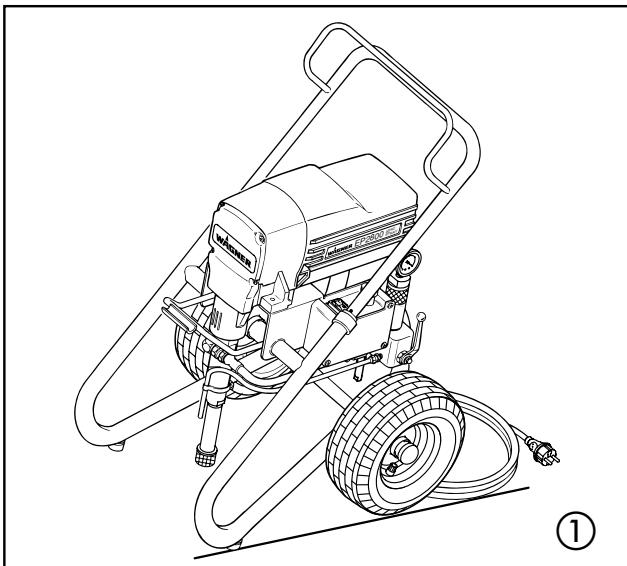
6. Wear respiratory equipment when spraying. The operator must be provided with a protective mask.
- In order to prevent work related illness, the manufacturer's regulations for the materials, solvents, and cleaning agents used must be observed when preparing, working with and cleaning the unit. Protective clothing, gloves and, in certain cases, protective skin cream are necessary to protect the skin.
7. **The spray gun and high pressure hose between unit and spray gun must be of a sufficient standard for the pressure produced in the unit.**

The permissible operating pressure for the high-pressure hose, the manufacturer and date of manufacture must be indicated by a permanent identification marking on the hose. Furthermore, it must be constructed so that the electrical resistance between the connections to the unit and the spray gun is equal to or less than one megaohm.

8. Under certain conditions the flow speed can cause an electrostatic charge on the unit. This could cause sparks or flames on discharging. It is, therefore, important that the unit is always earthed over the

electrical installation. The contact should be made using a shockproof socket earthed in accordance with the regulations.

9. **Attention!**  
**Please observe the following when working inside and outside:**  
**No solvent gasses should be carried to the unit.**  
**No solvent gasses should form near the unit.**  
**Set up the unit on the opposite side to the object being sprayed. When spraying outdoors take the wind direction into account. When working indoors there must be sufficient ventilation to ensure that the solvent gasses are carried away.**  
**A minimum distance of 3 m must be observed between the unit and object being sprayed.**
10. Extraction equipment should be installed by the user in accordance with the local regulations.
11. The objects being sprayed must be earthed.
12. When cleaning the unit, solvent should never be sprayed into a container with only a small opening (bunghole). A explosive gas/air mixture is likely to form. The container must be earthed.
13. **Cleaning the unit**  
A harsh jet should never be used to spray the unit. In particular a high-pressure or high-pressure steam cleaner should never be used. There is a danger that water will penetrate into the unit and cause a short-circuit.
14. **The mains plug should always be disconnected from the socket when work is being carried out on the electrical components.**
15. Work or repairs should only be carried out on electrical equipment by a trained electrician, even if the work is described in the operating instructions. No liability will be accepted for incorrectly installed electrics.
16. **Positioning when the ground is uneven**  
The front of the unit must point downwards so that the machine does not slip away.



## Introduction to spraying with Airless units

The main areas of application are for thick coatings of high-viscosity coating materials for large surface areas using large amounts of material.

A piston pump sucks up the coating material and transports it under pressure to the tip. It is pushed through the tip at a pressure of up to max. 210 bar thus atomising the coating material.

This enormous pressure results in a micro-fine atomisation of the coating material. Because no air is used to atomise the spraying material this procedure is called an airless process. This spraying method has the advantages that it produces the finest atomisation, very little mist and an extremely smooth, bubble-free surface. Airless spraying also has the additional advantage that it is extremely fast and very easy to manage.

## Function of the unit

In order to provide a better understanding of how the unit works we will first give a short description of the technical construction.

WAGNER Airless EP 2800 Spacspray is a high-pressure spraying unit which works without using air and is driven by an electric motor.

Toothed gearing transmits the driving force to the crankshaft. The crankshaft moves the piston in the material feed pump up and down.

During the upward stroke the inlet valve opens and the coating material is sucked up.

During the downward stroke the exit valve opens and the coating material is conveyed under pressure to the spray gun.

## Areas of application

Internal renovations, protecting and renovating facades and protection of buildings.

## Materials which can be used?

Airless quality spray filler, latex paints, dispersion paints and thick film materials.

The use of other coating materials is only permissible with the approval from the company WAGNER.

## Technical data

Voltage	:	230 V~, 50 Hz
Motor output P <sub>1</sub>	:	1.5 kW
Protective system	:	IP 44
Fuse protection	:	16 A slow-blow
Power supply cable	:	3 m long
Sound level max.	:	89 dB (A)
Max. operating pressure	:	210 bar
Max. volume flow	:	4.8 l/min
Volume flow at 120 bar (water)	:	3.8 l/min
Empty weight	:	52 kg
Special high pressure hose	:	DN 10 mm, 15 m long
Inflation pressure max.	:	1,4 bar

## Coating material

### Filtering

It is generally recommended that the coating material is given an extra filtering only for **coating materials that are not filler-loaded**.

Stir the coating material well before use.

**Attention:** When using motor driven stirring devices care must be taken that no air bubbles are produced by the stirring. Air bubbles make the intake of the material more difficult.

### Viscosity

Certain coating materials should be diluted according to the manufacturer's guide-lines using an appropriate thinner.

The viscosity is not the only decisive factor determining the pressure necessary. Some coating materials are regarded as fluid, however, they require a high pressure.

### Two-component coating materials

The respective processing time must be strictly adhered to. During this time the unit should be rinsed and cleaned using the appropriate cleaning agent.

### Coating materials with abrasive pigments

These have a very abrasive effect on the valves, packings, spray guns and tips; thus considerably shortening their life-span.

## Notes on the high-pressure filter

(diagram 2, item 1)

This is suitable as a fine filter, respectively co-ordinated with the tip that is used.

**Attention: do not use filter insert and filter support in the high-pressure filter when spraying filler-loaded coating materials.**

### Choice of filter insert

For tip bores less than 0.38 mm / 015

Mesh size 0.16 mm- 100 mesh

For tip bores between 0.38 mm / 015

and 0.66 mm / 026

Mesh size 0.32 mm - 50 mesh

(standard equipment)

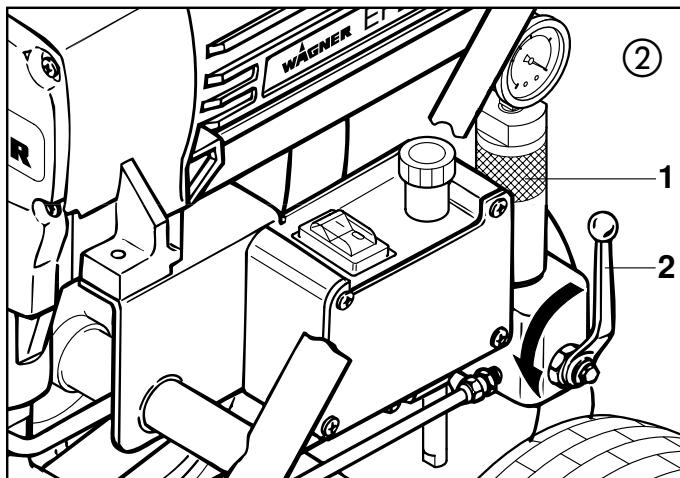
Part No. see page 31, item 16 high-pressure filter.

**Switch off unit and release the pressure in the unit when working on the high-pressure filter.**

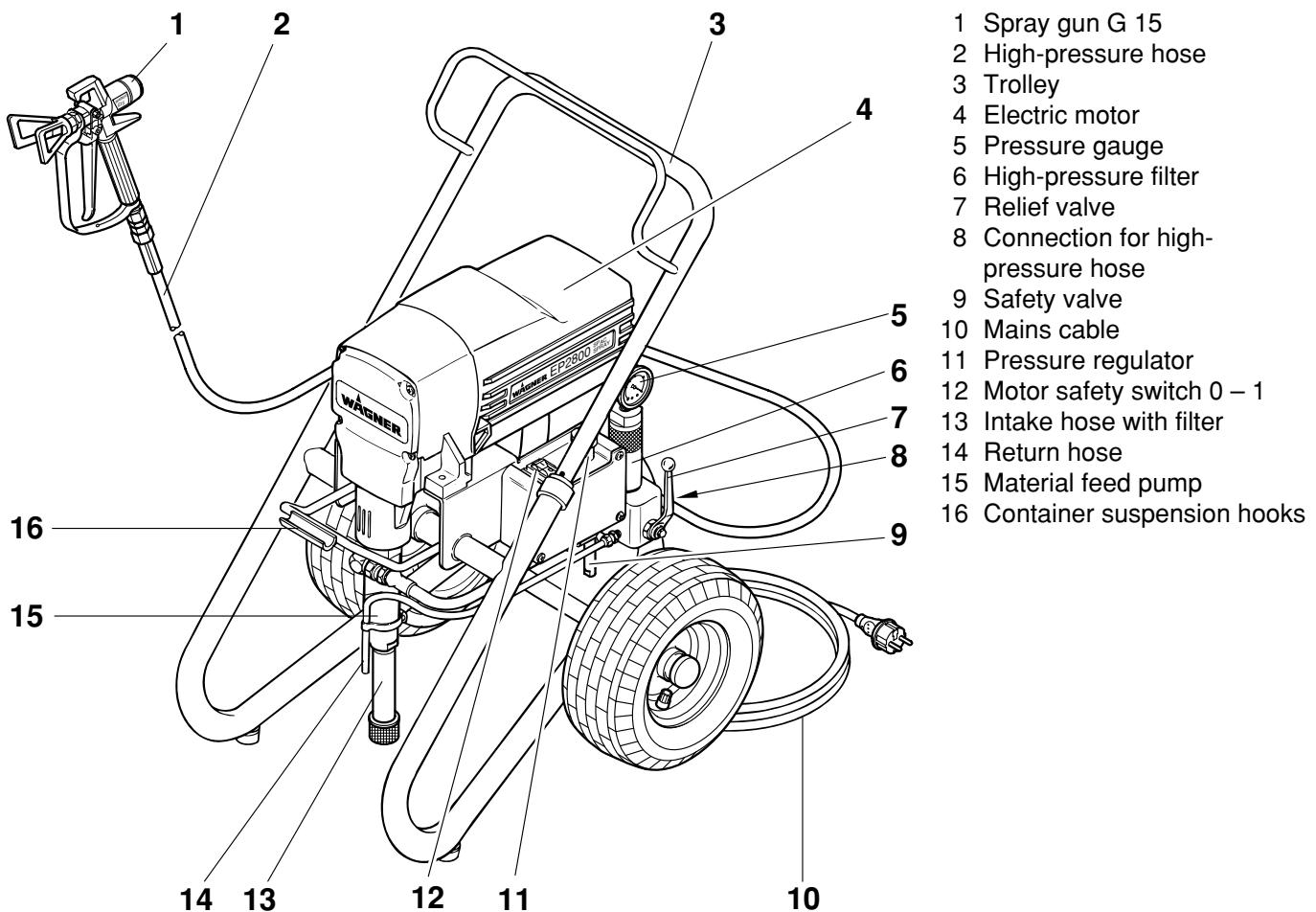
### Attention:

Never unscrew the filter housing while still underpressure if the high pressure filter is blocked. **Correct procedure:**

1. Switch off unit.
2. Remove mains plug from the socket.
3. Release the safety unit on the spray gun and open trigger.
4. Open relief valve (2).
5. Unscrew the filter housing.
6. Clean or replace filter insert

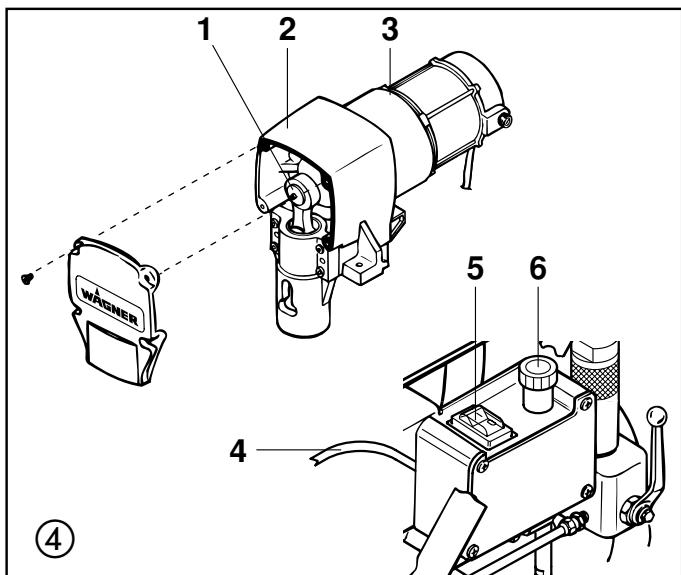


## Explanatory diagram WAGNER EP 2800 Spacspray



## Main elements of the WAGNER EP 2800 Spacspray

### 1. Driving gear



- 1 Crankshaft
- 2 Gear housing
- 3 Electric motor
- 4 Mains cable
- 5 Motor safety switch 0 – 1
- 6 Pressure regulator switch

**Important:** When using on building sites use 16 A slow-blow fuses because of possible drops in voltage.

### Electric motor

For changing universal carbon brushes see "Maintenance", page 26.

### Motor safety switch

The safety switch automatically switches the motor off if it overloaded.

After about 2 - 3 minutes switch the motor safety switch back on.

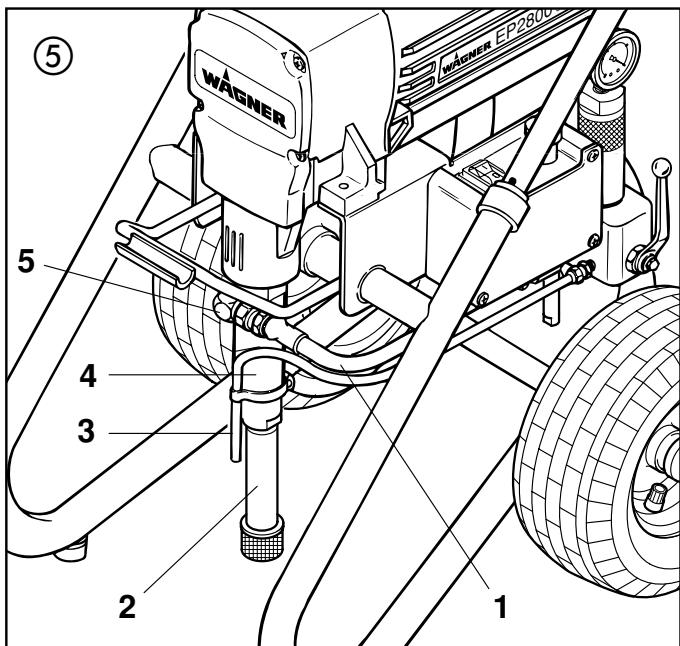
### Mains cable

Length 3 m, diameter 3 x 1.5 mm<sup>2</sup> specification HO7RN-F3G1.5.

**Attention:** It is always important, especially when working at large distances from the power supply (long feeder cable or in the country) that the extension cable used has the above described specifications.

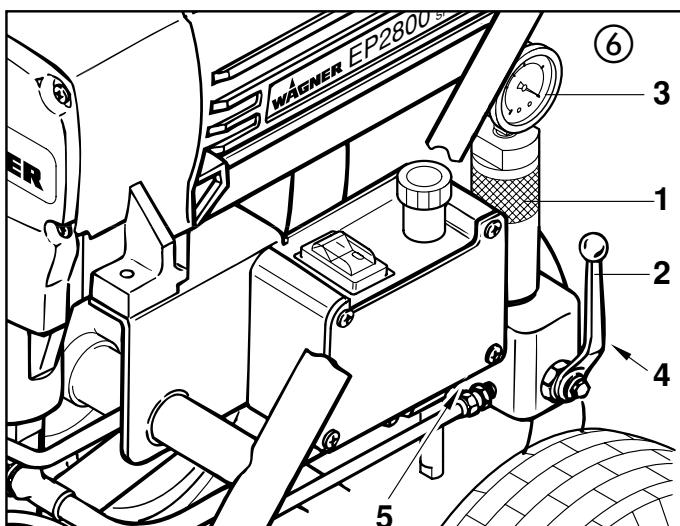
Furthermore, make sure that the connections are in perfect working order! Loss of voltage makes it more difficult to start the motor and reduces the performance of the unit.

### 2. Material feed pump



- 1 Connection – high-pressure hose to high-pressure filter
- 2 Intake hose with filter
- 3 Return hose
- 4 Material feed pump
- 5 Angled connection

### 3. High-pressure fittings



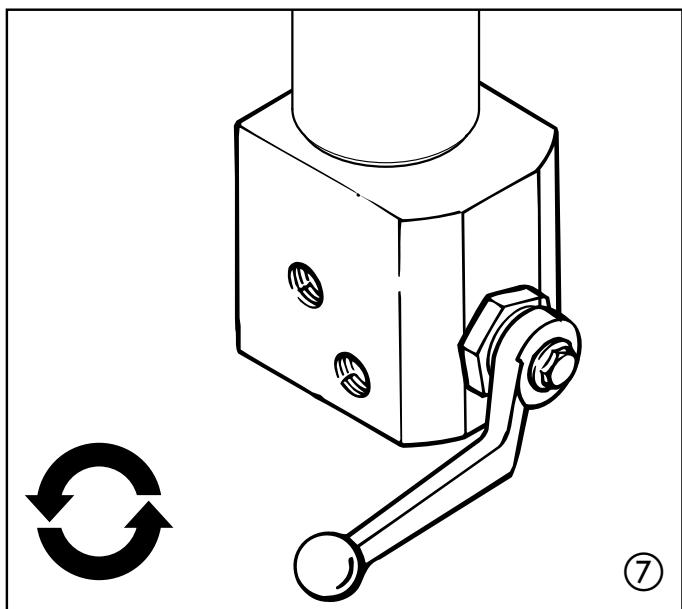
- 1 High-pressure filter
- 2 Relief valve
- 3 Pressure gauge
- 4 Connection for high-pressure hose
- 5 Swivel piece for connecting high-pressure hose to material feed pump

3.1 Relief valve (2 fig. 6, page 21) is for safety (pressure release), sucking and venting.

#### **Tap in horizontal position**

Connection over the return hose to the material container.

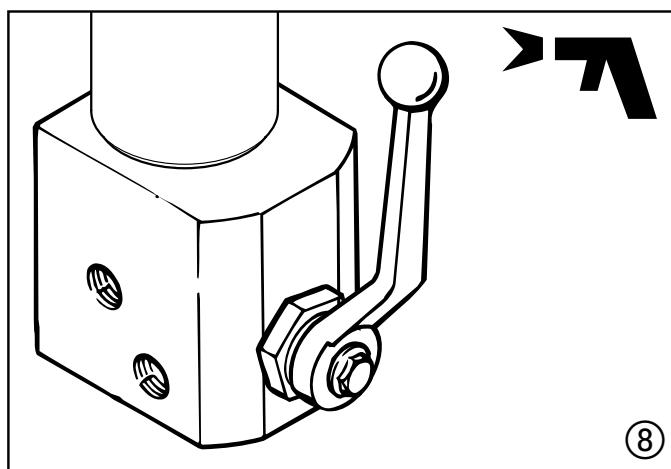
Pump sucks up coating material which is then pumped back through the return hose.



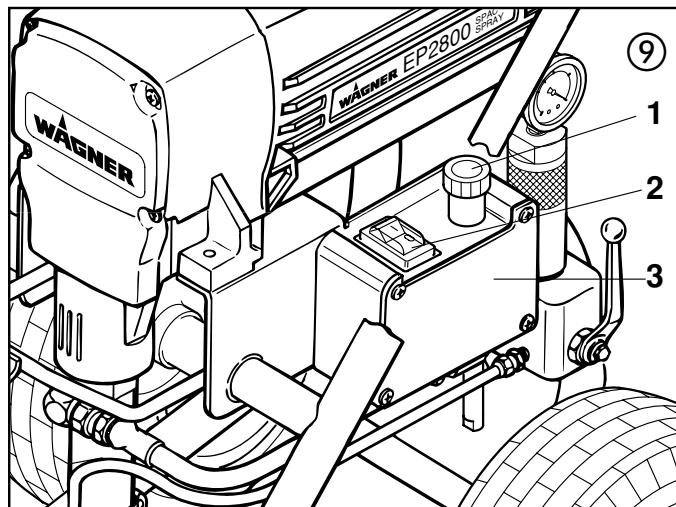
#### **Tap in vertical position**

Relief valve closed.

The material feed pump conveys coating material according to the setting on the pressure regulator.



#### **4. Pressure regulator unit**



- 1 Pressure regulator
- 2 Motor safety switch 0 – 1
- 3 Switch box

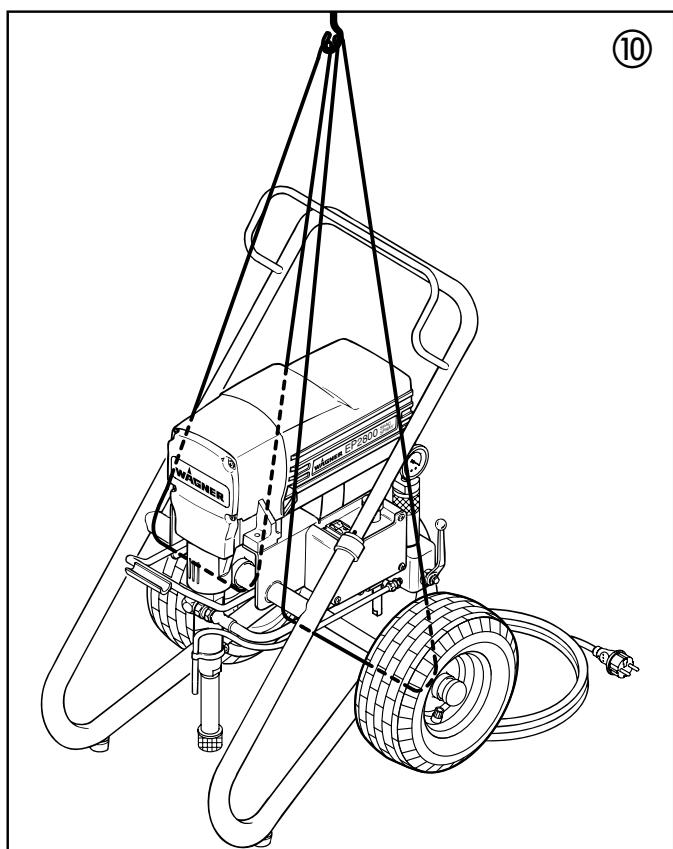
The required operating pressure is adjusted (infinitely variable) using the pressure regulator.

Turn right as far as possible – maximum operating pressure.

Turn left as far as possible – minimum operating pressure.

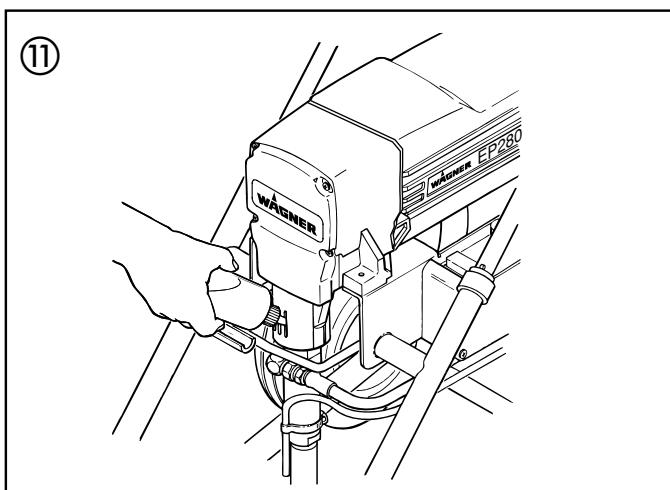
#### **Transport by crane**

Straps or cables (not wire cables) should be used when transporting the unit using a crane.



## Placing into operation

1. Before connecting to the electricity supply ensure that the supply voltage corresponds with the details on the rating plate.  
The connection should be made using a shockproof socket earthed according to regulations.
2. Screw intake hose with filter by hand to the material feed pump.
3. Screw special high pressure hose to the connection for high-pressure hose using a open-ended spanner. Connect spray gun with appropriate tip to the other end.
4. Fill lubricant. Only so much that no lubricant drops into the coating material container.



The lubricant prevents excessive wear and tear on the packings.

5. **Attention: do not use filter insert and filter support in the high-pressure filter when spraying filler-loaded coating materials.**
6. Turn the material feed pump and place into a container with an appropriate cleaning agent.
7. Open relief valve .
8. Turn pressure regulator to the left as far as it will go.
9. Switch unit on.
10. Turn pressure regulator to the right. Wait until cleaning agent comes out of the return hose.
11. Close relief valve . Adjust pressure regulator to required operating pressure.
12. Spray the remaining cleaning agent out of unit into an open collecting container.
13. Allow the material feed pump to suck up the prepared coating material.
14. The unit is ready for spraying.

## General requirements for application technology

### Spray gun

Move the spray gun evenly while spraying to avoid an irregular spraying effect. The spraying movement should come from the arm and not the wrist. Keep a parallel distance of 30 cm between spray gun and object being sprayed. The sides of the spray jet should not be too defined. The edges should fade away gradually, so that the next run can slightly overlap. Always move the spray gun parallel and at 90° to the spray surface thus producing the least paint mist.

### Attention

If the spray jet has sharp edges and streaks increase operational pressure and thin the coating material.

### Tip blocked

See maintenance instructions for Airless tips, page 29.

### High-pressure hose

The unit is fitted with a high-pressure hose especially suitable for electrically driven piston pumps. For functional and safety reasons and to achieve the longest lifespan we recommend that only original WAGNER replacement hoses are used.

