

D

GB

F

I

**WAGNER®**

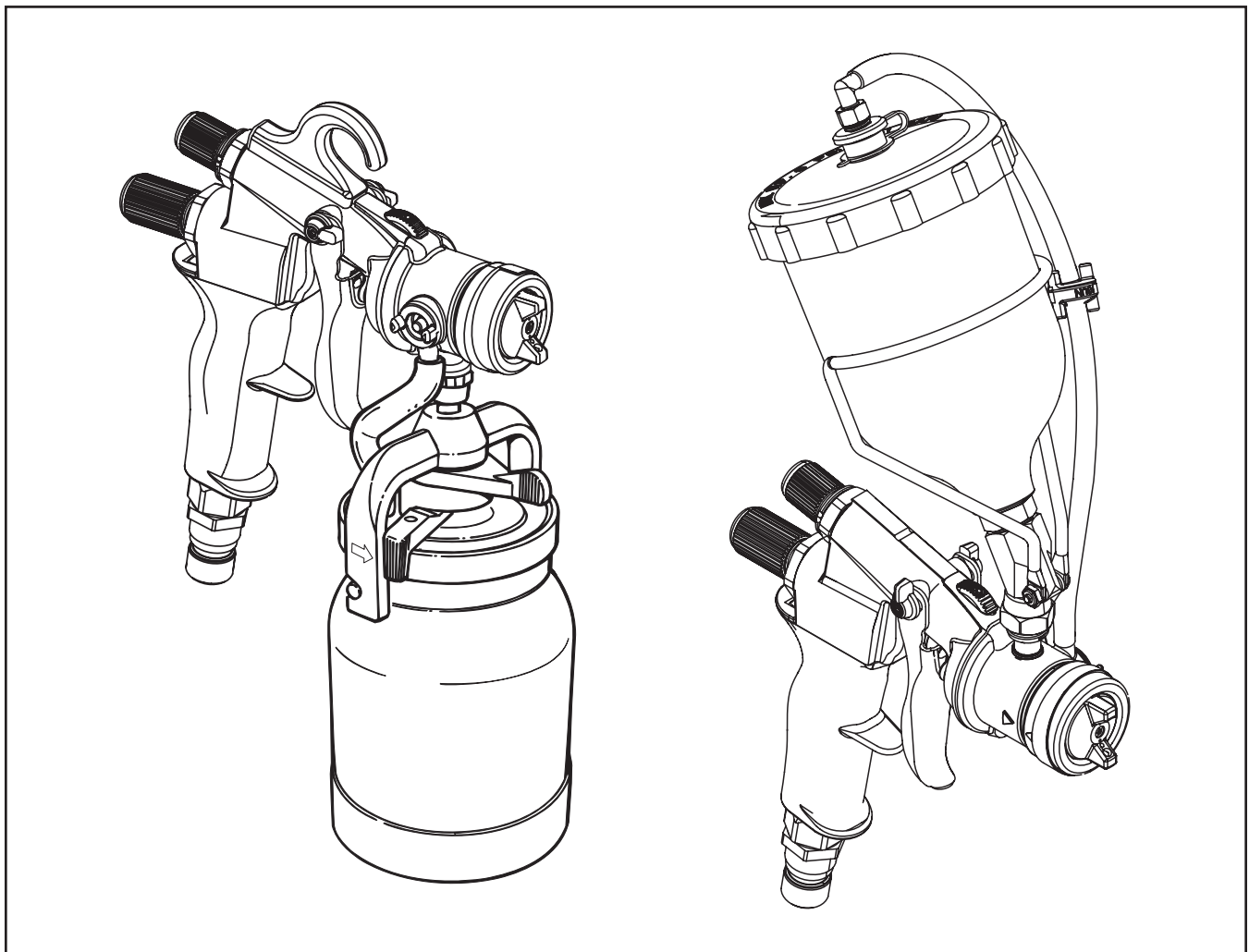
**Betriebsanleitung**

**Operating manual .....p. 14**

**Mode d'emploi.....p. 28**

**Istruzioni per l'uso.....p. 42**

# FineCoat Split-Gun



## FineCoat Split-Gun

## Inhalt

	Seite		Seite
<b>1. Sicherheitsvorschriften</b> .....	2/1	<b>9. Wartung</b> .....	7
<b>2. Einführung</b> .....	2	9.1 Einstellung der Dichtungsnut.....	7
2.1 Legende zum Erklärungsbild FineCoat Split-Gun .....	2	9.2 Auswechseln der Nadeldichtung und der Dichtungen .....	7
2.2 Einsatzgebiete .....	2	9.3 Auswechseln der Farbbehälter-Dichtung .....	9
2.3 Verarbeitbare Beschichtungsstoffe .....	2	9.4 Auswechseln der Dichtung des Pistolenkopfes und des O-Rings des Pistolenkopfes .....	9
2.4 Technische Daten.....	2	9.5 Auswechseln der Halterung des Rückschlagventils, der Ventildichtung und der Luftschläuche.....	10
<b>3. Teilbare Pistole</b> .....	3	9.6 Auswechseln des O-Rings des Luftdurchflussventils.....	10
3.1 Zerlegen der Farbspritzpistole .....	3	<b>10. Wechseln des Betriebsmodus der Farbspritzpistole</b> .....	11
3.2 Zusammensetzen der Farbspritzpistole .....	3	10.1 Benutzung des Druckzuführsystems .....	11
<b>4. Vorbereitung des Beschichtungsstoffs</b> .....	4	10.2 Umbau der Pistole zu einer Fließbecherpistole .....	11
4.1 Sauberkeit des Beschichtungsstoffs.....	4	10.3 Umstellung der Pistole von einer Pistole ohne Entlüfter zu einer Pistole mit Entlüfter .....	12
4.2 Tabelle Materialverdünnung / Spritzdüsen-Set.....	4	<b>11. Hilfe bei Störungen</b> .....	13
<b>5. Auswahl des Spritzdüsen-Sets</b> .....	4	<b>Optionales Zubehör</b> .....	56
5.1 Auswechseln des Spritzdüsen-Sets .....	4	<b>Farbspritzpistolen-Reparatur-Kit</b> .....	57
<b>6. Inbetriebnahme</b> .....	5	<b>Ersatzteilliste Becherpistole</b> .....	58
6.1 Einstellung der FineCoat Gun Split-Gun- Farbspritzpistole....	5	<b>Ersatzteilliste Farbbehälter</b> .....	60
<b>7. Spritztechnik</b> .....	6	<b>Ersatzteilliste Montage des Fließbeckers</b> .....	61
7.1 Arbeitsunterbrechung.....	6	<b>Wagner-Servicenet</b> .....	62/63
<b>8. Außerbetriebnahme und Reinigung des Gerätes</b> .....	7	<b>Garantie</b> .....	64
		<b>CE Konformitätserklärung</b> .....	68/69

## 1. Sicherheitsvorschriften

Diese Bedienanleitung enthält Informationen, die der Benutzer vor Verwendung des Geräts gründlich durcharbeiten muss. Abschnitte, die mit den folgenden Symbolen gekennzeichnet sind, besonders sorgfältig lesen 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**



**Achtung**

**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.**



**Ein Gefahrensymbol, wie dieses bezieht sich auf eine aufgabengebundene Gefahr. Beachten Sie bitte unbedingt die Sicherheitsmaßnahmen.**



**Hinweise enthalten wichtige Informationen, die beachtet werden sollten.**






**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.
- Die Warnhinweise und Vorschriften des Herstellers der Lösungsmittel und Materialien einhalten. Beachten Sie zum sicheren Gebrauch das Sicherheitsdatenblatt und die technischen Angaben des Anstrichmaterials.

	<p><b>GEFAHR: EXPLOSIONS- und BRANDGEFAHR - Lösungsmittel und Farbdämpfe können sich entzünden oder explodieren. Schwere Verletzungen und/oder Sachschäden können die Folge sein.</b></p>
	<p><b>VORSICHTSMASSNAHMEN:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>In Betriebsstätten, welche unter die Explosionsschutz-Verordnung fallen, darf das Gerät nicht benutzt werden.</li> <li>Es dürfen nur Beschichtungsstoffe mit einem Flammpunkt von 21° C oder darüber, ohne zusätzliche Erwärmung, verspritzt werden. Der Flammpunkt ist die Temperatur, bei der eine Flüssigkeit genug Dämpfe freisetzt, damit sich diese entzündet.</li> <li>Für guten Abzug und Zufuhr von Frischluft sorgen, damit sich im Spritzbereich keine entzündlichen Dämpfe sammeln.</li> <li>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).</li> <li>Das zu beschichtende Spritzobjekt muss geerdet sein.</li> <li>Spritzpistole muss über den Schlauch geerdet sein. Nur original Wagner Zubehör verwenden.</li> <li>Kunststoffe können elektrostatische Entladungen verursachen. Niemals Kunststofffolien zur Abschirmung des Spritzbereichs verwenden. Keine Wegwerfkleidung aus Kunststoff tragen, wenn entflammbare Materialien verspritzt werden.</li> <li>Bei der Gerätereinigung mit Lösemittel darf in keinem Fall in einen Behälter mit nur kleiner Öffnung (Spundloch) zurückgespritzt werden. Bildung eines explosionsfähigen Gas-/Luftgemisches. Der Behälter muss geerdet sein.</li> <li>Keine Materialien verarbeiten, die Chlor oder Hypochlorid enthalten.</li> <li>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.</li> </ul>

	<p><b>GEFAHR: HAUTVERBRENNUNGSGEFAHR</b> Erhitzte Bauteile können zu schweren Hautverbrennungen führen</p>
	<p><b>VORSICHTSMASSNAHMEN:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>

#### Betriebstemperatur

Dieses Gerät funktioniert einwandfrei in seiner für ihn vorgesehen Raumtemperatur zwischen +10°C und +40°C.

#### Relative Feuchtigkeit

Das Gerät funktioniert in einem Umfeld mit einer relativen Feuchtigkeit von 50%, bei +40°C einwandfrei. Eine höhere relative Feuchtigkeit stellt bei niedrigeren Temperaturen kein Problem dar.

Der Käufer des Geräts muss Maßnahmen ergreifen, um die schädigenden Auswirkungen der gelegentlichen Kondensation zu vermeiden.

#### Höhe

Dieses Gerät funktioniert in einer Höhe von bis zu 3000m über n.n. einwandfrei.



#### Transport und Aufbewahrung

Dieses Gerät hält Transport- bzw. Aufbewahrungstemperaturen von -25°C bis +55°C, kurzzeitig auch bis zu +70°C, stand bzw. ist dagegen geschützt.

Es wurde so verpackt, dass es Beschädigungen durch die Auswirkungen von normaler Feuchtigkeit, Erschütterungen und Stößen standhält.



**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.**

	<p><b>GEFAHR: ALLGEMEINES - Kann schwere Personen- oder Sachschäden verursachen.</b></p>
	<p><b>VORSICHTSMASSNAHMEN:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Alle Anweisungen und Sicherheitshinweise vor Inbetriebnahme des Geräts durcharbeiten.</li> <li>Alle lokalen sowie im Land bzw. Bundesland geltenden Vorschriften zum Brandschutz, zur Bedienung und Lüftung einhalten.</li> <li>Spritzpistole niemals mit höherem Betriebsdruck, als auf der Spritzpistole angegeben, betreiben.</li> <li>Sichern Sie die Spritzpistole bei allen Arbeitsunterbrechungen in dem Sie den Materialregulier-Knopf bis zum Anschlag nach rechts drehen (s. Abschnitt 7.1)</li> <li>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.</li> <li>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.</li> <li>Nie die Spritzpistole auf sich, Personen und Tiere richten.</li> <li>Verwenden Sie das Gerät an windigen Tagen nicht im Freien.</li> <li>Lassen Sie die Farbspritzpistole niemals unbeaufsichtigt stehen. Nicht geschulte Personen müssen sich von der HVLP-Farbspritzpistole fernhalten.</li> </ul>

## 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 verbessern, die benötigte Materialmenge reduzieren und die Arbeitszeit verringern.

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

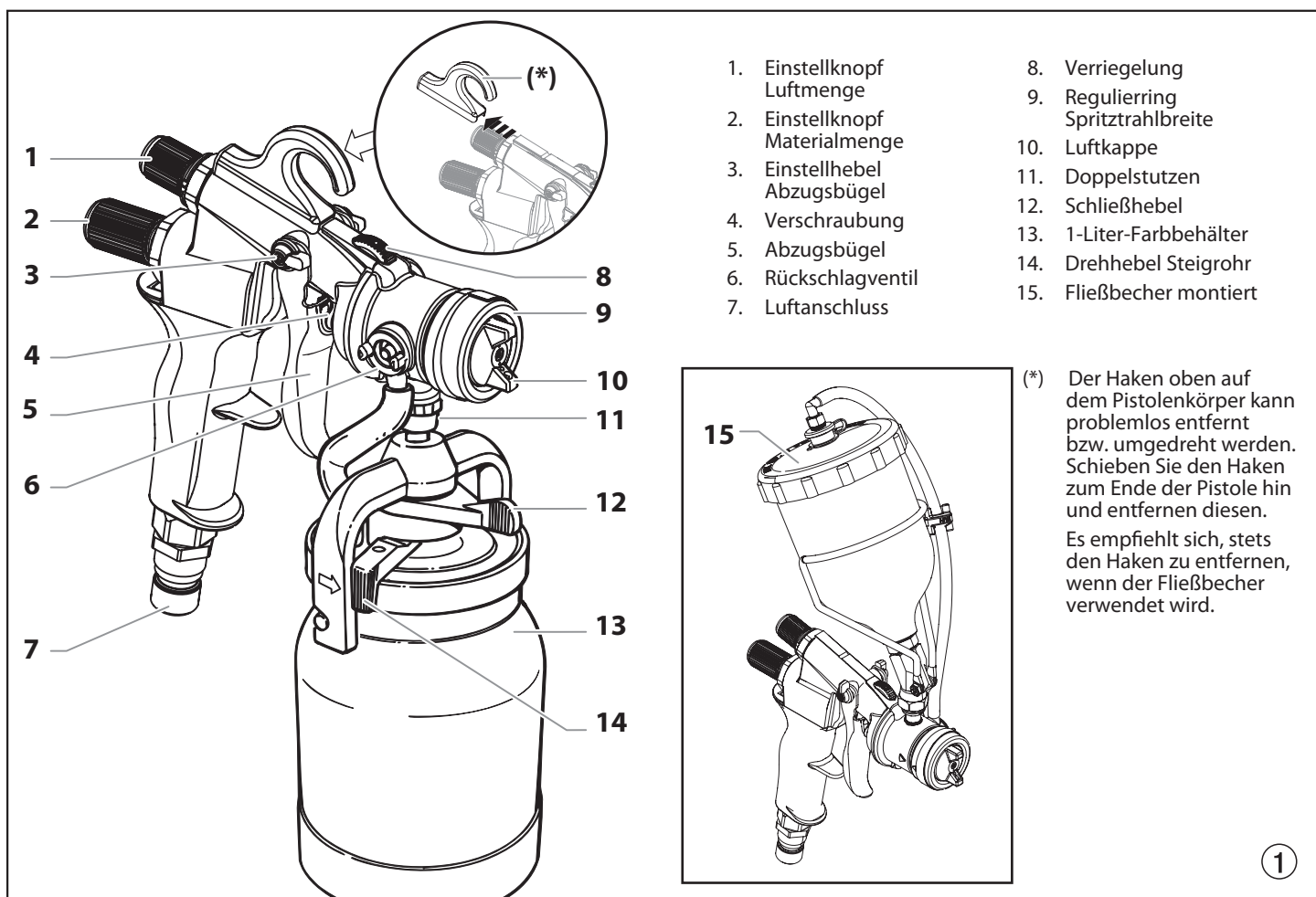


**Die allgemeine Bedienung und Wartung jedes HVLP-Spritzpistolenmodells ist die gleiche. Zu Darstellungszwecken ist die Becherpistole mit Turbine abgebildet. Pistolenmodellsspezifische Informationen werden gesondert angegeben. Eine Ersatzteilliste zu jedem Pistolenmodell ist am Ende dieses Handbuches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



**Machen Sie sich auch mit der Bedienungsanleitung des Farbspritzgerätes vertraut.**

### 2.1 Erklärungsbild FineCoat Split-Gun



- |                                |                                   |
|--------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Einstellknopf Luftmenge     | 8. Verriegelung                   |
| 2. Einstellknopf Materialmenge | 9. Regulierring Spritztrahlbreite |
| 3. Einstellhebel Abzugsbügel   | 10. Luftkappe                     |
| 4. Verschraubung               | 11. Doppelstutzen                 |
| 5. Abzugsbügel                 | 12. Schließhebel                  |
| 6. Rückschlagventil            | 13. 1-Liter-Farbbehälter          |
| 7. Luftanschluss               | 14. Drehhebel Steigrohr           |
|                                | 15. Fließbecher montiert          |

(\*) Der Haken oben auf dem Pistolenkörper kann problemlos entfernt bzw. umgedreht werden. Schieben Sie den Haken zum Ende der Pistole hin und entfernen diesen. Es empfiehlt sich, stets den Haken zu entfernen, wenn der Fließbecher verwendet wird.

### 2.2 Einsatzgebiete

- Renovierungs- und Reparaturbereich
- Wanddekorationen im Innenbereich

### 2.3 Verarbeitbare Beschichtungsstoffe

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

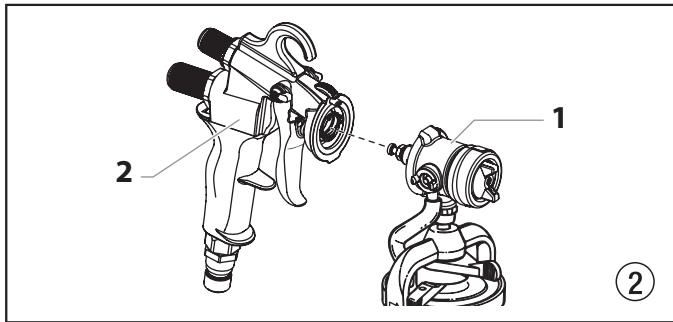
### 2.4 Technische Daten

	Pistole und Becher	Pistole und Fließbecher
Behälterinhalt	1 l	600 ml
Gewicht	1,1 kg	0,80 kg
Max. Arbeitsdruck	0,68 bar	0,41 bar
Max. Temperatur Beschichtungsstoff	43° C	43° C
Spritzdüsen-set	No. 4 (1,8 mm)	No. 4 (1,8 mm)
Schalldruckpegel	76 dB (A)*	76 dB (A)*
Max. Druck (Pistolet ohne Becher)	<b>Luft:</b> 1,4 bar	<b>Material:</b> 3,4 bar

\* Gemessen 1 m seitlich vom Gerät und 1,60 m über schallhartem Boden beim Betrieb mit einer FC 9900. Wert kann beim Betrieb mit einem anderen HVLP-Gerät abweichen.

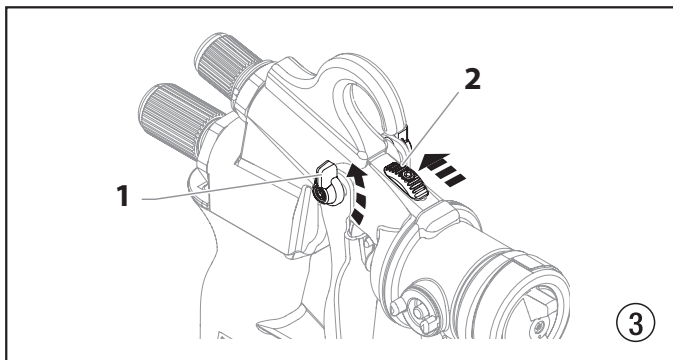
### 3. Teilbare Pistole

Diese HVLP-Farbspritzpistole ist teilbar, wodurch die Reinigung und die Demontage vereinfacht werden. Bei den beiden Teilen handelt es sich um den Sprühkopf (Abb. 2, Pos. 1) und dem hinteren Pistolenteil (2).



#### 3.1 Zerlegen der Farbspritzpistole

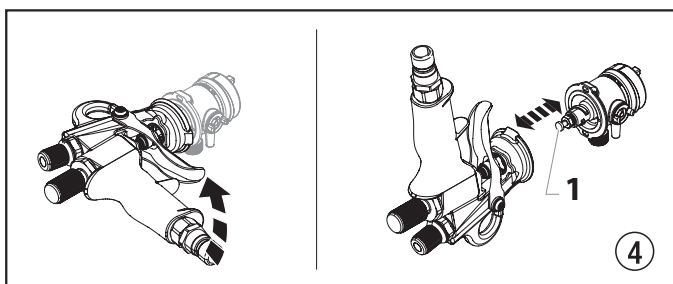
1. Achten Sie darauf, dass der Luftschlauch vom Luftanschluss der Farbspritzpistole getrennt ist.
2. Drehen Sie den Einstellhebel des Abzugbügels auf beiden Seiten nach oben (Abb. 3, Pos. 1).
3. Drücken Sie die Verriegelung in Richtung des hinteren Pistolenteils, um die beiden Pistolenhälften zu entriegeln (Abb. 3, Pos. 2).



4. Drehen Sie den hinteren Teil der Pistole gegen den Uhrzeigersinn, um diesen vom Pistolenkopf zu trennen.

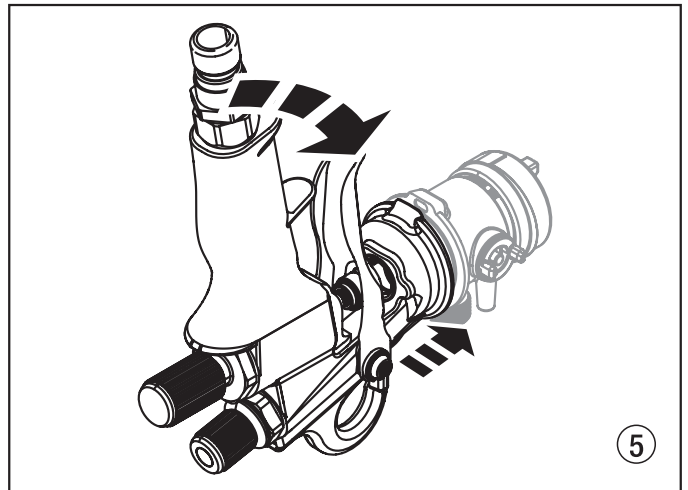


**Die Nadel (Abb. 4, Pos. 1) verbleibt im Inneren des Pistolenkopfes. Es ist darauf zu achten, diese nicht zu entfernen, sofern es nicht vorgeschrieben wird.**



#### 3.2 Zusammensetzen der Pistole

1. Achten Sie darauf, dass der Einstellhebel des Abzugbügels auf beiden Seiten nach oben zeigt (Richtung Pistolenhaken).
2. Setzen Sie die beiden Hälften mit dem hinteren Teil der Pistole nach oben zusammen. Achten Sie auf den hinteren Teil der Pistole und drehen diesen dabei in Uhrzeigersinn, bis dieser wieder an der entsprechenden Stelle im Pistolenkopf einrastet.
3. Drehen Sie den Einstellhebel des Abzugbügels auf beiden Seiten der Farbspritzpistole soweit, dass sie in Richtung des Pistolenkopfes zeigen.



## 4. Vorbereitung des Beschichtungsstoffs

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

### 4.1 Sauberkeit des Beschichtungsstoffs:

Für den einwandfreien Betrieb des Feinsprühsystems ist ein sauberer Beschichtungsstoff absolute Voraussetzung. Sollten bezüglich der Verunreinigung Bedenken bestehen, so ist es empfehlenswert, den Beschichtungsstoff durch ein feinmaschiges Sieb zu filtern.

### 4.2 Tabelle Materialverdünnung / Spritzdüsen-Set

Vor dem Verarbeiten 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.

- 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.

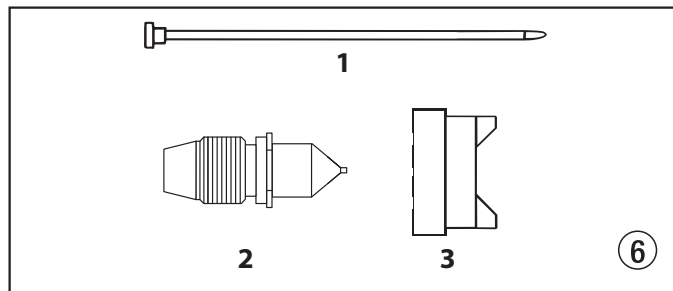
Beschichtungsstoff	Viskosität DIN-s (4mm DIN-Becher)	Spritzdüsen Set-Nr.
Lösemittelhaltig Lackfarben	15 - 45	3 - 4
Wasserverdünnbare Lackfarben	Herstellerangaben beachten	4 - 5
Holzschutzmittel (Lasuren, Beizen usw.)	unverdünnt	2-3
Bunteffektmaterialien, Multicolorfarben	Herstellerangaben beachten	6-7
Struktur- und Effekt-lacke	Herstellerangaben beachten	5-6

## 5. 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. 6, Pos. 1), einer Düse (2) sowie einer Luftkappe (3).



**Es ist darauf zu achten, dass Luftkappe, Düse und Nadel dieselbe Markierung aufweisen.**

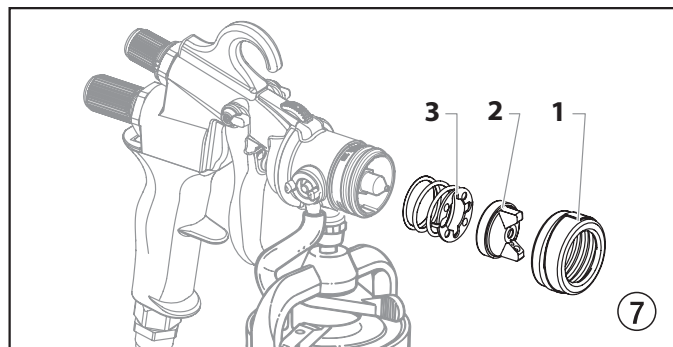


Sie sollten Ihr Spritzdüsen-Set auf der Grundlage zweier Kriterien auswählen: Materialtyp, der verarbeitet werden soll sowie die gewünschte Oberflächen-Qualität.

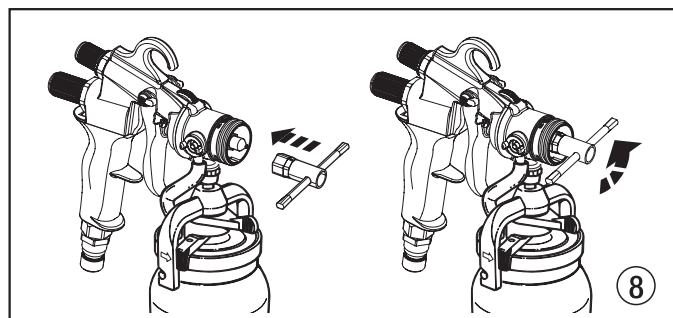
Die Tabelle auf der vorherigen Seite dient als Hilfestellung zur richtigen Wahl.

### 5.1 Auswechseln des Spritzdüsen-Sets

1. Entfernen Sie den Regulierring (Abb. 7, Pos. 1), die Luftkappe (2) sowie die Federplatte (3).



2. Entfernen Sie die Düse.



3. Der Pistolenkopf ist vom hinteren Teil der Pistole zu trennen (siehe Anweisungen auf Seite 3).
4. Entfernen Sie die Nadel (Abb. 8).



**Lässt sich die Nadel nicht leicht entfernen, 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.

## 6. Inbetriebnahme



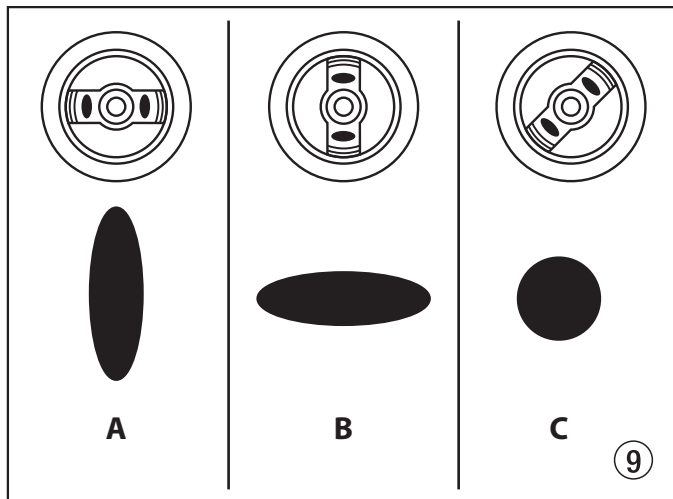
**Vor Anschluss an das Stromnetz darauf achten, dass die Netzspannung mit der auf dem Leistungsschild angegebenen Betriebsspannung übereinstimmt. Der Anschluss muss über eine vorschriftsmäßig geerdete Schutzkontakt-Steckdose erfolgen.**

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. 9 – 15 und Beschreibung Seite 4/6.**
9. Abzugsbügel an der Farbspritzpistole ziehen.

### 6.1 Einstellung der FineCoat Split-Gun-Farbspritzpistole

#### Auswahl Spritzbilder (Abb. 9)

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



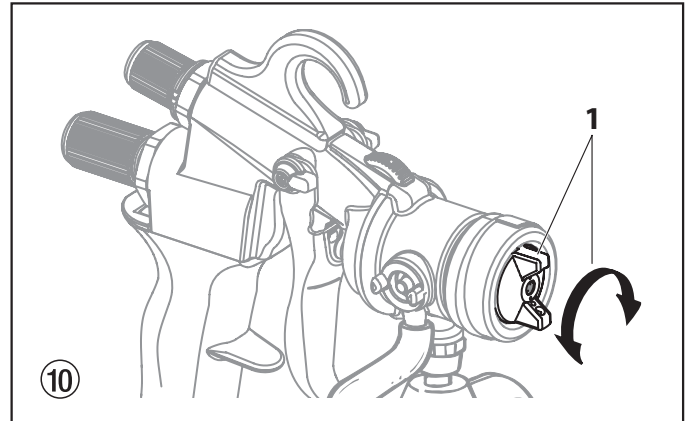
#### Einstellung des gewünschten Spritzbildes (Abb. 10)



**Achtung**

**Niemals während der Einstellung der Luftkappe den Abzugsbügel ziehen.**

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



#### Einstellung der Spritzstrahlbreite (Abb. 11)

##### Regulierung

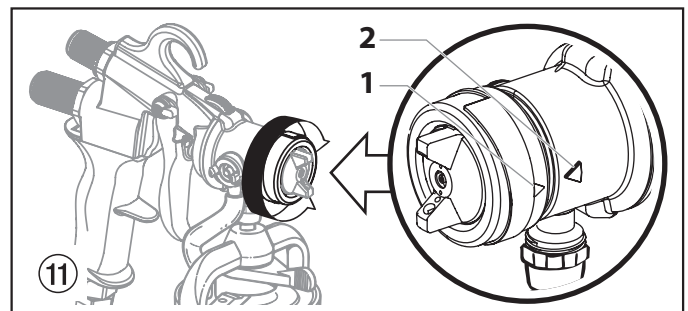
nach rechts drehen = breiterer Spritzstrahl

nach links drehen = schmalerer Spritzstrahl



**Der Regulierung dient nicht zur Fixierung der Luftkappe!**

**Idealerweise sollte sich die dreieckige Markierung auf dem Luftkappenring (1) am Anfang auf gleicher Höhe mit der dreieckigen Markierung auf dem Pistolenkopf (2) befinden.**

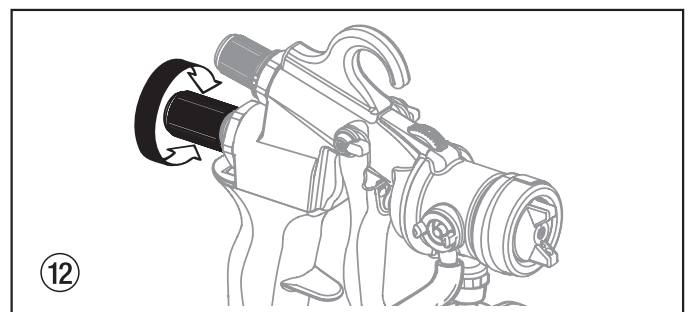


#### Einstellung der Materialmenge (Abb. 12)

Materialmenge durch Drehen des Material-Regulierknopfs festlegen.

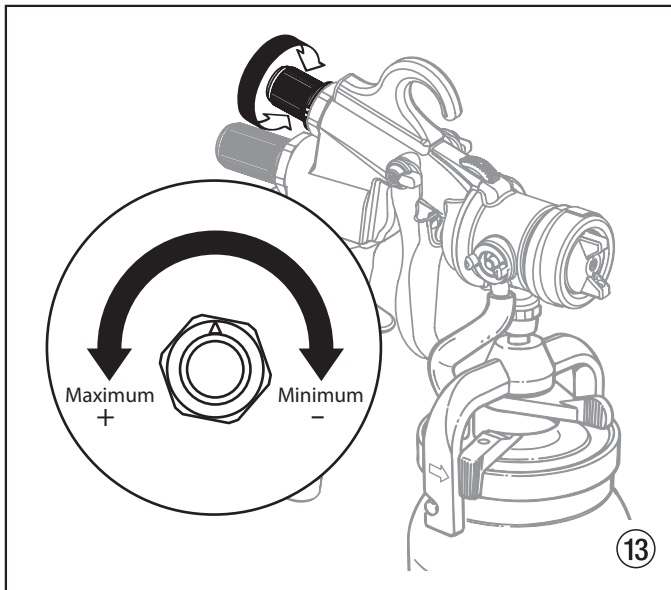
nach links drehen = mehr Materialmenge

nach rechts drehen = weniger Materialmenge

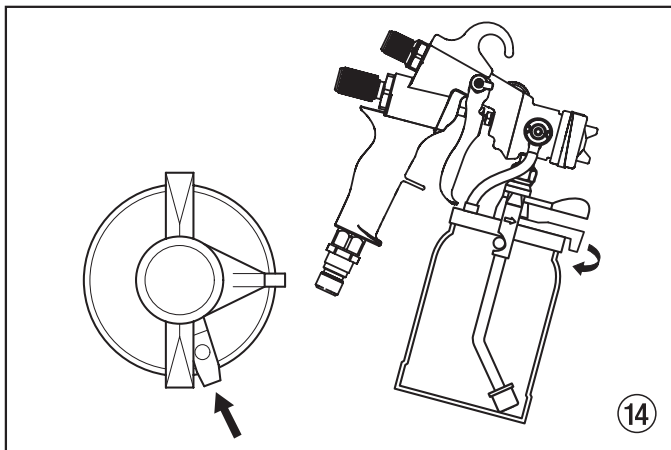


**Einstellung der Luftmenge (Abb. 13)**

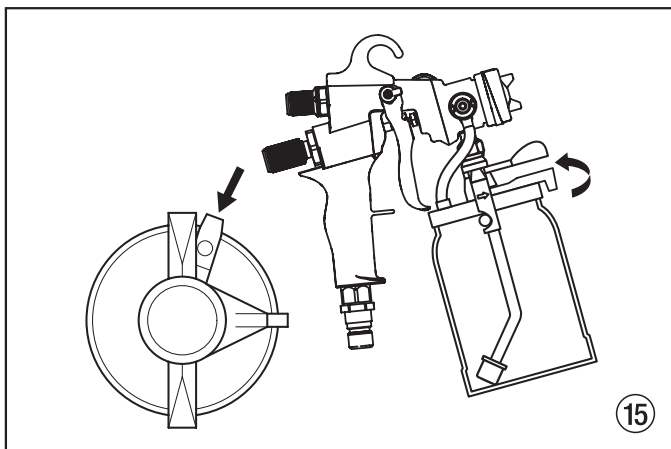
Die korrekte Einstellung der Luftmenge ist entscheidend für die Zerstäubung und die Vermeidung von Farbnebeln.

**Einstellung des Steigrohrs****Spritzarbeiten bei liegenden Objekten (Abb. 14)**

Drehhebel im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen.

**Spritzarbeiten bei über Kopf Objekten (Abb. 15)**

Drehhebel entgegen dem Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen.

