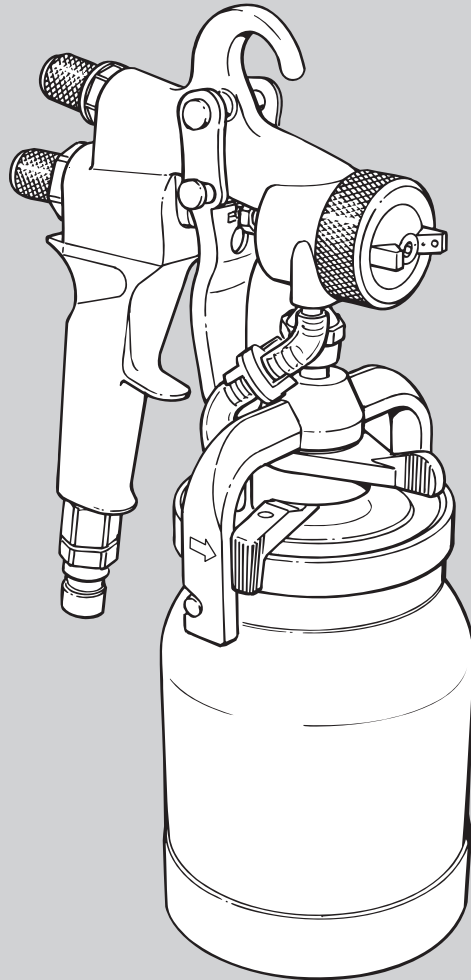
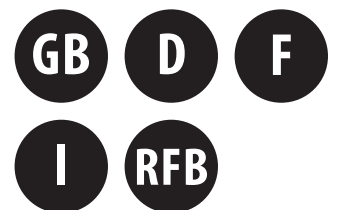


WAGNER



FINECOAT 9900 PLUS SPRAY GUN



OWNER'S MANUAL • BETRIEBSANLEITUNG • MODE D'EMPLOI •
ISTRUZIONI PER L'USO • MANUAL DE OPERAÇÕES

1	SAFETY REGULATIONS	2
1.1	Explanation of symbols used	2
1.2	Safety hazards	2
2	INTRODUCTION	4
2.1	Legend for explanatory diagram FC9900 Plus	4
2.2	Applications	4
2.3	What kind of spraying materials can be applied?	4
2.4	Technical data	4
3	PREPARING THE COATING MATERIAL	5
3.1	Coating material purity	5
4	STARTING OPERATION	5
4.1	Setting the FC9900 Plus spray gun	5
5	SPRAYING TECHNIQUE	7
5.1	Breaks in work	7
6	FINISHING WORK AND CLEANING THE UNIT	8
7	MAINTENANCE	9
7.1	Adjusting the packing nut	9
7.2	Replacing the needle packing and air valve seals	9
7.3	Replacing the check valve, valve seal and air tubes	11
7.4	Replacing the cup gasket	11
8	CHANGING GUN MODES	12
8.1	Converting to a single pin trigger	12
8.2	Using a pressure feed system	12
8.3	Converting the gun to a regulator gun	13
8.4	Converting the gun from non-bleeder to bleeder	13
9	CHOOSING A PROJECTOR SET	14
9.1	Changing a projector set	14
10	MATERIAL REDUCTION/PROJECTOR SET CHART	15
11	REMEDY IN CASE OF FAULTS	16
12	OPTIONAL ACCESSORIES	17
12.1	Repair kits	17
	SPARE PARTS LISTS	82
	Spare parts list for turbine cup gun	82
	Spare parts list for turbine pressure feed gun	84
	Spare parts list for regulator cup gun	86
	Spare parts list for compressor pressure feed gun	88
	3 + 2 YEAR GUARANTEE ON THIS WAGNER CONTRACTOR PRODUCT	90
	SALES AND SERVICE COMPANIES	94/95

1 SAFETY REGULATIONS

1.1 EXPLANATION OF SYMBOLS USED

This manual contains information that must be read and understood before using the equipment. When you come to an area that has one of the following symbols, pay particular attention and make certain to heed the safeguard.



→ This symbol indicates a potential hazard that may cause serious injury or loss of life. Important safety information will follow.



→ This symbol indicates a potential hazard to you or to the equipment. Important information that tells how to prevent damage to the equipment or how to avoid causes of minor injuries will follow.



→ Danger of skin burn injury



→ Danger of fire from solvent and paint fumes



→ Danger of explosion from solvent, paint fumes and incompatible materials



→ Danger of injury from inhalation of harmful vapors



→ Notes give important information which should be given special attention.

1.2 SAFETY HAZARDS



HAZARD: EXPLOSION HAZARD DUE TO INCOMPATIBLE MATERIALS

Will cause severe injury or property damage.

PREVENTION:

- Do not use materials containing bleach or chlorine.
- Do not use halogenated hydrocarbon solvents such as methylene chloride and 1,1,1 - trichloroethane. They are not compatible with aluminum and may cause an explosion. If you are unsure of a material's compatibility with aluminum, contact your coating's supplier.



A list of the materials used in the construction of the equipment will be made available on request to validate compatibility with the coating materials to be used.

**HAZARD: GENERAL**

This product can cause severe injury or property damage.

PREVENTION:

- Read all instructions and safety precautions before operating equipment.
- Follow all appropriate local, state, and national codes governing ventilation, fire prevention, and operation.
- Use only manufacturer authorized parts. User assumes all risks and liabilities when using parts that do not meet the minimum specifications and safety devices of the pump manufacturer.
- Before each use, check all hoses for cuts, leaks, abrasion or bulging of cover. Check for damage or movement of couplings. Immediately replace the hose if any of these conditions exist. Never repair a hose. Replace it with an identical replacement hose.
- NEVER aim the gun at any part of the body.
- Wear clothing to keep paint off skin and hair.
- Do not spray outdoors on windy days.
- Never leave this equipment unattended. Keep away from children or anyone not familiar with the operation of HVLP equipment.

**HAZARD: HAZARDOUS VAPORS**

Paints, solvents, insecticides, and other materials can be harmful if inhaled or come in contact with body. Vapors can cause severe nausea, fainting, or poisoning.

PREVENTION:

- Use a respirator or mask if vapors can be inhaled. Read all instructions supplied with the mask to be sure it will provide the necessary protection.
- Wear protective eyewear.
- Wear protective clothing as required by coating manufacturer.

**HAZARD: SKIN BURN INJURY**

Heated parts can cause severe skin burn injury.

PREVENTION:

- Quick disconnect fittings on the hose and spray gun become hot during use. Avoid skin contact with quick disconnect fittings when they are hot. Allow quick disconnect fittings to cool before disconnecting the spray gun from the hose.

**HAZARD: EXPLOSION OR FIRE**

Solvent and paint fumes can explode or ignite. Severe injury and/or property damage can occur.

**PREVENTION:**

- Provide extensive exhaust and fresh air introduction to keep the air within the spray area free from accumulation of flammable vapors.
- Avoid all ignition sources such as static electricity sparks, electrical appliances, flames, pilot lights, hot objects, and sparks from connecting and disconnecting power cords or working light switches.
- Plastic can cause static sparks. Never hang plastic to enclose spray area. Do not use plastic drop cloths when spraying flammable materials.
- Do not smoke in spray area.
- Fire extinguisher must be present and in good working order.
- Power cord must be connected to a grounded circuit (electric units only).
- Follow material and solvent manufacturer's warnings and instructions. Be familiar with the coating material's MSDS sheet and technical information to ensure safe use.
- Use extreme caution when using materials with a flashpoint below 70° F (21° C). Flashpoint is the temperature that a fluid can produce enough vapors to ignite.
- The object to be coated must be earthed.
- Before working on the device, remove the power plug from the socket.

2 INTRODUCTION

These spray guns are designed for use in a High Volume/Low Pressure (HVLP) painting system.

With an HVLP system, the highest quality professional finish can be achieved with little preparation or setup time. HVLP systems are not intended to replace airless systems. Instead, they are meant to compliment airless by improving the final finish on the substrate, minimizing waste, and reducing labor time. In addition to enhancing profitability, HVLP systems are compliant with the most stringent transfer efficiency requirements.

The HVLP spray guns described in this manual include the turbine cup gun, the turbine regulator gun, the turbine top feed gun, the regulator cup gun, and the regulator top feed gun. Please review all the information contained in this manual before operating an HVLP system.



The general operation and maintenance of each style of HVLP spray gun are the same. For illustration purposes, the turbine cup gun is pictured. However, any information specific to a style of gun is described where necessary. A parts listing for each style of gun is included near the back of this manual.

2.1 LEGEND FOR EXPLANATORY DIAGRAM FC9900 PLUS (FIGURE 1)

1. Air flow adjustment knob
2. Material flow adjustment knob
3. Packing nut
4. Trigger
5. Check valve
6. Air inlet
7. Air cap ring
8. Air cap
9. Fluid inlet
10. Cup locking lever
11. 1-quart cup assembly
12. Swivel tube lever

2.2 APPLICATIONS

- Renovation and repair work
- Interior wall decoration

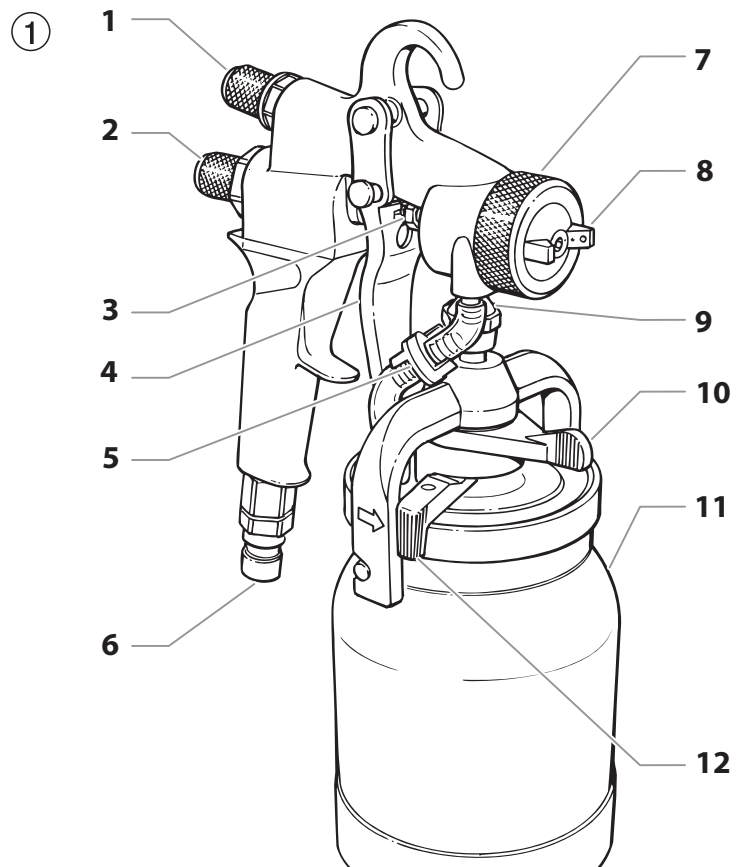
2.3 WHAT KIND OF SPRAYING MATERIALS CAN BE APPLIED?

- Water-soluble and solvent-containing coating materials
- Wood preservatives
- Multi-color effect materials
- Multi-color paint
- Texture and effect paints

2.4 TECHNICAL DATA

Container capacity	1 l
Weight	1.1 kg
Maximum pressure (working)	0.55 bar
Max. permissible coating temperature	43°C
Nozzle set	No. 3 (1.3 mm)
Max. noise level	76 dB*

* Measuring location: 2.5 m distance from the unit 1.60 m above the floor.




3 PREPARING THE COATING MATERIAL

Observe the manufacturer's instructions for the use of the coating material on the paint tin or on the technical instruction sheet.

3.1 COATING MATERIAL PURITY:

An absolute pre-condition for the trouble-free operation of the fine-spray system is that the coating material is uncontaminated. If you have doubts as to the purity of the coating material, we recommend that you first filter it through a fine sieve.

4 STARTING OPERATION

	<p>Before connecting to the mains supply make sure that the mains voltage corresponds to the operating voltage on the rating plate. The unit must be connected with a properly earthed shockproof socket.</p>
---	---

1. Screw air hose end (anti-kink spring) onto the turboblower. Couple air hose to the paint spray gun.
2. Open closing lever on the paint container, remove paint container.
3. Fill paint container with coating material.
4. Check that the paint container seal is clean and is seated correctly.
5. Clip the container onto the spray gun and secure with the closing lever.
6. Switch the turbo-blower on.
7. Point the paint spray gun at the object to be sprayed.
8. Determine the settings for the spray pattern, spray jet width, amount of material, amount of air and ascending feed pipe settings, see fig. 2 - 8 and the description page 5/6.
9. Operate trigger on the paint spray gun.

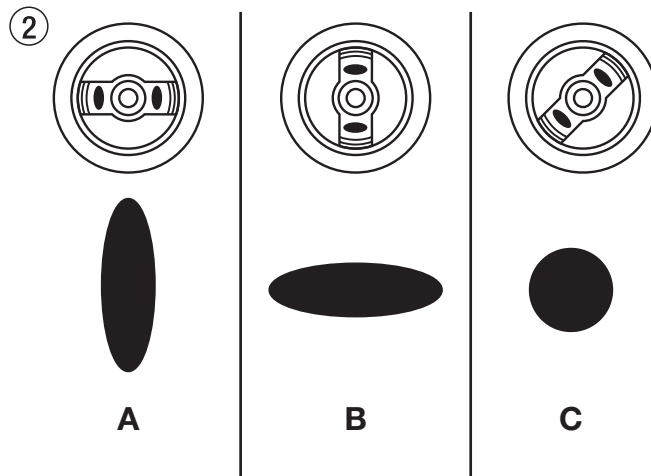
4.1 SETTING THE FC9900 PLUS SPRAY GUN

SPRAY PATTERN SELECTION (FIG. 2)

A = vertical flat jet for horizontal surfaces


B = horizontal flat jet for vertical surfaces

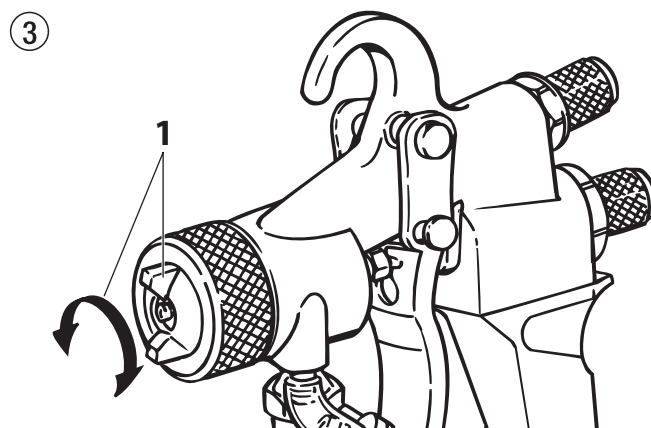
C = Round jet for corners and edges and places difficult to access.



SETTING THE REQUIRED SPRAY PATTERN (FIG. 3)

Turn the air cap (1) to the required spray pattern position.

 Attention	<p>Never pull trigger while adjusting the air cap settings.</p>
---	---



SETTING THE SPRAY JET WIDTH (FIG. 4)**Adjusting ring**

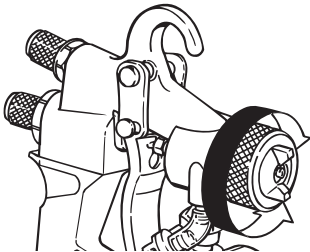
Turn to the right = wider spray jet

Turn to the left = narrower spray jet



The adjusting ring does not fasten the air cap!

④

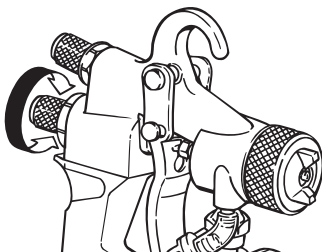
**SETTING THE AMOUNT OF MATERIAL (FIG. 5)**

Set the amount of material by turning the material adjustment knob.

Turn to the left = more material

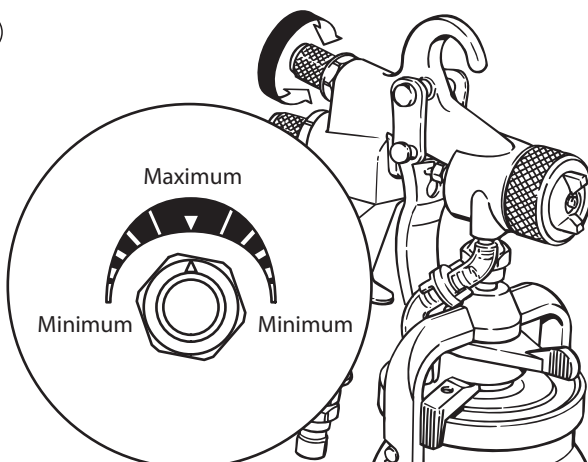
Turn to the right = less material

⑤

**SETTING THE AMOUNT OF AIR (FIG. 6)**

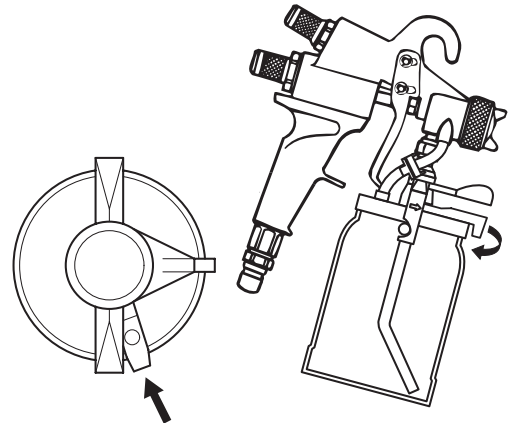
The correct setting for the amount of air is decisive for the atomization and formation of paint mist.

⑥

**SETTING THE ASCENDING FEED PIPE****SPRAYING OBJECT LYING ON FLOOR (FIG. 7)**

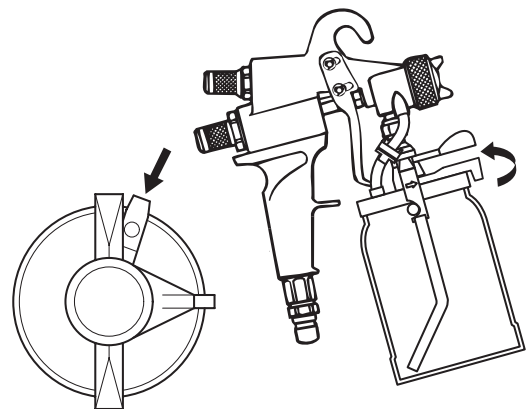
Turn rotating lever clockwise as far as it will go.

⑦

**SPRAYING OBJECT OVER HEAD (FIG. 8)**

Turn rotating lever anti-clockwise as far as it will go.

⑧



5 SPRAYING TECHNIQUE

Hold the paint spray gun upright and maintain a constant distance of about 3 - 20 cm to the object being sprayed.

Move the paint spray gun evenly either from side to side or up and down. If the gun is moved evenly, it will produce an even surface finish. No runs will occur if the speed is correct.

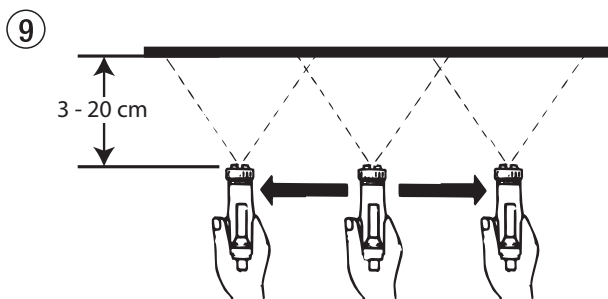
Always start spraying away from the object and avoid stopping spraying whilst still on the object.



If the round jet setting is used, the distance may be increased according to the size of the object being sprayed.

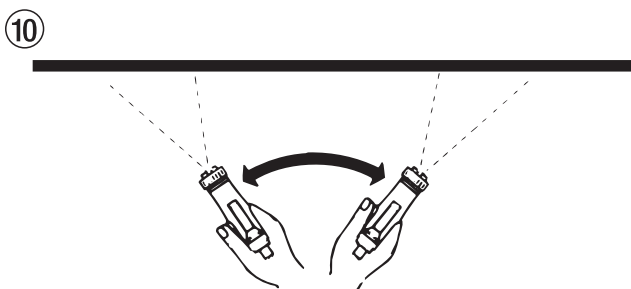
- In case of excessive paint mist formation, adjust the air and material flow respectively and alter the distance from the object.

RIGHT



WRONG

Excessive paint mist formation, uneven surface finish.

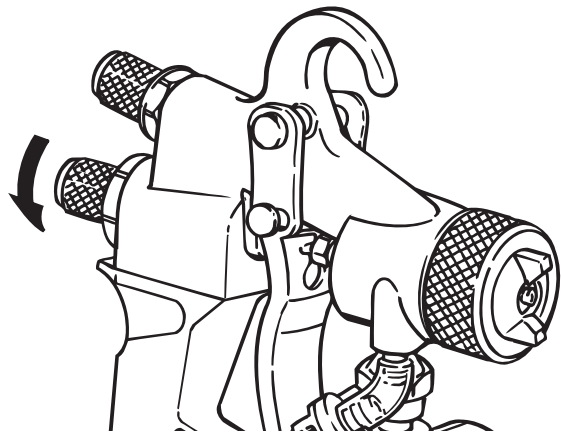


5.1 BREAKS IN WORK

- Turn the material regulating knob to the right as far as it will go (fig. 11).

This will secure the paint spray gun against unintentional operation.

11



- Switch the unit off.

6 FINISHING WORK AND CLEANING THE UNIT

1. Switch the unit off.
2. Hold the paint spray gun in the original container. Press the trigger to release the pressure in the spray gun container.
3. Undo the paint container closing lever and remove the container.
4. Empty the remaining coating material into the original container.
5. Fill the spray gun container with solvent or water and fit onto the spray gun.



Only use solvents with a flash point above 21 °C.

6. Shake the paint spray gun well.
7. Switch the unit on and spray the solvent or water into an open container.



Never spray into a container with only a small opening (bunghole)!

8. Repeat this procedure until the solvent or water coming out of the tip is clear.
Then empty the paint container completely.



Never leave solvents in the spray gun container; this may cause pressure to build up in the container.

- Always keep the paint container seal clean of left over coating material and check regularly for signs of damage.
9. Switch the unit off.
 10. Clean the outer surfaces of the paint container and paint spray gun with a cloth soaked in solvent or water.



Do not leave the FC9900 Plus spray gun immersed in solvent for extended periods! (The seals and air pipe on non-return valve may swell, preventing them from functioning properly.)

11. Unscrew adjusting ring, remove air cap and spring plate. Unscrew nozzle. Clean air cap, tip and needle with brush and solvent or water.



Never use sharp metal objects to clean the nozzles or air channels of the FC9900 Plus spray gun.

12. Apply a fine coat of silicone-free oil to the marked areas (fig 12).

12



13. If the paint spray gun is not used for any length of time, it should be cleaned and protected by applying a fine coat of silicone-free oil.

7 MAINTENANCE

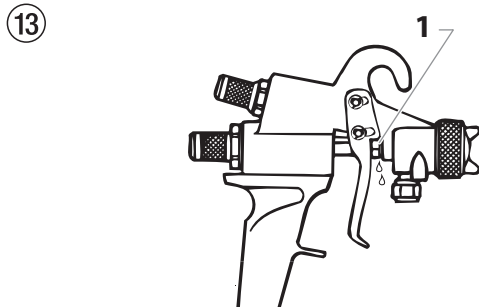


Perform the following maintenance procedures to keep your HVLP spray gun working properly.

7.1 ADJUSTING THE PACKING NUT

If material leaks from around or through the packing nut (Fig. 13, item 1), readjust the packing nut.

1. Disconnect the air hose from the air inlet and remove the cup assembly.
2. Pull the trigger all the way back and hold.
3. Tighten the packing nut (1) using a 8mm wrench until the needle remains retracted inside the nozzle when you release the trigger.



4. Loosen the packing nut slowly until the needle moves freely back into position in the nozzle.



Once you have adjusted the nut, reconnect the air hose and the cup assembly. Squeeze the trigger to see if the leaking has stopped. If it has not, make sure the packing nut is as tight as possible, while allowing the needle to move freely. If adjusting the packing nut does not stop the leak, replace the packing.

7.2 REPLACING THE NEEDLE PACKING AND AIR VALVE SEALS

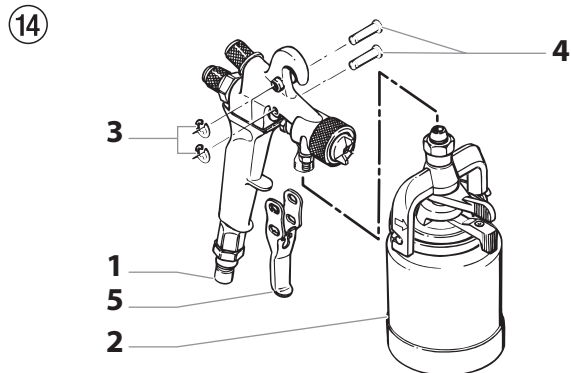


Remove the needle packing only when replacing with a new needle packing. Do not remove the needle packing for cleaning.

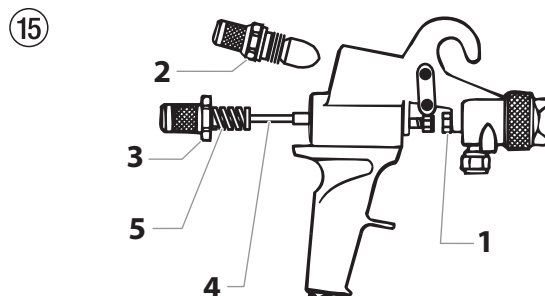
The needle packing and the air valve seals can be replaced separately. If you are replacing only one of them, use the appropriate steps from the following procedures.

REMOVING THE NEEDLE AND HOUSING

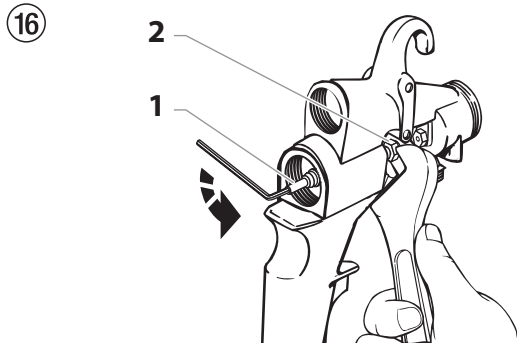
1. Disconnect the air hose from the air inlet (Fig. 14, item 1).
2. Remove the material hose or cup assembly (2).
3. Remove the snap rings (3) from the trigger retaining pins (4) and slide the pins out of the gun.
4. Remove the trigger (5).



5. Loosen the packing nut (Fig 15, item 1) using a 8mm wrench.
6. Loosen the air flow valve nut (2) and remove the air flow adjustment knob and the air flow valve nut (2) to allow access to the material flow adjustment housing (3).
7. Loosen and remove the material flow adjustment housing (3), needle (4), seal and spring (5) using a wrench.

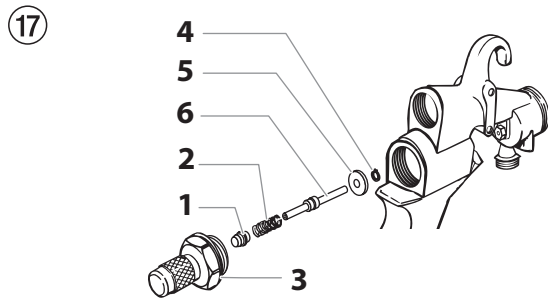


8. Insert an 3mm hex wrench into the back of the needle guide shaft (Fig 16, item 1).
9. Hold the retaining nut (2) with a wrench and turn the 3mm hex wrench counterclockwise to remove the retaining nut.
10. Pull the needle guide shaft (1) out of the gun body.



REPLACING THE AIR VALVE SEALS

1. Remove the old rear air valve seal (Fig 17, item 1). It may stay on the end of the needle guide shaft spring (2) or in the material flow adjustment housing (3).
2. Slide the new rear seal (1) into the material adjustment housing (3).
3. Remove the front seal retaining clip (4) using a snap-ring pliers.
4. Slide the old front air valve seal (5) off of the needle guide shaft (6).



5. Place the new front air valve seal on the needle guide shaft with the beveled side (Fig. 18, item 1) facing the gun.

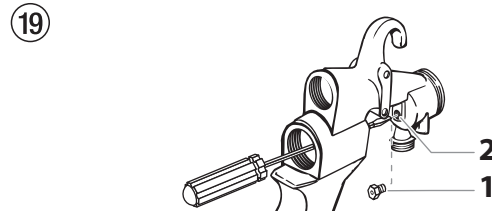
i	Make sure that the new front air valve seal looks like the one that was just removed.
----------	---



6. Snap the front seal retaining clip (Fig. 17, item 4) onto the needle guide shaft (6).

REMOVING THE PACKING

1. Remove the packing nut (Fig. 19, item 1) using a 8mm inch wrench.
2. Insert a long, narrow-bladed flathead screwdriver through the back of the gun and into the packing hole (2).
3. Press the screwdriver firmly into the packing and turn counterclockwise. This should back the old packing out of the threaded hole. If it does not, push the screwdriver more firmly into the packing and try again. If this still does not remove the packing, use a pick tool to pull the packing out.



i	Make sure all of the old packing is removed before installing the new packing.
----------	--

INSTALLING THE NEW PACKING AND REASSEMBLING THE GUN

1. Place the new packing into the packing hole.
2. Thread the packing nut one turn into the packing hole. Do not tighten.
3. Push the needle guide shaft through the back of the gun body and thread on the retaining nut.
4. Grasp the material flow adjustment housing with the needle attached. Slide the needle with the spring and the rear air valve seal through the needle guide shaft and into the packing nut. Tighten the material flow adjustment housing securely using a wrench.
5. Tighten the packing nut securely using a 8mm wrench, then loosen the packing nut a quarter turn.
6. Thread the air flow valve nut and air flow adjustment knob into the gun body and tighten into position.
7. Assemble the trigger by inserting the retaining pin or pins and attaching the snap rings.
8. Pull the trigger to make certain the needle moves freely. If the needle sticks, loosen the packing nut. If the packing leaks, tighten the packing nut.

7.3 REPLACING THE CHECK VALVE, VALVE SEAL, AND AIR TUBES

The check valve is a one-way valve designed to allow air into the cup, pressurizing the cup's contents. Because it is a one-way valve, it prevents paint from seeping up the air tube into the air passages of the gun. It also eliminates any delay in material flow when the gun is triggered by maintaining pressure in the cup.

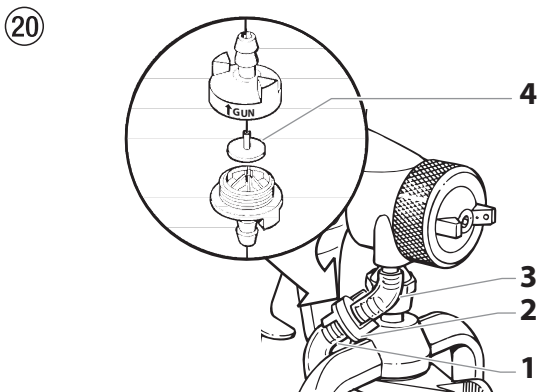
The check valve rotates open easily for cleaning. It contains a valve seal that can be removed and cleaned with soap and water for waterborne materials or a compatible solvent for other materials. To replace the check valve, the valve seal, and/or the air tubes:

1. Pull the lower air tube (Fig. 20, item 1) from the bottom of the check valve (2).
2. Pull the check valve (2) from the upper air tube (3).
3. Unscrew the two halves of the check valve (2).
4. Remove the worn valve seal (4).
5. Clean the check valve body with a solvent appropriate to the type of material being used.

i	Thoroughly clean the inside of the top half of the check valve but do not scratch it.
----------	---

6. Insert a new valve seal (4), stem up, into the top of the check valve as shown (2).
7. Tighten the two halves of the check valve together.
8. Insert the top of the check valve (2) into the upper air tube (3).

i	Insert the check valve into the air tube so that the arrow on the valve points toward the gun.
----------	--



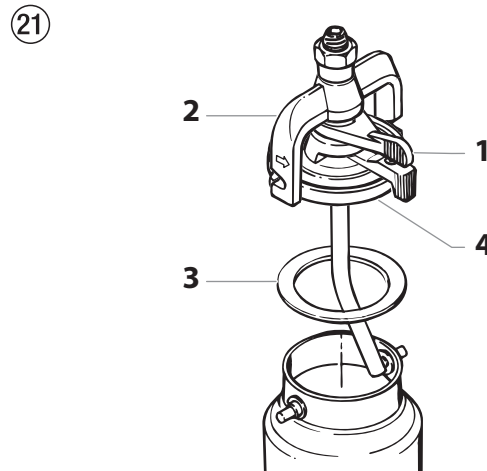
9. If the lower air tube (4) is too long, trim the tube so that it fits the gun.
10. Push the lower air tube (1) onto the bottom of the check valve (2).

i	Make sure to attach the shorter air tube to the gun fitting and the longer air tube to the cup lid air nipple.
----------	--

7.4 REPLACING THE CUP GASKET

The cup gasket must be replaced periodically due to normal wear. It is important to inspect the cup gasket during each cleaning.

1. Release the cup locking lever (Fig. 21, item 1).
2. Hold the cup and twist the spray gun in the direction indicated by the arrows on the bridge (2).
3. Lift the spray gun away from the cup.
4. Pull the worn cup gasket (3) out of the lid (4).
5. Press a new cup gasket (3) into the lid (4).
6. Place the spray gun onto the top of the cup.



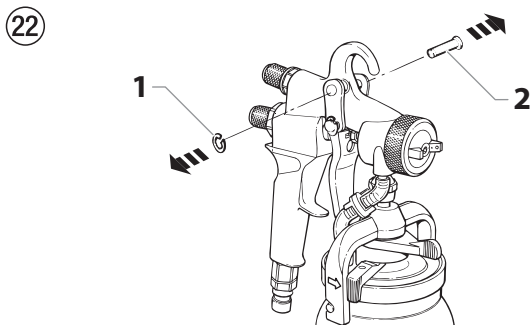
7. Turn the spray gun opposite the direction indicated by the arrows on the bridge until the pegs on the cup are in the notches of the bridge (2).
8. Tighten the cup locking lever (1).

8 CHANGING GUN MODES

8.1 CONVERTING TO A SINGLE PIN TRIGGER

The trigger on your HVLP spray gun can be converted to a single pin setup for a softer pull. Trigger pull is reduced by removing the upper trigger pin and operating the gun with only the lower trigger pin in place. This setup reduces finger fatigue and provides greater control when spraying thin, light viscosity materials such as stains, varnishes, and sealers.

1. Remove the retaining clip (Fig. 22, item 1) on the upper trigger pin by placing the flat edge of a screwdriver between the clip and the pin and gently prying it off.
2. Pull the trigger pin (2) out from the opposite side of the gun.



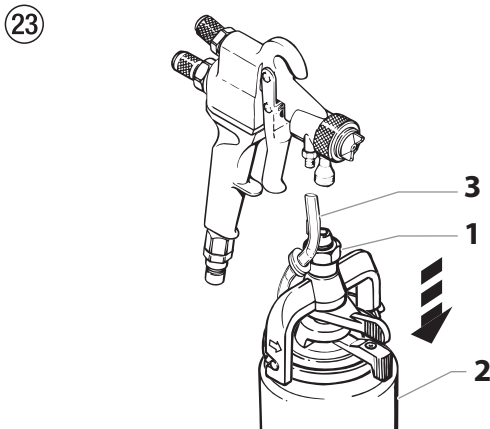
8.2 USING A PRESSURE FEED SYSTEM

To increase spray time between material refills, your HVLP spray gun can be connected to a larger material pressure pot and air compressor.

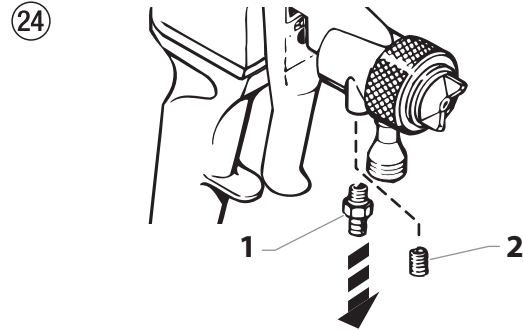
CONVERTING THE GUN TO PRESSURE FEED

Before using a pressure feed system, the spray gun must be converted to a pressure fed gun.

1. Loosen the retaining nut (Fig. 23, item 1) using a wrench and remove the one quart cup assembly (2).
2. Pull the air tube (3) off of the air tube fitting on the spray gun.



3. Remove the air tube (Fig. 24, item 1) fitting using a wrench.
4. Thread the set screw (2) into the air tube fitting location and tighten into place.

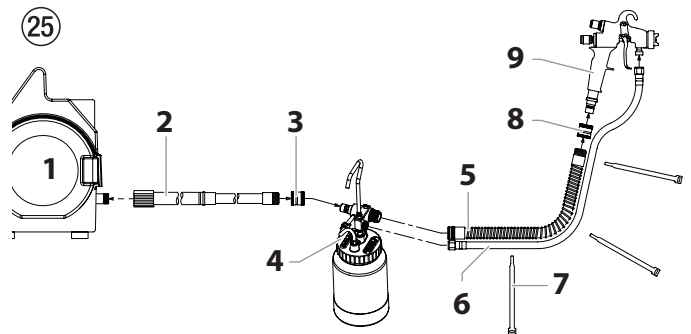


CONNECTING TO A 2-QUART REMOTE PRESSURE POT

1. Convert the gun to pressure feed (see steps above).
2. Connect hoses:
 - a. Make sure turbine is turned OFF and unplugged.
 - b. Attach remote pressure pot to the turbine via the hose configuration shown in figure 25.
 - c. Tighten the air hose connections by hand.
 - b. Tighten the fluid hose connections with an adjustable wrench.

Figure 25

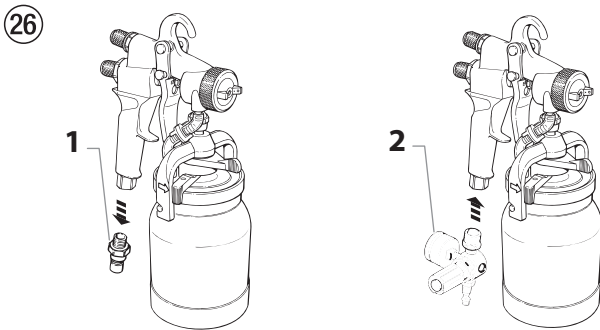
- 1) Turbine
- 2) 7.5m air hose
- 3) Female quick-disconnect coupling
- 4) 2-quart pressure tank assembly
- 5) 1.5m air whip hose
- 6) 1.5m fluid whip hose
- 7) Hose straps
- 8) Female quick-disconnect coupling



8.3 CONVERTING THE GUN TO A REGULATOR GUN

Your HVLP spray gun can be converted to connect directly to existing high pressure air systems with the addition of a regulator assembly.

1. Remove the air inlet fitting (Fig. 26, item 1) at the bottom of the gun handle using a wrench.
2. Thread the fitting on the regulator assembly (2) into the air inlet at the bottom of the gun handle and tighten.



3. Attach the air hose from the existing high pressure air system to the regulator assembly.
4. Set the pressure gauge on the regulator assembly to the appropriate setting for the coating being sprayed.

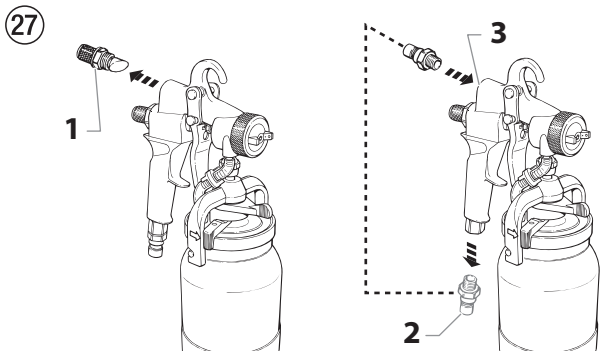
i	Standard air caps require an air flow of 15 – 25 SCFM. Low air flow air caps are available for the regulator gun to use with smaller air compressors. See "Optional Accessories" for the part numbers.
----------	--

8.4 CONVERTING THE GUN FROM NON-BLEEDER TO BLEEDER

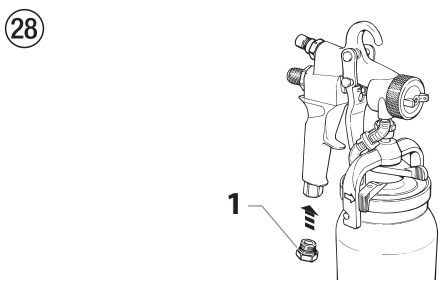
Your HVLP spray gun can be converted from a non-bleeder to a bleeder setup. Bleeder setup provides more atomizing power for higher viscosity materials, such as latex and enamels. Bleeder setup can make it easier to spray in confined spaces, such as inside cabinets, because the air hose is moved to the back of the gun.

To convert a spray gun to bleeder setup:

1. Remove the air flow adjustment knob (Fig. 27, item 1) from the rear of the gun using a wrench.
2. Remove the air inlet fitting (2) from the bottom of the gun handle using a wrench.
3. Thread the air inlet fitting (2) into the air flow adjustment knob location at the rear of the gun (3). Secure the fitting in place.



4. Thread the air inlet plug [Fig. 28, item 1 (shipped loose with the gun literature pack)] into the air inlet at the bottom of the gun handle. Secure the plug in place.



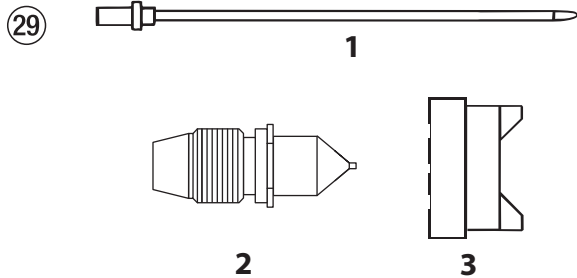
5. Attach the air hose to the relocated air inlet fitting.

i	In bleeder setup, the removal of the air flow adjustment knob causes the air supply to be on at all times when the air hose is attached to the gun.
----------	---

9 CHOOSING A PROJECTOR SET



Your HVLP spray gun should be fitted with the proper projector set for the type of work you will be performing. A projector set consists of a needle assembly (Fig. 29, item 1), a fluid nozzle (2), and an air cap (3).

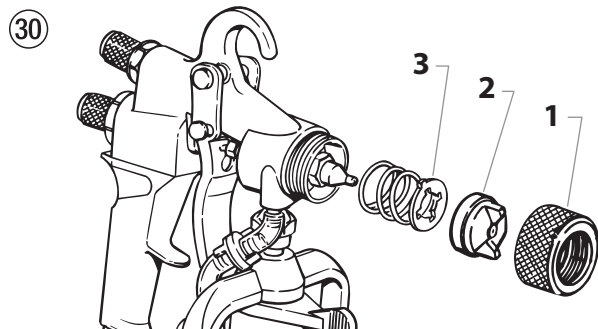


You should choose a projector set based on two things: the type of material to be sprayed and the finish desired.

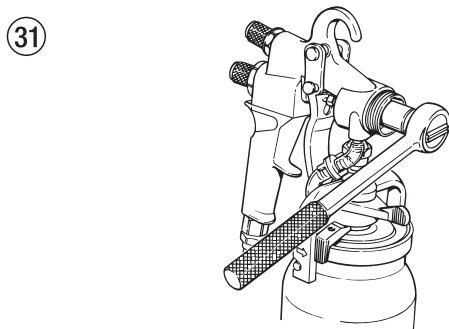
The chart on the following page should help you to make the right choice.

