

WAGNER

**Traduction en français du
mode d'emploi original**

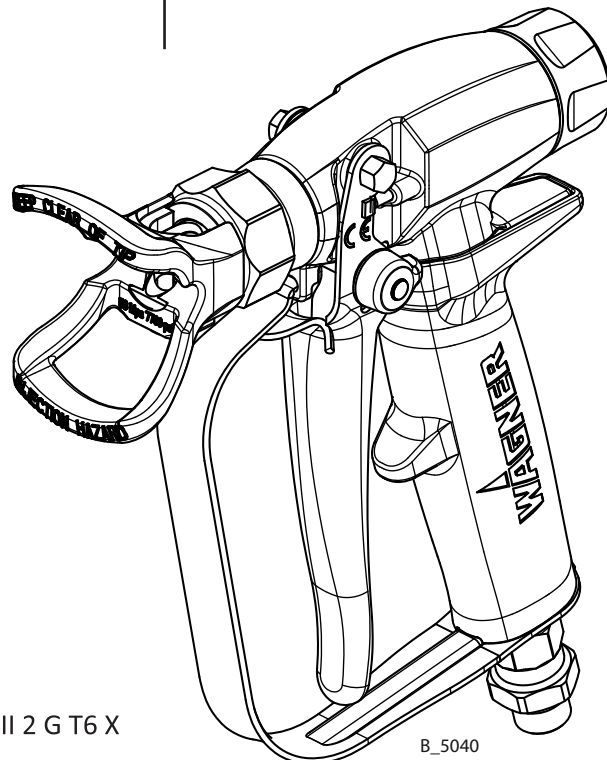
Pour l'usage professionnel.
Respecter à tout moment les informations de ce mode
d'emploi, en particulier les consignes de sécurité et les
indications d'avertissement. Conserver le mode d'emploi.

Édition 08/2024

PROTEC GM 1-350

PROTEC GM 1-530

Pistolet manuel Airless



CE  II 2 G T6 X

B_5040

Sommaire

1	A PROPOS DE CE MODE D'EMPLOI	3
1.1	Avant-propos	3
1.2	Avertissements, indications et symboles dans ce mode d'emploi	3
1.3	Langues	4
1.4	Abréviations	4
1.5	Termes utilisés dans le présent mode d'emploi	4
2	UTILISATION CONFORME	5
2.1	Type d'appareil	5
2.2	Type d'utilisation	5
2.3	Utilisation dans la zone à risque d'explosion	5
2.4	Produits de travail usinables	5
2.5	Utilisation non conforme	5
3	MARQUAGE	6
3.1	Marquage de la protection contre les risques d'explosion	6
3.2	Marquage « X »	6
3.3	Utilisation dans les zones à risque d'explosion	6
3.4	Plaque signalétique à l'exemple de PROTEC GM 1-530	7
4	CONSIGNES DE SÉCURITÉ FONDAMENTALES	7
4.1	Consignes de sécurité pour l'exploitant	7
4.2	Consignes de sécurité pour le personnel	8
5	DESCRIPTION	13
5.1	Structure	13
5.2	Mode de fonctionnement	13
5.3	Dispositifs de protection	13
5.4	Volume de livraison	14
5.5	Données	14
6	MONTAGE ET MISE EN SERVICE	15
6.1	Qualification du personnel de montage / de mise en service	15
6.2	Conditions de stockage	15
6.3	Système de pulvérisation Airless typique	15
6.4	Mise à la terre	16
6.5	Préparation de la laque	16
6.6	Mise en service	17
7	MODE	18
7.1	Qualification des opérateurs	18
7.2	Travaux	18
8	NETTOYAGE ET MAINTENANCE	22
8.1	Nettoyage	22
8.2	Maintenance	23
9	RECHERCHE DES DÉFAUTS	27
10	RÉPARATIONS	28
10.1	Personnel de réparation	28
11	ÉLIMINATION	28

12	ACCESSOIRES	29
12.1	Buses pour support de buse PT-HD GM1	29
12.2	Buses pour support de buse WAGNER Tip 7/8 UNF	30
12.3	Buses pour protection contre les contacts 7/8 UNF	30
13	PIÈCES DE RECHANGE	31
13.1	Comment commander les pièces de rechange ?	31
13.2	Liste des pièces de rechange PROTEC GM 1-350/530	32
14	DÉCLARATIONS DE CONFORMITÉ	34
14.1	Déclaration de conformité UE	34

1 A PROPOS DE CE MODE D'EMPLOI

1.1 AVANT-PROPOS

Le mode d'emploi contient des informations pour le fonctionnement sûr, la maintenance, le nettoyage et la réparation de l'appareil.

Il fait partie de l'appareil et doit être disponible pour les opérateurs et le personnel de service.

Seul un personnel formé est habilité à utiliser l'appareil dans le respect du présent mode d'emploi.





Les opérateurs et le personnel de service doivent être formés selon les consignes de sécurité.

Cette installation peut s'avérer dangereuse si elle n'est pas opérée selon les instructions du présent mode d'emploi.

1.2 AVERTISSEMENTS, INDICATIONS ET SYMBOLES DANS CE MODE D'EMPLOI

Les indications d'avertissement dans ce mode d'emploi attirent l'attention sur des dangers particuliers pour l'opérateur et l'appareil et mentionnent des mesures permettant d'éviter le danger.

Les indications d'avertissement comportent les niveaux suivants :

 DANGER	Danger imminent. Le non-respect entraîne la mort ou de graves blessures.
 AVERTISSEMENT	Danger potentiel. Le non-respect peut entraîner la mort ou de graves blessures.
 ATTENTION	Situation potentiellement dangereuse. Le non-respect peut entraîner des blessures légères.
 AVIS	Situation potentiellement dangereuse. Le non-respect peut entraîner des dommages matériels.
Avis	Fournit des informations concernant des particularités et l'attitude à adopter.

Explication d'une indication d'avertissement :**⚠ DEGRÉ DE DANGER****Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'un danger !**

Ici sont mentionnées les conséquences possibles d'un non-respect de l'indication d'avertissement.

→ Ici se trouvent les mesures pour éviter le danger et ses conséquences.

**1.3 LANGUES**

Le mode d'emploi est disponible dans les langues suivantes :

Langue	N° de comm.
Allemand	2348756
Italien	2355491
Chinois	2356565
Norvégien	2356568
Tchèque	2356572

Langue	N° de comm.
Anglais	2349369
Espagnol	2355493
Suédois	2356566
Néerlandais	2356570
Japonais	2358025

Langue	N° de comm.
Français	2355489
Russe	2356564
Polonais	2356567
Finlandais	2356571
Turc	2388104

Feuille supplémentaire pour Support de buse WAGNER Tip :

Langue	N° de comm.
Allemand, anglais, français, espagnol, italien, néerlandais	1088951

Instructions de service :

Langue	N° de comm.
Allemand	2355505
Anglais	2355506

Autres langues sur demande ou au : www.wagner-group.com

1.4 ABRÉVIATIONS

N° de comm.	Numéro de commande
ET	Pièce de rechange
K	Marquage dans les listes des pièces de rechange
Pos	Position
Stk	Nombre de pièces
SW	Ouverture de clé

LV	Pour produits à faible viscosité
HV	Pour produits à haute viscosité
LA	Peu d'air (Low air)
GM	Pistolet manuel (Manual gun)
AC	À pulvérisation d'air (AirCoat)
--	--

1.5 TERMES UTILISÉS DANS LE PRÉSENT MODE D'EMPLOI

Nettoyage	
Nettoyer	Nettoyage manuel d'appareils et de pièces d'appareil avec un produit de nettoyage.
Rinçage	Rinçage intérieur des pièces conductrices de peinture avec un produit de rinçage.
Générateur de pression du produit	Pompe ou réservoir de pression
Qualifications du personnel	
Personne formée	Est informée des tâches qui lui ont été confiées, des dangers possibles dus à un comportement inadéquat, ainsi que des dispositifs et des mesures de protection nécessaires.
Personne formée sur le plan électrotechnique	Est informée par un électricien qualifié des tâches qui lui ont été confiées, des dangers possibles dus à un comportement inadéquat, ainsi que des dispositifs et des mesures de protection nécessaires.
Électrotechnicien	Est en mesure, de par sa formation spécialisée, ses connaissances et son expérience, ainsi que sa connaissance des dispositions applicables, de juger des travaux qui lui ont été confiés et d'identifier les dangers possibles.

Personne autorisée selon TRBS 1203 (2010 / Amendement 2012)	Personne qui, grâce à sa formation spécialisée, son expérience et ses activités professionnelles récentes, possède suffisamment de connaissances techniques dans les domaines de la protection contre les explosions, de la protection contre les dangers de la pression et les risques électriques (le cas échéant) et est familière avec les règles applicables et généralement reconnues de la technique, de sorte à pouvoir vérifier et juger l'état de fonctionnement sûr des appareils et des installations de revêtement.
---	--

2 UTILISATION CONFORME

2.1 TYPE D'APPAREIL

Pistolet manuel Airless pour le revêtement manuel de pièces à usiner.

2.2 TYPE D'UTILISATION

Le pistolet de pulvérisation est conçu pour la pulvérisation sous pression (procédé Airless) de produits de revêtement liquides.

Toute autre utilisation est exclue explicitement par WAGNER !

L'utilisation de l'appareil est exclusivement autorisée dans les conditions suivantes :

- Utiliser l'appareil uniquement pour le traitement de produits recommandés par WAGNER.
- Utiliser l'appareil en tant qu'appareil complet.
- Ne pas mettre les dispositifs de protection hors service.
- Utiliser uniquement des pièces de rechange et des accessoires d'origine WAGNER.
- les opérateurs doivent auparavant avoir été formés à l'aide de ce mode d'emploi ;

- Respecter le mode d'emploi.

2.3 UTILISATION DANS LA ZONE À RISQUE D'EXPLOSION

L'appareil est adapté à une utilisation dans des zones à risque d'explosion (voir Marquage de protection antidéflagrante, chapitre [3.1](#)) conformément à la directive 2014/34/UE (ATEX).



2.4 PRODUITS DE TRAVAIL USINABLES

Laques de finition, couche de fond, peinture anticorrosive, laques structurées, bases, décapants, laques clairs, agent de séparation etc., à base de solvant ou d'eau. Si vous voulez pulvériser des produits de travail différents de ceux mentionnés ci-dessus, veuillez contacter un représentant WAGNER.

Remarque :

En cas de problèmes d'application, adressez-vous au conseiller spécialisé WAGNER ou au fabricant de la laque.

2.5 UTILISATION NON CONFORME

Les utilisations non conformes peuvent entraîner des atteintes à la santé et/ou des dommages matériels !

Il s'agit notamment :


- de ne pas utiliser des produits de revêtement secs, comme la poudre ;
- de ne pas traiter des aliments, des médicaments ou des produits cosmétiques.

3 MARQUAGE

3.1 MARQUAGE DE LA PROTECTION CONTRE LES RISQUES D'EXPLOSION

L'appareil convient à l'utilisation dans des zones à risque d'explosion suivant la directive 2014/34/UE (ATEX).

Type d'appareil : Pistolet manuel Airless
Fabricant : Wagner International AG
CH - 9450 Altstätten

CE  II 2 G T6 X

CE	Communautés Européennes
Ex	Symbole de protection contre les risques d'explosion
II	Groupe d'appareils II
2	Catégorie 2 (zone 1)
G	Gaz atmosphérique Ex
T6	Classe de température : température maximale de surface <85 °C ; 185 °F
X	Remarques particulières (voir chapitre 3.2)



3.2 MARQUAGE « X »

Température d'inflammation du produit de revêtement

→ S'assurer que la température d'inflammation du produit de revêtement est supérieure à la température maximale de surface (85 °C ; 185 °F).

Température ambiante

→ Température ambiante admissible comprise entre +5 °C à +40 °C ; +41 °F à +104 °F.

