

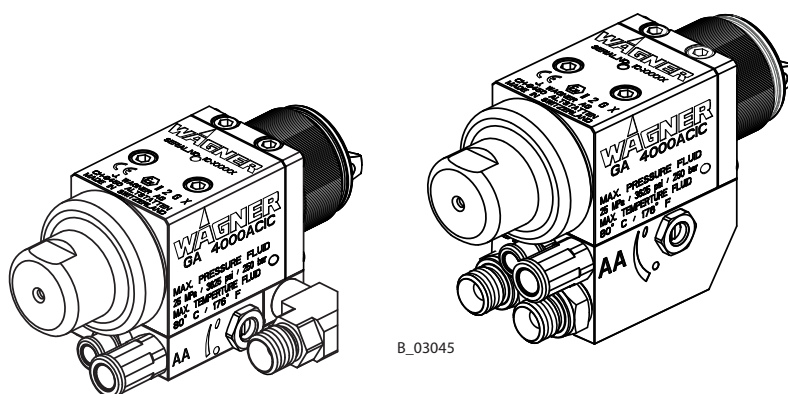


## Översättning av original Bruksanvisningen

**GA 4000ACIC-R  
GA 4000ACIC-S**

Utgåva 06/2013

**AirCoat  
Automatisk sprutpistol**



II 2GX (Atex 95)



## Innehållsförteckning

<b>1</b>	<b>OM DENNA HANDLEDNING</b>	<b>6</b>
1.1	Förord	6
1.2	Varningar, anmärkningar och symboler i denna bruksanvisning	6
1.3	Språk	7
1.4	Förkortningar i texten	7
<b>2</b>	<b>AVSEDD ANVÄNDNING</b>	<b>8</b>
2.1	Apparattyper	8
2.2	Typ av användning	8
2.3	Användning i explosionsfarligt område	8
2.4	Säkerhetstekniska parametrar	9
2.5	Bearbetningsbara arbetsmaterial	9
2.6	Rimligtvis förutsägbar felanvändning	10
2.7	Restrisker	10
<b>3</b>	<b>MÄRKNING</b>	<b>11</b>
3.1	Explosionsskyddsmärkning	11
3.2	"X" Speciella anvisningar	11
<b>4</b>	<b>ALLMÄNNA SÄKERHETSANVISNINGAR</b>	<b>12</b>
4.1	Säkerhetsanvisningar för användaren	12
4.1.1	Elektrisk utrustning	12
4.1.2	Personalens kvalifikationer	12
4.1.3	En säker arbetsmiljö	12
4.2	Säkerhetsanvisningar för personalen	13
4.2.1	Säker användning av Wagner-sprutor	13
4.2.2	Jordning av apparaten	13
4.2.3	Materialslangar	14
4.2.4	Rengöring	14
4.2.5	Hantering av farliga vätskor, lacker och färger	14
4.2.6	Beröring av heta ytor	15
4.3	Användning i explosionsfarliga områden	15
4.3.1	Säkerhetsföreskrifter	15
<b>5</b>	<b>BESKRIVNING</b>	<b>16</b>
5.1	Användningsområde	16
5.2	Ingående detaljer	16
5.2.1	Typbeteckning	16
5.2.2	Översikt	17
5.2.3	Grundutförande	18
5.2.4	Kompletteringskomponenter	18
5.2.4.1	Basplattor	18
5.2.4.2	Luftkåpor	19
5.2.4.3	AirCoat platta strålmunstycken ACF3000	19
5.2.4.4	AirCoat runda strålmunstycken ACR3000	19
5.2.4.5	Materialanslutningar	20
5.2.4.6	Luftanslutningar	20
5.2.4.7	Låspinne	20
5.2.4.8	Förpackningsinsats GA 4000AC	20
5.2.4.9	Fördelarfästen	20

## Innehållsförteckning

5.3	Data	21
5.3.1	Tekniska data	21
5.3.2	Mått och anslutningar	22
5.3.3	De färgförande delarnas material	23
5.4	Funktionsbeskrivning	24
5.4.1	Montering av spraypistolen	24
5.4.2	Driftstyperna "NC" och "C"	25
5.4.2.1	Drift utan materialcirkulation "NC"	25
5.4.2.2	Drift med materialcirkulation "C"	25
5.4.3	Sprutpistolens funktion	25
5.5	Sprutförfarande	26
5.5.1	Sprutförfarande AirCoat platt	26
5.5.2	Sprutförfarande AirCoat rund	27
<b>6</b>	<b>MONTERING OCH IDRIFTTAGNING</b>	<b>28</b>
6.1	Uppställning och anslutning	28
6.1.1	Typiskt automatisk sprutsystem	28
6.1.2	Ventilering av sprutkabin	29
6.1.3	Luftledningar	29
6.1.4	Materialledningar	29
6.1.5	Jordning av systemet	30
6.2	Förberedelse av färg	31
6.2.1	Omräkningstabell för viskositeter	31
6.3	Idrifttagning	32
6.3.1	Allmänna regler för hantering med sprutpistolen	32
6.3.2	Förberedelse inför driftstart	33
<b>7</b>	<b>DRIFT</b>	<b>34</b>
7.1	Starta AirCoat sprutning	34
7.2	Sprutbildsformen anpassa	34
7.3	Byte av AirCoat munstycke	35
7.4	Rengöring av AirCoat munstycket	35
7.5	Åtgärder munstycketblockering	36
7.6	Byte av rundstråle-munstyckets munstycksinsats	37
<b>8</b>	<b>FELSÖKNING OCH ÅTGÄRDER</b>	<b>38</b>
<b>9</b>	<b>RENGÖRING OCH UNDERHÅLL</b>	<b>39</b>
9.1	Urdrifttagande och rengöring	40
9.2	Byte av materialslang	41
9.3	Byte av munstycketätning	41
9.4	Byte av rundstråle-munstyckets tätningsnippel	42
9.5	Byt ut komponenterna i pistoldelen	44
9.5.1	Demontering GA 4000ACIC	44
9.5.2	Packningsinsats GA 4000AC (RP)	46
9.5.3	Hopsättning GA 4000ACIC	48

## Innehållsförteckning

<b>10</b>	<b>TILLBEHÖR</b>	<b>50</b>
10.1	AirCoat munstycken ACF3000	50
10.2	Rundstrålande munstyckesadapter	52
10.2.1	Munstycksinsatser RXX	52
10.2.2	Skruvförband till munstycke komplett	52
10.3	Slangar	53
10.4	Diverse	53
<b>11</b>	<b>RESERVDELAR</b>	<b>55</b>
11.1	Hur beställs reservdelar?	55
11.2	Reservdelslista GA 4000ACIC	56
11.3	Servicesatsen och reservdelargruppen	58
11.4	Packningsinsats GA 4000AC (RP)	58
11.5	Packningssats GA 4000 packning RP och RP special	59
<b>12.</b>	<b>GARANTI- OCH KONFORMITETSFÖRKLARINGAR</b>	<b>60</b>
12.1	Information om produktansvar	60
12.2	Garantianspråk	60
12.3	Försäkran om överensstämmelse med CE-direktiv	61
12.4	Nationella tekniska specifikationer	61

## 1 OM DENNA HANDLEDNING

### 1.1 FÖRORD

Bruksanvisningen innehåller informationer om en säker drift, underhåll, rengöring och reparation av utrustningen.

Bruksanvisningen hör till apparaten och skall finnas tillgänglig för operatörs- och servicepersonalen.

Operatörs- och servicepersonalen skall instrueras i enlighet med säkerhetsanvisningarna. Utrustningen får endast användas i enlighet med denna bruksanvisning.


Risk för olyckor om utrustningen används utan att uppgifterna i denna bruksanvisning beaktas.

### 1.2 VARNINGAR, ANMÄRKNINGAR OCH SYMBOLER I DENNA BRUKSANVISNING

Varningar i denna instruktionsbok gäller för särskilda risker för användaren och anläggningen och anger åtgärder för undvikande av risken. Varningar finns i följande steg:


**Fara** – omedelbart hotande fara.

Om detta inte beaktas leder det till döden eller till svåra kroppsskador.

	<b>! FARA</b>
	<p>Här står den text, som varnar för faran! Här anges möjliga följder om varningen inte beaktas. Signalordet visar risknivån.</p> <p>→ Här anges åtgärder för förhindrande risken och dess följder.</p>


**Varning** – möjlig hotande fara.

Om varningen inte beaktas kan det leda till dödsfall eller svåra personskador.

	<b>! VARNING</b>
	<p>Här står den text, som varnar för faran! Här anges möjliga följder om varningen inte beaktas. Signalordet visar risknivån.</p> <p>→ Här anges åtgärder för förhindrande risken och dess följder.</p>

**Observera** – Möjlig farlig situation.

Den som inte bryr sig om varningen riskerar lätta personskador.

	<b>! OBSERVERA</b>
	<p>Här står den text, som varnar för faran! Här anges möjliga följder om varningen inte beaktas. Signalordet visar risknivån.</p> <p>→ Här anges åtgärder för förhindrande risken och dess följder.</p>

**Obs!** – eventuellt farlig situation.

Den som inte bryr sig om varningen riskerar materiella skador.

<b>OBS!</b>
<p>Här står den text, som varnar för faran! Här anges möjliga följder om varningen inte beaktas. Signalordet visar risknivån.</p> <p>→ Här anges åtgärder för förhindrande risken och dess följder.</p>

**Anmärkning** - ger information om särskilda förhållanden och tillvägagångssättet.

### 1.3 SPRÅK

Denna bruksanvisning kan erhållas på följande språk:

<b>Språk:</b>	<b>Best.-nr.</b>	<b>Språk:</b>	<b>Best.-nr.</b>
Tyska	2312955	Engelska	2312956
Franska	2312957	Italienska	2312958
Spanska	2312959	Svenska	2316798
Ryska	2327992		

### 1.4 FÖRKORTNINGAR I TEXTEN

<b>Stk</b>	Antal
<b>Pos</b>	Position
<b>K</b>	Märkning i reservdelslistorna
<b>Best.-nr.</b>	Beställningsnummer
<b>RP</b>	Replaceable Packing (utbytbar förpackning)
<b>PTFE</b>	Polytetraflouretylen
<b>GF</b>	Glasfiber
<b>PE</b>	Polyetylen
<b>UWMW-PE</b>	Ultrahögmolekylär polyetylen
<b>FPM</b>	Flouropolymerplast (Viton)
<b>POM</b>	Polyoxymetylen (acetal)
<b>PA</b>	Polyamid
<b>SW</b>	Nyckelvidd för verktyg
<b>TX</b>	Torxstorlek (verktyg)

## 2 AVSEDD ANVÄNDNING

### 2.1 APPARATTYPER

AirCoat automatisk sprutpistol med typbeteckningen

GA 4000ACIC

### 2.2 TYP AV ANVÄNDNING

Apparaten är avsedd för bearbetning av flytande material som färger och lacker enligt AirCoat-processen, i synnerhet ytbehandlingsmaterialen, enligt deras indelning i explosionsgrupperna IIA eller IIB.

### 2.3 ANVÄNDNING I EXPLOSIONSFARLIGT OMRÅDE

Apparaten kan användas i explosionsfarligt område (zon° 1).





## 2.4 SÄKERHETSTEKNISKA PARAMETRAR



WAGNER friskriver sig från ansvar för skador, som uppstått genom icke föreskriven användning.

- Använd endast utrustningen för bearbetning av material, som rekommenderats av WAGNER.
- Apparaten ska användas som en helhet.
- Skyddsanordningar får inte sättas ur funktion.
- Använd endast WAGNER originalreservdelar och -tillbehör.

Användningen av apparaten är bara tillåten under följande förutsättningar:

- Driftpersonalen måste vara utbildad i enlighet med denna bruksanvisning.
- De säkerhetsföreskrifter, som anges i denna bruksanvisning skall iakttas.
- Anvisningarna gällande driften, underhållet och reparationerna, som anges i denna bruksanvisning skall följas.
- De gällande lagstadgade bestämmelserna i användarlandet och föreskrifter för förebyggande av olyckor skall följas.

## 2.5 BEARBETNINGSBARA ARBETSMATERIAL

Täcklack, grundning, korrosionsskydd, strukturlack, lutlösningar, betsnings, klarlack, släppmedel o.dyl. lösningsmedels- samt vattenbaserade material.

### **Anmärkning:**

Vid applikationsproblem kontakta närmaste WAGNER-representant samt färgleverantören!

## 2.6 RIMLIGTVIS FÖRUTSÄGBAR FELANVÄNDNING

Det är förbjudet att

- ytbehandla ej jordade arbetsstycken
- göra egenmäktiga ombyggnader och förändringar av apparaten
- bearbeta torra eller liknande bestrykningsmaterial
- använda bristfälliga komponenter, reservdelar eller andra tillbehör än de som beskrivs i kapitel 10 i denna bruksanvisning.

Följande listade felanvändningar kan leda till skador på hälsan och/eller till materiella skador:

- Användning av pulver som ytbehandlingsmaterial

Wagner-redskap är inte konstruerade för bearbetning av livsmedel.

## 2.7 RESTRISKER

Restrisker är sådana risker som inte går att uteslutas även vid ändamålsenlig användning. I förekommande fall informerar varnings- och förbudsskyltar på de respektive farliga ställena om befintliga risker.

Restrisk	Källa	Följder	Specifika åtgärder	Livsfas
Hudkontakt med lacker och rengöringsmedel	Hantering av lacker och rengöringsmedel	Hudretningar, allergier	Använd skyddskläder Beakta säkerhetsfaktabladen	Drift, underhåll, demontering
Lack i luften utanför det definierade arbetsområdet	Lackera utanför det definierade arbetsområdet	Inandning av hälsovådliga ämnen	Beakta arbets- och driftsanvisningar	Drift, underhåll

### 3 MÄRKNING

#### 3.1 EXPLOSIONSSKYDDSMÄRKNING

AirCoat automatisk sprutpistol med typbeteckningen

GA 4000ACIC

Apparaten är enligt EG-direktivet 94/9 (ATEX 95) lämplig för användning i explosionsfarliga områden.

**CE**  II 2G X



CE: Europeiska gemenskapernas kommission  
Ex: Symbol för explosionsskydd  
II: Apparatgrupp II  
2: Kategori 2 (Zon 1)  
G: Ex-atmosfär gas  
X: Speciella anvisningar

#### 3.2 "X" SPECIELLA ANVISNINGAR

X: Den maximala yttemperaturen motsvarar den tillåtna materialtemperaturen.

Maximal materialtemperatur	°C	+80
	°F	+176
Tillåten omgivningstemperatur	°C	+5 ÷ +40
	°F	+41 ÷ +104

## 4 ALLMÄNNA SÄKERHETSANVISNINGAR

### 4.1 SÄKERHETSANVISNINGAR FÖR ANVÄNDAREN

- Förvara alltid bruksanvisningen lättillgängligt i närheten av anläggningen.
- Följ alltid lokala arbetsskyddsföreskrifter och bestämmelser för förhindrande av olycksfall.



