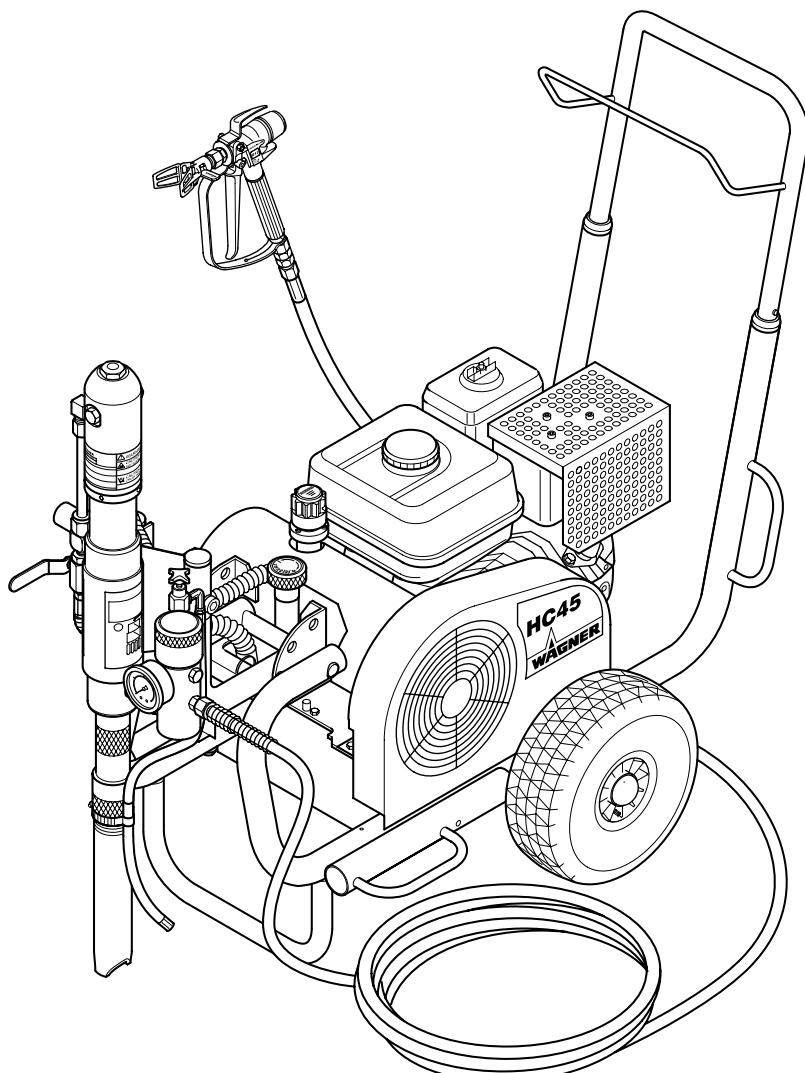


Betriebsanleitung
Operating manual p. 28
Mode d'emploi p. 56
Istruzioni per l'uso p. 84

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

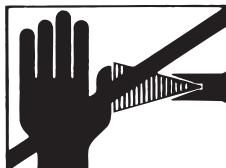


**HC 35 G • HC 45 G • HC 55 G
HC 45 G-SSP • HC 55 G-SSP**

(D)

Warnung!

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



Gefahr

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

Nie die Spritzpistole auf sich, Personen und Tiere richten.

Nie die Spritzpistole ohne Spritzstrahl-Berührungsschutz benutzen.

1

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

Vor jeder Inbetriebnahme sind gemäß Betriebsanleitung folgende Punkte zu beachten:

2

1. Fehlerhafte Geräte dürfen nicht benutzt werden.
2. Wagner-Spritzpistole sichern mit Sicherungshebel am Abzugsbügel
3. Erdung sicherstellen
4. zulässigen Betriebsdruck vom Hochdruckschlauch und Spritzpistole überprüfen
5. alle Verbindungsteile auf Dichtheit prüfen

3

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

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

1. Spritzpistole und Hochdruckschlauch druckentlasten
2. Wagner-Spritzpistole sichern mit Sicherungshebel am Abzugsbügel
3. Benzinmotor abstellen

Achte auf Sicherheit!

Inhaltsverzeichnis

| | Seite | | Seite |
|---|-------|--|-------|
| 1. Sicherheitsvorschriften für das Airless-Spritzen | 2/3 | 9. Hilfe bei Störungen | 14 |
| 2. Anwendungsübersicht | 3 | 9.1 Benzinmotor | 14 |
| 2.1 Einsatzgebiete | 3 | 9.2 Hydraulikmotor | 14/15 |
| 2.2 Beschichtungsstoffe | 3 | 9.3 Materialförderpumpe | 15/16 |
| 3. Gerätebeschreibung | 4 | 10. Wartung | 17 |
| 3.1 Airless-Verfahren | 4 | 10.1 Allgemeine Wartung | 17 |
| 3.2 Funktion des Gerätes | 4 | 10.2 Ölstandkontrolle im Hydrauliköltank | 17 |
| 3.3 Legende zum Erklärungsbild HC-Geräte | 5 | 10.3 Öl- und Ölfilterwechsel bei der Hydraulikölspülung | 17 |
| 3.4 Erklärungsbild HC-Geräte | 5 | 10.4 Hochdruckschlauch | 17 |
| 3.5 Technische Daten | 6 | 11. Standardausrüstung HC-Geräte | 18 |
| 3.6 Transport | 7 | 12. Zubehör und Ersatzteile | 18 |
| 3.7 Transport im Fahrzeug | 7 | 12.1 Zubehör für HC-Geräte | 18/19 |
| 3.8 Krantransport | 8 | Zubehörbild für HC-Geräte | 112 |
| 4. Inbetriebnahme | 8 | 12.2 Ersatzteilliste Materialförderpumpe HC 35 G | 19 |
| 4.1 Schwenkeinrichtung der Materialförderpumpe | 8/9 | Ersatzteilliste Materialförderpumpe HC 35 G | 113 |
| 4.2 Position der Materialförderpumpe ändern | 9 | 12.3 Ersatzteilliste Materialförderpumpe HC 45 G • HC 45 G-SSP • HC 55 G | 20 |
| 4.3 Hochdruckschlauch, Spritzpistole und Trennöl | 10 | Ersatzteilliste Materialförderpumpe HC 45 G • HC 45 G-SSP • HC 55 G | 113 |
| 4.4 Benzinmotor | 10 | 12.4 Ersatzteilliste Schöpfkolben HC 45 G-SSP • HC 55 G-SSP | 20 |
| 4.5 Bei Erstinbetriebnahme Reinigung von Konservierungsmittel | 10/11 | Ersatzteilliste Schöpfkolben HC 45 G-SSP • HC 55 G-SSP | 114 |
| 4.6 Gerät mit Beschichtungsstoff in Betrieb nehmen | 11 | 12.5 Ersatzteilliste Hochdruckfilter | 21 |
| 5. Spritztechnik | 11 | Ersatzteilliste Hochdruckfilter | 115 |
| 6. Handhabung des Hochdruckschlauches .. | 11 | 12.6 Ersatzteilliste Hydrauliksystem | 22 |
| 6.1 Hochdruckschlauch | 11 | Ersatzteilliste Hydrauliksystem | 116 |
| 7. Arbeitsunterbrechung | 11/12 | 12.7 Ersatzteilliste Antrieb mit Benzinmotor | 23 |
| 8. Gerätgereinigung (Außerbetriebnahme) | 12 | Ersatzteilliste Antrieb mit Benzinmotor | 117 |
| 8.1 Gerätgereinigung von außen | 12 | 12.8 Ersatzteilliste Wagen | 24 |
| 8.2 Ansaugfilter bei HC 35 G | 12/13 | Ersatzteilliste Wagen | 118 |
| 8.3 Hochdruckfilter reinigen | 13 | 13. Anhang | 25 |
| 8.4 Reinigung der Airless-Spritzpistole | 13/14 | 13.1 Düsenauswahl | 25 |
| | | 13.2 Wartung und Reinigung von Airless-Hartmetall-Düsen | 25 |
| | | 13.3 Spritzpistolen-Zubehör | 25 |
| | | 13.4 Airless-Düsen-Tabelle | 26 |
| | | Wagner-Servicenetz | 27 |
| | | Prüfung des Gerätes | 119 |
| | | Wichtiger Hinweis zur Produkthaftung | 119 |
| | | Garantieerklärung | 119 |
| | | CE Konformitätserklärung | 121 |

1. Sicherheitsvorschriften für das Airless-Spritzen

Die sicherheitstechnischen Anforderungen für Airless-Spritzgeräte sind geregelt in:

- Europäische Norm „Spritz- und Sprühgeräte für Beschichtungsstoffe – Sicherheitsanforderungen“ (EN 1953: 1998).
- Die Berufs-Genossenschaftliche-Vorschriften „Arbeiten mit Flüssigkeitsstrahlern“ (BGV D15) und „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen“ (BGV D25).
- Richtlinien zu Bau- und Ausführungsanforderungen für Flüssigkeitsstrahler (Spritzgeräte) der gewerblichen Berufsgenossenschaften (ZH1/406).

Zum sicheren Umgang mit Airless Hochdruck-Spritzgeräten sind folgende Sicherheitsvorschriften zu beachten.

● Flammpunkt



Gefahr

Nur Beschichtungsstoffe mit einem Flammpunkt von 21°C oder darüber, ohne zusätzliche Erwärmung, verspritzen.

Der Flammpunkt ist die niedrigste Temperatur, bei der sich aus dem Beschichtungsstoff Dämpfe entwickeln.

Diese Dämpfe reichen aus, um mit der über dem Beschichtungsstoff stehenden Luft ein entflammbarer Gemisch zu bilden.

● Explosionsschutz



Gefahr

Gerät nicht benutzen in Betriebsstätten, welche unter die Explosionsschutz-Verordnung fallen.

● Explosions- und Brandgefahr bei Spritzarbeiten durch Zündquellen



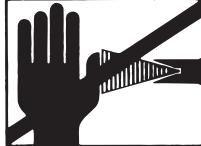
Gefahr

Es dürfen keine Zündquellen in der Umgebung vorhanden sein, wie z. B. offenes Feuer, Rauchen von Zigaretten, Zigarren und Tabakpfeifen, Funken, glühende Drähte, heiße Oberflächen usw.

● Verletzungsgefahr durch den Spritzstrahl



Gefahr



Achtung Verletzungsgefahr durch Injektion!

Nie die Spritzpistole auf sich, Personen und Tiere richten.

Nie die Spritzpistole ohne Spritzstrahl-Berührungs-schutz benutzen.

Spritzstrahl darf mit keinem Körperteil in Berührung kommen.

Bei Airless-Spritzpistolen auftretende hohe Spritzdrücke können sehr gefährliche Verletzungen verursachen. Bei Kontakt mit dem Spritzstrahl kann Beschichtungsstoff in die Haut injiziert werden. Behandeln Sie eine Spritzverletzung nicht als harmlose Schnittverletzung. Bei einer Hautverletzung durch Beschichtungsstoff oder Lösemittel sofort einen Arzt aufsuchen zur schnellen, fachkundigen Behandlung. Informieren Sie den Arzt über den verwendeten Beschichtungsstoff oder das Lösemittel.

● Spritzpistole sichern gegen unbeabsichtigte Betätigung

Spritzpistole bei Montage oder Demontage der Düse und bei Arbeitsunterbrechung immer sichern.

● Rückstoß der Spritzpistole



Gefahr

Bei hohem Betriebsdruck bewirkt Ziehen des Abzugsbügels eine Rückstoßkraft bis 15 N. Sollten Sie nicht darauf vorbereitet sein, kann die Hand zurückgestoßen oder das Gleichgewicht verloren werden. Dies kann zu Verletzungen führen.

● Atemschutz zum Schutz vor Lösemitteldämpfen

Bei Spritzarbeiten Atemschutz tragen.

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

● Vermeidung von Berufskrankheiten

Zum Schutz der Haut sind Schutzkleidung, Handschuhe und eventuell Hautschutzcreme erforderlich.

Vorschriften der Hersteller beachten zu den Beschichtungsstoffen, Lösemittel und Reinigungsmittel bei Aufbereitung, Verarbeitung und Gerätgereinigung.

● Max. Betriebsdruck

Der zulässige Betriebsdruck für die Spritzpistole, Spritzpistolen-Zubehör und Hochdruckschlauch darf nicht unter dem am Gerät angegebenen maximalen Betriebsdruck von 228 bar (22,8 MPa) liegen.

● Hochdruckschlauch (Sicherheits-hinweis)

Elektrostatische Aufladung von Spritzpistole und Hochdruckschlauch wird über den Hochdruckschlauch abgeleitet. Deshalb muss der elektrische Widerstand zwischen den Anschlüssen des Hochdruckschlauchs gleich oder kleiner ein Megaohm betragen.



Aus Gründen der Funktion, Sicherheit und Lebensdauer, nur WAGNER-Original-Ersatz-hochdruckschläuche verwenden.

● Elektrostatische Aufladung (Funken- oder Flammenbildung)



Gefahr Bedingt durch die Strömungsgeschwindigkeit des Beschichtungsstoffs beim Spritzen kann es unter Umständen am Gerät zu elektrostatischen Aufladungen kommen. Diese können bei Entladung Funken- oder Flammenbildung nach sich ziehen. Deshalb ist es notwendig, dass das Gerät immer über den Wagenrahmen Erdkontakt hat.

● Gerät aufstellen



Airless-Spritzgerät mit Benzinmotor vorzugsweise im Freien einsetzen.

Die Windrichtung beachten. Dann das Gerät so aufstellen, dass keine lösemittelhaltigen Dämpfe zum Gerät gelangen und sich dort ablagern.

Mindestabstand 3 m zwischen Gerät mit Benzinmotor und Spritzpistole ist einzuhalten.

● Lüftung bei Spritzarbeiten in Räumen

Es ist eine ausreichende Lüftung zur Abführung der Lösemitteldämpfe und der Auspuffgase des Benzinmotors zu gewährleisten.

● Absaugeinrichtungen

Diese sind entsprechend lokaler Vorschriften vom Geräte-Benutzer zu erstellen.

● Erdung des Spritzobjekts

Das zu beschichtende Spritzobjekt muss geerdet sein.

● Gerätgereinigung mit Lösemittel



Gefahr

Bei Gerätgereinigung mit Lösemittel darf nicht in einen Behälter mit kleiner Öffnung (Spundloch) gespritzt oder gepumpt werden. Gefahr durch Bildung eines explosionsfähigen Gas-/Luftgemisches. Der Behälter muss geerdet sein.

● Gerätgereinigung



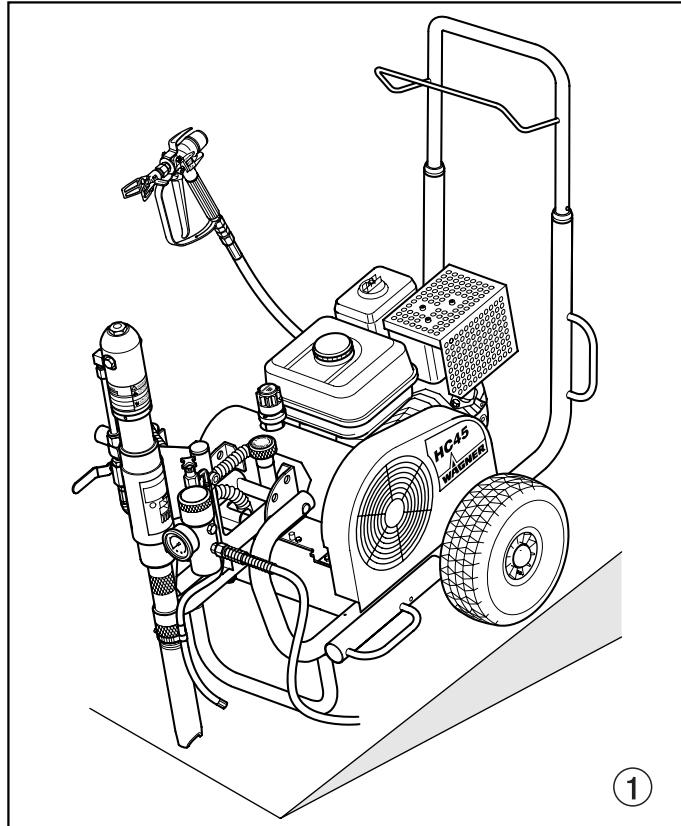
Gefahr

Kurzschlussgefahr durch eindringendes Wasser in die elektrische Ausrüstung des Benzinmotors.

Gerät niemals mit Hochdruck- oder Dampfhochdruckreiniger abspritzen.

● Aufstellung in unebenem Gelände

Die Vorderseite des Geräts muss nach unten zeigen, um Wegrutschen zu vermeiden.



①

2. Anwendungsübersicht

2.1 Einsatzgebiete

Grundierung und Schlussbeschichtung von Großflächen, Versiegelung, Imprägnierung, Bausanierung, Fassaden-schutz und Fassadenrenovierung, Rostschutz und Bau-tenschutz, Dachbeschichtung, Dachabdichtung, Beton-sanierung, sowie schwerer Korrosionsschutz.

Spritzobjekt-Beispiele

Großbaustellen, Tiefbau, Kühltürme, Brücken, Kläran-lagen und Flachdächer.

Allgemein für den gesamten Bautenschutz, wo ein vom Stromnetz unabhängiger Betrieb notwendig ist.

2.2 Beschichtungsstoffe

Verarbeitbare Beschichtungsstoffe



Achten Sie auf Airless-Qualität bei den zu verarbeitenden Beschichtungsstoffen.

Wasserverdünnbare und lösemittelhaltige Lacke und Lackfarben, Grundierungen und Füller, Kunstharslacke, Acryllacke, Epoxylacke, Latexfarben, Reaktionslacke, Dispersionsfarben, Flammschutz- und Dickschichtmate-rialien, Zinkstaub- und Eisenglimmerfarben, Airless-Spritzspachtel, spritzbare Kleber und bitumenähnliche Beschichtungsstoffe.

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

HC 45 G-SSP

Mit geeignetem Zubehör insbesondere zur Verarbeitung von Airless-Spritzspachtel.

HC 55 G-SSP

Besonders geeignet zur Verarbeitung von Airless-Spritzspachtel direkt aus dem Container (siehe Zubehör).

Filterung

Trotz Hochdruckfilter ist eine Filterung des Beschichtungsstoffes im allgemeinen zu empfehlen.

Beschichtungsstoff vor Arbeitsbeginn gut umrühren.



Achtung: Beim Aufröhren mit motorgetriebenen Rührwerken darauf achten, dass keine Luftblasen eingerührt werden. Luftblasen stören beim Spritzen, können sogar zur Betriebsunterbrechung führen.

Viskosität

Mit den Geräten ist es möglich, hochviskose Beschichtungsstoffe zu verarbeiten.

Lassen sich hochviskose Beschichtungsstoffe nicht ansaugen, so ist nach Herstellerangabe zu verdünnen.

Zweikomponenten-Beschichtungsstoff

Die entsprechende Verarbeitungszeit ist genau einzuhalten. Innerhalb dieser Zeit das Gerät sorgfältig mit dem entsprechenden Reinigungsmittel durchspülen und reinigen.

Beschichtungsstoffe mit scharfkantigen Zusatzstoffen

Diese üben auf Ventile, Hochdruckschlauch, Spritzpistole und Düse eine stark verschleißende Wirkung aus. Die Lebensdauer dieser Teile kann sich dadurch erheblich verkürzen.

3. Gerätebeschreibung

3.1 Airless Verfahren

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

Eine Kolbenpumpe saugt den Beschichtungsstoff an und fördert ihn unter Druck zur Düse. Bei einem Druck bis max. 228 bar (22,8 MPa) durch die Düse gepresst, zerstäubt der Beschichtungsstoff. Dieser hohe Druck bewirkt eine mikrofeine Zerstäubung des Beschichtungsstoffes.

Da in diesem System keine Luft verwendet wird, bezeichnet man dieses Verfahren als AIRLESS-Verfahren (luftlos).

Diese Art zu spritzen bringt die Vorteile von feinster Zerstäubung, nebelarmer Betriebsweise und glatter, blasenfreier Oberfläche. Neben diesen Vorteilen sind die Arbeitsgeschwindigkeit und die große Handlichkeit zu nennen.

3.2 Funktion des Gerätes

Zum besseren Verständnis der Funktion kurz den technischen Aufbau.

WAGNER HC 35 G • 45 G • 55 G sind mit Benzinmotor angetriebene Hochdruckspritzgeräte.

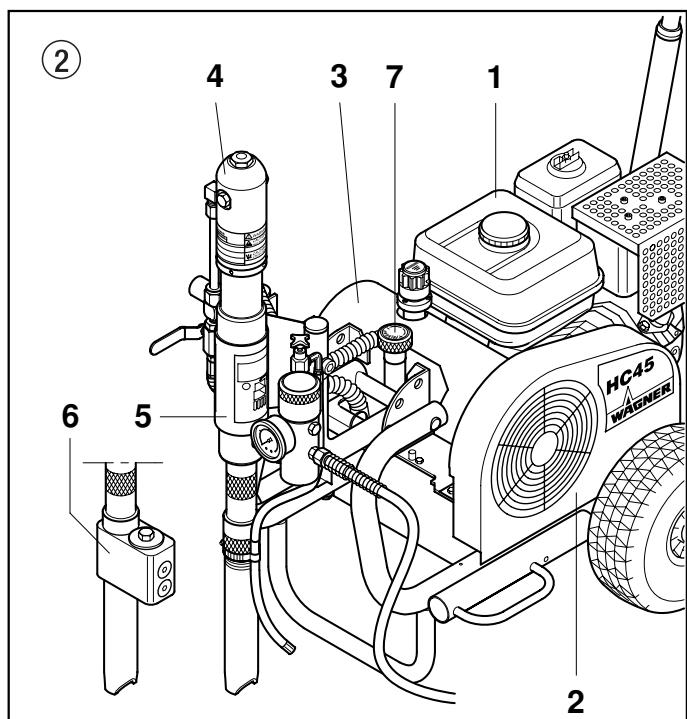
Der Benzinmotor (Abb. 2, Pos. 1) treibt über den Keilriemen unter der Riemenabdeckung (2) die Hydraulikpumpe (3) an. Hydrauliköl fließt zum Hydraulikmotor (4) und bewegt dann den Kolben in der Materialförderpumpe (5) auf und ab.

Bei den Geräten HC 45 G-SSP und HC 55 G-SSP bewegt der Kolben in der Materialförderpumpe einen Schöpfkolben (6). Der Schöpfkolben fördert höchstviskose Beschichtungsstoffe.

Durch die Aufwärtsbewegung des Kolbens öffnet das Einlassventil selbstständig. Bei der Abwärtsbewegung des Kolbens öffnet das Auslassventil.

Der Beschichtungsstoff strömt unter hohem Druck durch den Hochdruckschlauch zur Spritzpistole. Bei Austritt aus der Düse zerstäubt der Beschichtungsstoff.

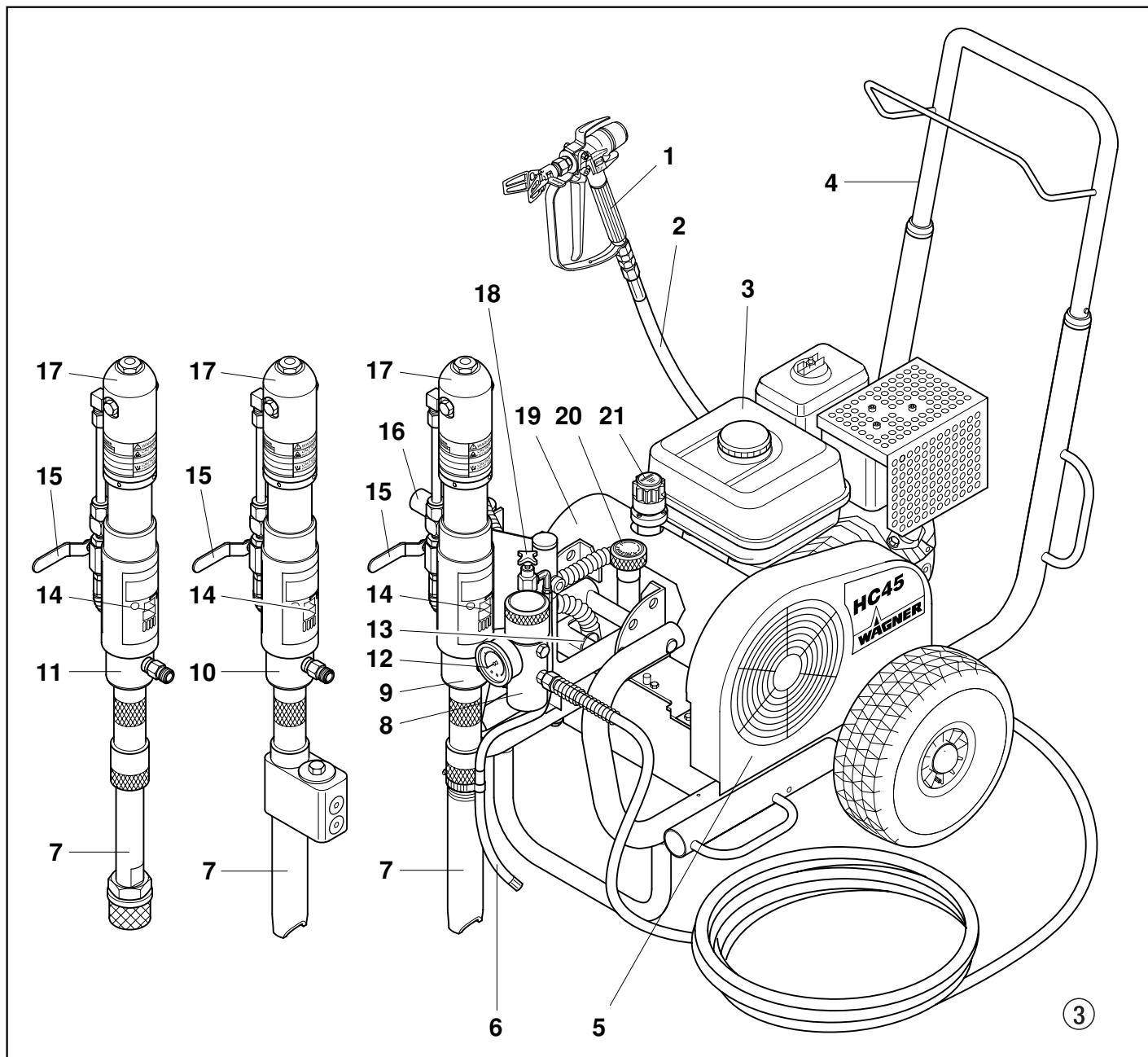
Das Druckregelventil (7) regelt die Fördermenge und den Betriebsdruck des Beschichtungsstoffs.



3.3 Legende zum Erklärungsbild HC-Geräte

- | | |
|---|---|
| 1 Spritzpistole | 14 Einfüllöffnung für Trennöl (Trennöl verhindert erhöhten Verschleiß der Packungen) |
| 2 Hochdruckschlauch | 15 Kugelhahn Hebelstellung waagrecht – Hydraulikmotor ausgeschaltet |
| 3 Benzinmotor (Honda) | Hebelstellung senkrecht – Hydraulikmotor eingeschaltet |
| 4 Deichsel ausziehbar | 16 Handgriff zum Schwenken der Materialförderpumpe |
| 5 Keilriemen unter der Riemenabdeckung | 17 Hydraulikmotor |
| 6 Rücklaufschlauch | 18 Entlastungsventilknopf Nach links drehen Zirkulation ↗ Nach rechts drehen Spritzen ↘ |
| 7 Ansaugrohr | 19 Hydraulikölpumpe |
| 8 Hochdruckfilter | 20 Druckregulierknopf |
| 9 Materialförderpumpe HC 45 G, HC 55 G | 21 Ölmessstab |
| 10 Materialförderpumpe HC 45 G-SSP, HC 55 G-SSP | |
| 11 Materialförderpumpe HC 35 G | |
| 12 Manometer | |
| 13 Arretierstift für die Schwenkeinrichtung | |

3.4 Erklärungsbild HC-Geräte



(D)

Gerätebeschreibung

3.5 Technische Daten

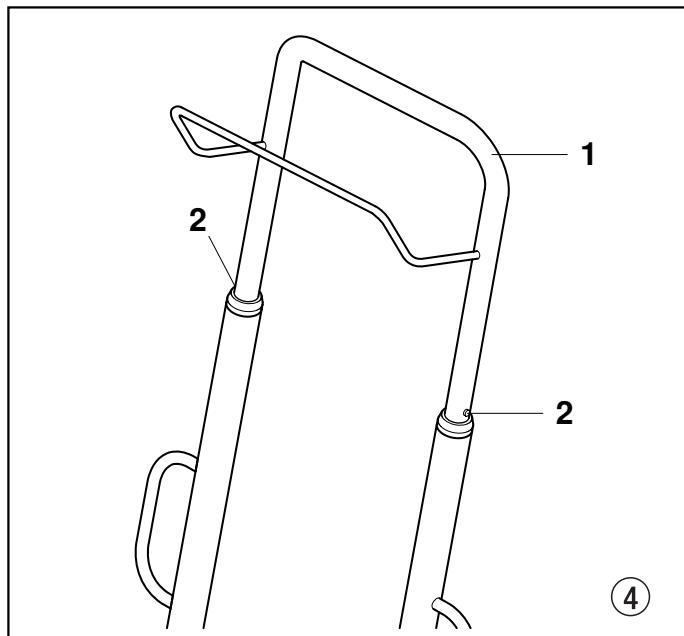
| | HC 35 G | HC 45 G | HC 45 G-SSP | HC 55 G | HC 55 G-SSP |
|---|---------|---------|-------------|---------|-------------|
| Benzinmotor, Leistung | | | | | |
| 3 kW: | * | | | | |
| 4,1 kW: | | * | * | | |
| 6 kW: | | | | * | * |
| max. Betriebsdruck | | | | | |
| 228 bar (22,8 MPa): | * | * | * | * | * |
| max. Volumenstrom | | | | | |
| 5,5 l/min: | * | | | | |
| 8 l/min: | | * | * | | |
| 12 l/min: | | | | * | * |
| Volumenstrom bei 120 bar (12 MPa) mit Wasser | | | | | |
| 5 l/min: | * | | | | |
| 7,6 l/min: | | * | * | | |
| 11 l/min: | | | | * | * |
| max. Düsengröße mit einer Spritzpistole | | | | | |
| 0,043 inch (Zoll) – 1,10 mm: | * | | | | |
| 0,052 inch (Zoll) – 1,30 mm: | | * | * | | |
| 0,056 inch (Zoll) – 1,42 mm: | | | | * | * |
| max. Temperatur des Beschichtungsstoffs | | | | | |
| 43° C: | * | * | * | * | * |
| max. Viskosität | | | | | |
| 40.000 mPa·s: | * | | | | |
| 50.000 mPa·s: | | * | * | | |
| 65.000 mPa·s: | | | | * | * |
| Filtiereinsatz (Standardausführung) | | | | | |
| 5 Maschen: | * | | | | |
| 0 Maschen: | | * | * | * | * |
| Gewicht: | | | | | |
| 74 kg | * | | | | |
| 76 kg | | * | * | | |
| 88 kg | | | | * | * |
| Hydrauliköl-Füllmenge | | | | | |
| 4,7 l ESSO Nuto H 32: | * | * | * | * | * |
| max. Reifendruck | | | | | |
| 2 bar (0,2 MPa): | * | * | * | * | * |
| Spezial-Hochdruckschlauch | | | | | |
| DN 10 mm, 15 m, Anschlussgewinde NPSM 3/8: | * | * | | | |
| DN 13 mm, 15 m, Anschlussgewinde NPSM 1/2: | | | * | * | * |
| DN 19 mm, 15 m, Anschlussgewinde NPSM 3/4: | | | * | * | * |
| Schlauchpeitsche | | | | | |
| DN 10 mm, 2,5 m, Anschlussgewinde NPSM 3/8: | | | * | * | * |
| Abmessungen L x H x B | | | | | |
| 1160 x 955 x 655 mm: | * | | | | |
| 1185 x 955 x 655 mm: | | * | * | | |
| 1200 x 955 x 655 mm: | | | | * | * |
| max. Schalldruckpegel: | | | | | |
| 90 dB (A)* | * | | | | |
| 92 dB (A)* | | * | * | | |
| 98 dB (A)* | | | | * | * |

* Messort: Abstand 1 m seitlich vom Gerät und 1,60 m über schallhartem Boden, 120 bar (12 MPa) Betriebsdruck.

3.6 Transport

Gerät schieben.

Deichsel (Abb. 4, Pos. 1) bis zum Anschlag herausziehen. Deichsel einfahren – Druckknöpfe (2) an den Holmen eindrücken, dann Deichsel einfahren.

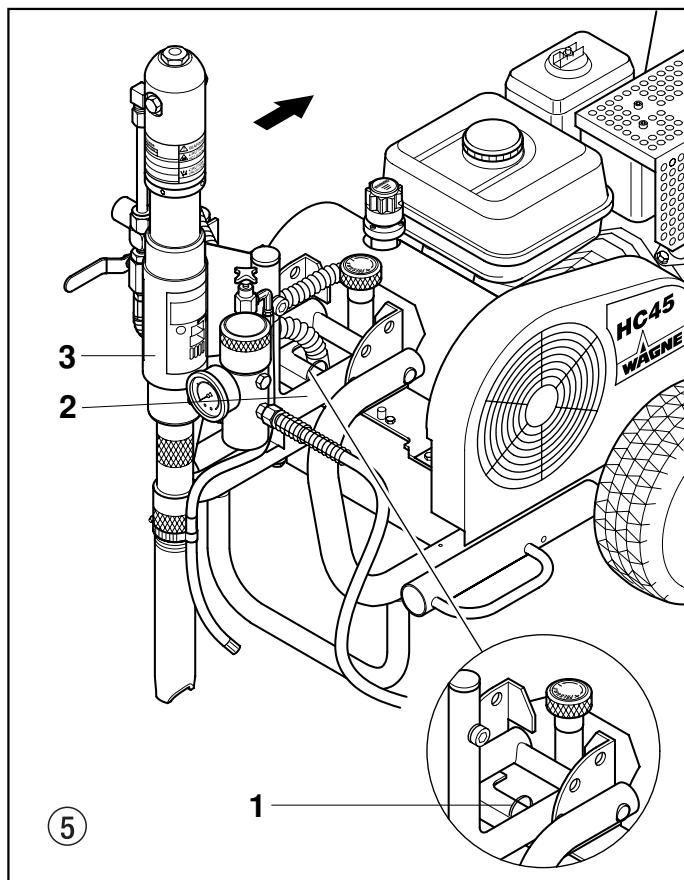


3.7 Transport im Fahrzeug

Arretierstift (Abb. 5, Pos. 1) ziehen in der Schwenkeinrichtung (2) für die Materialförderpumpe (3) und diese in waagrechte Lage schwenken. Darauf achten, dass der Arretierstift einrastet.

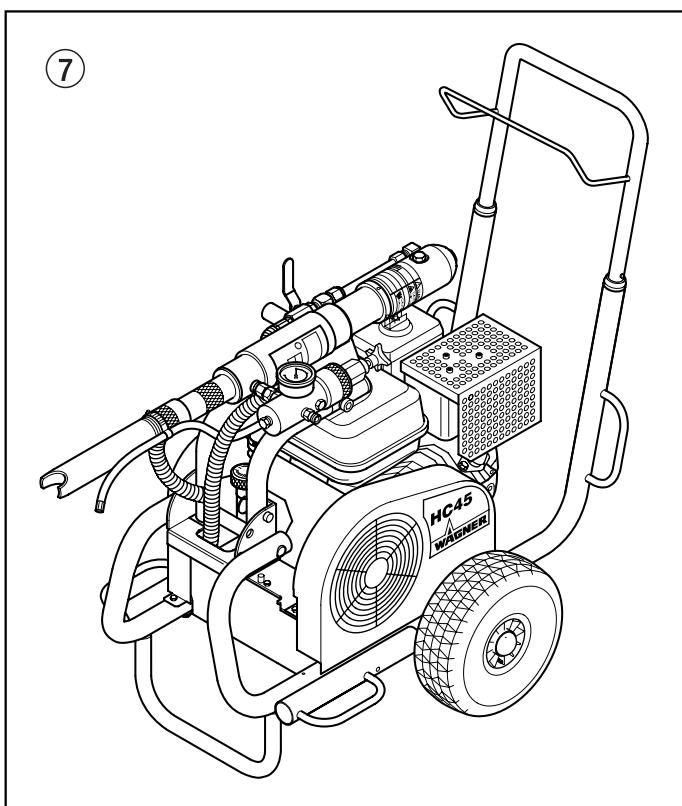
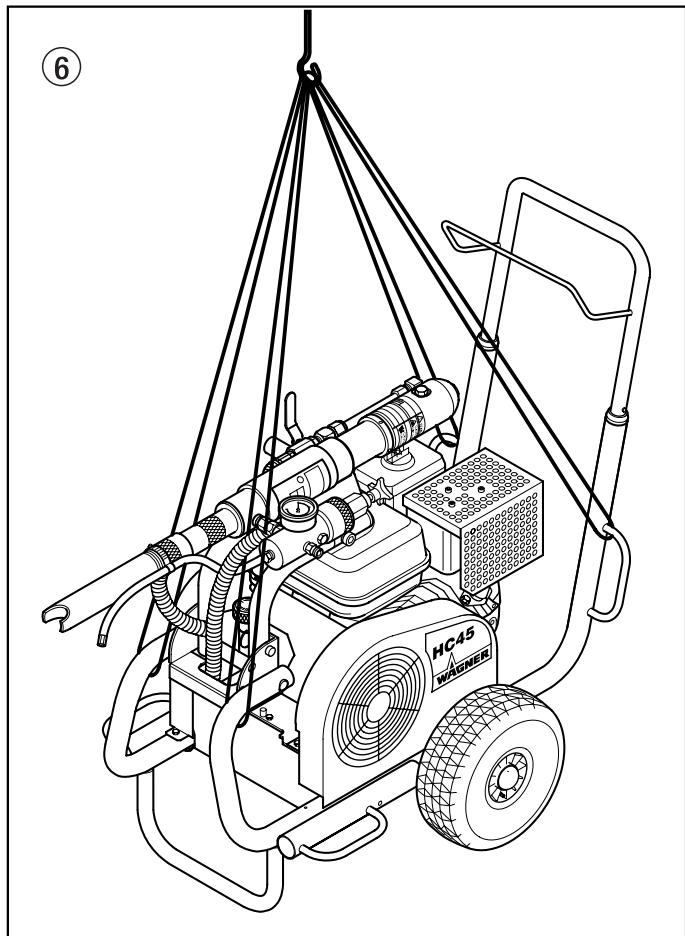
Hochdruckschlauch über die Aufhängung an der Deichsel aufrollen.

Gerät mit geeignetem Befestigungsmittel sichern.



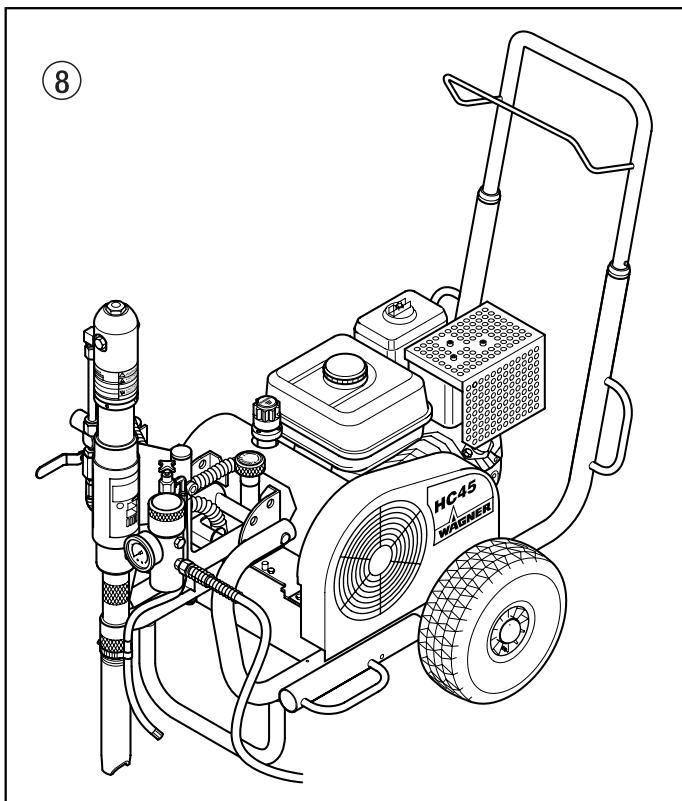
3.8 Krantransport

Anhängepunkte für die Bänder oder Seile, siehe Abbildung 6.



2.0 Arbeitsposition I (Abb. 8)

Materialförderpumpe in senkrechte Position schwenken, ermöglicht die Materialförderpumpe in den Beschichtungsstoff-Behälter einzutauchen.



4. Inbetriebnahme

4.1 Schwenkeinrichtung der Materialförderpumpe

1. Transportposition (Abb. 7)

Transport vom Gerät nur in horizontaler Position der Materialförderpumpe vornehmen.

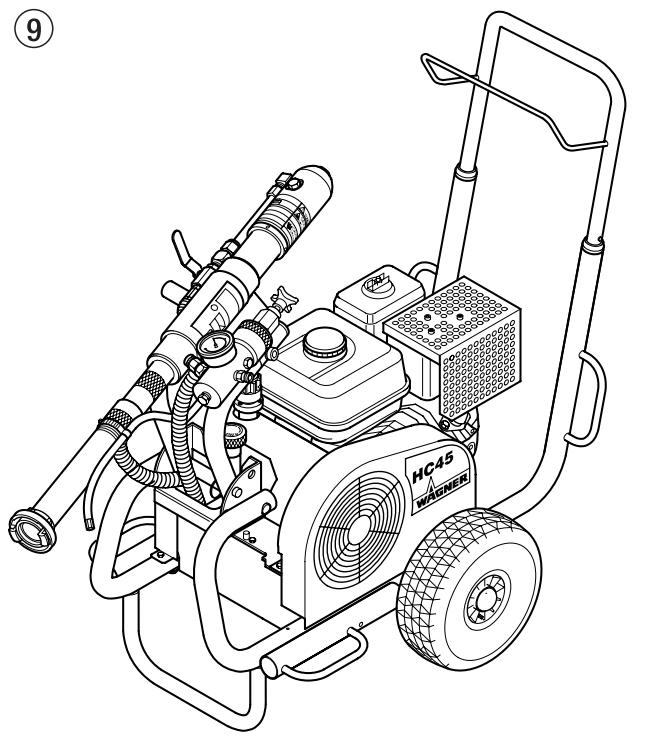
Materialförderpumpe in horizontale Position schwenken, ermöglicht auch die Materialförderpumpe aus dem Beschichtungsstoff-Behälter zu entnehmen.

Darauf achten, dass der Arretierstift einrastet.

2.1 Arbeitsposition II (Abb. 9)

Materialförderpumpe in schräge (45°) Position schwenken, bei Einsatz des Container Ansaugsystems (Zubehör). In dieser Position ist Freiraum unter der Materialförderpumpe.

9



4.2 Position der Materialförderpumpe ändern

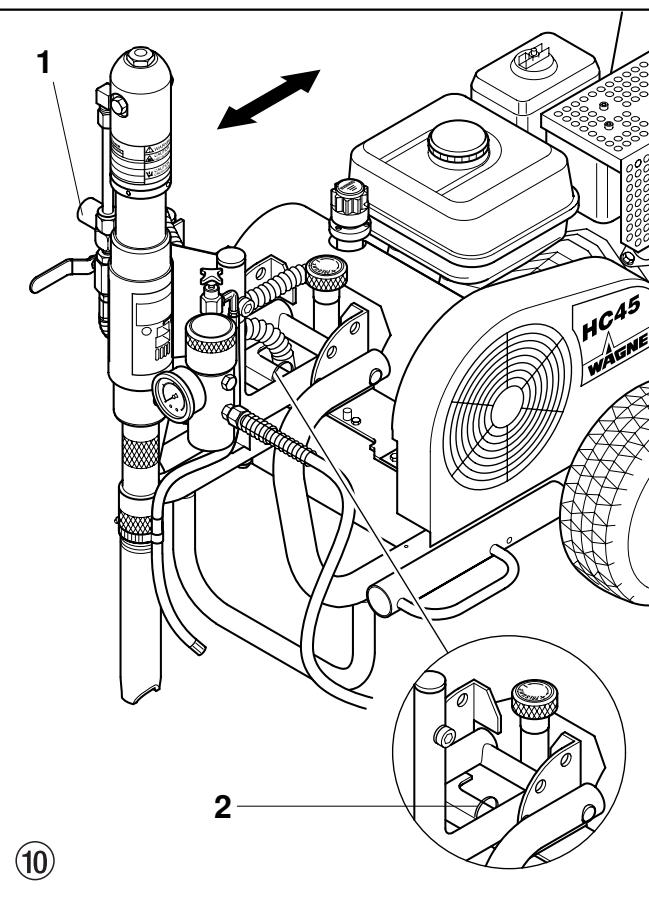


Gefahr

**Quetschgefahr für Finger und Fuß,
durch die sich bewegenden Teile der
Schwenkeinrichtung.**

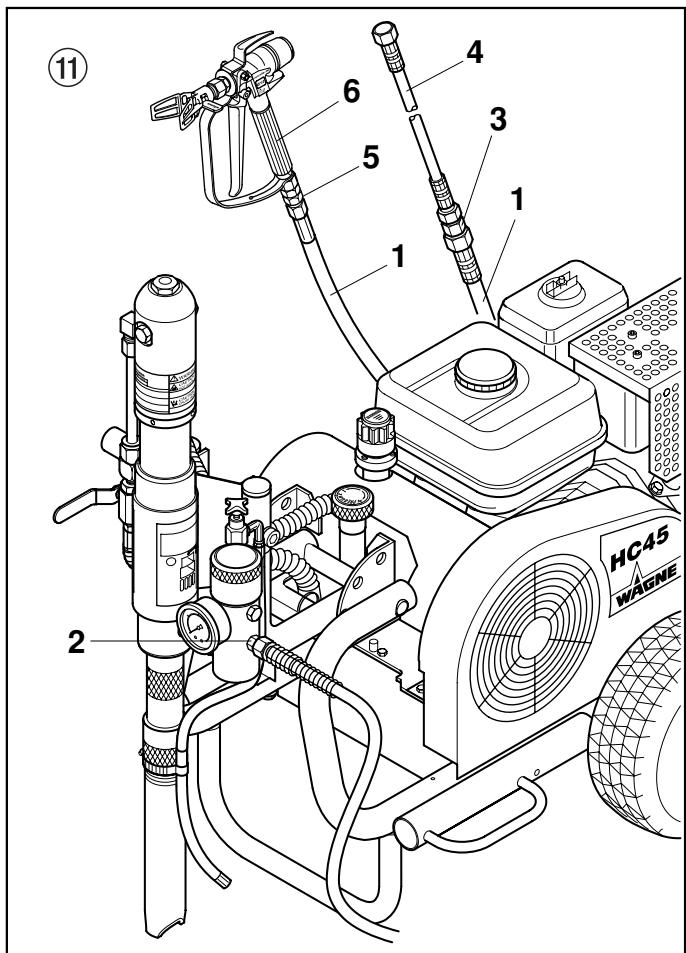
1. Handgriff (Abb. 10, Pos. 1) mit der einen Hand greifen.
2. Mit der anderen Hand den Arretierstift (2) ziehen.
3. Materialförderpumpe je nach gewünschter Position nach unten oder oben schwenken, bis der Arretierstift (2) in der neuen Position einrastet.

10



4.3 Hochdruckschlauch, Spritzpistole und Trennöl

1. Hochdruckschlauch (Abb. 11, Pos. 1) am Schlauchanschluss (2) anschrauben.
2. HC 45 G-SSP • HC 55 G und HC 55 G-SSP Doppelstutzen (3) in den Hochdruckschlauch einschrauben. Schlauchpeitsche (4) anschrauben.
3. Übergangsstutzen (5) an die Spritzpistole (6) schrauben.
4. Spritzpistole mit ausgewählter Düse je nach Ausführung am Hochdruckschlauch oder an der Schlauchpeitsche (4) anschrauben.
5. Überwurfmutter am Hochdruckschlauch und je nach Ausführung auch an der Schlauchpeitsche fest anziehen, damit kein Beschichtungsstoff austritt.

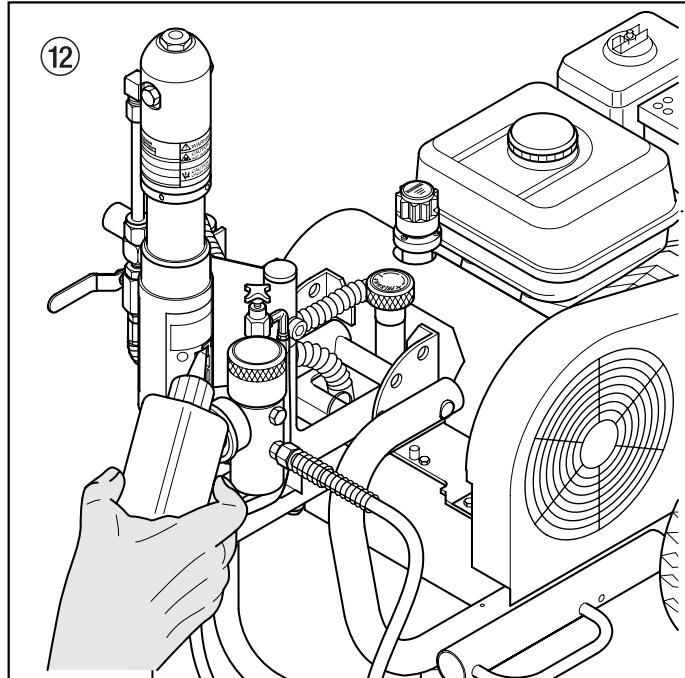


5.



Trennöl verhindert erhöhten Verschleiss der Packungen.

6. Trennöl einfüllen (Abb. 12). Nur soviel einfüllen, dass kein Trennöl in den Beschichtungsstoff-Behälter tropft.



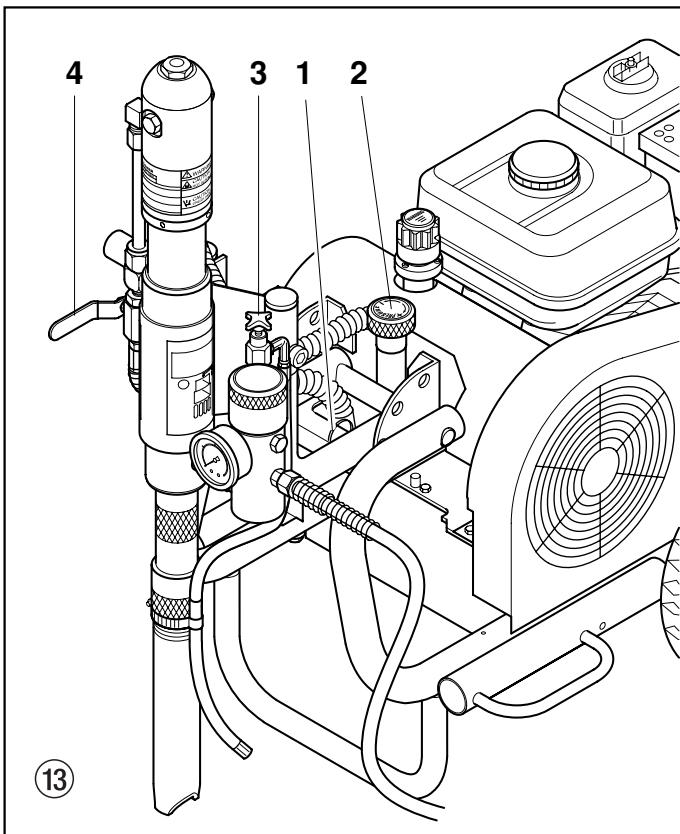
4.4 Benzinmotor

1. Mitgeliefertes Motoröl einfüllen.
Der Benzinmotor wird ohne Motoröl transportiert.
Der Ölstandsmelder verhindert das Starten ohne ausreichenden Ölstand.
Ölsorte und Ölmenge, siehe Motoranleitung.
2. Benzintank füllen.
Angaben zum Benzin, siehe Motoranleitung.

4.5 Bei Erstinbetriebnahme Reinigung von Konservierungsmittel

1. Arretierstift (Abb. 13, Pos. 1) ziehen und Materialförderpumpe in einen Behälter mit geeignetem Reinigungsmittel einschwenken.
2. Druckregulierknopf (2) an der Hydraulikpumpe nach links drehen (Druckverringerung) bis zum Anschlag.
3. Entlastungsventilknopf (3) drei Umdrehungen nach links drehen (↻ Zirkulation).
4. Benzinmotor starten, siehe Motoranleitung.
5. Kugelhahn (4) an der Materialförderpumpe – Hebel senkrecht stellen – Hydraulikmotor einschalten.
Hydrauliköl fließt zum Hydraulikmotor der Materialförderpumpe.
6. Druckregulierknopf (2) nach rechts drehen (Druckerhöhung), bis Reinigungsmittel aus dem Rücklaufschlauch austritt.
7. Entlastungsventilknopf (3) nach rechts drehen (↗ Spritzen).

8. Abzugsbügel der Spritzpistole ziehen.
9. Reinigungsmittel aus dem Gerät in einen offenen Sammelbehälter spritzen.



4.6 Gerät mit Beschichtungsstoff in Betrieb nehmen



- Gefahr**
1. Steht das Gerät auf nicht leitfähigem Untergrund z.B. Holzboden, dann das Gerät mit einem Erdungskabel erden.
 2. Arretierstift (Abb. 13, Pos. 1) ziehen und Materialförderpumpe in den Beschichtungsstoff-Behälter einschwenken.
 3. Druckregulierknopf (2) an der Hydraulikpumpe nach links drehen (Druckverringerung) bis zum Anschlag.
 4. Entlastungsventilknopf (3) drei Umdrehungen nach links drehen (↻ Zirkulation).
 5. Benzinmotor starten, siehe Motoranleitung.
 6. Kugelhahn (4) an der Materialförderpumpe – Hebel senkrecht stellen – Hydraulikmotor einschalten.
Hydrauliköl fließt zum Hydraulikmotor der Materialförderpumpe.
 7. Druckregulierknopf (2) nach rechts drehen (Druck erhöhung), bis Beschichtungsstoff aus dem Rücklaufschlauch austritt.
 8. Entlastungsventilknopf (3) nach rechts drehen (↗ Spritzen).

9. Abzugsbügel der Spritzpistole ziehen, dann den gewünschten Betriebsdruck mit dem Druckregulierknopf (2) einstellen.
10. Das Gerät ist spritzbereit.

5. Spritztechnik

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



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

6. Handhabung des Hochdruckschlauches

Scharfes Biegen oder Knicken des Hochdruckschlauches vermeiden, kleinster Biegeradius etwa 20 cm.

Hochdruckschlauch nicht überfahren, sowie vor scharfen Gegenständen und Kanten schützen.



Gefahr

Verletzungsgefahr durch undichten Hochdruckschlauch. Beschädigten Hochdruckschlauch sofort ersetzen.

Niemals defekten Hochdruckschlauch selbst reparieren!

6.1 Hochdruckschlauch

Das Gerät ist mit einem speziell für Kolbenpumpen geeigneten Hochdruckschlauch ausgerüstet.



Aus Gründen der Funktion, Sicherheit und Lebensdauer nur WAGNER Original-Hochdruckschläuche verwenden.

7. Arbeitsunterbrechung

1. Kugelhahn an der Materialförderpumpe schließen – Hebelstellung waagrecht.
Hydrauliköl-Durchfluss zum Hydraulikmotor der Materialförderpumpe ist unterbrochen.
2. Entlastungsventilknopf drei Umdrehungen nach links drehen (↻ Zirkulation).

3. Benzinmotor abstellen.
4. Abzugsbügel der Spritzpistole ziehen, um Hochdruckschlauch und Spritzpistole vom Druck zu entlasten.
5. Spritzpistole sichern, siehe Betriebsanleitung der Spritzpistole.
6. Falls eine Standarddüse gereinigt werden soll, siehe Seite 25, Punkt 13.2.
Ist eine andere Düsenausführung montiert, dann nach entsprechender Betriebsanleitung vorgehen.
7. Ansaugrohr im Beschichtungsstoff eingetaucht lassen oder dieses in ein entsprechendes Reinigungsmittel eintauchen.



Achtung

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

8. Gerätereinigung (Außerbetriebnahme)

Sauberkeit ist die sicherste Gewährleistung für einen störungsfreien Betrieb. Nach Beendigung der Spritzarbeiten Gerät reinigen. Auf keinen Fall dürfen Beschichtungsstoffe im Gerät antrocknen und sich festsetzen. Das zur Reinigung verwendete Reinigungsmittel (nur mit einem Flammpunkt über 21° C) muss dem Beschichtungsstoff entsprechen.

- **Spritzpistole sichern**, siehe Betriebsanleitung der Spritzpistole.

Düse reinigen und demontieren.

Standarddüse siehe Seite 25, Punkt 13.2.

Ist eine andere Düsenausführung montiert, dann nach entsprechender Betriebsanleitung vorgehen.

1. Arretierstift ziehen und Materialförderpumpe aus dem Beschichtungsstoff herausschwenken.
2. Abzugsbügel an der Spritzpistole ziehen, um restlichen Beschichtungsstoff aus dem Ansaugrohr, Hochdruckschlauch und der Spritzpistole in einen offenen Behälter zu pumpen.



Achtung

Bei lösemittelhaltigen Beschichtungsstoffen muss der Behälter geerdet werden.



Gefahr

Vorsicht! Nicht in Behälter mit kleiner Öffnung (Spundloch) pumpen oder spritzen!