Nettoyage

En cas de dépôts sur les surfaces, l'appareil peut dans certaines circonstances se charger électrostatiquement. En cas de décharge, il peut y avoir formation de flammes ou étincelles.

→ Enlever les dépôts sur les surfaces afin de préserver la conductibilité.

3.3 UTILISATION DANS LES ZONES À RISQUE D'EXPLOSION

Manipulation sûre des appareils de pulvérisation WAGNER

En cas de contact de l'appareil avec du métal, il peut y avoir formation d'étincelles mécaniques.

Dans une atmosphère explosible :

→ Ne pas frapper ni cogner l'appareil ou bien les composants et les outils contre de l'acier ou du fer rouillé.

→ Ne pas laisser tomber l'appareil ou bien les composants et les outils.

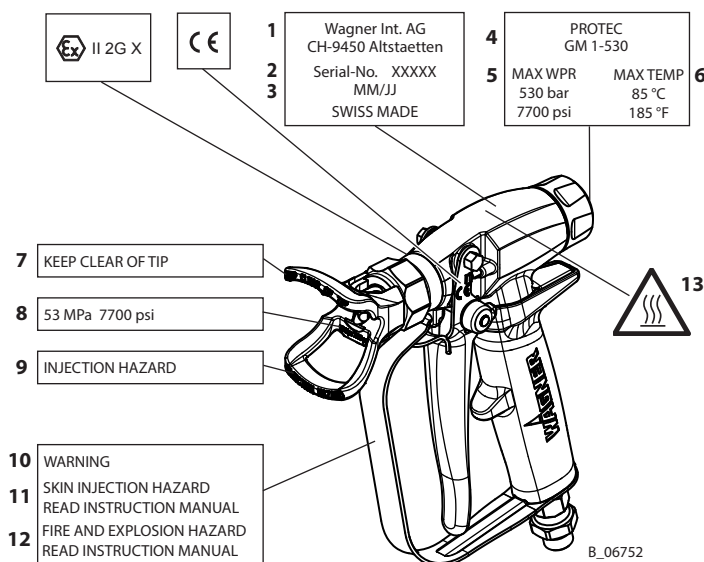
Règlements nationaux

→ S'assurer du respect des règles et prescriptions nationales de protection contre les risques d'explosion lors de l'installation de l'appareil.



3.4 PLAQUE SIGNALÉTIQUE À L'EXEMPLE DE PROTEC GM 1-530

Pos	Désignation
1	Wagner International AG
2	Numéro de série
3	Date de fabrication (année/mois)
4	Désignation du pistolet de pulvérisation
5	Pression de produit maximale
6	Température de produit maximale
7*	Tenir à l'écart de la buse
8*	Pression de produit maximale
9*	Danger dû aux injections
10	Avertissement
11	Danger dû aux injections dans la peau / Lire le mode d'emploi
12	Risque d'incendie et d'explosion / Lire le mode d'emploi
13	« Avertissement – surface chaude »



* en cas de support de buse PT-HD GM1

4 CONSIGNES DE SÉCURITÉ FONDAMENTALES**4.1 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR L'EXPLOITANT**

- Maintenir ces instructions disponibles à tout moment sur le lieu d'utilisation de l'appareil.
- Respecter à tout moment les directives locales de protection du travail et les prescriptions de prévention des accidents.

**4.1.1 APPAREILS ET MATÉRIEL ÉLECTRIQUES****Danger de choc électrique !**

Danger de mort par électrocution.

- Prévoir l'appareil conformément aux exigences de sécurité locales en ce qui concerne le mode de fonctionnement et les influences environnementales.
- Le faire entretenir ou installer uniquement par des électriciens qualifiés ou sous leur surveillance. Il existe un risque de tension du secteur avec les boîtiers ouverts.
- Exploiter l'appareil conformément aux prescriptions en matière de sécurité et aux réglementations électrotechniques.
- Les faire réparer sans retard en cas de manquements.
- Le mettre hors service si l'appareil présente un danger ou s'il est endommagé.
- Le mettre hors tension avant d'entamer le travail. Informer le personnel des travaux prévus. Respecter les règles de sécurité électriques.
- Mettre tous les appareils à la terre en un point commun.
- N'exploiter l'appareil qu'avec une prise correctement installée et disposant d'un raccord de terre.
- Tenir les liquides à l'écart des appareils électriques.



4.1.2 ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL SÛR

Danger dû aux liquides ou vapeurs dangereux !

Blessures graves ou mortelles liées au danger d'explosion ou par inhalation, ingestion ou contact avec la peau ou les yeux.

- S'assurer que le sol de la zone de travail est dissipatif conformément à la norme EN 61340-4-1 (la résistance ne doit pas être supérieure à 100 MΩ).
- Les dispositifs d'aspiration du brouillard de peinture/aérations sont à installer par l'exploitant selon les prescriptions usuelles locales.
- S'assurer que la mise à la terre et la liaison équipotentielle de toutes les pièces de l'installation sont fiables et durables et résistantes aux sollicitations escomptées (p. ex. mécanique, corrosion).
- S'assurer que des tuyaux de produit / d'air adaptés à la pression de service sont utilisés.
- S'assurer que l'équipement de protection individuelle (voir chapitre [4.2.1](#)) est disponible et utilisé.
- Veiller à ce que toutes les personnes à l'intérieur de la zone de travail portent des chaussures dissipatrices antistatiques. Les chaussures doivent correspondre à la norme EN 20344. La résistance d'isolement mesurée ne doit pas dépasser 100 MΩ.
- Veiller à ce que, lors de la pulvérisation, les personnes portent des gants dissipatifs antistatiques. La mise à la terre est effectuée par le biais de la poignée ou de la gâchette du pistolet de pulvérisation.
- Les vêtements de protection, y compris les gants, doivent correspondre à la norme EN 1149-5. La résistance d'isolement mesurée ne doit pas dépasser 100 MΩ.
- S'assurer que l'environnement est exempt de sources d'inflammation telles que des flammes nues, des étincelles, des fils incandescents, ou des surfaces chaudes. Ne pas fumer.
- Garantir l'étanchéité technique durable des connexions de canalisations, tuyaux, pièces d'équipement et raccords :
 - Entretien et maintenance périodiques et préventifs (remplacement des tuyaux, contrôle de la résistance au serrage des raccordements, etc.).
 - Surveillance régulière par un contrôle visuel et olfactif des fuites et défauts éventuels, par exemple quotidiennement avant la mise en service, en fin de travail ou une fois par semaine.
- En cas de défaut, mettre immédiatement l'appareil ou l'installation hors tension et le / la faire réparer sans retard.



4.1.3 QUALIFICATION DU PERSONNEL

Danger lié à une utilisation incorrecte de l'appareil !

Danger de mort si le personnel n'est pas formé.

- S'assurer que les opérateurs sont formés conformément au mode d'emploi et aux instructions d'utilisation par l'exploitant. L'appareil ne doit être utilisé, entretenu et réparé que par un personnel formé. Les indications relatives à la qualification nécessaire du personnel figurent dans le mode d'emploi.

4.2 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR LE PERSONNEL

- Respecter à tout moment les informations de ce mode d'emploi, en particulier les consignes de sécurité et les indications d'avertissement.
- Respecter à tout moment les directives locales de protection du travail et les prescriptions de prévention des accidents.



4.2.1 ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE**Danger dû aux liquides ou vapeurs dangereux !**

Blessures graves ou mortelles par inhalation, ingestion ou contact avec la peau ou les yeux.

- Lors de la préparation et mise en œuvre de laques et lors du nettoyage des appareils, respecter les prescriptions d'utilisation du fabricant des laques, solvants et produits de nettoyage utilisés.
- Prendre les mesures de protection prescrites, en particulier porter des lunettes de sécurité, des vêtements et des gants de protection ainsi que le cas échéant utiliser une crème de protection de la peau.
- Utiliser un masque ou un appareil de protection respiratoire.
- Pour une protection suffisante de la santé et de l'environnement : exploiter l'appareil dans une cabine de pulvérisation ou devant une paroi anti-projection avec ventilation (aspiration) enclenchée.
- Lors du traitement de produits chauds, porter des vêtements de protection appropriés.

**4.2.2 MANIPULATION SÛRE DES APPAREILS DE PULVÉRISATION WAGNER****Danger dû aux injections de laque ou de produit de rinçage dans la peau !**

Le jet de pulvérisation est sous pression et peut provoquer des blessures dangereuses. Éviter les injections de laque ou de produit de rinçage :

- Ne jamais diriger le pistolet de pulvérisation vers des personnes.
- Ne jamais mettre la main dans le jet de pulvérisation.
- Avant tous les travaux sur l'appareil, lors d'interruptions de travail et des dérangements :
 - Éliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.
 - Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre tout actionnement.
 - Couper l'alimentation en énergie / l'arrivée d'air comprimé.
 - Mettre l'appareil de commande hors tension.
 - En cas de dérangement, éliminer l'erreur conformément au chapitre « Recherche de pannes ».
- La sécurité de fonctionnement des appareils à jet de liquide doit être contrôlée en cas de besoin, au minimum cependant tous les 12 mois, par un expert (p. ex., un technicien de service WAGNER) conformément à la norme DGUV 100-500, chapitres 2.29 et 2.36.
 - Pour les appareils retirés du service, le contrôle peut être reporté jusqu'à la mise en service suivante.
- Effectuer les étapes de travail conformément au chapitre « Décharge de la pression » :
 - au cas où elle est effectivement demandée ;
 - si les travaux de pulvérisation sont interrompus ou arrêtés ;
 - avant le nettoyage extérieur de l'appareil, la vérification ou la maintenance ;
 - avant l'installation ou le nettoyage de la buse de pulvérisation.

**En cas de blessures de la peau dues à la laque ou au produit de rinçage :**

- Notez quelle laque ou quel produit de rinçage vous avez utilisé.
- Consultez immédiatement un médecin.

Danger dû aux forces de recul !

L'actionnement de la gâchette peut provoquer de puissantes forces de recul. L'utilisateur peut ainsi perdre l'équilibre et se blesser en tombant.

Éviter le danger de blessure par les forces de recul :

- Veiller à la stabilité de la position lors de l'actionnement du pistolet de pulvérisation.



4.2.3 MISE À LA TERRE DE L'APPAREIL**Danger par charge électrostatique !**

Danger d'explosion et dommages à l'appareil.

Des frottements, des liquides coulants et l'air ou des procédés de revêtement électrostatique créent des charges. En cas de décharge, la formation des étincelles ou flammes peut survenir.

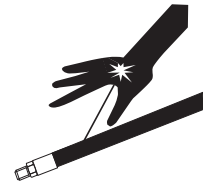
Une mise à la terre correcte de tout le système de pulvérisation empêche les charges électrostatiques :

- S'assurer que tous les appareils et récipients sont reliés à la terre lors de chaque opération de pulvérisation.
- Mettre à la terre les pièces à revêtir.
- Veiller à ce que toutes les personnes à l'intérieur de la zone de travail soient reliées à la terre, p. ex. par le port de chaussures dissipatrices antistatiques.
- Lors de l'opération de pulvérisation, porter des gants dissipatifs antistatiques. La mise à la terre est effectuée par le biais de la poignée ou de la gâchette du pistolet de pulvérisation.
- L'alimentation en produit de pulvérisation (récipient de produit de pulvérisation, pompe, etc.) doit être reliée à la terre.

**4.2.4 TUYAUX DE PRODUIT****Danger dû à l'éclatement du tuyau de produit !**

Le tuyau de produit est sous pression et peut provoquer des blessures dangereuses.