#### 4.1.1 ELEKTRISK UTRUSTNING

Elektriska apparater och elektrisk utrustning

- Följ lokala säkerhetsföreskrifter med avseende på driftsätt och miljöpåverkan.
- Får endast underhållas av behöriga elektriker eller dessas överinseende.
- Använd enheten enligt säkerhetsföreskrifterna för arbetsskydd och elektrotekniska regler.
- Låt genast reparera eventuella fel.
- Avbryt användningen om det utgår en risk från utrustningen.
- Koppla från spänningen innan du arbetar med spänningsförande delar. Informera personalen om planerade arbeten. Beakta elsäkerhetsbestämmelserna.



#### 4.1.2 PERSONALENS KVALIFIKATIONER

- Enheten får endast användas och repareras av specialutbildad personal.

#### 4.1.3 EN SÄKER ARBETSMILJÖ

- Kontrollera att arbetsområdets golv är avledande i enlighet med EN 61340-4-1.
- Kontrollera att alla personer som rör sig inom arbetsområdet har avledande skor.
- Se till att personer bär avledande handskar vid sprutningen. Jordningen sker via sprutpistolens handtag.
- Kunden skall sätta upp bortsugningssystem för färgdimma.
- Säkerställ att följande beståndsdelar säkerställer en säker arbetsmiljö:
  - materialslangar/luftslangar avsedda för arbetstrycket.
  - personlig skyddsutrustning (andnings- och hudskydd).
- Kontrollera att inga antändningskällor, såsom öppen eld, gnistor, glödande trådar eller heta ytor finns i omgivningen. Rök inte.



## 4.2 SÄKERHETSANVISNINGAR FÖR PERSONALEN

- Beakta alltid informationen i denna bruksanvisning, särskilt allmänna säkerhetsanvisningar och varningar.
- Lokala arbetsskyddsbestämmelser och bestämmelser för förhindrande av olycksfall måste alltid följas.



### 4.2.1 SÄKER ANVÄNDNING AV WAGNER-SPRUTOR

Sprutstrålen står under högt tryck och kan orsaka svåra skador.

Undvik att få in färg eller rengöringsmedel under huden:

- Rikta aldrig sprutpistolen mot personer.
- Stick aldrig in handen i sprutstrålen.
- Vidta följande åtgärder före arbeten på apparaten, vid raster och funktionsstörningar:
  - Bryt energi- och trycklufttillförseln.
  - Säkra sprutpistolen mot hantering.
  - Tryckavlasta sprutpistolen och enheten.
  - Vid funktionsstörning skall felet åtgärdas enligt kapitlet "Felsökning".
- Vätskesprutmunstyckena skall vid behov, dock minst var 12:e månad, kontrolleras av en sakkunnig (t.ex. en servicetekniker från Wagner) så att de är i ett arbets säkert skick i enlighet med riktlinjen för vätskesprutmunstycken (ZH 1/406 och BGR 500 del 2 kapitel 2.36).
  - Om aggregatet inte används, kan kontrollen vänta tills nästa gång det tas i drift.

Vid hudskador från färger eller lösningsmedel:

- Anteckna vilken färg eller vilket lösningsmedel som använts.
- Uppsök omedelbart läkare.  
Undvik skaderisk på grund av returstötar:
  - Se till att du står stadigt när du använder sprutpistolen.
  - Håll sprutpistolen bara en kort stund i samma läge.



### 4.2.2 JORDNING AV APPARATEN

För att undvika en elektrostatisk uppladdning av enheten skall denna jordas.

Friktion, strömmande vätska och luft eller elektrostatiske ytbehandlingsmetoder leder till uppladdningar. Vid en urladdning kan gnistor eller flammor bildas.

- Säkerställ att enheten är jordad vid varje sprutning.
- Jorda de arbetsstycken som skall ytbehandlas.
- Säkerställ att alla personer inom arbetsområdet är jordade, t.ex. genom att bära elektriskt avledande skor.
- Vid sprutning skall avledande handskar användas. Jordningen sker via sprutpistolens handtag.



### 4.2.3 MATERIALSLANGAR

- Säkerställ att slangens material är kemiskt beständigt gentemot de material som sprutas.
  - Säkerställ att slangens material är lämpligt för det tryck som uppstår i enheten.
  - Säkerställ att slangar bara dras på lämpliga ställen. Dra framför allt inga slangar:
    - i trafikerade områden
    - vid vassa kanter
    - på rörliga delar
    - på heta ytor
  - Slangarna får absolut inte användas till att dra eller förflytta apparaten.
  - Hela högtrycksslangens elektriska resistans måste vara lägre än 1 MΩ.
- Vissa vätskor har en hög expansionskoefficient. I vissa fall kan volymen öka, vilket leder till skador på rör, förskrivningar etc. och att det rinner ut vätska.



### 4.2.4 RENGÖRING

- Gör enheten strömlös.
- Lossa tryckluftanslutningen.
- Tryckavlasta enheten.
- Säkerställ att rengöringsmedlets flampunkt ligger minst 5 K över omgivningstemperaturen.
- För rengöring får endast trasor eller penslar som är fuktade med lösningsmedel användas. Använd aldrig hårda föremål, och spruta aldrig rengöringsmedel med pistol.

I slutna behållare bildas en explosionsfarlig gas-luftblandning.

- Spruta aldrig i en sluten behållare vid rengöring av apparaten med lösningsmedel.
- Jorda behållaren.



### 4.2.5 HANTERING AV FARLIGA VÄTSKOR, LACKER OCH FÄRGER

- Följ anvisningarna från tillverkarna av lack, lösningsmedel och rengöringsmedel vid sprutningsförberedelse, sprutning och rengöring av utrustningen.
- Vidtag föreskrivna skyddsåtgärder. Bär framför allt skyddsglasögon, skyddskläder och skyddshandskar och använd vid behov hudskyddscrem.
- Använd andningsskyddsmask eller andningsskyddsapparat.
- Med tanke på både hälsan och miljöskyddet skall enheten användas i en sprutbox eller mot en sprutvägg med aktiv ventilation (utsugning).
- Bär lämpliga skyddskläder vid arbete med heta material.



#### 4.2.6 BERÖRING AV HETA YTOR

- Bär alltid skyddshandskar vid beröring av heta ytor.
- När enheten används för ytbehandlingsmaterial med en temperatur på > 43 °C; 109 °F:
  - skall den förses med en etikett "Varning - het yta".

**Best.-nr.**

9998910            Etikett med information

9998911            Skyddsetikett

**Anmärkning:** De båda etiketterna skall beställas tillsammans.

#### 4.3 ANVÄNDNING I EXPLOSIONSFARLIGA OMRÅDEN

Apparaten får användas i explosionsfarliga områden. Beakta och följ nedanstående säkerhetsföreskrifter.



##### 4.3.1 SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

**Säker hantering av sprututrustning från WAGNER**

Om enheten kommer i kontakt med metall kan gnistbildning uppstå.

I explosionsfarlig miljö:

- Slå inte eller stöt inte apparaten mot stål eller rostigt järn.
- Låt inte apparaten falla ner.
- Använd bara lämpliga verktyg.

**Transportmaterialets antändningstemperatur**

- Kontrollera att transportmaterialets antändningstemperatur ligger över den maximalt tillåtna yttemperaturen.

**Spridningsstödjande material**

- Använd bara svagt oxiderande gaser för materialspridningen, t.ex. luft.

**Rengöring**

Risk för elektrostatisk laddning vid avlagringar på ytorna. Risk för flam- eller gnistbildning vid urladdning.

- Avlägsna avlagringar på ytorna, så att den elektriska ledningsförmågan bibehålls.

## 5 BESKRIVNING

---

### 5.1 ANVÄNDNINGSSOMRÅDE

Apparaten är avsedd för bearbetning av flytande material som färger och lacker enligt AirCoat-processen, i synnerhet ytbehandlingsmaterialen, enligt deras indelning i explosionsgrupperna IIA eller IIB.

### 5.2 INGÅENDE DETALJER

#### 5.2.1 TYPBETECKNING

<b>GA</b>	<b>4000</b>	<b>AC</b>	<b>XX</b>
①	②	③	④

① **GA** = Automatpistol

② **4000** = Pistoltyp

③ **AC** = AirCoat sprutförfarande

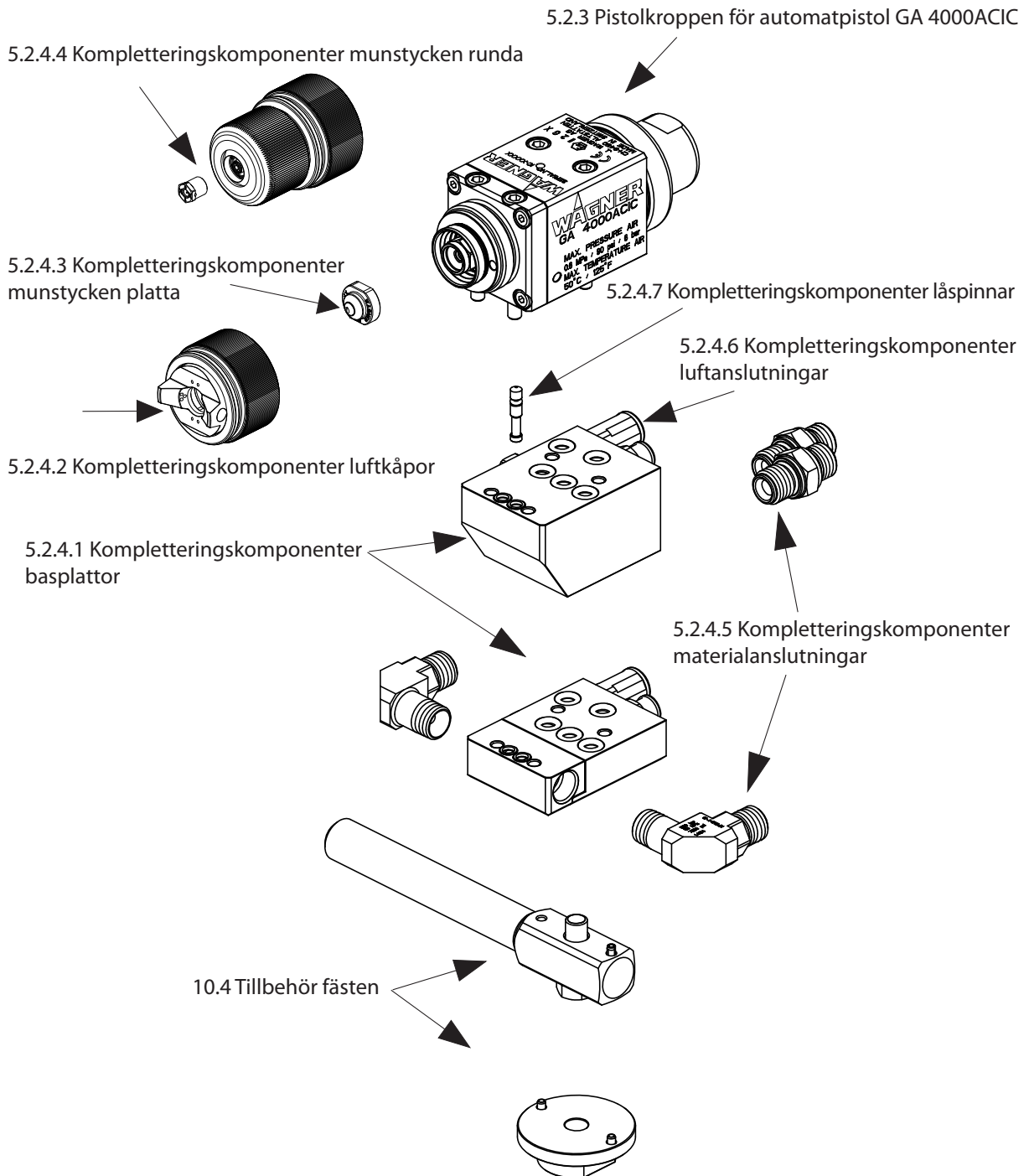
④ **IC** = Form- och spridarluft styrs via en ventil inne i pistolen.

**EC** = Form- och spridningsluft styrs via en ventil utanför pistolen.



**5.2.2 ÖVERSIKT**

Automatpistolen AirCoat består av pistolkroppen samt tillbehörskomponenterna. Cirkulationsdrift är möjlig.



B\_03047

**5.2.3 GRUNDUTFÖRANDE**

Best.-nr.	Benämning
2312132	AirCoat Automatpistol GA 4000ACIC
2338603	AirCoat Automatpistol GA 4000ACIC (RP)

Basutrustningen består av:

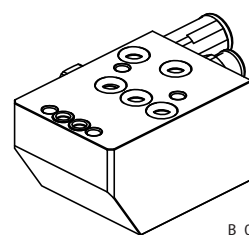
Best.-nr.	Benämning
2315627	Försäkran om överensstämmelse med CE-direktiv
2312955	Bruksanvisning Tyska
kapitel 1	Bruksanvisning på respektive lands språk

Med kompletteringskomponenterna kan automatpistolens grundutförande anpassas och kompletteras optimalt efter varje användningsfall beroende på kraven och önskemål om tillbehör.

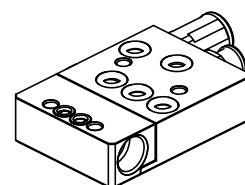
Den exakta leveransomfattningen framgår av följersedeln.