9.1 CHANGING A PROJECTOR SET

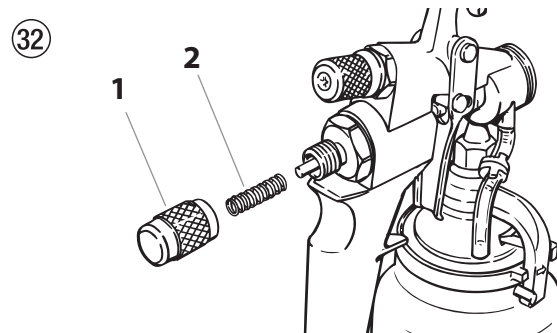
1. Remove the air cap ring (Fig. 30, item 1), air cap (2), and spring plate (3).



2. Remove the fluid nozzle.



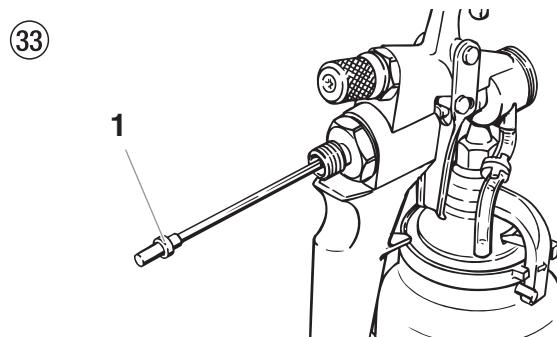
3. Remove the material flow adjustment knob (Fig. 32, item 1) and spring (2).



4. Remove the needle (Fig. 33, item 1).



If the needle does not slide out easily, loosen the packing nut to prevent the needle or packing from being damaged.



5. Install the new projector set in reverse order.

10 MATERIAL REDUCTION/PROJECTOR SET CHART

Before spraying, the material being used must be thinned with an appropriate solvent and the proper projector set must be installed. It is always best to follow the material manufacturers recommendations and thinning procedures.

There are two simple methods of measuring the proper thickness of a material:

1. Dip a paint stick into the material and remove it, watching carefully as the material runs off. When the material begins to form drops, the drops should fall about 1 second apart.
2. Use a viscosity cup (P/N 0153165). Dip the cup into the material and remove it. Use a watch or clock to time how long the material drains from the cup in a continuous stream. Once the continuous stream breaks, stop timing and refer to the table below. Add the appropriate solvent and continue testing until the proper thickness is reached for the type of material you are using.

MATERIAL	VISCOSITY DIN-S (4 MM DIN CUP)	PROJECTOR SET
Solvent-based lacquer paints	15 - 45	3 - 4
Water-soluble lacquer paints	observe manufacturer's instructions	4 - 5
Wood preservatives (scumble, mordants, etc).	undiluted	2 - 3
Multi-color effect materials, multi-color paint	observe manufacturer's instructions	6 - 7
Texture and effect paints	observe manufacturer's instructions	5 - 6

11 REMEDY IN CASE OF FAULTS

Type of malfunction	Possible cause	Measures for eliminating the malfunction
A. Little or no paint flow	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dried paint blocking fluid nozzle 2. No air pressure in paint cup or pot 3. Check valve in air tube plugged 4. No fluid pressure 5. Blockage in material hose 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Disassemble and clean 2. Inspect air tube, cup or pot gasket, clean or replace. 3. Clean or replace the check valve assembly 4. Check material supply 5. Clean by flushing with solvent
B. Paint leaking	<ol style="list-style-type: none"> 1. Improper size needle or nozzle 2. Damaged needle or nozzle 3. Loose nozzle 4. Loose packing nut 5. Needle not closing properly 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Replace 2. Replace 3. Tighten 4. Tighten 5. a) Loosen packing nut b) Replace needle spring c) Remove dried paint from needle
C. Paint is backing up past the check valve	<ol style="list-style-type: none"> 1. Gun is being tilted too much when it is not spraying 2. Check valve leaks 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tilt the gun only when spraying 2. Clean or replace the check valve
D. Poor spray pattern	<ol style="list-style-type: none"> 1. Air holes in air cap ears are clogged 2. Nozzle is clogged 3. Damaged nozzle or needle 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remove and clean air holes 2. Clean with appropriate solvent 3. Remove and replace
E. Pulsating spray	<ol style="list-style-type: none"> 1. Loose or damaged packing 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tighten or replace
F. Pattern is heavy in the middle	<ol style="list-style-type: none"> 1. Too much fluid pressure 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduce pressure
G. Gun spitting paint	<ol style="list-style-type: none"> 1. Valve in air tube is not operating properly 2. Material too thick 3. Projector set is too small. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Replace valve assembly 2. Thin material 3. Install the proper projector set.
H. Paint build up on the air cap	<ol style="list-style-type: none"> 1. Improper adjustment of cap 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Adjust the air cap properly so that paint flows freely through the cap
I. Too much overspray	<ol style="list-style-type: none"> 1. Air pressure too high 2. Material too thin 3. Spray gun too far from surface 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduce air pressure 2. Add unthinned paint 3. Move closer

12 OPTIONAL ACCESSORIES

PART #	DESCRIPTION
0276254	Projector set, #2 complete
0276227	Projector set, #3 complete
0276228	Projector set, #4 complete
0276229	Projector set, #5 complete
0276245	Projector set, #6 complete
0524211	Projector set, #7 complete
0261021	Projector set, #8 complete
0261022	Projector set, #9 complete
0277090	Projector set, low air flow, #2A complete
0277091	Projector set, low air flow, #3A complete
0277092	Projector set, low air flow, #4A complete
0277093	Projector set, low air flow, #5A complete
0277094	Projector set, low air flow, #6A complete
0276449	Air cap, #2
0276452	Air cap, #3
0276455	Air cap, #4
0276458	Air cap, #5
0276417	Air cap, #6
0524401	Air cap, #7
0295641	Air cap, low air flow, #2A
0295642	Air cap, low air flow, #3A
0295643	Air cap, low air flow, #4A
0295644	Air cap, low air flow, #5A
0295645	Air cap, low air flow, #6A
0276446	Nozzle, #2
0276451	Nozzle, #3
0276454	Nozzle, #4
0276457	Nozzle, #5
0276418	Nozzle, #6
0524363	Nozzle, #7
0276447	Needle assembly, #2
0276453	Needle assembly, #3
0276456	Needle assembly, #4
0276459	Needle assembly, #5
0276244	Needle assembly, #6
0524210	Needle assembly, #7
0508124	Cover, clip-on, 1 quart
0279942	Tip accessory kit
0279941	Deluxe tip accessory kit

12.1 REPAIR KITS

PART #	DESCRIPTION
0297051	Check valve repair kit (Includes 3 assemblies)
0276257	Check valve membrane kit (includes 10 membranes)
0297052	Gasket, cup, white (includes 6 gaskets)
0276258	Gasket, cup, Thiokol - black (includes 6 gaskets)
0277943	HVLP gun repair kit includes: <ul style="list-style-type: none"> • front air valve seal • rear air valve seal • needle packing • air control valve o-ring (2) • check valve assembly • check valve tube, short • check valve tube, long • cup gasket

1	SICHERHEITSVORSCHRIFTEN	18
1.1	Erklärung der verwendeten Symbole	18
1.2	Sicherheitsrisiken	18
2	EINFÜHRUNG	20
2.1	Legende zum Erklärungsbild FC9900 Plus	20
2.2	Einsatzgebiete	20
2.3	Verarbeitbare Beschichtungsstoffe	20
2.4	Technische Daten	20
3	VORBEREITUNG DES BESCHICHTUNGSSTOFFS	21
3.1	Sauberkeit des Beschichtungsstoffs	21
4	INBETRIEBNAHME	21
4.1	Einstellung der FC9900 Plus-Farbspritzpistole	21
5	SPRITZTECHNIK	23
5.1	Arbeitsunterbrechung	23
6	AUSSERBETRIEBNAHME UND REINIGUNG DES GERÄTES	24
7	WARTUNG	25
7.1	Einstellung der Dichtungsnut	25
7.2	Auswechseln der Nadeldichtung und der Dichtungen	25
7.3	Auswechseln des Rückschlagventils, des Ventils und der Luftrohre	27
7.4	Auswechseln der Farbbehälter-Dichtung	27
8	WECHSELN DES MODUS DER FARBSPRITZPISTOLE	28
8.1	Umstellung auf einen Abzugsbügel mit einer Achse	28
8.2	Benutzung des Druckzuführsystems	28
8.3	Umstellung der Pistole zu einer Pistole mit Regler	29
8.4	Umstellung der Pistole von einer Pistole ohne Entlüfter zu einer Pistole mit Entlüfter	29
9	AUSWAHL DES SPRITZDÜSEN-SETS	30
9.1	Auswechseln des Spritzdüsen-Sets	30
10	TABELLE MATERIALVERDÜNNUNG / SPRITZDÜSEN-SET	31
11	HILFE BEI STÖRUNGEN	32
12	OPTIONALES ZUBEHÖR	33
12.1	Reparatur-Sets	33
ERSATZTEILE		82
Ersatzteilliste Becherpistole mit Turbine		82
Ersatzteilliste druckgespeiste Spritzpistole mit Turbine		84
Ersatzteilliste Becherpistole mit Regler		86
Ersatzteilliste druckgespeiste Spritzpistole mit Kompressor		88
3 + 2 JAHRE GARANTIE AUF DIESES WAGNER HANDWERKER PRODUKT		
		90
WAGNER-SERVICENETZ		
		94/95

1 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

1.1 ERKLÄRUNG DER VERWENDETEN SYMBOLE

Diese Bedienanleitung enthält Informationen, die der Benutzer vor Verwendung des Geräts gründlich durcharbeiten muss. In Bereichen, die mit den folgenden Symbolen gekennzeichnet sind, besonders vorsichtig arbeiten und alle Sicherheitshinweise beachten.



→ Dieses Symbol verweist auf eine potenzielle Gefahr, die zum Tode oder zu schweren Verletzungen führen kann. Hier finden Sie wichtige Sicherheitsinformationen.



→ Dieses Symbol weist auf eine potenzielle Gefahr für Sie bzw. das Gerät hin. Unter diesem Symbol finden Sie wichtige Informationen, wie Sie Schäden an dem Gerät und Verletzungsgefahr vermeiden.



→ Gefahr der Verletzung durch Hautverbrennungen



→ Brandgefahr durch Lösemittel und Farbdämpfe



→ Explosionsgefahr durch Lösemittel, Farbdämpfe und ungeeignete Materialien



→ Verletzungsgefahr durch das Einatmen von schädlichen Dämpfen



→ Hinweise enthalten wichtige Informationen, die beachtet werden sollten.

1.2 SICHERHEITSRISIKEN



GEFAHR: EXPLOSIONSGEFAHR AUFGRUND INKOMPATIBLER MATERIALIEN

Inkompatible Materialien können schwere Personen- und Sachschäden verursachen.

VORSICHTSMASSNAHMEN:

- Keine Materialien verarbeiten, die Chlor oder Hypochlorid enthalten.
- Keine halogenierten Kohlenwasserstoffe als Lösungsmittel verwenden, beispielsweise Methylenchlorid und 1,1,1-Trichlorethan. Diese Stoffe greifen Aluminium an und können Explosionen verursachen. Wenn Sie sich nicht sicher sind, ob das Material mit Aluminium kompatibel ist, informieren Sie sich bei dem Lacklieferanten.



Eine Liste von Materialien, die für den Aufbau und die Bestandteile des Gerätes verwendet wurden, kann auf Anfrage zur Verfügung gestellt werden, um die Kompatibilität mit den Beschichtungsmaterialien, die verwendet werden sollen, zu überprüfen.



GEFAHR: ALLGEMEINES

Kann schwere Personen- oder Sachschäden verursachen.

VORSICHTSMASSNAHMEN:

- Alle Anweisungen und Sicherheitshinweise vor Inbetriebnahme des Geräts durcharbeiten.
- Alle lokalen sowie im Land bzw. Bundesland geltenden Vorschriften zum Brandschutz, zur Bedienung und Lüftung einhalten.
- Nur vom Hersteller zugelassene Teile verwenden. Bei Verwendung von Teilen, die nicht die technischen Mindestanforderungen erfüllen, trägt der Benutzer alle Risiken und die gesamte Haftung. Dies gilt auch für die Sicherheitsvorrichtungen der Pumpe.
- Vor jedem Einsatz alle Schläuche auf Einschnitte, Leckstellen, Scheuerstellen oder gewölbte Oberflächen kontrollieren. Die Kupplungen auf Unversehrtheit und festen Sitz kontrollieren. Schläuche unverzüglich ersetzen, wenn einer der oben genannten Fehler festgestellt wird. Reparieren Sie niemals einen Schlauch. Tauschen Sie diesen mit einem identischen Schlauch aus.
- NIEMALS die Spritzpistole auf Körperteile richten.
- Tragen Sie Kleidung, damit Ihre Haut oder Ihre Haare nicht mit Farbe in Berührung kommen.
- Verwenden Sie das Gerät an windigen Tagen nicht im Freien.
- Lassen Sie dieses Gerät niemals unbeaufsichtigt. Das Gerät sollte für Kinder und Personen, die mit der Bedienung des HVLP-Gerätes nicht vertraut ist, unzugänglich aufbewahrt werden.



GEFAHR: GEFÄHRliche DÄMPFE

Farben, Insektizide, Lösungsmittel und andere Materialien können beim Einatmen oder beim Kontakt mit dem Körper gesundheitsschädlich sein. Die Dämpfe können schwere Übelkeit, Ohnmacht und Vergiftungen verursachen.

VORSICHTSMASSNAHMEN:

- Wenn die Gefahr besteht, dass Dämpfe eingeatmet werden, eine Gesichtsmaske oder ein Atemgerät tragen. Alle mit der Gesichtsmaske mitgelieferten Anleitungen durcharbeiten, damit die Gesichtsmaske auch den gewünschten Schutz bietet.

- Arbeitsschutzbrille tragen.
- Arbeitsschutzkleidung entsprechend den Anweisungen des Lackherstellers tragen.



GEFAHR: HAUTVERBRENNUNGSGEFAHR

Erhitzte Bauteile können zu schweren Hautverbrennungen führen

VORSICHTSMASSNAHMEN:

- Schnellverschlüsse am Schlauch und an der Spritzpistole werden bei der Benutzung heiß. Vermeiden Sie Hautkontakt mit den Schnellverschlüssen, wenn diese heiß sind. Lassen Sie die Schnellverschlüsse erst abkühlen, bevor Sie die Spritzpistole vom Schlauch trennen.



GEFAHR: EXPLOSIONS- UND BRANDGEFAHR

Lösungsmittel und Farbdämpfe können sich entzünden oder explodieren. Schwere Verletzungen und/oder Sachschäden können die Folge sein.



VORSICHTSMASSNAHMEN:

- Für guten Abzug und Zufuhr von Frischluft sorgen, damit sich im Spritzbereich keine entzündlichen Dämpfe sammeln.
- Alle Zündquellen wie Funken durch elektrostatische Entladung, Elektrogeräte, offene Flammen, Zündflammen, heiße Gegenstände und Funken durch Anschließen und Trennen von Netzkabeln oder Betätigen von Schaltern (z.B. an Arbeitsscheinwerfern ausschließen).
- Das Gerät immer in einem separaten Metallbehälter mit niedrigem Pumpendruck und entfernter Spritzdüse spülen. Die Spritzpistole fest an die Wand des Behälters halten, um den Behälter zu erden und Funken durch elektrostatische Entladungen zu verhindern.
- Im Spritzbereich nicht rauchen.
- Es muss ein funktionsfähiger Feuerlöscher vorhanden sein.
- Das Netzkabel muss an einem Schutzkontaktstromkreis angeschlossen sein (nur für Elektrogeräte).
- Die Warnhinweise und Vorschriften des Herstellers der Lösungsmittel und Materialien einhalten. Beachten Sie zum sicheren Gebrauch das Sicherheitsdatenblatt und die technischen Angaben des Anstrichmaterials.
- Seien Sie besonders vorsichtig, wenn Sie Materialien mit einem Flammpunkt unter 21°C verwenden. Der Flammpunkt ist die Temperatur, bei der eine Flüssigkeit genug Dämpfe freisetzt, damit sich diese entzündet.
- Das zu beschichtende Spritzobjekt muss geerdet sein.
- Vor allen Arbeiten am Gerät den Netzstecker aus der Steckdose ziehen.

2 EINFÜHRUNG

Diese Spritzpistolen wurden für das High Volume/Low Pressure (HVLP) Spritzlackiersystem entwickelt.

Mit einem HVLP-System kann eine professionelle Oberflächenbearbeitung auf höchstem Qualitätsniveau mit nur geringer Vorbereitungs- bzw. Installationszeit erreicht werden. HVLP-Systeme haben jedoch nicht den Zweck Airless-Systeme zu ersetzen. Ganz im Gegenteil: sie dienen dazu Airless-Systeme zu ergänzen, indem sie das endgültige Oberflächen-Finish auf dem Substrat verbessern, Abfälle reduzieren und die Arbeitszeit verringern. Um die Wirtschaftlichkeit zu erhöhen, entsprechen zudem HVLP-Systeme den strengsten Transfereffizianzorderungen.

Zu den HVLP-Spritzpistolen, die in diesem Handbuch beschrieben werden, zählen Becherpistolen mit Turbine, Turbinenpistolen mit Regler, Fließbecherpistolen mit Turbine, Becherpistolen mit Regler und Fließbecherpistolen mit Regler. Lesen Sie bitte alle Informationen in diesem Handbuch sorgfältig durch, bevor Sie mit dem HVLP-System arbeiten.



Die allgemeine Bedienung und Wartung jedes HVLP-Spritzpistollenmodells ist die gleiche. Zu Darstellungszwecken ist die Becherpistole mit Turbine abgebildet. Pistolenmodellspezifische Informationen werden gesondert angegeben. Eine Ersatzteilliste zu jedem Pistolenmodell ist am Ende dieses Handbuches zu finden.

2.1 ERKLÄRUNGSBILD FC9900 PLUS (ABB. 1)

1. Knopf
2. Material-Regulierknopf
3. Verschraubung
4. Abzugsbügel
5. Rückschlagventil
6. Lufteinlass
7. Regulierring
8. Luftkappe
9. Flüssigkeitszulauf
10. Schließhebel
11. 1-Liter-Farbbehälter
12. Drehhebel

2.2 EINSATZGEBIETE

- Renovierungs- und Reparaturbereich
- Wanddekorationen im Innenbereich

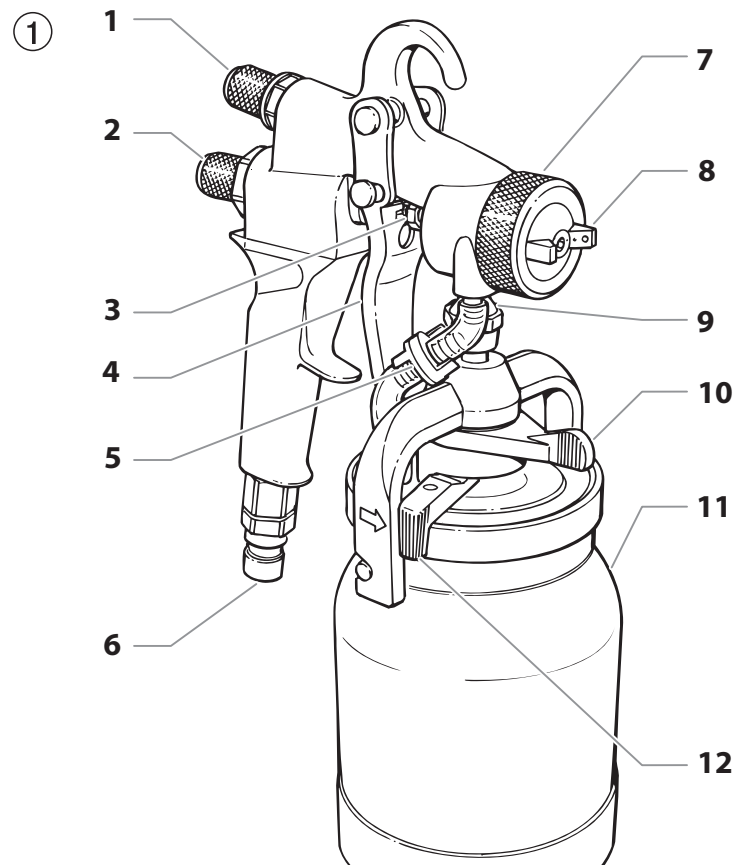
2.3 VERARBEITBARE BESCHICHTUNGSSTOFFE

- Wasserverdünnbare und lösemittelhaltige Beschichtungsstoffe
- Holzschutzmittel
- Bunteeffektmaterialien
- Multicolorfarben
- Struktur- und Effektlacke

2.4 TECHNISCHE DATEN

Behälterinhalt	1 l
Gewicht	1,1 kg
max Luftstaudruck	0,55 bar
Maximal zulässige Spritztemperatur	43°C
Spritzdüsenset	No. 3 (1,3 mm)
max. Schalldruckpege	76 dB*

* Messort: Abstand 2,5 m vom Gerät und 1,60 m über dem Boden.




3 VORBEREITUNG DES BESCHICHTUNGSTOFFS

Beschichtungsstoff-Verarbeitungshinweise des Herstellers auf dem Farbgebände oder auf dem technischen Merkblatt beachten!

3.1 SAUBERKEIT DES BESCHICHTUNGSTOFFS:

Für das einwandfreie Funktionieren des Feinsprühsystemsist sauberer Beschichtungsstoff absolute Voraussetzung. Sollten bezüglich der Verunreinigung Bedenken bestehen, so ist es empfehlenswert, den Beschichtungsstoff durch ein feinmaschiges Sieb zu filtern.

4 INBETRIEBNAHME

	<p>Vor Anschluss an das Stromnetz darauf achten, dass die Netzspannung mit der auf dem Leistungsschild angegebenen Betriebsspannung übereinstimmt. Der Anschluss k muss über eine vorschriftsmäßig geerdete Schutzkontakt-Steckdose erfolgen.</p>
---	---

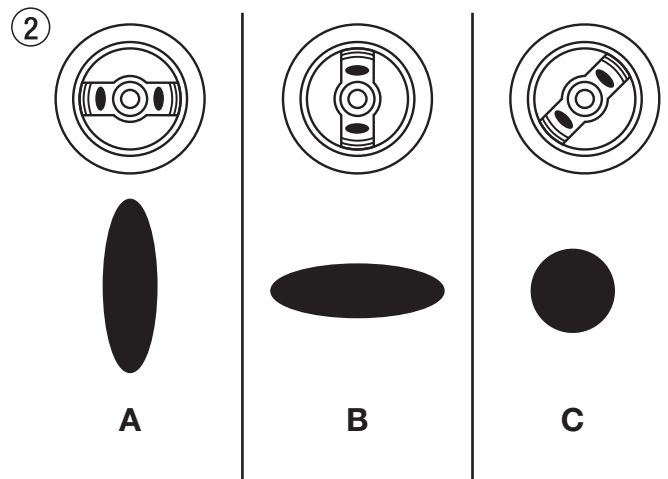
Vor Anschluss an das Stromnetz darauf achten, dass die Netzspannung mit der auf dem Leistungsschild angegebenen Betriebsspannung übereinstimmt. Der Anschluss k muss über eine vorschriftsmäßig geerdete Schutzkontakt-Steckdose erfolgen.

1. Luftschlauchende (Knickschutzfeder) an das Turbogebläse anschrauben.
Luftschlauch an die Farbspritzpistole ankuppeln.
2. Schließhebel über dem Farbbehälter öffnen, Farbbehälter abnehmen.
3. Farbbehälter mit Beschichtungsstoff füllen.
4. Farbbehälter-Dichtung auf richtigen Sitz und Sauberkeit prüfen.
5. Farbbehälter an der Farbspritzpistole einrasten und mit Schließhebel sichern.
6. Turbogebläse einschalten.
7. Farbspritzpistole auf das Spritzobjekt richten.
8. Spritzbild-, Spritzstrahlbreite-, Materialmengen-, Luftmengen- und Steigrohr-Einstellung festlegen, siehe Abb. 2 – 8 und Beschreibung Seite 21/22.
9. Abzugsbügel an der Farbspritzpistole ziehen.

4.1 EINSTELLUNG DER MAXUM-FARBSPRITZPISTOLE


AUSWAHL SPRITZBILDER (ABB. 2)

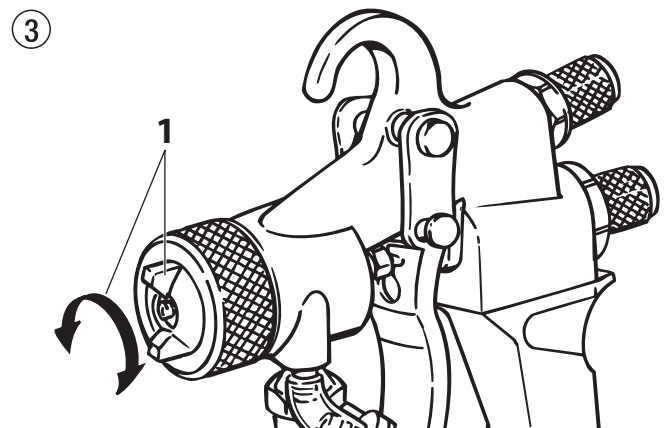
- A = **senkrechter** Flachstrahl für horizontale Flächen
- B = **waagrechter** Flachstrahl für vertikale Flächen
- C = **Rundstrahl** für Ecken und Kanten sowie schwer zugängliche Stellen.



EINSTELLUNG DES GEWÜNSCHTEN SPRITZBILDES (ABB. 3)

Die Luftkappe (1) in die gewünschte Spritzbild-Position drehen.

 Achtung	<p>Niemals während der Einstellung der Luftkappe den Abzugsbügel ziehen.</p>
---	--



EINSTELLUNG DER SPRITZSTRAHLBREITE (ABB. 4)**Regulerring**

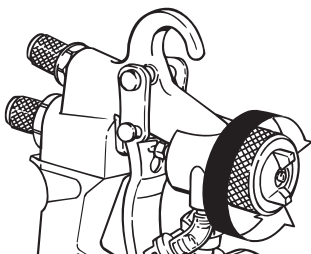
nach rechts drehen = breiterer Spritzstrahl

nach links drehen = schmalerer Spritzstrahl



Der Regulerring dient nicht zur Fixierung der Luftkappe!

4

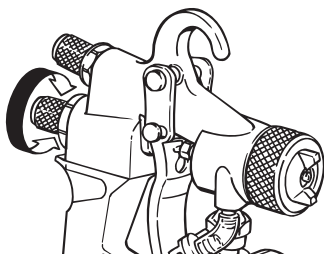
**EINSTELLUNG DER MATERIALMENGE (ABB. 5)**

Materialmenge durch Drehen des Material-Regulierknopfs festlegen.

nach links drehen = mehr Materialmenge

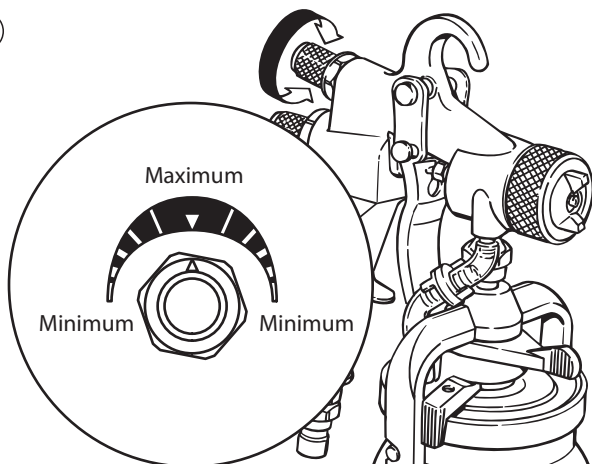
nach rechts drehen = weniger Materialmenge

5

**EINSTELLUNG DER LUFTMENGE (ABB. 6)**

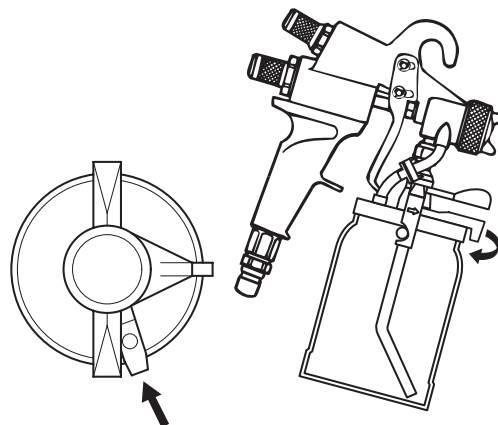
Die korrekte Einstellung der Luftmenge ist entscheidend für die Zerstäubung und die Vermeidung von Farbnebeln.

6

**EINSTELLUNG DES STEIGROHRS****SPRITZARBEITEN BEI LIEGENDEN OBJEKTEN (ABB. 7)**

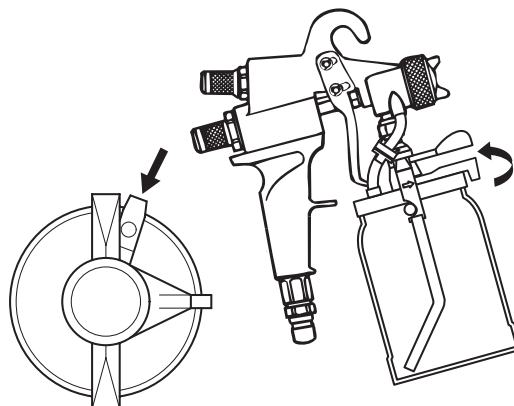
Drehhebel im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen.

7

**SPRITZARBEITEN BEI ÜBER KOPF OBJEKTEN (ABB. 8)**

Drehhebel entgegen dem Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen.

8



5 SPRITZTECHNIK

Halten Sie die Farbspritzpistole senkrecht und in gleichmäßigem Abstand von etwa 3 – 20 cm zum Spritzobjekt.

Bewegen Sie die Spritzpistole gleichmäßig entweder quer oder auf und ab. Eine gleichmäßige Pistolenführung ergibt eine einheitliche Oberflächenqualität. Bei richtiger Arbeitsgeschwindigkeit erhält man ein Spritzbild ohne Läufer.

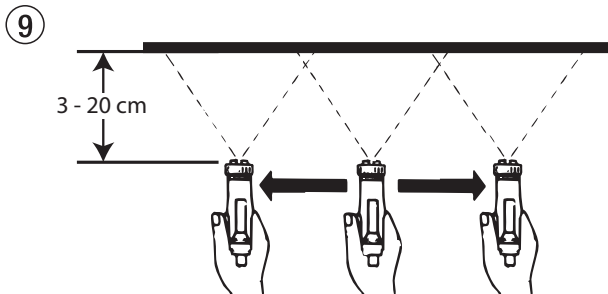
Außerhalb des Spritzobjekts beginnen und Unterbrechungen innerhalb des Spritzobjekts vermeiden.



Bei Einstellung Rundstrahl kann der Abstand je nach Objekt vergrößert werden.

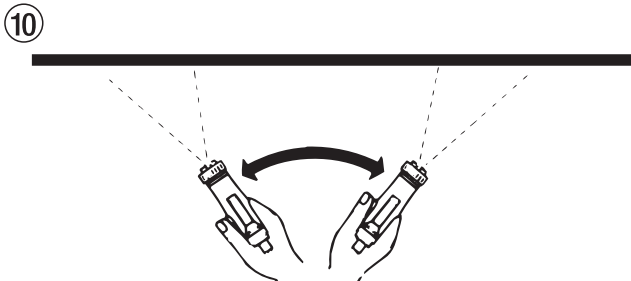
- Bei zu großer Farbnebelbildung ist die Luft- und Materialmenge sowie der Abstand zum Objekt zu optimieren.

RICHTIG



FALSCH

Große Farbnebelbildung ungleichmäßige Oberflächenqualität

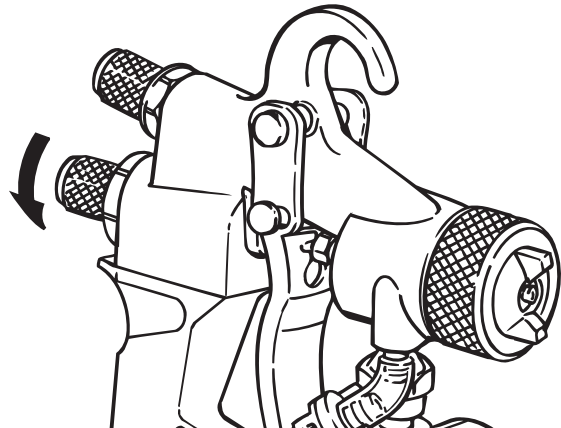


5.1 ARBEITSUNTERBRECHUNG

1. Material-Regulierknopf bis zum Anschlag nach rechts drehen (Abb. 11).

Die Farbspritzpistole ist dadurch gegen unbeabsichtigte Betätigung gesichert.

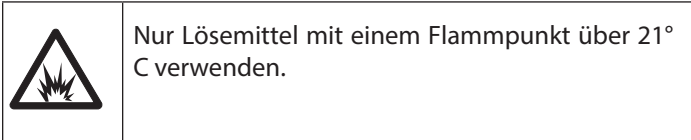
11



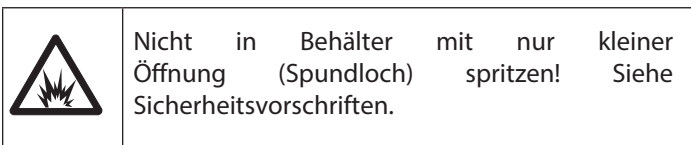
2. Gerät ausschalten.

6 AUSSERBETRIEBNAHME UND REINIGUNG DES GERÄTES

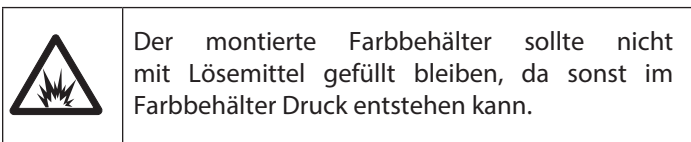
1. Gerät ausschalten.
2. Farbspritzpistole in Originalgebinde halten. Abzugsbügel betätigen, um Farbbehälter vom Druck zu entlasten.
3. Schließhebel am Farbbehälter öffnen und Farbbehälter abnehmen.
4. Restlichen Beschichtungsstoff im Farbbehälter in Originalgebinde leeren.
5. Lösemittel bzw. Wasser in den Farbbehälter einfüllen. Farbbehälter an der Spritzpistole anbringen.



6. Die Farbspritzpistole gut schütteln.
7. Gerät einschalten und Lösemittel bzw. Wasser in einen offenen Behälter spritzen.

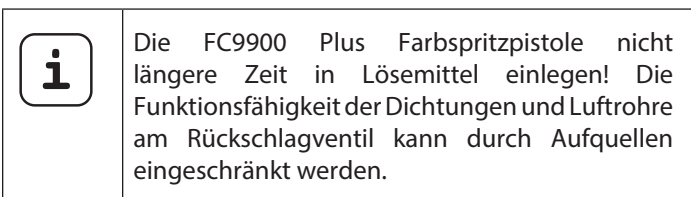


8. Den obigen Vorgang wiederholen, bis an der Düse klares Lösemittel bzw. Wasser austritt. Anschließend Farbbehälter vollständig entleeren.



Die Farbbehälter-Dichtung immer frei von Beschichtungsstoffresten halten und auf Beschädigung kontrollieren.

9. Gerät ausschalten.
10. Farbbehälter und Farbspritzpistole außen mit einem in Lösemittel bzw. Wasser getränkten Tuch reinigen.

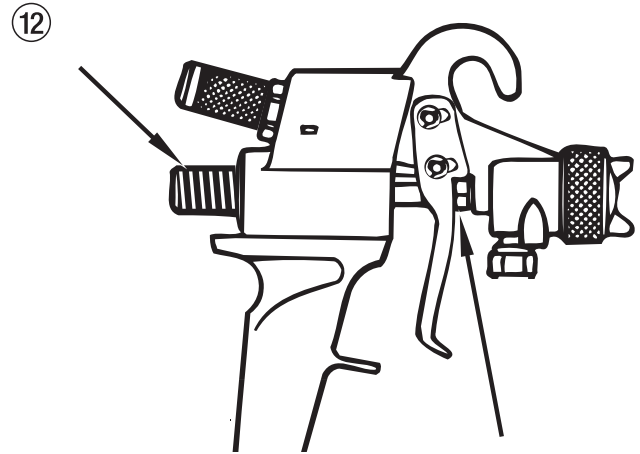


11. Regulierring abschrauben, Luftkappe und Federplatte abnehmen. Düse abschrauben. Luftkappe, Düse und Nadel mit Pinsel und Lösungsmittel bzw. Wasser reinigen.



Düsen- oder Luftbohrungen der Farbspritzpistole niemals mit spitzen metallischen Gegenständen reinigen.

12. An den gekennzeichneten Punkten mit silikonfreiem Öl leicht einölen (Abb. 12).



13. Wenn die Farbspritzpistole länger nicht gebraucht wird, sollte nach der Reinigung eine Konservierung mit silikonfreiem Öl vorgenommen werden.

7 WARTUNG



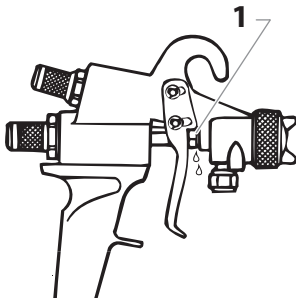
Führen Sie die folgenden Wartungsmaßnahmen durch, um Ihre HVLP-Spritzpistole in einwandfreiem Zustand zu halten.

7.1 EINSTELLUNG DER DICHTUNGSNUT

Entweicht Material durch oder um die Dichtungsut herum (Abb. 13, Pos. 1), so ist die Dichtungsut erneut einzustellen.

1. Trennen Sie den Luftschlauch vom Luftenlass und entfernen den Farbbehälter.
2. Ziehen Sie den Abzugsbügel ganz zurück und halten diesen fest.
3. Ziehen Sie Dichtungsut (1) mit einem 8-mm-Schraubenschlüssel so weit fest, bis die Nadel in der Düse bleibt, wenn der Abzugsbügel losgelassen wird.

13



4. Lockern Sie die Dichtungsut langsam, bis die Nadel sich wieder frei in die entsprechende Position in der Düse zurückbewegt.



Schließen Sie den Luftschlauch und den Farbbehälter wieder an, sobald Sie die Nut eingestellt haben. Betätigen Sie den Abzugsbügel, um zu prüfen, ob noch Material austritt. Tritt dieses weiterhin aus, muss die Dichtungsut so fest wie möglich gezogen werden, wobei sich die Nadel aber frei beweglich sein muss. Kann durch die Einstellung der Dichtungsut das Austreten des Materials nicht verhindert werden, ist die Nut auszutauschen.

7.2 AUSWECHSELN DER NADELDICHTUNG UND DER DICHTUNGEN



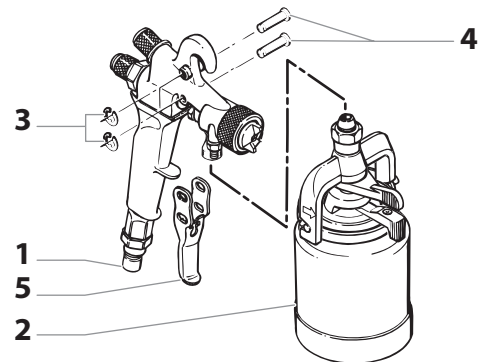
Entfernen Sie die Nadeldichtung nur dann, wenn Sie diese durch eine neue Nadelpackung ersetzen möchten. Entfernen Sie die Nadeldichtung nicht, um diese zu reinigen.

Die Nadeldichtung und die Dichtungen können separat ausgewechselt werden. Wenn Sie nur eine der beiden austauschen, so befolgen Sie bitte genau die jeweiligen Vorgehensweisen.

AUSWECHSELN DER NADEL UND DES GEHÄUSES

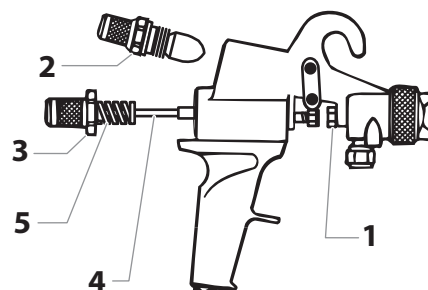
1. Trennen Sie den Luftschlauch vom Luftenlass (Abb. 14, Pos. 1).
2. Entfernen Sie den Materialschlauch bzw. den Farbbehälter (2).
3. Entfernen Sie die Sicherungsringe (3) der Sicherungsbügel des Abzugsbügel (4) und schieben die Bügel aus der Pistole.
4. Entfernen Sie den Abzugsbügel (5).

14

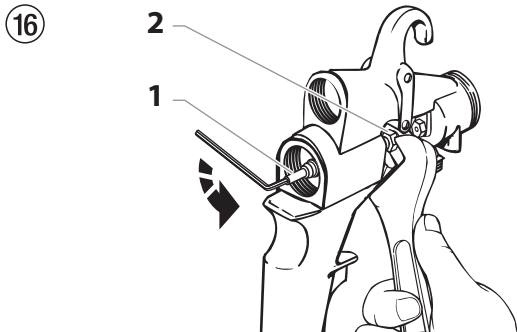


5. Lösen Sie die Dichtungsut (Abb. 15, Pos. 1) mit einem 8-mm-Schraubenschlüssel.
6. Lösen Sie das Ventilgehäuse (2) und entfernen den Knopf sowie das Ventilgehäuse (2), um auf das Gehäuse zugreifen zu können (3).
7. Lösen und entfernen Sie das Gehäuse (3), die Nadel (4), die Dichtung und die Feder (5) mit einem Schraubenschlüssel.

15

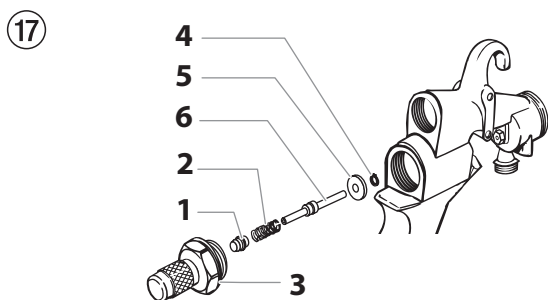


8. Setzen Sie einen 3-mm-Sechskantschlüssel hinten in die Nadelführungswelle ein (Abb. 16, Pos. 1).
9. Halten Sie die Sicherungsmutter (2) mit einem Schraubenschlüssel fest und drehen den 3-mm-Sechskantschlüssel gegen den Uhrzeigersinn, um die Sicherungsmutter zu entfernen.
10. Ziehen Sie die Nadelführungswelle (1) aus dem Pistolengehäuse.



AUSWECHSELN DER DICHTUNGEN

1. Entfernen Sie die alte Dichtung (Abb. 17, Pos. 1). Es kann sein, dass diese sich am Ende der Feder der Nadelführungswelle (2) oder im Gehäuse (3) befindet.
2. Schieben Sie die neue Dichtung (1) ins Gehäuse (3).
3. Entfernen den vorderen Sicherungsring (4) mit einer Sicherungsringzange.
4. Schieben Sie die alte Dichtung (5) von der Nadelführungswelle (6).



5. Platzieren Sie die neue Dichtung auf die Nadelführungswelle mit der abgeschrägten Seite (Abb. 18, Pos. 1) in Richtung Pistole.