### Handling the high-pressure hose

Sharp bends and buckling of the high-pressure hose should be avoided, the smallest bending radius should be about 20 cm. Protect the high-pressure hose from being run over and from sharp objects and edges.

### Attention

Danger of injury from leaks in the high-pressure hose. Do not use damaged high-pressure hoses. Never repair a faulty high-pressure hose yourself!

## Breaks in work

Proceed as follows when using air-drying coating materials:

1. Turn pressure regulator to the left.
2. Open relief valve ↗.
3. Switch off unit.
4. Open trigger of the spray gun in order to release the pressure from the high-pressure hose and spray gun.
5. Secure the spray gun, see Operating manual of the spray gun.
6. If the tip is to be cleaned see instructions page 29.
7. Leave intake pipe in the coating material or place in an appropriate cleaning agent.  
The intake pipe, filter and unit should not be allowed to dry out.

### Attention

When using quick-drying or two-component coating materials, always rinse unit with an appropriate cleaning agent before they harden.

## Placing out of operation and cleaning the unit

Cleanliness is the best guarantee for a problem-free operation. Clean the unit after work has been finished. No left over coating materials should be allowed to dry and solidify in the unit. The appropriate cleaning agent for the coating material (only those with a flash point over 21 °C) should be used.

1. **Secure spray gun**, see Operating manual of the spray gun.  
Dismantle and clean the tip, see Page 29.
2. Swivel intake hose and place into an appropriate cleaning agent. Release the safety unit on the spray gun. Open trigger, pump the remaining coating material from the high-pressure hose and spray gun into the coating material container. If the coating material contains solvents earth coating material container.

**Caution! Never pump or spray into a container with only a small opening (bunghole), see safety regulations page 18.**

3. Run unit with opened spray gun, re-circulating the cleaning agent, until pure cleaning agent comes out.
4. Open relief valve ↗ in order to remove the remaining coating material from the return hose.
5. Remove intake hose from cleaning agent. Close relief valve ↗. Pump cleaning agent into a collecting container, thus emptying the unit of cleaning agent.

6. Clean all filters. Thoroughly clean the outside of the spray gun and high-pressure hose.

### Attention

**The unit should not be left under pressure when work has been finished. Open relief valve ↗, turn pressure regulator to the left as far as it will go (minimum pressure).**

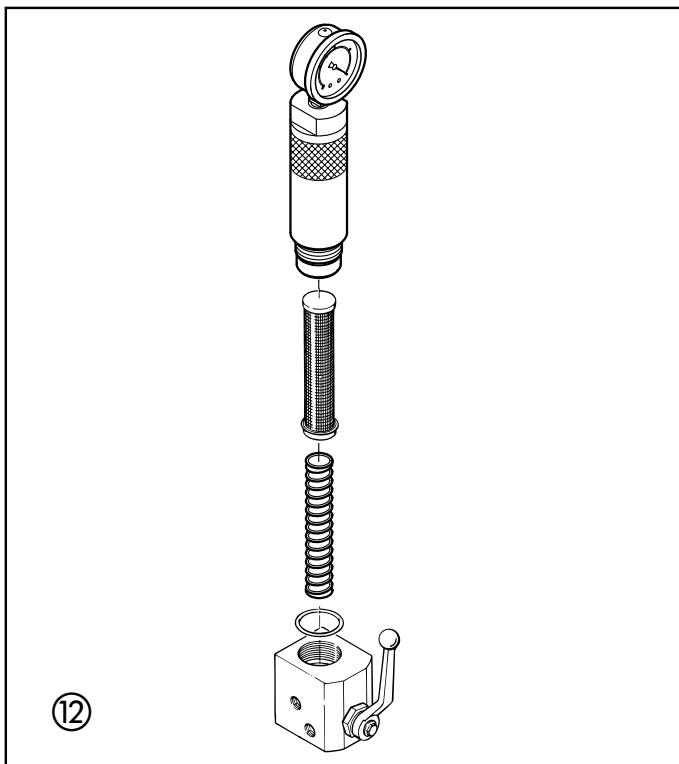
7. Shutting down for a longer period of time (holiday period). Clean unit thoroughly. Then quickly rinse using engine oil (e.g. SAE 15 - W 40) in order to protect the unit.
8. Switch off unit.

### 9. High-pressure filter

**When working on the high-pressure filter switch off unit and release pressure.**

Open relief valve ↗.

Open high-pressure filter, unscrew filter housing. Clean all parts using an appropriate cleaning agent. If compressed air is available blow through filter insert and support. Reassemble high-pressure filter.



10. A harsh jet should never be used to spray the unit. In particular a high-pressure or high-pressure steam cleaner should never be used. There is a danger that water will penetrate into the unit and cause a short-circuit.

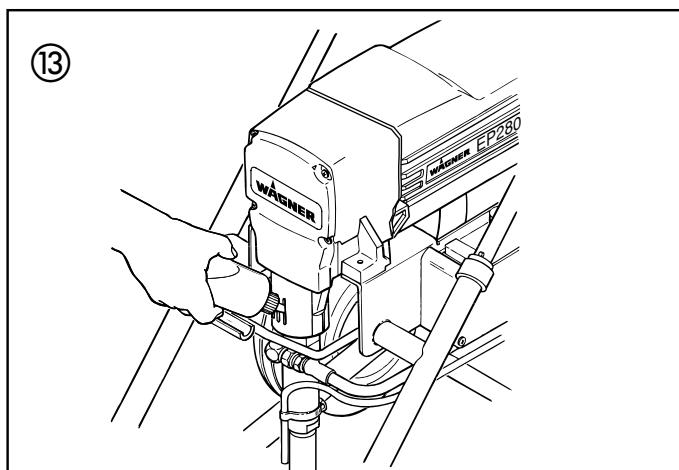
## Malfunction checklist

Fault	Possible cause	Remedy
The unit will not start	Mains supply fuses have a too low value No mains voltage Pressure regulator set too far to the left Carbon brushes in motor worn out Motor safety switch 0 – 1 defect Motor defect	Replace with 16 A slow-blow fuses Check Turn pressure regulator to the right Replace Have replaced by an electrician Call Wagner-customer service
Unit will not suck	Inlet valve doesn't close Intake hose filter blocked Lower packing worn Coating material too thick	Clean or replace inlet valve Clean or replace filter Replace packing Dilute
Unit sucks, but does not produce any pressure	Pressure regulator set too far to the left High-pressure filter blocked Chosen tip too large Inlet valve worn	Turn pressure regulator to the right Clean Use smaller tip Clean or replace
Coating material comes out of the openings for filling lubricant	Upper packing leaks Pistons worn	Replace packings Change
Bad spraying results	Tip too large Wrong pressure settings Not enough coating material being delivered	Use smaller tip Correct pressure setting Clean high-pressure filter and spray gun plug-in filter

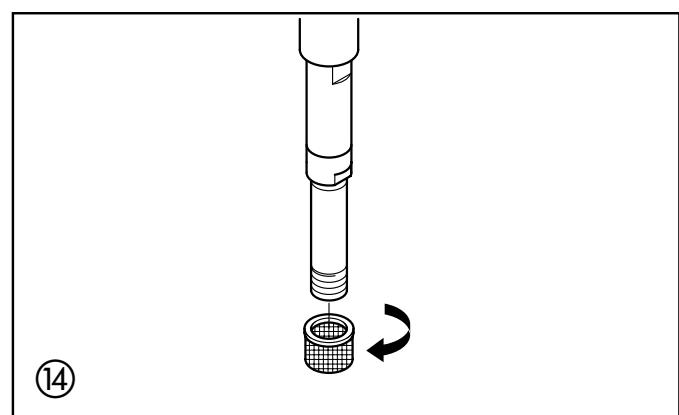
## Maintenance

### 1. Daily:

Fill lubricant. Only enough so that no lubricant drips into coating material container.



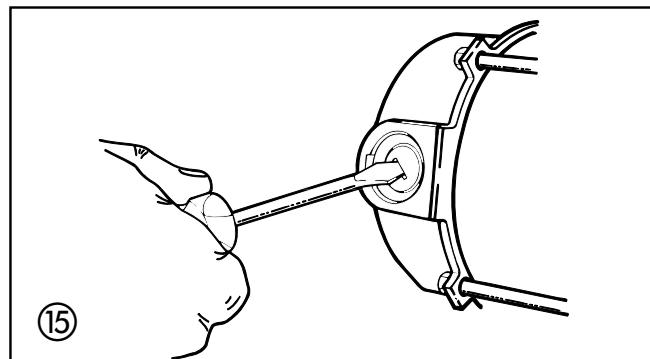
### 2. Unscrew intake hose filter. Clean with a hard brush and an appropriate cleaning agent



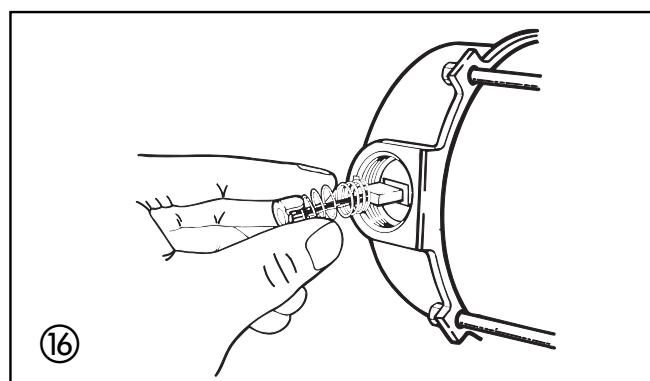
### 3. Carbon brushes in the electric motor

Check the carbon brushes after about every 250 hours of use.

1. Remove mains plug from socket.
2. Remove screws from motor covering. Remove engine covering.
3. Unscrew cap on the carbon brushes.



4. Pull out carbon brush. A replacement is necessary if the carbon brush is less than 6 mm long.



#### Attention

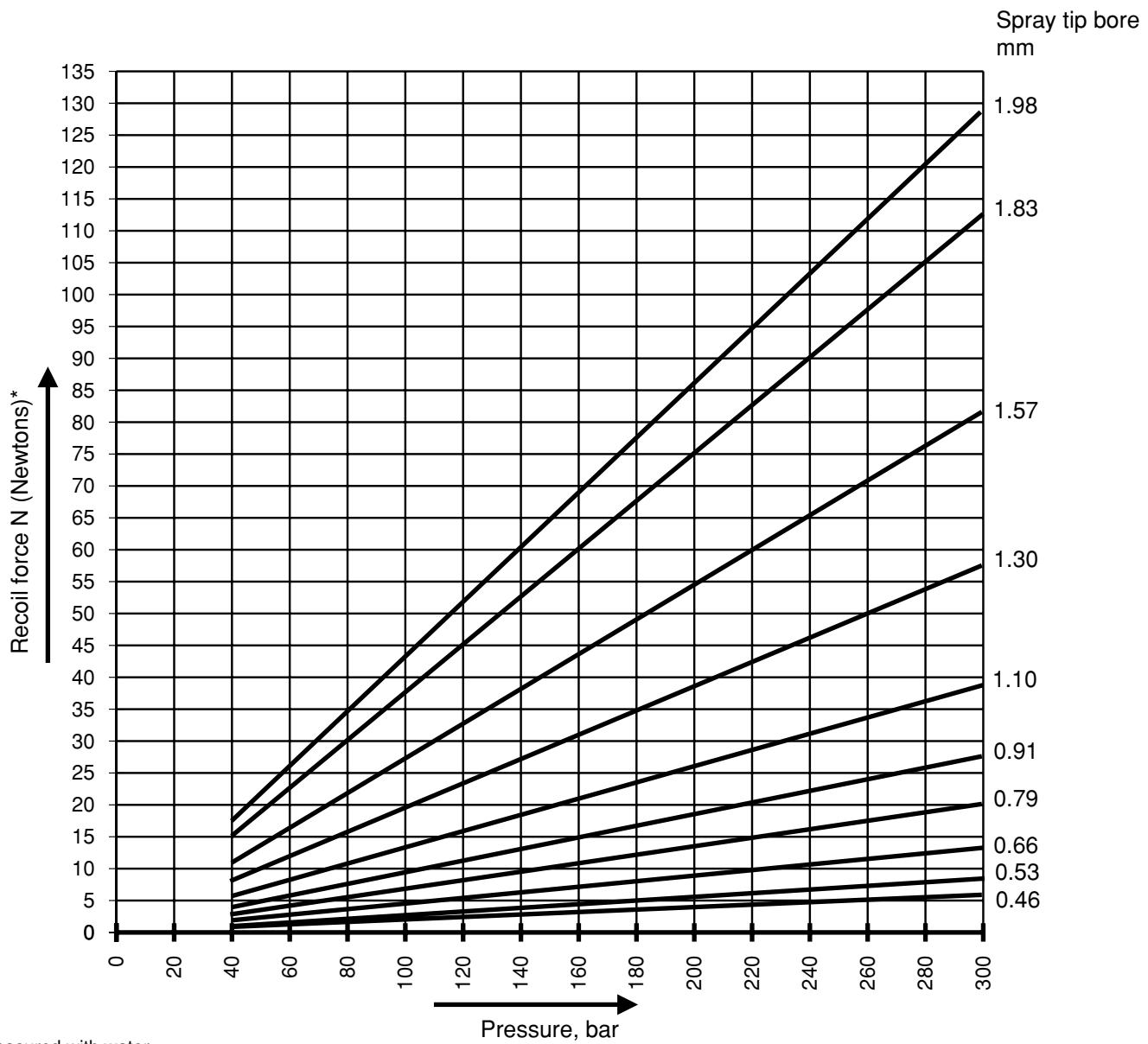
Always change both carbon brushes.

### 4. Changing packings in the material feed pump

If coating material comes out of the openings for filling the lubricant.

If there is a loss in operating pressure.

## Theoretical recoil force diagram for Airless spray tips



\* Measured with water

This is the force acting on the gun and transmitted to the hand guiding the gun. Values for higher spraying pressures can be calculated proportionally.

**Caution:** An additional turning moment may be caused when using pole guns.

### Spray tip selection

Selection of the correct tip is essential for correct and efficient spraying. In many cases, the right tip can be determined only by conducting a spray test.

#### Here are a few rules:

The spray fan must be uniform.

If streaks appear in the spray fan, the spraying pressure is too low or the viscosity of the material is too high.

**Remedy:** Increase pressure or thin the material. Each pump delivers a specific volume directly proportional to the size of the tip:

**Rule of thumb:**      large tip      =      low pressure  
                          small tip      =      high pressure

A very wide range of tips is available with widely ranging spraying angles.

# Airless tip table

(GB)

	<b>WAGNER Professional tip</b> up to 270 bar (27 MPa)		without tip F thread (11/16 - 16 UN) for Wagner spray guns Order no. 1006 001		without tip G thread (7/8 - 14 UN) for Graco/Titan spray guns Order no. 1006 002
	<b>WAGNER tip</b> up to 530 bar (53 MPa)		without tip Order no. 1088 001		
	<b>Standard tips</b> up to 530 bar (53 MPa)				
					
Application	Tip marking	Spray angle	Bore inch / mm	Spraying width mm <sup>1)</sup>	
Natural paints	407	40°	0.007 / 0.18	160	0090 407
Clear paints	507	50°	0.007 / 0.18	190	0090 507
Oils	209	20°	0.009 / 0.23	145	0090 209
	309	30°	0.009 / 0.23	160	0090 309
	409	40°	0.009 / 0.23	190	0090 409
	509	50°	0.009 / 0.23	205	0090 509
	609	60°	0.009 / 0.23	220	0090 609
Synthetic-resin paints	111	10°	0.011 / 0.28	85	0090 111
PVC paints	211	20°	0.011 / 0.28	95	0090 211
	311	30°	0.011 / 0.28	125	0090 311
	411	40°	0.011 / 0.28	195	0090 411
	511	50°	0.011 / 0.28	215	0090 511
	611	60°	0.011 / 0.28	265	0090 611
Paints, primers	113	10°	0.013 / 0.33	100	0090 113
Zinc chromate base	213	20°	0.013 / 0.33	110	0090 213
Fillers	313	30°	0.013 / 0.33	135	0090 313
	413	40°	0.013 / 0.33	200	0090 413
	513	50°	0.013 / 0.33	245	0090 513
	613	60°	0.013 / 0.33	275	0090 613
	813	80°	0.013 / 0.33	305	0090 813
Fillers	115	10°	0.015 / 0.38	90	0090 115
Spray plasters	215	20°	0.015 / 0.38	100	0090 215
Rust protection paints	315	30°	0.015 / 0.38	160	0090 315
	415	40°	0.015 / 0.38	200	0090 415
	515	50°	0.015 / 0.38	245	0090 515
	615	60°	0.015 / 0.38	265	0090 615
	715	70°	0.015 / 0.38	290	0090 715
	815	80°	0.015 / 0.38	325	0090 815
Spray plasters	217	20°	0.017 / 0.43	110	0090 217
Rust protection paints	317	30°	0.017 / 0.43	150	0090 317
Red lead	417	40°	0.017 / 0.43	180	0090 417
Latex paints	517	50°	0.017 / 0.43	225	0090 517
	617	60°	0.017 / 0.43	280	0090 617
	717	70°	0.017 / 0.43	325	0090 717
	219	20°	0.019 / 0.48	145	0090 219
	319	30°	0.019 / 0.48	160	0090 319
	419	40°	0.019 / 0.48	185	0090 419
	519	50°	0.019 / 0.48	260	0090 519
	619	60°	0.019 / 0.48	295	0090 619
	719	70°	0.019 / 0.48	320	0090 719
	819	80°	0.019 / 0.48	400	0090 819
Mica paints	221	20°	0.021 / 0.53	145	0090 221
Zinc dust paints	421	40°	0.021 / 0.53	190	0090 421
Dispersions	521	50°	0.021 / 0.53	245	0090 521
	621	60°	0.021 / 0.53	290	0090 621
	821	80°	0.021 / 0.53	375	0090 821
Rust protection paints	223	20°	0.023 / 0.58	155	0090 223
	423	40°	0.023 / 0.58	180	0090 423
	523	50°	0.023 / 0.58	245	0090 523
	623	60°	0.023 / 0.58	275	0090 623
	723	70°	0.023 / 0.58	325	0090 723
	823	80°	0.023 / 0.58	345	0090 823
Dispersions	225	20°	0.025 / 0.64	130	0090 225
Binder, glue and filler paints	425	40°	0.025 / 0.64	190	0090 425
	525	50°	0.025 / 0.64	230	0090 525
	625	60°	0.025 / 0.64	250	0090 625
	825	80°	0.025 / 0.64	295	0090 825
	227	20°	0.027 / 0.69	160	0090 227
	427	40°	0.027 / 0.69	180	0090 427
	527	50°	0.027 / 0.69	200	0090 527
	627	60°	0.027 / 0.69	265	0090 627
	827	80°	0.027 / 0.69	340	0090 827
	629	60°	0.029 / 0.75	285	0090 629
	231	20°	0.031 / 0.79	155	0090 231
	431	40°	0.031 / 0.79	185	0090 431
	531	50°	0.031 / 0.79	220	0090 531
	631	60°	0.031 / 0.79	270	0090 631
	235	20°	0.035 / 0.90	160	0090 235
	435	40°	0.035 / 0.90	195	0090 435
	535	50°	0.035 / 0.90	235	0090 535
	635	60°	0.035 / 0.90	295	0090 635
	839	80°	0.039 / 0.99	480	0090 839
Large-area coatings	243	20°	0.043 / 1.10	185	0090 243
	543	50°	0.043 / 1.10	340	0090 543
	552	50°	0.052 / 1.30	350	0090 552
					1088 552
					1006 552

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

## Flow volume table

ø mm	Tip ø inch ("")	Spray angle	Flow volume in l/min*		
			at 70 bars	at 100 bars	at 150 bars
0.18	0.007	10-20-50°	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	20-40-50-60-80°	0.95	1.14	1.40
0.53	0.021	20-40-50-60-80°	1.25	1.56	1.90
0.66	0.026	20-40-50-60-80°	1.90	2.32	2.80
0.79	0.031	40-50-60-80°	2.84	3.50	4.20
0.91	0.036	40-50-60-80°	3.79	4.56	5.50
1.10	0.043	50-60-80°	5.69	6.84	8.30
1.30	0.052	50°	7.60	9.12	11.10

\*Flow volume refers to water.

## Maintenance and cleaning of Airless hard-metal tips

### Standard tips

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

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

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

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

## Spray gun accessories



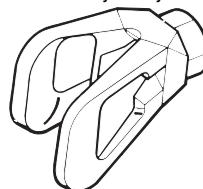
**Flat jet adjusting tip**

up to 250 bar (25 MPa)

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

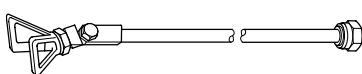
### Contact protection

for the flat jet adjustment tip



Order no. 0097 294

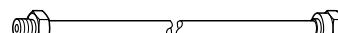
### Tip extension with slewable knee joint (without tip)



Length 100 cm  
Length 200 cm  
Length 300 cm

Order no. 0096 015  
Order no. 0096 016  
Order no. 0096 017

### Tip extension



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

**Spare parts list - high-pressure spraying unit WAGNER EP 2800 Spacspray**  
 (Spare parts diagram, see page 64)

Item	Part No.	Description	Qty.	Item	Part No.	Description	Qty.
1	0294 407	Front cover	1	23	3502 208	Pressure transducer	1
2	9802 537	Screw	8	24	0294 797	Housing	1
3	_____	Driving gear, see page 30		25	0294 590	Safety valve	1
4	0294 778	Carbon brush	2	27	3514 761	High-pressure hose	1
5	3507 103	Cap	2	28	9800 127	Screw	3
7	0294 345	Sound isolation	1	29	3553 171	Spring washer	3
8	0294 406	Motor covering	1	30	9820 305	Washer	3
10	3553 426	Swivel piece	1	31	9881 912	Return hose	1
11	_____	High-pressure filter, see page 31		32	0253 244	Filter	1
12	9885 561	Fitting	1	33	0258 308	Intake tube	1
13	9802 252	Hexagon screw	4	34	9850 639	Hose clip	1
14	3551 357	Spring washer	2	35	0294 386	Protective covering	1
15	3552 183	Bolt	2	36	3554 425	Angled connector	1
16	0294 396	Mains cable, 3 x 1,5 mm <sup>2</sup> , 3 m	1	9984 506	Special high-pressure hose		
18	0294 187	Pressure regulator knob	1			DN 10 mm, 15 m long, NPSM 3/8	
19	9953 670	Motor safety switch 16 A	1	0256 343	Coupling for high-pressure		
20	0291 438	Cover	1			hoses NPSM 3/8	
22	9802 250	Oval head screw	4				

**Spare parts list - driving gear EP 2800 Spacspray** (Spare parts diagram, see page 65)

Item	Part No.	Description	Qty.	Item	Part No.	Description	Qty.
3	3551 691	Screw	1	22	3571 031	Housing	1
4	3571 017	Seal	1	23	3553 171	Spring washer	4
5	3571 057	Shaft sealing ring	1	24	3552 163	Screw	4
6	3553 822	Locking ring	1	25	9802 537	Screw	2
7	3571 055	Roller bearing	1	26	3511 843	Spring washer	2
8	3571 004	Crankshaft	1	27	3553 025	Pin	2
9	3554 012	Washer	2	28	3571 015	Motor housing	1
10	3580 046	Needle bearing	1	29	0258 206	Material pump, see page 31	
11	3571 022	Connecting rod	1	30	3553 031	Pin	2
12	9885 543	Lubricating nipple	1	31	3571 013	Needle bearing	1
13	3571 019	Needle bearing	1	32	3505 304	Feather key	1
14	3554 013	Washer	1	33	3513 633	Toothed wheel	1
15	9821 506	Spring washer	1	34	3551 240	Locking ring	1
16	3554 186	Screw	1	35	3552 965	Feather key	1
17	3571 034	Pivot	1	36	3513 709	Toothed wheel	1
18	3553 244	Screw	2	37	3551 357	Spring washer	6
19	3571 026	Forked bearing	1	38	3551 236	Screw	6
20	3571 025	Pin	1				
21	3551 841	Split-pin	1				

## Spare parts list - material feed pump EP 2800 Spacspray (Spare parts diagram, see page 66)

Item	Part No.	Description	Qty.	Item	Part No.	Description	Qty.
1	0294 325	Adjusting nut	1	16	0294 518	Piston	1
2	0294 355*	Supporting ring	1	17	0123 434	Ball guide	1
3	3508 070*	V-ring, PE	3	18	9841 502*/**	Ball	1
4	3509 091*	V-ring, leather	2	19	9870 114**	Washer	1
5	0294 326*	Pressure ring	1	20	0294 516**	Valve seat	1
6	3513 364*	Spring washer	1	21	0123 328	Valve screw	1
7	3509 326	Hexagon nut	1	22	3509 451	Pin	1
8	0294 517	Cylinder	1	23	0279 446	Ball guide	1
9	9871 048*/**	O-ring	1	24	3551 519*/**	Ball	1
10	9894 237*	Spring washer	1	25	3500 310**	valve seat	1
11	0294 523*	Pressure ring	1	26	3500 203*/**	O-ring	1
12	0294 521*	V-ring, PE	3	27	0258 325	Housing	1
13	0294 520*	V-ring, leather	2		9992 504	Lubricating oil 250 ml (Mesamoll)	
14	0294 522	Supporting ring	1		0294 978*	Service kit	
15	3509 441*/**	O-ring	1		0294 979**	Service kit	

## Spare parts list - high-pressure filter EP 2800 Spacspray (Spare parts diagram, see page 66)

Item	Part No.	Description	Qty.	Item	Part No.	Description	Qty.
1	0294 706	Hexagonal screw	1	14	3514 072	O-ring	1
2	0291 512	Handle	1	15	9894 245	Filter support	1
3	9820 905	Disk spring	4	16	3514 069	Filter insert mesh size 0,32 mm – 50 mesh (standard equipment)	1
4	9822 516	Snap ring	1		3514 068	Filter insert mesh size 0,16 mm – 100 mesh	1
5	0294 501	Washer	1	17	0279 586	Filter housing	1
6	0294 500	Shaft	1	20	9970 123	Sealing ring	1
7	9871 045	O-ring	1	21	9904 307	Plug G 1/4	1
8	0294 498	Housing	1	22	9970 109	Sealing ring	1
9	9871 046	O-ring	1	23	9991 798	Pressure gauge	1
10	9841 502	Ball, 10 mm	1	24	3554 425	Angled connector	1
11	0294 516	Valve seat	1				
12	0294 499	Seal	1				
13	0295 548	Distributor block	1				