**5.2.4 KOMPLETTERINGSKOMPONENTER****5.2.4.1 BASPLATTOR**

Best.-nr.	Benämning
2308810	Basplatta GA 4000ACIC R (inklusive tätningar och luftanslutningar)
2312144	Basplatta GA 4000ACIC S (inklusive tätningar och luftanslutningar)



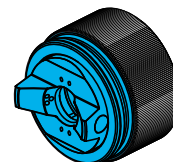
B\_03484



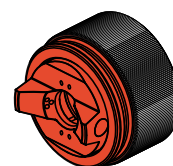
B\_03485

**5.2.4.2 LUFTKÅPOR**

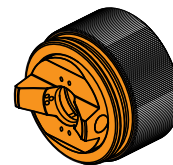
Best.-nr.	Benämning
2308809	Luftkåpa HV plus (blå) for högviskosa material
2308808	Luftkåpa LV plus (röd) for lågviskosa material
2313493	Luftkåpa LA plus (brons)
2340299	Luftkåpa LA plus (blank)



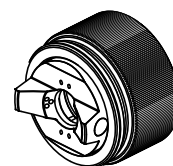
B\_03048



B\_03049



B\_03098



B\_04231

**5.2.4.3 AIRCOAT PLATTA STRÅLMUNSTYCKEN ACF3000**

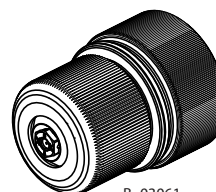
Best.-nr.	Benämning
379XXX	En lista över munstycken att välja mellan hittar du i kapitel 10



B\_00021

**5.2.4.4 AIRCOAT RUNDA STRÅLMUNSTYCKEN ACR3000**

Best.-nr.	Benämning
379XXX	En lista över munstycken att välja mellan hittar du i kapitel 10



B\_03061

**5.2.4.5 MATERIALANSLUTNINGAR**

Best.-nr.	Benämning
350550	Anslutningsnipplar raka
2314065	Anslutningsnippel 90°



B\_03074



B\_03097

**5.2.4.6 LUFTANSLUTNINGAR**

Best.-nr.	Benämning
9998090	Skruvförband rakt Ø 6 mm - 1/8"; Ø 0,24 mm - 1/8" * Standard
9998993	Skruvförband rakt Ø 8 mm - 1/8"; Ø 5/16" - 1/8"



B\_00507



B\_00508

**5.2.4.7 LÅSPINNE**

Best.-nr.	Benämning
2310534	Låspinne komplett



B\_03050

**5.2.4.8 FÖRPACKNINGSINSATS GA 4000AC**

Best.-nr.	Benämning
2313516	Standardförpackning GA 4000 AC
2338601	Förpackningsinsats GA 4000 AC (RP)



B\_04228

**5.2.4.9 FÖRDELARFÄSTEN**

Best.-nr.	Benämning
2314279	Ventilfäste GA 4000AC komplett (vinkel 80°)
2340315	Ventilfäste GA 4000AC komplett (vinkel 50°)



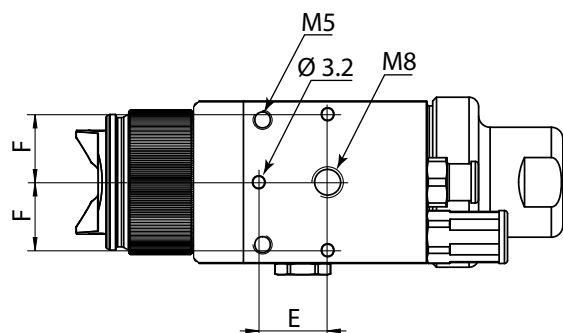
B\_04232

**5.3 DATA****5.3.1 TEKNISKA DATA**

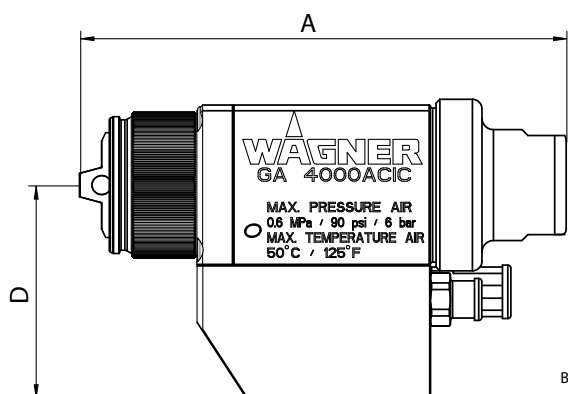
Beskrivning	Enheter	GA 4000ACIC
Maximalt luftingångstryck	MPa	0,6
	bar	6
	psi	87
Maximalt materialtryck	MPa	25
	bar	250
	psi	3625
Materialanslutning (innergänga)	inch	G1/4"
Luftanslutning (innergänga)	inch	G1/8"
Vikt (grundutförande)	g	880
	oz	31
Maximal temperatur material	°C	80
	°F	176
Maximal temperatur luft	°C	50
	°F	122
Maximal omgivningstemperatur	°C	+5 ÷ +40
	°F	+41 ÷ +104
Ljudnivå vid 0,3 MPa; 3 bar; 43,5 psi lufttryck och 11 MPa; 110 bar; 1549 psi materialtryck ***	dB(A)	82,0

\*\*\* Uppmätt A-viktad emissionsljudtrycksnivå i 0,5 m avstånd, Lpa 0,5m i enlighet med DIN EN 14462; 2005.

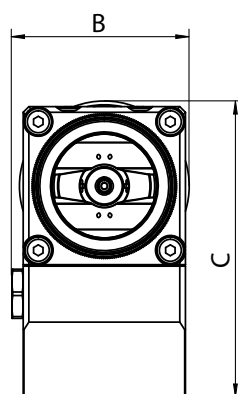
**5.3.2 MÅTT OCH ANSLUTNINGAR**



	mm	inch
A	129	5,08
B	47	1,85
C	77,5	3,05
D	55	2,17
E	18±0,1	0,71±0,004
F	18±0,1	0,71±0,004



B\_03486



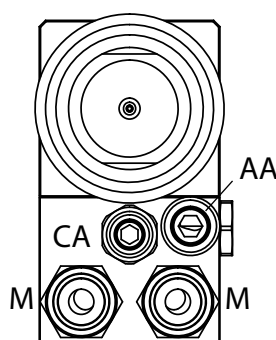
**Anslutningsdata:**

Basplatta till GA 4000ACIC R

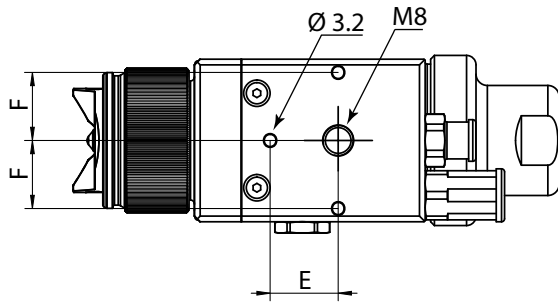
CA = G1/8" -> 6 mm; 0,24 inch styrluft

AA = G1/8" -> 8 mm; 0,31 inch spridarluft

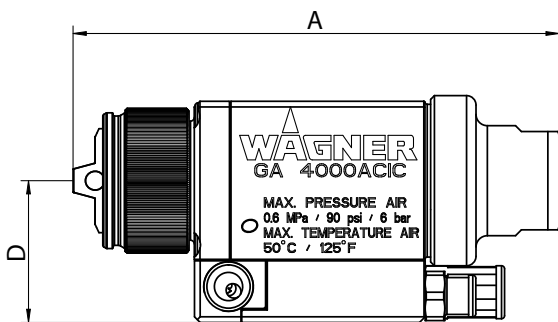
M = G1/4" -> NPS1/4" material



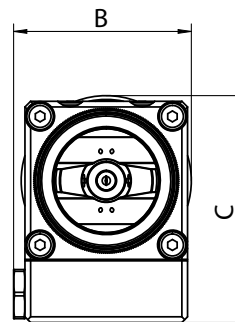
B\_3487



	mm	inch
A	129	5,08
B	47	1,85
C	60	2,36
D	37,5	1,48
E	18±0,1	0,71±0,004
F	18±0,1	0,71±0,004



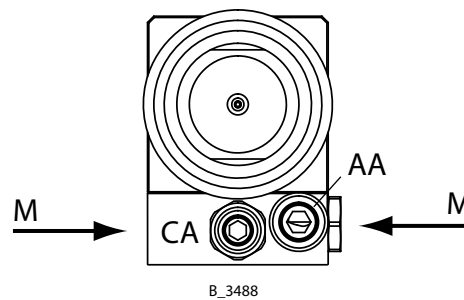
B\_03057



**Anslutningsdata:**

Basplatta till GA 4000ACIC S

- CA = G1/8" -> 6 mm; 0,24 inch styrluft
- AA = G1/8" -> 8 mm; 0,31 inch spridarluft
- M = G1/4" -> NPS1/4" material



B\_3488

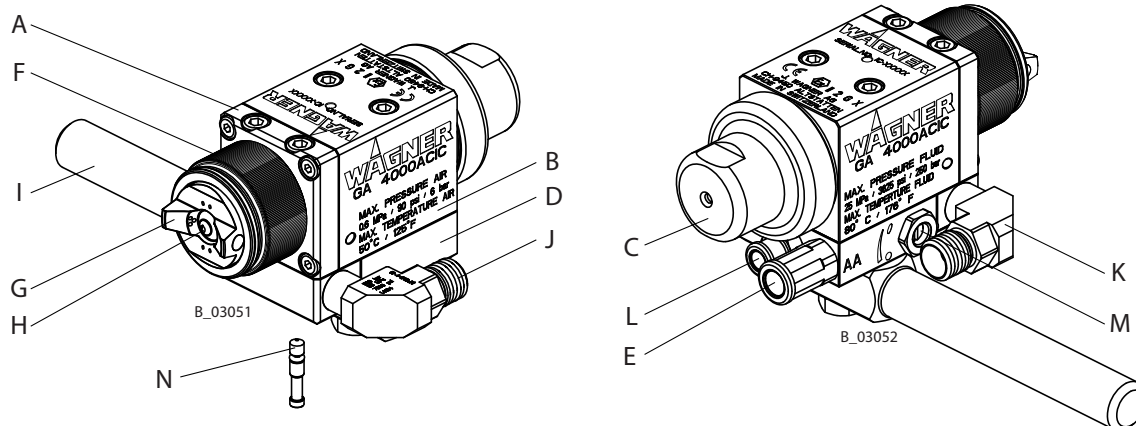
**5.3.3 DE FÄRGFÖRANDE DELARNAS MATERIAL**

**Metaller**

- Hårdmetall
- Rostfritt stål 1.4310
- Rostfritt stål 1.4305
- Rostfritt stål 1.4104

**Plaster**

- UHMW-PE
- PTFE
- FPM
- POM
- PA 6.6
- EPDM

**5.4 FUNKTIONSBERSKRIVNING****5.4.1 MONTERING AV SPRAYPISTOLEN**

	<b>Benämning</b>
A	Pistolhuvud
B	Pistolkropp
C	Drivanordning spännhylsa
D	Basplatta
E	Anslutning finfördelningsluft (blå)
F	Överfallsmutter
G	Luftkåpa (blå, röd eller brons)
H	Munstycke
I	Fäste standard
J	Anslutningsnippel (material)
K	Anslutningsnippel (material)
L	Anslutning styrluft (röd)
M	Formluftstrypventil
N	Låsstift materialkanale

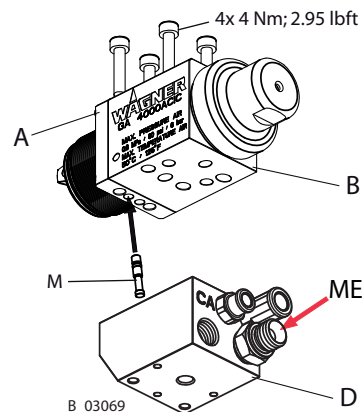
Apparaten består av ett pistolhuvud (A), en pistolkropp (B), en drivanordning (C) och en basplatta (D). På pistolhuvudet (A) har luftkåpan (G), tillhörande munstycke (H) och diverse delar för tätning och infästning monterats. Materialventilen och packningen sitter i pistolhuvudet (A). Packningens spänningsmekanism har monterats i pistolkroppen (B). Pistolkroppen fungerar dessutom som förbindelse mellan drivanordningen (C) och pistolhuvudet (A). Drivanordningen (C) består av ett membran och en tryckfjäder för materialventilen. Basplattan (D) innehåller alla anslutningar (E, J, K) och ett formluftspjäll (M). Den fungerar som förbindelse mellan pistolen och respektive rörelseautomat eller hållaren.



**5.4.2 DRIFTSTYPERNA "NC" OCH "C"**

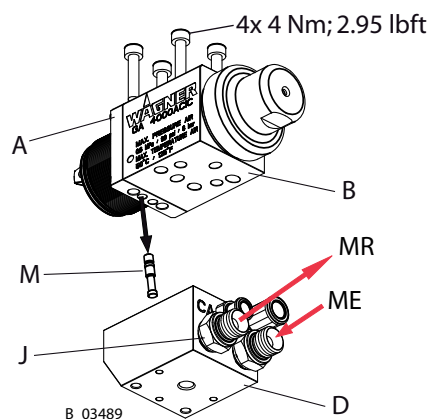
**5.4.2.1 DRIFT UTAN MATERIALCIRKULATION "NC"**

I denna driftstyp är vänster eller höger materialkanal i pistolhuvudet (A) låst med låsstiftet (M) och materialingången (ME) är alltid på motsatt sida.



**5.4.2.2 DRIFT MED MATERIALCIRKULATION "C"**

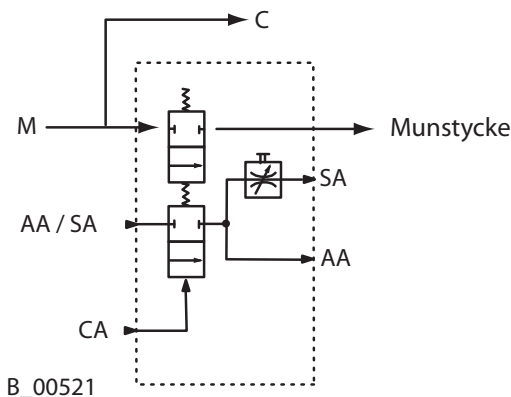
I denna driftstyp måste låsstiftet (M) tas bort från vänster eller höger materialkanal i pistolhuvudet (A). Skruva dessutom fast anslutningsnippeln (J). Materialingången (ME) och materialreturen (MR) kan väljas fritt med denna driftstyp.



**5.4.3 SPRUTPISTOLENS FUNKTION**

**Schema:**

- SA = Formluft
- AA= Spridarluft
- CA = Styrluft
- M = Material
- C = Cirkulation



**Öppna:**

Kolven i drivanordningen fylls med styrluft och rör sig bakåt. Därigenom öppnas först luftventilen vilken friger form- och finfördelningsluften. Därefter öppnas materialventilen med mekanisk fördröjning. I detta läge appliceras bestrykningsmaterialet som står under tryck på arbetsstycket.

**Stänga:**

Kolv avlastas, och med detta stängs materialventilen på grund av tryckfjädern, som trycker på färgventilsleden. Därefter stängs luftventilen återigen med fjäderkraft och med mekanisk fördröjning.

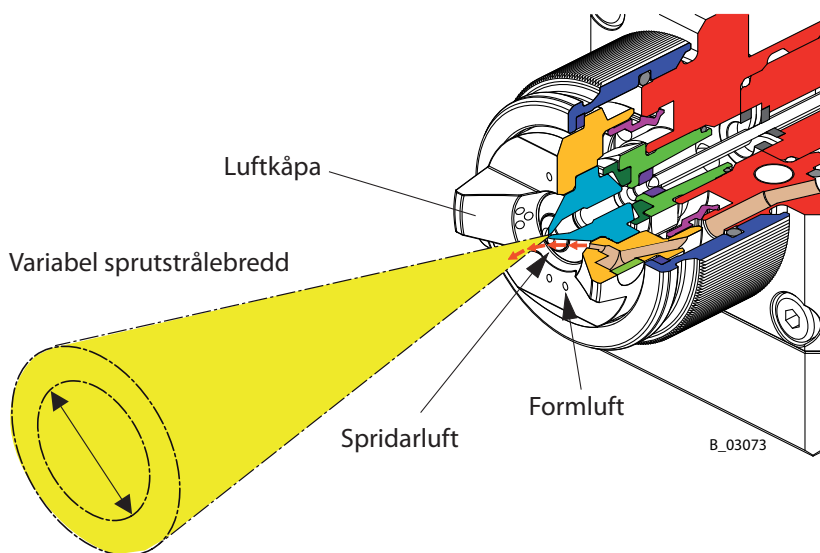
**Ytterligare funktioner:**

Formluftspjället styr formluftmängden, medan spridningsluften ställs in med en extern tryckregulator. De två luftströmmarna leds inte åtskilt förrän efter luftventilen, vilket leder till, att formlufttrycket är ungefär lika stort som trycket i sönderdelningsluften och att de påverkar varandra vid inställningen.