Siehe Sicherheitsvorschriften.

3. Arretierstift ziehen und Materialförderpumpe in einen Behälter mit geeignetem Reinigungsmittel einschwenken.
4. Entlastungsventilknopf drei Umdrehungen nach links drehen (↗ Zirkulation).
5. Geeignetes Reinigungsmittel einige Minuten im Kreislauf pumpen.
6. Entlastungsventilknopf nach rechts drehen (↖ Spritzen).
7. Restliches Reinigungsmittel in einen offenen Behälter pumpen, bis das Gerät leer ist.
8. Entlastungsventilknopf drei Umdrehungen nach links drehen (↗ Zirkulation).
9. Kugelhahn an der Materialförderpumpe schließen – Hebelstellung waagrecht.
10. Benzinmotor abstellen.

8.1 Gerätereinigung von außen



Gefahr

Benzinmotor abstellen und abkühlen lassen.



Gefahr

Kurzschlussgefahr durch eindringendes Wasser in die elektrische Ausrüstung des Benzinmotors.

Gerät niemals mit Hochdruck- oder Dampfhochdruckreiniger abspritzen.

Gerät außen mit einem in geeignetem Reinigungsmittel getränkten Tuch abwischen.

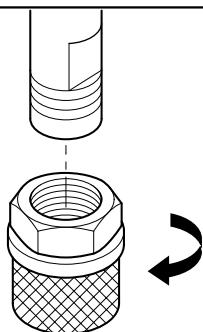
8.2 Ansaugfilter bei HC 35 G



Ein sauberer Ansaugfilter gewährleistet stets maximale Fördermenge, konstanten Spritzdruck und einwandfreies Funktionieren des Gerätes.

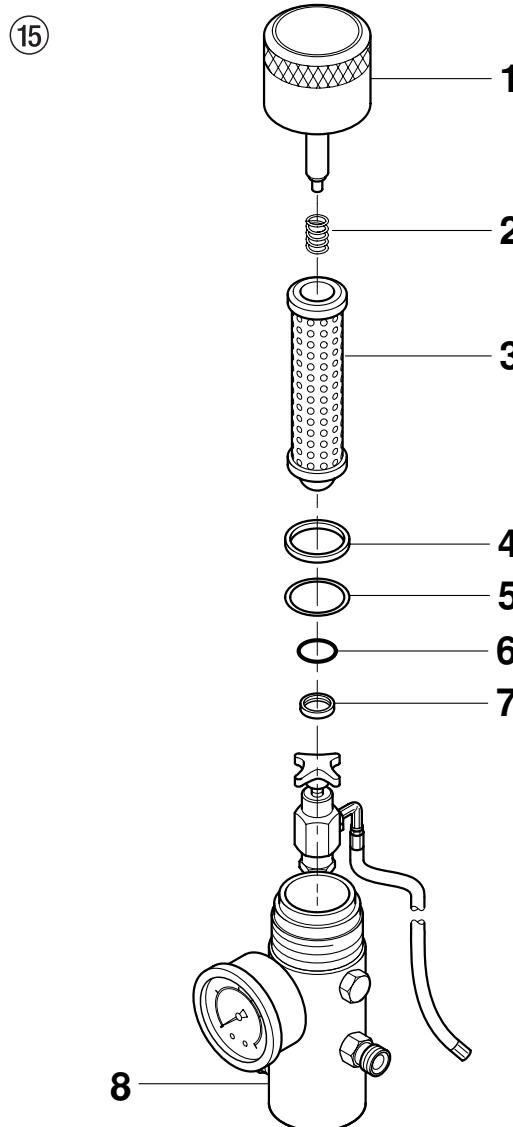
- Filter (Abb. 14) vom Ansaugrohr abschrauben.
 - Filter reinigen oder austauschen.
- Reinigung mit einem harten Pinsel und entsprechendem Reinigungsmittel durchführen.

⑯



5. Dicke Dichtung (4) auf die dünne Dichtung (5) legen.
6. Druckfeder (2) auf den Stift im Gehäusedeckel (1) aufschieben.
7. Gehäusedeckel (1) aufschrauben und von Hand anziehen.

⑯



8.3 Hochdruckfilter reinigen

Filterpatrone regelmäßig reinigen.

Ein verschmutzter oder verstopfter Hochdruckfilter verursacht ein schlechtes Spritzbild oder eine verstopfte Düse.

Demontage

1. Kugelhahn an der Materialförderpumpe schließen – Hebelstellung waagrecht.
Hydrauliköl-Durchfluss zum Hydraulikmotor der Materialförderpumpe ist unterbrochen.
2. Entlastungsventilknopf drei Umdrehungen nach links drehen (↻ Zirkulation).
3. Benzinmotor abstellen.
4. Gehäusedeckel (Abb. 15, Pos. 1) abschrauben.
5. Filterpatrone (3) aus dem Gehäuse (8) herausziehen.
6. Mit entsprechendem Reinigungsmittel Druckfeder (2) und Filterpatrone (3) mit Kugel reinigen, Gehäuse (8) und Gehäusedeckel (1) innen reinigen.
7. Kugel in der Filterpatrone (3) auf Verschleißspuren prüfen, wenn notwendig Filterpatrone austauschen.
8. Kugel in der Filterpatrone (3) ist stark verschlissen, dann O-Ring (6) und Ventilsitz (7) ausbauen. Eventuell verschlissenen Ventilsitz austauschen.
9. **O-Ring (6) nach Ausbau immer austauschen.**
10. Druckfeder (2) vom Gehäusedeckel (1) abziehen. Länge der Druckfeder messen, falls weniger als 19 mm, dann Druckfeder austauschen.

Montage

1. Ventilsitz (7) mit der Kugelsitzfläche nach oben in das Gehäuse (8) einlegen.
2. O-Ring (6) in das Gehäuse (8) einlegen.
3. Filterpatrone (3) einsetzen.
4. Dünne Dichtung (5) auf den Gewindeabsatz am Gehäuse (8) auflegen.

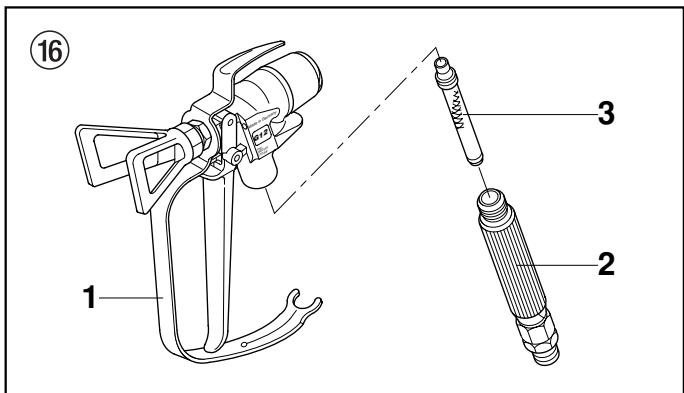
8.4 Reinigung der Airless-Spritzpistole

- Airless-Spritzpistole bei niedrigem Betriebsdruck mit geeignetem Reinigungsmittel durchspülen.
- Düse gründlich mit geeignetem Reinigungsmittel reinigen, so dass keine Beschichtungsstoffreste zurückbleiben.
- Airless-Spritzpistole außen gründlich reinigen.

Einsteckfilter in der Airless-Spritzpistole

Demontage (Abb. 16)

1. Schutzbügel (1) kräftig nach vorne ziehen.
2. Griff (2) aus dem Pistolengehäuse schrauben. Einsteckfilter (3) herausziehen.
3. Einsteckfilter verstopft oder defekt – ersetzen.



Montage

1. Einsteckfilter (3) mit dem längeren Konus in das Pistolengehäuse stecken.
2. Griff (2) in das Pistolengehäuse einschrauben und anziehen.
3. Schutzbügel (1) einrasten

9. Hilfe bei Störungen

9.1 Benzinmotor

| Art der Störung | Mögliche Ursache | Maßnahme zur Behebung der Störung |
|-----------------------------------|--------------------------|-----------------------------------|
| Benzinmotor läuft nicht an | Kein Benzin vorhanden | Benzintank füllen |
| | EIN/AUS-Schalter auf AUS | Schalter auf EIN |
| | Benzinhahn geschlossen | Benzinhahn öffnen |
| | Motorproblem | Siehe Motoranleitung |
| | Motor defekt | Zu Honda-Servicestelle bringen |
| | Ölstand unzureichend | Öl nachfüllen |

9.2 Hydraulikmotor

| Art der Störung | Mögliche Ursache | Maßnahme zur Behebung der Störung |
|--|--|--|
| Hydraulikmotor bleibt in der unteren Stellung stehen | Auslassventilsitz in der Materialförderpumpe lose. | Kugelhahn an der Materialförderpumpe – Hebelstellung senkrecht. Verschlusschraube am Hydraulikmotor oben abschrauben. Umschaltventil im Hydraulikmotor nach unten drücken. Verschlusschraube wieder montieren. Gerät starten. Die Kolbenstange bewegt sich nach oben und bleibt wieder in der unteren Stellung stehen. Dann ist die Ursache, der lose Auslassventilsitz. Von Wagner-Service beheben lassen. |
| | Umschaltventil im Hydraulikmotor sitzt fest oder obere/untere Sechskantmutter an der Ventilstange hat sich gelöst. | Von Wagner-Service beheben lassen. |

| Art der Störung | Mögliche Ursache | Maßnahme zur Behebung der Störung |
|---|---|--|
| Hydraulikmotor bleibt in der oberen Stellung stehen. | Umschaltventil sitzt fest. Druckfeder auf der Ventilstange ist gebrochen. Druckfederanschlag auf der Ventilstange ist gebrochen. Luft im Hydraulikmotor. | Von Wagner-Service beheben lassen. Von Wagner-Service beheben lassen. Von Wagner-Service beheben lassen. Druckregulierknopf zurückdrehen. Entlüften bei niedrigem Druck während 5-10 Minuten Dauerlauf. Materialförderpumpe nicht trocken laufen lassen. Kontrolle auf Undichtigkeiten: • Lose Anschlüsse am Hydrauliköltank. • Lose Anschlüsse an der Hydraulikölpumpe • Lose Hydraulikölschlauchanschlüsse • Zu niederer Ölstand im Hydrauliktank |
| | Luft in der Materialförderpumpe. | Kugelhahn an der Materialförderpumpe – Hebelstellung senkrecht. Verschlussenschraube am Hydraulikmotor oben abschrauben. Umschaltventil im Hydraulikmotor nach unten drücken. Verschlussenschraube wieder montieren. Gerät starten. Vermeiden, dass die Materialförderpumpe Luft ansaugt. |
| Niedriger Druck. Kolbenstange bewegt sich normal im Abwärtshub, der AufwärtsHub ist aber träge. Hydraulikmotor ist außen sehr heiß. | Defekte Kolbendichtung im Hydraulikmotor. Kolbenstange gebrochen. | Von Wagner-Service beheben lassen. Von Wagner-Service beheben lassen. |
| Niedriger Druck. Beim Aufwärts- und AbwärtsHub wird der Hydraulikmotor außen sehr heiß. | Mittlerer O-Ring am Umschaltventil defekt. Packungen in der Materialförderpumpe verschlissen. | Von Wagner-Service beheben lassen. Austauschen |

9.3 Materialförderpumpe

| Art der Störung | Mögliche Ursache | Maßnahme zur Behebung der Störung |
|---|---|---|
| Beschichtungsstoff-Förderung nur im AufwärtsHub oder Kolbenstange bewegt sich langsam aufwärts und schnell abwärts. | Einlassventil ist undicht durch Verunreinigung oder Verschleiß. Beschichtungsstoff hat zu hohe Viskosität, um angesaugt zu werden. | Einlassventilgehäuse reinigen und kontrollieren. Kugel einsetzen und Wasser einfüllen, wenn undicht Kugel austauschen. Entsprechend Herstellerangaben verdünnen. |
| Beschichtungsstoff-Förderung nur im AbwärtsHub oder Kolbenstange bewegt sich langsam abwärts und schnell aufwärts | Auslassventil undicht. Untere Packung verschlissen. | Auslassventilsitz ausbauen und kontrollieren. Kugel einsetzen und Wasser einfüllen, wenn undicht Kugel austauschen. Austauschen |

(D)

Hilfe bei Störungen

| Art der Störung | Mögliche Ursache | Maßnahme zur Behebung der Störung |
|--|---|--|
| Kolbenstange bewegt sich schnell auf und ab. | Ansaugrohr ragt über den Flüssigkeitsspiegel hinaus und saugt Luft an. | Beschichtungsstoff nachfüllen |
| | Beschichtungsstoff hat zu hohe Viskosität, um ange saugt zu werden. | Beschichtungsstoff entsprechend Herstellerangaben verdünnen. Materialförderpumpe entlüften, Entlastungsventilknopf nach links drehen (↻ Zirkulation). |
| | Kugel im Einlassventil gehäuse klebt fest. | Einlassventilgehäuse ausbauen, Kugel und Ventilsitz reinigen. |
| Kolbenstange bewegt sich langsam auf und ab bei geschlossener Spritzpistole. | Lose Verbindungen | Alle Verbindungen zwischen Materialförderpumpe und Spritzpistole kontrollieren. |
| | Entlastungsventil ist nicht ganz geschlossen | Entlastungsventilknopf nach rechts drehen (↗ Spritzen). |
| | Entlastungsventil verschlissen | Austauschen |
| | Untere Packung verschlissen. | Helfen oben beschriebene Maßnahmen nicht, dann untere Packung austauschen. |
| | Kugel im Einlassventil gehäuse und Kugel im Auslassventsitz dichtet nicht ab. | Einlassventilgehäuse und Auslassventsitz ausbauen. Kugeln und Ventilsitze reinigen. |
| Nicht genügend Druck an der Spritzpistole. | Düse verschlissen | Austauschen |
| | Filterpatrone im Hochdruck filter verstopft. | Filterpatrone reinigen oder austauschen. |
| | Hochdruckschlauch zu lang | Länge reduzieren. |
| Kolbenstange stottert im Aufwärts- oder Abwärtshub. | Lösungsmittel hat obere Packung aufquellen lassen. | Obere Packung austauschen. |

10. Wartung

10.1 Allgemeine Wartung

Die Wartung des Gerätes soll einmal jährlich durch den Wagner-Service durchgeführt werden.

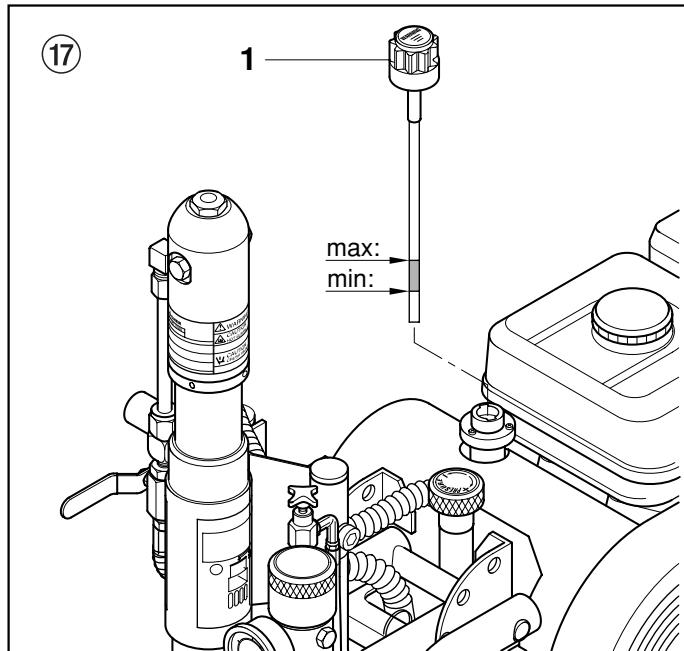
1. Wartung Benzinmotor siehe Motoranleitung.
2. Hochdruckschläuche auf Beschädigung prüfen.
3. Einlass- und Auslassventil auf Verschleiss prüfen.
4. Ölstand im Hydrauliköltank prüfen.
5. Eventuell Ölwechsel durchführen.

10.2 Ölstandkontrolle im Hydrauliköltank



Ölstand täglich kontrollieren

1. Ölmessstab (Abb. 17, Pos. 1) nach links drehen und Ölmessstab herausziehen.
2. Der Ölstand soll zwischen der Markierung (siehe Pfeile) am Ölmessstab sichtbar sein.
3. Falls notwendig Öl nachfüllen, Ölsorte siehe unter Ölwechsel, Kapitel 10.3.



10.3 Öl- und Ölfilterwechsel bei der Hydraulikölpumpe

Öl- und Ölfilterwechsel alle 12 Monate durchführen.



Umweltgefährdung

Altöl nicht in das Kanalnetz oder Erdreich ablassen. Grundwasserverschmutzung ist strafbar. Altöl wird beim Kauf von Hydrauliköl zurückgenommen.

Ölwechsel im betriebswarmen Zustand des Gerätes vornehmen.

1. Benzinmotor abstellen.
2. Kugelhahn (Abb. 18, Pos. 1) an der Materialförderpumpe – Hebelstellung senkrecht.
3. Schrauben an der Abdeckung (2) der Hydraulikölpumpe abschrauben und Abdeckung abnehmen.
4. Ölmessstab (3) nach links drehen und herausziehen.
5. Ölfilter (4) mit Bandschlüssel abschrauben und austauschen.
6. Verschlusschraube (5) unter dem Hydrauliköltank abschrauben. Altöl ablassen.
7. Verschlusschraube wieder einschrauben.
8. **4,7 Liter Hydrauliköl ESSO NUTO H 32 einfüllen.**



Beim Ölfüllvorgang kann Luft in das Hydrauliksystem gelangen. Deshalb ist ein Entlüften des Systems notwendig.

9. Gerät mindestens 5 Minuten bei niedrigem Druck laufen lassen, zur automatischen Entlüftung des Hydrauliksystems.

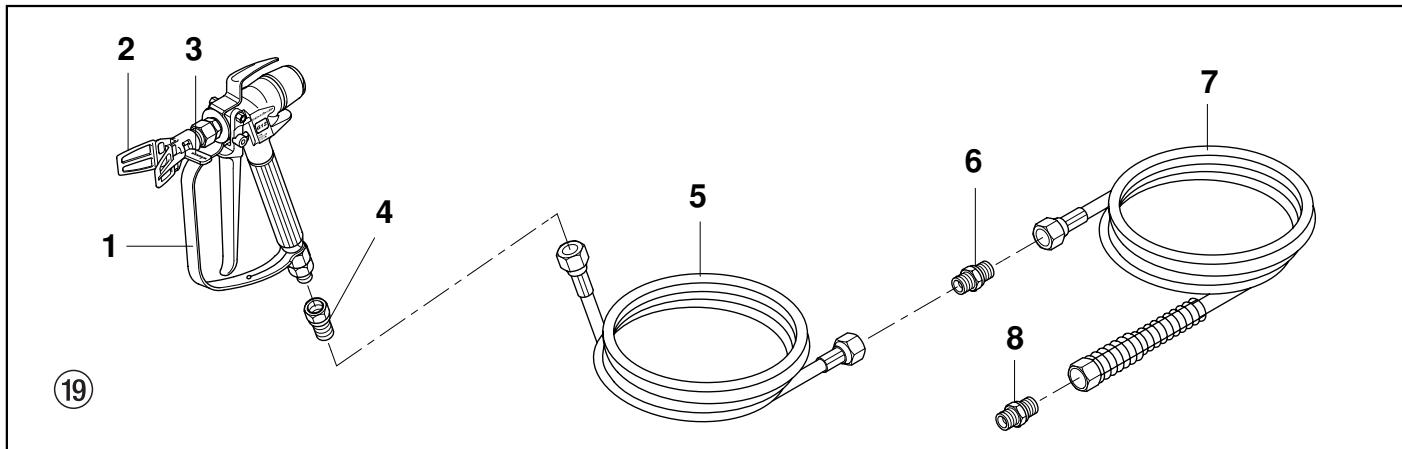


10.4 Hochdruckschlauch

Hochdruckschlauch optisch auf eventuell vorhandene Einschnitte oder Ausbeulungen, insbesondere am Übergang in die Armatur, prüfen. Überwurfmuttern müssen sich frei drehen lassen.

11. Standardausrüstung HC-Geräte

| Pos. | HC 35 G Best. Nr. | HC 45 G Best. Nr. | HC 45 G-SSP Best. Nr. | HC 55 G Best. Nr. | HC 55 G-SSP Best. Nr. | Benennung |
|------|----------------------|----------------------|--------------------------|----------------------|--------------------------|---|
| 1 | 0335 002 | 0335 002 | _____ | 0347 002 | 0347 002 | Spritzpistole G 12 |
| | _____ | _____ | 0347 002 | 0347 002 | 0347 002 | Spritzpistole G 15 |
| 2 | 1088 001 | 1088 001 | 1088 001 | 1088 001 | 1088 001 | Wagner Tip Halter |
| 3 | 1088 427 | 1088 427 | _____ | 1088 433 | 1088 433 | Wagner Tip Düse 0,69 mm / 027 – 40° |
| | _____ | _____ | 1088 433 | 1088 433 | 1088 433 | Wagner Tip Düse 0,83 mm / 033 – 40° |
| | _____ | _____ | 1088 243 | _____ | 1088 243 | Wagner Tip Düse 1,10 mm / 043 – 20° |
| 4 | 0097 204 | 0097 204 | 0097 204 | 0097 204 | 0097 204 | Übergangsstutzen M 16 x 1,5 – NPSM 3/8 |
| | _____ | _____ | 0349 256 | 0349 256 | 0349 256 | Übergangsstutzen M 16 x 1,5 – NPSM 1/2 |
| 5 | _____ | _____ | 9984 567 | 9984 567 | 9984 567 | Schlauchpeitsche DN 10 mm, 2,5 m, NPSM 3/8 |
| 6 | _____ | _____ | 3203 026 | 3203 026 | 3203 026 | Doppelstutzen 3/8 – 1/2 |
| | _____ | _____ | 9985 783 | 9985 783 | 9985 783 | Doppelstutzen 3/8 – 3/4 |
| | _____ | _____ | 9985 782 | 9985 782 | 9985 782 | Doppelstutzen 1/2 – 3/4 |
| 7 | 9984 506 | 9984 506 | _____ | _____ | _____ | Spezial Hochdruckschlauch DN 10 mm, 15 m, NPSM 3/8 |
| | _____ | _____ | 9984 568 | 9984 568 | 9984 568 | Spezial Hochdruckschlauch DN 13 mm, 15 m, NPSM 1/2 |
| | _____ | _____ | 9984 571 | 9984 571 | 9984 571 | Spezial-Hochdruckschlauch DN 19 mm, 15 m, NPSM 3/4 |
| 8 | _____ | _____ | 9985 783 | 9985 783 | 9985 783 | Doppelstutzen 3/8 – 3/4 Anschluss am Hochdruckfilter |



12. Zubehör und Ersatzteile

12.1 Zubehör für HC-Geräte (Zubehörbild, siehe Seite 112)

| Pos. | HC 35 G Best. Nr. | HC 45 G Best. Nr. | HC 45 G-SSP Best. Nr. | HC 55 G Best. Nr. | HC 55 G-SSP Best. Nr. | Benennung |
|------|----------------------|----------------------|--------------------------|----------------------|--------------------------|------------------------|
| 1 | 0096 004 | 0096 004 | 0096 004 | 0096 004 | 0096 004 | Auslegerpistole 30 cm |
| | 0096 019 | 0096 019 | 0096 019 | 0096 019 | 0096 019 | Auslegerpistole 100 cm |
| | 0096 005 | 0096 005 | 0096 005 | 0096 005 | 0096 005 | Auslegerpistole 150 cm |
| | 0096 006 | 0096 006 | 0096 006 | 0096 006 | 0096 006 | Auslegerpistole 270 cm |

(D)

Zubehör und Ersatzteile

| Pos. | HC 35 G Best. Nr. | HC 45 G Best. Nr. | HC 45 G-SSP Best. Nr. | HC 55 G Best. Nr. | HC 55 G-SSP Best. Nr. | Benennung |
|------|----------------------|----------------------|--------------------------|----------------------|--------------------------|---|
| 2 | _____ | _____ | _____ | _____ | _____ | Hochdruckschläuche und Übergangsstutzen, siehe unter 11. Standardausrüstung |
| 3 | 0256 343 | 0256 343 | _____ | _____ | _____ | Doppelstutzen NPSM 3/8 (für Schlauchverlängerung) |
| | _____ | _____ | 3202 901 | 3202 901 | 3202 901 | Doppelstutzen 1/2 (für Schlauchverlängerung) |
| | _____ | _____ | 9985 781 | 9985 781 | 9985 781 | Doppelstutzen 3/4 (für Schlauchverlängerung) |
| 4 | 0268 905 | 0268 905 | 0268 905 | 0268 905 | 0268 905 | Strukturdüsensatz 4, 6, 8, 10 mm |
| 5 | 0258 202 | 0258 202 | 0258 202 | 0258 202 | 0258 202 | Spritzkopf zur Verarbeitung von Airless-Spachtelmassen (Sprengelstruktur) mit Luftunterstützung |
| | 0258 720 | 0258 720 | 0258 720 | 0258 720 | 0258 720 | Sprengelstruktur-Set: Spritzkopf, Strukturdüsensatz, Düsenreinigungsneedle und Luftschauch DN 9 mm, 15 m mit Schnellkupplung (ohne Abbildung) |
| 6 | 0345 010 | 0345 010 | 0345 010 | 0345 010 | 0345 010 | Inline Roller IR-100 |
| 7 | _____ | 0349 907 | 0349 907 | 0349 907 | 0349 907 | Container Ansaugsystem, Schlauchdurchmesser 50 mm |
| | _____ | _____ | 0349 908 | _____ | 0349 908 | Container Ansaugsystem, Schlauchdurchmesser 75 mm für Airless-Spritzspachtel |
| 8 | _____ | 0258 712 | _____ | 0258 712 | _____ | Dispersions-System |
| 9 | _____ | 0258 715 | _____ | 0258 715 | _____ | Spachtel-System |
| 10 | _____ | _____ | 0349 910 | _____ | 0349 910 | Behälter – Spacspray (Spachtel) |

12.2 Ersatzteilliste Materialförderpumpe HC 35 G

(Ersatzteilbild, siehe Seite 113)

| Pos. | Best. Nr. | Benennung | Pos. | Best. Nr. | Benennung |
|------|------------|----------------------|------|------------|-----------------------------------|
| 1 | 0349 473 | Abdeckung (2) | 14 | 0349 500 | Auslassventilsitz |
| 2 | 0349 472 | Schraube (2) | 15 | 0349 503** | O-Ring (2) |
| 3 | 0349 406** | Spiralring | 16 | 0349 508* | Zylinder |
| 4 | 0349 506 | Verbindungsstift | 17 | 0349 502** | O-Ring |
| 5 | 0349 612 | Adapter | 18 | 0349 501 | Kugelführung |
| 6 | 0349 238** | Packung komplett (2) | 19 | 0349 509** | Kugel |
| 7 | 0349 498 | Konusfeder | 21 | 0349 518 | Einlassventilgehäuse |
| 8 | 0349 507* | Kolbenstange | 22 | 0349 517 | Ansaugrohr |
| 9 | 0349 493 | Federteller | 23 | 0349 602 | Filter, 10 Maschen |
| 10 | 0349 505** | Buchse | | 0349 716* | Service-Set Materialförderpumpe |
| 11 | 0349 504 | Druckfeder | | 0349 717** | Service-Set Ventile und Packungen |
| 13 | 0349 519** | Kugel | | 9992 504 | Trennöl 250 ml (Mesamoll) |

(D)

Zubehör und Ersatzteile

12.3 Ersatzteilliste Materialförderpumpe

HC 45 G • HC 45 G-SSP • HC 55 G • HC 55 G-SSP

(Ersatzteilbild, siehe Seite 113)

| Pos. | HC 45 G Best. Nr. | HC 45 G-SSP Best. Nr. | HC 55 G Best. Nr. | HC 55 G-SSP Best. Nr. | Benennung |
|-------------|------------------------------|----------------------------------|------------------------------|----------------------------------|-----------------------------------|
| 1 | 0349 473 | 0349 473 | 0349 473 | 0349 473 | Abdeckung (2) |
| 2 | 0349 472 | 0349 472 | 0349 472 | 0349 472 | Schraube (2) |
| 3 | 0349 406*(**) | 0349 406*(**) | 0349 406*(**) | 0349 406*(**) | Spiralring |
| 4 | 0349 407 | 0349 407 | 0349 407 | 0349 407 | Verbindungsstift |
| 5 | 0349 612 | 0349 612 | 0349 612 | 0349 612 | Adapter |
| 6 | 0349 409*(**) | 0349 409*(**) | 0349 409*(**) | 0349 409*(**) | Packung komplett (2) |
| 7 | 0349 410 | 0349 410 | 0349 410 | 0349 410 | Konusfeder |
| 8 | 0349 596* | 0349 596* | 0349 411* | 0349 411* | Kolbenstange |
| 9 | 0349 412 | 0349 412 | 0349 412 | 0349 412 | Bundbuchse |
| 10 | 0349 413 | 0349 413 | 0349 413 | 0349 413 | Druckfeder |
| 11 | 0349 622 | 0349 622 | 0349 622* | 0349 622* | Kugelführung |
| 12 | 0349 414*(**) | 0349 414*(**) | 0349 414*(**) | 0349 414*(**) | Kugel |
| 13 | 0349 634 | 0349 634 | 0349 634 | 0349 634 | Auslassventilsitz |
| 15 | 0349 408*(**) | 0349 408*(**) | 0349 408*(**) | 0349 408*(**) | O-Ring |
| 16 | 0349 606* | 0349 606* | 0349 416* | 0349 416* | Zylinder |
| 17 | 0349 417*(**) | 0349 417*(**) | 0349 417*(**) | 0349 417*(**) | O-Ring |
| 18 | 0349 597 | _____ | 0349 418 | _____ | Kugelführung |
| 19 | 0349 419** | _____ | 0349 477*(**) | _____ | Kugel |
| 20 | 0349 621 | _____ | 0349 420 | _____ | Einlassventilgehäuse |
| 21 | 0349 300 | _____ | 0349 300 | _____ | Ansaugrohr |
| | 0349 714* | 0349 714* | 0349 701* | 0349 701* | Service-Set Materialförderpumpe |
| | 0349 715** | 0349 715** | 0349 702** | 0349 702** | Service-Set Ventile und Packungen |
| | 9992 504 | 9992 504 | 9992 504 | 9992 504 | Trennöl 250 ml (Mesamoll) |

12.4 Ersatzteilliste Schöpfkolben

HC 45 G-SSP • HC 55 G-SSP

(Ersatzteilbild, siehe Seite 114)

| Pos. | Best. Nr. | Benennung | Pos. | Best. Nr. | Benennung |
|-------------|------------------|----------------------------|-------------|------------------|--|
| 1 | 0349 580 | Ansaugrohr | 19 | 9910 113* | Sechskantmutter M 6 |
| 2 | 9971 489 | O-Ring 47 x 2,5 | 20 | 0349 408* | O-Ring 50 x 1,78 |
| 3 | 9910 712* | Hutmutter M 6 (2) | 21 | 0349 269 | Einlassventilgehäuse |
| 4 | 0349 543* | Schöpfkolben | 23 | 0349 554 | Verschlusssschraube |
| 5 | 0349 544* | Schöpfkolbenplatte | 24 | 9971 122** | O-Ring 44 x 2 |
| 6 | 9920 311* | Scheibe (2) | 25 | 0037 776** | Druckfeder |
| 7 | 0349 545* | Stange | 26 | 0349 556 | Kugelführung |
| 9 | 0349 546 | Einsatz | 27 | 0367 525** | O-Ring 36,2 x 2,5 |
| 11 | 9971 353* | O-Ring 21 x 2 | 28 | 9941 537** | Kugel 31,75 mm |
| 12 | 0349 576* | Packungssatz | 30 | 0349 557** | Kugelsitz |
| 13 | 9923 504* | Tellerfeder | | | |
| 14 | 0349 551 | Lochschaube | 0349 718* | | Service-Set Schöpfkolben |
| 15 | 9932 048* | Spiralspannstift 3 x 8 (2) | 0349 719** | | Service-Set Einlassventil – Schöpfkolben |
| 16 | 3051 267* | Spannhülse 4 x 8 (2) | | | |
| 17 | 0349 553 | Anschlussselement | | | |

12.5 Ersatzteilliste Hochdruckfilter

(Ersatzteilbild, siehe Seite 115)

| Pos. | HC 35 G | HC 45 G | HC 55 G-SSP | Benennung |
|------|-----------|-----------|-------------|--|
| | Best. Nr. | Best. Nr. | HC 55 G | |
| | | | Best. Nr. | |
| 1 | 0349 429 | 0349 429 | 0349 429 | Gehäusedeckel |
| 2 | 0349 430* | 0349 430* | 0349 430* | Druckfeder |
| 3 | _____ | 0349 707 | 0349 707 | Filterpatrone 0 Maschen (Standardausrüstung) |
| | 0349 707 | _____ | _____ | Filterpatrone 0 Maschen (Zubehör) |
| | 0349 431 | _____ | _____ | Filterpatrone 5 Maschen (Standardausrüstung) |
| | _____ | 0349 431 | 0349 431 | Filterpatrone 5 Maschen (Zubehör) |
| | 0349 704 | 0349 704 | 0349 704 | Filterpatrone 50 Maschen (Zubehör) |
| | 0349 705 | 0349 705 | 0349 705 | Filterpatrone 100 Maschen (Zubehör) |
| 4 | 0349 432* | 0349 432* | 0349 432* | Dichtung dick |
| 5 | 0349 433* | 0349 433* | 0349 433* | Dichtung dünn |
| 6 | 0349 434* | 0349 434* | 0349 434* | O-Ring |
| 7 | 0349 435 | 0349 435 | 0349 435 | Ventilsitz |
| 8 | 0349 436 | 0349 436 | 0349 436 | Gehäuse |
| 9 | 0349 438 | 0349 438 | 0349 438 | Verschluss schraube |
| 10 | 0349 439 | 0349 439 | _____ | Doppelstutzen NPSM 3/8 |
| | _____ | _____ | 0349 610 | Doppelstutzen NPSM 1/2 |
| | _____ | _____ | 9985 783 | Doppelstutzen 3/4 |
| 11 | 9970 154 | 9970 154 | 9970 154 | Dichtring (2) |
| 12 | 9991 954 | 9991 954 | 9991 954 | Manometer |
| 13 | 0349 615 | 0349 615 | 0349 615 | Adapter |
| 14 | 0349 620 | 0349 620 | 0349 620 | Winkel |
| 15 | 0349 239 | 0349 239 | 0349 239 | Entlastungsventil |
| 16 | 0349 618 | 0349 618 | 0349 618 | Winkel |
| 17 | 0349 619 | 0349 619 | 0349 619 | Rücklaufschlauch |
| 18 | 9850 639 | 9850 639 | 9850 639 | Schlauchs chelle |
| | 0349 700* | 0349 700* | 0349 700* | Service-Set Hochdruckfilter |

(D)

12.6 Ersatzteilliste Hydrauliksystem

(Ersatzteilbild, siehe Seite 116)

| Pos. | Best. Nr. | HC 35 G | HC 45 G |
|------|-----------|-------------|-----------------------|
| | | HC 45 G-SSP | HC 55 G |
| | | HC 55 G-SSP | |
| | | | Benennung |
| 1 | 0349 358 | 0349 358 | Druckschlauch |
| 2 | 0349 465 | 0349 465 | Winkel |
| 3 | 0349 339 | 0349 339 | Anschlussnippel |
| 4 | 0349 337 | 0349 337 | Rohr |
| 5 | 0349 338 | 0349 338 | Schlauchklemme |
| 6 | 0349 340 | 0349 340 | Winkel |
| 7 | 0349 341 | 0349 341 | Druckregulierknopf |
| 8 | 0349 490 | 0349 455 | Hydraulikölzpumpe |
| 9 | 0349 456 | 0349 456 | Passfeder |
| 10 | 0349 345 | 0349 345 | Sicherungsschraube |
| 11 | 0349 483 | 0349 344 | Riemenscheibe |
| 12 | 0349 360 | 0349 360 | O-Ring |
| 13 | 0349 302 | 0349 302 | Sechskantschraube (8) |
| 14 | 0349 303 | 0349 303 | Federring (10) |
| 15 | 0349 457 | 0349 457 | Öltankdeckel |
| 16 | 0349 348 | 0349 348 | Senkschraube (2) |
| 17 | 0349 347 | 0349 347 | Scheibe (2) |
| 18 | 0349 349 | 0349 349 | Schraube (2) |
| 19 | 0349 350 | 0349 350 | Dichtung |
| 20 | 0349 374 | 0349 374 | Klemm-Mutter |
| 23 | 0349 351 | 0349 351 | Doppelnippel |
| 24 | 0349 352 | 0349 352 | Winkel |
| 25 | 0349 353 | 0349 353 | Filter |
| 26 | 0349 458 | 0349 458 | Sicherungsmutter (2) |
| 27 | 0254 426 | 0254 426 | Scheibe (5) |
| 28 | 0349 480 | 0349 480 | Sechskantschraube (3) |
| 29 | 0349 484 | 0349 484 | Verschlussenschraube |
| 30 | 0349 302 | 0349 302 | Sechskantschraube |
| 31 | 0349 485 | 0349 485 | Hydrauliköltank |
| 32 | 0349 371 | 0349 371 | Distanzscheibe |
| 33 | 0349 370 | 0349 370 | Riegel |
| 34 | 0349 369 | 0349 369 | Hutmutter |
| 35 | 0349 368 | 0349 368 | Flügelschraube |
| 36 | 0349 672 | 0349 672 | Rücklaufschlauch |
| 37 | 0349 465 | 0349 465 | Winkel 45° |
| 38 | 0349 463 | 0349 463 | Adapter |
| 39 | 0349 361 | 0349 361 | Erdungsschiene |
| 40 | 0349 373 | 0349 373 | Bypassventil |
| 41 | 0349 468 | 0349 468 | Filter |
| 42 | 0349 467 | 0349 467 | Einfüllstutzen |
| 43 | 0349 614 | 0349 614 | Ölmessstab |
| 44 | 0349 521 | 0349 521 | Kugelhahn |

12.7 Ersatzteilliste Antrieb mit Benzinmotor

(Ersatzteilbild, siehe Seite 117)

| Pos. | HC 35 G | HC 45 G | HC 55 G | Benennung |
|------|-----------|--------------------------|--------------------------|---|
| | Best. Nr. | HC 45 G-SSP Best. Nr. | HC 55 G-SSP Best. Nr. | |
| 1 | 0349 533 | _____ | _____ | Benzinmotor Honda GX 120 K1-QX-4-OH, 3 kW |
| | _____ | 0349 589 | _____ | Benzinmotor Honda GX 160 T1-QX-4-OH, 4,1 kW |
| | _____ | _____ | 0349 421 | Benzinmotor Honda GX 240 K1-QX-4-OH, 6 kW |
| 2 | 0349 630 | 0349 630 | 0349 681 | Abdeckung |
| 3 | 9921 505 | 9921 505 | 9921 505 | Federring B 5 |
| 4 | 9907 001 | 9907 001 | _____ | Zylinderschraube M 5 x 35 (2) |
| | _____ | _____ | 9900 307 | Zylinderschraube M 5 x 16 (2) |
| 5 | 9900 369 | 9900 369 | _____ | Zylinderschraube M 5 x 25 |
| | _____ | _____ | 9900 358 | Zylinderschraube M 5 x 20 |
| 6 | 9900 241 | 9900 241 | _____ | Sechskantschraube M 8 x 40 (4) |
| | _____ | _____ | 9900 137 | Sechskantschraube M 10 x 40 (4) |
| 7 | 3138 808 | 3138 808 | _____ | Scheibe 8,4 (8) |
| | _____ | _____ | 9920 201 | Scheibe 10,5 (8) |
| 8 | 0349 537 | 0349 537 | 0349 537 | Befestigungsplatte |
| 9 | 9921 601 | 9921 601 | _____ | Federring 8 (4) |
| | _____ | _____ | 9921 507 | Federring A 10 (4) |
| 10 | 9910 107 | 9910 107 | _____ | Sechskantmutter M 8 (4) |
| | _____ | _____ | 9910 105 | Sechskantmutter M 10 (4) |
| 11 | 0349 531 | 0349 590 | 0349 426 | Keilriemen |
| 12 | 0349 530 | 0349 591 | 0349 423 | Riemenscheibe |
| 13 | 9931 043 | 9931 043 | 0349 422 | Keil |

(D)

12.8 Ersatzteilliste Wagen

(Ersatzteilbild, siehe Seite 118)

| Pos. | HC 35 G | HC 45 G | HC 55 G | |
|------|-------------|-------------|--------------------------|--|
| | HC 45 G-SSP | HC 55 G-SSP | | |
| | Best. Nr. | Best. Nr. | Benennung | |
| | | | | |
| 1 | 0349 460 | 0349 460 | Befestigungswinkel | |
| 2 | 9903 324 | 9903 324 | Schraube M 5 x 16 | |
| 3 | 0349 632 | 0349 632 | Tankabdeckung | |
| 4 | 9903 317 | 9903 317 | Schraube M 4 x 12 | |
| 5 | 0349 302 | 0349 302 | Sechskantschraube | |
| 6 | 0349 303 | 0349 303 | Federring | |
| 7 | 3055 157 | 3055 157 | Sechskantmutter M 10 | |
| 8 | 9920 201 | 9920 201 | Scheibe 10,5 | |
| 9 | 0349 306 | 0349 306 | Winkel | |
| 13 | 0349 523 | 0349 540 | Riemenabdeckung | |
| 14 | 0349 524 | 0349 541 | Riemenabdeckung unten | |
| 15 | 0349 559 | 0349 559 | Deichsel | |
| 16 | 0349 309 | 0349 309 | Haltefeder | |
| 17 | 0349 571 | 0349 571 | Buchse | |
| 18 | 0349 575 | 0349 575 | Distanzhülse | |
| 19 | 3090 520 | 3090 520 | Spannhülse 8 x 28 | |
| 20 | 9900 716 | 9900 716 | Zylinderschraube M 5 x 6 | |
| 21 | 9922 111 | 9922 111 | Zahnscheibe J 5,3 | |
| 22 | 9920 202 | 9920 202 | Scheibe 5,3 | |
| 23 | 0349 230 | 0349 230 | Grundgestell | |
| 24 | 0348 349 | 0348 349 | Rad | |
| 25 | 9994 902 | 9994 902 | Radkappe | |
| 26 | 0349 572 | 0349 572 | Arretierstift | |
| 27 | 9994 268 | 9994 268 | Druckfeder | |
| 28 | 9996 503 | 9996 503 | Schlüsselring | |
| 29 | 0349 231 | 0349 231 | Aufnahmebügel | |
| 32 | 9990 863 | 9990 863 | Rohrendkappe | |
| 36 | 9922 622 | 9922 622 | Sprengring A 25 | |
| 37 | 0349 574 | 0349 574 | Handgriff | |
| 38 | 0349 573 | 0349 573 | Achse | |
| 39 | 9930 607 | 9930 607 | Knebelkerbstift 4 x 36 | |

13. Anhang

13.1 Düsenauswahl

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

Einige Regeln hierzu:

Der Spritzstrahl muss gleichmäßig sein.

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

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

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

Es gibt ein großes Sortiment von Düsen mit verschiedenen Spritzwinkeln.

13.2 Wartung und Reinigung von Airless Hartmetall-Düsen

Standarddüsen

Ist eine andere Düsenausführung montiert, dann nach Herstellerangaben reinigen.

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

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

1. Entlastungsventilknopf drei Umdrehungen nach links drehen (↻ Zirkulation).
2. Benzinmotor abstellen.
3. Düse von der Spritzpistole demontieren.
4. Düse in ein entsprechendes Reinigungsmittel legen bis alle Beschichtungsstoffreste aufgelöst sind.
5. Wenn Druckluft vorhanden ist, Düse ausblasen.
6. Mit einem spitzen hölzernen Stab (Zahnstocher) eventuelle Reste entfernen.
7. Die Düse unter Zuhilfenahme eines Vergrößerungsglasses kontrollieren und falls erforderlich, Punkt 4 bis 6 wiederholen.

13.3 Spritzpistolen-Zubehör

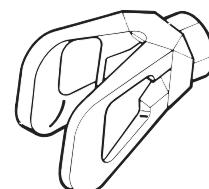


Flachstrahl-Verstelldüse

bis 250 bar (25 MPa)

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

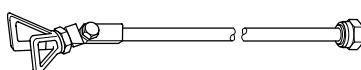
Berührungsschutz
zur Flachstrahl-Verstelldüse



Bestell-Nr. 0097 294

Düsenverlängerung mit schwenkbarem Kniegelenk (ohne Düse)

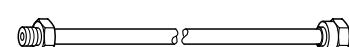
Länge 100 cm
 Länge 200 cm
 Länge 300 cm



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

Düsenverlängerung

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



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

13.4 Airless-Düsen-Tabelle

| | | | | | | | |
|--|---|---|--|---|--|--|--|
| | WAGNER Profi Tip bis 270 bar (27 MPa) |  | ohne Düse F-Gewinde (11/16 - 16 UN) für Wagner Spritzpistolen Best.-Nr. 1006 001 |  | ohne Düse G-Gewinde (7/8 - 14 UNF) für Graco/Titan Spritzpistolen Best.-Nr. 1006 002 | | |
| | WAGNER Tip bis 530 bar (53 MPa) | | ohne Düse Best.-Nr. 1088 001 | | | | |
| | Standarddüsen bis 530 bar (53 MPa) | | | | | | |
| Anwendung | Düsen-markierung | Spritz-winkel | Bohrung inch / mm | Spritzbreite mm¹⁾ | | | |
| Naturlacke farblose Lacke Öle | 407 507 209 309 409 509 609 | 40° 50° 20° 30° 40° 50° 60° | 0.007 / 0.18 0.007 / 0.18 0.009 / 0.23 0.009 / 0.23 0.009 / 0.23 0.009 / 0.23 0.009 / 0.23 | 160 190 145 160 190 205 220 | 0090 407 0090 507 0090 209 0090 309 0090 409 0090 509 0090 609 | 1088 407 1088 209 1088 309 1088 409 1088 509 1088 609 | 1006 407 1006 209 1006 309 1006 409 1006 509 1006 609 |
| Kunstharzlacke PVC-Lacke | 111 211 311 411 511 611 | 10° 20° 30° 40° 50° 60° | 0.011 / 0.28 0.011 / 0.28 0.011 / 0.28 0.011 / 0.28 0.011 / 0.28 0.011 / 0.28 | 85 95 125 195 215 265 | 0090 111 0090 211 0090 311 0090 411 0090 511 0090 611 | 1088 111 1088 211 1088 311 1088 411 1088 511 1088 611 | 1006 111 1006 211 1006 311 1006 411 1006 511 1006 611 |
| Lacke, Vorlacke Zinkchromatgrund Grundlacke Füller | 113 213 313 413 513 613 813 | 10° 20° 30° 40° 50° 60° 80° | 0.013 / 0.33 0.013 / 0.33 0.013 / 0.33 0.013 / 0.33 0.013 / 0.33 0.013 / 0.33 0.013 / 0.33 | 100 110 135 200 245 275 305 | 0090 113 0090 213 0090 313 0090 413 0090 513 0090 613 0090 813 | 1088 113 1088 213 1088 313 1088 413 1088 513 1088 613 1088 813 | 1006 113 1006 213 1006 313 1006 413 1006 513 1006 613 1006 813 |
| Füller Spritzspachtel Rostschutzfarben | 115 215 315 415 515 615 715 815 | 10° 20° 30° 40° 50° 60° 70° 80° | 0.015 / 0.38 0.015 / 0.38 | 90 100 160 200 245 265 290 325 | 0090 115 0090 215 0090 315 0090 415 0090 515 0090 615 0090 715 0090 815 | 1088 115 1088 215 1088 315 1088 415 1088 515 1088 615 1088 715 1088 815 | 1006 115 1006 215 1006 315 1006 415 1006 515 1006 615 1006 715 1006 815 |
| Spritzspachtel Rostschutzfarben Mennige Latexfarben | 217 317 417 517 617 717 219 319 419 519 619 719 819 | 20° 30° 40° 50° 60° 70° 20° 30° 40° 50° 60° 70° 80° | 0.017 / 0.43 0.017 / 0.43 0.017 / 0.43 0.017 / 0.43 0.017 / 0.43 0.017 / 0.43 0.019 / 0.48 0.019 / 0.48 0.019 / 0.48 0.019 / 0.48 0.019 / 0.48 0.019 / 0.48 0.019 / 0.48 | 110 150 180 225 280 325 145 160 185 260 295 320 400 | 0090 217 0090 317 0090 417 0090 517 0090 617 0090 717 0090 219 0090 319 0090 419 0090 519 0090 619 0090 719 0090 819 | 1088 217 1088 317 1088 417 1088 517 1088 617 1088 717 1088 219 1088 319 1088 419 1088 519 1088 619 1088 719 1088 819 | 1006 217 1006 317 1006 417 1006 517 1006 617 1006 717 1006 219 1006 319 1006 419 1006 519 1006 619 1006 719 1006 819 |
| Glimmerfarben Zinkstaubfarben Dispersionen | 221 421 521 621 821 | 20° 40° 50° 60° 80° | 0.021 / 0.53 0.021 / 0.53 0.021 / 0.53 0.021 / 0.53 0.021 / 0.53 | 145 190 245 290 375 | 0090 221 0090 421 0090 521 0090 621 0090 821 | 1088 221 1088 421 1088 521 1088 621 1088 821 | 1006 221 1006 421 1006 521 1006 621 1006 821 |
| Rostschutzfarben | 223 423 523 623 723 823 | 20° 40° 50° 60° 70° 80° | 0.023 / 0.58 0.023 / 0.58 0.023 / 0.58 0.023 / 0.58 0.023 / 0.58 0.023 / 0.58 | 155 180 245 275 325 345 | 0090 223 0090 423 0090 523 0090 623 0090 723 0090 823 | 1088 223 1088 423 1088 523 1088 623 1088 723 1088 823 | 1006 223 1006 423 1006 523 1006 623 1006 723 1006 823 |
| Dispersionen Binder-, Leim- und Füllfarben | 225 425 525 625 825 227 427 527 627 827 629 231 431 531 631 433 235 435 535 635 839 | 20° 40° 50° 60° 80° 20° 40° 50° 60° 80° 60° 20° 40° 50° 60° 40° 20° 40° 50° 60° 80° | 0.025 / 0.64 0.025 / 0.64 0.025 / 0.64 0.025 / 0.64 0.025 / 0.64 0.027 / 0.69 0.027 / 0.69 0.027 / 0.69 0.027 / 0.69 0.027 / 0.69 0.029 / 0.75 0.031 / 0.79 0.031 / 0.79 0.031 / 0.79 0.033 / 0.83 0.035 / 0.90 0.035 / 0.90 0.035 / 0.90 0.035 / 0.90 0.039 / 0.99 | 130 190 230 250 295 160 180 200 265 340 285 155 185 220 270 220 160 195 235 295 480 | 0090 225 0090 425 0090 525 0090 625 0090 825 0090 227 0090 427 0090 527 0090 627 0090 827 0090 629 0090 231 0090 431 0090 531 0090 631 0090 433 0090 235 0090 435 0090 535 0090 635 0090 839 | 1088 225 1088 425 1088 525 1088 625 1088 825 1088 227 1088 427 1088 527 1088 627 1088 827 1088 629 1088 231 1088 431 1088 531 1088 631 1088 433 1088 235 1088 435 1088 535 1088 635 1088 839 | 1006 225 1006 425 1006 525 1006 625 1006 825 1006 227 1006 427 1006 527 1006 627 1006 827 1006 629 1006 231 1006 431 1006 531 1006 631 1006 433 1006 235 1006 435 1006 535 1006 635 1006 839 |
| Großflächenanstriche | 243 543 552 | 20° 50° 50° | 0.043 / 1.10 0.043 / 1.10 0.052 / 1.30 | 185 340 350 | 0090 243 0090 543 0090 552 | 1088 243 1088 543 1088 552 | 1006 243 1006 543 1006 552 |

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

WAGNER

Servicenetz in Deutschland

Hamburg

J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Hamburg
Oehleckerring 9a - 13
22419 Hamburg
Tel. 040 / 5314010
Telefax 040 / 5324618

Hannover

J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Hannover
Ewerd J. Poole
Schmiedestraße 7
30938 Burgwedel/Wettmar
Tel. 051 39 / 89 26 89
Telefax 051 39 / 8923 97
Mobil 0171 / 3519988

Bremen

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

Berlin

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

Leipzig

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

Dresden

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

Münster

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

Ratingen

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

Kassel

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

Mannheim

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

Trier

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

Stuttgart

J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Stuttgart
Alleenstraße 35
72666 Neckartailfingen
Tel. 0 71 27 / 9 32 50
Telefax 0 71 27 / 2 25 26

Freiburg

J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Freiburg
Bernhard Reichenstein
Tichstraße 7
79341 Kenzingen
Tel. 0 76 44 / 74 71
Telefax 0 76 44 / 46 10
Mobil 0171 / 3618425

Rottweil

J. Wagner GmbH
Service-Stützpunkt Rottweil
Hans Mäntler
Hessensailstraße 21
78585 Bubsheim
Tel. 0 74 29 / 91 03 14
Telefax 0 74 29 / 91 03 15
Mobil 0171 / 7265239

München

Jahnke GmbH
Hochstraße 7
82024 Taufkirchen
Tel 0 89 / 6 14 00 22
Telefax 0 89 / 6 14 04 33

Niederbayern

Jahnke GmbH
Service-Stützpunkt Plattling
Herbert Raum
Bachstraße 30
94447 Plattling
Tel 0 99 31 / 56 44
Telefax 0 99 31 / 51 20
Mobil 0171 / 7773128

Nürnberg

J. Wagner GmbH
Handelsvertretung
Grimmer-Haseloff GmbH
Starenweg 28
91126 Schwabach
Tel 0 91 22 / 7 94 73
Telefax 0 91 22 / 79 47 50

Markdorf - Zentrale

J. Wagner GmbH
Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 11 20
88669 Markdorf
Tel 0 75 44 / 505-564
Telefax 0 75 44 / 505-167
email: Wagner@wagner-group.com
www.wagner-group.com

Europa-Servicenetz

(A)

J. Wagner GmbH
Oberflächentechnik
Lohnergasse 1
1210 Wien
Oesterreich
Tel. (national) 0222/2707781-0
Tel. (international) 0043/1/2707781-0
Fax (national) 0222/2788430
Fax (international) 0043/1/2788430

(B)

Wagner Spraytech
Belgium SA
Veilinglaan 58
1861 Wolvertem-Meise
Belgien
Tel. 02/2694675
Telefax 02/2697845

(CH)

J. Wagner AG
Industriestrasse 22
9450 Altstätten
Schweiz
Tel. 071 / 7 57 22 11
Telefax 071 / 7 57 22 22

(DK)

Wagner Spraytech
Scandinavia A/S
Kornmarksvej 26
2605 Brøndby
Dänemark
Tel. 43632811
Telefax 43430528

(E)

Wagner Spraytech
Iberica S.A.
Apartado 132
08750 Molins de Rey
Barcelona / Spanien
Tel. 93/6800028
Telefax 93/6800555

(F)

J. Wagner France S.A.R.L
B.P. 75
91122 Palaiseau-Cedex
Frankreich
Tel. 01/60114050
Telefax 01/69817257

(GB)

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

(I)

Wagner Colora
Via Ciucani, 3
20060 Ornago (MI)
Italien
Tel. 039 / 6010474
Telefax 039 / 6010601

(NL)

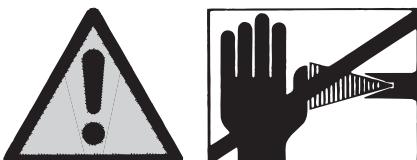
Wagner Spraytech
Nederland BV
Postbus 1656
3600 CA Maarsen
Niederlande
Tel. 030/2414155
Telefax 030/2411787

(S)

Wagner Sverige AB
Muskötgatan 19
254 66 Helsingborg
Schweden
Tel. 042 15 00 20
Telefax 042 15 00 35

Warning!

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



Danger

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

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

Never use the spray gun without safety guard.

1

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

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

1. Faulty units must not be used.
2. Secure WAGNER spray gun using the safety catch on the trigger.
3. Ensure that the unit is properly earthed.
4. Check allowable operating pressure of high-pressure hose and spray gun.
5. Check all connections for leaks.

2

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

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

3

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

Be safety-conscious!