## Spare parts list - trolley EP 2800 Spacspray (Spare parts diagram, see page 67)

Item	Part No.	Description	Qty.	Item	Part No.	Description	Qty.
1	9890 104	Hub cap	2	12	0294 581	Holding bush	2
2	0294 534	Washer	4	14	0294 414	Handle	1
3	0270 301	Wheel	2	15	0294 585	Bracket	1
5	0294 582	Guide	2	16	9820 206	Washer	2
6	9801 202	Screw	2	17	9821 503	Spring washer	2
7	3554 213	Retaining spring	4	18	9800 128	Bolt	2
8	0294 580	Stop	2	19	0294 607	Basic trolley frame	1
9	0088 327	Spring washer	2	20	3513 538	Foot	2
10	3554 008	Screw	2	21	3554 458	Screw	2

# Attention!

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



## Danger

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

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

**Utiliser toujours le pistolet muni de sa protection.**

**1**

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

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

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

**2**

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

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

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

**3**

## Ne négligez pas la sécurité

## Sommaire

Page	Page		
<b>Prescriptions de sécurité pour la projection à haute pression.....</b>	<b>34</b>	<b>Mise hors service et nettoyage.....</b>	<b>40</b>
Introduction la projection avec les équipements à. haute pression .....	35	<b>Dépannage.....</b>	<b>41</b>
Fonctionnement du matériel.....	35	<b>Entretien.....</b>	<b>42</b>
Domaines d'application.....	35	Diagramme de la force de recul des buses.....	43
Produits utilisables.....	35	<b>Choix des buses.....</b>	<b>43</b>
<b>Caractéristiques techniques.....</b>	<b>35</b>	<b>Tableau des buses.....</b>	<b>44</b>
<b>Produits de revêtement.....</b>	<b>35</b>	Tableau des débits et des volumes.....	45
<b>Notes au sujet du filtre à haute pression.....</b>	<b>36</b>	Entretien et nettoyage des buses en carbure.....	45
<b>Vue d'ensemble WAGNER EP 2800 Spacspray</b>	<b>36</b>	Accessoires pour pistolets.....	45
<b>Eléments principaux de WAGNER EP 2800 Spacspray.....</b>	<b>37/38</b>	<b>Liste des pièce groupe de projection à haute pression WAGNER EP 2800 Spacspray.....</b>	<b>46</b>
<b>1. Entraînement .....</b>	<b>37</b>	<b>Eclaté groupe de projection à haute pression WAGNER EP 2800 Spacspray.....</b>	<b>64</b>
Moteur électrique.....	37	<b>Liste des pièces entraînement.....</b>	46
Interrupteur-protecteur du moteur.....	37	<b>Eclaté entraînement.....</b>	65
Câble d'alimentation.....	37	<b>Liste des pièces pompe de produit.....</b>	47
<b>2. Pompe de produit.....</b>	<b>37</b>	<b>Eclaté pompe de produit.....</b>	66
<b>3. Accessoires à haute pression.....</b>	<b>37/38</b>	<b>Liste des pièces filtre HP.....</b>	47
Vanne de décharge.....	38	<b>Eclaté filtre HP.....</b>	66
<b>4. Unité de réglage de la pression.....</b>	<b>38</b>	<b>Liste des pièces chariot.....</b>	47
Bouton de réglage Transport par palan.....	38	<b>Eclaté chariot.....</b>	67
<b>Mise en service.....</b>	<b>39</b>	<b>Points de S.A.V. Wagner.....</b>	69
Généralités de la technique d'application.....	39	<b>Reponsabilité du fabricant.....</b>	73
Pistolet de projection.....	39	<b>CE Déclaration de conformité.....</b>	73
Flexible à haute pression.....	39	<b>Bulletin de garantie.....</b>	74
Maniement du flexible à haute pression.....	39		
<b>Interruptions de travail.....</b>	<b>40</b>		

## Prescriptions de sécurité pour la projection à haute pression

### Observer les prescriptions en vigueur sur le plan local.

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

1. Lire attentivement le mode d'emploi et respecter les instructions données afin d'éviter tout danger
2. Seuls les produits et solvants dont le point éclair est égal ou supérieur à 21 °C doivent être mis en oeuvre, et ceci sans échauffement préalable.
3. L'équipement à haute pression ne doit être utilisé dans les locaux concernés par la réglementation de protection contre les explosions
4. Ne jamais travailler en présence d'une source d'inflammation telle que feu ouvert, cigarettes, cigarettes, pipes allumées, étincelles, fils incandescents, surfaces chaudes, etc....
5. Attention, danger de blessure par injection du produit!

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

**Ne jamais mettre les doigts ou la main dans le jet. En raison des pressions extrêmement élevées des blessures graves peuvent se produire. Ne jamais utiliser le pistolet sans sa garde de protection.**



**A l'occasion du montage ou démontage de la buse ou pendant les arrêts de travail toujours verrouiller le pistolet pour éviter toute actionnement involontaire.**

6. Porter un masque respiratoire.  
Mettre un masque respiratoire à la disposition de l'utilisateur

Pour éviter les maladies professionnelles il y a lieu de respecter, à l'occasion de la préparation et de la mise en œuvre de peintures ainsi que lors du nettoyage, les prescriptions des fabricants des peintures ou des solvants utilisés. D'autre part, des vêtements de protection, gants et éventuellement une crème de protection sont nécessaires pour protéger la peau.

7. **Le pistolet de projection ainsi que le flexible de haute pression entre l'équipement et le pistolet doivent correspondre à la pression produite par l'équipement.**  
Un marquage durable sur le flexible de haute pression doit comporter les indications suivantes: Pression de fonctionnement maxi, fabricant et date de fabrication. D'autre part, la résistance entre les raccords du flexible entre l'équipement et le pistolet doit être égale ou inférieure à 1 mégohm..

8. En raison des grandes vitesses d'écoulement, l'équipement peut être l'objet d'une charge electrostatique. En se déchargeant, cette charge electrostatique peut provoquer étincelles ou flammes.

Pour cette raison il est indispensable de toujours prévoir une mise à la terre du matériel par l'intermédiaire de l'installation électrique. La prise de réseau doit être équipée d'un contact de protection (terre).

### 9. Attention

**Lors des travaux dans un local ou à l'extérieur :**  
**Eviter que les vapeurs de solvant soient dirigées en direction du groupe de projection,**  
**que des vapeurs de solvant se forment à proximité du groupe.**

Installer le matériel sur le côté opposé au groupe de projection. A l'extérieur, tenir compte de la direction du vent.

En travaillant dans des locaux fermés , prévoir une aération suffisante pour évacuer les vapeurs de solvant.

Respecter la distance minimale de 3 m entre le groupe de projection et l'objet.

10. Prévoir les installations d'aspiration en fonction des prescriptions locales. .

11. Les pièces à peindre doivent être mises à la terre.

12. Lors du nettoyage avec un solvant, ne jamais projeter dans un récipient n'ayant qu'une seule ouverture. Formation d'un mélange gaz/air explosif. Prévoir la mise à la terre du récipient

### 13. Nettoyage du matériel

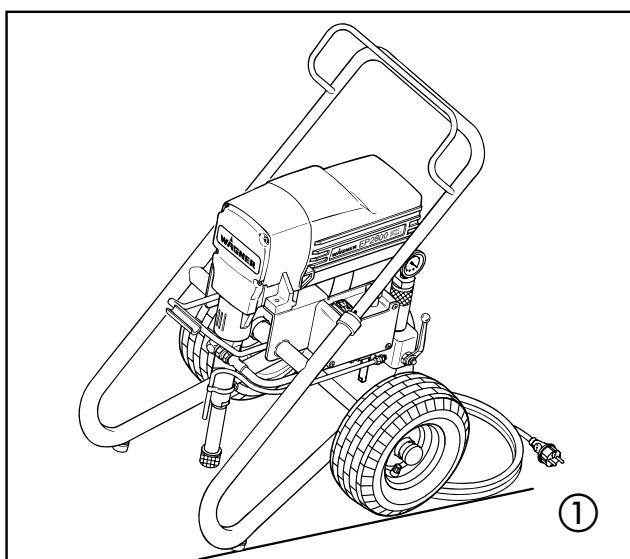
Ne jamais nettoyer le groupe à l'aide d'un jet d'eau ou de vapeur sous pression. Danger de court-circuit par l'eau!

### 14. Avant toute intervention sur des éléments électriques, tirer la fiche de la prise de réseau.

15. Les travaux sur les composants électriques doivent être effectués uniquement par un électricien ou par des personnes formées à cet effet, même si le mode d'emploi comporte des instructions y relatives. Nous déclinons toute responsabilité en cas d'installation défectueuse.

### 16. Installation sur un terrain incliné

La partie avant du groupe de projection doit être dirigée en bas afin d'éviter un déplacement imprévu.



## Introduction à la projection avec les équipements à haute pression

Les domaines d'application principaux sont les revêtements en couches épaisses de produits à viscosité élevée pour les surfaces et quantités de produit importantes.

Une pompe à piston aspire le produit et le refoule sous haute pression à la buse. En passant par la buse sous une pression jusqu'à 210 bar le produit est éclaté.

Cette pression extrêmement élevée permet un éclatement microfin du produit. Le fait que ce système travaille sans air lui a donné son nom d'AIRLESS (de l'anglais "sans air"). Ce procédé de projection offre des avantages tels que pulvérisation très fine, peu de brouillard et surface lisse sans bulles. D'autre part, il faut mentionner la grande vitesse de travail et l'excellente maniabilité.

## Fonctionnement du matériel

Pour mieux comprendre le fonctionnement, voici quelques renseignements au sujet de la conception technique

WAGNER AIRLESS EP 2800 Spacspray est un équipement de projection à haute pression entraîné par un moteur électrique.

Un engrenage transmet la force d'entraînement à un vilebrequin qui fait monter et descendre le piston de la pompe de produit.

A la montée, la soupape d'aspiration est ouverte et le produit est aspiré.

A la descente, le clapet de refoulement s'ouvre et le produit est refoulé sous pression.

## Domaines d'application

Rénovations à l'intérieur, protection et rénovation de façades et protection de constructions. Enduits à projeter en qualité Airless, peintures latex, vinyles et produits à couche épaisse.

## Produits utilisables

Enduits à projeter en qualité Airless, peintures latex, vinyles et produits à couche épaisse.

La mise en œuvre d'autres produits est soumise à l'accord préalable des Ets. WAGNER.

## Caractéristiques techniques

Tension	: 230 Volt~, 50 Hz
Puissance du moteur P <sub>1</sub>	: 1,5 kW
Protection	: IP 44
Fusible	: 16 A, retardé
Câble d'alimentation	: 3 m
Niveau sonore maxi	: 89 dB (A)
Pression de service maxi	: 210 bar
Débit maxi	: 4,8 l/min
Débit maxi à 120 bar (eau)	: 3,8 l/min
Poids à vide	: 52 kg
Flexible haute pression spécial	: DN 10 mm, 15 m
Pression de gonflage des pneumatiques	: 1,4 bar au maximum

## Produits de revêtement

### Filtrage

Pour les produits **ne contenant pas de charges** seulement un filtrage spécial du produit de revêtement est normalement recommandé.

Bien agiter le produit avant l'emploi.

**Attention:** En remuant ou agitant le produit à l'aide d'agitateurs motorisés, veiller à ne pas y introduire de l'air. Les bulles d'air rendront l'aspiration plus difficile.

### Viscosité

Certains laques et peintures seront diluées conformément aux prescriptions du fabricant.

La viscosité seule n'est pas décisive pour déterminer la pression nécessaire à l'application. Certain produits d'apparence fluide nécessitent néanmoins une pression élevée.

### Produits à deux composants

Respecter sans faute la durée de vie en pot du produit. L'équipement doit être rincé et nettoyé soigneusement avec le produit de nettoyage adéquat à l'intérieur de ce temps.

### Produits contenant des pigments abrasifs

Ces pigments occasionnent une forte usure des soupapes, du pistolet de projection, et de la buse. La durée de vie de ces éléments s'en trouve considérablement réduite.

## Notes au sujet du filtre à haute pression (Fig. 2, pos. 1)

Est employée comme filtre fin pour les différents travaux suivant la buse utilisée.

**Attention: Pour l'application de produits chargés enlever la cartouche de filtre et le support de filtre dans le filtre à haute pression.**

### Choix de la cartouche de filtre

Pour un orifice de buse en-dessous de 0,38 mm / 015 largeur de maille 0,16 mm - 100 mailles

Pour un orifice de buse entre 0,38 mm / 015 et 0,66 mm / 026 largeur de maille 0,32 mm - 50 mailles (fourniture standard)

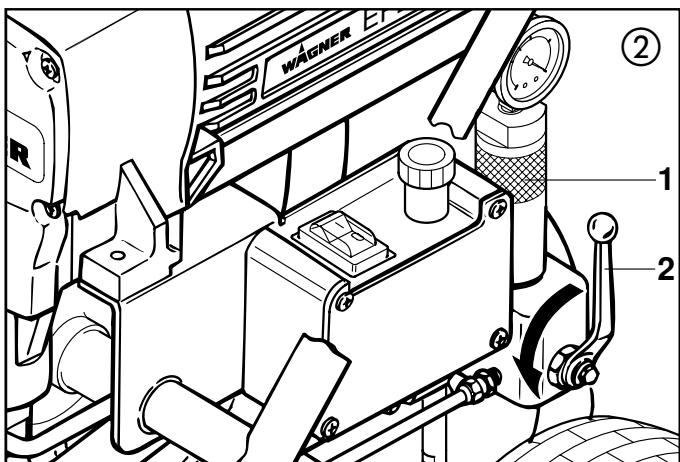
Pour les nos. de référence voir page 47, pos. 16 filtre à haute pression.

**A l'occasion d'une intervention sur le filtre à haute pression, arrêter le groupe et décharger la pression.**

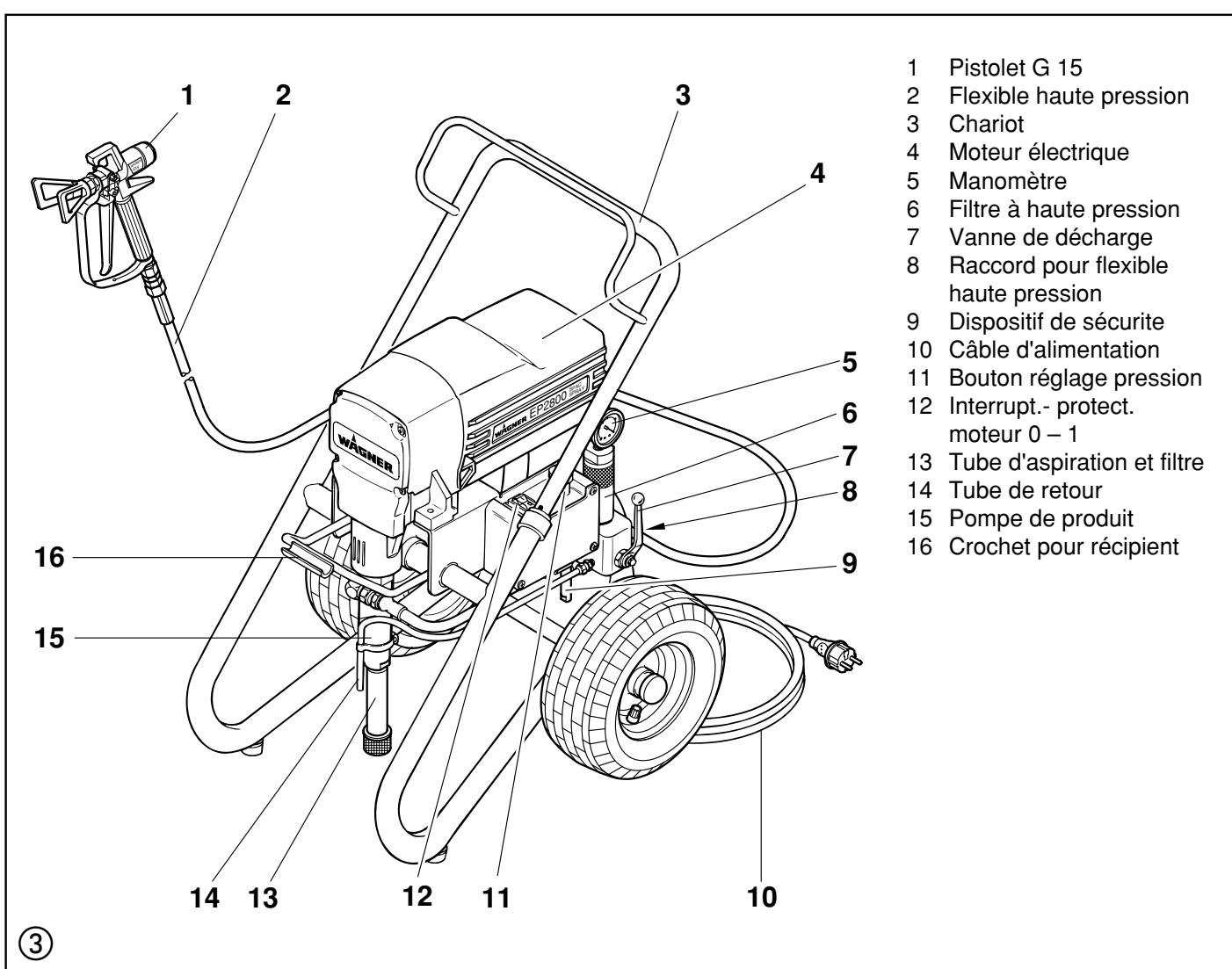
### Attention:

Si le filtre à haute pression est colmaté, **ne jamais** dévisser le corps du filtre sous pression, **mais:**

1. Arrêter le groupe.
2. Tirer la fiche de la prise de réseau
3. Déverrouiller le pistolet et tirer la gâchette.
4. Ouvrir la vanne de décharge (2).
5. Dévisser le corps de filtre.
6. Nettoyer ou remplacer la cartouche.

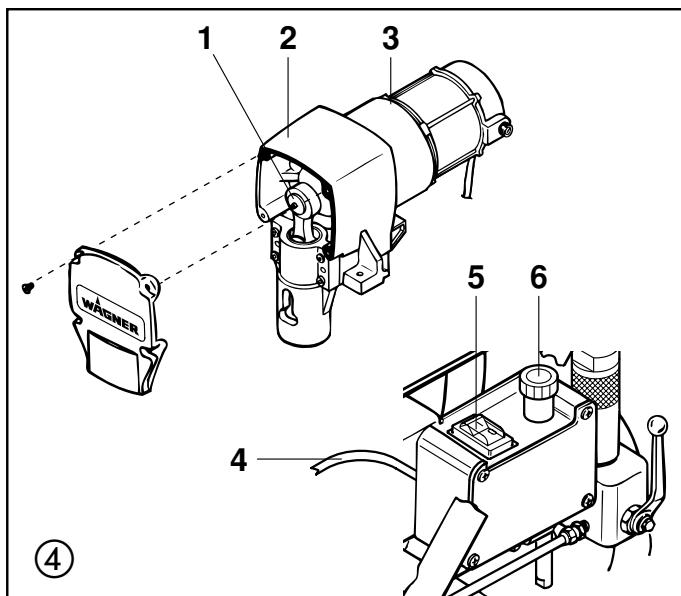


## Vue d'ensemble WAGNER EP 2800 Spacspray



## Eléments principaux de WAGNER EP 2800 Spacspray

### 1. Entraînement



- 1 Vilebrequin
- 2 Carter d'engrenage
- 3 Moteur électrique
- 4 Câble d'alimentation
- 5 Interrupteur-protecteur du moteur 0 – 1
- 6 Bouton de réglage de la pression

**Important:** Si EP 2800 est utilisé sur un chantier, il faut assurer la sécurité électrique par un fusible de 16 A à action retardée, en raison d'une chute de tension toujours possible.

### Moteur électrique

Moteur universel – remplacement des balais de charbon voir sous "Entretien", page 42.

### Interrupteur-protecteur du moteur

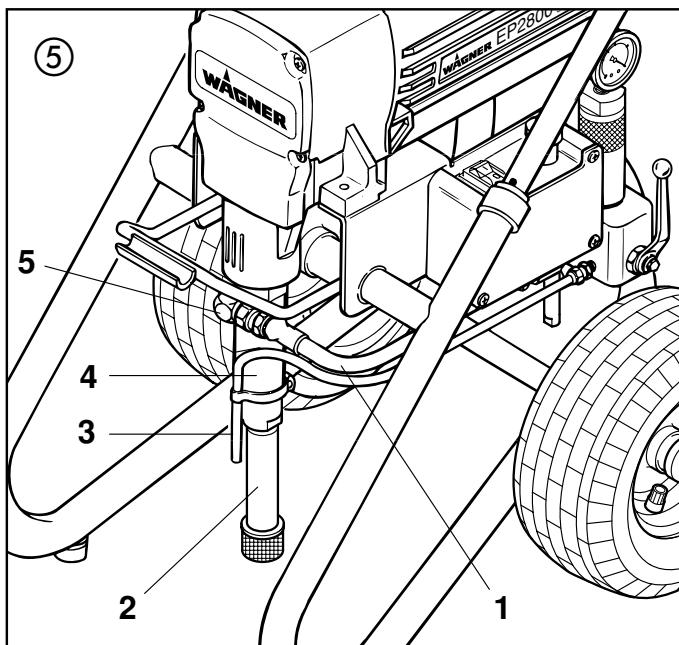
En cas de surcharge, l'alimentation du moteur est coupée automatiquement et en permanence. L'interrupteur peut être réarmé après une attente de 2 à 3 minutes.

### Câble d'alimentation

Sa longueur est de 3 m, sa section de 3 x 1,5 mm<sup>2</sup> et sa désignation est HO7 RN-F3G1,5.

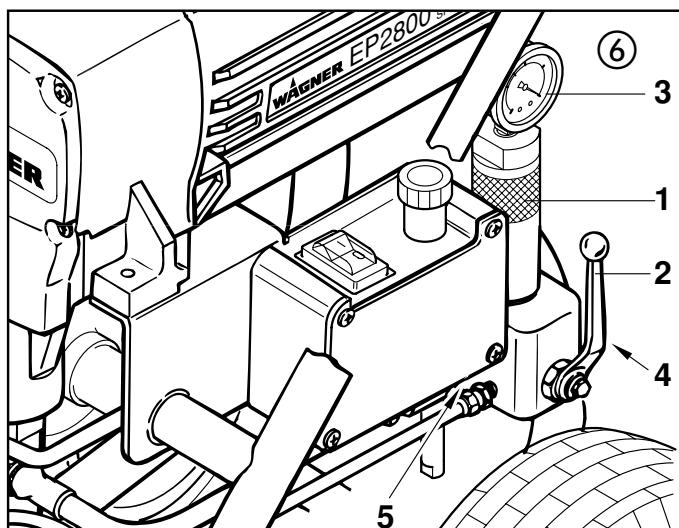
**Attention:** Il y a lieu d'utiliser obligatoirement un câble de rallonge de la même exécution. Le câble de rallonge doit être déroulé complètement. D'autre part, il faut faire attention au parfait état des connexions! Les chutes de tension rendent le démarrage du moteur plus difficiles et diminuent le rendement du matériel

### 2. Pompe de produit



- 1 Flexible de liaison au filtre haute pression
- 2 Tube d'aspiration avec filtre
- 3 Tube de retour
- 4 Pompe de produit
- 5 Coude

### 3. Accessoires à haute pression



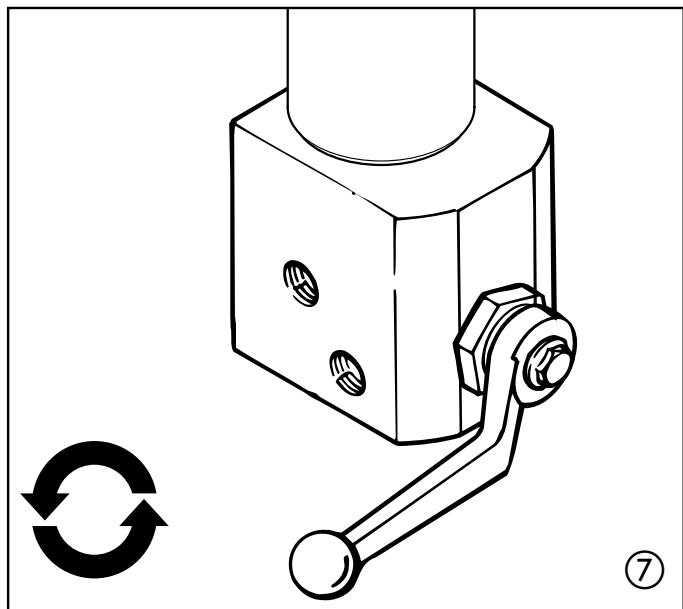
- 1 Filtre à haute pression
- 2 Vanne de décharge
- 3 Manomètre
- 4 Raccord pour flexible haute pression
- 5 Raccord pivotant pour flexible HP de liaison à la pompe de produit

3. 1 La vanne de décharge (2 fig. 6, page 37) sert à la sécurité (décharge de la pression), à l'aspiration et à l'évacuation de l'air.

#### Levier en position horizontale

Le passage par le tube de retour au réservoir de produit est libre.

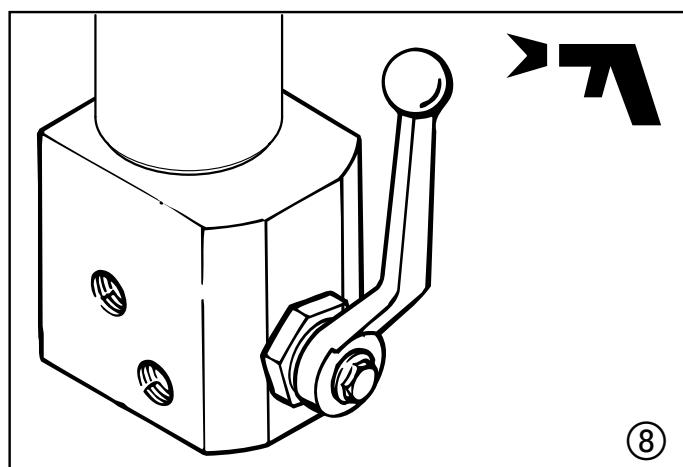
La pompe aspire le produit qui retourne par le tube de retour.



