

WALTHER PILOT

Betriebsanleitung / Operating Instructions
Mode d'emploi / Instrucciones de Servicio
Bedieningshandleiding / Betjeningsvejledning

D GB F E NL DK

Spritzpistole / Spray gun / Pistolet de pulvérisation
Pistola de pulverización / Smitpistool / Sprøjtepistoler

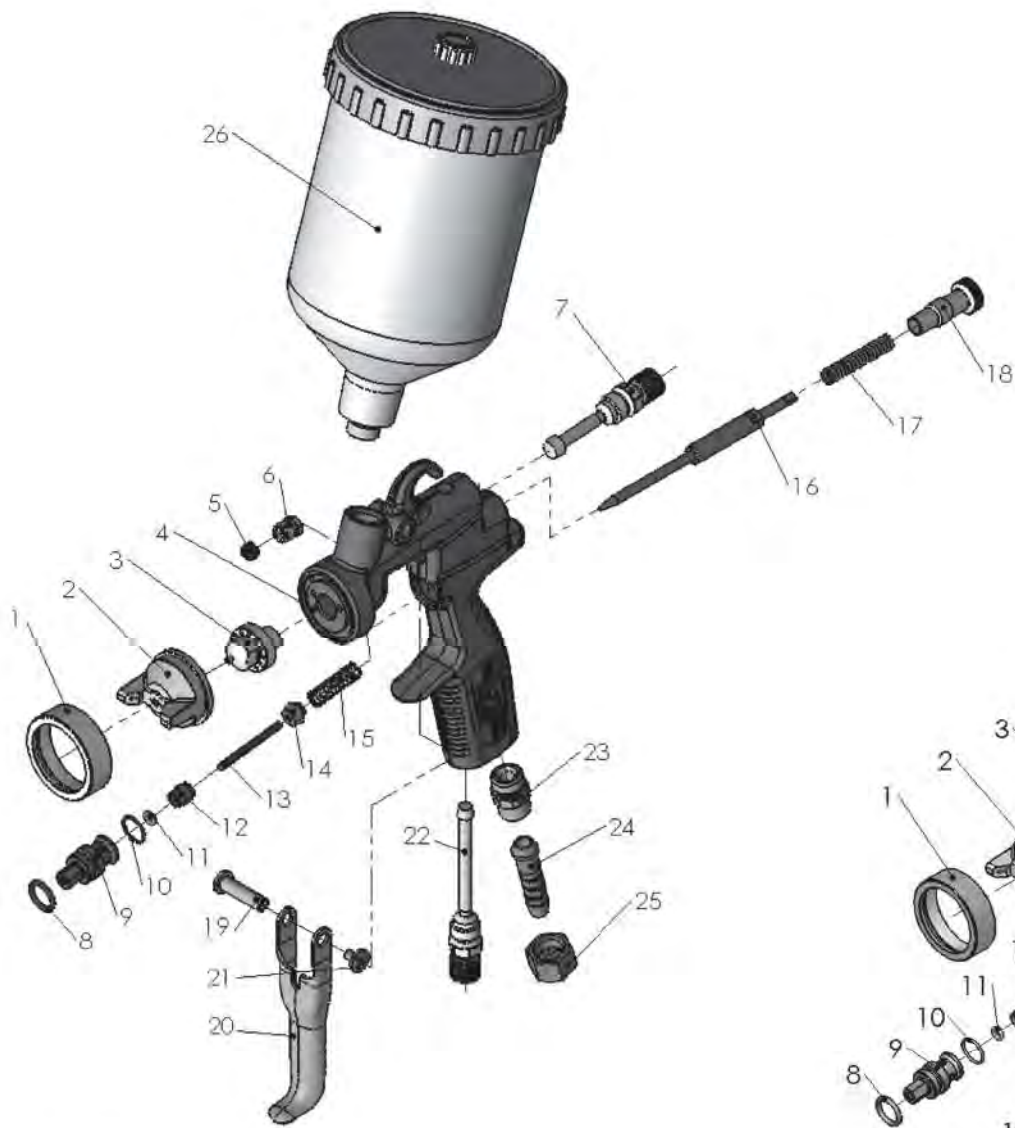
PILOT Trend



REV. 03/12

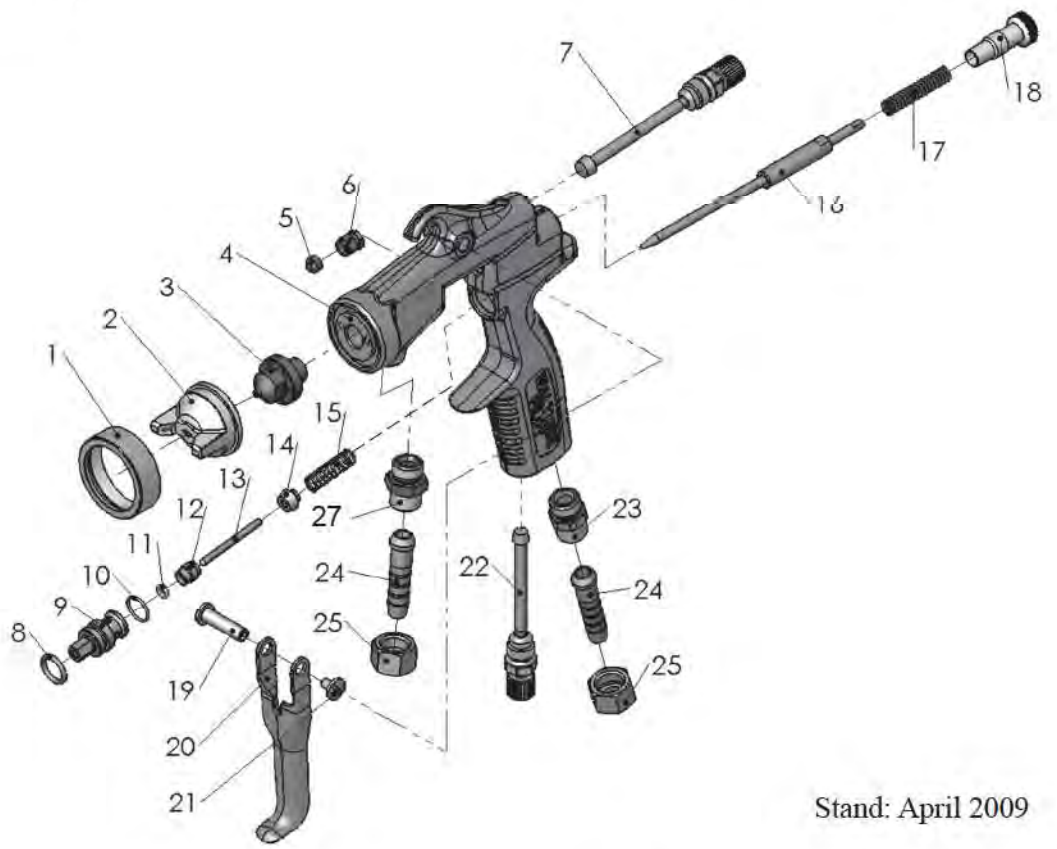


Die Beschichtungs-Experten



PILOT Trend Fließbecher

PILOT Trend Materialanschluss




Stand: April 2009

Contents

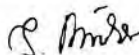
	Exploded Drawing	2
	Declaration of CE-Conformity	21
	Replacement parts	22
1	General	25
1.1	Model identification	25
1.2	Intended use	25
1.3	Inappropriate use	26
2	Safety instructions	26
2.1	Identification of safety instructions	26
2.2	General Safety instructions	26
3	Technical description	27
4	Supply line connection	28
5	Operational Handling	28
6	Spray pattern adjustments	29
6.1	Correcting spray pattern flaws	30
7	Troubleshooting and fault rectification	30
8	Conversion and repair	31
9	Cleaning	32
10	Waste disposal	33
11	Technical Data	33

Declaration of CE-Conformity

We, the manufacturers of the equipment, hereby declare under our sole responsibility that the product(s) described below conform to the essential safety requirements. This declaration will be rendered invalid if any changes are made to the equipment without prior consultation with us.