**7. Spritztechnik**

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

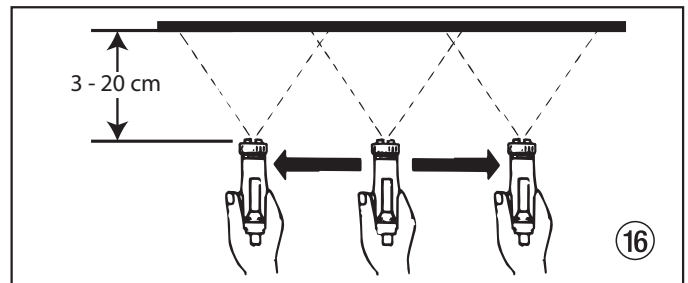
Bewegen Sie die Spritzpistole gleichmäßig entweder quer oder auf und ab. Eine gleichmäßige Pistolenführung ergibt eine einheitliche Oberflächenqualität. Bei richtiger Arbeitsgeschwindigkeit erhält man ein Spritzbild ohne Läufer.

Außerhalb des Spritzobjekts beginnen und Unterbrechungen innerhalb des Spritzobjekts vermeiden.

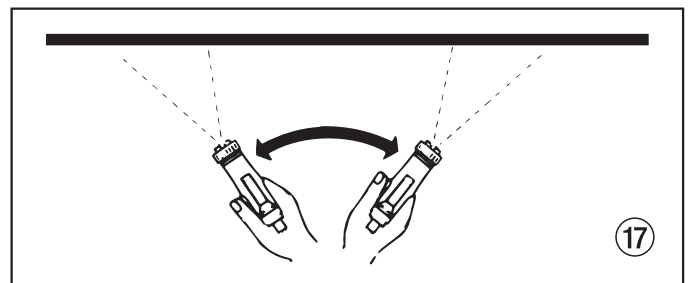


**Bei Einstellung Rundstrahl kann der Abstand je nach Objekt vergrößert werden.**

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

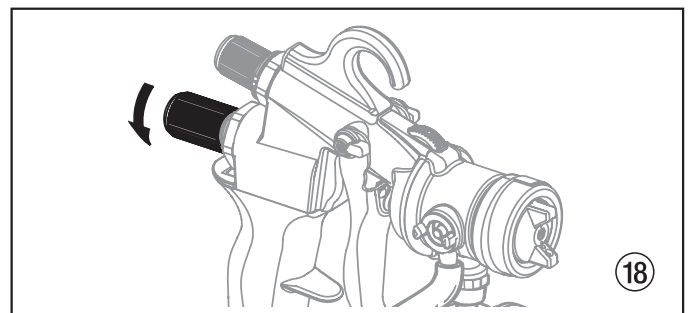
**Richtig****Falsch**

Große Farbnebelbildung ungleichmäßige Oberflächenqualität

**7.1 Arbeitsunterbrechung**

1. Material-Regulierknopf bis zum Anschlag nach rechts drehen (Abb. 18).

Die Farbspritzpistole ist dadurch gegen unbeabsichtigte Betätigung gesichert.



2. Gerät ausschalten.



## 8. 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.



**Nur Lösemittel mit einem Flammpunkt über 21° C verwenden.**

5. Lösemittel bzw. Wasser in den Farbbehälter einfüllen. Farbbehälter an der Spritzpistole anbringen.
6. Die Farbspritzpistole gut schütteln.



**Nicht in Behälter mit nur kleiner Öffnung (Spundloch) spritzen! Siehe Sicherheitsvorschriften.**

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.



**Der montierte Farbbehälter sollte nicht mit Lösemittel gefüllt bleiben, da sonst im Farbbehälter Druck entstehen kann.**

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.



**Die FineCoat Split-Gun Farbspritzpistole nicht längere Zeit in Lösemittel einlegen! Die Funktionsfähigkeit der Dichtungen und Luftrohre am Rückschlagventil kann durch Aufquellen eingeschränkt werden.**

11. Trennen Sie den Pistolenkopf vom hinteren Teil der Pistole (siehe Anweisungen auf Seite 3). Entfernen Sie die Nadel, die Düse sowie die Luftkappe und reinigen diese sorgfältig. Achten Sie darauf, dass die Luftlöcher und die Materialdurchgänge vollständig sauber sind.



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

12. Tragen Sie eine dünne Schicht silikonfreies Öl auf die Gewindeteile der Farbspritzpistole auf, wenn Sie diese wieder zusammensetzen. So wird eine einwandfreie Funktionalität gewährleistet.
13. Wenn die Farbspritzpistole länger nicht gebraucht wird, sollte nach der Reinigung eine Konservierung mit silikonfreiem Öl vorgenommen werden.

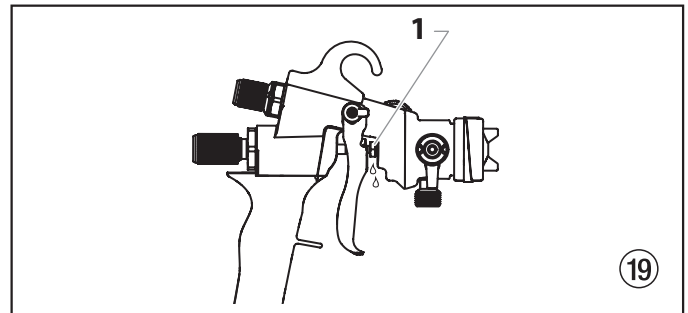
## 9. Wartung

Führen Sie die folgenden Wartungsmaßnahmen durch, um Ihre HVLP-Spritzpistole in einwandfreiem Zustand zu halten. Neue Ersatzteile erhalten Sie mit dem HVLP-Farbspritzpistolen-Reparatur-Kit, Bestellnummer 0524187.

### 9.1 Einstellung der Dichtungsnut

Entweicht Material durch oder um die Dichtungsnut herum (Abb. 19, Pos. 1), so ist die Dichtungsnut erneut einzustellen.

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



4. Lockern Sie die Verschraubung 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 Verschraubung eingestellt haben. Betätigen Sie den Abzugsbügel, um zu prüfen, ob noch Material austritt. Tritt dieses weiterhin aus, muss die Verschraubung so fest wie möglich gezogen werden, wobei sich die Nadel aber frei beweglich sein muss. Kann durch die Einstellung der Verschraubung das Austreten des Materials nicht verhindert werden, ist die Verschraubung auszutauschen.

### 9.2 Auswechseln der Nadeldichtung und der Dichtungen

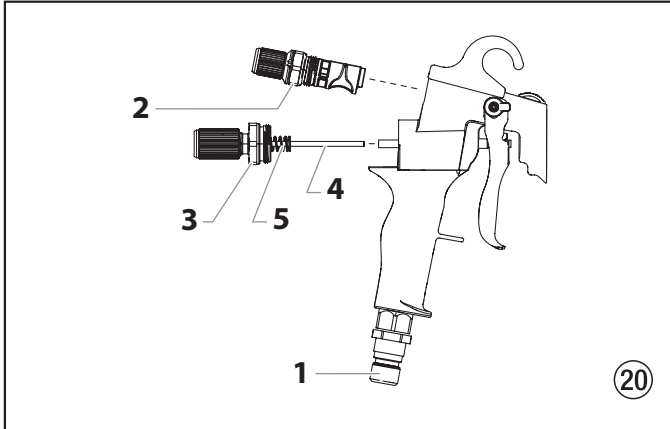


**Entfernen Sie die Nadeldichtung nur dann, wenn Sie diese durch eine neue Nadelpackung ersetzen möchten. Entfernen Sie die Nadeldichtung nicht, um diese zu reinigen.**

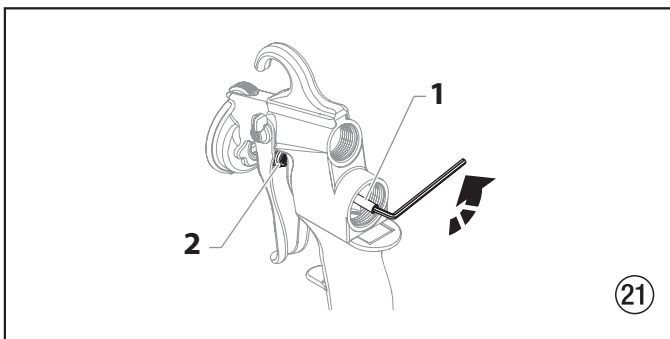
**Die Nadeldichtung und die Dichtungen können separat ausgewechselt werden. Wenn Sie nur eine der beiden austauschen, so befolgen Sie bitte genau die jeweiligen Vorgehensweisen.**

**Auswechseln der Nadel und des Gehäuses**

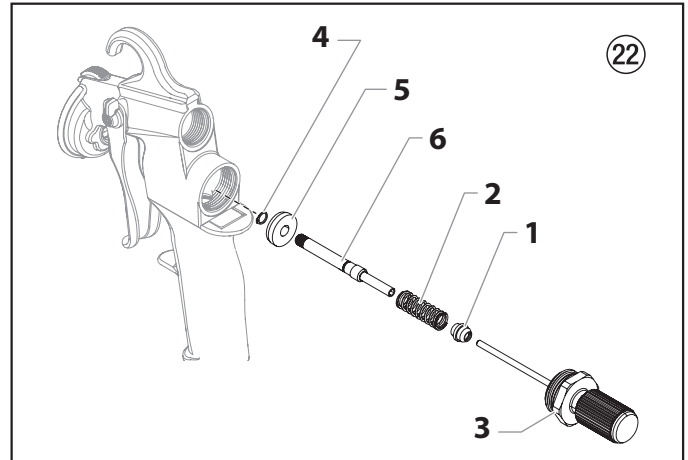
1. Trennen Sie den Luftschlauch vom Luftanschluss (Abb. 20, Pos. 1).
2. Trennen Sie den Pistolenkopf vom hinteren Teil der Farbspritzpistole (siehe Anweisungen auf Seite 3). Die Nadel verbleibt im Pistolenkopf.
3. Lösen Sie das Ventilgehäuse (2) und entfernen Sie den Einstellknopf für die Luftmenge sowie das Ventilgehäuse (2), um auf den Einstellknopf für die Materialmenge zugreifen zu können (3).
4. Lösen und entfernen Sie den Einstellknopf für die Materialmenge (3), die Nadel (4), die Dichtung und die Feder (5) mit einem Schraubenschlüssel.



5. Setzen Sie einen 3-mm-Sechskantschlüssel hinten in die Nadelführungswelle ein (Abb. 21, Pos. 1).
6. Halten Sie die Abzugsführung (2) mit einem Schraubenschlüssel und drehen den 3-mm-Innensechskantschlüssel gegen den Uhrzeigersinn, um die Sicherungsmutter zu entfernen.
7. Ziehen Sie die Nadelführungswelle (1) aus dem Pistolengehäuse. Verlieren Sie nicht die Abzugsführung (2).

**Auswechseln der Dichtungen**

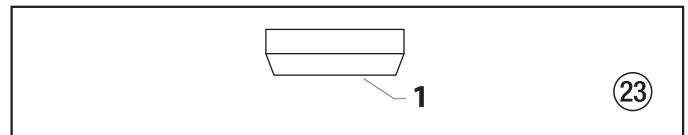
1. Entfernen Sie die alte Dichtung (Abb. 22, Pos. 1). Es kann sein, dass diese sich am Ende der Feder der Nadelführungswelle (2) oder im Gehäuse (3) befindet.
2. Schieben Sie die neue Dichtung (1) ins Gehäuse (3).
3. Entfernen den vorderen Sicherungsring (4) mit einer Sicherungsringzange.
4. Schieben Sie die alte Dichtung (5) von der Nadelführungswelle (6).



5. Platzieren Sie die neue Dichtung auf die Nadelführungswelle mit der abgeschrägten Seite (Abb. 23, Pos. 1) in Richtung Pistole.



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



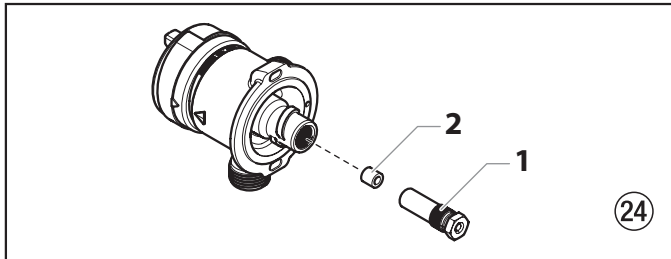
6. Vorderen Sicherungsring (Abb. 22, Pos. 4) auf der Nadelführungswelle (6) anbringen.



**Beim Auswechseln der Führungswelle der Nadel und der Abzugsführung ist die Abzugsführung in einem Schraubenschlüssel zu sichern. So wird diese fixiert, während die Führungswelle der Nadel wieder eingebaut wird.**

### Entfernen / Auswechseln der Packung

1. Entfernen Sie die Nadel, wenn die beiden Teile der Pistole getrennt sind.
2. Entfernen Sie die Packungsmutter (Abb. 24, Pos. 1) mit einem 10-mm-Schraubenschlüssel.
3. Entfernen Sie die Packung (2) aus der Packungsmutter (1).



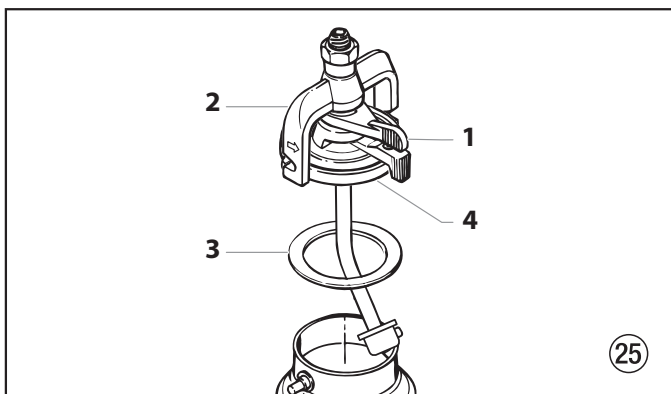
**Vergewissern Sie sich, dass alle alten Dichtungen entfernt wurden, bevor neue Dichtungen angebracht werden.**

4. Setzen Sie die neue Dichtung in das Dichtungsloch.
5. Schrauben Sie die Dichtungsnut mit einer Drehung in das Dichtungsloch hinein. Ziehen Sie sie nicht fest.
6. Tauschen Sie die Nadel in der Packungsmutter aus.
7. Ziehen Sie die Dichtungsnut gut mit einem 10-mm-Schraubenschlüssel fest und lösen anschließend die Dichtungsmutter um eine viertel Drehung.
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.

### 9.3 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. 25, Pos. 1).
2. Halten Sie den Farbbehälter fest und drehen die Spritzpistole in die auf der Brücke angegebene Pfeilrichtung (2).
3. Entfernen Sie die Farbspritzpistole vom Farbbehälter.
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).

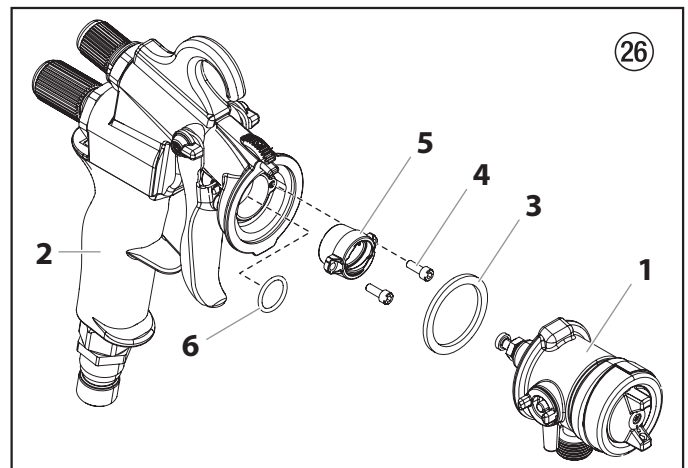
### 9.4 Auswechseln der Pistolenkopfdichtung und des O-Rings des Pistolenkörpers

1. Entfernen Sie den Pistolenkopf (Abb. 26, Pos. 1) vom Pistolenkörper [2] (bitte siehe Anweisungen auf Seite 3).
2. Ziehen Sie die alte Pistolenkopfdichtung (3) vom Pistolenkörper [2]. Montieren Sie aber noch nicht die neue Dichtung.
3. Entfernen Sie mithilfe eines Inbusschlüssels der Größe 7/64 Zoll die beiden Insertschrauben des Pistolenkörpers (4). Entfernen Sie das Einbaustück des Pistolenkörpers (5).
4. Entfernen Sie den O-Ring des Pistolenkörpers (6) vom Pistolenkörper (2). Sie benötigen eventuell eine Langbeckenzange bzw. ein anderes langes, dünnes Werkzeug, um diesen vom Pistolenkörper zu entfernen.



**Achten Sie darauf, dass dieser Bereich des Pistolenkörpers frei von Sprühmaterialresten ist, bevor Sie den neuen O-Ring des Pistolenkörpers anbringen.**

5. Schmieren Sie den neuen O-Ring mit Industrie-Vaseline und bringen diesen in dem Pistolenkörper an.
6. Wechseln Sie das Einbaustück des Pistolenkörpers (5) aus und sichern dieses mit den Insertschrauben des Pistolenkörpers (4).
7. Bringen Sie die Pistolenkopfdichtung (3) im Pistolenkopf in der dargestellten Weise an.
8. Montieren Sie den Farbspritzpistolenkopf (1) wieder auf den Pistolenkörper [2] (bitte siehe Anweisungen auf Seite 3).



## 9.5 Auswechseln der Halterung des Rückschlagventils, der Ventildichtung und der Luftschläuche

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.

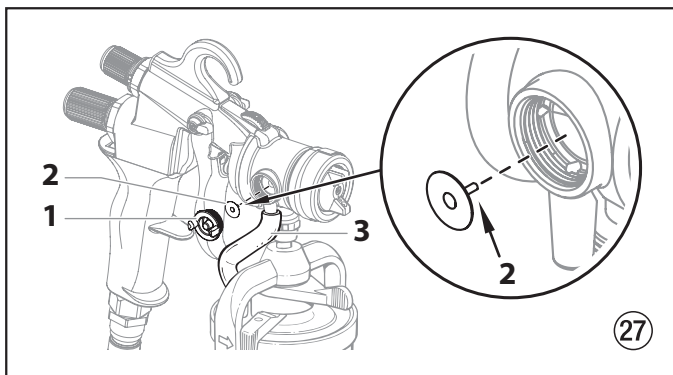
Das Rückschlagventil kann leicht aufgedreht werden, wenn es gereinigt werden soll. Es besteht aus einer Dichtung, die entfernt und mit einer Lauge aus Seife und Wasser oder einem geeigneten Lösungsmittel für andere Materialien gereinigt werden kann. Um das Ventil und/ oder die Luftrohre auszutauschen,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

1. Schrauben Sie die Halterung des Rückschlagventils / O-ring (Abb. 27, Pos. 1) ab, indem Sie diese gegen den Uhrzeigersinn drehen.
2. Ziehen Sie die Ventildichtung (2) aus dem Pistolenkopf. Reinigen Sie die Ventildichtung oder tauschen diese aus.



**Der Rückschlagventilbereich innen im Pistolenkopf muss ebenso von Materialablagerungen befreit werden. Verwenden Sie KEINE metallischen oder abrasiven Mittel, um den Rückschlagventilbereich zu reinigen, weil dadurch die Metalloberfläche verkratzt und das Ventil undicht wird.**

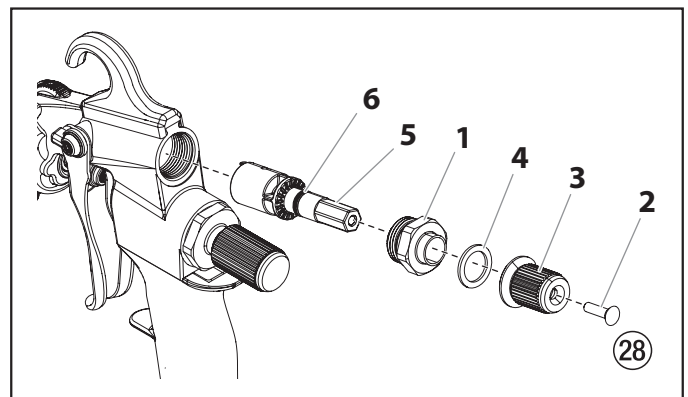
3. Setzen Sie die Ventildichtung (2) wieder ein. Setzen Sie den Schaft der Ventildichtung in das Loch dem Pistolenkopf.



4. Schrauben Sie die neue bzw. gereinigte Halterung des Rückschlagventils / den O-Ring (1) zurück auf den Pistolenkopf, indem Sie diese in Uhrzeigersinn drehen.
5. Um den Luftschlauch (3) auszutauschen, ziehen Sie diesen von den Nippeln auf beiden Seiten der Pistole und des Bechers ab. Ersetzen Sie diesen durch einen neuen Schlauch.

## 9.6 Auswechseln des Luftdurchflussventils

1. Lösen Sie mit einem Kreuzschlüssel die Gewindemutter des Luftdurchflussventils (Abb. 28, Pos. 1) und entfernen Sie die Baugruppe des Luftdurchflussventilstellknopfs.
2. Entfernen Sie mit einem Schraubenzieher die Stellknopfschraube (2). Trennen Sie den Stellknopf (3) von der Gewindemutter des Luftdurchflussventils (1). Achten Sie darauf, dass die Unterlegscheibe (4) nicht gelockert wird.
3. Trennen Sie das Luftdurchflussventil (5) von der Gewindemutter des Luftdurchflussventils (1). Der O-Ring des Luftdurchflussventils (6) befindet sich auf dem Luftdurchflussventil (5).
4. Entfernen Sie den O-Ring des Luftdurchflussventils (6) vom Luftdurchflussventil (5).
5. Schmieren Sie den neuen O-Ring mit einer geringen Menge an Industrie-Vaseline und setzen ihn wieder in den Pistolenkörper.
6. Zusammenbau der Stellknopfschraube des Luftdurchflussventils:
  - a. Setzen Sie das Luftdurchflussventil (Abb. 28, Pos. 5) in den hinteren Teil der Spritzpistole ein.
  - b. Setzen Sie die Mutter des Luftdurchflussventils (1) über das Luftdurchflussventil und schrauben es in den hinteren Teil der Pistole. Ziehen Sie es mit einem Schraubenschlüssel fest.
  - c. Drehen Sie das Luftdurchflussventil leicht gegen den Uhrzeigersinn, bis es sich nicht weiterdrehen lässt.
  - d. Bringen Sie die Unterlegscheibe des Ventils an (4).
  - e. Positionieren Sie die Stellknopfschraube (3) über dem Luftdurchflussventil. Die Markierung auf der Stellknopfschraube muss in der 9-Uhr-Position sein (ganz nach links).
  - f. Sichern Sie die Stellknopfschraube mit der Schraube (2). Ziehen Sie diese mit einem Schraubenzieher fest.



## 10. Wechseln des Betriebsmodus der Farbspritzpistole

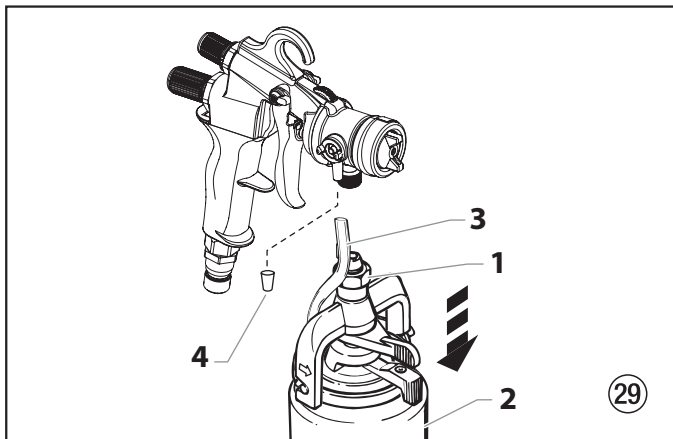
### 10.1 Benutzung des Druckzuführsystems

Um das Material seltener nachfüllen zu müssen, 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 Druckzuführsystem verwendet werden kann.

1. Lösen Sie die Sicherungsmutter (Abb. 29, Pos. 1) mit einem Schraubenschlüssel und entfernen Sie den 1-Liter-Farbbehälter (2).
2. Ziehen Sie das Luftrohr (3) vom Nippel an der Farbspritzpistole.

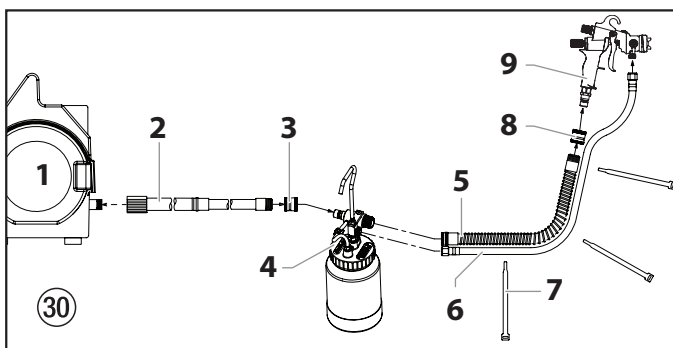


3. Setzen Sie die Druckkappe (4) auf den Nippel am Pistolenkopf.

#### 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 30 an.
  - c. Ziehen Sie die Luftschlauchanschlüsse mit der Hand fest.
  - d. Ziehen Sie die Anschlüsse an den Flüssigkeitsschläuchen mit einem Rollgabelschlüssel fest.

- |   |                              |
|---|------------------------------|
| 1) Turbine                                | 6) Schlauchpeitsche 1,5 m    |
| 2) Luftschlauch 7,5 m                     | 7) Schlauchbänder            |
| 3) Schnellverschlusskupplung              | 8) Schnellverschlusskupplung |
| 4) 2-Liter-Druckkessel                    | 9) Farbspritzpistole         |
| 5) Schlauchpeitsche<br>Luftschlauch 1,5 m |                              |



### 10.2 Umbau der Pistole zu einer Fließbecherpistole



**Der Becher ist für einen maximalen Betriebsdruck von 0,4 bar (6 PSI) ausgelegt. Belastungen von über 0,4 bar können zur Leckage des Bechers, zur Beschädigung der Ausrüstung und/ oder zu möglichen Verletzungen des Benutzers führen.**

Die HVLP-Fließbecherfarbspritzpistole ist für den Einsatz in besonderen Anwendungsgebieten konzipiert, wie z. B. für das Sprühen auf engem Raum. Durch die Position des Bechers kann mit der Fließbecherfarbspritzpistole nach unten und über Kopf gesprüht werden.

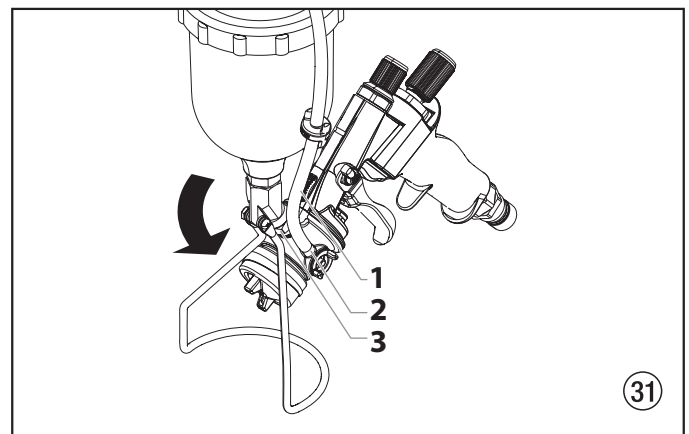
Befolgen Sie die folgenden Tipps, um mit der Fließbecherfarbspritzpistole die besten Ergebnisse zu erzielen. Beim Sprühen muss der Becher stets unter Druck stehen. Beim Versuch der Schwerkraftzuführung wird der Materialfluss an der Düse verlangsamt oder gestoppt.



**Es empfiehlt sich, stets den Haken zu entfernen, wenn der Fließbecher verwendet wird.**

Umbau der Farbspritzpistole für die Verwendung des Fließbechers:

1. Lösen Sie Sicherungsmutter mit einem Schraubenschlüssel und entfernen Sie den 1-Liter Farbbehälter.
2. Ziehen Sie den Luftschlauch (Abb. 31, Pos. 1) vom Luftschlauchnippel (2) auf der Farbspritzpistole ab.
3. Um den Pistolenkopf zu entfernen, befolgen Sie die Anweisungen auf Seite 3. Setzen Sie den Pistolenkopf um 180° gedreht wieder zusammen, sodass der Doppelstutzen auf dem Pistolenkopf nach oben zeigt und der Fließbecher montiert werden kann.
4. Entfernen Sie den Pistolenhaken und schrauben die Sicherungsmutter des Fließbechers auf den Flüssigkeitszulauf (3) des Pistolenkopfes. Drehen Sie die Halterung vom Fließbecher weg und stellen die Farbspritzpistole auf eine ebene Oberfläche.
5. Sichern Sie mit einem Schraubenschlüssel die Sicherungsmutter und achten Sie darauf, dass die Pistole/ der Fließbecher ebenerdig steht. Der Fließbecher muss sich in der Halterung in einer vertikalen Position befinden.
6. Verbinden Sie den Luftschlauch mit dem Luftschlauchnippel auf der Farbspritzpistole.



**Achtung**

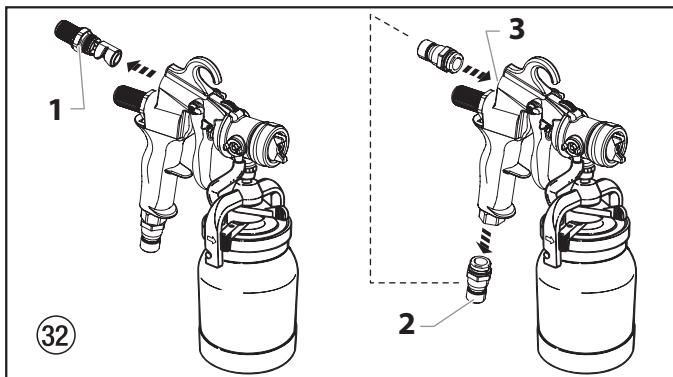
**Die Pistole kann nicht alleine stehen, sobald sie zu einer Fließbecherpistole umgerüstet wurde. Verwenden Sie beim Befüllen eine Halterung. Legen Sie die Pistole nicht auf die Seite, wenn es mit Material befüllt ist. Hängen Sie die Pistole nicht am Haken auf, wenn diese befüllt ist.**

### 10.3 Umstellung der Pistole auf permanente Luftzufuhr

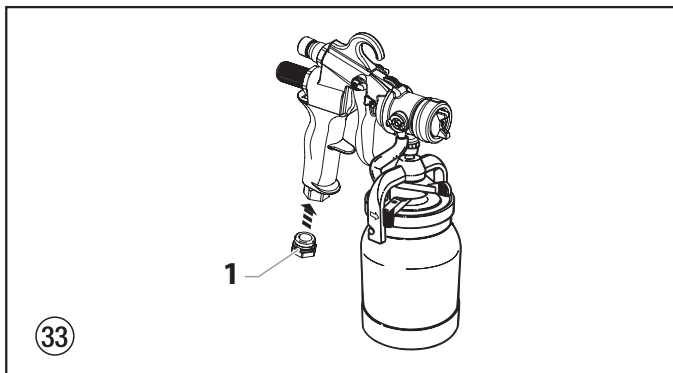
Ihre HVLP-Farbspritzpistole kann in eine Pistole mit permanenter Luftzufuhr umgebaut werden. Durch diesen Umbau wird eine höhere Zerstäubungskraft für Materialien mit höherer Viskosität erreicht, wie z.B. bei Latex und Emailfarbe. Außerdem wird das Sprühen in engen Räumen vereinfacht, wie z.B. in Schränken, weil der Luftschlauch an das hintere Ende der Pistole verlegt wurde.

Vorgehensweise beim Umbau:

1. Entfernen Sie den Einstellknopf für die Luftmenge (Abb. 32, Pos. 1) vom hinteren Ende der Pistole mit einem Schraubenschlüssel.
2. Entfernen Sie den Lufteinlassnippel (2) von der unteren Seite des Pistolengriffes mit einem Schraubenschlüssel.
3. Schrauben Sie den Lufteinlassnippel (2) an der Stelle des Einstellknopfes für die Luftmenge am hinteren Ende der Pistole (3) ein. Schrauben Sie den Nippel entsprechend fest.



4. Schrauben Sie die Verschlusskappe [Abb. 33, Pos. 1] (wird unmontiert mit den Informationen zur Pistole mitgeliefert) in den Lufteinlass auf der unteren Seite des Pistolengriffes. Vergewissern Sie sich, dass die Tülle richtig sitzt.



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



**Nach dem Umbau erfolgt die Luftzufuhr in die Pistole permanent, sobald der Luftschlauch an die Pistole angeschlossen wird.**

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

Contents

	Page		Page
<b>1. Safety regulations</b> .....	14/15	<b>9. Maintenance</b> .....	21
<b>2. Introduction</b> .....	16	9.1 Adjusting the packing nut .....	21
2.1 Legend for explanatory diagram FineCoat Split-Gun.....	16	9.2 Replacing the needle packing and air valve seals.....	21
2.2 Applications .....	16	9.3 Replacing the cup gasket .....	23
2.3 What kind of spraying materials can be applied? .....	16	9.4 Replacing the gun head seal and gun body O-ring.....	23
2.4 Technical data .....	16	9.5 Replacing the check valve retainer, valve seal, and air tubes .....	24
<b>3. Split design</b> .....	17	9.6 Replacing the air flow valve O-ring.....	24
3.1 Separating the gun.....	17	<b>10. Changing gun modes</b> .....	25
3.2 Joining the gun.....	17	10.1 Using a pressure feed system .....	25
<b>4. Preparing the coating material</b> .....	18	10.2 Converting the gun to top feed.....	25
4.1 Coating material purity .....	18	10.3 Converting the gun from non-bleeder to bleeder.....	26
4.2 Material reduction/projector set chart.....	18	<b>11. Remedy in case of faults</b> .....	27
<b>5. Choosing a projector set</b> .....	18	<b>Optional accessories</b> .....	56
5.1 Changing a projector set.....	18	<b>HVLP Gun Repair Kit</b> .....	57
<b>6. Starting operation</b> .....	19	<b>Spare parts list for spray gun</b> .....	58
6.1 Setting the FineCoat Split-Gun spray gun .....	19	<b>Spare parts list for cup assembly</b> .....	60
<b>7. Spraying technique</b> .....	20	<b>Spare parts list for top feed cup assembly</b> .....	61
7.1 Breaks in work.....	20	<b>Sales and service companies</b> .....	62/63
<b>8. Finishing work and cleaning the unit</b> .....	21	<b>Warranty</b> .....	65
		<b>CE Declaration of conformity</b> .....	68/69

1. Safety regulations

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.**



Attention

**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.**





**A hazard symbol such as this one refers to a specific, task-related risk. Be sure to heed the safeguard.**




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

	<p><b>HAZARD: HAZARDOUS VAPORS</b>  <b>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.</b></p>
	<p><b>PREVENTION:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> <li>• Wear protective eyewear.</li> <li>• Wear protective clothing.</li> <li>• 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.</li> </ul>



	<p><b>HAZARD: EXPLOSION OR FIRE</b> Solvent and paint fumes can explode or ignite. Severe injury and/or property damage can occur.</p>
	<p><b>PREVENTION:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>The equipment may not be used in factory shops and offices in which the explosion protection regulations apply.</li> <li>Only coating materials with a flash point of 21 °C or higher may be sprayed, without additional heating. Flashpoint is the temperature that a fluid can produce enough vapors to ignite.</li> <li>Provide extensive exhaust and fresh air introduction to keep the air within the spray area free from accumulation of flammable vapors.</li> <li>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.</li> <li>The object to be coated must be earthed.</li> <li>The spray gun must be earthed by the hose. Use only original Wagner accessories.</li> <li>Plastic can cause static sparks. Never hang plastic to enclose spray area. Do not use plastic drop cloths when spraying flammable materials.</li> <li>When cleaning the device with solvents, it should never be sprayed back into a container with only a small opening (bung hole). An explosive gas/air mixture can form. The container must be earthed.</li> <li>Do not use materials containing bleach or chlorine.</li> <li>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.</li> </ul>

	<p><b>HAZARD: SKIN BURN INJURY</b> Heated parts can cause severe skin burn injury.</p>
	<p><b>PREVENTION:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>

**Operating Temperature**

This equipment will operate correctly in its intended ambient, at a minimum between +10°C and +40°C.

**Relative Humidity**

The equipment will operate correctly within an environment at 50% RH, +40°C. Higher RH may be allowed at lower temperatures.