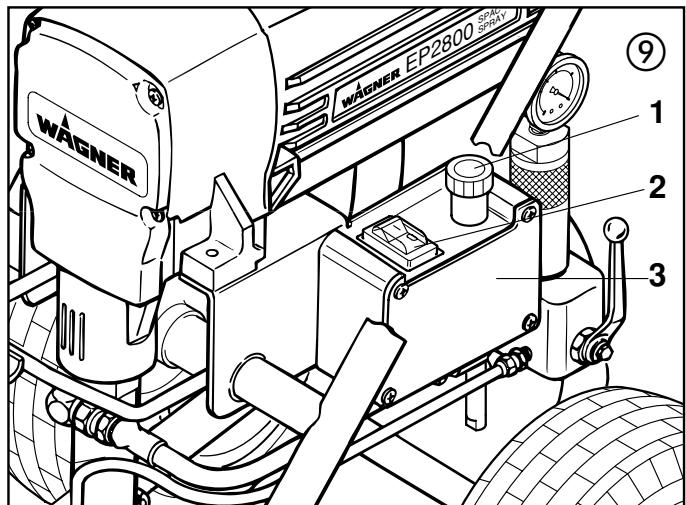
#### Levier en position verticale

La vanne de décharge est fermée.

La pompe de produit aspire et refoule le produit en fonction du réglage du bouton de pression..



#### 4. Unité de réglage de la pression



- 1 Bouton de réglage de la pression
- 2 Interrupteur-protecteur du moteur 0 – 1
- 3 Boîtier de commande

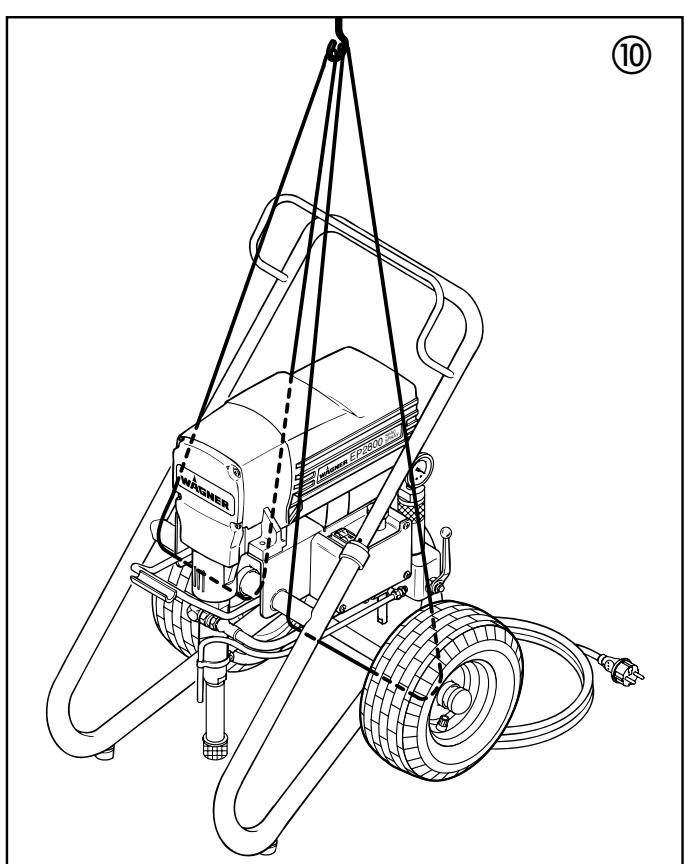
Le bouton de réglage de la pression permet de régler la pression de manière continue.

Tourner à droite en butée – pression maxi.

Tourner à gauche en butée – pression minimale.

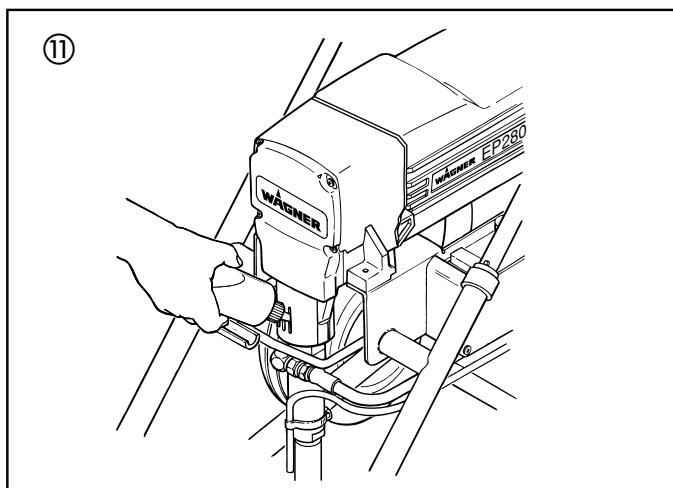
#### Transport par palan

Pour transporter le groupe par palan, utiliser des bandes ou cordes (pas de cordes en fils d'acier).



## Mise en service

- Avant le branchement au réseau, contrôler si la tension du réseau correspond à la tension de service indiquée sur la plaque signalétique.  
Le branchement doit être effectué par une prise avec contact de protection relié à la terre.
- Visser le tube d'aspiration avec filtre manuellement sur la pompe de produit
- A l'aide d'une clé à fourche, visser le tuyau à haute pression spécial sur le raccord pour flexible à haute pression. De l'autre côté monter le pistolet avec la buse appropriée.
- Remplir l'huile de balayage. Eviter un trop-plein qui pourrait couler dans le réservoir de produit.



L'huile de balayage empêche l'usure prémature des garnitures.

- Attention: Pour l'application de produits chargés enlever la cartouche de filtre et le support de filtre dans le filtre à haute pression.**
- Placer la pompe de produit dans un récipient contenant le produit de nettoyage correspondant au produit appliqué.
- Ouvrir la vanne de décharge
- Tourner le bouton de réglage de la pression à gauche en butée.
- Mettre le groupe en marche.
- Tourner le bouton de réglage à droite. Attendre que le produit sort du tube de retour.
- Ferme la vanne de décharge . Régler la pression désirée par le bouton de réglage
- Projeter le reste du produit de nettoyage dans un récipient ouvert.
- Ensuite, faire aspirer le produit préparé au préalable.
- Le groupe est prêt à travailler..

## Généralités de la technique d'application

### Pistolet de projection

Pendant la projection, déplacer le pistolet régulièrement afin que la surface traitée devienne aussi régulière que possible. Le mouvement doit venir du bras et non pas du poignet de façon à respecter une distance parallèle entre le pistolet et le support à traiter de 30 cm environ. Les bords de projection ne doivent pas être trop nets. La passe suivante permettra de recouvrir les bords restés assez flous de la passe précédente.

Si le pistolet est toujours déplacé parallèlement au support, la formation de brouillard sera minimale.

### Note

Si les bords de projection sont trop nets, il faut soit augmenter la pression de projection soit diluer davantage le produit.

### Buses bouchées

Voir instructions d'entretien pour buses, page 45.

### Flexible à haute pression

Un tuyau flexible à haute pression spécialement adapté aux pompes à piston à entraînement électrique équipe le groupe. Pour les raisons de fonctionnement, de sécurité et de durée de vie, nous recommandons d'utiliser exclusivement des flexibles à haute pression originaux WAGNER.

### Maniement du flexible à haute pression

Il faut éviter de trop plier le flexible, le plus petit rayon ne doit pas être inférieur à 20 cm. Protéger le flexible contre le passage de véhicules et éviter le frottement sur des arêtes vives.

### Attention

Ne jamais utiliser un flexible à haute pression endommagé! Danger de blessure! Ne jamais essayer de réparer un flexible défectueux!

## Interruptions de travail

En cas de mise en œuvre de produits séchant à l'air, procéder comme suit:

1. Tourner le bouton de réglage de la pression à gauche.
2. Ouvrir la vanne de décharge ↗
3. Arrêter le groupe.
4. Tirer la gâchette du pistolet afin de décharger la pression dans le flexible et le pistolet.
5. Verrouiller le pistolet, voir le mode d'emploi du pistolet.
6. Pour le nettoyage éventuel de la buse, voir instructions page 45.
7. Laisser le tube d'aspiration dans le produit ou le plonger dans le produit de nettoyage correspondant.  
Ainsi, le produit contenu dans le tube d'aspiration, le filtre et le groupe ne sèche pas .

### Attention

Après la mise en œuvre de peintures à séchage rapide et ou de produits à deux composants, nettoyer l'équipement obligatoirement à l'intérieur du temps de réaction avec le produit de nettoyage approprié.

## Mise hors service et nettoyage

La propreté est le meilleur garant d'un fonctionnement sans incidents. Nettoyer le groupe à la fin du travail. Ainsi le séchage de restes de produit à l'intérieur du matériel est évité. Le produit utilisé pour le nettoyage (toujours avec un point éclair au-dessus de 21° C) doit correspondre au produit mis en œuvre.

1. **Verrouiller le pistolet**, voir le mode d'emploi du pistolet.  
Démonter et nettoyer la buse, voir page 45.
2. Plonger le tube d'aspiration dans le produit de nettoyage approprié. Déverrouiller le pistolet et actionner la gâchette. Pomper les restes de produit contenus dans le flexible et la pompe dans le récipient de produit. En cas de produits à base de solvant - prévoir la mise à la terre du récipient

**Attention! Ne pas projeter le produit dans un récipient n'ayant qu'une seule petite ouverture (bonde), voir prescriptions de sécurité page 34.**

3. Tirer la gâchette et laisser tourner le groupe en circuit fermé jusqu'à ce que le produit de nettoyage soit propre.
4. Ouvrir la vanne de décharge ↗, pour évacuer les restes du produit du tube de retour.

5. Sortir le tube d'aspiration du produit de nettoyage. Fermer la vanne de décharge ↗. Pomper le produit de nettoyage dans un récipient-collecteur. Ainsi le groupe sera complètement vidé.

6. Nettoyer soigneusement tous les filtres, le pistolet et le flexible.

### Attention

**Le matériel ne doit pas resté sous pression après la fin du travail. Ouvrir la vanne de décharge ↗, tourner le bouton de réglage de la pression à gauche en butée (pression minimale).**

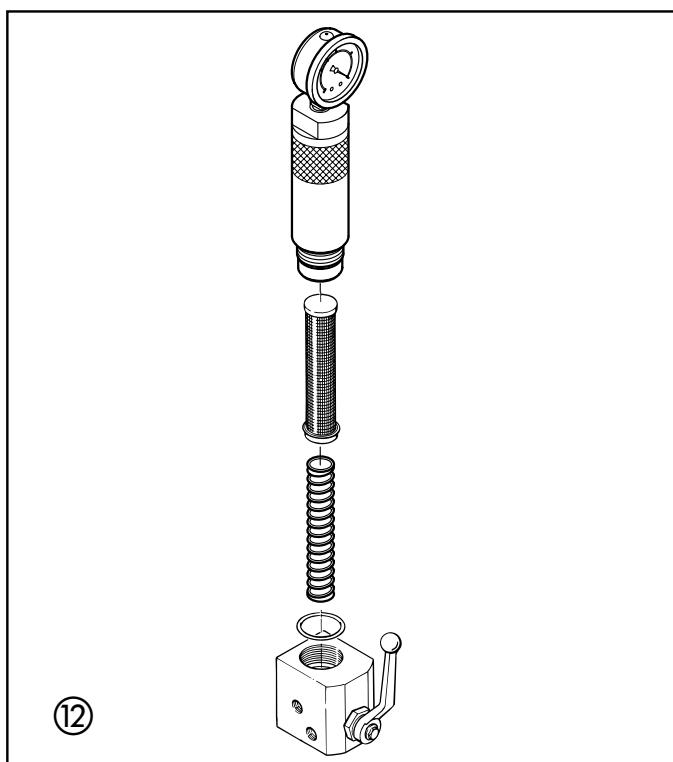
7. En cas de mise à l'arrêt pour une durée plus longue (vacances): nettoyer le matériel soigneusement. Le rincer ensuite avec de l'huile de moteur (par exemple SAE 15 – W 40) afin de le conserver.

8. Arrêter el groupe.

9. **Filtre à haute pression**

**A l'occasion d'une intervention sur le filtre à haute pression – arrêter le groupe et décharger la pression – ouvrir la vanne de décharge ↗.**

Ouvrir le filtre à haute pression, dévisser le corps du filtre. Nettoyer toutes les pièces avec le produit approprié. Si l'air comprimé est à disposition – souffler la cartouche de filtre et le support. Remonter le filtre à haute pression.



10. **En aucun cas il faut utiliser un jet puissant ou un nettoyeur à haute pression ou à vapeur pour le nettoyage du groupe. Danger de court-circuit par la pénétration d'eau.**

F

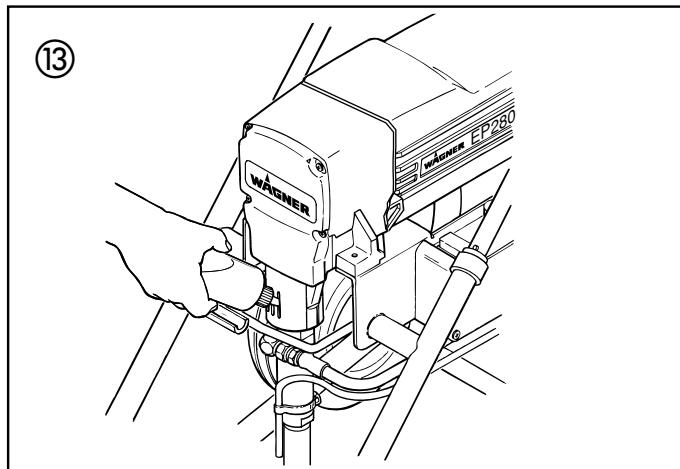
## Dépannage

Problème	Cause possible	Remède
Le groupe ne démarre pas	Fusible du réseau trop faible Tension du réseau manque Bouton de réglage pression trop à gauche Balais de charbon du moteur usés Interrupteur-protecteur 0 – 1 défectueux Moteur défectueux	Monter un nouveau fusible 16 A retardé Contrôler Tourner le bouton à droite Remplacer Faire remplacer par un spécialiste Appeler le S.A.V. WAGNER
Le groupe n'aspire pas	Soupape d'aspiration ne ferme pas Filtre du tube d'aspiration bouché Garniture inférieure usée Produit trop épais	Nettoyer ou remplacer la soupape Nettoyer ou remplacer le filtre Remplacer la garniture Diluer
Le groupe aspire, mais la pression ne monte pas	Bouton de réglage pression trop à gauche Filtre à haute pression bouché Buse choisie trop grande Soupape d'aspiration usée	tourner le bouton à droite Nettoyer Monter une buse plus petite Nettoyer ou remplacer
Le produit sort par les fentes prévues pour le remplissage de l'huile de balayage	Garniture supérieure usée Piston usé	Remplacer la garniture Remplacer
Mauvaise qualité de surface	Buse trop grande Mauvais réglage de la pression Débit de produit trop faible	Monter une buse plus petite Corriger le réglage de pression Nettoyer le filtre à haute pression et le tamis de crosse

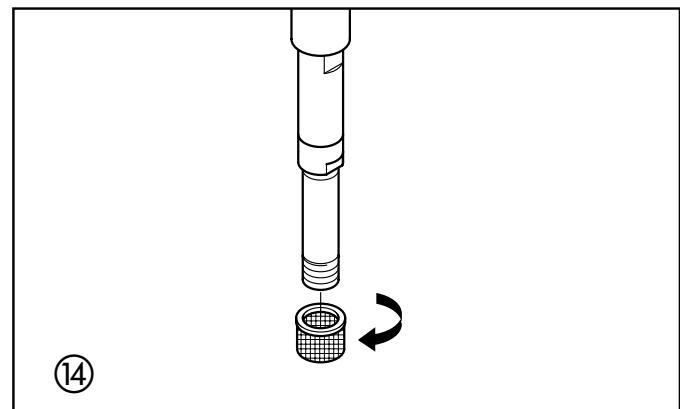
## Entretien

### 1. Journalier:

Remplir l'huile de balayage. Eviter un trop plein qui risque de couler dans le réservoir de produit.



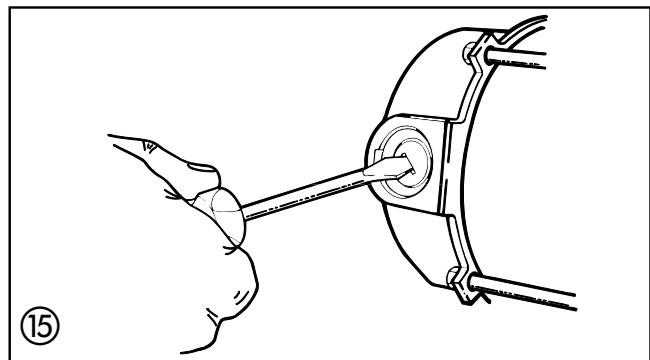
### 2. Dévisser le filtre au tube d'aspiration. Le nettoyer à l'aide d'un pinceau dur et du produit de nettoyage adéquat.



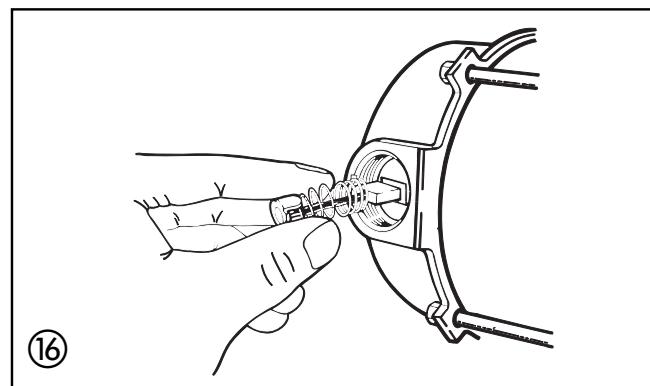
### 3. Balais de charbon du moteur électrique

Contrôle des balais toutes les 250 heures de service environ.

1. Tirer la fiche de la prise de réseau.
2. Dévisser les vis du capot de moteur. Enlever le capot.
3. Dévisser la fixation des balais de charbon.



### 4. Sortir les balais de charbon. Le remplacement est nécessaire, si leur longueur est inférieure à 6 mm.



#### Attention

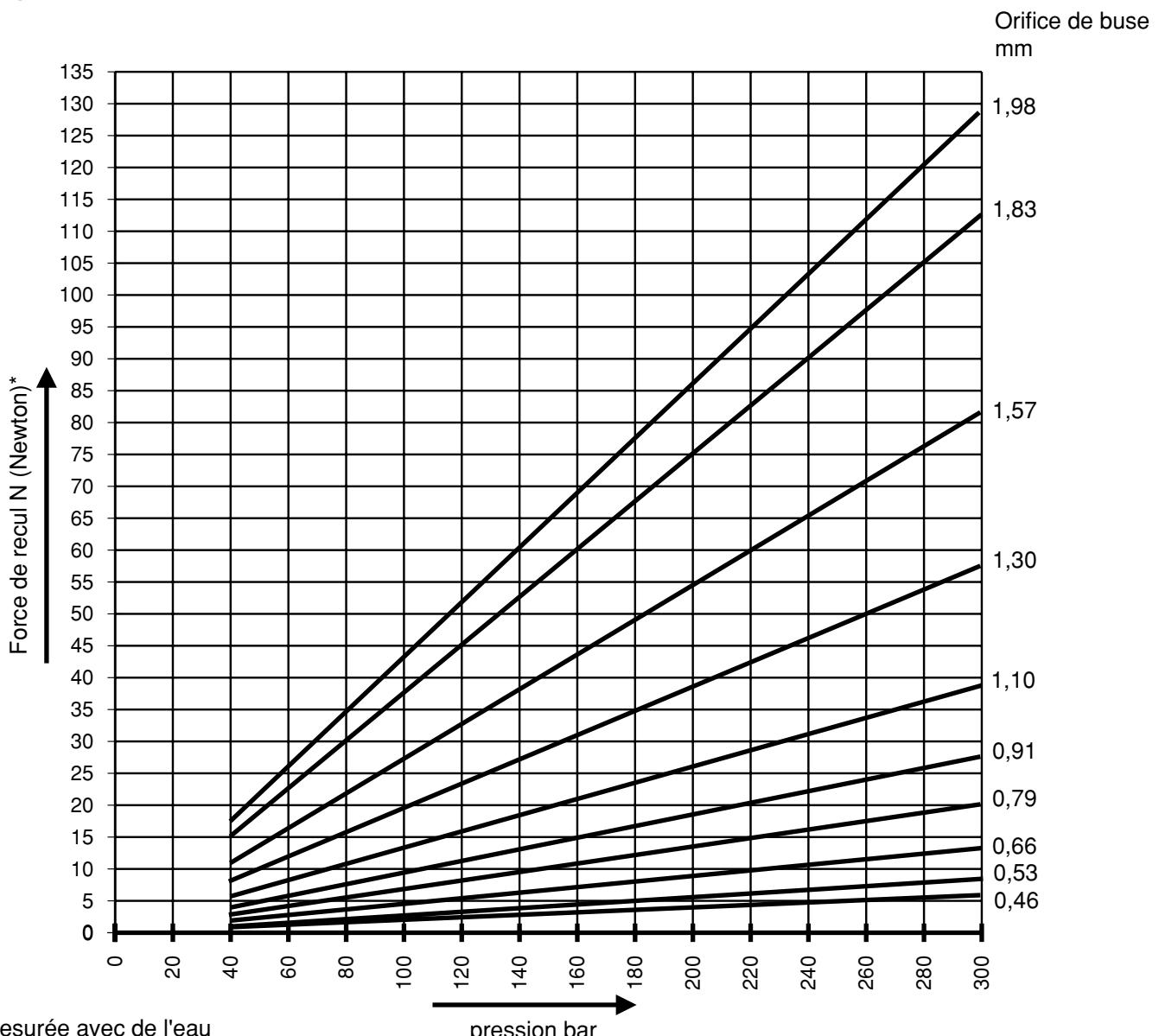
Remplacer toujours les deux balais.

### 4. Remplacement des garnitures dans la pompe de produit :

Le remplacement est nécessaire si le produit sort par les fentes prévues au remplissage de l'huile de balayage ou si la pression de fonctionnement chute.

(F)

## Diagramme de la force de recul des buses



Il s'agit de la force agissant sur le pistolet et transmise à la main qui guide le pistolet.

Pour des pressions de projection plus importantes, les valeurs peuvent être calculées proportionnellement.

**Attention:** Pour les pistolets à rallonge, la force agissant sur la main est plus importante. Tenir le pistolet avec les deux mains.

### Choix des buses

Afin d'obtenir des bons résultats et pour travailler rationnellement, il est très important de choisir les buses appropriées.

Dans beaucoup de cas, ce choix ne peut être fait qu'après des essais.

#### Voici quelques règles générales à ce sujet:

Le jet projection doit être uniforme.

Si l'on constate des bandes, la pression de projection est trop basse ou le produit est trop visqueux.

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

**Il en résulte:** grande buse = pression basse  
petite buse = pression élevée

Il existe un très grand choix de buses tant pour l'orifice que pour l'angle de projection.