Materialanslutningarna och färgkanalerna i bottenplattan är anordnade på ett sådant sätt, att det går att arbeta växelvis med flera pistoler.

**5.5 SPRUTFÖRFARANDE****5.5.1 SPRUTFÖRFARANDE AIRCOAT PLATT**

Vid användning av AirCoat plattstråleförfarande finfördelas sprutmaterialet (vid normal användning) under trycket 3-12; 30-120 bar; 435-1740 psi. Med hjälp av finfördelningsluften, 0,05-0,25 MPa; 0,5-2,5 bar; 7,2-36 psi (gäller för normal användning) uppnås en mjuk optimal stråle som i största mån eliminerar överlappningsproblem i kantzonen. Med formluften har man möjlighet att göra strålens sprutbredd större resp. mindre.

**Fördelar:**

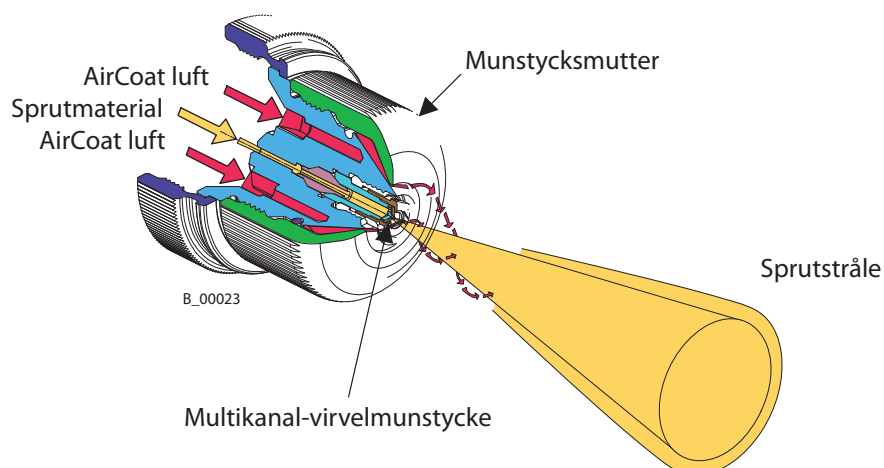
- Stora kvantiteter
- Små färgförluster ("överryk")
- Bra ytkvalitet
- Lätt att bearbeta strukturviskösa sprutfärger.
- Inställning av sprutstrålens bredd

### 5.5.2 SPRUTFÖRFARANDE AIRCOAT RUND

Vid AirCoat sprutning med rundstråle finfördelas sprutmaterialat under tryck, 3-12 MPa; 30-120 bar; 435-1740 psi gäller för normal användning.

Med hjälp av luften, 0,05-0,25 MPa; 0,5-2,5 bar; 7,2-36 psi gäller för normal användning, kan en mjuk sprutstråle uppnås. Vrid på munstycksmuttern för att ställa in sprutstrålens kondiameter.

Multikanal-virvelmunstycket framställer fina färgpartiklar och sänker samtidigt deras hastighet framåt och sätter dem i virvlande rörelse. Det ger ett mjukt, mycket väl finfördelat, runt sprutmoln.



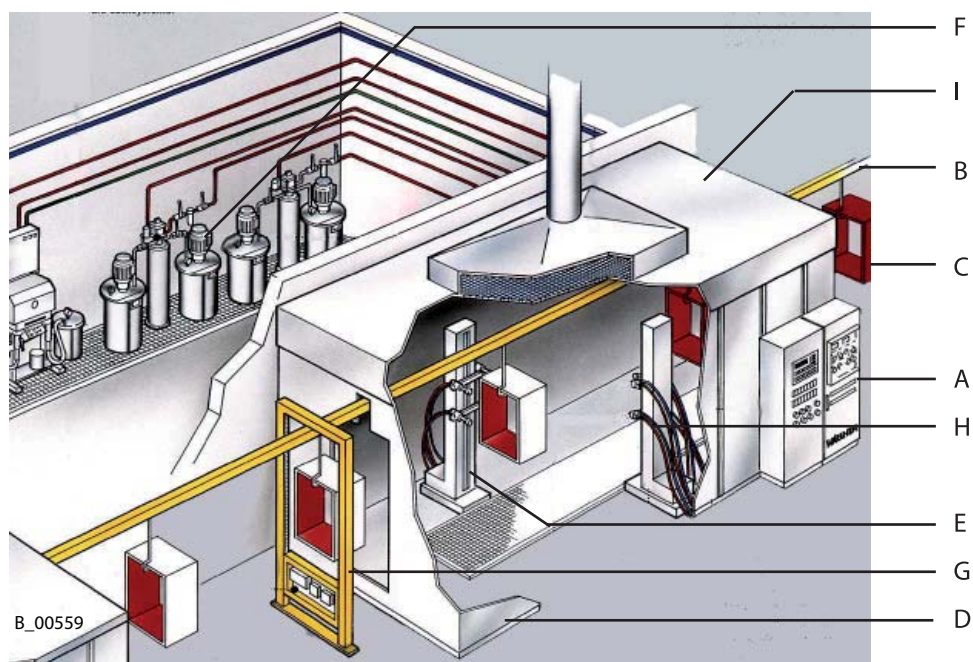
#### Fördelar:

- Stora kvantiteter
- Små färgförluster ("överryk")
- Bra ytkvalitet
- Lätt att bearbeta strukturviskösa sprutfärger.

## 6 MONTERING OCH IDRIFTTAGNING

### 6.1 UPPSTÄLLNING OCH ANSLUTNING

#### 6.1.1 TYPISKT AUTOMATISK SPRUTSYSTEM





	<b>Benämning</b>
A	Kopplingsskåp
B	Matare
C	Arbetsstycke
D	Sprutkabin
E	Rörelseautomat
F	Materialförsörjning
G	Delidentifiering
H	Sprutpistoler
I	Tillufts- och frånluftssystem

Sprutpistolen måste kompletteras till ett sprutsystem med hjälp av olika komponenter. Systemet som visas på bilden är endast ett exempel. Din WAGNER-representant hjälper dig gärna med sammanställning av en individuell systemlösning som är anpassad till dina behov.

Före driftstart måste du även känna till bruksanvisningar och säkerhetsbestämmelser för alla kompletterande systemkomponenter.

**6.1.2 VENTILERING AV SPRUTKABIN**



	 <b>VARNING</b>
	<p><b>Giftiga och/eller lättantändliga gasblandningar!</b> Förgiftnings- och brännskaderisk.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Använd enheten i en sprutkabin godkänd för de arbetsmaterial som används.</li> <li>-eller-</li> <li>→ Spruta mot en lämplig sprutvägg med inkopplad ventilation (utsugning).</li> <li>→ Följ gällande svenska och lokala föreskrifter rörande ventilationskapacitet.</li> </ul>

**6.1.3 LUFTLEDNINGAR**



Ett luftfilter på lufttrycksregleringen ska garantera att endast torr och ren spridarluft matas till sprutpistolen. Smuts och fuktighet i spridarluften försämrar sprutkvaliteten och sprutbildningen. Ett luftfilter på lufttrycksregleringen ska garantera att endast torr och ren spridarluft matas till sprutpistolen. Smuts och fuktighet i spridarluften försämrar sprutkvaliteten och sprutbildningen.



**6.1.4 MATERIALLEDNINGAR**

<b>OBS!</b>
<p><b>Föroreningar i sprutsystemet!</b> Stopp i sprutpistolen, härdning av materialet i sprutsystemet.</p> <p>→ Spola igenom sprutpistolen och färgförsörjningen med lämpligt rengöringsmedel.</p>

	 <b>FARA</b>
	<p><b>Slang som brister, skruvkopplingar som lossnar!</b> Livsfara genom insprutning i huden av sprutmaterial.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Säkerställ att slangens material är kemiskt beständigt gentemot de material som sprutas.</li> <li>→ Säkerställ att sprutpistolen, skruvkopplingarna och materialslangen mellan enheten och sprutpistolen klarar av det tryck som kan uppstå i enheten.</li> <li>→ Säkerställ att följande information är läsbar på högtrycksslangen: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tillverkare</li> <li>- Tillåtet arbetstryck</li> <li>- Tillverkningsdatum.</li> </ul> </li> </ul>

**6.1.5 JORDNING AV SYSTEMET**

	 <b>VARNING</b>
	<p><b>Risk för urladdning av elektrostatiskt laddade komponenter i lösningsmedelshaltig atmosfär!</b> Explosionsrisk genom elektrostatiska gnistor eller flammor.</p> <p>→ Jorda alla komponenter. → Jorda de arbetsstycken som skall ytbehandlas.</p>

	 <b>VARNING</b>
	<p><b>Risk för tät färgdimma vid dålig eller ingen jordning!</b> Förgiftningsrisk. Dålig kvalitet på den färdiga ytan.</p> <p>→ Jorda alla komponenter. → Jorda de arbetsstycken som skall ytbehandlas.</p>

En ledande förbindelse (potentialutjämningskabel) måste finnas mellan originalbehållaren och apparaten.

## 6.2 FÖRBEREDELSE AV FÄRG

Färgens viskositet är av största betydelse. Sprutresultatet är optimalt vid värden mellan 80 och 150 milli Pascal x Sekund (mPas).

Bearbetning upp till 260 mPas är i de flesta fall möjlig för det fall att tjocka materiallager ska uppnås. För optimalt sprutresultat är det viktigt att färgens temperatur hålls konstant under sprutningen.

Vid applikationsproblem kontakta färgtillverkaren.

### 6.2.1 OMRÄKNINGSTABELL FÖR VISKOSITETER


milli Pascal x Sec mPas	Centipoise	Poise	DIN Cup 4 mm 0.16 inch	Ford Cup 4	Zahn 2
10	10	0.1		5	16
15	15	0.15		8	17
20	20	0.2		10	18
25	25	0.25	14	12	19
30	30	0.3	15	14	20
40	40	0.4	17	18	22
50	50	0.5	19	22	24
60	60	0.6	21	26	27
70	70	0.7	23	28	30
80	80	0.8	25	31	34
90	90	0.9	28	32	37
100	100	1	30	34	41
120	120	1.2	33	41	49
140	140	1.4	37	45	58
160	160	1.6	43	50	66
180	180	1.8	46	54	74
200	200	2	49	58	82
220	220	2.2	52	62	
240	240	2.4	56	65	
260	260	2.6	62	68	
280	280	2.8	65	70	
300	300	3	70	74	
320	320	3.2			
340	340	3.4			
360	360	3.6	80		
380	380	3.8			
400	400	4	90		

## 6.3 IDRIFTTAGNING

### 6.3.1 ALLMÄNNA REGLER FÖR HANTERING MED SPRUTPISTOLEN

→ Beakta säkerhetsanvisningarna i kapitel 4.

Vidta följande åtgärder före arbeten på apparaten, vid raster och funktionsstörningar måste följande regler iakttas

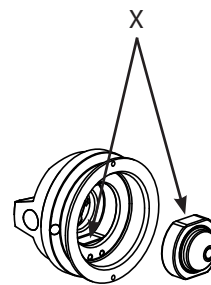
	<b>! VARNING</b>
	<p><b>Oavsiktligt driftstart</b> Risk för personskador.</p> <p>Vidta följande åtgärder före arbeten på apparaten, vid raster och funktionsstörningar:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>→ Skilj energi- och tryckluftsmatningen åt.</li><li>→ Tryckavlasta sprutpistolen och apparater.</li><li>→ Säkra sprutpistolen mot användning.</li><li>→ Vid funktionsstörning: åtgärda felet enligt kapitel "Felsökning".</li></ul>

<b>OBS!</b>
<p><b>Rengöringsmedel i luftkanalen!</b> Funktionsstörningar.</p> <p>→ Kör alltid sprutpistolen med minst 0,05 MPa; 0,5 bar; 7,25 psi formluft vid rengöring. Rengöringsmedel eller färg får inte komma in i luftkanalerna.</p>



### 6.3.2 FÖRBEREDELSE INFÖR DRIFTSTART

1. Montera sprutpistolen av ett rörelseautomat.
2. Anslut materialslangar (tilllopp och retur) till sprutpistolen och materialförsörjningen.
3. Sätt munstycket på munstyckstättningen. Sätt därefter luftkåpan på munstycket.  
Beakta de platta ytorna (X) på munstycket och i luftkåpan.  
Skruva på överfallsmuttern och dra åt för hand.
4. Anslut styrluftslangen och spridarluftslangen till sprutpistolen och till oljefri, torr luft.
5. Kontrollera visuellt det tillåtna trycket vid alla systemkomponenter.
6. Säkerställ jordning av apparaten och alla andra ledande delar inom arbetsområdet.
7. Ställ in arbetstrycket på 10 MPa; 100 bar; 1450 psi och kontrollera tätheten hos kopplingar med hjälp av ett lämpligt medium.
8. Avlasta sprutpistol och apparat.



B\_03071

## 7 DRIFT

### 7.1 STARTA AIRCOAT SPRUTNING

1. Ställ in färgförsörjningen på ca. 8 MPa; 80 bar; 1160 psi, arbetstrycket och ta i drift.
2. Sprutning (koppla in styrluften), observera spridningen av materialet.
3. Justera in spruttrycket på färgförsörjningen tills materialspridningen är optimal.
4. Öppna och ställ in lufttrycksregleringen för spridningsluften.
5. Reglera in luftmängden vid formluftspjället tills sprutbilden är optimal.  
På bilden nedan förklaras förhållandet mellan sprutbild och formluft.

**Anmärkning:**

Upprepa punkt 4 och 5 tills du har hittat ett optimalt läge (iterativ process).

**Sprutbildsformer**

Ingen form-/spridarluft



för lite form- / spridarluft



B\_00071

rätta form- / spridningsluft

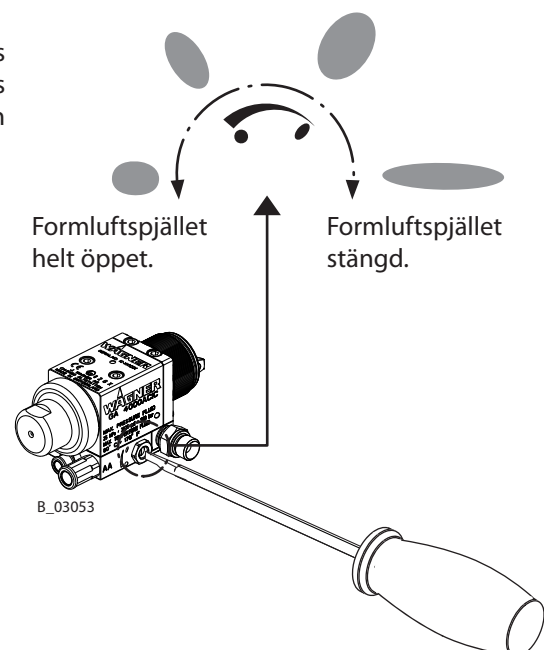
### 7.2 SPRUTBILDSFORMEN ANPASSA

Med hjälp av formluft kan sprutbildsformen anpassas optimalt till sprutobjektet. Bilden visar formluftmängds påverkan på sprutbilden. Med andra munstycksstorlekar kan förhållandemässigt större eller mindre sprutbilder uppnås.