Manufacturer	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de		
Type Designation	Manual Spray Guns PILOT Trend		
	PILOT Trend	Gravity-Feed Cup	V 10 601
	PILOT Trend	Material Connection	V 10 602
	PILOT Trend-MP	Gravity-Feed Cup	V 10 611
	PILOT Trend-MP	Material Connection	V 10 613
Intended purpose	Processing of sprayable media		
Applied Standards and Directives			
EU-Mechanical Engineering Directives 2006 / 42 / EC 94 / 9 EC (ATEX Directives) DIN EN ISO 12100-1 DIN EN ISO 12100-2 EN 1127-1			
DIN EN 1953 DIN EN 13463-1			
Specification according 94 / 9 / EC			
Category 2	Part marking		II 2 G c T 6
			Tech.File,Ref.: 2413
Authorized with the compilation of the technical file: Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal			
Special remarks : The named product is intended for installation in other equipment. Commissioning is prohibited until such time as the end product has been proved to conform to the provision of the Directives 2006 / 42 / EC.			




Wuppertal, the 1st of January 2010

i.V. 

Name: Torsten Bröker
Position: Manager, Design and Development

This Declaration does not give assurance of properties in the sense of product liability. The safety instructions provided in the product documentation must be observed at all times.

Replacement Parts					
		PILOT Trend Gravity-feed cup 		PILOT Trend Material Connection 	
		V 10 601		V 10 602	
N°	Description	Qty.	Part No.	Qty.	Part No.
1	Air cap nut	1	V 01 101 03 000	1	V 01 101 03 000
2	Air cap	1	V 10 600 40 . . 6*	1	V 10 600 40 . . 6*
3	Material nozzle	1	V 10 600 46 . . 3*	1	V 10 600 46 . . 3*
4	Gun body compl.	1	V 10 600 01 000	1	V 10 602 01 000
5	Needle seal	1	V 10 600 27 100	1	V 10 600 27 100
6	Needle packing gland	1	V 10 600 12 100	1	V 10 600 12 100
7	Round/wide jet adjustment	1	V 10 600 50 000	1	V 10 602 50 000
8	O-Ring	1	V 10 600 17 100	1	V 10 600 17 100
9	Valve housing	1	V 10 600 07 100	1	V 10 600 07 100
10	O-Ring	1	V 10 600 17 200	1	V 10 600 17 200
11	O-Ring	1	V 10 600 17 500	1	V 10 600 17 500
12	Valve compression gland	1	V 10 600 14 100	1	V 10 600 14 100
13	Valve shank	1	V 10 600 15 103	1	V 10 600 15 103
14	Valve cone	1	V 10 600 08 100	1	V 10 600 08 100
15	Valve spring	1	V 10 600 18 100	1	V 10 600 18 100
16	Material needle compl.	1	V 10 600 34 . . 3*	1	V 10 602 34 . . 3*
17	Needle spring	1	V 10 600 26 100	1	V 10 600 26 100
18	Spring bushing	1	V 10 600 10 100	1	V 10 600 10 100
19	Lever shank screw	1	V 10 600 20 100	1	V 10 600 20 100
20	Trigger	1	V 10 600 16 100	1	V 10 600 16 100
21	Lever screw	1	V 10 600 20 200	1	V 10 600 20 200
22	Air flow adjustment	1	V 10 600 51 000	1	V 10 600 51 000
23	Double nipple	1	V 10 600 21 100	1	V 10 600 21 100
24	Hose fitting	1	V 10 600 24 100	2	V 10 600 24 100
25	Sleeve nut	1	V 10 600 25 100	2	V 10 600 25 100
26	Gravity-feed cup compl.	1	V 00 130 00 072		
27	Double nipple			1	V 00 101 01 003

Replacement Parts					
		PILOT Trend-MP Gravity-feed cup 		PILOT Trend-MP Material Connection 	
		V 10 611		V 10 613	
N°	Description	Qty.	Part No.	Qty.	Part No.
1	Air cap nut	1	V 01 101 03 000	1	V 01 101 03 000
2	Air cap	1	V 10 600 41 . . 8*	1	V 10 600 41 . . 8*
3	Material nozzle	1	V 10 600 46 . . 3*	1	V 10 600 46 . . 3*
4	Gun body compl.	1	V 10 601 01 000	1	V 10 613 01 000
5	Needle seal	1	V 10 600 27 100	1	V 10 600 27 100
6	Needle packing gland	1	V 10 600 12 100	1	V 10 600 12 100
7	Round/wide jet adjustment	1	V 10 600 50 000	1	V 10 602 50 000
8	O-Ring	1	V 10 600 17 100	1	V 10 600 17 100
9	Valve housing	1	V 10 600 07 100	1	V 10 600 07 100
10	O-Ring	1	V 10 600 17 200	1	V 10 600 17 200
11	O-Ring	1	V 10 600 17 500	1	V 10 600 17 500
12	Valve compression gland	1	V 10 600 14 100	1	V 10 600 14 100
13	Valve shank	1	V 10 600 15 103	1	V 10 600 15 103
14	Valve cone	1	V 10 600 08 100	1	V 10 600 08 100
15	Valve spring	1	V 10 600 18 100	1	V 10 600 18 100
16	Material needle compl.	1	V 10 600 34 . . 3*	1	V 10 602 34 . . 3*
17	Needle spring	1	V 10 600 26 100	1	V 10 600 26 100
18	Spring bushing	1	V 10 600 10 100	1	V 10 600 10 100
19	Lever shank screw	1	V 10 600 20 100	1	V 10 600 20 100
20	Trigger	1	V 10 600 16 100	1	V 10 600 16 100
21	Lever screw	1	V 10 600 20 200	1	V 10 600 20 200
22	Air flow adjustment	1	V 10 600 51 000	1	V 10 600 51 000
23	Double nipple	1	V 10 600 21 100	1	V 10 600 21 100
24	Hose fitting	1	V 10 600 24 100	2	V 10 600 24 100
25	Sleeve nut	1	V 10 600 25 100	2	V 10 600 25 100
26	Gravity-feed cup compl.	1	V 00 130 00 072		
27	Double nipple			1	V 00 101 01 003

Repair kits		
For the manual spray guns PILOT Trend and -MP WALTHER has repair sets with all wearing parts available. The parts are marked in bold in the spare parts list.		
		Part No.
PILOT TREND Gravity-feed cup	Standard-version	V 16 060 03 ..3*
PILOT TREND Material Connection	Standard-version	V 16 062 03 ..3*
PILOT TREND-MP Gravity-feed cup	Medium-pressure version	V 16 061 04 ..3*
PILOT TREND-MP Material Connection	Medium-pressure version	V 16 063 04 ..3*

Nozzle sizes optional: • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,5 mm ø

Nozzle kits		
The nozzle kits consist of air head, material nozzle and material needle.		
		Part No.
PILOT TREND	Gravity-feed cup	V 15 060 03 ..3*
PILOT TREND	Material Connection	V 15 062 03 ..3*
PILOT TREND-MP	Gravity-feed cup	V 15 061 04 ..3*
PILOT TREND-MP	Material Connection	V 15 063 04 ..3*

Nozzle sizes optional: • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,5 mm ø

* When ordering replacements please quote the respective sizes.