# Tableau des buses

	<b>WAGNER Profi Tip</b> jusqu'à 270 bar (27 MPa)		sans buse filet F (11/16 - 16 UN) pour pistolets Wagner Réf. No. 1006 001		sans buse filet G (7/8 - 14 UNF) pour pistolets Graco/Titan Réf. No. 1006 002
	<b>WAGNER Tip</b> jusqu'à 530 bar (53 MPa)		sans buse Réf. No. 1088 001		
	<b>Buses standard</b> jusqu'à 530 bar (53 MPa)				
<b>Utilisation</b>	<b>Marquage</b>	<b>Angle de projection</b>	<b>Orifice inch / mm</b>	<b>LARGEUR DU JET mm<sup>1)</sup></b>	
Laques naturelles vernis huiles	<b>Tamis de crosse „ROUGE“</b>	407	40°	0.007 / 0.18	160
		507	50°	0.007 / 0.18	190
		209	20°	0.009 / 0.23	145
		309	30°	0.009 / 0.23	160
		409	40°	0.009 / 0.23	190
		509	50°	0.009 / 0.23	205
Laques synthétiques	<b>Tamis de crosse „ROUGE“</b>	609	60°	0.009 / 0.23	220
		111	10°	0.011 / 0.28	85
		211	20°	0.011 / 0.28	95
		311	30°	0.011 / 0.28	125
		411	40°	0.011 / 0.28	195
		511	50°	0.011 / 0.28	215
Laques, apprêts, chromate de zinc, couches de fond, bouche-pores	<b>Tamis de crosse „JAUNE“</b>	611	60°	0.011 / 0.28	265
		113	10°	0.013 / 0.33	100
		213	20°	0.013 / 0.33	110
		313	30°	0.013 / 0.33	135
		413	40°	0.013 / 0.33	200
		513	50°	0.013 / 0.33	245
Bouche-pores, enduits à projeter, anti-rouilles	<b>Tamis de crosse „JAUNE“</b>	613	60°	0.013 / 0.33	275
		713	70°	0.013 / 0.33	305
		813	80°	0.013 / 0.33	305
Enduits à projeter, anti-rouilles, minium de plomb, peintures latex	<b>Tamis de crosse „JAUNE“</b>	115	10°	0.015 / 0.38	90
		215	20°	0.015 / 0.38	100
		315	30°	0.015 / 0.38	160
		415	40°	0.015 / 0.38	200
		515	50°	0.015 / 0.38	245
		615	60°	0.015 / 0.38	265
Peintures au mica, peintures à base de zinc, vinyles	<b>Tamis de crosse „BLANC“</b>	715	70°	0.015 / 0.38	290
		815	80°	0.015 / 0.38	325
		217	20°	0.017 / 0.43	110
		317	30°	0.017 / 0.43	150
		417	40°	0.017 / 0.43	180
		517	50°	0.017 / 0.43	225
Peintures anti-rouille	<b>Tamis de crosse „BLANC“</b>	617	60°	0.017 / 0.43	280
		717	70°	0.017 / 0.43	325
		219	20°	0.019 / 0.48	145
		319	30°	0.019 / 0.48	160
		419	40°	0.019 / 0.48	185
		519	50°	0.019 / 0.48	260
Vinyles, liants, colles, peintures chargées	<b>Tamis de crosse „VERT“</b>	619	60°	0.019 / 0.48	295
		719	70°	0.019 / 0.48	320
		819	80°	0.019 / 0.48	400
		221	20°	0.021 / 0.53	145
		421	40°	0.021 / 0.53	190
		521	50°	0.021 / 0.53	245
Peintures pour surface importantes	<b>Tamis de crosse „VERT“</b>	621	60°	0.021 / 0.53	290
		821	80°	0.021 / 0.53	375
		223	20°	0.023 / 0.58	155
		423	40°	0.023 / 0.58	180
		523	50°	0.023 / 0.58	245
		623	60°	0.023 / 0.58	275
		723	70°	0.023 / 0.58	325
		823	80°	0.023 / 0.58	345
	<b>Tamis de crosse „BLANC“</b>	225	20°	0.025 / 0.64	130
	<b>Tamis de crosse „BLANC“</b>	425	40°	0.025 / 0.64	190
	<b>Tamis de crosse „BLANC“</b>	525	50°	0.025 / 0.64	230
	<b>Tamis de crosse „BLANC“</b>	625	60°	0.025 / 0.64	250
	<b>Tamis de crosse „BLANC“</b>	825	80°	0.025 / 0.64	295
	<b>Tamis de crosse „VERT“</b>	227	20°	0.027 / 0.69	160
	<b>Tamis de crosse „VERT“</b>	427	40°	0.027 / 0.69	180
	<b>Tamis de crosse „VERT“</b>	527	50°	0.027 / 0.69	200
	<b>Tamis de crosse „VERT“</b>	627	60°	0.027 / 0.69	265
	<b>Tamis de crosse „VERT“</b>	827	80°	0.027 / 0.69	340
	<b>Tamis de crosse „VERT“</b>	629	60°	0.029 / 0.75	285
	<b>Tamis de crosse „VERT“</b>	231	20°	0.031 / 0.79	155
	<b>Tamis de crosse „VERT“</b>	431	40°	0.031 / 0.79	185
	<b>Tamis de crosse „VERT“</b>	531	50°	0.031 / 0.79	220
	<b>Tamis de crosse „VERT“</b>	631	60°	0.031 / 0.79	270
	<b>Tamis de crosse „VERT“</b>	235	20°	0.035 / 0.90	160
	<b>Tamis de crosse „VERT“</b>	435	40°	0.035 / 0.90	195
	<b>Tamis de crosse „VERT“</b>	535	50°	0.035 / 0.90	235
	<b>Tamis de crosse „VERT“</b>	635	60°	0.035 / 0.90	295
	<b>Tamis de crosse „VERT“</b>	839	80°	0.039 / 0.99	480
	<b>Tamis de crosse „BLANC“</b>	243	20°	0.043 / 1.10	185
	<b>Tamis de crosse „BLANC“</b>	543	50°	0.043 / 1.10	340
	<b>Tamis de crosse „BLANC“</b>	552	50°	0.052 / 1.30	350

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

## Tableau des débits et des volumes

Buse		Angle de projection	à 70 bar	Débit en l/min*		
ø mm	ø inch (pouce)			à 100 bar	à 150 bar	
0,18	0,007	10-20-50°	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	20-40-50-60-80°	0,95	1,14	1,40	
0,53	0,021	20-40-50-60-80°	1,25	1,56	1,90	
0,66	0,026	20-40-50-60-80°	1,90	2,32	2,80	
0,79	0,031	40-50-60-80°	2,84	3,50	4,20	
0,91	0,036	40-50-60-80°	3,79	4,56	5,50	
1,10	0,043	50-60-80°	5,69	6,84	8,30	
1,30	0,052	50°	7,60	9,12	11,10	

\*les débits sont mesurés avec de l'eau.

## Entretien et nettoyage de buses en carbure

### Buses standard

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

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

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

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

## Accessoires pour pistolets



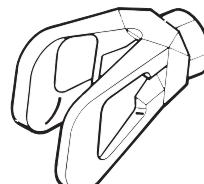
**Buse réglable à jet plat**

jusqu'à 250 bar (25 MPa)

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

### Protection

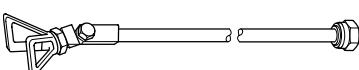
pour buse réglable à jet plat



Réf. No. 0097 294

### Rallonges de buse avec articulation pivotante (sans buse)

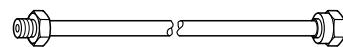
longueur 100 cm  
longueur 200 cm  
longueur 300 cm



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

### Rallonge de buse

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



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

F

**Liste des pièces groupe de projection à haute pression WAGNER EP 2800 Spacspray**  
(Eclaté, voir page 64)

Pos.	Réf. No.	Désignation	Qté	Pos.	Réf. No.	Désignation	Qté
1	0294 407	couvercle avant	1	23	3502 208	capteur de pression	1
2	9802 537	vis	8	24	0294 797	carter	1
3	_____	entraînement, voir page 46		25	0294 590	dispositif de sécurité	1
4	0294 778	balai de charbon	2	27	3514 761	flexible à haute pression	1
5	3507 103	fixation	2	28	9800 127	vis	3
7	0294 345	insonorisation	1	29	3553 171	rondelle ressort	3
8	0294 406	capot du moteur	1	30	9820 305	rondelle	3
10	3553 426	articulation	1	31	9881 912	tube de retour	1
11	_____	filtre haute pression, voir page 47		32	0253 244	filtre	1
12	9885 561	raccord	1	33	0258 308	tube d'aspiration	1
13	9802 252	vis hexagonale	4	34	9850 639	collier de serrage	1
14	3551 357	rondelle ressort	2	35	0294 386	tôle de protection	1
15	3552 183	vis hexagonale	2	36	3554 425	raccord coudé	1
16	0294 396	câble réseau, 3 x 1,5 mm <sup>2</sup> , 3 m	1		9984 506	flexible haute pression spécial	
18	0294 187	bouton de réglage de la pression	1			DN 10 mm, longueur 15 m,	
19	9953 670	interrupteur-protecteur	1			NPSM 3/8	
		moteur 16 A			0256 343	raccord pour flexibles de haute	
20	0291 438	couvercle	1			pression, NPSM 3/8	
22	9802 250	vis à tête bombée	4				

**Liste des pièces entraînement EP 2800 Spacspray** (Eclaté, voir page 65)

Pos.	Réf. No.	Désignation	Qté	Pos.	Réf. No.	Désignation	Qté
3	3551 691	vis	1	22	3571 031	carter	1
4	3571 017	joint	1	23	3553 171	rondelle ressort	4
5	3571 057	joint d'arbre	1	24	3552 163	vis	4
6	3553 822	circlip	1	25	9802 537	vis	2
7	3571 055	roulement à galets	1	26	3511 843	rondelle ressort	2
8	3571 004	vilebrequin	1	27	3553 025	goujon	2
9	3554 012	rondelle	2	28	3571 015	carter d'entraînement	1
10	3580 046	roulement à aiguilles	1	29	0258 206	pompe de produit, voir page 47	
11	3571 022	bielle	1	30	3553 031	goujon	2
12	9885 543	graisseur	1	31	3571 013	roulement à aiguilles	1
13	3571 019	roulement à aiguilles	1	32	3505 304	clavette	1
14	3554 013	rondelle	1	33	3513 633	pignon	1
15	9821 506	rondelle ressort	1	34	3551 240	circlip	1
16	3554 186	vis	1	35	3552 965	clavette	1
17	3571 034	axe	1	36	3513 709	pignon	1
18	3553 244	vis	2	37	3551 357	rondelle ressort	6
19	3571 026	fourche de palier	1	38	3551 236	vis	6
20	3571 025	goujon	1				
21	3551 841	goupille	1				

F

**Liste des pièces pompe de produit EP 2800 Spacspray (Eclaté, voir page 66)**

Pos.	Réf. No.	Désignation	Qté	Pos.	Réf. No.	Désignation	Qté
1	0294 325	écrou de réglage	1	16	0294 518	piston	1
2	0294 355*	bague-support	1	17	0123 434	guide de bille	1
3	3508 070*	bague en V, PE	3	18	9841 502/**	bille	1
4	3509 091*	bague en V, cuir	2	19	9870 114**	rondelle	1
5	0294 326*	bague de pression	1	20	0294 516**	siège de soupape	1
6	3513 364*	rondelle ressort	1	21	0123 328	vis de soupape	1
7	3509 326	écrou hexagonal	1	22	3509 451	goujon	1
8	0294 517	cylindre	1	23	0279 446	guide de bille	1
9	9871 048/**	joint torique	1	24	3551 519/**	bille	1
10	9894 237*	rondelle ressort	1	25	3500 310**	siège de soupape	1
11	0294 523*	bague de pression	1	26	3500 203/**	joint torique	1
12	0294 521*	bague en V, PE	3	27	0258 325	carter	1
13	0294 520*	bague en V, cuir	2		9992 504	huile de balayage 250 ml (Mesamol)	
14	0294 522	bague – support	1		0294 978*	kit d'extension	
15	3509 411/**	joint torique	1		0294 979**	kit d'extension	

**Liste des pièces filtre à haute pression EP 2800 Spacspray (Eclaté, voir page 66)**

Pos.	Réf No.	Désignation	Qté	Pos.	Réf No.	Désignation	Qté
1	0294 706	vis hexagonal	1	14	3514 072	joint torique	1
2	0291 512	levier	1	15	9894 245	support de filtre	1
3	9820 905	ressort plat	4	16	3514 069	cartouche de filtre largeur de maille 0,32 mm – 50 mailles (fourniture standard)	1
4	9822 516	circlip	1		3514 068	cartouche de filtre largeur de maille 0,16 mm – 100 mailles	1
5	0294 501	rondelle	1	17	0279 586	corps de filtre	1
6	0294 500	arbre	1	20	9970 123	joint d'étanchéité	1
7	9871 045	joint torique	1	21	9904 307	vis bouchon G 1/4	1
8	0294 498	carter	1	22	9970 109	joint d'étanchéité	1
9	9871 046	joint torique	1	23	9991 798	manomètre	1
10	9841 502	bille, 10 mm	1	24	3554 425	raccord coudé	1
11	0294 516	siège de soupape	1				
12	0294 499	joint d'étanchéité	1				
13	0295 548	bloc de distribution	1				

**Liste des pièces chariot EP 2800 Spacspray (Eclaté, voir page 67)**

Pos.	Réf. No.	Désignation	Qté	Pos.	Réf. No.	Désignation	Qté
1	9890 104	capuchon de roue	2	12	0294 581	douille de fixation	2
2	0294 534	rondelle	4	14	0294 414	timon	1
3	0270 301	roue	2	15	0294 585	équerre	1
5	0294 582	guidage	2	16	9820 206	rondelle	2
6	9801 202	vis	2	17	9821 503	rondelle ressort	2
7	3554 213	ressort de fixation	4	18	9800 128	vis hexagonale	2
8	0294 580	butée	2	19	0294 607	châssis	1
9	0088 327	rondelle ressort	2	20	3513 538	pied	2
10	3554 008	vis	2	21	3554 458	vis	2

# I Avvertenza!

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



## Pericolo

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

1

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

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

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

2

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

3

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

## Abbate cura della sicurezza!

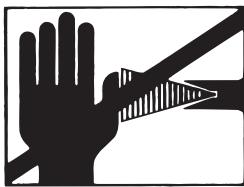
## Indice

	Pag.		Pag.
<b>Norme di sicurezza per il sistema di spruzzatura Airless .....</b>	50	<b>Eliminazione degli inconvenienti .....</b>	57
Introduzione alla verniciatura a spruzzo con impianti Airless .....	51	<b>Manutenzione .....</b>	58
Funzionamento dell'apparecchio .....	51	Diagramma della forza di controspinta per gli ugelli Airless .....	59
Campi d'impiego .....	51	<b>Scelta degli ugelli .....</b>	59
Materiali di copertura lavorabili .....	51	<b>Tabella degli ugelli Airless .....</b>	60
<b>Dati tecnici .....</b>	51	Tabella della corrente volumetrica .....	61
<b>Materiali di copertura .....</b>	51	Manutenzione e pulizia di ugelli Airless in metallo duro .....	61
<b>Indicazioni concernenti il filtro ad alta pressione .....</b>	52	Accessori della pistola .....	61
<b>Schema di spiegazione del WAGNER EP 2800 Spacspray .....</b>	52	<b>Lista pezzi di ricambio dell'apparecchio a spruzzo ad alta pressione WAGNER EP 2800 Spacspray .....</b>	62
<b>Gruppi principali del WAGNER EP 2800 Spacspray .....</b>	53/54	<b>Schema pezzi di ricambio dell'apparecchio a spruzzo ad alta pressione WAGNER EP 2800 Spacspray .....</b>	64
<b>1. Trazione .....</b>	53	<b>Lista pezzi di ricambio della trazione .....</b>	62
Motore elettrico .....	53	<b>Schema pezzi di ricambio della trazione .....</b>	65
Interruttore salvamotore .....	53	<b>Lista pezzi di ricambio della pompa di alimentazione del materiale .....</b>	63
Cavo di rete .....	53	<b>Schema pezzi di ricambio della pompa di alimentazione del materiale .....</b>	66
<b>2. Pompa di alimentazione del materiale .....</b>	53	<b>Lista pezzi di ricambio del filtro ad alta pressione .....</b>	63
<b>3. Strumenti ad alta pressione .....</b>	53/54	<b>Schema pezzi di ricambio del filtro ad alta pressione .....</b>	66
Valvola di scarico .....	54	<b>Lista pezzi di ricambio del carrello .....</b>	63
<b>4. Unità di regolazione della pressione .....</b>	54	<b>Schema pezzi di ricambio del carrello .....</b>	67
Manopola di regolazione della pressione		<b>Punti di vendita ed assistenza tecnica apparecchi WAGNER in italia .....</b>	68
<b>Trasporto con gru .....</b>	54	<b>Avvertenza importante sulla responsabilità civile del produttore .....</b>	74
<b>Messa in funzione .....</b>	55	<b>CE Dichiarazione di conformità .....</b>	74
Avvertenze generali sulla tecnica d'impiego .....	55	<b>Dichiarazione di garanzia .....</b>	74
Aerografo .....	55		
Tubo flessibile ad alta pressione .....	55		
Trattamento del tubo ad alta pressione .....	55		
<b>Interruzione del lavoro .....</b>	56		
<b>Messa fuori servizio e pulizia dell'apparecchio .....</b>	56		

## Norme di sicurezza per il sistema di spruzzatura Airless

### Osservare le norme di sicurezza locali!

1. Leggere attentamente le istruzioni per l'uso attenendosi rigorosamente alle indicazioni, allo scopo di evitare di essere soggetti ad eventuali pericoli.
2. Si devono spruzzare sol-tanto vernici e solventi con un punto d'infiammabilità di 21 °C o superiore, senza ulteriore riscaldamento.
3. Non è concesso l'uso dell'apparecchio in luoghi che rientrano nella normativa degli antideflagranti.
4. Durante la spruzzatura non devono essere presenti alcun tipo di fonti incendiante come per esempio fiamme libere, fumare sigarette, sigari, pipe con tabacco, scintille cavi incandescenti, superfici surriscaldate ecc.
5. Attenzione: pericolo di lesioni causato da iniezione! Non dirigere mai la pistola a spruzzo verso se stessi, altre persone o animali. Non intercettare mai con le dita o con le mani il getto di spruzzatura. Le elevate pressioni di spruzzo possono causare gravissime lesioni. Non usare mai l'aerografo senza un dispositivo di protezione contro eventuali contatti.



Durante il montaggio e lo smontaggio dell'ugello e durante le interruzioni di lavoro occorre inserire sempre la sicura dell'aerografo per evitare un azionamento involontario.

6. Mettersi la protezione per le vie respiratorie durante i lavori di spruzzatura. Allo scopo di evitare delle malattie professionali durante a preparazione, i lavori e la pulizia, sono da osservare rigorosamente le prescrizioni di lavoro del produttore concernenti i materiali impiegati, i solventi e le sostanze per la pulizia. Per la protezione della cute sono da indossare indumenti di protezione come per esempio dei guanti ed eventualmente occorre applicare una crema protettiva.
7. L'aerografo ed il tubo ad alta pressione tra l'apparecchio e l'aerografo devono essere in grado di resistere alla pressione generata dall'apparecchio. Il tubo ad alta pressione deve essere munito di un contrassegno permanente indicante la sovrappressione d'esercizio ammissibile, il costruttore e la data di costruzione. Inoltre, le caratteristiche del tubo devono essere tali che la resistenza elettrica tra i pezzi di raccordo sia uguale o minore di 1 Megaohm. Anche gli oggetti da verniciare devono essere collegati a terra.
8. A causa dell'elevata velocità di flusso delle vernici durante la spruzzatura ad alta pressione, in circostanze particolari si possono accumulare delle cariche elettrostatiche sull'apparecchio. In fase di scarica queste cariche possono causare la formazione di scintille o fiamme. Pertanto durante l'installazione elettrica dell'apparecchio è necessario effettuare costantemente la messa a terra. La

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

### 9. Attenzione

**Durante il lavoro in ambienti chiusi oppure all'aperto si prega di osservare le seguenti precauzioni:**  
L'apparecchio non deve essere raggiunto da vapori di sostanze solventi.  
Nei pressi dell'apparecchio non devono formarsi vapori di sostanze solventi.  
Montare l'apparecchio di fronte all'oggetto da spruzzare. All'aperto occorre tenere in considerazione la direzione del vento.  
Durante il lavoro in ambienti chiusi provvedere ad una sufficiente areazione per facilitare lo sgombero dei vapori delle sostanze solventi.  
Deve essere mantenuta una distanza minima apparecchio – oggetto da verniciare di almeno 3 m.

10. Absauganlagen sind entsprechend lokaler Vorschriften Corrispondentemente alle prescrizioni locali nell'ambito edile, sono da costruire degli impianti di aspirazione.
11. Le parti di lavoro destinate alla copertura devono avere il collegamento alla messa a terra.
12. Durante la pulizia dell'apparecchio con sostanze solventi, non si deve in nessun caso rispruzzare in un recipiente con una sola piccola apertura (zaffo), poiché si può creare una miscela di gas/aria con pericolo di esplosione. Il recipiente deve in ogni caso avere il collegamento alla messa a terra.

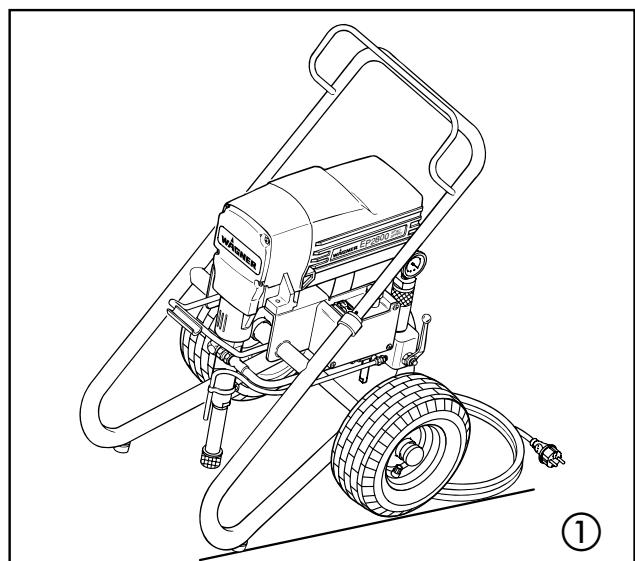
### 13. Pulizia dell'apparecchio

Non spruzzare in nessun caso sull'apparecchio con getti penetranti ad alta pressione e particolarmente non con getti a vapore ad alta pressione. Pericolo di corto circuito causato dall'acqua penetrante!

14. Estrarre la spina di rete durante ogni genere di lavori ai componenti elettrici.
15. Asciate effettuare eventuali riparazioni o lavori ai componenti elettrici solo da operai specializzati in materia, anche in casi nei cui siano fornite indicazioni nel manuale delle istruzioni per l'uso. In caso di installazioni errate non viene assunto alcun tipo di responsabilità.

### 16. Collocazione su terreno collinoso

La parte anteriore dell'apparecchio deve essere rivolta verso il basso, allo scopo di evitare lo slittamento dello stesso.



## Introduzione alla verniciatura a spruzzo con impianti Airless

I campi di applicazione principali sono di materiali di copertura di grande spessore e ad alta viscosità applicati su superfici di grandi dimensioni e con alto utilizzo di materiale.

Una pompa a pistone aspira il materiale di copertura e lo manda sotto pressione all'ugello. Il materiale di copertura viene nebulizzato attraversando l'ugello dopo essere stato compresso ad una pressione del valore massimo di 210 bar.

Tale pressione altissima causa una nebulizzazione micrometrica del materiale di copertura. Questo sistema è denominato procedimento AIRLESS (senza aria). Il tipo di verniciatura AIRLESS comporta una nebulizzazione finissima, bassa formazione di nebbia e superfici speculari prive di bollicine. A questi vantaggi si aggiungono l'alta velocità di lavorazione e la grande maneggevolezza degli impianti di verniciatura Airless.

## Funzionamento dell'apparecchio

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

Il WAGNER Airless EP 2800 Spacspray è un apparecchio di verniciatura a spruzzo ad alta pressione, funzionante senza aria ed azionato da un motore elettrico.

Una cinghia dentata trasmette la forza motrice all'albero a gomiti. L'albero a gomiti aziona su e giù lo stantuffo della pompa di alimentazione del materiale.

Durante il movimento in su la valvola di aspirazione si apre ed aspira il materiale di copertura da lavorare.

Durante il movimento in giù la valvola di uscita si apre e fa pervenire il materiale di copertura sotto pressione all'aerografo.

## Campi d'impiego

Restauro di interni, protezione e restauro di facciate e protezione di edifici.

## Materiali di copertura lavorabili

Stucco a spruzzo di qualità Airless, vernici latex, vernici a dispersione e materiali a grosso spessore.

La lavorazione di altri materiali è consentita solo con l'autorizzazione della Ditta WAGNER.

## Dati tecnici

Tensione	: 230 V~, 50 Hz
Potenza del motore P <sub>1</sub>	: 1,5 kW
Tipo di protezione	: IP 44
Protezione	: 16 A lento
Cavo di collegamento	: lungo 3 m
Livello sonoro max.	: 89 dB (A)
Pressione d'esercizio max.	: 210 bar
Corrente volumetrica max.	: 4,8 l/min
Corrente volumetrica a 120 bar (acqua)	: 3,8 l/min
Peso a vuoto	: 52 kg
Tubo flessibile ad alta pressione speciale	: DN 10 mm, lungo 15 m
Pressione delle gomme max.	: 1,4 bar

## Materiali di copertura

### Filtraggio

Una particolare operazione di filtrazione del materiale di copertura è generalmente consigliabile solo se si utilizza un **materiale di copertura non caricati**.

Prima di iniziare la lavorazione si deve mescolare con cura il materiale di copertura.

**Attenzione:** Se si mescola con un agitatore a motore occorre fare attenzione affinché non vengano mescolate anche bolle d'aria. Le bolle d'aria ostacolano il processo di aspirazione.

### Viscosità

Determinate materiali di copertura diluite conformemente alle relative istruzioni del costruttore.

La viscosità non è l'unico fattore decisivo per il conseguimento della pressione necessaria alla lavorazione. Alcuni materiali di copertura possono essere considerati dei liquidi, ma per poter essere lavorati hanno bisogno di una pressione piuttosto elevata.

### Materiali di copertura a due componenti

Occorre rispettare con la massima precisione il tempo di passivazione previsto. Durante tale periodo, l'apparecchio deve essere lavato e pulito con cura usando un detergente idoneo.

### Materiali di copertura con pigmenti a spigoli taglienti

Tali materiali esercitano una forte azione abrasiva su valvole, guarnizioni di premistoppa, aerografo e ugello e di conseguenza riducono notevolmente la durata dei suddetti componenti.

I

## Indicazioni concernenti il filtro ad alta pressione (ill. 2, Pos. 1)

Questo filtro ad alta pressione si adatta per essere utilizzato come filtro a maglia fine, da regolare di volta in volta all'ugello impiegato.

**Attenzione: in caso di materiali di copertura caricati, si deve lavorare senza staccio e senza elemento filtrante nel filtro ad alta pressione.**

### Scelta del setaccio del filtro

Per ugello con alesaggio inferiore 0,38 mm / 015  
larghezza maglia 0,16 mm - 100 maglie

Per ugello con alesaggio tra 0,38 mm / 015  
e 0,66 mm / 026  
larghezza maglia 0,32 mm - 50 maglie  
(Equipaggiamento standard)

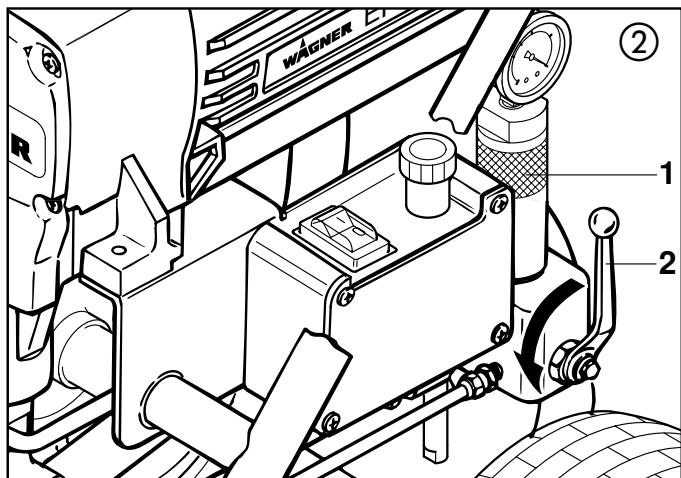
No. di ordinazione vedere pagina 63, Pos. 16, filtro ad alta pressione.