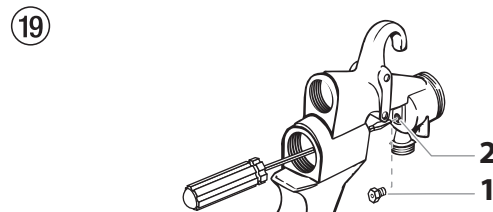
i	Vergewissern Sie sich, dass die neue Dichtung genauso aussieht, wie die entfernte Dichtung.
----------	---



6. Vorderen Sicherungsring (Abb. 17, Pos. 4) auf der Nadelführungswelle (6) anbringen.

ENTFERNEN DER DICHTUNG

1. Entfernen Sie die Dichtungsnut (Abb. 19, Pos. 1) mit einem 8-mm-Schraubenschlüssel.
2. Setzen Sie einen langen, schmalen Schraubenzieher durch den hinteren Teil der Pistole und das Dichtungsloch (2).
3. Drücken Sie den Schraubenzieher fest in die Dichtung und drehen diese gegen den Uhrzeigersinn. So kann die alte Dichtung aus dem Gewindeloch herausgeholt werden. Gelingt es auch so nicht die Dichtung zu entfernen, ist diese mit einem Pickel zu entfernen.



i	Vergewissern Sie sich, dass alle alten Dichtungen entfernt wurden, bevor neue Dichtungen angebracht werden.
----------	---

EINBAU EINER NEUEN DICHTUNG UND REMONTAGE DER SPRITZPISTOLE

1. Setzen Sie die neue Dichtung in das Dichtungsloch.
2. Schrauben Sie die Dichtungsnut mit einer Drehung in das Dichtungsloch hinein. Ziehen Sie sie nicht fest.
3. Schieben Sie die Nadelführungswelle durch den hinteren Teil des Pistolengehäuses und schrauben die Sicherungsmutter auf.
4. Nehmen Sie das Gehäuse mit der daran befestigten Nadel. Schieben Sie die Nadel mit der Feder und der Dichtung durch die Nadelführungswelle und in die Dichtungsnut. Ziehen Sie das Gehäuse mit einem Schraubenzieher gut fest.
5. Ziehen Sie die Dichtungsnut gut mit einem 8-mm-Schraubenschlüssel fest und lösen anschließend die Dichtungsmutter um eine viertel Drehung.
6. Schrauben Sie das Ventilgehäuse und den Knopf in das Pistolengehäuse und ziehen diese fest.
7. Bauen Sie den Abzugsbügel zusammen, indem Sie den Haltebolzen oder die Haltebolzen einsetzen, und bringen die Sicherungsringe an.
8. Betätigen Sie den Abzugsbügel, um zu prüfen, ob die Nadel sich frei bewegen kann. Bleibt die Nadel hängen, lösen Sie die Dichtungsnut. Leckt die Nut, so ziehen Sie die Dichtungsnut fest.

7.3 AUSWECHSELN DES RÜCKSCHLAGVENTILS, DES VENTILS UND DER LUFTROHRE

Das Rückschlagventil ist ein Einwegventil, das Luft in den Farbbehälter lässt, wodurch der Inhalt des Farbbehälters unter Druck gesetzt wird. Da es sich dabei um ein Einwegventil handelt, kann keine Farbe durch das Luftrohr nach oben in die Luftkanäle der Pistole sickern. Auch wird dadurch eine Verzögerung des Materialflusses verhindert, wenn die Pistole betätigt wird, da der Druck im Farbbehälter aufrechterhalten wird.

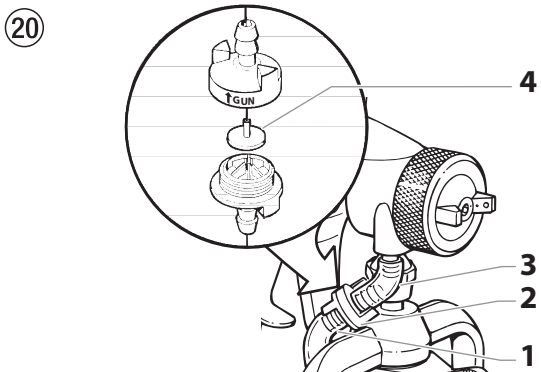
Das Rückschlagventil kann leicht aufgedreht werden, wenn es gereinigt werden soll. Es besteht aus einer Dichtung, die entfernt und mit einer Lauge aus Seife und Wasser oder einem geeigneten Lösungsmittel für andere Materialien gereinigt werden kann. Um das Rückschlagventil, das Ventil und/ oder die Luftrohre auszutauschen, gehen Sie wie folgt vor:

1. Ziehen Sie das untere Luftrohr (Abb. 20, Pos. 1) auf der unteren Seite des Rückschlagventils (2) ab.
2. Ziehen Sie das Rückschlagventil (2) vom oberen Luftrohr (3) ab.
3. Schrauben Sie die beiden Hälften des Rückschlagventils (2) ab.
4. Entfernen Sie die verschlissene Dichtung (4).
5. Reinigen Sie das Rückschlagventil mit einer Lösung, das sich für das verwendete Material eignet.

i	Reinigen Sie sorgfältig die innere Seite der oberen Hälfte des Rückschlagventils, zerkratzen Sie es jedoch nicht.
----------	---

6. Setzen Sie eine neue Dichtung (4), wie dargestellt mit Bolzen nach oben, auf das Rückschlagventil (2).
7. Schrauben Sie die beiden Hälften des Rückschlagventils zusammen.
8. Setzen Sie das obere Ende des Rückschlagventils (2) in das obere Luftrohr (3) ein.

i	Setzen Sie das Rückschlagventil in das Luftrohr so ein, dass der Pfeil auf dem Ventil in Richtung Pistole zeigt.
----------	--



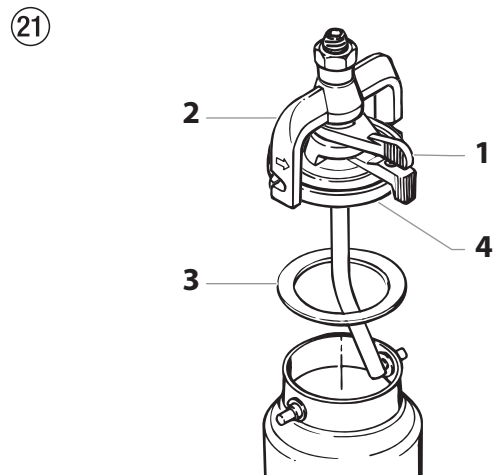
9. Ist das untere Luftrohr (4) zu lang, kürzen Sie das Rohr, sodass es in die Pistole passt.
10. Drücken Sie das untere Luftrohr (1) auf das untere Ende des Rückschlagventils (2).

i	Das kürzere Luftrohr ist an den Pistolennippel und das längere Luftrohr an den Luftnippel der Farbbehälterabdeckung anzuschließen.
----------	--

7.4 AUSWECHSELN DER FARBBEHÄLTER-DICHTUNG

Die Farbbehälter-Dichtung muss aufgrund des normalen Verschleißes regelmäßig ausgewechselt werden. Es ist wichtig, die Farbbehälter-Dichtung beim Reinigen genauestens zu überprüfen.

1. Lösen Sie den Schließhebel (Abb. 21, Pos. 1).
2. Halten Sie den Farbbehälter fest und drehen die Spritzpistole in die auf der Brücke angegebene Pfeilrichtung (2).
3. Heben Sie die Farbspritzpistole vom Farbbehälter weg.
4. Ziehen Sie die verschlissene Farbbehälter-Dichtung (3) aus dem Deckel heraus (4).
5. Drücken Sie die neue Farbbehälter-Dichtung (3) in den Deckel (4).
6. Setzen Sie die Farbspritzpistole oben auf den Farbbehälter.



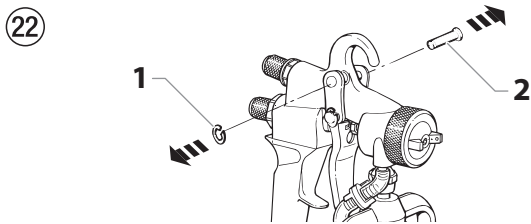
7. Drehen Sie die Farbspritzpistole entgegen der auf der Brücke angegebenen Pfeilrichtung, bis die Stifte auf dem Farbbehälter in die Einkerbung der Brücke einrasten (2).
8. Ziehen Sie den Schließhebel fest (1).

8 WECHSELN DES MODUS DER FARBSPRITZPISTOLE

8.1 UMSTELLUNG AUF EINEN ABZUGSBÜGEL MIT EINER AXHSE

Der Abzugsbügel auf Ihrer HVLP-Farbspritzpistole kann auf einen Abzugsbügel mit einer Achse für ein sanfteres Betätigen umgestellt werden. Das Abzugsgewicht wird vermindert, indem die obere Achse entfernt wird und die Farbspritzpistole nur mit der unteren Achse betätigt wird. Diese Umstellung verringert die Fingerermüdung und bietet eine bessere Kontrolle, wenn man Materialien mit leichter Viskosität, wie z.B. Beize, Lacke und Versiegler dünn spritzen möchte.

1. Entfernen Sie den Sicherungsring (Abb. 2, Pos. 1) auf der unteren Achse, indem Sie die flache Kante eines Schraubenziehers zwischen den Sicherungsring und die Achse setzen und diesen vorsichtig hochhebeln.
2. Ziehen Sie die Achse (2) von der anderen Seite der Farbspritzpistole heraus.



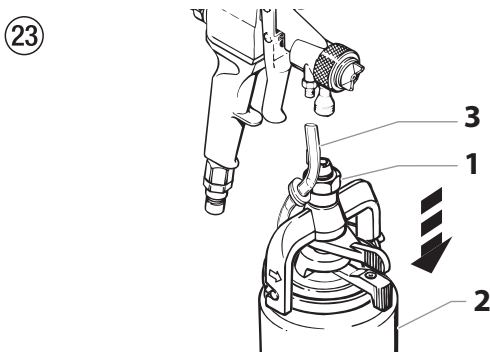
8.2 BENUTZUNG DES DRUCKZUFÜHRSYSTEMS

Für eine längere Spritzzeit, bevor das Material wieder aufgefüllt werden muss, kann Ihre HVLP-Farbspritzpistole an einen größeren Materialdruckkessel und Luftkompressor angeschlossen werden.

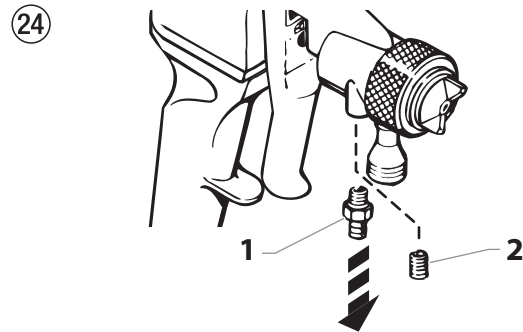
UMSTELLUNG DER FARBSPRITZPISTOLE AUF DRUCKZUFUHR

Die Farbspritzpistole muss zu einer druckgespeisten Pistole umgerüstet werden, bevor ein Druckzufuhrsystem verwendet werden kann.

1. Lösen Sie die Sicherungsmutter (Abb. 23, Pos. 1) mit einem Schraubenschlüssel und entfernen den 1-Liter-Farbbehälter (2).
2. Ziehen Sie das Luftrohr (3) vom Nippel auf der Farbspritzpistole.



3. Entfernen Sie den Nippel (Abb. 24, Pos. 1) mit einem Schraubenschlüssel.
4. Schrauben Sie die Stellschraube (2) an die Stelle des Nippels und ziehen diese entsprechend fest.

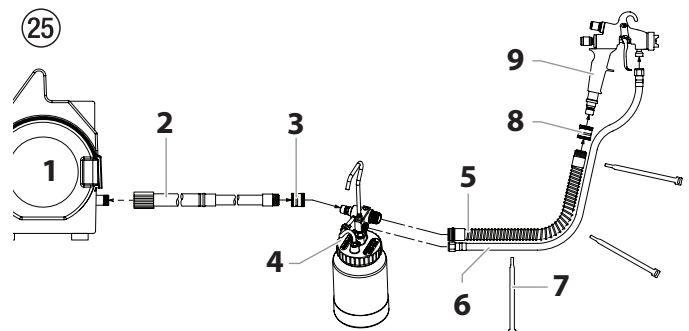


ANSCHLUSS AN EINEN EXTERNEN 2-LITER-DRUCKKESSEL

1. Stellen Sie die Farbspritzpistole zu einer druckgespeisten Pistole um (Vorgehensweise siehe oben).
2. Schließen Sie die Schläuche an
 - a. Die Turbine muss AUS und von der Stromquelle getrennt sein.
 - b. Schließen Sie den externen Druckkessel an die Turbine gemäß der Schlauchkonfiguration laut der Abbildung 25 an.
 - c. Ziehen Sie die Luftschlauchanschlüsse mit der Hand fest.
- b. Ziehen Sie die Anschlüsse an den Flüssigkeitsschläuchen mit einem Rollgabelschlüssel fest.

Abb. 25

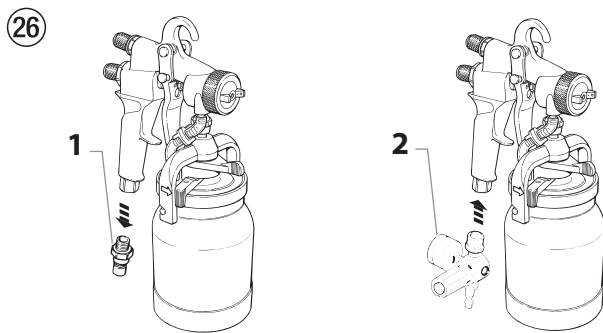
- 1) Turbine
- 2) Luftschlauch 7,5 m
- 3) Schnellverschlusskupplung
- 4) 2-Liter-Druckkessel
- 5) Wippend-Luftschlauch 1,5 m
- 6) Wippend-Schlauch 1,5 m
- 7) Schlauchbänder
- 8) Schnellverschlusskupplung
- 9) Farbspritzpistole



8.3 UMSTELLUNG DER PISTOLE ZU EINER PISTOLE MIT REGLER

Ihre HVLP- Farbspritzpistole kann so umgerüstet werden, dass sie direkt an bestehende Hochdruckluft-Systeme mit einem Regler angeschlossen werden kann.

1. Entfernen Sie mit einem Schraubenschlüssel den Luftenlassnippel (Abb. 26, Pos. 1) am unteren Ende des Pistolengriffes.
2. Schrauben Sie den Nippel auf dem Regler (2) in den Luftenlass am unteren Ende des Pistolengriffes und ziehen diesen fest.



3. Schließen Sie den Luftschlauch des bestehenden Hochdruckluft-Systems an den Regler an.
4. Stellen Sie den Druckmesser auf dem Regler entsprechend des aufzusprühenden Materials ein.



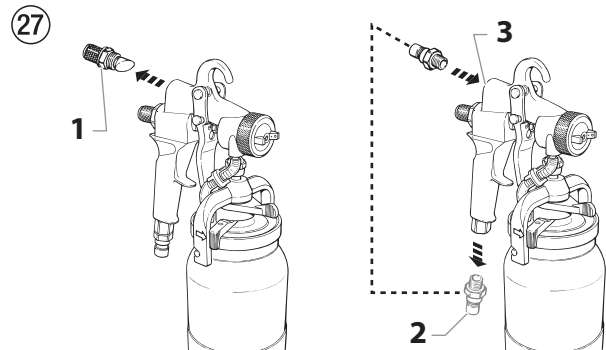
Standardluftkappen benötigen einen Luftstrom von 15 – 25 SCFM. Luftkappen für geringen Luftstrom sind für die Pistole mit Regler erhältlich, um diese mit kleineren Luftkompressoren nutzen zu können. Siehe hierzu "Optionales Zubehör" bezüglich der Ersatzteilnummer.

8.4 UMSTELLUNG EINER PISTOLE OHNE ENTLÜFTUNG AUF EINE PISTOLE MIT ENTLÜFTUNG

Ihre HVLP-Farbspritzpistole kann von einer Pistole ohne Entlüftung auf eine mit Entlüftung umgestellt werden. Durch die Montage der Entlüftung wird eine höhere Zerstäubungskraft für Materialien mit höherer Viskosität erreicht, wie z.B. bei Latex und Emailfarbe. Durch die Montage der Entlüftung wird das Sprühen in engen Räumen vereinfacht, wie z.B. in Schränken, weil der Luftschlauch an das hintere Ende der Pistole verlegt wurde.

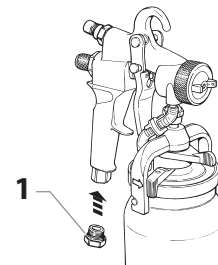
Vorgehensweise bei der Umstellung auf eine Pistole mit Entlüftung:

1. Entfernen Sie den Knopf (Abb. 27, Pos. 1) vom hinteren Ende der Pistole mit einem Schraubenschlüssel.
2. Entfernen Sie den Luftenlassnippel (2) von der unteren Seite des Pistolengriffes mit einem Schraubenschlüssel.
3. Schrauben Sie den Luftenlassnippel (2) an der Stelle des Knopfes am hinteren Ende der Pistole (3) ein. Schrauben Sie den Nippel entsprechend fest.



4. Schrauben Sie die Luftengangsstecktülle [Abb. 28, Pos. 1] (wird unmontiert mit den Informationen zur Pistole mitgeliefert) in den Luftenlass auf der unteren Seite des Pistolengriffes. Vergewissern Sie sich, dass die Tülle richtig sitzt.

28



5. Schließen Sie den Luftschlauch an den verlegten Luftenlassnippel an.

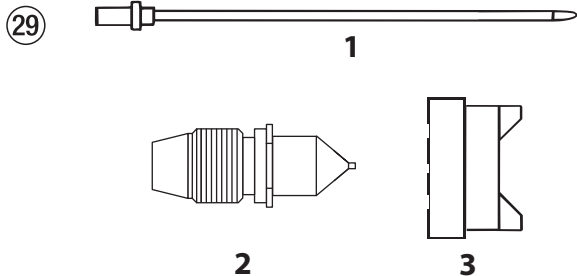


Durch die Montage des Entlüftung wird der Knopf entfernt, wodurch immer Luftzufuhr entsteht, sobald der Luftschlauch an die Pistole angeschlossen wird.

9 AUSWAHL DES SPRITZDÜSEN-SETS



Ihre HVLP-Farbspritzpistole muss mit dem für die durchzuführende Arbeit geeigneten Spritzdüsen-Set ausgestattet sein. Ein Spritzdüsen-Set besteht aus einer Nadel (Abb. 29, Pos. 1), einer Sprühdüse (2) sowie einer Luftkappe (3).

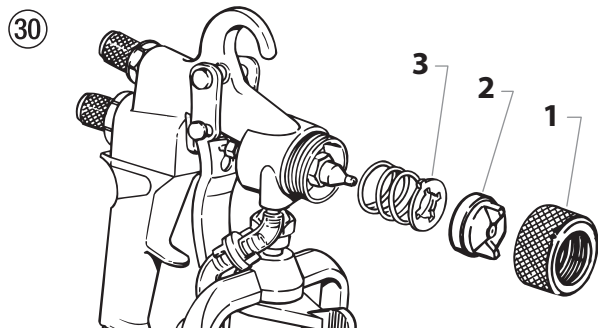


Sie sollten Ihr Spritzdüsen-Set auf der Grundlage zweier Kriterien auswählen: Materialtyp, der aufgesprüht werden soll sowie das gewünschte Oberflächen-Finish.

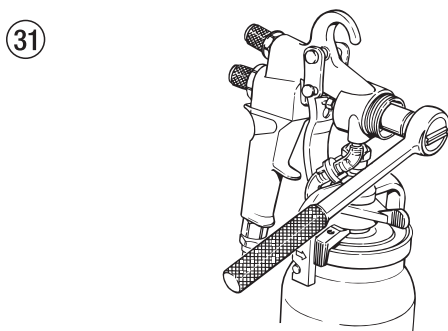
Mithilfe der Tabelle auf der folgenden Seite wird es Ihnen leichtfallen, die richtige Wahl zu treffen:

9.1 AUSWECHSELN DES SPRITZDÜSEN-SETS

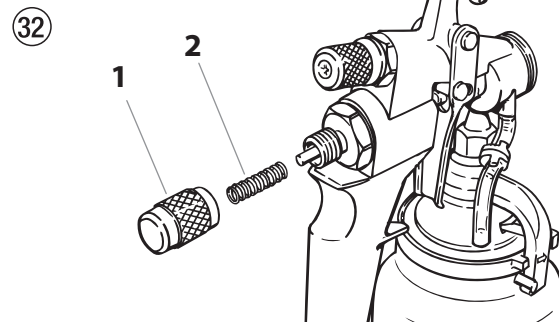
1. Entfernen Sie den Regulierring (Abb. 30, Pos. 1), die Luftkappe (2) sowie die Federplatte (3).



2. Entfernen Sie die Sprühdüse.



3. Entfernen Sie den Material-Regulierknopf (Abb. 32, Pos. 1) und die Feder (2).

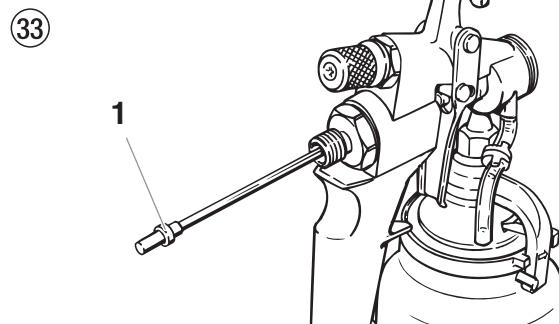


4. Entfernen Sie die Nadel (Abb. 33, Pos. 1).



Achtung

Rutscht die Nadel nicht leicht heraus, so lösen Sie die Dichtungsnut, um zu vermeiden, dass die Nadel oder die Dichtung beschädigt wird.



5. Die Montage des neuen Spritzdüsen-Sets erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

10 TABELLE MATERIALVERDÜNNUNG / SPRITZDÜSEN-SET

Vor dem Aufsprühen muss das aufzutragende Material mit einem geeigneten Lösungsmittel verdünnt und das geeignete Spritzdüsen-Set muss montiert werden. Es empfiehlt sich, stets die Empfehlungen der Materialhersteller und die vorgegebene Vorgehensweise zur Materialverdünnung zu befolgen.

Es gibt zwei einfache Methoden, um die geeignete Materialdicke festzustellen:

1. Tauchen Sie einen Farbroller in das Material und nehmen diesen wieder heraus; beobachten Sie genau, wie das Material nach unten läuft. Sobald das Material Tropfen bildet, sollte es mit einer Geschwindigkeit von 1 Sekunde tropfen.
2. Verwenden Sie einen Viskositätsbecher (P/N 0153165). Tauchen Sie den Becher in das Material und nehmen ihn wieder heraus. Verwenden Sie eine Uhr oder Armbanduhr, um zu bestimmen, wie lange das Material kontinuierlich vom Becher rinnt. Sobald der kontinuierliche Fluss unterbrochen wird, beenden Sie die Zeiterfassung und sehen in der unteren Tabelle nach. Fügen Sie das geeignete Lösungsmittel hinzu und setzen den Vorgang fort, bis die geeignete Dicke für den Materialtyp, den Sie benutzen, erreicht ist.

MATERIAL	VISKOSITÄT DIN-S (4MM DIN-BECHER)	SPRITZDÜSEN-SET
Lösemittelhaltige Lackfarben	15 - 45	3 - 4
Wasserverdünnbare Lackfarben	Herstellerangaben beachten	4 - 5
Holzschutzmittel (Lasuren, Beizen usw.)	unverdünnt	2 - 3
Bunteeffektmaterialien, Multicolorfarben	Herstellerangaben beachten	6 - 7
Struktur- und Effektlacke	Herstellerangaben beachten	5 - 6

11 HILFE BEI STÖRUNGEN

Art der Störung	Mögliche Ursache	Maßnahme zur Behebung der Störung
A. Geringer oder kein Farbfluss	<ol style="list-style-type: none"> 1. Getrocknete Farbe blockiert die Sprühdüse 2. Kein Luftdruck im Farbbehälter 3. Rückschlagventil im Luftrohr verstopft 4. Kein Flüssigkeitsdruck 5. Blockade im Materialschlauch 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Demontage und Reinigung 2. Luftrohr, Farbbehälterdichtung überprüfen, reinigen oder auswechseln. 3. Rückschlagventil reinigen bzw. auswechseln 4. Materialfluss überprüfen 5. Zum Reinigen mit Lösungsmittel durchspülen
B. Farbe läuft aus	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nadel- bzw. Düsengröße ungeeignet 2. Nadel bzw. Düse beschädigt 3. Düse ist locker 4. Dichtungsnut ist locker 5. Nadel schließt nicht richtig 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Auswechseln 2. Auswechseln 3. Festziehen 4. Festziehen 5. a) Dichtungsnut lösen b) Druckfeder auswechseln c) Getrocknete Farbe von der Nadel entfernen
C. Farbe staut sich an hinter dem Rückschlagventil	<ol style="list-style-type: none"> 1. Die Pistole wird zu sehr gereinigt, wenn sie nicht spritzt 2. Rückschlagventil undicht 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pistole nur kippen, wenn gespritzt wird 2. Rückschlagventil reinigen oder auswechseln
D. Schlechtes Sprühbild	<ol style="list-style-type: none"> 1. Luftlöcher in den Luftklappenhörnern sind verstopft 2. Düse ist verstopft 3. Nadel bzw. Düse beschädigt 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Luftlöcher entfernen und reinigen 2. Mit geeignetem Lösungsmittel reinigen 3. Entfernen und auswechseln
E. Pulsieren des Spritzstrahls	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dichtung locker oder beschädigt 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Festziehen oder auswechseln
F. Sprühbild unfein in der Mitte	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zu viel Flüssigkeitsdruck 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Druck verringern
G. Pistole spuckt Farbe	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ventil in Luftrohr funktioniert nicht richtig 2. Material ist zu dickflüssig 3. Spritzdüsen-Set ist zu klein. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ventil auswechseln 2. Material dünn 3. Geeignetes Spritzdüsen-Set montieren.
H. Farbe sammelt sich auf der Luftkappe an	<ol style="list-style-type: none"> 1. Falsche Einstellung der Luftkappe 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Luftkappe entsprechend justieren, sodass die Farbe ungehindert durch die Kappe fließen kann
I. Zu viel Überspritzen	<ol style="list-style-type: none"> 1. Luftdruck zu hoch 2. Material zu dünnflüssig 3. Spritzpistole zu weit von der Oberfläche entfernt 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Luftdruck verringern 2. Unverdünnte Farbe hinzufügen 3. Näher herangehen

12 OPTIONALES ZUBEHÖR

TEILNUM	BESCHREIBUNG
0276254	Spritzdüsen-Set, #2 vollständig
0276227	Spritzdüsen-Set, #3 vollständig
0276228	Spritzdüsen-Set, #4 vollständig
0276229	Spritzdüsen-Set, #5 vollständig
0276245	Spritzdüsen-Set, #6 vollständig
0524211	Spritzdüsen-Set, #7 vollständig
0261021	Spritzdüsen-Set, #8 vollständig
0261022	Spritzdüsen-Set, #9 vollständig
0277090	Spritzdüsen-Set, geringer Luftstrom #2A vollständig
0277091	Spritzdüsen-Set, geringer Luftstrom #3A vollständig
0277092	Spritzdüsen-Set, geringer Luftstrom #4A vollständig
0277093	Spritzdüsen-Set, geringer Luftstrom #5A vollständig
0277094	Spritzdüsen-Set, geringer Luftstrom #6A vollständig
0276449	Luftkappe, #2
0276452	Luftkappe, #3
0276455	Luftkappe, #4
0276458	Luftkappe, #5
0276417	Luftkappe, #6
0524401	Luftkappe, #7
0295641	Luftkappe, geringer Luftstrom, #2A
0295642	Luftkappe, geringer Luftstrom, #3A
0295643	Luftkappe, geringer Luftstrom, #4A
0295644	Luftkappe, geringer Luftstrom, #5A
0295645	Luftkappe, geringer Luftstrom, #6A
0276446	Düse, #2
0276451	Düse, #3
0276454	Düse, #4
0276457	Düse, #5
0276418	Düse, #6
0524363	Düse, #7
0276447	Nadel, #2
0276453	Nadel, #3
0276456	Nadel, #4
0276459	Nadel, #5
0276244	Nadel, #6
0524210	Nadel, #7
0508124	Abdeckung, aufsteckbar, 1-Liter
0279942	Düsenzubehör-Set
0279941	Düsenzubehör-Set Deluxe

12.1 REPARATURSETS

TEILNUM	BESCHREIBUNG
0297051	Reparaturset Rückschlagventil (inklusive 3 Einheiten)
0276257	Membran-Set Rückschlagventil (inklusive 10 Membrane)
0297052	Farbbehälter-Dichtung, weiß (inklusive 6 Dichtungen)
0276258	Farbbehälter-Dichtung, Thiokol - schwarz (inklusive 6 Dichtungen)
0277943	HVLP-Farbspritzpistolen Reparaturset Inklusive: <ul style="list-style-type: none"> • Dichtung • Dichtung • Nadeldichtung • O-Ring Luftsteuerventil (2) • Rückschlagventil • Luftrohr, kurz • Luftrohr, lang • Farbbehälter-Dichtung

1	PRESCRIPTIONS DE SÉCURITÉ	34
1.1	Explication des symboles utilisés	34
1.2	Dangers pour la sécurité	34
2	INTRODUCTION	36
2.1	Légende de l'illustration FC9900 Plus	36
2.2	Domaines d'utilisation	36
2.3	Produits utilisables	36
2.4	Caractéristiques techniques	36
3	PRÉPARATION DU PRODUIT DE REVÊTEMENT	37
3.1	Propreté du produit à pulvériser	37
4	MISE EN SERVICE	37
4.1	Réglage du pistolet FC9900 Plus	37
5	TECHNIQUE DE PROJECTION	39
5.1	Interruptions de travail	39
6	MISE HORS SERVICE ET NETTOYAGE DU MATÉRIEL	40
7	ENTRETIEN	41
7.1	Réglage de l'écrou de presse-garniture	41
7.2	Remplacement de l'aiguille d'emballeur et des joints d'étanchéité de la soupape d'air	41
7.3	Remplacement du clapet antiretour, du joint d'étanchéité et des tubes d'air	43
7.4	Remplacement du joint de clapet	43
8	CHANGEMENT DES MODES DU PISTOLET	44
8.1	Convertissement à une détente à une goupille	44
8.2	Utilisation d'un système d'alimentation sous pression	44
8.3	Convertissement du pistolet à un pistolet régulateur	45
8.4	Convertissement d'un pistolet non purgeur à un pistolet purgeur	45
9	CHOIX D'UN JEU DE GICLEUR	46
9.1	Changement d'un jeu de gicleur	46
10	TABLEAU DE DILUTION DU MATÉRIAU/ JEU DE GICLEUR	47
11	DÉPANNAGE	48
12	ACCESSOIRES FACULTATIFS	49
12.1	Lots de réparation	49
PIÈCES DE RECHANGE		82
Liste des pièces de rechange pistolet à godet à utiliser avec une turbine		82
Liste des pièces de rechange pistolet à alimentation sous pression à utiliser avec une turbine		84
Liste des pièces de rechange pistolet régulateur à godet		86
Liste des pièces de rechange pistolet à alimentation sous pression à utiliser avec un compresseur		88
GARANTIE 3 + 2 SUR CE PRODUIT DE WAGNER		91
RÉSEAU DE SERVICE WAGNER		94/95

1 PRESCRIPTIONS DE SÉCURITÉ

1.1 EXPLICATION DES SYMBOLES UTILISÉS

Veillez lire et être sûr de comprendre toutes les informations contenues dans ce manuel avant d'utiliser l'appareil. Lorsque vous pénétrez dans une zone qui contient les symboles suivants, soyez particulièrement vigilant et vérifiez que les systèmes de sécurité sont bien installés.



→ Ce symbole indique un risque potentiel pouvant entraîner des blessures graves ou même mortelles. Vous trouverez ci-après d'importantes consignes de sécurité.



→ Ce symbole indique un risque potentiel pour vous ou pour l'appareil. D'importantes informations sur la manière d'éviter tout dommage de l'équipement ou d'éviter des blessures légères sont indiquées ci-après.



→ Risque de brûlure



→ Danger d'incendie



→ Risque d'explosion



→ Vapeurs toxiques et/ou inflammables. Danger d'intoxication et de brûlure



→ Les notes contiennent des informations qui doivent être consciencieusement respectées.

1.2 DANGERS POUR LA SÉCURITÉ



RISQUE : RISQUE D'EXPLOSION DÙ À DES MATÉRIAUX INCOMPATIBLES –
entraîne des blessures graves ou des dégâts matériels.

PRÉVENTION :

- N'utilisez pas de matériaux contenant de l'eau de javel ou du chlore.
- N'utilisez pas de solvants de halons tels que le chlorure de méthylène ou le trichloéthane 1,1,1. Ils ne sont pas compatibles avec l'aluminium et peuvent provoquer une explosion. Si vous n'êtes pas sûr de la compatibilité du matériau avec l'aluminium, prenez contact avec votre fournisseur de peinture.



Une liste de matériaux utilisés dans la fabrication de l'équipement sera fournie sur demande pour valider la compatibilité avec les matériaux de revêtement qui seront utilisés.



RISQUE : GÉNÉRALITÉS –

peut entraîner des blessures sévères ou des dégâts matériels.

PRÉVENTION :

- Lisez attentivement toutes les instructions et les consignes de sécurité avant de faire fonctionner l'équipement.
- Respectez toutes les réglementations locales et nationales concernant la ventilation, la prévention des incendies et le fonctionnement.
- N'utilisez que des pièces de rechange d'origine. L'utilisateur assume tous les risques s'il utilise des pièces qui ne correspondent pas aux spécifications minimales et aux dispositifs de sécurité du fabricant de la pompe.
- Avant chaque utilisation, vérifiez que les tuyaux ne présentent ni coupures, ni fuites, ni signes d'abrasion ou de renflement du revêtement. Vérifiez l'état et le mouvement des raccords. Remplacez immédiatement les tuyaux s'ils sont en mauvais état. Ne réparez jamais un boyau. Remplacez-le par un boyau identique.
- NE dirigez JAMAIS le pistolet vers une partie du corps, quelle qu'elle soit.
- Portez des vêtements pour protéger la peau et les cheveux contre la peinture.
- Ne pulvérisez pas à l'extérieur lors d'un temps venteux.
- Ne laissez jamais cet équipement sans surveillance. Tenez loin des enfants ou de toute personne ne possédant pas assez de connaissances de l'exploitation d'équipement à débit élevé et à basse pression.



RISQUE : VAPEURS DANGEREUSES –

Les peintures, solvants, insecticides et autres matériaux peuvent être nocifs en cas d'inhalation ou de contact avec la peau. Les vapeurs peuvent entraîner de sérieuses nausées, des syncopes ou des empoisonnements.

PREVENTION:

- Utilisez un système de respiration ou un masque s'il existe un risque d'inhalation de vapeurs. Lisez attentivement toutes les instructions fournies avec le masque pour vous assurer qu'il fournit bien la protection nécessaire.
- Portez des protections oculaires.

- Portez des vêtements de protection selon les indications du fabricant de l'enduit.



RISQUE: BLESSURE PAR BRÛLURE DE LA PEAU

Les parties chauffées peuvent causer de graves blessures par brûlure de la peau.

PRÉVENTION :

- Les raccords à dégagement rapide sur le boyau et le pistolet de pulvérisation deviennent chauds au cours de l'utilisation. Évitez le contact entre la peau et les raccords à dégagement rapide lorsqu'ils sont chauds. Laissez le temps au refroidissement des raccords à dégagement rapide avant de débrancher le pistolet de pulvérisation du boyau.



RISQUE : EXPLOSION ET INCENDIE

Les émanations de solvants et de peintures peuvent exploser ou s'enflammer. Elles peuvent entraîner des blessures graves et/ou des dégâts matériels.

PRÉVENTION :

- Prévoyez un système puissant d'échappement et d'aération dans la zone de pulvérisation afin d'éviter l'accumulation de vapeurs inflammables.
- Évitez toutes sources d'ignition telles que les étincelles d'électricité statique, les appareils électriques, les flammes, les témoins lumineux, les objets chauds et les étincelles lors du branchement et débranchement de fils électriques ou lors du fonctionnement d'interrupteurs.
- Le plastique peut entraîner la formation d'étincelles statiques. N'installez jamais de parois en plastique pour fermer la zone de vaporisation. N'utilisez pas de chiffon en plastique lorsque vous pulvérisez des matériaux inflammables.
- Ne fumez pas dans la zone de pulvérisation.
- Prévoyez un extincteur en bon état de marche dans la zone.
- Le fil électrique doit être relié à un circuit relié à la masse (Modèles électriques uniquement).
- Suivez attentivement les avertissements et consignes du fabricant du matériau et du solvant. Pour des raisons de sécurité, veuillez lire la fiche signalétique et les renseignements techniques du fournisseur du matériau de revêtement.
- Soyez extrêmement prudent lors de l'utilisation de matériaux avec un point d'éclair au dessous de 21 °C. Le point d'éclair consiste en la température à laquelle un fluide peut produire suffisamment de vapeurs pour s'enflammer.
- L'objet à peindre doit être mis à la terre.
- Avant tous travaux sur l'appareil, retirer la fiche de contact de la prise.

2 INTRODUCTION

Les présents pistolets pulvérisateur sont conçus pour être utilisés dans un système de peinture à débit élevé et à basse pression.

Au moyen d'un système à débit élevé et à basse pression, on peut obtenir une finition professionnelle de haute qualité avec peu de préparation ou de temps de montage. Les systèmes à débit élevé et à basse pression ne visent pas à remplacer les procédés airless. Ils visent plutôt à compléter ces procédés en améliorant la finition finale sur le substrat, en minimisant les déchets et en réduisant le temps de main-d'œuvre. En plus d'améliorer la rentabilité, les systèmes à débit élevé et à basse pression sont conformes aux exigences les plus strictes quant à l'efficacité de transfert.

Les pistolets pulvérisateur à débit élevé et à basse pression décrits dans le présent manuel comprennent le pistolet à godet à utiliser avec une turbine, le pistolet régulateur à utiliser avec une turbine, le pistolet à alimentation par le haut à utiliser avec une turbine, le pistolet régulateur à godet et le pistolet régulateur à alimentation par le haut. Veuillez examiner tous les renseignements contenus dans le présent manuel avant d'utiliser un système à débit élevé et à basse pression.



Le fonctionnel et l'entretien généraux de chaque style de pistolet pulvérisateur à débit élevé et à basse pression sont les mêmes. Aux fins d'illustration, le pistolet à godet à utiliser avec une turbine est présenté. Cependant, toute information propre à un style de pistolet est décrite au besoin. Une liste des pièces détachées pour chaque style de pistolet est incluse près de la partie arrière du présent manuel.

2.1 ILLUSTRATION FC9900 PLUS (FIG. 2)

1. Bouton de réglage du débit d'air
2. Bouton de réglage du produit
3. Vissage
4. Gâchette
5. Clapet anti-retour
6. Entrée d'air
7. Bague de réglage
8. Buse d'air
9. Entrée des fluides
10. Levier de fermeture
11. Godet d'une peinture
12. Levier tournant

2.2 DOMAINES D'UTILISATION

- Travaux de rénovations et de réparations
- Décorations murales d'intérieur

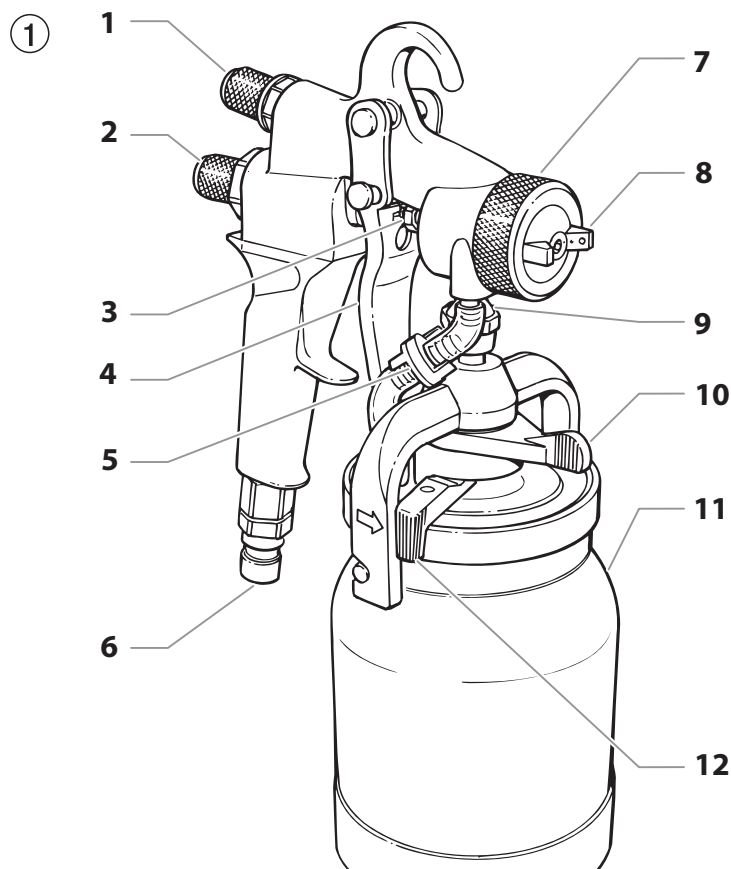
2.3 PRODUITS UTILISABLES

- Produits dilués à l'eau ou à base de solvant
- Produits de protection du bois
- Produits multicolore et à effets
- Laques à structure et à effets

2.4 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Capacité du godet	1 l
Poids	1,1 kg
Pression dynam. air maxi	0,55 bar
Température maximale permmissible de l'application	43°C
Jeux de buse	No. 3 (1,3 mm)
Niveau sonore maxi	76 dB*

* Situation de mesure: Distance 2,5 m du matériel et 1,60 m du sol



3 PRÉPARATION DU PRODUIT DE REVÊTEMENT

Respecter les indications de préparation données par le fabricant sur le pot de peinture ou dans la notice technique!

3.1 PROPRETÉ DU PRODUIT À PULVÉRISER:

Pour un fonctionnement correct du pistolet à pulvérisation fine, la propreté du produit à pulvériser est une condition indispensable. En cas de doute sur la propreté du produit, nous conseillons le filtrage à l'aide d'un tamis fin.

4 MISE EN SERVICE



Avant le branchement au secteur, veiller à ce que la tension secteur corresponde à la tension de service indiquée sur la plaque signalétique. Le raccordement doit se faire par une prise de courant de sécurité reliée à la terre de manière conforme.

1. Visser l'extrémité du tuyau d'air (ressort anti-flambage) sur la turbine. Brancher le tuyau d'air sur le pistolet.
2. Ouvrir le levier de fixation au-dessus du godet, enlever le godet.
3. Remplir le godet avec le produit de revêtement.
4. Contrôler la bonne position et le propreté du joint de godet.
5. Emboîter le godet sur le pistolet et verrouiller avec le levier de fixation.
6. Démarrer la turbine.
7. Pointer le pistolet sur l'objet à peindre.
8. Définir les réglages de la forme et largeur du jet, du débit de produit, et de l'air ainsi que du tube de montée voir fig. 2 – 8 et description pages 37/38.
9. Tirer la gâchette du pistolet.