- S'assurer que le matériau du tuyau est chimiquement résistant aux produits pulvérisés et aux produits de rinçage utilisés.
- S'assurer que le tuyau de produit et les vissages sont appropriés pour la pression générée.
- S'assurer que les informations suivantes sont reconnaissables sur le tuyau haute pression utilisé :
 - fabricant
 - pression de service admissible
 - date de fabrication
- S'assurer de la pose des tuyaux seulement à des endroits adaptés. Ne placer les tuyaux en aucun cas :
 - dans des zones très fréquentées
 - sur des arêtes vives
 - sur des pièces mobiles
 - sur des surfaces chaudes
- Veiller à ce que les véhicules (p. ex. chariots élévateurs) n'écrasent jamais les tuyaux ou que des forces ne soient appliquées d'une autre manière de l'extérieur sur les tuyaux.
- S'assurer que les tuyaux ne sont jamais pliés. Respecter le rayon maximum de pliage.
- S'assurer que le travail ne se poursuit jamais avec un tuyau endommagé.
- S'assurer que les tuyaux ne sont jamais utilisés pour tirer ou déplacer l'appareil.
- La résistance électrique du tuyau de produit sur les deux armatures doit être inférieure à 1 MΩ.
- Les tuyaux d'aspiration ne doivent jamais être mis sous pression.



4.2.5 NETTOYAGE ET RINÇAGE

Danger lié au nettoyage et au rinçage !

Danger d'explosion et dommages à l'appareil.

- Il est préférable d'utiliser des produits de nettoyage et de rinçage non inflammables.
- Lors de travaux de nettoyage avec des nettoyants inflammables, s'assurer que tous les consommables et auxiliaires (p. ex. bacs collecteurs, trémies, chariots) sont conductibles ou antistatiques et mis à la terre.
- Observer les informations du fabricant de la laque.
- S'assurer que le point d'inflammation des produits de nettoyage est au minimum de 15 K supérieur à la température ambiante ou que la zone de nettoyage est équipée d'un système de ventilation technique.
- Formation de gaz explosibles au contact de l'aluminium avec des hydrocarbures halogénés. Pour le nettoyage de l'aluminium, ne pas utiliser de liquides contenant des hydrocarbures halogénés.
- Appliquer les mesures de sécurité au travail (voir chapitre 4.1.2).
- Tenir compte de ce que lors de la mise en service ou de la vidange de l'appareil :
 - selon le produit de revêtement utilisé,
 - selon le produit de rinçage utilisé (solvant),
 un mélange inflammable peut être présent pendant une courte durée à l'intérieur des tuyauteries et pièces d'équipement.
- Utiliser uniquement des récipients à conduction électrique et mis à la terre pour le produit de nettoyage et de rinçage.
- Les récipients doivent être mis à la terre.

Un mélange explosif gaz-air se forme dans les récipients fermés.

- Lors du rinçage avec des solvants, ne jamais pulvériser dans un récipient fermé.

Nettoyage extérieur

Lors du nettoyage extérieur de l'appareil ou des pièces de l'appareil, observer en outre les points suivants :

- Dépressuriser l'appareil.
- Mettre l'appareil électriquement hors tension.
- Débrancher la conduite d'alimentation pneumatique.
- Utiliser uniquement des chiffons et des pinces humides. N'utiliser en aucun cas de produits abrasifs ni d'objets durs et ne pas injecter de produits de nettoyage avec le pistolet. Le nettoyage ne doit en aucun cas endommager l'appareil.
- Il est interdit de nettoyer les composants électriques avec des solvants ou de les immerger dans des solvants.

4.2.6 CONTACT AVEC DES SURFACES CHAUDES

Danger lié aux surfaces chaudes en raison des produits de revêtement chauds !

Danger de blessure par brûlure

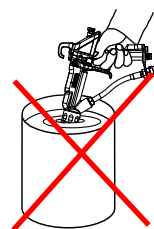
- Ne toucher les surfaces chaudes qu'avec des gants de protection.
- En cas d'utilisation de l'appareil avec un produit de revêtement dont la température est supérieure à 43 °C ; 109 °F :
 - Marquer l'appareil avec un autocollant d'avertissement « Avertissement – surface chaude ».

N° de comm.

9998910 Autocollant d'avertissement

9998911 Autocollant de protection

Remarque : commander les deux autocollants ensemble.



4.2.7 MAINTENANCE ET RÉPARATION

Danger dû à une maintenance et une réparation inappropriées !

Danger de mort et de dommages à l'appareil.

- Les réparations et le remplacement de pièces sont réservés à un point de service après-vente WAGNER ou à un personnel spécialement formé.
- Ne pas modifier ou transformer l'appareil, contacter WAGNER en cas de besoin de changement.
- Réparer et remplacer uniquement les pièces qui sont mentionnées aux chapitres [12](#) et [13](#) et affectées à l'appareil.
- Ne pas utiliser des pièces défectueuses.
- Utiliser uniquement les accessoires qui sont mentionnés au chapitre [12](#) et affectés à l'appareil.
- Avant tous travaux sur l'appareil et en cas d'interruptions de travail :
 - Éliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.
 - Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre tout actionnement.
 - Couper l'alimentation en énergie et l'arrivée d'air comprimé.
- Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et les instructions de service.

4.2.8 DISPOSITIFS DE PROTECTION ET DE SURVEILLANCE

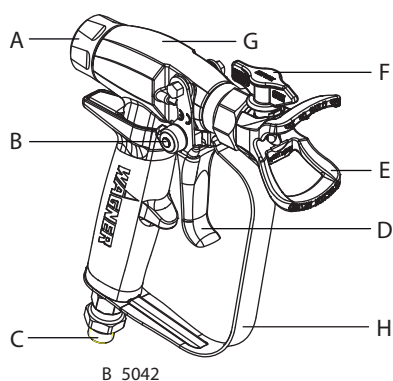
Danger dû au démontage des dispositifs de protection et de surveillance !

Danger de mort et de dommages à l'appareil.

- Les dispositifs de protection et de surveillance ne doivent pas être retirés, modifiés ou rendus inopérants.
- Contrôler régulièrement le bon fonctionnement.
- Si des défauts sont constatés sur les dispositifs de protection et de surveillance, l'installation ne doit pas être mise en service jusqu'à ce que ces défauts soient écartés.

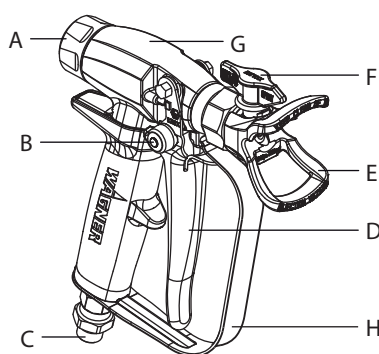
5 DESCRIPTION

5.1 STRUCTURE



B_5042

Pos	Désignation
A	Écrou de précontrainte
B	Dispositif d'arrêt de la gâchette
C	Raccord de produit avec articulation
D	Gâchette



Pos	Désignation
E	Support de buse
F	Buse réversible (nom comprise dans la livraison)
G	Boîtier du pistolet
H	Gâchette de protection

5.2 MODE DE FONCTIONNEMENT

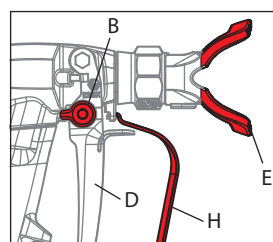
Une pompe à haute pression aspire le produit de revêtement qu'elle achemine sous pression vers la buse située dans le pistolet de pulvérisation. Le produit de revêtement, comprimé sous haute pression, est pulvérisé. Si la gâchette (D) est actionnée lorsque le dispositif d'arrêt de la gâchette (B) est déverrouillé, la soupape de produit s'ouvre. La forme de pulvérisation dépend du type de buse sélectionné.

5.3 DISPOSITIFS DE PROTECTION

Le pistolet de pulvérisation est sécurisé avec le dispositif d'arrêt de la gâchette (B).

La gâchette de protection (H) protège la gâchette (D) contre une activation involontaire !

Le support de buse est muni d'une protection contre les contacts accidentels (E).



B_06750

5.4 VOLUME DE LIVRAISON

Ce pistolet manuel Airless est disponible dans deux variantes (350 bar, 530 bar). Le choix de la buse dépendant du cas d'application, ces deux composants ne font donc pas partie de l'équipement de base. Dans le chapitre , vous trouverez des indications destinées à vous aider à choisir les accessoires du pistolet.

Stk	N° de comm.	Désignation	Domaine d'application
1	2349286	PROTEC GM 1-350	35 MPa ; 350 bar ; 5075 psi ; raccord de produit NPSM1/4"
1	2349287	PROTEC GM 1-530	53 MPa ; 530 bar ; 7700 psi ; raccord de produit NPSM1/4"

L'équipement standard des pistolets de pulvérisation comprend :

Stk	N° de comm.	Désignation
1	2355332	Déclaration de conformité CE
1	2348756	Mode d'emploi en allemand
1	voir chapitre 1.3	Mode d'emploi dans la langue nationale correspondante

Pour les modèles spéciaux, se référer aux instructions du bon de livraison.

5.5 DONNÉES**5.5.1 MATÉRIAUX DES PIÈCES EN CONTACT AVEC LA PEINTURE**

Métaux			Matières plastiques	
Métal dur	Acier inoxydable 1.4305	Aluminium	POM	UHMW-PE
Acier inoxydable 1.4301	Acier inoxydable 1.4104		PTFE	

5.5.2 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Description	Unités	Pistolet manuel Airless	
		GM 1 - 350	GM 1 - 530
Pression de produit maximale	MPa ; bar ; psi	35 ; 350 ; 5075	53 ; 530 ; 7700
Raccord de produit	inch	NPSM1/4"	
Filtre *	Mailles	30, 50, 100, 150, 200	
Plage de pH produit	pH	3,5 – 9,0	
Température de produit maximale	°C ; °F	85 ; 185	
Température maximale de surface	°C ; °F	85 ; 185	
Température ambiante maximale	Mode	+5...+40 ; +41...+104	
	Entreposage	-20...+60 ; -4...+140	
Humidité relative de l'air (fonctionnement, entreposage)	%	10–95	
Niveau sonore à 12 MPa ; 120 bar ; pression de produit 1740 psi**	dB(A)	75	
Poids	g; oz	511 ; 18,0	581 ; 20,5
Dimensions	mm ; inch	Longueur : 163 ; 6,42 Hauteur : 195 ; 7,68 Largeur : 39 ; 1,54	

* Pour les tailles des filtres, voir le chapitre [13.2](#)

** Niveau de pression acoustique mesuré suivant évaluation A à distance de 0,5 m, LpA 0,5 m suivant DIN EN 14462: 2005.

6 MONTAGE ET MISE EN SERVICE

6.1 QUALIFICATION DU PERSONNEL DE MONTAGE / DE MISE EN SERVICE

- Le personnel de montage et de mise en service doit posséder tous les prérequis techniques pour une exécution sûre de la mise en service.
- Lors du montage et de la mise en service et de tous les travaux, lire et respecter le mode d'emploi et les prescriptions de sécurité des composants du système supplémentaires requis.

Une personne compétente doit s'assurer que l'état de fonctionnement sûr de l'appareil soit vérifié après le montage et la mise en service.