We recommend to keep repair kits on stock.

1 General

1.1 Model Identification

Model:	Manual Spray Gun PILOT Trend		
Type:	PILOT Trend	Gravity-Feed Cup	V 10 601
	PILOT Trend	Material Connection	V 10 602
	PILOT Trend-MP	Gravity-Feed Cup	V 10 611
	PILOT Trend-MP	Material Connection	V 10 613

Hersteller: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
 Kärntner Str. 18-30
 D-42327 Wuppertal
 Tel.: +202 / 787-0
 Fax: +202 / 787-2217
 www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de

1.2 Intended use

The manual spray guns PILOT Trend and -MP are designed to be used exclusively for sprayable media, such as:

- paints and lacquers
- greases, oils and corrosion preventives
- ceramic glazes

Aggressive materials shouldn't be sprayed.

If the material you intend to spray is not included in the above list, please contact WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal, for further information. Please note that sprayable materials may only be applied to workpieces and /or similar objects.

The temperature of the spraying material must not exceed 43°C.

The term "normal use" also implies that all safety warnings, operating handling details, etc., as stated in these operating instructions are carefully read, understood and duly complied with.

This equipment complies with the explosion protection requirements of Directive 94/9/EC (ATEX) for the explosion group, equipment category and temperature class indicated on the type plate. When using the equipment, the requirements specified in these Operating Instructions must be observed at all times.

The technical data indicated on the equipment rating plates and the specifications in the chapter "Technical Data" must be complied with at all times and must not be exceeded. An overloading of the equipment must be ruled out.

The equipment may be used in potentially explosive atmospheres only with the authorisation of the relevant supervisory authority.

The relevant supervisory authority or the operator of the equipment are responsible for determining the explosion hazard (zone classification).

The operator must check and ensure that all technical data and the marking of the equipment in accordance with ATEX are compliant with the necessary requirements.

The operator must provide corresponding safety measures for all applications in which the breakdown of the equipment might lead to danger to persons.

If any irregularities are observed while the equipment is in operation, the equipment must be put out of operation immediately and WALTHER Spritz- und Lackiersysteme must be consulted.

Grounding / Equipotential Bonding

Measures must be taken to ensure that the spray gun is sufficiently grounded (earthed) by means of a conductive air hose (maximum resistance $10^6 \Omega$).

1.3 Inappropriate use

The spray gun can't be used for any application not included in the instructions. Any other use is improper. Some sample of improper use:

- Spray in direction of people or animals
- Spray liquid nitrogen

2 Safety instructions

2.1 Identification of safety instructions



Warning

The pictogram and the urgency level "Warning" identify a possible danger to persons.

Possible consequences: Slight to severe injuries.



Attention

The pictogram and the urgency level "Attention" identify a possible danger to material assets.

Possible consequences: Damage to material assets.



Note

The pictogram and the urgency level "Note" identify additional information for the safe and efficient operation of the spray gun.

2.2 General Safety Instructions

All applicable accident prevention rules and regulations as well as other recognised industrial safety and health rules and regulations must be observed at all times.

Use the spray gun only in well-ventilated rooms. Fire, naked flames and smoking are strictly prohibited within the working area. WARNING – during the spraying of flammable materials (e.g. lacquers, cleaning agents, etc.), there is an increased risk to health as well as an increased risk of explosion and fire.

Measures must be taken to ensure that the spray gun is sufficiently grounded (earthed) by means of a conductive air hose (maximum resistance $10^6 \Omega$).

Before carrying out maintenance or servicing work, always ensure that the air and material feed to the spray gun have been depressurised. Risk of injury!
When spraying materials, do not place your hands or other parts of the body in front of the pressurised nozzle or the spray gun. Risk of injury!
Never point the spray gun at persons or animals. Risk of injury!

Always observe the spraying and safety instructions given by the manufacturers of the spraying material and the cleaning agent. Aggressive and corrosive materials in particular can be harmful to health.

Exhaust air containing particles (overspray) must be kept away from the working area and personnel. In spite of these measures, always wear the regulation breathing masks and protective overalls when using the gun. Airborne particles represent a serious health hazard!

Always wear hearing protection when using the gun or when in the vicinity of a gun that is in use. The noise level generated by the spray gun is approx. 83 dB (A).

After carrying out assembly or maintenance work, always ensure that all nuts, bolts and screw connections have been fully tightened before the gun is used.

Use only original replacement parts, since WALTHER can only guarantee safe and fault-free operation for original parts.

For further information on the safe use of the spray gun and the spraying materials, please contact WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal, Germany.

3 Technical Description

PILOT Trend: Manual spray gun for conventional atomisation
Model version:
• with gravity-feed cup
• with material Connection

PILOT Trend-MP: Manual spray gun for medium pressure
Model version:
• with gravity-feed cup
• with material Connection

The spraying pressure is 1.2 to 1.4 bar with an input pressure of 3.0 to 3.3 bar

The material flow rate is dependent on the diameter of the nozzle and the adjustment of the material pressure at the pressure tank or material pressure regulator. In addition, the material flow rate can be controlled by screwing the adjusting screw (N° 18) in or out. For further adjustment possibilities, see Section 6. *Changing the Spray Pattern.*

4 Supply line Connection



Warning

Air hoses which are installed with a hose grommet must be additionally secured with a hose clamp.

Design: Gravity-feed cup

1. Connect the air hose to the air pipe (cleaned compressed air) or on an air cleaner and on the air inlet of the spray gun.
 2. Fill the cup with screened material. Close the cup.
 3. Switch on the pneumatic system.
- The spray gun can be taken into operation.



Design: Material connection

1. Connect the compressed air hose to the air line (cleaned compressed air) or to an air cleaner and to the compressed air connection (item 24) on the spray gun.
 2. Connect the material feed hose to the material pressure tank or the material pressure regulator of a pumping system and to the material feed connection (item 4) on the spray gun.
 3. Fill material into the material pressure tank and close the cover.
 4. Set the desired material pressure on the compressed air reducing valve; if the material is supplied via pump systems, the material pressure is set on the material pressure regulator by means of an adjustment key.
 5. Open the material valve on the pressure tank.
 6. To allow the air in the material hose to escape, operate the trigger, until a uniform material spray exits the nozzle; the gun can now be closed again.
- The gun is now ready to be operated.



5 Operational Handling

The following requirements must be met before the spray gun can be put into operation:

The material pressure may not be set higher than 8 bar. The air pressure must not exceed 8 bar.