Contents

| | Page | | Page |
|---|-------|--|-------|
| 1. Safety regulations for Airless spraying.... | 30/31 | 10. Servicing | 45 |
| 2. General view of application | 31 | 10.1 General servicing | 45 |
| 2.1 Application | 31 | 10.2 Checking the oil level in the hydraulic oil tank | 45 |
| 2.2 Coating materials | 31 | 10.3 Oil and oil filter change of the hydraulic oil pump | 45 |
| 3. Description of unit | 32 | 10.4 High-pressure hose | 45 |
| 3.1 Airless process | 32 | 11. Standard equipment of HC units | 46 |
| 3.2 Functioning of the unit | 32 | 12. Accessories and spare parts | 46 |
| 3.3 Explanatory diagram legend HC units | 33 | 12.1 Accessories for HC units | 46/47 |
| 3.4 Explanatory diagram HC units | 33 | Accessories illustration for HC units..... | 112 |
| 3.5 Technical data..... | 34 | 12.2 Spare parts list for the material feed pump HC 35 G | 47 |
| 3.6 Transport..... | 35 | Spare parts diagram for the material feed pump HC 35 G | 113 |
| 3.7 Transport in vehicle..... | 35 | 12.3 Spare parts list for the material feed pump HC 45 G • HC 45 G-SSP • HC 55 G • HC 55 G-SSP | 48 |
| 3.8 Crane transport..... | 36 | Spare parts diagram for the material feed pump HC 45 G • HC 45 G-SSP • HC 55 G • HC 55 G-SSP | 113 |
| 4. Starting operation..... | 36 | 12.4 Spare parts list for the shovel valve HC 45 G-SSP • HC 55 G-SSP | 48 |
| 4.1 Swivel mechanism of the material feed pump | 36/37 | Spare parts diagram for the shovel valve HC 45 G-SSP • HC 55 G-SSP | 114 |
| 4.2 Changing the material feed pump position | 37 | 12.5 Spare parts list for the high-pressure filter .. | 49 |
| 4.3 High-pressure hose, spray gun and separating oil | 38 | Spare parts diagram for the high-pressure filter | 115 |
| 4.4 Gasoline engine | 38 | 12.6 Spare parts list for the hydraulic system | 50 |
| 4.5 Cleaning preserving agent when starting-up of operation initially..... | 38/39 | Spare parts diagram for the hydraulic system | 116 |
| 4.6 Taking the unit into operation with coating material | 39 | 12.7 Spare parts list for systems with a gasoline engine | 51 |
| 5. Spraying technique..... | 39 | Spare parts diagram for systems with a gasoline engine | 117 |
| 6. Handling the high-pressure hose | 39 | 12.8 Spare parts list for the carriage | 52 |
| 6.1 High pressure hose..... | 39 | Spare parts diagram for the carriage | 118 |
| 7. Interruption of work | 39/40 | 13. Appendix | 53 |
| 8. Cleaning the unit (shutting down) | 40 | 13.1 Selection of tip | 53 |
| 8.1 Cleaning the unit from the outside | 40 | 13.2 Servicing and cleaning of Airless hard-metal tips | 53 |
| 8.2 Suction filter HC 35 G..... | 40/41 | 13.3 Spray gun accessories | 53 |
| 8.3 Cleaning the high-pressure filter..... | 41 | 13.4 Airless tip table | 54 |
| 8.4 Cleaning Airless spray gun | 41/42 | Sales and service companies | 55 |
| 9. Remedy in case of faults | 42 | Important notes on product liability | 119 |
| 9.1 Gasoline engine | 42 | Warranty..... | 119 |
| 9.2 Hydraulic motor | 42/43 | CE Declaration of conformity | 121 |
| 9.3 Material feed pump..... | 43/44 | | |

1. Safety regulations for Airless spraying

All local regulations in force must be observed.

For secure handling of Airless high-pressure spraying units the following safety regulations are to be observed:

● Flash point



Only use coating materials with a flash point of 21°C or above without additional heating.

The flash point is the lowest temperature at which vapours develop from the coating material.

These vapours are sufficient to form an inflammable mixture over the air above the coating material.

● Explosion protection



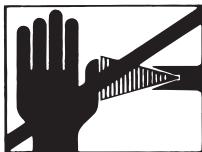
Do not use the unit in work places which are covered by the explosion protection regulations.

● Danger of explosion and fire from sources of ignition during spraying work



There must be no sources of ignition such as, for example, open fires, lit cigarettes, cigars or tobacco pipes, sparks, glowing wires, hot surfaces, etc. in the vicinity.

● Danger of injury from the spray jet



Danger

Caution! Danger of injury by injection!

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

Never use the spray gun without spray jet safety guard.

The spray jet must not come into contact with any part of the body.

In working with Airless spray guns, the high spray pressures arising can cause very dangerous injuries. If contact is made with the spray jet, coating material can be injected into the skin. Do not treat a spray injury as a harmless cut. In case of injury to the skin by coating material or solvents, consult a doctor for quick and correct treatment.

Inform the doctor about the coating material or solvent used.

● Secure spray gun against unintended operation

Always secure the spray gun when mounting or dismounting the tip and in case of interruption to work.

● Recoil of spray gun



When using a high operating pressure, pulling the trigger guard can effect a recoil force up to 15 N.

If you are not prepared for this, your hand can be thrust backwards or your balance lost. This can lead to injury.

● Respiratory protection for protection against vapours of solvents

Wear respiratory protection when spraying. The user must be provided with a breathing mask.

● Prevention of occupational illnesses

Protective clothing, gloves and possibly skin protection cream are necessary for the protection of the skin.

Observe the regulations of the manufacturer concerning coating materials, solvents and cleaning agents in preparation, processing and cleaning units.

● Max. operating pressure

The permissible operating pressure for the spray gun, spray gun accessories, and high-pressure hose must not fall short of the maximum operating pressure of 228 bar (22.8 MPa).

● High-pressure hose (safety note)

Electrostatic charging of spray guns and the high-pressure hose is discharged through the high-pressure hose. For this reason the electric resistance between the connections of the high-pressure hose must be equal to or lower than 1MΩ.



For reasons of function, safety and durability use only original WAGNER high-pressure hoses.

● Electrostatic charging (formation of sparks or flame)



Danger Under certain circumstances, electrostatic charging can occur on the unit due to the rate of flow of the coating material when spraying. On discharging this can result in the emergence of sparks or fire. It is therefore necessary that the unit is always earthed through the electrical installation. The unit must therefore always be earthed via the carriage frame.

● Installing the unit



Use the Airless spraying unit with a gasoline engine, preferably outdoors.

Take the wind direction into account. Then place the unit so that no vapors containing solvents are deposited in the area of the unit.

Observe a minimum distance of 3 m between the unit with gasoline engine and the spray gun.

● Ventilation when spraying in rooms

Adequate ventilation must be guaranteed in order to remove the solvent vapors and the exhaust fumes of the gasoline engine.

● Suctions installations

These are to be set-up by the user of the unit according to local regulations.

● Earthing of the object

The object to be coated must be earthed.

● Cleaning the unit with solvents



Danger When cleaning the unit with solvents, the solvent should never be sprayed or pumped back into a container with a small opening (bunghole). An explosive gas/air mixture can arise. The container must be earthed.

● Cleaning the unit

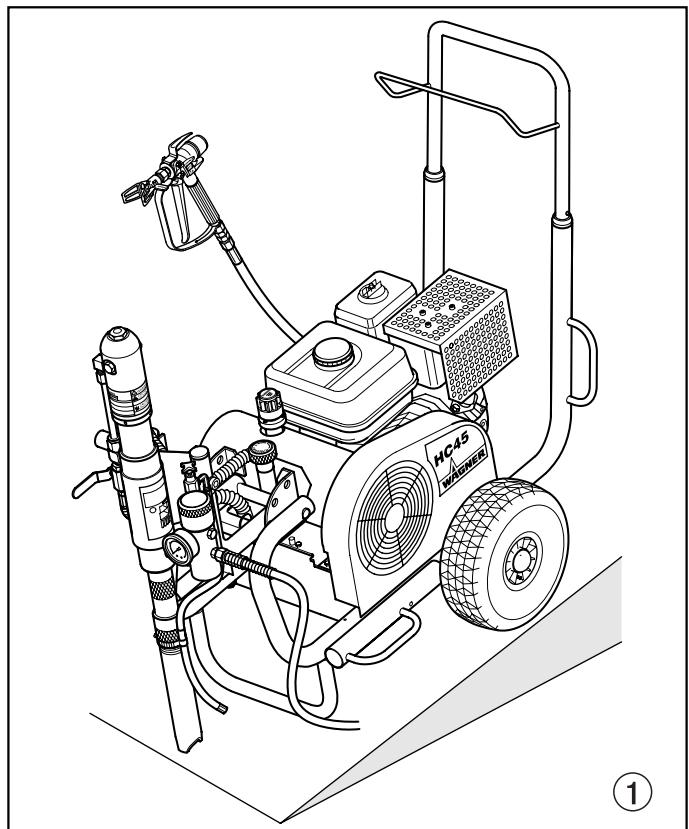


Danger Danger of short-circuits caused by water ingressing into the electrical equipment of the gasoline engine.

Danger Never spray down the unit with high-pressure or high-pressure steam cleaners.

● Setting-up on uneven surfaces

The front side of the unit must point downwards to prevent sliding away.



①

2. General view of application

2.1 Application

Priming and final coating of large areas, sealing, impregnation, construction sanitation, façade protection and renovation, rust protection and building protection, roof coating, roof sealing, concrete sanitation, as well as heavy corrosion protection.

Examples of objects to be sprayed

Large-scale construction sites, underground construction, cooling towers, bridges, sewage treatment plants and terraces.

Generally for the whole building protection where operation without electric power is required.

2.2 Coating materials

Processable coating materials



Pay attention to the Airless quality of the coating materials to be processed.

Dilutable lacquers and paints or those containing solvents, primer and filler, synthetic-resin paints, acrylics, epoxies, latex paints, reactant paints, dispersion paints, fire protection and thick film materials, zinc dust and micaceous iron ore paints, Airless spray primer, sprayable glue and bitumen-like coating materials.

No other materials should be used for spraying without WAGNER's approval.

HC 45 G-SSP

With suitable accessories, especially for working with airless spray primer.

HC 55 G-SSP

Especially suited to working with airless spray primer directly from the container (see accessories).

Filtering

In spite of the high-pressure filter, filtering of the coating material is to be recommended in general.

Stir coating material before commencement of work.



Attention: Make sure, when stirring up with motor-driven agitators that no air bubbles are stirred in. Air bubbles disturb when spraying and can, in fact, lead to interruption of operation.

Viscosity

It is possible to work with high-viscosity coating materials with the devices.

If highly viscous coating materials cannot be sucked up, they must be diluted in accordance with the manufacturer's instruction.

Two-component coating material

The appropriate processing time must be adhered to exactly. Within this time rinse through and clean the unit meticulously with the appropriate cleaning agents.

Coating materials with sharp-edged additional materials

These have a strong wear and tear effect on valves, high-pressure hose, spray gun and tip. The durability of these parts can be reduced appreciably through this.

As no air is used in this process, it is described as an AIRLESS process.

This method of spraying has the advantages of finest atomisation, cloudless operation and a smooth, bubble-free surface. As well as these, the advantages of the speed of work and convenience must be mentioned.

3.2 Functioning of the unit

The following section contains a brief description of the technical construction for better understanding of the function.

WAGNER HC 35 G • 45 G • 55 G are high-pressure spraying units driven by a gasoline engine.

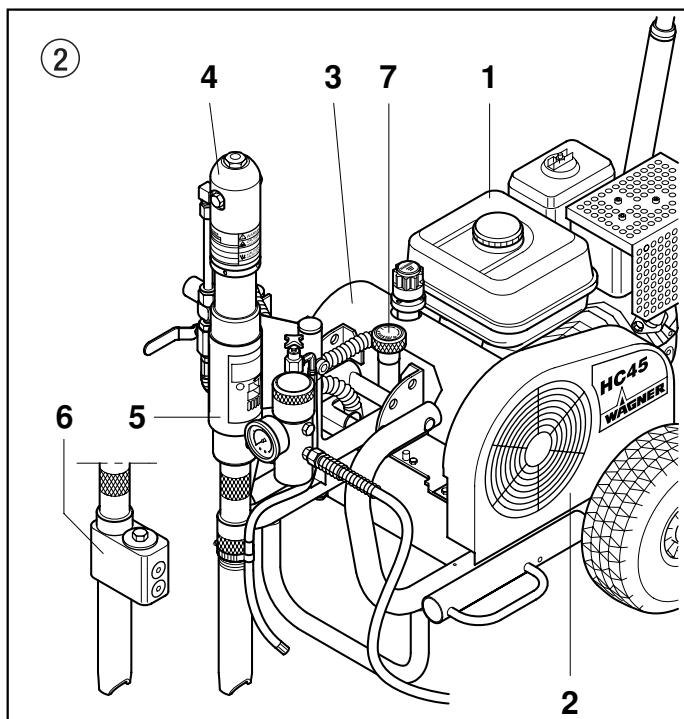
The gasoline engine (fig. 2, item 1) drives the hydraulic pump (3) by means of a V-belt which is under the belt cover (2). Hydraulic oil flows to the hydraulic motor (4) and then moves the piston up and down in the material feed pump (5).

With devices HC 45 G-SSP and HC 55 G-SSP, the piston in the material feed pump moves a shovel valve (6). The shovel valve feeds high-viscosity coating materials.

The inlet valve is opened automatically by the upwards movement of the piston. The outlet valve is opened when the piston moves downward.

The coating material flows under high pressure through the high-pressure hose to the spray gun. When the coating material exits from the tip it atomises.

The pressure control valve (7) controls the volume and the operating pressure of the coating material.



3. Description of unit

3.1 Airless process

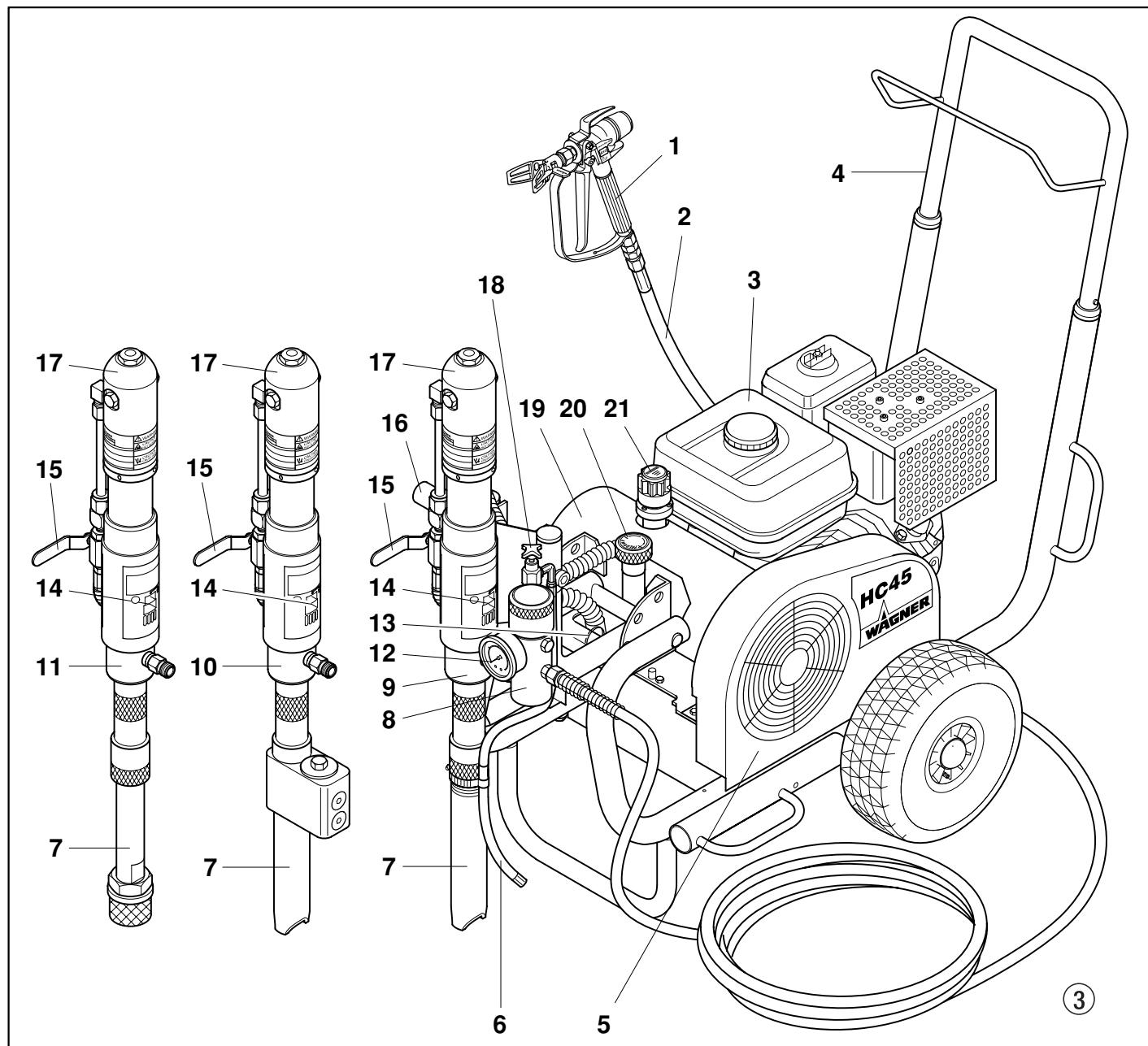
The main area of application are thick layers of highly viscous coating material for large areas and a high consumption of material.

A piston pump takes in the coating material by suction and conveys it to the tip. Pressed through the tip at a pressure of up to a maximum of 228 bar (22.8 MPa), the coating material is atomised. This high pressure has the effect of micro fine atomisation of the coating material.

3.3 Explanatory diagram legend HC units

- | | |
|--|---|
| 1 Spray gun | 14 Filling orifice for separating oil (separating oil prevents increased wear and tear of the packings) |
| 2 High-pressure hose | 15 Ball valve lever position horizontal – hydraulic motor switched off |
| 3 Gasoline engine (Honda) | lever position vertical – hydraulic motor switched on |
| 4 Extractable shaft | 16 Handle for swiveling the material feed pump |
| 5 V-belt under the belt cover | 17 Hydraulic motor |
| 6 Return hose | 18 Relief valve knob Turn left for circulation ↗ Turn right for spray ↘ |
| 7 Suction tube | 19 Hydraulic oil pump |
| 8 High-pressure filter | 20 Pressure regulating knob |
| 9 Material feed pump HC 45 G, HC 55 G | 21 Oil measuring stick |
| 10 Material feed pump HC 45 G-SSP, HC 55 G-SSP | |
| 11 Material feed pump HC 35 G | |
| 12 Manometer | |
| 13 Retention pin for the swivel mechanism | |

3.4 Explanatory diagram HC units



3.5 Technical data

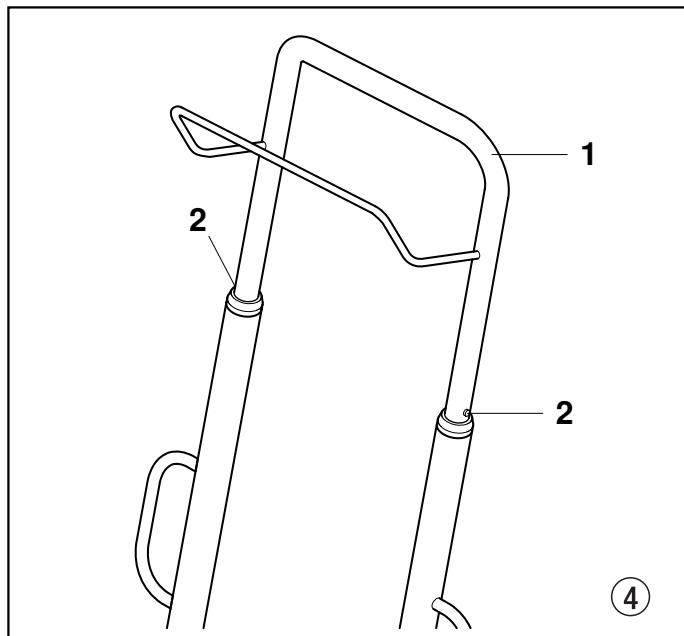
| | HC 35 G | HC 45 G | HC 45 G-SSP | HC 55 G | HC 55 G-SSP |
|---|---------|---------|-------------|---------|-------------|
| Gasoline engine, power | | | | | |
| 3 kW: | * | | | | |
| 4.1 kW: | | * | * | | |
| 6 kW: | | | | * | * |
| Max. operating pressure | | | | | |
| 228 bar (22.8 MPa): | * | * | * | * | * |
| Max. volume flow | | | | | |
| 5.5 l/min: | * | | | | |
| 8 l/min: | | * | * | | |
| 12 l/min: | | | | * | * |
| Volume flow at 120 bar (12 MPa) | | | | | |
| 5 l/min: | * | | | | |
| 7.6 l/min: | | * | * | | |
| 11 l/min: | | | | * | * |
| Max. size of tip with a spray gun | | | | | |
| 0.043 inch – 1.10 mm: | * | | | | |
| 0.052 inch – 1.30 mm: | | * | * | | |
| 0.056 inch – 1.42 mm: | | | | * | * |
| Max. temperature of the coating material | | | | | |
| 43° C: | * | * | * | * | * |
| Max. Viscosity | | | | | |
| 40.000 mPa·s: | * | | | | |
| 50.000 mPa·s: | | * | * | | |
| 65.000 mPa·s: | | | | * | * |
| Filter insert (standard equipment) | | | | | |
| 5 Maschen: | * | | | | |
| 0 Maschen: | | * | * | * | * |
| Weight: | | | | | |
| 74 kg | * | | | | |
| 76 kg | | * | * | | |
| 88 kg | | | | * | * |
| Hydraulic oil filling quantity | | | | | |
| 4.7 l ESSO Nuto H 32: | * | * | * | * | * |
| Max. tire pressure | | | | | |
| 2 bar (0.2 MPa): | * | * | * | * | * |
| Special high-pressure hose | | | | | |
| DN 10 mm, 15 m, connection thread NPSM 3/8: | * | * | | | |
| DN 13 mm, 15 m, connection thread NPSM 1/2: | | | * | * | * |
| DN 19 mm, 15 m, connection thread NPSM 3/4: | | | * | * | * |
| Hose whip | | | | | |
| DN 10 mm, 2.5 m, connection thread NPSM 3/8: | | * | * | * | * |
| Dimensions L x W x H | | | | | |
| 1160 x 955 x 655 mm: | * | | | | |
| 1185 x 955 x 655 mm: | | * | * | | |
| 1200 x 955 x 655 mm: | | | | * | * |
| Max. sound pressure level: | | | | | |
| 90 dB (A)* | * | | | | |
| 92 dB (A)* | | * | * | | |
| 98 dB (A)* | | | | * | * |

* Place of measurement: 1 m distance from unit and 1.60 m above reverberant floor, 120 bar (12 MPa) operating pressure.

3.6 Transport

Push unit.

Pull out shaft (fig. 4, item 1) until it will come no further. Insert shaft – push buttons (2) on the spars, and then insert shaft.

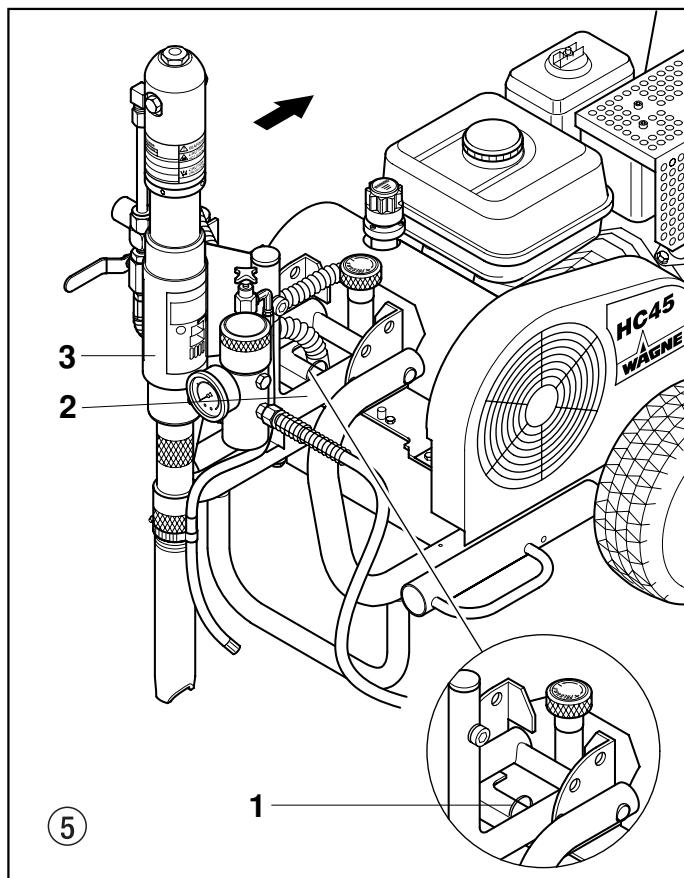


3.7 Transport in vehicle

Pull retention pin (fig. 5, item 1) in the swivel mechanism (2) for the material feed pump (3) and swivel it to a horizontal position. Ensure that the retention pin locks.

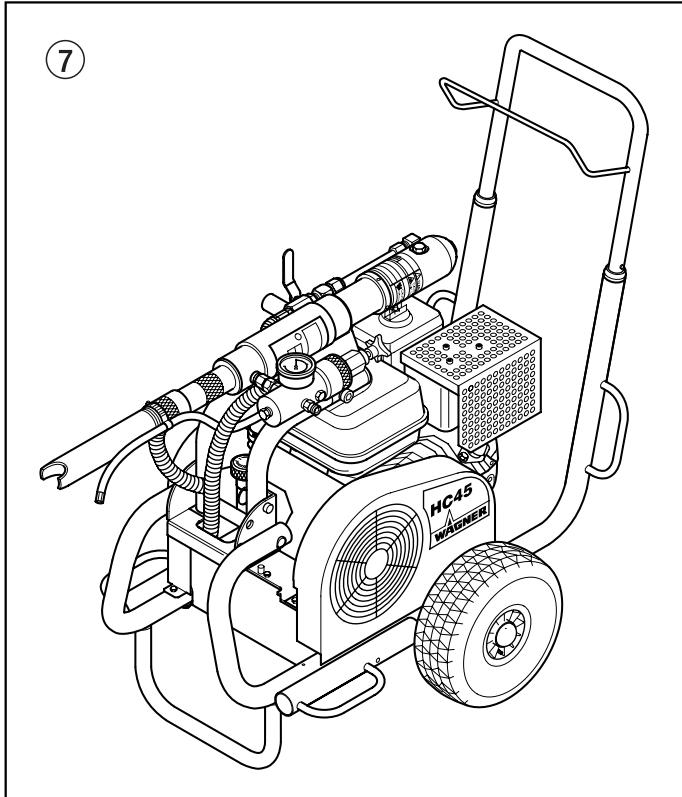
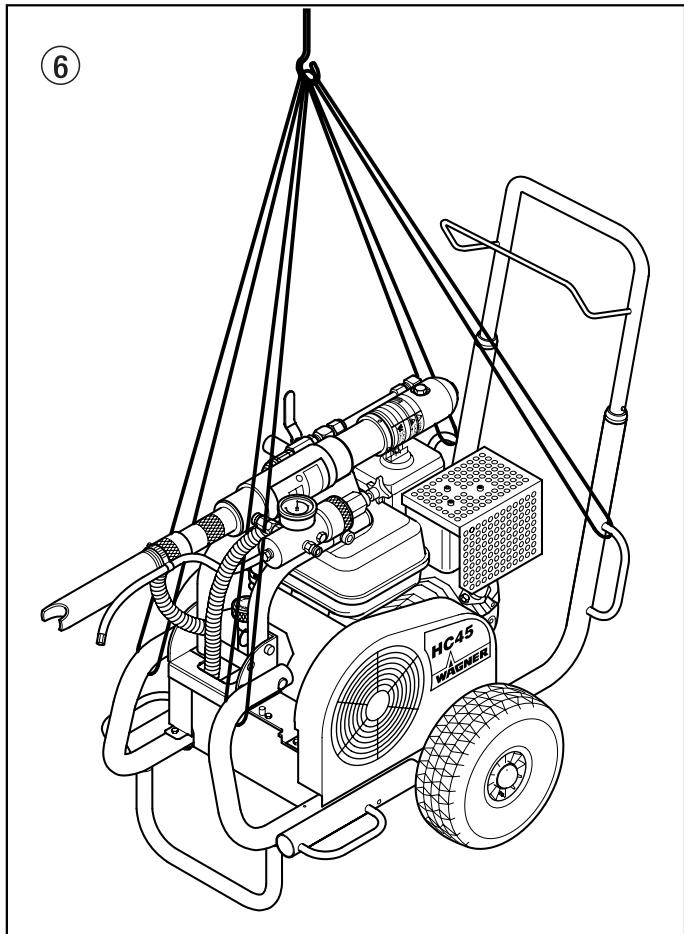
Roll the high-pressure hose over the suspension device at the shaft.

Secure the unit with a suitable fastening.



3.8 Crane transport

Hanging points for crane straps or ropes, see figure 6.



2.0 Operating position I (fig. 8)

Swiveling the material feed pump to a vertical position allows the material feed pump to be immersed in the coating material container.

4. Starting operation

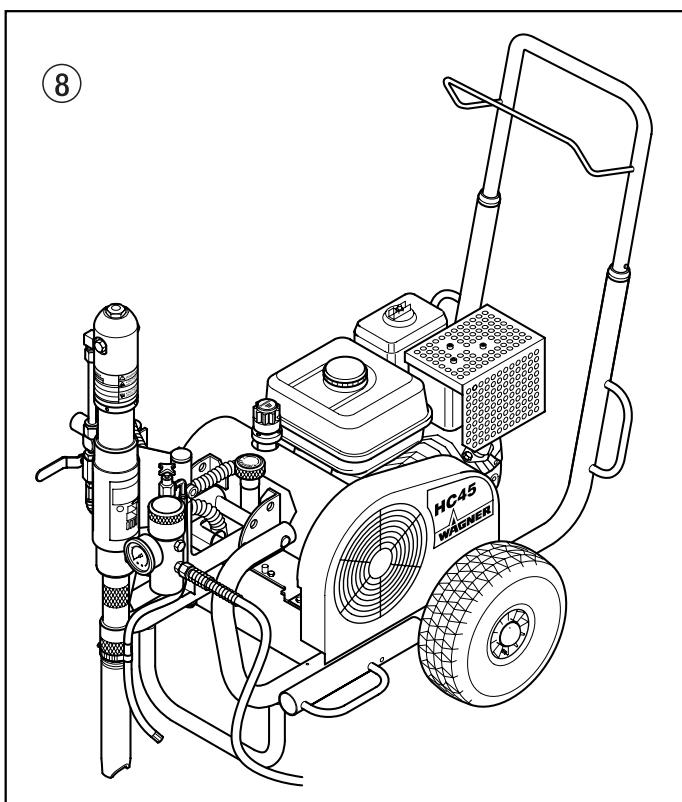
4.1 Swivel mechanism of the material feed pump

1. Transport position (fig. 7)

Transport unit only if material feed pump is in a horizontal position.

Swiveling the material feed pump to a horizontal position also allows removal of the pump from the coating material container.

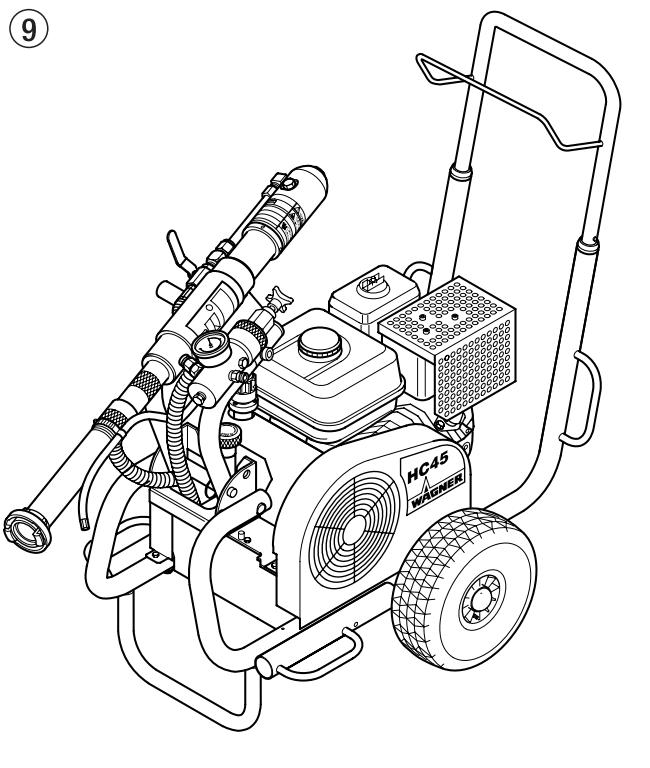
Ensure that the retention pin locks.



2.1 Operating position II (fig. 9)

Swivel material feed pump to a slanted (45°) position if using the container suction system (accessory). In this position, there is open space under the material feed pump.

⑨



4.2 Changing the material feed pump position



Danger

Be careful, as the moving parts of the swivel mechanism can crush fingers and feet.

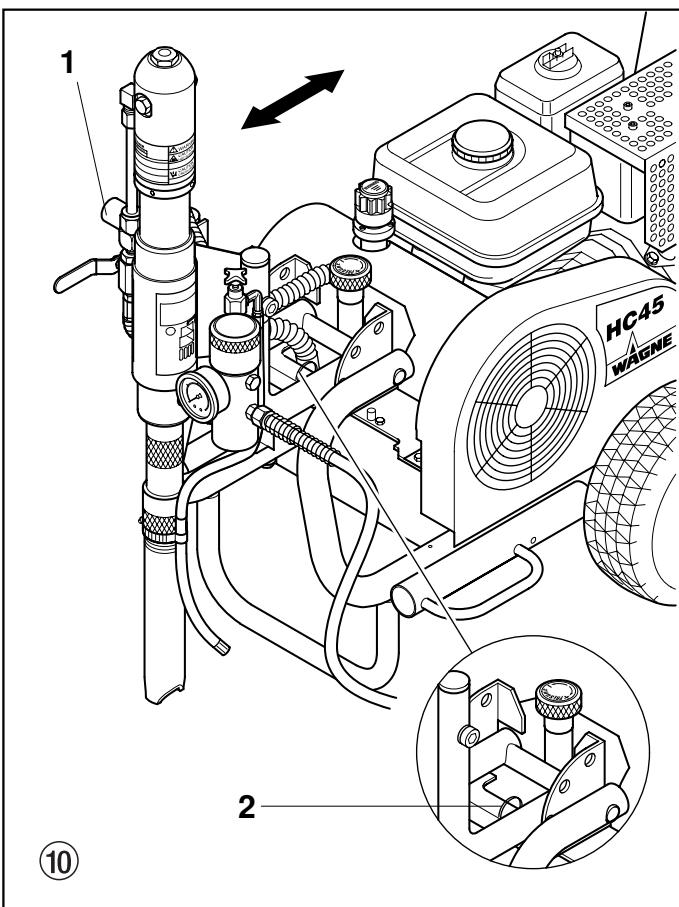
1. Grip handle (fig. 10, item 1) with one hand.
2. Pull retention pin (2) with the other hand.
3. Swivel material feed pump up or down to the desired position, until the retention pin (2) locks into the new position.

1



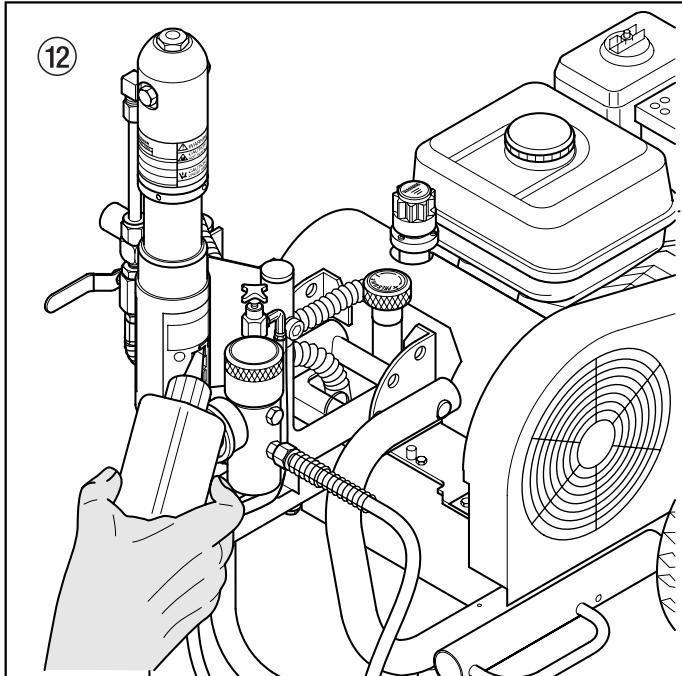
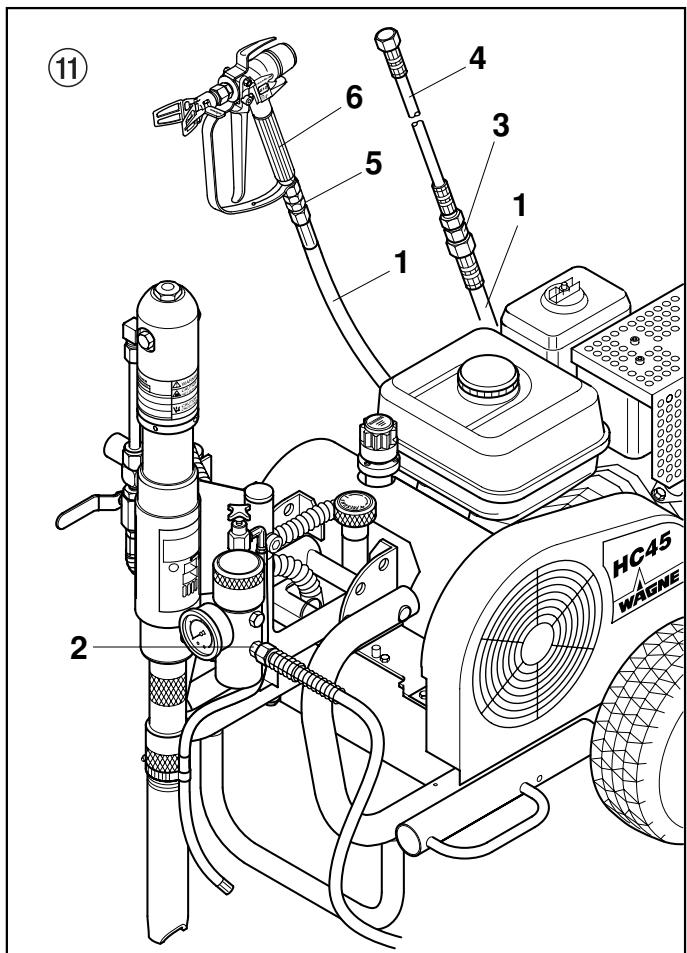
10

2



4.3 High-pressure hose, spray gun and separating oil

1. Screw the high-pressure hose (fig. 11, item 1) onto the hose connection (2).
2. Screw HC 45 G-SSP • HC 55 G and HC 55 G-SSP double socket (3) into the high-pressure hose. Screw on hose whip (4).
3. Screw connection socket (5) to the spray gun (6).
4. Screw spray gun with selected tip to the high-pressure hose or hose whip (4), depending on the model.
5. Tighten union nuts at high-pressure hose and, depending on the model, at the hose whip to prevent coating material from leaking.



4.4 Gasoline engine

1. Fill in the supplied engine oil.
The gasoline engine is transported without engine oil.
The oil-level sensor prevents the engine from being started when the oil level is too low.
For oil grades and quantities please refer to the engine instructions.
2. Fill the gasoline tank.
For information on the gasoline please refer to the engine instructions.

4.5 Cleaning preserving agent when starting-up of operation initially

1. Pull retention pin (fig. 13, item 1) and swivel material feed pump to a container with suitable cleaning agent.
2. Turn the pressure regulating knob (2) on the hydraulic pump to the left (pressure reduction) until it stops.
3. Turn the relief valve knob (3) three revolutions to the left (Circulation).
4. Start the gasoline engine as described in the engine instructions.
5. Ball valve (4) on the material feed pump – set lever to a vertical position – switch on hydraulic motor.
Hydraulic oil flows to the hydraulic motor of the material feed pump.
6. Turn the pressure regulating knob (2) to the right (pressure increase) until cleaning agent exits the return hose.
7. Turn relief valve knob (3) to the right (spray).

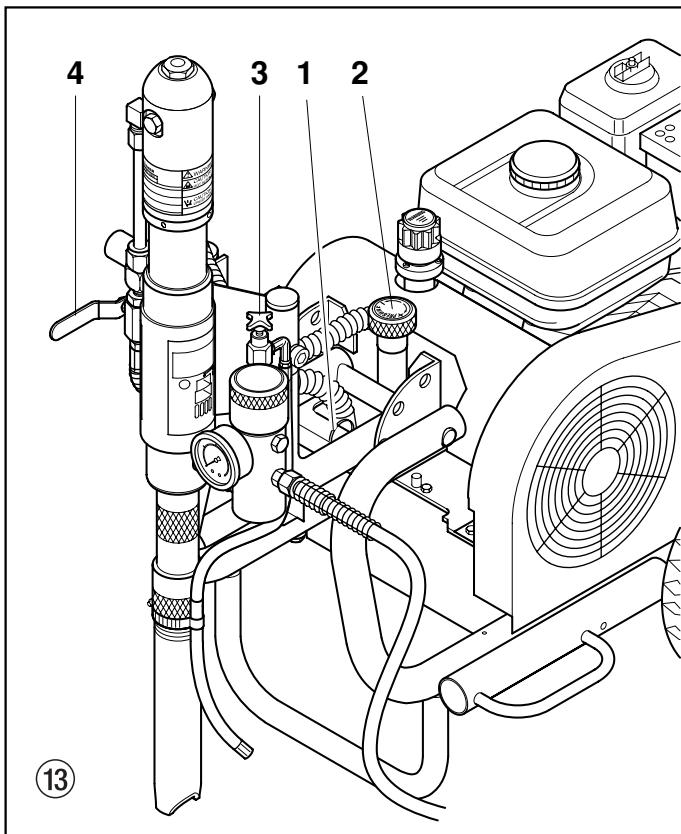
5.



Separating oil prevents increased wear and tear to the packings.

6. Fill in separating oil (fig. 12). Do not fill in too much separating oil, i.e. ensure that no separating oil drips into the coating material container.

8. Pull the trigger guard of the spray gun.
9. Spray the cleaning agent from the unit into an open collecting container.



4.6 Taking the unit into operation with coating material

- Danger** If the unit is located on a non-conductive surface (e.g. a wood floor), earth the unit with an earthing cable.
2. Pull retention pin (fig. 13, item 1) and swivel material feed pump into the coating material container.
 3. Turn the pressure regulating knob (2) on the hydraulic pump to the left (pressure reduction) until it stops.
 4. Turn the relief valve knob (3) three revolutions to the left (↻ Circulation).
 5. Start the gasoline engine as described in the engine instructions.
 6. Ball valve (4) on the material feed pump – set lever to a vertical position – switch on hydraulic motor.
Hydraulic oil flows to the hydraulic motor of the material feed pump.
 7. Turn the pressure regulating knob (2) to the right (pressure increase) until coating material exits the return hose.
 8. Turn relief valve knob (3) to the right (↗ spray).
 9. Pull the trigger guard of the spray gun, then set the desired operating pressure by means of the pressure regulating knob (2).

10. The unit is ready to spray.

5. Spraying technique

Move the spray gun evenly during the spraying process. Otherwise the spray pattern will be uneven. Carry out the spray movement with the arm, not with the wrist. Observe a parallel distance of approx. 30 cm between the spray gun and the object of spraying. The lateral edge of the spray jet should not be too distinct. The spray edge should be gradual in order to facilitate overlapping of the next coat. Always move the spray gun parallel and at an angle of 90° to the surface to be coated in order to minimize the paint mist.



If very sharp edges result or if there are streaks in the spray jet – increase the operating pressure or dilute the coating material.

6. Handling the high-pressure hose

Avoid sharp bending or kinking of the high-pressure hose. The smallest bending radius amounts to about 20 cm.

Do not drive over the high-pressure hose. Protect against sharp objects and edges.



Danger of injury through leaking high-pressure hose. Replace any damaged high-pressure hose immediately.

Never repair defective high-pressure hoses yourself!

6.1 High-pressure hose

The unit is equipped with a high-pressure hose specially suited for piston pumps.



Only use WAGNER original-high-pressure hoses in order to ensure functionality, safety and durability.

7. Interruption of work

1. Close ball valve on material feed pump – lever position horizontal.
Flow of hydraulic oil to hydraulic motor of material feed pump is interrupted.
2. Turn the relief valve knob three revolutions to the left (↻ Circulation).

3. Switch off the gasoline engine.
4. Pull the trigger guard of the spray gun in order to release the pressure from the high-pressure hose and spray gun.
5. Secure the spray gun, refer to the operating manual of the spray gun.
6. If a standard tip is to be cleaned, see page 53, point 13.2.
If a non-standard tip is installed, proceed according to the relevant operating manual.
7. Leave the suction tube immersed in the coating material or immerse it in the corresponding cleaning agent.



If fast-drying or two-component coating material is used, ensure that the unit is rinsed with a suitable cleaning agent within the processing time.

8. Cleaning the unit (shutting down)

A clean state is the best method of ensuring operation without problems. After you have finished spraying, clean the unit. Under no circumstances may any remaining coating material dry and harden in the unit.

The cleaning agent used for cleaning (only with an ignition point above 21 °C) must be suitable for the coating material used.

- **Secure the spray gun**, refer to the operating manual of the spray gun.

Clean and remove tip.

For a standard tip, refer to page 53, point 13.2.

If a non-standard tip is installed, proceed according to the relevant operating manual.

1. Pull retention pin and swivel material feed pump out of coating material.
2. Pull the trigger guard of the spray gun in order to pump the remaining coating material from the suction tube, high-pressure hose and the spray gun into an open container.



The container must be earthed in case of coating materials which contain solvents.

Attention



Caution! Do not pump or spray into a container with a small opening (bung-hole)!

Danger

Refer to the safety regulations.

3. Pull retention pin and swivel material feed pump to a container with suitable cleaning agent.
4. Turn the relief valve knob three revolutions to the left (↻ Circulation).
5. Pump a suitable cleaning agent in the circuit for a few minutes.
6. Turn relief valve knob to the right (↗ spray).
7. Pump the remaining cleaning agent into an open container until the unit is empty.
8. Turn the relief valve knob three revolutions to the left (↻ Circulation).
9. Close ball valve on material feed pump – lever position horizontal.
10. Switch off the gasoline engine.

8.1 Cleaning the unit from the outside



Switch off the gasoline engine and let it cool down.



Danger of short-circuits caused by water ingressing into the electrical equipment of the gasoline engine.

Never spray down the unit with high-pressure or high-pressure steam cleaners.

Wipe the unit off with a cloth soaked in a suitable cleaning agent.

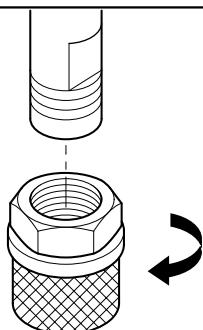
8.2 Suction filter with HC 35 G



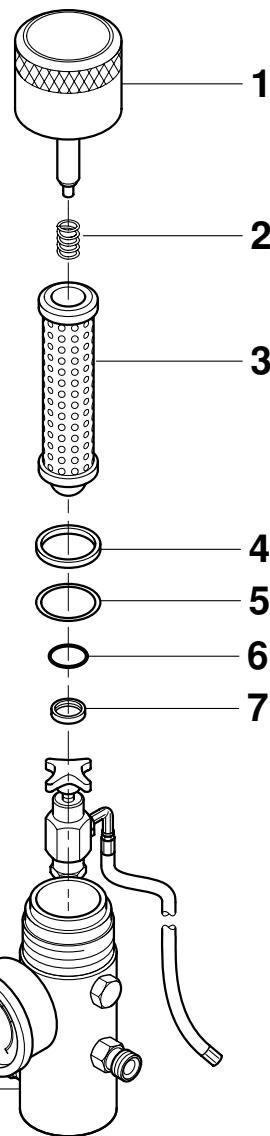
A clean suction filter always guarantees maximum feed quantity, constant spraying pressure and problem-free functioning of the unit.

- Screw off the filter (fig. 14) from suction pipe.
- Clean or replace the filter.
Carry out cleaning with a hard brush and an appropriate cleaning agent.

⑯



⑰



8.3 Cleaning the high-pressure filter

Clean the filter cartridge regularly.

A soiled or clogged high-pressure filter can cause a poor spray pattern or a clogged tip.

Dismounting

1. Close ball valve on material feed pump – lever position horizontal.
Flow of hydraulic oil to hydraulic motor of material feed pump is interrupted.
2. Turn the relief valve knob three revolutions to the left (↻ Circulation).
3. Switch off the gasoline engine.
4. Unscrew the housing cover (fig. 15, item 1).
5. Pull filter cartridge (3) out of housing (8).
6. Clean the pressure spring (2) and filter cartridge (3) with an appropriate cleaning agent, clean the inside of the housing (8) and housing cover (1).
7. Check ball in the filter cartridge (3) for wear and replace filter cartridge, if necessary.
8. If ball in filter cartridge (3) is thoroughly worn, dismount O-ring (6) and valve seat (7). Replace worn valve seat, if necessary.
9. **Always replace O-ring (6) after replacement.**
10. Pull off pressure spring (2) from housing cover (1).
Measure length of pressure spring, and replace if shorter than 19 mm.

Mounting

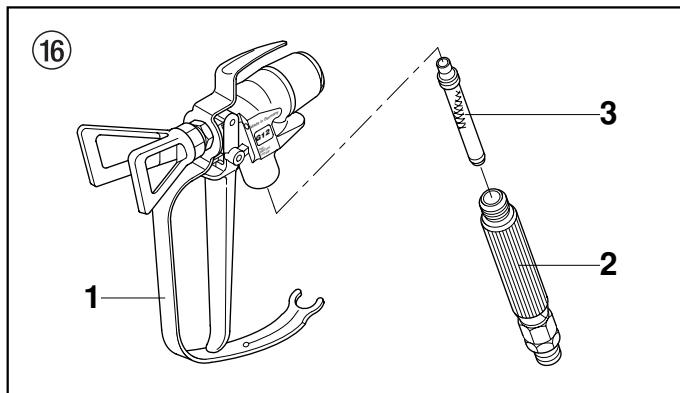
1. Insert valve seat (7) with the ball seat surface facing up into the housing (8).
2. Insert O-ring (6) into the housing (8).
3. Insert filter cartridge (3).
4. Place thin seal (5) on threaded section of housing (8).
5. Place thick seal (4) on top of thin seal (5).
6. Slide pressure spring (2) onto housing cover pin (2).
7. Screw on housing cover (1) and tighten by hand.

8.4 Cleaning Airless spray gun

- Rinse Airless spray gun with an appropriate cleaning agent.
- Clean tip thoroughly with appropriate cleaning agent so that no coating material residue remains.
- Thoroughly clean the outside of the Airless spray gun.

Intake filter in Airless spray gun**Dismounting (fig. 16)**

1. Pull protective guard (1) forward vigorously.
2. Screw grip (2) out of the gun housing. Remove intake filter (3).
3. Intake filter congested or defective – replace.

**Mounting**

1. Place intake filter (3) with the long cone into the gun housing.
2. Screw in grip (2) into the gun housing and tighten.
3. Slot in protective guard (1).

9. Remedy in case of faults**9.1 Gasoline engine**

| Type of malfunction | Possible cause | Measures for eliminating the malfunction |
|--|------------------------|--|
| Gasoline engine does not start up | No gasoline | Fill the gasoline tank. |
| | ON/OFF switch to OFF | Switch the switch to ON |
| | Gasoline cock closed | Open the gasoline cock |
| | Engine problem | Please refer to the engine instructions |
| | Engine defective | Bring to the Honda service point |
| | Oil level insufficient | Top up oil |

9.2 Hydraulic motor

| Type of malfunction | Possible cause | Measure for elimination of malfunction |
|--|--|---|
| Hydraulic motor stuck in the lower position. | Outlet valve seat in the material feed pump is loose. | Ball valve on the material feed pump – lever position vertical. Screw out sealing screw on hydraulic motor. Press down reversing valve on hydraulic motor. Remount sealing screw. Start unit. The piston rod moves upward and then gets stuck in the lower position. The cause is a loose outlet valve seat. Problem to be solved by Wagner personnel. |
| | Reversing valve in the hydraulic motor is stuck or the upper or lower hexagonal nut on the valve rod has become loose. | Problem to be solved by Wagner personnel. |

| Type of malfunction | Possible cause | Measure for elimination of malfunction |
|---|--|---|
| Hydraulic motor stuck in the upper position. | Reversing valve is stuck. Pressure spring on valve rod is broken. Pressure spring stop on valve rod is broken. | Problem to be solved by Wagner personnel. Problem to be solved by Wagner personnel. Problem to be solved by Wagner personnel. |
| Air in the hydraulic motor. | Air in the hydraulic motor. | Turn back pressure regulating knob. Vent air at low pressure during a 5 – 10 minute endurance run. Do not let the material feed pump run dry. Check for leaks: • Loose connections on hydraulic oil tank • Loose connections on the hydraulic oil pump • Loose hydraulic oil hose connections • Level of oil in hydraulic tank is too low |
| Air in the material feed pump. | Air in the material feed pump. | Ball valve on the material feed pump – lever position vertical. Screw out sealing screw on hydraulic motor. Press down reversing valve on hydraulic motor. Remount sealing screw. Start unit. Prevent the material feed pump from sucking up air. |
| Low pressure. The piston rod moves correctly in the downward stroke, but the upward stroke is sluggish. The outside of the hydraulic motor is very hot. | Faulty piston packing in hydraulic motor. Piston rod is broken. | Problem to be solved by Wagner personnel. Problem to be solved by Wagner personnel. |
| Low pressure. The outside of the hydraulic motor becomes very hot when stroking upward and downward. | Middle O-ring on reversing valve is faulty. Packings in the material feed pump are worn. | Problem to be solved by Wagner personnel. Replace |

9.3 Material feed pump

| Type of malfunction | Possible cause | Measure for elimination of malfunction |
|---|--|---|
| A sufficient amount of coating material is ejected only with an upward stroke, or upward motion of the piston rod is slow and downward motion is fast | Inlet valve is leaky due to impurities or wear. Coating material viscosity is too high, preventing it from being sucked up. | Clean and check the inlet valve housing. Insert ball and fill with water; if leaky, replace ball. Thin out according to the manufacturer's instructions. |
| A sufficient amount of coating material is ejected only with a downward stroke, or downward motion of the piston rod is slow and upward motion is fast. | Outlet valve leaky. Lower packing is worn. | Dismantle and check outlet valve seat. Insert ball and fill with water; if leaky, replace ball. Replace |

| Type of malfunction | Possible cause | Measure for elimination of malfunction |
|---|--|--|
| Piston rod moves up and down quickly. | Suction tube projects over the fluid level and sucks in air. Coating material viscosity is too high, preventing it from being sucked up. Ball in inlet valve housing is stuck. | Refill the coating material Thin out the coating material according to manufacturer's instructions. Vent air from material feed pump and turn the relief valve knob to the left (↗ Circulation). |
| Piston rod moves up and down slowly when the spray gun is closed. | Loose connections. Relief valve is not closed completely. Relief valve worn. Lower packing worn. Ball in inlet valve housing and ball in outlet valve seat are not sealing properly. | Dismantle inlet valve housing, clean ball and valve seat. Check all connections between the material feed pump and spray gun. Turn relief valve knob to the right (↗ spray). Replace If the measures described above do not help, replace lower packing. Dismantle inlet valve housing and outlet valve seat. Clean balls and valve seats. |
| Not enough pressure to the spray gun. | Tip is worn. Filter cartridge in high-pressure filter is clogged. High-pressure hose is too long. | Replace Clean or replace the filter cartridge. Reduce length. |
| Piston rod sputters when stroking upward or downward. | Solvent has made the upper packing expand. | Replace upper packing. |

10. Servicing

10.1 General servicing

The unit should be serviced once a year by the Wagner Service.

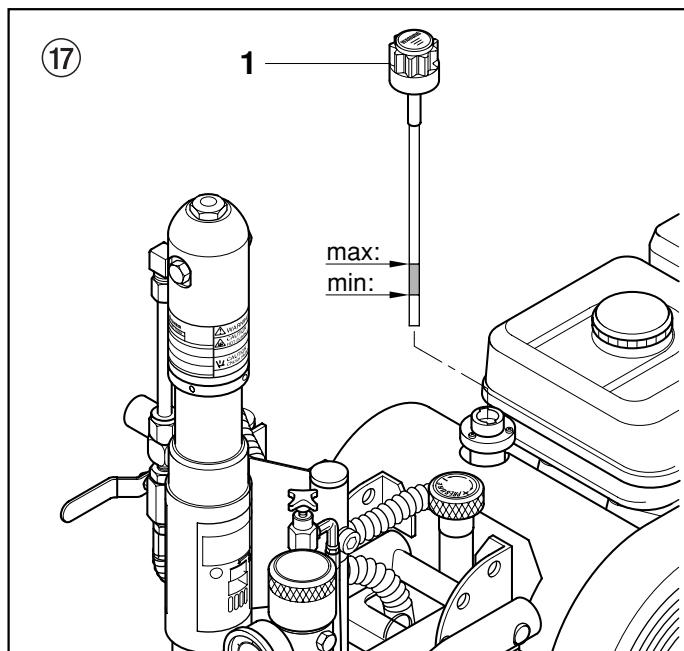
1. For servicing of the gasoline engine, refer to the engine instructions.
2. Check the high-pressure hoses for damage.
3. Check the inlet and outlet vents for wear.
4. Check oil level in hydraulic oil tank.
5. Carry out an oil change if necessary.

10.2 Checking the oil level in the hydraulic oil tank



Check oil level daily

1. Turn oil measuring stick (fig. 17, item 1) to the left and pull out.
2. The oil level should be visible between the marking (see arrows) on the oil measuring stick.
3. If necessary, refill oil. For information on the oil grade, refer to the oil change section, chapter 10.3.



10.3 Oil and oil filter change of the hydraulic oil pump

Carry out oil and oil filter change once every 12 months.



Danger to the environment

Do not let waste oil off into the sewage or soil. Polluting the ground water is a crime. Waste oil can be returned when hydraulic oil is bought.