**Anmärkning:**

Materialmängden kan förändras på följande sätt:

- Förändra materialtrycket eller
- använd ett annat flatstråle-munstycke.  
Se tillbehör.



**7.3 BYTE AV AIRCOAT MUNSTYCKE****OBS!****Defekt AirCoat munstycke!**

Dålig kvalitet på den färdiga ytan.

→ Hårdmetallen i AirCoat-munstycket får inte rengöras med vasskantade föremål.

**OBS!****Defekt munstyckstätning!**

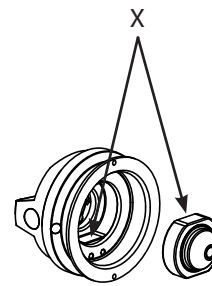
Material sprutar ut bredvid munstycket i luftkåpan.

Risk för nedsmutsning.

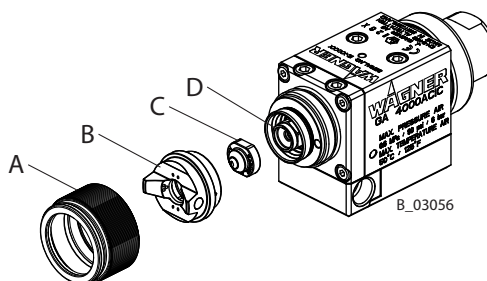
→ Rengör inte munstyckstätningen med vassa föremål.

→ Vid skadad tätningsyta byts munstyckstätningen ut.

1. Tryckavlasta sprutpistolen och apparaten.
2. Säkra sprutpistolen (avlägsna styrluftslang).
3. Skruva av överfallsmuttern (A).
4. Tag bort luftkåpan (B).
5. Tryck ut AirCoat munstycket (C) ur luftkåpan (B) för hand och behandla med rengöringsmedel tills alla materialrester har lösts upp.
6. **Montering:**  
Sätt munstycket (C) på munstyckstätningen (D).
7. Sätt på luftkåpan (B) på munstycket (C).  
Beakta de platta ytorna (X) på munstycket och i luftkåpan.
8. Skruva på överfallsmuttern (A) och dra åt för hand.



B\_03071



B\_03056

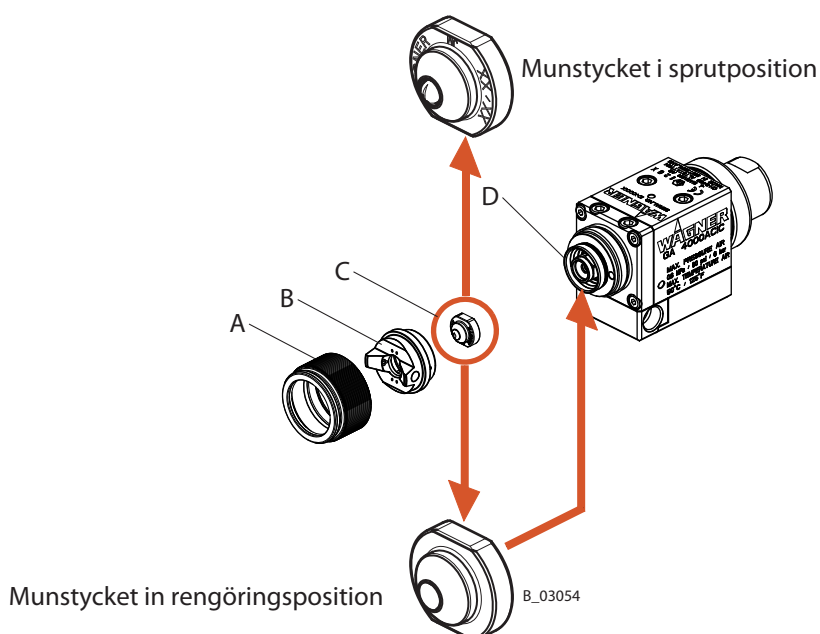
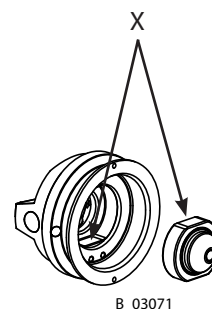
**7.4 RENGÖRING AV AIRCOAT MUNSTYCKET**

Demontering och montering av AirCoat munstycken: se punkt 7.3.

AirCoat munstycket (C) kan läggas i ett rengöringsmedel som tillverkaren av sprutmaterialet har rekommenderat.

**7.5 ÅTGÄRDER MUNSTYCKETBLOCKERING**

1. Tryckavlasta sprutpistolen och apparaten.
2. Säkra sprutpistolen (avlägsna styrluftslang).
3. Skruva av överfallsmuttern (A).
4. Tag bort luftkåpan (B).
5. Tryck ut AirCoat munstycket (C) ur luftkåpan (B) för hand och sätt det därefter omvänt på munstyckstätningen (D) med munstycksspetsen bakåt.
6. Sätt på luftkåpan (B) på munstycket (C).  
Beakta de platta ytorna (X) på munstycket och i luftkåpan.
7. Skruva på överfallsmuttern (A) på sprutpistolen över luftkåpan (B) och dra åt för hand.
8. Kör materialmatningen med tryck på nytt.
9. Sprutning (anslut styrluftsslagen).
10. När blockeringen har tryckts ut skall pistolen stängas av.
11. Tryckavlasta sprutpistolen och apparaten.
12. Säkra sprutpistolen (avlägsna styrluftslang).
13. Skruva av överfallsmuttern (A).
14. Tag av luftkåpan (B) och tryck ut AirCoat munstycket (C) ur luftkåpan för hand.  
Rengör munstycket och munstyckstätning och sätt munstycket på munstyckstätningen (D) på nytt i sprutläge.
15. Sätt på luftkåpan (B) på munstycket (C).  
Beakta de platta ytorna (X) på munstycket och i luftkåpan.
16. Skruva på överfallsmuttern (A) på sprutpistolen över luftkåpan (B) och dra åt för hand.
17. Anslut styrluften.  
Kör materialmatning och luftmatning med tryck på nytt.



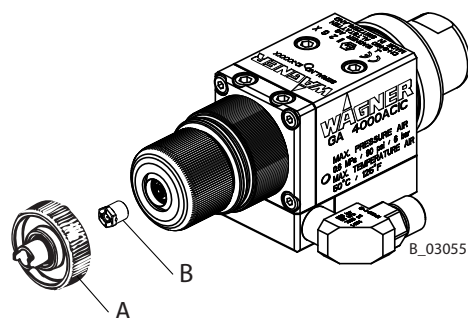
## 7.6 BYTE AV RUNDSTRÅLE-MUNSTYCKETS MUNSTYCKSINSATS

1. Tryckavlasta sprutpistolen och apparaten.
2. Säkra sprutpistolen (avlägsna styrluftslang).
3. Drag ur munstyckeinsatsen (B) med munstycksnyckeln (A).
4. Montering av en ny munstycksinsats i omvänd ordning (se avsnitt 9.4).

### Anmärkning:

Urspolning vid igensatt rundstrålemunstycke:

1. Dra ur munstyckeinsatsen (B) ett halvt varv med munstyckenyckeln (A).
2. Avlägsna munstyckenyckeln och koppla till sprutpistolen kortvarigt.
3. Skruva fast munstyckeinsatsen igen, efter att munstycket har spolats.



## 8 FELSÖKNING OCH ÅTGÄRDER

<b>Funktionsstörning</b>	<b>Orsak</b>	<b>Åtgärd</b>
Otillräcklig färgmängd.	Munstycket är för litet.	Välj ett större munstycke, (se avsnitt 10.1).
	Materialtrycket för lågt.	Höj materialtrycket.
	Pistolfiltret eller högtryckfiltret vid pumpen är igensatt.	Rengör eller byt ut filtret.
	Munstycket igensatt.	Rengör munstycket, (se avsnitt 7.5).
	Ventilstångens indragningssträcka är för kort.	Öka styrluftstrycket. Byt ventilstång.
Dålig sprutbild.	Felaktigt inställd spridarluft.	Justera spridarluften (se avsnitt 7.1).
	För stort munstycke.	Välj mindre munstycke (se avsnitt 10.1).
	Materialtrycket för lågt.	Höj färgtrycket på pumpen.
	Färgens viskositet för hög.	Förtunna färgen, enligt tillverkarens anvisningar.
	Munstycket delvis igensatt.	Rengör munstycket, (se avsnitt 7.5).
	Felaktigt inställd formluft.	Justera formluften.
	Skadade eller tilltäppta hål i luftkåpan.	Rengör eller byt ut luftkåpan.
	Fel luftkåpa vald.	Sätt n passande lufthätta (högviskos/ lågviskos).
Luftventilen är otät/ lufttät.	Luftventiltätningen otät.	Byt luftventiltätningen (se avsnitt 9.3).
Otät packning.	Packning sliten.	Sätt in en ny packning.
Sprutpistolen stänger inte ordentligt/ Materialventilen otät.	Ventilsäte eller ventilkula skadad.	Byt ut delarna.

## 9 RENGÖRING OCH UNDERHÅLL

→ Beakta säkerhetsanvisningarna i kapitel 4.

1. Sprutpistolen och apparaten måste dagligen spolas igenom med lösningsmedel och rengöras på utsidan Rengöringsmedlet som används för rengöringen måste vara lämpligt för sprutmaterialet.
2. Kontrollera slangar, rör och kopplingar dagligen och behövs byte av.

→ Enligt riktlinjen för vätskesprutor (ZH 1/406 och BGR 500 del 2 kapitel 2.36):

- Sprutaggregatet ska kontrolleras vid behov, men minst en gång om året, av en specialist (t.ex. servicetekniker från Wagner), så att det är säkert att arbeta med.
- Om aggregatet inte används, kan kontrollen vänta tills nästa gång det tas i drift.

### OBS!

#### Föroreningar i sprutsystemet!

Stopp i sprutpistolen, härdning av materialet i sprutsystemet.

→ Spola igenom sprutpistolen och färgförsörjningen med lämpligt rengöringsmedel.

### OBS!

#### Spolmedel i luftkanalen!

Funktionsstörningar på grund att otäta tätningar.

→ Doppa aldrig ned sprutpistolen i rengöringsmedel!



### VARNING

#### Felaktigt utfört underhåll/reparation!



Risk för personskador och materiella skador.



- Reparationer och byte av detaljer måste utföras av specialutbildad personal eller vid en av WAGNERS servicefilialern.
- Före allt arbete på utrustningen samt vid arbetsavbrott:
  - Bryt energi- och tryckluftförsörjningen,
  - tryckavlasta sprutpistolen och enheten,
  - spärra sprutpistolen mot manövrering.
- Följ drifts- och serviceinstruktionen vid allt arbete.

**9.1 URDRIFTTAGANDE OCH RENGÖRING****OBS!****Rengöringsmedel i luftkanalen!**

Funktionsstörningar.

- Kör alltid sprutpistolen med minst 0,05 MPa; 0,5 bar; 7,25 psi formluft vid rengöring. Rengöringsmedel eller färg får inte komma in i luftkanalerna.

	 <b>FARA</b>
	<p><b>Exploderande gas-luft-blandning!</b> Livsfara genom kringflygande delar och risk för brännskador.</p> <p>→ Spruta aldrig i en sluten behållare. → Jorda behållaren.</p>

	 <b>VARNING</b>
	<p><b>Explosiv atmosfär</b> Explosionsfarliga gaser uppstår när aluminium kommer i kontakt med halogenerade kolväten.</p> <p>→ Använd inte vätskor med halogenerade kolväten för rengöring av aluminium.</p>

1. Tryckavlasta sprutpistolen och apparaten.
2. Säkra sprutpistolen (avlägsna styrluftslang).
3. Anslut rengöringsmedelsmatningen.
4. Demontera AirCoat munstycket och rengör separat (se avsnitt 7.3).
5. Kör rengöringsmedelsmatningen med tryck max. 4 MPa; 40 bar; 580 psi och spola igenom pistolen noggrant.
6. Tryckavlasta sprutpistolen och apparaten.
7. Säkra sprutpistolen (avlägsna styrluftslang).
8. Rengör pistolens utsida med ett rengöringsmedel som har rekommenderats av lacktillverkaren. Torka av med en trasa eller med luftblåspistol.

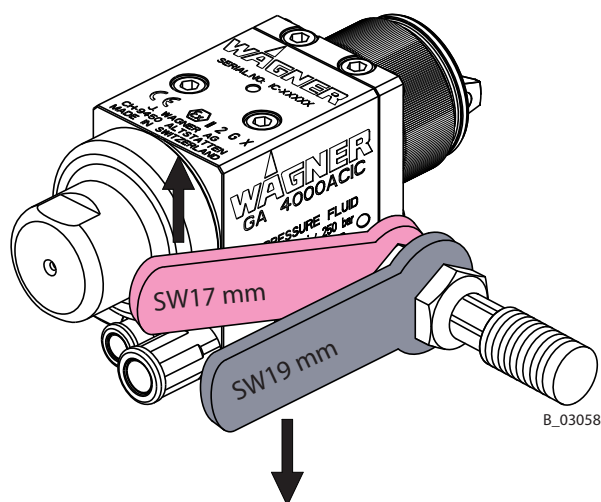


## 9.2 BYTE AV MATERIALSLANG

Slangarnas livslängd påverkas av miljön, oberoende av om de hanteras på rätt sätt.

- Kontrollera slangar, rör och kopplingar dagligen och behövs byte av.
- Som en försiktighetsåtgärd bör slangarna bytas mot nya efter en tid som fastställs av den driftsansvarige.

1. Avstängning och rengöring.
2. Tryckavlasta sprutpistolen och apparaten.
3. Säkra sprutpistolen (avlägsna styrluftslang).
4. Sätt an och håll emot 17 mm; 0,67 inch gaffelnöckel på materialanslutningen.
5. Lossa på materialslangens mutter med gaffelnöckel vidd 19 mm; 0,75 inch.
6. **Montering:**  
Skruva på materialslangen för hand och dra åt med de båda gaffelnöcklarna.



B\_03058

## 9.3 BYTE AV MUNSTYCKETÄTNING

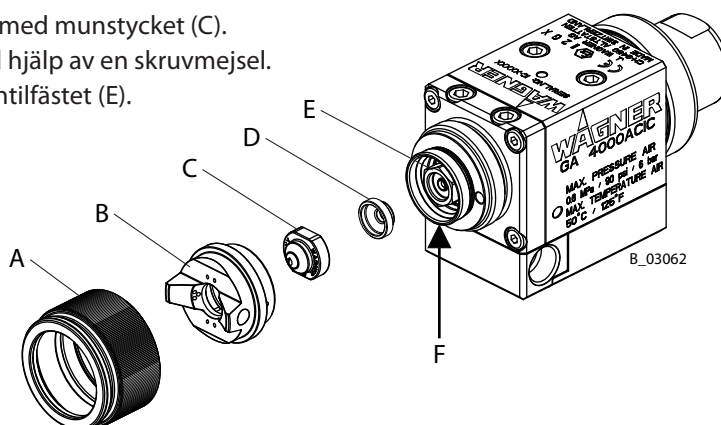
### OBS!