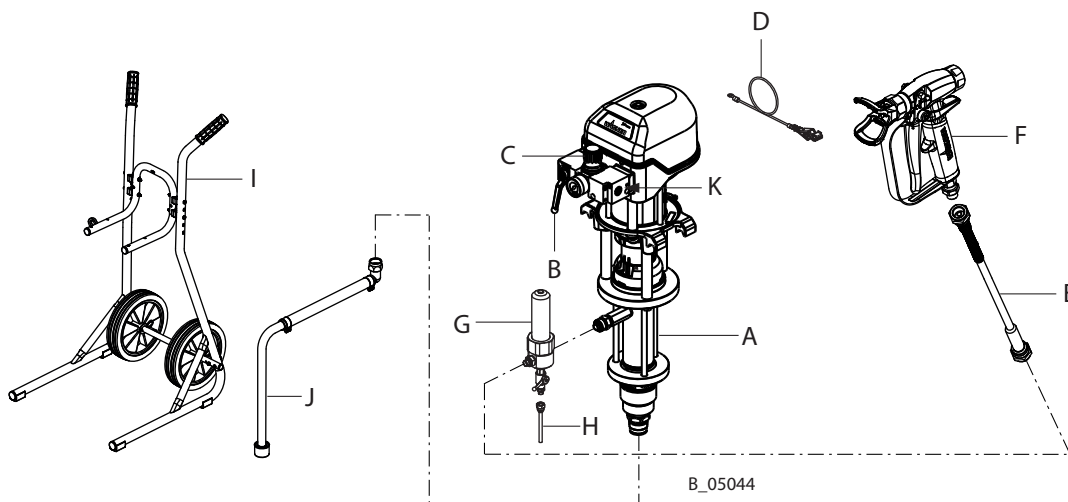
6.2 CONDITIONS DE STOCKAGE

L'appareil doit être stocké jusqu'au montage dans un lieu sans vibration, sec et le moins poussiéreux possible. Il ne doit pas être stocké à l'extérieur de pièces fermées. Température ambiante et humidité de l'air, voir chapitre [5.5.2](#).

6.3 SYSTÈME DE PULVÉRISATION AIRLESS TYPIQUE

Il faut ajouter au pistolet manuel Airless PROTEC GM 1-350/530 différents composants pour en faire un système de pulvérisation. Le système illustré n'est qu'un exemple de système de pulvérisation Airless. Votre agence WAGNER vous donnera volontiers des conseils pour l'assemblage d'un système individuel, approprié à votre application.

Avant de commencer la mise en service, lisez les modes d'emploi et règles de sécurité de tous les composants supplémentaires nécessaires.



Pos	Désignation
A	Pompe de produit
B	Robinet d'arrêt en air comprimé
C	Régulateur de pression
D	Câble de terre
E	Tuyau de produit de haute pression, à conductibilité électrique

Pos	Désignation
F	Pistolet manuel Airless
G	Filtre haute pression / Décharge de produit
H	Retour
I	Point de fixation de la pompe, chariot
J	Système d'aspiration
K	Réseau air comprimé

6.3.1 AÉRATION DE LA CABINE DE PULVÉRISATION

- Utiliser l'appareil dans une cabine de pulvérisation homologuée pour les produits de travail.
– ou –
- Utiliser l'appareil devant une paroi antiprojection avec ventilation (aspiration) enclenchée.
- Respecter les prescriptions nationales et locales concernant la vitesse requise des effluents gazeux.

6.4 MISE À LA TERRE

Entre l'emballage original et l'appareil doit exister une liaison conductrice (câble d'équipotentialité).

AVERTISSEMENT

Décharge de composants chargés électrostatiquement dans une atmosphère chargée en solvants !

Danger d'explosion par étincelles électrostatiques ou flammes.

- Mettre tous les composants de l'appareil à la terre.
- Mettre à la terre les pièces à revêtir.



Contrôle de la mise à la terre

- **Chaque jour** : avant de commencer à travailler, effectuer un contrôle visuel et s'assurer que l'installation est mise à la terre.

6.5 PRÉPARATION DE LA LAQUE

La viscosité de la laque revêt une grande importance. On obtient les meilleurs résultats de pulvérisation avec des valeurs comprises entre 80 et 260 milli Pascal x sec (mPa·s).

Veuillez également lire la fiche technique de la laque en ce qui concerne les recommandations pour une application optimale, le réglage de la viscosité et le mélange du produit.

6.6 MISE EN SERVICE

6.6.1 PRÉPARATIFS

AVIS

Impuretés dans le système de pulvérisation !

Bouchage du pistolet de pulvérisation, durcissement des produits dans le système de pulvérisation.

→ Rincer le pistolet de pulvérisation et le dispositif d'alimentation en peinture avec un produit de rinçage approprié.

6.6.2 PROCÉDURE

1. Sécuriser le pistolet de pulvérisation.
2. Dans le cas d'un pistolet de pulvérisation avec filtre → utiliser un filtre approprié (garnitures de filtre, voir chapitre [13.2](#)).
3. Raccorder le tuyau de produit au pistolet de pulvérisation et à l'alimentation en produit.
4. - Support de buse PT-HD GM1 : Introduire la garniture d'étanchéité (collerette et joint d'étanchéité) dans le support de buse. Insérer la buse. Visser le support de buse complet sur le pistolet de pulvérisation. Serrer le support de buse à l'aide d'une clé d'ouverture 30.
- Support de buse WAGNER Tip 7/8 UNF : placer le joint d'étanchéité dans le support de buse, visser le support de buse sur le pistolet de pulvérisation et insérer la buse selon les instructions de la fiche supplémentaire WAGNER Tip (n° de comm., voir chapitre [1.3](#)).
- Protection contre les contact 7/8 UNF : insérer la buse dans la protection contre les contacts accidentels. Mettre le joint d'étanchéité en place. Visser le support de buse complet sur le pistolet de pulvérisation. Serrer le support de buse à l'aide d'une clé d'ouverture 27.
5. Contrôler visuellement les pressions admissibles de tous les composants du système.
6. S'assurer de la mise à la terre de l'appareil et de toutes les autres parties conductrices à l'intérieur de la zone de travail.
7. Pour le test d'étanchéité de l'ensemble de l'installation, on augmente lentement et progressivement la pression avec un fluide approprié, jusqu'à ce que la pression maximale indiquée sur la plaque signalétique des différentes pompes soit atteinte.

Remarque :

- Régler une pression de service de 100 bar ; 10 MPa ; 1450 psi.
 - Actionner la gâchette et vérifier que le pistolet de pulvérisation se ferme correctement lorsqu'on le relâche.
8. Décompresser le pistolet de pulvérisation et le générateur de pression du produit et sécuriser le pistolet de pulvérisation.

6.6.3 CONSTAT DE L'ÉTAT DE FONCTIONNEMENT SÛR

Une personne compétente doit s'assurer que l'état de fonctionnement sûr de l'appareil soit vérifié après le montage et la mise en service.

Il s'agit, entre autres :

- Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre [8.2.3](#).



7 MODE

7.1 QUALIFICATION DES OPÉRATEURS

- Les opérateurs doivent être aptes et qualifiés pour l'utilisation de l'ensemble de l'installation.
- Les opérateurs doivent connaître les dangers possibles dus à un comportement inadéquat, ainsi que les dispositifs et les mesures de protection nécessaires.
- Avant le début de la tâche, les opérateurs doivent être formés d'une façon appropriée sur l'installation.

7.2 TRAVAUX

S'assurer que :

- les contrôles de sécurité réguliers sont effectués conformément au chapitre [8.2.3](#),
- la mise en service est effectuée conformément au chapitre [6.6](#).

7.2.1 MISE EN MARCHE DE LA PULVÉRISATION AIRLESS

1. Mettre l'alimentation en produit en route en réglant la pression de service à environ 10 MPa ; 100 bar ; 1450 psi.
2. Pulvériser le produit (déverrouiller et actionner la gâchette) en surveillant la pulvérisation du produit.
3. Régler la pression de pulvérisation au niveau de la pompe de produit de manière à obtenir une bonne pulvérisation du produit.

Remarque :

- Adapter la buse, la pression du produit et la température du produit jusqu'à obtenir les valeurs optimales.
- Pour modifier la quantité de produit, modifier la pression et la température du produit, ou bien utiliser une autre buse (voir les chapitres [7.2.3](#) et [12](#)).

7.2.2 DÉCHARGE DE PRESSION / INTERRUPTION DU TRAVAIL

Il faut toujours procéder à la décompression dans les cas de figure suivants :

- quand les travaux de pulvérisation sont terminés,
- avant la maintenance du système de pulvérisation,
- avant les travaux de nettoyage sur le système de pulvérisation,
- avant de déplacer le système de pulvérisation à un autre endroit,
- quand il faut vérifier quelque chose sur le système de pulvérisation,
- pour retirer la buse ou le filtre du pistolet de pulvérisation.

Les composants de décharge de la pression sur un système de pulvérisation conforme aux normes CE sont :

- Robinet d'air avec un trou d'équilibrage entre la source d'air comprimé et la pompe pneumatique.
- Robinet de décompression du produit placé entre la pompe et le pistolet de pulvérisation.

Déroulement de la décharge de la pression

1. Fermer le pistolet de pulvérisation et le verrouiller.
2. Décharger la pression d'air et de produit dans le générateur de pression du produit selon les instructions du mode d'emploi correspondant.
3. Orienter le pistolet de pulvérisation dans le sceau métallique destiné au reflux de produit.
4. Déverrouiller et ouvrir le pistolet de pulvérisation afin d'évacuer la pression. Éviter les rejets.
5. Lorsque l'on ne constate plus de surpression, fermer et sécuriser le pistolet de pulvérisation.

Quand une buse est bouchée, procéder selon les indications du chapitre [7.2.5](#).

7.2.3 REMPLACEMENT DE LA BUSE AIRLESS

Quand une buse est bouchée, procéder selon les indications du chapitre [7.2.5](#).

⚠ AVIS**Buse Airless défectueuse !**

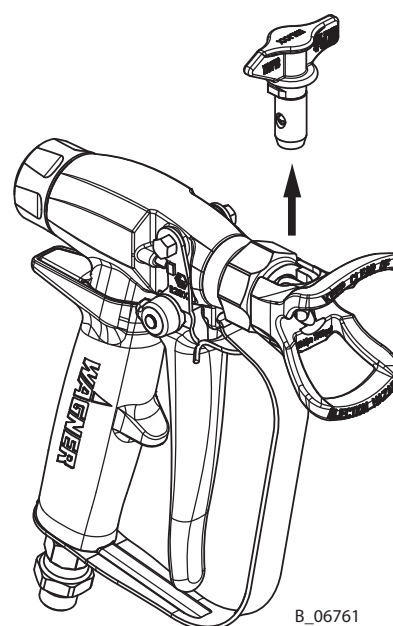
Qualité déficiente de l'application de peinture.

- Ne pas traiter le métal dur de la buse Airless avec des objets à arêtes vives.

Support de buse PT-HD GM1

Les buses peuvent être enlevées et remplacées sans devoir désassembler le pistolet de pulvérisation.

1. Procéder à la décharge de pression du pistolet de pulvérisation et du générateur de pression du produit comme décrit au chapitre [7.2.2](#).
2. Sécuriser le pistolet de pulvérisation avec le dispositif d'arrêt de la gâchette.
3. Orienter le pistolet de pulvérisation vers le sol. Desserrer le support de buse.
4. Tourner la buse réversible à 90° vers la droite et la retirer du support de buse.
5. Insérer la nouvelle buse dans le support de buse (pivoté de 90° vers la droite).
6. Aligner le support de buse et le serrer à l'aide d'une clé d'ouverture 30.
7. Pivoter la buse réversible en position de pulvérisation.

**Support de buse WAGNER Tip 7/8 UNF**

Les buses peuvent être enlevées et remplacées sans devoir désassembler le pistolet de pulvérisation Airless.

1. Procéder à la décharge de pression du pistolet de pulvérisation et du générateur de pression du produit comme décrit au chapitre [7.2.2](#).
2. Sécuriser le pistolet de pulvérisation avec le dispositif d'arrêt de la gâchette.
3. Orienter le pistolet de pulvérisation vers le sol. Retirer la buse de l'ouverture du support de buse selon les instructions de la fiche supplémentaire WAGNER Tip (n° de comm., voir chapitre [1.3](#)).
4. Insérer la nouvelle buse dans l'ouverture du support de buse selon les instructions de la fiche supplémentaire WAGNER Tip (n° de comm., voir chapitre [1.3](#)).