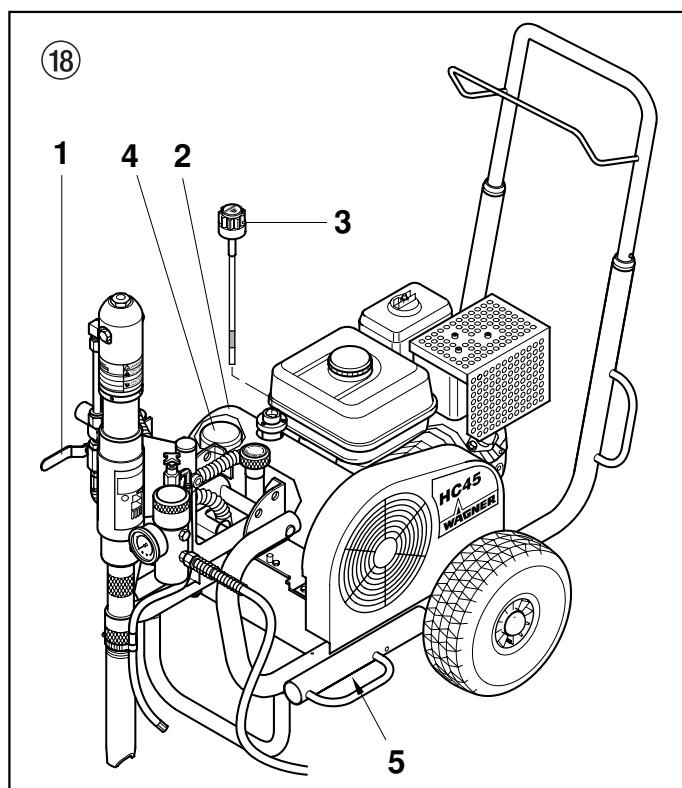
Carry out an oil change while the unit is still warm from operation

1. Switch off the gasoline engine.
2. Ball valve (fig. 18, item 1) on the material feed pump – lever position vertical.
3. Screw out the screws on the hydraulic oil pump cover (2) and remove cover.
4. Turn oil measuring stick (3) to the left and pull out.
5. Screw out oil filter (4) with a strap spanner and replace.
6. Screw out sealing screw (5) under the hydraulic oil tank. Drain the waste oil.
7. Remount sealing screw.
8. **Fill in 4.7 liters of ESSO NUTO H 32 hydraulic oil.**



When oil is filled in, air can enter the hydraulic system. The system must therefore be vented

9. Let the unit run for at least five minutes at low pressure to automatically bleed the air from the hydraulic system.

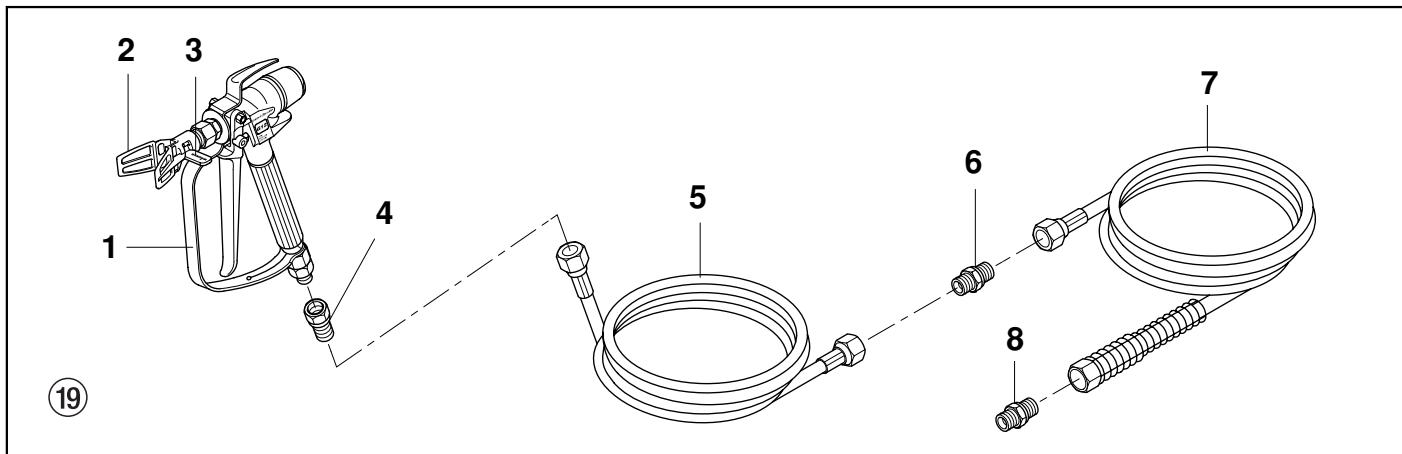


10.4 High-pressure hose

Inspect the high-pressure hose visually for any notches or bulges, in particular at the transition in the fittings. It must be possible to turn the union nuts freely.

11. Standard equipment of HC units

| Item | HC 35 G Order No. | HC 45 G Order No. | HC 45 G-SSP Order No. | HC 55 G Order No. | HC 55 G-SSP Order No. | Description |
|------|----------------------|----------------------|--------------------------|----------------------|--------------------------|---|
| 1 | 0335 002 | 0335 002 | _____ | 0347 002 | 0347 002 | Spray gun G 12 Spray gun G 15 |
| 2 | 1088 001 | 1088 001 | 1088 001 | 1088 001 | 1088 001 | Wagner tip holder |
| 3 | 1088 427 | 1088 427 | _____ | 1088 433 | 1088 433 | Wagner tip 0.69 mm / 027 – 40° |
| | | | _____ | 1088 243 | 1088 243 | Wagner tip 0.83 mm / 033 – 40° |
| | | | _____ | 1088 243 | 1088 243 | Wagner tip 1.10 mm / 043 – 40° |
| 4 | 0097 204 | 0097 204 | 0097 204 | 0097 204 | 0097 204 | Connection socket M 16 x 1.5 – NPSM 3/8 inch |
| | _____ | _____ | 0349 256 | 0349 256 | 0349 256 | Connection socket M 16 x 1.5 – NPSM 1/2 inch |
| 5 | _____ | _____ | 9984 567 | 9984 567 | 9984 567 | Hose whip DN 10 mm, 2.5 m, NPSM 3/8 inch |
| 6 | _____ | _____ | 3203 026 | 3203 026 | 3203 026 | Double socket 3/8 inch – 1/2 inch |
| | _____ | _____ | 9985 783 | 9985 783 | 9985 783 | Double socket 3/8 inch – 3/4 inch |
| | _____ | _____ | 9985 782 | 9985 782 | 9985 782 | Double socket 1/2 inch – 3/4 inch |
| 7 | 9984 506 | 9984 506 | _____ | _____ | _____ | Special high-pressure hose DN 10 mm, 15 m, NPSM 3/8 inch |
| | _____ | _____ | 9984 568 | 9984 568 | 9984 568 | Special high-pressure hose DN 13 mm, 15 m, NPSM 1/2 inch |
| | _____ | _____ | 9984 571 | 9984 571 | 9984 571 | Special high-pressure hose DN 19 mm, 15 m, NPSM 3/4 inch |
| 8 | _____ | _____ | 9985 783 | 9985 783 | 9985 783 | Double socket 3/8 inch – 3/4 inch (for high-pressure filter) |



12. Accessories and spare parts

12.1 Accessories for HC units (accessories illustration, see page 112)

| Item | HC 35 G Order No. | HC 45 G Order No. | HC 45 G-SSP Order No. | HC 55 G Order No. | HC 55 G-SSP Order No. | Description |
|------|----------------------|----------------------|--------------------------|----------------------|--------------------------|-----------------|
| 1 | 0096 004 | 0096 004 | 0096 004 | 0096 004 | 0096 004 | Pole gun 30 cm |
| | 0096 019 | 0096 019 | 0096 019 | 0096 019 | 0096 019 | Pole gun 100 cm |
| | 0096 005 | 0096 005 | 0096 005 | 0096 005 | 0096 005 | Pole gun 150 cm |
| | 0096 006 | 0096 006 | 0096 006 | 0096 006 | 0096 006 | Pole gun 270 cm |

| Item | HC 35 G Order No. | HC 45 G Order No. | HC 45 G-SSP Order No. | HC 55 G Order No. | HC 55 G-SSP Order No. | Description |
|------|----------------------|----------------------|--------------------------|----------------------|--------------------------|--|
| 2 | _____ | _____ | _____ | _____ | _____ | High-pressure hoses and connection sockets, see under 11. Standard equipment HC units |
| 3 | 0256 343 | 0256 343 | _____ | _____ | _____ | Double socket NPSM 3/8 inch (for hose extension) |
| | _____ | _____ | 3202 901 | 3202 901 | 3202 901 | Double socket 1/2 inch (for hose extension) |
| | _____ | _____ | 9985 781 | 9985 781 | 9985 781 | Double socket 3/4 inch (for hose extension) |
| 4 | 0268 905 | 0268 905 | 0268 905 | 0268 905 | 0268 905 | Texture tip set 4, 6, 8, 10 mm |
| 5 | 0258 202 | 0258 202 | 0258 202 | 0258 202 | 0258 202 | Spray head for working with Airless filler (sprinkle texture) with air support |
| | 0258 720 | 0258 720 | 0258 720 | 0258 720 | 0258 720 | Sprinkle texture set: Spray head, texture tip set, tip-cleaning needle and air hose DN 9 mm, 15 m with rapid action coupling (no. fig.) |
| 6 | 0345 010 | 0345 010 | 0345 010 | 0345 010 | 0345 010 | In-line roller IR-100 |
| 7 | _____ | 0349 907 | 0349 907 | 0349 907 | 0349 907 | Container suction system, hose diameter 50 mm |
| | _____ | _____ | 0349 908 | _____ | 0349 908 | Container suction system, hose diameter 75 mm for Airless spray primer |
| 8 | _____ | 0258 712 | _____ | 0258 712 | _____ | Dispersion system |
| 9 | _____ | 0258 715 | _____ | 0258 715 | _____ | Plaster system |
| 10 | _____ | _____ | 0349 910 | _____ | 0349 910 | Container – Spacspray (plaster) |

12.2 Spare parts list for the material feed pump HC 35 G

(spare parts diagram, see page 113)

| Item | Order No. | Description | Item | Order No. | Description |
|------|------------|-----------------------|------------|------------|----------------------------------|
| 1 | 0349 473 | Cover (2) | 14 | 0349 500 | Outlet valve seat |
| 2 | 0349 472 | Screw (2) | 15 | 0349 503** | O-ring (2) |
| 3 | 0349 406** | Spiral ring | 16 | 0349 508* | Cylinder |
| 4 | 0349 506 | Connection pin | 17 | 0349 502** | O-ring |
| 5 | 0349 612 | Adapter | 18 | 0349 501 | Ball guide |
| 6 | 0349 238** | Packing, complete (2) | 19 | 0349 509** | Ball |
| 7 | 0349 498 | Conical spring | 21 | 0349 518 | Inlet valve housing |
| 8 | 0349 507* | Piston rod | 22 | 0349 517 | Suction tube |
| 9 | 0349 493 | Spring plate | 23 | 0349 602 | Filter, 10 meshes |
| 10 | 0349 505** | Bushing | | | |
| 11 | 0349 504 | Pressure spring | 0349 716* | | Service set: material feed pump |
| 13 | 0349 519** | Ball | 0349 717** | | Service set: valves and packings |
| | | | 9992 504 | | 250 ml separating oil (Mesamoll) |

12.3 Spare parts list for the material feed pump

HC 45 G • HC 45 G-SSP • HC 55 G • HC 55 G-SSP

(spare parts diagram, see page 113)

| Item | HC 45 G Order No. | HC 45 G-SSP Order No. | HC 55 G Order No. | HC 55 G-SSP Order No. | Description |
|------|----------------------|--------------------------|----------------------|--------------------------|----------------------------------|
| 1 | 0349 473 | 0349 473 | 0349 473 | 0349 473 | Cover (2) |
| 2 | 0349 472 | 0349 472 | 0349 472 | 0349 472 | Screw (2) |
| 3 | 0349 406** | 0349 406** | 0349 406** | 0349 406** | Spiral ring |
| 4 | 0349 407 | 0349 407 | 0349 407 | 0349 407 | Connection pin |
| 5 | 0349 612 | 0349 612 | 0349 612 | 0349 612 | Adapter |
| 6 | 0349 409** | 0349 409** | 0349 409** | 0349 409** | Packing, complete (2) |
| 7 | 0349 410 | 0349 410 | 0349 410 | 0349 410 | Conical spring |
| 8 | 0349 596* | 0349 596* | 0349 411* | 0349 411* | Piston rod |
| 9 | 0349 412 | 0349 412 | 0349 412 | 0349 412 | Flange bushing |
| 10 | 0349 413 | 0349 413 | 0349 413 | 0349 413 | Pressure spring |
| 11 | 0349 622 | 0349 622 | 0349 622 | 0349 622 | Ball guide |
| 12 | 0349 414** | 0349 414** | 0349 414** | 0349 414** | Ball |
| 13 | 0349 634 | 0349 634 | 0349 634 | 0349 634 | Outlet valve seat |
| 15 | 0349 408** | 0349 408** | 0349 408** | 0349 408** | O-ring |
| 16 | 0349 606* | 0349 606* | 0349 416* | 0349 416* | Cylinder |
| 17 | 0349 417** | 0349 417** | 0349 417** | 0349 417** | O-ring |
| 18 | 0349 597 | _____ | 0349 418 | _____ | Ball guide |
| 19 | 0349 419** | _____ | 0349 477** | _____ | Ball |
| 20 | 0349 621 | _____ | 0349 420 | _____ | Inlet valve housing |
| 21 | 0349 300 | _____ | 0349 300 | _____ | Suction tube |
| | 0349 714* | 0349 714* | 0349 701* | 0349 701* | Service set: material feed pump |
| | 0349 715** | 0349 715** | 0349 702** | 0349 702** | Service set: valves and packings |
| | 9992 504 | 9992 504 | 9992 504 | 9992 504 | 250 ml separating oil (Mesamoll) |

12.4 Spare parts list for the shovel valve

HC 45 G-SSP • HC 55 G-SSP

(spare parts diagram, see page 114)

| Item | Order No. | Description | Item | Order No. | Description |
|------|-----------|---------------------------|------|------------|---|
| 1 | 0349 580 | Suction tube | 19 | 9910 113* | Hexagon nut M 6 |
| 2 | 9971 489 | O-ring 47 x 2.5 | 20 | 0349 408* | O-ring 50 x 1.78 |
| 3 | 9910 712* | Cap nut M 6 (2) | 21 | 0349 269 | Inlet valve housing |
| 4 | 0349 543* | Shovel valve | 23 | 0349 554 | Sealing screw |
| 5 | 0349 544* | Shovel valve plate | 24 | 9971 122** | O-ring 44 x 2 |
| 6 | 9920 311* | Washer (2) | 25 | 0037 776** | Pressure spring |
| 7 | 0349 545* | Rod | 26 | 0349 556 | Ball guide |
| 9 | 0349 546 | Inlet | 27 | 0367 525** | O-ring 36.2 x 2.5 |
| 11 | 9971 353* | O-ring 21 x 2 | 28 | 9941 537** | Ball 31.75 mm |
| 12 | 0349 576* | Packing, complete | 30 | 0349 557** | Ball seat |
| 13 | 9923 504* | Disk spring | | 0349 718* | Service set: shovel valve |
| 14 | 0349 551 | Flat perforated screw | | 0349 719** | Service set: inlet valve – shovel valve |
| 15 | 9932 048* | Spiral pin 3 x 8 (2) | | | |
| 16 | 3051 267* | Clamping sleeve 4 x 8 (2) | | | |
| 17 | 0349 553 | Connection element | | | |

12.5 Spare parts list for the high-pressure filter

(spare parts diagram, see page 115)

| Item | HC 35 G | HC 45 G | HC 45 G-SSP | |
|------|-----------|-----------|-------------|--|
| | Order No. | Order No. | HC 55 G | |
| | | | HC 55 G-SSP | |
| 1 | 0349 429 | 0349 429 | 0349 429 | Housing cover |
| 2 | 0349 430* | 0349 430* | 0349 430* | Pressure spring |
| 3 | | 0349 707 | 0349 707 | Filter cartridge 0 meshes (standard equipment) |
| | 0349 707 | | | Filter cartridge 0 meshes (accessories) |
| | 0349 431 | | | Filter cartridge 5 meshes (standard equipment) |
| | | 0349 431 | 0349 431 | Filter cartridge 5 meshes (accessories) |
| | 0349 704 | 0349 704 | 0349 704 | Filter cartridge 50 meshes (accessories) |
| | 0349 705 | 0349 705 | 0349 705 | Filter cartridge 100 meshes (accessories) |
| 4 | 0349 432* | 0349 432* | 0349 432* | Seal thick |
| 5 | 0349 433* | 0349 433* | 0349 433* | Seal thin |
| 6 | 0349 434* | 0349 434* | 0349 434* | O-ring |
| 7 | 0349 435 | 0349 435 | 0349 435 | Valve seat |
| 8 | 0349 436 | 0349 436 | 0349 436 | Housing |
| 9 | 0349 438 | 0349 438 | 0349 438 | Sealing screw |
| 10 | 0349 439 | 0349 439 | | Double socket NPSM 3/8 inch |
| | | | 0349 610 | Double socket NPSM 1/2 inch |
| | | | 9985 783 | Double socket 3/4 inch |
| 11 | 9970 154 | 9970 154 | 9970 154 | Sealing ring (2) |
| 12 | 9991 954 | 9991 954 | 9991 954 | Manometer |
| 13 | 0349 615 | 0349 615 | 0349 615 | Adapter |
| 14 | 0349 620 | 0349 620 | 0349 620 | Angle |
| 15 | 0349 239 | 0349 239 | 0349 239 | Relief valve |
| 16 | 0349 618 | 0349 618 | 0349 618 | Angle |
| 17 | 0349 619 | 0349 619 | 0349 619 | Return hose |
| 18 | 9850 639 | 9850 639 | 9850 639 | Hose band clamp |
| | 0349 700* | 0349 700* | 0349 700* | Service set: high-pressure filter |

12.6 Spare parts list for the hydraulic system

(spare parts diagram, see page 116)

| Item | HC 35 G Order No. | HC 45 G | |
|------|----------------------|-------------|--------------------------|
| | | HC 45 G-SSP | |
| | | HC 55 G | |
| | | HC 55 G-SSP | |
| 1 | 0349 358 | 0349 358 | Pressure hose |
| 2 | 0349 465 | 0349 465 | Angle |
| 3 | 0349 339 | 0349 339 | Connection nipple |
| 4 | 0349 337 | 0349 337 | Tube |
| 5 | 0349 338 | 0349 338 | Hose clamp |
| 6 | 0349 340 | 0349 340 | Angle |
| 7 | 0349 341 | 0349 341 | Pressure regulating knob |
| 8 | 0349 490 | 0349 455 | Hydraulic oil pump |
| 9 | 0349 456 | 0349 456 | Feather key |
| 10 | 0349 345 | 0349 345 | Securing screw |
| 11 | 0349 483 | 0349 344 | Pulley |
| 12 | 0349 360 | 0349 360 | O-ring |
| 13 | 0349 302 | 0349 302 | Hexagonal bold (8) |
| 14 | 0349 303 | 0349 303 | Lock washer (10) |
| 15 | 0349 457 | 0349 457 | Oil tank cover |
| 16 | 0349 348 | 0349 348 | Countersunk bolt (2) |
| 17 | 0349 347 | 0349 347 | Washer (2) |
| 18 | 0349 349 | 0349 349 | Screw (2) |
| 19 | 0349 350 | 0349 350 | Seal |
| 20 | 0349 374 | 0349 374 | Tightening nut |
| 23 | 0349 351 | 0349 351 | Double nipple |
| 24 | 0349 352 | 0349 352 | Angle |
| 25 | 0349 353 | 0349 353 | Filter |
| 26 | 0349 458 | 0349 458 | Securing nut (2) |
| 27 | 0254 426 | 0254 426 | Washer (5) |
| 28 | 0349 480 | 0349 480 | Hexagonal bolt (3) |
| 29 | 0349 484 | 0349 484 | Sealing screw |
| 30 | 0349 302 | 0349 302 | Hexagonal bolt |
| 31 | 0349 485 | 0349 485 | Hydraulic oil tank |
| 32 | 0349 371 | 0349 371 | Distance washer |
| 33 | 0349 370 | 0349 370 | Bolt |
| 34 | 0349 369 | 0349 369 | Cap nut |
| 35 | 0349 368 | 0349 368 | Wing screw |
| 36 | 0349 672 | 0349 672 | Return hose |
| 37 | 0349 465 | 0349 465 | Angle 45° |
| 38 | 0349 463 | 0349 463 | Adapter |
| 39 | 0349 361 | 0349 361 | Earthing bar |
| 40 | 0349 373 | 0349 373 | Bypass valve |
| 41 | 0349 468 | 0349 468 | Filter |
| 42 | 0349 467 | 0349 467 | Filler neck |
| 43 | 0349 614 | 0349 614 | Oil measuring stick |
| 44 | 0349 521 | 0349 521 | Ball valve |

12.7 Spare parts list for systems with a gasoline motor

(spare parts diagram, see page 117)

| Item | HC 35 G | HC 45 G | HC 55 G | Description |
|------|-----------|--------------------------|--------------------------|---|
| | Order No. | HC 45 G-SSP Order No. | HC 55 G-SSP Order No. | |
| 1 | 0349 533 | _____ | _____ | Gasoline engine Honda GX 120 K1-QX-4-OH, 3 kW |
| | _____ | 0349 589 | _____ | Gasoline engine Honda GX 160 T1-QX-4-OH, 4.1 kW |
| | _____ | _____ | 0349 421 | Gasoline engine Honda GX 240 K1-QX-4-OH, 6 kW |
| 2 | 0349 630 | 0349 630 | 0349 681 | Cover |
| 3 | 9921 505 | 9921 505 | 9921 505 | Spring washer B 5 |
| 4 | 9907 001 | 9907 001 | _____ | Cylindrical screw M 5 x 35 (2) |
| | _____ | _____ | 9900 307 | Cylindrical screw M 5 x 16 (2) |
| 5 | 9900 369 | 9900 369 | _____ | Cylindrical screw M 5 x 25 |
| | _____ | _____ | 9900 358 | Cylindrical screw M 5 x 20 |
| 6 | 9900 241 | 9900 241 | _____ | Hexagon screw M 8 x 40 (4) |
| | _____ | _____ | 9900 137 | Hexagon screw M 10 x 40 (4) |
| 7 | 3138 808 | 3138 808 | _____ | Washer 8.4 (8) |
| | _____ | _____ | 9920 201 | Washer 10.5 (8) |
| 8 | 0349 537 | 0349 537 | 0349 537 | Mounting plate |
| 9 | 9921 601 | 9921 601 | _____ | Spring washer 8 (4) |
| | _____ | _____ | 9921 507 | Spring washer A 10 (4) |
| 10 | 9910 107 | 9910 107 | _____ | Hexagonal nut M 8 (4) |
| | _____ | _____ | 9910 105 | Hexagonal nut M 10 (4) |
| 11 | 0349 531 | 0349 590 | 0349 426 | V-belt |
| 12 | 0349 530 | 0349 591 | 0349 423 | Pulley |
| 13 | 9931 043 | 9931 043 | 0349 422 | Key |

12.8 Spare parts list for the carriage

(spare parts diagram, see page 118)

| Item | HC 35 G | HC 45 G | HC 55 G | Description |
|------|-------------|-------------|-----------|----------------------------------|
| | HC 45 G-SSP | HC 55 G-SSP | Order No. | |
| 1 | 0349 460 | 0349 460 | 0349 460 | Fastening angle |
| 2 | 9903 324 | 9903 324 | 9903 324 | Screw M 5 x 16 |
| 3 | 0349 632 | 0349 632 | 0349 632 | Tank cover |
| 4 | 9903 317 | 9903 317 | 9903 317 | Screw M 4 x 12 |
| 5 | 0349 302 | 0349 302 | 0349 302 | Hexagon screw |
| 6 | 0349 303 | 0349 303 | 0349 303 | Spring washer |
| 7 | 3055 157 | 3055 157 | 3055 157 | Hexagon nut M 10 |
| 8 | 9920 201 | 9920 201 | 9920 201 | Washer 10.5 |
| 9 | 0349 306 | 0349 306 | 0349 306 | Angle |
| 13 | 0349 523 | 0349 540 | 0349 540 | Belt cover |
| 14 | 0349 524 | 0349 541 | 0349 541 | Lower belt cover |
| 15 | 0349 559 | 0349 559 | 0349 559 | Shaft |
| 16 | 0349 309 | 0349 309 | 0349 309 | Retaining spring |
| 17 | 0349 571 | 0349 571 | 0349 571 | Bushing |
| 18 | 0349 575 | 0349 575 | 0349 575 | Distance sleeve |
| 19 | 3090 520 | 3090 520 | 3090 520 | Clamping sleeve |
| 20 | 9900 716 | 9900 716 | 9900 716 | Cylindrical screw M 5 x 6 |
| 21 | 9922 111 | 9922 111 | 9922 111 | Lock washer internal teeth J 5.3 |
| 22 | 9920 202 | 9920 202 | 9920 202 | Washer 5.3 |
| 23 | 0349 230 | 0349 230 | 0349 230 | Carriage frame |
| 24 | 0348 349 | 0348 349 | 0348 349 | Wheel |
| 25 | 9994 902 | 9994 902 | 9994 902 | Wheel cap |
| 26 | 0349 572 | 0349 572 | 0349 572 | Retention pin |
| 27 | 9994 268 | 9994 268 | 9994 268 | Pressure spring |
| 28 | 9996 503 | 9996 503 | 9996 503 | Key ring |
| 29 | 0349 231 | 0349 231 | 0349 231 | Guard |
| 32 | 9990 863 | 9990 863 | 9990 863 | Stopper |
| 36 | 9922 622 | 9922 622 | 9922 622 | Round wire snap ring A 25 |
| 37 | 0349 574 | 0349 574 | 0349 574 | Handle |
| 38 | 0349 573 | 0349 573 | 0349 573 | Axis |
| 39 | 9930 607 | 9930 607 | 9930 607 | Center-grooved dowel pin 4 x 36 |

13. Appendix

13.1 Selection of tip

To achieve faultless and rational working, the selection of the tip is of the greatest importance. In many cases the correct tip can only be determined by means of a spraying test.

Some rules for this:

The spray jet must be even.

If streaks appear in the spray jet the spraying pressure is either too low or the viscosity of the coating material to high.

Remedy: Increase pressure or dilute coating material. Each pump conveys a certain quantity in proportion to the size of the tip.

The following principle is valid: large tip = low pressure
small tip = high pressure

There is a large range of tips with various spraying angles.

13.2 Servicing and cleaning of Airless hard-metal tips

Standard tips

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

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

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

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

13.3 Spray gun accessories



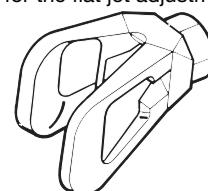
Flat jet adjusting tip

up to 250 bar (25 MPa)

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

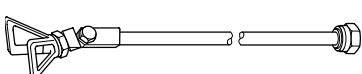
Contact protection

for the flat jet adjustment tip



Order no. 0097 294

Tip extension with slewable knee joint (without tip)



| | | | |
|--------|--------|-----------|-----------------|
| Length | 100 cm | Order no. | 0096 015 |
| Length | 200 cm | Order no. | 0096 016 |
| Length | 300 cm | Order no. | 0096 017 |

Tip extension

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

13.4 Airless tip table

| | | | | | |
|--|---|---|--|---|---|
| | WAGNER Professional tip up to 270 bar (27 MPa) |  | without tip F thread (11/16 - 16 UN) for Wagner spray guns Order no. 1006 001 |  | without tip G thread (7/8 - 14 UN) for Graco/Titan spray guns Order no. 1006 002 |
| | WAGNER tip up to 530 bar (53 MPa) |  | without tip Order no. 1088 001 | | |
| | Standard tips up to 530 bar (53 MPa) | | | | |
| Application | Tip marking | Spray angle | Bore inch / mm | Spraying width mm¹⁾ | |
| Natural paints Clear paints Oils | Spray gun filter "RED" | 407 | 40° | 0.007 / 0.18 | 160 |
| | | 507 | 50° | 0.007 / 0.18 | 190 |
| | | 209 | 20° | 0.009 / 0.23 | 145 |
| | | 309 | 30° | 0.009 / 0.23 | 160 |
| | | 409 | 40° | 0.009 / 0.23 | 190 |
| | | 509 | 50° | 0.009 / 0.23 | 205 |
| | | 609 | 60° | 0.009 / 0.23 | 220 |
| Synthetic-resin paints PVC paints | Spray gun filter "RED" | 111 | 10° | 0.011 / 0.28 | 85 |
| | | 211 | 20° | 0.011 / 0.28 | 95 |
| | | 311 | 30° | 0.011 / 0.28 | 125 |
| | | 411 | 40° | 0.011 / 0.28 | 195 |
| | | 511 | 50° | 0.011 / 0.28 | 215 |
| | | 611 | 60° | 0.011 / 0.28 | 265 |
| Paints, primers Zinc chromate base Fillers | Spray gun filter "YELLOW" | 113 | 10° | 0.013 / 0.33 | 100 |
| | | 213 | 20° | 0.013 / 0.33 | 110 |
| | | 313 | 30° | 0.013 / 0.33 | 135 |
| | | 413 | 40° | 0.013 / 0.33 | 200 |
| | | 513 | 50° | 0.013 / 0.33 | 245 |
| | | 613 | 60° | 0.013 / 0.33 | 275 |
| | | 813 | 80° | 0.013 / 0.33 | 305 |
| Fillers Spray plasters Rust protection paints | Spray gun filter "YELLOW" | 115 | 10° | 0.015 / 0.38 | 90 |
| | | 215 | 20° | 0.015 / 0.38 | 100 |
| | | 315 | 30° | 0.015 / 0.38 | 160 |
| | | 415 | 40° | 0.015 / 0.38 | 200 |
| | | 515 | 50° | 0.015 / 0.38 | 245 |
| | | 615 | 60° | 0.015 / 0.38 | 265 |
| | | 715 | 70° | 0.015 / 0.38 | 290 |
| Spray plasters Rust protection paints Red lead Latex paints | Spray gun filter "WHITE" | 815 | 80° | 0.015 / 0.38 | 325 |
| | | 217 | 20° | 0.017 / 0.43 | 110 |
| | | 317 | 30° | 0.017 / 0.43 | 150 |
| | | 417 | 40° | 0.017 / 0.43 | 180 |
| | | 517 | 50° | 0.017 / 0.43 | 225 |
| | | 617 | 60° | 0.017 / 0.43 | 280 |
| | | 717 | 70° | 0.017 / 0.43 | 325 |
| Mica paints Zinc dust paints Dispersions | Spray gun filter "WHITE" | 219 | 20° | 0.019 / 0.48 | 145 |
| | | 319 | 30° | 0.019 / 0.48 | 160 |
| | | 419 | 40° | 0.019 / 0.48 | 185 |
| | | 519 | 50° | 0.019 / 0.48 | 260 |
| | | 619 | 60° | 0.019 / 0.48 | 295 |
| | | 719 | 70° | 0.019 / 0.48 | 320 |
| | | 819 | 80° | 0.019 / 0.48 | 400 |
| Rust protection paints | Spray gun filter "WHITE" | 221 | 20° | 0.021 / 0.53 | 145 |
| | | 421 | 40° | 0.021 / 0.53 | 190 |
| | | 521 | 50° | 0.021 / 0.53 | 245 |
| | | 621 | 60° | 0.021 / 0.53 | 290 |
| | | 821 | 80° | 0.021 / 0.53 | 375 |
| Dispersions Binder, glue and filler paints | Spray gun filter "WHITE" | 223 | 20° | 0.023 / 0.58 | 155 |
| | | 423 | 40° | 0.023 / 0.58 | 180 |
| | | 523 | 50° | 0.023 / 0.58 | 245 |
| | | 623 | 60° | 0.023 / 0.58 | 275 |
| | | 723 | 70° | 0.023 / 0.58 | 325 |
| | | 823 | 80° | 0.023 / 0.58 | 345 |
| | | 225 | 20° | 0.025 / 0.64 | 130 |
| | Spray gun filter "GREEN" | 425 | 40° | 0.025 / 0.64 | 190 |
| | | 525 | 50° | 0.025 / 0.64 | 230 |
| | | 625 | 60° | 0.025 / 0.64 | 250 |
| | | 825 | 80° | 0.025 / 0.64 | 295 |
| | | 227 | 20° | 0.027 / 0.69 | 160 |
| | | 427 | 40° | 0.027 / 0.69 | 180 |
| | | 527 | 50° | 0.027 / 0.69 | 200 |
| | Spray gun filter "GREEN" | 627 | 60° | 0.027 / 0.69 | 265 |
| | | 827 | 80° | 0.027 / 0.69 | 340 |
| | | 629 | 60° | 0.029 / 0.75 | 285 |
| | | 231 | 20° | 0.031 / 0.79 | 155 |
| | | 431 | 40° | 0.031 / 0.79 | 185 |
| | | 531 | 50° | 0.031 / 0.79 | 220 |
| | | 631 | 60° | 0.031 / 0.79 | 270 |
| | Spray gun filter "GREEN" | 433 | 40° | 0.033 / 0.83 | 220 |
| | | 235 | 20° | 0.035 / 0.90 | 160 |
| | | 435 | 40° | 0.035 / 0.90 | 195 |
| | | 535 | 50° | 0.035 / 0.90 | 235 |
| | | 635 | 60° | 0.035 / 0.90 | 295 |
| | | 839 | 80° | 0.039 / 0.99 | 480 |
| | | 243 | 20° | 0.043 / 1.10 | 185 |
| Large-area coatings | Spray gun filter "GREEN" | 543 | 50° | 0.043 / 1.10 | 340 |
| | | 552 | 50° | 0.052 / 1.30 | 350 |
| | | 0090 407 | | 1088 407 | 1006 407 |
| | | 0090 507 | | 1088 209 | 1006 209 |
| | | 0090 209 | | 1088 309 | 1006 309 |
| | | 0090 309 | | 1088 409 | 1006 409 |
| | | 0090 409 | | 1088 509 | 1006 509 |
| | | 0090 609 | | 1088 609 | 1006 609 |
| | | 0090 111 | | 1088 111 | 1006 111 |
| | | 0090 211 | | 1088 211 | 1006 211 |
| | | 0090 311 | | 1088 311 | 1006 311 |
| | | 0090 411 | | 1088 411 | 1006 411 |
| | | 0090 511 | | 1088 511 | 1006 511 |
| | | 0090 611 | | 1088 611 | 1006 611 |
| | | 0090 113 | | 1088 113 | 1006 113 |
| | | 0090 213 | | 1088 213 | 1006 213 |
| | | 0090 313 | | 1088 313 | 1006 313 |
| | | 0090 413 | | 1088 413 | 1006 413 |
| | | 0090 513 | | 1088 513 | 1006 513 |
| | | 0090 613 | | 1088 613 | 1006 613 |
| | | 0090 813 | | 1088 813 | 1006 813 |
| | | 0090 115 | | 1088 115 | 1006 115 |
| | | 0090 215 | | 1088 215 | 1006 215 |
| | | 0090 315 | | 1088 315 | 1006 315 |
| | | 0090 415 | | 1088 415 | 1006 415 |
| | | 0090 515 | | 1088 515 | 1006 515 |
| | | 0090 615 | | 1088 615 | 1006 615 |
| | | 0090 715 | | 1088 715 | 1006 715 |
| | | 0090 815 | | 1088 815 | 1006 815 |
| | | 0090 217 | | 1088 217 | 1006 217 |
| | | 0090 317 | | 1088 317 | 1006 317 |
| | | 0090 417 | | 1088 417 | 1006 417 |
| | | 0090 517 | | 1088 517 | 1006 517 |
| | | 0090 617 | | 1088 617 | 1006 617 |
| | | 0090 717 | | 1088 717 | 1006 717 |
| | | 0090 219 | | 1088 219 | 1006 219 |
| | | 0090 319 | | 1088 319 | 1006 319 |
| | | 0090 419 | | 1088 419 | 1006 419 |
| | | 0090 519 | | 1088 519 | 1006 519 |
| | | 0090 619 | | 1088 619 | 1006 619 |
| | | 0090 719 | | 1088 719 | 1006 719 |
| | | 0090 819 | | 1088 819 | 1006 819 |
| | | 0090 221 | | 1088 221 | 1006 221 |
| | | 0090 421 | | 1088 421 | 1006 421 |
| | | 0090 521 | | 1088 521 | 1006 521 |
| | | 0090 621 | | 1088 621 | 1006 621 |
| | | 0090 821 | | 1088 821 | 1006 821 |
| | | 0090 223 | | 1088 223 | 1006 223 |
| | | 0090 423 | | 1088 423 | 1006 423 |
| | | 0090 523 | | 1088 523 | 1006 523 |
| | | 0090 623 | | 1088 623 | 1006 623 |
| | | 0090 723 | | 1088 723 | 1006 723 |
| | | 0090 823 | | 1088 823 | 1006 823 |
| | | 0090 225 | | 1088 225 | 1006 225 |
| | | 0090 425 | | 1088 425 | 1006 425 |
| | | 0090 525 | | 1088 525 | 1006 525 |
| | | 0090 625 | | 1088 625 | 1006 625 |
| | | 0090 825 | | 1088 825 | 1006 825 |
| | | 0090 227 | | 1088 227 | 1006 227 |
| | | 0090 427 | | 1088 427 | 1006 427 |
| | | 0090 527 | | 1088 527 | 1006 527 |
| | | 0090 627 | | 1088 627 | 1006 627 |
| | | 0090 827 | | 1088 827 | 1006 827 |
| | | 0090 629 | | 1088 629 | 1006 629 |
| | | 0090 231 | | 1088 231 | 1006 231 |
| | | 0090 431 | | 1088 431 | 1006 431 |
| | | 0090 531 | | 1088 531 | 1006 531 |
| | | 0090 631 | | 1088 631 | 1006 631 |
| | | 0090 433 | | 1088 433 | 1006 433 |
| | | 0090 235 | | 1088 235 | 1006 235 |
| | | 0090 435 | | 1088 435 | 1006 435 |
| | | 0090 535 | | 1088 535 | 1006 535 |
| | | 0090 635 | | 1088 635 | 1006 635 |
| | | 0090 839 | | 1088 839 | |
| | | 0090 243 | | 1088 243 | 1006 243 |
| | | 0090 543 | | 1088 543 | 1006 543 |
| | | 0090 552 | | 1088 552 | 1006 552 |

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



MANUFACTURING AND SALES COMPANIES

Germany

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

Phone 07544 / 5050
Fax 07544 / 505-200

Switzerland

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

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

Japan

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

Phone 720 / 743561
Fax 720 / 743426

USA

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

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

SALES AND SERVICE COMPANIES

A

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

E

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

I

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

AUS

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

F

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

NL

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

B

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

GB

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

NZ

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

DK

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

HK

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

S

Wagner Sverige AB
Musktgatan 19
254 66 Helsingborg
Sweden
Phone 042/150020
Fax 042/150035

A list of international WAGNER distributors is available on request

Attention!

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



Danger

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

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

Utiliser toujours le pistolet muni de sa protection.

1

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

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

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

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

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

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

3

Ne négligez pas la sécurité

Table des matières

| | Page | | Page |
|--|-------|--|-------|
| 1. Prescriptions de sécurité pour la projection Airless | 58/59 | 11. Equipement standard groupes HC | 74 |
| 2. Généralités d'utilisation | 59 | 12. Accessoires et pièces de rechange | 74 |
| 2.1 Domaines d'utilisation | 59 | 12.1 Accessoires pour groupes HC | 74/75 |
| 2.2 Produits de revêtement | 59 | Illustration des accessoires pour groupes HC..... | 112 |
| 3. Description du matériel | 60 | 12.2 Liste des pièces de rechange de la pompe de produit HC 35 G | 75 |
| 3.1 Le procédé Airless | 60 | Illustration des pièces de rechange de la pompe de produit HC 35 G | 113 |
| 3.2 Fonctionnement du matériel..... | 60 | 12.3 Liste des pièces de rechange de la pompe de produit HC 45 G • HC 45 G-SSP • HC 55 G • HC 55 G-SSP | 76 |
| 3.3 Légende de l'illustration groupes HC | 61 | Illustration des pièces de rechange de la pompe de produit HC 45 G • HC 45 G-SSP • HC 55 G • HC 55 G-SSP .. | 113 |
| 3.4 Illustration groupes HC | 61 | 12.4 Liste des pièces de rechange piston à auget HC 45 G-SSP • HC 55 G-SSP | 76 |
| 3.5 Caractéristiques techniques | 62 | Illustration des pièces de rechange piston à auget HC 45 G-SSP • HC 55 G-SSP .. | 114 |
| 3.6 Transport..... | 63 | 12.5 Liste des pièces de rechange filtre à haute pression | 77 |
| 3.7 Transport dans un véhicule..... | 63 | Illustration des pièces de rechange du filtre à haute pression | 115 |
| 3.8 Transport par palan..... | 64 | 12.6 Liste des pièces de rechange du système hydraulique | 78 |
| 4. Mise en service | 64 | Illustration des pièces de rechange du système hydraulique | 116 |
| 4.1 Dispositif de pivotement de la pompe de produit | 64/65 | 12.7 Liste des pièces de rechange entraînement avec moteur à essence..... | 79 |
| 4.2 Changement de position de la pompe de produit | 65 | Illustration des pièces de rechange entraînement avec moteur à essence..... | 117 |
| 4.3 Flexible à haute pression, pistolet de projection et huile de balayage | 66 | 12.8 Liste des pièces de rechange chariot..... | 80 |
| 4.4 Moteur à essence | 66 | Illustration des pièces de rechange chariot | 118 |
| 4.5 Nettoyage du produit de conversation à la première mise en service | 66/67 | 13. Annexe | 81 |
| 4.6 Mise en service du groupe avec le produit.. | 67 | 13.1 Choix des buses | 81 |
| 5. Technique de projection..... | 67 | 13.2 Entretien et nettoyage de buses Airless en carbure | 81 |
| 6. Manipulation du flexible à haute pression | 67 | 13.3 Accessoires de pistolets..... | 81 |
| 6.1 Flexible à haute pression | 67 | 13.4 Tableau des buses Airless | 82 |
| 7. Interruptions de travail | 67/68 | Réseau de service Wagner | 83 |
| 8. Nettoyage du groupe (mise hors service) | 68 | Note importante sur la responsabilité de produit..... | 120 |
| 8.1 Nettoyage extérieur du groupe..... | 68 | Bulletin de garantie | 120 |
| 8.2 Filtre d'aspiration pour HC 35 G..... | 68/69 | CE Déclaration de conformité | 121 |
| 8.3 Nettoyage du filtre à haute pression..... | 69 | | |
| 8.4 Nettoyage du pistolet Airless | 69/70 | | |
| 9. Dépannage | 70 | | |
| 9.1 Moteur à essence | 70 | | |
| 9.2 Moteur hydraulique..... | 70/71 | | |
| 9.3 Pompe de produit..... | 71/72 | | |
| 10. Entretien | 73 | | |
| 10.1 Entretien général..... | 73 | | |
| 10.2 Contrôle du niveau d'huile hydraulique dans le réservoir | 73 | | |
| 10.3 Vidange d'huile et changement du filtre de la pompe hydraulique | 73 | | |
| 10.4 Flexible à haute pression | 73 | | |

1. Prescriptions de sécurité pour la projection Airless

Il y a lieu de tenir compte des prescriptions de sécurité en vigueur sur le plan local.

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

● Point éclair



Seuls les produits avec un point éclair égal ou supérieur à 21°C doivent être mis en œuvre, et ceci sans échauffement supplémentaire.

Danger Le point éclair désigne la température à laquelle le produit commence à dégager des vapeurs. Ces vapeurs avec l'air se trouvant au-dessus suffisent pour former un mélange inflammable.

● Protection antidéflagrante



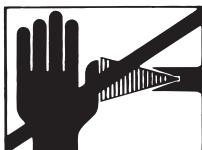
L'utilisation du matériel dans les locaux tombant sous les dispositions de la protection antidéflagrante est prohibée.

● Danger d'explosion et de feu pendant la projection par sources d'inflammation



Ne jamais travailler en présence d'une source d'inflammation telle que feu ouvert, cigarettes, cigares, pipes allumées, étincelles, fils incandescents, surfaces chaudes, etc...

● Danger de blessure par le jet de protection



Danger

Attention, danger de blessure par injection!

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

Utiliser toujours le pistolet muni de sa protection.

Le jet de projection ne doit pas entrer en contact avec une partie du corps.

Les pressions très élevées occasionnées par l'emploi des pistolets Airless peuvent causer des blessures très graves.

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

● Verrouiller le pistolet pour éviter toute action imprévue.

Lors du montage ou démontage de la buse et pendant les interruptions de travail, verrouiller toujours le pistolet.

● Force de recul du pistolet



Danger

Une pression de projection élevée occasionne une force de recul de 15 N lorsque la gâchette est tirée.

Si vous n'est pas préparé, votre main peut être repoussée ou la perte de l'équilibre peut causer des blessures.

● Protection respiratoire contre les vapeurs de solvant

Pendant le travail de protection porter un masque respiratoire. Mettre un masque respiratoire à la disposition de l'utilisateur.

● Eviter des maladies professionnelles.

Pour protéger la peau il est nécessaire de porter des vêtements de protection, des gants et d'utiliser éventuellement une crème de protection de la peau.

Observer les prescriptions des fabricants au sujet des produits de peinture, de nettoyage et des solvants pendant la préparation, la mise en œuvre et le nettoyage du matériel.

● Pression maximale

La pression de service maximale admissible pour le pistolet et ses accessoires ainsi que pour le flexible ne doit pas être inférieure à la pression de service maximale de 228 bar (22,8 MPa) indiquée sur le matériel.

● Flexible à haute pression (note de sécurité)

La charge électrostatique du pistolet et du flexible est évacuée par ce dernier. Pour cette raison, la résistance électrique entre les raccords du flexible doit être égale ou inférieure à 1 mégaohm.



Pour des raisons de fonctionnement, de sécurité et de durée utile utiliser exclusivement des flexibles à haute pression originaux de WAGNER.

● Charge électrostatique (production d'étincelles ou de flammes)



En raison des vitesses d'écoulement du produit pendant le travail, le matériel peut être soumis à une charge électrostatique. En se déchargeant, cette charge électrostatique peut provoquer étincelles ou flammes. De ce fait, il est nécessaire de toujours mettre le matériel à la terre par le châssis du chariot.

● Mise en place du matériel



Utiliser les groupes Airless avec moteur à essence de préférence en plein air.

Tenir compte de la direction du vent. Placer le matériel de façon à ce que les vapeurs de solvant ne puissent pas s'accumuler près du matériel.

Observer une distance minimale de 3 m entre le matériel avec moteur à essence et le pistolet de projection.

● Aération à l'occasion de travaux de projection dans un local fermé

Il y a lieu d'assurer une aération suffisante pour l'évacuation des vapeurs de solvant et des gaz d'échappement du moteur à essence.

● Dispositifs d'aspiration

A prévoir par l'utilisateur en fonction des prescriptions locales.

● Mise à la terre de l'objet

L'objet à peindre doit être mis à la terre.

● Nettoyage du matériel au solvant



Lors du nettoyage du matériel avec un solvant, ne jamais projeter ou pomper dans un récipient n'ayant qu'une seule petite ouverture. Danger de formation d'un mélange gaz/air explosif. Le récipient doit être mis à la terre.

● Nettoyage du matériel

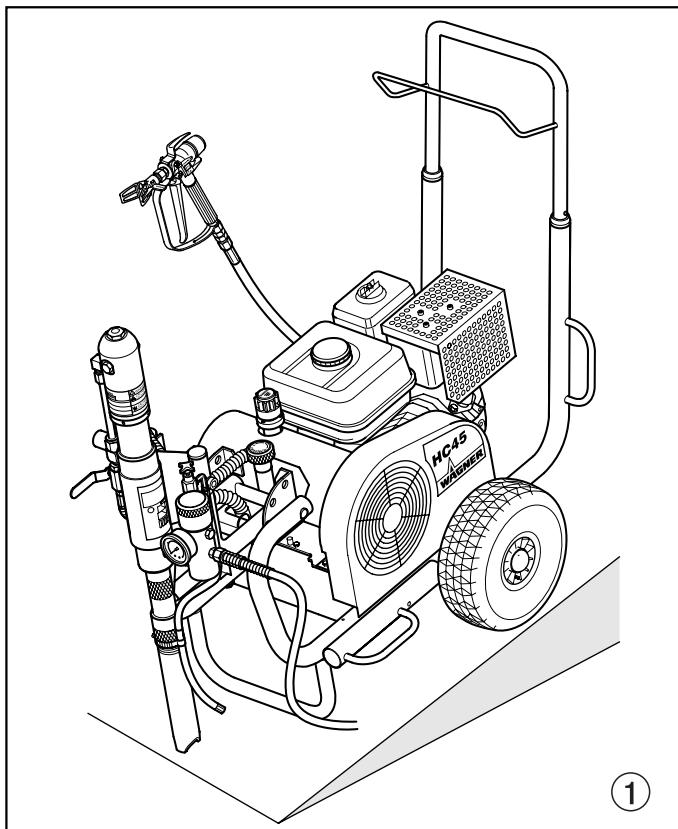


Danger de court-circuit par la pénétration d'eau dans l'équipement électrique du moteur à essence.

Ne jamais nettoyer le matériel avec un jet d'eau ou de vapeur sous haute pression.

● Utilisation sur un terrain incliné

La partie avant du groupe doit montrer vers le bas afin d'éviter un déplacement involontaire.



2. Généralités d'utilisation

2.1 Domaines d'utilisation

Couches de fond et de finition de surfaces importantes, scellement, imprégnation, assainissement de bâtiments, protection et rénovation de façades, protection antirouille et de bâtiments, revêtement de toits, assainissement de béton, protection anticorrosion lourde.

Exemples de travaux

Génie civile, tours de refroidissement, ponts, stations d'épuration et toits plats.

D'une manière générale pour l'ensemble de la protection de bâtiments où un fonctionnement indépendant du réseau électrique est nécessaire.

2.2 Produits de revêtement

Produits utilisables



Veiller à la qualité Airless des produits utilisés.

Peintures aquasolubles et à base de solvant, couches de fond et bouche-pores, laques synthétiques (acryliques,

époxy) dispersions, peintures latex, laques à réaction, peintures pour façades, revêtements de toits et de sols, produits de protection ignifuge et anticorrosion, peintures à base de mica et de zinc, enduits à projeter de qualité Airless, colles à projeter et produits de revêtement bitumineux.

Mise en œuvre d'autre produits seulement avec l'accord de WAGNER.

HC 45 G-SSP

Avec les accessoires appropriés spécialement prévu pour la mise en œuvre d'enduits à projeter de qualité Airless.

HC 55 G-SSP

Spécialement prévu pour la mise en œuvre d'enduits à projeter de qualité Airless directement du conteneur (voir accessoires).

Filtrage

Malgré l'utilisation d'un filtre de haute pression, le filtrage du produit est généralement recommandé.

Bien remuer le produit, avant l'utilisation.



Attention: Si le produit est remué avec un agitateur mécanique, éviter la formation de bulles d'air dans le produit qui pourraient entraîner des arrêts de fonctionnement.

Viscosité

Le matériel permet la mise en œuvre de produits de haute viscosité.

Si les produits à haute viscosité ne sont pas aspirés, diluer conformément aux prescriptions du fournisseur.

Produits à deux composants

Respecter scrupuleusement le temps d'utilisation correspondant (vie en pot). Rincer et nettoyer le matériel à l'intérieur de ce temps avec le produit de nettoyage adéquat.

Produits à charges abrasives

Ces produits entraînent une forte usure des vannes, flexible, pistolet et buse. La durée utile de ces éléments peut ainsi être fortement réduite.

3. Description du matériel

3.1 Le procédé Airless

Le domaine principal d'utilisation est l'application de couches épaisses de produits visqueux sur grandes surfaces avec débit élevé.

La pompe à piston aspire le produit et le refoule sous pression vers la buse.

En passant par l'orifice de la buse avec une pression de maximum 228 bar (22,8 MPa) le produit est éclaté en très fines particules.

Etant donné l'absence d'air dans ce système, il est connu sous le nom „AIRLESS“ (sans air).

Ce procédé de projection comporte les avantages tels que pulvérisation très fine, peu de brouillard, surfaces lisse sans bulles. A part de ces avantages, il y a lieu de mentionner la vitesse de travail et la maniabilité.

3.2 Fonctionnement du matériel

Pour mieux comprendre le fonctionnement, voici une brève description de la conception technique:

Wagner HC 35 G • 45 G • 55 G sont des groupes de projection à haute pression entraînés par moteur à essence.

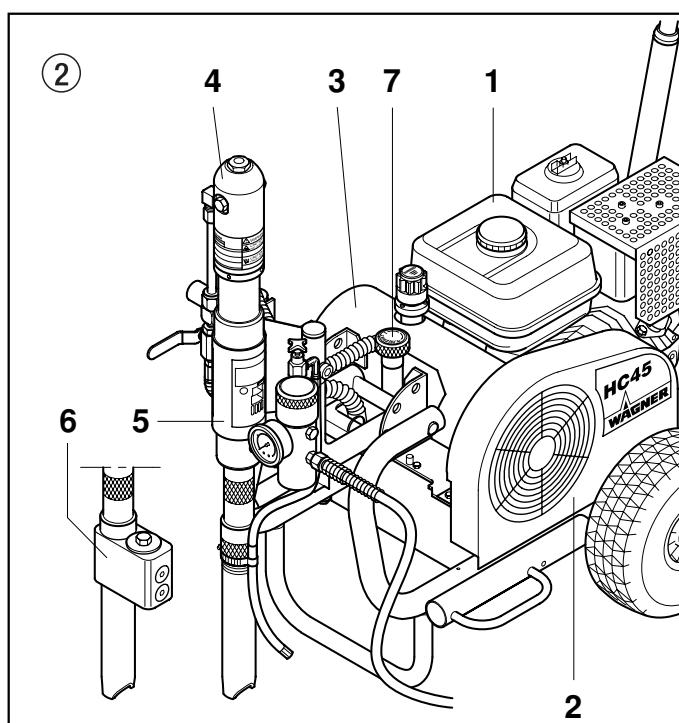
Le moteur à essence (fig. 2, pos. 1) entraîne la pompe hydraulique (3) par l'intermédiaire de la courroie trapézoïdale sous sa protection (2). L'huile hydraulique arrive au moteur hydraulique (4) et imprime au piston de la pompe de produit (5) un mouvement de montée et de descente.

En ce qui concerne le matériel HC 45 G-SSP et HC 55 G-SSP le piston de la pompe de produit agit sur un piston à auget (6) qui refoule les produits de revêtement les plus visqueux.

A la montée du piston la vanne d'aspiration s'ouvre automatiquement. A la descente du piston, le clapet de refoulement s'ouvre.

Le produit est refoulé sous haute pression par le flexible au pistolet où il est éclaté en passant par la buse.

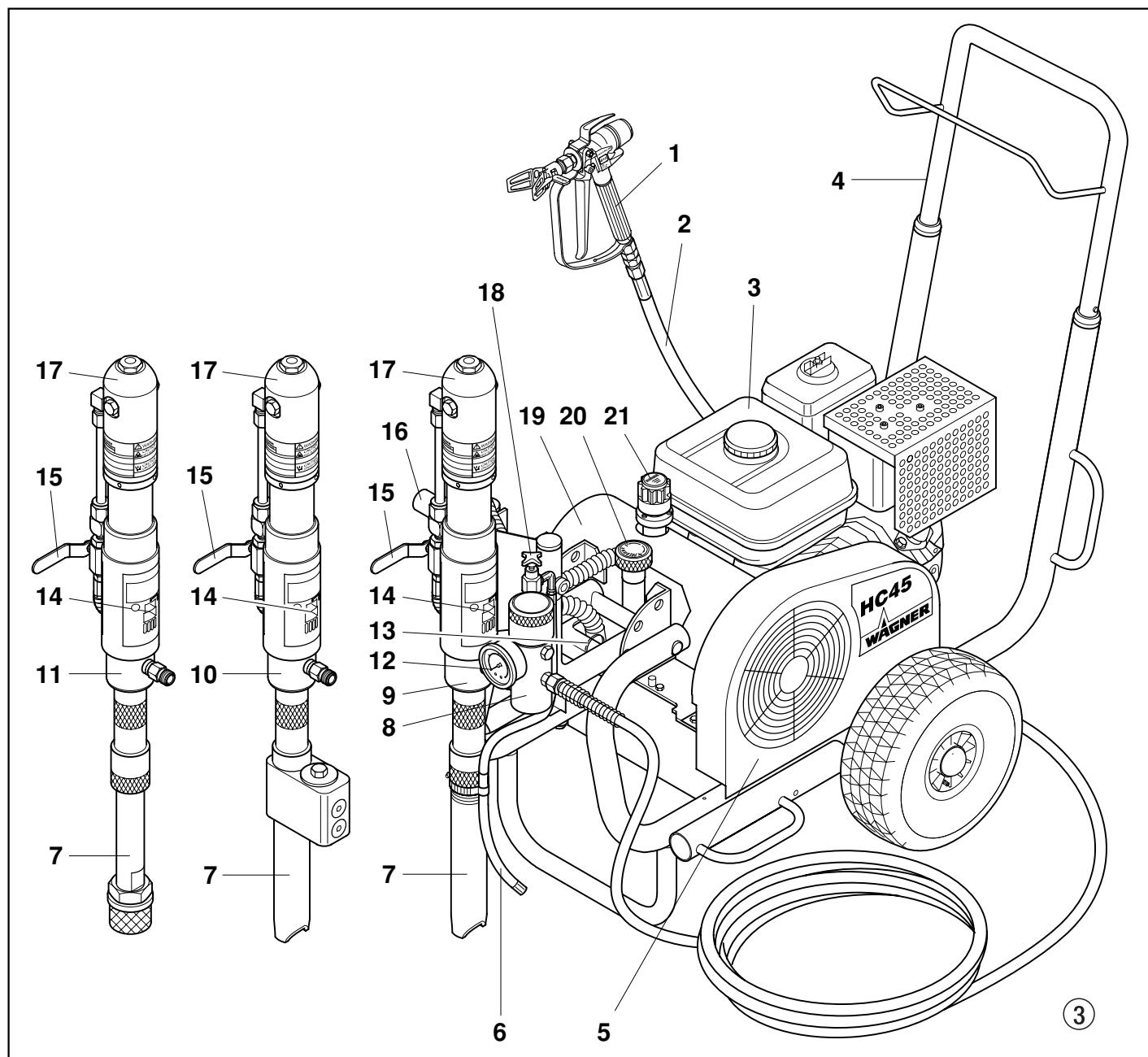
La vanne de réglage de pression (7) règle le débit ainsi que la pression de fonctionnement.