1. Before using the gun, first carry out a spray pattern test. The spray pattern can best be tested on a sample workpiece or on a sheet of metal, cardboard or

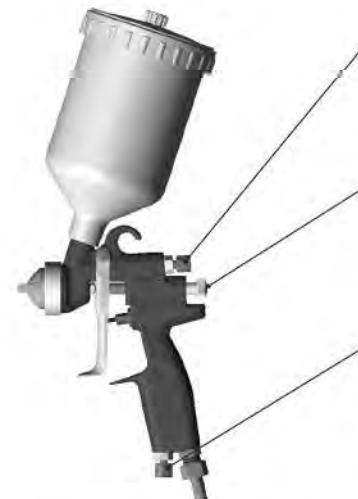
2. If necessary, adjust the settings of the spray gun.

Pay attention to the following safety warnings when using the spray gun!

- Always wear proper respiratory protection masks and protective overalls when using the spray gun. Airborne particles can damage your health!
- Always wear suitable hearing protectors in the vicinity of the spray gun. The spray guns produce sound levels of approximately 83 dB(A).
- Ensure that the working area is absolutely free from open fires and naked lights and that smoking is strictly prohibited. The spraying of flammable liquids (e.g. paint) is accompanied by the risk of fire and explosion.
- When spraying materials, keep hands and other parts of the body away from the nozzle of the gun when it is under pressure. Risk of injury!
- Relieve the spray gun of all pressures when work is complete. Lines left in a pressurised condition might burst and their contents may injure persons standing nearby!

6 Spray pattern adjustments

The spray pattern of the PILOT Trend can be changed by adjusting the gun as follows:



Round / Wide Jet adjustment

The adjusting screw is used to adjust the width of the spray jet. The jet can be changed to a wide jet by turning the screw anti-clockwise (screwing out) and to a round jet by turning the screw clockwise (screwing in).

Setting the Material Flow Rate

The material flow rate can be adjusted by screwing the adjusting screw in or out. The flow rate is increased by turning the screw anti-clockwise (screwing out) and decreased by turning the screw clockwise (screwing in).

Atomizing Air Flow Adjustments

The atomizing air input is regulated across the air volume regulating control by adjusting knob it inwards or outwards. The atomizing air pressure is to be set up at the air pressure reducing valve of the compressor system - make sure to follow relevant instructions and SAFETY warnings!

Adjust the material pressure:

Material connection:

You can adjust the material pressure only on the pump or the pressure tank. Please follow the directions and safety instructions of the manufacturer.

6.1 Correcting spray pattern flaws



desireable spray-painting result

Spray pattern test	Fault	Necessary adjustment
	Swollen centre	• Spray jet should be flatter
	Swollen ends	• Spray jet should be rounder
	Coarse pearl effect	• Increase atomising air pressure
	Unduly thin paint layer in centre	• Decrease atomising air pressure
	Split centre	• Increase nozzle diameter • Reduce atomising air pressure • Increase material pressure
	Split centre	• Decrease material pressure • Increase atomising air pressure

7 Troubleshooting and fault rectification



Warning

Prior to any servicing and repair work: Make sure that the spray gun is in unpressurized condition, i.e. air input must be shut off - if not, imminent risk of injury.

Fault	Cause	Remedy
Gun is dripping	Material needle or nozzle soiled or damaged Spring bushing (N° 18) turned too far to the back	• Clean or replace • Adjust by turning clockwise
Pulsating or unsteady jet	Not enough material in material tank Cup is tilted too much during spraying operation Material nozzle loose or damaged	• Top-up material level • Keep it level • Fasten or replace
Gun keeps blowing in off-position	Valve cone (N° 15) or valve stem (N° 14) damaged	• Replace

8 Conversion and repair

If a jet contour other than those already described is desired, the spray gun has to be re-tooled. Air cap, material nozzle and needle packing together form a unit - the nozzle insert assembly. Always change the complete insert assembly to maintain the desired spray finish quality.



Warning

Prior to any repairs/replacements: Make sure that the spray gun is in unpressurized condition, i.e. air must be shut off - if not, imminent Risk of Injury.



Note

In order to perform the following procedures, please refer to the exploded diagram at the beginning of these operating instructions.

Replacement of the material nozzle and the air cap

1. Unscrew the sleeve nut (N° 1).
2. Remove the air cap (N° 2).
3. Unscrew the nozzle (N° 4) (ws 12) from the gun body (N° 4).

When mounting the nozzle, the material needle should be in a flashed condition. Reassemble in reverse order.

Replacement of the material needle

1. Unscrew the spring bushing (N° 18).
2. Remove the needle spring (N° 17).
3. Pull the material needle (N° 16) out of the gun body.

Reassemble in reverse order.

For correct initial air adjustment the needle has to be set at 52.6 mm (Gravity-feed cup) and 72,5 mm (Material Connection) measured from the tip to the driving gland.

Replacement of the needle seal

1. Disassemble the needle as described above.
 2. Remove the needle packing gland (N° 6).
 3. Unscrew the lever shank screw (N° 19) and the lever screw (N° 21) and remove the trigger (N° 20).
 4. Remove the needle seal (N° 5) (Use a thin wire, one end of which is bent into a hook, for this purpose).
- Reassemble in reverse order.



Note

Never reinstall a used needle seal, as otherwise the functional sealing reliability of the spray gun will not be guaranteed.



Note

All sliding and moveable parts (except the material needle!) must be lubricated with a non-acidic, non-resinogenic grease prior to installation.

9 Cleaning



Attention

Never place the spray gun in solvent or another cleaning agent. The perfect function of the spray gun can otherwise not be guaranteed. Do not use any hard or pointed objects for cleaning. WALTHER, Wuppertal, will not accept warranty claims for damages resulting from inappropriate cleaning.

The gun does not need to be dismantled for cleaning.

1. Fill the cleaned gravity-feed cup with a cleaning fluid compatible with the sprayed material.
2. Operate the spray gun.
3. Do not stop the spray gun until clear cleaning fluid emerges from the nozzle.

The entire system should then be depressurised until the gun is used again. Clean the spray gun only with cleaning agents which have been recommended by the manufacturer of the sprayed material and which do not contain the following constituents:

- halogenated hydrocarbons (e.g. 1,1,1-trichloroethane, methylene chloride, etc.)
- acids and acidic cleaning fluids
- regenerated solvents (so-called cleaning thinners)
- paint removers

The above-mentioned constituents cause chemical reactions on electroplated components, resulting in corrosion damage.

Clean the spray gun

- before each change of spraying material
- at least once a week or
- several times a week if required by the spraying medium and depending on the degree of fouling.

Complete Cleaning

1. Disassemble the spray gun.
2. Clean the air cap and the material nozzle with a soft brush and cleaning fluid.
3. Clean all other components and the gun body with a soft cloth and cleaning fluid.
4. Coat the following parts with a thin layer of grease:
 - needle spring
 - all sliding parts and bearing points.

The moving internal parts must be greased at least once a week.

The springs should always be coated with a thin layer of grease. For this, always use a non-acidic, non-resinogenic grease and a soft brush.

Assemble the gun again in reverse order.

10 Waste Disposal

Waste spraying media and waste material from cleaning and servicing must be disposed of in accordance with all applicable local and national regulations.



Warning

Observe the instructions issued by the manufacturers of the spraying and cleaning material at all times. The improper disposal of waste material endangers the health of human beings and animals!