Protection contre les contacts 7/8 UNF

1. Procéder à la décharge de pression du pistolet de pulvérisation et du générateur de pression du produit comme décrit au chapitre [7.2.2](#).
2. Sécuriser le pistolet de pulvérisation avec le dispositif d'arrêt de la gâchette.
3. Orienter le pistolet de pulvérisation vers le sol. Devisser la protection contre les contacts accidentels. Retirer le joint d'étanchéité. Enlever la buse.
4. Insérer la nouvelle buse dans la protection contre les contacts accidentels. Mettre le joint d'étanchéité en place. Visser la protection contre les contacts complète sur le pistolet de pulvérisation. Aligner la buse et serrer la protection contre les contacts à l'aide d'une clé d'ouverture 27.

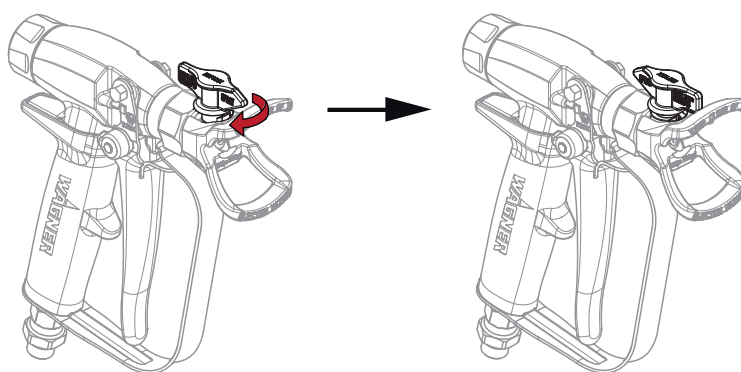
7.2.4 NETTOYAGE DE LA BUSE AIRLESS

Démontage et montage des buses Airless, voir le chapitre [7.2.3](#).

La buse Airless peut être placée dans une solution de nettoyage recommandée par le fabricant du produit de pulvérisation.

7.2.5 ÉLIMINATION DU COLMATAGE DE BUSE

Support de buse PT-HD GM1



1. Procéder à la décharge de pression du pistolet de pulvérisation et du générateur de pression du produit comme décrit au chapitre [7.2.2](#).
2. Sécuriser le pistolet de pulvérisation avec le dispositif d'arrêt de la gâchette.

3. **⚠ ATTENTION**

Fuite de produit provoquée par inclusion de produit entre buse et siège de soupape !

Danger de blessure par contact avec des liquides dangereux.

→ En tournant ou en enlevant la buse réversible, toujours orienter le pistolet de pulvérisation vers le sol.

Pivoter la buse réversible de 180° jusqu'à ce que la pointe de la buse réversible soit dans une position opposée au sens de pulvérisation.

4. Déclencher brièvement le pistolet de pulvérisation de manière à pouvoir déboucher la buse sous l'effet de la pression.
→ Toujours veiller à n'actionner la gâchette que brièvement lorsque la buse se trouve dans le sens inverse.

Support de buse WAGNER Tip 7/8 UNF

1. Procéder à la décharge de pression du pistolet de pulvérisation et du générateur de pression du produit comme décrit au chapitre [7.2.2](#).
2. Sécuriser le pistolet de pulvérisation avec le dispositif d'arrêt de la gâchette.

3. **⚠ ATTENTION**

Fuite de produit provoquée par inclusion de produit entre buse et siège de soupape !

Danger de blessure par contact avec des liquides dangereux.

→ En enlevant la buse, toujours orienter le pistolet de pulvérisation vers le sol.

Retirer la buse en $\frac{3}{4}$ de tour.

4. Pivoter la buse de 180° selon les instructions de la fiche supplémentaire WAGNER Tip (n° de comm., voir chapitre [1.3](#)).
5. Déclencher brièvement le pistolet de pulvérisation de manière à pouvoir déboucher la buse sous l'effet de la pression.
→ Toujours veiller à n'actionner la gâchette que brièvement lorsque la buse se trouve dans le sens inverse.

Protection contre les contacts 7/8 UNF1. **⚠ ATTENTION****Fuite de produit provoquée par inclusion de produit entre buse et siège de soupape !**

Danger de blessure par contact avec des liquides dangereux.

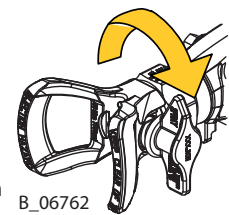
- En enlevant la protection contre les contacts, toujours orienter le pistolet de pulvérisation vers le sol.

Nettoyer la buse selon les indications du chapitre [7.2.4](#).**7.2.6 NIVEAU DE PULVÉRISATION HORIZONTAL / VERTICAL****Support de buse PT-HD GM1**

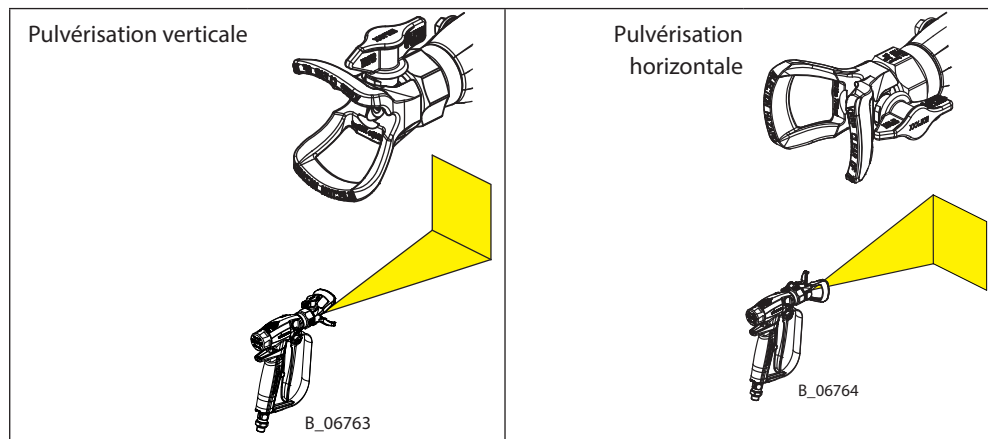
1. Sécuriser le pistolet de pulvérisation avec le dispositif d'arrêt de la gâchette.
2. Tourner la buse réversible de 90° vers la droite pour que celle-ci soit orientée perpendiculairement au sens de pulvérisation.
3. Pivoter le support de buse dans la position souhaitée.

Attention : ne pivoter le support de buse que dans le sens horaire (voir figure), pour éviter que le raccord vissé ne se desserre. Après le pivotement, vérifier si le support de buse est bien fermé. Resserrer si nécessaire.

4. Tourner la buse réversible en arrière, en position de pulvérisation.



B_06762

**Support de buse WAGNER Tip 7/8 UNF**

1. Procéder à la décharge de pression du pistolet de pulvérisation et du générateur de pression du produit comme décrit au chapitre [7.2.2](#).
2. Sécuriser le pistolet de pulvérisation avec le dispositif d'arrêt de la gâchette.
3. Faire quelques tours pour enlever la protection contre les contacts accidentels.
4. Régler le levier de buse :
 - Levier de buse en position horizontale – jet de pulvérisation vertical
 - Levier de buse en position verticale – jet de pulvérisation horizontal
5. Serrer fermement l'écrou-raccord.

Voir également la fiche supplémentaire WAGNER Tip (n° de comm., voir chapitre [1.3](#)).**Protection contre les contacts 7/8 UNF**

1. Procéder à la décharge de pression du pistolet de pulvérisation et du générateur de pression du produit comme décrit au chapitre [7.2.2](#).
2. Sécuriser le pistolet de pulvérisation avec le dispositif d'arrêt de la gâchette.
3. Orienter le pistolet de pulvérisation vers le sol. Desserrer la protection contre les contacts accidentels.
4. Aligner la buse et serrer la protection contre les contacts à l'aide d'une clé d'ouverture 27.

8 NETTOYAGE ET MAINTENANCE

8.1 NETTOYAGE

8.1.1 PERSONNEL DE NETTOYAGE

Les travaux de nettoyage doivent être réalisés régulièrement et avec soin par du personnel qualifié et formé. On les informera des dangers spécifiques lors de leur formation.

Pendant les travaux de nettoyage, les dangers suivants peuvent survenir :

- Danger pour la santé par inhalation des vapeurs de solvants
- Utilisation d'outils de nettoyage et de moyens auxiliaires non adaptés

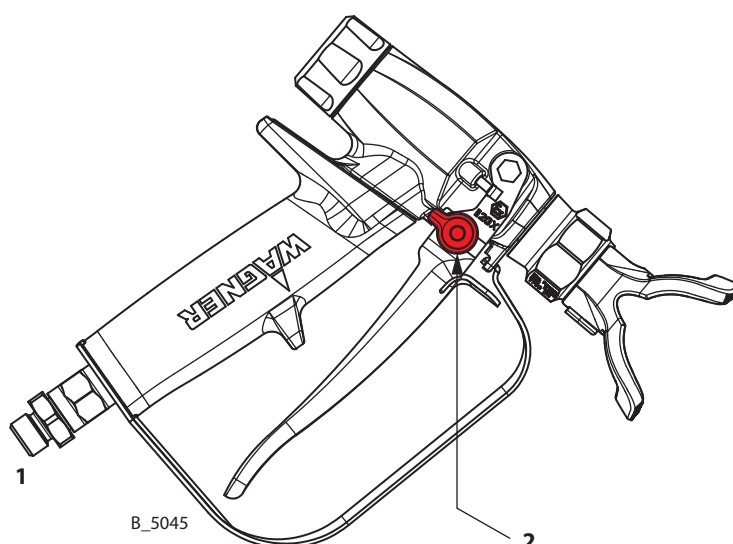
8.1.2 RINÇAGE ET NETTOYAGE DU PISTOLET DE PULVÉRISATION

Le pistolet de pulvérisation ou l'appareil doivent être nettoyés et rincés chaque jour. Les produits de nettoyage et de rinçage utilisés doivent correspondre au produit de travail.

Remarque :

Le chlorure de méthylène n'est pas recommandé pour le rinçage ou le nettoyage du pistolet de pulvérisation ni d'autres composants du système.

Pos	Désignation
1	Entrée de produit
2	Dispositif d'arrêt de la gâchette en position de sécurité



1. Procéder à la décharge de pression du pistolet de pulvérisation et du générateur de pression du produit comme décrit au chapitre [7.2.2](#).
2. Sécuriser le pistolet de pulvérisation avec le dispositif d'arrêt de la gâchette.
3. Raccorder l'alimentation en produit de rinçage.
4. Démonter la buse Airless et la nettoyer séparément (voir les chapitres [7.2.3](#) et [7.2.4](#)).
5. Régler l'alimentation en produit de rinçage à une pression max. 4 MPa ; 40 bar ; 580 psi, déverrouiller le pistolet de pulvérisation et le rincer à fond.
6. Procéder à la décompression du pistolet de pulvérisation et du générateur de pression du produit.
7. Sécuriser le pistolet de pulvérisation avec le dispositif d'arrêt de la gâchette.
8. Nettoyer le corps de pistolet avec un produit de nettoyage recommandé par le fabricant de la laque. Nettoyer la zone autour du dispositif d'arrêt de la gâchette.
9. Enfin, le sécher avec un chiffon ou une soufflette.

8.2 MAINTENANCE

8.2.1 PERSONNEL DE MAINTENANCE

Les travaux de maintenance doivent être réalisés régulièrement et avec soin par du personnel qualifié et formé. On les informera des dangers spécifiques lors de leur formation.

Pendant les travaux de maintenance, les dangers suivants peuvent survenir :

- Danger pour la santé par inhalation des vapeurs de solvants
- Utilisation d'outils et de ressources non adaptés

Une personne compétente doit s'assurer que l'état de fonctionnement sûr de l'appareil soit vérifié après les travaux de maintenance.

8.2.2 CONSIGNES DE MAINTENANCE

DANGER

Maintenance / réparation inappropriées !

Danger de mort et de dommages à l'appareil.