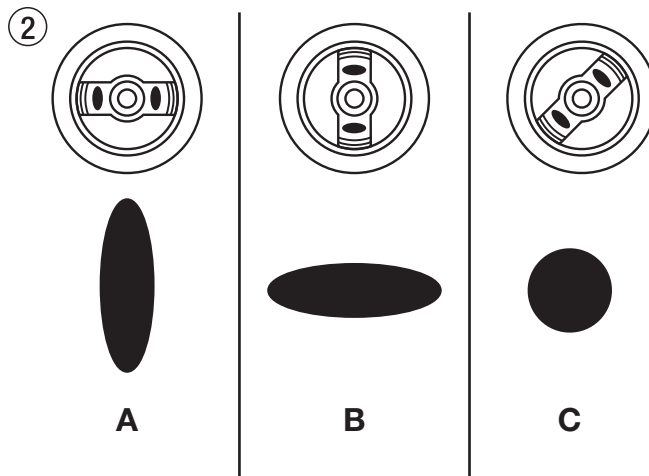
4.1 RÉGLAGE DU PISTOLET FC9900 PLUS

CHOIX DE LA FORME DU JET (FIG. 2)

A = jet plat vertical pour surfaces horizontales

B = jet plat horizontal pour surfaces verticales

C = jet rond pour angles et arêtes ainsi que pour les endroits difficilement accessibles

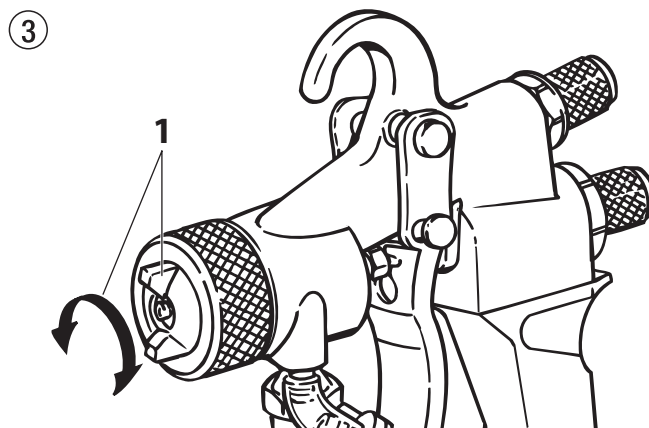


RÉGLAGE DE LA FORME DÉSIRÉE DU JET (FIG. 3)

Tourner la buse d'air (1) à la position désirée.



Ne jamais tirer la gâchette pendant le réglage de la buse d'air.



RÉGLAGE DE LA LARGEUR DU JET (FIG. 4)**Bague de réglage**

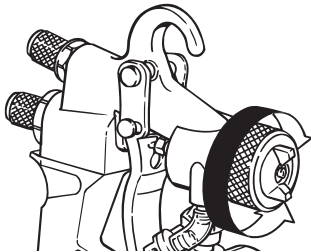
tourner à droite = jet large

tourner à gauche = jet plus étroit



La bague de réglage ne sert pas à la fixation de la buse d'air!

④

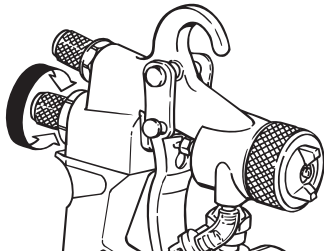
**RÉGLAGE DU DÉBIT DE PRODUIT (FIG. 5)**

Définir le débit de produit en tournant le bouton de réglage.

tourner à gauche = plus de débit

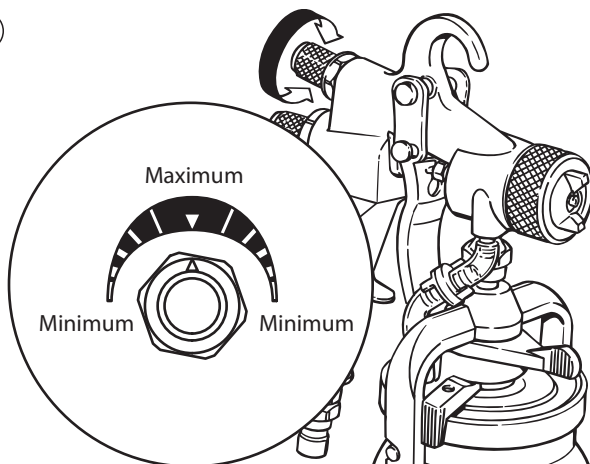
tourner à droite = moins de débit

⑤

**RÉGLAGE DU DÉBIT D'AIR (FIG. 6)**

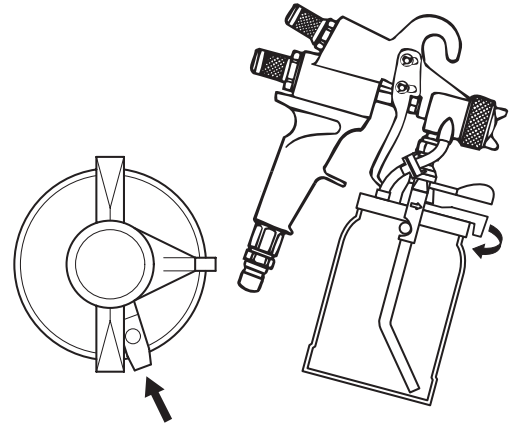
Le réglage correct du débit d'air est décisif pour la pulvérisation et la formation de brouillard.

⑥

**RÉGLAGE DU TUBE DE MONTÉE****TRAVAIL SUR OBJETS EN POSITION HORIZONTALE (FIG. 7)**

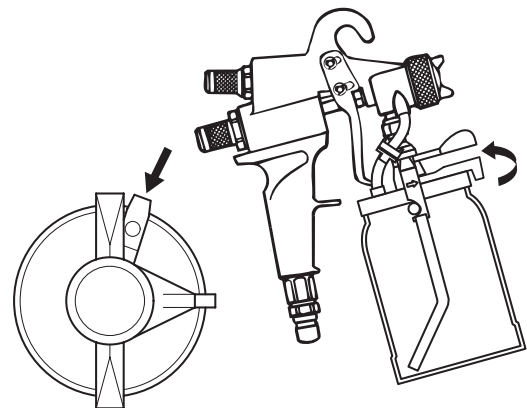
Tourner le levier en sens horaire en butée.

⑦

**TRAVAIL AU-DESSUS DE LA TÊTE (FIG. 8)**

Tourner le levier en sens antihoraire en butée.

⑧



5 TECHNIQUE DE PROJECTION

Tenir le pistolet verticalement à une distance régulière comprise entre 3 – 20 cm par rapport à l'objet.

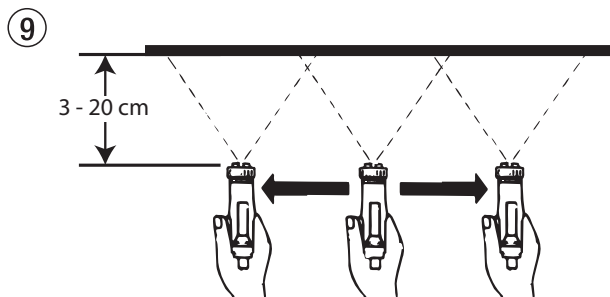
Déplacer le pistolet régulièrement en sens transversal ou vertical. Le déplacement régulier du pistolet est garant d'une bonne qualité de surface. Si la vitesse de travail est correcte la surface traitée sera sans coulures.

Commencer le travail toujours à l'extérieur de l'objet et éviter des interruptions si vous êtes sur l'objet.

i	Avec le réglage à jet rond la distance par rapport à l'objet peut être augmentée en fonction de l'objet.
----------	--

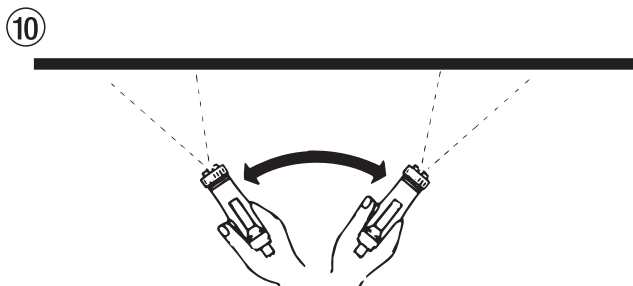
- Si la formation de brouillard est trop importante, chercher à améliorer le réglage du débit de produit ainsi que la distance à l'objet.

CORRECT



MAUVAIS

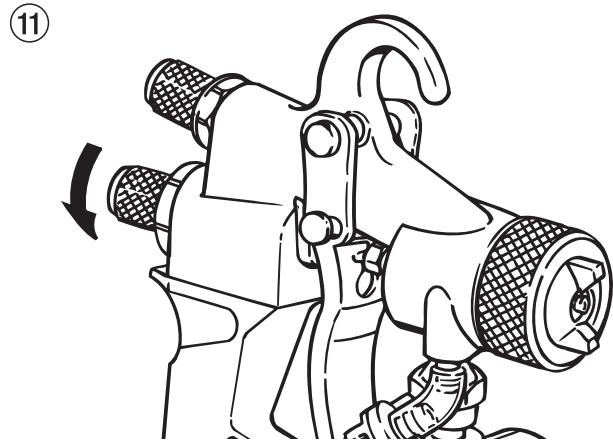
Importante formation de brouillard qualité de surface irrégulière



5.1 INTERRUPTIONS DE TRAVAIL

1. Tourner le bouton de réglage du débit de produit en butée à droite (fig. 11).

Ainsi le pistolet est verrouillé et assuré contre toute action involontaire.



2. Arrêter la turbine.

6 MISE HORS SERVICE ET NETTOYAGE DU MATÉRIEL

1. Arrêter la turbine.
2. Tenir le pistolet au-dessus du bidon de peinture. Tirer la gâchette pour décharger la pression contenue dans le godet.
3. Ouvrir le levier de fermeture du godet et enlever le godet.
4. Vider le reste de peinture du godet dans le bidon de peinture.
5. Remplir le godet de solvant (ou d'eau) et le visser sur le pistolet.



Utiliser exclusivement un solvant avec un point éclair égal ou supérieur à 21° C.

6. Bien secouer le pistolet.
7. Mettre la turbine en marche et projeter le solvant (ou l'eau) dans un récipient ouvert.



Ne pas projeter dans un récipient à petite ouverture (bonde)! Voir les prescriptions de sécurité.

8. Répéter la procédure ci-dessus jusqu'à ce que du solvant (ou de l'eau) propre sort à la buse. Vider ensuite le godet complètement.



Ne laisser pas le godet monté rempli de solvant, une pression pourrait se former dans le godet.

Veiller à la propreté et au bon état du joint de godet.

9. Arrêter la turbine.
10. Nettoyer l'extérieur du pistolet et du godet à l'aide d'un chiffon trempé dans le solvant (ou dans l'eau).



Ne pas laisser le pistolet dans le solvant pendant une période prolongée! Le fonctionnement des joints et de tubes d'air au clapet anti-retour pourrait être compromis par un gonflement.

11. Dévisser la bague de réglage, sortir la buse d'air et le plateau à ressort. Dévisser la buse. Nettoyer la buse d'air, la buse et le pointeau à l'aide d'un pinceau avec du solvant (de l'eau).



Ne jamais nettoyer les perçages des buses de produit et d'air avec un objet métallique pointu.

12. Huiler les points marqués légèrement avec une huile exempte de silicone (fig. 12).

12



13. Si le pistolet n'est pas utilisé pendant un certain temps, appliquer, après le nettoyage, une huile exempte de silicone pour le conserver.

7 ENTRETIEN



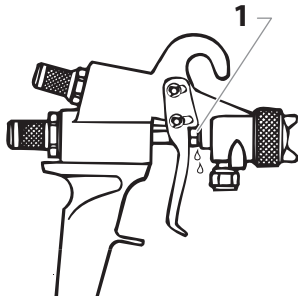
Effectuez les procédures d'entretien suivantes pour veiller à ce que votre pistolet pulvérisateur à débit élevé et à basse pression fonctionne correctement.

7.1 RÉGLAGE DE L'ÉCROU DE PRESSE-GARNITURE

S'il y a une fuite de peinture autour ou à travers l'écrou de presse-garniture (fig. 13, article 1), réglez l'écrou de presse-garniture.

1. Déconnectez le tuyau souple d'air de l'entrée d'air et retirez le godet;
2. Appuyez complètement sur la détente et tenez en place;
3. Resserrez l'écrou de presse-garniture (1) à l'aide d'une clé de 8 mm jusqu'à ce que l'aiguille demeure à l'intérieur de la buse lorsque vous relâchez la détente;

13



4. Desserrez l'écrou de presse-garniture lentement jusqu'à ce que l'aiguille se déplace librement à sa position dans la buse.



Une fois que vous avez réglé l'écrou, rebranchez le tuyau d'air et le godet. Appuyez sur la détente pour vous assurer qu'il n'y a plus de fuite. S'il y a toujours une fuite, assurez-vous que l'écrou de presse-garniture est aussi serré que possible, tout en permettant à l'aiguille de se déplacer librement. Si le réglage de l'écrou de presse-garniture n'arrête pas la fuite, remplacez la garniture d'étanchéité.

7.2 REMPLACEMENT DE L'AIGUILLE D'EMBALLEUR ET DES JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ DE LA SOUPAPE D'AIR



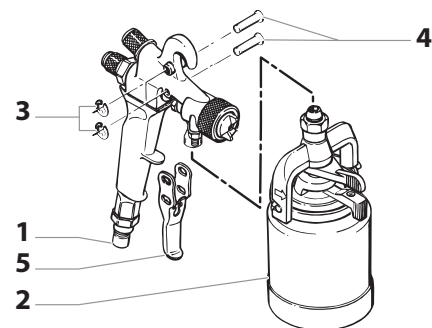
Enlevez seulement l'aiguille d'emballeur lorsque vous la remplacez par une nouvelle aiguille d'emballeur. N'enlevez pas l'aiguille d'emballeur pour le nettoyage.

On peut remplacer l'aiguille d'emballeur et les joints d'étanchéité de la soupape d'air séparément. Si vous remplacez seulement un élément, servez-vous des étapes appropriées des procédures suivantes.

RETIRER L'AIGUILLE ET L'ENVELOPPE

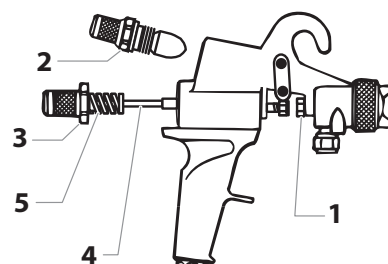
1. Déconnectez le tuyau souple d'air de l'entrée d'air (fig. 14, article 1);
2. Retirez le tuyau en tissu ou le godet (2);
3. Retirez les circlips (3) des tiges de retenue de la détente (4) et glissez les tiges à l'extérieur du pistolet;
4. Retirez la détente (5);

14

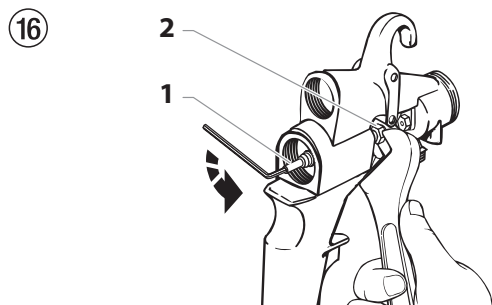


5. Desserrez l'écrou de presse-garniture (fig. 15, article 1) à l'aide d'une clé de 8 mm;
6. Desserrez le logement du bouton de réglage du débit d'air (2) et retirez le bouton de réglage du débit d'air et le logement du bouton de réglage du débit d'air afin de faciliter l'accès au logement du bouton de réglage du débit de fluide (3);
7. Desserrez et retirez le logement du bouton de réglage du débit de fluide (3), l'aiguille (4), le joint d'étanchéité et le ressort (5) à l'aide d'une clé;

15

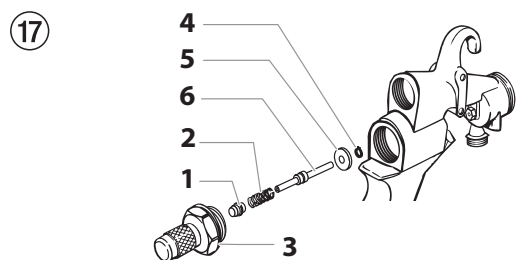


8. Insérez une clé à tête hexagonale de 3 mm à l'arrière de l'arbre de guidage de l'aiguille (fig. 16, article 1);
9. Tenez l'écrou de retenue (2) avec une clé et tournez la clé à tête hexagonale de 3 mm dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour retirer l'écrou de retenue;
10. Tirez l'arbre de guidage de l'aiguille (1) hors du corps de pistolet.



REEMPLACER LES JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ DE LA SOUPAPE D'AIR

1. Retirez l'ancien joint d'étanchéité arrière (fig. 17, article 1). Il peut demeurer au bout du ressort de l'arbre de guidage de l'aiguille (2) ou dans le logement du bouton de réglage du débit de fluide (3);
2. Glissez le nouveau joint d'étanchéité arrière (1) dans le logement du bouton de réglage du débit de fluide (3);
3. Retirez l'agrafe de serrage du joint d'étanchéité avant (4) à l'aide de pinces de circlips;
4. Retirez l'ancien joint d'étanchéité de la soupape d'air avant (5) en le glissant de l'arbre de guidage de l'aiguille (6);



5. Placez le nouveau joint d'étanchéité de la soupape d'air avant sur l'arbre de guidage de l'aiguille avec le côté biseauté (fig. 18, article 1) qui fait face vers le pistolet;



Assurez-vous que le nouveau joint d'étanchéité de la soupape d'air ressemble à celui que vous venez de retirer.

18

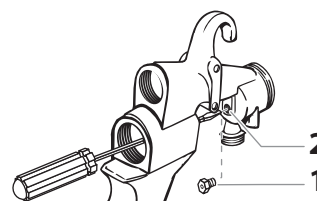


6. Pressez l'agrafe de serrage du joint avant (fig. 17, article 4) sur l'arbre de guidage de l'aiguille (6).

RETIRER L'ÉCROU DE PRESSE-GARNITURE

1. Retirez l'écrou de presse-garniture (fig. 19, article 1) à l'aide d'une clé de 8 mm;
2. Insérez un long tournevis à lame plate étroite par l'arrière du pistolet et dans le trou de garniture (2);
3. Pressez le tournevis fermement dans la garniture d'étanchéité et tournez-le dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Ceci devrait retirer l'ancienne garniture d'étanchéité de l'orifice fileté. Si cela ne fonctionne pas, poussez le tournevis plus fermement dans la garniture d'étanchéité et essayez à nouveau. Si cela ne retire toujours pas la garniture d'étanchéité, servez vous d'un pic pour retirer la garniture d'étanchéité.

19



Assurez-vous que toute l'ancienne garniture d'étanchéité est retirée avant d'installer la nouvelle garniture.

INSTALLER LA NOUVELLE GARNITURE ET RÉASSEMBLER LE PISTOLET

1. Placez la nouvelle garniture d'étanchéité dans le trou de garniture;
2. Vissez l'écrou de presse-garniture d'un tour dans le trou de garniture. Ne le serrez pas;
3. Poussez l'arbre de guidage de l'aiguille par l'arrière du corps du pistolet et vissez l'écrou de retenue;
4. Saisissez le logement du bouton de réglage du débit de fluide avec l'aiguille attachée. Glissez l'aiguille avec le ressort et le joint d'étanchéité de la soupape d'air arrière à travers l'arbre de guidage de l'aiguille et dans l'écrou de presse-garniture. Serrez le logement du bouton de réglage du débit de fluide solidement à l'aide d'une clé;
5. Serrez l'écrou de presse-garniture solidement à l'aide d'une clé de 8 mm, ensuite desserrez l'écrou de presse-garniture d'un quart de tour;
6. Vissez le logement du bouton de réglage du débit d'air et le bouton de réglage du débit d'air dans le corps du pistolet et serrez-les en place;
7. Assemblez la détente en insérant la goupille de rétention ou des tiges et en fixant les circlips;
8. Appuyez sur la détente pour s'assurer que l'aiguille se déplace librement. Si l'aiguille colle, desserrez l'écrou de presse garniture. Si la garniture fuit, serrez l'écrou de presse-garniture.

7.3 REMPLACEMENT DU CLAPET ANTIRETOUR, DU JOINT D'ÉTANCHÉITÉ ET DES TUBES D'AIR

Le clapet antiretour est une valve unidirectionnelle conçue pour permettre à l'air d'entrer dans le godet afin de mettre son contenu sous pression. Étant donné qu'il s'agit d'une valve unidirectionnelle, elle empêche la peinture de remonter du tube d'air dans les passages d'air du pistolet. Elle maintient également la pression dans le godet afin d'éliminer tout retard dans le débit de fluide lorsque le pistolet est déclenché.

Le clapet antiretour s'ouvre facilement par rotation pour le nettoyage. Il contient un joint d'étanchéité qui peut être enlevé et nettoyé avec du savon et de l'eau pour les fluides à base d'eau ou à l'aide d'un solvant compatible pour les autres fluides. Pour remplacer le clapet antiretour, le joint d'étanchéité ou les tubes d'air :

1. Retirez le tube d'air inférieur (fig. 20, article 1) de la partie inférieure du clapet antiretour (2);
2. Retirez le clapet antiretour du tube d'air supérieur (3);
3. Dévissez les deux moitiés du clapet antiretour (2);
4. Retirez le joint d'étanchéité usé (4);
5. Nettoyez le corps du clapet antiretour à l'aide d'un solvant approprié au fluide utilisé;



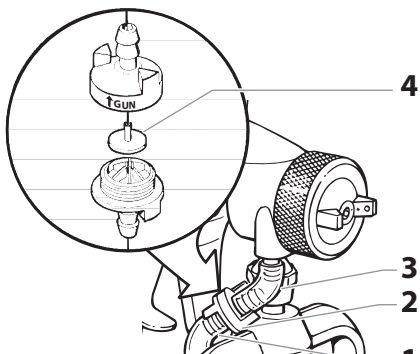
Nettoyez minutieusement l'intérieur de la moitié supérieure du clapet antiretour, tout en prenant soin de ne pas le rayer.

6. Insérez un nouveau joint d'étanchéité (4), tige vers le haut, dans la partie supérieure du clapet antiretour, tel qu'illustré (2);
7. Revissez les deux moitiés du clapet antiretour;
8. Insérez la partie supérieure du clapet antiretour (2) dans le tube d'air supérieur (3);



Insérez le clapet antiretour dans le tube d'air de façon à ce que la flèche sur le clapet pointe vers le pistolet.

20



9. Si le tube d'air inférieur (4) est trop long, coupez le tube afin qu'il convienne au pistolet;
10. Poussez le tube d'air inférieur sur la partie inférieure du clapet antiretour (2).



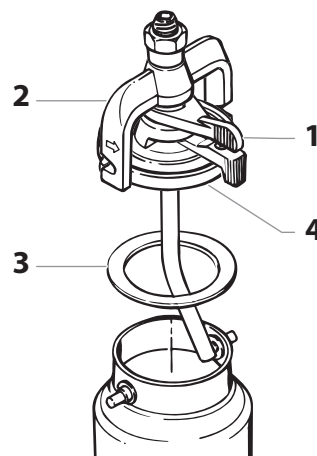
Assurez-vous de fixer le tube d'air plus court au raccord du pistolet et le tube d'air plus long au raccord du haut du godet.

7.4 REMPLACEMENT DU JOINT DE CLAPET

Le joint de clapet doit périodiquement être remplacé en raison de l'usure normale. Il est important d'inspecter le joint de clapet pendant chaque nettoyage.

1. Relâchez le levier de verrouillage du godet (fig. 21, article 1);
2. Tenez le godet et tournez le pistolet pulvérisateur dans la direction indiquée par les flèches sur le pont (2);
3. Levez le pistolet pulvérisateur en l'éloignant du godet;
4. Retirez le joint de clapet usé (3) du couvercle (4);
5. Insérez un nouveau joint de clapet (3) dans le couvercle (4);
6. Placez le pistolet pulvérisateur sur la partie supérieure du godet;

21



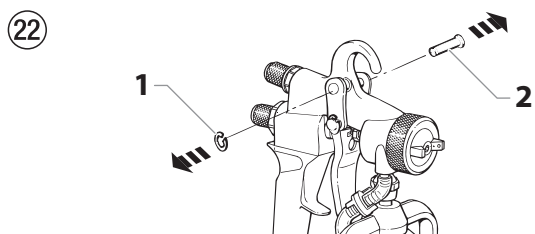
7. Tournez le pistolet pulvérisateur dans la direction contraire à celle indiquée par les flèches sur le pont jusqu'à ce que les crochets sur le godet se trouvent dans les crans du pont (2);
8. Serrez le levier de verrouillage du godet (1).

8 CHANGEMENT DES MODES DU PISTOLET

8.1 CONVERTISSEMENT À UNE DÉTENTE À UNE GOUPILLE

La détente de votre pistolet pulvérisateur à débit élevé et à basse pression peut être convertie à un montage à une goupille pour un tirage plus doux. Le tirage de la détente est réduit en retirant la goupille de détente supérieure et en utilisant le pistolet avec seulement la goupille de détente inférieure en place. Ce montage réduit la fatigue des doigts et offre un meilleur contrôle pendant la pulvérisation de matériaux légers à faible viscosité tels que les teintures, vernis et les peintures d'impression.

1. Retirez l'agrafe de serrage (fig. 22, article 1) de la goupille de détente supérieure en plaçant le bord droit d'un tournevis entre l'agrafe et la goupille et en l'écartant doucement;
2. Retirez la goupille de détente (2) du côté opposé du pistolet.



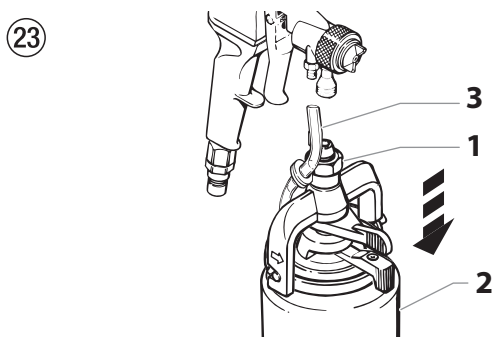
8.2 UTILISATION D'UN SYSTÈME D'ALIMENTATION SOUS PRESSION

Afin d'augmenter le temps de pulvérisation entre les remplissages de peinture, votre pistolet pulvérisateur à débit élevé et à basse pression peut être branché à un réservoir de peinture sous pression plus grand et à un compresseur d'air.

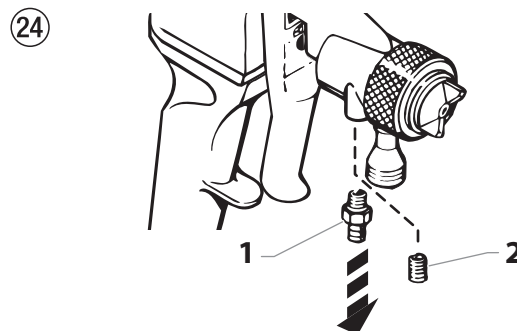
Convertir le pistolet à une alimentation sous pression

Avant d'utiliser un système d'alimentation sous pression, le pistolet pulvérisateur doit être converti à un pistolet alimenté sous pression.

1. Desserrez l'écrou de retenue (fig. 23 (1)) à l'aide d'une clé et retirez le godet d'une pinte (2);
2. Retirez le tube d'air (3) du raccord de tube d'air sur le pistolet pulvérisateur;



3. Retirez le raccord de tube d'air (fig. 24, article 1) à l'aide d'une clé;
4. Vissez la vis d'arrêt (2) dans l'emplacement du raccord de tube d'air et serrez en place.

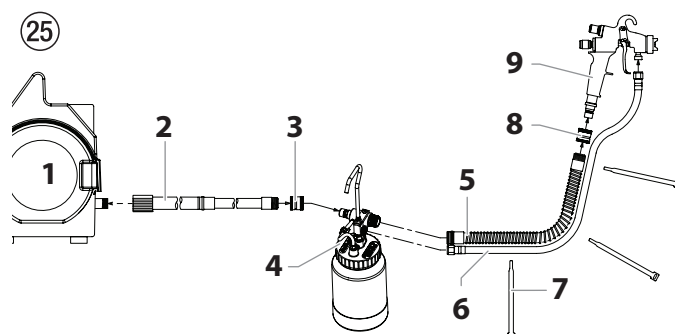


BRANCHER À UNE MARMITE À PRESSION DE 2 PINTES

1. Convertissez le pistolet à une alimentation sous pression (consultez les étapes précédentes);
2. Raccordez les tuyaux :
 - a. S'assurer que la turbine est à la position ARRÊT et débranchée,
 - b. Fixer la marmite à pression à la turbine selon la configuration de tuyau illustrée à la figure 25,
 - c. Serrer manuellement les raccords de tuyau d'air;
 - b. Serrer les raccords de tuyau de fluide à l'aide d'une clé à molette.

Fig. 25

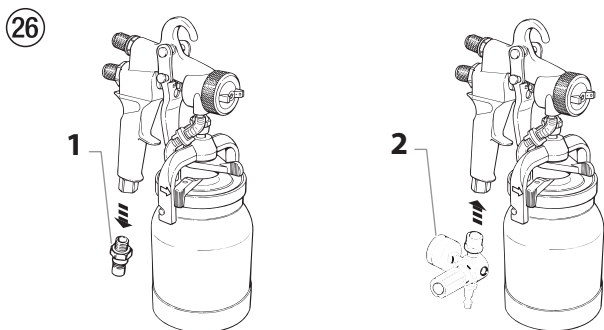
- 1) Turbine
- 2) Tuyau d'air de 7,5 m
- 3) Raccord rapide femelle
- 4) Ensemble de réservoir sous pression de 2 pintes
- 5) Tuyau d'arrivée d'air de 1,5 m
- 6) Tuyau d'arrivée de fluide de 1,5 m
- 7) Attaches de tuyau*
- 8) Raccord rapide femelle
- 9) Pistolet de pulvérisation



8.3 CONVERTISSEMENT D'UN PISTOLET À UN PISTOLET RÉGULATEUR

Votre pistolet pulvérisateur à débit élevé et à basse pression peut être converti afin de se brancher directement à des systèmes d'air à pression élevée existants avec l'ajout d'un ensemble de régulateur.

1. Retirez le raccord d'entrée d'air (fig. 26, article 1) au bas de la poignée du pistolet à l'aide d'une clé;
2. Vissez le raccord sur l'ensemble de régulateur (2) dans l'entrée d'air au bas de la poignée du pistolet et serrez;



3. Fixez le tuyau d'air du système d'air à pression élevée existant à l'ensemble de régulateur;
4. Régler le manomètre sur l'ensemble de régulateur au réglage approprié pour le revêtement à pulvériser.



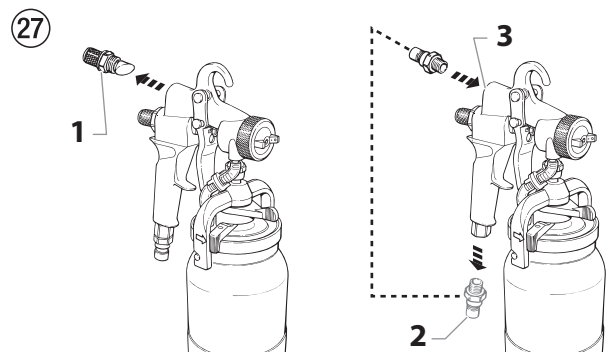
Les buses à air standards exigent un débit d'air de 15 à 25 pi 3/mn (standard). Les buses à air à faible débit d'air sont disponibles afin d'être utilisées par le pistolet régulateur pour de plus petits compresseurs d'air. Consulter la section « Accessoires facultatifs » pour le numéro des pièces.

8.4 CONVERTISSEMENT D'UN PISTOLET NON PURGEUR À UN PISTOLET PURGEUR

Votre pistolet pulvérisateur à débit élevé et à basse pression peut être converti d'un pistolet non purgeur à un montage purgeur. Le montage purgeur offre plus de pouvoir éjecteur pour des matières à plus haute viscosité, telles que le latex et les émaux. Le montage purgeur peut faciliter la vaporisation dans les espaces clos, tels qu'à l'intérieur des armoires, étant donné que le tuyau d'air est déplacé à l'arrière du pistolet.

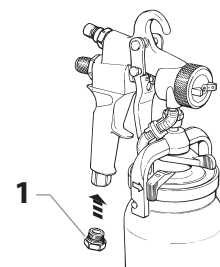
Convertir un pistolet pulvérisateur à un montage purgeur :

1. Retirez le bouton de réglage du débit d'air (fig. 27, article 1) de l'arrière du pistolet à l'aide d'une clé;
2. Retirez le raccord d'entrée d'air (2) du bas de la poignée du pistolet à l'aide d'une clé;
3. Vissez le raccord d'entrée d'air (2) dans l'emplacement du bouton de réglage du débit d'air à l'arrière du pistolet (3). Fixez le raccord en place;



4. Vissez le raccord d'entrée d'air [fig. 28, article 1 (expédié non installé avec la pochette à brochures sur le pistolet)] dans l'entrée d'air au bas de la poignée du pistolet. Fixez le bouchon en place;

28



5. Fixez le tuyau d'air au raccord d'entrée d'air déplacé.

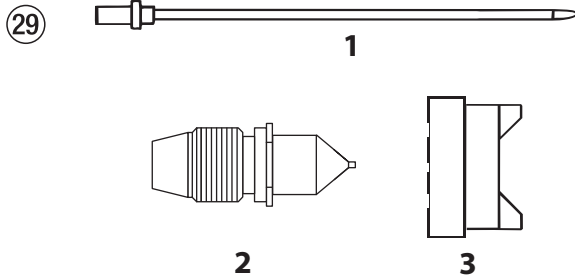


Dans le montage purgeur, le retrait du bouton de réglage du débit d'air entraîne le fait que l'alimentation d'air est toujours en marche lorsque le tuyau d'air est fixé au pistolet.

9 CHOIX D'UN JEU DE GICLEUR

i

Votre pistolet pulvérisateur à débit élevé et à basse pression devrait être muni du bon jeu de gicleur pour le type de travail que vous effectuerez. Un jeu de gicleur compte un ensemble d'aiguille (fig. 29, article 1), une buse à peinture (2) et une buse à air (3).

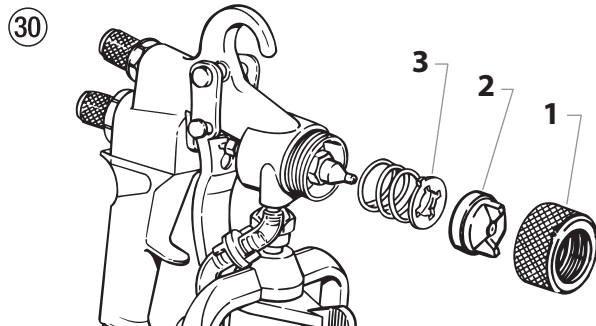


Vous devriez choisir un jeu de gicleur en fonction de deux choses : le type de peinture à pulvériser et la finition désirée.

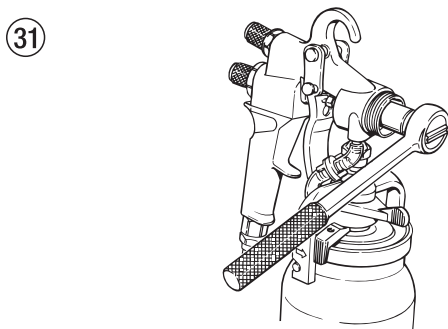
Le tableau sur la page suivante devrait vous aider à faire le bon choix.

9.1 CHANGEMENT D'UN JEU DE GICLEUR

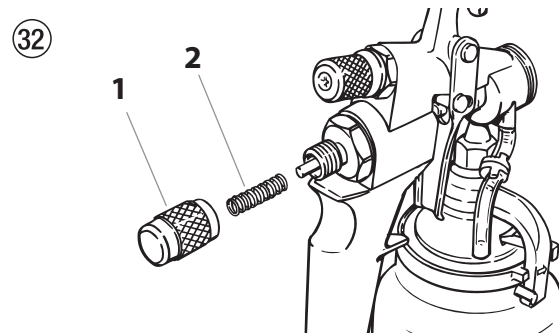
1. Retirez l'anneau de la buse à air (fig. 30, article 1), la buse à air (2) et la coupelle de ressort (3);



2. Retirez la buse à peinture;



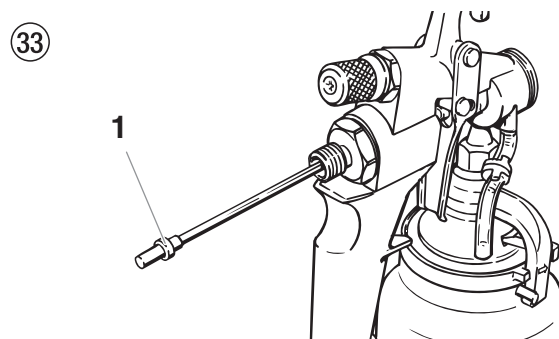
3. Retirez le bouchon de réglage du débit de fluide (fig. 32, article 1) et le ressort (2);



4. Retirez l'aiguille (fig. 33, article 1);



Si l'aiguille ne sort pas facilement, desserrer l'écrou de presse-garniture afin de prévenir des dommages à l'aiguille ou à la garniture.



5. Installer le nouveau jeu de gicleur dans l'ordre inverse.

10 TABLEAU DE DILUTION DU MATÉRIAU/JEU DE GICLEUR

Avant de pulvériser, le matériau utilisé doit être dilué au moyen d'un solvant approprié et le bon jeu de gicleur doit être installé. Il est toujours préférable de suivre les recommandations des fabricants quant au matériau et aux procédures de dilution.

Il existe deux méthodes simples de mesurer la bonne épaisseur d'un matériau :

1. Plonger un bâton de peinture dans le matériau et le retirer, observant attentivement pendant que le matériau coule. Lorsque le matériau commence à former des gouttelettes, les gouttes devraient tomber à une fréquence d'environ 1 seconde;
2. Utiliser un godet de viscosimètre (no de pièce 0153165). Plonger le godet dans le matériau et le retirer. Utiliser une montre ou une cloche pour chronométrer combien de temps le matériau coule du godet dans un flot continu. Une fois que le flot continu s'arrête, arrêter de chronométrer et consulter le tableau ci-dessus. Ajouter le solvant approprié et continuer l'essai jusqu'à ce que la bonne

MATÉRIAU	VISCOSITÉ DIN-S (GODET DIN 4 MM)	JEU DE GICLEUR
Peintures à base de solvant	15 - 45	3 - 4
Peintures diluées à l'eau	Selon prescriptions du fabricant	4 - 5
Produits de protection du bois (lasures, teintures)	non dilués	2 - 3
Peintures multicolore	Selon prescriptions du fabricant	6 - 7
Laques à structure ou à effets	Selon prescriptions du fabricant	5 - 6

11 DÉPANNAGE

Défaut	Cause possible	Remède
A. Débit de peinture faible ou inexistant	<ol style="list-style-type: none"> 1. De la peinture sèche bloque la buse à peinture 2. Aucune pression d'air dans le godet 3. Le clapet antiretour dans le tube d'air est bouché 4. Aucune pression des fluides 5. Blocage dans le tuyau en tissu 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Démonter et nettoyer 2. Inspecter le tube d'air, le godet ou le joint du réservoir ou le remplacer. 3. Nettoyer ou remplacer l'ensemble du clapet antiretour 4. Vérifier l'approvisionnement du matériau 5. Nettoyer en rinçant avec du solvant
B. Fuite de peinture	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aiguille ou buse pas de la bonne taille 2. Aiguille ou buse endommagée 3. Buse desserrée 4. Écrou de presse-garniture desserrée 5. L'aiguille ne ferme pas correctement 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remplacer 2. Remplacer 3. Serrer 4. Serrer 5. a) Desserrer l'écrou de presse-garniture b) Remplacer le ressort de l'aiguille c) Retirer la peinture sèche de l'aiguille
C. La peinture remonte plus loin que le clapet antiretour	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le pistolet est trop incliné lorsqu'il n'est pas utilisé 2. Le clapet antiretour fuit 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Incliner le pistolet seulement pour la pulvérisation 2. Nettoyer ou remplacer le clapet antiretour
D. Répartition de la pulvérisation faible	<ol style="list-style-type: none"> 1. Les trous d'air dans les anses de la buse à air sont bouchés 2. La buse est bouchée 3. Aiguille ou buse endommagée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Retirer et nettoyer les trous d'air 2. Nettoyer avec le solvant approprié 3. Retirer et remplacer
E. Pulvérisation pulsée	<ol style="list-style-type: none"> 1. Garniture lâche ou endommagée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Serrer ou remplacer
F. La répartition est lourde au milieu	<ol style="list-style-type: none"> 1. Trop de pression des fluides 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réduire la pression
G. Le pistolet crache de la peinture	<ol style="list-style-type: none"> 1. La valve dans le tube d'air ne fonctionne pas correctement 2. Peinture trop épaisse. 3. Le jeu de gicleur est trop petit. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remplacer la soupape 2. Diluer le matériau 3. Installer le bon jeu de gicleur.
H. Accumulation de peinture sur la buse à air	<ol style="list-style-type: none"> 1. réglage incorrect de la buse 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Régler la buse à air correctement afin que la peinture coule librement par la buse
I. Trop de perte de peinture à la pulvérisation	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pression d'air trop élevée 2. Peinture trop diluée 3. Pistolet pulvérisateur trop loin de la surface 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réduire la pression d'air 2. Ajouter de la peinture non diluée 3. S'approcher

12 ACCESSOIRES FACULTATIFS

N° DE PIÈCE	DESCRIPTION
0276254	Jeu de gicleur, n° 2 complet
0276227	Jeu de gicleur, n° 3 complet
0276228	Jeu de gicleur, n° 4 complet
0276229	Jeu de gicleur, n° 5 complet
0276245	Jeu de gicleur, n° 6 complet
0524211	Jeu de gicleur, n° 7 complet
0261021	Jeu de gicleur, n° 8 complet
0261022	Jeu de gicleur, n° 9 complet
0277090	Jeu de gicleur, débit d'air faible, n° 2A complet
0277091	Jeu de gicleur, débit d'air faible, n° 3A complet
0277092	Jeu de gicleur, débit d'air faible, n° 4A complet
0277093	Jeu de gicleur, débit d'air faible, n° 5A complet
0277094	Jeu de gicleur, débit d'air faible, n° 6A complet
0276449	Buse à air, n° 2
0276452	Buse à air, n° 3
0276455	Buse à air, n° 4
0276458	Buse à air, n° 5
0276417	Buse à air, n° 6
0524401	Buse à air, n° 7
0295641	Buse à air, débit d'air faible, n° 2A
0295642	Buse à air, débit d'air faible, n° 3A
0295643	Buse à air, débit d'air faible, n° 4A
0295644	Buse à air, débit d'air faible, n° 5A
0295645	Buse à air, débit d'air faible, n° 6A
0276446	Buse, n° 2
0276451	Buse, n° 3
0276454	Buse, n° 4
0276457	Buse, n° 5
0276418	Buse, n° 6
0524363	Buse, n° 7
0276447	Ensemble d'aiguille, n° 2
0276453	Ensemble d'aiguille, n° 3
0276456	Ensemble d'aiguille, n° 4
0276459	Ensemble d'aiguille, n° 5
0276244	Ensemble d'aiguille, n° 6
0524210	Ensemble d'aiguille, n° 7
0508124	Couvercle, clipable, 1 pinte
0279942	Trousse d'accessoires de buse
0279941	Trousse d'accessoires de buse de luxe

12.1 REPAIR KITS

N° DE PIÈCE	DESCRIPTION
0297051	Lot de réparation du clapet antiretour (compte trois ensembles)
0276257	Lot de membranes du clapet antiretour (compte dix membranes)
0297052	Joint, godet, blanc (compte six joints)
0276258	Joint, godet, Thiokol - noir (compte six joints)
0277943	Lot de réparation du pistolet à débit élevé et à basse pression Compte: <ul style="list-style-type: none"> • joint d'étanchéité de la soupape d'air avant; • joint d'étanchéité de la soupape d'air arrière; • aiguille d'emballeur; • joint torique de la vanne de réglage de l'air (2); • clapet antiretour; • tuyau du clapet antiretour, court; • tuyau du clapet antiretour, long; • joint de clapet.