11 Technical Data

PILOT Trend			
Net weight			
Grafiy-Feed Cup	438 g	Pressure ranges:	
Material Connection	542 g	max. input air pressure	8 bar
Air cap	6-bore-air cap	Nozzle sizes optional:	
		0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,5 mm ø	
max. operating temperature	43 °C	Noise level	
		(measured at approx. 1 m from the spray gun)	83 dB (A)
PILOT Trend-MP			
Net weight			
Grafiy-Feed Cup	438 g	Pressure ranges:	
Material Connection	542 g	max. input air pressure	3,3 bar
		max. spraying pressure	1,4 bar
Air cap	8-bore-air cap	Nozzle sizes optional:	
		0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,5 mm ø	
max. operating temperature	43 °C	Noise level	
		(measured at approx. 1 m from the spray gun)	83 dB (A)

Air consumption:

Atomising air pressure	Round jet in l/min.	Wide jet in l/min.
1 bar	75	105
2 bar	120	170
3 bar	165	240
4 bar	215	310
5 bar	265	380
6 bar	310	450
Type MP: The air consumption is 270 l/min. with an input air pressure of 3.3 bar.		

Right to effect technical changes reserved.

Índice de contenido

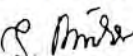
	Vista desarrollada	2
	Declaración de conformidad CE	49
	Lista de las partes de recambio	50
1	Aspectos generales	53
1.1	Identificación de los modelos	53
1.2	Uso previsto	53
1.3	Uso no apropiado	54
2	Indicaciones de seguridad	54
2.1	Identificación de las indicaciones de seguridad	54
2.2	Indicaciones de seguridad generales	54
3	Descripción técnica	55
4	Conexión de los empalmes de alimentación	56
5	Puesta en servicio y manejo	56
6	Modificar el diagrama de pulverización	57
6.1	Eliminar fallos en un diagrama de pulverización	58
7	Búsqueda y eliminación de errores	58
8	Reequipamiento y reparación	59
9	Limpieza	60
10	Eliminación de desechos	61
11	Datos técnicos	61

Declaración de conformidad CE

Como fabricante de este aparato, certificamos bajo nuestra plena responsabilidad que el producto descrito más abajo cumple con los requisitos de seguridad y protección de la salud en vigor. Cualquier modificación sin autorización previa o uso inadecuado del aparato anulan la validez de esta declaración.

Fabricante	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de		
Denominación del modelo	Pistolas de pulverización PILOT Trend		
	PILOT Trend	con Depósito de gravedad	V 10 601
	PILOT Trend	con Toma de material	V 10 602
	PILOT Trend-MP	con Depósito de gravedad	V 10 611
	PILOT Trend-MP	con Toma de material	V 10 613
Uso	aplicación de materiales pulverizables		
Normas y directivas aplicadas			
Directiva EU sobre las máquinas 2006 / 42 / EC 94 / 9 EC (directivas ATEX) DIN EN ISO 12100-1 DIN EN ISO 12100-2 EN 1127-1			
DIN EN 1953 DIN EN 13463-1			
Especificación en el sentido de 94 / 9 / EC			
Categoría 2	designación del aparato		II 2 G c T 6
			Tech.File,Ref.: 2413
Persona autorizada para la compilación de la documentación técnica: Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal			
Indicaciones particulares: Este aparato está diseñado para integrarse a otro equipo. La puesta en marcha no se autoriza hasta que la conformidad del producto final con los requisitos de la directiva 2006 / 42 / EC no haya sido establecida.			

Wuppertal, el 01 de enero 2010

i.V. 

Nombre: Torsten Bröker

Puesto: Jefe de la construcción y del desarrollo

Esta declaración no constituye una declaración de responsabilidad en cuanto a la características estipuladas en la garantía del aparato. Las consignas de seguridad de las instrucciones de uso deben seguirse.

Partes de recambio:					
E		PILOT Trend Depósito de gravedad 		PILOT Trend Toma de material 	
		V 10 601		V 10 602	
Pos.	Description	Uds.	Referencia N°	Uds.	Referencia N°
1	Tuerca de cabeza neumática	1	V 01 101 03 000	1	V 01 101 03 000
2	Cabeza neumática	1	V 10 600 40 . . 6*	1	V 10 600 40 . . 6*
3	Tobera	1	V 10 600 46 . . 3*	1	V 10 600 46 . . 3*
4	Cuerpo de la pistola completo	1	V 10 600 01 000	1	V 10 602 01 000
5	Junta de aguja	1	V 10 600 27 100	1	V 10 600 27 100
6	Prensaestopa de aguja	1	V 10 600 12 100	1	V 10 600 12 100
7	Regulación del chorro ancho/ redondo	1	V 10 600 50 000	1	V 10 602 50 000
8	Junta tórica	1	V 10 600 17 100	1	V 10 600 17 100
9	Caja de válvula	1	V 10 600 07 100	1	V 10 600 07 100
10	Junta tórica	1	V 10 600 17 200	1	V 10 600 17 200
11	Junta tórica	1	V 10 600 17 500	1	V 10 600 17 500
12	Prensaestopa de válvula	1	V 10 600 14 100	1	V 10 600 14 100
13	Vástago de válvula	1	V 10 600 15 103	1	V 10 600 15 103
14	Cono de válvula	1	V 10 600 08 100	1	V 10 600 08 100
15	Resorte de válvula	1	V 10 600 18 100	1	V 10 600 18 100
16	Aguja de material completa	1	V 10 600 34 . . 3*	1	V 10 602 34 . . 3*
17	Resorte de aguja	1	V 10 600 26 100	1	V 10 600 26 100
18	Casquillo de resorte	1	V 10 600 10 100	1	V 10 600 10 100
19	Tornillo de vástago del gatillo	1	V 10 600 20 100	1	V 10 600 20 100
20	Gatillo	1	V 10 600 16 100	1	V 10 600 16 100
21	Tornillo del gatillo	1	V 10 600 20 200	1	V 10 600 20 200
22	Regulación del caudal de aire	1	V 10 600 51 000	1	V 10 600 51 000
23	Boquilla	1	V 10 600 21 100	1	V 10 600 21 100
24	Empalme de manguera	1	V 10 600 24 100	2	V 10 600 24 100
25	Tuerca de racor	1	V 10 600 25 100	2	V 10 600 25 100
26	Depósito de gravedad	1	V 00 130 00 072		
27	Boquilla			1	V 00 101 01 003