Measures shall be taken by the Purchaser to avoid the harmful effects of occasional condensation.

**Altitude**

This equipment will operate correctly up to 3000 m above mean sea level.



**Transportation and Storage**

This equipment will withstand, or has been protected against, transportation and storage temperatures of -25°C to +55°C and for short periods up to +70°C.

It has been packaged to prevent damage from the effects of normal humidity, vibration and shock.



**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.**

	<p><b>HAZARD: GENERAL</b> This product can cause severe injury or property damage.</p>
	<p><b>PREVENTION:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Read all instructions and safety precautions before operating equipment.</li> <li>Follow all appropriate local, state, and national codes governing ventilation, fire prevention, and operation.</li> <li>Never use higher operating pressures than those indicated on the spray gun.</li> <li>Secure the spray gun during all breaks in work by turning the material regulating knob to the far right (see Section 7.1).</li> <li>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.</li> <li>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.</li> <li>NEVER point the spray gun at yourself, other persons or animals.</li> <li>Do not spray outdoors on windy days.</li> <li>Never leave this equipment unattended. Keep away from anyone not familiar with the operation of HVLP equipment.</li> </ul>

## 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.

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

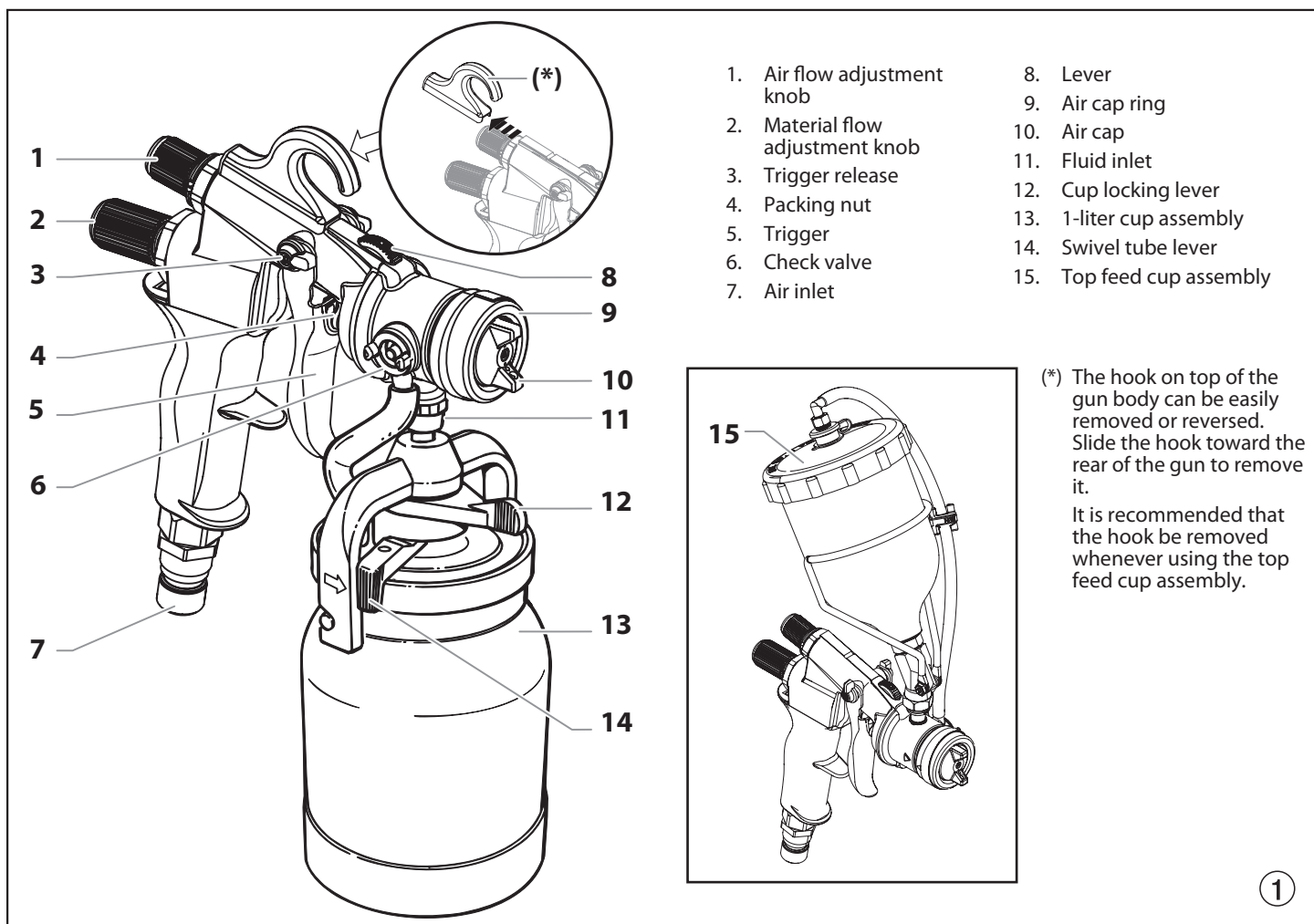


The general operation and maintenance of each style of HVLP spray gun are the same. For illustration purposes, the turbine cup gun is pictured. However, any information specific to a style of gun is described where necessary. A parts listing for each style of gun is included near the back of this manual.



Also familiarize yourself with the operating instructions for the paint spraying unit.

### 2.1 Legend for explanatory diagram FineCoat Split-Gun



- |                                  |                           |
|----------------------------------|---------------------------|
| 1. Air flow adjustment knob      | 8. Lever                  |
| 2. Material flow adjustment knob | 9. Air cap ring           |
| 3. Trigger release               | 10. Air cap               |
| 4. Packing nut                   | 11. Fluid inlet           |
| 5. Trigger                       | 12. Cup locking lever     |
| 6. Check valve                   | 13. 1-liter cup assembly  |
| 7. Air inlet                     | 14. Swivel tube lever     |
|                                  | 15. Top feed cup assembly |

(\*) The hook on top of the gun body can be easily removed or reversed. Slide the hook toward the rear of the gun to remove it. It is recommended that the hook be removed whenever using the top feed cup assembly.

## 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

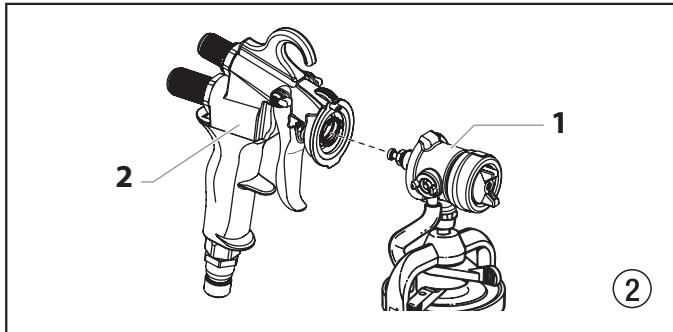
## 2.4 Technical data

	Gun and Cup	Gun and Top Feed Cup
Container capacity	1 l	600 ml
Weight	1.1 kg	0.80 kg
Max. pressure (working)	0.68 bar	0.41 bar
Max. permissible coating temperature	43° C	43° C
Nozzle set	No. 4 (1.8 mm)	No. 4 (1.8 mm)
Max. Noise level	76 dB (A)*	76 dB (A)*
Max. pressure (gun without cup)	<b>Air: 1.4 bar</b>	<b>Material: 3.4 bar</b>

\* Measured in 1 m distance from unit and 1.60 m above reverberant floor, working with a FC 9900. Figure may vary if another HVLP unit is used.

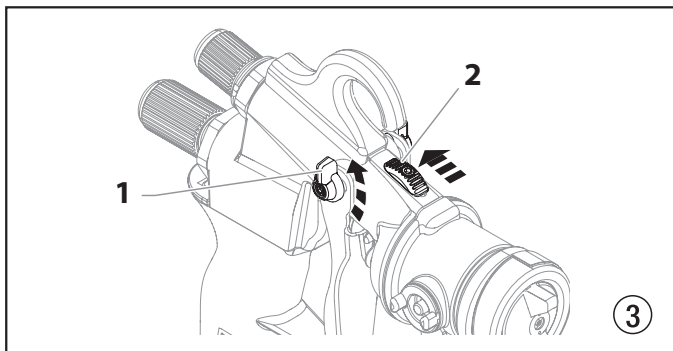
### 3. Split design

This HVLP spray gun has a split-gun design that allows for easier cleaning and disassembly. The two sections are the gun head (Fig. 2, item 1) and gun rear (2).



#### 3.1 Separating the gun

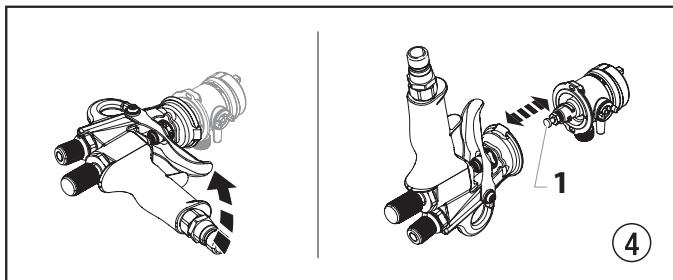
1. Make sure the air hose is removed from the air inlet of the spray gun.
2. Swivel the trigger releases on both sides of the spray gun so they are pointing up (fig. 3, item 1).
3. Push the lever toward the rear of the gun to unlock the two gun halves (fig. 3, item 2).



4. While looking at the rear of the spray gun, turn the gun rear counterclockwise to remove it from the gun head.

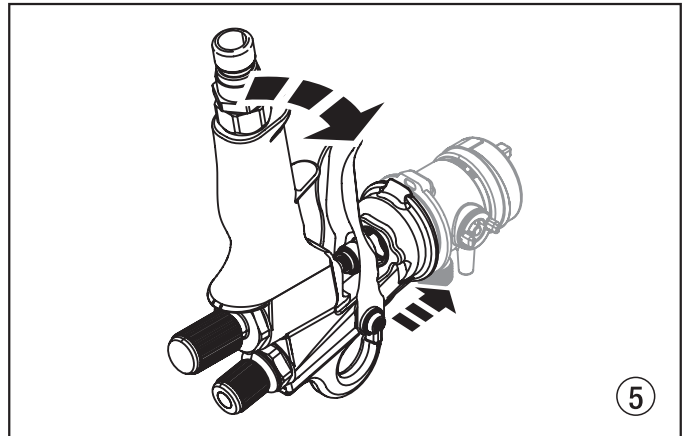


**The needle (fig. 4, item 1) will remain inside the gun head. Be sure not to remove unless instructed.**



#### 3.2 Joining the gun

1. Make sure the trigger releases on both sides of the spray gun are pointing up (toward the gun hook).
2. With the gun rear oriented upside down, bring the two halves together. While looking at the rear of the spray gun, turn the trigger section clockwise until it snaps back into place with the gun head.
3. Swivel the trigger releases on both sides of the spray gun so that they are pointing toward the gun head.



## 4. 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.

### 4.1 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.

### 4.2 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.

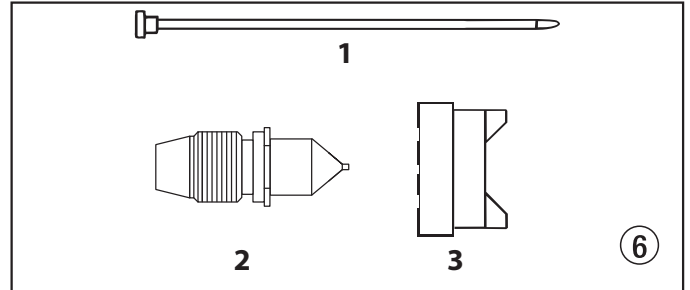
- Use a viscosity cup (P/N 0153165). Dip the cup into the material and remove it. Use a watch or clock to time how long the material drains from the cup in a continuous stream. Once the continuous stream breaks, stop timing and refer to the table below. Add the appropriate solvent and continue testing until the proper thickness is reached for the type of material you are using.

Coating material	Viscosity DIN-s (4 mm DIN cup)	Nozzle set No.
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

## 5. 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. 6, item 1), a fluid nozzle (2), and an air cap (3).

**i** Make sure that the air cap, the tip and the needle have identical markings.

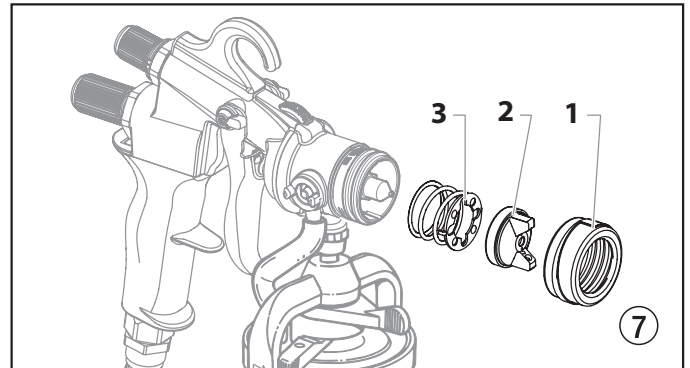


You should choose a projector set based on two things: the type of material to be sprayed and the finish desired.

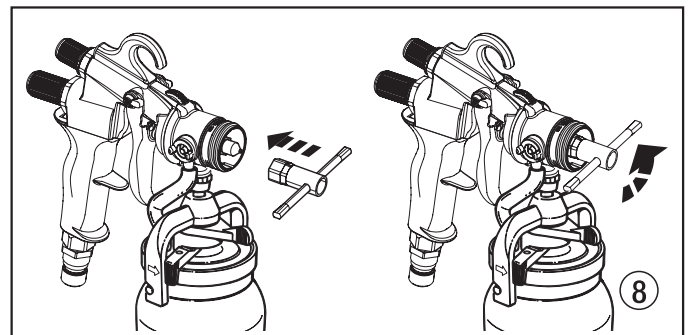
The chart on the previous page should help you to make the right choice.

### 5.1 Changing a projector set

1. Remove the air cap ring (Fig. 7, item 1), air cap (2), and spring plate (3).



2. Remove the fluid nozzle.



3. Separate the gun head from the gun rear (see instructions on page 17).
4. Remove the needle.



Attention

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.

## 6. Starting operation



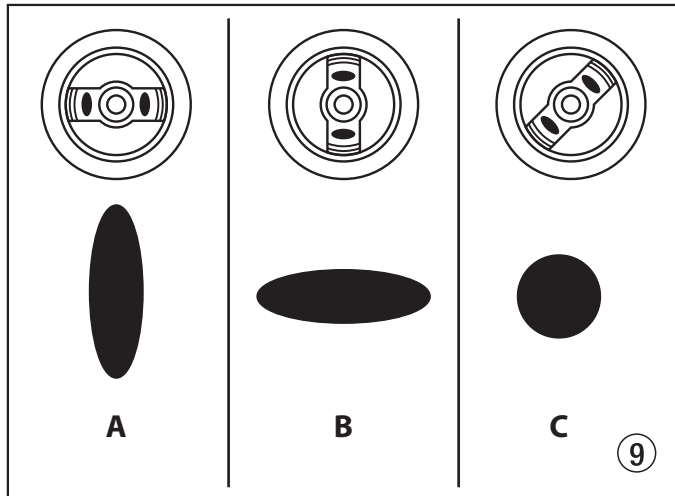
Before connecting to the mains supply make sure that the mains voltage corresponds to the operating voltage on the rating plate. The unit must be connected with a properly earthed shockproof socket.

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. 9 - 15 and the description page 18-20.**
9. Operate trigger on the paint spray gun.

### 6.1 Setting the FineCoat Split-Gun spray gun

#### Spray pattern selection (fig. 9)

- 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.



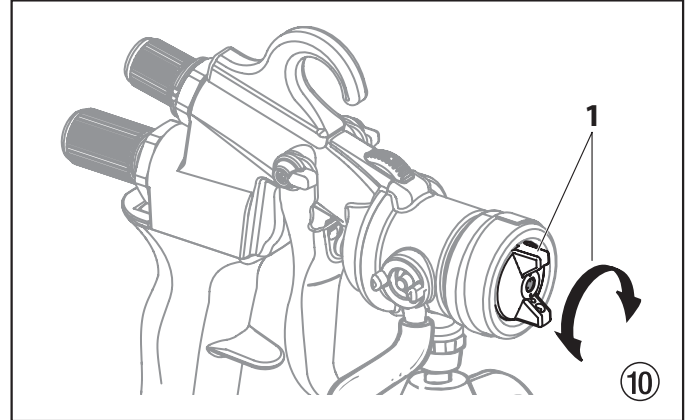
#### Setting the required spray pattern (fig. 10)



Attention

Never pull trigger while adjusting the air cap settings.

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



#### Setting the spray jet width (fig. 11)

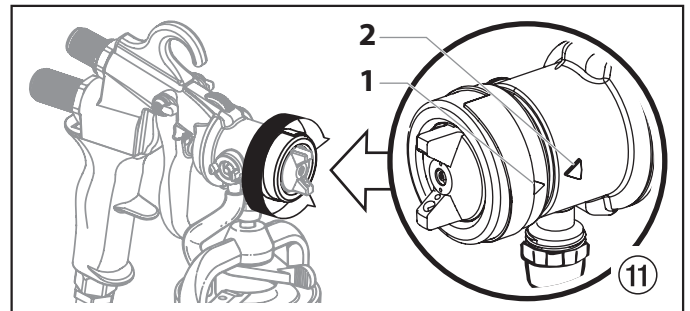
##### Adjusting ring

Turn to the right = wider spray jet

Turn to the left = narrower spray jet



The adjusting ring does not fasten the air cap! An ideal starting point is when the triangle mark on the air cap ring (1) is aligned with the triangle mark on the gun head (2).

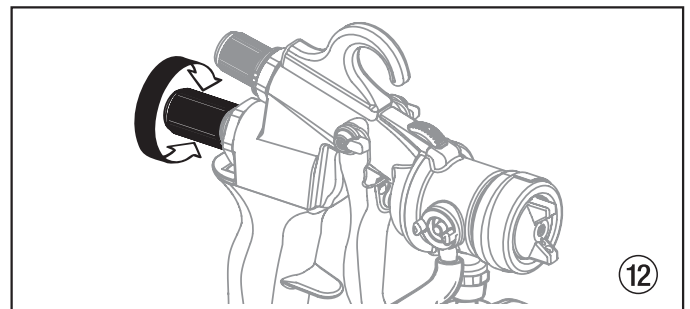


#### Setting the amount of material (fig. 12)

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

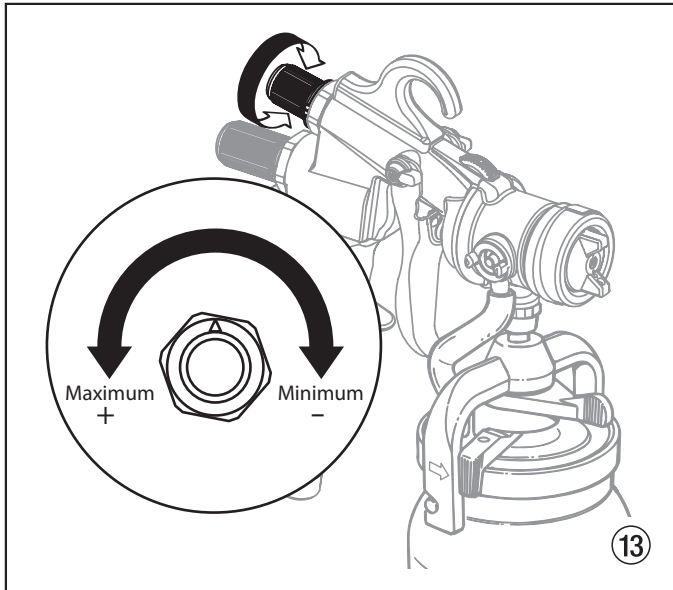
Turn to the left = more material

Turn to the right = less material

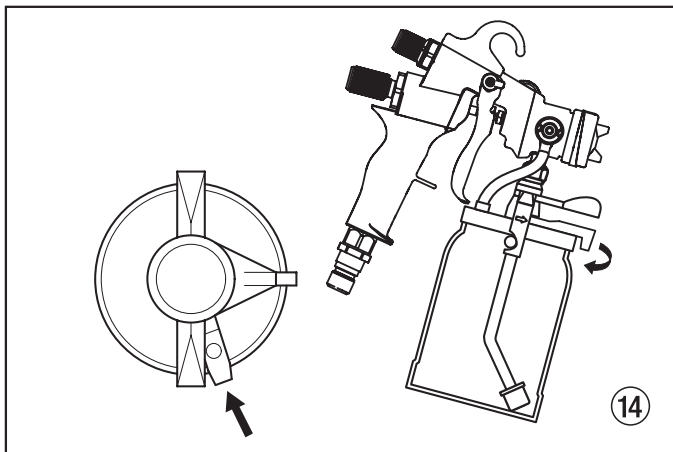


**Setting the amount of air (fig. 13)**

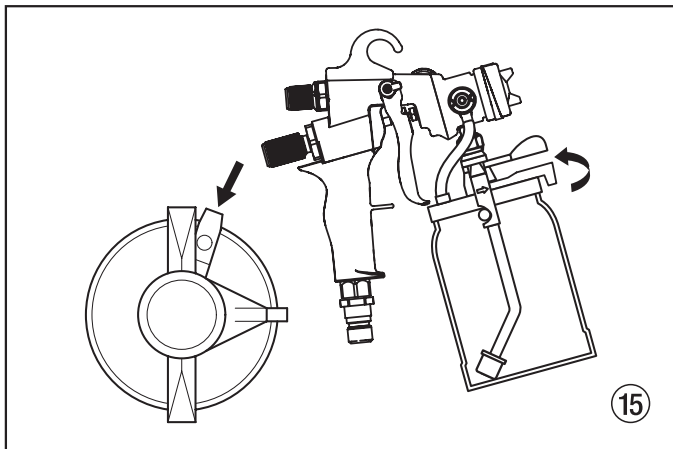
The correct setting for the amount of air is decisive for the atomization and formation of paint mist.

**Setting the ascending feed pipe****Spraying object lying on floor (fig. 14)**

Turn rotating lever clockwise as far as it will go.

**Spraying object over head (fig. 15)**

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

**7. Spraying technique**

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

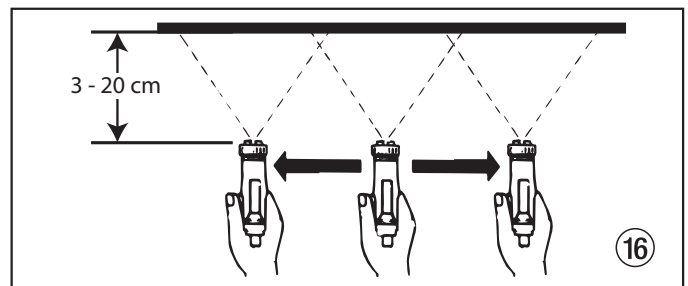
Move the paint spray gun evenly either from side to side or up and down. If the gun is moved evenly, it will produce an even surface finish. No runs will occur if the speed is correct.

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

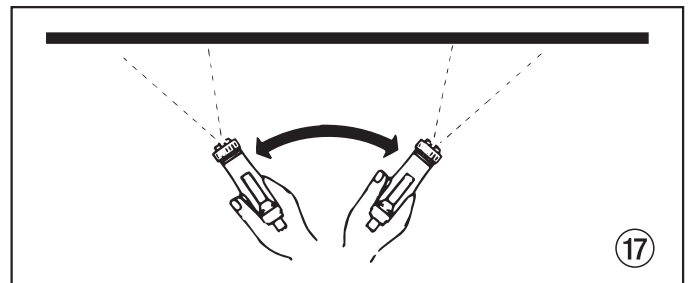


**If the round jet setting is used, the distance may be increased according to the size of the object being sprayed.**

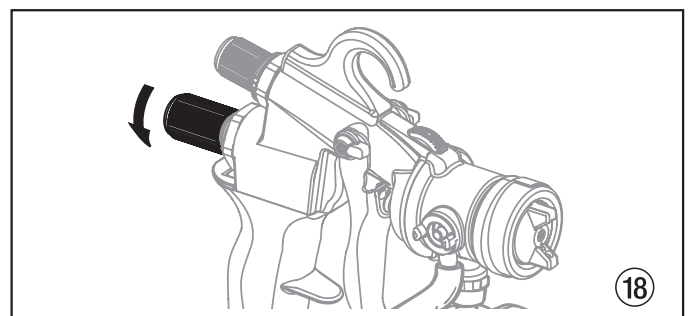
- In case of excessive paint mist formation, adjust the air and material flow respectively and alter the distance from the object.

**Right****Wrong**

Excessive paint mist formation, uneven surface finish.

**7.1 Breaks in work**

1. Turn the material regulating knob to the right as far as it will go (fig. 18). This will secure the paint spray gun against unintentional operation.



2. Switch the unit off.

## 8. 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.



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

5. Fill the spray gun container with solvent or water and fit onto the spray gun.
6. Shake the paint spray gun well.



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

7. Switch the unit on and spray the solvent or water into an open container.
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 FineCoat Split-Gun 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. Separate the gun head from the gun rear (see instructions on page 15). Remove the needle, fluid nozzle, and air cap and clean them thoroughly. Make sure that the air holes and material passages are completely clean.



**Never use sharp metal objects to clean the nozzles or air channels of the FineCoat Split-Gun spray gun.**

12. Apply a fine coat of silicone-free oil to the threaded parts of the spray gun when reassembling. This will help keep them working properly.
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.

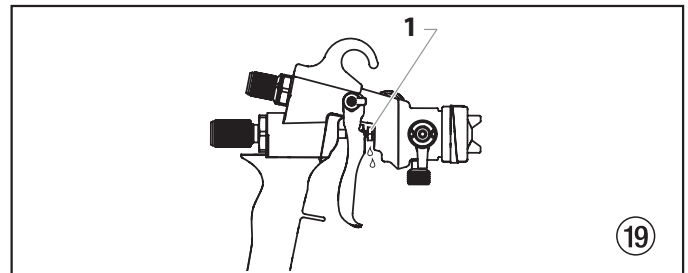
## 9. Maintenance

Perform the following maintenance procedures to keep your HVLP spray gun working properly. New parts can be obtained by ordering the HVLP Gun Repair Kit, part number 0524187.

### 9.1 Adjusting the packing nut

If material leaks from around or through the packing nut (Fig. 19, 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.

### 9.2 Replacing the needle packing and air valve seals

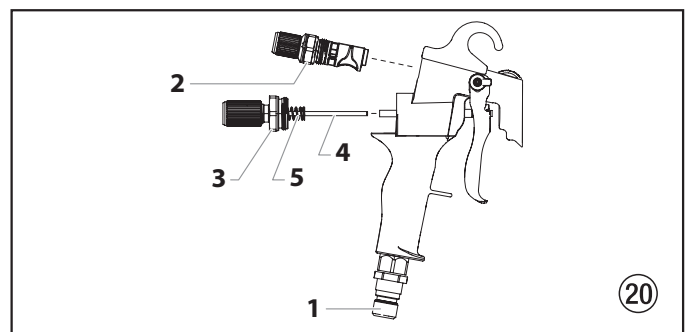


**Remove the needle packing only when replacing with a new needle packing. Do not remove the needle packing for cleaning.**

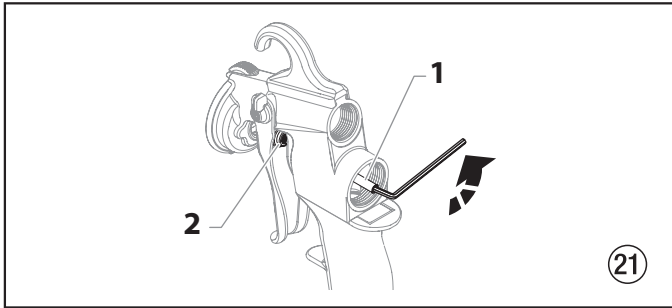
**The needle packing and the air valve seals can be replaced separately. If you are replacing only one of them, use the appropriate steps from the following procedures.**

#### Removing the needle and housing

1. Disconnect the air hose from the air inlet (Fig. 20, item 1).
2. Separate the gun head from the gun rear (see instructions on page 17). The needle will remain in the gun head.
3. 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).
4. Loosen and remove the material flow adjustment housing (3), needle (4), seal and spring (5) using a wrench.

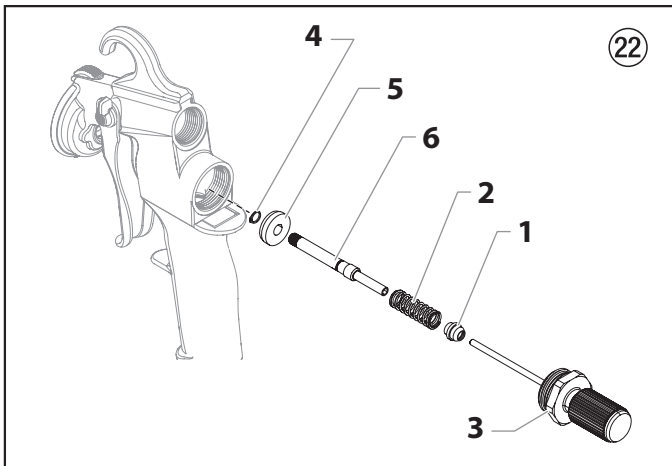


5. Insert a 3mm hex wrench into the back of the needle guide shaft (Fig. 21, item 1).
6. Hold the trigger guide (2) with a wrench and turn the 3mm hex wrench counterclockwise to remove the retaining nut.
7. Pull the needle guide shaft (1) out of the gun body. Do not lose the trigger guide (2)



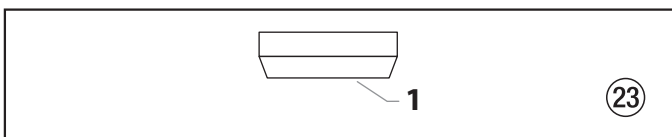
**Replacing the air valve seals**

1. Remove the old rear air valve seal (Fig. 22, 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. 23, item 1) facing the gun.

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

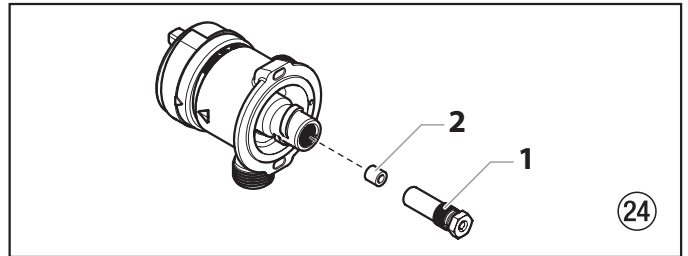


6. Snap the front seal retaining clip (Fig. 22, item 4) onto the needle guide shaft (6).

**i** When replacing the needle guide shaft and the trigger guide, secure the trigger guide in an adjustable wrench. This will hold it in place while the needle guide shaft is reinstalled.

**Removing / replacing the packing**

1. With the two sections of the gun still separated, remove the needle.
2. Remove the packing nut (Fig. 24, item 1) using a 10mm wrench.
3. Remove the packing (2) from the packing nut (1).



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

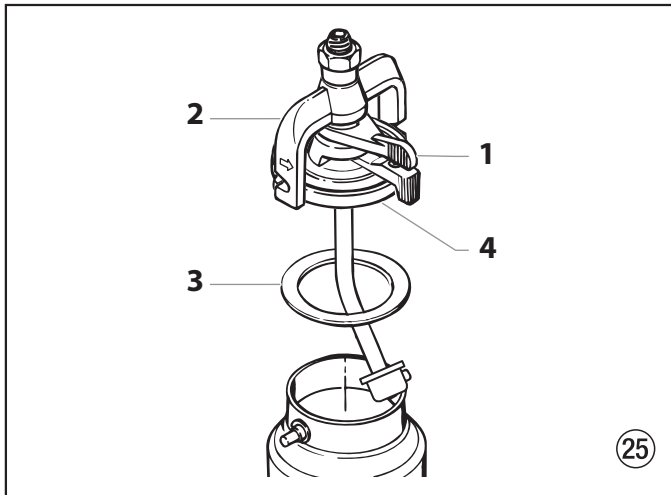
4. Place the new packing into the packing hole.
5. Thread the packing nut one turn into the packing hole. Do not tighten.
6. Replace needle into packing nut.
7. Tighten the packing nut securely using a 10mm wrench, then loosen the packing nut a quarter turn.
8. Pull the trigger to make certain the needle moves freely. If the needle sticks, loosen the packing nut. If the packing leaks, tighten the packing nut.



### 9.3 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. 25, 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).

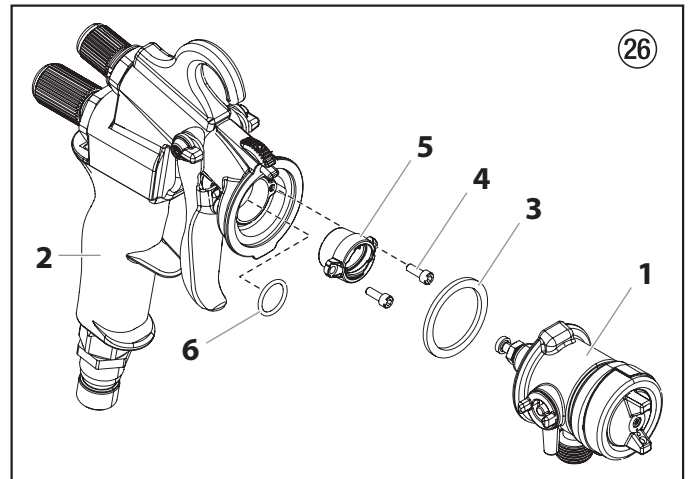
### 9.4 Replacing the gun head seal and gun body O-ring

1. Remove the spray gun head (Fig. 26, item 1) from the gun body [2] (refer to instructions on page 17).
2. Pull the old gun head seal (3) from the gun body (2). Do not install the new one yet.
3. Using a 7/64 inch hex wrench, remove the two gun body insert screws (4). Remove the gun body insert (5).
4. Remove the gun body O-ring (6) from the gun body (2). You may need to use a needle-nose pliers or some other long, thin object to remove it from the gun body.



**Make sure this area of the gun body is free from all spray material residue before reinstalling the new gun body O-ring.**

5. Lubricate the new O-ring with petroleum jelly and install into the gun body.
6. Replace the gun body insert (5) and secure with the gun body insert screws (4).
7. Install the new gun head seal (3) into the gun head body as shown.
8. Reassemble the spray gun head (1) onto the gun body [2] (refer to instructions on page 15).



## 9.5 Replacing the check valve retainer, 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.

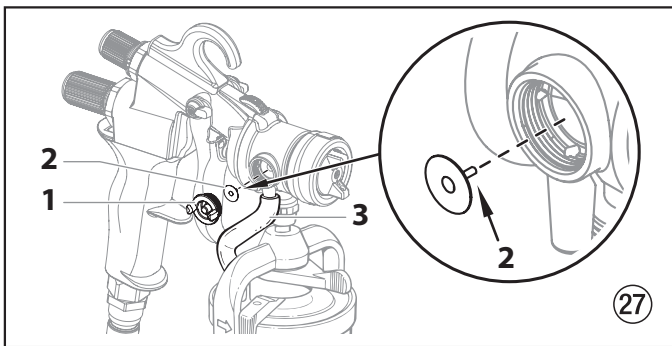
The check valve rotates open easily for cleaning. It contains a valve seal that can be removed and cleaned with soap and water for waterborne materials or a compatible solvent for other materials. To replace the valve seal, and/or the air tubes:

1. Unscrew the check valve retainer / o-ring (Fig. 27, item 1) by turning it counterclockwise.
2. Pull the valve seal (2) out of the gun head. Clean or replace the valve seal.



**The check valve area inside the gun head should also be cleaned of any accumulated spray material. DO NOT use anything metal or abrasive to clean the check valve area as it will scratch the metal surface, and the valve seal will not seal properly.**

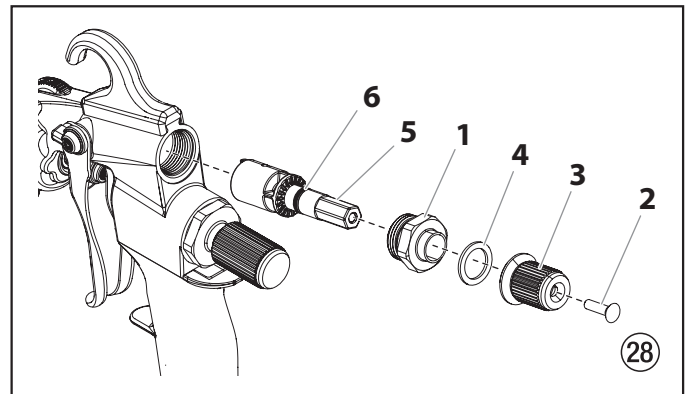
3. Reinstall the valve seal (2). Insert the stem of the valve seal into the hole of the gun head.