1	NORME DI SICUREZZA	50
1.1	Spiegazione dei simboli utilizzati	50
1.2	Rischi per la sicurezza	50
2	INTRODUZIONE	52
2.1	Leggenda della figura illustrativa FC9900 Plus	52
2.2	Campi d'impiego	52
2.3	Materiali di copertura lavorabili	52
2.4	Dati tecnici	52
3	PREPARAZIONE DEL MATERIALE DI COPERTURA	53
3.1	Pulizia del materiale di copertura	53
4	MESSA IN SERVIZIO	53
4.1	Regolazione dell'aerografo della vernice FC9900 Plus	53
5	TECNICA DI SPRUZZATURA	55
5.1	Interruzione del lavoro	55
6	MESSA FUORI FUNZIONE E PULIZIA DELL'APPARECCHIO	56
7	MANUTENZIONE	57
7.1	Regolazione della guarnizione	57
7.2	Sostituzione della guarnizione della punta e delle guarnizioni della valvola aria	57
7.3	Sostituzione di valvola di controllo, guarnizione della valvola e tubi dell'aria	59
7.4	Sostituzione della guarnizione della tazza	59
8	MODIFICA DELLE MODALITÀ DELLA PISTOLA	60
8.1	Conversione ad un singolo innesco del perno	60
8.2	Uso di un sistema di alimentazione a pressione	60
8.3	Conversione della pistola ad una pistola con regolatore	61
8.4	Conversione della pistola da 'senza-spurgo' a 'con spurgo'	61
9	SCELTA DI UN SET PROIETTORE	62
9.1	Sostituzione di un set proiettore	62
10	RIDUZIONE MATERIALE/DIAGRAMMA SET PROIETTORE	63
11	ELIMINAZIONE DI ANOMALIE	64
12	ACCESSORI OPZIONALI	65
12.1	Kit riparazione	65
RICAMBI		82
	Elenco dei ricambi pistola con tazza a turbina	82
	Elenco dei ricambi pistola alimentata a pressione con turbina	84
	Elenco dei ricambi pistola con tazza regolatore	86
	Elenco dei ricambi Pistola alimentata a pressione con compressore	88
3 ANNI + 2 DI GARANZIA SU QUESTO PRODOTTO PER IL FAI DA TE DI WAGNER		
		91
PUNTI VENDITA ED ASSISTENZA TECNICA		
		94/95

1 NORME DI SICUREZZA

1.1 SPIEGAZIONE DEI SIMBOLI UTILIZZATI

Il presente manuale contiene informazioni che devono essere lette e capite prima di utilizzare l'apparecchio. Ogni volta che si trova uno dei seguenti simboli si prega di prestare molta attenzione e di rispettare le norme di sicurezza.



→ Questo simbolo indica un potenziale rischio di lesioni gravi o morte. Seguono importanti avvertenze per la sicurezza.



→ Questo simbolo indica un potenziale rischio per sé stessi o per l'apparecchio. Seguono importanti avvertenze per la sicurezza per evitare danni all'apparecchio e prevenire le cause di lesioni minori.



→ Pericolo di ustione



→ Pericolo di incendio



→ Pericolo di esplosione



→ Miscele velenose e/o infiammabili di vapori. Pericolo di avvelenamento e/o di ustioni



→ Le note contengono informazioni importanti, si raccomanda di prestare particolare attenzione.

1.2 RISCHI PER LA SICUREZZA



PERICOLO: PERICOLO DI ESPLOSIONE DOVUTO A MATERIALI INCOMPATIBILI

Può provocare lesioni gravi o danni alle cose.

PREVENZIONE:

- Non usare materiali contenenti candeggina o cloro.
- Non usare solventi contenenti idrocarburi alogenati come cloruro di metilene e 1,1,1 (tricloroetano). Essi non sono infatti compatibili con l'alluminio e potrebbero provocare un'esplosione. In caso di dubbi sulla compatibilità di un materiale con l'alluminio, contattare il fornitore della vernice.



Un elenco dei materiali usati nella costruzione di questo dispositivo sarà disponibile a richiesta per verificare la compatibilità con i materiali di rivestimento usati.



PERICOLO: GENERALE

Può provocare lesioni gravi o danni alle cose.

PREVENZIONE:

- Leggere tutte le istruzioni e le avvertenze di sicurezza prima di utilizzare l'apparecchio.
- Seguire tutte le normative corrette locali, statali e nazionali relative all'area di lavoro, alla prevenzione degli incendi ed al funzionamento.
- Usare soltanto i componenti approvati dal fabbricante. L'utente si assume tutti i rischi e le responsabilità nel caso si scelga di utilizzare pezzi che non soddisfano i requisiti minimi ed i dispositivi di sicurezza del fabbricante della pompa.
- Prima dell'uso controllare tutti i tubi per verificare la presenza di tagli, perdite, abrasioni o rigonfiamenti del rivestimento. Verificare che gli accoppiamenti non siano danneggiati o che si muovano. Sostituire immediatamente il tubo se si verifica una delle condizioni appena descritte. Non riparare mai un flessibile. Sostituirlo con uno identico di ricambio.
- MAI puntare la pistola contro nessuna parte del corpo.
- Indossare abiti adatti a proteggere pelle e capelli dalla vernice.
- Non spruzzare all'esterno nelle giornate ventose.
- Non lasciare mai questo dispositivo incustodito. Tenere lontano da bambini o dalle persone che non abbiano familiarità con il dispositivo HVLP.



PERICOLO: ESALAZIONI PERICOLOSE

Vernici, solventi, insetticidi ed altri materiali possono essere dannosi se inalati o toccati. Le esalazioni possono provocare nausea, svenimenti o avvelenamento.

PREVENZIONE:

- Usare una mascherina se esiste il rischio che le esalazioni vengano inalate. Leggere tutte le istruzioni fornite con la mascherina per assicurarsi che essa sia in grado di offrire la protezione necessaria.
- Indossare occhiali protettivi.

- Indossare indumenti protettivi secondo le indicazioni del fabbricante della vernice.



PERICOLO: USTIONI ALLA PELLE

Le parti riscaldate possono provocare gravi ustioni alla pelle.

PREVENZIONE:

- Gli accessori di scollegamento rapido del flessibile e la pistola a spruzzo diventano caldi durante l'uso. Evitare il contatto della pelle con gli accessori di scollegamento rapido quando sono caldi. Lasciar raffreddare gli accessori di scollegamento rapido prima di scollegare la pistola a spruzzo dal flessibile.



PERICOLO: ESPLOSIONE E INCENDIO

Le esalazioni del solvente e della vernice possono esplodere o prendere fuoco, provocando lesioni gravi o danni alle cose.

PREVENZIONE:

- Assicurarsi che ci siano scarichi e aria fresca in abbondanza per evitare l'accumulo di esalazioni infiammabili nell'aria dell'area di spruzzo.
- Evitare il contatto con fonti infiammabili come scintille di elettricità statica, apparecchi elettrici, fiamme, fiamme pilota, oggetti roventi e scintille provocate dalla connessione e disconnessione di fili elettrici o dagli interruttori accesi.
- La plastica può provocare scintille statiche. Non usare mai della plastica per delimitare l'area di spruzzo. Non usare indumenti impermeabili di plastica quando si spruzzano materiali infiammabili.
- Non fumare nell'area di spruzzo.
- L'estintore deve essere a disposizione e ben funzionante.
- Il filo elettrico deve essere collegato ad un circuito messo a terra (solo per le unità elettriche).
- Seguire le avvertenze e le istruzioni del costruttore per il materiale e il solvente. Acquisire familiarità con le schede di sicurezza e le informazioni tecniche del materiale di rivestimento per assicurare un uso sicuro.
- Prestare attenzione estrema quando si usano materiali con punto di infiammabilità al di sotto di 21° C. Il punto di infiammabilità è la temperatura a cui un fluido può produrre vapori sufficienti ad incendiarsi.
- L'oggetto da verniciare deve essere collegato a terra.
- Prima di qualsiasi lavoro sull'apparecchio staccare la spina elettrica dalla presa di corrente.

2 INTRODUZIONE

Queste pistole a spruzzo sono progettate per essere usati in sistemi di verniciatura alto volume/bassa pressione (HVLP).

Con un sistema HVLP, si può ottenere una rifinitura professionale della più alta qualità con poco per preparazione o impostazione. I sistemi HVLP non sono destinati a sostituire i sistemi senza aria. Al contrario, il loro obiettivo è completare il sistema senza aria migliorando la rifinitura finale sul substrato, minimizzando i residui e riducendo il tempo di lavoro. Oltre a migliorare il rendimento, i sistemi HVLP sono conformi ai più severi requisiti di efficienza di trasferimento.

Le pistole a spruzzo HVLP descritte in questo manuale comprendono la pistola con tazza a turbina, pistola con regolatore a turbina, pistola con alimentazione alta a turbina, pistola con tazza regolatore e pistola con alimentazione alta con regolatore. Leggere tutte le informazioni contenute in questo manuale prima di utilizzare il sistema HVLP.



Funzionamento e manutenzione generali di ciascun stile di pistola a spruzzo HVLP sono gli stessi. A fini illustrativi, è presentata la pistola con tazza a turbina. Tutte le informazioni specifiche per uno stile di pistola, però, sono descritte dove necessario. Un elenco di parti per ciascun stile di pistola è incluso sul retro di questo manuale.

2.1 FIGURA ILLUSTRATIVA FC9900 PLUS (ILL. 1)

1. Manopola di regolazione del flusso dell'aria
2. manopola di regolazione della portata del materiale
3. Dado della guarnizione
4. Grilletto
5. Valvola di controllo
6. Ingresso dell'aria
7. Anello del cappa dell'aria
8. Cappa dell'aria
9. Ingresso del liquido
10. Leva di blocco della tazza
11. Gruppo tazza 1-quarto
12. Leva del tubo di salita

2.2 CAMPI D'IMPIEGO

- Lavori di rinnovamento e di riparazione
- Decorazione di pareti in interni

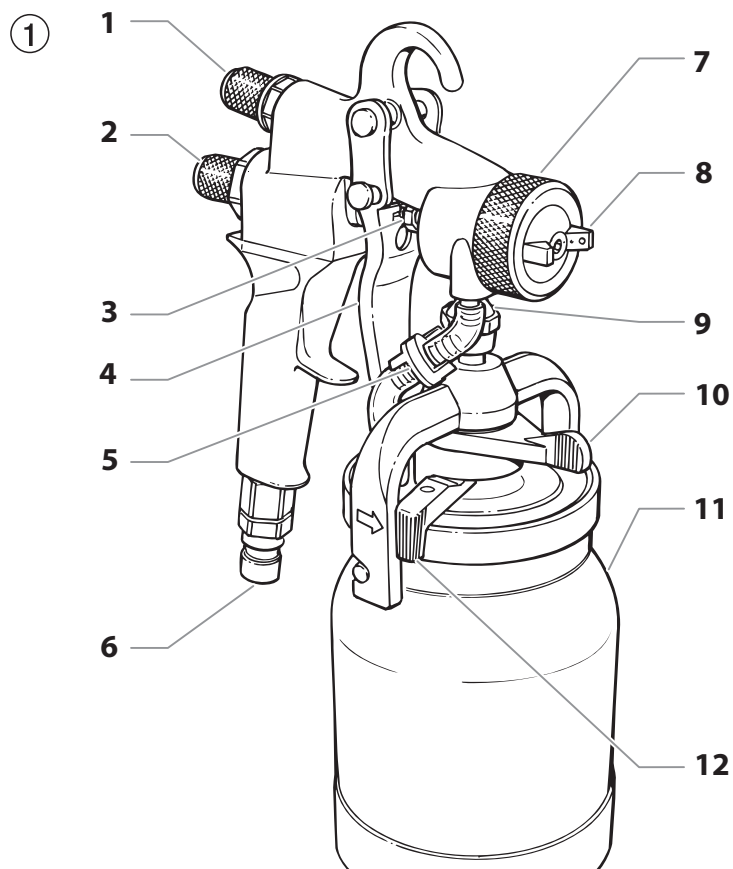
2.3 MATERIALI DI COPERTURA LAVORABILI

- Materiali di copertura per rivestimento idrosolubili e contenenti solvente
- Materiali per la conservazione del legno
- Materiali ad effetto colorante
- Pittura multicolore
- Vernici strutturali e di effetto

2.4 DATI TECNICI

Capacità tazza:	1 l
Peso	1,1 kg
Pressione dinamica max	0,55 bar
Temperatura massima consentita per il rivestimento	43°C
Set ugello di spruzzatura	No. 3 (1,3 mm)
Livello de pressione acustica max:	76 dB*

* Punto di misura: distanza 2,5 m dall'apparecchio e 1,60 m sopra il basamento



3 PREPARAZIONE DEL MATERIALE DI COPERTURA

Osservare le note del produttore per la lavorazione del materiale di copertura riportate sulla confezione del materiale oppure sul foglietto d'istruzioni allegato!

3.1 PULIZIA DEL MATERIALE DI COPERTURA:

Il presupposto fondamentale per un funzionamento ineccepibile del sistema d'atomizzazione, è un materiale di copertura pulito. In caso di dubbi circa la purezza del materiale, si consiglia di filtrare il materiale di copertura con un setaccio a maglia fine.

4 MESSA IN FUNZIONE



Prima di collegare l'apparecchio alla rete, assicurarsi che la tensione di rete corrisponda alla tensione d'esercizio indicata sulla targhetta dei dati dell'apparecchio. Il collegamento deve essere eseguito mediante una presa di corrente munita di un regolare contatto di messa a terra.

1. Avvitare l'estremità finale del tubo flessibile dell'aria (molla antipiega) al turbocompressore.
Accoppiare il tubo flessibile dell'aria all'aerografo per la vernice.
2. Aprire la leva di chiusura situata sopra la tazza del materiale ed estrarre quindi la tazza del materiale.
3. Rifornire la tazza del materiale con il materiale di copertura.
4. Verificare la tenuta e la pulizia della guarnizione della tazza del materiale.
5. Innestare la tazza sull'aerografo fino al completo bloccaggio e assicurare con la leva di chiusura.
6. Mettere in funzione il turbocompressore.
7. Dirigere l'aerografo della vernice sull'area da spruzzare.
8. Stabilire le regolazioni dell'allineamento, della larghezza del getto di spruzzatura, della quantità del materiale di copertura e dell'aria, nonché del tubo di salita, vedi ill. 2 - 8 e la descrizione a pagina 53/54.
9. Azionare la staffa a grilletto dell'aerografo per la vernice.

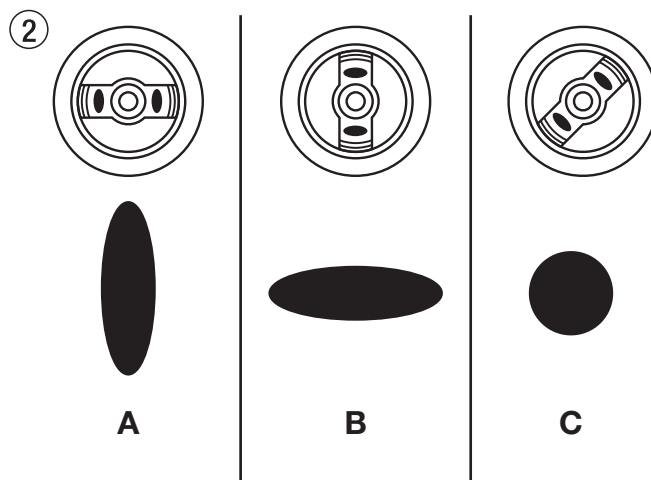
4.1 REGOLAZIONE DELL'AEROGRAFO DELLA VERNICE FC9900 PLUS

SELEZIONE DEGLI ALLINEAMENTI (ILL. 2)

A = Getto piatto verticale per superfici orizzontali

B = Getto piatto orizzontale per superfici verticali

C = Getto tondo per angoli e spigoli come pure per punti difficilmente raggiungibili

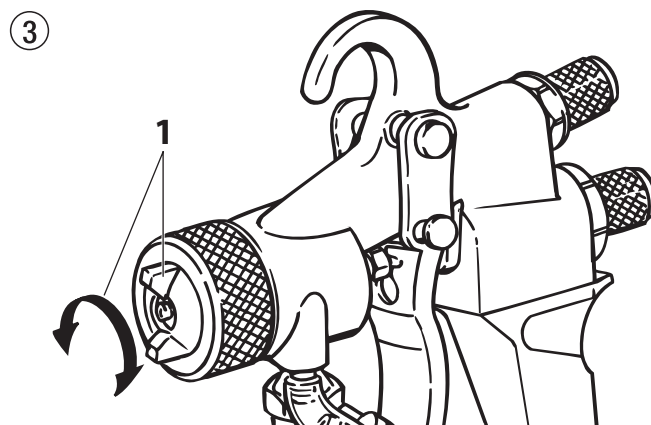


REGOLAZIONE DELL'ALLINEAMENTO DESIDERATO (ILL. 3)

Ruotare la cappa dell'aria (1) verso la posizione dell'allineamento desiderato.



Durante la procedura di regolazione della cappa dell'aria non premere mai la staffa a grilletto.



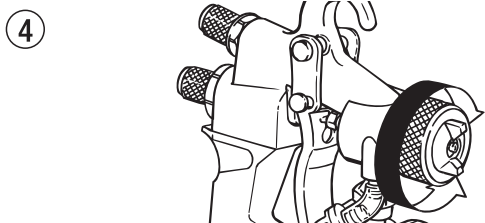
REGOLAZIONE DELLA LARGHEZZA DEL GETTO DI SPRUZZATURA (ILL. 4)

Regolazione

ruotare verso destra = getto di spruzzatura largo

ruotare verso sinistra = getto di spruzzatura stretto

i	La regolazione non è stata prevista per il fissaggio della cappa dell'aria!
----------	---

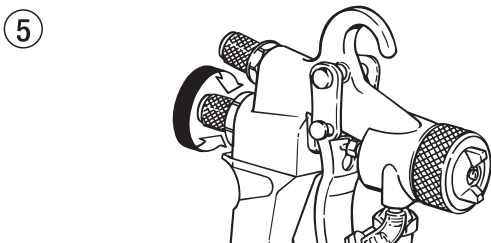


REGOLAZIONE DELLA PORTATA DEL MATERIALE (ILL. 5)

La quantità del materiale viene fissata ruotando la manopola di regolazione della portata del materiale.

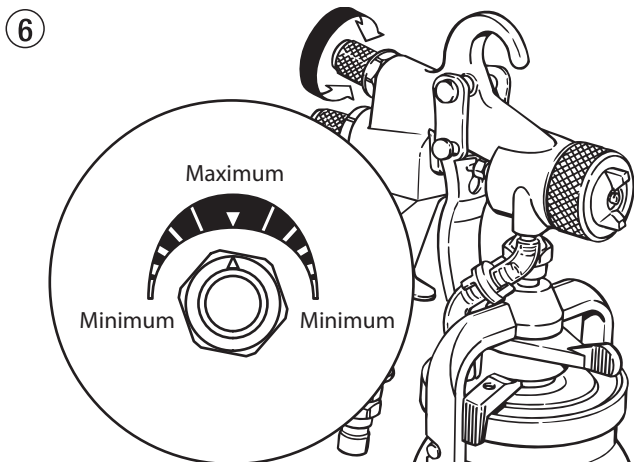
ruotare verso sinistra = per aumentare la portata del materiale

ruotare verso destra = per diminuire la portata del materiale



REGOLAZIONE DELLA PORTATA DELL'ARIA (ILL. 6)

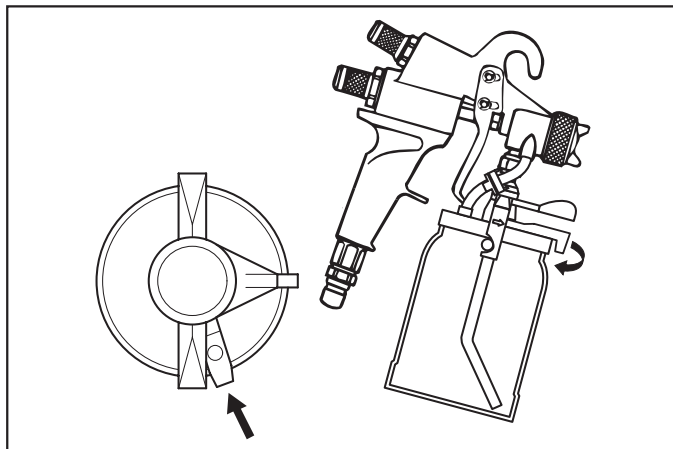
La corretta regolazione della portata dell'aria è un fattore decisivo per l'atomizzazione e la comparsa di nubi di vernice.



REGOLAZIONE DEL TUBO DI SALITA

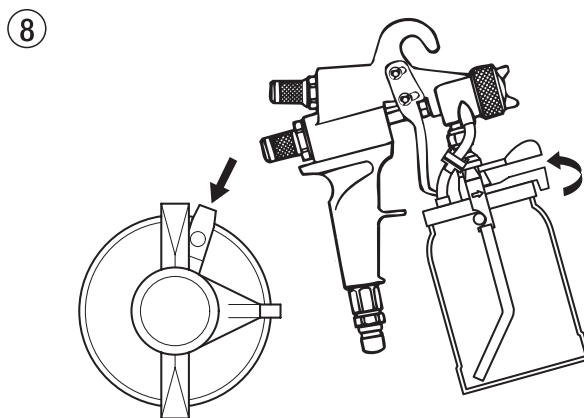
LAVORI DI SPRUZZATURA SU SUPERFICI DISTESE (ILL. 7)

Ruotare la leva a rotazione in senso orario fino al fermo.



LAVORI DI SPRUZZATURA SU SUPERFICI ELEVATE (ILL. 8)

Ruotare la leva a rotazione in senso antiorario fino al fermo.



5 TECNICA DI SPRUZZATURA

Mantenere l'aerografo in posizione verticale e ad una distanza uniforme di circa 3 – 20 cm dall'oggetto da verniciare.

Muovere l'aerografo con movimenti uniformi in senso trasversale o verticale. Un movimento uniforme dell'aerografo assicura una qualità uniforme della superficie dei pezzi verniciati. Con una corretta velocità di lavoro, si ottiene una spruzzatura priva di strisce.

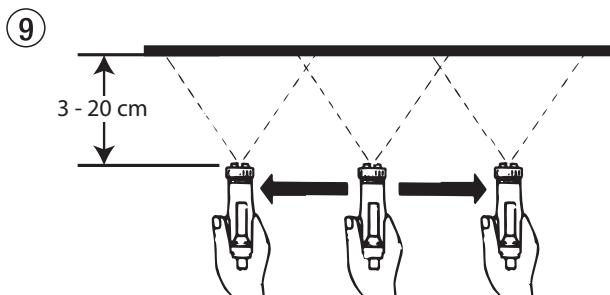
Iniziare la spruzzatura al di fuori dell'oggetto da verniciare ed evitare interruzioni di lavoro fino alla completa verniciatura del pezzo.



L'impostazione del getto conico consente di aumentare la distanza a seconda dell'oggetto da verniciare.

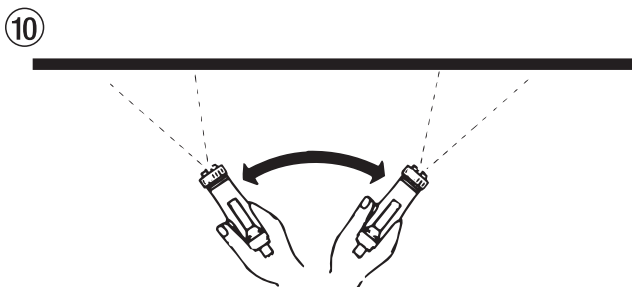
- In caso di formazione eccessiva di nebbia di colore, è necessario ottimizzare la portata d'aria e di materiale nonché la distanza dall'oggetto.

CORRETTO



ERRATO

Grande formazione di nebbia di colore, qualità della superficie verniciata non uniforme.

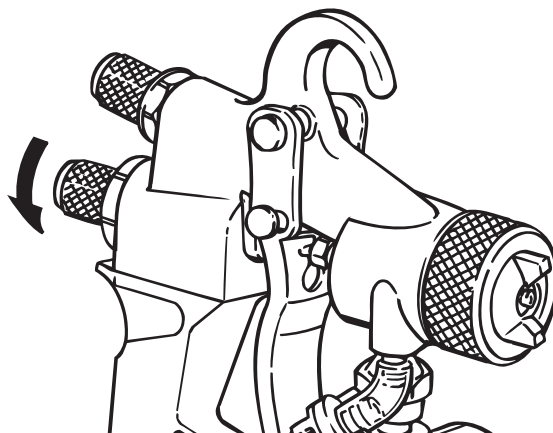


5.1 INTERRUZIONE DEL LAVORO

- Ruotare la manopola di regolazione del materiale verso destra fino al fermo (ill. 11).

In questo modo l'aerografo per la vernice è protetto contro l'azionamento involontario.

11



- Spegnere l'apparecchio.

6 MESSA FUORI FUNZIONE E PULIZIA DELL'APPARECCHIO

1. Spegner l'apparecchio.
2. Mantenere l'aerografo per la vernice nella tazza originale. Azionare la staffa a grilletto per fare scaricare la pressione dalla tazza del materiale.
3. Aprire la leva di chiusura situata sulla tazza del materiale ed estrarre quindi la tazza del materiale.
4. Travasare il rimanente materiale di copertura dalla tazza del materiale nella propria tazza originale.
5. Versare del solvente o dell'acqua nella tazza del materiale e montare quindi quest'ultima all'aerografo per la vernice.



Usare esclusivamente solventi con un punto di infiammabilità superiore a 21 °C.

6. Agitare con cura l'aerografo.
7. Accendere l'apparecchio e spruzzare il solvente rispett. l'acqua in una tazza aperta.



Non rispruzzare in nessun caso in un recipiente con una sola piccola apertura (zaffo)! Vedi le norme di sicurezza.

8. Ripetere l'operazione suddetta finché dall'ugello non fuoriesca solvente rispett. acqua pura. Svuotare quindi completamente la tazza del materiale.



La tazza del materiale montato non deve rimanere riempito con il solvente, poiché in tal caso si potrebbe generare una pressione nella tazza.

Assicurarsi che la guarnizione della tazza del materiale sia sempre libera da residui di vernice e che non sia danneggiata.

9. Spegner l'apparecchio.
10. Pulire la superficie esterna della tazza del materiale dell'aerografo per la vernice con uno straccio imbevuto di solvente rispett. di acqua.



Non lasciare l'aerografo FC9900 Plus immerso nel solvente per un tempo troppo lungo! Il corretto funzionamento delle guarnizioni e delle tubazioni dell'aria della valvola di contraccolpo, potrebbe essere pregiudicato a causa di eventuali rigonfiamenti.

11. Svitare l'anello di regolazione e rimuovere la cappa dell'aria e la piastra a molla. Pulire accuratamente con un pennello e con del solvente rispett. acqua la cappa dell'aria, l'ugello e l'ago.



Non pulire mai i fori per l'acqua o gli ugelli otturati dell'aerografo FC9900 Plus con oggetti metallici appuntiti.

12. Lubrificare leggermente i punti contrassegnati con un po' di olio esente da silicone (ill. 12).

12



13. Se l'aerografo non viene utilizzato per lungo tempo, dopo la pulizia si raccomanda di eseguire una conservazione con olio di conservazione esente da silicone.

7 MANUTENZIONE



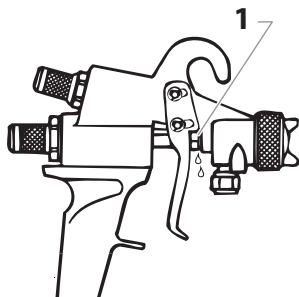
Eseguire le procedure che seguono per far funzionare correttamente la pistola a spruzzo HVLP.

7.1 REGOLAZIONE DELLA GUARNIZIONE

Se vi è perdita di materiale intorno o attraverso il dado della guarnizione (Ill. 13, articolo 1), regolare il dado stesso.

1. Scollegare il flessibile dell'aria dall'ingresso dell'aria e rimuovere il gruppo tazza.
2. Tirare completamente l'innesco e tenerlo.
3. Stringere il dado della guarnizione (1) usando una chiave da 8 mm finché la punta non resta ritratta all'interno dell'ugello quando si rilascia l'innesco.

13



4. Allentare il dado della guarnizione lentamente finché la punta si sposta liberamente tornando nella posizione nell'ugello.



Dopo aver regolato il dado, ricollegare il flessibile dell'aria e il gruppo tazza. Premere l'innesco per vedere se la perdita si è arrestata. Se non è così, assicurarsi che il dado della guarnizione sia stretto il più possibile e allo stesso tempo consenta alla punta di muoversi liberamente. Se la regolazione del dado della guarnizione non arresta la perdita, sostituire la guarnizione.

7.2 SOSTITUZIONE DELLA GUARNIZIONE DELLA PUNTA E DELLE GUARNIZIONI DELLA VALVOLA ARIA



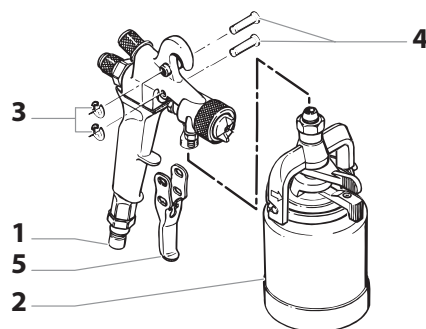
Rimuovere la guarnizione della punta solo quando la si sostituisce con una nuova. Non rimuovere la guarnizione della punta per la pulizia.

La guarnizione della punta e le guarnizioni della valvola aria possono essere sostituite separatamente. Se se ne sostituisce solo una, usare i punti appropriati della procedura che segue.

RIMOZIONE DI PUNTA E ALLOGGIAMENTO

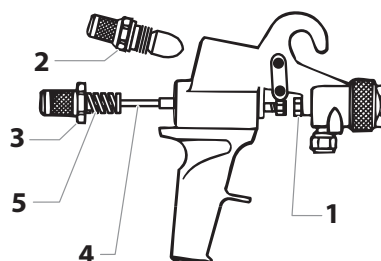
1. Scollegare il flessibile dell'aria dall'ingresso dell'aria (Ill. 14, articolo 1).
2. Rimuovere il flessibile del materiale o il gruppo tazza (2).
3. Rimuovere gli anelli elastici (3) dai perni di tenuta dell'innesco (4) e far scorrere i perni fuori dalla pistola.
4. Rimuovere l'innesco (5).

14

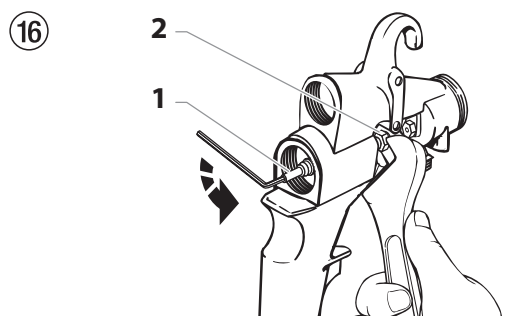


5. Allentare il dado della guarnizione (Ill. 15, articolo 1) usando una chiave da 8 mm.
6. Allentare il dado della valvola per il flusso dell'aria (2) e rimuovere la manopola di regolazione del flusso dell'aria e il dado della valvola per il flusso dell'aria (2) per consentire l'accesso all'alloggiamento di regolazione del flusso di materiale (3).
7. Allentare e rimuovere alloggiamento di regolazione del flusso di materiale (3), punta (4), guarnizione e molla (5) usando una chiave.

15

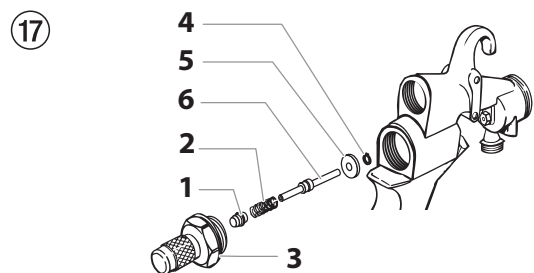


8. Inserire una chiave esagonale da 3 mm sul retro dell'albero di guida della punta (Ill. 16, articolo 1).
9. Tenere il dado di tenuta (2) con una chiave e ruotare la chiave esagonale da 3 mm in senso antiorario per rimuovere il dado di tenuta.
10. Mettere l'albero di guida dell'anello (1) fuori dal corpo della pistola.



SOSTITUZIONE DELLE GUARNIZIONI DELLA VALVOLA ARIA

1. Rimuovere la vecchia guarnizione della valvola aria posteriore (Ill. 17, articolo 1). Potrebbe essere all'estremità della molla dell'albero di guida della punta (2) o nell'alloggiamento di regolazione del flusso del materiale (3).
2. Far scorrere la nuova guarnizione posteriore (1) nell'alloggiamento di regolazione del materiale (3).
3. Rimuovere il morsetto di tenuta della guarnizione anteriore (4) usando delle pinze per anelli elastici.
4. Far scorrere la vecchia guarnizione della valvola aria (5) fuori dall'albero di guida della punta (6).

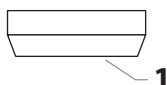


5. Mettere la nuova guarnizione della valvola aria anteriore sull'albero di guida della punta con il lato smussato (Fig. 18, articolo 1) rivolto verso la pistola.



Assicurarsi che la nuova guarnizione anteriore della valvola aria sia uguale a quella appena rimossa.

18

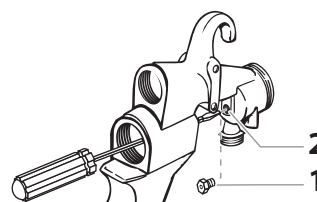


6. Agganciare il morsetto di tenuta della guarnizione superiore (Ill. 17, articolo 4) sull'albero di guida della punta (6).

RIMOZIONE DELLA GUARNIZIONE

1. Rimuovere il dado della guarnizione (Ill. 19, articolo 1) usando una chiave da 8mm.
2. Inserire un lungo cacciavite a testa piatta e lama stretta sul retro della pistola e nel foro della guarnizione (2).
3. Premere il cacciavite in modo fermo nella guarnizione e ruotare in senso antiorario. Questo consente di estrarre la vecchia guarnizione dal foro filettato. Non ciò non accade, spingere il cacciavite in modo più fermo nella guarnizione e riprovare. Se questo ancora non rimuove la guarnizione, usare uno strumento prensile per estrarre la guarnizione.

19



Assicurarsi che tutte le vecchie guarnizioni siano rimosse prima di installare la nuova.

INSTALLAZIONE DELLA NUOVA GUARNIZIONE E RIMONTAGGIO DELLA PISTOLA

1. Mettere la nuova guarnizione nell'apposito foro.
2. Inserire il dado della guarnizione all'interno del foro della stessa. Non stringere.
3. Spingere l'albero di guida della punta sul retro del corpo della pistola e filettare il dado di tenuta.
4. Afferrare l'alloggiamento di regolazione del flusso del materiale con la punta montata. Far scorrere la punta con la molla e la guarnizione della valvola aria posteriore attraverso l'albero di guida della punta e nel dado della guarnizione. Stringere l'alloggiamento di regolazione del flusso del materiale in modo sicuro usando una chiave.
5. Stringere il dado della guarnizione in modo sicuro usando una chiave da 8 mm, poi allentare il dado della guarnizione con un quarto di giro.
6. Inserire il dado della valvola del flusso dell'aria e la manopola di regolazione del flusso dell'aria nel corpo della pistola e stringere in posizione.
7. Montare l'innesco inserendo il perno di tenuta o i perni e montare gli anelli elastici.
8. Tirare l'innesco per assicurare che la punta si muova liberamente. Se la punta si blocca, allentare il dado della guarnizione. Se la guarnizione perde, stringere il dado della guarnizione.

7.3 SOSTITUZIONE DI VALVOLA DI CONTROLLO, GUARNIZIONE DELLA VALVOLA E TUBI DELL'ARIA

La valvola di controllo è una valvola a una via progettata per far entrare l'aria nella tazza pressurizzando il contenuto della tazza stessa. Essendo una valvola a una via impedisce alla vernice di colare lungo il tubo dell'aria fino ai passaggi dell'aria della pistola. Inoltre elimina qualunque ritardo nel flusso del materiale quando la pistola è innescata mantenendo la pressione nella tazza.

La valvola di controllo si apre facilmente ruotandola per essere pulita. Contiene una guarnizione che può essere rimossa e pulita con acqua e sapone per materiali trasportati dall'acqua o con un solvente adatto per altri materiali. Per sostituire la valvola di controllo, la guarnizione della valvola e/o i tubi dell'aria:

1. Tirare il tubo dell'aria inferiore (Ill. 20, articolo 1) dal fondo della valvola di controllo (2).
2. Tirare la valvola di controllo (2) dal tubo dell'aria superiore (3).
3. Svitare le due metà della valvola di controllo (2).
4. Rimuovere la guarnizione della valvola usurata (4).
5. Pulire il corpo della valvola di controllo con un solvente appropriato al tipo di materiale in uso.



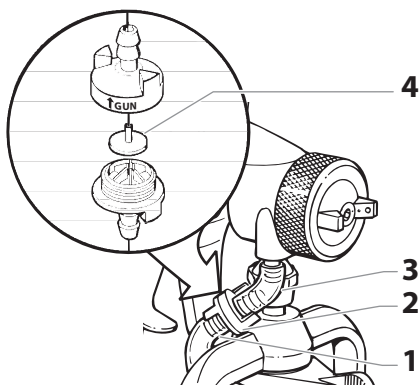
Pulire a fondo la parte interna della metà superiore della valvola di controllo facendo attenzione a non graffiarla.

6. Inserire una nuova guarnizione della valvola (4), con l'asta verso l'alto, nella parte superiore della valvola di controllo come mostrato (2).
7. Stringere assieme le due metà della valvola di controllo.
8. Inserire la parte superiore della valvola di controllo (2) nel tubo dell'aria superiore (3).



Inserire la valvola di controllo nel tubo dell'aria in modo che la freccia sulla valvola punti verso la pistola.

20



9. Se il tubo inferiore dell'aria (4) è troppo lungo, spuntare il tubo in modo che si adatti alla pistola.
10. Spingere il tubo dell'aria inferiore (1) sul fondo della valvola di controllo (2).



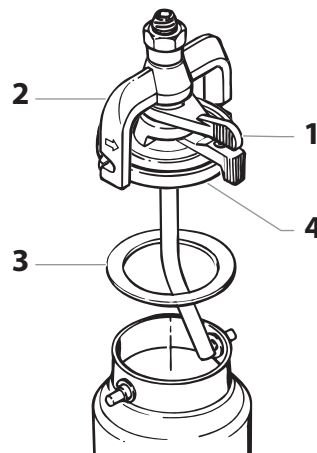
Assicurarsi di montare il tubo dell'aria più corto all'accessorio pistola e quello dell'aria più lungo al cappuccio per l'aria del coperchio della tazza.

7.4 SOSTITUZIONE DELLA GUARNIZIONE DELLA TAZZA

La guarnizione della tazza deve essere sostituita periodicamente a causa della normale usura. È importante ispezionare la guarnizione della tazza durante ogni operazione di pulizia.

1. Rilasciare la leva di blocco della tazza (Ill. 21, articolo 1).
2. Tenere la tazza e ruotare la pistola a spruzzo nella direzione indicata dalle frecce sul ponte (2).
3. Sollevare la pistola a spruzzo lontano dalla tazza.
4. Estrarre la guarnizione usurata della tazza (3) dal coperchio (4).
5. Premere una nuova guarnizione della tazza (3) nel coperchio (4).
6. Mettere la pistola a spruzzo sopra alla tazza.

21



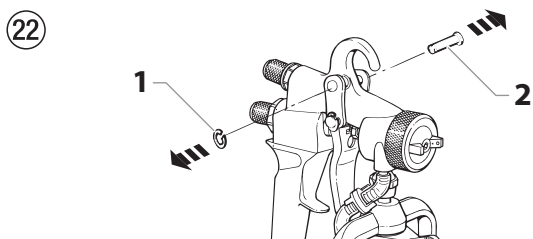
7. Ruotare la pistola a spruzzo nella direzione opposta a quella indicata dalle frecce sul ponte finché i pioli sulla tazza siano nelle tacche del ponte (2).
8. Stringere la leva di blocco della tazza (1).

8 MODIFICA DELLE MODALITÀ DELLA PISTOLA

8.1 CONVERSIONE AD UN SINGOLO INNESCO DEL PERNO

L'innescò della pistola a spruzzo HVLP può essere convertito ad una configurazione con perno singolo per uno spruzzo più delicato. La forza dell'innescò è ridotta rimuovendo il perno superiore dell'innescò e utilizzando la pistola solo con il perno inferiore in posizione. Questa configurazione riduce la fatica per il dito e offre un maggiore controllo quando si spruzzano materiali sottili e a bassa viscosità come coloranti, vernici e sigillanti.

1. Rimuovere il morsetto di tenuta (Ill. 22, articolo 1) sul perno superiore dell'innescò mettendo il bordo piatto di un cacciavite tra il morsetto e il perno e delicatamente tirandolo via.
2. Estrarre il perno dell'innescò (2) dal lato opposto della pistola.



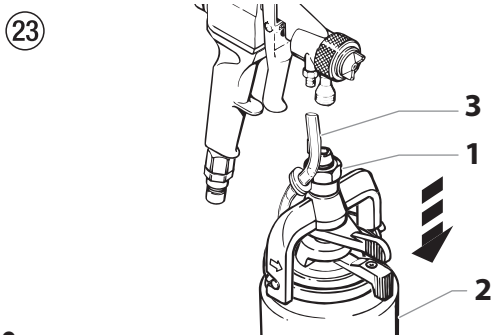
8.2 USO DI UN SISTEMA DI ALIMENTAZIONE A PRESSIONE

Per aumentare il tempo di spruzzo tra un rabbocco del materiale e l'altro, la pistola a spruzzo HVLP può essere collegata ad un serbatoio a pressione per il materiale più grande e ad un compressore per l'aria.

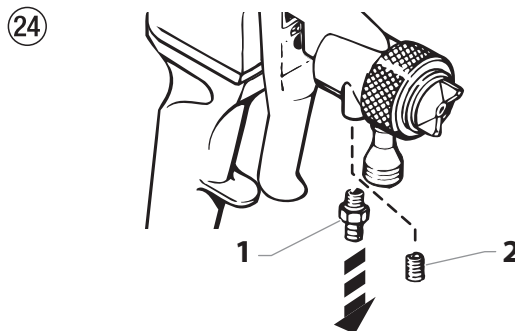
CONVERSIONE DELLA PISTOLA IN ALIMENTAZIONE A PRESSIONE

Prima di usare un sistema con alimentazione a pressione, la pistola a spruzzo deve essere convertita in pistola con alimentazione a pressione.

1. Allentare il dado di tenuta (Ill. 23, articolo 1) usando una chiave e rimuovere il gruppo tazza da un quarto (2).
2. Estrarre il tubo dell'aria (3) dall'alloggiamento del tubo sulla pistola a spruzzo.



3. Rimuovere il tubo dell'aria (Ill. 24, articolo 1) usando una chiave.
4. Inserire la vite di arresto (2) nella sede dell'alloggiamento del tubo dell'aria e stringere in posizione.