3.3 Légende de l'illustration groupes HC

- | | |
|---|---|
| 1 Pistolet de projection | 14 Ouverture de remplissage pour l'huile de balayage (l'huile de balayage empêche usure rapide des garnitures) |
| 2 Flexible à haute pression | 15 Vanne à bille levier horizontal – moteur hydraulique arrêté levier vertical – moteur hydraulique marche |
| 3 Moteur à essence (Honda) | 16 Poignée de pivotement de la pompe de produit |
| 4 Timon extensible | 17 Moteur hydraulique |
| 5 Courroie trapézoïdale sous sa protection | 18 Bouton de la vanne de décharge tourner à gauche ↗ circulation tourner à droite ↘ projection |
| 6 Tuyau de retour | 19 Pompe hydraulique |
| 7 Tube d'aspiration | 20 Bouton de réglage de pression |
| 8 Filtre à haute pression | 21 Jauge de niveau d'huile |
| 9 Pompe de produit HC 45 G, HC 55 G | |
| 10 Pompe de produit HC 45 G-SSP, HC 55 G-SSP | |
| 11 Pompe de produit HC 35 G | |
| 12 Manomètre | |
| 13 Goujon d'arrêt du dispositif de pivotement | |

3.4 Illustration groupes HC



F

Description du matériel

3.5 Caractéristiques techniques

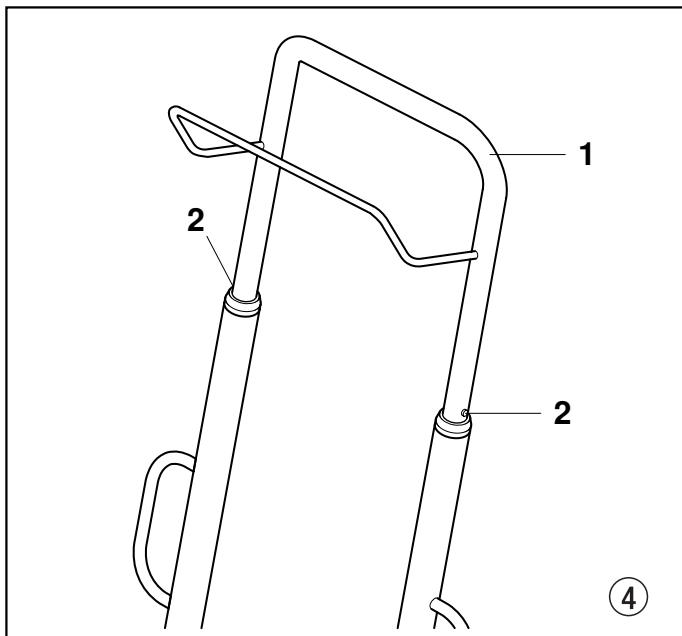
| | HC 35 G | HC 45 G | HC 45 G-SSP | HC 55 G | HC55 G-SSP |
|--|---------|---------|-------------|---------|------------|
| Moteur à essence, puissance | | | | | |
| 3 kW: | * | | | | |
| 4,1 kW: | | * | * | | |
| 6 kW: | | | | * | * |
| Pression de service maximale | | | | | |
| 228 bar (22,8 MPa): | * | * | * | * | * |
| Débit maximum | | | | | |
| 5,5 l/min: | * | | | | |
| 8 l/min: | | * | * | | |
| 12 l/min: | | | | * | * |
| Débit à 120 bar (12 MPa) mesuré avec de l'eau | | | | | |
| 5 l/min: | * | | | | |
| 7,6 l/min: | | * | * | | |
| 11 l/min: | | | | * | * |
| Orifice de buse maximum avec un pistolet | | | | | |
| 0,043 inch (pouces) – 1,10 mm: | * | | | | |
| 0,052 inch (pouces) – 1,30 mm: | | * | * | | |
| 0,056 inch (pouces) – 1,42 mm: | | | | * | * |
| Température maximale du produit | | | | | |
| 43° C: | * | * | * | * | * |
| Viscosité maximale | | | | | |
| 40.000 mPa·s: | * | | | | |
| 50.000 mPa·s: | | * | * | | |
| 65.000 mPa·s: | | | | * | * |
| Cartouche filtrante (équipement standard) | | | | | |
| 5 Maschen: | * | | | | |
| 0 Maschen: | | * | * | * | * |
| Poids | | | | | |
| 74 kg | * | | | | |
| 76 kg | | * | * | | |
| 88 kg | | | | * | * |
| Capacité d'huile hydraulique | | | | | |
| 4,7 l ESSO Nuto H 32: | * | * | * | * | * |
| Pression maximale de gonflage des pneus | | | | | |
| 2 bar (0,2 MPa): | * | * | * | * | * |
| Flexible spéciale à haute pression | | | | | |
| DN 10 mm, 15 m, raccord NPSM 3/8: | * | * | | | |
| DN 13 mm, 15 m, raccord NPSM 1/2: | | | * | * | * |
| DN 19 mm, 15 m, raccord NPSM 3/4: | | | * | * | * |
| Fouet du flexible | | | | | |
| DN 10 mm, 2,5 m, raccord NPSM 3/8: | | | * | * | * |
| Encombrement longueur-largeur-hauteur | | | | | |
| 1160 x 955 x 655 mm: | * | | | | |
| 1185 x 955 x 655 mm: | | * | * | | |
| 1200 x 955 x 655 mm: | | | | * | * |
| Niveau sonore maximum | | | | | |
| 90 dB (A)* | * | | | | |
| 92 dB (A)* | | * | * | | |
| 98 dB (A)* | | | | * | * |

* lieu de mesure: distance latéral au matériel 1 m, à 1,60 m du sol, pression de fonctionnement 120 bar (12 MPa), sol réverbérant.

3.6 Transport

Pour pousser le groupe

Tirer la poignée (fig. 4, pos. 1) en butée. Pour la rentrer, appuyer sur les boutons (2), puis rentrer la poignée.

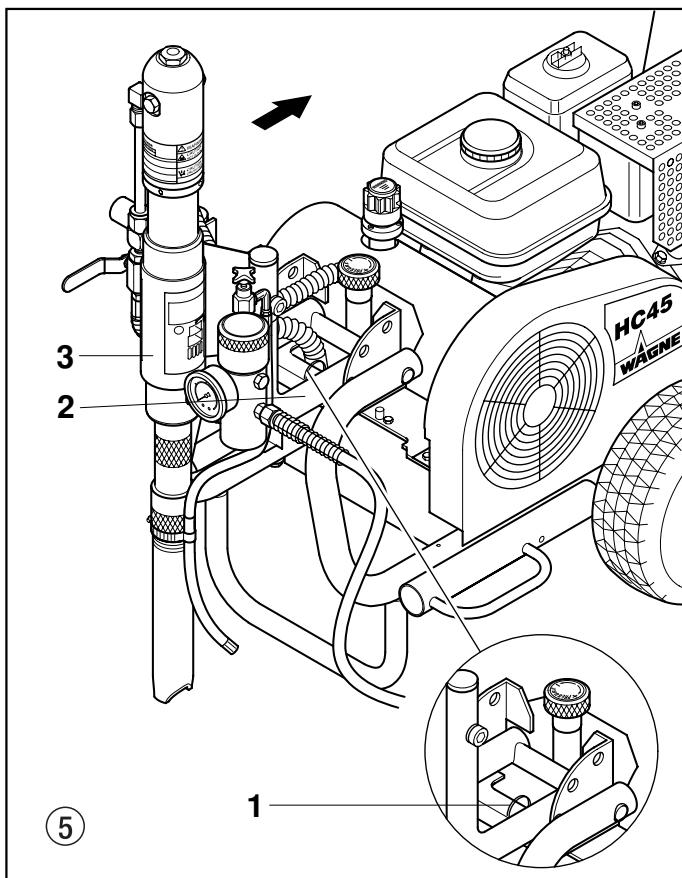


3.7 Transport dans un véhicule

Retirer le goujon d'arrêt (fig. 5, pos. 1) dans le dispositif de pivotement (2) de la pompe de produit (3) et pivoter cette dernière en position horizontale. Veiller à ce le goujon d'arrêt s'engage.

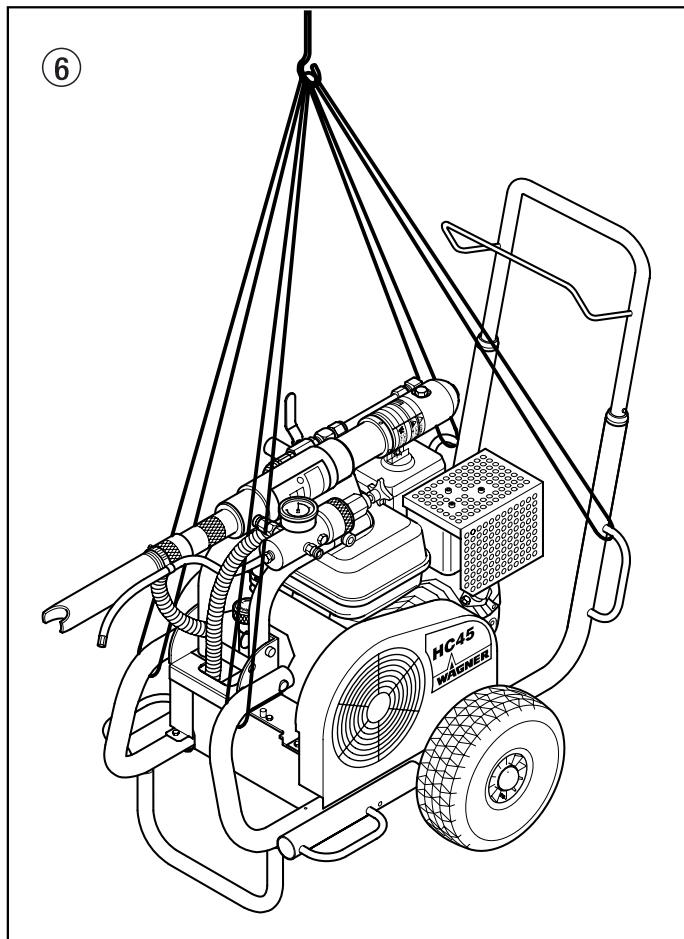
Enrouler le flexible à haute pression autour de la fixation de la poignée de transport.

Fixer et assurer le groupe par des moyens appropriés.

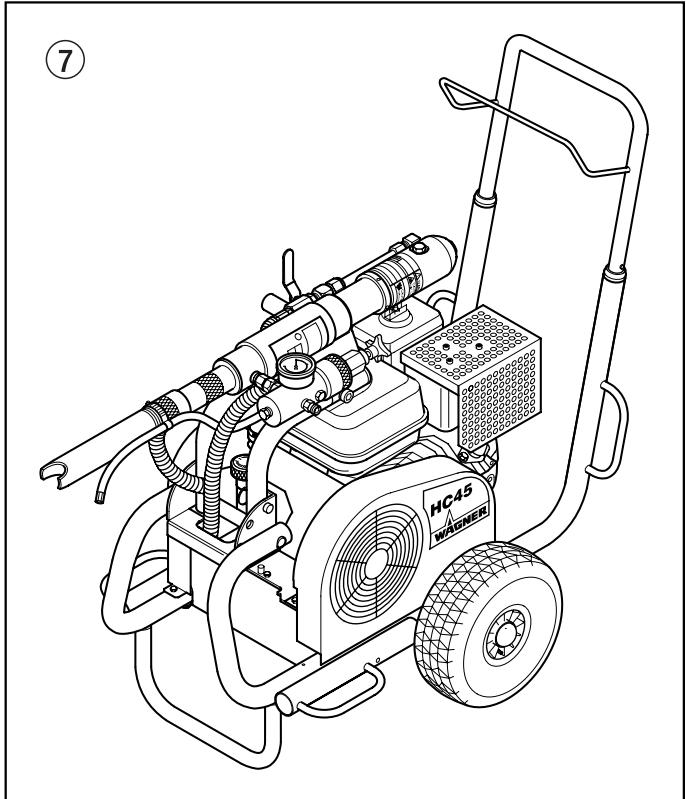


3.8 Transport par palan

Points d'accrochage des élingues ou cordes voir fig. 6.



⑦



2.0 Position de travail I (fig. 8)

Pivoter la pompe de produit en position verticale pour la plonger dans le réservoir de produit.

4. Mise en service

4.1 Dispositif de pivotement de la pompe de produit

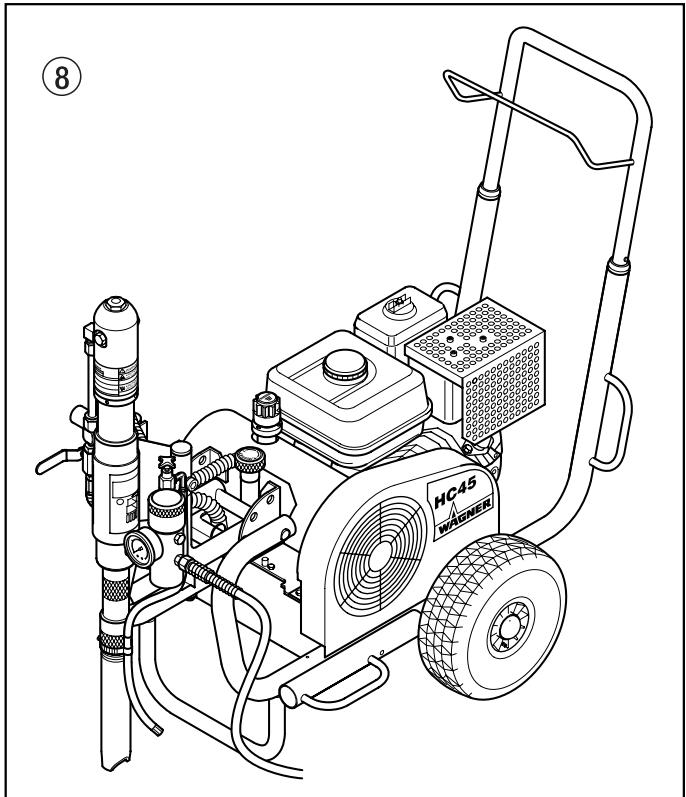
1. Position de transport (fig. 7)

Pendant le transport du groupe, la pompe de produit doit être tournée en position horizontale.

Pivoter la pompe de produit en position horizontale pour la sortir du réservoir de produit.

Veiller à ce le goujon d'arrêt s'engage.

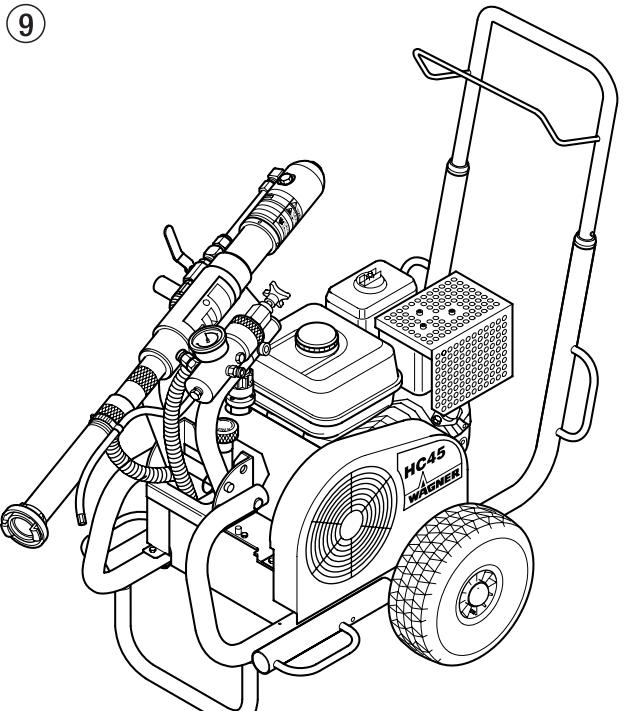
⑧



2.1 Position de travail II (fig. 9)

En utilisant le système d'aspiration pour conteneur (accessoire), incliner la pompe de produit à 45°. Dans cette position il y a de l'espace libre sous la pompe de produit.

(9)



4.2 Changement de position de la pompe de produit

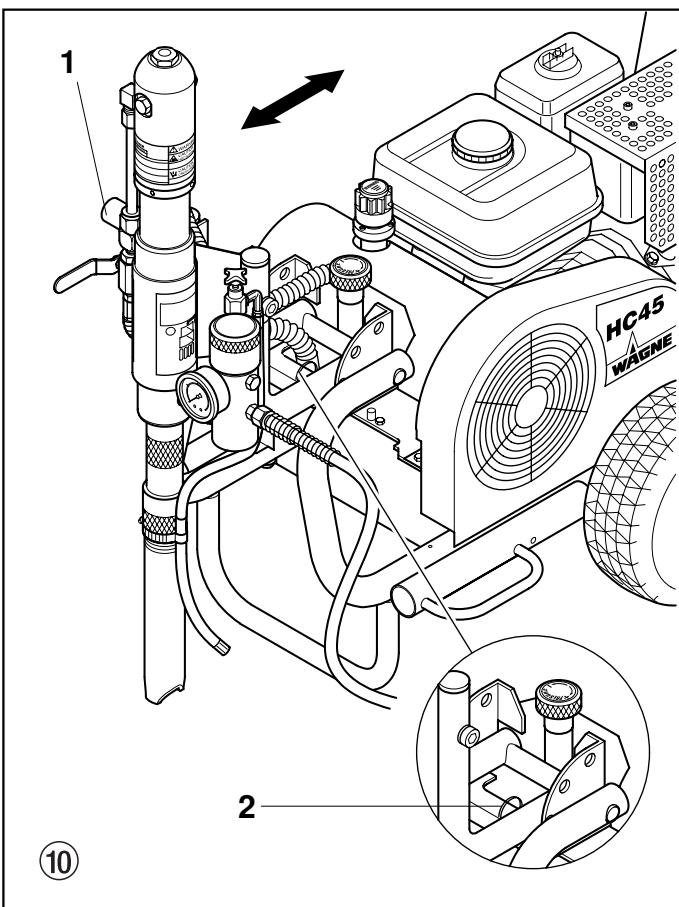


Danger

Danger de contusions pour les doigts et les pieds par les parties mobiles du dispositif de pivotement.

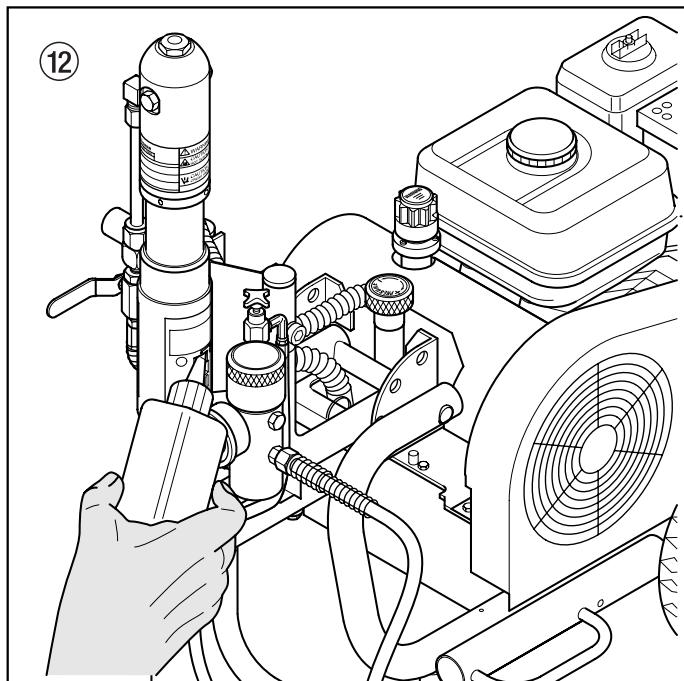
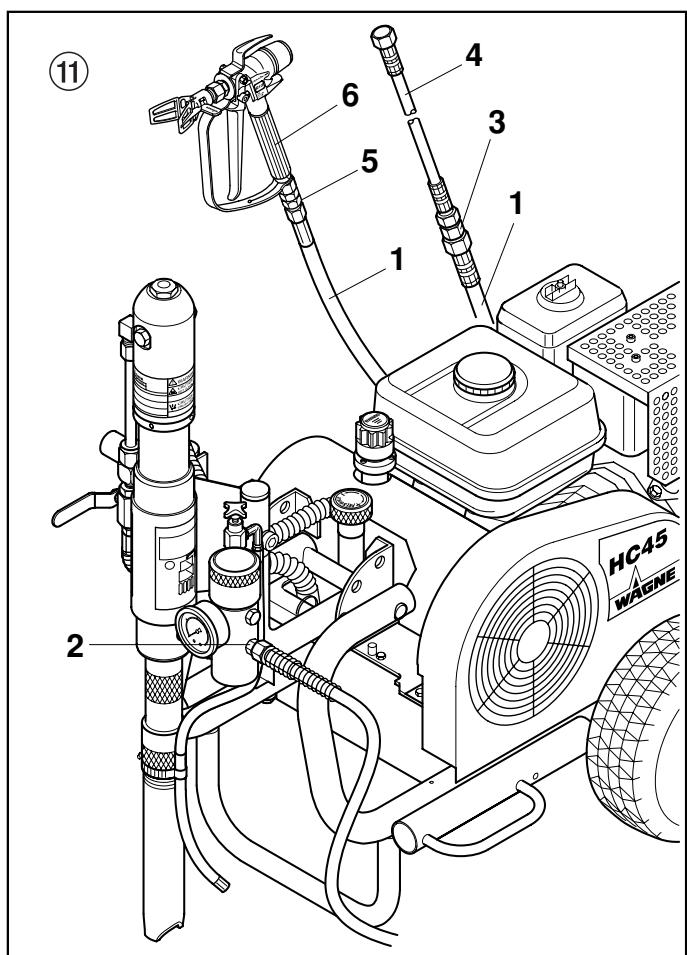
1. Saisir la poignée (fig. 10, pos. 1) avec une main.
2. Avec l'autre main tirer la goupille d'arrêt (2).
3. Pivoter la pompe de produit à la position désirée en haut ou en bas jusqu'à ce que la goupille d'arrêt (2) s'engage à la nouvelle position.

(10)



4.3 Flexible à haute pression, pistolet de projection et huile de balayage

- Visser le flexible à haute pression (fig. 11, pos. 1) sur le raccord (2).
- HC 45 G-SSP • HC 55 G et HC 55 G-SSP: visser le raccord double (3) dans le flexible de haute pression. Visser la jonction flexible (4).
- Visser le raccord (5) sur le pistolet (6).
- Visser le pistolet avec la buse sélectionnée soit sur le flexible de haute pression, soit sur la jonction flexible (4).
- Serrer fermement les écrous de fixation du flexible de haute pression et, le cas échéant, de la jonction flexible pour éviter des fuites de produit.



4.4 Moteur à essence

- Remplir l'huile de moteur fournie.
Le moteur à essence est transporté sans huile.
L'indicateur du niveau d'huile empêche un démarrage sans niveau d'huile suffisant.
Qualité et quantité d'huile voir notice d'utilisation du moteur.
- Remplir le réservoir d'essence.
Voir à ce sujet la notice d'utilisation du moteur.

4.5 Nettoyage du produit de conservation à la première mise en service

- Tirer la goupille d'arrêt (fig. 13, pos. 1) et pivoter la pompe de produit dans un réservoir contenant un produit de nettoyage approprié.
- tourner le bouton de réglage de la pression (2) à la pompe hydraulique à gauche en butée (réduction de la pression).
- tourner le bouton de la vanne de décharge (3) de trois tours à gauche (○ circulation).
- Démarrer le moteur à essence (voir notice d'utilisation)
- Placer le levier de la vanne à bille (4) sur la pompe de produit en position verticale pour mettre en marche le moteur hydraulique.
L'huile hydraulique arrive au moteur hydraulique de la pompe de produit.
- tourner le bouton de réglage de la pression (2) à droite (pour augmenter la pression) jusqu'à ce que le produit de nettoyage s'écoule du tuyau de retour.
- tourner le bouton de la vanne de décharge (3) à droite (↗ projection).

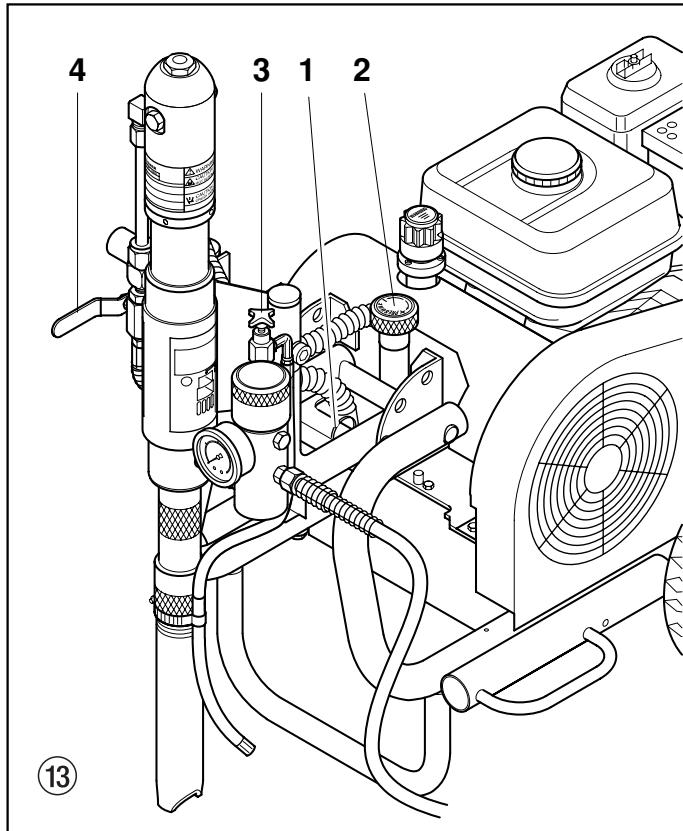
6.



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

- Remplir l'huile de balayage (fig. 12). Eviter le trop plein qui pourrait s'écouler dans le réservoir de produit.

8. Tirer la gâchette du pistolet.
9. Projeter le produit de nettoyage contenu dans le groupe dans un récipient ouvert.



4.6 Mise en service du groupe avec le produit

- Danger**
1. Si le groupe est placé sur un sol non conducteur par exemple un sol en bois, il y lieu de le mettre à la terre avec un câble de mise à la masse.
 2. Tirer la goupille d'arrêt (fig. 13, pos. 1) et pivoter la pompe de produit dans le réservoir de produit.
 3. Tourner le bouton de réglage de la pression (2) à la pompe hydraulique à gauche en butée (réduction de la pression).
 4. Tourner le bouton de la vanne de décharge (3) de trois tours à gauche (↻ circulation).
 5. Démarrer le moteur à essence (voir notice d'utilisation)
 6. Placer le levier de la vanne à bille (4) sur la pompe de produit en position verticale pour mettre en marche le moteur hydraulique.
- L'huile hydraulique arrive au moteur hydraulique de la pompe de produit.
7. Tourner le bouton de réglage de la pression (2) à droite (pour augmenter la pression) jusqu'à ce que le produit s'écoule du tuyau de retour.
 8. Tourner le bouton de la vanne de décharge (3) à droite (↗ projection).

9. Tirer la gâchette du pistolet et régler la pression de service désirée avec le bouton de réglage (2).
10. Le groupe est prêt à projeter.

5. Technique de projection

Pendant La projection, déplacer le pistolet régulièrement afin que la surface traitée devienne aussi régulière que possible. Le mouvement doit venir du bras et non pas du poignet, afin de respecter une distance parallèle entre le pistolet et le support à traiter de 30 cm environ. Les bords de projection ne doivent pas être trop nets, la distance entre le pistolet et le support sera donc choisi en conséquence. La passe suivant permettra de recouvrir les bords restés assez flous de la passe précédente. Si la pistolet est toujours déplacé parallèlement au support et dans un angle de 90°, la formation de brouillard sera minimale.



Si les bords de projection sont trop nets ou s'il y a des bandes dans le jet, il faut soit augmenter la pression de projection soit diluer davantage le produit.

6. Manipulation du flexible à haute pression

Il faut éviter de trop plier le flexible; le plus petit rayon ne doit pas être inférieur à 20 cm.

Protéger le flexible contre le passage de véhicules et éviter le frottement sur des arêtes vives.



*Ne jamais utiliser un flexible défectueux.
Danger de blessure!*

Ne jamais essayer de réparer un flexible endommagé!

6.1 Flexible à haute pression

Le groupe est équipé d'un flexible spécialement adapté aux pompes à piston.



Pour des raisons de fonctionnement, de sécurité et de durée de vie utiliser toujours un flexible à haute pression original de WAGNER.

7. Interruptions de travail

1. Fermer la vanne à bille sur la pompe de produit - position horizontale du levier.
La circulation d'huile hydraulique vers le moteur hydraulique de la pompe de produit est interrompue.
2. Tourner le bouton de la vanne de décharge de 3 tours à gauche (↻ circulation).

Nettoyage du groupe (mise hors service)

3. Arrêter le moteur à essence.
4. Tirer la gâchette du pistolet pour décharger la pression dans le flexible à haute pression et le pistolet.
5. Verrouiller le pistolet, voir notice du pistolet.
6. Pour le nettoyage d'une buse standard voir page 81, point 13.2. Si une buse d'un autre type est montée voir la notice y relative.
7. Laisser le tube d'aspiration dans le produit ou le plonger dans un produit de nettoyage adéquat.



Danger

Lors de la mise en œuvre de peintures à séchage rapide ou d'un produit à deux composants, rincer sans faut le groupe à l'intérieur du temps d'utilisation avec le produit de nettoyage adéquat.

8. Nettoyage du groupe (mise hors service)

La propreté est le garant le plus sûr pour un fonctionnement sans incidents. Après avoir terminé le travail, nettoyer le matériel. Il faut éviter absolument que des restes du produit sèchent dans le groupe. Le produit utilisé pour le nettoyage (point éclair supérieur à 21°C) doit correspondre au produit de revêtement employé.

- **Verrouiller le pistolet**, voir mode d'emploi du pistolet Démonter et nettoyer la buse.

Buse standard voir page 81, point 13.2, Si une buse d'un autre type est montée voir la notice y relative.

1. Tirer la goupille d'arrêt et pivoter la pompe de produit pour la sortir du produit.
2. Tirer la gâchette du pistolet pour pomper le reste de produit contenu dans le tube d'aspiration, le flexible et le pistolet dans un récipient ouvert.



Attention

En cas de produits à base de solvant, le récipient doit être mis à la terre.



Danger

Prudence! Ne pas pomper ou projeter dans un récipient à petite ouverture!
Voir prescriptions de sécurité.

3. Tirer la goupille d'arrêt et pivoter la pompe de produit dans un récipient contenant le produit de nettoyage approprié.
4. Tourner le bouton de la vanne de décharge de trois tours à gauche (↻ circulation).
5. Faire circuler le produit de nettoyage pendant quelques minutes en circuit fermé.

6. Tourner le bouton de la vanne de décharge à droite (↗ projection).
7. Pomper le reste du produit de nettoyage dans un récipient ouvert pour vider le groupe.
8. Tourner le bouton de la vanne de décharge de trois tours à gauche (↺ circulation).
9. Fermer la vanne à bille de la pompe de produit – levier en position horizontale.
10. Arrêter le moteur à essence.

8.1 Nettoyage extérieur du groupe



Danger

Arrêter le moteur à essence et le laisser refroidir.



Danger

Danger de court-circuit par la pénétration d'eau dans l'équipement électrique du moteur à essence!
Ne jamais utiliser un jet ou de la vapeur sous pression pour le nettoyage.

Nettoyer l'extérieur du groupe à l'aide d'un chiffon imbibé du produit de nettoyage adéquat.

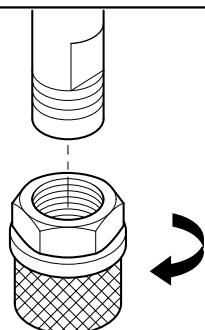
8.2 Filtre d'aspiration pour HC 35 G



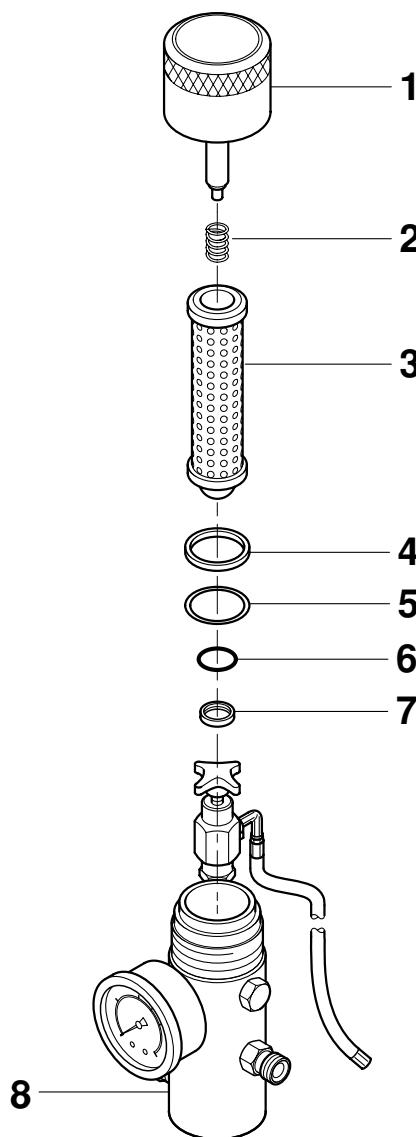
Des filtres propres assurent toujours un débit maximum, une pression de projection constante ainsi qu'un fonctionnement correct du matériel.

- dévisser la crêpine (fig. 14) du tube d'aspiration.
- Nettoyer ou remplacer la crêpine.
Effectuer le nettoyage à l'aide d'un pinceau dur et d'un produit de nettoyage correspondant.

14



15



8.3 Nettoyage du filtre à haute pression

Nettoyer régulièrement la cartouche filtrante.

Un filtre à haute pression sale ou bouché occasionne une projection irrégulière ou le bouchage de la buse.

Démontage

1. Fermer la vanne à bille de la pompe de produit - levier en position horizontale.

La circulation d'huile hydraulique vers le moteur hydraulique de la pompe de produit est interrompue.

2. Tourner le bouton de la vanne de décharge de 3 tours à gauche (↻ circulation).
3. Arrêter le moteur à essence.
4. Dévisser le couvercle (fig. 15, pos. 1).
5. Sortir la cartouche (3) du corps (8).
6. Avec un produit adéquat nettoyer le ressort (2), et la cartouche (3) avec la bille, nettoyer le corps (8) et le couvercle (1) à l'intérieur.
7. Contrôler si la bille dans la cartouche (3) accuse des traces d'usure, si nécessaire changer la cartouche.
8. Si la bille dans la cartouche (3) est très usée, démonter le joint torique (6) et le siège de soupape (7). Remplacer éventuellement le siège usé.
9. **Après un démontage, il faut toujours remplacer le joint torique (6).**
10. Retire le ressort (2) du couvercle (1), mesurer la longueur du ressort. S'il a moins de 19 mm, le remplacer.

Montage

1. Monter le siège de soupape (7) dans le corps (8), le siège de bille vers le haut.
2. Monter le joint torique (6) dans le corps (8).
3. Monter la cartouche (3).
4. Poser le joint mince (5) sur la partie étagée filetée du corps (8).
5. Placer le joint épais (4) sur le joint mince (5).
6. Mettre le ressort (2) sur la goupille du couvercle (1).
7. Visser le couvercle (1) et le serrer à la main.

8.4 Nettoyage du pistolet Airless

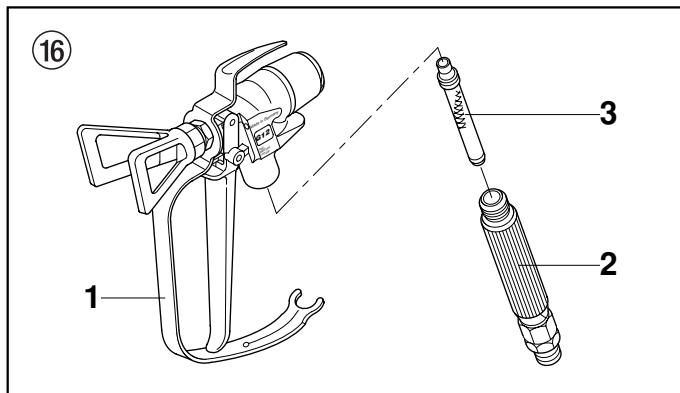
- Rincer le pistolet Airless à faible pression de service avec le produit de nettoyage adéquat.
- Nettoyer soigneusement la buse avec le produit adéquat de manière à éliminer les restes de produit.
- Nettoyer soigneusement l'extérieur du pistolet.

Tamis de crosse dans le pistolet Airless**Démontage (fig. 16)**

1. Tirer la garde de protection (1) fortement vers l'avant.
2. Dévisser la crosse (2) du corps de pistolet. Sortir le tamis (3).
3. Le remplacer s'il est bouché ou défectueux.

Montage

1. Monter le cône plus long du tamis (3) dans le corps de pistolet.
2. Visser la crosse (2) dans le corps et serrer.
3. Emboîter la garde de protection (1)



9. Dépannage

9.1 Moteur à essence

| Panne | Cause possible | Remède |
|------------------------------------|-------------------------------------|-----------------------------------|
| Le moteur à essence ne démarre pas | Pas d'essence | Remplir le réservoir |
| | Interrupteur MARCHE/ARRET sur ARRET | tourner l'interrupteur sur MARCHE |
| | Robinet d'essence fermé | Ouvrir le robinet |
| | Problème avec le moteur | Voir notice du moteur |
| | Moteur défectueux | Consulter le S.A.V. Honda |
| | Niveau d'huile insuffisant | Ajouter de l'huile |

9.2 Moteur hydraulique

| Panne | Cause possible | Remède |
|--|--|--|
| Le moteur hydraulique s'arrête en position inférieure | Siège du clapet de refoulement dans la pompe de produit desserré | Vanne à bille sur la pompe de produit – levier en position verticale. Desserrer la vis bouchon en haut du moteur hydraulique. Pousser la soupape de renversement dans le moteur vers le bas. Remonter la vis bouchon et démarrer le groupe. La tige de piston monte et s'arrête en position basse. Dans ce cas, le siège du clapet est desserré. |
| | | Faire réparer par le S.A.V. Wagner. |
| Soupape de renversement dans le moteur hydraulique collée ou écrou hexagonal supérieur/inférieur sur la tige de piston desserré. | | Faire réparer par le S.A.V. Wagner. |
| | | |

| Panne | Cause possible | Remède |
|---|--|--|
| Le moteur hydraulique s'arrête en position supérieure | La soupape de renversement est collée. Le ressort sur la tige de piston est cassé. La butée du ressort sur la tige de piston est cassée. De l'air dans le moteur hydraulique. | Faire réparer par le S.A.V. Wagner. Faire réparer par le S.A.V. Wagner. Faire réparer par le S.A.V. Wagner. Tourner le bouton de réglage de la pression en arrière. Faire une purge d'air à faible pression en fonctionnement continu pendant 5 à 10 minutes. Ne laisser pas fonctionner la pompe de produit à sec. |
| | De l'air dans la pompe de | Contrôle s'il y a des fuites: <ul style="list-style-type: none"> • raccords desserrés au réservoir hydraulique • raccords desserrés à la pompe hydraulique • raccords desserrés aux tuyaux hydrauliques • niveau d'huile dans le réservoir hydraulique trop bas |
| Pression faible. La tige de piston descend normalement mais remonte péniblement. L'extérieur du moteur hydraulique est très chaud. | Garniture de piston du moteur hydraulique défectueuse Tige de piston cassée. | Vanne à bille sur la pompe de produit – levier en position produit verticale. Desserrer la vis bouchon en haut du moteur hydraulique. Pousser la soupape de renversement dans le moteur vers le bas. Remonter la vis bouchon et démarrer le groupe. La tige de piston monte et s'arrête en position basse. Eviter que la pompe de produit aspire de l'air. Faire réparer par le S.A.V. Wagner. Faire réparer par le S.A.V. Wagner. |
| Pression faible. Pendant le fonctionnement l'extérieur du moteur hydraulique est très chaud. | Joint torique du milieu sur la soupape de renversement défectueux. Garnitures de la pompe de produit usées. | Faire réparer par le S.A.V. Wagner. Remplacer |

9.3 Pompe de produit

| Panne | Cause possible | Remède |
|--|---|--|
| Débit de produit seulement à la montée ou la tige de piston monte lentement et descend rapidement. | Soupape d'aspiration fuie en raison de saletés ou d'usure Produit trop visqueux. Aspiration difficile. | Contrôler et nettoyer le corps de la soupape d'aspiration. Mettre la bille et remplir de l'eau. Remplacer en cas de fuite. Diluer le produit conformément aux prescriptions du fournisseur. |
| Débit de produit seulement à la descente ou la tige de piston descend lentement et monte rapidement. | Clapet de refoulement fuie. Garniture inférieure usée. | Démonter et contrôler le siège du clapet de refoulement. Mettre la bille et remplir d'eau. Remplacer en cas de fuite. Remplacer |

F

Dépannage

| Panne | Cause possible | Remède |
|---|---|--|
| La tige de piston monte et descend rapidement. | Le tube d'aspiration se trouve au-dessus du niveau de produit et aspire de l'air. | Remplir |
| | Le produit est trop visqueux pour être aspiré. | Diluer le produit conformément aux prescriptions du fournisseur. Purger la pompe de produit. Tourner le bouton de la vanne de décharge à gauche (↻ circulation). |
| | Bille dans le corps de la soupape d'aspiration collée. | Démonter le corps de la soupape d'aspiration. Nettoyer les billes et le siège de soupape. |
| La tige de piston monte et descend lentement alors que le pistolet est fermé. | Raccords desserrés. | Contrôler tous les raccords entre la pompe de produit et le pistolet. |
| | La vanne de décharge n'est complètement fermée. | tourner le bouton à droite (↗ projection). |
| | Vanne de décharge usée. | Remplacer |
| | Garniture inférieure usée. | Si les mesures ci-dessus n'apportent pas de remède, remplacer la garniture inférieure. |
| | Fuite au niveau des billes dans le corps de la soupape d'aspiration et au siège du clapet de refoulement. | Démonter le corps de la soupape d'aspiration et le siège du clapet de refoulement. Nettoyer les billes et les sièges. |
| Pression au pistolet trop faible. | Buse usée | Remplacer |
| | Cartouche dans le filtre à haute pression bouchée. | Nettoyer ou remplacer la cartouche. |
| | Flexible à haute pression trop long. | Réduire la longueur. |
| La tige de piston brute en montant ou en descendant. | Garniture supérieure gonflée par le solvant. | Remplacer la garniture supérieure. |

10. Entretien

10.1 Entretien général

L'entretien du matériel doit être assuré une fois par an par le S.A.V. WAGNER.

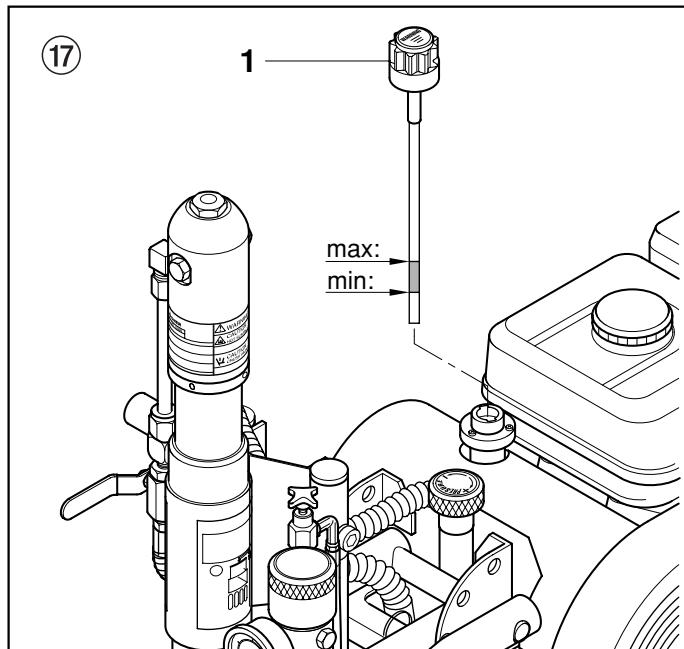
1. Entretien du moteur à essence voir la notice du moteur.
2. Contrôler l'état des flexibles à haute pression.
3. Contrôler l'état des soupapes d'aspiration et de refoulement.
4. Contrôle le niveau d'huile hydraulique dans le réservoir.
5. Le cas échéant, effectuer une vidange.

10.2 Contrôle du niveau d'huile hydraulique dans le réservoir



Contrôler le niveau d'huile chaque jour

1. Tourner la jauge de niveau (fig. 17, pos. 1) à gauche et retirer la jauge.
2. Le niveau d'huile doit être visible entre les repères (flèches) sur la jauge.
3. Le cas échéant, ajouter de l'huile, pour la qualité voir sous vidange, chapitre 10.3.



10.3 Vidange d'huile et changement du filtre de la pompe hydraulique

Effectuer la vidange et le changement du filtre tous les 12 mois.



Danger de pollution de l'environnement

Ne jamais évacuer l'huile usée dans la canalisation ou le sol. La pollution de la nappe souterrain est possible d'une peine. L'huile usée est reprise à l'achat d'huile hydraulique.

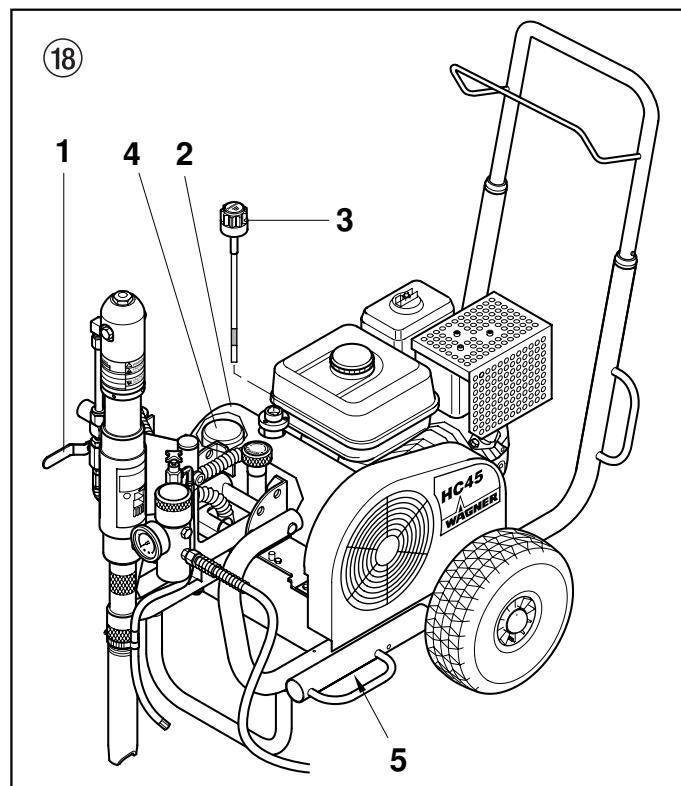
Effectuer la vidange alors que le groupe est à la température de fonctionnement.

1. Arrêter le moteur à essence.
2. Vanne à bille (fig. 18, pos. 1) sur la pompe de produit - levier en position verticale.
3. Dévisser les vis du couvercle (2) de la pompe hydraulique et enlever le couvercle.
4. Tourner la jauge de niveau d'huile (3) à gauche pour la retirer.
5. Dévisser le filtre d'huile (4) à l'aide d'une clé à bande pour le remplacer.
6. Ouvrir la vis bouchon (5) sous le réservoir d'huile hydraulique et laisser s'écouler l'huile usée.
7. Revisser la vis bouchon.
8. **Remplir 4,7 litres d'huile hydraulique ESSO NUTO H 32.**



Pendant le remplissage, de l'air peut entrer dans le système hydraulique. Pour cette raison, une purge d'air du système est nécessaire.

9. A cet effet, faire marcher le groupe pendant au moins cinq minutes à faible pression. La purge d'air s'effectue ainsi automatiquement.

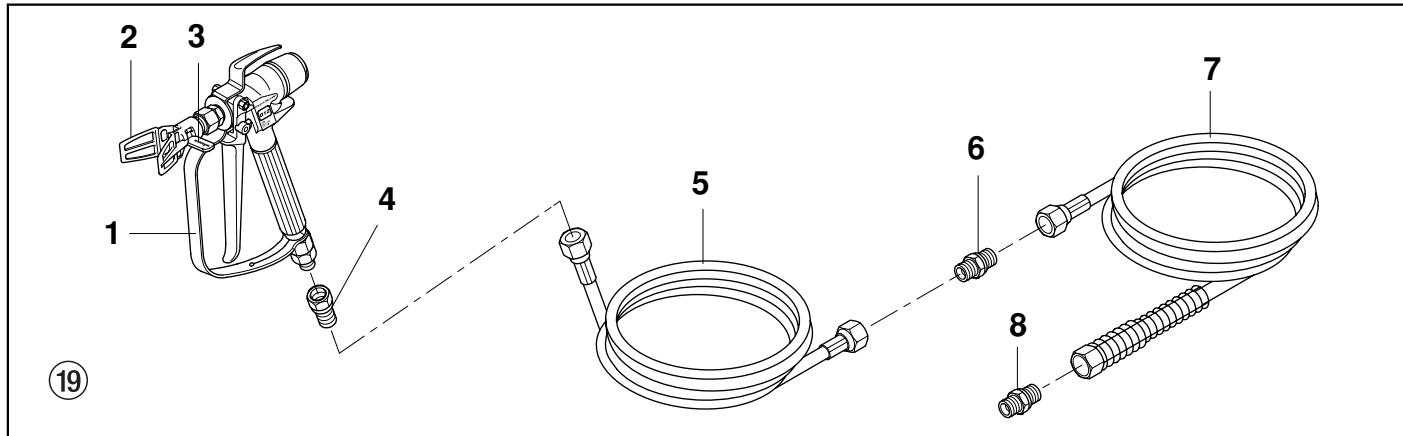


10.4 Flexible à haute pression

Contrôle visuel du flexible à haute pression quant à des coupures ou gonflements éventuels, spécialement aux environs des raccords. Les écrous de fixation doivent tourner librement.