4. Screw the new or cleaned check valve retainer / O-ring (1) back into the gun head by turning it clockwise.
5. To replace the air tube (3), pull it from the nipples on both the gun head and the cup assembly. Replace with a new tube.

## 9.6 Replacing the air flow valve O-ring

1. Using a wrench, loosen the air flow valve nut (Fig. 28, item 1) and remove the air flow adjustment knob assembly.
2. Using a screwdriver, remove the adjustment knob screw (2). Separate the adjustment knob (3) from the air flow valve nut (1). Be careful not to lose the washer (4).
3. Separate the air flow valve (5) from the air flow valve nut (1). The air flow valve O-ring (6) is located on the air flow valve (5).
4. Remove the air flow valve O-ring (6) from the air flow valve (5).
5. Lubricate the new O-ring with a small amount of petroleum jelly, and replace into the gun body.
6. Reassemble the air flow adjustment knob assembly:
  - a. Insert the air flow valve (Fig. 28, item 5) into the rear of the spray gun.
  - b. Place the air flow valve nut (1) over the air flow valve and thread it into the rear of the gun. Tighten with a wrench.
  - c. Turn the air flow valve slightly counterclockwise until it does not turn any further.
  - d. Install the wave washer (4).
  - e. Place the adjustment knob (3) over the air flow valve. The mark on the knob should be in the 9:00 o'clock position (all the way to the left).
  - f. Secure the adjustment knob with the screw (2). Tighten with a screwdriver.



## 10. Changing gun modes

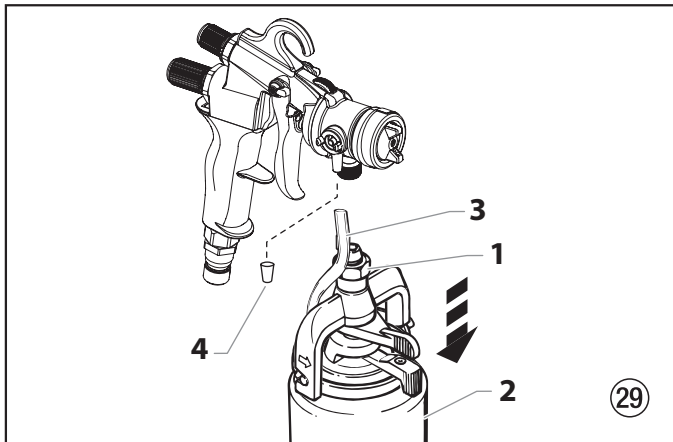
### 10.1 Using a pressure feed system

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. 29, item 1) using a wrench and remove the one liter cup assembly (2).
2. Pull the air tube (3) off of the air tube fitting on the spray gun.

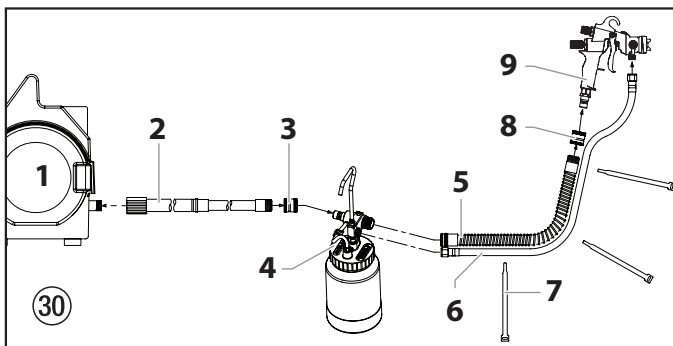


3. Place the pressure cap (4) over the nipple on the gun head.

#### Connecting to a 2-liter 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 30.
  - c. Tighten the air hose connections by hand.
  - d. Tighten the fluid hose connections with an adjustable wrench.

- |                                     |                                     |
|-------------------------------------|-------------------------------------|
| 1) Turbine                          | 5) 1.5m air whip hose               |
| 2) 7.5m air hose                    | 6) 1.5m fluid whip hose             |
| 3) Female quick-disconnect coupling | 7) Hose straps                      |
| 4) 2-liter pressure tank assembly   | 8) Female quick-disconnect coupling |
|                                     | 9) Spray gun                        |



### 10.2 Converting to Top Feed



The cup is designed for a maximum working pressure of 6 PSI (0.41 bar). Pressures higher than 6 psi can result in cup leakage, damage to the equipment, and/or potential injury to the user.

The top feed HVLP spray gun is designed for use in special applications such as spraying in confined areas. The position of the cup gives the top feed gun the ability to spray downward and overhead.

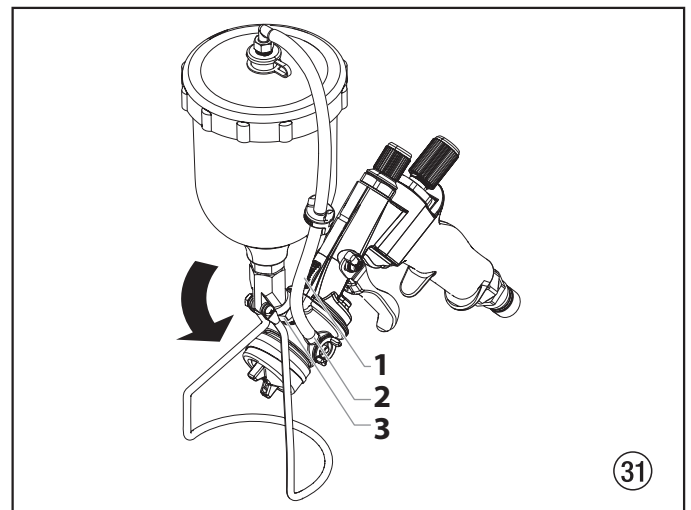
When spraying with the top feed gun, remember the following tips for the best results. Keep the cup pressurized at all times when spraying. Attempting to gravity feed the material will slow or stop the flow of material at the nozzle.



It is recommended that the gun hook be removed whenever using the top feed cup assembly.

To set up the spray gun for top feed delivery:

1. Loosen the retaining nut using a wrench and remove the one liter cup assembly.
2. Pull the air tube (Fig. 31, item 1) off of the air tube fitting (2) on the spray gun.
3. Separate the gun head from the gun rear (see instructions on page 17). Reassemble gun head upside-down so fluid inlet fitting on gun head points upward to accept the top feed cup assembly.
4. Remove the gun hook and thread the retaining nut of the top-feed cup assembly onto the fluid inlet (3) of the gun head. Rotate the stand away from the cup and set the gun assembly on a level surface.
5. Using an adjustable wrench, secure the retaining nut, making sure the gun/cup assembly stays in a level position. The cup should end up in a vertical position when supported by the stand.
6. Connect the air tube to the air tube fitting on the spray gun.



Attention

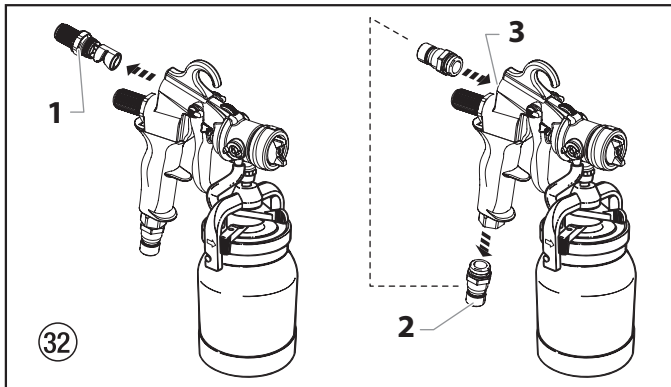
The gun, when converted to top-feed, will not stand on its own. Make sure to use the stand when filling. Do not lay the gun on its side when it is filled with material. Do not hang the gun by its hook when filled with material.

### 10.3 Converting the gun from non-bleeder to Bleeder

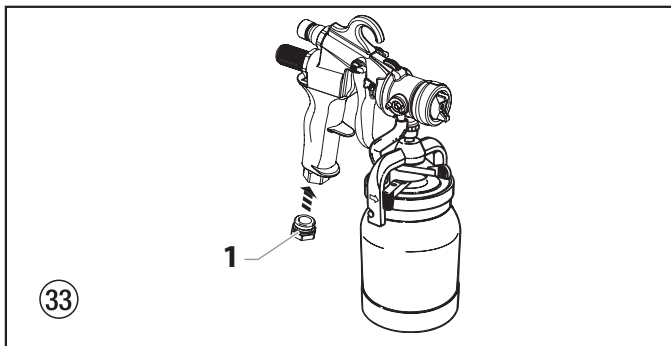
Your HVLP spray gun can be converted from a non-bleeder to a bleeder setup. Bleeder setup provides more atomizing power for higher viscosity materials, such as latex and enamels. Bleeder setup can make it easier to spray in confined spaces, such as inside cabinets, because the air hose is moved to the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

#### To convert a spray gun to bleeder setup:

1. Remove the air flow adjustment knob (Fig. 32, 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. 33, 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.



**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.**

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

## Contenu

	Page		Page
<b>1. Prescriptions de sécurité</b> .....	28/29	<b>9. Entretien</b> .....	35
<b>2. Introduction</b> .....	30	9.1 Réglage de l'écrou de presse-garniture .....	35
2.1 Légende de l'illustration FineCoat Split-Gun .....	30	9.2 Remplacement de l'aiguille d'emballeur et des joints d'étanchéité de la soupape d'air .....	35
2.2 Domaines d'utilisation.....	30	9.3 Remplacement du joint de clapet.....	37
2.3 Produits utilisables.....	30	9.4 Remplacement du joint de la tête du pistolet et du joint torique de la tête du pistolet .....	37
2.4 Caractéristiques techniques.....	30	9.5 Remplacement de la retenue de clapet antiretour, du joint d'étanchéité et des tubes d'air .....	38
<b>3. Conception divisée</b> .....	31	9.6 Remplacement du joint torique de la soupape de régulation d'air.....	38
3.1 Séparation du pistolet .....	31	<b>10. Changement des modes du pistolet</b> .....	39
3.2 Assemblage du pistolet .....	31	10.1 Utilisation d'un système d'alimentation sous pression .....	39
<b>4. Préparation du produit de revêtement</b> .....	32	10.2 Convertissement du pistolet à l'alimentation par le haut.....	39
4.1 Propreté du produit à pulvériser .....	32	10.3 Convertissement d'un pistolet non purgeur à un pistolet purgeur.....	40
4.2 Tableau de dilution du matériau/jeu de gicleur .....	32	<b>11. Dépannage</b> .....	41
<b>5. Choix d'un jeu de gicleur</b> .....	32	<b>Accessoires facultatifs</b> .....	56
5.1 Changement d'un jeu de gicleur.....	32	<b>Lot de réparation du pistolet à débit élevé et à basse pression</b> .....	57
<b>6. Mise en service</b> .....	33	<b>Liste des pièces de rechange pistolet</b> .....	58
6.1 Réglage du pistolet FineCoat Split-Gun.....	33	<b>Liste des pièces de rechange ensemble godet</b> .....	60
<b>7. Technique de projection</b> .....	34	<b>Liste des pièces de rechange ensemble godet à alimentation par le haut</b> .....	61
7.1 Interruptions de travail.....	34	<b>Réseau de service Wagner</b> .....	62/63
<b>8. Mise hors service et nettoyage du matériel</b> .....	35	<b>Garantie</b> .....	66
		<b>CE Déclaration de conformité</b> .....	68/69

## 1. Prescriptions de sécurité

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.



Attention

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.



Ce type de symbole de danger fait référence aux risques liés à une opération donnée. Tenez compte des mesures de sécurité indiquées.



Les notes contiennent des informations qui doivent être consciencieusement respectées.





**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.




### PRÉVENTION :

- 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.
- 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.



	<p><b>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.</b></p>
	<p><b>PRÉVENTION :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Le matériel ne doit être utilisé dans les locaux concernés par la réglementation de protection contre les explosions.</li> <li>Seuls les produits et solvants dont le point éclair est égal ou supérieur à 21 °C doivent être mis en oeuvre, et ceci sans échauffement préalable. Le point d'éclair consiste en la température à laquelle un fluide peut produire suffisamment de vapeurs pour s'enflammer.</li> <li>Prévoyez un système puissant d'échappement et d'aération dans la zone de pulvérisation afin d'éviter l'accumulation de vapeurs inflammables.</li> <li>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.</li> <li>L'objet à peindre doit être mis à la terre.</li> <li>Le pistolet de vaporisation doit être mis à la terre par le tuyau. Utiliser uniquement les accessoires originaux de Wagner.</li> <li>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.</li> <li>Si le matériel est nettoyé avec un solvant, ne jamais projeter ce dernier dans un récipient à petite ouverture (bonde). Formation d'un mélange gaz/air explosif. Le récipient doit être mis à la terre.</li> <li>N'utilisez pas de matériaux contenant de l'eau de javel ou du chlore.</li> <li>N'utilisez pas de solvants de halons tels que le chlorure de méthylène ou le trichloréthane 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.</li> </ul>

	<p><b>RISQUE: BLESSURE PAR BRÛLURE DE LA PEAU</b> <b>Les parties chauffées peuvent causer de graves blessures par brûlure de la peau.</b></p>
	<p><b>PREVENTION:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>

#### Température de fonctionnement

Cet équipement fonctionnera correctement à sa température ambiante visée, entre +10°C et +40°C au moins.

#### Humidité relative

Cet équipement fonctionnera correctement dans un milieu ayant une humidité relative de 50 %, à +40°C. Une humidité relative plus élevée peut être permise à des températures plus basses.

L'acheteur doit prendre des mesures afin d'éviter les effets destructeurs de la condensation accidentelle.

#### Altitude

Cet équipement fonctionnera correctement jusqu'à 3 000 m au-dessus du niveau moyen de la mer.



#### Transport et entreposage

Cet équipement résistera aux températures de transport et d'entreposage entre -25°C et +55°C et jusqu'à +70°C pour des périodes courtes, ou il est protégé pour résister à ces températures.

Son emballage prévient les dommages des effets de l'humidité, de la vibration et des coups normaux.



**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.**

	<p><b>RISQUE : GÉNÉRALITÉS – peut entraîner des blessures sévères ou des dégâts matériels.</b></p>
	<p><b>PRÉVENTION:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Lisez attentivement toutes les instructions et les consignes de sécurité avant de faire fonctionner l'équipement.</li> <li>Respectez toutes les réglementations locales et nationales concernant la ventilation, la prévention des incendies et le fonctionnement.</li> <li>Ne jamais utiliser le pistolet avec une pression de fonctionnement supérieure à celle indiquée sur le pistolet.</li> <li>Sécuriser le pistolet de vaporisation pendant toutes les pauses de travail en tournant le bouton de réglage du produit à la droite (voir la section 7.1).</li> <li>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.</li> <li>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.</li> <li>Ne jamais diriger le pistolet de pulvérisation vers soi, d'autres personnes ou des animaux.</li> <li>Ne pulvérisez pas à l'extérieur lors d'un temps venteux.</li> <li>Ne jamais laisser l'équipement sans surveillance. Tenir loin des personnes ne possédant pas assez de connaissances de l'exploitation d'équipement à débit élevé et à basse pression.</li> </ul>

## 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.

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 et le pistolet à alimentation par le haut à utiliser avec une turbine. Veuillez examiner tous les renseignements contenus dans le présent manuel avant d'utiliser un système à débit élevé et à basse pression.

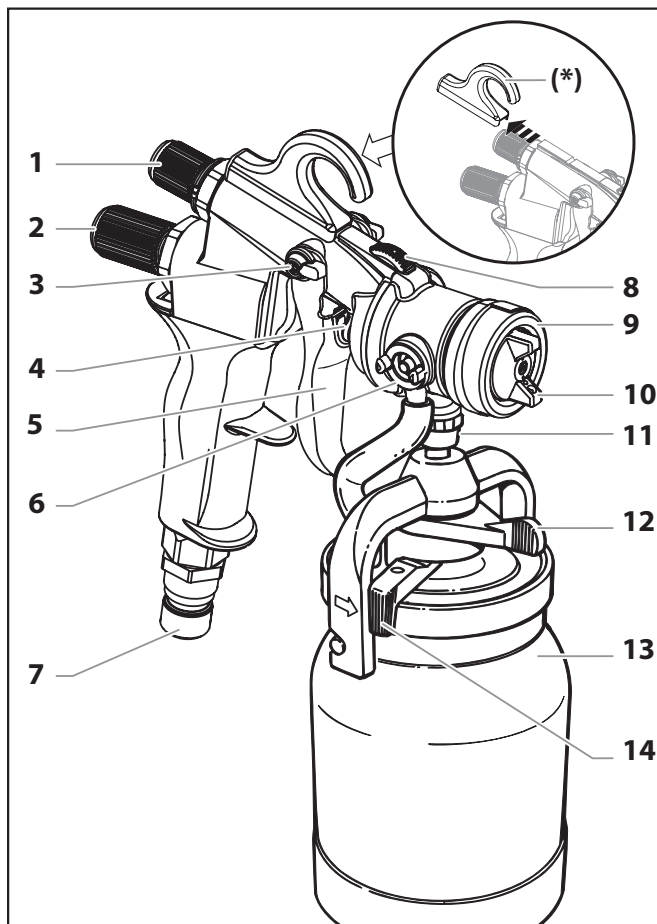


**Le fonctionnel et l'entretien généraux de chaque style de pistolet pulvérisateur à débit élevé et à basse pression sont les mêmes. Aux fins d'illustration, le pistolet à godet à utiliser avec une turbine est présenté. Cependant, toute information propre à un style de pistolet est décrite au besoin.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

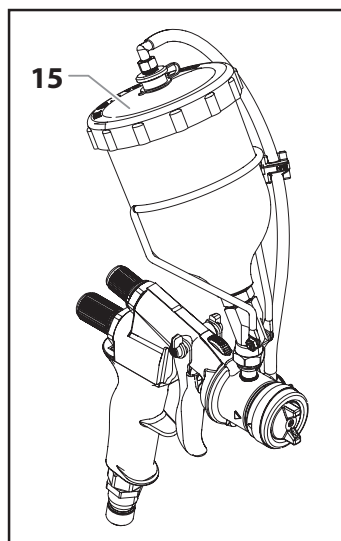


**Familiarisez-vous également avec le mode d'emploi de l'appareil de pulvérisation de peinture.**

### 2.1 Illustration FineCoat Split-Gun



- |                                     |   |
|-------------------------------------|---|
| 1. Bouton de réglage du débit d'air | 7. Entrée d'air                               |
| 2. Bouton de réglage du produit     | 8. Levier                                     |
| 3. Déclenchement de la détente      | 9. Bague de réglage                           |
| 4. Vissage                          | 10. Buse d'air                                |
| 5. Gâchette                         | 11. Entrée des fluides                        |
| 6. Clapet anti-retour               | 12. Levier de fermeture                       |
|                                     | 13. Godet d'une peinture                      |
|                                     | 14. Levier tournant                           |
|                                     | 15. Ensemble godet à alimentation par le haut |



(\*) Le crochet sur le haut du corps de pistolet peut être facilement retiré ou renversé. Glisser le crochet vers l'arrière du pistolet afin de le retirer.

Il est recommandé de retirer le crochet pendant l'utilisation de l'ensemble godet à alimentation par le haut.

### 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 multicolores et à effets
- Laques à structure et à effets

### 2.4 Caractéristiques techniques

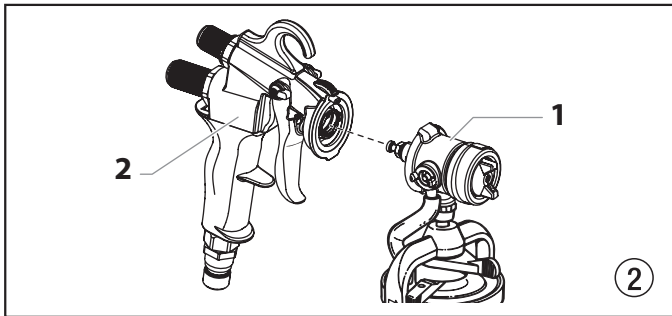
	Pistolet et godet	Pistolet et godet à alimentation par le haut
Capacité du godet	1 l	600 ml
Poids	1,1 kg	0,80 kg
Pression dynam. air max.	0,68 bar	0,41 bar
Température maximale permmissible de l'application	43° C	43° C
Jeux de buse	No. 4 (1,8 mm)	No. 4 (1,8 mm)
Niveau sonore max.	76 dB (A)*	76 dB (A)*
Pression maximale (pistolet sans godet)	<b>Air: 1,4 bar</b>	<b>Produit: 3,4 bar</b>

\* Situation de mesure: Distance 2,5 m du matériel et 1,60 m du sol avec le turbine de FC9900. La figure peut varier si un autre appareil à débit élevé et à basse pression est utilisé.



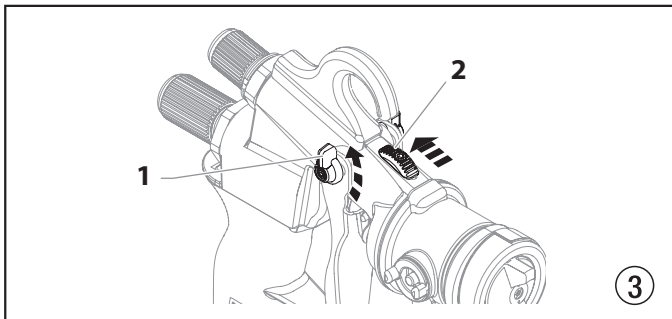
### 3. Conception divisée

Ce pistolet pulvérisateur à débit élevé et à basse pression est d'une conception divisée qui facilite le nettoyage et le démontage. Les deux sections sont la tête du pistolet (fig. 2, article 1) et l'arrière du pistolet (2).



#### 3.1 Séparation du pistolet

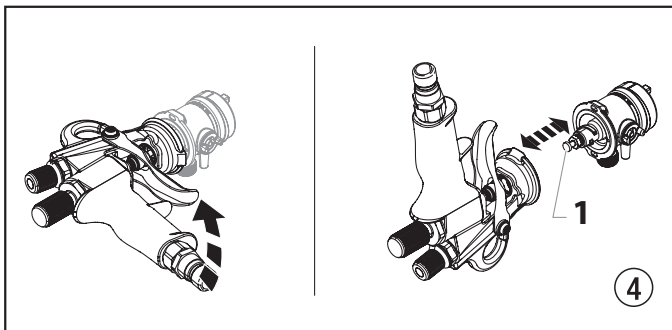
1. S'assurer que le boyau d'air est retiré de l'entrée d'air du pistolet de vaporisation.
2. Orienter les déclenchements de la détente des deux côtés du pistolet de vaporisation de façon à ce qu'ils pointent vers le haut (fig. 3, article 1).
3. Pousser le levier vers l'arrière du pistolet pour déverrouiller les deux moitiés du pistolet (fig. 3, article 2).



4. Tout en regardant à l'arrière du pistolet de vaporisation, tourner l'arrière du pistolet dans le sens contraire des aiguilles d'une montre afin de le retirer de la tête du pistolet.

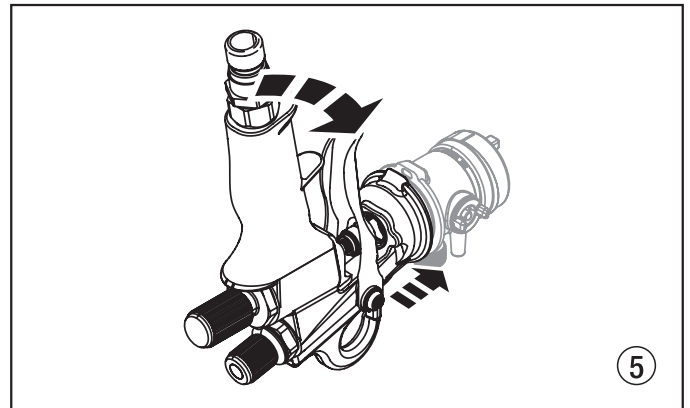


**Le pointeau (fig. 4, article 1) demeurera à l'intérieur de la tête du pistolet. S'assurer de ne pas le retirer, à moins que ce soit indiqué.**



#### 3.2 Assemblage du pistolet

1. S'assurer que les déclenchements de la détente des deux côtés du pistolet de vaporisation sont orientés vers le haut (vers l'agrafe du pistolet).
2. Avec l'arrière du pistolet orienté à l'envers, joindre les deux moitiés. Tout en regardant à l'arrière du pistolet de vaporisation, tourner la section de la détente dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elle soit en place avec la tête du pistolet.
3. Orienter les déclenchements de la détente des deux côtés du pistolet de vaporisation de façon à ce qu'ils pointent vers la tête du pistolet.



## 4. Préparation du produit de revêtement

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

### 4.1 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.

### 4.2. 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.

- 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.

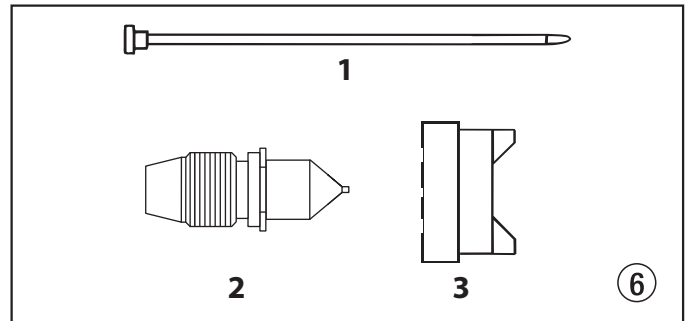
Produit	Viscosité DIN-s (godet DIN 4 mm)	No. du jeu de buse
Peintures à base de solvant	15 - 45	3 - 4
Peintures diluées à l'eau	Selon prescriptions du fabricant	4 - 5
Produits de protection du bois (lasures, teintures)	non dilués	2-3
Peintures multicolore	Selon prescriptions du fabricant	6-7
Laques à structure ou à effets	Selon prescriptions du fabricant	5-6

## 5. Choix d'un jeu de gicleur

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. 6, article 1), une buse à peinture (2) et une buse à air (3).



Les buses d'air et de produit ainsi que le pointeau doivent porter le même marquage.

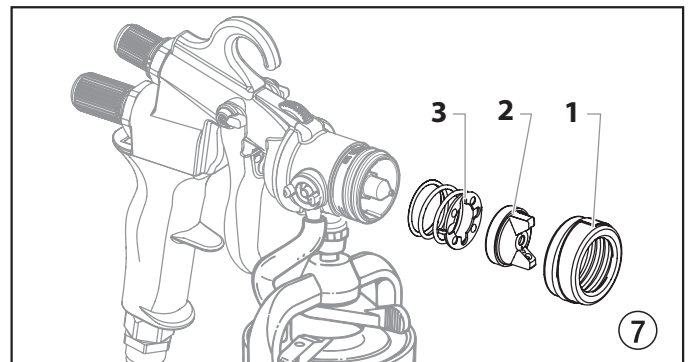


Vous devriez choisir un jeu de gicleur en fonction de deux choses : le type de peinture à pulvériser et la finition désirée.

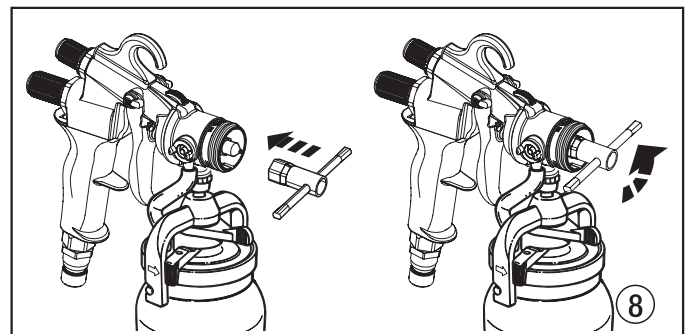
Le tableau sur la page précédente devrait vous aider à faire le bon choix.

### 5.1 Changement d'un jeu de gicleur

- Retirez l'anneau de la buse à air (fig. 7, article 1), la buse à air (2) et la coupelle de ressort (3);



- Retirez la buse à peinture;



- Séparer la tête du pistolet de l'arrière du pistolet (consulter les consignes à la page 31).
- Retirez l'aiguille;



Attention

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.

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

## 6. Mise en service



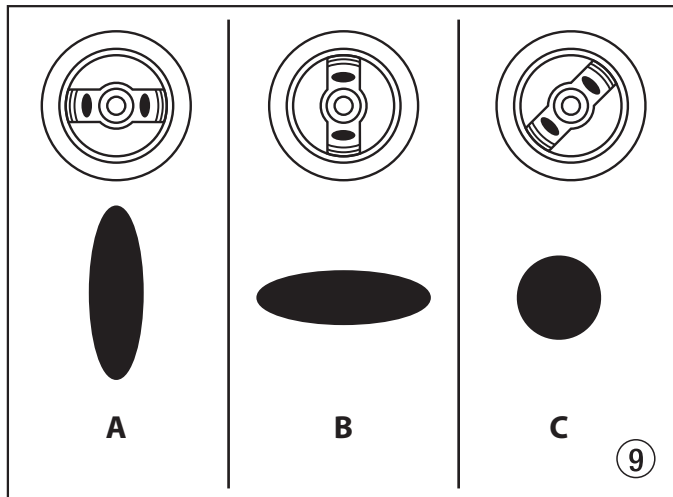
Avant le branchement au secteur, veiller à ce que la tension secteur corresponde à la tension de service indiquée sur la plaque signalétique. Le raccordement doit se faire par une prise de courant de sécurité reliée à la terre de manière conforme.

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. 9 – 15 et description pages 32/34.**
9. Tirer la gâchette du pistolet.

### 6.1 Réglage du pistolet FineCoat Split-Gun

#### Choix de la forme du jet (fig. 9)

- 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



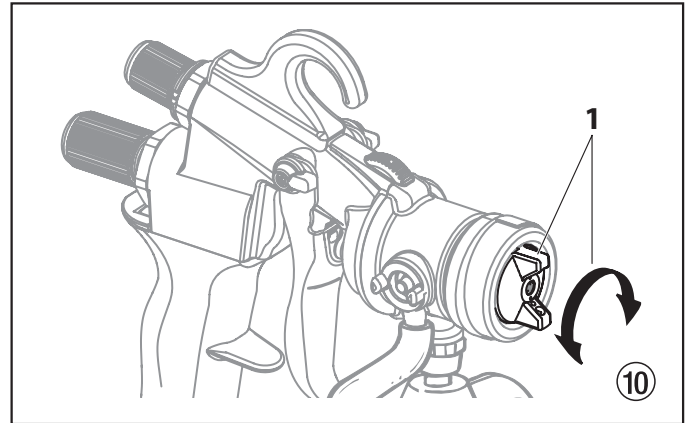
#### Réglage de la forme désirée du jet (fig. 10)



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

Attention

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



#### Réglage de la largeur du jet (fig. 11)

##### Bague de réglage

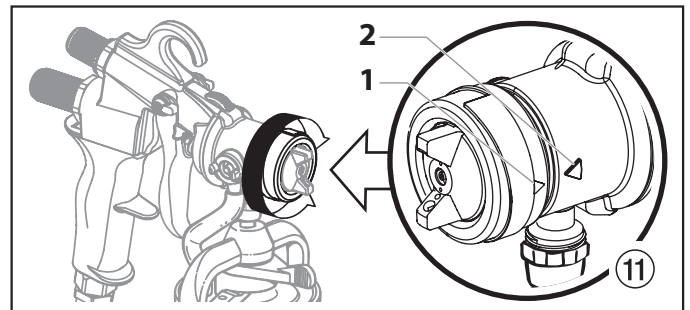
tourner à droite = jet large

tourner à gauche = jet plus étroit



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

Un point de départ idéal est lorsque le triangle sur la bague de réglage (1) est aligné avec le triangle sur la tête du pistolet (2).

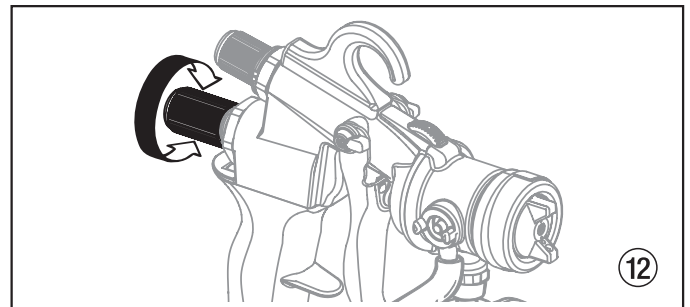


#### Réglage du débit de produit (fig. 12)

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

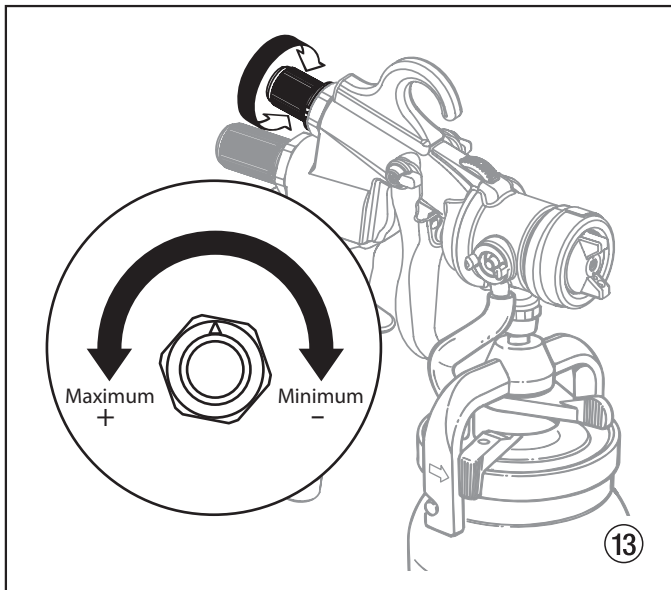
tourner à gauche = plus de débit

tourner à droite = moins de débit

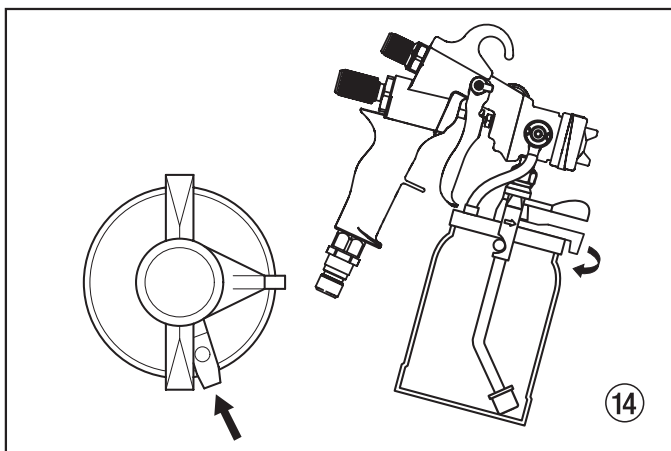


**Réglage du débit d'air (fig. 13)**

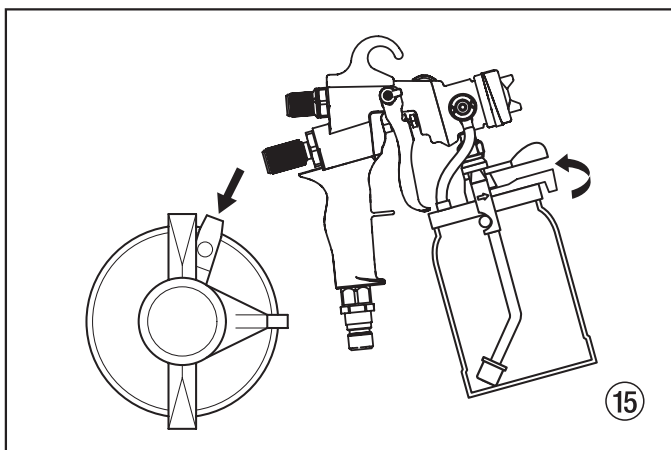
Le réglage correct du débit d'air est décisif pour la pulvérisation et la formation de brouillard.

**Réglage du tube de montée****Travail sur objets en position horizontale (fig. 14)**

Tourner le levier en sens horaire en butée.