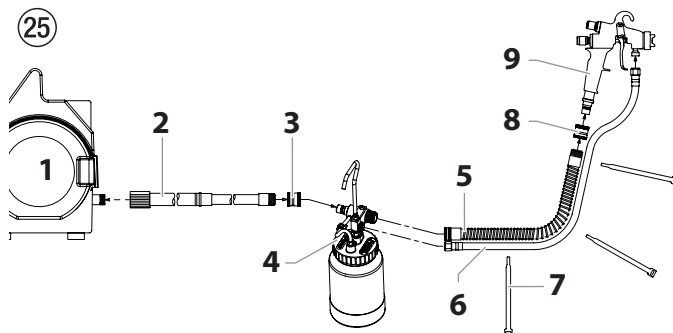


COLLEGAMENTO AD UN SERBATOIO A PRESSIONE A DISTANZA DA 2-QUARTI

1. Convertire la pistola in alimentazione a pressione (vedere i punti sopra).
2. Collegare i flessibili:
 - a. Assicurarsi che la turbina sia spenta e scollegata.
 - b. Collegare il serbatoio di pressione a distanza alla turbina usando la configurazione del flessibile mostrata nella ill. 25.
 - c. Stringere a mano le connessioni del flessibile dell'aria.
- b. Stringere le connessioni del flessibile del liquido con una chiave regolabile.

Ill. 25

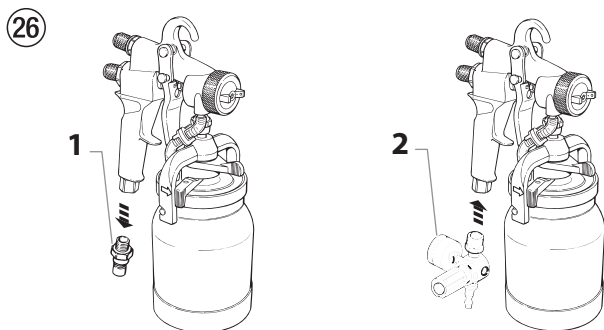
- 1) Turbina
- 2) Flessibile aria 7,5m -
- 3) Accoppiamento scollegamento rapido femmina
- 4) Gruppo serbatoio di pressione da 2 quarti
- 5) Flessibile a frusta 1,5m
- 6) Flessibile a frusta per liquidi 1,5m
- 7) Fascette flessibili
- 8) Accoppiamento scollegamento rapido femmina
- 9) Pistola a spruzzo



8.3 CONVERSIONE DELLA PISTOLA AD UNA PISTOLA CON REGOLATORE

La pistola a spruzzo HVLP può essere convertita per collegarsi direttamente ai sistemi di aria ad alta pressione esistenti con l'aggiunta di un gruppo regolatore.

1. Rimuovere l'accessorio di ingresso dell'aria (Ill. 26, articolo 1) sul fondo dell'impugnatura della pistola usando una chiave.
2. Inserire l'alloggiamento sul gruppo regolatore (2) nell'ingresso per l'aria sul fondo dell'impugnatura della pistola e stringere.



3. Collegare il flessibile dell'aria dal sistema di aria ad alta pressione esistente al gruppo regolatore.
4. Impostare il manometro di pressione sul gruppo regolatore secondo l'impostazione appropriata per il rivestimento da spruzzare.



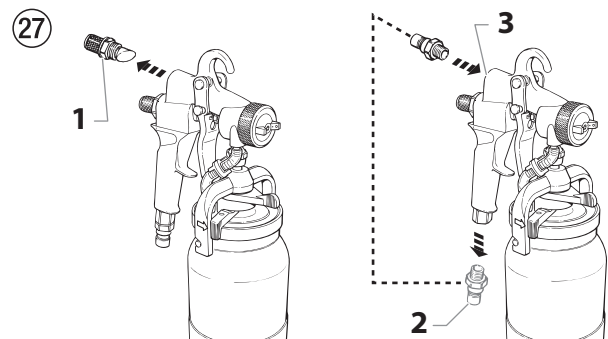
Le testine standard richiedono un flusso dell'aria di 15 – 25 SCFM. Le testine per flusso dell'aria basso da usare con compressori aria più piccoli sono disponibili per la pistola con regolatore. Vedere "Accessori opzionali" per i numeri di parte.

8.4 CONVERSIONE DELLA PISTOLA DA 'SENZA-SPURGO' A 'CON SPURGO'

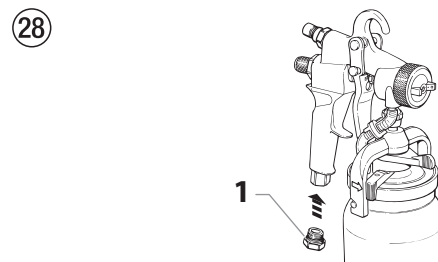
La pistola a spruzzo HVLP può essere convertita da configurazione 'senza spurgo' a configurazione 'con spurgo'. La configurazione 'con spurgo' garantisce una maggiore potenza di atomizzazione per materiali ad alta viscosità, come latex e smalti. La configurazione 'con spurgo' può rendere più facile spruzzare in spazi limitati, come parti interne di armadi, perché il flessibile per l'aria viene spostato sul retro della pistola.

Per convertire una pistola a spruzzo alla configurazione 'con spurgo':

1. Rimuovere la manopola di regolazione del flusso dell'aria (Ill. 27, articolo 1) dal retro della pistola usando una chiave.
2. Rimuovere l'accessorio di ingresso dell'aria (2) sul fondo dell'impugnatura della pistola usando una chiave.
3. Inserire l'accessorio di ingresso dell'aria (2) nella posizione della manopola di regolazione del flusso dell'aria che si trova sul retro della pistola (3). Assicurare in posizione.



4. Inserire il tappo di ingresso dell'aria [Ill. 28, articolo 1 (in dotazione libero con la confezione della pistola)] nell'ingresso dell'aria sul fondo della impugnatura della pistola. Assicurare il tappo in posizione.



5. Montare il flessibile aria all'accessorio di ingresso dell'aria riposizionato.

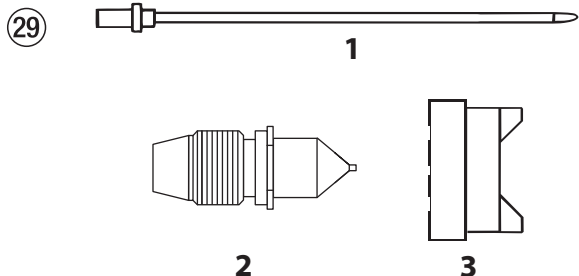


Nella configurazione 'con spurgo', la rimozione della manopola di regolazione del flusso dell'aria fa sì che l'aria sia alimentata quando il flessibile aria è collegato alla pistola.

9 SCELTA DI UN SET PROIETTORE



La pistola a spruzzo HVLP deve essere montata con il set di proiezione corretto per il tipo di lavoro che si sta per eseguire. Un set proiettore si compone di gruppo punta (Ill. 29, articolo 1), punta liquido (2) e testina aria (3).

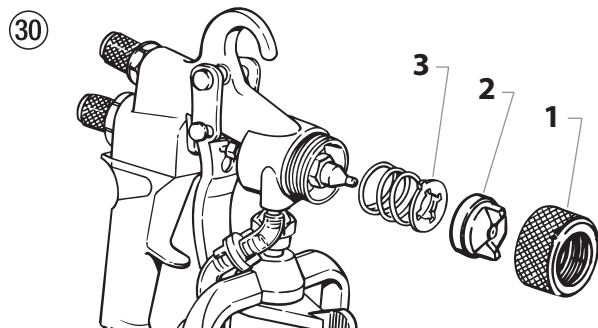


Bisogna scegliere il set proiettore sulla base di due elementi: tipo di materiale da spruzzare e rifinitura desiderata.

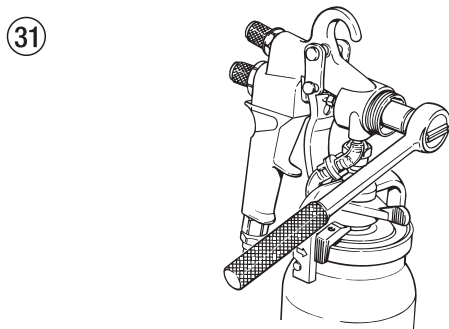
Il diagramma nella pagina che segue aiuta a fare la scelta giusta.

9.1 SOSTITUZIONE DI UN SET PROIETTORE

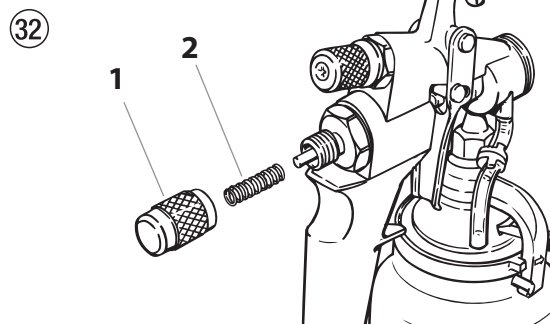
1. Rimuovere l'anello della testina aria (Fig. 30, articolo 1), testina aria (2) e piastra a molla (3).




2. Rimuovere la punta liquido.



3. Rimuovere la manopola di regolazione del flusso del materiale (Ill. 32, articolo 1) e la molla (2).

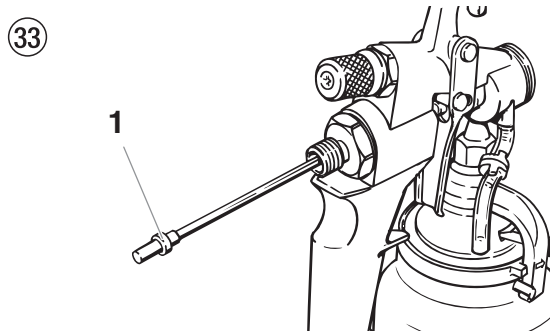


4. Rimuovere la punta (Fig. 33, articolo 1).



Attenzione

Se la punta non scorre facilmente, allentare il dado della guarnizione per evitare che punta o guarnizione si danneggino.



5. Installare il nuovo set proiettore al contrario.

10 RIDUZIONE MATERIALE/DIAGRAMMA SET PROIETTORE

Prima di spruzzare, il materiale da usare deve essere diluito con un solvente appropriato e deve essere installato il set proiettore corretto. È sempre meglio seguire i consigli e le procedure di diluizione dei produttori del materiale.

Ci sono due metodi semplici per misurare lo spessore corretto di un materiale:

1. Immergere un bastoncino nel materiale e rimuovere, guardando con attenzione il materiale che scivola via. Quando il materiale comincia a formare gocce, le gocce dovrebbero cadere a circa 1 secondo di distanza.
2. Usare una tazza per viscosità (P/N 0153165). Immergere la tazza nel materiale e rimuoverla. Usare un orologio per vedere quanto tempo impiega il materiale per scorrere via dalla tazza con un flusso continuo. Quando il flusso continuo si interrompe, interrompere il cronometro e vedere la tabella sotto. Aggiungere solvente appropriato e continuare il test finché non si raggiunge lo spessore corretto per il tipo di materiale che si usa.

MATERIALE	VISCOSITÀ SECONDO DIN-5 (TAZZA DIN DA 4 MM)	SET PROIETTORE
Vernici contenenti solvente	15 - 45	3 - 4
Vernici idrosolubili	Osservare le indicazioni del fabbricante	4 - 5
Materiali per la conservazione del legno (vernici trasparenti, mordenti, ecc.)	Non diluito	2 - 3
Materiali ad effetto colorante, pitture multicolori	Osservare le indicazioni del fabbricante	6 - 7
Vernici strutturali e di effetto	Osservare le indicazioni del fabbricante	5 - 6

11 ELIMINAZIONE DI ANOMALIE

Tipo di anomalia	Possibile causa	Misura per eliminare l'anomalia
A. Flusso scarso o assente	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vernice secca che blocca la punta liquido 2. Pressione aria assente nella tazza o nel serbatoio vernice 3. Valvola di controllo bloccata nel tubo per l'aria 4. Pressione fluido assente 5. Blocco nel flessibile materiale 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Smontare e pulire 2. Ispezionare tubo per l'aria, guarnizione tazza o serbatoio, pulire o sostituire. 3. Pulire o sostituire il gruppo valvola di controllo 4. Controllare l'alimentazione del materiale 5. Pulire irrigando con solvente
B. Perdite di vernice	<ol style="list-style-type: none"> 1. Punta o ugello di dimensione errata 2. Punta o ugello danneggiati 3. Ugello allentato 4. Dado guarnizione allentato 5. Punta che non si chiude correttamente 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sostituire 2. Sostituire 3. Stringere 4. Stringere 5. a) Dado guarnizione allentato b) Sostituire la molla della punta c) Rimuovere la pittura secca dalla punta
C. La vernice ritorna su dopo il passaggio per la valvola di controllo	<ol style="list-style-type: none"> 1. La pistola è troppo inclinata quando non spruzza 2. Perdite alla valvola di controllo 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inclinare la pistola solo quando si spruzza 2. Pulire o sostituire la valvola di controllo
D. Traiettoria dello spruzzo scadente.	<ol style="list-style-type: none"> 1. I fori per l'aria nella testina aria sono bloccati 2. Ugello bloccato 3. Ugello o punta o danneggiati 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rimuovere e pulire i fori per l'aria 2. Pulire con solvente appropriato 3. Rimuovere e sostituire
E. Spruzzo a impulsi	<ol style="list-style-type: none"> 1. Guarnizione allentata o danneggiata 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stringere o sostituire
F. Traiettoria pesante a metà	<ol style="list-style-type: none"> 1. Troppa pressione liquido 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ridurre la pressione
G. Vernice che schizza dalla pistola	<ol style="list-style-type: none"> 1. La valvola nel tubo dell'aria non funziona correttamente 2. Materiale troppo spesso 3. Set proiettore troppo piccolo. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sostituire il gruppo valvola 2. Materiale sottile 3. Installare il set proiettore corretto.
H. Formazione di vernice sulla testina aria	<ol style="list-style-type: none"> 1. Regolazione non corretta della testina 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Regolare la testina per l'aria correttamente in modo che la vernice fluisca liberamente attraverso la testina
I. Eccessivo spruzzo aggiuntivo	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pressione aria troppo alta 2. Materiale troppo sottile 3. Pistola a spruzzo troppo lontana dalla superficie 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ridurre la pressione dell'aria 2. Aggiungere vernice non diluita 3. Avvicinarsi

12 ACCESSORI OPZIONALI

NUM. PEZZO	DESCRIZIONE
0276254	Set proiettore, n. 2 completo
0276227	Set proiettore, n. 3 completo
0276228	Set proiettore, n. 4 completo
0276229	Set proiettore, n. 5 completo
0276245	Set proiettore, n. 6 completo
0524211	Set proiettore, n. 7 completo
0261021	Set proiettore, n. 8 completo
0261022	Set proiettore, n. 9 completo
0277090	Set proiettore, flusso aria basso, n. 2A completo
0277091	Set proiettore, flusso aria basso, n. 3A completo
0277092	Set proiettore, flusso aria basso, n. 4A completo
0277093	Set proiettore, flusso aria basso, n. 5A completo
0277094	Set proiettore, flusso aria basso, n. 6A completo
0276449	Testina aria, n. 2
0276452	Testina aria, n. 3
0276455	Testina aria, n. 4
0276458	Testina aria, n. 5
0276417	Testina aria, n. 6
0524401	Testina aria, n. 7
0295641	Testina aria, flusso aria basso, n. 2A
0295642	Testina aria, flusso aria basso, n. 3A
0295643	Testina aria, flusso aria basso, n. 4A
0295644	Testina aria, flusso aria basso, n. 5A
0295645	Testina aria, flusso aria basso, n. 6A
0276446	Ugello, n. 2
0276451	Ugello, n. 3
0276454	Ugello, n. 4
0276457	Ugello, n. 5
0276418	Ugello, n. 6
0524363	Ugello, n. 7
0276447	Gruppo punta, n. 2
0276453	Gruppo punta, n. 3
0276456	Gruppo punta, n. 4
0276459	Gruppo punta, n. 5
0276244	Gruppo punta, n. 6
0524210	Gruppo punta, n. 7
0508124	Coperchio, morsetto, 1 quarto
0279942	Kit accessorio punta
0279941	Kit accessorio punta Deluxe

12.1 KIT RIPARAZIONE

NUM. PEZZO	DESCRIZIONE
0297051	Kit riparazione valvola di controllo (include 3 gruppi)
0276257	Kit membrana valvola di controllo (include 10 membrane)
0297052	Guarnizione, tazza, bianca (include 6 guarnizioni)
0276258	Guarnizione, Thiokol - nero (include 6 guarnizioni)
0277943	Kit riparazione pistola HVLP Include: <ul style="list-style-type: none"> • Guarnizione valvola aria anteriore • Guarnizione valvola aria posteriore • Guarnizione punta • Anello a O valvola di controllo dell'aria (2) • Gruppo valvola di controllo • Tubo valvola di controllo, corto • Tubo valvola di controllo, lungo • Guarnizione tazza

1	REGULAMENTAÇÕES DE SEGURANÇA	66
1.1	Explicação dos símbolos usados	66
1.2	Riscos à segurança	66
2	INTRODUÇÃO	68
2.1	Legenda do diagrama explicativo da FC9900 Plus	68
2.2	Aplicações	68
2.3	Que tipos de materiais de pulverização podem ser aplicados?	68
2.4	Dados técnicos	68
3	PREPARAÇÃO DO MATERIAL DE REVESTIMENTO	69
3.1	Pureza do material de revestimento	69
4	INÍCIO DA OPERAÇÃO	69
4.1	Configuração da pistola de pulverização FC9900 Plus	69
5	TÉCNICA DE PULVERIZAÇÃO	71
5.1	Pausas durante o trabalho	71
6	CONCLUSÃO DO TRABALHO E LIMPEZA DA UNIDADE	72
7	MANUTENÇÃO	73
7.1	Ajuste da porca da gaxeta	73
7.2	Substituição da gaxeta da agulha e das vedações da válvula de ar	73
7.3	Substituição da válvula de retenção, vedação da válvula e tubos de ar	75
7.4	Substituição da gaxeta do copo	75
8	ALTERAÇÃO DOS MODOS DA PISTOLA	76
8.1	Conversão em um gatilho de pino único	76
8.2	Uso de um sistema de alimentação por pressão	76
8.3	Conversão da pistola em uma pistola reguladora	77
8.4	Conversão de pistola não de sangria em pistola de sangria	77
9	ESCOLHA DE UM CONJUNTO PROJETOR	78
9.1	Troca de um conjunto projetor	78
10	TABELA DE REDUÇÃO DE MATERIAL/ CONJUNTO PROJETOR	79
11	SOLUÇÃO DE PROBLEMAS	80
12	ACESSÓRIOS OPCIONAIS	81
12.1	Kits de reparo	81
	LISTAS DE PEÇAS SOBRESSALENTES	82
	Lista de peças sobressalentes para pistola de copo da turbina	82
	Lista de peças sobressalentes para pistola de alimentação por pressão da turbina	84
	Lista de peças sobressalentes para pistola do copo do regulador	86
	Lista de peças sobressalentes para pistola de alimentação por pressão do compressor	88
	3 + 2 ANOS DE GARANTIA NESTE PRODUTO DE CONSTRUÇÃO WAGNER	92
	EMPRESAS DE VENDAS E SERVIÇOS	94/95

1 REGULAMENTAÇÕES DE SEGURANÇA

1.1 EXPLICAÇÃO DOS SÍMBOLOS USADOS

Este manual contém informações que devem ser lidas e compreendidas antes do uso do equipamento. Ao chegar a uma área que apresente um dos símbolos a seguir, preste atenção especial e não deixe de observar a proteção.



→ Este símbolo indica um risco em potencial que pode causar ferimentos graves ou morte. Serão apresentadas importantes informações de segurança.



→ Este símbolo indica um risco em potencial para você ou o equipamento. Serão apresentadas importantes informações para evitar danos ao equipamento e causas de pequenos ferimentos.



→ Risco de ferimento por queimadura da pele



→ Perigo de incêndio causado por vapores de solventes e tintas



→ Perigo de explosão causada por vapores de solventes, tintas e materiais incompatíveis



→ Perigo de ferimentos causados por inalação de vapores perigosos



→ Observações fornecem informações importantes que devem receber atenção especial.

1.2 RISCOS À SEGURANÇA



PERIGO: RISCO DE EXPLOSÃO DEVIDO A MATERIAIS INCOMPATÍVEIS

Causará lesões graves ou danos materiais.

PREVENÇÃO:

- Não utilize materiais que contêm alvejante ou cloro.
- Não utilize solventes de hidrocarbonetos halogenados como cloreto de metileno e 1,1,1-tricloroetano. Eles não são compatíveis com o alumínio e podem causar uma explosão. Se não tiver certeza da compatibilidade de um material com o alumínio, entre em contato com o fornecedor do revestimento.



Uma lista de materiais utilizados na construção do equipamento será disponibilizada mediante solicitação para validar a compatibilidade com os materiais de revestimento a serem usados.



RISCO: GERAL

Este produto pode causar graves ferimentos ou danos à propriedade.

PREVENÇÃO:

- Leia todas as instruções e precauções de segurança antes de operar o equipamento.
- Siga todos os códigos locais, estaduais e nacionais adequados referentes à ventilação, prevenção de incêndios e operação.
- Use somente peças autorizadas pelo fabricante. O usuário assume todos os riscos e responsabilidades ao usar peças que não atendem às especificações mínimas e aos dispositivos de segurança do fabricante da bomba.
- Antes de cada uso, verifique todas as mangueiras quanto a cortes, vazamentos, abrasão ou protuberâncias. Verifique se não há danos ou movimentações nas conexões. Substitua imediatamente a mangueira se encontrar qualquer uma dessas condições. Nunca faça reparos em uma mangueira. Substitua-a por uma mangueira idêntica.
- NUNCA aponte a pistola para qualquer parte do corpo.
- Utilize uma vestimenta para evitar que a tinta entre em contato com a pele e cabelos.
- Não pulverize externamente em dias com vento.
- Nunca deixe esse equipamento sem supervisão. Mantenha-o longe de crianças ou outras pessoas que não estejam familiarizadas com a operação do equipamento HVLP.



RISCO: VAPORES PERIGOSOS

Tintas, solventes e outros materiais podem ser perigosos se inalados ou se entrarem em contato com o corpo. Os vapores podem causar grave náusea, desmaio ou envenenamento.

PREVENÇÃO:

- Use um respirador ou máscara no caso de possibilidade de inalação de vapores. Leia todas as instruções fornecidas com a máscara para se certificar de que ela fornecerá a proteção necessária.
- Utilize óculos de proteção.
- Utilize vestimenta de proteção conforme exigido pelo fabricante do revestimento.



PERIGO: LESÃO POR QUEIMADURAS DA PELE

Peças quentes podem causar lesões graves por queimadura.

PREVENÇÃO:

- Os encaixes de desconexão rápida na mangueira e pistola de pulverização ficam quentes durante o uso. Evite o contato da pele com os encaixes de desconexão rápida quando estiverem quentes. Deixe que os encaixes de desconexão rápida resfriem antes de desconectar a pistola de pulverização da mangueira.



PERIGO: EXPLOSÃO OU INCÊNDIO

Fumaça de vapor e tinta podem explodir ou se incendiar. Lesões graves e/ou danos materiais podem ocorrer.

PREVENÇÃO:

- Permita o amplo escape e a introdução de ar fresco para impedir o acúmulo de vapores inflamáveis no ar dentro da área de pulverização.
- Evite todas as fontes de ignição, como faíscas de eletricidade estática, aparelhos elétricos, chamas, luzes piloto, objetos quentes e faíscas de conexão e desconexão de cabos de alimentação ou interruptores de luz em funcionamento.
- O plástico pode causar faíscas estáticas. Nunca pendure plásticos para delimitar a área de pulverização. Não utilize vestimentas de proteção de plástico ao pulverizar materiais inflamáveis.
- Não fume na área de pulverização.
- Extintores de incêndio devem estar presentes e em bom estado de funcionamento.
- O cabo de energia deve ser conectado a um circuito aterrado (somente unidades elétricas).
- Siga os avisos e as instruções do fabricante do material e do solvente. Esteja familiarizado com as informações técnicas e a ficha de dados de segurança (SDS) do material de revestimento para garantir o uso seguro.
- Tenha extremo cuidado ao usar materiais com ponto de ignição abaixo de 21 °F. O ponto de ignição é a temperatura na qual um fluido pode produzir vapores suficientes para entrar em ignição.
- O objeto a ser revestido deve estar aterrado.
- Antes de trabalhar no dispositivo, remova o cabo de alimentação da tomada.

2 INTRODUÇÃO

Essas pistolas de pulverização foram projetadas para uso em um sistema de pintura de alto volume/baixa pressão (HVLP).

Com um sistema de HVLP, é possível obter um acabamento profissional da mais alta qualidade com pouco preparo ou tempo de instalação. Os sistemas de HVLP não se destinam a substituir sistemas sem ar. Em vez disso, eles servem para complementar os sistemas sem ar, melhorando o acabamento final no substrato, minimizando o desperdício e reduzindo o tempo de trabalho. Além de aumentar a rentabilidade, os sistemas de HVLP são compatíveis com os mais rigorosos requisitos de eficiência de transferência.

As pistolas de pulverização de HVLP descritas neste manual incluem a pistola de copo da turbina, a pistola do regulador da turbina, a pistola de alimentação superior da turbina, a pistola do copo do regulador e a pistola de alimentação superior do regulador. Revise todas as informações contidas nesse manual antes de operar o sistema de HVLP.



A operação e a manutenção gerais são iguais para todos os estilos de pistola de pulverização de HVLP. Para fins ilustrativos, é usada a pistola de copo da turbina. No entanto, quando necessário, será incluída qualquer informação específica de determinado estilo de pistola. Uma lista de peças para cada estilo de pistola é incluída perto do fim deste manual.

2.1 LEGENDA DO DIAGRAMA EXPLICATIVO DA FC9900 PLUS (FIGURA 1)

1. Botão de ajuste de fluxo de ar
2. Botão de ajuste de fluxo de material
3. Porca da gaxeta
4. Gatilho
5. Válvula de retenção
6. Entrada de ar
7. Anel da tampa de ar
8. Tampa de ar
9. Entrada de fluido
10. Alavanca de travamento do copo
11. Conjunto do copo de 1 quarto
12. Alavanca do tubo de giro

2.2 APLICAÇÕES

- Trabalho de reparo e reforma
- Decoração de paredes interiores

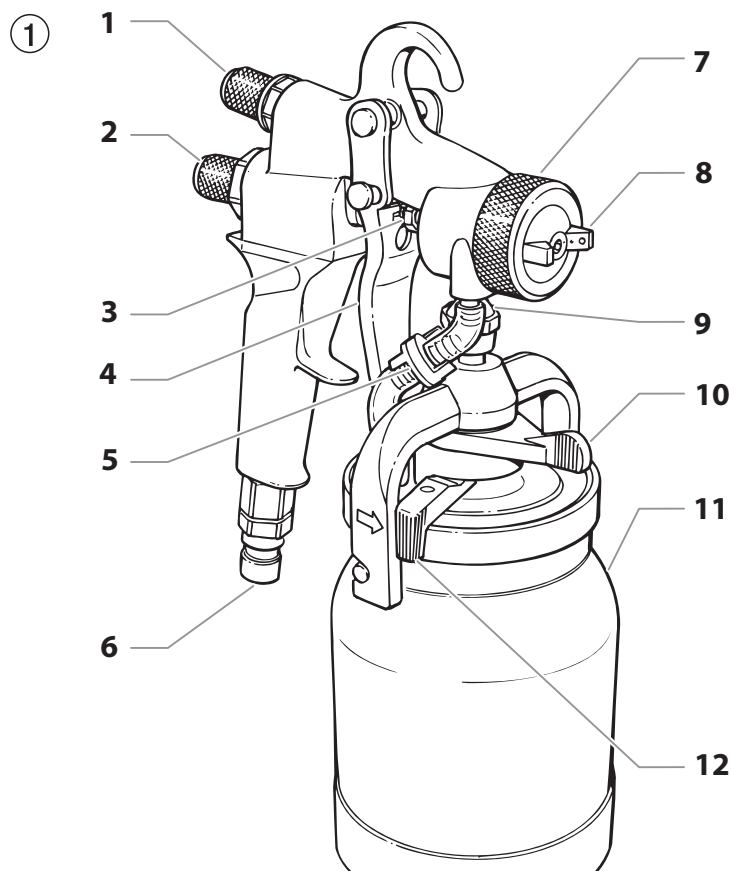
2.3 QUE TIPOS DE MATERIAIS DE PULVERIZAÇÃO PODEM SER APLICADOS?

- Materiais de revestimento solúveis em água e que contenham solvente
- Conservantes de madeira
- Materiais de efeito multicolorido
- Tinta multicolorida
- Tintas de textura e efeito

2.4 DADOS TÉCNICOS

Capacidade do recipiente	1 l
Peso	1,1 kg
Pressão máxima (de trabalho)	0,55 bar
Temperatura máx. permitida para revestimento	43 °C
Conjunto de bocais	Nº 3 (1,3 mm)
Nível de ruído máx.	76 dB*

* Localização de medição: A 2,5 m de distância da unidade e 1,60 m acima do chão.



3 PREPARAÇÃO DO MATERIAL DE REVESTIMENTO

Obedeça às instruções de uso do material de revestimento fornecidas pelo fabricante na lata de tinta ou na folha de instruções técnicas.

3.1 PUREZA DO MATERIAL DE REVESTIMENTO

Uma pré-condição absoluta para a operação sem problemas do sistema de pulverização fina é que o material de revestimento não esteja contaminado. Se você tem dúvidas quanto à pureza do material de revestimento, recomendamos que primeiro o filtre com uma peneira fina.

4 INÍCIO DA OPERAÇÃO



Antes de conectar a rede elétrica, certifique-se de que a tensão dela corresponda à tensão de operação na placa de classificação. A unidade deve ser conectada a uma tomada à prova de choque aterrada adequadamente.

1. Aperte a extremidade da mangueira de ar (mola antitorção) no turbocompressor. Acople a mangueira de ar à pistola de pulverização de tinta.
2. Abra a alavanca de fechamento no recipiente de tinta e remova-o.
3. Encha o recipiente de tinta com o material de revestimento.
4. Verifique se a vedação do recipiente de tinta está limpa e posicionada corretamente.
5. Prenda o recipiente na pistola de pulverização e fixe-o com a alavanca de fechamento.
6. Ligue o turbocompressor.
7. Aponte a pistola de pulverização de tinta para o objeto a ser pintado.
8. Determine as configurações do padrão de pulverização, a largura do jato de pulverização, a quantidade de material, a quantidade de ar e as configurações do tubo de alimentação ascendente. Veja as figuras 2 a 8 e a página de descrição 69/70.
9. Opere o gatilho da pistola de pulverização de tinta.

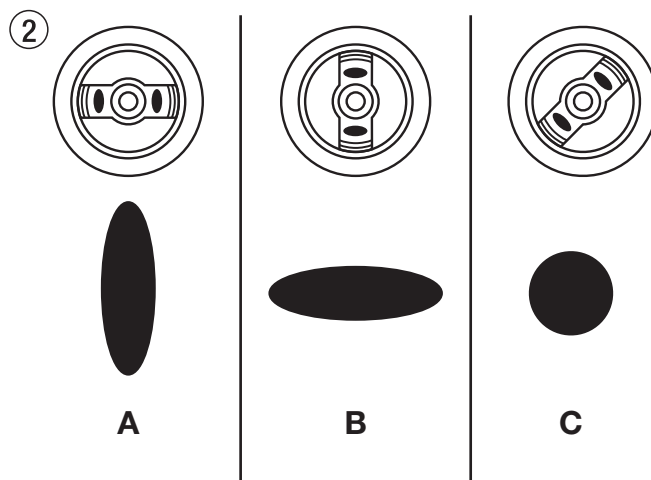
4.1 CONFIGURAÇÃO DA PISTOLA DE PULVERIZAÇÃO FC9900 PLUS

SELEÇÃO DO PADRÃO DE PULVERIZAÇÃO (FIG. 2)

A = jato plano vertical para superfícies horizontais

B = jato plano horizontal para superfícies verticais

C = jato redondo para cantos, bordas e lugares de difícil acesso

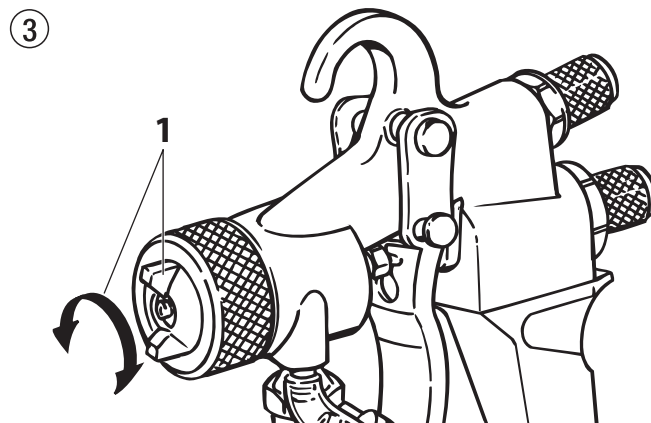


CONFIGURAÇÃO DO PADRÃO DE PULVERIZAÇÃO NECESSÁRIO (FIG. 3)

Gire a tampa de ar (1) até a posição do padrão de pulverização necessário.



Nunca puxe o gatilho ao ajustar as configurações da tampa de ar.

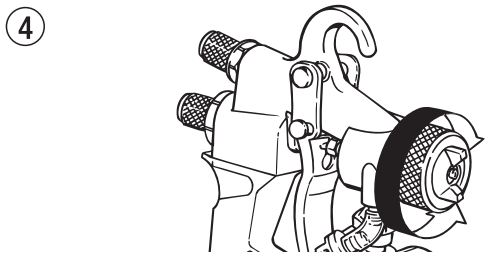


CONFIGURAÇÃO DA LARGURA DO JATO DE PULVERIZAÇÃO (FIG. 4)

Anel de ajuste

Giro para a direita = jato de pulverização mais largo
 Giro para a esquerda = jato de pulverização mais estreito

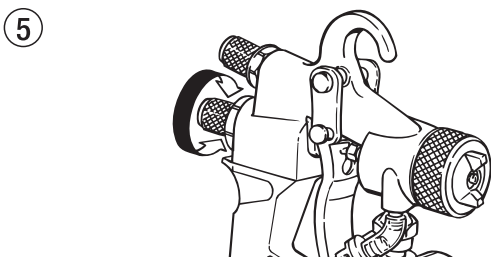
i	O anel de ajuste não fixa a tampa de ar!
----------	--



CONFIGURAÇÃO DA QUANTIDADE DE MATERIAL (FIG. 5)

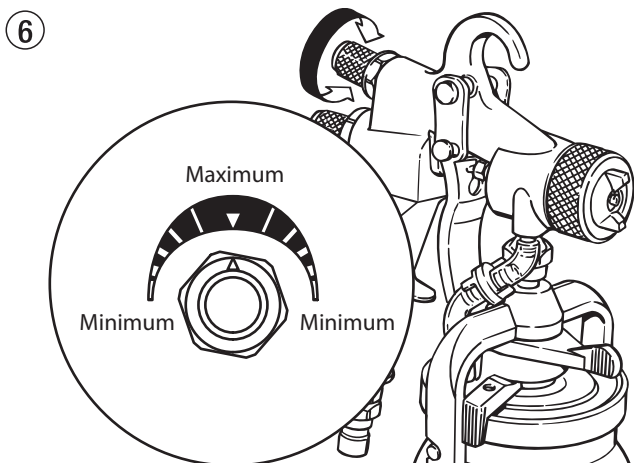
Configure a quantidade de material girando o botão de ajuste de material.

Giro para a esquerda = mais material
 Giro para a direita = menos material



CONFIGURAÇÃO DA QUANTIDADE DE AR (FIG. 6)

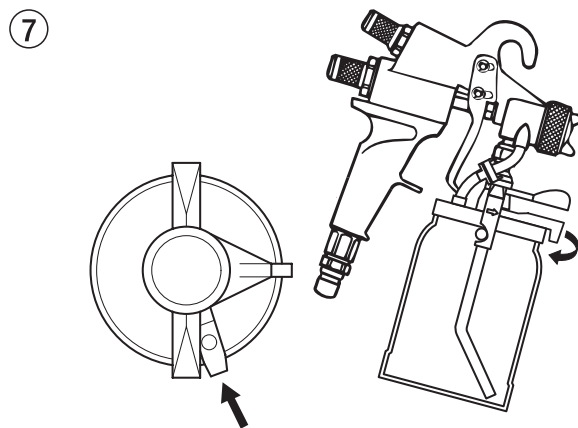
A configuração correta para a quantidade de ar é decisiva para a atomização e formação de névoa de tinta.



CONFIGURAÇÃO DO TUBO DE ALIMENTAÇÃO ASCENDENTE

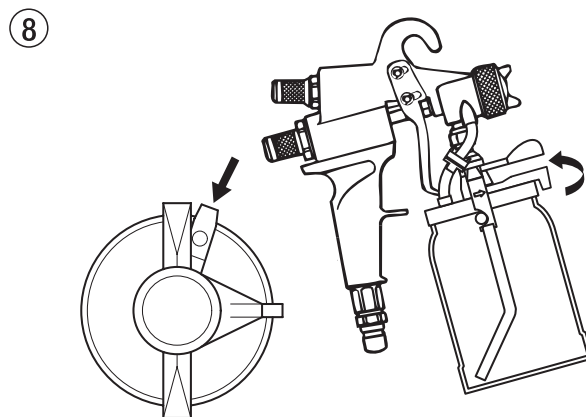
PULVERIZAÇÃO DE OBJETO NO CHÃO (FIG. 7)

Gire a alavanca giratória no sentido horário até onde for possível.



PULVERIZAÇÃO DE OBJETO SUSPENSO (FIG. 8)

Gire a alavanca giratória no sentido anti-horário até onde for possível.



5 TÉCNICA DE PULVERIZAÇÃO

Segure a pistola de pulverização de tinta na vertical e mantenha uma distância constante de cerca de 3 a 20 cm do objeto a ser pulverizado.

Mova a pistola de pulverização de tinta uniformemente de um lado para outro ou de cima para baixo. Se a pistola for movida uniformemente, produzirá um acabamento de superfície uniforme. Não haverá escorrimentos se a velocidade estiver correta.

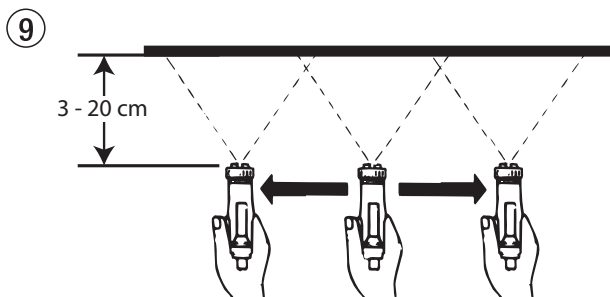
Sempre comece a pulverizar longe do objeto e evite parar a pulverização enquanto ainda estiver nele.

i

Se for usada a configuração de jato redondo, a distância poderá ser aumentada de acordo com o tamanho do objeto que está sendo pulverizado.

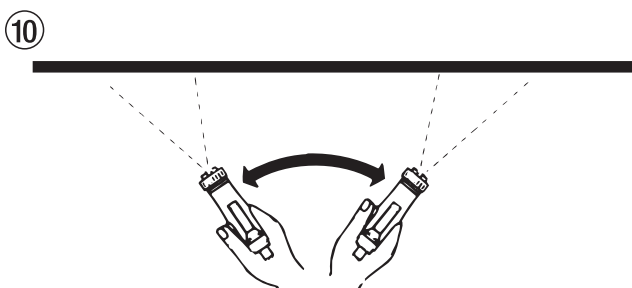
- Em caso de formação excessiva de névoa de tinta, ajuste o fluxo de ar e material, respectivamente, e altere a distância do objeto.

CERTO



ERRADO

Formação exagerada de névoa de tinta; acabamento irregular da superfície.

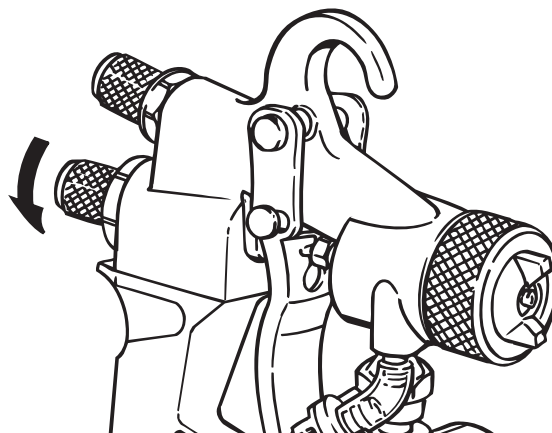


5.1 PAUSAS DURANTE O TRABALHO

1. Gire o botão de ajuste do material para a direita até onde for possível (fig. 11).

Isso evitará a operação não intencional da pistola de pulverização de tinta.

11



2. Desligue a unidade.

6 CONCLUSÃO DO TRABALHO E LIMPEZA DA UNIDADE

1. Desligue a unidade.
2. Segure a pistola de pulverização de tinta no recipiente original. Pressione o gatilho para liberar a pressão do recipiente da pistola de pulverização.
3. Solte a alavanca de fechamento do recipiente de tinta e remova-o.
4. Esvazie o material de revestimento restante no recipiente original.
5. Encha o recipiente da pistola de pulverização com solvente ou água e coloque-o na pistola.



Utilize apenas solventes com ponto de ignição acima de 21 °C.

6. Agite bem a pistola de pulverização de tinta.
7. Ligue a unidade e pulverize o solvente ou a água em um recipiente aberto.



Nunca pulverize em um recipiente com apenas uma abertura pequena (orifício)!

8. Repita esse procedimento até que o solvente ou a água que sai da ponta esteja clara.

Em seguida, esvazie completamente o recipiente de tinta.



Nunca deixe solventes no recipiente da pistola de pulverização. Isso pode fazer com que se acumule pressão no recipiente.

Sempre mantenha a vedação do recipiente de tinta limpa de resíduo de material de revestimento e verifique regularmente se há sinais de danos.

9. Desligue a unidade.
10. Limpe as superfícies externas do recipiente de tinta e da pistola de pulverização de tinta com um pano embebido em solvente ou água.



Não deixe a pistola de pulverização FC9900 Plus imersa em solvente por longos períodos! (As vedações e o tubo de ar da válvula de retenção podem inchar, impedindo que funcionem corretamente.)

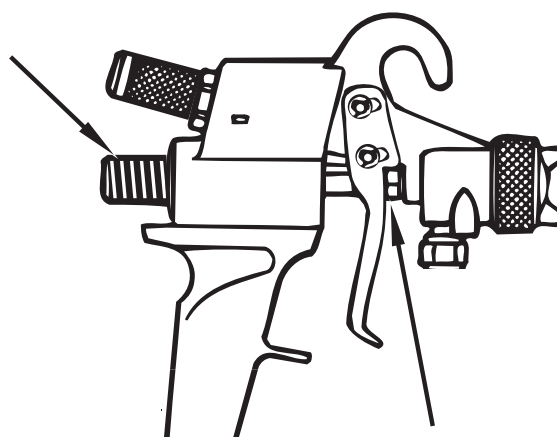
11. Desaperte o anel de ajuste, remova a tampa de ar e a placa da mola. Desaperte o bocal. Limpe a tampa de ar, a ponta e a agulha com escova e solvente ou água.