Partes de recambio:					
E		PILOT Trend-MP Depósito de gravedad 		PILOT Trend-MP Toma de material 	
		V 10 611		V 10 613	
Pos.	Description	Uds.	Referencia N°	Uds.	Referencia N°
1	Tuerca de cabeza neumática	1	V 01 101 03 000	1	V 01 101 03 000
2	Cabeza neumática	1	V 10 600 41 . . 8*	1	V 10 600 41 . . 8*
3	Tobera	1	V 10 600 46 . . 3*	1	V 10 600 46 . . 3*
4	Cuerpo de la pistola completo	1	V 10 601 01 000	1	V 10 613 01 000
5	Junta de aguja	1	V 10 600 27 100	1	V 10 600 27 100
6	Prensaestopa de aguja	1	V 10 600 12 100	1	V 10 600 12 100
7	Regulación del chorro ancho/ redondo	1	V 10 600 50 000	1	V 10 602 50 000
8	Junta tórica	1	V 10 600 17 100	1	V 10 600 17 100
9	Caja de válvula	1	V 10 600 07 100	1	V 10 600 07 100
10	Junta tórica	1	V 10 600 17 200	1	V 10 600 17 200
11	Junta tórica	1	V 10 600 17 500	1	V 10 600 17 500
12	Prensaestopa de válvula	1	V 10 600 14 100	1	V 10 600 14 100
13	Vástago de válvula	1	V 10 600 15 103	1	V 10 600 15 103
14	Cono de válvula	1	V 10 600 08 100	1	V 10 600 08 100
15	Resorte de válvula	1	V 10 600 18 100	1	V 10 600 18 100
16	Aguja de material completa	1	V 10 600 34 . . 3*	1	V 10 602 34 . . 3*
17	Resorte de aguja	1	V 10 600 26 100	1	V 10 600 26 100
18	Casquillo de resorte	1	V 10 600 10 100	1	V 10 600 10 100
19	Tornillo de vástago del gatillo	1	V 10 600 20 100	1	V 10 600 20 100
20	Gatillo	1	V 10 600 16 100	1	V 10 600 16 100
21	Tornillo del gatillo	1	V 10 600 20 200	1	V 10 600 20 200
22	Regulación del caudal de aire	1	V 10 600 51 000	1	V 10 600 51 000
23	Boquilla	1	V 10 600 21 100	1	V 10 600 21 100
24	Empalme de manguera	1	V 10 600 24 100	2	V 10 600 24 100
25	Tuerca de racor	1	V 10 600 25 100	2	V 10 600 25 100
26	Depósito de gravedad	1	V 00 130 00 072		
27	Boquilla			1	V 00 101 01 003

Kits de reparación		
WALTHER ofrece un kit de reparación para las pistolas manuales de la serie PILOT Trend y -MP que contiene todas las piezas de desgaste. Estas piezas de desgaste aparecen en negrita en la lista de las partes de recambio.		
		Referencia N°
PILOT TREND Depósito de gravedad	Tipo estándar	V 16 060 03 ..3*
PILOT TREND Toma de material	Tipo estándar	V 16 062 03 ..3*
PILOT TREND-MP Depósito de gravedad	Versión de presión media	V 16 061 04 ..3*
PILOT TREND-MP Toma de material	Versión de presión media	V 16 063 04 ..3*

Tamaño de tobera a escoger: 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,5 mm ø

Sistemas de toberas		
El sistema de tobera se compone de una cabeza de aire, una tobera y una aguja.		
		Referencia N°
PILOT TREND Depósito de gravedad		V 15 060 03 ..3*
PILOT TREND Toma de material		V 15 062 03 ..3*
PILOT TREND-MP Depósito de gravedad		V 15 061 04 ..3*
PILOT TREND-MP Toma de material		V 15 063 04 ..3*

Tamaño de tobera a escoger: 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,5 mm ø

* Al encargarnos piezas de recambio, indiquenos siempre los respectivos tamaños.

Recomendamos mantener siempre en existencia los kits de reparación.

1 Aspectos generales

1.1 Identificación de los modelos

Modelos: Pistola de pulverización PILOT Trend

Tipo:	PILOT Trend	con Depósito de gravedad	V 10 601
	PILOT Trend	con Toma de material	V 10 602
	PILOT Trend-MP	con Depósito de gravedad	V 10 611
	PILOT Trend-MP	con Toma de material	V 10 613

Fabricante: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Tel.: +202 / 787-0
Fax: +202 / 787-2217
www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de

1.2 Uso previsto

Las pistolas PILOT Trend como -MP se prestan a la aplicación de toda clase de materiales pulverizables, como por ejemplo:

- lacas y pinturas
- grasas, aceites y anticorrosivos
- barnices

Materiales agresivos no deberían usar.

Si la presente lista no incluye los materiales que Ud. utiliza, consulte a WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal. El material sólo se puede aplicar sobre objetos o piezas.

La temperatura del producto pulverizado no debe exceder los 43°C

El termino "uso común" presupone que todas las consignas e instrucciones de servicio hayan sido leídas, entendidas y seguidas.

Este aparato cumple con los requisitos de protección contra las explosiones de la directiva 94 / 9 CE (ATEX) para el grupo, la categoría y la clase de temperatura en la placa de características. Es indispensable respetar las indicaciones de estas instrucciones de servicio. Siga los intervalos de mantenimiento y revisión prescritos.

Siga cuidadosamente las indicaciones de las placas de características y del capítulo Datos técnicos. Hay que evitar absolutamente una sobrecarga del aparato. El aparato solo deberá utilizarse conforme a las instrucciones de las autoridades competentes.

La determinación del peligro de explosión incumbe a las autoridades competentes o al usuario (clasificación de las zonas).

El usuario debe asegurarse que los datos técnicos corresponden exactamente a los requisitos ATEX.

El usuario deberá tomar las medidas de seguridad necesarias en el caso de aplicaciones susceptibles de representar un peligro para las personas.

Si se constatan disfuncionamientos del aparato, ponga inmediatamente el aparato fuera de servicio y avise a WALTHER Spritz- und Lackiersysteme.

puesta a la tierra / compensación de potencial

Tendrá que asegurarse que la pistola de pulverización está debidamente puesta a la tierra por medio de un flexible de aire conductor(resistencia máxima 10⁶ Ω).

1.3 Uso no apropiado

No se deberá utilizar la pistola para otros fines que aquellos definidos en el párrafo *Uso común*. Se considera indebido cualquier otro tipo de uso. Incluidas en esta categoría:

- la pulverización de producto hacia personas o animales.
- la pulverización de nitrógeno líquido.

2 Indicaciones de seguridad

2.1 Identificación de las indicaciones de seguridad



Advertencia

El pictograma y el grado de prioridad "Advertencia" marcan un peligro potencial para personas.

Posibles consecuencias: lesiones graves o leves.



Atención

El pictograma y el grado de prioridad "Atención" marcan un peligro potencial para objetos.

Posibles consecuencias: daños materiales.



Indicación

El pictograma y el grado de prioridad "Indicación" señalan informaciones adicionales para el trabajo seguro y eficaz de la pistola de pulverización.

2.2 Indicaciones de seguridad generales

Respete las prescripciones, normas de seguridad y de protección de la salud previstas por la legislación del trabajo para la prevención de los accidentes.

Sólo utilice la pistola en áreas bien ventiladas. Se prohíbe fumar y cualquier fuente de chispas en el área de trabajo. La pulverización de materiales muy inflamables (pinturas, solventes etc.) puede ser dañina para la salud y representa un riesgo potencial de explosiones o incendios.

Tendrá que asegurarse que la pistola de pulverización está debidamente puesta a la tierra por medio de un flexible de aire conductor(resistencia máxima 10⁶ Ω).

Antes de proceder a trabajos de limpieza o reparación, cierre la alimentación de aire y de material de la pistola – riesgo de heridas.

No deje la mano o cualquier parte del cuerpo al alcance de la tobera bajo presión de la pistola – riesgo de heridas.

No dirija la pistola hacia las personas o animales – riesgo de heridas.

Siga el modo de empleo y las consignas de seguridad de los fabricantes del material de pulverización y del producto de limpieza. Los materiales agresivos y cáusticos en particular pueden ser dañinos para su salud.