- Les réparations et le remplacement de pièces sont réservés à un point de service après-vente WAGNER ou à un personnel spécialement formé.
- Réparer et remplacer uniquement les pièces qui sont mentionnées au chapitre « Pièces de rechange » et affectées à l'appareil.
- Avant tous travaux sur l'appareil et en cas d'interruptions de travail :
 - Éliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.
 - Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre tout actionnement.
 - Couper l'alimentation en énergie et l'arrivée d'air comprimé.
- Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et les instructions de service.



Avant la maintenance

- Rincer et nettoyer l'installation. → Chapitre [8.1.2](#).

Après la maintenance

- Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre [8.2.3](#).
- Mettre l'installation en service et en contrôler l'étanchéité conformément au chapitre [6.6](#).
- La vérification de l'état sûr de l'installation doit être effectuée par une personne compétente.

8.2.3 CONTRÔLES DE SÉCURITÉ ET INTERVALLES DE MAINTENANCE**Une fois par jour**

- Vérifier la mise à la terre : voir chapitre [6.4](#)
- Vérifier les tuyaux, tubes et raccords : voir chapitre [8.2.4](#)
- Rincer et nettoyer le pistolet de pulvérisation conformément au chapitre [8.1.2](#).

Une fois par semaine

- Contrôler le pistolet de pulvérisation quant à des dommages.
- Vérifier la fonction des dispositifs de protection (voir chapitre [5.3](#)) :
 - Protection contre les contacts accidentels sur le support de buse
 - Gâchette de protection
 - Le dispositif d'arrêt de la gâchette doit s'encliqueter et bloquer la gâchette.

Une fois par an ou selon les besoins

- Conformément à la norme DGUV 100-500, chapitres 2.29 et 2.36 :
 - La sécurité de fonctionnement des appareils à jet de liquide doit être contrôlée en cas de besoin, au minimum cependant tous les 12 mois, par un expert (p. ex., un technicien de service WAGNER).
 - Pour les appareils retirés du service, le contrôle peut être reporté jusqu'à la mise en service suivante.

8.2.4 TUYAUX DE PRODUIT, TUBES ET RACCORDS

La durée d'utilisation des tuyauteries entre le générateur de pression du produit et l'appareil d'application est limitée par les influences extérieures, même avec un traitement conforme.

- Vérifier tous les jours les tuyaux, tubes et raccords et les remplacer si nécessaire.
- De plus, l'exploitant doit vérifier les tuyaux à intervalles réguliers et fixes pour détecter de l'usure et des dommages éventuels. Il faut tenir un carnet pour en apporter la preuve.
- Le tuyau flexible doit être remplacé dès qu'une des deux périodes est dépassée :
 - 6 ans à partir de la date de compression (voir inscription sur l'armature).
 - 10 ans à partir de la date imprimée sur le tuyau.

Inscription gravée sur l'armature	Signification
xxx bar	Pression
yymm	Date de compression (année/mois)
XX	Code interne

Marquage sur le tuyau	Signification
WAGNER	Nom / fabricant
yymm	Date de fabrication (année/mois)
xxx bar (xx MPa) p. ex. 270 bar (27MPa)	Pression
XX	Code interne
DN xx (p. ex. DN 10)	Largeur nominale

8.2.5 REMPLACEMENT DU TUYAU DE PRODUIT

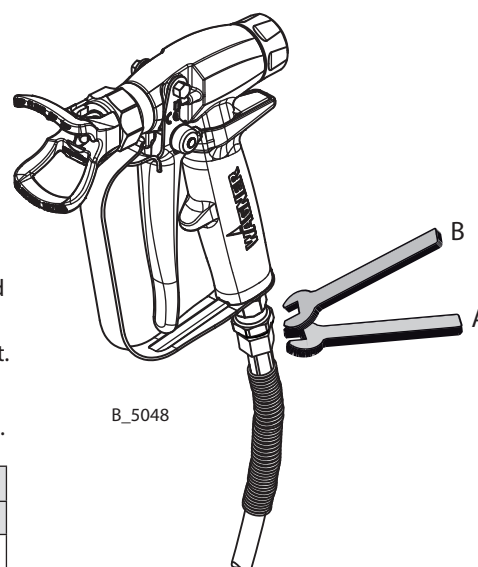
1. Rincer et nettoyer le pistolet de pulvérisation conformément au chapitre [8.1.2](#).
2. Procéder à la décharge de pression du pistolet de pulvérisation et du générateur de pression du produit comme décrit au chapitre [7.2.2](#).
3. Sécuriser le pistolet de pulvérisation avec le dispositif d'arrêt de la gâchette.

Tuyau de produit

4. Mettre la clé d'ouverture B sur la largeur de clé inférieure du raccord de produit et contrer dans l'autre sens.
5. À l'aide de la clé d'ouverture A desserrer l'écrou du tuyau de produit.

Montage

6. Visser à la main le tuyau de produit et le serrer à l'aide des deux clés.

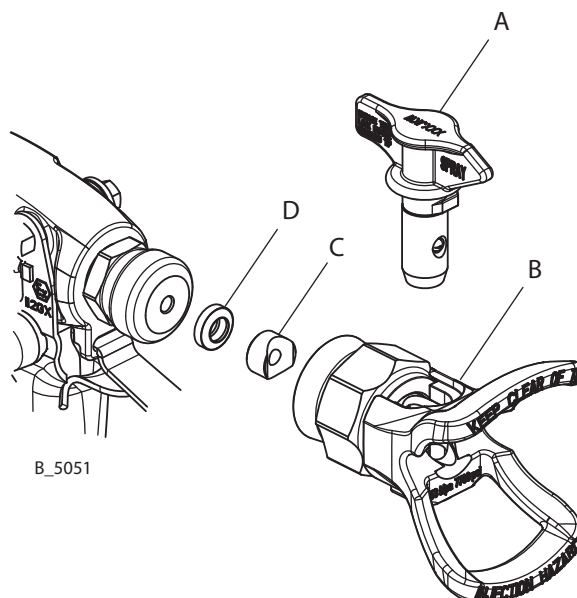


Description	Clé A	Clé B
	Ouverture de clé	Ouverture de clé
PROTEC GM 1-350/530 avec filtre NPS1/4"	17 mm 0,67 inch	19 mm 0,75 inch

8.2.6 REMPLACEMENT DU JOINT DE BUSE**Support de buse PT-HD GM1**

1. Rincer et nettoyer le pistolet de pulvérisation conformément au chapitre [8.1.2](#).
2. S'assurer que le système est mis hors pression et que le pistolet de pulvérisation est verrouillé.
3. Enlever la buse réversible (A).
4. Desserrer le support de buse (B).
5. Extraire avec précaution la collerette (C) et le joint de buse (D) au moyen d'un tournevis.
6. Insérer le nouveau joint de buse (D) et la nouvelle collerette (C) dans le support de buse tout en respectant la position de montage (voir figure).
7. Visser le support de buse sur le pistolet de pulvérisation et introduire la buse réversible (A) dans l'ouverture.

→ La pointe de la buse réversible doit montrer vers l'avant dans le sens de pulvérisation.

**Support de buse WAGNER Tip 7/8 UNF**

1. Rincer et nettoyer le pistolet de pulvérisation conformément au chapitre [8.1.2](#).
2. S'assurer que le système est mis hors pression et que le pistolet de pulvérisation est verrouillé.
3. Remplacer le joint d'étanchéité selon les instructions de la fiche supplémentaire WAGNER Tip (n° de comm., voir chapitre [1.3](#)).

Protection contre les contacts 7/8 UNF

1. Rincer et nettoyer le pistolet de pulvérisation conformément au chapitre [8.1.2](#).
2. S'assurer que le système est mis hors pression et que le pistolet de pulvérisation est verrouillé.

3. Dévisser la protection contre les contacts accidentels. Enlever le joint de buse.
4. Mettre un nouveau joint de buse en place. Visser la protection contre les contacts complète sur le pistolet de pulvérisation. Serrer la protection contre les contacts à l'aide d'une clé d'ouverture 27.

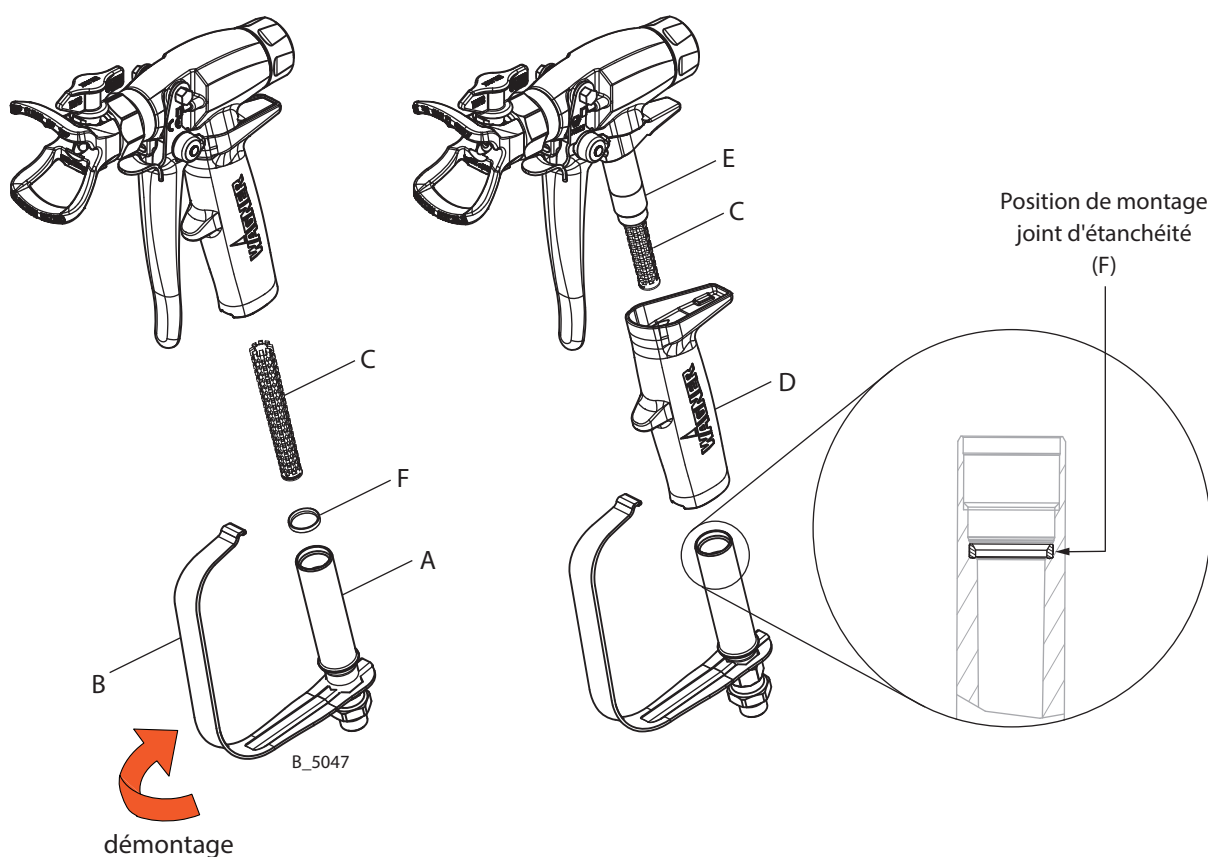
8.2.7 CHANGEMENT OU NETTOYAGE DE LA GARNITURE DE FILTRE

1. Rincer et nettoyer le pistolet de pulvérisation conformément au chapitre [8.1.2](#).
2. Procéder à la décharge de pression du pistolet de pulvérisation et du générateur de pression du produit comme décrit au chapitre [7.2.2](#).
3. Sécuriser le pistolet de pulvérisation avec le dispositif d'arrêt de la gâchette.
4. Desserrer le boîtier du filtre (A) à l'aide de l'étrier de protection (B) avec l'outil hexagonal intégré et dévisser.
5. Sortir la garniture de filtre (C) du boîtier de filtre (A).
6. Nettoyer minutieusement le boîtier du filtre et la poignée du pistolet avec un produit de nettoyage.