Nunca use objetos metálicos afiados para limpar os bocais ou os canais de ar da pistola de pulverização FC9900 Plus.

12. Aplique uma fina camada de óleo sem silicone nas áreas marcadas (fig. 12).

12



13. Se a pistola de pulverização de tinta não for utilizada por um período, ela deverá ser limpa e protegida aplicando uma fina camada de óleo sem silicone.

7 MANUTENÇÃO



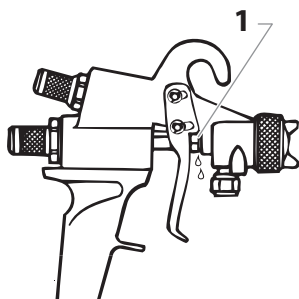
Realize os seguintes procedimentos de manutenção para manter sua pistola de pulverização de HVLP funcionando adequadamente.

7.1 AJUSTE DA PORCA DA GAXETA

Se o material vazar em torno ou pela porca da gaxeta (Fig. 13, item 1), ajuste-a novamente.

1. Desconecte a mangueira de ar da entrada de ar e remova o conjunto do copo.
2. Puxe o gatilho totalmente para trás e segure.
3. Aperte a porca da gaxeta (1) usando uma chave inglesa de 8 mm até que a agulha permaneça retraída dentro do bocal quando você soltar o gatilho.

13



4. Solte a porca da gaxeta lentamente até que a agulha se mova livremente de volta à posição no bocal.



Depois de ajustar a porca, reconecte a mangueira de ar e o conjunto do copo. Aperte o gatilho para ver se o vazamento parou. Se não tiver parado, confirme se a porca da gaxeta está o mais apertada possível, permitindo ao mesmo tempo que a agulha se mova livremente. Se o ajuste da porca da gaxeta não parar o vazamento, substitua a gaxeta.

7.2 SUBSTITUIÇÃO DA GAXETA DA AGULHA E DAS VEDAÇÕES DA VÁLVULA DE AR



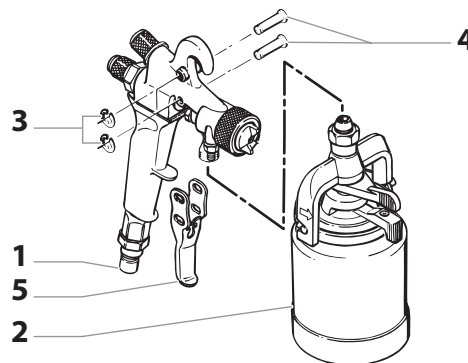
Remova a gaxeta da agulha somente ao substituí-la por uma nova. Não remova a gaxeta da agulha para limpeza.

A gaxeta da agulha e as vedações da válvula de ar podem ser substituídas separadamente. Se estiver substituindo apenas uma delas, siga as etapas apropriadas dos procedimentos a seguir.

REMOÇÃO DA AGULHA E CARÇAÇA

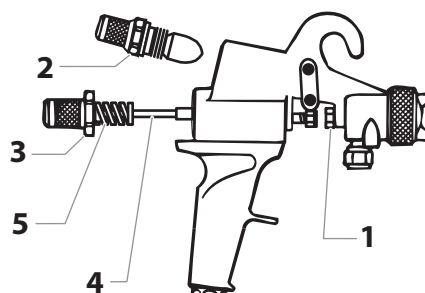
1. Desconecte a mangueira de ar da entrada de ar (Fig. 14, item 1).
2. Remova a mangueira de material ou o conjunto do copo (2).
3. Remova os anéis de pressão (3) dos pinos de retenção do gatilho (4) e deslize os pinos para fora da pistola.
4. Remova o gatilho (5).

14

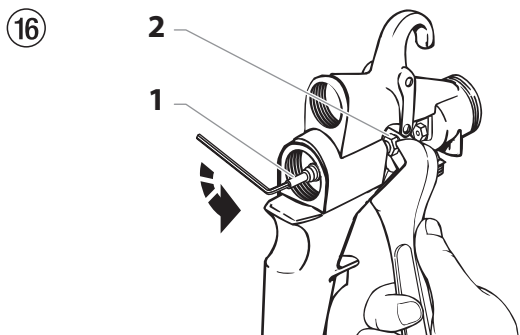


5. Solte a porca da gaxeta (Fig. 15, item 1) usando uma chave inglesa de 8 mm.
6. Solte a porca da válvula de fluxo de ar (2) e remova o botão de ajuste de fluxo de ar e a porca da válvula de fluxo de ar (2) para permitir o acesso à carcaça de ajuste de fluxo de material (3).
7. Solte e remova a carcaça de ajuste de fluxo de material (3), a agulha (4), a vedação e a mola (5) usando uma chave inglesa.

15

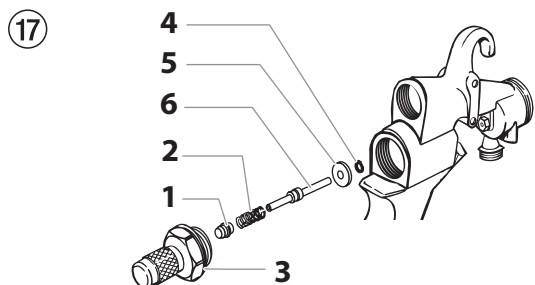


8. Insira uma chave sextavada de 3 mm na parte de trás do eixo guia da agulha (Fig. 16, item 1).
9. Segure a porca de retenção (2) com uma chave inglesa e gire a chave sextavada de 3 mm no sentido anti-horário para remover a porca de retenção.
10. Puxe o eixo guia da agulha (1) para fora do corpo da pistola.



SUBSTITUIÇÃO DAS VEDAÇÕES DA VÁLVULA DE AR

1. Remova a vedação traseira antiga da válvula de ar (Fig. 17, item 1). Ela pode estar na extremidade da mola do eixo guia da agulha (2) ou na carcaça de ajuste de fluxo de material (3).
2. Deslize a nova vedação traseira (1) para dentro da carcaça de ajuste de material (3).
3. Remova o grampo de retenção da vedação dianteira (4) usando alicate de anel de pressão.
4. Deslize a vedação dianteira antiga da válvula de ar (5) para fora do eixo guia da agulha (6).

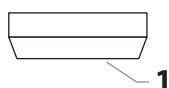


5. Coloque a nova vedação dianteira da válvula de ar no eixo guia da agulha com o lado chanfrado (Fig. 18, item 1) virado para a pistola.



Verifique se a nova vedação dianteira da válvula de ar é parecida com aquela que acabou de ser removida.

18

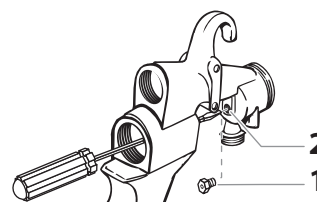


6. Pressione o grampo de retenção da vedação dianteira (Fig. 17, item 4) no eixo guia da agulha (6).

REMOÇÃO DA GAXETA

1. Remova a porca da gaxeta (Fig. 19, item 1) usando uma chave inglesa de 8 mm.
2. Insira uma chave de fenda comprida e de ponta chata e estreita na parte de trás da pistola e no orifício da gaxeta (2).
3. Pressione a chave de fenda firmemente na gaxeta e gire-a no sentido anti-horário. Isso deve tirar a gaxeta antiga do orifício rosqueado. Se isso não acontecer, pressione a chave de fenda mais firmemente na gaxeta e tente novamente. Se isso ainda não remover a gaxeta, use uma ferramenta adequada para puxar a gaxeta para fora.

19



Confirme se toda a gaxeta antiga foi removida antes de instalar a nova gaxeta.

INSTALAÇÃO DA GAXETA NOVA E REMONTAGEM DA PISTOLA

1. Coloque a nova gaxeta no orifício da gaxeta.
2. Rosqueie a porca da gaxeta uma volta no orifício da gaxeta. Não aperte.
3. Empurre o eixo guia da agulha na parte de trás do corpo da pistola e rosqueie a porca de retenção.
4. Segure a carcaça de ajuste de fluxo de material com a agulha conectada. Deslize a agulha com a mola e a vedação traseira da válvula de ar pelo eixo guia da agulha e para dentro da porca da gaxeta. Aperte bem a carcaça de ajuste de fluxo de material usando uma chave inglesa.
5. Aperte bem a porca da gaxeta usando uma chave inglesa de 8 mm e depois afrouxe a porca da gaxeta um quarto de volta.
6. Rosqueie a porca da válvula de fluxo de ar e o botão de ajuste de fluxo de ar para dentro do corpo da pistola e aperte na posição.
7. Monte o gatilho inserindo os pinos de retenção e colocando os anéis de pressão.
8. Puxe o gatilho para confirmar se a agulha se move livremente. Se a agulha prender, afrouxe a porca da gaxeta. Se aparecer vazamento na gaxeta, aperte a porca da gaxeta.

7.3 SUBSTITUIÇÃO DA VÁLVULA DE RETENÇÃO, VEDAÇÃO DA VÁLVULA E TUBOS DE AR

A válvula de retenção é uma válvula unidirecional projetada para permitir a entrada de ar no copo, pressurizando o conteúdo deste. Por ser uma válvula unidirecional, ela evita que a tinta escoe no tubo de ar até as passagens de ar da pistola. Também elimina qualquer atraso no fluxo de material quando a pistola é acionada, mantendo a pressão no copo.

A válvula de retenção gira facilmente para limpeza. Ela contém uma vedação de válvula que pode ser removida e limpa com água e sabão, no caso de materiais à base de água, ou com um solvente compatível para outros materiais. Para substituir a válvula de retenção, a vedação da válvula e/ou os tubos de ar:

1. Puxe o tubo de ar inferior (Fig. 20, item 1) do fundo da válvula de retenção (2).
2. Puxe a válvula de retenção (2) do tubo de ar superior (3).
3. Desaperte as duas metades da válvula de retenção (2).
4. Remova a vedação desgastada da válvula (4).
5. Limpe o corpo da válvula de retenção com um solvente adequado ao tipo de material que está sendo usado.



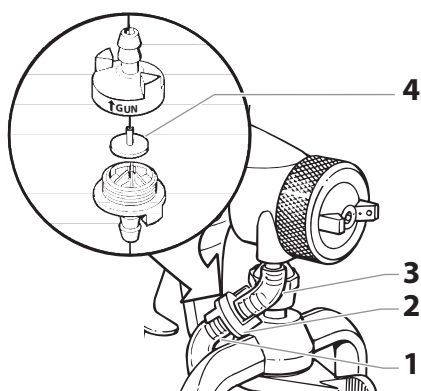
Limpe completamente o interior da metade superior da válvula de retenção, mas não o raspe.

6. Insira uma nova vedação da válvula (4), com a haste para cima, no topo da válvula de retenção, como mostrado (2).
7. Aperte as duas metades da válvula de retenção juntas.
8. Insira o topo da válvula de retenção (2) no tubo de ar superior (3).



Insira a válvula de retenção no tubo de ar de modo que a seta da válvula aponte para a pistola.

(20)



9. Se o tubo de ar inferior (4) for muito comprido, corte-o de modo que ele caiba na pistola.
10. Empurre o tubo de ar inferior (1) para o fundo da válvula de retenção (2).



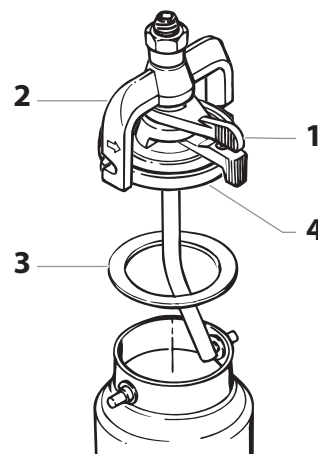
Certifique-se de encaixar o tubo de ar mais curto no encaixe da pistola e o tubo de ar mais longo no bico de ar da tampa do copo.

7.4 SUBSTITUIÇÃO DA GAXETA DO COPO

A gaxeta do copo deve ser substituída periodicamente devido ao desgaste normal. É importante inspecionar a gaxeta do copo durante cada limpeza.

1. Libere a alavanca de travamento do copo (Fig. 21, item 1).
2. Segure o copo e torça a pistola de pulverização na direção indicada pelas setas na ponte (2).
3. Levante a pistola de pulverização para longe do copo.
4. Retire a gaxeta do copo desgastada (3) da tampa (4).
5. Pressione a nova gaxeta do copo (3) na tampa (4).
6. Coloque a pistola de pulverização no topo do copo.

(21)



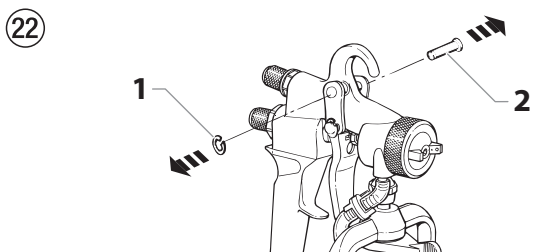
7. Gire a pistola de pulverização na direção oposta à indicada pelas setas na ponte até que as cavilhas no copo estejam nos entalhes da ponte (2).
8. Aperte a alavanca de travamento do copo (1).

8 ALTERAÇÃO DOS MODOS DA PISTOLA

8.1 CONVERSÃO EM GATILHO DE PINO ÚNICO

O gatilho da sua pistola de pulverização de HVLP pode ser convertido em uma configuração de pino único para que fique mais suave de puxar. A pressão do gatilho é reduzida ao se remover o pino superior dele e operar a pistola apenas com o pino inferior do gatilho no lugar. Essa configuração reduz a fadiga dos dedos e proporciona maior controle ao pulverizar materiais finos e de baixa viscosidade, como corantes, vernizes e selantes.

1. Remova o grampo de retenção (Fig. 22, item 1) no pino superior do gatilho, colocando a ponta chata de uma chave de fenda entre o grampo e o pino e apertando-o suavemente.
2. Retire o gatilho do pino (2) do lado oposto da pistola.



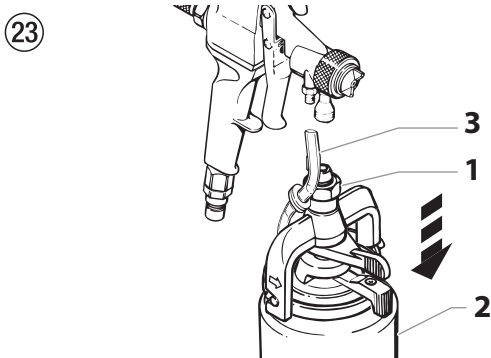
8.2 USO DE SISTEMA DE ALIMENTAÇÃO POR PRESSÃO

Para aumentar o tempo de pulverização entre recargas de material, sua pistola de pulverização de HVLP pode ser conectada a um recipiente de pressão de material maior e a um compressor de ar.

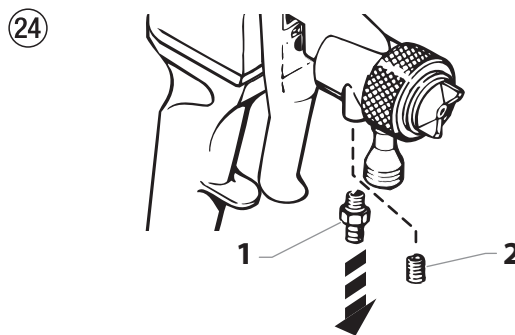
CONVERSÃO DA PISTOLA PARA ALIMENTAÇÃO POR PRESSÃO

Antes de usar um sistema de alimentação por pressão, a pistola de pulverização deverá ser convertida em pistola alimentada por pressão.

1. Solte a porca de retenção (Fig. 23, item 1) usando uma chave inglesa e remova o conjunto de copo de um quarto (2).
2. Puxe o tubo de ar (3) para fora do encaixe dele na pistola de pulverização.



3. Remova o encaixe do tubo de ar (Fig. 24, item 1) usando uma chave inglesa.
4. Rosqueie o parafuso de fixação (2) no local do encaixe do tubo de ar e aperte-o no lugar.

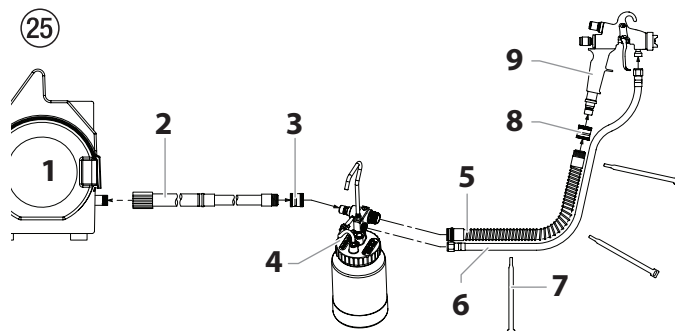


CONEXÃO A UM RECIPIENTE DE PRESSÃO REMOTO DE 2 QUARTOS

1. Converta a pistola para alimentação por pressão (veja as etapas acima).
2. Conecte as mangueiras:
 - a. Verifique se a turbina está desligada e desconectada.
 - b. Coloque o recipiente de pressão remoto na turbina com a configuração de mangueira mostrada na figura 25.
 - c. Aperte as conexões da mangueira de ar com a mão.
 - b. Aperte as conexões da mangueira de fluido com uma chave inglesa ajustável.

Figura 25

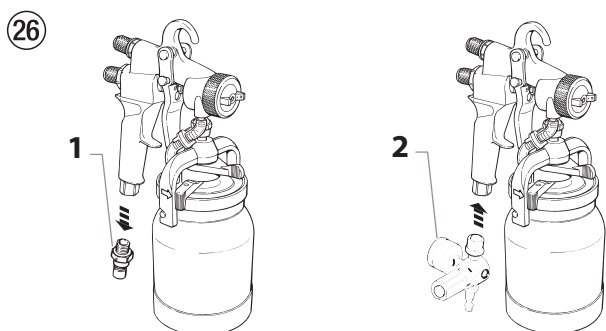
- 1) Turbina
- 2) Mangueira de ar de 7,5 m
- 3) Acoplamento fêmea de desconexão rápida
- 4) Conjunto do tanque de pressão de 2 quartos
- 5) Mangueira de chicote de ar de 1,5 m
- 6) Mangueira de chicote de fluido de 1,5 m
- 7) Cintas da mangueira
- 8) Acoplamento fêmea de desconexão rápida



8.3 CONVERSÃO DA PISTOLA EM UMA PISTOLA REGULADORA

Sua pistola de pulverização de HVLP pode ser convertida para se conectar diretamente aos sistemas de ar de alta pressão existentes com a adição de um conjunto de regulador.

1. Remova o encaixe de entrada de ar (Fig. 26, item 1) na parte inferior da alça da pistola usando uma chave inglesa.
2. Rosqueie o encaixe do conjunto do regulador (2) na entrada de ar na parte inferior da alça da pistola e aperte.



3. Conecte a mangueira de ar do sistema de ar de alta pressão existente ao conjunto do regulador.
4. Ajuste o manômetro do conjunto do regulador com a configuração apropriada para o revestimento a ser pulverizado.



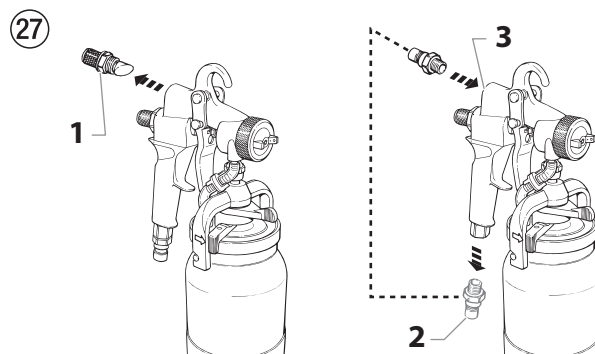
As tampas de ar padrão exigem um fluxo de ar de 15-25 pés cúbicos padrão por minuto. Estão disponíveis tampas de ar de fluxo de ar baixo para uso da pistola reguladora com compressores de ar menores. Veja em "Acessórios opcionais" os números de peça.

8.4 CONVERSÃO DE PISTOLA NÃO DE SANGRIA EM PISTOLA DE SANGRIA

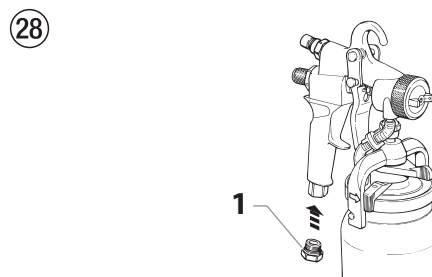
Sua pistola de pulverização de HVLP pode ser convertida de uma configuração não de sangria em uma de sangria. A configuração de sangria fornece mais potência de atomização para materiais de maior viscosidade, como látex e esmaltes. A configuração de sangria pode facilitar a pulverização em espaços confinados, como dentro de armários, porque a mangueira de ar é movida para trás da pistola.

Para converter uma pistola de pulverização em configuração de sangria:

1. Remova o botão de ajuste de fluxo de ar (Fig. 27, item 1) de trás da pistola usando uma chave inglesa.
2. Remova o encaixe de entrada de ar (2) da parte inferior da alça da pistola usando uma chave inglesa.
3. Rosqueie o encaixe de entrada de ar (2) no local do botão de ajuste de fluxo de ar na parte de trás da pistola (3). Fixe o encaixe no lugar.



4. Rosqueie o bujão de entrada de ar [Fig. 28, item 1 (enviado solto com o pacote de literatura da pistola)] na entrada de ar na parte inferior da alça da pistola. Fixe o bujão no lugar.



5. Conecte a mangueira de ar ao encaixe de entrada de ar reposicionado.

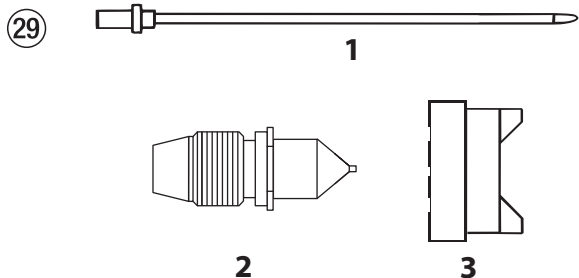


Na configuração de sangria, a remoção do botão de ajuste de fluxo de ar faz com que o suprimento de ar esteja ligado todo o tempo em que a mangueira de ar estiver conectada à pistola.

9 ESCOLHA DE UM CONJUNTO PROJETOR



Sua pistola de pulverização de HVLP deve ser equipada com o conjunto projetor adequado para o tipo de trabalho que você realizará. Um conjunto projetor é composto por um conjunto de agulha (Fig. 29, item 1), um bocal de fluido (2) e uma tampa de ar (3).

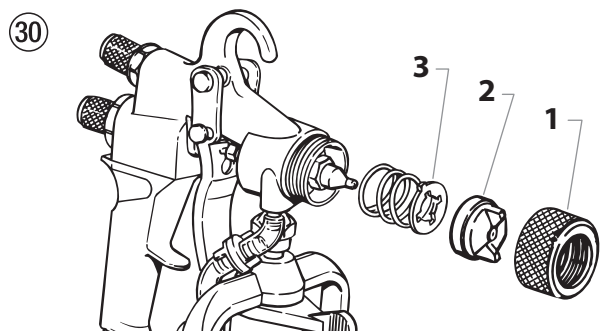


Você deve escolher um conjunto projetor baseado em duas coisas: o tipo de material a ser pulverizado e o acabamento desejado.

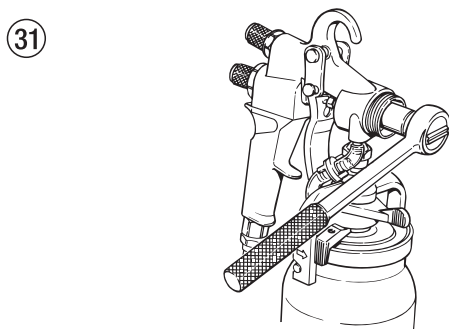
A tabela na página seguinte deve ajudá-lo a fazer a escolha certa.

9.1 TROCA DE UM CONJUNTO PROJETOR

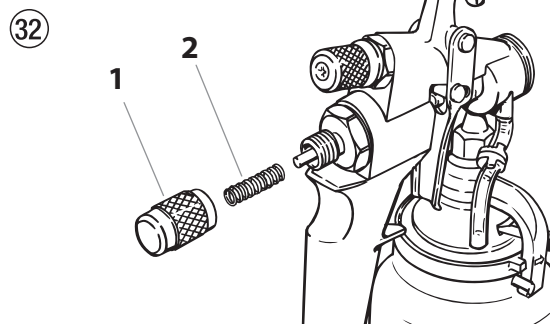
1. Remova o anel da tampa de ar (Fig. 30, item 1), a tampa de ar (2) e a placa da mola (3).



2. Remova o bocal de fluido.



3. Remova o botão de ajuste de fluxo de material (Fig. 32, item 1) e a mola (2).

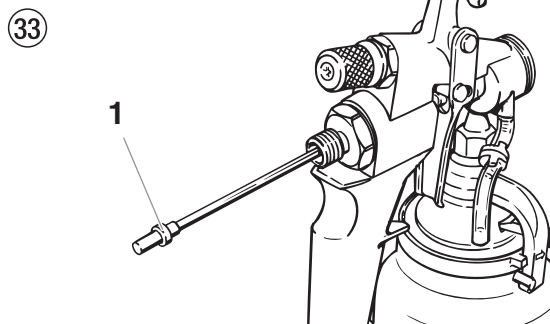


4. Remova a agulha (Fig. 33, item 1).



Atenção

Se a agulha não deslizar para fora facilmente, solte a porca da gaxeta para evitar danos à agulha ou gaxeta.



5. Instale o novo conjunto projetor na ordem inversa.

10 TABELA DE REDUÇÃO DE MATERIAL/CONJUNTO PROJETOR

Antes da pulverização, o material que está sendo usado deve ser diluído com um solvente apropriado e o conjunto projetor adequado deve ser instalado. É sempre melhor seguir as recomendações dos fabricantes de materiais e os procedimentos de diluição.

Existem dois métodos simples de medir a espessura adequada de um material:

1. Mergulhe uma vareta de misturar tinta no material e remova-a, observando atentamente o material escorrer. Quando o material começar a formar gotas, estas deverão cair com um intervalo de cerca de 1 segundo.
2. Use um copo de viscosidade (P/N 0153165). Mergulhe o copo no material e remova-o. Use um relógio para cronometrar quanto tempo o material leva para sair do copo em fluxo contínuo. Quando o fluxo contínuo for interrompido, pare de cronometrar e consulte a tabela abaixo. Adicione o solvente apropriado e continue testando até atingir a espessura apropriada para o tipo de material que está usando.

MATERIAL	DIN-S DE VISCOSIDADE (COPO DIN DE 4 MM)	CONJUNTO PROJETOR
Tintas de verniz à base de solvente	15 - 45	3 - 4
Tintas de verniz à base de água	Observe as instruções do fabricante	4 - 5
Conservantes de madeira (esfumados, mordentes, etc.)	Não diluído	2 - 3
Tinta multicolor, materiais de efeito multicolor	Observe as instruções do fabricante	6 - 7
Textura e tintas de efeito	Observe as instruções do fabricante	5 - 6

11 SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Tipo de defeito	Possível causa	Medidas para eliminar o defeito
A. Pouco ou nenhum fluxo de tinta	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tinta seca bloqueando o bocal de fluido 2. Sem pressão de ar no copo ou recipiente de tinta 3. Válvula de retenção no tubo de ar com bujão 4. Sem pressão de fluido 5. Bloqueio na mangueira de material 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desmontar e limpar 2. Inspecionar o tubo de ar, a gaxeta do copo ou do recipiente, limpar ou substituir. 3. Limpar ou substituir o conjunto da válvula de retenção 4. Verificar o suprimento de material 5. Limpar lavando com solvente
B. Vazamento de tinta	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tamanho incorreto da agulha ou do bocal 2. Agulha ou bocal danificado 3. Bocal solto 4. Porca da gaxeta solta 5. Agulha não fecha adequadamente 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Substituir 2. Substituir 3. Apertar 4. Apertar 5. a) Afrouxar a porca da gaxeta b) Substituir a mola da agulha c) Remover a tinta seca da agulha
C. A tinta volta e passa pela válvula de retenção	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pistola está sendo inclinada demais quando não está pulverizando 2. Válvula de retenção com vazamento 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inclinara a pistola apenas ao pulverizar 2. Limpar ou substituir a válvula de retenção
D. Padrão insatisfatório de pulverização	<ol style="list-style-type: none"> 1. Orifícios de ar nas alças da tampa de ar obstruídos 2. Bocal entupido 3. Bocal ou agulha danificado 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remover e limpar os orifícios de ar 2. Limpar com o solvente apropriado 3. Remover e substituir
E. Pulverização pulsante	<ol style="list-style-type: none"> 1. Gaxeta frouxa ou danificada 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Apertar ou substituir
F. Padrão pesado no meio	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pressão de fluido excessiva 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduzir a pressão
G. Pistola respingando tinta	<ol style="list-style-type: none"> 1. Válvula no tubo de ar não opera corretamente 2. Material muito espesso 3. Conjunto projetor pequeno demais. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Substituir o conjunto de válvula 2. Material diluído 3. Instalar o conjunto projetor adequado
H. Acúmulo de tinta na tampa de ar	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste inadequado da tampa 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajustar adequadamente a tampa de ar de modo que a tinta flua livremente pela tampa
I. Pulverização em excesso	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pressão de ar muito alta 2. Material muito diluído 3. Pistola de pulverização muito distante da superfície 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduzir pressão de ar 2. Adicionar tinta não diluída 3. Aproximar

12 ACESSÓRIOS OPCIONAIS

Nº DA PEÇA	DESCRIÇÃO
0276254	Conjunto projetor, Nº 2, completo
0276227	Conjunto projetor, Nº 3, completo
0276228	Conjunto projetor, Nº 4, completo
0276229	Conjunto projetor, Nº 5, completo
0276245	Conjunto projetor, Nº 6, completo
0524211	Conjunto projetor, Nº 7, completo
0261021	Conjunto projetor, Nº 8, completo
0261022	Conjunto projetor, Nº 9, completo
0277090	Conjunto projetor, fluxo de ar baixo, Nº 2A, completo
0277091	Conjunto projetor, fluxo de ar baixo, Nº 3A, completo
0277092	Conjunto projetor, fluxo de ar baixo, Nº 4A, completo
0277093	Conjunto projetor, fluxo de ar baixo, Nº 5A, completo
0277094	Conjunto projetor, fluxo de ar baixo, Nº 6A, completo
0276449	Tampa de ar, Nº 2
0276452	Tampa de ar, Nº 3
0276455	Tampa de ar, Nº 4
0276458	Tampa de ar, Nº 5
0276417	Tampa de ar, Nº 6
0524401	Tampa de ar, Nº 7
0295641	Tampa de ar, fluxo de ar baixo, Nº 2A
0295642	Tampa de ar, fluxo de ar baixo, Nº 3A
0295643	Tampa de ar, fluxo de ar baixo, Nº 4A
0295644	Tampa de ar, fluxo de ar baixo, Nº 5A
0295645	Tampa de ar, fluxo de ar baixo, Nº 6A
0276446	Bocal, Nº 2
0276451	Bocal, Nº 3
0276454	Bocal, Nº 4
0276457	Bocal, Nº 5
0276418	Bocal, Nº 6
0524363	Bocal, Nº 7
0276447	Conjunto de agulha, Nº 2
0276453	Conjunto de agulha, Nº 3
0276456	Conjunto de agulha, Nº 4
0276459	Conjunto de agulha, Nº 5
0276244	Conjunto de agulha, Nº 6
0524210	Conjunto de agulha, Nº 7
0508124	Tampa, com grampo, 1 quarto
0279942	Kit de acessório para ponta
0279941	Kit de acessório para ponta de luxo

12.1 KITS DE REPARO

Nº DA PEÇA	DESCRIÇÃO
0297051	Kit de reparo da válvula de retenção (inclui três conjuntos)
0276257	Kit de membranas de válvula de retenção (inclui 10 membranas)
0297052	Gaxeta, copo, branco (inclui 6 gaxetas)
0276258	Gaxeta, copo, Thiokol - preto (inclui 6 gaxetas)
0277943	Kit de reparo de pistola de HVLP Inclui: <ul style="list-style-type: none"> • vedação dianteira da válvula de ar • vedação traseira da válvula de ar • gaxeta da agulha • anel em O da válvula de controle de ar (2) • conjunto da válvula de retenção • tubo curto da válvula de retenção • tubo longo da válvula de retenção • gaxeta do copo

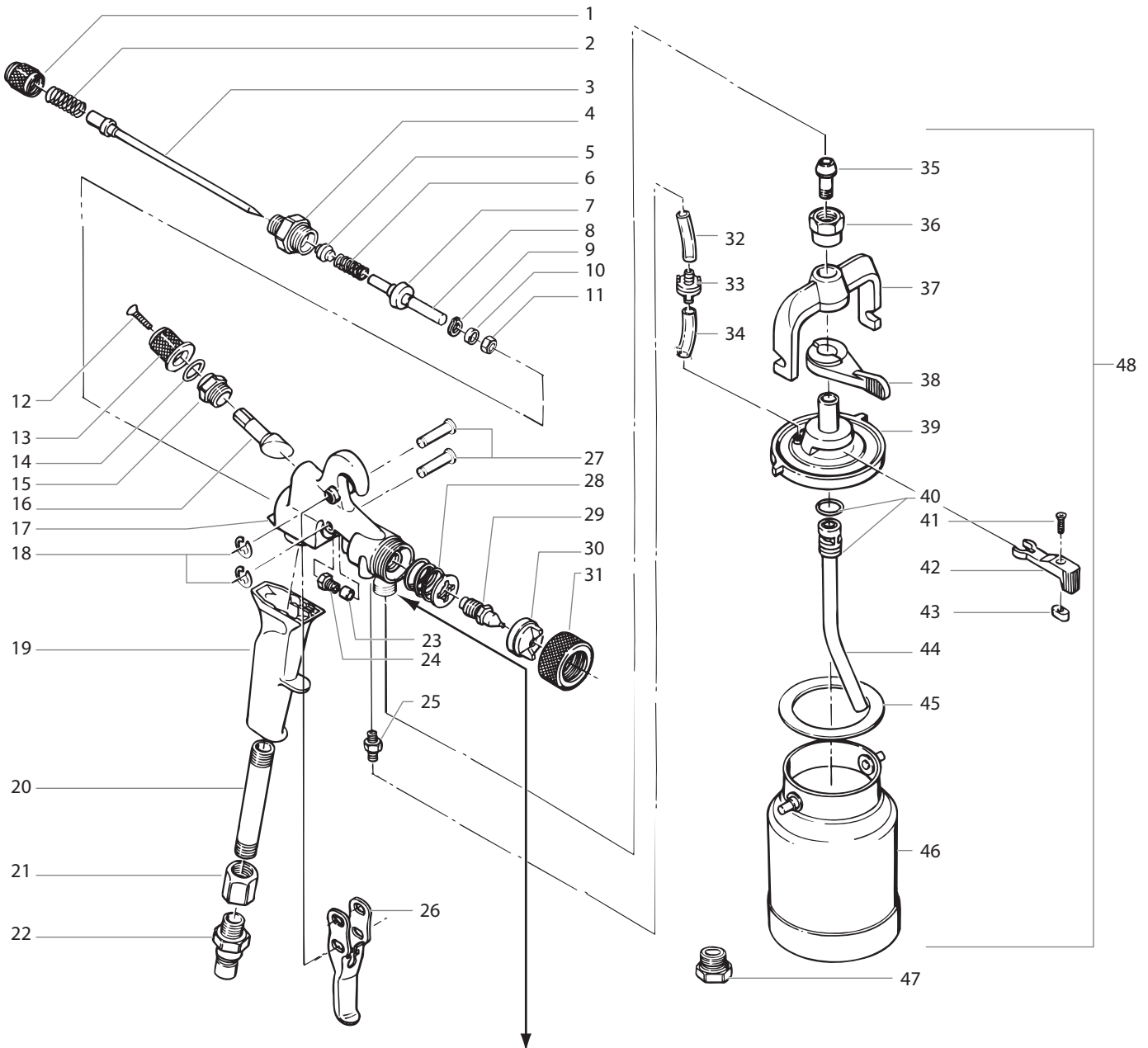
GB TURBINE CUPGUN

F PISTOLET À GODET À UTILISER AVEC UNE TURBINE

RFB COPA DA PISTOLA DA TURBINA

D BECHERPISTOLE MIT TURBINE

I PISTOLA CON TAZZA A TURBINA



Any attempt to remove this fitting will result in damage to the gun body and void the warranty. Fitting is included with body assembly.

Jeder Versuch diesen Nippel zu entfernen führt zur Beschädigung des Pistolengehäuses, wodurch die Garantie erlischt. Nippel ist beim Gehäuse dabei.

Toute tentative de retirer ce raccord entraînera des dommages au corps du pistolet et annulera la garantie. Le raccord est inclus dans l'ensemble du corps.

Ogni tentativo di rimuovere questo accessorio provoca danni al corpo della pistola e invalida la garanzia. Questo accessorio è in dotazione con il gruppo corpo.

Qualquer tentativa de remover esse encaixe resultará em danos ao corpo da pistola e anulará a garantia. O encaixe é incluído no conjunto do corpo.

FC9900 Plus

#	FC9900 Plus	Description	Benennung	Désignation	Denominazione	Descrição						
1	0277 502	Material flow adjustment knob	Material-Regulierknopf	Bouton de réglage du produit	Manopola di regolazione del materiale	Botão de ajuste de fluxo de material						
2	0295 575	Needle spring	Druckfeder	Ressort	Molla di pressione	Mola da agulha						
3	-----	Needle assembly #3	Nadel Nr. 3	Pointeau No. 3	Ago nº3	Conjunto de agulha, Nº 3						
4	0277 510	Material flow adjustment housing	Gehäuse	Corps	Carcassa	Carcaça de ajuste de fluxo de material						
5	0275 501	Rear air valve seal	Dichtung	Joint	Guarnizione	Vedação traseira da válvula de ar						
6	0275 578	Air valve spring	Druckfeder	Ressort	Molla di pressione	Mola da válvula de ar						
7	0277 486	Air valve seal	Dichtung	Joint	Guarnizione	Vedação da válvula de ar						
8	0277 536	Threaded air valve	Stößel	Poussoir	Pestello	Válvula de ar rosqueada						
9	0277 489	Air valve snap ring	Sicherungsring	Circlip	Anello di sicurezza	Anel de pressão da válvula de ar						
10	0277 488	Front air valve seal (included in body assembly)+	Dichtung (zum Gehäuse gehörend)	Joint d'étanchéité de la soupape d'air avant (inclus dans l'ensemble du corps)	Guarnizione valvola per l'aria (compresa nel gruppo corpo)	Vedação dianteira da válvula de ar (incluída no conjunto do corpo)+						
11	9811 119	Hexagon nut	Sechskantmutter	Ecrou hexagonal	Dado esagonale	Porca sextavada						
12	9805 205	Screw	Schraube	Vis	Vite	Parafuso						
13	0277 491	Air flow adjustment knob	Knopf	Bouton	Pulsante	Botão de ajuste de fluxo de ar						
14	9894 242	Wave spring washer	Federscheibe	Rondelle ressort	Anello elastico	Arruela da mola ondulada						
15	0277 498	Air flow valve nut	Ventilgehäuse	Corps de soupape	Involucro valvola	Porca da válvula de fluxo de ar						
16	0277 493	Air flow valve	Ventil	Soupape	Valvola	Válvula de fluxo de ar						
17	0277 185	Body assembly	Gehäuse	Corps	Carcassa	Conjunto do corpo						
18	0277 515	Retaining clip (2)	Sicherungsring (2)	Circlip (2)	Anello di sicurezza (2)	Grampo de retenção (2)						
19	0524 953	Handle	Griff	Poignée	Manico	Alça						
20	0277 230	Handle tube	Rohr	Tube	Tubo	Tubo da alça						
21	0277 231	Handle tube nut	Sechskantmutter	Ecrou hexagonal	Dado esagonale	Porca do tubo da alça						
22	0275 481	Quick disconnect fitting	Nippel	Nipple	Raccordo	Encaixe de desconexão rápida						
23	0275 579	Needle packing	Nadeldichtung	Etanchéité de pointeau	Guarnizione dell'ago	Gaxeta da agulha						
24	0277 508	Needle packing adjustment nut	Verschraubung	Vissage	Premistoppa	Porca de ajuste da gaxeta da agulha						
25	0277 505	Air tube fitting	Nippel	Nipple	Raccordo	Encaixe do tubo de ar						
26	0277 468	Trigger	Abzugsbügel	Gâchette	Staffa a grilletto	Gatilho						
27	0277 514	Trigger pin (2)	Achse (2)	Axe (2)	Asse (2)	Pino do gatilho (2)						
28	0275 250	Spring plate assembly	Federplatte	Plateau à ressort	Piastra a molla	Conjunto da placa da mola						
29	-----	Air nozzle #3	Düse Nr. 3	Buse No. 3	Ugello nº 3	Bocal de ar, Nº 3						
30	-----	Air cap #3	Luftkappe Nr. 3	Buse d'air No. 3	Cappa d'aria nº 3	Tampa de ar, Nº 3						
31	0277 507	Air cap ring	Regulerring	Bague de réglage	Anello di regolazione	Anel da tampa de ar						
32	0277 482	Air tube	Luftrohr	Tube d'air	Tubo dell'aria	Tubo de ar						
33	0276 248	Check valve assembly	Rückschlagventil	Clapet anti-retour	Valvola di contraccolpo	Conjunto da válvula de retenção						
34	0277 483	Long check valve tube	Luftrohr	Tube d'air	Tubo dell'aria	Tubo longo da válvula de retenção						
35	0277 509	Fitting	Nippel	Nipple	Raccordo	Encaixe						
36	0277 511	Nut	Mutter	Ecrou	Dado	Porca						
37	0277 451	Bridge	Brücke	Bride	Ponte	Ponte						
38	0277 467	Cup locking lever	Schließhebel	Levier de fermeture	Leva di chiusura	Alavanca de travamento do copo						
39	0277 460	Lid	Deckel	Couvercle	Coperchio	Tampa						
40	9871 049	O-ring	O-Ring	Joint torique	Anello torico	Anel em O						
41	9805 206	Screw	Schraube	Vis	Vite	Parafuso						
42	0277 448	Swivel lever	Drehhebel	Levier tournant	Leva a rotazione	Alavanca de giro						
43	0277 449	Guide	Führung	Guidage	Guida	Guia						
44	-----	Tube	Steigrohr	Tube de montée	Tubo di salita	Tubo						
45	0277 495	Cup gasket	Farbbehälter-Dichtung	Joint de godet	Guarnizione per tazza materiale	Gaxeta do copo						
46	0275 573	Cup	Farbbehälter	Godet	Tazza materiale	Copo						
47	0277 504	Plug (shipped loose for bleeder conversion)	Tülle (wird unmontiert für Pistole mit Entlüftung mitgeliefert)	Bouchon (expédié non installé pour la conversion à un pistolet purgeur)	Tappo (spedito a parte per la conversione 'con spurgo')	Bujão (enviado solto para conversão de sangria)						
48	0277 183	Cup assembly (includes items #32-#46)	Farbbehälter (enthält Positionen #32-#46)	Godet (compte les articles 32 à 46)	Gruppo tazza (include articoli n. 32-46)	Conjunto do copo (inclui itens Nº 32-46)						
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:10%;">0276 227</td> <td style="width:20%;">Projector set #3 (includes items 3 and 29-30)</td> <td style="width:20%;">Spritzdüsen-Set Nr. 3 (inklusive der Elemente 3 und 29-30)</td> <td style="width:20%;">Jeu de buse No. 3 (comprenant les articles 3 et 29 à 30)</td> <td style="width:20%;">Set ugello de spruzzatura nº 3 (comprende articoli 3 e 29-30)</td> <td style="width:20%;">Conjunto projetor Nº 3 (includes itens 3 e 29-30)</td> </tr> </table>							0276 227	Projector set #3 (includes items 3 and 29-30)	Spritzdüsen-Set Nr. 3 (inklusive der Elemente 3 und 29-30)	Jeu de buse No. 3 (comprenant les articles 3 et 29 à 30)	Set ugello de spruzzatura nº 3 (comprende articoli 3 e 29-30)	Conjunto projetor Nº 3 (includes itens 3 e 29-30)
0276 227	Projector set #3 (includes items 3 and 29-30)	Spritzdüsen-Set Nr. 3 (inklusive der Elemente 3 und 29-30)	Jeu de buse No. 3 (comprenant les articles 3 et 29 à 30)	Set ugello de spruzzatura nº 3 (comprende articoli 3 e 29-30)	Conjunto projetor Nº 3 (includes itens 3 e 29-30)							

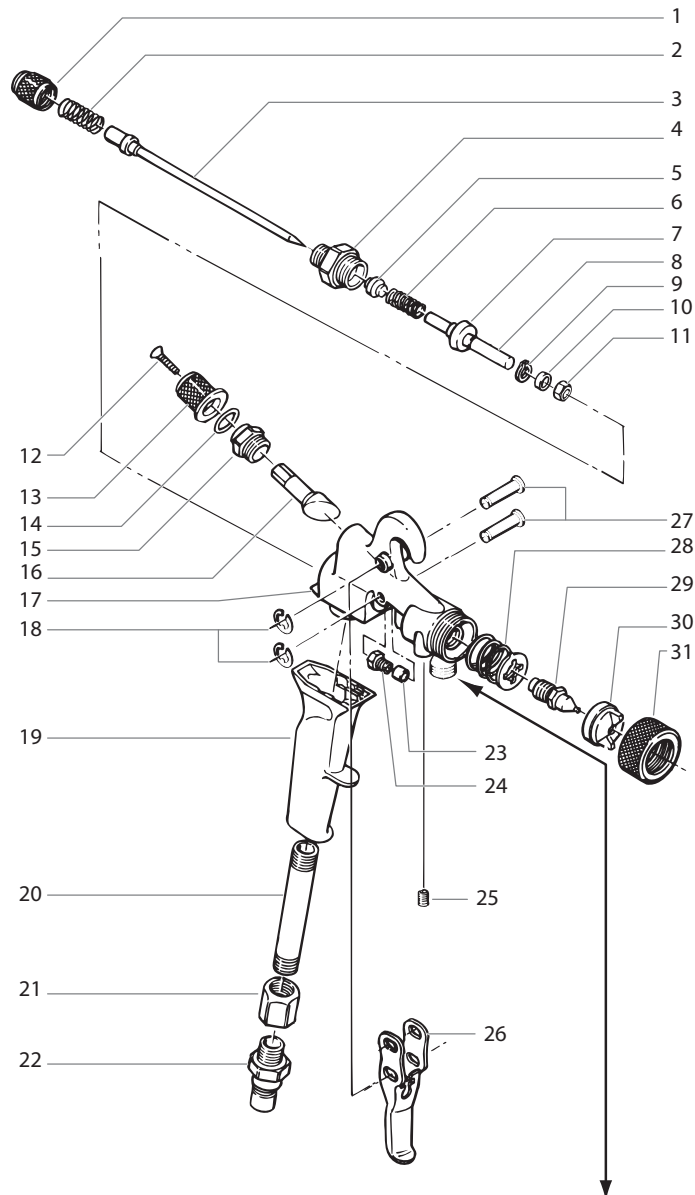
GB TURBINE PRESSURE FEED GUN

F PISTOLET À ALIMENTATION SOUS PRESSION À UTILISER AVEC UNE TURBINE

RFB PISTOLA DE ALIMENTAÇÃO POR PRESSÃO DA TURBINA

D DRUCKGESPEISTE SPRITZPISTOLE MIT TURBINE

I PISTOLA ALIMENTATA A PRESSIONE CON TURBINA



Any attempt to remove this fitting will result in damage to the gun body and void the warranty. Fitting is included with body assembly.