**Per eseguire lavori al filtro ad alta pressione occorre spegnere l'apparecchio e scaricare la pressione dell'apparecchio.**

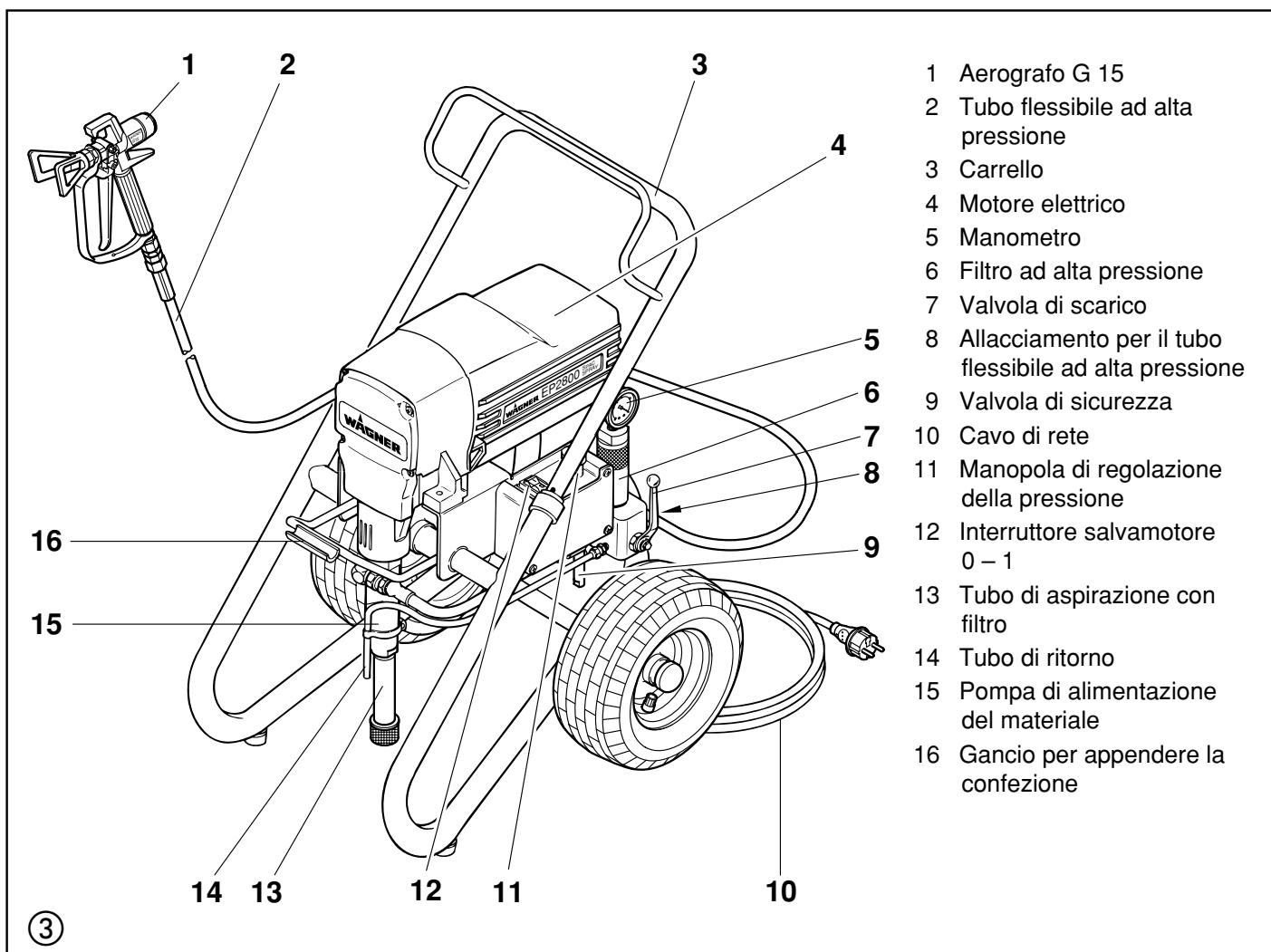
### Attenzione:

Se il filtro ad alta pressione dovesse essere intasato, non svitare mai l'involucro sotto pressione, bensì:

1. Spegnere l'apparecchio.
2. Staccare la spina di rete dalla presa.
3. Togliere la sicura all'aerografo ed attivare il grilletto.
4. Aprire la valvola di scarico (2).
5. Svitare la carcassa del filtro.
6. Pulire oppure sostituire la cartuccia del filtro.

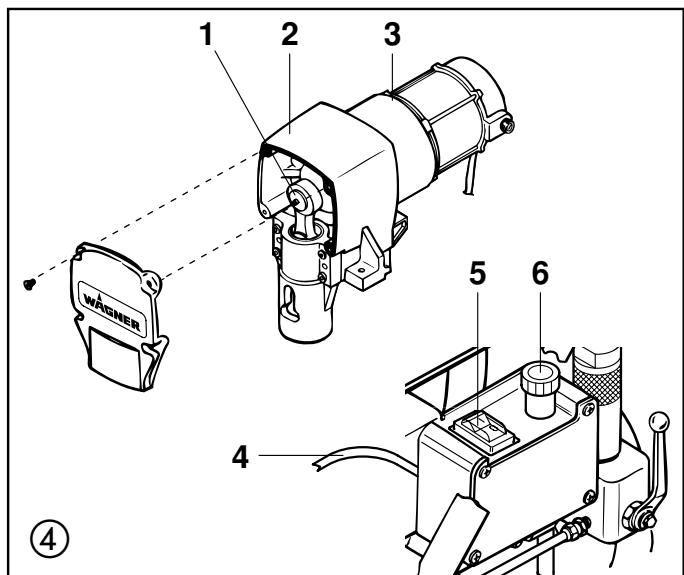


## Schema di spiegazione del WAGNER EP 2800 Spacspray



## Gruppi principali del WAGNER EP 2800 Spacspray

### 1. Trazione



- 1 Albero a gomiti
- 2 Scatola del cambio di velocità
- 3 Motore elettrico
- 4 Cavo di rete
- 5 Interruttore salvamotore 0 – 1
- 6 Manopola di regolazione della pressione

**Importante:** Durante l'utilizzo in cantieri è necessaria una protezione con 16 A ad inerzia a causa di una possibile caduta di tensione.

#### Motore elettrico

Motore universale - sostituzione delle spazzole di carbone, vedi al capitolo manutenzione, pagina 58.

#### Interruttore salvamotore

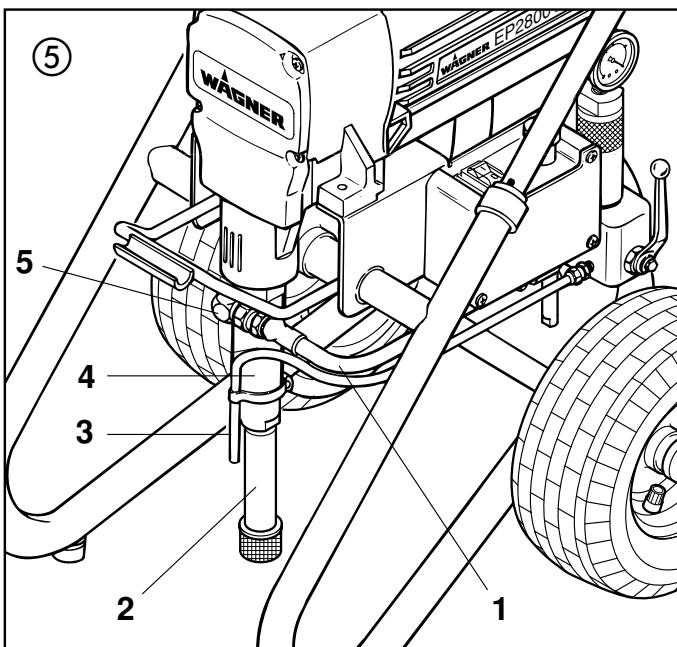
Nel caso del sovraccarico, il motore si ferma automaticamente. Lo spegnimento del motore è permanente.

Dopo aver atteso circa 2-3 minuti, si può riattivare il motore con l'interruttore salvamotore.

**Cavo di rete** Lunghezza 3 m, taglio trasversale 3 x 1,5 mm<sup>2</sup> e descrizione HO7 RN-F3G1,5.

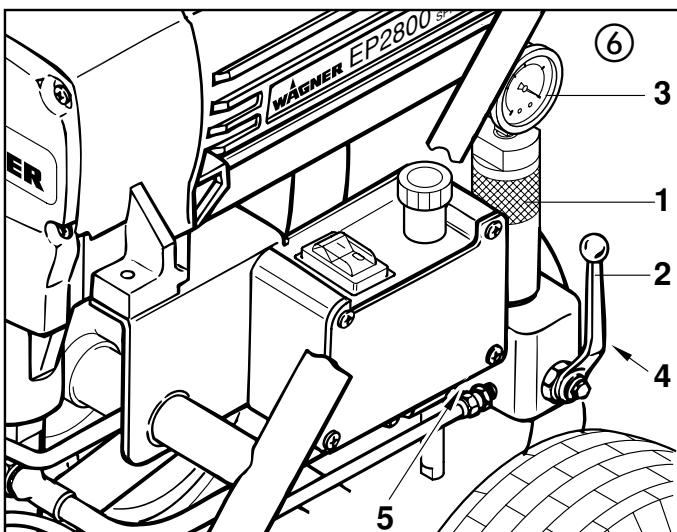
**Attenzione:** E' assolutamente necessario l'impiego di una prolunga del cavo di alimentazione del tipo sopra raffigurato, soprattutto nel caso in cui la generazione della corrente si trovi ad una maggiore distanza (cavo di trasmissione della corrente lungo, zone periferiche, campagna, ecc.). Ci si deve inoltre accertare che gli elementi d'innesto ed i collegamenti a spina siano perfetti. Eventuali cadute di tensione possono compromettere l'avviamento del motore e diminuire il rendimento dell'apparecchio.

### 2. Pompa di alimentazione del materiale



- 1 Tubo flessibile ad alta pressione di collegamento al filtro ad alta pressione
- 2 Tubo di aspirazione con filtro
- 3 Tubo di ritorno
- 4 Pompa di alimentazione del materiale
- 5 Raccordo ad angolo

### 3. Strumenti ad alta pressione



- 1 Filtro ad alta pressione
- 2 Valvola di scarico
- 3 Manometro
- 4 Allacciamento per il tubo flessibile ad alta pressione
- 5 Elemento orientabile per il tubo flessibile ad alta pressione di collegamento alla pompa di alimentazione del materiale

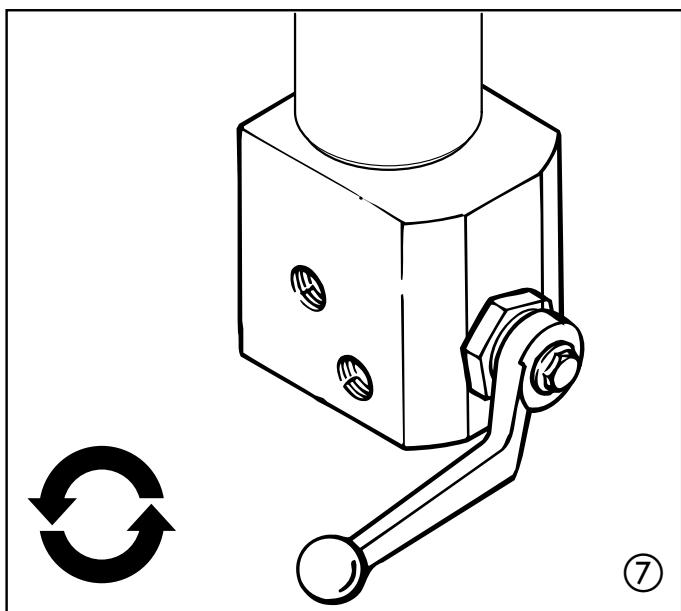
I

3. 1 La valvola di scarico (2 figura 6, pagina 53) serve per la sicurezza (scarico della pressione), per l'aspirazione e per la deaerazione.

#### Leva in posizione orizzontale

Passaggio libero attraverso il tubo di ritorno al contenitore del materiale.

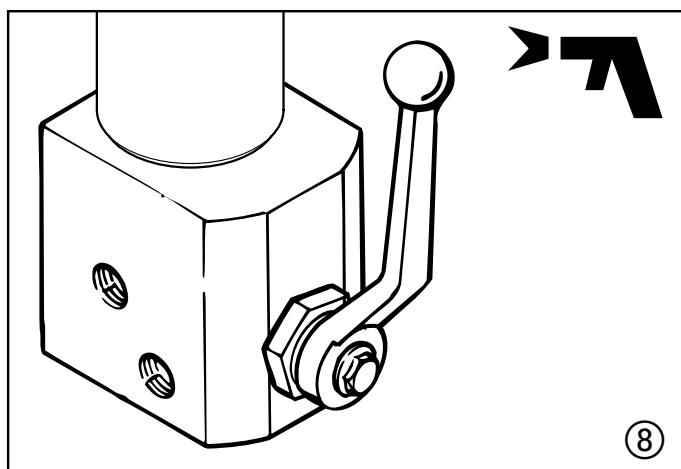
La pompa aspira materiale di copertura. Il materiale di copertura rifluisce indietro attraverso il tubo di ritorno.



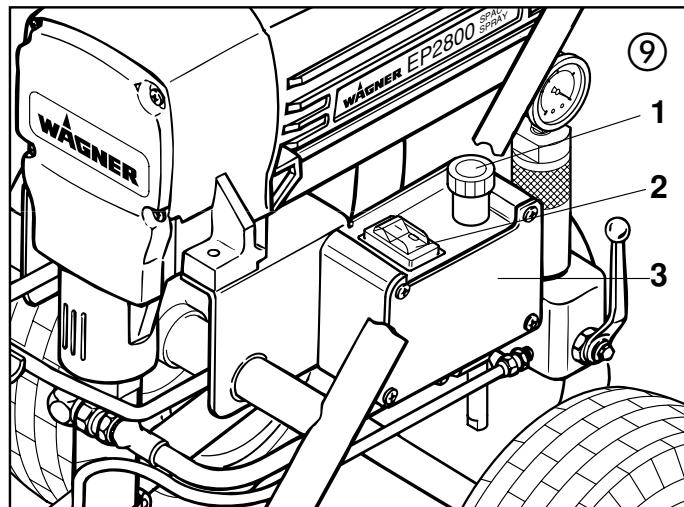
#### Leva in posizione verticale

La valvola di scarico è chiusa.

La pompa di alimentazione del materiale aspira materiale di copertura a seconda dell'impostazione del manopola di regolazione della pressione.



#### 4. Unità di regolazione della pressione

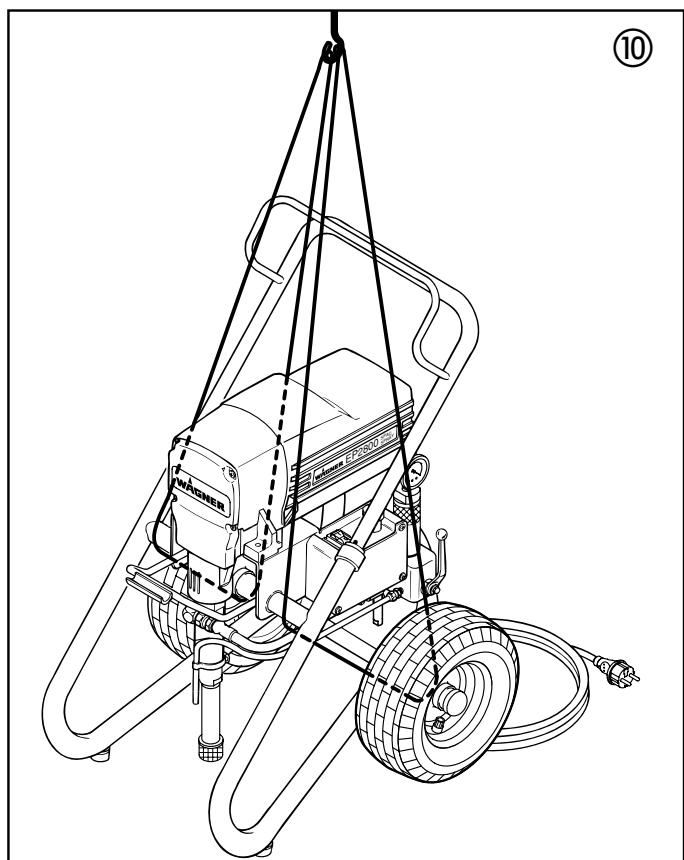


- 1 Manopola di regolazione della pressione
- 2 Interruttore salvamotore 0 – 1
- 3 Scatola di comando

Con il manopola di regolazione della pressione viene impostata la pressione d'esercizio.  
Girare completamente verso destra – pressione d'esercizio massima.  
Girare completamente verso sinistra – pressione d'esercizio minima.

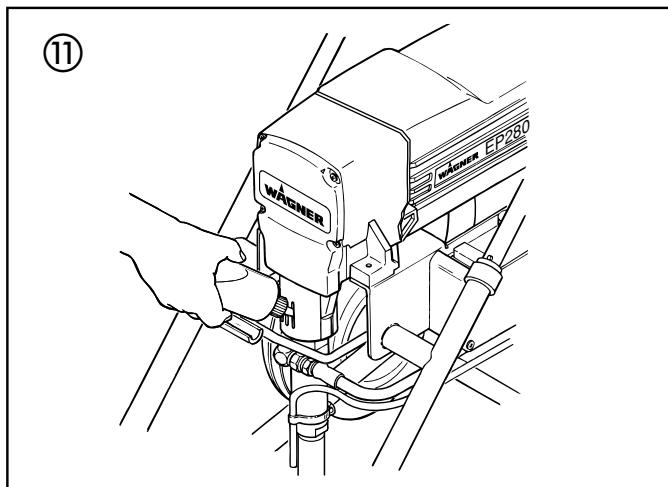
#### Trasporto con gru

Per il trasporto dell'apparecchio a mezzo gru devono essere utilizzati nastri o corde (non funi metalliche).



## Messa in funzione

1. Prima di effettuare il collegamento alla rete di corrente, accertarsi che la tensione di rete corrisponda con le indicazioni riportate sulla targhetta delle prestazioni.  
Il collegamento deve essere seguito mediante una presa di corrente munita di contatto di terra conforme alle norme vigenti.
2. Avvitare manualmente il tubo di aspirazione con filtro alla pompa di alimentazione del materiale.
3. Avvitare con la chiave a forcella lo speciale tubo flessibile ad alta pressione al raccordo per il tubo flessibile ad alta pressione. Montare all'altro estremo l'aerografo con l'ugello idoneo.
4. Aggiungere l'olio separatore. Versarne solo una quantità tale da evitare che l'olio separatore sgoccioli nel contenitore del materiale di copertura. L'olio separatore impedisce l'elevato logoramento delle guarnizioni di premistoppa.



5. **Attenzione: in caso di materiali di copertura caricati, si deve lavorare senza staccio e senza elemento filtrante nel filtro ad alta pressione.**
6. La pompa di alimentazione del materiale deve essere inserita in un contenitore con il solvente adatto.
7. Aprire la valvola di scarico .
8. Girare il manopola di regolazione della pressione completamente verso sinistra.
9. Accendere l'apparecchio.
10. Girare il manopola di regolazione della pressione verso destra. Attendere finché dal tubo di ritorno non fuoriesca solvente idoneo.
11. Chiudere la valvola di scarico . Impostare con il manopola di regolazione della pressione la pressione d'esercizio desiderata.
12. Spruzzare il solvente idoneo residuo dall'apparecchio in un contenitore di raccolta aperto.
13. Fare quindi aspirare alla pompa di alimentazione del materiale il materiale di copertura preparato in precedenza.
14. L'apparecchio è ora pronto per la spruzzatura.

## Avvertenze generali sulla tecnica d'impiego

### Aerografo

Durante la spruzzatura, l'aerografo deve essere mantenuto in posizione costante, poiché in caso contrario si verifica una spruzzatura irregolare. Il movimento di spruzzatura deve essere eseguito con il braccio e non con l'articolazione del polso, in modo da avere una distanza parallela di circa 30 cm tra aerografo e oggetto da verniciare. La delimitazione laterale dello spruzzo non deve essere troppo rigida. Il bordo della spruzzatura non deve essere troppo intenso in modo che esso possa essere facilmente coperto dal successivo strato di vernice. Se l'aerografo viene mantenuto sempre in posizione parallela e con un angolo di 90° rispetto alla superficie da verniciare, la formazione di nebbia di spruzzatura è minima.

### Attenzione

Se si creano zone marginali molto marcate e strisce nel getto di spruzzatura, occorre aumentare la sovrappressione d'esercizio oppure diluire il materiale di copertura.

### Ugelli intasati

Vedere le relative istruzioni per la manutenzione degli ugelli Airless riportate a pagina 61.

### Tubo flessibile ad alta pressione

L'apparecchio è munito di un tubo flessibile ad alta pressione particolarmente adatto per le pompe a stantuffo funzionanti elettricamente. Per assicurare il corretto funzionamento, la sicurezza ed una lunga durata di vita dei componenti, si raccomanda di usare esclusivamente tubi flessibili originali WAGNER.

### Trattamento del tubo ad alta pressione

Evitare curve troppo strette o ad angolo vivo del tubo ad alta pressione e assicurarsi che il raggio della curvatura non sia inferiore a 20 cm circa.

Proteggere il tubo da eventuali pressioni e da oggetti spigolosi o con angoli vivi.

### Attenzione

Esiste il pericolo di riportare ferite causate da tubi ad alta pressione non a tenuta. Non utilizzare mai tubi ad alta pressione danneggiati. Non riparare mai personalmente i tubi ad alta pressione danneggiati!

## Interruzione del lavoro

1. Ruotare verso sinistra la manopola di regolazione della pressione.
2. Aprire la valvola di sgravio (posizione valvola ).
3. Disinserire l'apparecchio.
4. Tirare il grilletto dell'aerografo per consentire lo sgravio del tubo ad alta pressione e dell'aerografo.
5. Assicurare l'aerografo, vedi le istruzioni per l'uso dell'aerografo.
6. Se è necessario pulire l'ugello, vedere le relative istruzioni a pagina 61.
7. Lasciare il tubo di aspirazione immerso nel materiale di copertura oppure immergerlo in un solvente idoneo.  
Tanto il tubo di aspirazione con filtro quanto l'apparecchio non devono seccarsi.

### Attenzione!

Se si usano vernici ad essiccazione rapida e materiali a due componenti, occorre pulire l'apparecchio nell'ambito del tempo di passivazione usando un detergente idoneo.

## Messa fuori servizio e pulizia dell'apparecchio

Un'accurata pulizia costituisce la migliore garanzia per un corretto funzionamento dell'apparecchio. A lavoro terminato, pulire sempre l'apparecchio. Residui di vernice non devono seccarsi nell'apparecchio e al suo interno non si devono formare incrostazioni. Il solvente usato per la pulizia (usare solo solventi con punto d'infiammabilità superiore a 21 °C) deve essere compatibile con il materiale da spruzzare.

1. **Assicurare l'aerografo**, vedi le istruzioni per l'uso dell'aerografo.  
Smontare e pulire l'ugello, vedi a pagina 61.
2. Immergere il tubo di aspirazione in un solvente idoneo. Disinserire la sicura dell'aerografo. Premere il grilletto e pompare il restante materiale di copertura dal tubo flessibile ad alta pressione e dall'aerografo nella confezione del materiale di copertura. Qualora si utilizzino materiali di copertura a base di solvente, la confezione del materiale di copertura deve essere collegato a terra.

**Precauzione! Non pompare o spruzzare in una confezione del materiale di copertura dotato solamente di una piccola apertura (zaffo). Vedi misure di sicurezza, pagina 50.**

3. Far funzionare l'apparecchio a circuito chiuso, a grilletto premuto, fino a che non fuoriesca solvente pulito.
4. Aprire la valvola di scarico , per allontanare i resti del materiale di copertura dal tubo di ritorno.

5. Estrarre il tubo di aspirazione dal solvente. Chiudere la valvola di scarico . Pompare il solvente idoneo in un raccoglitore. L'apparecchio si svuota così anche del solvente.

6. Pulire accuratamente tutti i filtri. Pulire a fondo le parti esterne dell'aerografo e del tubo flessibile ad alta pressione.

### Attenzione

**A lavoro terminato l'apparecchio non deve essere lasciato sotto pressione. Aprire la valvola di scarico  e girare il manopola di regolazione della pressione completamente verso sinistra (pressione minima).**

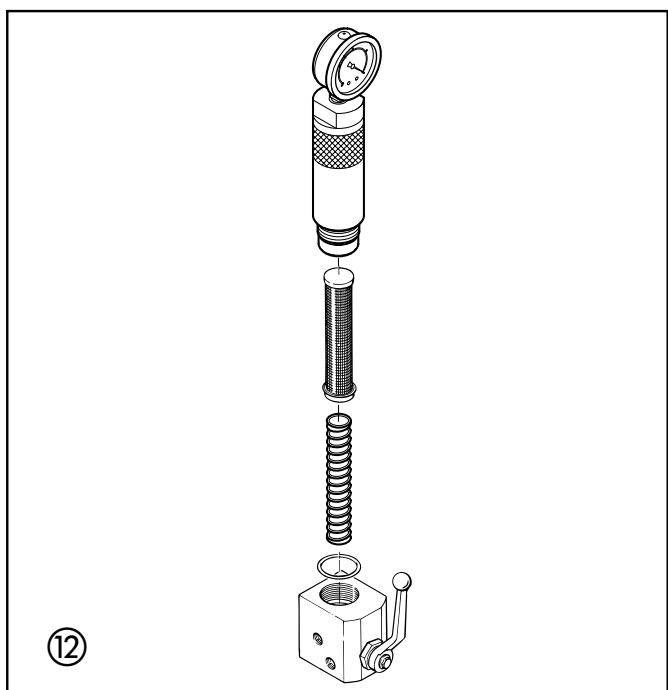
7. Messa fuori esercizio dell'apparecchio per periodi prolungati (per es. ferie). Pulire accuratamente l'apparecchio. Sciacquarlo quindi brevemente con un olio per motori (per es. SAE 15 - W 40) per poterlo conservare al meglio.