**Travail au-dessus de la tête (fig. 15)**

Tourner le levier en sens antihoraire en butée.

**7. Technique de projection**

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

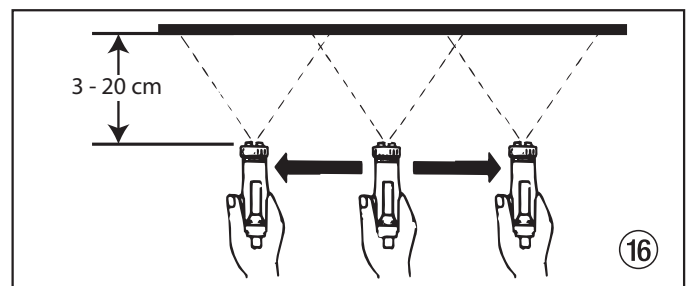
Déplacer le pistolet régulièrement en sens transversal ou vertical. Le déplacement régulier du pistolet est garant d'une bonne qualité de surface. Si la vitesse de travail est correcte la surface traitée sera sans coulures.

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

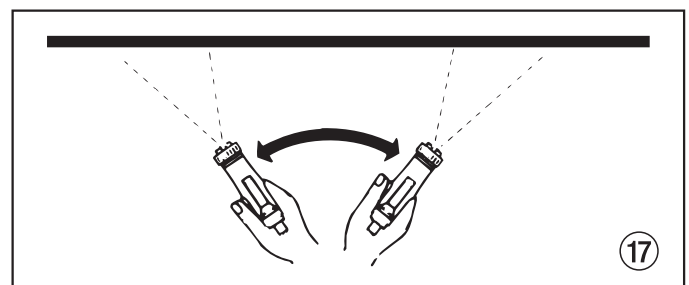


**Avec le réglage à jet rond la distance par rapport à l'objet peut être augmentée en fonction de l'objet.**

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

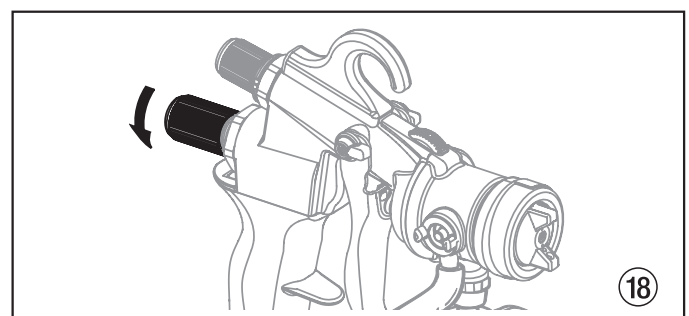
**Correct****Mauvais**

Importante formation de brouillard qualité de surface irrégulière

**7.1 Interruptions de travail**

1. Tourner le bouton de réglage du débit de produit en butée à droite (fig. 18).

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



2. Arrêter la turbine.

## 8. 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.



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

5. Remplir le godet de solvant (ou d'eau) et le visser sur le pistolet.
6. Bien secouer le pistolet.



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

7. Mettre la turbine en marche et projeter le solvant (ou l'eau) dans un récipient ouvert.
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. Séparer la tête du pistolet de l'arrière du pistolet (consulter les consignes à la page 31). Retirer le pointeau, la buse à peinture et la buse à air; les nettoyer minutieusement. S'assurer que les trous d'air et les passages à peinture sont complètement propres.



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

12. Appliquer une fine couche d'huile sans silicone aux parties filetées du pistolet pendant l'assemblage, afin qu'elles continuent de fonctionner correctement.
13. Si le pistolet n'est pas utilisé pendant un certain temps, appliquer, après le nettoyage, une huile exempte de silicone pour le conserver.

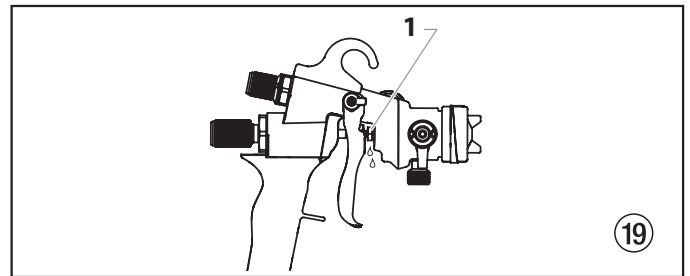
## 9. Entretien

Effectuez les procédures d'entretien suivantes pour veiller à ce que votre pistolet pulvérisateur à débit élevé et à basse pression fonctionne correctement. On peut obtenir de nouvelles pièces en commandant le lot de réparation du pistolet à débit élevé et à basse pression, le numéro de pièce est 0524187.

### 9.1 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. 19, 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;



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.

### 9.2 Remplacement de l'aiguille d'emballeur et des joints d'étanchéité de la soupape d'air

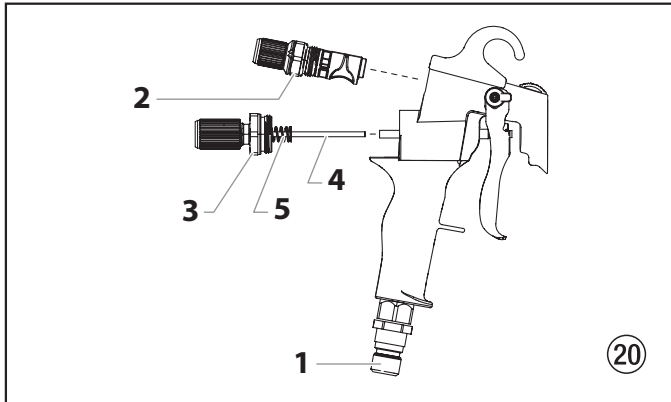


**Enlevez seulement l'aiguille d'emballeur lorsque vous la remplacez par une nouvelle aiguille d'emballeur. N'enlevez pas l'aiguille d'emballeur pour le nettoyage.**

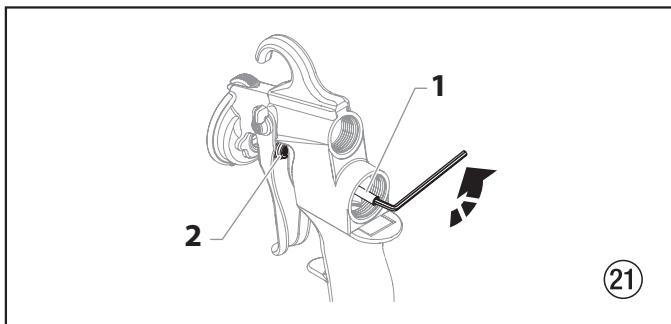
**On peut remplacer l'aiguille d'emballeur et les joints d'étanchéité de la soupape d'air séparément. Si vous remplacez seulement un élément, servez-vous des étapes appropriées des procédures suivantes.**

### Retirer l'aiguille et l'enveloppe

1. Déconnectez le tuyau souple d'air de l'entrée d'air (fig. 20, article 1);
2. Séparer la tête du pistolet de l'arrière du pistolet (consulter les consignes à la page 31). Le pointeau demeurera dans la tête du pistolet.
3. 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 (2) afin de faciliter l'accès au logement du bouton de réglage du débit de fluide (3);
4. 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;

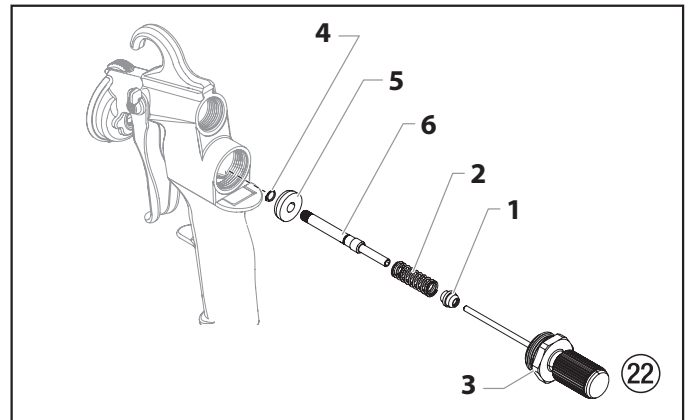


5. Insérez une clé à tête hexagonale de 3 mm à l'arrière de l'arbre de guidage de l'aiguille (fig. 21, article 1);
6. Tenir le guide de détente (2) avec une clé et tourner la clé à tête hexagonale de 3 mm dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour retirer l'écrou de retenue.
7. Tirez l'arbre de guidage de l'aiguille (1) hors du corps de pistolet. Ne pas perdre le guide de détente (2).



### Remplacer les joints d'étanchéité de la soupape d'air

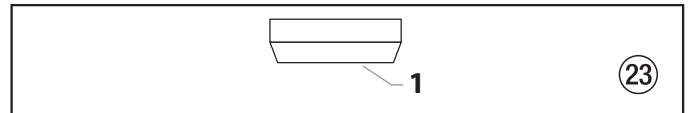
1. Retirez l'ancien joint d'étanchéité arrière (fig. 22, article 1). Il peut demeurer au bout du ressort de l'arbre de guidage de l'aiguille (2) ou dans le logement du bouton de réglage du débit de fluide (3);
2. Glissez le nouveau joint d'étanchéité arrière (1) dans le logement du bouton de réglage 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. 23, 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.**



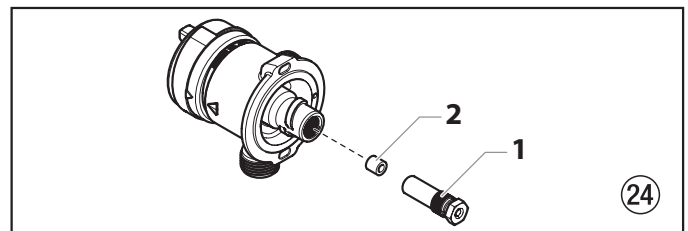
6. Pressez l'agrafe de serrage du joint avant (fig. 22, article 4) sur l'arbre de guidage de l'aiguille (6).



**Lors du remplacement de la tige de guidage du pointeau et du guide de détente, fixer le guide de détente dans une clé ajustable. Cela permet de le garder en place pendant la réinstallation de la tige de guidage du pointeau.**

### Retirer / remplacer la garniture d'étanchéité

1. Avec les deux sections du pistolet toujours séparées, retirer le pointeau.
2. Retirer l'écrou de presse-garniture (fig. 24, article 1) à l'aide d'une clé de 10 mm;
3. Retirer la garniture (2) de l'écrou presse-garniture (1).



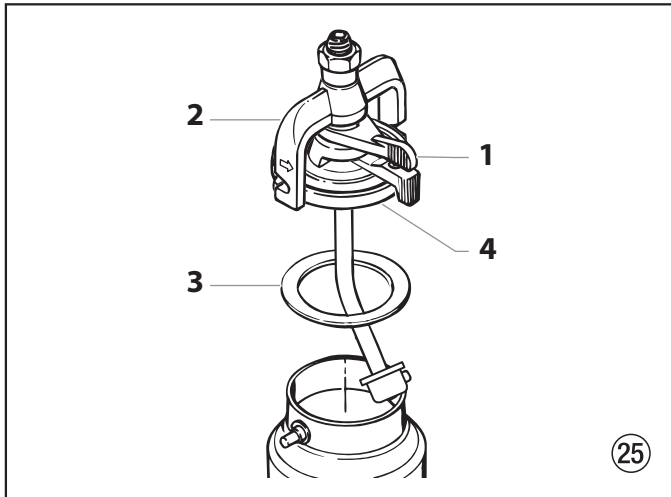
**Assurez-vous que toute l'ancienne garniture d'étanchéité est retirée avant d'installer la nouvelle garniture.**

4. Placez la nouvelle garniture d'étanchéité dans le trou de garniture;
5. Vissez l'écrou de presse-garniture d'un tour dans le trou de garniture. Ne le serrez pas;
6. Remettre le pointeau dans l'écrou presse-garniture.
7. Serrez l'écrou de presse-garniture solidement à l'aide d'une clé de 10 mm, ensuite desserrez l'écrou de presse-garniture d'un quart de tour;
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.

### 9.3 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. 25, 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;



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).

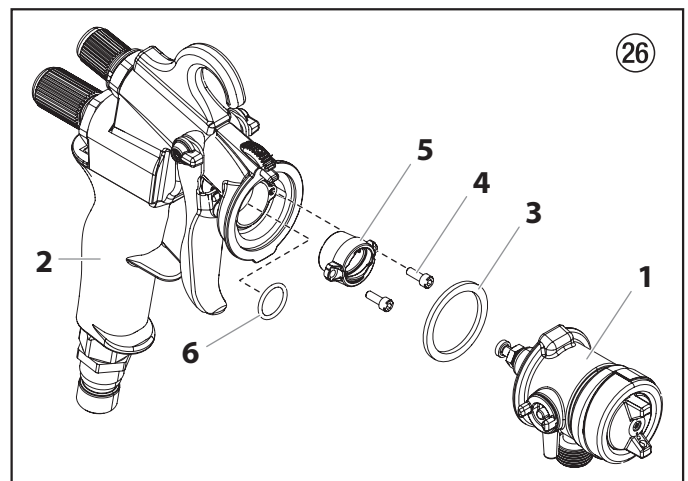
### 9.4 Remplacement du joint de la tête du pistolet et du joint torique de la tête du pistolet

1. Retirer la tête du pistolet de vaporisation (fig. 26, article 1) du corps du pistolet [2] (consulter les directives à la page 31).
2. Tirer l'ancien joint de la tête de pistolet (3) du corps du pistolet (2). Ne pas installer le nouveau joint immédiatement.
3. À l'aide d'une clé à tête hexagonale de 7/64 po, retirer les deux vis de l'insert du corps du pistolet (4). Retirer l'insert du corps du pistolet (5).
4. Retirer le joint torique (6) du corps du pistolet (2). Il peut être nécessaire d'utiliser une pince à becs pointus ou un autre objet mince et long pour le retirer du corps du pistolet.



**S'assurer que cette zone du corps du pistolet est exempte de résidus du produit pulvérisé avant de réinstaller le joint torique du corps du pistolet.**

5. Lubrifier le nouveau joint torique avec du pétrolatum et l'installer dans le corps du pistolet.
6. Replacer l'insert du corps du pistolet (5) et le fixer à l'aide des vis de l'insert du corps du pistolet (4).
7. Installer le nouveau joint (3) dans la tête du pistolet tel qu'illustré.
8. Remonter la tête du pistolet (1) sur le corps du pistolet [2] (consulter les directives à la page 31).



## 9.5 Remplacement de la retenue de 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.

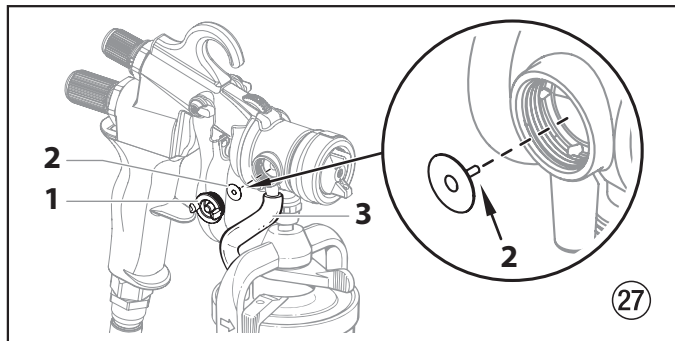
Le clapet antiretour s'ouvre facilement par rotation pour le nettoyage. Il contient un joint d'étanchéité qui peut être enlevé et nettoyé avec du savon et de l'eau pour les fluides à base d'eau ou à l'aide d'un solvant compatible pour les autres fluides. Pour remplacer le joint d'étanchéité ou les tubes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

1. Dévisser la retenue de clapet anti-retour / joint torique (fig. 27, article 1) en la tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
2. Retirer le joint de clapet (2) de la tête du pistolet. Nettoyer ou remplacer le joint de clapet.



**Le produit à pulvériser accumulé dans le clapet antiretour à l'intérieur de la tête du pistolet devrait également être nettoyé. NE PAS utiliser de produits en métal ou abrasifs pour nettoyer le clapet antiretour, étant donné qu'ils égratigneront la surface en métal et le joint d'étanchéité ne scellera pas correctement.**

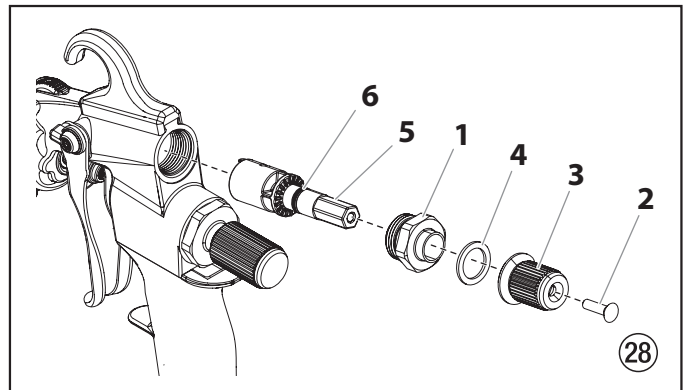
3. Réinstaller le joint de clapet (2). Insérer la tige du joint de clapet dans le trou de la tête du pistolet.



4. Visser la nouvelle retenue de clapet antiretour/nouveau joint torique ou la pièce nettoyée (1) dans la tête du pistolet en la tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
5. Pour remplacer le tube d'air (3), le retirer des raccords sur la tête du pistolet et l'ensemble godet. Le remplacer par un nouveau tube.

## 9.6 Remplacement du joint torique de la soupape de régulation d'air

1. À l'aide d'une clé, desserrer l'écrou de la soupape de régulation d'air (fig. 28, article 1) et retirer l'ensemble du bouton de réglage du débit d'air.
2. À l'aide d'un tournevis, retirer la vis du bouton de réglage (2). Séparer le bouton de réglage (3) de l'écrou de la soupape de régulation d'air (1). Éviter de desserrer la rondelle (4).
3. Séparer la soupape de régulation d'air (5) de l'écrou de la soupape de régulation d'air (1). Le joint torique de la soupape de régulation d'air (6) se trouve sur la soupape de régulation d'air (5).
4. Retirer le joint torique de la soupape de régulation d'air (6) de la soupape de régulation d'air (5).
5. Lubrifier le nouveau joint torique avec une petite quantité de pétrolatum et le placer dans le corps du pistolet.
6. Remonter l'ensemble du bouton de réglage du débit d'air :
  - a. Insérer la soupape de régulation d'air (fig. 28, article 5) à l'arrière du pistolet pulvérisateur.
  - b. Placer l'écrou de la soupape de régulation d'air (1) par-dessus la soupape de régulation d'air et le visser à l'arrière du pistolet pulvérisateur. Serrer à l'aide d'une clé.
  - c. Tourner légèrement la soupape de régulation d'air dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elle ne tourne plus.
  - d. Installer la rondelle ondulée (4).
  - e. Placer le bouton de réglage (3) par-dessus la soupape de régulation d'air. La marque sur le bouton devrait se trouver à la position 9 h (tout à fait à la gauche).
  - f. Fixer le bouton de réglage à l'aide de la vis (2). Serrer à l'aide d'un tournevis.





## 10. Changement des modes du pistolet

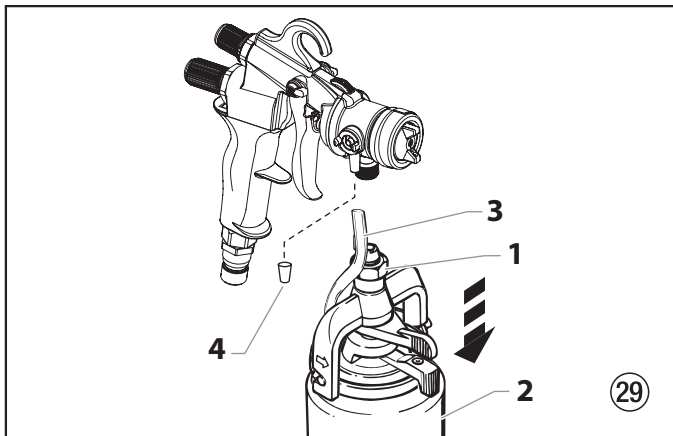
### 10.1 Utilisation d'un système d'alimentation sous pression

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 en un pistolet alimenté sous pression.

1. Desserrez l'écrou de retenue (fig. 29 (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;

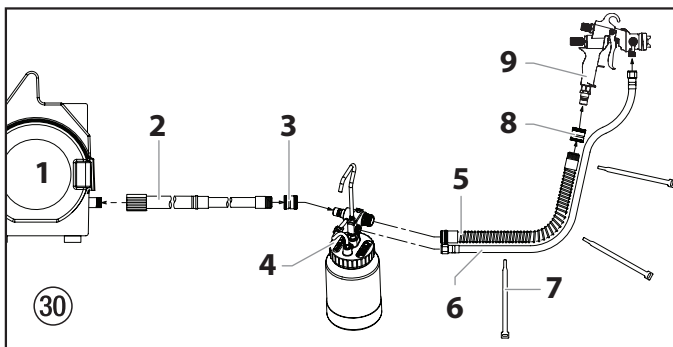


3. Placer le bouchon à soupape de pression (4) sur le raccord de la tête du pistolet.

#### Brancher à une marmite à pression de 2 litres

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 30,
  - 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.

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



### 10.2 Convertissement à l'alimentation par le haut



**Le godet est conçu pour une pression d'utilisation maximale de 6 lb/po<sup>2</sup> (0,41 bar). Les pressions supérieures à 6 lb/po<sup>2</sup> peuvent entraîner la fuite du godet, des dommages à l'équipement et/ou des blessures à l'utilisateur.**

Le pistolet pulvérisateur à débit élevé et à basse pression à alimentation par le haut est conçu en vue d'être utilisé dans des applications spéciales comme la pulvérisation dans des espaces restreints. La position du godet donne au pistolet à alimentation par le haut la capacité de pulvériser vers le bas et au plafond.

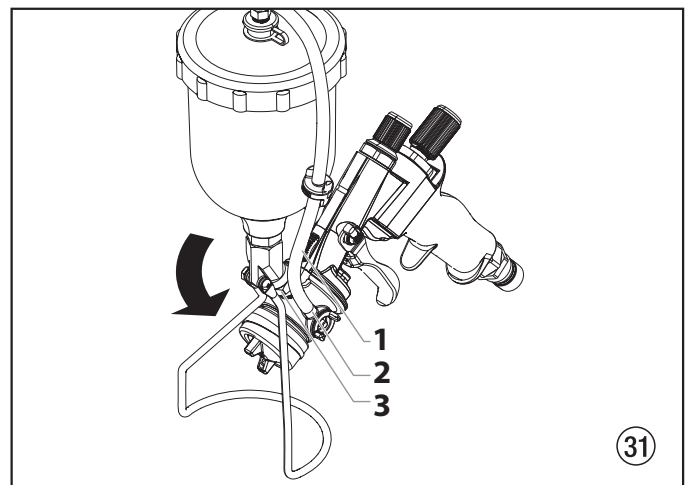
Se souvenir des conseils suivants afin d'obtenir de meilleurs résultats lors de la pulvérisation avec le pistolet à alimentation par le haut. Garder le godet sous pression en tout temps pendant la pulvérisation. Tenter d'alimenter par gravité ralentira ou arrêtera le débit de la peinture à la buse.



**Il est recommandé de retirer le crochet pendant l'utilisation de l'ensemble godet à alimentation par le haut.**

Pour régler le pistolet de vaporisation pour l'alimentation par le haut :

1. Desserrez l'écrou de retenue à l'aide d'une clé et retirez le godet d'un litre.
2. Retirer le tube d'air (Fig. 31, article 1) du raccord de tube d'air (2) sur le pistolet pulvérisateur;
3. Séparer la tête du pistolet de l'arrière du pistolet (consulter les consignes à la page 27). Remonter la tête du pistolet à l'envers afin que le raccord d'entrée des fluides sur la tête du pistolet pointe vers le haut pour recevoir l'ensemble godet à alimentation par le haut.
4. Retirer le crochet du pistolet et visser l'écrou de retenue de l'ensemble godet à alimentation par le haut sur l'entrée des fluides (3) de la tête du pistolet. Tourner le support en l'éloignant du godet et placer l'ensemble du pistolet sur une surface horizontale.
5. À l'aide d'une clé ajustable, visser l'écrou de retenue, en veillant à ce que l'ensemble du pistolet/godet demeure horizontal. Le godet devrait se trouver à la verticale lorsqu'il est soutenu par le support.
6. Raccorder le tube d'air au raccord du tube d'air sur le pistolet de vaporisation.



Attention

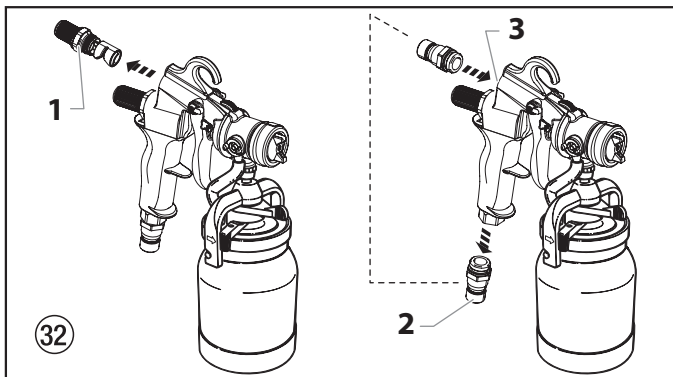
**Lorsqu'il est converti à l'alimentation par le haut, le pistolet ne se tiendra pas debout par lui-même. Il faut utiliser un support pendant le remplissage. Ne pas coucher le pistolet sur le côté lorsqu'il est rempli de liquide. Ne pas accrocher le pistolet par son crochet lorsqu'il est rempli de liquide.**

### 10.3 Convertissement d'un pistolet non purgeur à un pistolet purgeur

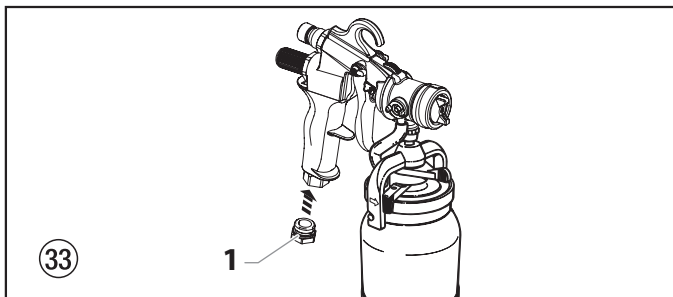
Votre pistolet pulvérisateur à débit élevé et à basse pression peut être converti d'un pistolet non purgeur à un montage purgeur. Le montage purgeur offre plus de pouvoir éjecteur pour des matières à plus haute viscosité, telles que le latex et les émaux. Le montage purgeur peut faciliter la vaporisation 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. 32, 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. 33, 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;



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.**

## 11. Dépannage

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

## Indice

	Pagina		Pagina
<b>1. Norme di sicurezza</b> .....	42/43	<b>9. Manutenzione</b> .....	49
<b>2. Introduzione</b> .....	44	9.1 Regolazione della guarnizione.....	49
2.1 Leggenda della figura illustrativa FineCoat Split-Gun.....	44	9.2 Sostituzione della guarnizione della punta e delle guarnizioni della valvola aria .....	49
2.2 Campi d'impiego.....	44	9.3 Sostituzione della guarnizione della tazza.....	51
2.3 Materiali di copertura lavorabili.....	44	9.4 Sostituzione della guarnizione della testa della pistola e dell'anello a O del corpo della pistola.....	51
2.4 Dati tecnici.....	44	9.5 Sostituzione di fermo della valvola di controllo, guarnizione della valvola e tubi dell'aria .....	52
<b>3. Design diviso</b> .....	45	9.6 Sostituzione dell'anello a O della valvola per il flusso dell'aria .....	52
3.1 Separazione della pistola.....	45	<b>10. Modifica delle modalità della pistola</b> .....	53
3.2 Unione della pistola.....	45	10.1 Uso di un sistema di alimentazione a pressione .....	53
<b>4. Preparazione del materiale di copertura</b> .....	46	10.2 Conversione della pistola in alimentazione superiore .....	53
4.1 Pulizia del materiale di copertura.....	46	10.4 Conversione della pistola da 'senza-spurgo' a 'con spurgo' .....	54
4. Riduzione materiale/diagramma set proiettore .....	46	<b>11. Eliminazione di anomalie</b> .....	55
<b>5. Scelta di un set proiettore</b> .....	46	<b>Accessori opzionali</b> .....	56
5.1 Sostituzione di un set proiettore .....	46	<b>Kit riparazione pistola HVLP (High Volume Low Pressure, alto volume a bassa pressione)</b> .....	57
<b>6. Messa in servizio</b> .....	47	<b>Elenco dei ricambi pistola</b> .....	58
6.1 Regolazione dell'aerografo della vernice FineCoat Split-Gun.....	47	<b>Elenco dei ricambi gruppo tazza</b> .....	60
<b>7. Tecnica di spruzzatura</b> .....	48	<b>Elenco dei ricambi gruppo tazza alimentazione superiore</b> .....	61
7.1 Interruzione del lavoro.....	48	<b>Punti vendita ed assistenza tecnica</b> .....	62/63
<b>8. Messa fuori funzione e pulizia dell'apparecchio</b> .....	49	<b>Garanzia</b> .....	67
		<b>CE Dichiarazione di conformità</b> .....	68/69

## 1. Norme di sicurezza

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.**



**Attenzione**

**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.**






**Un simbolo di rischio come questo si riferisce ad un rischio specifico, relativo ad un'attività. Assicurarsi di fare attenzione alla sicurezza.**



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

	<p><b>PERICOLO: ESALAZIONI PERICOLOSE - Vernici, solventi, insetticidi ed altri materiali possono essere dannosi se inalati o toccati. Le esalazioni possono provocare nausea, svenimenti o avvelenamento.</b></p>
	<p><b>PREVENZIONE:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> <li>• Indossare occhiali protettivi.</li> <li>• Indossare indumenti protettivi.</li> <li>• 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.</li> </ul>

	<p><b>PERICOLO: ESPLOSIONE e INCENDIO - Le esalazioni del solvente e della vernice possono esplodere o prendere fuoco, provocando lesioni gravi o danni alle cose.</b></p>
	<p><b>PREVENZIONE:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Negli stabilimenti industriali dove sussistono regolamentazioni di protezione contro esplosioni non deve essere impiegato l'apparecchio.</li> <li>Possono essere spruzzati, senza riscaldamento supplementare, solo materiali di rivestimento con un punto di infiammabilità di almeno 21 °C. Il punto di infiammabilità è la temperatura a cui un fluido può produrre vapori sufficienti ad incendiarsi.</li> <li>Assicurarsi che ci siano scarichi e aria fresca in abbondanza per evitare l'accumulo di esalazioni infiammabili nell'aria dell'area di spruzzo.</li> <li>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.</li> <li>L'oggetto da verniciare deve essere collegato a terra.</li> <li>La pistola a spruzzo deve essere messa a terra dal flessibile. Usare solo accessori originali Wagner.</li> <li>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.</li> <li>Durante la pulizia dell'apparecchio con solvente, non si deve assolutamente spruzzare in un serbatoio con una sola piccola apertura (foro). Formazione di miscela esplosiva gas/aria. La tazza deve essere messa a terra.</li> <li>Non usare materiali contenenti candeggina o cloro.</li> <li>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.</li> </ul>

	<p><b>PERICOLO: USTIONI ALLA PELLE</b> Le parti riscaldate possono provocare gravi ustioni alla pelle.</p>
	<p><b>PREVENZIONE:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>

#### Temperatura di funzionamento

Questo apparecchio funziona correttamente nel suo ambiente di destinazione, ad una temperatura minima compresa tra +10°C e +40°C.

#### Umidità relativa

L'apparecchio funziona correttamente con una umidità relativa del 50%, +40°C. Una umidità relativa superiore può essere consentita a temperature più basse.

L'Acquirente deve prendere le misure necessarie per evitare gli effetti dannosi di una condensa occasionale.

#### Altitudine

Questo apparecchio opera correttamente fino a 3000 m sul livello del mare medio.




#### Trasporto e conservazione

Questo apparecchio sopporta, o è protetto da, temperature di trasporto e conservazione da -25°C a +55°C e per brevi periodi fino a +70°C.

È stato imballato in modo da impedire danni derivanti dagli effetti da umidità normale, vibrazione e shock.



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

	<p><b>PERICOLO: GENERALE - Può provocare lesioni gravi o danni alle cose.</b></p>
  	<p><b>PREVENZIONE:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Leggere tutte le istruzioni e le avvertenze di sicurezza prima di utilizzare l'apparecchio.</li> <li>Seguire tutte le normative corrette locali, statali e nazionali relative all'areaazione, alla prevenzione degli incendi ed al funzionamento.</li> <li>Non usare mai l'aerografo con una pressione d'esercizio maggiore di quella indicata sull'aerografo.</li> <li>Fissare la pistola a spruzzo durante tutte le pause di lavoro ruotando la manopola di regolazione del materiale fino all'estrema destra (vedere la Sezione 7.1).</li> <li>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.</li> <li>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.</li> <li>Non puntare mai l'aerografo su se stessi, su altre persone o su animali.</li> <li>Non spruzzare all'esterno nelle giornate ventose.</li> <li>Non lasciare mai questo dispositivo incustodito. Tenere lontano dalle persone che non abbiano familiarità con il dispositivo HVLP.</li> </ul>

## 2. Introduzione

Queste pistole a spruzzo sono progettate per essere usate 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.

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

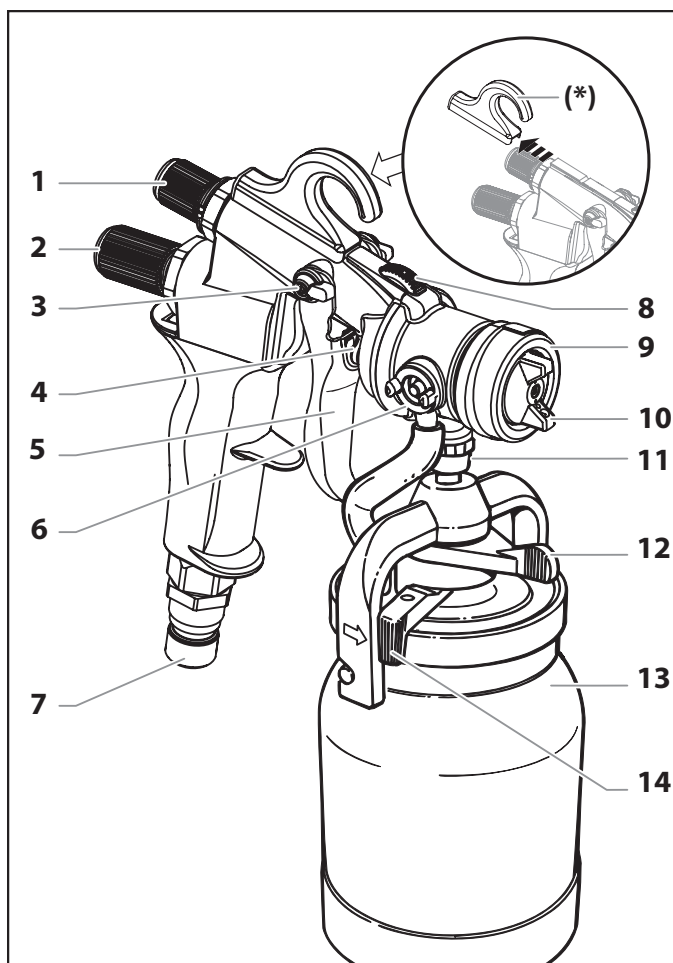


**Funzionamento e manutenzione generali di ciascun stile di pistola a spruzzo HVLP sono gli stessi. A fini illustrativi, è presentata la pistola con tazza a turbina. Tutte le informazioni specifiche per uno stile di pistola, però, sono descritte dove necessario. Un elenco di parti per ciascun stile di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



**Familiarizzare anche con le istruzioni per l'uso dell'apparecchio di verniciatura a spruzzo.**

### 2.1 Figura illustrativa FineCoat Split-Gun



### 2.2 Campi d'impiego

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

### 2.3 Materiali di copertura lavorabili

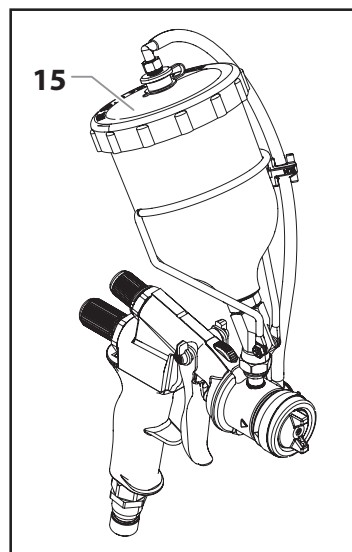
- Materiali di copertura per rivestimento idrosolubili e contenenti solvente
- Materiali per la conservazione del legno
- Materiali ad effetto colorante
- Pittura multicolore
- Vernici strutturali e di effetto

### 2.4 Dati tecnici

	Pistola e tazza	Pistola e tazza alimentazione superiore
Capacità tazza	1 l	600 ml
Peso	1,1 kg	0,80 kg
Pressione dinamica max	0,68 bar	0,41 bar
Temperatura massima consentita per il rivestimento	43° C	43° C
Set ugello di spruzzatura	No. 4 (1,8 mm)	No. 4 (1,8 mm)
Livello di pressione acustica max	76 dB (A)*	76 dB (A)*
Pressione massima (pistola senza tazza)	<b>Aria:</b> 1,4 bar	<b>Materiale:</b> 3,4 bar

\* Punto di misura: distanza 2,5 m dall'apparecchio e 1,60 m sopra il basamento (FC9900). La figura può variare se si usa un'altra unità HVLP.