11. Equipement standard groupes HC

| Pos. | HC 35 G Réf. No. | HC 45 G Réf. No. | HC 45 G-SSP Réf. No. | HC 55 G Réf. No. | HC 55 G-SSP Réf. No. | Désignation |
|------|---------------------|---------------------|-------------------------|---------------------|-------------------------|-------------------------------------|
| 1 | 0335 002 | 0335 002 | _____ | 0347 002 | 0347 002 | Pistolet G 12 |
| | _____ | _____ | 0347 002 | 0347 002 | 0347 002 | Pistolet G 15 |
| 2 | 1088 001 | 1088 001 | 1088 001 | 1088 001 | 1088 001 | Porte buse Wagner Tip |
| 3 | 1088 427 | 1088 427 | _____ | 1088 433 | 1088 433 | Buse Wagner Tip 0,69 mm / 027 – 40° |
| | _____ | _____ | 1088 433 | 1088 433 | 1088 433 | Buse Wagner Tip 0,83 mm / 033 – 40° |
| | _____ | _____ | 1088 243 | _____ | 1088 243 | Buse Wagner Tip 1,10 mm / 043 – 20° |
| 4 | 0097 204 | 0097 204 | 0097 204 | 0097 204 | 0097 204 | Raccord M 16 x 1,5 – NPSM 3/8 |
| | _____ | _____ | 0349 256 | 0349 256 | 0349 256 | Raccord M 16 x 1,5 – NPSM 1/2 |
| 5 | _____ | _____ | 9984 567 | 9984 567 | 9984 567 | Fouet du flexible |
| | _____ | _____ | 9984 567 | 9984 567 | 9984 567 | DN 10 mm, 2,5 m, NPSM 3/8 |
| 6 | _____ | _____ | 3203 026 | 3203 026 | 3203 026 | Raccord double 3/8 – 1/2 |
| | _____ | _____ | 9985 783 | 9985 783 | 9985 783 | Raccord double 3/8 – 3/4 |
| | _____ | _____ | 9985 782 | 9985 782 | 9985 782 | Raccord double 1/2 – 3/4 |
| 7 | 9984 506 | 9984 506 | _____ | _____ | _____ | Flexible à haute pression spécial |
| | _____ | _____ | 9984 568 | 9984 568 | 9984 568 | DN 10 mm, 15 m, NPSM 3/8 |
| | _____ | _____ | 9984 568 | 9984 568 | 9984 568 | Flexible à haute pression spécial |
| | _____ | _____ | 9984 571 | 9984 571 | 9984 571 | DN 13 mm, 15 m, NPSM 1/2 |
| | _____ | _____ | 9984 571 | 9984 571 | 9984 571 | Flexible à haute pression spécial |
| | _____ | _____ | 9985 783 | 9985 783 | 9985 783 | DN 19 mm, 15 m, NPSM 3/4 |
| 8 | _____ | _____ | 9985 783 | 9985 783 | 9985 783 | Raccord double 3/8 – 3/4 |
| | _____ | _____ | 9985 783 | 9985 783 | 9985 783 | (filtre à haute pression) |



12. Accessoires et pièces de rechange

12.1 Accessoires pour groupes HC (illustration des accessoires voir page 112)

| Pos. | HC 35 G Réf. No. | HC 45 G Réf. No. | HC 45 G-SSP Réf. No. | HC 55 G Réf. No. | HC 55 G-SSP Réf. No. | Désignation |
|------|---------------------|---------------------|-------------------------|---------------------|-------------------------|----------------------------|
| 1 | 0096 004 | 0096 004 | 0096 004 | 0096 004 | 0096 004 | Pistolet à rallonge 30 cm |
| | 0096 019 | 0096 019 | 0096 019 | 0096 019 | 0096 019 | Pistolet à rallonge 100 cm |
| | 0096 005 | 0096 005 | 0096 005 | 0096 005 | 0096 005 | Pistolet à rallonge 150 cm |
| | 0096 006 | 0096 006 | 0096 006 | 0096 006 | 0096 006 | Pistolet à rallonge 270 cm |

F

Accesoires et pièces de rechange

| Pos. | HC 35 G Réf. No. | HC 45 G Réf. No. | HC 45 G-SSP Réf. No. | HC 55 G Réf. No. | HC 55 G-SSP Réf. No. | Désignation |
|------|---------------------|---------------------|-------------------------|---------------------|-------------------------|---|
| 2 | _____ | _____ | _____ | _____ | _____ | Flexibles à haute pression et raccords, voir sous 11. équipement standard groupes HC |
| 3 | 0256 343 | 0256 343 | _____ | _____ | _____ | Raccord double NPSM 3/8 (pour rallonger le flexible) |
| | _____ | _____ | 3202 901 | 3202 901 | 3202 901 | Raccord double 1/2 (pour rallonger le flexible) |
| | _____ | _____ | 9985 781 | 9985 781 | 9985 781 | Raccord double 3/4 (pour rallonger le flexible) |
| 4 | 0268 905 | 0268 905 | 0268 905 | 0268 905 | 0268 905 | Jeu de buses de structure 4, 6, 8, 10 mm |
| 5 | 0258 202 | 0258 202 | 0258 202 | 0258 202 | 0258 202 | Tête de projection pour la mise en œuvre d'enduits à projeter Airless (structure tachetée sous addition d'air) |
| | 0258 720 | 0258 720 | 0258 720 | 0258 720 | 0258 720 | Jeu de projection à structure tachetée: tête de projection, jeu de buses de structure, aiguille de nettoyage de buse, tuyau d'air DN 9 mm, 15 m avec raccord rapide (sans illustration) |
| 6 | 0345 010 | 0345 010 | 0345 010 | 0345 010 | 0345 010 | Rouleau à alimentation interne IR-100 |
| 7 | _____ | 0349 907 | 0349 907 | 0349 907 | 0349 907 | Système d'aspiration pour conteneurs, diamètre du flexible 50 mm |
| | _____ | _____ | 0349 908 | _____ | 0349 908 | Système d'aspiration pour conteneurs, diamètre du flexible 75 mm pour enduits à projeter qualité Airless |
| 8 | _____ | 0258 712 | _____ | 0258 712 | _____ | Système pour vinyle |
| 9 | _____ | 0258 715 | _____ | 0258 715 | _____ | Système pour mastic |
| 10 | _____ | _____ | 0349 910 | _____ | 0349 910 | Conteneur-Spacspray (mastic) |

12.2 Liste des pièces de rechange de la pompe de produit HC 35 G

(illustration voir page 113)

| Pos. | Réf. No. | Désignation | Pos. | Réf. No. | Désignation |
|------|--------------------------|------------------------|------|--------------------------|---------------------------------------|
| 1 | 0349 473 | Couvercle (2) | 14 | 0349 500 | Siège du clapet de refoulement |
| 2 | 0349 472 | Vis (2) | 15 | 0349 503 ^(**) | Joint torique (2) |
| 3 | 0349 406 ^(**) | Bague spiralée | 16 | 0349 508* | Vérin |
| 4 | 0349 506 | Goupille de liaison | 17 | 0349 502 ^(**) | Joint torique |
| 5 | 0349 612 | Adaptateur | 18 | 0349 501 | Guide de bille |
| 6 | 0349 238 ^(**) | Garniture complète (2) | 19 | 0349 509 ^(**) | Bille |
| 7 | 0349 498 | Ressort conique | 21 | 0349 518 | Corps de la soupape d'aspiration |
| 8 | 0349 507* | Tige de piston | 22 | 0349 517 | Tube d'aspiration |
| 9 | 0349 493 | Plateau à ressort | 23 | 0349 602 | Filtre, 10 mailles |
| 10 | 0349 505 ^(**) | Douille | | 0349 716* | Kit de service pompe de produit |
| 11 | 0349 504 | Ressort | | 0349 717** | Kit de service soupapes et garnitures |
| 13 | 0349 519 ^(**) | Bille | | 9992 504 | Huile de balayage 250 ml (Mesamoll) |

12.3 Liste des pièces de rechange de la pompe de produit HC 45 G • HC 45 G-SSP • HC 55 G • HC 55 G-SSP

(illustration voir page 113)

| Pos. | HC 45 G Réf. No. | HC 45 G-SSP Réf. No. | HC 55 G Réf. No. | HC 55 G-SSP Réf. No. | Désignation |
|------|---------------------|-------------------------|---------------------|-------------------------|---------------------------------------|
| 1 | 0349 473 | 0349 473 | 0349 473 | 0349 473 | Couvercle (2) |
| 2 | 0349 472 | 0349 472 | 0349 472 | 0349 472 | Vis (2) |
| 3 | 0349 406** | 0349 406** | 0349 406** | 0349 406** | Bague spiralée |
| 4 | 0349 407 | 0349 407 | 0349 407 | 0349 407 | Goupille de liaison |
| 5 | 0349 612 | 0349 612 | 0349 612 | 0349 612 | Adaptateur |
| 6 | 0349 409** | 0349 409** | 0349 409** | 0349 409** | Garniture complète (2) |
| 7 | 0349 410 | 0349 410 | 0349 410 | 0349 410 | Ressort conique |
| 8 | 0349 596* | 0349 596* | 0349 411* | 0349 411* | Tige de piston |
| 9 | 0349 412 | 0349 412 | 0349 412 | 0349 412 | Douille à collet |
| 10 | 0349 413 | 0349 413 | 0349 413 | 0349 413 | Ressort |
| 11 | 0349 622 | 0349 622 | 0349 622 | 0349 622 | Guide de bille |
| 12 | 0349 414** | 0349 414** | 0349 414** | 0349 414** | Bille |
| 13 | 0349 634 | 0349 634 | 0349 634 | 0349 634 | Corps de la soupape d'aspiration |
| 15 | 0349 408** | 0349 408** | 0349 408** | 0349 408** | Joint torique |
| 16 | 0349 606* | 0349 606* | 0349 416* | 0349 416* | Vérin |
| 17 | 0349 417** | 0349 417** | 0349 417** | 0349 417** | Joint torique |
| 18 | 0349 597 | _____ | 0349 418 | _____ | Guide de bille |
| 19 | 0349 419** | _____ | 0349 477** | _____ | Bille |
| 20 | 0349 621 | _____ | 0349 420 | _____ | Corps de la soupape d'aspiration |
| 21 | 0349 300 | _____ | 0349 300 | _____ | Tube d'aspiration |
| | 0349 714* | 0349 714* | 0349 701* | 0349 701* | Kit de service pompe de produit |
| | 0349 715** | 0349 715** | 0349 702** | 0349 702** | Kit de service soupapes et garnitures |
| | 9992 504 | 9992 504 | 9992 504 | 9992 504 | Huile de balayage 250 ml (Mesamoll) |

12.4 Liste des pièces de rechange piston à auget HC 45 G-SSP • HC 55 G-SSP

(illustration voir page 114)

| Pos. | Réf. No. | Désignation | Pos. | Réf. No. | Désignation |
|------|-----------|-------------------------------|------|------------|----------------------------------|
| 1 | 0349 580 | Tube d'aspiration | 19 | 9910 113* | Ecrou hexagonal M 6 |
| 2 | 9971 489 | Joint torique 47 x 2,5 | 20 | 0349 408* | Joint torique 50 x 1,78 |
| 3 | 9910 712* | Ecrou borgne M 6 (2) | 21 | 0349 269 | Corps de la soupape d'aspiration |
| 4 | 0349 543* | Piston à auget | 23 | 0349 554 | Vis bouchon |
| 5 | 0349 544* | Plateau du piston à auget | 24 | 9971 122** | Joint torique 44 x 2 |
| 6 | 9920 311* | Rondelle (2) | 25 | 0037 776** | Ressort de pression |
| 7 | 0349 545* | Tige | 26 | 0349 556 | Guide de bille |
| 9 | 0349 546 | Insert | 27 | 0367 525** | Joint torique 36,2 x 2,5 |
| 11 | 9971 353* | Joint torique 21 x 2 | 28 | 9941 537** | Bille 31,75 mm |
| 12 | 0349 576* | Garniture complète | 30 | 0349 557** | Siège de bille |
| 13 | 9923 504* | Ressort plat | | 0349 718* | Kit de service piston à auget |
| 14 | 0349 551 | Vis perforée | | 0349 719** | Kit de service soupape |
| 15 | 9932 048* | Goupille spiralée 3 x 8 (2) | | | d'aspiration – piston à auget |
| 16 | 3051 267* | Goupille de serrage 4 x 8 (2) | | | |
| 17 | 0349 553 | Segment de raccordement | | | |

12.5 Liste des pièces de rechange filtre à haute pression

(illustration voir page 115)

| Pos. | HC 35 G Réf. No. | HC 45 G Réf. No. | HC 45 G-SSP HC 55 G HC 55 G-SSP Réf. No. | Désignation |
|------|---------------------|---------------------|---|---|
| 1 | 0349 429 | 0349 429 | 0349 429 | Couvercle du corps |
| 2 | 0349 430* | 0349 430* | 0349 430* | Ressort |
| 3 | _____ | 0349 707 | 0349 707 | Cartouche de filtre 0 mailles (équipement standard) |
| | 0349 707 | _____ | _____ | Cartouche de filtre 0 mailles (accessoire) |
| | 0349 431 | _____ | _____ | Cartouche de filtre 5 mailles (équipement standard) |
| | _____ | 0349 431 | 0349 431 | Cartouche de filtre 5 mailles (accessoire) |
| | 0349 704 | 0349 704 | 0349 704 | Cartouche de filtre 50 mailles (accessoire) |
| | 0349 705 | 0349 705 | 0349 705 | Cartouche de filtre 100 mailles (accessoire) |
| 4 | 0349 432* | 0349 432* | 0349 432* | Joint épais |
| 5 | 0349 433* | 0349 433* | 0349 433* | Joint mince |
| 6 | 0349 434* | 0349 434* | 0349 434* | Joint torique |
| 7 | 0349 435 | 0349 435 | 0349 435 | Siège de soupape |
| 8 | 0349 436 | 0349 436 | 0349 436 | Corps |
| 9 | 0349 438 | 0349 438 | 0349 438 | Vis bouchon |
| 10 | 0349 439 | 0349 439 | _____ | Raccord double NPSM 3/8 |
| | _____ | _____ | 0349 610 | Raccord double NPSM 1/2 |
| | _____ | _____ | 9985 783 | Raccord double 3/4 |
| 11 | 9970 154 | 9970 154 | 9970 154 | Joint (2) |
| 12 | 9991 954 | 9991 954 | 9991 954 | Manomètre |
| 13 | 0349 615 | 0349 615 | 0349 615 | Adaptateur |
| 14 | 0349 620 | 0349 620 | 0349 620 | Raccord angulaire |
| 15 | 0349 239 | 0349 239 | 0349 239 | Vanne de décharge |
| 16 | 0349 618 | 0349 618 | 0349 618 | Raccord angulaire |
| 17 | 0349 619 | 0349 619 | 0349 619 | Tube de retour |
| 18 | 9850 639 | 9850 639 | 9850 639 | Collier de serrage |
| | 0349 700* | 0349 700* | 0349 700* | Kit de service filtre à haute pression |

F

12.6 Liste des pièces de rechange du système hydraulique

(illustration voir page 116)

| Pos. | HC 35 G Réf. No. | HC 45 G | HC 45 G-SSP |
|------|---------------------|----------|--------------------------------|
| | | HC 55 G | HC 55 G-SSP |
| | | Réf. No. | Désignation |
| | | | |
| 1 | 0349 358 | 0349 358 | Tuyau de pression |
| 2 | 0349 465 | 0349 465 | Coude |
| 3 | 0349 339 | 0349 339 | Raccord |
| 4 | 0349 337 | 0349 337 | Tube |
| 5 | 0349 338 | 0349 338 | Collier |
| 6 | 0349 340 | 0349 340 | Raccord angulaire |
| 7 | 0349 341 | 0349 341 | Bouton de réglage de pression |
| 8 | 0349 490 | 0349 455 | Pompe hydraulique |
| 9 | 0349 456 | 0349 456 | Clavette |
| 10 | 0349 345 | 0349 345 | Vis de blocage |
| 11 | 0349 483 | 0349 344 | Poulie |
| 12 | 0349 360 | 0349 360 | Joint torique |
| 13 | 0349 302 | 0349 302 | Vis hexagonale (8) |
| 14 | 0349 303 | 0349 303 | Rondelle ressort (10) |
| 15 | 0349 457 | 0349 457 | Couvercle du réservoir d'huile |
| 16 | 0349 348 | 0349 348 | Vis à tête fraisée (2) |
| 17 | 0349 347 | 0349 347 | Rondelle (2) |
| 18 | 0349 349 | 0349 349 | Vis (2) |
| 19 | 0349 350 | 0349 350 | Joint |
| 20 | 0349 374 | 0349 374 | Ecrou de serrage |
| 23 | 0349 351 | 0349 351 | Raccord double |
| 24 | 0349 352 | 0349 352 | Coude |
| 25 | 0349 353 | 0349 353 | Filtre |
| 26 | 0349 458 | 0349 458 | Ecrou de blocage (2) |
| 27 | 0254 426 | 0254 426 | Rondelle (5) |
| 28 | 0349 480 | 0349 480 | Vis hexagonale (3) |
| 29 | 0349 484 | 0349 484 | Vis bouchon |
| 30 | 0349 302 | 0349 302 | Vis hexagonale |
| 31 | 0349 485 | 0349 485 | Réservoir d'huile hydraulique |
| 32 | 0349 371 | 0349 371 | Bague d'espacement |
| 33 | 0349 370 | 0349 370 | Verrou |
| 34 | 0349 369 | 0349 369 | Ecrou borgne |
| 35 | 0349 368 | 0349 368 | Vis à ailes |
| 36 | 0349 672 | 0349 672 | Tuyau de retour |
| 37 | 0349 465 | 0349 465 | Coude 45° |
| 38 | 0349 463 | 0349 463 | Adaptateur |
| 39 | 0349 361 | 0349 361 | Barrette de mise à la masse |
| 40 | 0349 373 | 0349 373 | By-pass |
| 41 | 0349 468 | 0349 468 | Filtre |
| 42 | 0349 467 | 0349 467 | Raccord de remplissage |
| 43 | 0349 614 | 0349 614 | Jauge de niveau |
| 44 | 0349 521 | 0349 521 | Vanne à bille |

12.7 Liste des pièces de rechange entraînement avec moteur à essence

(illustration voir page 117)

| Pos. | HC 35 G | HC 45 G | HC 55 G | Désignation |
|------|----------|----------|----------|--|
| | Réf. No. | Réf. No. | Réf. No. | |
| 1 | 0349 533 | _____ | _____ | Moteur à essence Honda GX 120 K1-QX-4-OH, 3 kW |
| | _____ | 0349 589 | _____ | Moteur à essence Honda GX 160 T1-QX-4-OH, 4,1 kW |
| | _____ | _____ | 0349 421 | Moteur à essence Honda GX 240 K1-QX-4-OH, 6 kW |
| 2 | 0349 630 | 0349 630 | 0349 681 | Couvercle |
| 3 | 9921 505 | 9921 505 | 9921 505 | Rondelle ressort B 5 |
| 4 | 9907 001 | 9907 001 | _____ | Vis cylindrique M 5 x 35 (2) |
| | _____ | _____ | 9900 307 | Vis cylindrique M 5 x 16 (2) |
| 5 | 9900 369 | 9900 369 | _____ | Vis cylindrique M 5 x 25 |
| | _____ | _____ | 9900 358 | Vis cylindrique M 5 x 20 |
| 6 | 9900 241 | 9900 241 | _____ | Vis hexagonale M 8 x 40 (4) |
| | _____ | _____ | 9900 137 | Vis hexagonale M 10 x 40 (4) |
| 7 | 3138 808 | 3138 808 | _____ | Rondelle 8,4 (8) |
| | _____ | _____ | 9920 201 | Rondelle 10,5 (8) |
| 8 | 0349 537 | 0349 537 | 0349 537 | Plaque de fixation |
| 9 | 9921 601 | 9921 601 | _____ | Rondelle ressort 8 (4) |
| | _____ | _____ | 9921 507 | Rondelle ressort A 10 (4) |
| 10 | 9910 107 | 9910 107 | _____ | Ecrou hexagonal M 8 (4) |
| | _____ | _____ | 9910 105 | Ecrou hexagonal M 10 (4) |
| 11 | 0349 531 | 0349 590 | 0349 426 | Courroie |
| 12 | 0349 530 | 0349 591 | 0349 423 | Poulie |
| 13 | 9931 043 | 9931 043 | 0349 422 | Clavette |

(F)

Accessoires et pièces de rechange

12.8 Liste des pièces de rechange chariot

(illustration voir page 118)

| Pos. | HC 35 G | HC 45 G | HC 55 G | HC 45 G-SSP | HC 55 G-SSP | Réf. No. | Réf. No. | Désignation |
|------|----------|----------|----------|-------------|-------------|----------|----------|-------------------------------------|
| | Réf. No. | Réf. No. | Réf. No. | | | | | |
| 1 | 0349 460 | 0349 460 | 0349 460 | | | | | Equerre de fixation |
| 2 | 9903 324 | 9903 324 | 9903 324 | | | | | Vis M 5 x 16 |
| 3 | 0349 632 | 0349 632 | 0349 632 | | | | | Couvercle |
| 4 | 9903 317 | 9903 317 | 9903 317 | | | | | Vis M 4 x 12 |
| 5 | 0349 302 | 0349 302 | 0349 302 | | | | | Vis hexagonale |
| 6 | 0349 303 | 0349 303 | 0349 303 | | | | | Rondelle ressort |
| 7 | 3055 157 | 3055 157 | 3055 157 | | | | | Ecrou hexagonal M 10 |
| 8 | 9920 201 | 9920 201 | 9920 201 | | | | | Rondelle 10,5 |
| 9 | 0349 306 | 0349 306 | 0349 306 | | | | | Tôle de fixation |
| 13 | 0349 523 | 0349 540 | 0349 540 | | | | | Capot de courroie |
| 14 | 0349 524 | 0349 541 | 0349 541 | | | | | Capot de courroie partie inférieure |
| 15 | 0349 559 | 0349 559 | 0349 559 | | | | | Poignée |
| 16 | 0349 309 | 0349 309 | 0349 309 | | | | | Ressort |
| 17 | 0349 571 | 0349 571 | 0349 571 | | | | | Douille |
| 18 | 0349 575 | 0349 575 | 0349 575 | | | | | Douille d'espacement |
| 19 | 3090 520 | 3090 520 | 3090 520 | | | | | Goupille de serrage 8 x 28 |
| 20 | 9900 716 | 9900 716 | 9900 716 | | | | | Vis cylindrique M 5 x 6 |
| 21 | 9922 111 | 9922 111 | 9922 111 | | | | | Rondelle dentée |
| 22 | 9920 202 | 9920 202 | 9920 202 | | | | | Rondelle 5,3 |
| 23 | 0349 230 | 0349 230 | 0349 230 | | | | | Châssis |
| 24 | 0348 349 | 0348 349 | 0348 349 | | | | | Roue |
| 25 | 9994 902 | 9994 902 | 9994 902 | | | | | Chapeau de moyeau |
| 26 | 0349 572 | 0349 572 | 0349 572 | | | | | Goupille d'arrêt |
| 27 | 9994 268 | 9994 268 | 9994 268 | | | | | Ressort |
| 28 | 9996 503 | 9996 503 | 9996 503 | | | | | Anneau |
| 29 | 0349 231 | 0349 231 | 0349 231 | | | | | Support |
| 32 | 9990 863 | 9990 863 | 9990 863 | | | | | Bouchon |
| 36 | 9922 622 | 9922 622 | 9922 622 | | | | | Circlip A 25 |
| 37 | 0349 574 | 0349 574 | 0349 574 | | | | | Poignée |
| 38 | 0349 573 | 0349 573 | 0349 573 | | | | | Axe |
| 39 | 9930 607 | 9930 607 | 9930 607 | | | | | Goupille cannelée 4 x 36 |

13. Annexe

13.1 Choix des buses

Pour réaliser un travail correct et rationnel, le choix de la buse est de grande importance. Dans beaucoup de cas, la buse correcte ne peut être trouvée que par un essai de projection.

Quelques règles à ce sujet:

Le jet de projection doit être régulier.

Si le jet comporte des bandes, la pression de projection est trop faible ou la viscosité du produit est trop élevée.

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

Règle générale:

| | | |
|-------------|---|-----------------|
| grande buse | = | faible pression |
| petite buse | = | haute pression |

Il existe un grand choix de buses avec angles de projection différents.

13.2 Entretien et nettoyage de buses Airless en carbure

Buses standard

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

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

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

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

13.3 Accessoires de pistolets

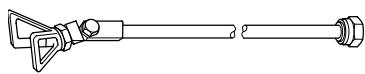


Buse réglable à jet plat

jusqu'à 250 bar (25 MPa)

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

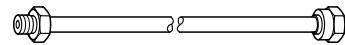
Rallonge de buse avec articulation pivotante (sans buse)



longueur 100 cm
longueur 200 cm
longueur 300 cm

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

Rallonge de buse



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

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

13.4 Tableau des buses Airless

| | | | | | | | |
|--|---|---|--|---|--|--|--|
| | WAGNER Profi Tip jusqu'à 270 bar (27 MPa) |  | sans buse filet F (11/16 - 16 UN) pour pistolets Wagner Réf. No. 1006 001 |  | sans buse filet G (7/8 - 14 UNF) pour pistolets Graco/Titan Réf. No. 1006 002 | | |
| | WAGNER Tip jusqu'à 530 bar (53 MPa) | | sans buse Réf. No. 1088 001 | | | | |
| | Buses standard jusqu'à 530 bar (53 MPa) | | | | | | |
| Utilisation | Marquage | Angle de projection | Orifice inch / mm | Largeur du jet mm¹⁾ | | | |
| Laques naturelles vernis huiles | 407 507 209 309 409 509 609 | 40° 50° 20° 30° 40° 50° 60° | 0.007 / 0.18 0.007 / 0.18 0.009 / 0.23 0.009 / 0.23 0.009 / 0.23 0.009 / 0.23 0.009 / 0.23 | 160 190 145 160 190 205 220 |  Réf. No. 0090 407 0090 507 0090 209 0090 309 0090 409 0090 509 0090 609 |  Réf. No. 1088 407 1088 209 1088 309 1088 409 1088 509 1088 609 |  Réf. No. 1006 407 1006 209 1006 309 1006 409 1006 509 1006 609 |
| Laques synthétiques | 111 211 311 411 511 611 | 10° 20° 30° 40° 50° 60° | 0.011 / 0.28 0.011 / 0.28 0.011 / 0.28 0.011 / 0.28 0.011 / 0.28 0.011 / 0.28 | 85 95 125 195 215 265 |  Réf. No. 0090 111 0090 211 0090 311 0090 411 0090 511 0090 611 |  Réf. No. 1088 111 1088 211 1088 311 1088 411 1088 511 1088 611 |  Réf. No. 1006 111 1006 211 1006 311 1006 411 1006 511 1006 611 |
| Laques, apprêts, chromate de zinc, couches de fond, bouche-pores | 113 213 313 413 513 613 813 | 10° 20° 30° 40° 50° 60° 80° | 0.013 / 0.33 0.013 / 0.33 0.013 / 0.33 0.013 / 0.33 0.013 / 0.33 0.013 / 0.33 0.013 / 0.33 | 100 110 135 200 245 275 305 |  Réf. No. 0090 113 0090 213 0090 313 0090 413 0090 513 0090 613 0090 813 |  Réf. No. 1088 113 1088 213 1088 313 1088 413 1088 513 1088 613 1088 813 |  Réf. No. 1006 113 1006 213 1006 313 1006 413 1006 513 1006 613 1006 813 |
| Bouche-pores, enduits à projeter, anti-rouilles | 115 215 315 415 515 615 715 815 | 10° 20° 30° 40° 50° 60° 70° 80° | 0.015 / 0.38 0.015 / 0.38 | 90 100 160 200 245 265 290 325 |  Réf. No. 0090 115 0090 215 0090 315 0090 415 0090 515 0090 615 0090 715 0090 815 |  Réf. No. 1088 115 1088 215 1088 315 1088 415 1088 515 1088 615 1088 715 1088 815 |  Réf. No. 1006 115 1006 215 1006 315 1006 415 1006 515 1006 615 1006 715 1006 815 |
| Enduits à projeter, anti-rouilles, minimum de plomb, peintures latex | 217 317 417 517 617 717 219 319 419 519 619 719 819 | 20° 30° 40° 50° 60° 70° 20° 30° 40° 50° 60° 70° 80° | 0.017 / 0.43 0.017 / 0.43 0.017 / 0.43 0.017 / 0.43 0.017 / 0.43 0.017 / 0.43 0.019 / 0.48 0.019 / 0.48 0.019 / 0.48 0.019 / 0.48 0.019 / 0.48 0.019 / 0.48 0.019 / 0.48 | 110 150 180 225 280 325 145 160 185 260 295 320 400 |  Réf. No. 0090 217 0090 317 0090 417 0090 517 0090 617 0090 717 0090 219 0090 319 0090 419 0090 519 0090 619 0090 719 0090 819 |  Réf. No. 1088 217 1088 317 1088 417 1088 517 1088 617 1088 717 1088 219 1088 319 1088 419 1088 519 1088 619 1088 719 1088 819 |  Réf. No. 1006 217 1006 317 1006 417 1006 517 1006 617 1006 717 1006 219 1006 319 1006 419 1006 519 1006 619 1006 719 1006 819 |
| Peintures au mica, peintures à base de zinc, vinyles | 221 421 521 621 821 | 20° 40° 50° 60° 80° | 0.021 / 0.53 0.021 / 0.53 0.021 / 0.53 0.021 / 0.53 0.021 / 0.53 | 145 190 245 290 375 |  Réf. No. 0090 221 0090 421 0090 521 0090 621 0090 821 |  Réf. No. 1088 221 1088 421 1088 521 1088 621 1088 821 |  Réf. No. 1006 221 1006 421 1006 521 1006 621 1006 821 |
| Peintures anti-rouille | 223 423 523 623 723 823 | 20° 40° 50° 60° 70° 80° | 0.023 / 0.58 0.023 / 0.58 0.023 / 0.58 0.023 / 0.58 0.023 / 0.58 0.023 / 0.58 | 155 180 245 275 325 345 |  Réf. No. 0090 223 0090 423 0090 523 0090 623 0090 723 0090 823 |  Réf. No. 1088 223 1088 423 1088 523 1088 623 1088 723 1088 823 |  Réf. No. 1006 223 1006 423 1006 523 1006 623 1006 723 1006 823 |
| Vinylos, liants, colles, peintures chargées | 225 425 525 625 825 227 427 527 627 827 629 231 431 531 631 433 235 435 535 635 839 | 20° 40° 50° 60° 80° 20° 40° 50° 60° 80° 60° 20° 40° 50° 60° 40° 20° 40° 50° 60° 80° | 0.025 / 0.64 0.025 / 0.64 0.025 / 0.64 0.025 / 0.64 0.025 / 0.64 0.027 / 0.69 0.027 / 0.69 0.027 / 0.69 0.027 / 0.69 0.027 / 0.69 0.029 / 0.75 0.031 / 0.79 0.031 / 0.79 0.031 / 0.79 0.033 / 0.83 0.035 / 0.90 0.035 / 0.90 0.035 / 0.90 0.035 / 0.90 0.039 / 0.99 | 130 190 230 250 295 160 180 200 265 340 285 155 185 220 270 220 160 195 235 295 480 |  Réf. No. 0090 225 0090 425 0090 525 0090 625 0090 825 0090 227 0090 427 0090 527 0090 627 0090 827 0090 629 0090 231 0090 431 0090 531 0090 631 0090 433 0090 235 0090 435 0090 535 0090 635 0090 839 |  Réf. No. 1088 225 1088 425 1088 525 1088 625 1088 825 1088 227 1088 427 1088 527 1088 627 1088 827 1088 629 1088 231 1088 431 1088 531 1088 631 1088 433 1088 235 1088 435 1088 535 1088 635 1088 839 |  Réf. No. 1006 225 1006 425 1006 525 1006 625 1006 825 1006 227 1006 427 1006 527 1006 627 1006 827 1006 629 1006 231 1006 431 1006 531 1006 631 1006 433 1006 235 1006 435 1006 535 1006 635 1006 839 |
| Peintures pour surface importantes | 243 543 552 | 20° 50° 50° | 0.043 / 1.10 0.043 / 1.10 0.052 / 1.30 | 185 340 350 |  Réf. No. 0090 243 0090 543 0090 552 |  Réf. No. 1088 243 1088 543 1088 552 |  Réf. No. 1006 243 1006 543 1006 552 |

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



USINES ET POINTS DE VENTE

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



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

LE SERVICE CLIENTELE **WAGNER**

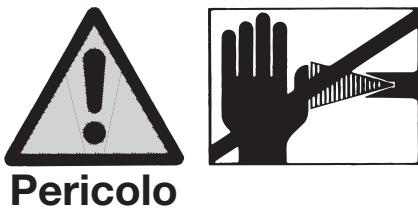
RELATION CLIENTELE tl : 16 (1) 60 11 28 28
SERVICE COMMANDES tl : 16 (1) 60 11 40 50



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

Avvertenza!

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



Pericolo

1

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

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

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

- 1. Non è concesso l'impiego di apparecchi che non siano in ordine dal punto di vista tecnico.**
- 2. Attivare il dispositivo di sicurezza dell'aerografo WAGNER con la leva che si trova vicino alla staffa a grilletto.**
- 3. Assicurarsi del collegamento alla messa a terra.**
- 4. Verificare la pressione di esercizio massima ammissibile del tubo flessibile e dell'aerografo.**
- 5. Verificare che tutte le parti di collegamento siano ermetiche.**

2

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

- 1. Scaricare la pressione dall'aerografo e dal tubo.**
- 2. Attivare il dispositivo di sicurezza dell'aerografo WAGNER con la leva che si trova vicino alla staffa a grilletto.**
- 3. Arresto del motore a benzina.**

3

Abbate cura della sicurezza!

Indice

| | Pagina | | Pagina |
|--|--------|--|---------|
| 1. Norme di sicurezza per il sistema di spruzzatura Airless | 86/87 | 10. Manutenzione | 101 |
| 10.1 Manutenzione generale | | 10.1 Manutenzione generale | 101 |
| 10.2 Controllo del livello dell'olio nel serbatoio dell'olio idraulico | | 10.2 Controllo del livello dell'olio nel serbatoio dell'olio idraulico | 101 |
| 10.3 Cambio dell'olio e del filtro, della pompa dell'olio idraulico | | 10.3 Cambio dell'olio e del filtro, della pompa dell'olio idraulico | 101 |
| 10.4 Tubo flessibile ad alta pressione | | 10.4 Tubo flessibile ad alta pressione | 101 |
| 2. Panoramica sull'impiego | 87 | 11. Equipaggiamento standard apparecchi HC | 102 |
| 2.1 Campi di applicazione | 87 | 12. Accessori e ricambi | 102 |
| 2.2 Materiali di copertura | 87 | 12.1 Accessori per apparecchi HC | 102/103 |
| 3. Descrizione dell'apparecchio | 88 | Figura degli accessori apparecchi HC | 112 |
| 3.1 Metodo Airless | 88 | 12.2 Elenco dei ricambi pompa di mandata del materiale HC 35 G | 103 |
| 3.2 Funzionamento dell'apparecchio | 88 | Figura dei ricambi pompa di mandata del materiale HC 35 G | 113 |
| 3.3 Leggenda della figura illustrativa apparecchi HC | 89 | 12.3 Elenco dei ricambi pompa di mandata del materiale HC 45 G • HC 45 G-SSP • HC 55 G • HC 55 G-SSP | 104 |
| 3.4 Figura illustrativa apparecchi HC | 89 | Figura dei ricambi pompa di mandata del materiale HC 45 G • HC 45 G-SSP • HC 55 G • HC 55 G-SSP | 113 |
| 3.5 Dati tecnici | 90 | 12.4 Elenco dei ricambi valvola di mandata HC 45 G-SSP • HC 55 G-SSP | 104 |
| 3.6 Trasporto | 91 | Figura dei ricambi valvola di mandata HC 45 G-SSP • HC 55 G-SSP | 114 |
| 3.7 Trasporto con un veicolo | 91 | 12.5 Elenco dei ricambi filtro ad alta pressione | 105 |
| 3.8 Trasporto con gru | 92 | Figura dei ricambi filtro ad alta pressione | 115 |
| 4. Messa in servizio | 92 | 12.6 Elenco dei ricambi sistema idraulico | 106 |
| 4.1 Dispositivo di rotazione della pompa di mandata del materiale | 92/93 | Figura dei ricambi sistema idraulico | 116 |
| 4.2 Modifica della posizione della pompa di mandata del materiale | 93 | 12.7 Elenco dei ricambi sistema azionamento con motore a benzina | 107 |
| 4.3 Tubo flessibile ad alta pressione, aerografo ed olio distaccante | 94 | Figura dei ricambi sistema azionamento con motore a benzina | 117 |
| 4.4 Motore a benzina | 94 | 12.8 Elenco dei ricambi carrello | 108 |
| 4.5 Prima messa in servizio: rimozione della sostanza conservante | 94/95 | Figura dei ricambi carrello | 118 |
| 4.6 Messa in servizio dell'apparecchio con materiale di copertura | 95 | 13. Appendice | 109 |
| 5. Tecnica di spruzzatura | 95 | 13.1 Scelta dell'ugello | 109 |
| 6. Trattamento del tubo flessibile ad alta pressione | 95 | 13.2 Manutenzione e pulizia di ugelli Airless di metallo duro | 109 |
| 6.1 Tubo flessibile ad alta pressione | 95 | 13.3 Accessori dell'aerografo | 109 |
| 7. Interruzione del lavoro | 95/96 | 13.4 Tabella degli ugelli Airless | 110 |
| 8. Pulizia dell'apparecchio (messa fuori servizio) | 96 | Punti vendita ed assistenza technica | 111 |
| 8.1 Pulizia dell'esterno dell'apparecchio | 96 | Avvertenza importante sulla responsabilità civile del produttore | 120 |
| 8.2 Filtro di aspirazione per HC 35 G | 96/97 | Dichiarazione di garanzia | 120 |
| 8.3 Pulizia del filtro ad alta pressione | 97 | CE Dichiarazione di conformità | 121 |
| 8.4 Pulizia dell'aerografo Airless | 97/98 | | |
| 9. Eliminazione di anomalie | 98 | | |
| 9.1 Motore a benzina | 98 | | |
| 9.2 Motore idraulico | 98/99 | | |
| 9.3 Pompa di mandata del materiale | 99/100 | | |

1. Norme di sicurezza per il sistema di spruzzatura Airless

Osservare le norme di sicurezza locali!

Per l'uso sicuro di apparecchi per la spruzzatura Airless ad alta pressione occorre rispettare le seguenti norme di sicurezza.

● Punto di infiammabilità



Pericolo

Si devono spruzzare soltanto materiali di copertura con un punto di infiammabilità uguale o maggiore a 21 °C senza ulteriore riscaldamento.

Il punto di infiammabilità è il minimo valore di temperatura a cui dal materiale di copertura si sviluppano vapori.

Questi vapori sono sufficienti a formare una miscela infiammabile con l'aria presente nell'ambiente in cui si trova il materiale di copertura.

● Protezione antideflagrante



Pericolo

Non è consentito usare l'apparecchio in luoghi che rientrano nella normativa sulla protezione antideflagrante.

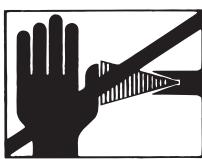
● Pericolo di esplosione e di incendio in lavori di spruzzatura in presenza di fonti di accensione



Pericolo

Durante la spruzzatura non deve essere presente nessun tipo di fonte di accensione, ad esempio fiamme libere, fumare sigarette, sigari, pipe, scintille, fili incandescenti, superfici ad alta temperatura, ecc.

● Pericolo di lesioni dovuto al getto di materiale



Attenzione: pericolo di lesioni causate da iniezione!

Non puntare mai l'aerografo su se stessi, su altre persone o su animali.

Non usare mai l'aerografo senza la protezione contro il contatto.

Il getto di materiale non deve mai venire a contatto con parti del corpo.

Le alte pressioni di spruzzatura degli aerografi Airless possono causare lesioni molto pericolose. In caso di contatto con il getto, quest'ultimo può iniettare materiale attraverso la pelle. Non considerare

una lesione causata dall'aerografo come un'innocuo taglietto. In caso di lesioni alla pelle causate da vernici o solventi, consultare immediatamente un medico per una rapida e competente medicazione.

Informare il medico sul tipo di sostanza impiegata o sul tipo di solvente utilizzato.

● Inserire la sicura dell'aerografo per evitare un azionamento involontario

Durante il montaggio e lo smontaggio dell'ugello e prima delle interruzioni di lavoro occorre inserire sempre la sicura dell'aerografo.

● Contraccolpo dell'aerografo



Pericolo

Se la pressione di esercizio è elevata, l'azionamento del grilletto provoca un contraccolpo la cui forza può raggiungere un'intensità di 15 N.

Se non si è preparati a compensare questo contraccolpo, la mano può essere scagliata violentemente indietro e si può perdere l'equilibrio, provocando lesioni anche serie.

● Maschera respiratoria per la protezione da vapori di solvente

Durante il lavoro di spruzzatura indossare una maschera respiratoria.

All'operatore va messa a disposizione una maschera respiratoria.

● Prevenzione di malattie professionali

Allo scopo di proteggere la pelle sono necessari indumenti di sicurezza, guanti ed eventualmente una crema protettiva dell'epidermide.

Osservare le norme dei produttori dei materiali di copertura, dei solventi e dei detergenti nella preparazione, lavorazione e pulizia dell'apparecchio.

● Pressione di esercizio massima

La pressione di esercizio massima ammissibile dell'aerografo, degli accessori dell'aerografo e del tubo flessibile ad alta pressione non deve assumere valori maggiori di quello 228 bar (22,8 MPa) indicato sulla targhetta dell'apparecchio quale valore massimo ammissibile della pressione di esercizio.

● Tubo flessibile ad alta pressione (avvertenza di sicurezza)

L'accumulo di cariche eletrostatiche sull'aerografo e sul tubo flessibile ad alta pressione viene scaricato attraverso il tubo flessibile ad alta pressione stesso. Pertanto la resistenza elettrica tra i raccordi del tubo flessibile ad alta pressione deve avere un valore minore o uguale ad 1 MΩ.



Per ragioni di funzionalità, sicurezza e durata dell'apparecchio occorre utilizzare esclusivamente tubi flessibili ad alta pressione originali WAGNER.

● Cariche elettrostatiche (generazione di scintille o di fiamme)



Pericolo A causa dell'elevata velocità di flusso del materiale di copertura durante la spruzzatura, in circostanze particolari sull'apparecchio si possono accumulare cariche elettrostatiche.

In fase di scarica, queste cariche elettriche possono causare la formazione di scintille o fiamme.

Durante l'installazione elettrica è pertanto necessario verificare che l'apparecchio sia sempre a contatto di terra attraverso il telaio del carrello.

● Installazione dell'apparecchio



L'apparecchio per la verniciatura a spruzzo Airless con motore a benzina va impiegato di preferenza all'aperto.

Pericolo Attenzione alla direzione del vento. Quindi installare l'apparecchio in modo che su di esso non possano giungere né depositarsi vapori contenenti solventi.

Rispettare la distanza minima di 3 m tra l'apparecchio con motore a benzina e l'arografo.

● Ventilazione durante la verniciatura a spruzzo in locali chiusi

Occorre assicurare una ventilazione sufficiente al fine di convogliare all'esterno i vapori dei solventi e i gas di scarico del motore a benzina.

● Dispositivi di aspirazione

Tali dispositivi vanno installati dal titolare dell'apparecchio in conformità alle norme locali.

● Messa a terra dell'oggetto da rivestire

L'oggetto da rivestire deve essere collegato a terra.

● Pulizia dell'impianto con solvente



Pericolo

Durante la pulizia dell'impianto con solvente occorre evitare di spruzzare o pompare in un contenitore con un'apertura di piccole dimensioni (zaffo). Pericolo dovuto alla formazione di una miscela esplosiva di gas e aria. Il contenitore deve essere collegato a terra.

● Pulizia dell'impianto

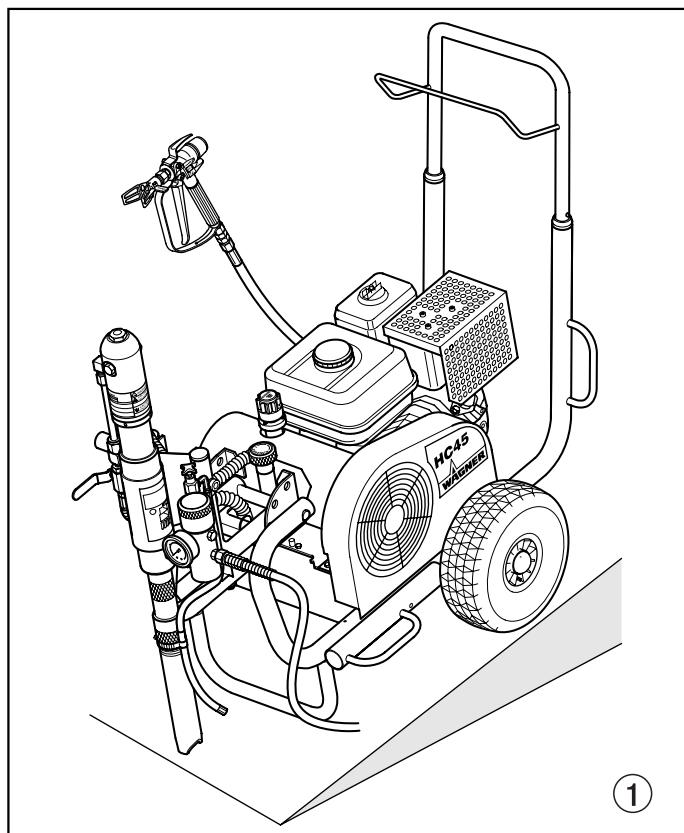


Pericolo

Pericolo di cortocircuito dovuto all'infiltrazione di acqua nell'impianto elettrico del motore a benzina.
Non pulire mai l'impianto con un idropulitrice ad alta pressione o a vapore ad alta pressione.

● Installazione se un terreno non piano

Il lato anteriore dell'apparecchio deve essere rivolto verso il basso per evitare che l'apparecchio scivoli via.



①

2. Panoramica sull'impiego

2.1 Campi di applicazione

Applicazione di primer e di ultima mano di superfici di grandi dimensioni, sigillatura, impregnamento, risanamento di edifici, protezione e rinnovamento di facciate, protezione antiruggine e di strutture, rivestimento di tetti, sigillatura di tetti, risanamento di calcestruzzo e protezione anticorrosione pesante.

Esempi di oggetti che possono essere trattati

Grandi cantieri, costruzioni sotto il livello del suolo, torri di raffreddamento, ponti, impianti di depurazione e tettoie piane.

In generale per l'intero settore della protezione di edifici in cui è necessario un funzionamento indipendente dalla rete elettrica.

2.2 Materiali di copertura

Materiali di copertura lavorabili



Nella scelta dei materiali di copertura prestare attenzione alla qualità Airless.

Vernici e lacche idrosolubili ed a base di solventi, primer e riempitivi, vernici sintetiche, vernici acriliche, vernici epos-

sidiche, vernici latex, vernici di reazione, vernici a dispersione, materiali antincendio ed a strato spesso, vernici alla polvere di zinco e ferro, stucco a spruzzo Airless, adesivi spruzzabili e sostanze di copertura simili al bitume.

La lavorazione di altri materiali di copertura è consentita solo dietro autorizzazione della ditta WAGNER.

HC 45 G-SSP

Con accessori adatti, in particolare per la lavorazione di stucco a spruzzo Airless.

HC 55 G-SSP

Particolarmente adatto per la lavorazione di stucco a spruzzo Airless direttamente dal contenitore (vedi gli accessori).

Filtraggio

Nonostante il filtro ad alta pressione, in generale si suggerisce di prefiltrare il materiale di copertura.

Mescolare bene il materiale di copertura prima di iniziare a lavorare.

Attenzione: nel mescolamento con apparecchi azionati a motore fare attenzione a non introdurre bolle d'aria nel materiale. Le bolle d'aria disturbano durante la spruzzatura e possono causare perfino interruzioni del funzionamento.

Viscosità

Con gli apparecchi è possibile lavorare materiali di copertura ad alta viscosità.

Se i materiali di copertura ad alta viscosità non possono essere aspirati, occorre diluirli secondo le indicazioni del produttore.

Materiale di copertura a due componenti

Il tempo di passivazione previsto deve essere scrupolosamente rispettato. Durante questo periodo l'impianto deve essere lavato e pulito con cura usando un detergente adatto.

Materiali di copertura con pigmenti a spigoli taglienti

Tali materiali esercitano una forte azione abrasiva su valvole, tubo flessibile ad alta pressione, aerografo e ugello, riducendo notevolmente la durata di tali componenti.

Poiché in questo sistema non si usa aria di nebulizzazione, il metodo applicato viene chiamato AIRLESS (senza aria).

Questo tipo di spruzzatura offre i vantaggi di una nebulizzazione finissima, bassa formazione di nebbia di materiale e superfici lisce e prive di bollicine. A questi vantaggi vanno aggiunte l'alta velocità di lavorazione e la grande maneggevolezza del sistema.

3.2 Funzionamento dell'apparecchio

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

Il WAGNER HC 35 G • 45 G • 55 G sono apparecchi di verniciatura a spruzzo ad alta pressione azionato da un motore a benzina.

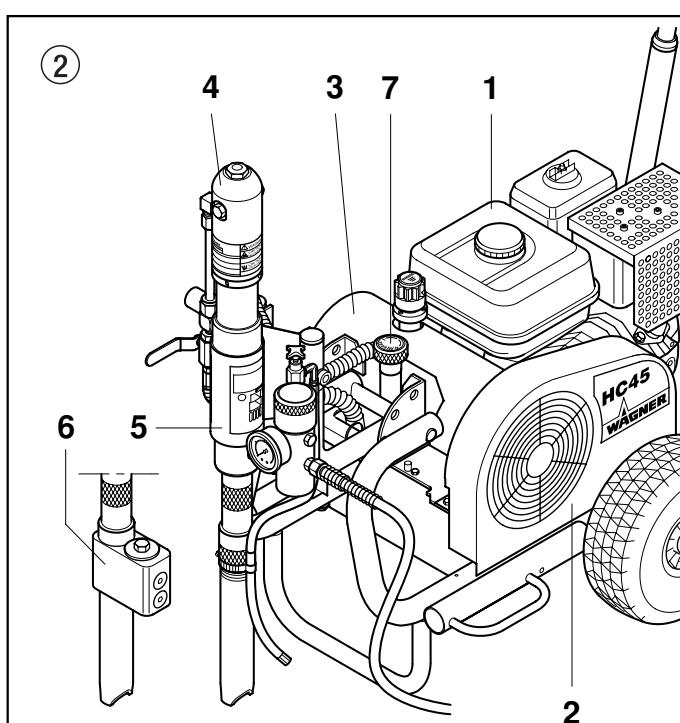
Il motore a benzina (fig. 2, pos. 1) aziona la pompa idraulica (3) per mezzo di una cinghia trapezoidale sotto il carter (2). L'olio idraulico fluisce nel motore idraulico (4) azionando il pistone nella pompa di mandata del materiale (5).

Negli apparecchi HC 45 G-SSP e HC 55 G-SSP, il pistone nella pompa di mandata del materiale aziona una valvola di mandata (6), la quale alimenta il sistema con materiali di copertura di viscosità molto grande.

Il movimento verso l'alto del pistone fa aprire automaticamente la valvola di entrata. Il movimento verso il basso del pistone fa aprire la valvola di scarico.

Il materiale di copertura fluisce sotto alta pressione attraverso il tubo flessibile verso l'aerografo. Alla fuoriuscita dall'ugello, il materiale di copertura nebulizza.

La valvola regolatrice della pressione (7) regola la portata e la pressione di esercizio del materiale di copertura.



3. Descrizione dell'apparecchio

3.1 Metodo Airless

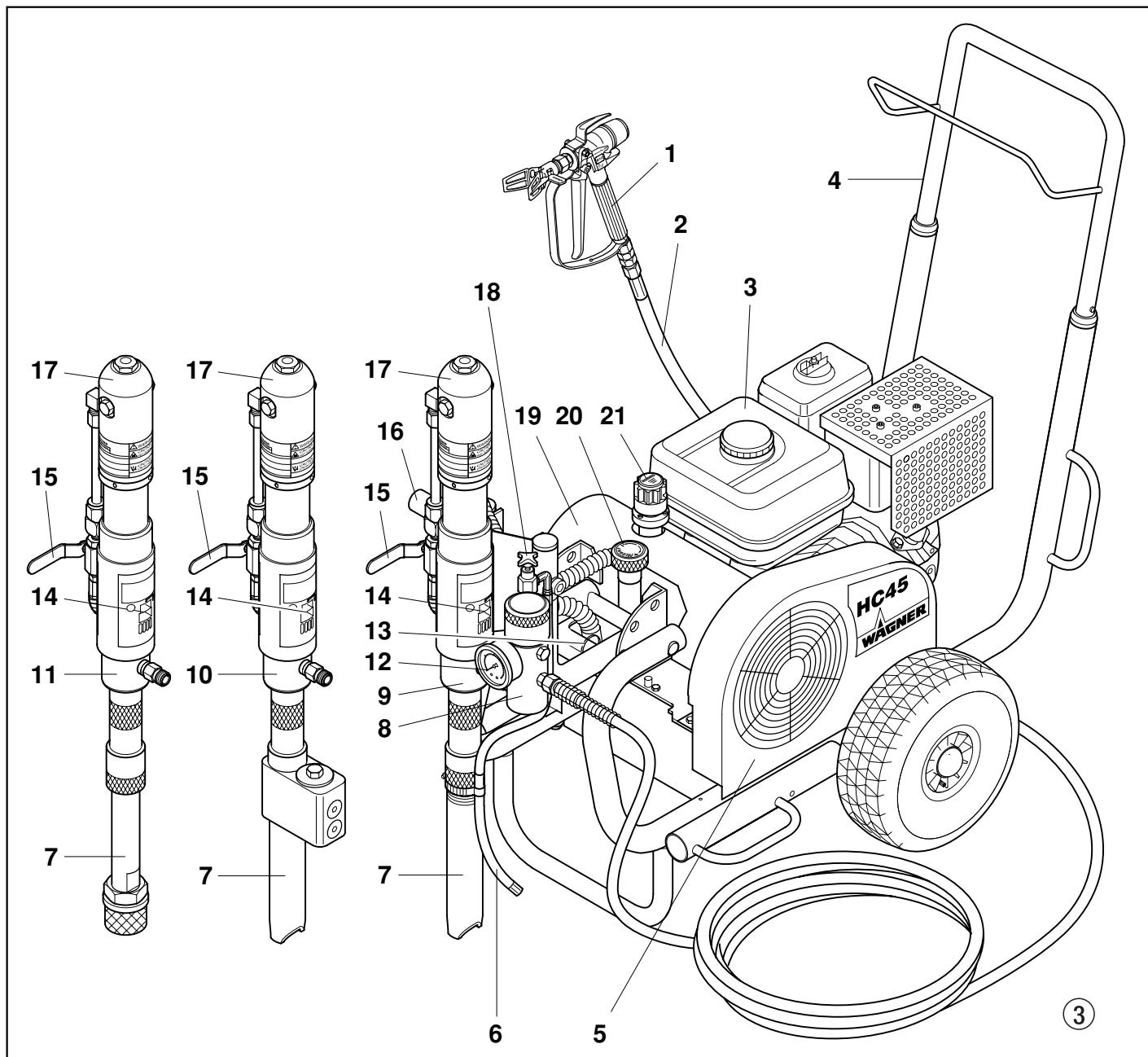
I campi principali di applicazione sono spessi strati di materiale di copertura ad alta viscosità da applicare su superfici di grandi dimensioni con alto consumo di materiale.

Una pompa a pistone aspira il materiale di copertura e lo manda sotto pressione all'ugello. Pressato attraverso l'ugello ad una pressione massima di 228 bar (22,8 MPa), il materiale di copertura viene nebulizzato. Questa elevata pressione produce una nebulizzazione finissima del materiale di copertura.

3.3 Leggenda della figura illustrativa apparecchi HC

- | | |
|---|---|
| 1 Aerografo | 14 Apertura di rifornimento dell'olio distaccante (l'olio distaccante impedisce l'eccessiva usura delle guarnizioni) |
| 2 Tubo flessibile ad alta pressione | 15 Rubinetto posizione orizzontale della leva – motore idraulico spento posizione verticale della leva – motore idraulico acceso |
| 3 Motore a benzina (Honda) | 16 Impugnatura per spostare la pompa di mandata del materiale |
| 4 Manubrio estraibile | 17 Motore idraulico |
| 5 Cinghia trapezoidale sotto il carter | 18 Pulsante della valvola di sfiato Rotazione verso sinistra: circolazione ↗ Rotazione verso destra: spruzzatura ↘ |
| 6 Tubo flessibile di ritorno | 19 Pompa dell'olio idraulico |
| 7 Tubo di aspirazione | 20 Manopola regolazione della pressione |
| 8 Filtro ad alta pressione | 21 Astina di livello |
| 9 Pompa di mandata del materiale HC 45 G, HC 55 G | |
| 10 Pompa di mandata del materiale HC 45 G-SSP, HC 55 G-SSP | |
| 11 Pompa di mandata del materiale HC 35 G | |
| 12 Manometro | |
| 13 Spina di arresto il dispositivo di rotazione | |

3.4 Figura illustrativa apparecchi HC



I

Descrizione dell'apparecchio

3.5 Dati tecnici

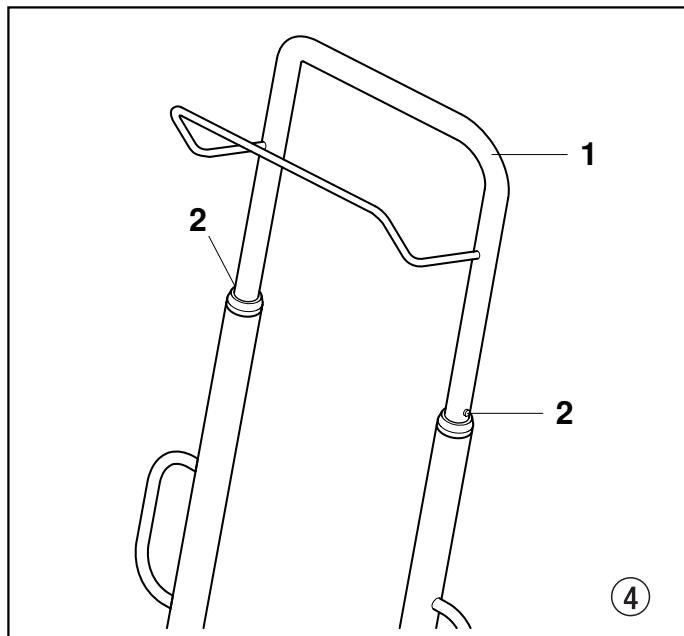
| | HC 35 G | HC 45 G | HC 45 G-SSP | HC 55 G | HC 55 G-SSP |
|---|---------|---------|-------------|---------|-------------|
| Motore a benzina, potenza | | | | | |
| 3 kW: | * | | | | |
| 4,1 kW: | | * | * | | |
| 6 kW: | | | | * | * |
| Pressione di esercizio max. | | | | | |
| 228 bar (22,8 MPa): | * | * | * | * | * |
| Portata massima | | | | | |
| 5,5 l/min: | * | | | | |
| 8 l/min: | | * | * | | |
| 12 l/min: | | | | * | * |
| Portata a 120 bar (12 MPa) con acqua | | | | | |
| 5 l/min: | * | | | | |
| 7,6 l/min: | | * | * | | |
| 11 l/min: | | | | * | * |
| Dimensioni max. dell'ugello con un aerografo | | | | | |
| 0,043 inch (pollici) – 1,10 mm: | * | | | | |
| 0,052 inch (pollici) – 1,30 mm: | | * | * | | |
| 0,056 inch (pollici) – 1,42 mm: | | | | * | * |
| Temperatura del materiale di copertura max. | | | | | |
| 43° C: | * | * | * | * | * |
| Viscosità max. | | | | | |
| 40.000 mPa·s: | * | | | | |
| 50.000 mPa·s: | | * | * | | |
| 65.000 mPa·s: | | | | * | * |
| Cartuccia filtrante (equipaggiamento standard) | | | | | |
| 5 maglie: | * | | | | |
| 0 maglie: | | * | * | * | * |
| Peso | | | | | |
| 74 kg | * | | | | |
| 76 kg | | * | * | | |
| 88 kg | | | | * | * |
| Quantità necessaria di olio idraulico | | | | | |
| 4,7 l ESSO Nuto H 32: | * | * | * | * | * |
| Pressione dei pneumatici max. | | | | | |
| 2 bar (0,2 MPa): | * | * | * | * | * |
| Tubo flessibile ad alta pressione speciale | | | | | |
| DN 10 mm, 15 m, filettatura di raccordo NPSM 3/8: | * | * | | | |
| DN 13 mm, 15 m, filettatura di raccordo NPSM 1/2: | | | * | * | * |
| DN 19 mm, 15 m, filettatura di raccordo NPSM 3/4: | | | * | * | * |
| Tubo flessibile a sferza | | | | | |
| DN 10 mm, 2,5 m, filettatura di raccordo NPSM 3/8: | | | * | * | * |
| Dimensioni (lunghezza x larghezza x altezza) | | | | | |
| 1160 x 955 x 655 mm: | * | | | | |
| 1185 x 955 x 655 mm: | | * | * | | |
| 1200 x 955 x 655 mm: | | | | * | * |
| Livello di pressione max. | | | | | |
| 90 dB (A)* | * | | | | |
| 92 dB (A)* | | * | * | | |
| 98 dB (A)* | | | | * | * |

* Punto di misura: lateralmente all'apparecchio alla distanza di 1 m e ad 1,60 m dal suolo ad elevata impedenza acustica, pressione di esercizio 120 bar (12 MPa).

3.6 Trasporto

Spingere l'apparecchio.

Estrarre completamente il manubrio (fig. 4, pos. 1). Reinserire il manubrio – premere i pulsanti (2) sui tubolari e quindi inserire il manubrio.

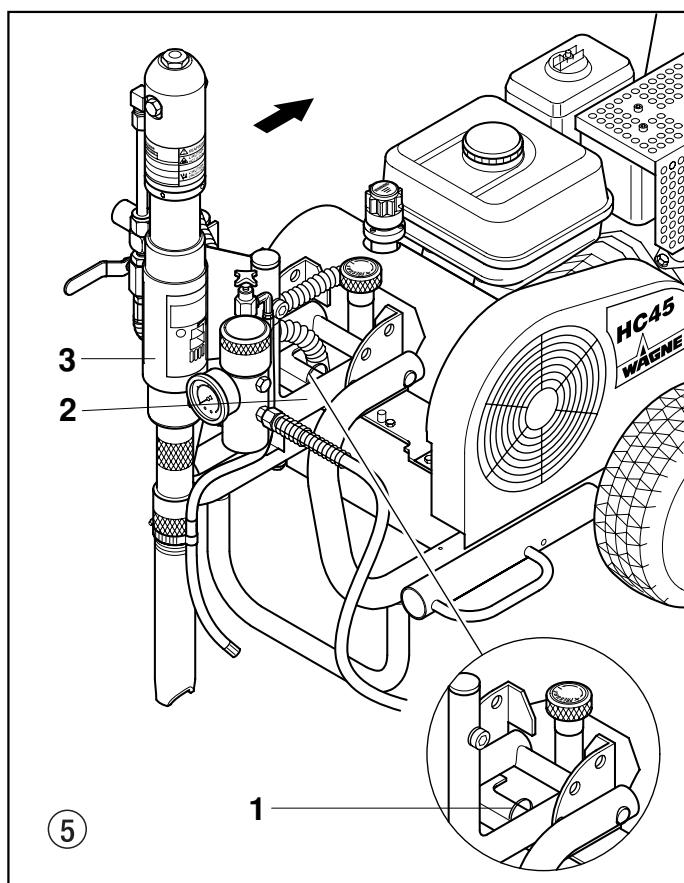


3.7 Trasporto con un veicolo

Estrarre la spina di arresto (fig. 5, pos. 1) nel dispositivo di rotazione (2) per la pompa di mandata del materiale (3) e portare quest'ultima in posizione orizzontale. Fare attenzione al fatto che la spina di arresto si innesti in posizione.