8. Disinserire l'apparecchio.

### Filtro ad alta pressione

**Per eseguire dei lavori al filtro ad alta pressione – spegnere l'apparecchio e scaricare la pressione – aprire la valvola di scarico .**

Aprire il filtro ad alta pressione, svitare la carcassa del filtro. Pulire tutti i pezzi con un solvente idoneo. Qualora si abbia a disposizione aria compressa – soffiare un getto di aria compressa sulla cartuccia del filtro e sul corpo di sostegno. Quindi rimontare il filtro ad alta pressione.



10. **Non spruzzare in nessun caso sull'apparecchio con getti penetranti ad alta pressione e particolarmente non con getti a vapore ad alta pressione. Pericolo di corto circuito causato dall'acqua penetrante.**

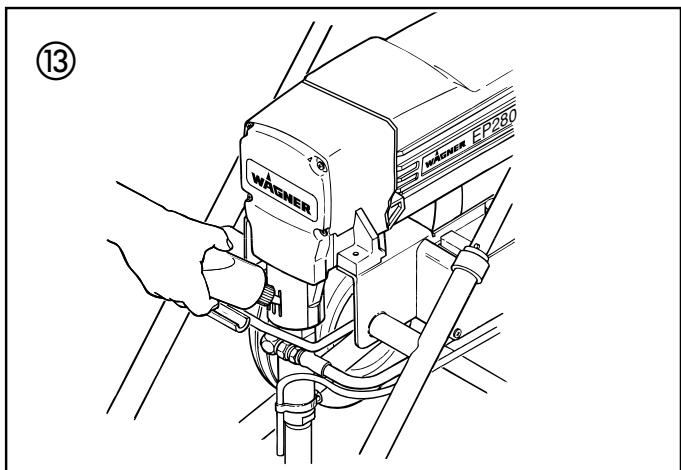
## Eliminazione degli inconvenienti

Problema	Possibile causa	Eliminazione
L'apparecchio non si mette in funzione	Corrente di rete impostata troppo bassa Non c'è tensione di rete	Inserire un nuovo fusibile con 16 A lento ad inerzia
	Il manopola di regolazione della pressione è girato troppo verso sinistra	Controllare
	Le spazzole di carbone del motore sono usurate	Ruotare il manopola di regolazione della pressione verso destra
	Interruttore salvamotore 0 - 1 difettoso	Sostituire Fare sostituire da un elettricista qualificato
	Motore difettoso	Rivolgersi al WAGNER-Service
L'apparecchio non aspira	La valvola di aspirazione non chiude	Pulire o sostituire la valvola di aspirazione
	Il filtro del tubo di aspirazione è intasato	Pulire o sostituire il filtro
	La guarnizione di premistoppa inferiore è usurata	Sostituire la guarnizione di premistoppa
	Il materiale di copertura è troppo denso	Diluire
L'apparecchio aspira, ma non si genera pressione	Il manopola di regolazione della pressione è girato troppo verso sinistra	Ruotare il manopola di regolazione della pressione verso destra
	Il filtro ad alta pressione è intasato	Pulire
	L'ugello scelto è troppo grande	Applicare un ugello più piccolo
	La valvola di aspirazione è usurata	Pulire o sostituire
Fuoriesce materiale di copertura dalle scanalature per il versamento dell'olio separatore.	La guarnizione di premistoppa superiore non è ben chiusa	Sostituire le guarnizioni di premistoppa
	Il pistone è usurato	Sostituire
Cattiva spruzzatura	Ugello troppo grande	Applicare un ugello più piccolo
	Regolazione della pressione errata	Correggere la regolazione della pressione
	Quantità di materiale di copertura insufficiente	Pulire il filtro ad alta pressione ed il filtro inseribile dell'aerografo

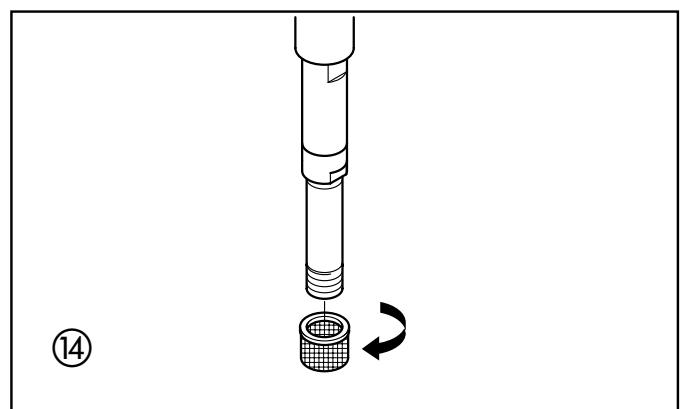
## Manutenzione

### 1. Giornalmente:

Aggiungere olio separatore. Aggiungerne la quantità necessaria ad evitare che sgoccioli nella confezione del materiale di copertura.



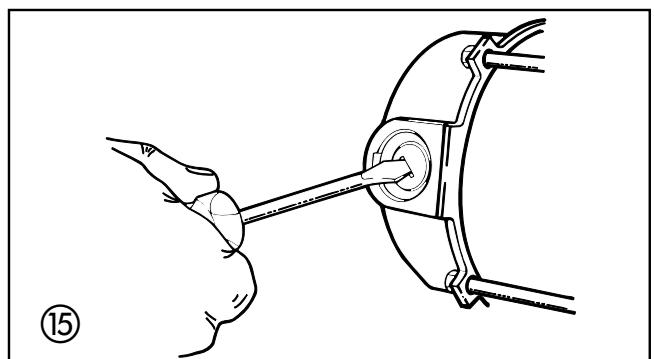
### 2. Svitare il filtro del tubo di aspirazione. Pulire accuratamente con un pennello duro ed un solvente idoneo.



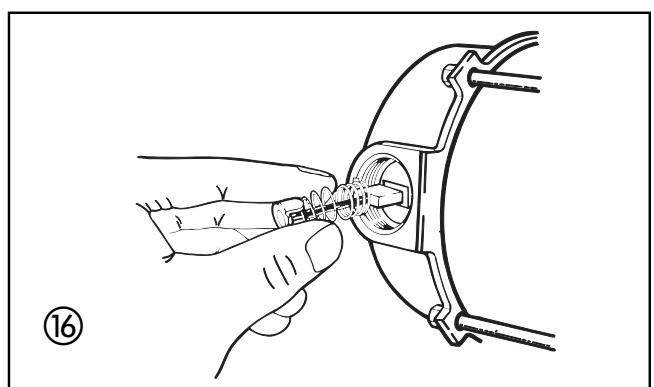
### 3. Spazzole di carbone del motore elettrico

Il controllo delle spazzole di carbone deve essere effettuato circa ogni 250 ore di esercizio.

1. Estrarre la spina di rete dalla presa.
2. Svitare le viti della calotta del motore. Togliere la calotta del motore.
3. Svitare ed estrarre il coperchio della spazzola di carbone.



4. Estrarre la spazzola di carbone. E' necessario sostituirla quando la spazzola di carbone è più piccola di 6 mm.



#### Attenzione

Sostituire sempre entrambi le spazzole di carbone.

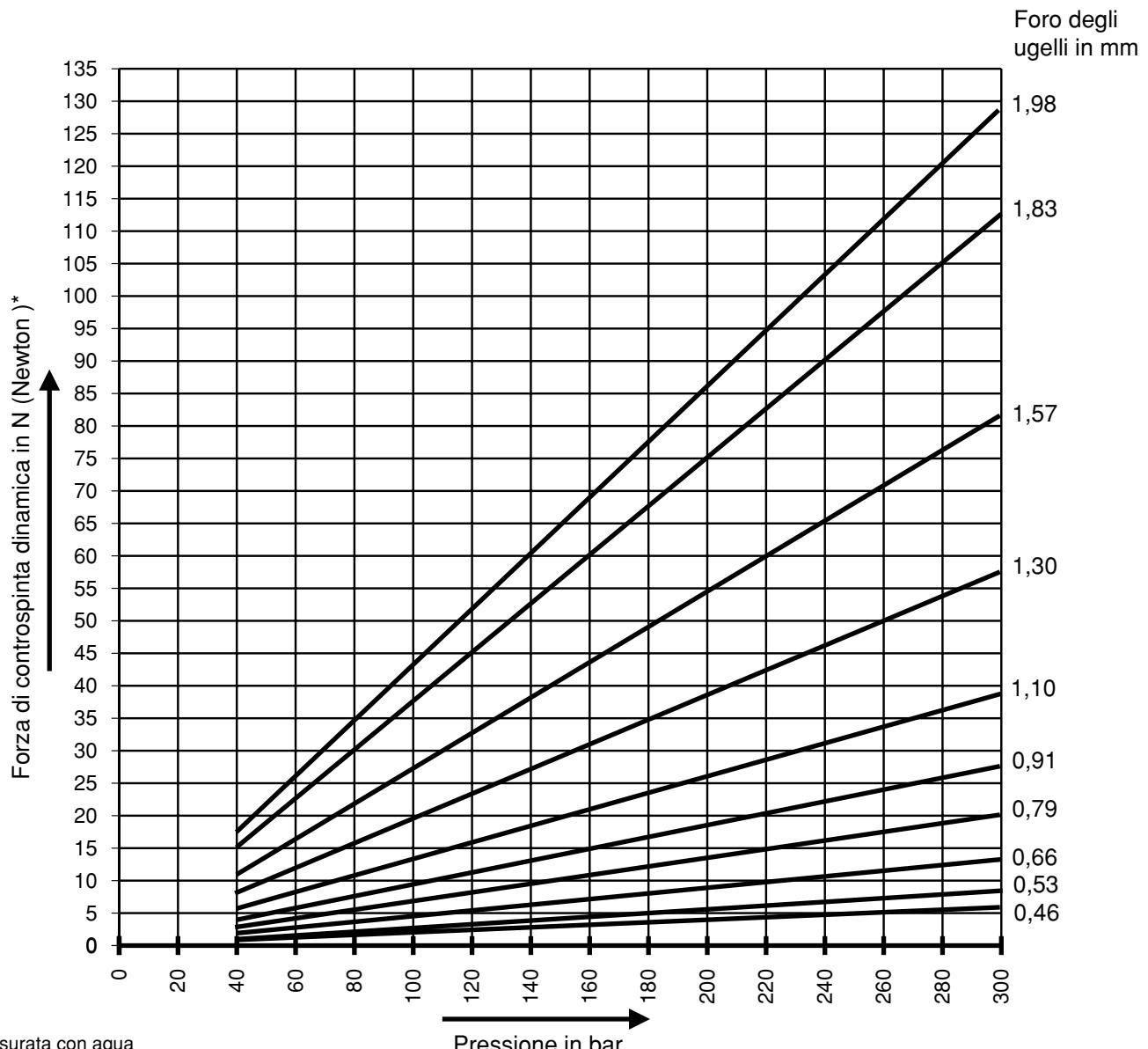
### 4. Sostituzione delle guarnizioni di premistoppa della pompa di alimentazione del materiale

Quando fuoriesce materiale di copertura dalle scanalature per il versamento dell'olio separatore.

Quando viene a mancare la pressione di esercizio.

I

### **Diagramma della forza di controspinta per gli ugelli Airless**



\* Misurata con agua

### Pressione in bar

Si tratta della forza che agisce sulla pistola e che viene trasmessa alla mano che impugna la pistola. Per le pressioni di spruzzatura più elevate possono essere calcolati i relativi valori in proporzione.

**Attenzione:** utilizzando delle pistole prolungate si possono verificare delle forze di controspinta supplementari – tenere la pistola con due mani.

### **Scelta degli ugelli**

Per garantire un ciclo di lavoro perfetto e razionale, la scelta dell'ugello è di grande importanza.

Per garantire un ciclo di lavoro perfetto e razionale, la scelta dell'ugello è di grande importanza. In molti casi sarà necessario effettuare delle prove di spruzzatura per determinare l'ugello più idoneo.

#### **Alcune regole da prendere in considerazione:**

**Alcune regole da prendere in considerazione:**

Se si riscontrano delle righe sulla superficie applicata, quasi certamente la pressione di spruzzatura è troppo bassa oppure la viscosità del materiale è troppo elevata.

**Rimedio:** Aumentare la pressione oppure diluire il materiale. Ogni pompa garantisce una certa capacità di aspirazione, in proporzione alla grandezza del foro dell'ugello.

**Principalmente si può dire:** Ugello grande = bassa pressione  
Ugello piccolo = alta pressione

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

# Tabella degli ugelli Airless

I

**WAGNER**  
Profi Tip  
fino a 270 bar  
(27 MPa)



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

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

**WAGNER Tip**  
fino a 530 bar (53 MPa)



senza ugello  
N° ord. 1088 001

**Ugello standard**  
fino a 530 bar (53 MPa)



N° ord.

## Impiego

**Marcatura dell'ugello**    **Angolo di spruzzatura**    **Foro pollici/mm**    **Larghezza mm<sup>1)</sup>**

Vernici naturali  
Vernici incolori  
Oli

407	40°	0.007 / 0.18	160
507	50°	0.007 / 0.18	190
209	20°	0.009 / 0.23	145
309	30°	0.009 / 0.23	160
409	40°	0.009 / 0.23	190
509	50°	0.009 / 0.23	205
609	60°	0.009 / 0.23	220

Vernici sintetiche  
Vernici PVC

111	10°	0.011 / 0.28	85
211	20°	0.011 / 0.28	95
311	30°	0.011 / 0.28	125
411	40°	0.011 / 0.28	195
511	50°	0.011 / 0.28	215
611	60°	0.011 / 0.28	265

Vernici, primer  
Fondi in cromatura di zinco  
Vernici di fondo  
Riempitivi

113	10°	0.013 / 0.33	100
213	20°	0.013 / 0.33	110
313	30°	0.013 / 0.33	135
413	40°	0.013 / 0.33	200
513	50°	0.013 / 0.33	245
613	60°	0.013 / 0.33	275
813	80°	0.013 / 0.33	305

Riempitivi  
Stucco a spruzzo  
Antiruggine

115	10°	0.015 / 0.38	90
215	20°	0.015 / 0.38	100
315	30°	0.015 / 0.38	160
415	40°	0.015 / 0.38	200
515	50°	0.015 / 0.38	245
615	60°	0.015 / 0.38	265
715	70°	0.015 / 0.38	290
815	80°	0.015 / 0.38	325

Stucco a spruzzo  
Antiruggine  
Minio al piombo  
Vernici Latex

217	20°	0.017 / 0.43	110
317	30°	0.017 / 0.43	150
417	40°	0.017 / 0.43	180
517	50°	0.017 / 0.43	225
617	60°	0.017 / 0.43	280
717	70°	0.017 / 0.43	325
219	20°	0.019 / 0.48	145
319	30°	0.019 / 0.48	160
419	40°	0.019 / 0.48	185
519	50°	0.019 / 0.48	260
619	60°	0.019 / 0.48	295
719	70°	0.019 / 0.48	320
819	80°	0.019 / 0.48	400

Vernici in mica  
Vernici a polvere di zinco  
Dispersioni

221	20°	0.021 / 0.53	145
421	40°	0.021 / 0.53	190
521	50°	0.021 / 0.53	245
621	60°	0.021 / 0.53	290
821	80°	0.021 / 0.53	375

Antiruggine

223	20°	0.023 / 0.58	155
423	40°	0.023 / 0.58	180
523	50°	0.023 / 0.58	245
623	60°	0.023 / 0.58	275
723	70°	0.023 / 0.58	325
823	80°	0.023 / 0.58	345

Dispersioni  
Vernici agglutinanti,  
incollanti e riempitive

225	20°	0.025 / 0.64	130
425	40°	0.025 / 0.64	190
525	50°	0.025 / 0.64	230
625	60°	0.025 / 0.64	250
825	80°	0.025 / 0.64	295
227	20°	0.027 / 0.69	160
427	40°	0.027 / 0.69	180
527	50°	0.027 / 0.69	200
627	60°	0.027 / 0.69	265
827	80°	0.027 / 0.69	340
629	60°	0.029 / 0.75	285
231	20°	0.031 / 0.79	155
431	40°	0.031 / 0.79	185
531	50°	0.031 / 0.79	220
631	60°	0.031 / 0.79	270
235	20°	0.035 / 0.90	160
435	40°	0.035 / 0.90	195
535	50°	0.035 / 0.90	235
635	60°	0.035 / 0.90	295
839	80°	0.039 / 0.99	480

Coperture per grandi superfici

243	20°	0.043 / 1.10	185
543	50°	0.043 / 1.10	340
552	50°	0.052 / 1.30	350

0090 243	1088 243	1006 243
0090 543	1088 543	1006 543
0090 552	1088 552	1006 552

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

## Tabella della corrente volumetrica

Ugello		Angolo di spruzzatura	Corrente volumetrica in l/min*		
ø mm	ø pollici ("")		a 70 bar	a 100 bar	a 150 bar
0,18	0,007	10-20-50°	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	20-40-50-60-80°	0,95	1,14	1,40
0,53	0,021	20-40-50-60-80°	1,25	1,56	1,90
0,66	0,026	20-40-50-60-80°	1,90	2,32	2,80
0,79	0,031	40-50-60-80°	2,84	3,50	4,20
0,91	0,036	40-50-60-80°	3,79	4,56	5,50
1,10	0,043	50-60-80°	5,69	6,84	8,30
1,30	0,052	50°	7,60	9,12	11,10

\*La corrente volumetrica si riferisce all'acqua.

## Manutenzione e pulizia di ugelli Airless in metallo duro

### Ugelli standard

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

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

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

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

## Accessori della pistola



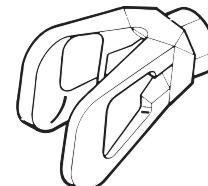
### Ugello con getto a ventaglio regolabile

fino a 250 bar

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

### Elemento di protezione dal contatto

per l'ugello con getto a ventaglio regolabile

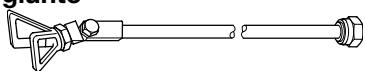


N° ord. 0097 294

### Prolunga per ugelli con giunto

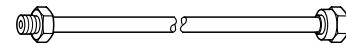
a ginocchiera orientabile  
(senza ugello)

Lunghezza 100 cm  
Lunghezza 200 cm  
Lunghezza 300 cm



N° ord. 0096 015  
N° ord. 0096 016  
N° ord. 0096 017

### Prolunga per ugelli



Lunghezza 15 cm  
Lunghezza 30 cm  
Lunghezza 45 cm  
Lunghezza 60 cm

N° ord. 0999 320  
N° ord. 0999 321  
N° ord. 0999 322  
N° ord. 0999 323

## Lista pezzi di ricambio dell'apparecchio a spruzzo ad alta pressione

**WAGNER EP 2800 Spacspray** (per il schema pezzi di ricambio, vedi a pagina 64)

Pos.	No. ord.	Denominazione	Numero	Pos.	No. ord.	Denominazione	Numero
1	0294 407	Coperchio frontale	1	23	3502 208	Trasmettitore pressione	1
2	9802 537	Vite	8	24	0294 797	Carcassa	1
3	_____	Avviamento, vedi pagina 62		25	0294 590	Valvola di sicurezza	1
4	0294 778	Spazzola di carbone	2	27	3514 761	Tubo flessibile ad alta pressione	1
5	3507 103	Cappa	2	28	9800 127	Vite	3
7	0294 345	Elemento per la diminuzione della rumorosità	1	29	3553 171	Anello elastico	3
8	0294 406	Calotta del motore	1	30	9820 305	Rondella	3
10	3553 426	Elemento orientabile	1	31	9881 912	Tubo di ritorno	1
11	_____	Filtro ad alta pressione, vedi pagina 63		32	0253 244	Filtro	1
12	9885 561	Giunto	1	33	0258 308	Tubo di aspirazione	1
13	9802 252	Vite a testa esagonale	4	34	9850 639	Fascetta per tubo	1
14	3551 357	Anello elastico	2	35	0294 386	Lamiera di protezione	1
15	3552 183	Vite a testa esagonale	2	36	3554 425	Raccordo ad angolo	1
16	0294 396	Cavo di rete, 3 x 1,5 mm <sup>2</sup> , 3 m	1	9984 506	Tubo flessibile ad alta pressione speciale, DN 10 mm, 15 m lunghezza, NPSM 3/8		
18	0294 187	Manopola di regolazione della pressione	1	0256 343	Raccordi doppi per tubi flessibili ad alta pressione, NPSM 3/8		
19	9953 670	Interruttore salvamotore 16 A	1				
20	0291 438	Coperchio	1				
22	9802 250	Vite a testa svasata	4				

## Lista pezzi di ricambio della trazione EP 2800 Spacspray

(per il schema pezzi di ricambio, vedi a pagina 65)

Pos.	No. ord.	Denominazione	Numero	Pos.	No. ord.	Denominazione	Numero
3	3551 691	Vite	1	22	3571 031	Carcassa	1
4	3571 017	Guarnizione	1	23	3553 171	Anello elastico	4
5	3571 057	Guarnizione per alberi	1	24	3552 163	Vite	4
6	3553 822	Anello di sicurezza	1	25	9802 537	Vite	2
7	3571 055	Cuscinetto a rulli	1	26	3511 843	Anello elastico	2
8	3571 004	Albero a gomiti	1	27	3553 025	Perno	2
9	3554 012	Rondella	2	28	3571 015	Carcassa della trazione	1
10	3580 046	Cuscinetto ad aghi	1	29	0258 206	Pompa del materiale, vedi pagina 63	
11	3571 022	Biella	1	30	3553 031	Perno	2
12	9885 543	Raccordo dell'ingrassatore	1	31	3571 013	Cuscinetto ad aghi	1
13	3571 019	Cuscinetto ad aghi	1	32	3505 304	Molla di regolazione	1
14	3554 013	Rondella	1	33	3513 633	Ruota dentata	1
15	9821 506	Anello elastico	1	34	3551 240	Anello di sicurezza	1
16	3554 186	Vite	1	35	3552 965	Molla di regolazione	1
17	3571 034	Asse	1	36	3513 709	Ruota dentata	1
18	3553 244	Vite	2	37	3551 357	Anello elastico	6
19	3571 026	Forcella di supporto	1	38	3551 236	Vite	6
20	3571 025	Perno	1				
21	3551 841	Spaccata	1				

**Lista pezzi di ricambio della pompa di alimentazione del materiale EP 2800 Spacspray**  
 (per il schema pezzi di ricambio, vedi a pagina 66)

Pos.	No. ord.	Denominazione	Numero	Pos.	No. ord.	Denominazione	Numero
1	0294 325	Dado regolatore	1	16	0294 518	Pistone	1
2	0294 355*	Anello di sostegno	1	17	0123 434	Guida sfera	1
3	3508 070*	Anello-V, PE	3	18	9841 502/**	Sfera	1
4	3509 091*	Anello-V, cuoio	2	19	9870 114**	Rondella	1
5	0294 326*	Anello di pressione	1	20	0294 516**	Sede valvola	1
6	3513 364*	Rosetta elastica ondulata	1	21	0123 328	Vite da valvola	1
7	3509 326	Dado esagonale	1	22	3509 451	Perno	1
8	0294 517	Cilindro	1	23	0279 446	Guida sfera	1
9	9871 048/**	Anello toroidale	1	24	3509 519/**	Sfera	1
10	9894 237*	Rosetta elastica ondulata	1	25	3500 310**	Sede valvola	1
11	0294 523*	Anello di pressione	1	26	3500 203/**	Anello toroidale	1
12	0294 521*	Anello-V, PE	3	27	0258 325	Carcassa	1
13	0294 520*	Anello-V, cuoio	2		9992 504	Olio separatore 250 ml (Mesamoll)	
14	0294 522	Anello di sostegno	1		0294 978*	Set di servizio	
15	3509 441/**	Anello toroidale	1		0294 979**	Set di servizio	

**Lista pezzi di ricambio del filtro ad alta pressione EP 2800 Spacspray**  
 (per il schema pezzi di ricambio, vedi a pag. 66)

Pos.	No. ord.	Denominazione	Numero	Pos.	No. ord.	Denominazione	Numero	
1	0294 706	Vite a testa esagonale	1	14	3514 072	Anello toroidale	1	
2	0291 512	Leva	1	15	3514 066	Sostegno filtro	1	
3	9820 905	Molla a tazza	4	16	3514 069	Cartuccia filtro, larghezza maglia: 0,32 mm – 50 maglie (Equipaggiamento standard)	1	
4	9822 516	Anello di sicurezza	1		3514 068	Cartuccia filtro, larghezza maglia: 0,16 mm – 100 maglie	1	
5	0294 501	Rondella	1		17	0279 586	Carcassa del filtro	1
6	0294 500	Albero	1		20	9970 123	Anello di tenuta	1
7	9871 045	Anello toroidale	1		21	9904 307	Tappo a vite G 1/4	1
8	0294 498	Carcassa	1		22	9970 109	Anello di tenuta	1
9	9871 046	Anello toroidale	1		23	9991 798	Manometro	1
10	9841 502	Sfera, 10 mm	1		24	3554 425	Raccordo ad angolo	1
11	0294 516	Sede valvola	1					
12	0294 499	Guarnizione	1					
13	0295 548	Blocco di distribuzione	1					

**Lista pezzi di ricambio del carrello EP 2800 Spacspray** (per il schema pezzi di ricambio, vedi a pagina 67)

Pos.	No. ord.	Denominazione	Numero	Pos.	No. ord.	Denominazione	Numero
1	9890 104	Coprimozzo	2	12	0294 581	Bussola di appoggio	2
2	0294 534	Rondella	4	14	0294 414	Asta di trazione	1
3	0270 301	Ruota	2	15	0294 585	Angolo	1
5	0294 582	Guida	2	16	9820 206	Rondella	2
6	9801 202	Vite	2	17	9821 503	Anello elastico	2
7	3554 213	Molla di appoggio	4	18	9800 128	Vite a testa esagonale	2
8	0294 580	Arresto	2	19	0294 607	Base di appoggio del carrello	1
9	0088 327	Anello elastico	2	20	3513 538	Piede	2
10	3554 008	Vite	2	21	3554 458	Vite	2