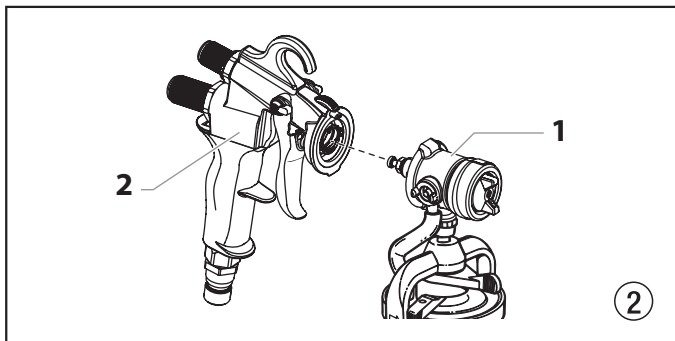
1. Manopola di regolazione del flusso dell'aria
2. Manopola di regolazione del flusso del materiale
3. Rilascio innesco
4. Premistoppa
5. Staffa a grilletto
6. Valvola di contraccolpo
7. Ingresso dell'aria
8. Leva
9. Anello di regolazione
10. Cappa d'aria
11. Ingresso del liquido
12. Leva di chiusura per la tazza del materiale
13. Gruppo tazza 1-litro
14. Leva a rotazione per il tubo di salita
15. Gruppo tazza alimentazione superiore



(\*) Il gancio sulla parte superiore della pistola può essere facilmente rimosso o messo al contrario. Far scorrere il gancio verso la parte posteriore della pistola per rimuoverlo. Si consiglia di rimuovere il gancio ogni volta che si usa il gruppo tazza alimentazione superiore.

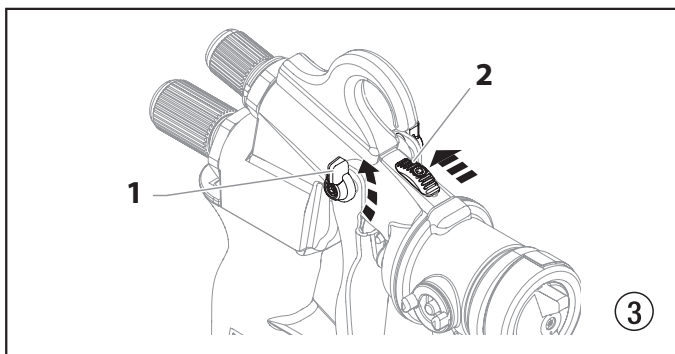
### 3. Design diviso

Questa pistola a spruzzo HVLP è una pistola con design diviso che consente una pulizia e uno smontaggio più facili. Le due sezioni sono la testa della pistola (Fig 2, articolo 1) e la parte posteriore della pistola (2).



#### 3.1 Separazione della pistola

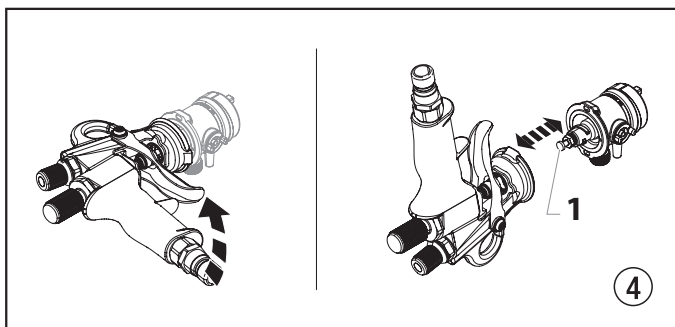
1. Assicurarsi di rimuovere il flessibile dell'aria dall'ingresso dell'aria della pistola a spruzzo.
2. Ruotare i rilasci dell'innesco su entrambi i lati della pistola a spruzzo in modo da farli puntare verso l'alto (fig. 3, articolo 1).
3. Spingere la leva verso la parte posteriore della pistola per sbloccare le due metà della pistola (fig. 3, articolo 2).



4. Mentre si guarda alla parte posteriore della pistola a spruzzo, ruotare la parte posteriore stessa in senso antiorario per rimuoverla dalla testa della pistola.

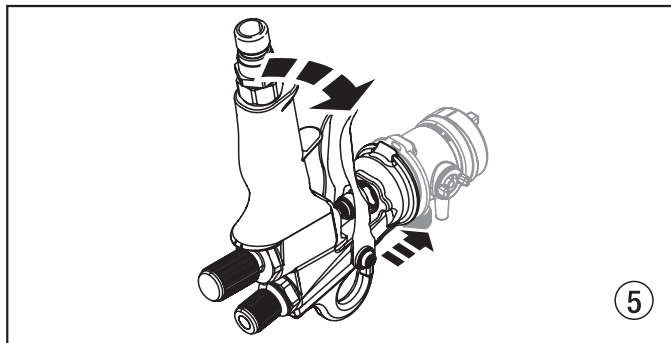


L'ago (fig. 4, articolo 1) resta dentro alla testa della pistola. Assicurarsi di non rimuoverlo a meno che non sia indicato.



#### 3.2 Unione della pistola

1. Assicurarsi che i rilasci dell'innesco su entrambi i lati della pistola a spruzzo puntino verso l'alto (verso il gancio della pistola).
2. Con la parte posteriore della pistola orientata dall'alto in basso, riunire le due metà. Mentre si guarda alla parte posteriore della pistola a spruzzo, ruotare la sezione dell'innesco in senso orario finché non ritorna in posizione nella testa della pistola.
3. Ruotare i rilasci dell'innesco su entrambi i lati della pistola a spruzzo in modo che puntino verso la testa della pistola.



## 4. 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!

### 4.1 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.

### 4.2. 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.

- 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.

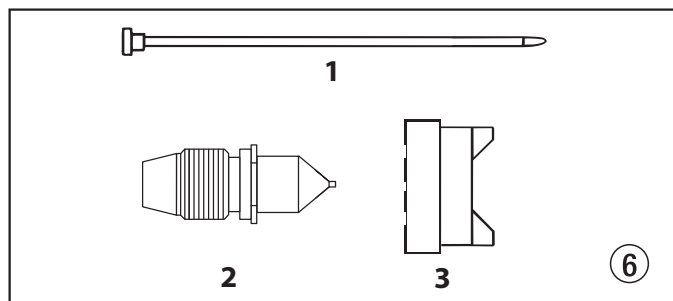
Materiale di copertura	Viscosità secondo DIN-s (tazze DIN da 4 mm)	No. set ugello di spruzzatura
Vernici contenenti solvente	15 - 45	3 - 4
Vernici idrosolubili	Osservare le indicazioni del fabbricante	4 - 5
Materiali per la conservazione del legno (vernici trasparenti, mordenti, ecc.)	Non diluito	2-3
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

## 5. 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 (Fig. 6, articolo 1), punta liquido (2) e testina aria (3).



**Fare attenzione che la cappa d'aria, l'ugello e l'ago abbiano lo stesso numero d'identificazione.**

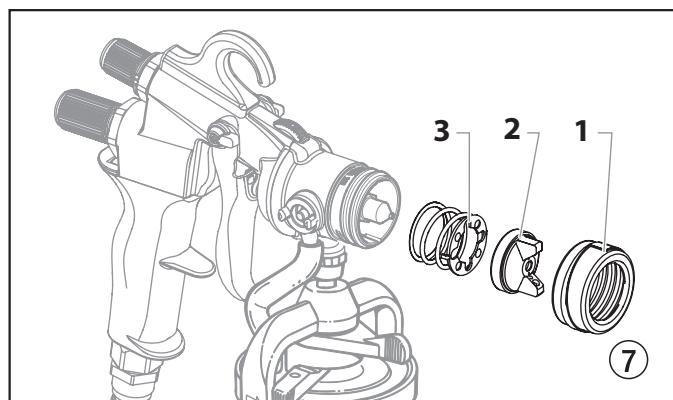


Bisogna scegliere il set proiettore sulla base di due elementi: tipo di materiale da spruzzare e rifinitura desiderata.

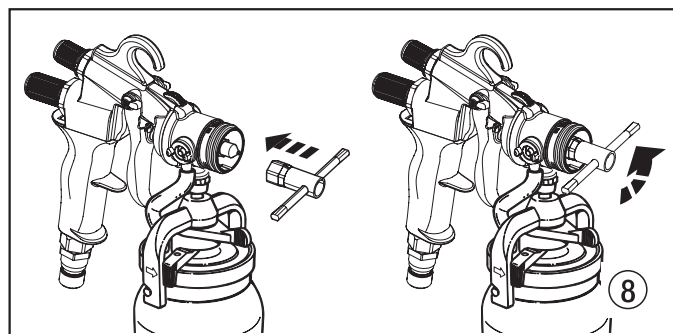
Il diagramma nella pagina precedente aiuta a fare la scelta giusta.

### 5.1 Sostituzione di un set proiettore

1. Rimuovere l'anello della testina aria (Fig. 7, articolo 1), testina aria (2) e piastra a molla (3).



2. Rimuovere la punta liquido.



3. Separare la testa della pistola dalla parte posteriore della pistola (vedere le istruzioni a pagina 45).
4. Rimuovere la punta.



Attenzione

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

5. Installare il nuovo set proiettore al contrario.



## 6. Messa in funzione



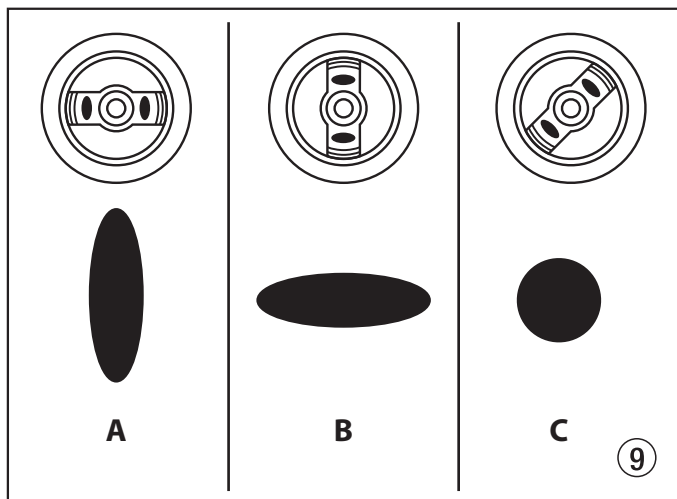
Prima di collegare l'apparecchio alla rete, assicurarsi che la tensione di rete corrisponda alla tensione d'esercizio indicata sulla targhetta dei dati dell'apparecchio. Il collegamento deve essere eseguito mediante una presa di corrente munita di un regolare contatto di messa a terra.

1. Avvitare l'estremità finale del tubo flessibile dell'aria (molla anti piega) 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. 9 - 15 e la descrizione a pagina 46/48.**
9. Azionare la staffa a grilletto dell'aerografo per la vernice.

### 6.1 Regolazione dell'aerografo della vernice FineCoat Split-Gun

Selezione degli allineamenti (ill. 9)

- 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



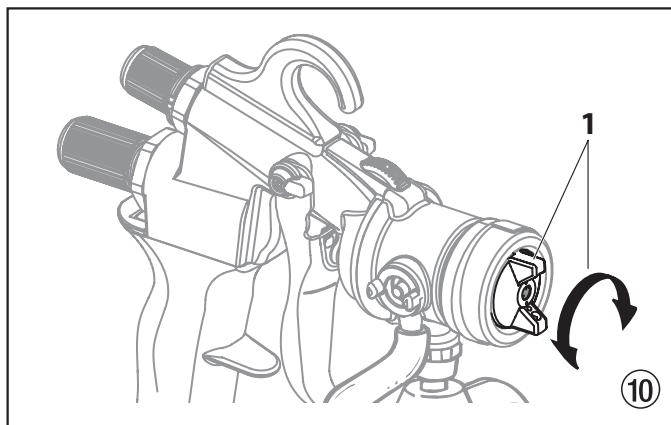
### Regolazione dell'allineamento desiderato (ill. 10)



Attenzione

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

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



### Regolazione della larghezza del getto di spruzzatura (ill. 11)

#### Regolazione

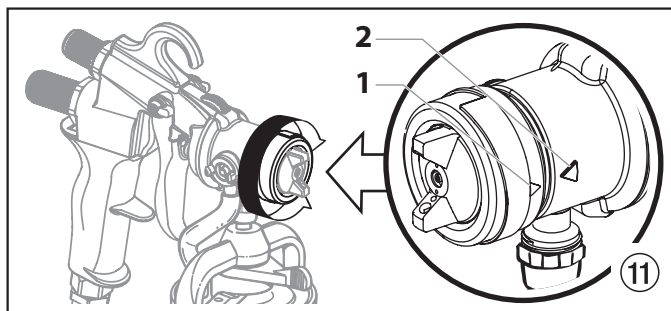
ruotare verso destra = getto di spruzzatura largo

ruotare verso sinistra = getto di spruzzatura stretto



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

Un punto di inizio ideale è quando il segno a triangolo sull'anello della testina aria (1) è allineato con il segno a triangolo sulla testa della pistola (2).

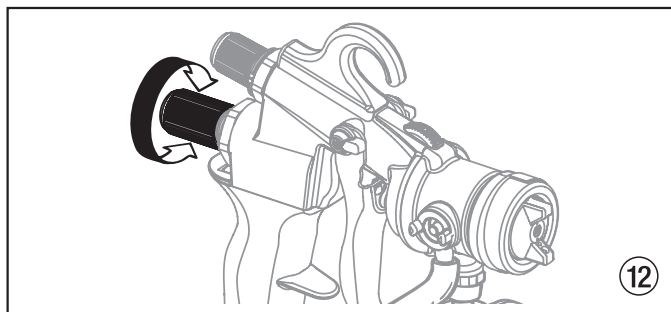


### Regolazione della portata del materiale (ill. 12)

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

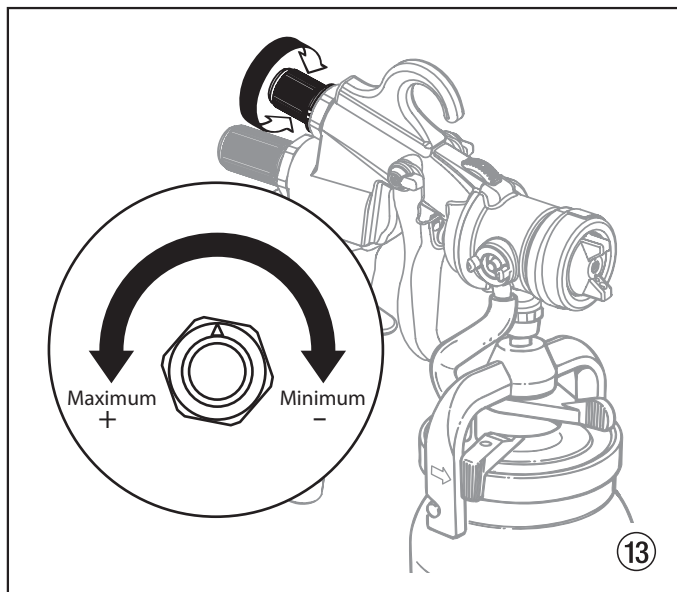
ruotare verso sinistra = per aumentare la portata del materiale

ruotare verso destra = per diminuire la portata del materiale

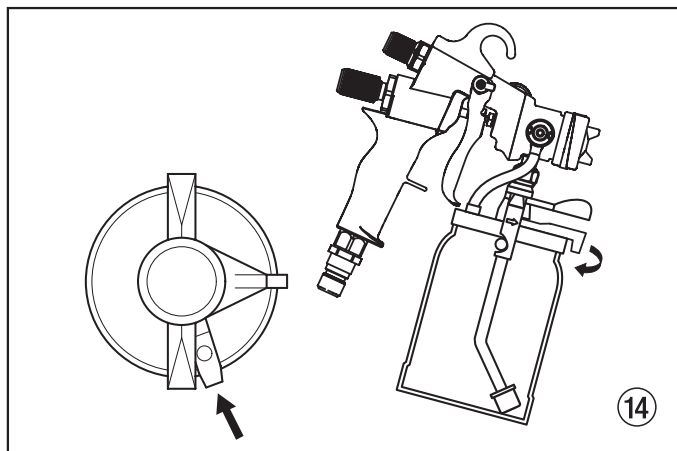


**Regolazione della portata dell'aria (ill. 13)**

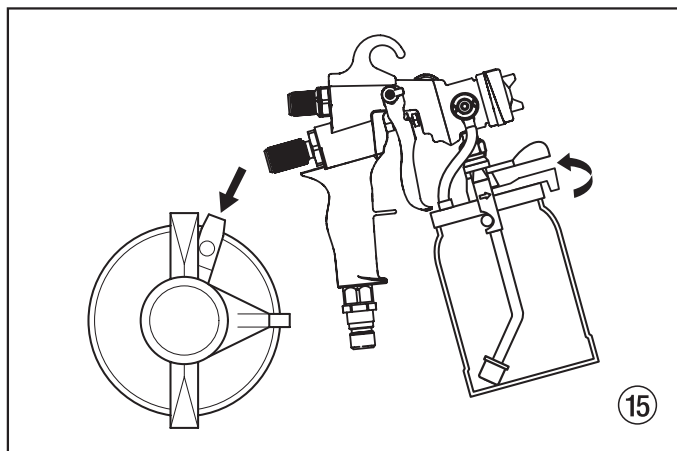
La corretta regolazione della portata dell'aria è un fattore decisivo per l'atomizzazione e la comparsa di nubi di vernice.

**Regolazione del tubo di salita****Lavori di spruzzatura su superfici distese (ill. 14)**

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

**Lavori di spruzzatura su superfici elevate (ill. 15)**

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

**7. Tecnica di spruzzatura**

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

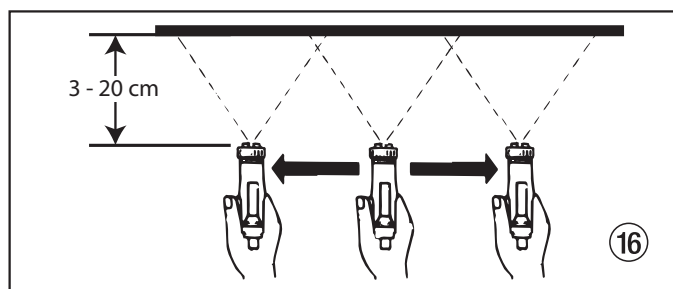
Muovere l'aerografo con movimenti uniformi in senso trasversale o verticale. Un movimento uniforme dell'aerografo assicura una qualità uniforme della superficie dei pezzi verniciati. Con una corretta velocità di lavoro, si ottiene una spruzzatura priva di strisce.

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

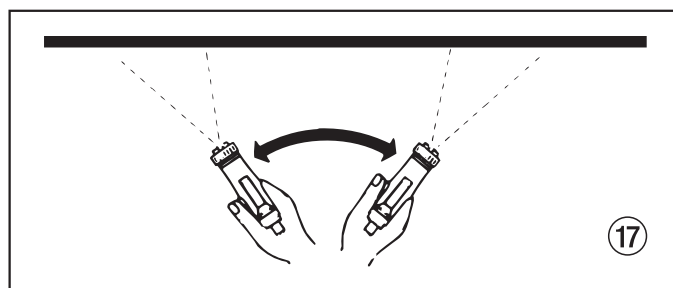


**L'impostazione del getto conico consente di aumentare la distanza a seconda dell'oggetto da verniciare.**

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

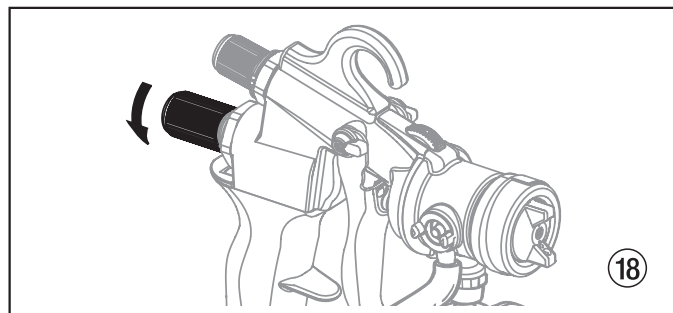
**Corretto****Errato**

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

**7.1 Interruzione del lavoro**

1. Ruotare la manopola di regolazione del materiale verso destra fino al fermo (ill. 18).

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



2. Spegner l'apparecchio.

## 8. Messa fuori funzione e pulizia dell'apparecchio

1. Spegnerne 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.



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

5. Versare del solvente o dell'acqua nella tazza del materiale e montare quindi quest'ultima all'aerografo per la vernice.
6. Agitare con cura l'aerografo.



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

7. Accendere l'apparecchio e spruzzare il solvente rispett. l'acqua in una tazza aperta.
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. Spegnerne 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 FineCoat Split-Gun 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. Separare la testa della pistola dalla parte posteriore della pistola (vedere le istruzioni a pagina 45). Rimuovere ago, punta liquido e testina aria e pulirli bene. Assicurarsi che i fori per l'aria e i passaggi per i materiali siano completamente puliti.



**Non pulire mai i fori per l'acqua o gli ugelli otturati dell'aerografo FineCoat Split-Gun con oggetti metallici appuntiti.**

12. Applicare un sottile strato di olio senza silicone alle parti filettate della pistola a spruzzo durante il rimontaggio. Questo contribuirà a farle funzionare correttamente.
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.

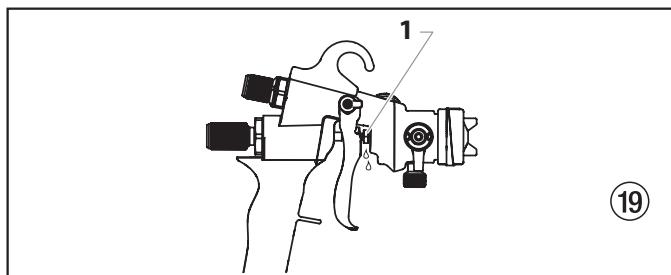
## 9. Manutenzione

Eseguire le procedure che seguono per far funzionare correttamente la pistola a spruzzo HVLP. È possibile ottenere le parti nuove ordinando il Kit riparazione pistola HVLP, numero parte 0524187.

### 9.1 Regolazione della guarnizione

Se vi è perdita di materiale intorno o attraverso il dado della guarnizione (Fig. 19, 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.



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.

### 9.2 Sostituzione della guarnizione della punta e delle guarnizioni della valvola aria

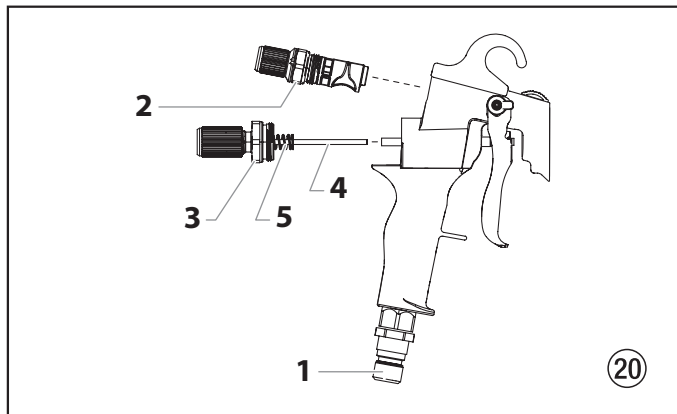


**Rimuovere la guarnizione della punta solo quando la si sostituisce con una nuova. Non rimuovere la guarnizione della punta per la pulizia.**

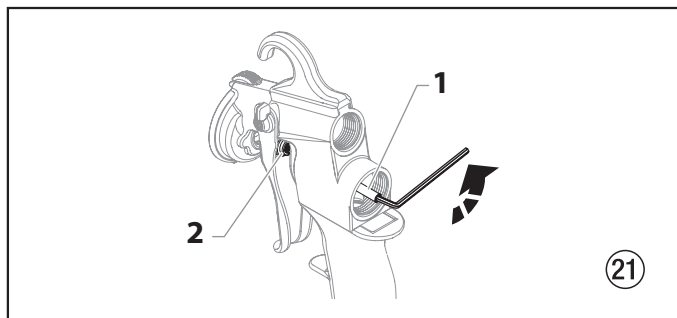
**La guarnizione della punta e le guarnizioni della valvola aria possono essere sostituite separatamente. Se se ne sostituisce solo una, usare i punti appropriati della procedura che segue.**

### Rimozione di punta e alloggiamento

1. Scollegare il flessibile dell'aria dall'ingresso dell'aria (Fig. 20, articolo 1).
2. Separare la testa della pistola dalla parte posteriore della pistola (vedere le istruzioni a pagina 45). L'ago resta nella testa della pistola.
3. 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).
4. Allentare e rimuovere alloggiamento di regolazione del flusso di materiale (3), punta (4), guarnizione e molla (5) usando una chiave.

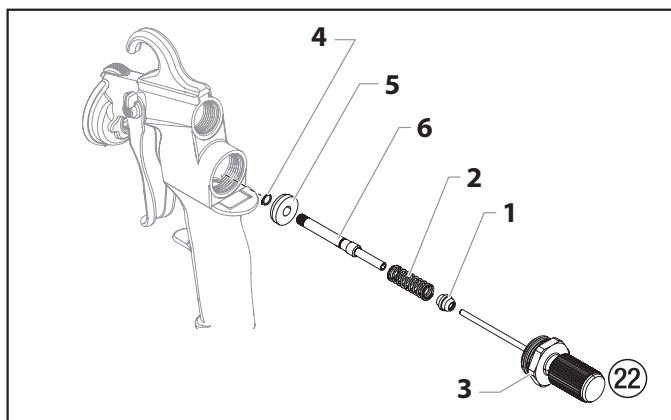


5. Inserire una chiave esagonale da 3 mm sul retro dell'albero di guida della punta (Fig 21, articolo 1).
6. Tenere il dado di tenuta (2) con una chiave e ruotare la chiave esagonale da 3 mm in senso antiorario per rimuovere il dado di tenuta.
7. Mettere l'albero di guida dell'anello (1) fuori dal corpo della pistola. Non perdere la guida dell'innesco (2).



### Sostituzione delle guarnizioni della valvola aria

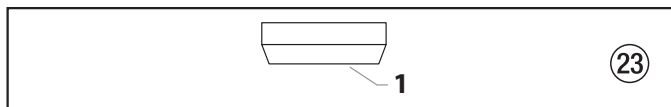
1. Rimuovere la vecchia guarnizione della valvola aria posteriore (Fig 22, articolo 1). Potrebbe essere all'estremità della molla dell'albero di guida della punta (2) o nell'alloggiamento di regolazione del flusso del materiale (3).
2. Far scorrere la nuova guarnizione posteriore (1) nell'alloggiamento 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. 23, articolo 1) rivolto verso la pistola.



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



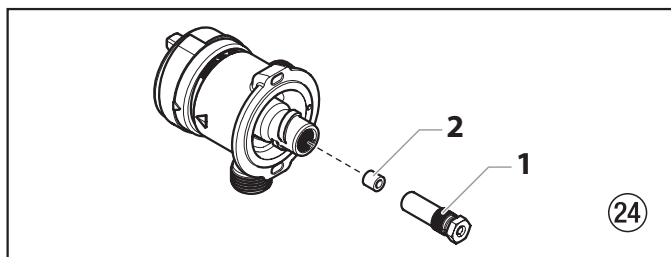
6. Agganciare il morsetto di tenuta della guarnizione superiore (Fig. 22, articolo 4) sull'albero di guida della punta (6).



**Quando si riposizionano l'albero di guida dell'ago e la guida dell'innesco, assicurare la guida dell'innesco con una chiave regolabile. Questa la tiene in posizione mentre l'albero di guida dell'ago viene reinstallato.**

### Rimozione / sostituzione della guarnizione

1. Con le due sezioni della pistola ancora separate, rimuovere l'ago.
2. Rimuovere il dado della guarnizione (Fig 24, articolo 1) usando una chiave da 10 mm.
3. Rimuovere la guarnizione (2) dal dato della guarnizione (1).



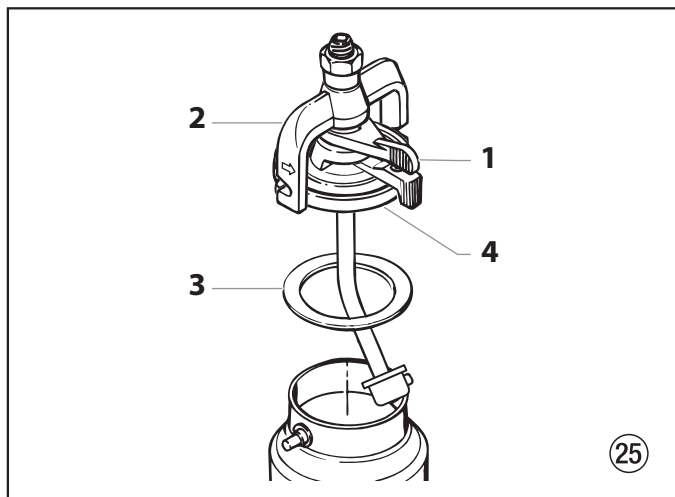
**Assicurarsi che tutte le vecchie guarnizioni siano rimosse prima di installare la nuova.**

4. Mettere la nuova guarnizione nell'apposito foro.
5. Inserire il dado della guarnizione all'interno del foro della stessa. Non stringere.
6. Sostituire l'ago nel dado della guarnizione.
7. Stringere il dado della guarnizione in modo sicuro usando una chiave da 10 mm, poi allentare il dado della guarnizione con un quarto di giro.
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.

### 9.3 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 (Fig. 25, articolo 1).
2. Tenere la tazza e ruotare la pistola a spruzzo nella direzione indicata delle 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.



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).

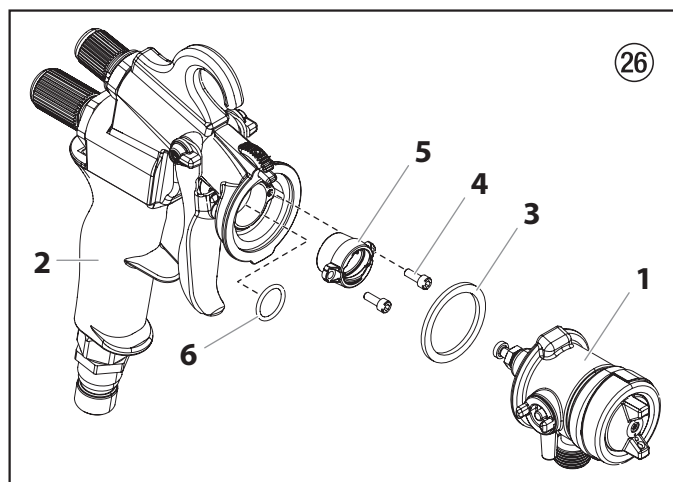
### 9.4 Sostituzione della guarnizione della testa della pistola e dell'anello a O del corpo della pistola

1. Rimuovere la testa della pistola a spruzzo (Fig. 26, articolo 1) dal corpo della pistola [2] (vedere le istruzioni a pagina 45).
2. Estrarre la guarnizione vecchia della testa della pistola (3) dal corpo della pistola (2). Non installarne ancora una nuova.
3. Usando una chiave esagonale 7/64, rimuovere le due viti dell'inserto del corpo della pistola (4). Rimuovere l'inserto del corpo della pistola (5).
4. Rimuovere l'anello a O del corpo della pistola (6) dal corpo della pistola (2). Potrebbe essere necessario usare delle pinze a becco o un altro oggetto lungo e sottile per rimuoverlo dal corpo della pistola.



**Assicurarsi che quest'area del corpo della pistola sia libera da ogni residuo di materiale di spruzzo prima di installare il nuovo anello a O del corpo della pistola.**

5. Lubrificare il nuovo anello a O con vaselina e installarlo nel corpo della pistola.
6. Riposizionare l'inserto del corpo della pistola (5) e assicurare con le viti dell'inserto del corpo della pistola (4).
7. Installare la nuova guarnizione della testa della pistola (3) nel corpo della testa della pistola come mostrato.
8. Rimontare la testa della pistola a spruzzo (1) sul corpo della pistola [2] (vedere le istruzioni a pagina 45).



## 9.5 Sostituzione di fermo della 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.

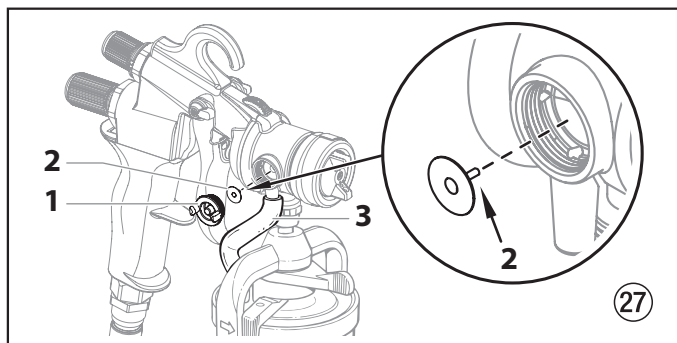
La valvola di controllo si apre facilmente ruotandola per essere pulita. Contiene una guarnizione che può essere rimossa e pulita con acqua e sapone per materiali trasportati dall'acqua o con un solvente adatto per altri materiali. Per sostituire la guarnizione della valvola e/o i tubi dell'aria:

1. Svitare il fermo della valvola di controllo / o-ring (Fig. 27, articolo 1) ruotandolo in senso antiorario.
2. Estrarre la guarnizione della valvola (2) dalla testa della pistola. Pulire o sostituire la guarnizione della valvola.



**Anche l'area della valvola di controllo all'interno della testa della pistola deve essere pulita da ogni accumulo di materiale spruzzato. NON usare strumenti in metallo o sostanze abrasive per pulire l'area della valvola di controllo poiché graffierebbero la superficie in metallo e la guarnizione della valvola non avrebbe la tenuta corretta.**

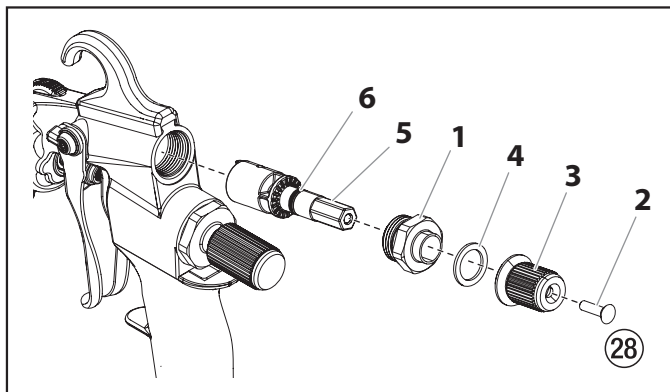
3. Reinstallare la guarnizione della valvola (2). Inserire l'asta della guarnizione della valvola nel foro del fermo della pistola.



4. Avvitare il fermo nuovo o pulito della valvola di controllo / l'anello a O (1) di nuovo nella testa della pistola ruotando in senso orario.
5. Per sostituire il tubo dell'aria (3), tirarlo dai cappucci dalla testa della pistola e dal gruppo tazza. Sostituire con un tubo nuovo.