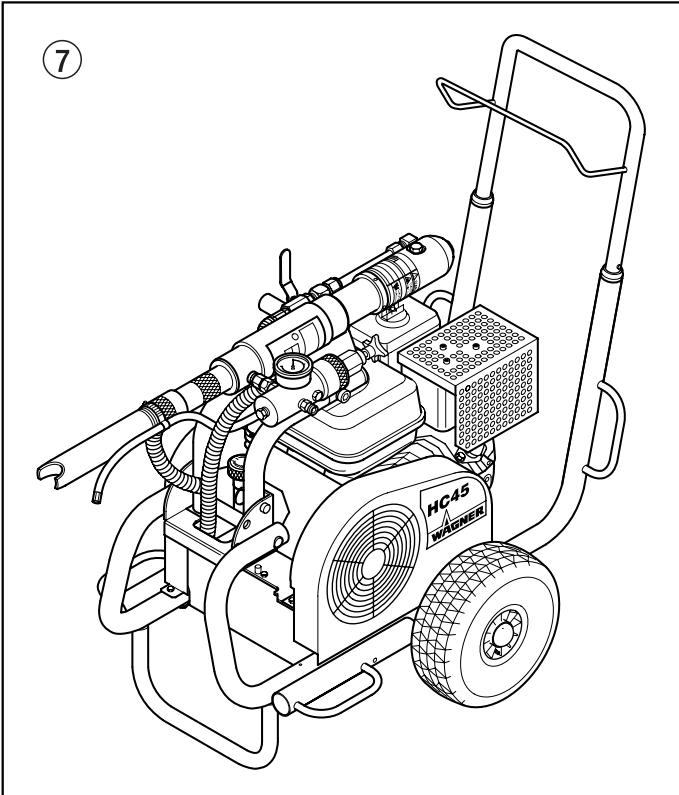
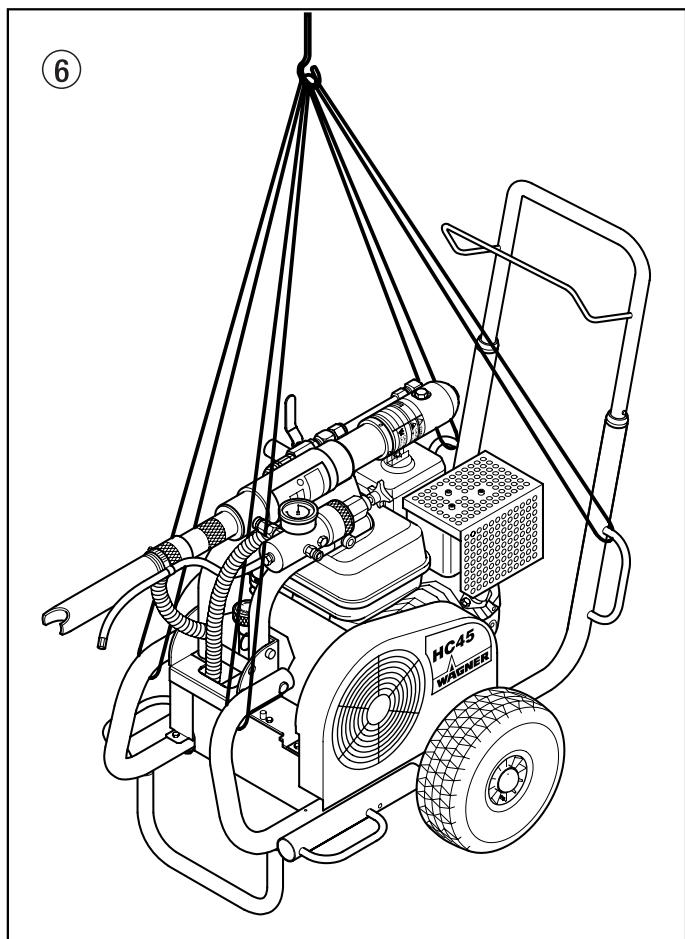
Avvolgere il tubo flessibile ad alta pressione sull'apposito sostegno del manubrio.

Bloccare l'apparecchio con elementi di fissaggio adatti.



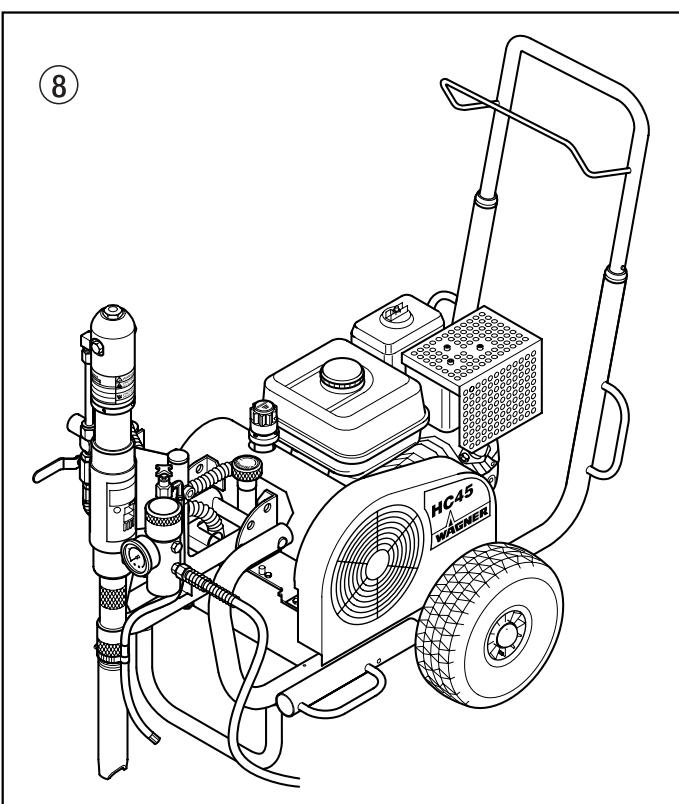
3.8 Trasporto con gru

Punti di imbracatura dei nastri o delle funi, vedi fig. 6.



2.0 Posizione di lavoro I (fig. 8)

Ruotando la pompa di mandata del materiale in posizione verticale è possibile immergere la pompa di mandata del materiale nel serbatoio del materiale di copertura.



4. Messa in servizio

4.1 Dispositivo di rotazione della pompa di mandata del materiale

1. Posizione di trasporto (fig. 7)

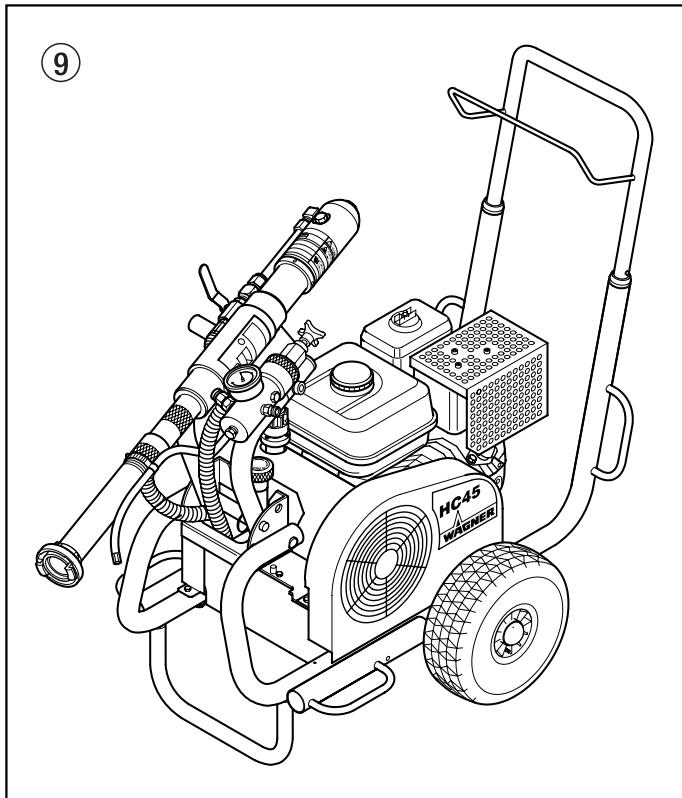
Eseguire il trasporto dell'apparecchio solo con pompa di mandata del materiale in posizione orizzontale.

Ruotando la pompa di mandata del materiale in posizione orizzontale è anche possibile togliere la pompa di mandata del materiale dal serbatoio del materiale di copertura.

Fare attenzione al fatto che la spina di arresto si innesti in posizione.

2.1 Posizione di lavoro II (fig. 9)

Ruotare la pompa di mandata del materiale in posizione inclinata quando si impiega il sistema di aspirazione a contenitore (accessori). In questa posizione sotto la pompa di mandata del materiale è presente uno spazio libero sufficiente.

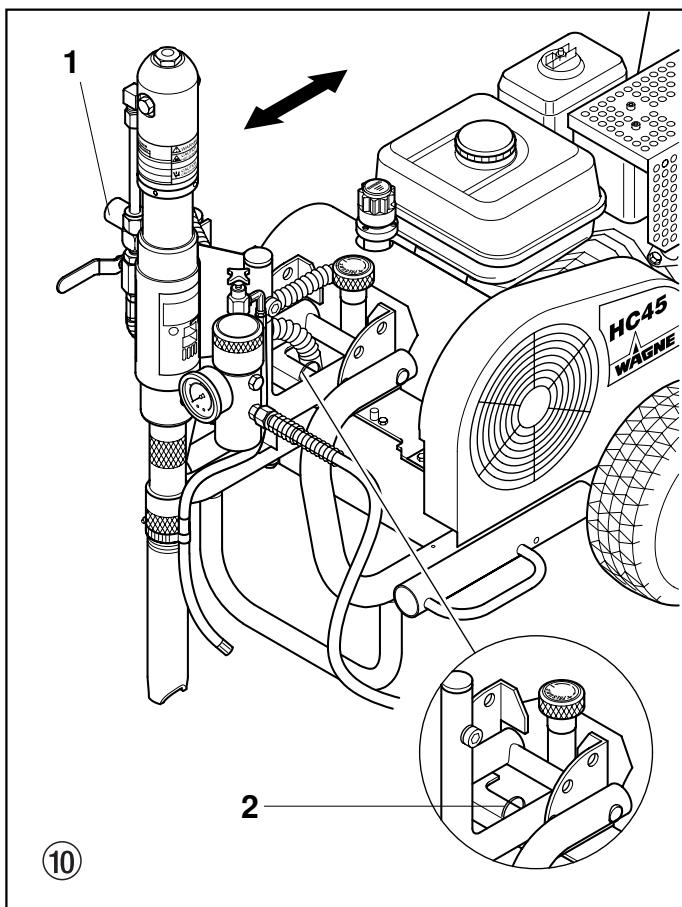


4.2 Modifica della posizione della pompa di mandata del materiale



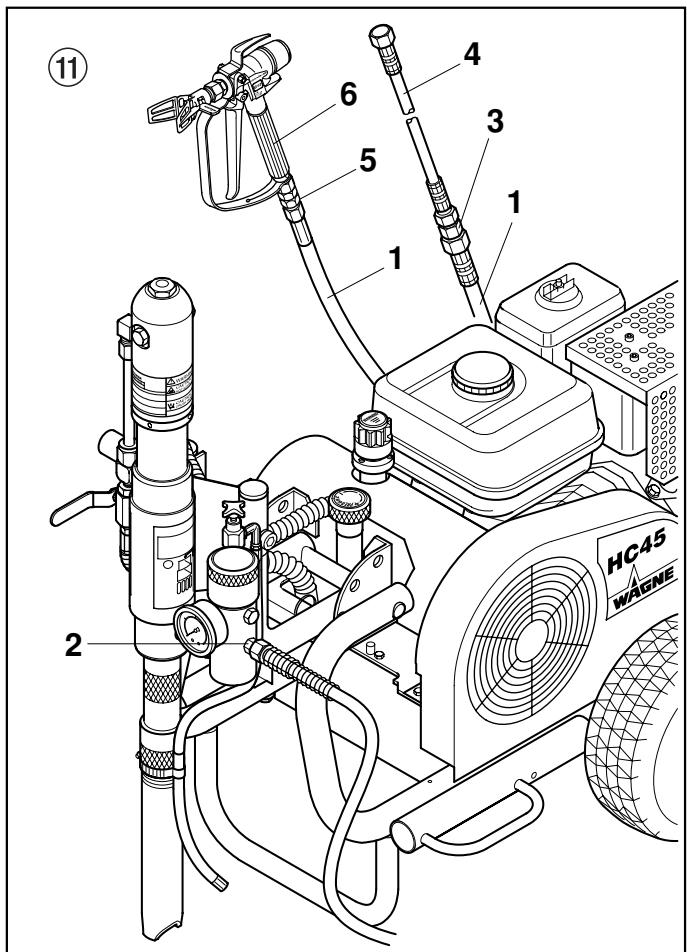
Pericolo di schiacciamento delle dita delle mani e dei piedi a causa delle parti mobili del dispositivo di rotazione

1. Con una mano afferrare l'impugnatura (fig. 10, pos. 1).
2. Con l'altra mano tirare la spina di arresto (2).
3. Ruotare la pompa di mandata del materiale verso il basso o verso l'alto a seconda della posizione desiderata facendo reinnestare a scatto la spina di arresto (2) nella nuova posizione.



4.3 Tubo flessibile ad alta pressione, aerografo ed olio distaccante

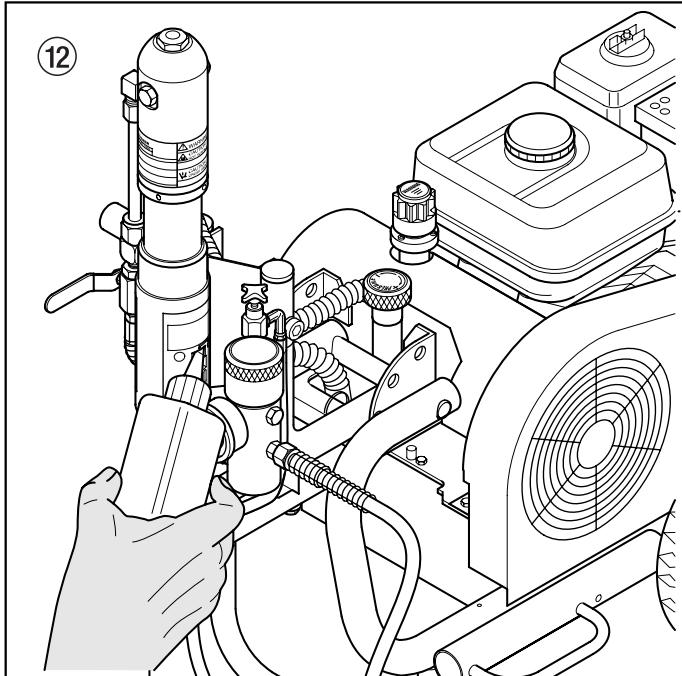
- Avvitare il tubo flessibile ad alta pressione (fig. 11, pos. 1) al relativo raccordo (2).
- HC 45 G-SSP • HC 55 G e HC 55 G-SSP avvitare bocchettone doppio (3) nel tubo flessibile ad alta pressione.
- Avvitare la frusta a tubo flessibile (4).
- Avvitare il bocchettone di transizione (5) all'aerografo (6).
- Avvitare l'aerografo con ugello al tubo flessibile ad alta pressione o alla frusta a tubo flessibile (4) a seconda del modello.
- Serrare a fondo il dado a risvolto sul tubo flessibile ad alta pressione e, a seconda del modello, anche sulla frusta a tubo flessibile per impedire la fuoriuscita del materiale di copertura.



L'olio distaccante impedisce l'usura eccessiva delle guarnizioni.

Attenzione

- Rifornire con olio distaccante (fig. 12). Versare una quantità d'olio tale per cui l'olio distaccante non sgoccioli nel serbatoio del materiale di copertura.



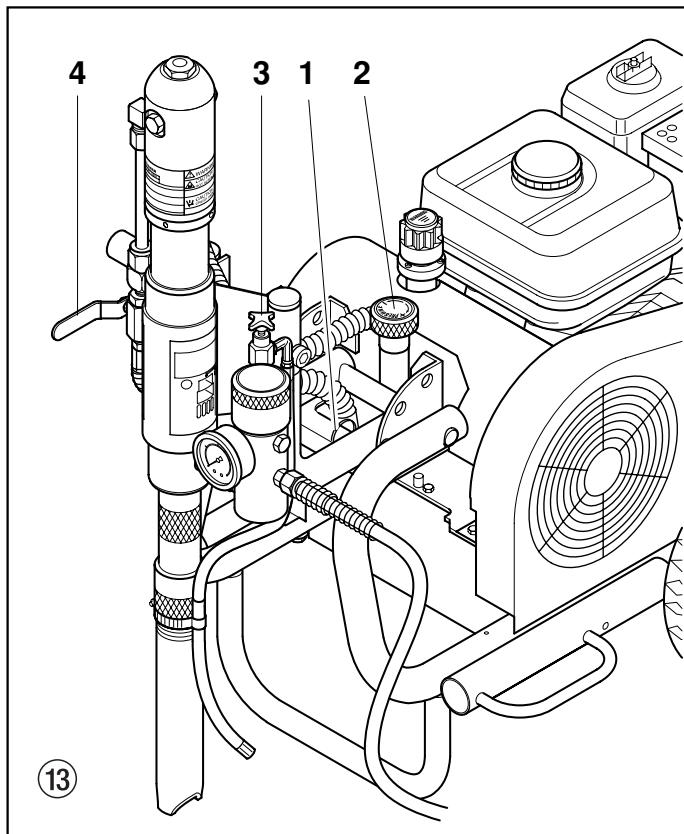
4.4 Motore a benzina

- Riempire il motore a benzina con l'olio motore in dotazione.
Il motore a benzina viene trasportato senza olio.
Il segnalatore del livello dell'olio impedisce l'avvio del motore se il livello dell'olio è insufficiente.
Per il tipo e la quantità d'olio, vedere il manuale del motore.
- Riempire il serbatoio della benzina.
Per i dati sulla benzina, vedere il manuale del motore.

4.5 Prima messa in servizio: rimozione della sostanza conservante

- Tirare la spina di arresto (fig. 13, pos. 1) e ruotare la pompa di mandata del materiale collocandola in un recipiente contenente un detergente adatto.
- Ruotare completamente verso sinistra la manopola di regolazione della pressione (2) della pompa idraulica (riduzione della pressione).
- Ruotare il pulsante della valvola di sfiato (3) per tre giri verso sinistra (↻ circolazione).
- Accendere il motore a benzina (vedi le istruzioni del motore).
- Rubinetto (4) della pompa di mandata del materiale - collocare la leva in posizione verticale - accendere il motore idraulico.
L'olio idraulico fluisce nel motore idraulico della pompa di mandata del materiale.
- Ruotare verso destra (aumento della pressione) la manopola di regolazione della pressione (2) fino ad osservare la fuoriuscita di detergente dal tubo flessibile di ritorno.
- Ruotare verso destra il pulsante della valvola di sfiato (3) (¶ spruzzatura).

8. Azionare il grilletto dell'aerografo.
9. Spruzzare il detergente in un recipiente di raccolta aperto.



4.6 Messa in servizio dell'apparecchio con materiale di copertura



Pericolo

1. Se l'apparecchio si trova su un appoggio non elettricamente conduttore, ad esempio su un pavimento di legno, occorre collegare a terra l'apparecchio con un opportuno cavo.
 2. Tirare la spina di arresto (fig. 13, pos. 1) e ruotare la pompa di mandata del materiale collocandola nel serbatoio del materiale di copertura.
 3. Ruotare completamente verso sinistra la manopola di regolazione della pressione (2) della pompa idraulica (riduzione della pressione).
 4. Ruotare il pulsante della valvola di sfiato (3) per tre giri verso sinistra (↻ circolazione).
 5. Accendere il motore a benzina (vedi le istruzioni del motore).
 6. Rubinetto (4) della pompa di mandata del materiale - collocare la leva in posizione verticale - accendere il motore idraulico.
- L'olio idraulico fluisce nel motore idraulico della pompa di mandata del materiale.
7. Ruotare verso destra (aumento della pressione) la manopola di regolazione della pressione (2) fino ad osservare la fuoriuscita di materiale di copertura dal tubo flessibile di ritorno.

8. Ruotare verso destra il pulsante della valvola di sfiato (3) (↗ spruzzatura).
9. Azionare il grilletto dell'aerografo e quindi regolare la pressione di esercizio desiderata con la manopola di regolazione della pressione (2).
10. L'apparecchio è ora pronto per la spruzzatura.

5. Tecnica di spruzzatura

Durante la spruzzatura condurre l'aerografo uniformemente. In caso contrario si ottiene una figura di spruzzatura irregolare. Eseguire il movimento di spruzzatura con il braccio e non con il polso. Mantenere una distanza di circa 30 cm tra l'aerografo e l'oggetto da rivestire. Il limite laterale del getto di materiale non deve essere troppo netto. Il bordo di spruzzatura deve dissolversi gradualmente, in modo da consentire una semplice sovrapposizione alla passata successiva. Condurre l'aerografo sempre parallelamente e ad un angolo di 90° rispetto alla superficie da spruzzare; in questo modo si forma la quantità minima di nebbia di vernice.



Se si verificano zone *limite molto nette o strisce* nel getto di spruzzatura, aumentare la pressione di esercizio o diluire il materiale di copertura.

6. Trattamento del tubo flessibile ad alta pressione

Evitare curve troppo strette o ad angolo vivo del tubo ad alta pressione; raggio di curvatura minimo circa 20 cm.

Proteggere il tubo da pressioni troppo elevate e da oggetti taglienti e da spigoli vivi.



Attenzione

Pericolo di lesioni causate da un tubo ad alta pressione che perde. Sostituire immediatamente un tubo ad alta pressione danneggiato.

Non riparare mai da soli un tubo ad alta pressione danneggiato!

6.1 Tubo flessibile ad alta pressione

L'apparecchio possiede un tubo flessibile ad alta pressione speciale adatto per pompe pistone.



Per ragioni di funzionalità, sicurezza e durata dell'apparecchio occorre utilizzare esclusivamente tubi flessibili ad alta pressione WAGNER.

7. Interruzione del lavoro

1. Chiudere il rubinetto sulla pompa di mandata del materiale - leva in posizione orizzontale.
Il flusso di olio idraulico nel motore idraulico della pompa di mandata del materiale è interrotto.
2. Ruotare il pulsante della valvola di sfiato per tre giri verso sinistra (↻ circolazione).

Pulizia dell'apparecchio (messa fuori servizio)

3. Spegnere il motore a benzina.
4. Azionare il grilletto dell'aerografo per deppressurizzare il tubo flessibile ad alta pressione e l'aerografo.
5. Bloccare l'aerografo; vedi le istruzioni per l'uso dell'aerografo.
6. Se occorre pulire un ugello standard, vedi pag. 109, punto 13.2.
Se è montato un ugello di modello diverso, procedere come descritto nelle relative istruzioni per l'uso.
7. Lasciare il tubo di aspirazione immerso nel materiale di copertura o immergerlo nel relativo detergente.



Attenzione

Se si usano materiali di copertura ad essiccazione rapida o a due componenti, l'apparecchio va pulito e lavato entro il tempo di passivazione usando un detergente adatto.

3. Tirare la spina di arresto e ruotare la pompa di mandata del materiale collocandola in un recipiente contenente un detergente adatto.
4. Ruotare il pulsante della valvola di sfiato per tre giri verso sinistra (☞ circolazione).
5. Pompare un detergente adatto facendolo circolare per qualche minuto.
6. Ruotare verso destra il pulsante della valvola di sfiato (☞ spruzzatura).
7. Pompare il detergente residuo in un recipiente aperto fino a svuotare completamente l'apparecchio.
8. Ruotare il pulsante della valvola di sfiato per tre giri verso sinistra (☞ circolazione).
9. Chiudere il rubinetto sulla pompa di mandata del materiale - leva in posizione orizzontale.
10. Spegnere il motore a benzina.

8. Pulizia dell'apparecchio (messa fuori servizio)

Un'accurata pulizia è la migliore garanzia per un corretto funzionamento dell'apparecchio. Al termine del lavoro di spruzzatura occorre pulire l'apparecchio. È necessario impedire che il materiale di copertura di essicchi e si incrosti all'interno dell'apparecchio.

Il detergente usato per la pulizia (usare solo solventi con punto di infiammabilità maggiore di 21 °C) deve essere compatibile con il materiale di copertura.

- **Bloccare l'aerografo;** vedi le istruzioni per l'uso dell'aerografo.

Pulire e smontare l'ugello.

Per l'ugello standard vedi pag. 109, punto 13.2.

Se è montato un ugello di modello diverso, procedere come descritto nelle relative istruzioni per l'uso.

1. Tirare la spina di arresto e ruotare la pompa di mandata del materiale estraendola dal serbatoio del materiale di copertura.
2. Azionare il grilletto dell'aerografo per pompare in un recipiente aperto il materiale di copertura rimasto nel tubo di aspirazione, nel tubo flessibile ad alta pressione e nell'aerografo.



Attenzione

Se il materiale di copertura contiene solventi occorre collegare a terra il recipiente.



Pericolo

Cautela! Non pompare né spruzzare in un recipiente con piccola apertura (cocchiume)!

Vedi le norme di sicurezza.

8.1 Pulizia dell'esterno dell'apparecchio



Attenzione

Spegnere il motore a benzina e farlo raffreddare.



Pericolo

Pericolo di cortocircuito dovuto alla penetrazione di acqua nel sistema elettrico del motore a benzina.

Non pulire mai l'apparecchio con unità a getto liquido o a getto di vapore ad alta pressione.

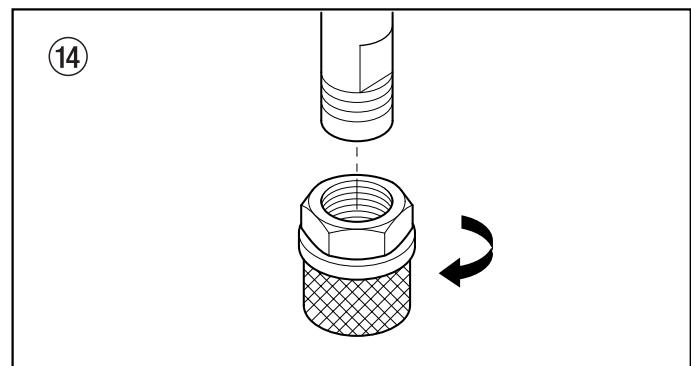
Pulire l'esterno dell'apparecchio con un panno imbevuto di un detergente adatto.

8.2 Filtro di aspirazione per HC 35 G

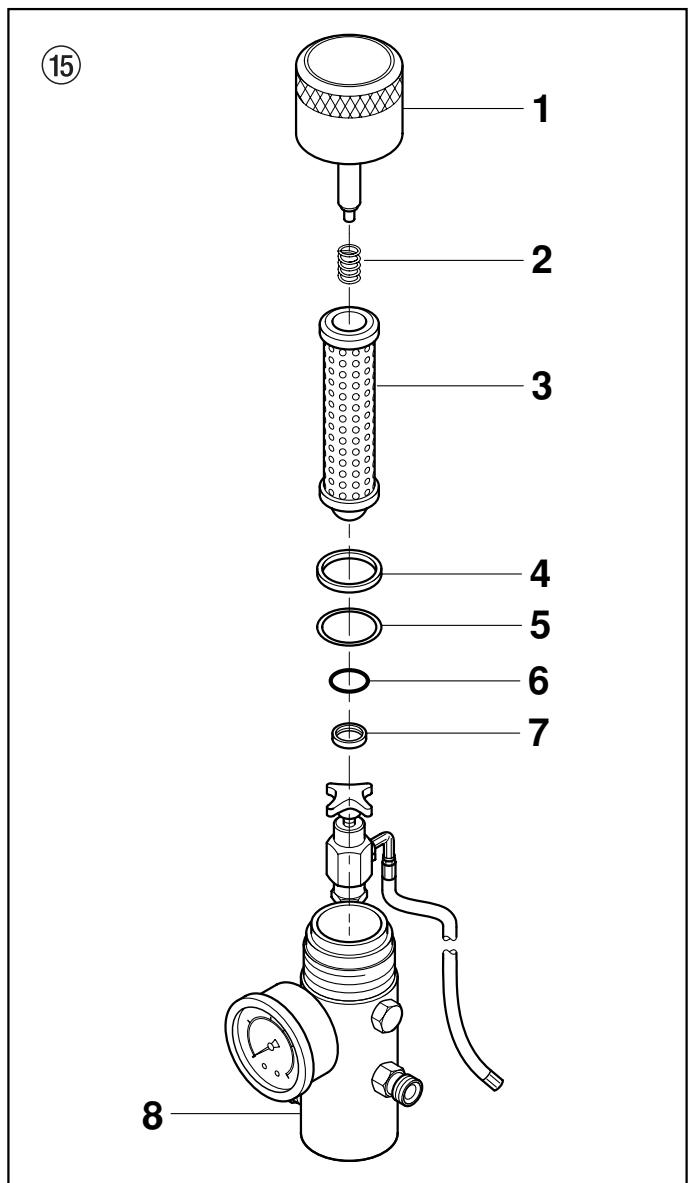


Un filtro di aspirazione pulito garantisce sempre la portata massima, una pressione di spruzzatura costante ed un funzionamento corretto dell'apparecchio.

- Svitare il filtro (fig. 14) dal tubo di aspirazione.
- Pulire o sostituire il filtro.
Eseguire la pulizia con un pennello a setole dure e con un detergente adatto.



4. Applicare una sottile guarnizione (5) sul collare della filettatura sull'alloggiamento (8).
5. Collocare una guarnizione spessa (4) sulla guarnizione sottile (5).
6. Applicare la molla di compressione (2) sulla spina nel coperchio dell'alloggiamento (1).
7. Avvitare il coperchio dell'alloggiamento (1) e serrarlo a mano.



8.3 Pulizia del filtro ad alta pressione

Pulire regolarmente la cartuccia filtrante.

Un filtro ad alta pressione sporco o ostruito causa una cattiva figura di spruzzatura o l'ostruzione dell'ugello.

Smontaggio

1. Chiudere il rubinetto sulla pompa di mandata del materiale - leva in posizione orizzontale.
Il flusso di olio idraulico nel motore idraulico della pompa di mandata del materiale è interrotto.
2. Ruotare il pulsante della valvola di sfialo per tre giri verso sinistra (↻ circolazione).
3. Spegnere il motore a benzina.
4. Svitare il coperchio dell'alloggiamento (fig. 15, pos. 1).
5. Estrarre la cartuccia filtrante (3) dall'alloggiamento (8).
6. Pulire la molla di compressione (2) e la cartuccia filtrante (3) insieme alla sfera mediante un detergente adatto; pulire l'interno dell'alloggiamento (8) e del coperchio dell'alloggiamento (1).
7. Controllare se la sfera nella cartuccia filtrante (3) presenta segni di usura; se necessario sostituire la cartuccia filtrante.
8. Se la sfera nella cartuccia filtrante (3) è fortemente usurata, smontare l'O-Ring (6) e la sede della valvola (7). Eventualmente sostituire la sede della valvola, se usurata.
9. **Dopo averlo smontato, sostituire sempre l'O-Ring (6).**
10. Togliere la molla di compressione (2) dal coperchio dell'alloggiamento (1).

Misurare la lunghezza della molla di compressione; se è minore di 19 mm, sostituire la molla di compressione.

Montaggio

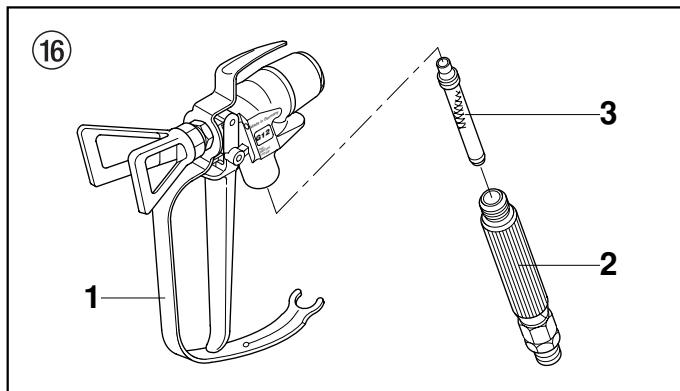
1. Riapplicare la sede della valvola (7) nell'alloggiamento (8) con la superficie di appoggio della sfera rivolta verso l'alto.
2. Riapplicare l'O-Ring (6) nell'alloggiamento (8).
3. Applicare la cartuccia filtrante (3).

8.4 Pulizia dell'aerografo Airless

- Lavare l'aerografo Airless con un detergente adatto a bassa pressione di esercizio.
- Pulire accuratamente l'ugello con un detergente adatto assicurandosi di eliminare tutti i residui di materiale di copertura.
- Pulire accuratamente l'esterno dell'aerografo Airless.

Filtro innestabile dell'aerografo Airless**Smontaggio (fig. 16)**

1. Tirare con forza in avanti la staffa di protezione (1).
2. Svitare l'impugnatura (2) dall'alloggiamento dell'aerografo. Estrarre il filtro innestabile (3).
3. Sostituire un filtro innestabile intasato o difettoso.

**Montaggio**

1. Inserire il filtro innestabile (3) con il cono più lungo nell'alloggiamento dell'aerografo.
2. Avvitare l'impugnatura (2) nell'alloggiamento dell'aerografo e serrare.
3. Innestare in posizione la staffa di protezione (1).

9. Eliminazione di anomalie**9.1 Motore a benzina**

| Tipo di anomalia | Possibile causa | Misura per eliminare l'anomalia |
|----------------------------------|----------------------------------|--|
| I motore a benzina non si avvia. | Benzina assente. | Riempire il serbatoio della benzina. |
| | Interruttore ON/OFF su OFF. | Interruttore su ON. |
| | Rubinetto della benzina chiuso. | Aprire il rubinetto della benzina. |
| | Problema del motore. | Vedere il manuale del motore. |
| | Guasto al motore. | Portarlo presso un'officina di assistenza Honda. |
| | Livello dell'olio insufficiente. | Rabboccare l'olio. |

9.2 Motore idraulico

| Tipo di anomalia | Possibile causa | Misura per eliminare l'anomalia |
|---|--|--|
| Il motore idraulico resta fermo in posizione inferiore. | La sede della valvola di scarico nella pompa di mandata del materiale è lenta. | Rubinetto sulla pompa di mandata del materiale - leva in posizione verticale. Svitare il tappo a vite in alto sul motore idraulico. Premere in basso la valvola di commutazione nel motore idraulico. Rimontare il tappo a vite. Accendere l'apparecchio. L'asta del pistone si muove verso l'alto e resta di nuovo ferma nella posizione inferiore. In questo caso, la causa dell'anomalia è la sede allentata della valvola di scarico. Far riparare dal servizio di assistenza Wagner. |
| | La valvola di commutazione nel motore idraulico si è inceppata o il dado esagonale superiore/inferiore sullo stelo della valvola si è allentato. | Far riparare dal servizio di assistenza Wagner. |

| Tipo di anomalia | Possibile causa | Misura per eliminare l'anomalia |
|---|--|---|
| Il motore idraulico resta fermo in posizione superiore. | La valvola di commutazione si è inceppata. La molla di compressione sullo stelo della valvola si è spezzata. La battuta della molla di compressione sullo stelo della valvola si è spezzata. Aria all'interno del motore idraulico. | Far riparare dal servizio di assistenza Wagner. Far riparare dal servizio di assistenza Wagner. Far riparare dal servizio di assistenza Wagner. Ruotare in verso opposto la manopola regolazione della pressione. Spurgo a bassa pressione durante 5-10 minuti di funzionamento continuo. Non far funzionare a secco la pompa di mandata del materiale. |
| Bassa pressione. L'asta del pistone compie normalmente la corsa verso il basso, ma la corsa verso l'alto non avviene correttamente. L'esterno del motore idraulico è ad una temperatura molto elevata. | Aria all'interno della pompa di mandata del materiale. | Controllo dei punti di perdita: • Raccordi allentati sul serbatoio dell'olio idraulico. • Raccordi allentati sulla pompa dell'olio idraulico. • Raccordi allentati del tubo flessibile dell'olio idraulico. • Livello dell'olio insufficiente nel serbatoio idraulico. |
| Bassa pressione. Durante la corsa verso l'alto e verso il basso, il motore idraulico assume una temperatura molto elevata. | Guarnizione difettosa del pistone del motore idraulico. Asta del pistone spezzata. O-Ring centrale della valvola di commutazione difettoso. Le guarnizioni nella pompa di mandata del materiale sono usurate. | Rubinetto sulla pompa di mandata del materiale - leva in posizione verticale. Svitare il tappo a vite in alto sul motore idraulico. Premere in basso la valvola di commutazione nel motore idraulico. Rimontare il tappo a vite. Accendere l'apparecchio. Evitare che la pompa di mandata del materiale aspiri aria. |
| | | Far riparare dal servizio di assistenza Wagner. Far riparare dal servizio di assistenza Wagner. Far riparare dal servizio di assistenza Wagner. |
| | | Sostituire. |

9.3 Pompa di mandata del materiale

| Tipo di anomalia | Possibile causa | Misura per eliminare l'anomalia |
|---|---|---|
| Mandata del materiale di copertura solo durante la corsa verso l'alto o l'asta del pistone si muove lentamente verso l'alto e rapidamente verso il basso. | La valvola di entrata perde a causa di impurità o di usura. La viscosità del materiale di copertura è eccessiva per poter essere aspirato. | Pulire e controllare il corpo della valvola di entrata. Applicare la sfera e provare con acqua; se vi sono perdite, sostituire la sfera. Diluire conformemente alle istruzioni del produttore. |
| Mandata del materiale di copertura solo durante la corsa verso il basso o l'asta del pistone si muove lentamente verso il basso e rapidamente verso l'alto. | La valvola di scarico perde. La guarnizione inferiore è usurata. | Smontare e controllare la sede della valvola di scarico. Applicare la sfera e provare con acqua; se vi sono perdite, sostituire la sfera. Sostituire. |

I

Eliminazione di anomalie

| Tipo di anomalia | Possibile causa | Misura per eliminare l'anomalia |
|---|--|--|
| L'asta del pistone si muove rapidamente verso l'alto e verso il basso. | Il tubo di aspirazione sporge oltre il pelo libero del liquido ed aspira aria. La viscosità del materiale di copertura è eccessiva per poter essere aspirato. La sfera si è inceppata nel corpo della valvola di entrata. | Rifornire con materiale di copertura Diluire il materiale di copertura conformemente alle istruzioni del produttore. Spurgare la pompa di mandata del materiale, ruotare verso sinistra il pulsante della valvola di sfiato (↻ circolazione). Smontare il corpo della valvola di entrata, pulire la sfera e la sede della valvola. |
| L'asta del pistone si muove lentamente verso l'alto e verso il basso se l'aerografo è chiuso. | Raccordi allentati. La valvola di sfiato non è completamente chiusa. La valvola di sfiato è usurata. La guarnizione inferiore è usurata. La sfera nel corpo della valvola di entrata e la sfera nella sede della valvola di scarico non sigillano. | Controllare tutti i collegamenti tra la pompa di mandata del materiale e l'aerografo. Ruotare verso destra il pulsante della valvola di sfiato (↗ spruzzatura). Sostituire. Se le misure descritte non portano a risultati positivi, sostituire la guarnizione inferiore. Smontare il corpo della valvola di entrata e la sede della valvola di scarico. |
| Pressione insufficiente sull'aerografo. | L'ugello è usurato. La cartuccia filtrante nel filtro ad alta pressione è ostruita. La lunghezza del tubo flessibile ad alta pressione è eccessiva. | Pulire le sfere e le sedi delle valvole. Sostituire. Pulire o sostituire la cartuccia filtrante. Ridurre la lunghezza. |
| L'asta del pistone si muove a scatti durante la corsa verso l'alto o verso il basso. | Il solvente ha fatto rigonfiare la guarnizione superiore. | Sostituire la guarnizione superiore. |

10. Manutenzione

10.1 Manutenzione generale

L'apparecchio deve essere sottoposto a manutenzione una volta all'anno dal personale di assistenza WAGNER.

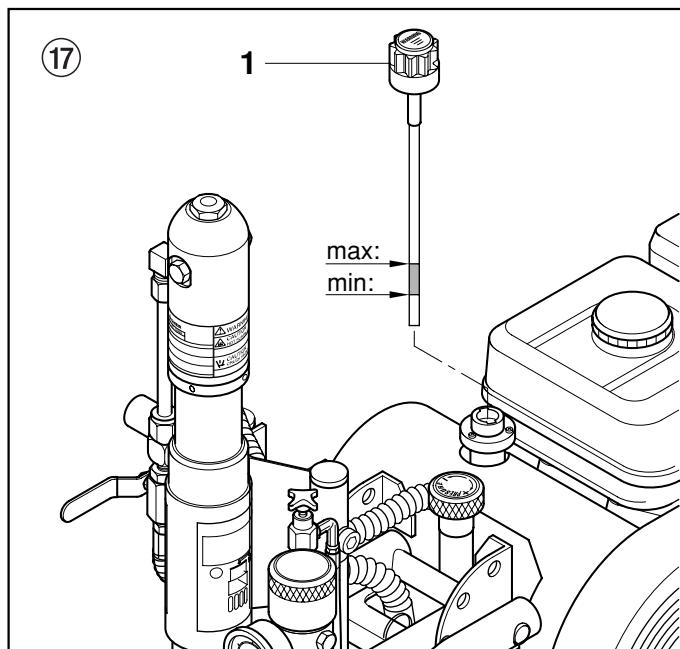
- Per la manutenzione del motore a benzina consultare le istruzioni del motore.
- Controllare se i tubi flessibili ad alta pressione sono danneggiati.
- Controllare se la valvola di entrata e di scarico sono usurate.
- Controllare il livello dell'olio nel serbatoio dell'olio idraulico.
- Eventualmente cambiare l'olio.

10.2 Controllo del livello dell'olio nel serbatoio dell'olio idraulico



Controllare il livello dell'olio ogni giorno.

- Ruotare verso sinistra l'astina di livello (fig. 17, pos. 1) ed estrarre l'astina di livello.
- Il livello dell'olio deve essere visibile tra le tacche (vedi le frecce) dell'astina di livello.
- Se necessario rabboccare; tipo di olio: vedere il capitolo 10.3.



10.3 Cambio dell'olio e del filtro della pompa dell'olio idraulico

Eseguire il cambio dell'olio e del filtro dell'olio ogni 12 mesi.



Rischio ecologico

Non scaricare l'olio vecchio nella rete fognaria e non farlo penetrare nel terreno. Coloro che inquinano le acque sotterranee sono passibili di pena. L'olio vecchio viene restituito al rivenditore all'acquisto di nuovo olio idraulico.



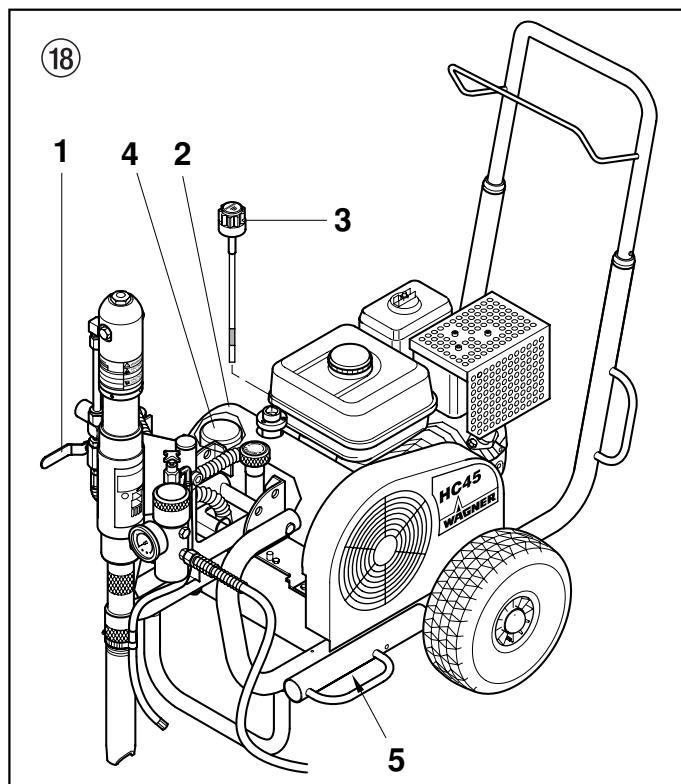
Cambiare l'olio ad apparecchio caldo.

- Spegnere il motore a benzina.
- Rubinetto (fig. 18, pos. 1) sulla pompa di mandata del materiale - leva in posizione verticale.
- Svitare le viti sulla copertura (2) della pompa dell'olio idraulico e togliere la copertura.
- Ruotare verso sinistra l'astina di livello (3) ed estrarla.
- Svitare il filtro dell'olio (4) con una chiave a nastro e sostituirlo.
- Svitare il tappo a vite (5) sotto il serbatoio dell'olio idraulico. Scaricare l'olio vecchio.
- Riavvitare il tappo a vite.
- Rifornire con 4,7 litri di olio idraulico ESSO NUTO H 32.**



Durante l'operazione di rifornimento con olio, nel sistema idraulico può penetrare aria. Pertanto è necessario spurgare il sistema.

- Far funzionare l'apparecchio a bassa pressione per almeno 5 minuti per consentire lo spurgo automatico del sistema idraulico.



10.4 Tubo flessibile ad alta pressione

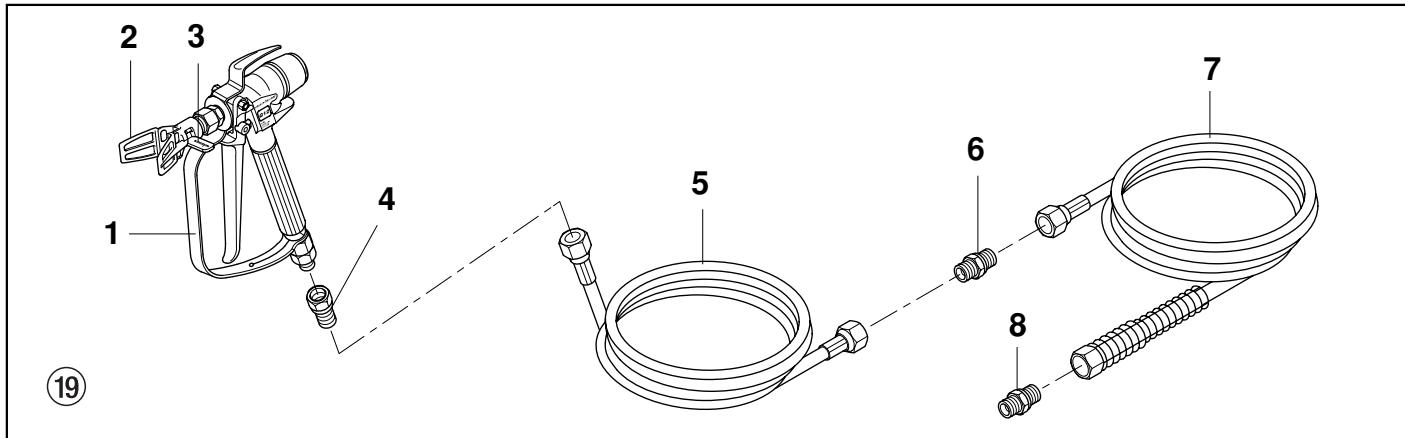
Controllare visivamente il tubo flessibile ad alta pressione verificando che non possieda crepe o tagli, in particolare sul tratto in prossimità del raccordo. I dadi a risvolto devono poter essere ruotati liberamente.

I

Equipaggiamento standard

11. Equipaggiamento standard apparecchi HC

| Pos. | HC 35 G N° ord. | HC 45 G N° ord. | HC 45 G-SSP N° ord. | HC 55 G N° ord. | HC 55 G-SSP N° ord. | Denominazione |
|------|--------------------|--------------------|------------------------|--------------------|------------------------|--|
| 1 | 0335 002 | 0335 002 | _____ | _____ | _____ | Aerografo G 12 Aerografo G 15 |
| 2 | 1088 001 | 1088 001 | 1088 001 | 1088 001 | 1088 001 | Supporto Tip Wagner |
| 3 | 1088 427 | 1088 427 | _____ | _____ | _____ | Ugello Tip Wagner 0,69 mm / 027 – 40° Ugello Tip Wagner 0,83 mm / 033 – 40° Ugello Tip Wagner 1,10 mm / 043 – 20° |
| 4 | 0097 204 | 0097 204 | 0097 204 | 0097 204 | 0097 204 | Bocchettone di transizione M 16 x 1,5 – NPSM 3/8 Bocchettone di transizione M 16 x 1,5 – NPSM 1/2 |
| 5 | _____ | _____ | 9984 567 | 9984 567 | 9984 567 | Tubo flessibile a sferza DN 10 mm, 2,5 m, NPSM 3/8 |
| 6 | _____ | _____ | 3203 026 | 3203 026 | 3203 026 | Bocchettone doppio 3/8 – 1/2 Bocchettone doppio 3/8 – 3/4 Bocchettone doppio 1/2 – 3/4 |
| 7 | 9984 506 | 9984 506 | _____ | _____ | _____ | Tubo flessibile ad alta pressione speciale DN 10 mm, 15 m, NPSM 3/8 Tubo flessibile ad alta pressione speciale DN 13 mm, 15 m, NPSM 1/2 Tubo flessibile ad alta pressione speciale DN 19 mm, 15 m, NPSM 3/4 |
| 8 | _____ | _____ | 9985 783 | 9985 783 | 9985 783 | Bocchettone di transizione 3/8 – 3/4 (filtro ad alta pressione) |



12. Accessori e ricambi

12.1 Accessori per apparecchi HC

(figura degli accessori: vedi pag. 112)

| Pos. | HC 35 G N° ord. | HC 45 G N° ord. | HC 45 G-SSP N° ord. | HC 55 G N° ord. | HC 55 G-SSP N° ord. | Denominazione |
|------|--------------------|--------------------|------------------------|--------------------|------------------------|----------------------------------|
| 1 | 0096 004 | 0096 004 | 0096 004 | 0096 004 | 0096 004 | Aerografo con prolunga da 30 cm |
| | 0096 019 | 0096 019 | 0096 019 | 0096 019 | 0096 019 | Aerografo con prolunga da 100 cm |
| | 0096 005 | 0096 005 | 0096 005 | 0096 005 | 0096 005 | Aerografo con prolunga da 150 cm |
| | 0096 006 | 0096 006 | 0096 006 | 0096 006 | 0096 006 | Aerografo con prolunga da 270 cm |

| Pos. | HC 35 G N° ord. | HC 45 G N° ord. | HC 45 G-SSP N° ord. | HC 55 G N° ord. | HC 55 G-SSP N° ord. | Denominazione |
|------|--------------------|--------------------|------------------------|--------------------|------------------------|--|
| 2 | _____ | _____ | _____ | _____ | _____ | Tubi flessibili ad alta pressione e bocchettone di transizione; vedi il punto 11 „Equipaggiamento standard apparecchi HC“ |
| 3 | 0256 343 | 0256 343 | _____ | _____ | _____ | Bocchettone doppio NPSM 3/8 (per la prolunga del tubo flessibile) |
| | _____ | _____ | 3202 901 | 3202 901 | 3202 901 | Bocchettone doppio 1/2 (per la prolunga del tubo flessibile) |
| | _____ | _____ | 9985 781 | 9985 781 | 9985 781 | Bocchettone doppio 3/4 (per la prolunga del tubo flessibile) |
| 4 | 0268 905 | 0268 905 | 0268 905 | 0268 905 | 0268 905 | Set di ugelli strutturati 4, 6, 8, 10 mm |
| 5 | 0258 202 | 0258 202 | 0258 202 | 0258 202 | 0258 202 | Testa di spruzzatura per stucchi Airless (struttura a chiazze) con favorimento ad aria |
| | 0258 720 | 0258 720 | 0258 720 | 0258 720 | 0258 720 | Set per strutture a chiazze: testa di spruzzatura, set di ugelli strutturati, ago per la pulizia degli ugelli e tubo flessibile dell'aria DN 9 mm, 15 m con attacco rapido (non in figura) |
| 6 | 0345 010 | 0345 010 | 0345 010 | 0345 010 | 0345 010 | Rullo Inline IR-100 |
| 7 | _____ | 0349 907 | 0349 907 | 0349 907 | 0349 907 | Sistema di aspirazione a contenitore diametro del tubo flessibile 50 mm |
| | _____ | _____ | 0349 908 | _____ | 0349 908 | Sistema di aspirazione a contenitore diametro del tubo flessibile 75 mm per stucco a spruzzo Airless |
| 8 | _____ | 0258 712 | _____ | 0258 712 | _____ | Sistema a dispersione |
| 9 | _____ | 0258 715 | _____ | 0258 715 | _____ | Sistema a stucco |
| 10 | _____ | _____ | 0349 910 | _____ | 0349 910 | Recipiente – Spacspray (stucco) |

12.2 Elenco dei ricambi pompa di mandata del materiale HC 35 G

(figura dei ricambi: vedi pag. 113)

| Pos. | N° ord. | Denominazione | Pos. | N° ord. | Denominazione |
|------|---------------|-------------------------------|------------|---------------|--|
| 1 | 0349 473 | Copertura (2) | 15 | 0349 503*(**) | O-ring (2) |
| 2 | 0349 472 | Vite (2) | 16 | 0349 508* | Cilindro |
| 3 | 0349 406*(**) | Anello a spirale | 17 | 0349 502*(**) | O-ring |
| 4 | 0349 506 | Spina di collegamento | 18 | 0349 501 | Guida della sfera |
| 5 | 0349 612 | Adattatore | 19 | 0349 509*(**) | Sfera |
| 6 | 0349 238*(**) | Guarnizione completa (2) | 21 | 0349 518 | Sede della valvola di entrata |
| 7 | 0349 498 | Molla conica | 22 | 0349 517 | Tubo di aspirazione |
| 8 | 0349 507* | Asta del pistone | 23 | 0349 602 | Filtro, 10 maglie |
| 9 | 0349 493 | Piattello della molla | | | |
| 10 | 0349 505*(**) | Bussola | 0349 716* | | Set di servizio pompa di mandata del materiale |
| 11 | 0349 504 | Molla di compressione | 0349 717** | | Set di servizio valvole e guarnizioni |
| 13 | 0349 519*(**) | Sfera | 9992 504 | | Olio distaccante 250 ml (Mesamoll) |
| 14 | 0349 500 | Sede della valvola di scarico | | | |

I

Accessori e ricambi

12.3 Elenco dei ricambi pompa di mandata del materiale HC 45 G • HC 45 G-SSP • HC 55 G • HC 55 G-SSP

(figura dei ricambi: vedi pag. 113)

| Pos. | HC 45 G N° ord. | HC 45 G-SSP N° ord. | HC 55 G N° ord. | HC 55 G-SSP N° ord. | Denominazione |
|------|--------------------|------------------------|--------------------|------------------------|---|
| 1 | 0349 473 | 0349 473 | 0349 473 | 0349 473 | Copertura (2) |
| 2 | 0349 472 | 0349 472 | 0349 472 | 0349 472 | Vite (2) |
| 3 | 0349 406** | 0349 406** | 0349 406** | 0349 406** | Anello a spirale |
| 4 | 0349 407 | 0349 407 | 0349 407 | 0349 407 | Spina di collegamento |
| 5 | 0349 612 | 0349 612 | 0349 612 | 0349 612 | Adattatore |
| 6 | 0349 409** | 0349 409** | 0349 409** | 0349 409** | Guarnizione completa (2) |
| 7 | 0349 410 | 0349 410 | 0349 410 | 0349 410 | Molla conica |
| 8 | 0349 596* | 0349 596* | 0349 411* | 0349 411* | Asta del pistone |
| 9 | 0349 412 | 0349 412 | 0349 412 | 0349 412 | Bussola flangiata |
| 10 | 0349 413 | 0349 413 | 0349 413 | 0349 413 | Molla di compressione |
| 11 | 0349 622 | 0349 622 | 0349 622* | 0349 622* | Guida della sfera |
| 12 | 0349 414** | 0349 414** | 0349 414** | 0349 414** | Sfera |
| 13 | 0349 634 | 0349 634 | 0349 634 | 0349 634 | Sede della valvola di scarico |
| 15 | 0349 408** | 0349 408** | 0349 408** | 0349 408** | O-ring |
| 16 | 0349 606* | 0349 606* | 0349 416* | 0349 416* | Cilindro |
| 17 | 0349 417** | 0349 417** | 0349 417** | 0349 417** | O-ring |
| 18 | 0349 597 | _____ | 0349 418 | _____ | Guida della sfera |
| 19 | 0349 419 | _____ | 0349 477** | _____ | Sfera |
| 20 | 0349 621 | _____ | 0349 420 | _____ | Sede della valvola di entrata |
| 21 | 0349 300 | _____ | 0349 300 | _____ | Tubo di aspirazione |
| | 0349 714* | 0349 714* | 0349 701* | 0349 701* | Set di servizio pompa di mandata del materiale |
| | 0349 715** | 0349 715** | 0349 702** | 0349 702** | Set di servizio valvole e guarnizioni |
| | 9992 504 | 9992 504 | 9992 504 | 9992 504 | Olio distaccante 250 ml (Mesamoll) |

12.4 Elenco dei ricambi valvola di mandata HC 45 G-SSP • HC 55 G-SSP

(figura dei ricambi: vedi pag. 114)

| Pos. | N° ord. | Denominazione | Pos. | N° ord. | Denominazione |
|------|-----------|--------------------------------|------|------------|--|
| 1 | 0349 580 | Tubo di aspirazione | 19 | 9910 113* | Dado esagonale M 6 |
| 2 | 9971 489 | O-ring 47 x 2,5 | 20 | 0349 408* | O-ring 50 x 1,78 |
| 3 | 9910 712* | Dado cieco (2) | 21 | 0349 269 | Sede della valvola di entrata |
| 4 | 0349 543* | Valvola di mandata | 23 | 0349 554 | Tappo a vite |
| 5 | 0349 544* | Disco della valvola di mandata | 24 | 9971 122** | O-ring 44 x 2 |
| 6 | 9920 311* | Rondella (2) | 25 | 0037 776** | Molla a pressione |
| 7 | 0349 545* | Barra | 26 | 0349 556 | Guida della sfera |
| 9 | 0349 546 | Inserto | 27 | 0367 525** | O-ring 36,2 x 2,5 |
| 11 | 9971 353* | O-ring 21 x 2 | 28 | 9941 537** | Sfera 31,75 mm |
| 12 | 0349 576* | Guarnizione completa | 30 | 0349 557** | Sede della sfera |
| 13 | 9923 504* | Molla a tazza | | 0349 718* | Set di servizio valvola di mandata |
| 14 | 0349 551 | Vite forata | | 0349 719** | Set di servizio valvola di entrata – valvola di mandata |
| 15 | 9932 048* | Tirante a spirale 3 x 8 (2) | | | |
| 16 | 3051 267* | Bussola di serraggio 4 x 8 (2) | | | |
| 17 | 0349 553 | Elemento di raccordo | | | |