La niebla cargada de partículas ha de ser evacuada lejos del área de trabajo y del personal. Utilice una máscara de protección y ropa de trabajo reglamentarias cuando aplica material con la pistola de pulverización. Las partículas en suspensión son dañinas para su salud.

Utilice una protección auditiva en el área de trabajo. El nivel de ruido de la pistola es de - 83 dB (A).

Asegúrese sistemáticamente después del montaje o del mantenimiento que los tornillos y tuercas están bien sujetos.

Sólo utilice partes de recambio originales WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal ya que la garantía de funcionamiento y de seguridad no se extiende a partes de otro origen.

3 Descripción técnica

PILOT Trend: pistola de pulverización convencional
Modelo:

- con Depósito de gravedad
- con Toma de material

PILOT Trend-MP: pistola de pulverización de presión media
Modelo:

- con Depósito de gravedad
- con Toma de material

Por una presión de entrada de 3,0 a 3,3 bar la presión de pulverización es de 1,2 a 1,4 bar.

El caudal de material depende del calibre de la tobera y del ajuste de la presión del material en el calderín o en el regulador de presión del material. También se puede ajustar el caudal de material aflojando o sujetando el tornillo regulador (pos. 18). Véase el capítulo 6. *Modificación del chorro* para los ajustes adicionales.

4 Conexión de los empalmes de alimentación



Advertencia

Las mangueras de aire montadas con boquillas se deberán fijar además con una abrazadera para flexibles

Diseño: Depósito de gravedad

1. Conecte la manguera del aire comprimido con la tubería de aire (aire comprimido purificado) o con un purificador de aire y con el empalme de aire de la pistola.
2. Rellene el depósito de gravedad filtrado. Cierre el depósito.
3. Conecte la alimentación de aire comprimido. La pistola está lista para la puesta en servicio.



Diseño: Toma de material

1. Fije la manguera de aire comprimido al conducto de aire (aire comprimido limpio de impurezas) o a un depurador de aire y a la toma de aire (Pos. 24) de la pistola de pulverización.
2. Sujete la manguera de alimentación de producto al calderín de material o al regulador de presión del material de una instalación de bombeo y a la toma de material (Pos. 27) de la pistola de pulverización.
3. Llene de material el calderín previsto y cierre la tapa.
4. Ajuste la presión de material deseada en la válvula reductora de presión. Cuando el material se suministra mediante sistemas de bombeo, la presión de material se ajusta mediante una llave de ajuste en el regulador de presión de material.
5. Abra el grifo de material en el calderín.
6. Para dejar salir el aire encerrado en la manguera de material, accione el gatillo hasta que salga un chorro de material homogéneo por la tobera. Ahora puede volver a cerrarse la pistola.



Con ello la pistola está lista para su uso.

5 Puesta en servicio y manejo

Antes de poner la pistola en servicio asegúrese que la presión del aire comprimido no excede 8 bar. La presión de material no debe estar ajustada por encima de 8 bar.

1. Ponga la pistola en servicio para efectuar una prueba de aplicación. La prueba de aplicación se puede efectuar en una pieza test, un pedazo de metal galvanizado, cartón o papel.

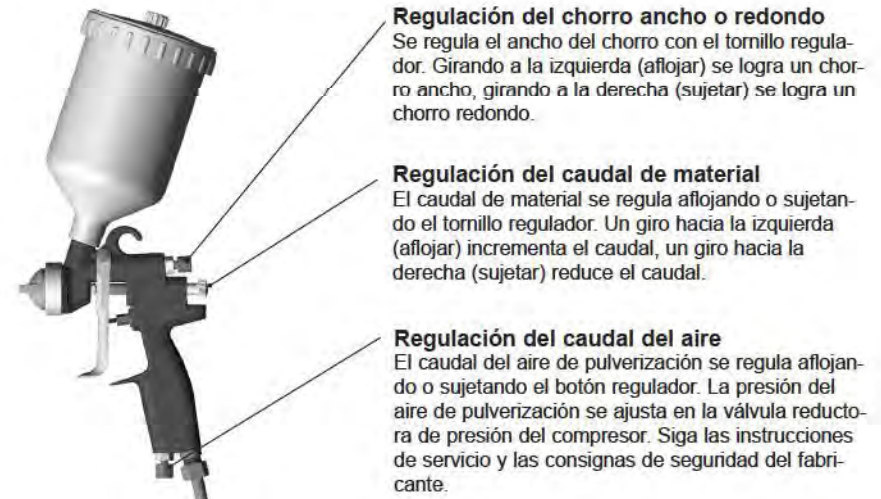
2. Controle la prueba y cambie los ajustes si fuera necesario.

Al utilizar la pistola respete en especial las siguientes consignas!

- Traiga una máscara protectora y ropa de trabajo reglamentaria cuando trabaja con la pistola. Las partículas en suspensión son peligrosas para su salud.
- Traiga una protección auditiva en el área de trabajo. El nivel de ruido del aparato es de 83 dB (A).
- Se prohíbe fumar y cualquier fuente de chispas en el área de trabajo. La pulverización de materiales muy inflamables (lacas) aumenta los riesgos de explosión e incendio.
- No acerque la mano o cualquier otra parte del cuerpo de la tobera de la pistola – riesgo de heridas.
- La presión de la pistola ha de ser siempre desconectada después del uso. Existe el riesgo de que los tubos bajo presión exploten y hieren a las personas que se encuentran en la cercanía.

6 Modificar el diagrama de pulverización

Es posible modificar el chorro de la PILOT Trend con los siguientes ajustes:



Regulación del chorro ancho o redondo

Se regula el ancho del chorro con el tornillo regulador. Girando a la izquierda (aflojar) se logra un chorro ancho, girando a la derecha (sujetar) se logra un chorro redondo.

Regulación del caudal de material

El caudal de material se regula aflojando o sujetando el tornillo regulador. Un giro hacia la izquierda (aflojar) incrementa el caudal, un giro hacia la derecha (sujetar) reduce el caudal.

Regulación del caudal del aire

El caudal del aire de pulverización se regula aflojando o sujetando el botón regulador. La presión del aire de pulverización se ajusta en la válvula reductora de presión del compresor. Siga las instrucciones de servicio y las consignas de seguridad del fabricante.

Regular la presión del material:

Toma de material:

La presión de material únicamente puede regularse en la bomba o en el depósito a presión. Tenga en cuenta las instrucciones e indicaciones de seguridad del fabricante.

6.1 Eliminar fallos en un diagrama de pulverización



Resultado deseado

Prueba de aplicación	Desviación	Regulación necesaria
	Chorro demasiado grueso en el centro	• Incrementar lo ancho del
	Bordes demasiado ancho	• Incrementar lo redondo del chorro
	Chorro con salpicaduras	• Aumentar la presión del aire de pulverización
	Aplicación muy delgada en el centro	• Reducir la presión de pulverización
	Chorro dividido en el centro	• Aumentar el diámetro de la tobera • Reducir la presión de pulverización • Aumentar la presión del material
	Aplicación ovalada	• Reducir la presión del material • Aumentar la presión del aire de pulverización

7 Búsqueda y eliminación de errores



Advertencia

Cierre siempre la alimentación del aire en la pistola antes de proceder a cualquier trabajo de modificación o reparación - riesgo de heridas.