## 9.6 Sostituzione dell'anello a O della valvola per il flusso dell'aria

1. Usando una chiave, allentare il dado della valvola per il flusso dell'aria (Fig. 28, articolo 1) e rimuovere il gruppo manopola di regolazione del flusso dell'aria.
2. Usando un cacciavite, rimuovere la vite della manopola di regolazione (2). Separare la manopola di regolazione (3) dal dado della valvola per il flusso dell'aria (1). Prestare attenzione a non allentare la rondella (4).
3. Separare la valvola per il flusso dell'aria (5) dal dado della valvola per il flusso dell'aria (1). L'anello a O della valvola per il flusso dell'aria (6) si trova sulla valvola per il flusso dell'aria (5).
4. Rimuovere l'anello a O della valvola per il flusso dell'aria (6) dalla valvola per il flusso dell'aria (5).
5. Lubrificare il nuovo anello a O con una piccola quantità di vaselina e riposizionarlo nel corpo della pistola.
6. Rimontare il gruppo della manopola di regolazione del flusso d'aria:
  - a. Inserire la valvola del flusso d'aria (fig. 28, elemento 5) nel retro della pistola di nebulizzazione.
  - b. Posizionare il dado della valvola del flusso d'aria (1) sulla valvola stessa e avvitarlo sul retro della pistola di nebulizzazione. Stringere con una chiave inglese.
  - c. Girare delicatamente la valvola del flusso d'aria in senso antiorario, fino al massimo.
  - d. Installare la rondella ondulata (4).
  - e. Collocare la manopola di regolazione (3) sulla valvola del flusso d'aria. Il contrassegno riportato sulla manopola deve trovarsi tutto a sinistra (a ore 9.00).
  - f. Bloccare la manopola di regolazione con la vite (2). Stringere la vite con un cacciavite.



## 10. Modifica delle modalità della pistola

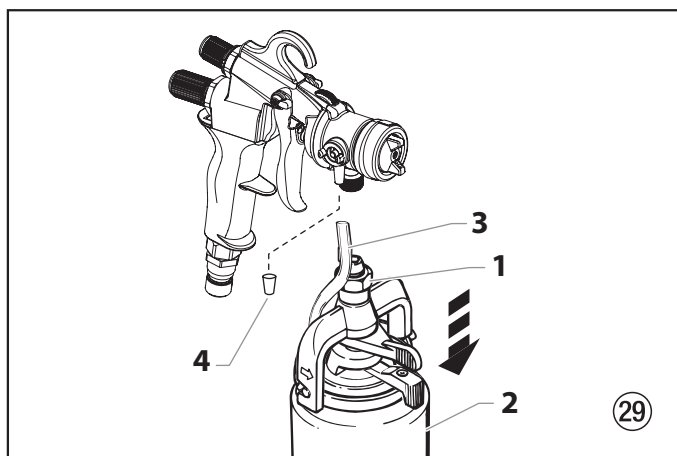
### 10.1 Uso di un sistema di alimentazione a pressione

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 (Fig. 29, 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.

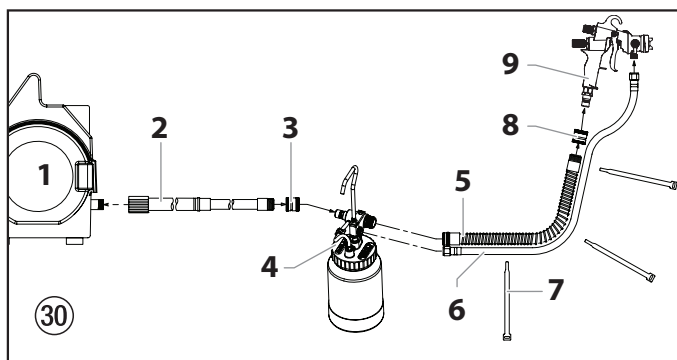


3. Posizionare la testina di pressione (4) sul cappuccio della testa della pistola.

#### Collegamento ad un serbatoio a pressione a distanza da 2-litro

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 figura 30.
  - c. Stringere a mano le connessioni del flessibile dell'aria.
  - d. Stringere le connessioni del flessibile del liquido con una chiave regolabile.

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



### 10.2 Conversione ad alimentazione superiore



**La tazza è progettata per una pressione operativa massima di 6 PSI (0,41 bar). Pressioni superiori a 6 psi possono provocare perdite della tazza, danni all'apparecchio e/o potenziali lesioni all'utente.**

La pistola a spruzzo HVLP con alimentazione superiore è progettata per essere usata in applicazioni speciali, ad esempio in aree chiuse. La posizione della tazza dà alla pistola con alimentazione superiore la possibilità di spruzzare verso il basso e verso l'alto.

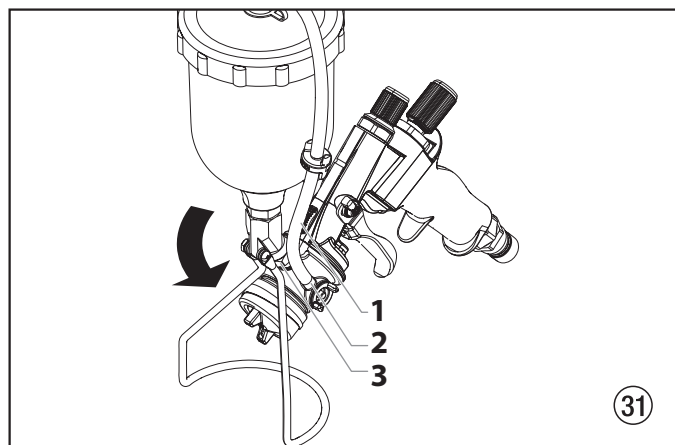
Quando si spruzza con la pistola con alimentazione superiore, ricordare i consigli che seguono per ottenere i migliori risultati. Tenere la tazza sempre pressurizzata durante lo spruzzo. Tentare l'alimentazione a gravità del materiale rallenta o arresta il flusso del materiale alla punta.



**Si consiglia di rimuovere il gancio ogni volta che si usa il gruppo tazza alimentazione superiore.**

Per configurare la pistola a spruzzo per il rilascio di alimentazione superiore:

1. Allentare il dado di tenuta usando una chiave e rimuovere il gruppo tazza da un litro.
2. Estrarre il tubo dell'aria (Fig. 31, articolo 1) dall'alloggiamento del tubo (2) sulla pistola a spruzzo.
3. Separare la testa della pistola dalla parte posteriore della pistola (vedere le istruzioni a pagina 39). Rimontare la pistola a testa in giù in modo che l'accessorio di ingresso del fluido sulla testa della pistola sia puntato verso l'alto per accogliere il gruppo tazza alimentazione superiore.
4. Rimuovere il gancio della pistola e inserire il dado di tenuta del gruppo tazza alimentazione superiore sull'ingresso del fluido (3) della testa della pistola. Far ruotare il supporto lontano dalla tazza e posizionare il gruppo pistola su una superficie piana.
5. Usando una chiave regolabile, fissare il dado di tenuta, accertandosi che il gruppo pistola/tazza resti in una posizione piana. La tazza deve finire in posizione verticale quando è sostenuta dal supporto.
6. Collegare il tubo dell'aria all'accessorio del tubo sulla pistola a spruzzo.



**Attenzione**

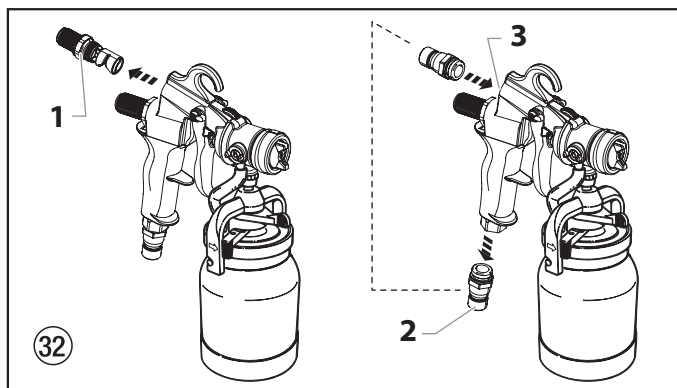
**La pistola, quando è convertita ad alimentazione superiore, non si mantiene da sola. Assicurarsi di usare un supporto durante il riempimento. Non poggiare la pistola su un fianco quando è piena di materiale. Non appendere la pistola per il gancio quando è piena di materiale.**

### 10.3 Conversione della pistola da 'senza-spurgo' a 'con spurgo'

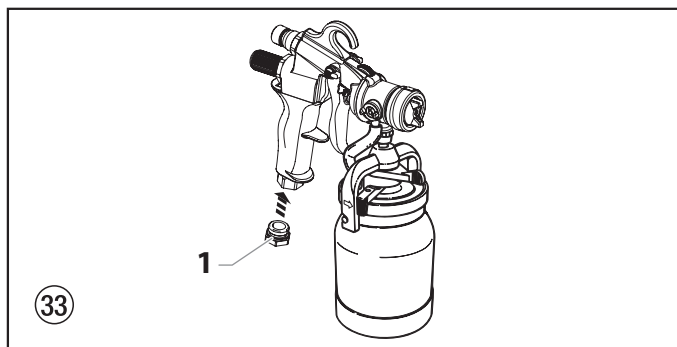
La pistola a spruzzo HVLP può essere convertita da configurazione 'senza spurgo' a configurazione 'con spurgo'. La configurazione 'con spurgo' garantisce una maggiore potenza di atomizzazione per materiali ad alta viscosità, come latex e smalti. La configurazione 'con spurgo' può rendere più facile spruzzare 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 (Fig. 32, 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 [Fig. 33, 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.**



## 11. Eliminazione di anomalie

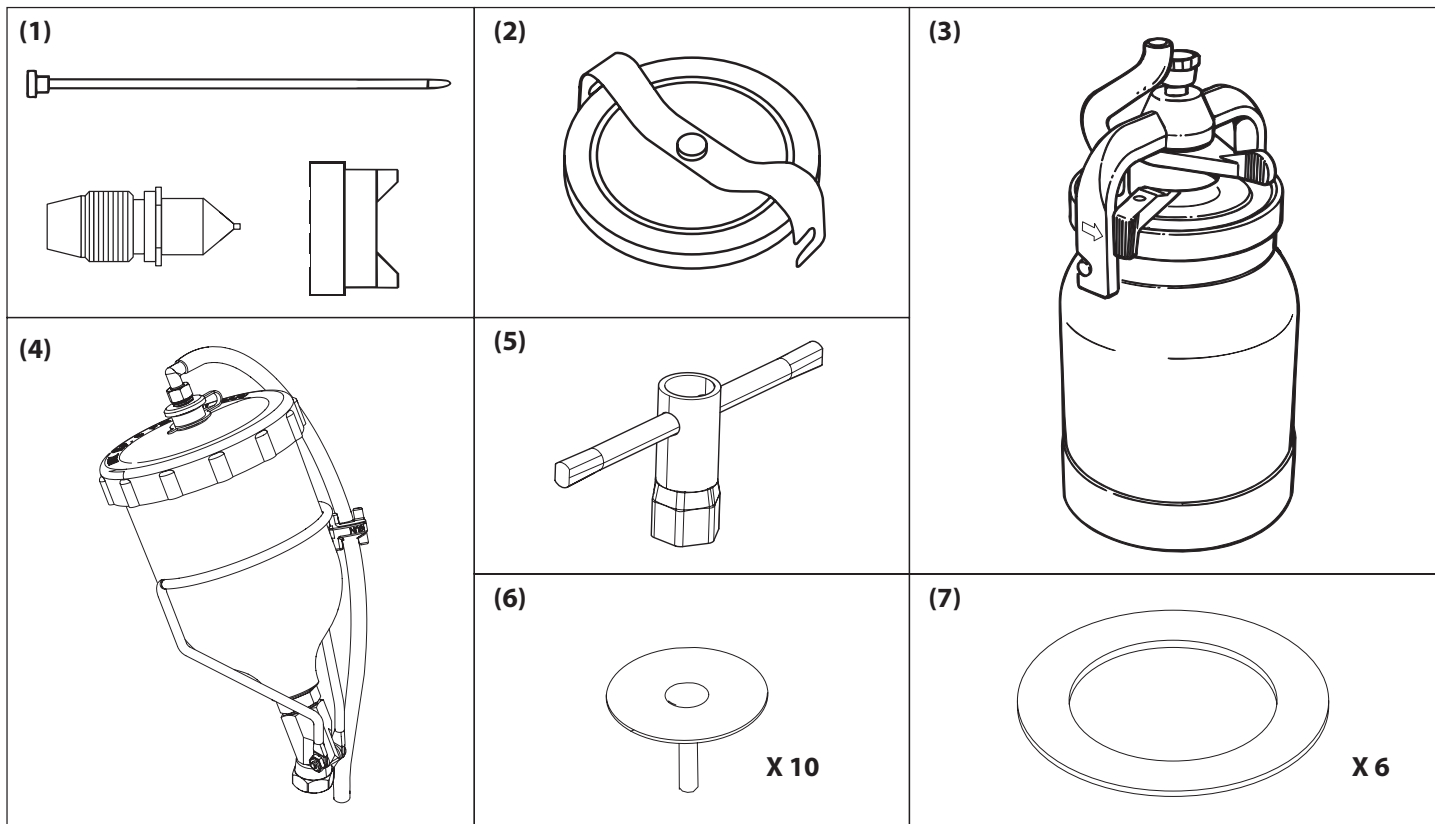
Tipo di anomalia	Possibile causa	Misura per eliminare l'anomalia
A. Flusso scarso o assente	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Vernice secca che blocca la punta liquido</li> <li>2. Pressione aria assente nella tazza o nel serbatoio vernice</li> <li>3. Valvola di controllo bloccata nel tubo per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

Ⓓ **Optionales Zubehör**

ⒼⒸ **Optional Accessories**

Ⓕ **Accessoires facultatifs**

Ⓘ **Accessori opzionali**



Pos Item Pos. Pos.	Best. Nr. Part No. N° de pièce N° ord.	Ⓓ Benennung	ⒼⒸ Description	Ⓕ Désignation	Ⓘ Denominazione
1	0529 209	Spritzdüsen-Set Split-Gun 2 (0,8 mm)	Split-Gun Projector set, #2 complete (0,8 mm)	Jeu de gicleur Split-Gun, n° 2 complet (0,8 mm)	Set proiettore Split-Gun, n. 2 completo (0,8 mm)
	0529 210	Spritzdüsen-Set Split-Gun 3 (1,3 mm)	Split-Gun Projector set, #3 complete (1,3 mm)	Jeu de gicleur Split-Gun, n° 3 complet (1,3 mm)	Set proiettore Split-Gun, n. 3 completo (1,3 mm)
	0529 211	Spritzdüsen-Set Split-Gun 4 (1,8 mm)	Split-Gun Projector set, #4 complete (1,8 mm)	Jeu de gicleur Split-Gun, n° 4 complet (1,8 mm)	Set proiettore Split-Gun, n. 4 completo (1,8 mm)
	0529 212	Spritzdüsen-Set Split-Gun 5 (2,2 mm)	Split-Gun Projector set, #5 complete (2,2 mm)	Jeu de gicleur Split-Gun, n° 5 complet (2,2 mm)	Set proiettore Split-Gun, n. 5 completo (2,2 mm)
	0529 213	Spritzdüsen-Set Split-Gun 6 (2,4 mm)	Split-Gun Projector set, #6 complete (2,4 mm)	Jeu de gicleur Split-Gun, n° 6 complet (2,4 mm)	Set proiettore Split-Gun, n. 6 completo (2,4 mm)
	0529 214	Spritzdüsen-Set Split-Gun 7 (2,6 mm)	Split-Gun Projector set, #7 complete (2,6 mm)	Jeu de gicleur Split-Gun, n° 7 complet (2,6 mm)	Set proiettore Split-Gun, n. 7 completo (2,6 mm)
2	0508 124	Abdeckung, aufsteckbar, 1-Liter	Cover, clip-on, 1 liter	Couvercle, clipable, 1 litre	Coperchio, morsetto, 1 litro
3	0524 271A	Farbbehälter kpl.	Cup assembly	Ensemble de godet	Gruppo tazza
4	0524 045	Fließbecher kpl.	Top feed cup assembly	Ensemble godet à alimentation par le haut	Gruppo tazza alimentazione superiore
5	0524 507	Düsenschlüssel	Nozzle key	Clé de la buse	Chiavetta della punta
6	0276 257	Rückschlagventil-Kit (enthält 10 Dichtungen)	Check valve seal kit (includes 10 seals)	Trousse de joint pour le clapet antiretour (comprend 10 joints)	Kit guarnizione valvola di controllo (include 10 guarnizioni)
7	0297 052	Farbbehälter-Dichtung, weiß (6 Stk.)	Gasket, cup, white (includes 6 gaskets)	Joint, godet, blanc (compte six joints)	Guarnizione, tazza, bianca (include 6 guarnizioni)

**(D) HVLP Farbspritzpistolen-Reparatur-Kit (P/N 0524 187)**



Der HVLP-Farbspritzpistolen-Reparatur-Kit (wird separat verkauft) enthält alle unten dargestellten Posten. Eine vollständige Übersicht über alle Warnungen und Hinweise finden Sie im Handbuch zur Farbspritzpistole. Beachten Sie bitte diese unbedingt. Für Zubehörteile, die mit (\*) markiert sind, bitte siehe Ersatzteillisten Position der Ersatzteile.

**(F) Lot de réparation du pistolet à débit élevé et à basse pression (no de pièce 0524 187)**



Le lot de réparation du pistolet à débit élevé et à basse pression (vendu séparément) comprend tous les articles illustrés ci dessous. Consulter la section Maintenance 9 du manuel d'emploi pour connaître les procédures de réparation. Voir les pièces avec (\*) dans la liste de pièces de rechange pour connaître l'emplacement des pièces.

**(E) HVLP gun repair kit (P/N 0524 187)**

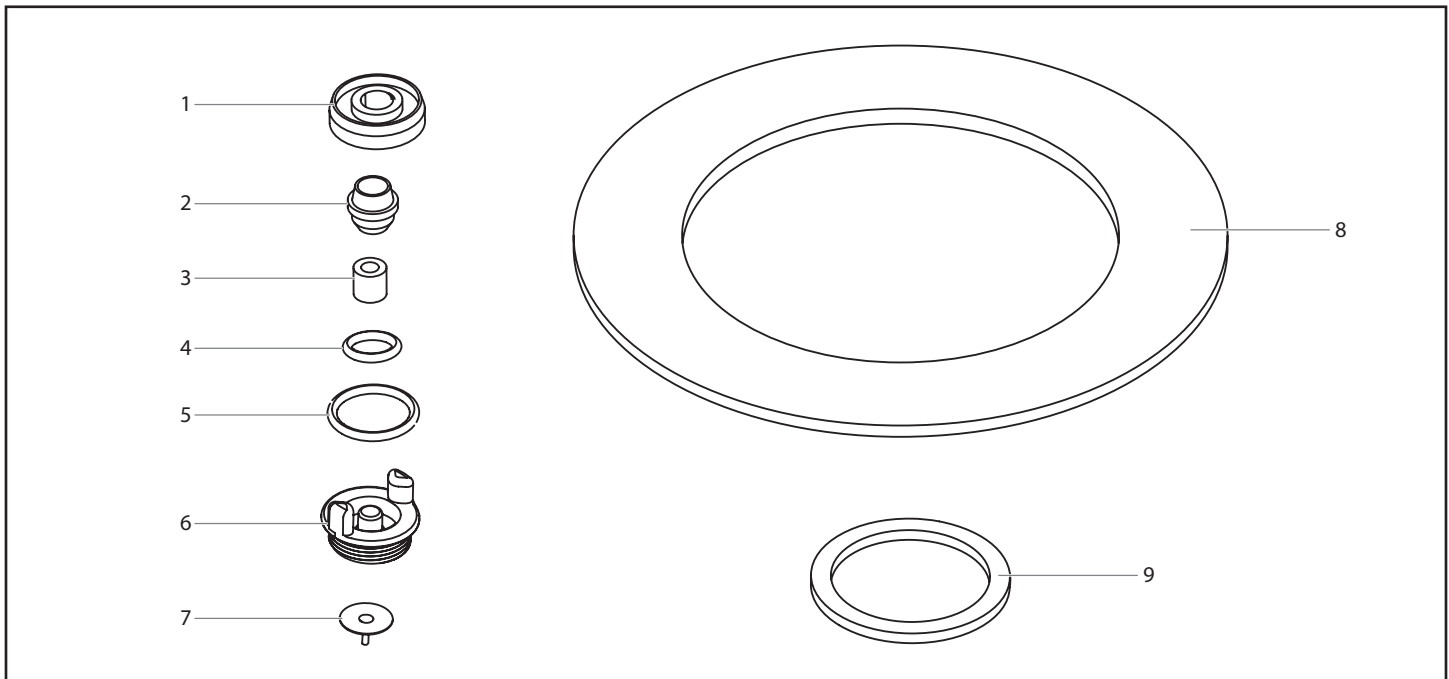


The HVLP gun repair kit (sold separately) includes all the items shown below. See Maintenance section 9 of the instruction manual for repair procedures. See parts with (\*) in the Spare Parts Lists for part locations.

**(I) Kit riparazione pistola HVLP (P/N 0524 187)**



Il kit di riparazione della pistola HVLP (venduto separatamente) comprende tutti gli articoli mostrati sotto. Vedere la sezione Manutenzione del manuale di istruzioni per le procedure di riparazione. Vedere le parti con (\*) nella Lista pezzi di ricambio per trovare le parti.



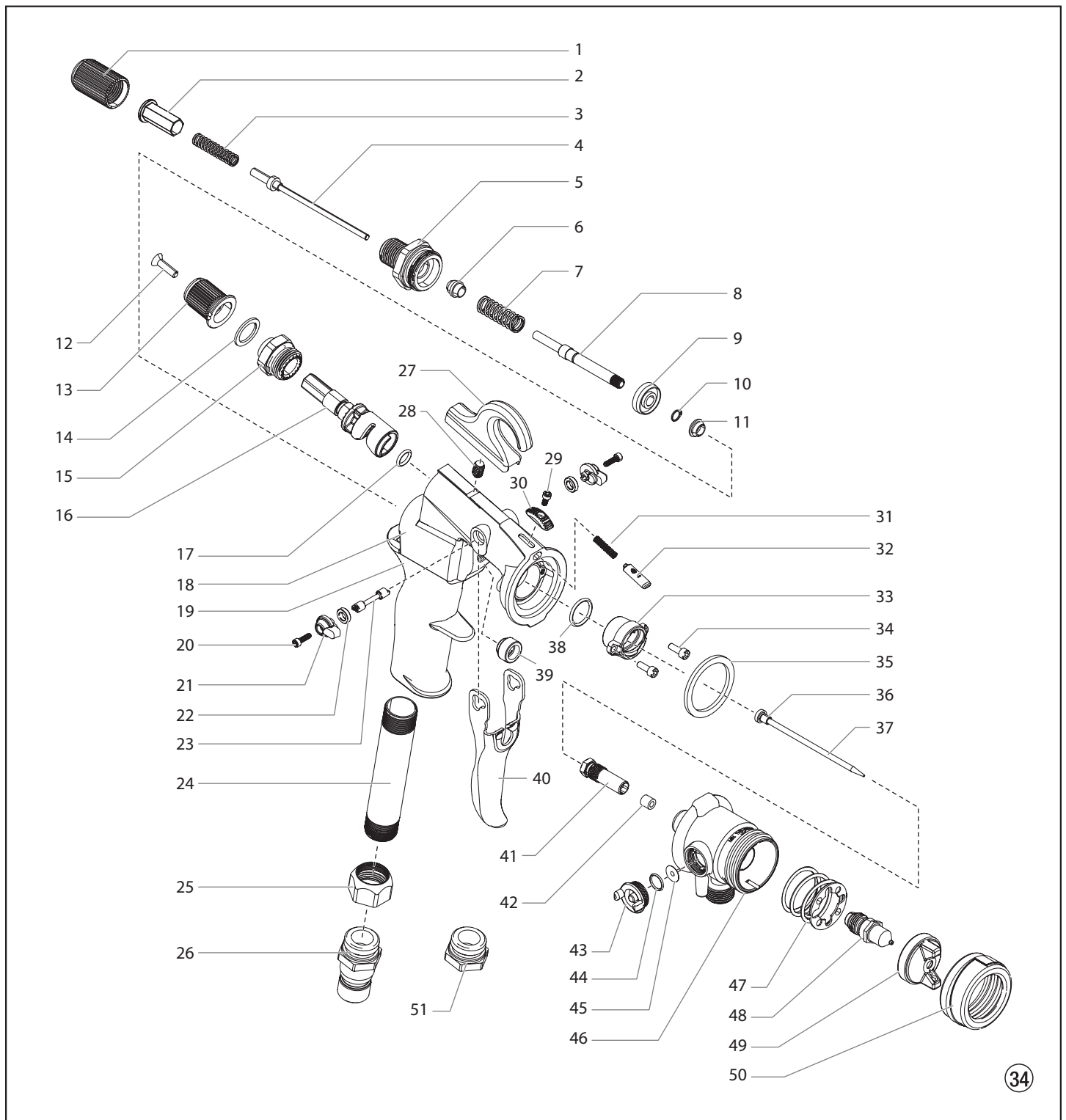
Pos Item Pos.	Best. Nr. Part No. N° de pièce N° ord.	(D) Benennung	(GB) Description	(F) Désignation	(I) Denominazione
1	0277 486	Dichtung	Air valve seal	Joint d'étanchéité de la soupape d'air	Guarnizione valvola per l'aria
2	0275 501	Dichtung	Rear air valve seal	Joint	Guarnizione
3	0275 579	Nadeldichtung	Needle packing	Etanchéité de pointeau	Guarnizione dell'ago
4	0508 403	O-Ring Luftdurchflussventil	Air flow valve O-ring	Joint torique de la soupape de régulation d'air	Anello a O della valvola per il flusso dell'aria
5	0524 618	O-Ring Pistolenkörper	Gun body O-ring	Joint torique du corps du pistolet	Anello a O del corpo della pistola
6	0529 220	Rückschlagventilhalterung mit O-ring	Check valve retainer with O-ring	Retenue de clapet anti-retour avec joint torique	Fermo valvola di controllo e anello torico
7	0276 415	Ventildichtung	Check valve seal	Joint d'étanchéité	Guarnizione valvola
8	0277 495	Farbbehälter-Dichtung	Cup gasket	Joint de godet	Guarnizione per tazza materiale
9	0524 503	Dichtung	Gun head seal	Joint d'étanchéité	Guarnizione

(D) Farbspritzpistole

(GB) Spray gun

(F) Pistolet

(I) Pistola



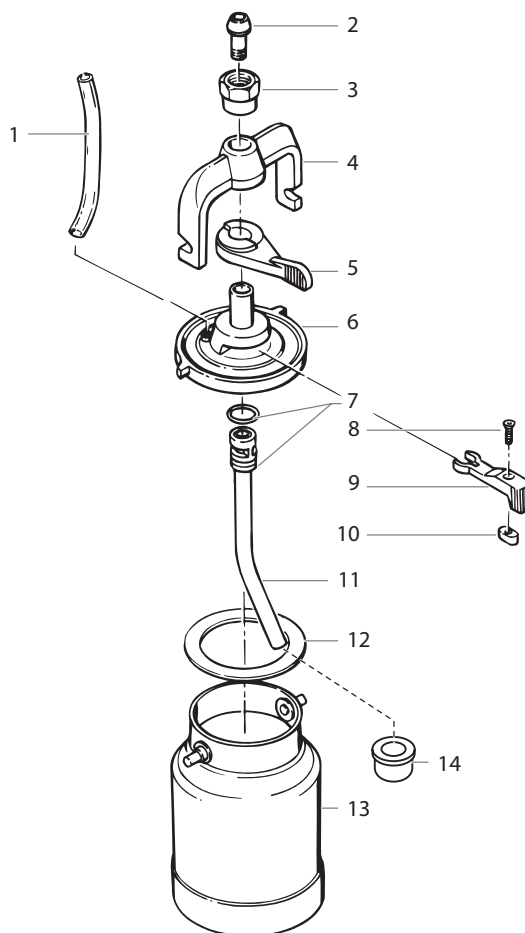
Pos Item Pos. Pos.	Best. Nr. Part No. N° de pièce N° ord.	(D) Benennung	(GB) Description	(F) Désignation	(I) Denominazione
1	0524 490	Material-Regulierknopf	Material flow adjustment knob	Bouton de réglage du produit	Manopola di regolazione del materiale
2	0524 489	Rasthebel für Nadelarretierung	Needle adjustment detent	Cran de réglage du pointeau	Dente di regolazione dell'ago
3	0295 575	Druckfeder	Needle spring	Ressort	Molla di pressione
4	0524 505A	Hintere Nadel	Rear needle	Pointeau arrière	Ago posteriore
5	0524 488	Gehäuse	Material flow adjustment housing	Corps	Carcassa
6	0275 501 (*)	Dichtung	Rear air valve seal	Joint	Guarnizione
7	0275 578	Druckfeder	Air valve spring	Ressort	Molla di pressione
8	0524 624	Stößel	Threaded air valve	Poussoir	Pestello
9	0277 486 (*)	Dichtung	Air valve seal	Joint	Guarnizione
10	0277 489	Sicherungsring	Air valve snap ring	Circlip	Anello di sicurezza
11	0277 488	Dichtung (zum Gehäuse gehörend)	Front air valve seal (included in body assembly)	Joint d'étanchéité de la soupape d'air avant (inclus dans l'ensemble du corps)	Guarnizione valvola per l'aria (compresa nel gruppo corpo)
12	9805 205	Schraube	Screw	Vis	Vite
13	0524 493	Einstellknopf Luftmenge	Air flow adjustment knob	Bouton	Pulsante
14	9894 242	Federscheibe	Wave spring washer	Rondelle ressort	Anello elastico
15	0524 492	Ventilgehäuse	Air flow valve nut	Corps de soupape	Involucro valvola
16	0524 491	Ventil	Air flow valve	Soupape	Valvola
17	0508 403 (*)	O-Ring	O-ring	Joint torique	Anello torico
18	0524 478A	Gehäuse	Body assembly	Corps	Carcassa
19	0524 619	Griff	Handle	Poignée	Manico
20	0524 617	Bolzen	Bolt	Boulon	Bullone
21	0524 615	Hebel	Lever	Levier	Leva
22	0524 698	Dichtung	Seal	Joint d'étanchéité	Guarnizione
23	0277 514	Achse	Trigger pin	Ax	Asse
24	0524 498A	Rohr	Handle tube	Tube	Tubo
25	0524 497	Sechskantmutter	Handle tube nut	Ecrou hexagonal	Dado esagonale
26	0275 481	Nippel	Quick disconnect fitting	Nipple	Raccordo
27	0524 495	Pistolenhaken	Gun hook	Agrafe du pistolet	Gancio della pistola
28	0524 504	Sperrvorrichtung Pistolenhaken	Gun hook lock	Verrou de l'agrafe du pistolet	Blocco del gancio della pistola
29	0524 500	Schraube	Screw	Vis	Vite
30	0524 501	Pistolenkopfverschluss	Gun head latch	Verrou de la tête du pistolet	Chiavistello testa della pistola
31	0524 502	Kopfverschlussfeder	Head latch spring	Ressort du verrou de la tête	Molla chiavistello della testa
32	0524 499	Kopfverschlussperre	Head latch slide	Glissière du verrou de la tête	Scivolo chiavistello della testa
33	0524 612	Pistolenkörpereinsatz	Gun body insert	Écrou du corps du pistolet	Inserito corpo della pistola
34	0524 613	Schraube	Screw	Vis	Vite
35	0524 503 (*)	Dichtung	Seal	Joint d'étanchéité	Guarnizione
36	0524 483	Flüssigkeitsnadelflansch	Fluid needle flange	Bride du pointeau	Flangia ago liquidi
37	0524 284A	Nadel Nr. 4	Needle assembly, #4	Pointeau No. 4	Ago n°4
38	0524 618 (*)	O-Ring	O-ring	Joint torique	Anello torico
39	0524 086	Abzugslager	Trigger bushing	Manchon de la détente	Boccola innesco
40	0524 486	Abzugsbügel	Trigger	Gâchette	Staffa a grilletto
41	0524 485	Verschraubung	Needle packing adjustment nut	Vissage	Premistoppa
42	0275 579 (*)	Nadeldichtung	Needle packing	Étanchéité de pointeau	Guarnizione dell'ago
43	0529 220 (*)	Rückschlagventilhalterung (inklusive der Position 44)	Check valve retainer (includes item 44)	Retenue de clapet anti-retour (comprenant le article 44)	Fermo valvola di controllo (comprende articoli 44)
44	9871 209	O-Ring	O-ring	Joint torique	Anello torico
45	0276 415 (*)	Ventildichtung	Valve seal	Joint d'étanchéité	Guarnizione valvola
46	0524 272A	Pistolenkopf	Gun head	Tête du pistolet	Testa della pistola
47	0275 250	Federplatte	Spring plate assembly	Plateau à ressort	Piastra a molla
48	-----	Düse Nr. 4	Air nozzle #4	Buse No. 4	Ugello n° 4
49	-----	Luftkappe Nr. 4	Air cap #4	Buse d'air No. 4	Cappa d'aria n° 4
50	0277 507	Regulerring	Air cap ring	Bague de réglage	Anello di regolazione
51	0277 974	Verschlusskappe (für Pistole mit permanenter Luftzufuhr, wird lose mitgeliefert)	Plug (shipped loose for bleeder conversion)	Bouchon (expédié non installé pour la conversion à un pistolet purgeur)	Tappo (spedito a parte per la conversione 'con spurgo')
	0529 211	Spritzdüsen-Set Nr. 4 (standard, inklusive der Position 37 und 48-49)	Projector set #4 (standard, includes items 37 and 48-49)	Jeu de buse No. 4 (standard, comprenant les articles 37 et 48 à 49)	Set ugello de spruzzatura n° 4 (standard, comprende articoli 37 e 48-49)