**Formluft och spridarluft inte åtskilda!**

Dålig sprutbild.  
Sprutstrålen går inte att justera.

- Var försiktig vid hantering av fördelarpackningen (F).

1. Avstängning och rengöring.
2. Tryckavlasta sprutpistolen och apparaten.
3. Säkra sprutpistolen (avlägsna styrluftslang).
4. Skruva av överfallsmuttern (A).
5. Demontera luftkåpan (B) tillsammans med munstycket (C).
6. Lossa på munstyckstättningen (D) med hjälp av en skruvmejsel.
7. Sätt på en ny munstyckstättning på ventilfästet (E).
8. Montage i omvänd ordningsföljd.

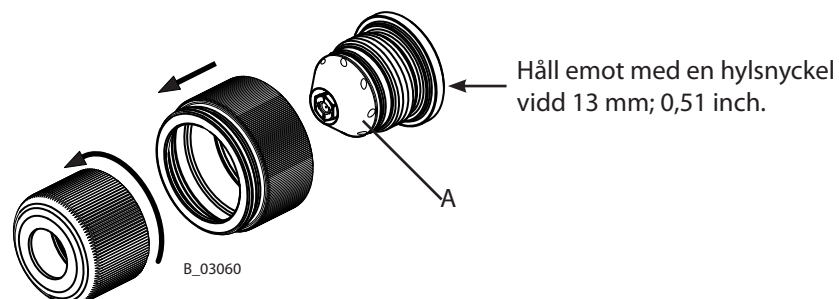
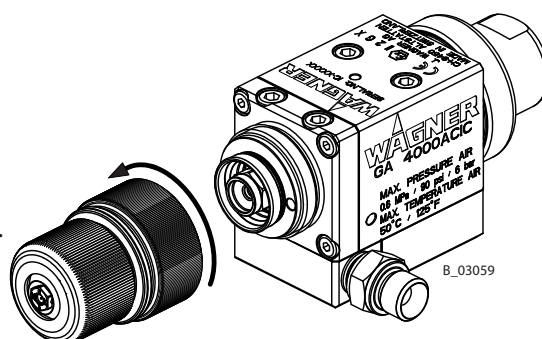


B\_03062

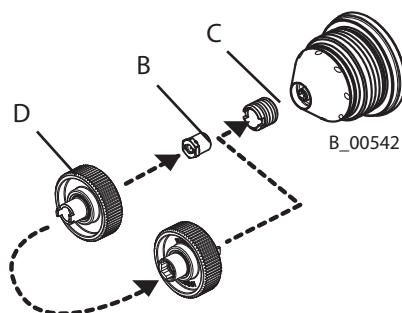
**9.4 BYTE AV RUNDSTRÅLE-MUNSTYCKETS TÄTNINGSNIPPEL**

<b>OBS!</b>
<p><b>Defekt munstycks kropp!</b> Dålig sprutbild.</p> <p>→ Hantera munstyckskroppen (A) omsorgsfullt.</p>

Skruva av munstycket för hand.



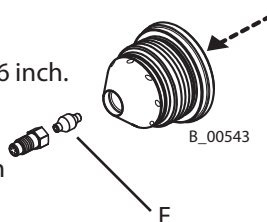
Munstycksnyckel (D)  
beställningsnr. 128901

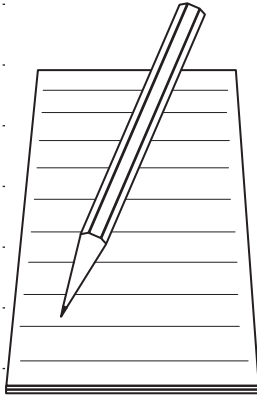


Skjut ut med ett stift med diameter  $\varnothing$  1,5 mm; 0,06 inch.

**Anmärkning:**

Tätningssnippen (E) kan dras ut ur munstycksdelen med hjälp av en ringskruv.





A series of horizontal lines for writing, starting from the top right of the notepad illustration and extending across the page.

**9.5 BYT UT KOMPONENTERNA I PISTOLDELEN****9.5.1 DEMONTERING GA 4000ACIC****OBS!****Defekt slidskaft!**

Otät packning.

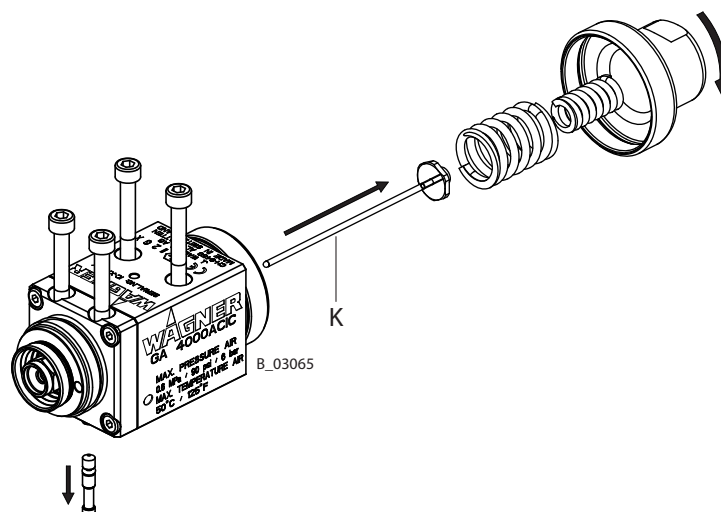
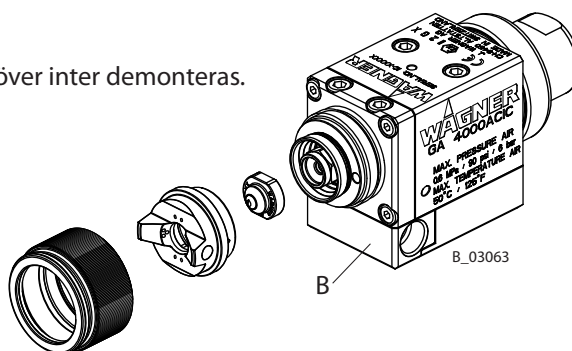
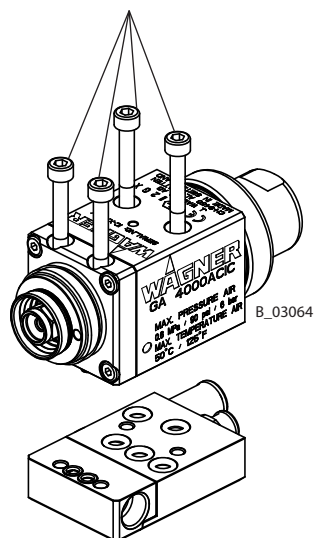
Ökat slitage på packningen.

→ Hantera slidskaftet (K) omsorgsfullt.  
Slidskaftet har funktion som en glidyta.

**Anmärkning:**

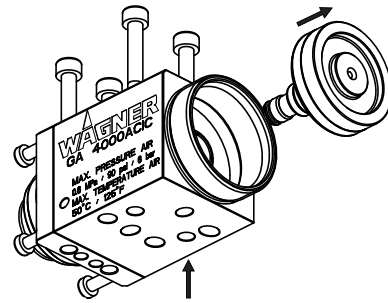
Den kompletta grundplattan (B) behöver inte demonteras.

M5 dimension 3 mm; 0,12 inch

**Anmärkning:**

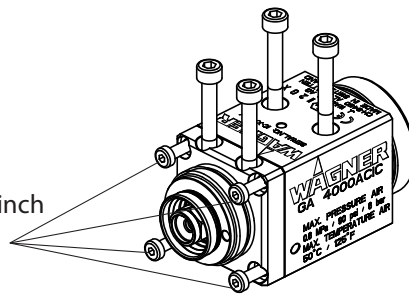
Utan låsstift

Cirkulationsdrift



Blåspistol

M5 dimension 3 mm; 0,12 inch



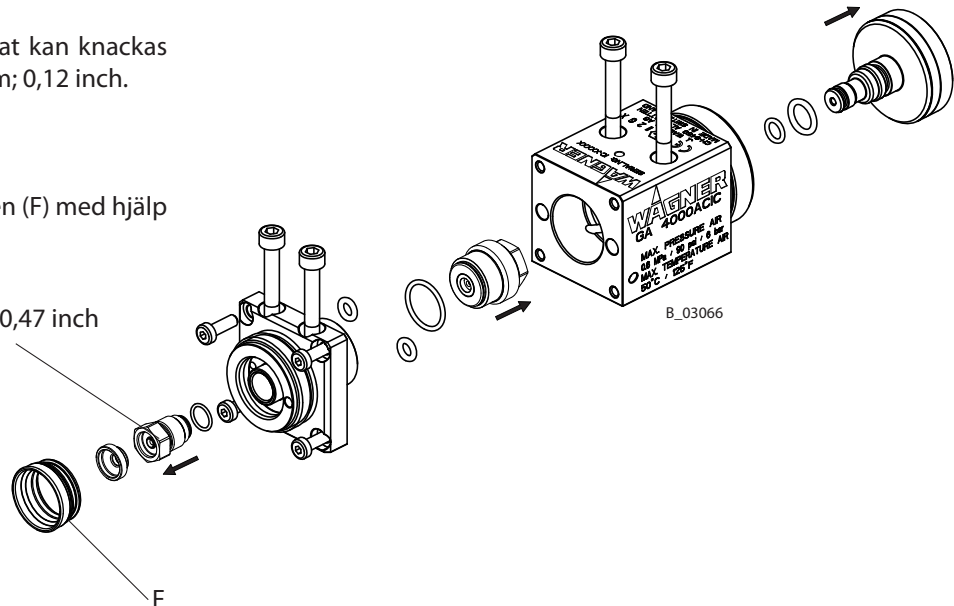
**Anmärkning:**

Detaljer som har fastnat kan knackas ur med en dorn Ø 3 mm; 0,12 inch.

**Anmärkning:**

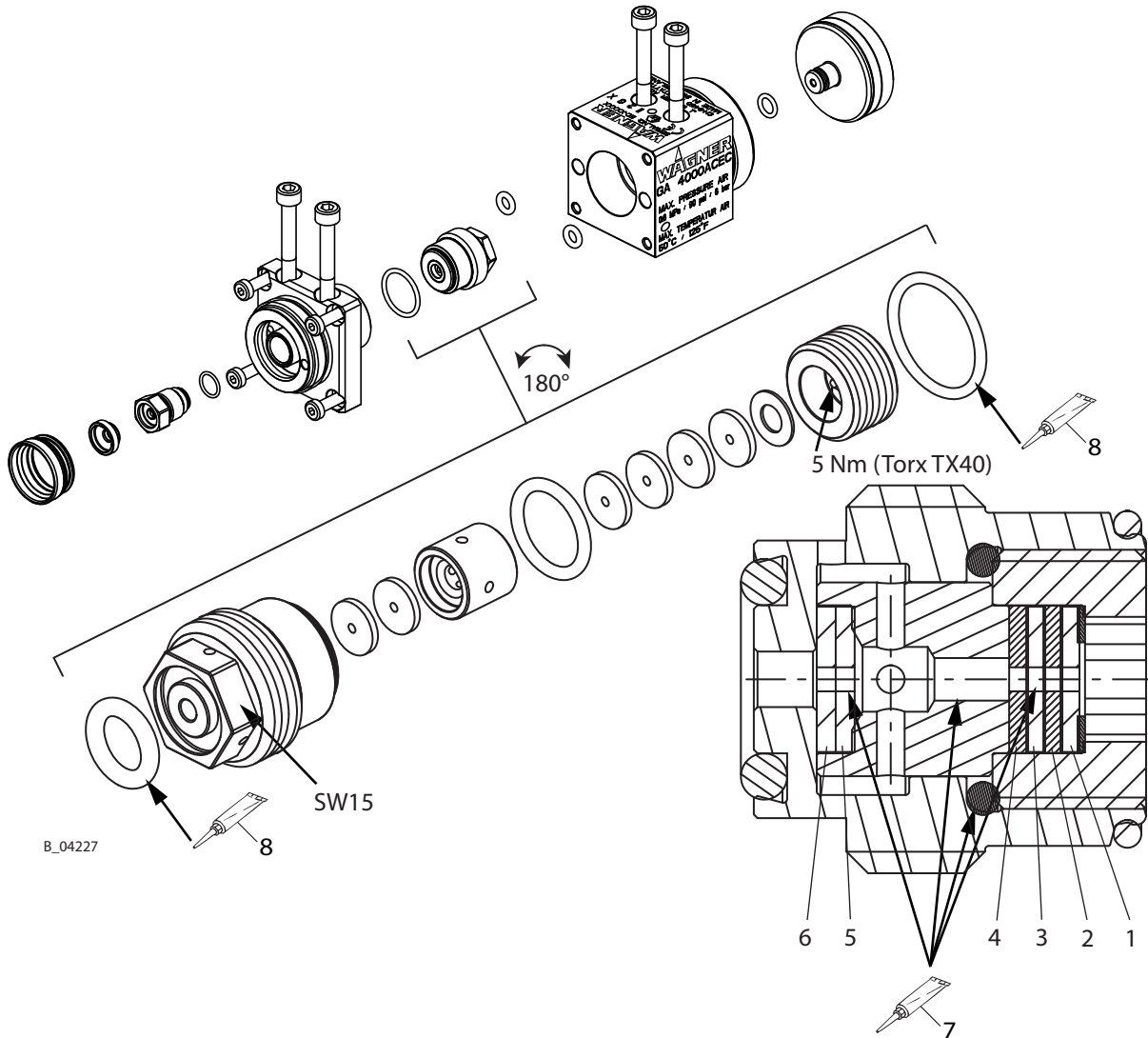
Dra ut fördelartätningen (F) med hjälp av en rörtång.