Jeder Versuch diesen Nippel zu entfernen führt zur Beschädigung des Pistolengehäuses, wodurch die Garantie erlischt. Nippel ist beim Gehäuse dabei.

Toute tentative de retirer ce raccord entraînera des dommages au corps du pistolet et annulera la garantie. Le raccord est inclus dans l'ensemble du corps.

Ogni tentativo di rimuovere questo accessorio provoca danni al corpo della pistola e invalida la garanzia. Questo accessorio è in dotazione con il gruppo corpo.

Qualquer tentativa de remover esse encaixe resultará em danos ao corpo da pistola e anulará a garantia. O encaixe é incluído no conjunto do corpo.

#	FC9900 Plus	Description	Benennung	Désignation	Denominazione	Descrição
1	0277 502	Material flow adjustment knob	Material-Regulierknopf	Bouton de réglage du produit	Manopola di regolazione del materiale	Botão de ajuste de fluxo de material
2	0295 575	Needle spring	Druckfeder	Ressort	Molla di pressione	Mola da agulha
3	-----	Needle assembly #3	Nadel Nr. 3	Pointeau No. 3	Ago nº3	Conjunto de agulha, Nº 3
4	0277 510	Material flow adjustment housing	Gehäuse	Corps	Carcassa	Carcaça de ajuste de fluxo de material
5	0275 501	Rear air valve seal	Dichtung	Joint	Guarnizione	Vedação traseira da válvula de ar
6	0275 578	Air valve spring	Druckfeder	Ressort	Molla di pressione	Mola da válvula de ar
7	0277 486	Air valve seal	Dichtung	Joint	Guarnizione	Vedação da válvula de ar
8	0277 536	Threaded air valve	Stößel	Poussoir	Pestello	Válvula de ar rosqueada
9	0277 489	Air valve snap ring	Sicherungsring	Circlip	Anello di sicurezza	Anel de pressão da válvula de ar
10	0277 488	Front air valve seal (included in body assembly)	Dichtung (zum Gehäuse gehörend)	Joint d'étanchéité de la soupape d'air avant (inclus dans l'ensemble du corps)	Guarnizione valvola per l'aria (compresa nel gruppo corpo)	Vedação dianteira da válvula de ar (incluída no conjunto do corpo)
11	9811 119	Hexagon nut	Sechskantmutter	Ecrou hexagonal	Dado esagonale	Porca sextavada
12	9805 205	Screw	Schraube	Vis	Vite	Parafuso
13	0277 491	Air flow adjustment knob	Knopf	Bouton	Pulsante	Botão de ajuste de fluxo de ar
14	9894 242	Wave spring washer	Federscheibe	Rondelle ressort	Anello elastico	Arruela da mola ondulada
15	0277 498	Air flow valve nut	Ventilgehäuse	Corps de soupape	Involucro valvola	Porca da válvula de fluxo de ar
16	0277 493	Air flow valve	Ventil	Soupape	Valvola	Válvula de fluxo de ar
17	0277 185	Body assembly	Gehäuse	Corps	Carcassa	Conjunto do corpo
18	0277 515	Retaining clip (2)	Sicherungsring (2)	Circlip (2)	Anello di sicurezza (2)	Grampo de retenção (2)
19	0277 470	Handle	Griff	Poignée	Manico	Alça
20	0277 230	Handle tube	Rohr	Tube	Tubo	Tubo da alça
21	0277 231	Handle tube nut	Sechskantmutter	Ecrou hexagonal	Dado esagonale	Porca do tubo da alça
22	0275 481	Quick disconnect fitting	Nippel	Nipple	Raccordo	Encaixe de desconexão rápida
23	0275 579	Needle packing	Nadeldichtung	Etanchéité de pointeau	Guarnizione dell'ago	Gaxeta da agulha
24	0277 508	Needle packing adjustment nut	Verschraubung	Vissage	Premistoppa	Porca de ajuste da gaxeta da agulha
25	0275 574	Set screw	Stellschraube	Vis de réglage	Vite di regolazione	Parafuso de fixação
26	0277 468	Trigger	Abzugsbügel	Gâchette	Staffa a grilletto	Gatilho
27	0277 514	Trigger pin (2)	Achse (2)	Axe (2)	Asse (2)	Pino do gatilho (2)
28	0275 250	Spring plate assembly	Federplatte	Plateau à ressort	Piastra a molla	Conjunto da placa da mola
29	-----	Air nozzle #3	Düse Nr. 3	Buse No. 3	Ugello nº 3	Bocal de ar, Nº 3
30	-----	Air cap #3	Luftkappe Nr. 3	Buse d'air No. 3	Cappa d'aria nº 3	Tampa de ar, Nº 3
31	0277 507	Air cap ring	Regulerring	Bague de réglage	Anello di regolazione	Anel da tampa de ar
	0276 227	Projector set #3 (includes items 3 and 29-30)	Spritzdüsen-Set Nr. 3 (inklusive der Elemente 3 und 29-30)	Jeu de buse No. 3 (comprenant les articles 3 et 29 à 30)	Set ugello de spruzzatura nº 3 (comprende articoli 3 e 29-30)	Conjunto projetor Nº 3 (includes itens 3 e 29-30)

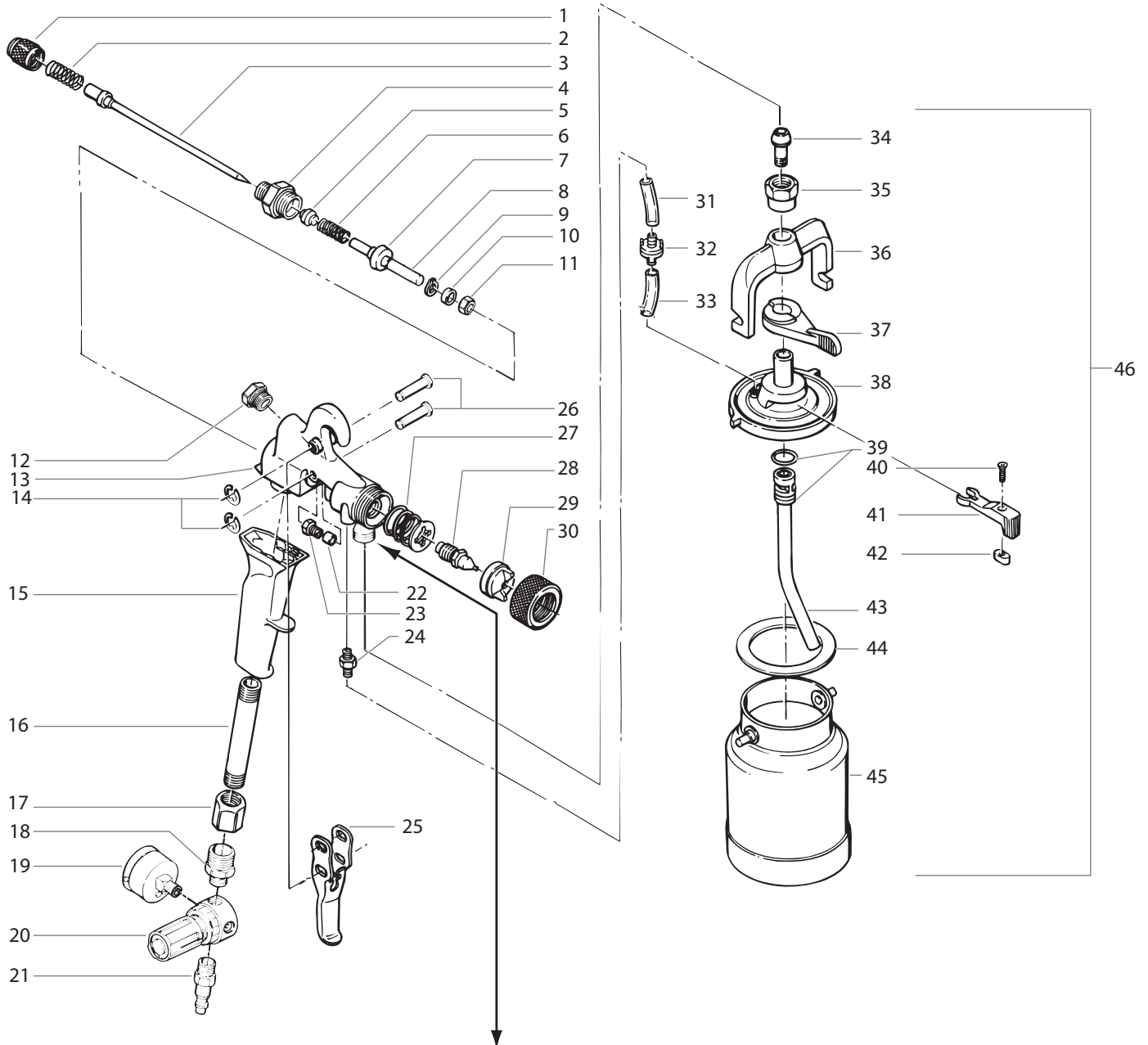
GB REGULATOR CUP GUN

F PISTOLET RÉGULATEUR À GODET

RFB PISTOLA DO COPO DO REGULADOR

D BECHERPISTOLE MIT REGLER

I PISTOLA CON TAZZA REGOLATORE



Any attempt to remove this fitting will result in damage to the gun body and void the warranty. Fitting is included with body assembly.

Jeder Versuch diesen Nippel zu entfernen führt zur Beschädigung des Pistolengehäuses, wodurch die Garantie erlischt. Nippel ist beim Gehäuse dabei.

Toute tentative de retirer ce raccord entraînera des dommages au corps du pistolet et annulera la garantie. Le raccord est inclus dans l'ensemble du corps.

Ogni tentativo di rimuovere questo accessorio provoca danni al corpo della pistola e invalida la garanzia. Questo accessorio è in dotazione con il gruppo corpo.

Qualquer tentativa de remover esse encaixe resultará em danos ao corpo da pistola e anulará a garantia. O encaixe é incluído no conjunto do corpo.

#	FC9900 Plus	Description	Benennung	Désignation	Denominazione	Descrição
1	0277 502	Material flow adjustment knob	Material-Regulierknopf	Bouton de réglage du produit	Manopola di regolazione del materiale	Botão de ajuste de fluxo de material
2	0295 575	Needle spring	Druckfeder	Ressort	Molla di pressione	Mola da agulha
3	-----	Needle assembly #3	Nadel Nr. 3	Pointeau No. 3	Ago nº3	Conjunto de agulha, Nº 3
4	0277 510	Material flow adjustment housing	Gehäuse	Corps	Carcassa	Carcaça de ajuste de fluxo de material
5	0275 501	Rear air valve seal	Dichtung	Joint	Guarnizione	Vedação traseira da válvula de ar
6	0275 578	Air valve spring	Druckfeder	Ressort	Molla di pressione	Mola da válvula de ar
7	0277 486	Air valve seal	Dichtung	Joint	Guarnizione	Vedação da válvula de ar
8	0277 536	Threaded air valve	Stößel	Poussoir	Pestello	Válvula de ar rosqueada
9	0277 489	Air valve snap ring	Sicherungsring	Circlip	Anello di sicurezza	Anel de pressão da válvula de ar
10	0277 488	Front air valve seal (included in body assembly)	Dichtung (zum Gehäuse gehörend)	Joint d'étanchéité de la soupape d'air avant (inclus dans l'ensemble du corps)	Guarnizione valvola per l'aria (compresa nel gruppo corpo)	Vedação dianteira da válvula de ar (incluída no conjunto do corpo)
11	9811 119	Hexagon nut	Sechskantmutter	Ecrou hexagonal	Dado esagonale	Porca sextavada
12	0277 504	Plug	Tülle	Bouchon	Tappo	Bujão
13	0277 185	Body assembly	Gehäuse	Corps	Carcassa	Conjunto do corpo
14	0277 515	Retaining clip (2)	Sicherungsring (2)	Circlip (2)	Anello di sicurezza (2)	Grampo de retenção (2)
15	0277 470	Handle	Griff	Poignée	Manico	Alça
16	0277 230	Handle tube	Rohr	Tube	Tube	Tube da alça
17	0277 231	Handle tube nut	Sechskantmutter	Ecrou hexagonal	Dado esagonale	Porca do tubo da alça
18	0276 424	Fitting	Nippel	Nipple	Raccordo	Encaixe
19	0276 538	Gauge	Manometer	Manomètre	Manometro	Manómetro
20	0276 423	Regulator	Regler	Régulateur	Regolatore	Regulador
21	0275 696	Fitting, 6mm	Nippel, 6mm	Nipple, 6mm	Raccordo, 6mm	Encaixe, 6 mm
23	0275 579	Needle packing	Nadeldichtung	Etanchéité de pointeau	Guarnizione dell'ago	Gaxeta da agulha
23	0277 508	Needle packing adjustment nut	Verschraubung	Vissage	Premistoppa	Porca de ajuste da gaxeta da agulha
24	0277 505	Air tube fitting	Nippel	Nipple	Raccordo	Encaixe do tubo de ar
25	0277 468	Trigger	Abzugsbügel	Gâchette	Staffa a grilletto	Gatilho
26	0277 514	Trigger pin (2)	Achse (2)	Axe (2)	Asse (2)	Pino do gatilho (2)
27	0275 250	Spring plate assembly	Federplatte	Plateau à ressort	Piastra a molla	Conjunto da placa da mola
28	-----	Air nozzle #3	Düse Nr. 3	Buse No. 3	Ugello nº 3	Bocal de ar, Nº 3
29	-----	Air cap #3	Luftkappe Nr. 3	Buse d'air No. 3	Cappa d'aria nº 3	Tampa de ar, Nº 3
30	0277 507	Air cap ring	Regulerring	Bague de réglage	Anello di regolazione	Anel da tampa de ar
31	0277 482	Air tube	Luftrohr	Tube d'air	Tube dell'aria	Tube de ar
32	0276 248	Check valve assembly	Rückschlagventil	Clapet anti-retour	Valvola di contraccolpo	Conjunto da válvula de retenção
33	0277 483	Long check valve tube	Luftrohr	Tube d'air	Tube dell'aria	Tube longo da válvula de retenção
34	0277 509	Fitting	Nippel	Nipple	Raccordo	Encaixe
35	0277 511	Nut	Mutter	Ecrou	Dado	Porca
36	0277 451	Bridge	Brücke	Bride	Ponte	Ponte
37	0277 467	Cup locking lever	Schließhebel	Levier de fermeture	Leva di chiusura	Alavanca de travamento do copo
38	0277 460	Lid	Deckel	Couvercle	Coperchio	Tampa
39	9871 049	O-ring	O-Ring	Joint torique	Anello torico	Anel em O
40	9805 206	Screw	Schraube	Vis	Vite	Parafuso
41	0277 448	Swivel lever	Drehhebel	Levier tournant	Leva a rotazione	Alavanca de giro
42	0277 449	Guide	Führung	Guidage	Guida	Guia
43	-----	Tube	Steigrohr	Tube de montée	Tube di salita	Tube
44	0277 495	Cup gasket	Farbbehälter-Dichtung	Joint de godet	Guarnizione per tazza materiale	Gaxeta do copo
45	0275 573	Cup	Farbbehälter	Godet	Tazza materiale	Copo
46	0277 183	Cup assembly (includes items #34-#45)	Farbbehälter (enthält Positionen #34-#45)	Godet (compte les articles 34 à 45)	Gruppo tazza (include articoli n. 34-45)	Conjunto do copo (inclui itens Nº 34-45)
	0276 227	Projector set #3 (includes items 3 and 28-29)	Spritzdüsen-Set Nr. 3 (inklusive der Elemente 3 und 28-29)	Jeu de buse No. 3 (comprenant les articles 3 et 28 à 29)	Set ugello di spruzzatura nº 3 (comprende articoli 3 e 28-29)	Conjunto projetor Nº 3 (includes itens 3 e 28-29)

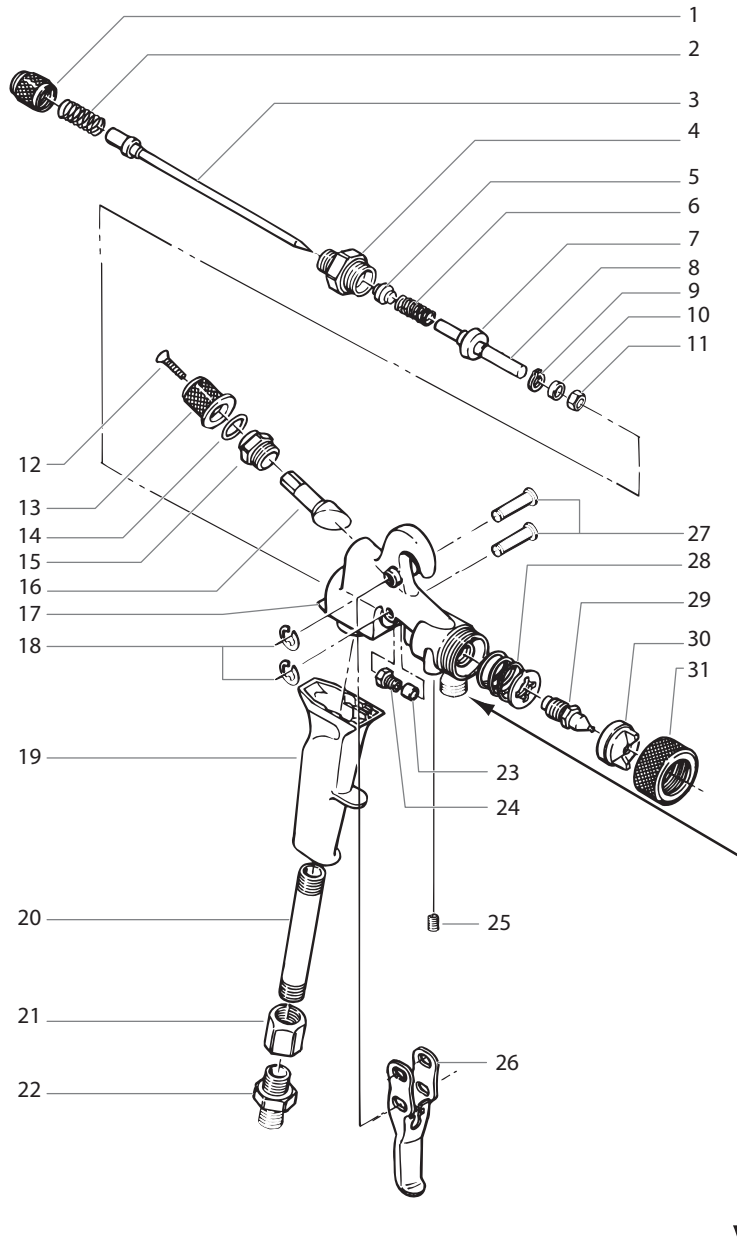
GB COMPRESSOR PRESSURE FEED GUN


D DRUCKGESPEISTE SPRITZPISTOLE MITKOMPRESSOR

F PISTOLET À ALIMENTATION SOUS PRESSION À UTILISER AVEC UN COMPRESSEUR

I PISTOLA ALIMENTATA A PRESSIONE CON COMPRESSORE

RFB PISTOLA DE ALIMENTAÇÃO POR PRESSÃO DO COMPRESSOR



	<p>Any attempt to remove this fitting will result in damage to the gun body and void the warranty. Fitting is included with body assembly.</p> <p>Jeder Versuch diesen Nippel zu entfernen führt zur Beschädigung des Pistolengehäuses, wodurch die Garantie erlischt. Nippel ist beim Gehäuse dabei.</p> <p>Toute tentative de retirer ce raccord entraînera des dommages au corps du pistolet et annulera la garantie. Le raccord est inclus dans l'ensemble du corps.</p> <p>Ogni tentativo di rimuovere questo accessorio provoca danni al corpo della pistola e invalida la garanzia. Questo accessorio è in dotazione con il gruppo corpo.</p> <p>Qualquer tentativa de remover esse encaixe resultará em danos ao corpo da pistola e anulará a garantia. O encaixe é incluído no conjunto do corpo.</p>
---	--

#	FC9900 Plus	Description	Benennung	Désignation	Denominazione	Descrição
1	0277 502	Material flow adjustment knob	Material-Regulierknopf	Bouton de réglage du produit	Manopola di regolazione del materiale	Botão de ajuste de fluxo de material
2	0295 575	Needle spring	Druckfeder	Ressort	Molla di pressione	Mola da agulha
3	-----	Needle assembly #3	Nadel Nr. 3	Pointeau No. 3	Ago nº3	Conjunto de agulha, Nº 3
4	0277 510	Material flow adjustment housing	Gehäuse	Corps	Carcassa	Carcaça de ajuste de fluxo de material
5	0275 501	Rear air valve seal	Dichtung	Joint	Guarnizione	Vedação traseira da válvula de ar
6	0275 578	Air valve spring	Druckfeder	Ressort	Molla di pressione	Mola da válvula de ar
7	0277 486	Air valve seal	Dichtung	Joint	Guarnizione	Vedação da válvula de ar
8	0277 536	Threaded air valve	Stößel	Poussoir	Pestello	Válvula de ar rosqueada
9	0277 489	Air valve snap ring	Sicherungsring	Circlip	Anello di sicurezza	Anel de pressão da válvula de ar
10	0277 488	Front air valve seal (included in body assembly)	Dichtung (zum Gehäuse gehörend)	Joint d'étanchéité de la soupape d'air avant (inclus dans l'ensemble du corps)	Guarnizione valvola per l'aria (compresa nel gruppo corpo)	Vedação dianteira da válvula de ar (incluída no conjunto do corpo)
11	9811 119	Hexagon nut	Sechskantmutter	Ecrou hexagonal	Dado esagonale	Porca sextavada
12	9805 205	Screw	Schraube	Vis	Vite	Parafuso
13	0277 491	Air flow adjustment knob	Knopf	Bouton	Pulsante	Botão de ajuste de fluxo de ar
14	9894 242	Wave spring washer	Federscheibe	Rondelle ressort	Anello elastico	Arruela da mola ondulada
15	0277 498	Air flow valve nut	Ventilgehäuse	Corps de soupape	Involucro valvola	Porca da válvula de fluxo de ar
16	0277 493	Air flow valve	Ventil	Soupape	Valvola	Válvula de fluxo de ar
17	0277 185	Body assembly	Gehäuse	Corps	Carcassa	Conjunto do corpo
18	0277 515	Retaining clip (2)	Sicherungsring (2)	Circlip (2)	Anello di sicurezza (2)	Grampo de retenção (2)
19	0277 470	Handle	Griff	Poignée	Manico	Alça
20	0277 230	Handle tube	Rohr	Tube	Tubo	Tubo da alça
21	0277 231	Handle tube nut	Sechskantmutter	Ecrou hexagonal	Dado esagonale	Porca do tubo da alça
22	0276 424	Fitting	Nippel	Nipple	Raccordo	Encaixe
23	0275 579	Needle packing	Nadeldichtung	Etanchéité de pointeau	Guarnizione dell'ago	Gaxeta da agulha
24	0277 508	Needle packing adjustment nut	Verschraubung	Vissage	Premistoppa	Porca de ajuste da gaxeta da agulha
25	0275 574	Set screw	Stellschraube	Vis de réglage	Vite di regolazione	Parafuso de fixação
26	0277 468	Trigger	Abzugsbügel	Gâchette	Staffa a grilletto	Gatilho
27	0277 514	Trigger pin (2)	Achse (2)	Axe (2)	Asse (2)	Pino do gatilho (2)
28	0275 250	Spring plate assembly	Federplatte	Plateau à ressort	Piastra a molla	Conjunto da placa da mola
29	-----	Air nozzle #3	Düse Nr. 3	Buse No. 3	Ugello nº 3	Bocal de ar, Nº 3
30	-----	Air cap #3	Luftkappe Nr. 3	Buse d'air No. 3	Cappa d'aria nº 3	Tampa de ar, Nº 3
31	0277 507	Air cap ring	Regulerring	Bague de réglage	Anello di regolazione	Anel da tampa de ar
	0276 227	Projector set #3 (includes items 3 and 29-30)	Spritzdüsen-Set Nr. 3 (inklusive der Elemente 3 und 29-30)	Jeu de buse No. 3 (comprenant les articles 3 et 29 à 30)	Set ugello de spruzzatura nº 3 (comprende articoli 3 e 29-30)	Conjunto projetor Nº 3 (includes itens 3 e 29-30)

3 + 2 YEAR GUARANTEE ON THIS WAGNER CONTRACTOR PRODUCT

(Status 03.03.2022)

WAGNER exclusively provides the commercial buyer who has purchased the product from an authorised specialist dealer (hereinafter referred to as the „Customer“) with a guarantee for the products listed on the Internet at <https://go.wagner-group.com/3plus2-info> in addition to the statutory warranty regulations, unless there is a guarantee exclusion.

The guarantee period for WAGNER products (devices) in the contractor's sector is 36 months and begins with the date of purchase of the initial purchase. This guarantee period is extended by a further 24 months if the product is registered within 28 days of purchase on the Internet at <https://go.wagner-group.com/3plus2>.

In cases of commercial rental, industrial use (e.g. use in shift operation) or equivalent use, the guarantee period is 12 months due to the significantly higher load. We reserve the right to carry out a check in individual cases and refuse the guarantee where necessary.

If any material, machining or performance defects are identified in the device within the guarantee period, then the guarantee claims must be made immediately and within a period of no more than 2 weeks following discovery of the defect.

The detailed guarantee conditions can be obtained on request from our authorised WAGNER partners (see website or operating instructions) or in text form on our website:

<https://go.wagner-group.com/pf-warranty-conditions>



3 + 2 JAHRE GARANTIE AUF DIESES WAGNER HANDWERKER PRODUKT

(Stand 03.03.2022)

WAGNER gibt ausschließlich dem gewerblichen Käufer, der das Produkt im autorisierten Fachhandel erworben hat (im Folgenden „Kunde“ genannt), eine neben den gesetzlichen Gewährleistungsregelungen bestehende Garantie für die im Internet unter <https://go.wagner-group.com/3plus2-info> aufgeführten Produkte, sofern nicht ein Garantiausschluss vorliegt.

Die Garantiezeit für WAGNER Produkte (Geräte) im Handwerker Bereich beträgt 36 Monate und beginnt mit dem Kaufdatum des Erstkaufs. Der Garantiezeitraum kann um weitere 24 Monate verlängert werden, wenn das Produkt innerhalb von 28 Tagen nach dem Kauf im Internet unter <https://go.wagner-group.com/3plus2> registriert wird.

Bei kommerzieller Vermietung, industriellem Gebrauch (z.B. Einsatz im Schichtbetrieb) oder gleichzusetzender Beanspruchung beträgt die Garantiezeit 12 Monate aufgrund der deutlich höheren Belastung. Hier behalten wir uns vor, im Einzelfall eine Prüfung vorzunehmen und gegebenenfalls die Garantie abzulehnen.

Zeigen sich innerhalb der Garantiezeit Fehler in Material, Verarbeitung oder Leistung des Geräts, so sind Garantieansprüche unverzüglich, spätestens jedoch innerhalb einer Frist von 2 Wochen nach Entdeckung des Fehlers geltend zu machen.

Die detaillierten Garantiebestimmungen erhalten Sie auf Nachfrage bei unseren autorisierten WAGNER Partnern (siehe Webseite oder Betriebsanleitung) oder in Textform auf unserer Webseite:

<https://go.wagner-group.com/pf-warranty-conditions>



GARANTIE 3 + 2 SUR CE PRODUIT DE WAGNER

(Version du 03.03.2022)

WAGNER offrent exclusivement aux acheteurs professionnels qui font l'acquisition d'un produit auprès d'un revendeur agréé (ci-après « clients ») une garantie supplémentaire aux conditions de garantie légale pour les produits listés sur la page internet <https://go.wagner-group.com/3plus2-info>, dans l'absence d'une éventuelle exclusion de garantie.

La durée de garantie des produits WAGNER (appareils) pour un usage artisanal est de 36 mois et commence à partir de la date d'achat initial. La durée de garantie se prolonge de 24 mois lorsque le client enregistre son produit dans les 28 jours qui suivent son achat sur l'espace dédié de notre site : <https://go.wagner-group.com/3plus2>.

En cas de location commerciale, d'usage industriel (utilisation en roulements) ou de sollicitation équivalente, la durée de garantie est limitée à 12 mois en raison d'une utilisation nettement plus intense. Dans ce cas, nous nous réservons le droit de réaliser des contrôles et, éventuellement, de refuser une prestation de garantie.

Si des vices de fabrication, de matériau ou de performance sont constatés pendant la durée de garantie, les vices doivent être signalés dans les plus brefs délais, soit dans une limite de 2 semaines après leur constatation.

Les conditions de garantie détaillées sont disponibles sur demande auprès de nos partenaires agréés WAGNER (voir site Web ou manuel d'utilisation) ou sous forme écrite sur notre site Web :

<https://go.wagner-group.com/pf-warranty-conditions>



3 ANNI + 2 DI GARANZIA SU QUESTO PRODOTTO PER IL FAI DA TE DI WAGNER

(edizione 03/03/2022)

Oltre alla garanzia di legge, all'utente professionista (nel seguito denominato "Cliente") che ha acquistato il prodotto presso un rivenditore autorizzato, WAGNER fornisce una garanzia sui prodotti elencati nella pagina del proprio sito Internet <https://go.wagner-group.com/3plus2-info>, se non esclusi dalla garanzia.

Il periodo di garanzia dei prodotti WAGNER (dispositivi) destinati al settore fai da te è di 36 mesi e ha inizio con la data del primo acquisto. Detto periodo di garanzia può essere esteso di ulteriori 24 mesi se il dispositivo viene registrato entro 28 giorni dalla data di acquisto all'indirizzo <https://go.wagner-group.com/3plus2>.

In caso di noleggio professionale, di utilizzo in ambiente industriale (ad es. di lavoro a turni) o in scenari operativi equivalenti, la garanzia è di 12 mesi a causa del carico di lavoro sensibilmente maggiore. In tal caso ci riserviamo di eseguire una verifica caso per caso e di escludere eventualmente la garanzia.

Qualora entro il periodo di garanzia si verificano problemi con il materiale, la lavorazione o la prestazione del dispositivo, la richiesta della riparazione in garanzia dovrà essere presentata al più tardi entro 2 settimane dalla constatazione del problema.

Su richiesta, le condizioni di garanzia dettagliate possono essere ottenute dai nostri partner autorizzati WAGNER (vedere il sito web o le istruzioni d'uso) o sotto forma di testo sul nostro sito web:

<https://go.wagner-group.com/pf-warranty-conditions>



3 + 2 ANOS DE GARANTIA NESTE PRODUTO DE CONSTRUÇÃO WAGNER (Edição de 03.03.2022)

A WAGNER fornece exclusivamente ao comprador comercial que tenha adquirido o produto a um comerciante especializado autorizado (doravante designado por “Cliente”) uma garantia para os produtos indicados no site em <https://go.wagner-group.com/3plus2-info>, para além dos regulamentos legais da garantia, a menos que haja uma exclusão da garantia.

O período de garantia dos produtos (equipamentos) WAGNER no setor da construção é de 36 meses e começa a partir da data de compra da compra inicial. Se o produto for registado no site <https://go.wagner-group.com/3plus2> nos 28 dias a partir da data de compra, o prazo de vigência da garantia é prolongado por 24 meses.

Em caso de aluguer comercial, utilização industrial (por exemplo, aplicação em regime de turnos) ou trabalho equivalente, o período de garantia é de 12 meses devido ao esforço significativamente mais elevado. Neste caso, reservamo-nos o direito de realizar um teste individual e, se necessário, rejeitar a garantia.

Caso os defeitos de material, processamento ou desempenho do equipamento se tornem visíveis durante o período de garantia, as reclamações de garantia devem ser reivindicadas imediatamente, o mais tardar num período de 2 semanas após a deteção do defeito.

As condições detalhadas de garantia estão disponíveis a pedido dos nossos parceiros WAGNER autorizados (ver website ou manual de instruções), ou em forma de texto, na nossa página de Internet:

<https://go.wagner-group.com/pf-warranty-conditions>



- GB -

Note on disposal:

In observance of the European Directive 2002/96/EC on waste electrical and electronic equipment and implementation in accordance with national law, this product is not to be disposed of together with household waste material but must be recycled in an environmentally friendly way!

Wagner or one of our dealers will take back your used Wagner waste electrical or electronic equipment and will dispose of it for you in an environmentally friendly way. Please ask your local Wagner service centre or dealer for details or contact us direct.



- D -

Entsorgungshinweis:

Gemäß der europäischen Richtlinie 2002/96/EG zur Entsorgung von Elektro-Altgeräten, und deren Umsetzung in nationales Recht, ist dieses Produkt nicht über den Hausmüll zu entsorgen, sondern muss der umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden!

Ihr Wagner-Altgerät wird von uns, bzw. unseren Handelsvertretungen zurückgenommen und für Sie umweltgerecht entsorgt. Wenden Sie sich in diesem Fall an einen unserer Service-Stützpunkte, bzw. Handelsvertretungen oder direkt an uns.



- F -

Consignes d'élimination:

Selon la directive européenne 2002/96/CE sur l'élimination des vieux appareils électriques et sa conversion en droit national, ce produit ne peut pas être jeté dans les ordures ménagères, mais est à amener à un point de recyclage en vue d'une élimination dans le respect de l'environnement!

Wagner, resp. nos représentations commerciales reprennent votre vieil appareil Wagner pour l'éliminer dans le respect de l'environnement. Adressez-vous donc directement à nos points de service resp. représentations commerciales ou directement à nous.



- I -

Indicazione per lo smaltimento:

Secondo la direttiva europea 2002/96/CE per lo smaltimento di vecchi apparecchi elettrici e la sua conversione nel diritto nazionale, questo prodotto non va smaltito attraverso i rifiuti domestici, bensì va smaltito portandolo al riutilizzo in conformità della tutela ambiente!

Il Vs. apparecchio vecchio Wagner verrà preso indietro da noi risp. dalle nostre rappresentanze commerciali e smaltito per Voi in conformità della tutela ambiente. In questo caso rivolgetevi ad uno dei nostri punti di servizio per l'assistenza clienti, risp. ad una delle nostre rappresentanze commerciali oppure direttamente a noi.



- RFB -

Note on disposal:

Em observância à Diretiva Europeia 2002/96/EC sobre equipamentos elétricos e eletrônicos descartados e implementação conforme a legislação nacional, este produto não deve ser descartado junto ao lixo doméstico, devendo ser reciclado de forma ambiental!

A Wagner ou um dos nossos revendedores receberá seu equipamento elétrico ou eletrônico Wagner usado e o descartará de forma ambiental. Solicite detalhes ao seu centro de serviço local Wagner ou entre em contato diretamente conosco.



Berlin

J. Wagner GmbH
Servicestützpunkt
Flottenstraße 28-42
13407 Berlin
T 030 - 41109386
F 030 - 41109387

Ratingen

J. Wagner GmbH
Servicestützpunkt
Siemensstraße 6-10
40885 Ratingen
T 02102 - 31037
F 02102 - 34395

Heidersdorf in Sachsen

J. Wagner GmbH
Servicestützpunkt
Olbernhauer Straße 11
09526 Heidersdorf
T 037361 - 15707
F 037361 - 15708

Kassel

J. Wagner GmbH
Servicestützpunkt
Fliederweg 3
34305 Niedenstein
T 05624 - 925537
F 05624 - 925538

München

Jahnke GmbH
Rathausstraße 13
85640 Putzbrunn
T 089 - 6140022
F 089 - 6140433
email: info@airless.de
www.airless.de

Nürnberg

Grimmer GmbH
Siemensstraße 16-18
91126 Rednitzhembach
T 09122 - 79473
F 09122 - 794750
email: info@grimmer-sc.de
www.grimmer-sc.de

Markdorf – Zentrale

J. Wagner GmbH
Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 11 20
88669 Markdorf
T 07544 - 505 - 0
F 07544 - 505-1200
www.wagner-group.com

Kundenzentrum

T 07544 - 505-1666
F 07544 - 505-1155
email: kundenzentrum@wagner-group.com

Technischer Service

T 0180 - 55924637
(14 Cent/Minute aus dem deutschen
Festnetz, Mobilfunk max. 42 Cent/Min)

WAGNER KONTAKTNETZ DEUTSCHLAND, IM INTERNET ZU FINDEN UNTER: GO.WAGNER-GROUP.COM/PROFI

- A** J. Wagner Ges.m.b.H.
Ottogasse 2/20
2333 Leopoldsdorf
Österreich
Tel. +43/ 2235 / 44 158
Telefax +43/ 2235 / 44 163
office@wagner-group.at
- B** WSB Finishing Equipment
Veilinglaan 56-58
1861 Meise-Wolvertem
Belgium
Tel. +32/2/269 46 75
Telefax +32/2/269 78 45
info@wagner-wsb.nl
- CH** Wagner International AG
Industriestrasse 22
9450 Altstätten
Schweiz
Tel. +41/71 / 7 57 22 11
Telefax +41/71 / 7 57 22 22
wagner@wagner-group.ch
- D** J. Wagner GmbH
Otto-Lilienthal-Straße 18
D-88677 Markdorf
Postfach 11 20
D-88669 Markdorf
Deutschland
Tel.: +49 / 75 44 / 505 -1664
Fax: +49 / 75 44 / 505 -1155
wagner@wagner-group.com
www.wagner-group.com
- CZ** E-Coreco s.r.o.
Na Roudné 102
301 00 Plzeň
Czechia
Tel. +420 734 792 823
Telefax 420 227 077 364
info@aplikacebarev.cz
- DK** Wagner Spraytech
Scandinavia A/S
Helgeshøj Allé 28
2630 Taastrup
Denmark
Tel. +45 43 27 18 18
Telefax +45 43 43 05 28
wagner@wagner-group.dk
- E** Makimport Herramientas, S.L.
C/ Méjico nº 6
Pol. El Descubrimiento
28806 Alcalá de Henares (Madrid)
Tel. 902 199 021/ 91 879 72 00
Telefax 91 883 19 59
ventas@grupo-k.es
info@grupo-k.es
- F** Euromair Antony
S.A.V. Ile-de-France
12-14, av. F. Sommer
92160 Antony
Tel. 01.55.59.92.42
Telefax +33 (0) 1 69 81 72 57
conseil.paris@euromair.com
- F** Euromair Distribution
Siège Social / S.A.V. Sud
343, bd. F. Perrin
13106 Rousset Cedex
Tel. 04.42.29.08.96
Telefax 04.42.53.44.36
conseil@euromair.com
- GB** Wagner Spraytech (UK) Limited
Innovation Centre
Silverstone Park
Silverstone
Northants NN12 8GX
Great Britain
Tel. 01327 368410
enquiries@wagnerspraytech.co.uk
- I** Wagner S.p.A.
23868 Valmadrera (Lc)
Via Santa Vecchia, 109
Italia
Tel./Fax 0341 210100 (centralino)

wagner_it_va@wagner-group.com
- NL** WSB Finishing Equipment BV
De Heldinnenlaan 200,
3543 MB Utrecht
Netherlands
Tel. +31/ 30/241 41 55
Telefax +31/ 30/241 17 87
info@wagner-wsb.nl
- S** Wagner Spraytech
Scandinavia A/S
Helgeshøj Allé 28
2630 Taastrup
Denmark
Tel. +45 43 27 18 18
Telefax +45 43 43 05 28
wagner@wagner-group.dk
- RU** ООО Мефферт Полилюкс
142407 Россия, Московская обл,
Ногинский р-н, территория
«Ногинск-Технопарк» д.14
Tel. +7 495 221 6666
Telefax +7 495 99 55 88 2
2216666@m-p-l.ru
dis@m-p-l.ru

www.wagner-group.com