Ⓓ **Farbbehälter**

Ⓕ **Ensemble de godet**

ⒼⒷ **Cup assembly**

Ⓘ **Gruppo tazza**



35

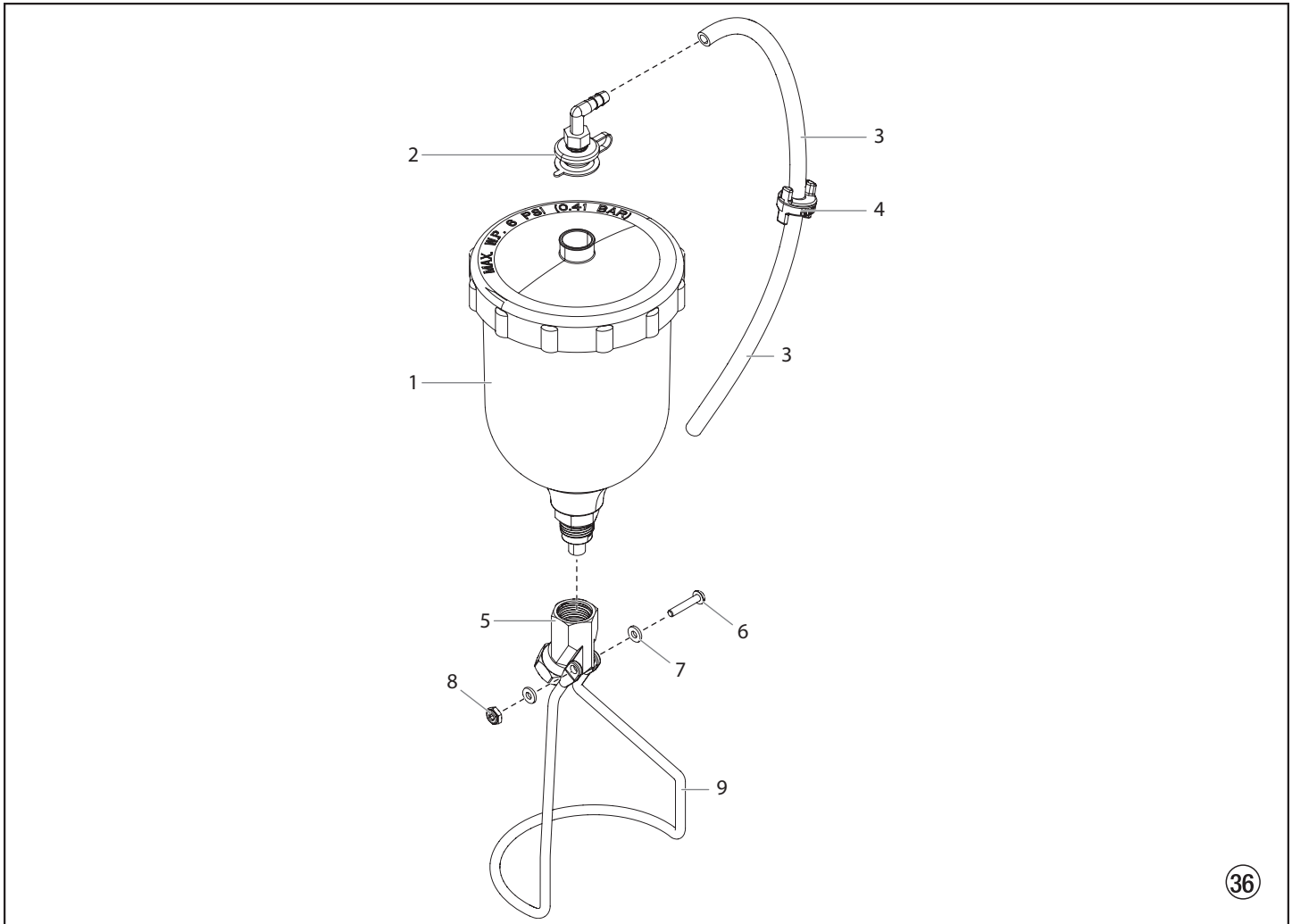
Pos Item Pos.	Best. Nr. Part No. N° de pièce N° ord.	Ⓓ Benennung	ⒼⒷ Description	Ⓕ Désignation	Ⓘ Denominazione
1	0524 621	Luftrrohr	Air tube	Tube d'air	Tubo dell'aria
2	0277 509	Nippel	Fitting	Nipple	Raccordo
3	0277 511	Mutter	Nut	Ecrou	Dado
4	0277 451	Brücke	Bridge	Bride	Ponte
5	0277 467	Schließhebel	Cup locking lever	Levier de fermeture	Leva di chiusura
6	0277 460	Deckel	Lid	Couvercle	Coperchio
7	9871 049	O-Ring	O-ring	Joint torique	Anello torico
8	9805 206	Schraube	Screw	Vis	Vite
9	0277 448	Drehhebel	Swivel lever	Levier tournant	Leva a rotazione
10	0277 449	Führung	Guide	Guidage	Guida
11	0277 178	Steigrohr	Tube	Tube de montée	Tubo di salita
12	0277 495 (*)	Farbbehälter-Dichtung	Cup gasket	Joint de godet	Guarnizione per tazza materiale
13	0275 573	Farbbehälter	Cup	Godet	Tazza materiale
14	0295 600	Filter	Filter	Filtre	Filtro
	0524 271A	Farbbehälter komplett (enthält Position 1-14)	Cup assembly (includes items #1-#14)	Godet (compte les articles 1 à 14)	Gruppo tazza (include articoli n. 1-14)

Ⓓ **Montage des Fließbechers**

ⒼⒷ **Top feed cup assembly**

Ⓕ **Ensemble godet à alimentation par le haut**

Ⓘ **Gruppo tazza alimentazione superiore**



36

Pos Item Pos. Pos.	Best. Nr. Part No. N° de pièce N° ord.	Ⓓ Benennung	ⒼⒷ Description	Ⓕ Désignation	Ⓘ Denominazione
1	0524 143	Farbbehälter	Cup assembly	Ensemble de godet	Gruppo tazza
2	0524 163	90° Adapter	90° adapter	Adaptateur latéral	Adattatore 90°
3	0524 149 (*)	Druckschlauch (2)	Pressure tube (2)	Tube de pression (2)	Tubo di pressione (2)
4	0276 248	Rückschlagventil	Check valve assembly	Clapet anti-retour	Valvola di contraccolpo
5	0524 144	Nippel	Fitting	Raccord	Accessorio
6	0529 335	Schraube	Screw	Vise	Vite
7	0529 334	Scheibe (2)	Washer (2)	Rondelle (2)	Anello (2)
8	0529 336	Mutter	Nut	Ecrou	Dado
9	0529 333	Gestell	Stand	Support	Supporto
	0524 045	Fließbecher komplett (einschließlich Position 1-9)	Top feed cup assembly (includes items 1-9)	Ensemble godet à alimentation par le haut (comprend les articles 1 à 9)	Gruppo tazza alimentazione superiore (include articoli n. 1-9)

**Berlin**

J. Wagner GmbH  
Service-Stützpunkt  
Flottenstraße 28-42  
13407 Berlin  
Tel. 0 30/ 41 10 93 86  
Telefax 0 30 / 41 10 93 87

**Grünstadt**

J. Wagner GmbH  
Service-Stützpunkt  
Dieselstraße 1  
67269 Grünstadt  
Tel. 0 63 59/ 87 27 55 0  
Telefax 0 63 59/ 80 74 80

**Ratingen**

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

**Heidersdorf in Sachsen**

J. Wagner GmbH  
Service-Stützpunkt  
Olbernhauer Straße 11  
09526 Heidersdorf  
Tel. 03 73 61 / 1 57 07  
Telefax 03 73 61 / 1 57 08

**Stuttgart**

J. Wagner GmbH  
Service-Stützpunkt  
In der Steige 6/1  
72564 Neckartenzlingen  
Tel. 0 71 27 / 30 74  
Telefax 0 71 27 / 30 75

**München**

Jahnke GmbH  
Hochstraße 7  
82024 Taufkirchen  
Tel. 0 89 / 6 14 00 22  
Telefax 0 89 / 6 14 04 33  
email: info@airless.de  
www.airless.de

**Nürnberg**

Grimmer GmbH  
Starenweg 28  
91126 Schwabach  
Tel. 0 91 22 / 7 94 73  
Telefax 0 91 22 / 7 94 75 0  
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  
Tel. 0 75 44 / 505-0  
Telefax 0 75 44 / 505-1200  
www.wagner-group.com

**Kundenzentrum**

Tel. 0 75 44 / 505-1664  
Telefax 0 75 44 / 505-1155  
email: kundenzentrum@wagner-group.com

**Technischer Service**

Tel. 0180/5 59 24 637  
(14 Cent/Min. aus dem deutschen Festnetz,  
Mobilfunk max. 42 Cent/Min)

**WAGNER KONTAKTNETZ DEUTSCHLAND, IM INTERNET ZU FINDEN UNTER: [WWW.WAGNER-GROUP.COM/PROFI](http://WWW.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 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  
Deutschland  
Tel. +49 / 75 44 / 505-1664  
Telefax +49 / 75 44 / 505-1155  
wagner@wagner-group.com  
www.wagnergroup.com
- 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** Wagner Spraytech Iberica S.A.  
P.O. Box 132, Crta. N-340  
08750 Molins de Rey  
Barcelona / Espania  
Tel. +34/93/6800028  
Telefax +34/93/66800555  
info@wagnerspain.com
- F** Wagner France  
12 Avenue des Tropiques  
Z.A. de Courtaboeuf,  
91978 Les Ulis Cedex  
France  
Tel. 0 825 011 111  
Telefax +33 (0) 69 81 72 57  
division.batiment@wagner-france.fr
- CZ** Wagner, spol. s r.o.  
Nedasovská str. 345  
155 21 Praha 5 -Zlčín  
Czechia  
Tel. +42/ 2 / 579 50 412  
Telefax +42/ 2 / 579 51 052  
info@wagner.cz
- GB** Wagner Spraytech (UK) Limited  
The Coach House  
2 Main Road  
Middleton Cheney OX17 2ND  
Great Britain  
UK-Helpline 0844 335 0517  
5 p per minute (landline)
- I** Wagner Colora Srl  
Via Italia 34  
20060 Gessate - MI  
Italia  
Tel. +39 02.9592920.1  
Telefax +39 02.95780187  
info@wagnercolora.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/ 21 18 18  
Telefax +45/43/ 43 05 28  
wagner@wagner-group.dk

**www.wagner-group.com**

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

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

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

Der Betreiber ist verpflichtet, das Gerät zur Prüfung anzumelden.

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

## Wichtiger Hinweis zur Produkthaftung

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

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

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

## 3+2 Jahre Garantie Professional Finishing

Wagner Profi-Garantie  
(Stand 01.02.2009)

### 1. Garantiumfang

Alle Wagner Profi-Farbauftragsgeweräte (im folgenden Produkte genannt) werden sorgfältig geprüft, getestet und unterliegen den strengen Kontrollen der Wagner Qualitätssicherung. Wagner gibt daher ausschließlich dem gewerblichen oder beruflichen Verwender, der das Produkt im autorisierten Fachhandel erworben hat (im folgenden „Kunde“ genannt), eine erweiterte Garantie für die im Internet unter [www.wagner-group.com/profi-guarantee](http://www.wagner-group.com/profi-guarantee) aufgeführten Produkte.

Die Mängelhaftungsansprüche des Käufers aus dem Kaufvertrag mit dem Verkäufer sowie gesetzliche Rechte werden durch diese Garantie nicht eingeschränkt.

Wir leisten Garantie in der Form, dass nach unserer Entscheidung das Produkt oder Einzelteile hier-von ausgetauscht oder repariert werden oder das Gerät gegen Erstattung des Kaufpreises zurückgenommen wird. Die Kosten für Material und Arbeitszeit werden von uns getragen. Ersetzte Produkte oder Teile gehen in unser Eigentum über.

### 2. Garantiezeit und Registrierung

Die Garantiezeit beträgt 36 Monate, bei industriellem Gebrauch oder gleichzusetzender Beanspruchung wie insbesondere Schichtbetrieb oder bei Vermietung 12 Monate.

Für Benzin und Luft betriebene Antriebe gewähren wir ebenso 12 Monate.

Die Garantiezeit beginnt mit dem Tag der Lieferung durch den autorisierten Fachhandel. Maßgebend ist das Datum auf dem Original-Kaufbeleg.

Für alle ab 01.02.2009 beim autorisierten Fachhandel gekauften Produkte verlängert sich die Garantiezeit um 24 Monate, wenn der Käufer diese Geräte innerhalb von 4 Wochen nach dem Tag der Lieferung durch den autorisierten Fachhandel entsprechend den nachfolgenden Bestimmungen registriert.

Die Registrierung erfolgt im Internet unter [www.wagner-group.com/profi-guarantee](http://www.wagner-group.com/profi-guarantee). Als Bestätigung gilt das Garantiezertifikat, sowie der Original-Kaufbeleg, aus dem das Datum des Kaufes hervorgeht. Eine Registrierung ist nur dann möglich, wenn der Käufer sich mit der Speicherung seiner dort einzu-gebenden Daten einverstanden erklärt.

Durch Garantieleistungen wird die Garantiefrist für das Produkt weder verlängert noch erneuert.

Nach Ablauf der jeweiligen Garantiezeit können Ansprüche gegen und aus der Garantie nicht mehr geltend gemacht werden.

### 3. Abwicklung

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

Zur Entgegennahme von Garantieansprüchen ist der autorisierte Fachhändler, welcher das Gerät ausgeliefert hat, berechtigt. Die Garantieansprüche können aber auch bei unserer der in der Bedienungsanleitung genannten Servicedienststellen geltend gemacht werden. Das Produkt muss zusammen mit dem Original-Kaufbeleg, der die Angabe des Kaufdatums und der Produktbezeichnung enthalten muss, frei eingesandt oder vorgelegt werden. Zur Inanspruchnahme der Garantieverlängerung muss zusätzlich das Garantiezertifikat beigefügt werden.

Die Kosten sowie das Risiko eines Verlustes oder einer Beschädigung des Produkts auf dem Weg zu oder von der Stelle, welche die Garantieansprüche entgegennimmt oder das instand gesetzte Produkt wieder ausliefert, trägt der Kunde.

### 4. Ausschluss der Garantie

Garantieansprüche können nicht berücksichtigt werden

- für Teile, die einem gebrauchsbedingten oder sonstigen, natürlichen Verschleiß unterliegen, sowie Mängel am Produkt, die auf einen gebrauchsbedingten oder sonstigen natürlichen Verschleiß zurückzuführen sind. Hierzu zählen insbesondere Kabel, Ventile, Packungen, Düsen, Zylinder, Kolben, Medium führende Gehäusesteile, Filter, Schläuche, Dichtungen, Rotoren, Statoren, etc.. Schäden durch Verschleiß werden insbesondere verursacht durch schmirgelnde Beschichtungsmittel, wie beispielsweise Dispersionen, Putze, Spachtel, Kleber, Glasuren, Quarzgrund.
- bei Fehlern an Geräten, die auf Nichtbeachtung von Bedienungshinweisen, ungeeignete oder unsachgemäße Verwendung, fehlerhafte Montage, bzw. Inbetriebsetzung durch den Käufer oder durch Dritte, nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch, anomale Umweltbedingungen, ungeeignete Beschichtungsmittel, chemische, elektrochemische oder elektrische Einflüsse, sachfremde Betriebsbedingungen, Betrieb mit falscher Netzspannung/-Frequenz, Überlastung oder mangelnde Wartung oder Pflege bzw. Reinigung zurückzuführen sind.
- bei Fehlern am Gerät, die durch Verwendung von Zubehör-, Ergänzungs- oder Ersatzteilen verursacht wurden, die keine Wagner-Originalteile sind.
- bei Produkten, an denen Veränderungen oder Ergänzungen vorgenommen wurden.
- bei Produkten mit entfernter oder unlesbar gemachter Seriennummer
- bei Produkten, an denen von nicht autorisierten Personen Reparaturversuche durchgeführt wurden.
- bei Produkten mit geringfügigen Abweichungen von der Soll-Beschaffenheit, die für Wert und Gebrauchstauglichkeit des Geräts unerheblich sind.
- bei Produkten, die teilweise oder komplett zerlegt worden sind.

### 5. Ergänzende Regelungen

Obige Garantien gelten ausschließlich für Produkte, die in der EU, GUS, Australien vom autorisierten Fachhandel gekauft und innerhalb des Bezugslandes verwendet werden.

Ergibt die Prüfung, dass kein Garantiefall vorliegt, so geht die Reparatur zu Lasten des Käufers.

Die vorstehenden Bestimmungen regeln das Rechtsverhältnis zu uns abschließend. Weitergehende Ansprüche, insbesondere für Schäden und Verluste gleich welcher Art, die durch das Produkt oder dessen Gebrauch entstehen, sind außer im Anwendungsbereich des Produkthaftungsgesetzes ausgeschlossen.

Mängelhaftungsansprüche gegen den Fachhändler bleiben **unberührt**.

Für diese Garantie gilt deutsches Recht Die Vertragssprache ist deutsch. Im Fall, dass die Bedeutung des deutschen und eines ausländischen Textes dieser Garantie voneinander abweichen, ist die Bedeutung des deutschen Textes vorrangig.

**J. Wagner GmbH**  
**Division Professional Finishing**  
**Otto Lilienthal Strasse 18**  
**88677 Markdorf**  
**Bundesrepublik Deutschland**

## Important notes on product liability

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

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

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

## 3+2 years guarantee for professional finishing

Wagner professional guarantee

(Status 01.02.2009)

### 1. Scope of guarantee

All Wagner professional colour application devices (hereafter referred to as products) are carefully inspected, tested and are subject to strict checks under Wagner quality assurance. Wagner exclusively issues extended guarantees to commercial or professional users (hereafter referred to as "customer") who have purchased the product in an authorised specialist shop, and which relate to the products listed for that customer on the Internet under [www.wagner-group.com/profi-guarantee](http://www.wagner-group.com/profi-guarantee).

The buyer's claim for liability for defects from the purchase agreement with the seller as well as statutory rights are not impaired by this guarantee.

We provide a guarantee in that we decide whether to replace or repair the product or individual parts, or take the device back and reimburse the purchase price. The costs for materials and working hours are our responsibility. Replaced products or parts become our property.

### 2. Guarantee period and registration

The guarantee period amounts to 36 months. For industrial use or equal wear, such as shift operations in particular, or in the event of rentals it amounts to 12 months.

Systems driven by petrol or air are also guaranteed for a 12 month period.

The guarantee period begins with the day of delivery by the authorised specialist shop. The date on the original purchase document is authoritative.

For all products bought in authorised specialist shops from 01.02.2009 the guarantee period is extended to 24 months providing the buyer of these devices registers in accordance with the following conditions within 4 weeks of the day of delivery by the authorised specialist shop.

Registration can be completed on the Internet under [www.wagner-group.com/profi-guarantee](http://www.wagner-group.com/profi-guarantee). The guarantee certificate is valid as confirmation, as is the original purchase document that carries the date of the purchase.

Registration is only possible if the buyer is in agreement with having the data being stored that is entered during registration.

When services are carried out under guarantee the guarantee period for the product is neither extended nor renewed.

Once the guarantee period has expired, claims made against the guarantee or from the guarantee can no longer be enforced.

### 3. Handling

If defects can be seen in the materials, processing or performance of the device during the guarantee period, guarantee claims must be made immediately, or at the latest within a period of 2 weeks.

The authorised specialist shop that delivered the device is entitled to accept guarantee claims. Guarantee claims may also be made to the service centres named in our operating instructions. The product has to be sent without charge or presented together with the original purchase document that includes details of the purchase date and the name of the product. In order to claim for an extension to the guarantee, the guarantee certificate must be included.

The costs as well as the risk of loss or damage to the product in transit or by the centre that accepts the guarantee claims or who delivers the repaired product, are the responsibility of the customer.

## 4. Exclusion of guarantee

Guarantee claims cannot be considered

- for parts that are subject to wear and tear due to use or other natural wear and tear, as well as defects in the product that are a result of natural wear and tear, or wear and tear due to use. This includes in particular cables, valves, packaging, jets, cylinders, pistons, means-carrying housing components, filters, pipes, seals, rotors, stators, etc. Damage due to wear and tear that is caused in particular by sanded coating materials, such as dispersions, plaster, putty, adhesives, glazes, quartz foundation.
- in the event of errors in devices that are due to non-compliance with the operating instructions, unsuitable or unprofessional use, incorrect assembly and/or commissioning by the buyer or by a third party, or utilisation other than is intended, abnormal ambient conditions, unsuitable coating materials, unsuitable operating conditions, operation with the incorrect mains voltage supply/frequency, over-operation or defective servicing or care and/or cleaning.
- for errors in the device that have been caused by using accessory parts, additional components or spare parts that are not original Wagner parts.
- for products to which modifications or additions have been carried out.
- for products where the serial number has been removed or is illegible
- for products to which attempts at repairs have been carried out by unauthorised persons.
- for products with slight deviations from the target properties, which are negligible with regard to the value and usability of the device.
- for products that have been partially or fully taken apart.

## 5. Additional regulations.

The above guarantees apply exclusively to products that have been bought by authorised specialist shops in the EU, CIS, Australia and are used within the reference country.

If the check shows that the case is not a guarantee case, repairs are carried out at the expense of the buyer.

The above regulations manage the legal relationship to us conclusively. Additional claims, in particular for damages and losses of any type, which occur as a result of the product or its use, are excluded from the product liability act except with regard to the area of application.

Claims for liability for defects to the specialist trader remain unaffected.

German law applies to this guarantee. The contractual language is German.

In the event that the meaning of the German and a foreign text of this guarantee deviate from one another, the meaning of the German text has priority.

### J. Wagner GmbH

Division Professional Finishing

Otto Lilienthal Strasse 18

88677 Markdorf

Federal Republic of Germany

## Note importante sur la responsabilité de produit

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

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

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

## Garantie Professional Finishing de 3+2 ans

Garantie professionnelle de Wagner  
(Version du 01.02.2009)

### 1. Étendue de la garantie

Tous les applicateurs professionnels de peinture de Wagner (appelés ci-après « Produits ») sont soigneusement vérifiés, testés et soumis aux contrôles rigoureux de l'assurance de la qualité de Wagner. Wagner fournit donc exclusivement à l'utilisateur industriel ou professionnel qui a acheté le produit dans un commerce spécialisé agréé (appelé ci-après « Client »), une garantie étendue aux produits énumérés sur Internet à l'adresse [www.wagner-group.com/profi-guarantee](http://www.wagner-group.com/profi-guarantee).

Les droits de l'acheteur résultant de la garantie des défauts et tirés du contrat de vente avec le vendeur, ainsi que les droits légaux ne sont pas limités par cette garantie.

Nous fournissons une garantie dans la mesure où nous décidons si le produit ou ses pièces détachées sont remplacés ou réparés ou bien si l'appareil est repris contre remboursement du prix d'achat. Nous prenons en charge les coûts du matériel et du temps de travail. Les produits ou les pièces remplacés deviennent notre propriété.

### 2. Période de garantie et enregistrement

La période de garantie est de 36 mois, en cas d'utilisation industrielle ou de sollicitation équivalente, telle que notamment un travail posté, ou en cas de location de 12 mois.

Nous accordons également 12 mois pour les entraînements fonctionnant avec de l'essence et de l'air.

La période de garantie commence le jour de la livraison par le commerce spécialisé agréé. La date indiquée sur l'original du justificatif d'achat fait foi.

Pour tous les produits achetés auprès d'un commerce spécialisé agréé à partir du 01.02.2009, la période de garantie est prolongée de 24 mois, lorsque l'acheteur enregistre ces appareils dans les 4 semaines suivant le jour de la livraison par le commerce spécialisé agréé conformément aux dispositions suivantes.

L'enregistrement s'effectue sur Internet à l'adresse [www.wagner-group.com/profi-guarantee](http://www.wagner-group.com/profi-guarantee). Le certificat de garantie, ainsi que l'original du justificatif d'achat prouvant la date de l'achat servent de confirmation. Un enregistrement est ensuite uniquement possible, lorsque l'acheteur donne son accord à la sauvegarde des données qu'il faut saisir.

La période de garantie du produit n'est ni prolongée ni reconduite par les prestations de garantie.

Après l'expiration de la période de garantie correspondante, il n'est plus possible de revendiquer des droits vis-à-vis de la garantie et résultant de celle-ci.

### 3. Règlement

Si des défauts apparaissent sur le matériel, la finition ou la performance de l'appareil pendant la période de garantie, les droits de garantie doivent être revendiqués immédiatement, au plus tard dans un délai de 2 semaines.

Le commerçant spécialisé agréé qui a livré l'appareil a le droit d'enregistrer les droits de garantie. Mais les droits de garantie peuvent être aussi revendiqués auprès de nos services après-vente cités dans le mode d'emploi. Le produit doit être expédié franco de port ou présenté avec l'original du justificatif d'achat où sont indiquées la date d'achat et la désignation du produit. Le certificat de garantie doit être joint en plus pour bénéficier de la prolongation de la garantie.

Le client supporte les coûts, ainsi que le risque d'une perte ou d'un endommagement du produit au cours du transport vers ou en provenance du service qui enregistre les droits de garantie ou qui renvoie le produit réparé.

### 4. Exclusion de la garantie

Les droits de garantie ne peuvent pas être pris en compte

- Pour les pièces soumises à une usure due à l'utilisation ou une autre usure naturelle, ainsi que les vices du produit résultant d'une usure due à l'utilisation ou une autre usure naturelle. En font notamment partie les câbles, les distributeurs, les emballages, les buses, les vérins, les pistons, les pièces du boîtier où s'écoule le fluide, les filtres, les tuyaux flexibles, les joints d'étanchéité, les rotors, les stators, etc. Les dommages dus à l'usure sont notamment causés par des produits d'enduction abrasifs, tels que par exemple les dispersions, les enduits, les apprêts, les colles, les vernis, une base siliceuse ;
- En cas de défauts sur les appareils qui résultent de la non-observation des consignes d'utilisation, d'une utilisation inappropriée ou incorrecte, d'une mise en service ou d'un montage erroné par l'acheteur ou un tiers, d'un usage non conforme à la destination, de conditions d'environnement anormales, de produits d'enduction inappropriés, d'influences chimiques, électrochimiques ou électriques, de conditions de fonctionnement inadéquates, d'une exploitation avec une mauvaise tension/fréquence du réseau, d'une surcharge, d'une maintenance, d'un entretien ou d'un nettoyage insuffisant ;
- En cas de défauts sur l'appareil qui ont été causés par l'utilisation d'accessoires, de pièces complémentaires ou de rechange qui ne sont pas des pièces originales de Wagner ;
- Dans le cas de produits sur lesquels des modifications ou des compléments ont été effectués ;
- Dans le cas de produits où le numéro de série a été effacé ou rendu illisible ;
- Dans le cas de produits sur lesquels des personnes non autorisées ont effectué des tentatives de réparation ;
- Dans le cas de produits ayant de faibles différences par rapport à l'état de consigne qui importent peu pour la valeur et l'aptitude à l'emploi de l'appareil ;
- Dans le cas de produits qui ont été partiellement ou totalement démontés.

### 5. Clauses complémentaires

Les garanties ci-dessus sont uniquement valables pour les produits qui sont achetés dans l'UE, la CEI, en Australie par un commerce spécialisé agréé et qui sont utilisés dans le pays d'achat.

S'il s'avère que le recours en garantie est injustifié, la réparation est effectuée aux frais de l'acheteur.

Les présentes dispositions règlementent votre rapport juridique avec nous de manière définitive. Tous les autres droits, notamment pour les dommages et les pertes de n'importe quel type qui résultent du produit ou de son utilisation, sont exclus sauf dans le champ d'application de la loi sur la responsabilité du fait des produits.

Cela n'affecte pas les droits résultant de la garantie des défauts vis-à-vis du commerçant spécialisé.

Cette garantie est soumise au droit allemand. La langue du contrat est l'allemand. Au cas où la signification du texte de cette garantie en allemand et celle du texte dans une autre langue divergent, la signification du texte en allemand a priorité.

### J. Wagner GmbH

#### Division Professional Finishing

Otto Lilienthal Strasse 18

88677 Markdorf

République fédérale d'Allemagne



## Avvertenza importante sulla responsabilità civile del produttore

In base alla disposizione CEE vigente a partire dall'01.01.190 il produttore ha la responsabilità civile per il suo prodotto solo se tutte le parti provengono dal produttore o sono state da lui approvate e se gli apparecchi sono stati montati ed usati in modo adeguato.

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

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

## 3+2 anni di garanzia Professional Finishing

Garanzia professionale Wagner  
(edizione 01/02/2009)

### 1. Garanzia

Tutti gli apparecchi professionali Wagner di applicazione della vernice (di seguito chiamati "prodotti") sono stati accuratamente collaudati e testati e sono stati sottoposti a severissimi controlli da parte dell'assicurazione di qualità Wagner. Wagner fornisce pertanto una garanzia estesa esclusivamente all'utilizzatore industriale o professionale (di seguito chiamato "cliente") che ha acquistato il prodotto presso un rivenditore specializzato autorizzato; tale garanzia vale per i prodotti specificati in Internet alla pagina [www.wagner-group.com/profi-guarantee](http://www.wagner-group.com/profi-guarantee).

Questa garanzia non limita i diritti per i vizi della cosa che possiede l'acquirente in base al contratto di acquisto né i diritti legali.

Forniamo la garanzia nella forma seguente: a nostra discrezione il prodotto - o i suoi singoli pezzi - sarà sostituito o riparato, oppure l'apparecchio sarà ritirato dietro rimborso del prezzo di acquisto. I costi per il materiale e la manodopera saranno a nostro carico. I prodotti o i pezzi sostituiti diventeranno di nostra proprietà.

### 2. Durata della garanzia e registrazione

Il periodo di garanzia è di 36 mesi, in caso di uso industriale o di uso che comporta pari sollecitazioni, come in particolare il funzionamento durante più turni di lavoro o il noleggio, la garanzia è di 12 mesi.

Anche per gli azionamenti che funzionano a benzina e aria forniamo 12 mesi di garanzia.

Il periodo di garanzia decorre dal giorno della consegna da parte del rivenditore specializzato autorizzato. Fa fede la data indicata sul documento di acquisto originale.

Per tutti i prodotti acquistati presso un rivenditore specializzato autorizzato a partire dallo 01/02/2009 la durata della garanzia si estende di 24 mesi se l'acquirente registra gli apparecchi, secondo le seguenti disposizioni, entro 4 settimane dal giorno della consegna da parte del rivenditore specializzato autorizzato.

La registrazione si effettua in Internet alla pagina [www.wagner-group.com/profi-guarantee](http://www.wagner-group.com/profi-guarantee). Come conferma vale il certificato di garanzia e il documento di acquisto originale da cui risulta la data dell'acquisto. La registrazione può essere effettuata solamente se l'acquirente fornisce la propria autorizzazione all'archiviazione dei dati personali che deve inserire per la registrazione.

Gli interventi in garanzia non estendono né rinnovano il termine di garanzia per il prodotto.

Allo scadere del relativo periodo di garanzia non è più possibile far valere alcun diritto di garanzia.

### 3. Espletamento

Se durante il periodo di garanzia appaiono difetti di materiale, di lavorazione o di prestazioni dell'apparecchio, allora si devono far valere immediatamente i diritti di garanzia, comunque non oltre un termine di 2 settimane.

Per l'espletamento della garanzia ci si può rivolgere al rivenditore specializzato autorizzato che ha consegnato l'apparecchio. I diritti di garanzia possono comunque essere fatti valere anche presso i nostri centri di assistenza riportati nel manuale d'uso. Il prodotto deve essere spedito o presentato insieme al documento di acquisto originale, che deve indicare la data di acquisto e la denominazione del prodotto. Per il ricorso al prolungamento della garanzia deve essere inoltre accluso il certificato di garanzia.

Sono a carico del cliente i costi e i rischi di perdita o danneggiamento del prodotto durante il percorso verso o da il centro che espleta i diritti di garanzia o che riconsegna il prodotto riparato.

### 4. Esclusione della garanzia

La garanzia non copre quanto segue:

- I pezzi che sono soggetti a naturale usura dovuta all'uso o ad altro, come pure difetti del prodotto riconducibili a naturale usura dovuta all'uso o ad altro. Questo vale in particolare per cavi, valvole, guarnizioni, ugelli, cilindri, pistoni, elementi dell'involucro che conducono il fluido, filtri, tubi flessibili, tenute, rotor, statori, ecc. I danni dovuti all'usura sono provocati in particolare da materiali di rivestimento smeriglianti, come per esempio dispersioni di colle in solventi acquosi, intonaci, mastici, colle, smalti, fondo al quarzo.
- In caso di difetti degli apparecchi dovuti al mancato rispetto delle istruzioni d'uso, utilizzo inappropriato o non corretto, montaggio sbagliato o messa in funzione errata da parte dell'acquirente o di terzi, utilizzo non conforme a quello prescritto, condizioni ambientali anomale, materiali di rivestimento non adatti, influssi chimici, elettrochimici o elettrici, condizioni di funzionamento inappropriate, funzionamento con tensione/frequenza elettrica errata, sovraccarico oppure manutenzione o pulizia insufficienti.
- In caso di difetti degli apparecchi che sono stati provocati dall'utilizzo di accessori, componenti integrativi o pezzi di ricambio che non sono pezzi originali Wagner.
- Prodotti in cui sono state effettuate modifiche o integrazioni.
- Prodotti in cui il numero di serie è stato rimosso o reso illeggibile.
- Prodotti in cui sono stati effettuati tentativi di riparazione da persone non autorizzate.
- Prodotti che si discostano lievemente dalla qualità standard di produzione e che sono irrilevanti per il valore e l'idoneità all'uso dell'apparecchio.
- Prodotti che sono stati disassemblati parzialmente o completamente.

### 5. Regolamenti integrativi

Le suddette garanzie valgono esclusivamente per i prodotti che sono acquistati in UE, CSI, Australia, presso un rivenditore specializzato autorizzato e che sono utilizzati all'interno del paese di riferimento.

Qualora dal controllo risulti che il danno non è coperto da garanzia, le spese di riparazione saranno a carico dell'acquirente.

Le suddette disposizioni regolano in modo conclusivo il rapporto giuridico con noi instaurato. Ulteriori diritti, in particolare per danni e perdite di qualsiasi tipo risultanti dal prodotto o dal suo uso, sono esclusi, tranne quelli nel campo di applicazione della legge sulla responsabilità civile da prodotto.

Rimangono intatti i diritti di garanzia per vizi della cosa nei confronti del rivenditore specializzato.

Per questa garanzia vale il diritto tedesco. La lingua del contratto è il tedesco. Nel caso in cui tra il testo in lingua tedesca e un altro testo in lingua straniera ci siano discrepanze di significato, ha la priorità il significato del testo in lingua tedesca.

### J. Wagner GmbH

Division Professional Finishing

Otto Lilienthal Strasse 18

88677 Markdorf

Repubblica Federale Tedesca



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

(D)

### CE Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, daß die Bauart von Niederdruck Farbspritzpistole

(GB)

### CE Declaration of conformity

Herewith we declare that the supplied version of Low pressure spraying gun

(F)

### CE Déclaration de conformité

Par la présente, nous déclarons, que le type de Pistolet de projection à bas pression

(I)

### CE Dichiarazione di conformità

Si dichiara che il modello Pistola a spruzzo per la verniciatura a spruzzo ad bassa pressione

## WAGNER FineCoat Split-Gun

folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:

2006/42 EG

Angewendete harmonisierte Normen, insbesondere:

complies with the following provisions applying to it:

2006/42 EC

Applied harmonized standards, in particular:

**EN ISO 12100: 2010, EN 1953: 1998+A1:2009**

correspond aux dispositions pertinentes suivantes:

2006/42 CE

Normes harmonisées utilisées, notamment:

è conforme alle seguenti disposizioni pertinenti:

2006/42 CE

Norme armonizzate applicate, in particolare

Angewendete nationale technische Spezifikationen, insbesondere:

Applied national technical standards and specifications, in particular:

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

Norme e specifiche tecniche nazionali applicate, in particolare:

**BGR 500 /2/ Kapitel 2.29, 2.36**

Markdorf, 12.05.2011

Location, Date

Signature

Vice President Product Planning & Strategy

Hr. T. Jeltsch (Mr.)

Head of Development

Hr. J. Ulbrich (Mr.)

Dokumentationsverantwortlicher  
Person responsible for documentation  
Responsabile de la documentation  
Responsabile della documentazione



CE Konformiteitsverklaring

hiemede verklaren wij, dat de in de handel gebrachte machine lage druk-spuitpistol



CE Konformitetserklæring

Hermed erklæres, at produkttypen lavtrykssprøjtepistolens



CE Försäkrans

Härmed intygar vi att lågtrykssprutpistol



CE Declaración de conformidad

por la presente, declaramos que la Pistola de pulverización de baja presión



CE Declaracão de conformidade

Com a presente, declaramos que o Pistola de pulverização de baixa pressão

## WAGNER FineCoat Split-Gun

voldoet aan de eisen van de in het vervolg genoemde bepalingen:

er i overensstemmelse med følgende bestemmelser:

är konstruerad enligt följande gällande bestämmelser:

satisface las disposiciones pertinentes siguientes:

está em conformidade com as disposições pertinentes, a saber

2006/42 EG

2006/42 EF

2006/42 EC

2006/42 CE

2006/42 CE

Gebruikte geharmoniseerde normen, in het bijzonder:

Harmoniserede standarder, der blev anvendt, i særdeleshed:

Tillämpade harmoniserade standarder, i synnerhet:

Normas armonizadas utilizadas, particularmente:

Normas harmonizadas utilizadas, em particular:

**EN ISO 12100:2010, EN 1953: 1998+A1:2009 2010-09**

Gebruikte nationale technische normen en specificaties, in het bijzonder:

Nationale standarder og tekniske specifikationer, der blev anvendt, i særdeleshed:

Tillämpade nationella, tekniska specifikationer, i synnerhet:

Normas y especificaciones técnicas nacionales que se utilizaron, particularmente:

Normas e especificações nacionais utilizadas, em particular:

**BGR 500 /2/ Kapitel 2.29, 2.36**

Markdorf, 12.05.2011

Location, Date

Vice President Product Planning & Strategy

Hr. T. Jeltsch (Mr.)

Signature

Head of Development

Hr. J. Ulbrich (Mr.)

Documentatieverantwoordelijke  
Dokumentationsansvarlig  
Documentationsansvarig  
Responsable de la documentation  
Responsável pela documentação

**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.

**GB****Note on disposal:**

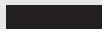
In observance of the European Directive 2002/96/EC on waste electrical and electronic equipment and implementation in accordance with national law, this product is not to be disposed of together with household waste material but must be recycled in an environmentally friendly way!

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.

**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.