M5 dimension 12 mm; 0,47 inch



B\_03066

**9.5.2 PACKNINGSINSATS GA 4000AC (RP)**



**Packningarnas ordningsföljd:**

1) Packningssats GA4000 packning RP: beställningsnr. 2339140

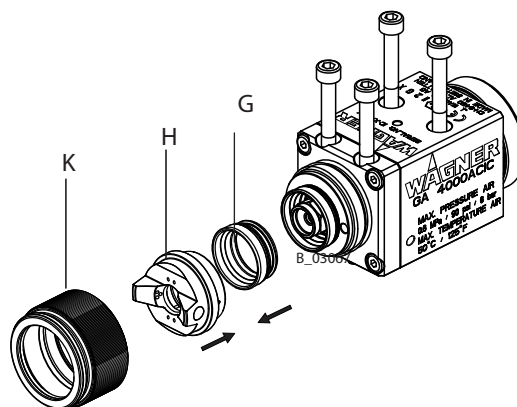
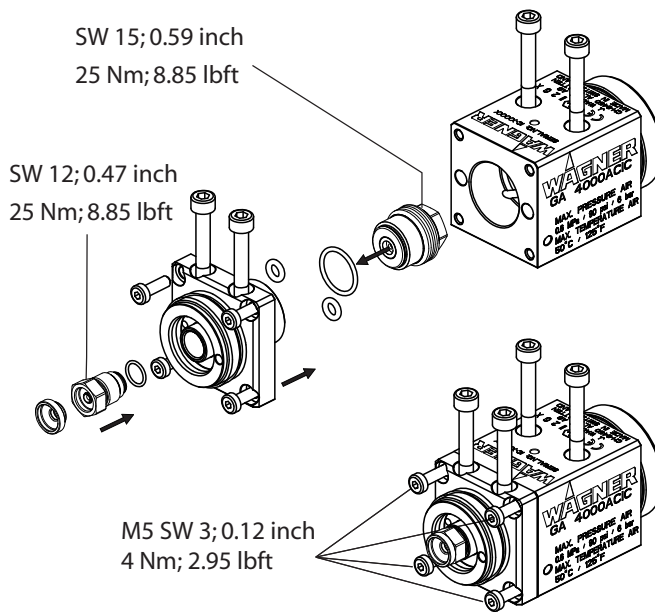
Pos	Material	Best.-nr.	Best.nr. (Förpackning 12 st)
1	PTFE + GF	-	2339141
2	PE	-	2339142
3	PTFE + GF	-	2339141
4	PE	-	2339142
5	PTFE + GF	-	2339141
6	PTFE + GF	-	2339141
7	Fett Mobilux EP 2	9998808	-
8	Vaselin vitt	9992698	-

## 2) Packningssats GA4000 packning RP special: beställningsnr. 2339810

<b>Pos</b>	<b>Material</b>	<b>Best.-nr.</b>	<b>Best.nr. (Förpackning 12 st)</b>
1	PTFE	-	2339143
2	PE	-	2339142
3	PTFE	-	2339143
4	PE	-	2339142
5	PTFE + GF	-	2339141
6	PTFE + GF	-	2339141
7	Fett Mobilux EP 2	9998808	-
8	Vaselin vitt	9992698	-

**9.5.3 HOPSÄTTNING GA 4000ACIC****Generell anmärkning:**

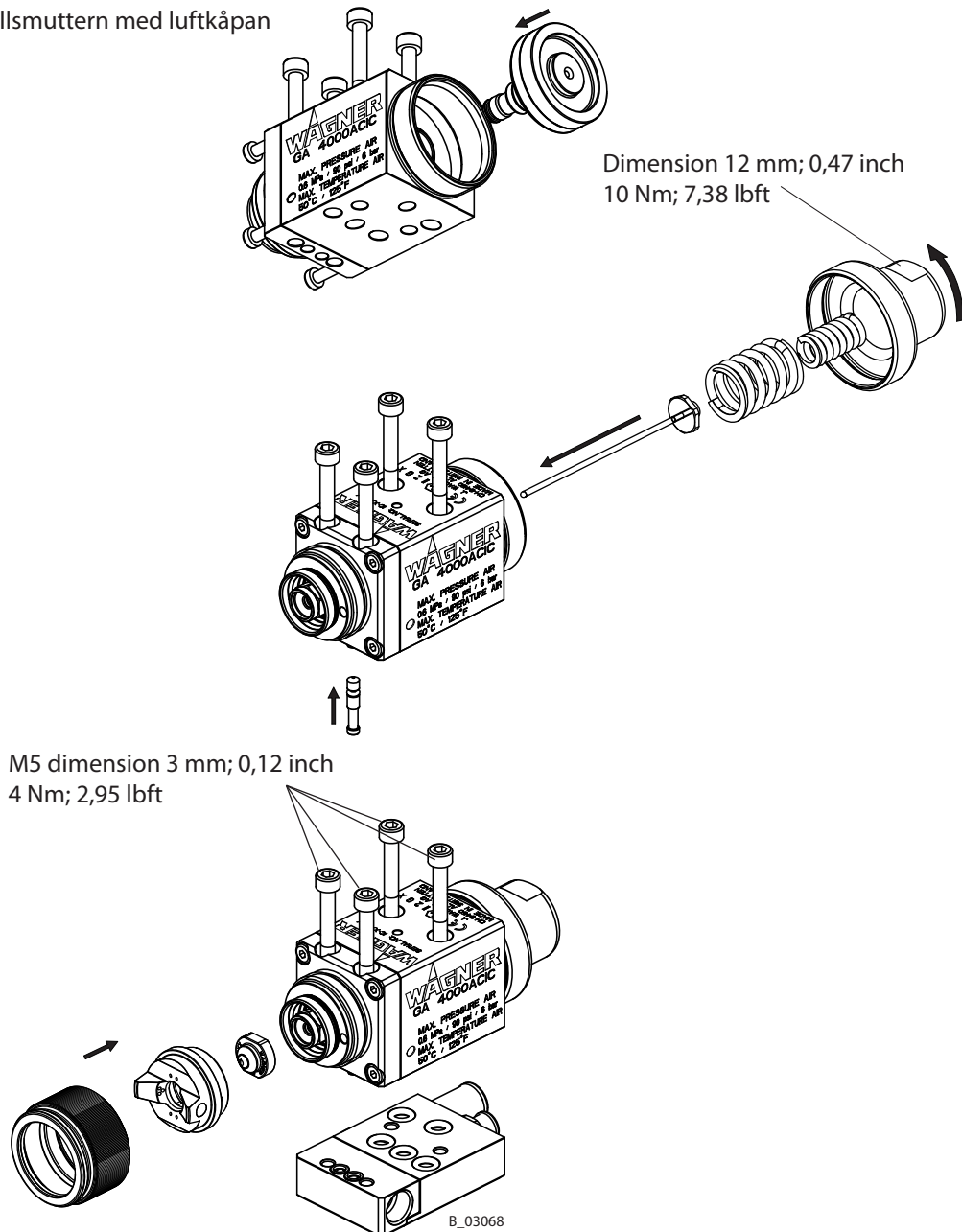
Smörj in O-ringar och glidytor lätt med vitt vaselin PHV II.

**Anmärkning:**

Skjutfördelartätningen (G) på luftkåpan (H) och lägg in dem tillsammans i kåpan. Skruva in överfallsmuttern (K) så långt tills fördelartättningsringen snäpper in i monteringspåret (ett klickljud hörs tydligt).



Demontera överfallsmuttern med luftkåpan på nytt.



## 10 TILLBEHÖR

### 10.1 AIRCOAT MUNSTYCKEN ACF3000



Best.-nr.	Markering	Borrning Ø inch; mm	Sprutvinkel	Rekommenderat pistolenfilter	
				röd 200 maskor	gul 100 maskor
379107	07/10	0,007-0,18	10°	röd 200 maskor	gul 100 maskor
379207	07/20	0,007-0,18	20°		
379209	09/20	0,009-0,23	20°		
379309	09/30	0,009-0,23	30°		
379409	09/40	0,009-0,23	40°		
379509	09/50	0,009-0,23	50°		
379609	09/60	0,009-0,23	60°		
379111	11/10	0,011-0,28	10°		
379211	11/20	0,011-0,28	20°		
379311	11/30	0,011-0,28	30°		
379411	11/40	0,011-0,28	40°		
379511	11/50	0,011-0,28	50°		
379611	11/60	0,011-0,28	60°		
379113	13/10	0,013-0,33	10°		
379213	13/20	0,013-0,33	20°		
379313	13/30	0,013-0,33	30°		
379413	13/40	0,013-0,33	40°		
379513	13/50	0,013-0,33	50°		
379613	13/60	0,013-0,33	60°		
379813	13/80	0,013-0,33	80°		
379115	15/10	0,015-0,38	10°	100 maskor	200 maskor
379215	15/20	0,015-0,38	20°		
379315	15/30	0,015-0,38	30°		
379415	15/40	0,015-0,38	40°		
379515	15/50	0,015-0,38	50°		
379615	15/60	0,015-0,38	60°		
379815	15/80	0,015-0,38	80°		
379217	17/20	0,017-0,43	20°		
379317	17/30	0,017-0,43	30°		
379417	17/40	0,017-0,43	40°		
379517	17/50	0,017-0,43	50°	60 maskor	
379617	17/60	0,017-0,43	60°		
379817	17/80	0,017-0,43	80°		

Rekommenderat lamellfilter	
Användning	
Naturlacker	200 maskor
Klarlacker Oljor	
Syntetiska lacker PVC-lacker	100 maskor
Lacker Mellan-(färger) Grunderingar Filler	
Filler Rostskyddsfärger	
Rostskyddsfärger Latexfärger	60 maskor



B\_00021

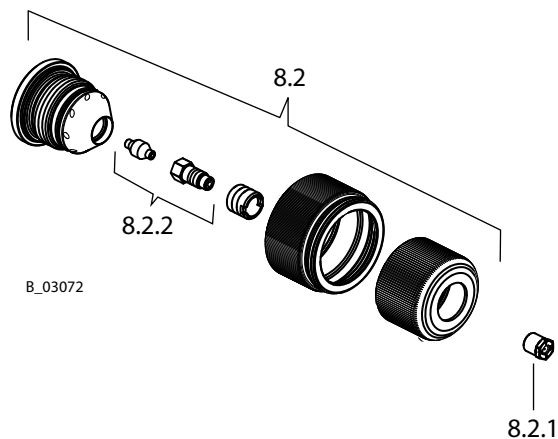
Best.-nr.	Markering	Borrhål Ø inch; mm	Sprutvinkel	Rekommenderad pistolenfilter	
				vit 50 maskor	gul 100 maskor
379219	19/20	0,019-0,48	20°	vit 50 maskor	gul 100 maskor
379319	19/30	0,019-0,48	30°		
379419	19/40	0,019-0,48	40°		
379519	19/50	0,019-0,48	50°		
379619	19/60	0,019-0,48	60°		
379819	19/80	0,019-0,48	80°		
379221	21/20	0,021-0,53	20°		
379421	21/40	0,021-0,53	40°		
379521	21/50	0,021-0,53	50°		
379621	21/60	0,021-0,53	60°		
379821	21/80	0,021-0,53	80°		
379423	23/40	0,023-0,58	40°		
379623	23/60	0,023-0,58	60°		
379823	23/80	0,023-0,58	80°		
379425	25/40	0,025-0,64	40°		
379625	25/60	0,025-0,64	60°		
379825	25/80	0,025-0,64	80°		
379427	27/40	0,027-0,69	40°		
379627	27/60	0,027-0,69	60°		
379827	27/80	0,027-0,69	80°		
379429	29/40	0,029-0,75	40°		
379629	29/60	0,029-0,75	60°		
379829	29/80	0,029-0,75	80°		
379431	31/40	0,031-0,79	40°		
379531	31/60	0,031-0,79	60°		
379631	31/80	0,031-0,79	80°		
379435	35/40	0,035-0,90	40°		
379635	35/60	0,035-0,90	60°		
379835	35/80	0,035-0,90	80°		

Rekommenderad lamellfilter	
Användning	
Rostskyddsfärger Latexfärger	
Glimmerfärger Zinkrika färger Rostskyddsfärger Limfärger	

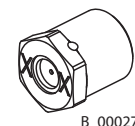
## 10.2 RUNDSTRÅLANDE MUNSTYCKESADAPTER

Best.-nr.	Benämning
394180	Rundstrålande munstycksadapter (utan munstycksinsats)



### 10.2.1 MUNSTYCKSINSATSER RXX

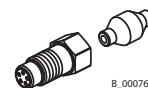
Best.-nr.	Benämning	Markering	Stråle $\phi$ **
132720	Munstycksinsats R11	11	ca. 250; 9,84
132721	Munstycksinsats R12	12	ca. 250; 9,84
132722	Munstycksinsats R13	13	ca. 250; 9,84
132723	Munstycksinsats R14	14	ca. 250; 9,84
132724	Munstycksinsats R15	15	ca. 250; 9,84
132725	Munstycksinsats R16	16	ca. 250; 9,84
132726	Munstycksinsats R17	17	ca. 250; 9,84
132727	Munstycksinsats R18	18	ca. 250; 9,84
132728	Munstycksinsats R19	19	ca. 250; 9,84
132729	Munstycksinsats R20	20	ca. 250; 9,84
132730	Munstycksinsats R21	21	ca. 250; 9,84
132731	Munstycksinsats R22	22	ca. 250; 9,84



\*\* Strålbredd i mm; inch vid ca 30 cm; 11,8 inch avstånd till objektet och 10 MPa; 100 bar; 1450 psi tryck med syntetisk lackfärg 20 DIN4-sekunder.

### 10.2.2 SKRUVFÖRBAND TILL MUNSTYCKE KOMPLETT

Best.-nr.	Benämning
132922	Skruvförband till munstycke komplett

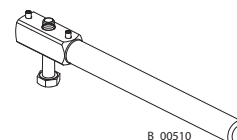


**10.3 SLANGAR**

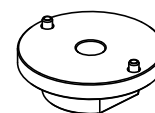
Best.-nr.	Benämning
9984405	Högtrycksslang M16x1,5, 1 m; 3,28 ft, DN 4 mm; ID 0,16 inch, 27 MPa; 270 bar; 3916 psi
9984507	Högtrycksslang M16x1,5, 15 m; 98,4 ft, DN 6 mm; ID 0,24 inch, 27 MPa; 270 bar; 3916 psi
9984510	Högtrycksslang M16x1,5, 7,5 m; 24,6 ft, DN 4 mm; ID 0,16 inch, 27 MPa; 270 bar; 3916 psi
9984573	Högtrycksslang NPSM1/4"; 7,5 m; 24,6 ft, DN 4 mm; ID 0,16 inch, 27 MPa; 270 bar; 3916 psi
9984574	Högtrycksslang NPSM1/4"; 15 m; 98,4 ft, DN 6 mm; ID 0,24 inch, 27 MPa; 270 bar; 3916 psi
9982035	Luftslang röd A-ø 6 mm; AD 0,24 inch, I-ø 4 mm; ID 0,16 inch, polyamid, metervara
9982061	Luftslang blå A-ø 6 mm; AD 0,24 inch, I-ø 4 mm; ID 0,16 inch, polyamid, metervara
9982033	Luftslang grön A-ø 6 mm; AD 0,24 inch, I-ø 4 mm; ID 0,16 inch, polyamid, metervara
9982062	Luftslang blå A-ø 8 mm; AD 0,32 inch, I-ø 5,5 mm; ID 0,22 inch, polyamid, metervara

**10.4 DIVERSE**

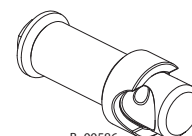
Best.-nr.	Benämning
9997001	Rengöringsborste för munstycken
8612001	Nålsats för munstycksrengöring 12 styck
123446	Dubbelnippel M16x1,5 till materialslangsförlängning
367560	Dubbelnippel NPS 1/4" till materialslangsförlängning
380941	Hållare standard 180 mm; ø 16 mm, 7,1 inch; ø 0,63 inch



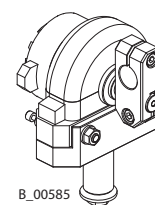
Best.-nr.	Benämning
2314079	Adapterplatta Cefla
380942	Hållare vridbar (standard)
380945	Hållare vridbar 40/40/5
380943	Svängdrivning komplett
380944	Korsklämstycke till svängdrivning



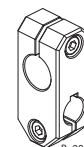
B\_03099



B\_00586



B\_00585



B\_00584

## 11 RESERVDELAR

### 11.1 HUR BESTÄLLS RESERVDELAR?

För att kunna säkra korrekt leverans av reservdelar krävs följande information:

#### **Beställningsnummer, benämning och antal**

Antalet behöver inte vara identiskt med talen i spalterna "**Stk**" i listorna. Antalet ger bara upplysning om hur många exemplar av en detalj som ingår i komponentgruppen.