Montage

7. Insérer la nouvelle garniture de filtre (C) avec ouverture vers le bas dans le boîtier du filtre (A), vérifier l'état et la position correcte du joint (F).
Avis : si le joint d'étanchéité (F) est endommagé, il doit également être remplacé (n° de comm. 364340).
8. Visser le boîtier du filtre (A) à l'étrier de protection et serrer.

Avis : si la garniture de filtre (C) reste coincée dans le manchon du filtre (E), tirer la poignée du pistolet (D) et enlever prudemment la garniture de filtre (C).



9 RECHERCHE DES DÉFAUTS

Dérangement	Cause	Remède	Voir chapitre :
Débit insuffisant de produit	Buse trop petite.	Choisir une buse plus grande.	12
	Pression de produit trop basse.	Augmenter la pression de produit.	
	Filtre du pistolet ou filtre de haute pression de la pompe obstrué.	Nettoyer ou remplacer le filtre.	8.2.7
	Buse bouchée.	Nettoyage de la buse	7.2.4 / 7.2.5
	Couple filtre/buse non adapté	Changer le filtre et/ou la buse.	7.2.3 et 8.2.7
	Trajet de déclenchement de la tige de soupape trop court.	Remplacer l'unité de tige de soupape.	voir les instructions de service
Mauvais schéma de pulvérisation	Buse usée.	Remplacer la buse.	7.2.3
	Pression de produit trop basse.	Elever la pression de produit à la pompe.	
	Viscosité du produit de pulvérisation trop élevée.	Diluer le produit de pulvérisation conformément aux instructions du fabricant.	
	Buse partiellement bouchée.	Nettoyage de la buse	7.2.4 et 7.2.5
Fuite de produit au niveau du support de buse	Joint d'étanchéité du support de buse ou protection contre les contacts endommagé(e).	Remplacer le joint ou le kit d'étanchéité.	8.2.6
Fuite de produit au niveau du corps de pistolet	Garniture dans l'unité de tige de soupape non étanche.	Remplacer l'unité de tige de soupape.	voir les instructions de service
Fuite de produit au niveau de la buse (le pistolet de pulvérisation ne ferme pas correctement)	Bille de soupape endommagée.	Remplacer l'unité de tige de soupape.	voir les instructions de service
	Siège de soupape endommagé.	Remplacer la pièce intermédiaire.	

10 RÉPARATIONS

10.1 PERSONNEL DE RÉPARATION

Les travaux de réparation doivent être effectués régulièrement et avec soin par un personnel qualifié et formé. On les informera des dangers spécifiques lors de leur formation. Effectuer les travaux de réparation conformément aux instructions de service correspondantes (n° de comm., voir chapitre [1.3](#)).

Pendant les travaux de réparation, les dangers suivants peuvent survenir :

- Danger pour la santé par inhalation des vapeurs de solvants
- Utilisation d'outils et de ressources non adaptés

Une personne compétente doit s'assurer que l'état de fonctionnement sûr de l'appareil soit vérifié après les travaux de réparation.

11 ÉLIMINATION

En cas de mise au rebut des appareils, il est recommandé d'effectuer une élimination différenciée des matériaux.

Les matériaux suivants ont été utilisés :


Acier inoxydable	Aluminium	Matières plastiques	Métal dur
------------------	-----------	---------------------	-----------

Les consommables (laque, adhésifs, produits de rinçage, de nettoyage et solvants) doivent être éliminés conformément aux dispositions et prescriptions légales en vigueur.

12 ACCESSOIRES


→ Support de buse / Protection contre les contacts accidentels : voir chapitre [13.2](#)

12.1 BUSES POUR SUPPORT DE BUSE PT-HD GM1

Tableau de buses		WAGNER Profi Tip HD											
N° de comm. 1006xxx	Pour déterminer le numéro de commande d'une buse, choisissez le numéro dans le tableau et remplacez les trois xxx. Exemple : une buse 411 porte par conséquent le n° de comm. : 1006411												
Taille	Angle de pulvérisation								Filtre de produit (en mailles)	Forage		Flux du produit *	
	10°	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°		inch	mm	l/min	gal/min
07 ***				407					200	0,007	0,18	0,21	0,055
09 ***		209	309	409	509	609			150	0,009	0,23	0,23	0,061
11	111	211	311	411	511	611			100	0,011	0,28	0,34	0,090
13	113	213	313	413	513	613		813	50	0,013	0,33	0,50	0,132
15	115	215	315	415	515	615	715	815	30	0,015	0,38	0,68	0,180
17		217	317	417	517	617	717			0,017	0,43	0,88	0,232
19		219	319	419	519	619	719	819		0,019	0,48	1,09	0,288
21		221		421	521	621		821		0,021	0,53	1,31	0,346
23		223		423	523	623	723	823		0,023	0,58	1,63	0,431
25		225		425	525	625		825		0,025	0,64	1,92	0,507
27		227		427	527	627		827		0,027	0,69	2,25	0,594
29						629				0,029	0,75	2,58	0,682
31		231		431	531	631				0,031	0,79	2,95	0,779
35		235		435	535	635				0,035	0,89	3,80	1,004
43		243			543					0,043	1,10	5,00	1,321
52					552					0,052	1,30	6,14	1,622

Largeur du jet de pulvérisation en mm (inch) **							
51	104	152	203	254	305	356	406
(2,0)	(4,0)	(6,0)	(8,0)	(10,0)	(12,0)	(14,0)	(16,0)

* Testé avec de l'eau et une pression de 100 bar
** Largeur du jet de pulvérisation à une distance d'environ 30 cm de l'objet à pulvériser et une pression de 110 bar (11 MPa) avec laque 56 DIN/4 secondes
*** Écarts possibles concernant la largeur du jet de pulvérisation

Tableau de buses		PROTEC Tip											
N° de comm. 556xxx	Pour déterminer le numéro de commande d'une buse, choisissez le numéro dans le tableau et remplacez les trois xxx. Exemple : une buse 417 porte par conséquent le n° de comm. : 556417												
Taille	Angle de pulvérisation								Filtre de produit (en mailles)	Forage		Flux du produit *	
	10°	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°		inch	mm	l/min	gal/min
13	113	213	313	413					200	0,013	0,33	0,50	0,15
15	115	215	315	415	515			815	150	0,015	0,38	0,70	0,19
17	117	217	317	417	517	617		817	100	0,017	0,43	0,85	0,22
19	119	219	319	419	519	619			50	0,019	0,48	1,00	0,26
21		221	321	421	521	621			30	0,021	0,53	1,20	0,32
23		223	323	423	523					0,023	0,58	1,40	0,37
25		225	325	425	525					0,025	0,64	1,60	0,42
31					531					0,031	0,79	2,25	0,60
33										0,033	0,84	2,50	0,66
35					535					0,035	0,89	2,80	0,74
51										0,051	1,30	5,20	1,38
55										0,055	1,40	6,00	1,59
61										0,061	1,55	7,50	1,98
65										0,065	1,65	9,00	2,38

Largeur du jet de pulvérisation en mm (inch) **							
51	104	152	203	254	305	356	406
(2,0)	(4,0)	(6,0)	(8,0)	(10,0)	(12,0)	(14,0)	(16,0)

* Testé avec de l'eau et une pression de 100 bar
** Largeur du jet de pulvérisation à une distance d'environ 30 cm de l'objet à pulvériser et une pression de 110 bar (11 MPa) avec laque 56 DIN/4 secondes

12.2 BUSES POUR SUPPORT DE BUSE WAGNER TIP 7/8 UNF**Tableau de buses****WAGNER Tip**

N° de comm.
1088xxx

Pour déterminer le numéro de commande d'une buse, choisissez le numéro dans le tableau et remplacez les trois xxx.
Exemple : une buse 411 porte par conséquent le n° de comm. : 1088411



B_06742

Taille	Angle de pulvérisation							
	10°	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°
07 ***				407				
09 ***		209	309	409	509	609		
11	111	211	311	411	511	611		
13	113	213	313	413	513	613		813
15	115	215	315	415	515	615	715	815
17		217	317	417	517	617	717	
19		219	319	419	519	619	719	819
21		221		421	521	621		821
23		223		423	523	623	723	823
25		225		425	525	625		825
27		227		427	527	627		827
29						629		
31		231		431	531	631		
35		235		435	535	635		
43		243			543			
52					552			

Filter de produit (en mailles)
200
150
100
50
30

Forage		Flux du produit *	
inch	mm	l/min	gal/min
0,007	0,18	0,21	0,055
0,009	0,23	0,23	0,061
0,011	0,28	0,34	0,090
0,013	0,33	0,50	0,132
0,015	0,38	0,68	0,180
0,017	0,43	0,88	0,232
0,019	0,48	1,09	0,288
0,021	0,53	1,31	0,346
0,023	0,58	1,63	0,431
0,025	0,64	1,92	0,507
0,027	0,69	2,25	0,594
0,029	0,75	2,58	0,682
0,031	0,79	2,95	0,779
0,035	0,89	3,80	1,004
0,043	1,10	5,00	1,321
0,052	1,30	6,14	1,622

51	104	152	203	254	305	356	406
(2,0)	(4,0)	(6,0)	(8,0)	(10,0)	(12,0)	(14,0)	(16,0)
Largeur du jet de pulvérisation en mm							
(inch) **							

* Testé avec de l'eau et une pression de 100 bar

** Largeur du jet de pulvérisation à une distance d'environ 30 cm de l'objet à pulvériser et une pression de 110 bar (11 MPa) avec laque 56 DIN/4 secondes

*** Écart possible concernant la largeur du jet de pulvérisation

12.3 BUSES POUR PROTECTION CONTRE LES CONTACTS 7/8 UNF**Tableau de buses****Standard Tip**

N° de comm.
90xxx

Pour déterminer le numéro de commande d'une buse, choisissez le numéro dans le tableau et remplacez les trois xxx.
Exemple : une buse 411 porte par conséquent le n° de comm. : 90411



B_06743

Taille	Angle de pulvérisation							
	10°	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°
07 ***				407	507			
09 ***		209	309	409	509	609		
11	111	211	311	411	511	611		
13	113	213	313	413	513	613		813
15	115	215	315	415	515	615	715	815
17		217	317	417	517	617	717	
19		219	319	419	519	619	719	819
21		221		421	521	621		821
23		223		423	523	623	723	823
25		225		425	525	625		825
27		227		427	527	627		827
29						629		
31		231		431	531	631		
35		235		435	535	635		
39								839
43		243			543			
52					552			

Filter de produit (en mailles)
200
150
100
50
30

Forage		Flux du produit *	
inch	mm	l/min	gal/min
0,007	0,18	0,21	0,055
0,009	0,23	0,23	0,061
0,011	0,28	0,34	0,090
0,013	0,33	0,50	0,132
0,015	0,38	0,68	0,180
0,017	0,43	0,88	0,232
0,019	0,48	1,09	0,288
0,021	0,53	1,31	0,346
0,023	0,58	1,63	0,431
0,025	0,64	1,92	0,507
0,027	0,69	2,25	0,594
0,029	0,75	2,58	0,682
0,031	0,79	2,95	0,779
0,035	0,89	3,80	1,004
0,039	0,99	4,32	1,141
0,043	1,10	5,00	1,321
0,052	1,30	6,14	1,622

51	104	152	203	254	305	356	406
(2,0)	(4,0)	(6,0)	(8,0)	(10,0)	(12,0)	(14,0)	(16,0)
Largeur du jet de pulvérisation en mm							
(inch) **							

* Testé avec de l'eau et une pression de 100 bar

** Largeur du jet de pulvérisation à une distance d'environ 30 cm de l'objet à pulvériser et une pression de 110 bar (11 MPa) avec laque 56 DIN/4 secondes

*** Écart possible concernant la largeur du jet de pulvérisation

13 PIÈCES DE RECHANGE

DANGER

Maintenance / réparation inappropriées !