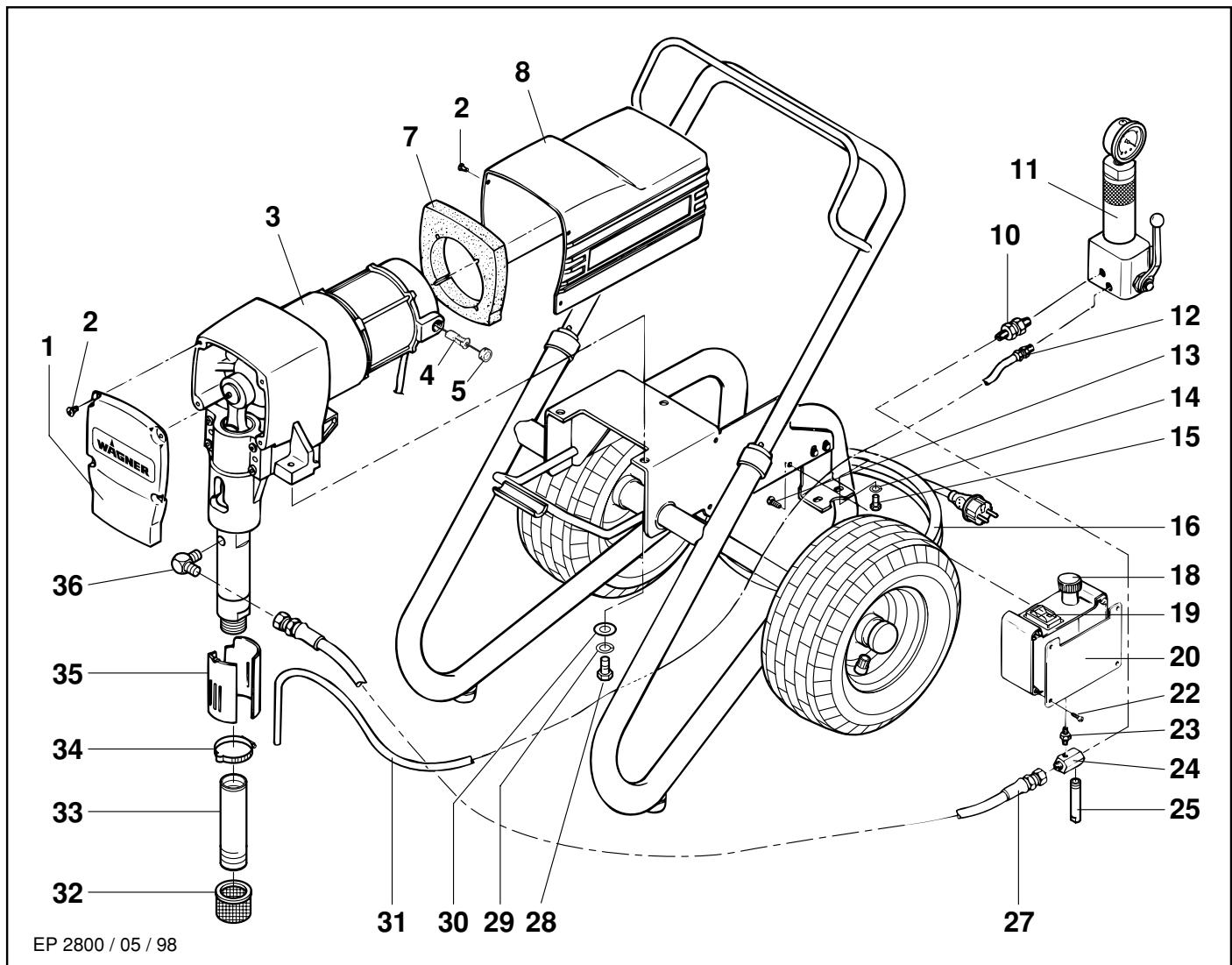
## WAGNER EP 2800 Spacspray

### Ersatzteilbild Hochdruck-Spritzgerät

Spare parts diagram – high pressure spraying unit

Eclaté groupe de projection à haute pression

Schema pezzi di ricambio dell'apparecchio a spruzzo ad alta pressione



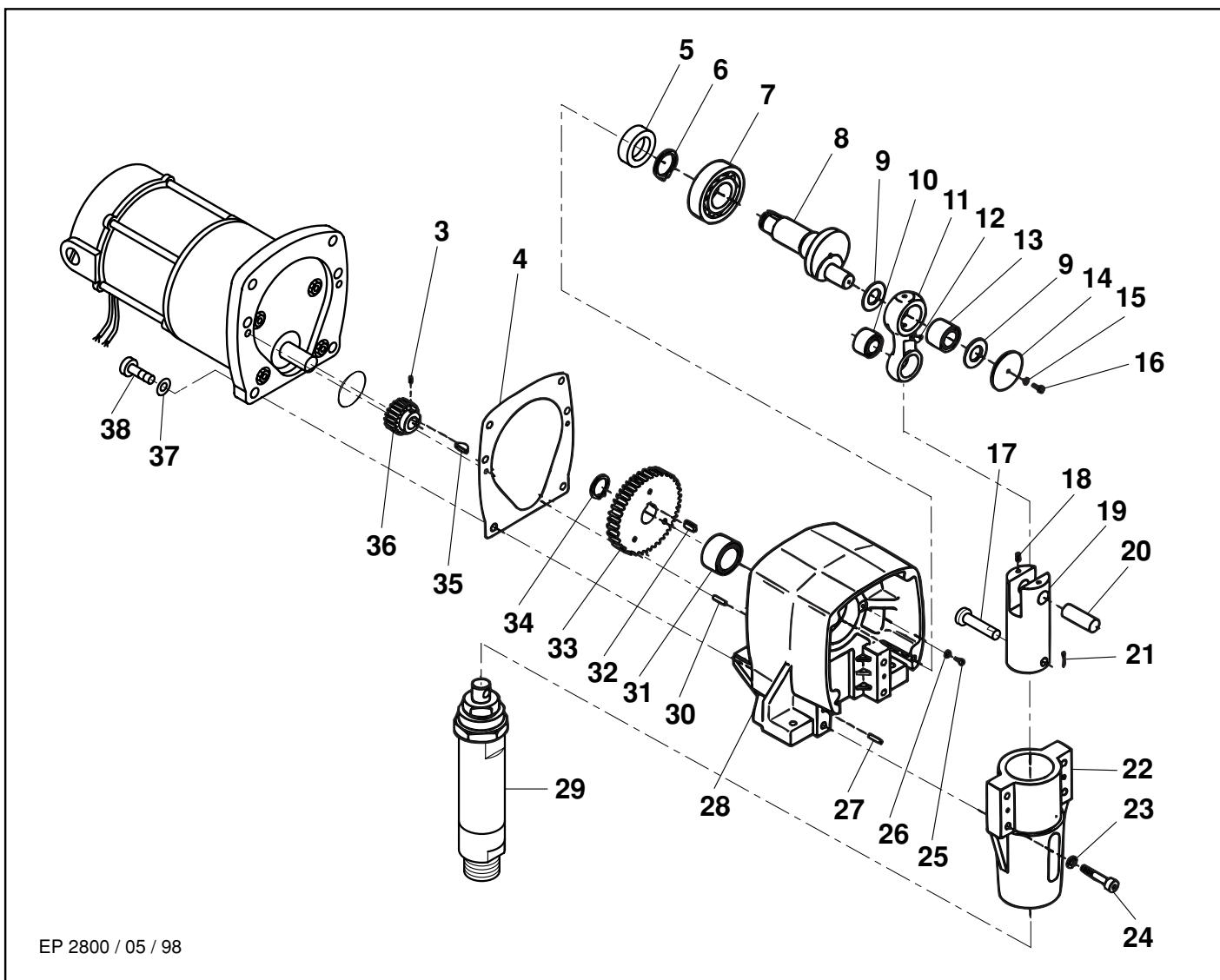
# WAGNER EP 2800 Spacspray

## Ersatzteilbild Antrieb

Spare parts diagram – driving gear

Eclaté entraînement

Schema pezzi di ricambio della trazione



EP 2800 / 05 / 98

# WAGNER EP 2800 Spacspray

Ersatzteilbild Materialförderpumpe

Spare parts diagram - material feed pump

Eclaté pompe de produit

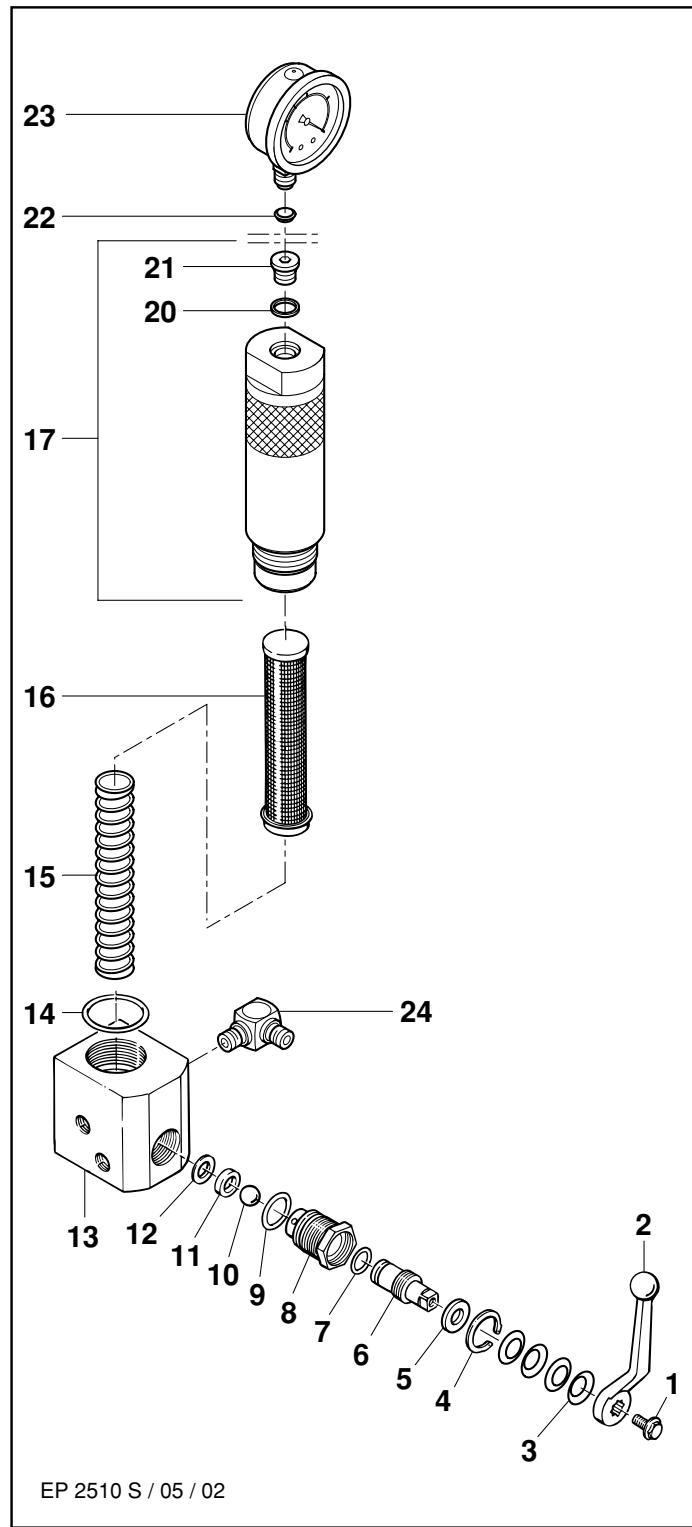
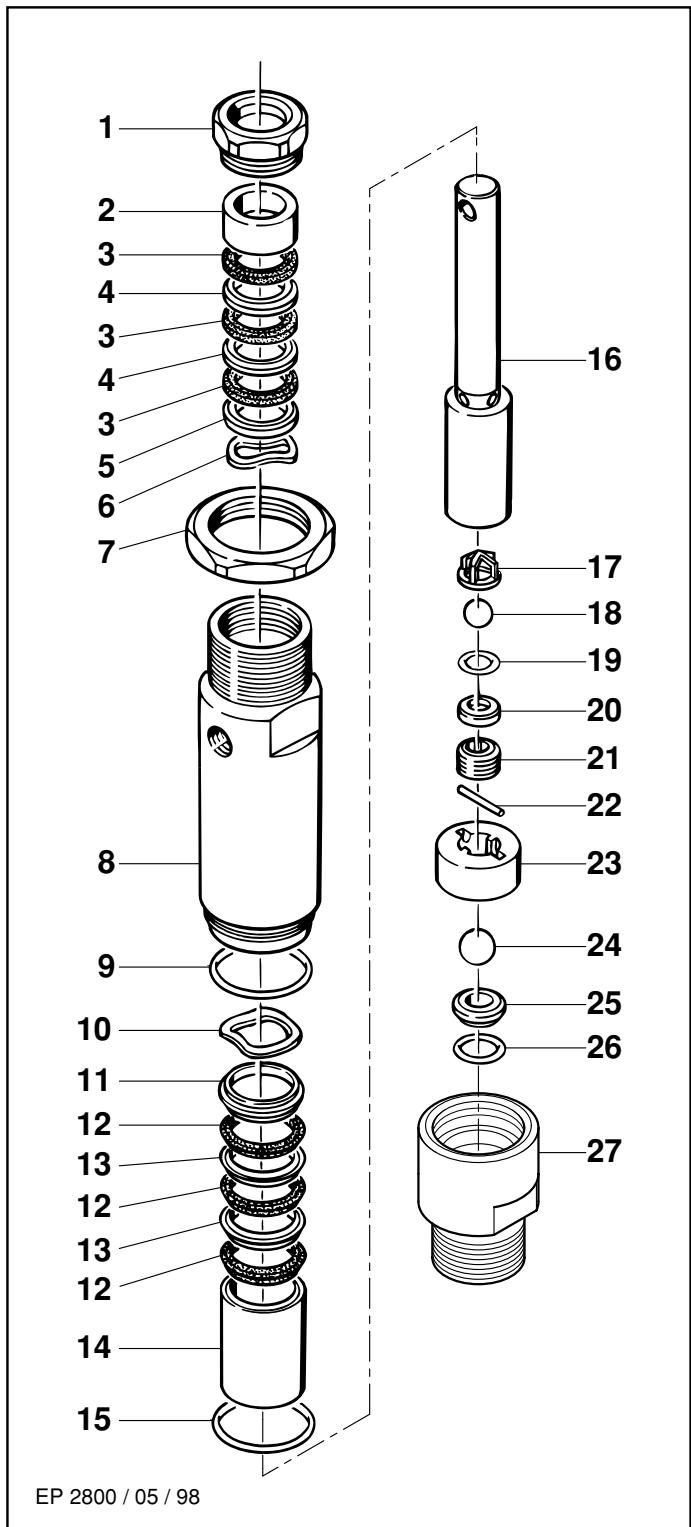
Schema pezzi di ricambio della pompa di alimentazione del materiale

Ersatzteilbild Hochdruckfilter

Spare parts diagram - high pressure filter

Eclaté filtre à haute pression

Schema pezzi di ricambio del filtro ad alta pressione



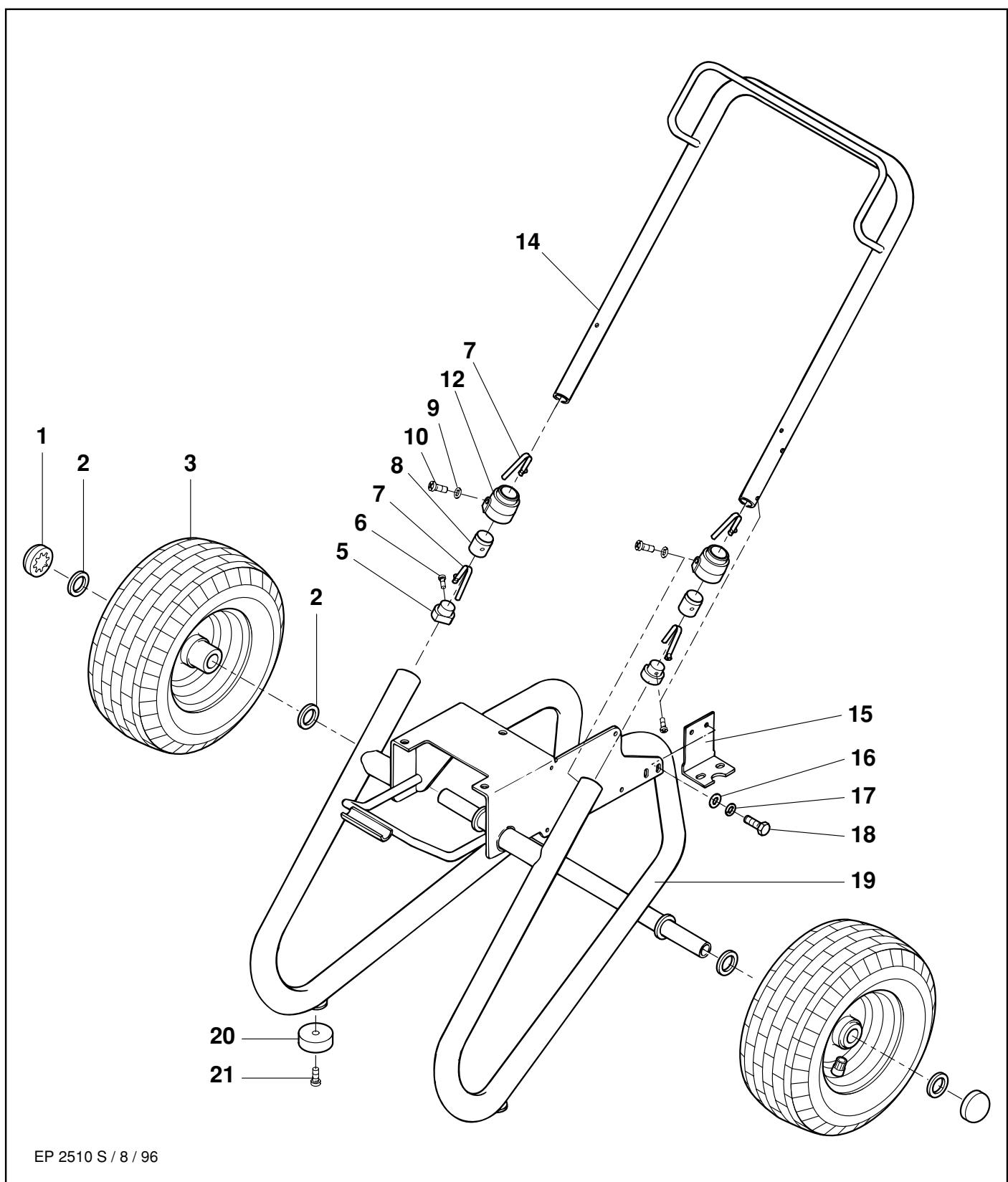
# WAGNER EP 2800 Spacspray

Ersatzteilbild Wagen

Spare parts diagram - trolley

Eclaté chariot

Schema pezzi di ricambio del carrello





## Stabilimenti di produzione

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

## Filiali in Europa

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

## PUNTI VENDITA ED ASSISTENZA TECNICA



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



## USINES ET POINTS DE VENTE

Allemagne	Suisse	Japon	USA
J. Wagner GmbH Otto-Lilienthal Str. 18 88677 Markdorf Allemagne	J. Wagner AG Industriestr. 22 9450 Altsttten Suisse	Wagner Spraytech Japan / Ltd. 2-35, Shinden-Nishimachi Osaka / Japon	Wagner Spraytech Corp. P.O. Box 9362 Minneapolis 55440 USA
Tél. 07544 / 5050 Fax 07544 / 505-200	Tél. 071 / 7 57 22 11 Fax 071 / 7 57 22 22	Tél. 720 / 743561 Fax 720 / 743426	Tél. 612 - 553 / 7000 Fax 612 - 553 / 7288



**WAGNER FRANCE** • B.P. 75 • 5, Av. du 1 Mai • 91122 PALAISEAU Cdex  
Tél. : (1) 60 11 40 50 • Tlex : 601 083 F • Fax : (1) 69 81 72 57

## LE SERVICE CLIENTELE **WAGNER**

RELATION CLIENTELE tl : 16 (1) 60 11 28 28  
SERVICE COMMANDES tl : 16 (1) 60 11 40 50



Wagner Spraytech  
Veilinglaan 58  
B-1870 Meise-Wolvertem  
Tl. : 02 / 2694675  
Fax : 02 / 2697845



## MANUFACTURING AND SALES COMPANIES

### Germany

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

Phone 07544 / 5050  
Fax 07544 / 505-200

### Switzerland

J. Wagner AG  
Industriestr. 22  
9450 Altsttten  
Switzerland

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

### Japan

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

Phone 720 / 743561  
Fax 720 / 743426

### USA

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

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

---

## SALES AND SERVICE COMPANIES

### A

J. Wagner GmbH  
Oberflchentechnik  
Lohnergasse 1  
1210 Wien  
Austria  
Phone 0043/1/2707781-0  
Fax 0043/1/2788430

### AUS

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

### B

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

### DK

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

### E

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

### F

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

### GB

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

### HK

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

### I

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

### NL

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

### NZ

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

### S

Wagner Sverige AB  
Musktgtgatan 19  
254 66 Helsingborg  
Sweden  
Phone 042/150020  
Fax 042/150035

---

**A list of international WAGNER distributors is available on request**

# WAGNER

## Servicenetz in Deutschland

### Hamburg

J. Wagner GmbH  
Service-Stützpunkt Hamburg  
Oehleckerring 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. 051 39 / 89 26 89  
Telefax 0 51 39 / 8923 97  
Mobil 0171 / 3519988

### Bremen

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

### Berlin

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

### Leipzig

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

### Dresden

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

### Münster

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

### Ratingen

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

### Kassel

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

### Mannheim

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

### Trier

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

### 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-Servicenetz

(A)

J. Wagner GmbH  
Oberflächentechnik  
Lohnergasse 1  
1210 Wien  
Oesterreich  
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)

J. Wagner 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 93/6800555

(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 Maarsse  
Nederland  
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

**D**

## **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**

Hiermit erklären wir, daß die Bauart von  
**WAGNER EP 2800, 230 V 50 Hz, 0258 015**

folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:  
**91/368 EWG, 93/44 EWG und 93/68 EWG.**

Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere:  
**EN 60335, EN 55014, EN 292-1/-2**

Angewandte nationale technische Spezifikationen, insbesondere:

**Datum: 5. 5. 1998**



Geschäftsführer

Unterschrift

Entwicklungsleiter

**J. Wagner GmbH**

Änderungen vorbehalten · Printed in Germany

**GB**

## **Important notes on product liability**

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

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

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

## **Garantieerklärung**

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 24 Monaten bei Einschicht-, 12 Monaten bei Zweischicht- oder 6 Monaten bei Dreischichtbetrieb seit Übergabe an den Käufer infolge eines vor dieser Übergabe liegenden Umstandes – insbesondere wegen fehlerhafter Bauart, schlechter Baustoffe oder mangelhafter Ausführung – als unbrauchbar oder in ihrer Brauchbarkeit erheblich beeinträchtigt erweisen.

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

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

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

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

Der Austausch eines Teiles verlängert nicht die Garantiezeit des Gerätes.

Das Gerät ist unverzüglich nach Empfang zu untersuchen.

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

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

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

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

**C E Declaration of conformity**

Herewith we declare that the supplied version of

**WAGNER EP 2800, 230 V 50 Hz, 0258 015**

complies with the following provisions applying to it:  
**91/368 EEC, 93/44 EEC and 93/68 EEC.**

Applied harmonized standards, in particular:  
**EN 60335, EN 55014, EN 292-1/-2**

Applied national technical standards and specifications, in particular:

**Date : 5. 5. 1998**



Executive Officer

Signature

Head of Development



## Warranty

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

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

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

This warranty does not cover damage caused by:

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

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

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

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

The unit should be inspected immediately upon receipt.

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

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

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

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

**J. Wagner GmbH**

Subject to modifications  
Printed in Germany



## Responsabilité du fabricant

En application d'une ordonnance de la Communauté Européenne entrée en vigueur le 01.01.1990, le fabricant n'est responsable de son produit que si toutes les pièces proviennent du fabricant ou ont été homologuées par celui-ci, et si les appareils sont montés et utilisés de manière conforme.

La responsabilité du fabricant peut être annulée en totalité ou en partie en cas d'utilisation d'accessoires et de pièces de rechange d'origine d'autre. Dans les cas extrêmes, les autorités locales (association préventive contre les accidents du travail et inspection du travail) peuvent interdire l'utilisation de l'appareil dans son ensemble.

En utilisant les accessoires et pièces de rechange WAGNER, vous êtes sûr de respecter l'ensemble des règles de sécurité.

## CE Déclaration de conformité

Par la présente, nous déclarons, que le type de

**WAGNER EP 2800, 230 V 50 Hz, 0258 015**

correspond aux dispositions pertinentes suivantes:  
**91/368 CEE, 93/44 CEE et 93/68 CEE.**

Normes harmonisées utilisées, notamment:

**EN 60335, EN 55014,  
EN 292-1/-2**

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

**Date: 5. 5. 1998**

Directeur / Signature

Directeur de développement

F

## Bulletin de garantie

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

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

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

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

Certains produits abrasifs, comme par exemple le minium de plomb, les peintures vinyliques, glacis, produits liquides abrasifs,

peintures en zinc, etc. diminuent la durée de vie des soupapes, garnitures, pistolets, buses, cylindres, pistons, etc.

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

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

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

Le matériel doit être contrôlé immédiatement après réception.

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

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

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

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

J. Wagner GmbH

Sous réserve de modifications  
Imprimé en R.F.A

I

## Avvertenza importante sulla responsabilità civile del produttore

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

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

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

## CE Dichiarazione di conformità

Si dichiara che il modello della  
**WAGNER EP 2800, 230 V 50 Hz, 0258 015**

è conforme alle seguenti disposizioni pertinenti:  
**91/368 CE, 93/44 CE e 93/68 CE.**

Norme armonizzate applicate, in particolare:  
**EN 55014, EN 60335, EN 292-1/-2**

Norme e specificazioni tecniche nazionali applicate in particolare: \_\_\_\_\_

**Data: 5. 5. 1998**



Firma

Dirigente affaristico

Dirigente tecnico

## Dichiarazione di garanzia

La garanzia di fabbrica su questo apparecchio viene concessa nella seguente misura:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

J. Wagner GmbH

Con riserva di eventuali modifiche  
Stampato in Germania