12.5 Elenco dei ricambi filtro ad alta pressione

(figura dei ricambi: vedi pag. 115)

| Pos. | HC 35 G N° ord. | HC 45 G N° ord. | HC 45 G-SSP HC 55 G HC 55 G-SSP N° ord. | Denominazione |
|------|--------------------|--------------------|--|---|
| 1 | 0349 429 | 0349 429 | 0349 429 | Coperchio dell'alloggiamento |
| 2 | 0349 430* | 0349 430* | 0349 430* | Molla di compressione |
| 3 | _____ | 0349 707 | 0349 707 | Cartuccia filtrante 0 maglie (equipaggiamento standard) |
| | 0349 707 | _____ | _____ | Cartuccia filtrante 0 maglie (accessorio) |
| | 0349 431 | _____ | _____ | Cartuccia filtrante 5 maglie (equipaggiamento standard) |
| | _____ | 0349 431 | 0349 431 | Cartuccia filtrante 5 maglie (accessorio) |
| | 0349 704 | 0349 704 | 0349 704 | Cartuccia filtrante 50 maglie (accessorio) |
| | 0349 705 | 0349 705 | 0349 705 | Cartuccia filtrante 100 maglie (accessorio) |
| 4 | 0349 432* | 0349 432* | 0349 432* | Guarnizione spessa |
| 5 | 0349 433* | 0349 433* | 0349 433* | Guarnizione sottile |
| 6 | 0349 434* | 0349 434* | 0349 434* | O-ring |
| 7 | 0349 435 | 0349 435 | 0349 435 | Sede della valvola |
| 8 | 0349 436 | 0349 436 | 0349 436 | Alloggiamento |
| 9 | 0349 438 | 0349 438 | 0349 438 | Tappo a vite |
| 10 | 0349 439 | 0349 439 | _____ | Bocchettone doppio NPSM 3/8 |
| | _____ | _____ | 0349 610 | Bocchettone doppio NPSM 1/2 |
| | _____ | _____ | 9985 783 | Bocchettone doppio 3/4 |
| 11 | 9970 154 | 9970 154 | 9970 154 | Anello di tenuta (2) |
| 12 | 9991 954 | 9991 954 | 9991 954 | Manometro |
| 13 | 0349 615 | 0349 615 | 0349 615 | Adattatore |
| 14 | 0349 620 | 0349 620 | 0349 620 | Squadretta |
| 15 | 0349 239 | 0349 239 | 0349 239 | Valvola di sfiato |
| 16 | 0349 618 | 0349 618 | 0349 618 | Squadretta |
| 17 | 0349 619 | 0349 619 | 0349 619 | Tubo flessibile di ritorno |
| 18 | 9850 639 | 9850 639 | 9850 639 | Fascetta per tubi flessibili |
| | 0349 700* | 0349 700* | 0349 700* | Set di servizio filtro ad alta pressione |

I**12.6 Elenco dei ricambi sistema idraulico**

(figura dei ricambi: vedi pag. 116)

| Pos. | HC 35 G N° ord. | HC 45 G | HC 45 G-SSP | HC 55 G | HC 55 G-SSP | Denominazione |
|------|--------------------|----------|-------------|---------|-------------|--------------------------------------|
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| 1 | 0349 358 | 0349 358 | | | | Tubo flessibile di mandata |
| 2 | 0349 465 | 0349 465 | | | | Squadretta |
| 3 | 0349 339 | 0349 339 | | | | Nipplo di raccordo |
| 4 | 0349 337 | 0349 337 | | | | Tubo |
| 5 | 0349 338 | 0349 338 | | | | Morsetto per tubi flessibili |
| 6 | 0349 340 | 0349 340 | | | | Squadretta |
| 7 | 0349 341 | 0349 341 | | | | Manopola regolazione della pressione |
| 8 | 0349 490 | 0349 455 | | | | Pompa dell'olio idraulico |
| 9 | 0349 456 | 0349 456 | | | | Linguetta |
| 10 | 0349 345 | 0349 345 | | | | Vite di sicurezza |
| 11 | 0349 483 | 0349 344 | | | | Puleggia |
| 12 | 0349 360 | 0349 360 | | | | O-ring |
| 13 | 0349 302 | 0349 302 | | | | Vite a testa esagonale (8) |
| 14 | 0349 303 | 0349 303 | | | | Anello elastico (10) |
| 15 | 0349 457 | 0349 457 | | | | Coperchio del serbatoio dell'olio |
| 16 | 0349 348 | 0349 348 | | | | Vite a testa svasata (2) |
| 17 | 0349 347 | 0349 347 | | | | Rondella (2) |
| 18 | 0349 349 | 0349 349 | | | | Vite (2) |
| 19 | 0349 350 | 0349 350 | | | | Guarnizione |
| 20 | 0349 374 | 0349 374 | | | | Dado di arresto |
| 23 | 0349 351 | 0349 351 | | | | Nipplo doppio |
| 24 | 0349 352 | 0349 352 | | | | Squadretta |
| 25 | 0349 353 | 0349 353 | | | | Filtro |
| 26 | 0349 458 | 0349 458 | | | | Dado di sicurezza (2) |
| 27 | 0254 426 | 0254 426 | | | | Rondella (5) |
| 28 | 0349 480 | 0349 480 | | | | Vite a testa esagonale (3) |
| 29 | 0349 484 | 0349 484 | | | | Tappo a vite |
| 30 | 0349 302 | 0349 302 | | | | Vite a testa esagonale |
| 31 | 0349 485 | 0349 485 | | | | Serbatoio dell'olio idraulico |
| 32 | 0349 371 | 0349 371 | | | | Spessore |
| 33 | 0349 370 | 0349 370 | | | | Chiavistello |
| 34 | 0349 369 | 0349 369 | | | | Dado cieco |
| 35 | 0349 368 | 0349 368 | | | | Vite ad alette |
| 36 | 0349 672 | 0349 672 | | | | Tubo flessibile di ritorno |
| 37 | 0349 465 | 0349 465 | | | | Squadretta a 45° |
| 38 | 0349 463 | 0349 463 | | | | Adattatore |
| 39 | 0349 361 | 0349 361 | | | | Binario di messa a terra |
| 40 | 0349 373 | 0349 373 | | | | Valvola di bipasso |
| 41 | 0349 468 | 0349 468 | | | | Filtro |
| 42 | 0349 467 | 0349 467 | | | | Bocchettone di riempimento |
| 43 | 0349 614 | 0349 614 | | | | Astina di livello |
| 44 | 0349 521 | 0349 521 | | | | Rubinetto a sfera |

12.7 Elenco dei ricambi sistema di azionamento con motore a benzina

(figura dei ricambi: vedi pag. 117)

| Pos. | N° ord. | HC 35 G | HC 45 G | HC 55 G | Denominazione |
|---------|----------|----------|-------------|-------------|--|
| | | | HC 45 G-SSP | HC 55 G-SSP | |
| N° ord. | N° ord. | N° ord. | N° ord. | N° ord. | |
| 1 | 0349 533 | _____ | _____ | _____ | Motore a benzina Honda GX 120 K1-QX-4-OH, 3 kW |
| | _____ | 0349 589 | _____ | _____ | Motore a benzina Honda GX 160 T1-QX-4-OH, 4,1 kW |
| | _____ | _____ | 0349 421 | _____ | Motore a benzina Honda GX 240 K1-QX-4-OH, 6 kW |
| 2 | 0349 630 | 0349 630 | 0349 681 | 0349 681 | Copertura |
| 3 | 9921 505 | 9921 505 | 9921 505 | 9921 505 | Anello elastico B 5 |
| 4 | 9907 001 | 9907 001 | _____ | _____ | Vite a testa cilindrica M 5 x 35 (2) |
| | _____ | _____ | 9900 307 | _____ | Vite a testa cilindrica M 5 x 16 (2) |
| 5 | 9900 369 | 9900 369 | _____ | _____ | Vite a testa cilindrica M 5 x 25 |
| | _____ | _____ | 9900 358 | _____ | Vite a testa cilindrica M 5 x 20 |
| 6 | 9900 241 | 9900 241 | _____ | _____ | Vite a testa esagonale M 8 x 40 (4) |
| | _____ | _____ | 9900 137 | _____ | Vite a testa esagonale M 10 x 40 (4) |
| 7 | 3138 808 | 3138 808 | _____ | _____ | Rondella 8,4 (8) |
| | _____ | _____ | 9920 201 | _____ | Rondella 10,5 (8) |
| 8 | 0349 537 | 0349 537 | 0349 537 | 0349 537 | Piastra di fissaggio |
| 9 | 9921 601 | 9921 601 | _____ | _____ | Anello elastico 8 (4) |
| | _____ | _____ | 9921 507 | _____ | Anello elastico A 10 (4) |
| 10 | 9910 107 | 9910 107 | _____ | _____ | Dado esagonale M 8 (4) |
| | _____ | _____ | 9910 105 | _____ | Dado esagonale M 10 (4) |
| 11 | 0349 531 | 0349 590 | 0349 426 | 0349 426 | Cinghia trapezoidale |
| 12 | 0349 530 | 0349 591 | 0349 423 | 0349 423 | Puleggia |
| 13 | 9931 043 | 9931 043 | 0349 422 | 0349 422 | Cuneo |

I**12.8 Elenco dei ricambi carrello**

(figura dei ricambi: vedi pag. 118)

| Pos. | HC 35 G | HC 45 G | HC 55 G | Denominazione |
|------|-------------|-------------|-------------|---------------------------------|
| | HC 45 G-SSP | HC 45 G-SSP | HC 55 G-SSP | |
| | N° ord. | N° ord. | N° ord. | |
| | | | | |
| 1 | 0349 460 | 0349 460 | 0349 460 | Squadretta di fissaggio |
| 2 | 9903 324 | 9903 324 | 9903 324 | Vite M 5 x 16 |
| 3 | 0349 632 | 0349 632 | 0349 632 | Copertura |
| 4 | 9903 317 | 9903 317 | 9903 317 | Vite M 4 x 12 |
| 5 | 0349 302 | 0349 302 | 0349 302 | Vite a testa esagonale |
| 6 | 0349 303 | 0349 303 | 0349 303 | Anello elastico |
| 7 | 3055 157 | 3055 157 | 3055 157 | Dado esagonale M 10 |
| 8 | 9920 201 | 9920 201 | 9920 201 | Rondella 10,5 |
| 9 | 0349 306 | 0349 306 | 0349 306 | Squadretta |
| 13 | 0349 523 | 0349 540 | 0349 540 | Carter |
| 14 | 0349 524 | 0349 541 | 0349 541 | Carter inferiore |
| 15 | 0349 559 | 0349 559 | 0349 559 | Manubrio |
| 16 | 0349 309 | 0349 309 | 0349 309 | Molla di tenuta |
| 17 | 0349 571 | 0349 571 | 0349 571 | Bussola |
| 18 | 0349 575 | 0349 575 | 0349 575 | Distanziale a tubo |
| 19 | 3090 520 | 3090 520 | 3090 520 | Bussola di serraggio 8 x 28 |
| 20 | 9900 716 | 9900 716 | 9900 716 | Vite a testa cilindrica M 5 x 6 |
| 21 | 9922 111 | 9922 111 | 9922 111 | Rosetta elastica dentata J 5,3 |
| 22 | 9920 202 | 9920 202 | 9920 202 | Rondella 5,3 |
| 23 | 0349 230 | 0349 230 | 0349 230 | Telaio base del carrello |
| 24 | 0348 349 | 0348 349 | 0348 349 | Ruota |
| 25 | 9994 902 | 9994 902 | 9994 902 | Coprimozzo |
| 26 | 0349 572 | 0349 572 | 0349 572 | Spina di arresto |
| 27 | 9994 268 | 9994 268 | 9994 268 | Molla di compressione |
| 28 | 9996 503 | 9996 503 | 9996 503 | Anello chiave |
| 29 | 0349 231 | 0349 231 | 0349 231 | Staffa di supporto |
| 32 | 9990 863 | 9990 863 | 9990 863 | Tappo |
| 36 | 9922 622 | 9922 622 | 9922 622 | Filo tondo anello elastico A 25 |
| 37 | 0349 574 | 0349 574 | 0349 574 | Impugnatura |
| 38 | 0349 573 | 0349 573 | 0349 573 | Asse |
| 39 | 9930 607 | 9930 607 | 9930 607 | Spina a intagli centrali 4 x 36 |



13. Appendice

13.1 Scelta dell'ugello

Per ottenere un risultato di rivestimento perfetto e razionale, la scelta dell'ugello è della massima importanza. In molti casi è necessario eseguire prove di spruzzatura per determinare l'ugello più adatto.

Alcune regole da prendere in considerazione:

Il getto di spruzzatura deve essere uniforme.

Se nel getto di spruzzatura sono presenti strisce, la pressione di spruzzatura è insufficiente oppure la viscosità del materiale di copertura è eccessiva.

Rimedio: aumentare la pressione o diluire il materiale di spruzzatura. Ogni pompa possiede una determinata portata in rapporto alle dimensioni dell'ugello:

Si può affermare che:

| | | |
|----------------|---|-----------------|
| ugello grande | = | pressione bassa |
| ugello piccolo | = | pressione alta |

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

13.2 Manutenzione e pulizia di ugelli Airless di metallo duro

Ugelli standard

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

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

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

1. Ruotare il pulsante della valvola di sfato per tre giri verso sinistra (↻ circolazione).
2. Spegnere il motore a benzina.
3. Smontare l'ugello dall'aerografo.
4. Immergere l'ugello in un detergente adatto fino al distacco di ogni residuo di materiale di copertura.
5. Se si dispone di aria compressa, soffiare l'ugello.
6. Rimuovere i residui eventualmente ancora presenti con un legnetto appuntito (stuzzicadenti).
7. Controllare l'ugello con una lente di ingrandimento e, se necessario, ripetere le operazioni descritte ai punti da 4 a 6.

13.3 Accessori dell'aerografo

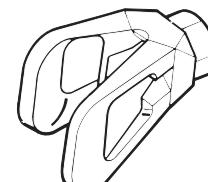


Ugello con getto a ventaglio regolabile

fino a 250 bar (25 MPa)

Elemento di protezione dal contatto

per l'ugello con getto a ventaglio regolabile

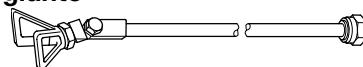


N° ord. 0097 294

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

Prolunga per ugelli con giunto

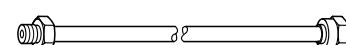
a ginocchiera orientabile
(senza ugello)



Lunghezza 100 cm
Lunghezza 200 cm
Lunghezza 300 cm

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

Prolunga per ugelli



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

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

13.4 Tabella degli ugelli Airless

| | | | | | | |
|--|---|---|--|---|--|---|
| | WAGNER Profi Tip fino a 270 bar (27 MPa) |  | senza ugello Filettatura F (11/16 - 16 UN) per aerografi WAGNER N° ord. 1006 001 |  | senza ugello Filettatura G (7/8 - 14 UNF) per aerografi Graco/Titan N° ord. 1006 002 |  |
| | WAGNER Tip fino a 530 bar (53 MPa) | | senza ugello N° ord. 1088 001 | | | |
| | Ugello standard fino a 530 bar (53 MPa) | | | | | |
| Impiego | Marcatura dell'ugello | Angolo di spruzzatura | Foro pollici/mm | Larghezza mm¹⁾ |  | N° ord. |
| Vernici naturali | 407 | 40° | 0.007 / 0.18 | 160 | 0090 407 | 1088 407 |
| Vernici incolori | 507 | 50° | 0.007 / 0.18 | 190 | 0090 507 | 1006 407 |
| Oli | 209 | 20° | 0.009 / 0.23 | 145 | 0090 209 | 1088 209 |
| | 309 | 30° | 0.009 / 0.23 | 160 | 0090 309 | 1088 309 |
| | 409 | 40° | 0.009 / 0.23 | 190 | 0090 409 | 1006 409 |
| | 509 | 50° | 0.009 / 0.23 | 205 | 0090 509 | 1006 509 |
| | 609 | 60° | 0.009 / 0.23 | 220 | 0090 609 | 1006 609 |
| Vernici sintetiche | 111 | 10° | 0.011 / 0.28 | 85 | 0090 111 | 1088 111 |
| Vernici PVC | 211 | 20° | 0.011 / 0.28 | 95 | 0090 211 | 1006 211 |
| | 311 | 30° | 0.011 / 0.28 | 125 | 0090 311 | 1088 311 |
| | 411 | 40° | 0.011 / 0.28 | 195 | 0090 411 | 1006 411 |
| | 511 | 50° | 0.011 / 0.28 | 215 | 0090 511 | 1006 511 |
| | 611 | 60° | 0.011 / 0.28 | 265 | 0090 611 | 1006 611 |
| Vernici, primer | 113 | 10° | 0.013 / 0.33 | 100 | 0090 113 | 1088 113 |
| Fondi in cromatura di zinco | 213 | 20° | 0.013 / 0.33 | 110 | 0090 213 | 1006 213 |
| Vernici di fondo | 313 | 30° | 0.013 / 0.33 | 135 | 0090 313 | 1088 313 |
| Riempitivi | 413 | 40° | 0.013 / 0.33 | 200 | 0090 413 | 1006 413 |
| | 513 | 50° | 0.013 / 0.33 | 245 | 0090 513 | 1006 513 |
| | 613 | 60° | 0.013 / 0.33 | 275 | 0090 613 | 1006 613 |
| | 813 | 80° | 0.013 / 0.33 | 305 | 0090 813 | 1088 813 |
| Riempitivi | 115 | 10° | 0.015 / 0.38 | 90 | 0090 115 | 1088 115 |
| Stucco a spruzzo | 215 | 20° | 0.015 / 0.38 | 100 | 0090 215 | 1006 215 |
| Antiruggine | 315 | 30° | 0.015 / 0.38 | 160 | 0090 315 | 1088 315 |
| | 415 | 40° | 0.015 / 0.38 | 200 | 0090 415 | 1006 415 |
| | 515 | 50° | 0.015 / 0.38 | 245 | 0090 515 | 1006 515 |
| | 615 | 60° | 0.015 / 0.38 | 265 | 0090 615 | 1006 615 |
| | 715 | 70° | 0.015 / 0.38 | 290 | 0090 715 | 1088 715 |
| | 815 | 80° | 0.015 / 0.38 | 325 | 0090 815 | 1006 815 |
| Stucco a spruzzo | 217 | 20° | 0.017 / 0.43 | 110 | 0090 217 | 1088 217 |
| Antiruggine | 317 | 30° | 0.017 / 0.43 | 150 | 0090 317 | 1006 317 |
| Minio al piombo | 417 | 40° | 0.017 / 0.43 | 180 | 0090 417 | 1088 417 |
| Vernici Latex | 517 | 50° | 0.017 / 0.43 | 225 | 0090 517 | 1006 517 |
| | 617 | 60° | 0.017 / 0.43 | 280 | 0090 617 | 1088 617 |
| | 717 | 70° | 0.017 / 0.43 | 325 | 0090 717 | 1006 717 |
| | 219 | 20° | 0.019 / 0.48 | 145 | 0090 219 | 1088 219 |
| | 319 | 30° | 0.019 / 0.48 | 160 | 0090 319 | 1006 319 |
| | 419 | 40° | 0.019 / 0.48 | 185 | 0090 419 | 1088 419 |
| | 519 | 50° | 0.019 / 0.48 | 260 | 0090 519 | 1006 519 |
| | 619 | 60° | 0.019 / 0.48 | 295 | 0090 619 | 1006 619 |
| | 719 | 70° | 0.019 / 0.48 | 320 | 0090 719 | 1088 719 |
| | 819 | 80° | 0.019 / 0.48 | 400 | 0090 819 | 1006 819 |
| Vernici in mica | 221 | 20° | 0.021 / 0.53 | 145 | 0090 221 | 1088 221 |
| Vernici a polvere di zinco | 421 | 40° | 0.021 / 0.53 | 190 | 0090 421 | 1006 421 |
| Dispersioni | 521 | 50° | 0.021 / 0.53 | 245 | 0090 521 | 1088 521 |
| | 621 | 60° | 0.021 / 0.53 | 290 | 0090 621 | 1006 621 |
| | 821 | 80° | 0.021 / 0.53 | 375 | 0090 821 | 1006 821 |
| Antiruggine | 223 | 20° | 0.023 / 0.58 | 155 | 0090 223 | 1088 223 |
| | 423 | 40° | 0.023 / 0.58 | 180 | 0090 423 | 1006 423 |
| | 523 | 50° | 0.023 / 0.58 | 245 | 0090 523 | 1088 523 |
| | 623 | 60° | 0.023 / 0.58 | 275 | 0090 623 | 1006 623 |
| | 723 | 70° | 0.023 / 0.58 | 325 | 0090 723 | 1006 723 |
| | 823 | 80° | 0.023 / 0.58 | 345 | 0090 823 | 1006 823 |
| Dispersioni | 225 | 20° | 0.025 / 0.64 | 130 | 0090 225 | 1088 225 |
| Vernici agglutinanti, incollanti e riempitive | 425 | 40° | 0.025 / 0.64 | 190 | 0090 425 | 1006 425 |
| | 525 | 50° | 0.025 / 0.64 | 230 | 0090 525 | 1088 525 |
| | 625 | 60° | 0.025 / 0.64 | 250 | 0090 625 | 1006 625 |
| | 825 | 80° | 0.025 / 0.64 | 295 | 0090 825 | 1006 825 |
| | 227 | 20° | 0.027 / 0.69 | 160 | 0090 227 | 1088 227 |
| | 427 | 40° | 0.027 / 0.69 | 180 | 0090 427 | 1006 427 |
| | 527 | 50° | 0.027 / 0.69 | 200 | 0090 527 | 1088 527 |
| | 627 | 60° | 0.027 / 0.69 | 265 | 0090 627 | 1006 627 |
| | 827 | 80° | 0.027 / 0.69 | 340 | 0090 827 | 1088 827 |
| | 629 | 60° | 0.029 / 0.75 | 285 | 0090 629 | 1088 629 |
| | 231 | 20° | 0.031 / 0.79 | 155 | 0090 231 | 1088 231 |
| | 431 | 40° | 0.031 / 0.79 | 185 | 0090 431 | 1006 431 |
| | 531 | 50° | 0.031 / 0.79 | 220 | 0090 531 | 1088 531 |
| | 631 | 60° | 0.031 / 0.79 | 270 | 0090 631 | 1006 631 |
| | 433 | 40° | 0.033 / 0.83 | 220 | 0090 433 | 1088 433 |
| | 235 | 20° | 0.035 / 0.90 | 160 | 0090 235 | 1088 235 |
| | 435 | 40° | 0.035 / 0.90 | 195 | 0090 435 | 1006 435 |
| | 535 | 50° | 0.035 / 0.90 | 235 | 0090 535 | 1088 535 |
| | 635 | 60° | 0.035 / 0.90 | 295 | 0090 635 | 1006 635 |
| | 839 | 80° | 0.039 / 0.99 | 480 | 0090 839 | |
| Coperture per grandi superfici | 243 | 20° | 0.043 / 1.10 | 185 | 0090 243 | 1088 243 |
| | 543 | 50° | 0.043 / 1.10 | 340 | 0090 543 | 1006 543 |
| | 552 | 50° | 0.052 / 1.30 | 350 | 0090 552 | 1006 552 |

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



Stabilimenti di produzione

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

Filiali in Europa

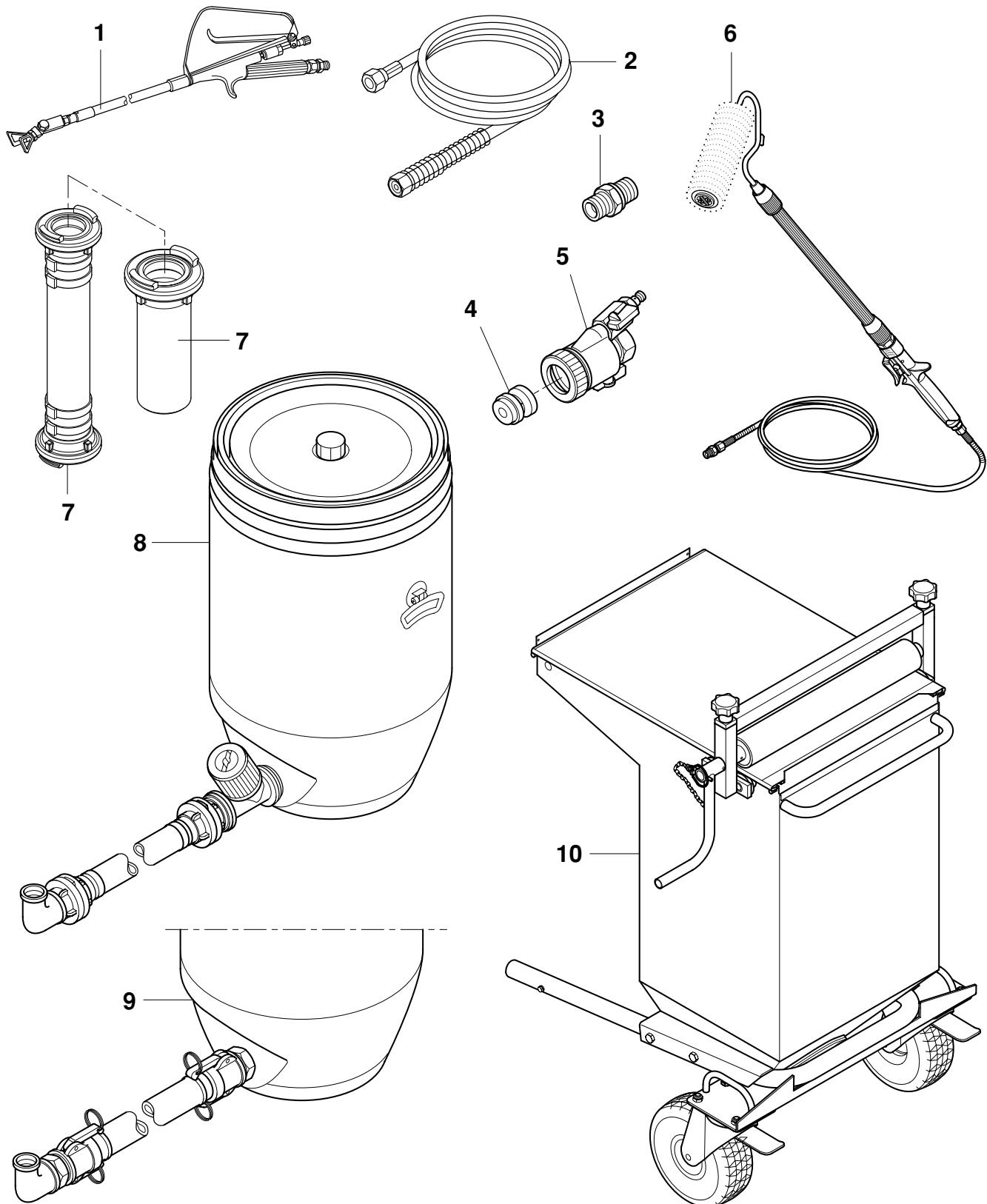
Austria, Belgio, Danimarca, Spagna, Francia, Gran Bretagna, Olanda, Svezia

PUNTI VENDITA ED ASSISTENZA TECNICA



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

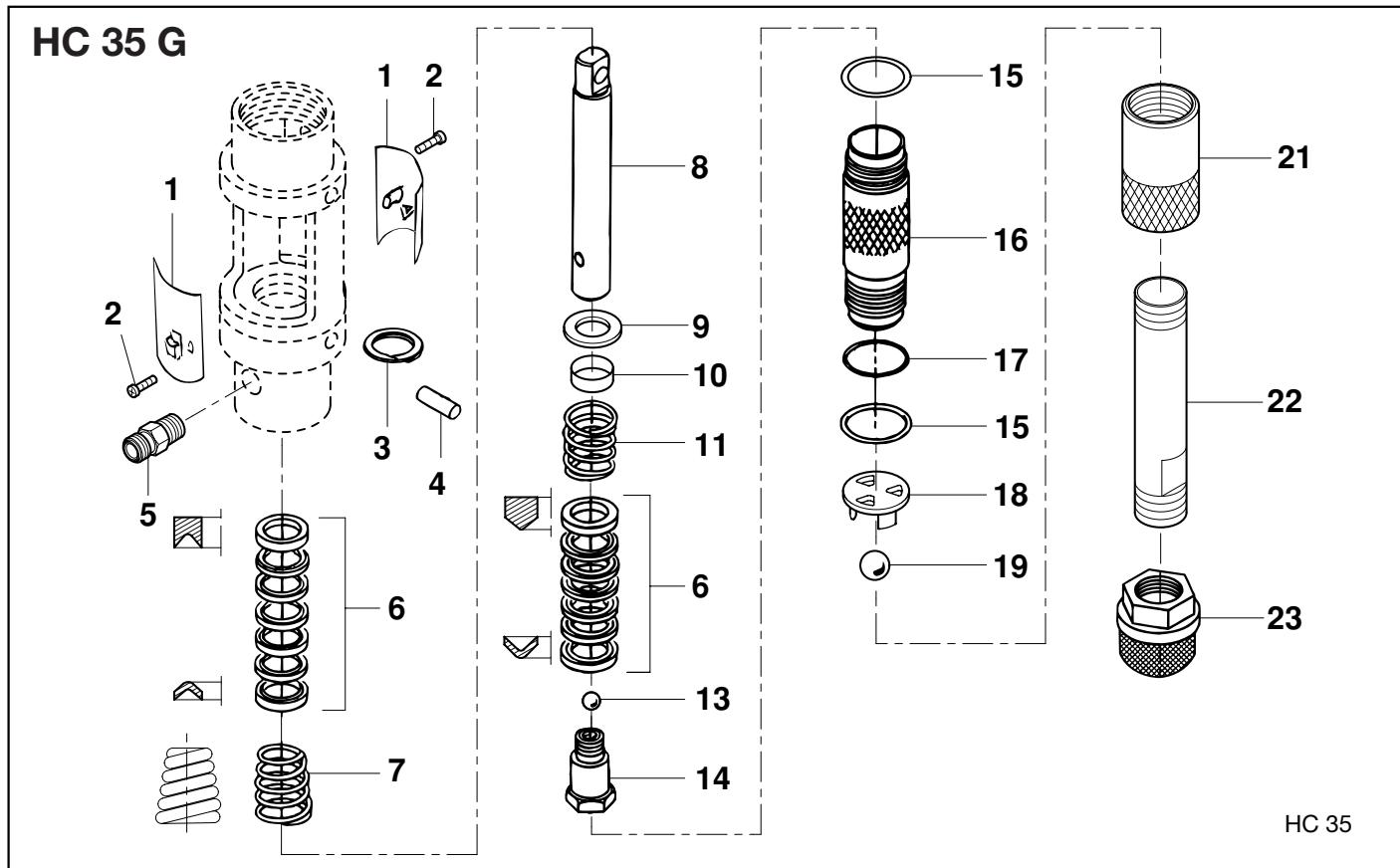
HC 35 G • HC 45 G • HC 45 G-SSP • HC 55 G • HC 55 G-SSP



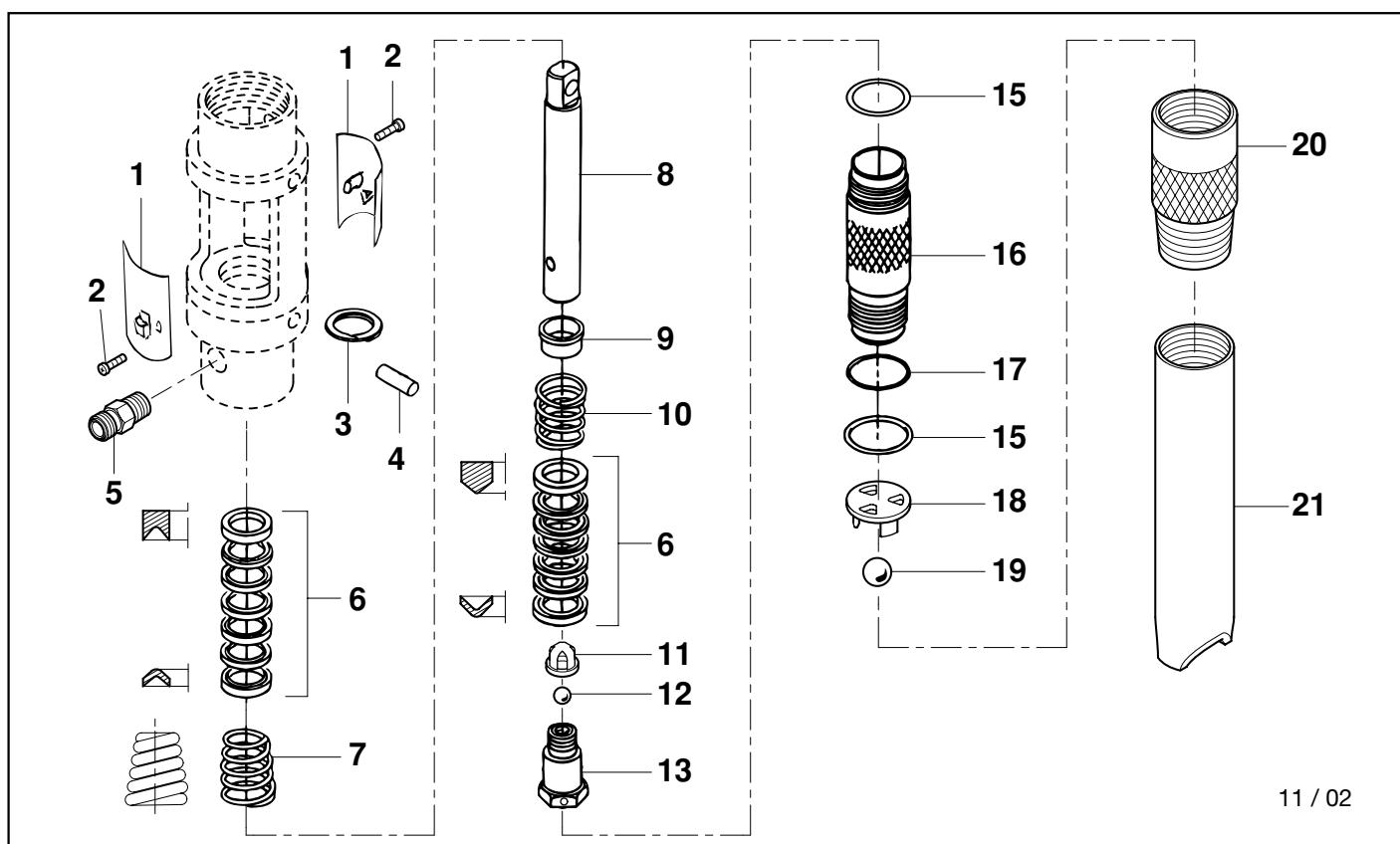
HC / 11 / 02

(D) Materialförderpumpe
(F) Pompe de produit

(GB) Material feed pump
(I) Pompa di mandata del materiale



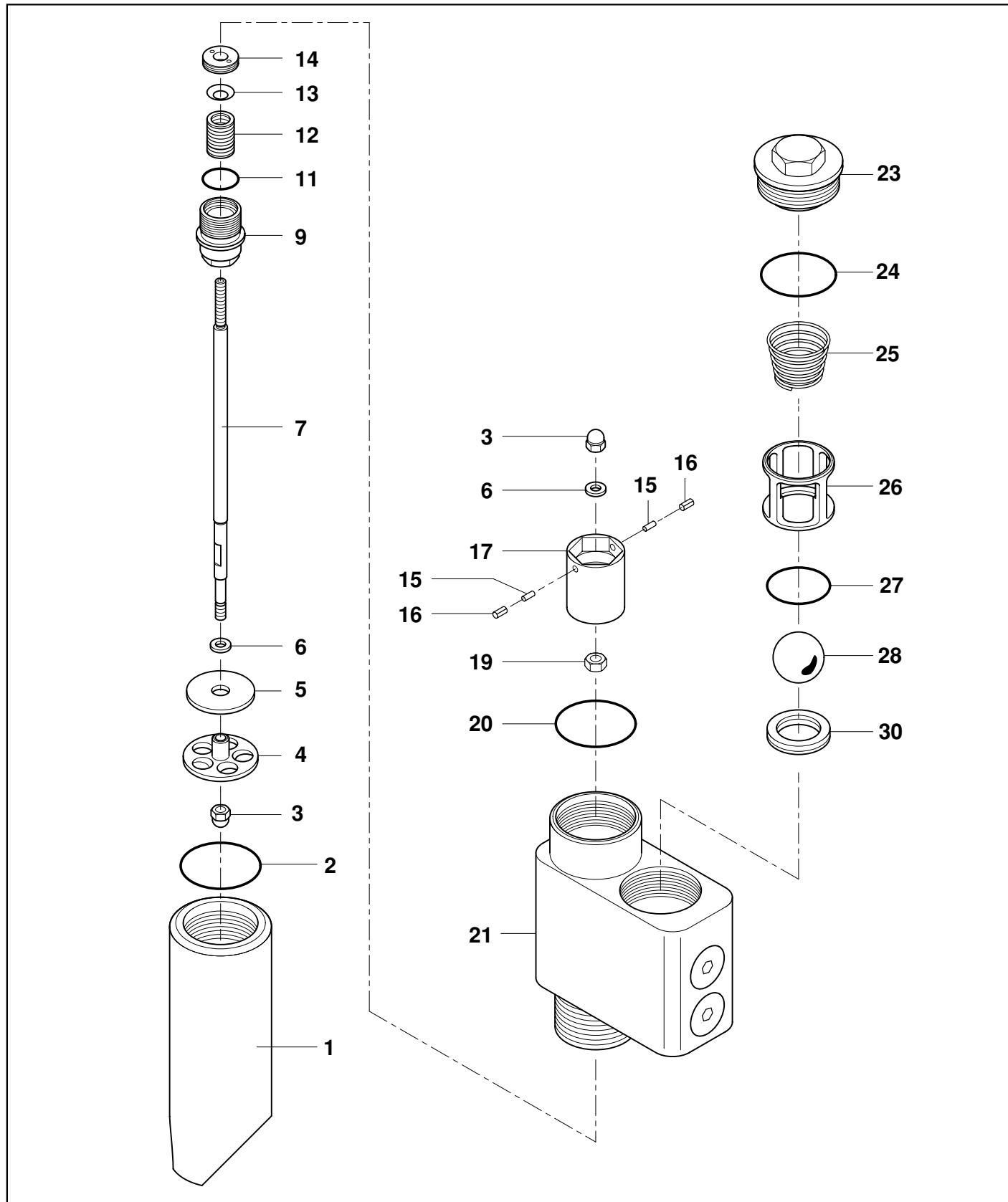
HC 45 G • HC 45 G-SSP • HC 55 G • HC 55 G-SSP



HC 45 G-SSP • HC 55 G-SSP

(D) Schöpfkolben
(F) Piston à auget

(GB) Shovel valve
(I) Valvola di mandata



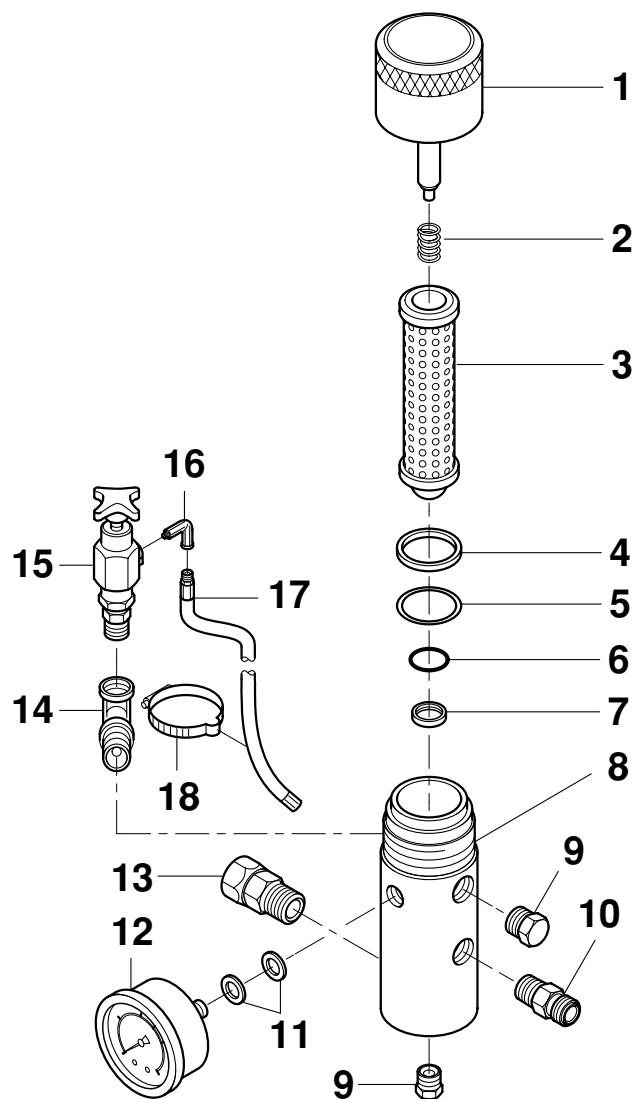
HC 35 G • HC 45 G • HC 45 G-SSP • HC 55 G • HC 55 G-SSP

(D) Hochdruckfilter

(F) Filtre à haute pression

(GB) High-pressure filter

(I) Filtro ad alta pressione



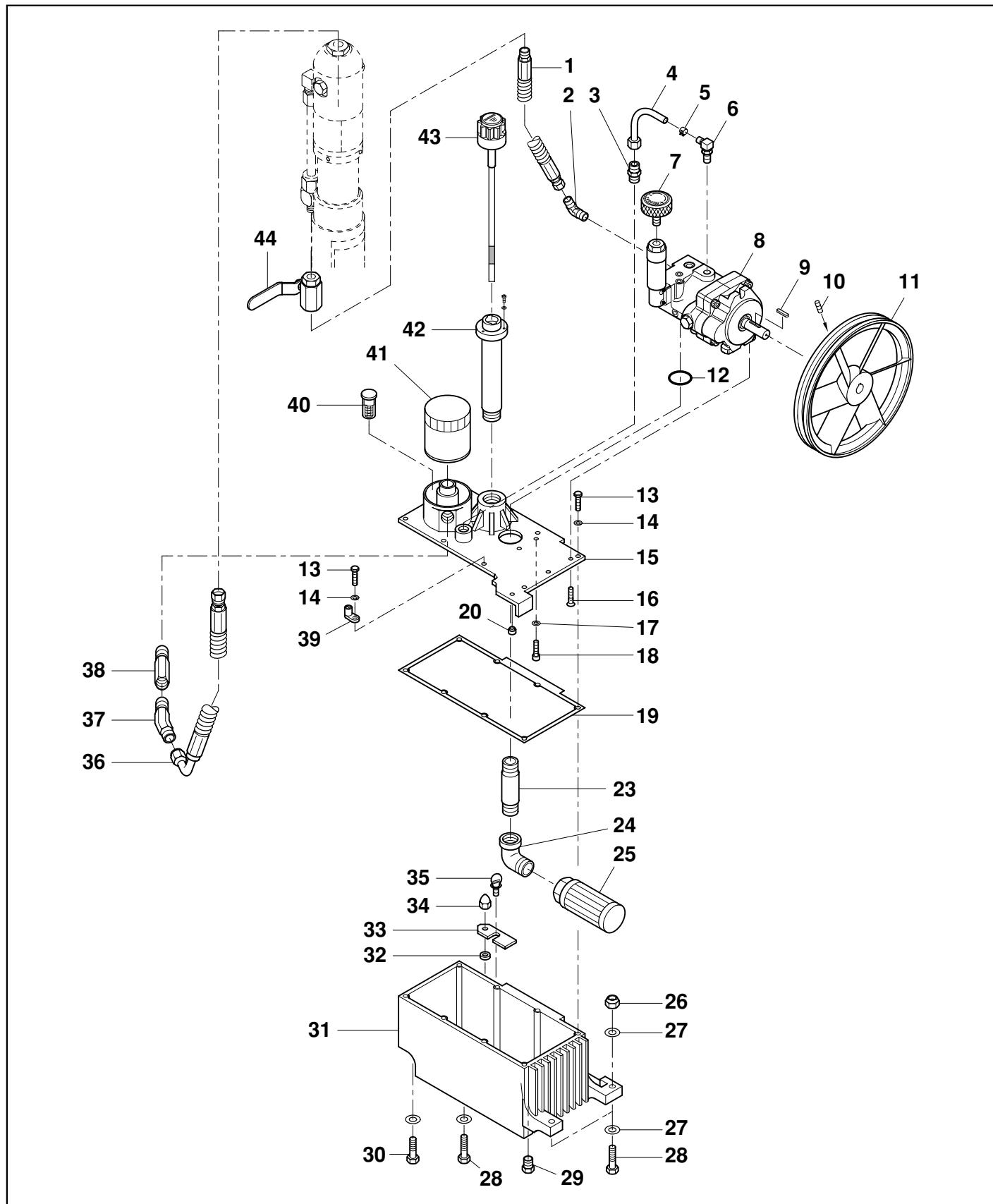
HC 35 G • HC 45 G • HC 45 G-SSP • HC 55 G • HC 55 G-SSP

(D) Hydrauliksystem

(F) Système hydraulique

(GB) Hydraulic system

(I) Sistema idraulico



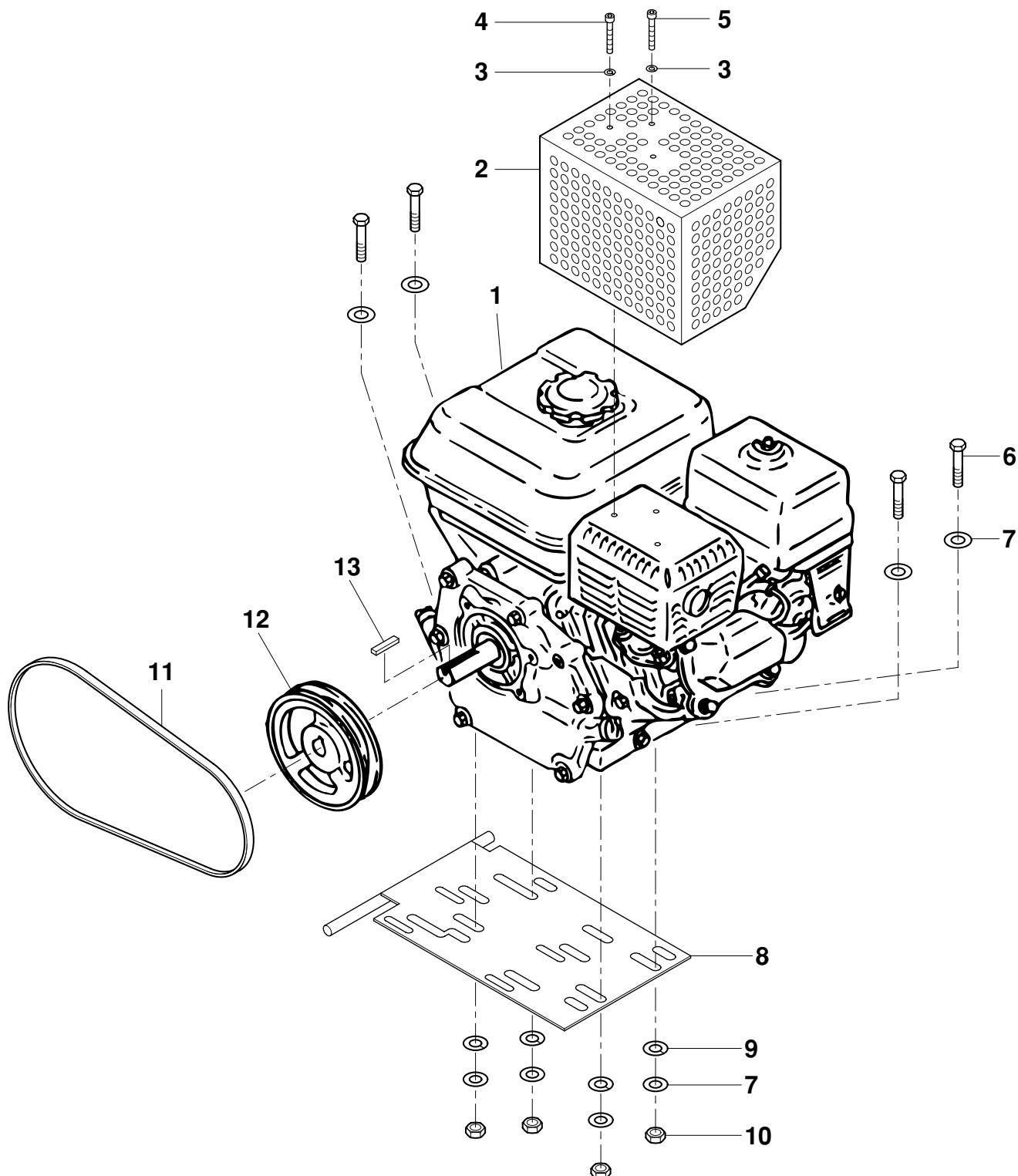
HC 35 G • HC 45 G • HC 45 G-SSP • HC 55 G • HC 55 G-SSP

(D) Antrieb mit Benzинmotor

(F) Entrainement avec moteur à essence

(GB) Systems with a gasoline engine

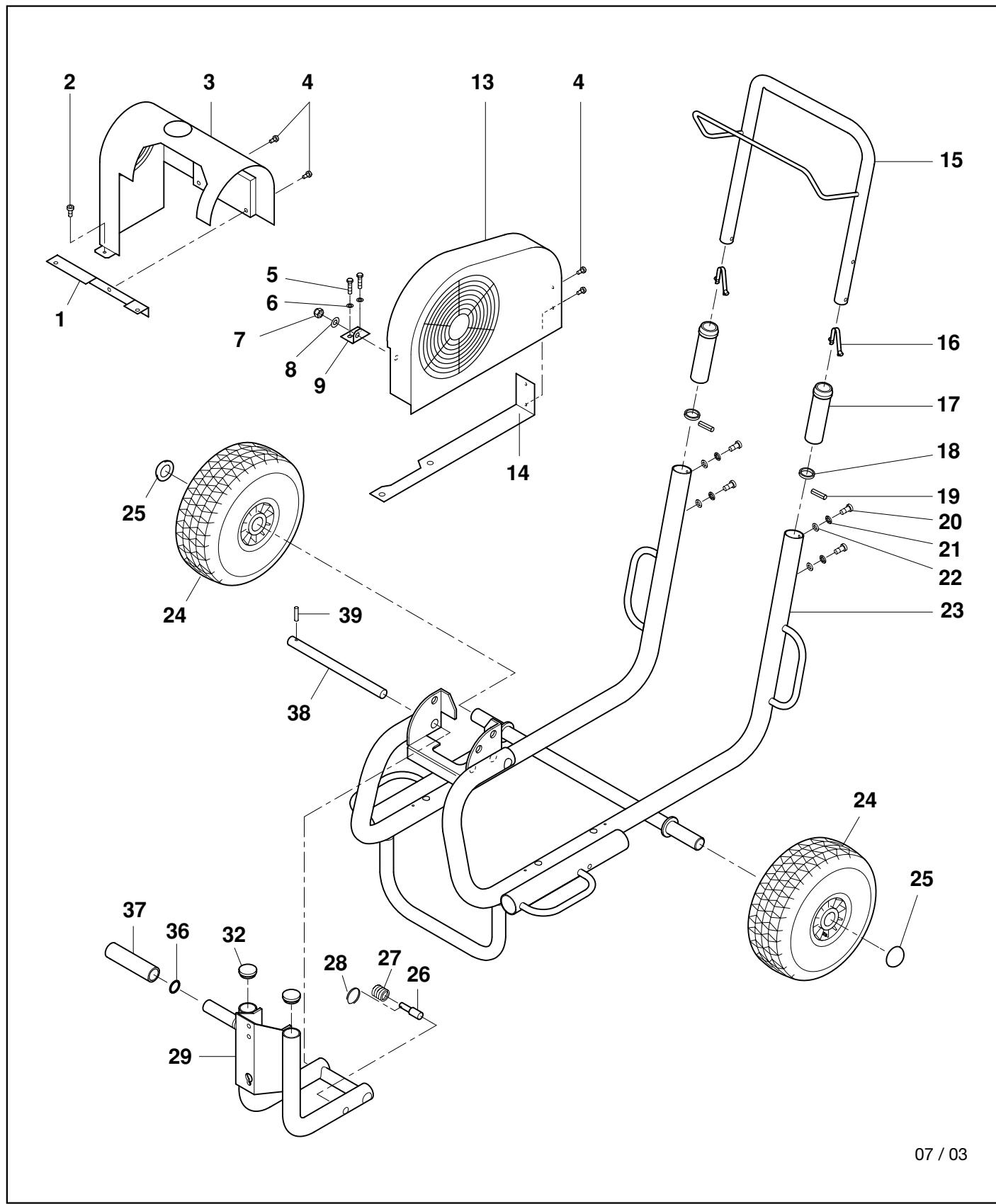
(I) Sistema di azionamento con motore a benzina



HC 35 G • HC 45 G • HC 45 G-SSP • HC 55 G • HC 55 G-SSP

(D) Wagen
(F) Chariot

(GB) Carriage
(I) Carrello



07 / 03

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

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

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

Der Betreiber ist verpflichtet, das Gerät zur Prüfung anzumelden.

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

Wichtiger Hinweis zur Produkthaftung

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

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

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

Garantieerklärung

Für dieses Gerät leisten wir Werksgarantie in folgendem Umfang:

Alle diejenigen Teile werden unentgeltlich nach unserer Wahl ausgetauscht oder neu geliefert, die sich innerhalb von 24 Monaten bei Einschicht-, 12 Monaten bei Zweischicht- oder 6 Monaten bei Dreischichtbetrieb seit Übergabe an den Käufer infolge eines vor dieser Übergabe liegenden Umstandes – insbesondere wegen fehlerhafter Bauart, schlechter Baustoffe oder mangelhafter Ausführung – als unbrauchbar oder in ihrer Brauchbarkeit erheblich beeinträchtigt erweisen.

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

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

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

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

Der Austausch eines Teiles verlängert nicht die Garantiezeit des Gerätes. Das Gerät ist unverzüglich nach Empfang zu untersuchen.

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

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

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

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

J. Wagner GmbH

Änderungen vorbehalten · Printed in Germany

Important notes on product liability

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

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

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

Warranty

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

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

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

This warranty does not cover damage caused by:

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

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

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

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

The unit should be inspected immediately upon receipt.

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

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

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

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

J. Wagner GmbH

Subject to modifications · Printed in Germany

Note importante sur la responsabilité de produit

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

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

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

Bulletin de garantie

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

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

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

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

Certains produits abrasifs, comme par exemple le minium de plomb, les peintures vinyliques, glacis, produits liquides abrasifs, peintures en zinc, etc. diminuent la durée de vie des soupapes, garnitures, pistolets, buses, cylindres, pistons, etc.

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

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

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

Le matériel doit être contrôlé immédiatement après réception.

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

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

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

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

J. Wagner GmbH

Sous réserve de modification · Imprimé en R.F.A.

Avvertenza importante sulla responsabilità civile del produttore

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

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

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

Dichiarazione di garanzia

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

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

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

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

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

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

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

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

L'apparecchio deve essere controllato immediatamente dopo la consegna.

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

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

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

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

J. Wagner GmbH

Con riserva di eventuali modifiche · Stampato in Germania

D

CE Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, dass die Bauart von
WAGNER HC 35 G, HC 45 G, HC 55 G

folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:
98/37 EG.

Angewendete harmonisierte Normen, insbesondere:
EN 292-1/-2,

Angewendete nationale technische Spezifikationen,
insbesondere:
VBG 5, BGV D15

Datum: 17. 06. 2002

F

CE Déclaration de conformité

Par la présente, nous déclarons, que le type de
WAGNER HC 35 G, HC 45 G, HC 55 G

Correspond aux dispositions pertinentes suivantes:
98/37 CEE.

Normes harmonisées utilisées, notamment:
EN 292-1/-2.

Normes et spécifications techniques nationales qui ont
été utilisées, notamment:
VBG 5, BGV D15

Date: 17. 06. 2002

GB

CE Declaration of conformity

Herewith we declare that the supplied version of
WAGNER HC 35 G, HC 45 G, HC 55 G

Complies with the following provisions applying to it:
98/37 EEC.

Applied harmonized standards, in particular:
EN 292-1/-2.

Applied national technical standards and specifications,
in particular:
VBG 5, BGV D15

Date: 17. 06. 2002

I

CE Dichiarazione di conformità

Si dichiara che il modello della
WAGNER HC 35 G, HC 45 G, HC 55 G

è conforme alle seguenti disposizioni pertinenti:
98/37 CE.

Norme armonizzate applicate, in particolare:
EN 292-1/-2.

Norme e specificazioni tecniche nazionali applicate in
particolare:
VBG 5, BGV D15

Data: 17. 06. 2002




Geschäftsführer
Executive Officer
Directeur
Dirigente affaristico

Unterschrift
Signature
Signature
Firma

Entwicklungsleiter
Head of Development
Directeur du développement
Dirigente tecnico