Danger de mort et de dommages à l'appareil.

- Les réparations et le remplacement de pièces sont réservés à un point de service après-vente WAGNER ou à un personnel spécialement formé.
- Réparer et remplacer uniquement les pièces qui sont mentionnées au chapitre « Pièces de rechange » et affectées à l'appareil.
- Avant tous travaux sur l'appareil et en cas d'interruptions de travail :
 - Éliminer la pression du pistolet de pulvérisation et de l'appareil.
 - Verrouiller le pistolet de pulvérisation contre tout actionnement.
 - Couper l'alimentation en énergie et l'arrivée d'air comprimé.
- Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et les instructions de service.



13.1 COMMENT COMMANDER LES PIÈCES DE RECHANGE ?

Afin d'assurer une bonne livraison des pièces de rechange, les données suivantes sont nécessaires :

Numéro de commande, désignation et nombre de pièces

Le nombre de pièces ne doit pas être forcément identique aux nombres de la colonne « **Stk** » des listes. Le nombre indique seulement combien de fois cette pièce est comprise dans le module.

Par ailleurs, les données suivantes sont nécessaires pour assurer un bon déroulement de la livraison :

- Adresse de facturation
- Adresse de livraison
- Nom de l'interlocuteur responsable pour toutes demandes de précisions
- Méthode de livraison (poste normale, envoi rapide, poste aérienne, courrier, etc.)

Marquage dans les listes de pièces de rechange.

Explication pour la colonne « **K** » (marquage) dans la liste suivante des pièces de rechange :

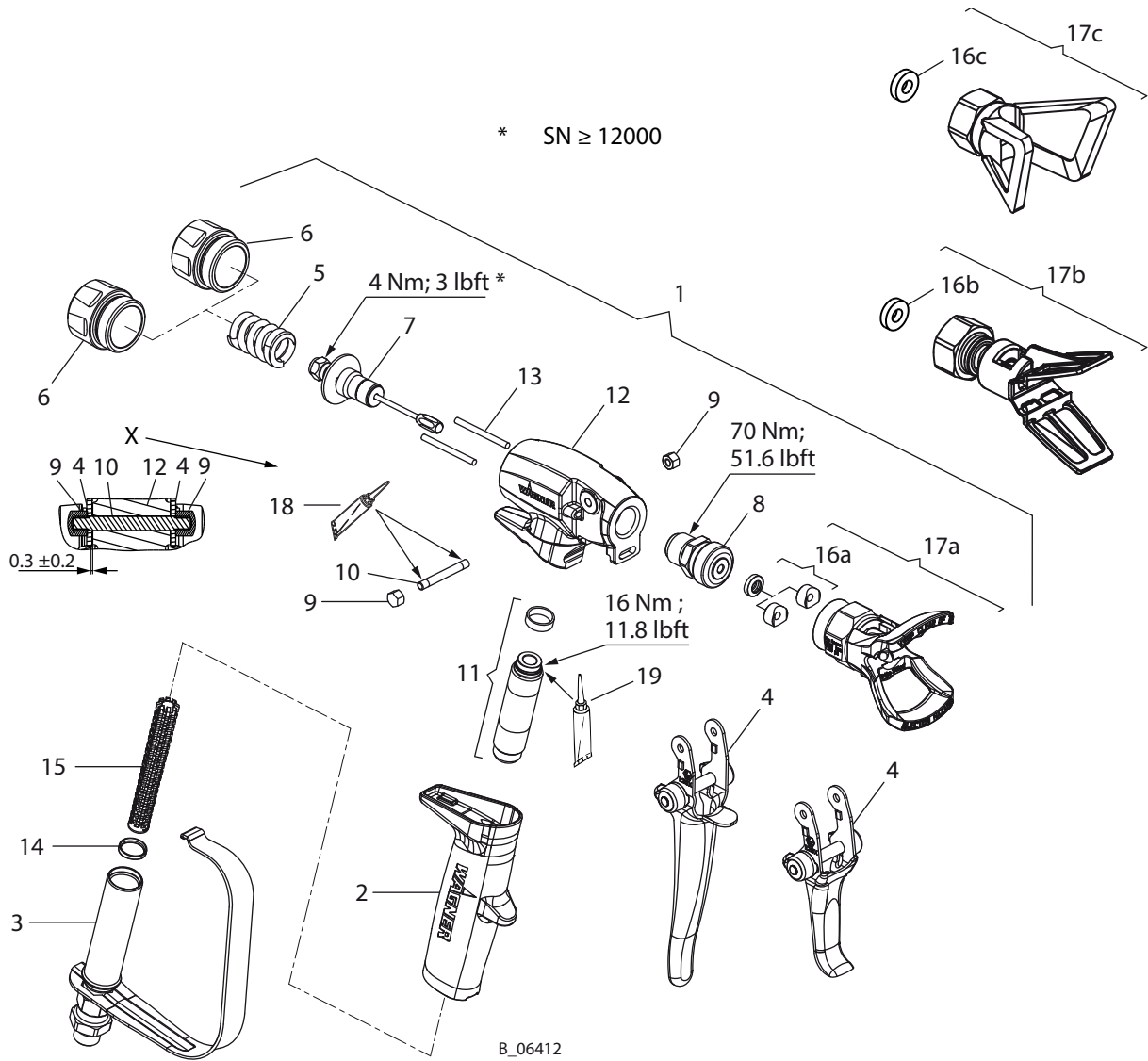
- ◆ Pièce d'usure
- ★ Compris dans le kit de service

Remarque : Ces pièces ne font pas partie des clauses de garantie.

- Ne fait pas partie de l'équipement de base, mais est disponible en tant qu'accessoire spécial.



13.2 LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE PROTEC GM 1-350/530



Pos	K	Stk	35 MPa N° de comm.	53 MPa N° de comm.	Désignation
1		1	2349286	2349287	PROTEC GM 1
2		1	2346614		Poignée
3		1	2353559		Boîtier de filtre avec étrier de protection
4		1	--	2353599	Gâchette - 4 doigts
		1	2353600	--	Gâchette - 2 doigts
5		1	347335		Ressort de pression
6		1	--	2353606	Écrou de précontrainte 530bar
		1	2353607	--	Écrou de précontrainte 350bar
7	◆ ★	1	2353556		Unité de tige de soupape
8	◆ ★	1	2353546		Pièce intermédiaire "G" 7/8-14-UNF
	◆ ★ ●	1	2353547		Pièce intermédiaire "F" 11/16-16-UN
9		2	9910403		Écrou à capuchon
10		1	2343085		Boulon
11		1	2353611		Manchon de filtre avec joint d'étanchéité
12		1	2353613		Corps de pistolet
13		2	43411		Tiges d'actionnement
14	◆ ★	1	364340		Joint d'étanchéité de filtre
15	◆	1	--		Garniture de filtre blanc (gros), 50 mailles par pouce *
	◆ ●	1	2315723		* Garniture de filtre rouge (fin), 200 mailles par pouce - 10 pces
	◆ ●	1	2315724		* Garniture de filtre bleu (moyen), 150 mailles par pouce - 10 pces
	◆ ●	1	2315725		* Garniture de filtre jaune (moyen), 100 mailles par pouce - 10 pces
	◆ ●	1	2315726		* Garniture de filtre blanc (gros), 50 mailles par pouce - 10 pces
	◆ ●	1	2365429		* Garniture de filtre vert (gros), 30 mailles par pouce - 10 pces
16a	◆ ★	1	--		Kit de joints d'étanchéité PT-HD GM1 métallique → compris dans la livraison de PROTEC Tip 556xxx
	◆ ●	1	2367857		Kit de joints d'étanchéité PT-HD GM1 métallique – 5 pces
	◆ ●	1	2353548		Kit de joints d'étanchéité PT-HD GM1 en plastique – 5 pces
16b	◆ ●	1	2371335		Joint
16c	◆ ●	1			
17a		1	2353549		Support de buse PT-HD GM1 → pour Profi Tip HD 1006xxx et PROTEC Tip 556xxx
17b	●	1	2371338		Support de buse WAGNER Tip 7/8 UNF → pour WAGNER Tip 1088xxx
17c	●	1	2371336		Protection contre les contacts 7/8 UNF → pour Standard Tip 90xxx (non pas pour Standard Tip plus)
18		1	9992590		Loctite® 222
19		1	9992804		Loctite® 648
20	●	1	2353551		Kit de service GM1 avec pièce intermédiaire "G" 7/8-14-UNF (pos 8)
	●	1	2356832		Kit de service GM1 avec pièce intermédiaire "F" 11/16-16-UN (pos 8)

◆ = Pièces d'usure

★ = Compris dans le kit de service

● = Ne fait pas partie de l'équipement de base, mais est disponible en tant qu'accessoire spécial.

14 DÉCLARATIONS DE CONFORMITÉ

14.1 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

Par la présente, nous déclarons, que le type de :

PROTEC GM 1-350

PROTEC GM 1-530

sont conformes aux directives suivantes :

2006/42/CE
2014/34/UE

Normes utilisées, notamment :

EN ISO 12100:2010	EN 1127-1:2019
EN 1953:2013	EN ISO 80079-34:2016
EN ISO 13732-1:2008	
EN 14462:2015	

Marquage :



Déclaration de conformité UE

La déclaration de conformité UE est jointe à ce produit. En cas de nécessité, il est possible de la redemander auprès de votre représentant WAGNER compétent en précisant le produit et le numéro de série.

Numéro de commande : 2355332

ÉDITION 08/2024

N° DE COMMANDE DOC2355489

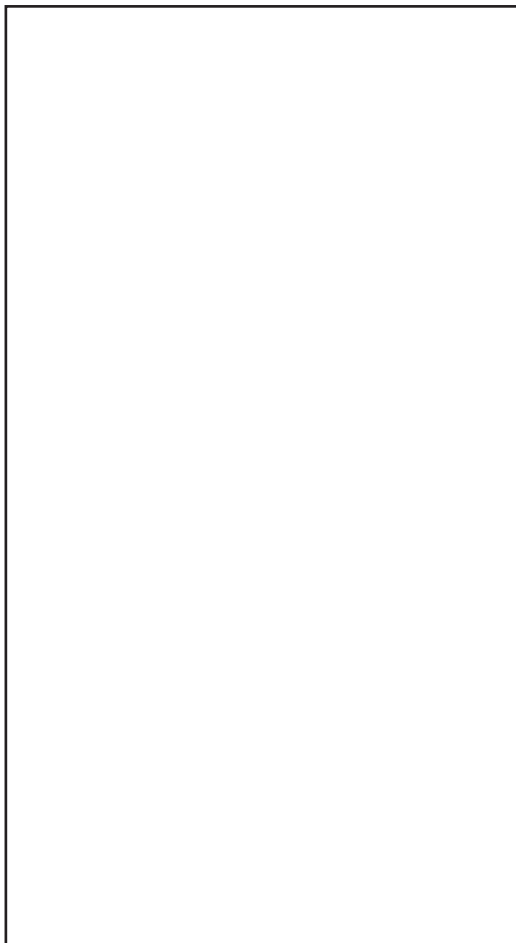
GM 1-350/530

MODE D'EMPLOI





Document N° 11447838
Version B



N° de comm. 2355489
Édition 08/2024

Allemagne

J. WAGNER GmbH
Otto-Lilienthal-Str. 18
Postfach 1120

88677 Markdorf

Téléphone +49/ (0)7544 / 5050
Télécopie +49/ (0)7544 / 505200
E-Mail ts-liquid@wagner-group.com

Suisse

Wagner International AG
Industriestrasse 22

9450 Altstätten

Téléphone +41/ (0)71 / 757 2211
Télécopie +41/ (0)71 / 757 2222

Plus d'adresses de contact :
www.wagner-group.com

Sous réserve de modifications