Fallo	Causa	Remedio
La pistola gotea	Aguja o tobera defectuosas o sucias Casquillo de resorte (pos. 18) demasiado hacia atrás	• Desmontar y limpiar • Sujetar un poco el regulador (hacia la derecha)
Chorro irregular	Hace falta material en el calderín Depósito demasiado inclinado durante la aplicación Tobera floja o dañada	• Rellenarlo • Enderezarlo • Sujetarla, cambiar el anillo del distribuidor de aire
La pistola sigue soplando en condición de reposo	Resorte de válvula (pos. 15) o vástago de válvula (pos. 14) dañados	• Recambiarlos

8 Reequipamiento y reparación

Si desea ajustar el chorro más allá de las posibilidades arriba mencionadas, tendrá que modificar la pistola. Para ello, WALTHER le ofrece una selección amplia de conjuntos de cabezas neumáticas, toberas y agujas. La cabeza neumática, la tobera y la aguja necesarias para la aplicación de un material particular forman un conjunto único: el sistema de tobera. Para asegurar la calidad de su aplicación recambie siempre el sistema completo.



Advertencia

Cierre siempre la alimentación del aire en la pistola antes de proceder a cualquier trabajo de modificación o reparación - riesgo de heridas.



Indicación

Use el dibujo detallado que se encuentra al principio de estas instrucciones de servicio para realizar los trabajos siguientes.

Recambio de tobera y cabeza neumática

1. Afloje la tuerca de racor (pos. 1).
 2. Quite la cabeza neumática (pos. 2).
 3. Afloje la tobera (pos. 3), con una llave de 12 del cuerpo de la pistola (pos. 4). La aguja no debe que estar fijado cuando montaje la tobera.
- Proceda en la orden inversa para el montaje de la tobera y de las otras partes.

Recambio de la aguja de material

1. Afloje el casquillo de resorte (pos. 18).
 2. Quite el resorte de aguja (pos. 17).
 3. Extraiga la aguja (pos. 16) del cuerpo de la pistola.
- Proceda en la orden inversa para el montaje.
La medida del ajuste de aguja es 52,6 mm (depósito de gravedad) e 72,5 mm (toma de material) de la punta de la aguja al casquillo.

Recambio de la junta de aguja defectuosa

1. Quite la aguja siguiendo las instrucciones de arriba.
 2. Afloje la prensaestopas de aguja (pos. 6).
 3. Destornille el tornillo de vástago del gatillo (pos. 19) y el tornillo de gatillo (pos. 21) y quite el gatillo (pos. 20).
 4. Extraiga la junta de aguja (pos. 5) (use para ello un alambre fino con una extremidad en forma de gancho).
- Proceda en la orden inversa para el montaje.



Indicación

La empaquetadura extraída del cuerpo de la pistola no se debe volver a usar ya que su estanqueidad no se puede garantizar.



Indicación

Lubrifique todas las piezas deslizantes con una grasa neutral sin ácidos o resinas antes del montaje.

9 Limpieza



Atención

No coloque nunca la pistola de pulverización en disolvente o en otro agente de limpieza. De lo contrario no se garantiza un funcionamiento correcto de la pistola de pulverización. Para la limpieza no utilice objetos duros ni puntiagudos. WALTHER, Wuppertal, no se hace responsable de los daños causados por una limpieza inadecuada.

Se puede limpiar la pistola sin desmontarla.

1. Rellene el depósito de gravedad limpio con un producto de limpieza compatible con el material de aplicación.
2. Ponga la pistola en servicio.
3. No pare el servicio hasta que el producto de limpieza saga completamente limpio.

Desconecte la presión del aparato hasta su próximo uso. Sólo utilice productos de limpieza recomendados por el fabricante del material de pulverización y que no contengan los siguientes elementos:

- Hidrocarburos halogenados (p.ej. 1,1,1 tricloroetano, cloruro de metileno etc.)
- Ácidos o agentes ácidos
- Disolventes regenerados (productos de limpieza diluidos)
- Productos de decapado

Estos elementos generan reacciones químicas de oxidación al entrar en contacto con las partes galvanizadas de la pistola.

Limpie la pistola

- antes de cada cambio de color o de material
- al menos una vez a la semana
- según el tipo de material o el nivel de ensuciamiento varias veces a la semana.

Limpieza completa

1. Desmunte la pistola.
2. Limpie la cabeza neumática y la tobera con un pincel y el producto de limpieza
3. Limpie el cuerpo de la pistola y las partes restantes con una gamuza empapada con el producto de limpieza.
4. Unte las piezas siguientes con una fina película de grasa:
 - Resorte de la aguja
 - Todas las partes deslizantes.

Lubrifique por lo menos una vez a la semana las partes internas móviles. Una fina película de grasa debe siempre recubrir los resortes. Utilice para ello un pincel y una grasa neutral sin ácidos o resinas.

Para volver a montar la pistola proceda en la orden inversa.

10 Eliminación de desechos

Los fluidos residuales resultando de la limpieza o del mantenimiento se deberán evacuar de acuerdo a las normas y leyes vigentes.



Advertencia

Siga las instrucciones de los fabricantes de materiales pulverizables y agentes limpiadores. Una evacuación precaria es peligrosa para la salud y el medio ambiente.

11 Datos técnicos

PILOT Trend			
Peso neto:		Límites de presión:	
Depósito de gravedad	438 g	Presión máx del aire de entrada	8 bar
Toma de material	542 g		
Cabezas neumática	de 6 orificios	Sistema de toberas a escoger:	0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,5 mm ø
Température max. de service	43 °C	Nivel de ruido (medido a una distancia de 1 m de la pistola)	83 dB (A)
PILOT Trend-MP			
Peso neto:		Límites de presión:	
Depósito de gravedad	438 g	Presión máx del aire de entrada	3,3 bar
Toma de material	542 g	Presión máx. de pulverización	1,4 bar
Cabezas neumática	de 8 orificios	Sistema de toberas a escoger:	0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,5 mm ø
Température max. de service	43 °C	Nivel de ruido (medido a una distancia de 1 m de la pistola)	79 dB (A)

Consumo del aire:

Presión del aire de pulverización	Chorro redondo a l/min.	Chorro largo a l/min.
1 bar	75	105
2 bar	120	170
3 bar	165	240
4 bar	215	310
5 bar	265	380
6 bar	310	450
Tipo MP: Por una presión de entrada de 3,3 bar el consumo del aire es 270 l/min.		

Nos reservamos el derecho a modificaciones técnicas.

Das WALTHER PILOT-Programm

- Hand-Spritzpistolen
- Automatik-Spritzpistolen
- Niederdruck-Spritzpistolen (System HVLP)
- Zweikomponenten-Spritzpistolen
- Materialdruckbehälter
- Drucklose Behälter
- Rührwerk-Systeme
- Airless-Geräte und Flüssigkeitspumpen
- Materialumlautsysteme
- Kombinierte Spritz- und Trockenboxen
- Absaugsysteme mit Trockenabscheidung
- Absaugsysteme mit Nassabscheidung
- Trockner
- Zuluft-Systeme
- Atemschutzsysteme und Zubehör



Die Beschichtungs-Experten

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30 • D-42327 Wuppertal
Tel.: 0202 / 787-0 • Fax: 0202 / 787-2217

www.walther-pilot.de

E-mail: info@walther-pilot.de