För snabb och korrekt behandling av en order behövs även:

- Faktureringsadress
- Leveransadress
- Kontaktperson
- Leveranssätt (normal post, expressändning, flygfrakt, kurir etc.)

#### **Markering i reservdelslistorna**

Förklaring till spalten "**K**" (Märkning) i de följande reservdelslistorna:

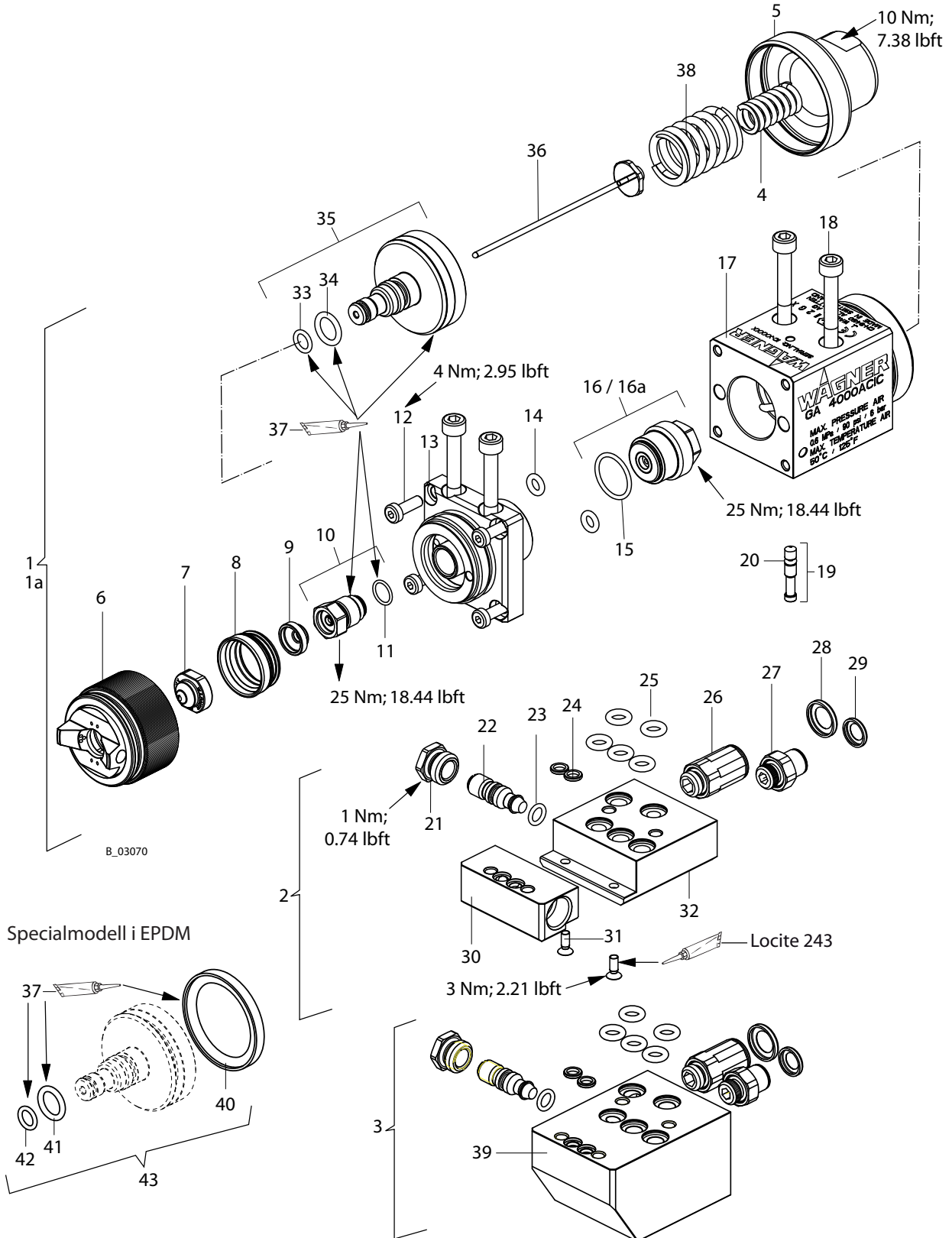
- ◆ Slitdel

**Anmärkning:** Dessa detaljer omfattas ej av garantibestämmelserna.

- Ingår ej i grundutrustningen men kan erhållas som tillbehör.

	<p><b>! VARNING</b></p> <p><b>Felaktigt utfört underhåll/reparation!</b> Risk för personskador och materiella skador.</p> <p>→ Reparationer och byte av detaljer måste utföras av specialutbildad personal eller vid en av WAGNERS servicefilialern.</p> <p>→ Före allt arbete på utrustningen samt vid arbetsavbrott:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bryt energi- och tryckluftförsörjningen,</li> <li>- tryckavlasta sprutpistolen och enheten,</li> <li>- spärra sprutpistolen mot manövrering.</li> </ul> <p>→ Följ drifts- och serviceinstruktionen vid allt arbete.</p>
-------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

**11.2 RESERVDELSLISTA GA 4000ACIC**





## BRUKSANVISNING



Pos	K	Stk	Best.-nr.	Benämning
1	◆	1	2312132	Pistol kropp GA 4000ACIC
1a	◆	1	2338603	Pistol kropp GA 4000ACIC (RP)
2	◆ ●	1	2312144	Grundplatta GA 4000ACIC-S komplett
3	◆ ●	1	2308810	Basplatta GA 4000ACIC R komplett
4		1	2309945	Skruvfjäder
5		1	2314274	Ändkåpa kort
6	●	1	2308808	Luftkåpa LV plus (röd)
6	●	1	2308809	Luftkåpa HV plus (blå)
6	●	1	2313493	Luftkåpa LA plus (brons)
6	●	1	2340299	Luftkåpa LA plus (blank)
7	●	1	379...	Munstycke AC
8	◆	1	394339	Tätning ring
9	◆	1	364328	Tätning munstycke
10	◆	1	2314279	Ventilfäste komplett
11	◆	1	9974245	O-ring
12		4	2307893	Cylinderskruv
13		1	2314278	Huvudstycke
14	◆	2	9974153	O-ring
15	◆	1	367528	O-ring
16	◆	1	2313516	Standardpackning
16a	◆	1	2338601	Packningsinsats GA 4000AC (RP)
17		1	2314277	Kolvhus IC
18		4	2308292	Cylinderskruv
19	●	1	2310534	Låsstift materialkanal komplett
20	◆	1	2307873	O-ring
21		1	2307739	Fästmutter
22		1	2307868	Rund-breddstrålemiska
23	◆	1	9971388	O-ring
24	◆	2	2310473	Tätning material
25	◆	5	9974265	O-ring
26		1	9998993	Rak skruvanslutning
27		1	9998090	Rak skruvanslutning
28		1	9998618	Kodningsring blå
29		1	9998995	Kodring röd
30		1	2316366	Materialadapterplatta
31		2	2310556	Skruv med försänkt huvud
32		1	2316367	Adapterplatta IC S
33	◆	1	248314	O-ring
34	◆	1	9971025	O-ring
35	◆	1	2314275	Kolv IC komplett
36	◆	1	2314273	Ventilstång IC komplett
37	●	1	9992698	Vaselin vitt PHHV
38		1	9998991	Skruvfjäder

◆ = Slitdetalj

-&gt; Servicesatser se kapitel 11.3.

● = Delen hör inte till basutförandet, men kan fås som specialtillbehör.

Pos	K	Stk	Best.-nr.	Benämning
39		1	2314242	Grundplatta GA 4000ACIC R
40	◆ ●	1	2322531	Kolvtätning EPDM
41	◆ ●	1	2322530	O-ring
42	◆ ●	1	9974179	O-ring
43	◆ ●	1	2322532	Tätningssats GA 4000ACIC (EPDM)

◆ = Slitdetalj

-> Servicesatser se kapitel 11.3.

● = Delen hör inte till basutförandet, men kan fås som specialtillbehör.

### 11.3 SERVICESATSEN OCH RESERVDLARGRUPPEN

Best.-nr.	Benämning	Bestående av positioner i reservdelslistan
2314353	Serviceset pistol kropp GA 4000ACIC	8, 9, 11, 14, 16, 33, 34
2338657	Serviceset pistol kropp GA 4000ACIC (RP)	8, 9, 11, 14, 33, 34
2314355	Servicesats basplatta GA 4000ACIC	23, 24, 25
2322532	Tätningssats GA 4000ACIC (EPDM)	40, 41, 42

### 11.4 PACKNINGSINSATS GA 4000AC (RP)

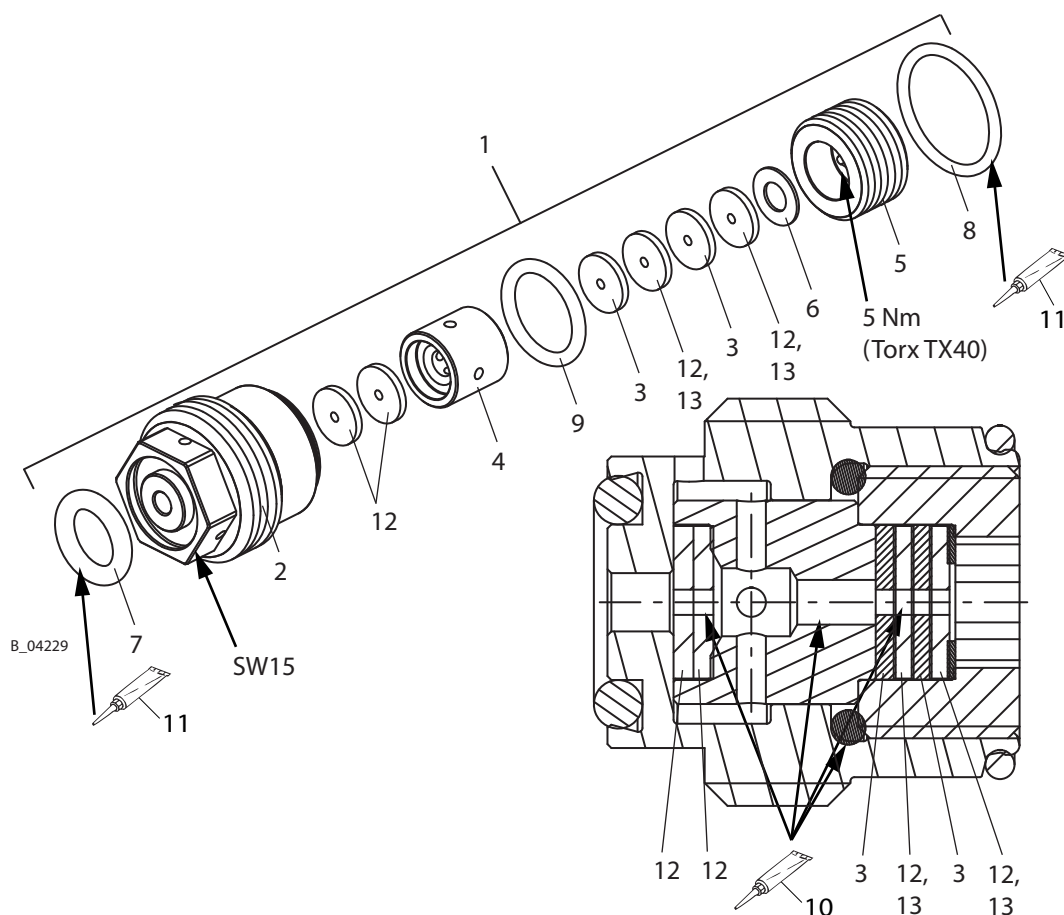
Reservdelslistan				Förpackning 12 st	
Pos	K	Benämning	Stk	Best.-nr.	Best.-nr.
1		Packningsinsats GA 4000AC (RP)	1	2338601	-
2		Hus	1	-	-
3	◆	Tätningssats PE	2	-	2339142
4		Hus-insats	1	-	-
5		Skruv till hus	1	-	-
6	◆	Tryckbricka	1	2338567	-
7	◆	O-ring	1	9974196	-
8	◆	O-ring	1	367528	-
9	◆	O-ring	1	2338570	-
10		Fett Mobilux EP 2	1	9998808	-
11		Vaselin vitt PHHV II	1	9992698	-
12	◆	Tätningssats PTFE + GF	4	-	2339141
13	◆ ●	Tätningssats PTFE	2	-	2339143
14		Monteringsanvisning packning GA 4000AC (RP)	1	2338708	-

◆ = Slitdetalj

-> Packningssatser se kapitel 11.5.

● = Delen hör inte till basutförandet, men kan fås som specialtillbehör.

**Packningsinsats GA 4000AC (RP)**



**11.5 PACKNINGSSATS GA 4000 PACKNING RP OCH RP SPECIAL**

Best.-nr.	Benämning	Bestående av positioner i reservdelslistan
2339140	Tätningssats GA 4000 packning RP	3, 6, 7, 8, 9, 12, 14
2339810	Tätningssats GA 4000 packning RP special	3, 6, 7, 8, 9, 12, 13, 14

## **12. GARANTI- OCH KONFORMITETSFÖRKLARINGAR**

### **12.1 INFORMATION OM PRODUKTANSVAR**

På grund av en EU-föreskrift som gäller sedan 1990-01-01 ansvarar tillverkaren endast för sin produkt om alla delar härstammar från tillverkaren eller har godkänts av densamme, respektive om utrustningen har monterats, använts och underhållits på föreskrivet sätt.

Vid användning av tillbehör och reservdelar från tredje part kan tillverkarens ansvar förfalla helt eller delvis.

Med WAGNER originaltillbehör och -reservdelar garanteras att alla säkerhetsföreskrifter uppfylls.

### **12.2 GARANTIANSPRÅK**

För denna maskin lämnar vi garanti med följande omfattning:

Alla delar, som inom 24 månader vid enskiftsdrift, 12 månader vid tvåskiftsdrift eller 6 månader vid treskiftsdrift efter det att de överlämnats till köparen och på grund av defekter som inträffat före detta överlämnande - speciellt felaktig konstruktion, dåligt material eller bristfälligt utförande - har visat sig vara obrukbara eller i avsevärd grad begränsade i sin användbarhet, kommer att kostnadsfritt repareras eller bytas ut enligt vårt val.

Garantin innebär att vi avgör om hela maskinen eller delar av den ska bytas eller repareras. Kostnaderna för detta, särskilt transport-, arbets- och materialkostnader står vi för, i händelse av att utrustningen måste transporteras till en annan ort än beställarens.

Vi lämnar inte någon garanti för skador som har orsakats av följande:

Olämplig eller osaklig användning, felaktig montering eller drifttagning av köparen eller utomstående, naturligt slitage, felaktigt handhavande eller underhåll, olämpliga beläggingsmaterial, utbytesmaterial samt kemiska, elektrokemiska eller elektriska påverkningar såvida vi ej kan göras ansvariga för skadorna.

Beläggingsmaterial med nötningseffekt, t.ex. mönja, dispersioner, glasyrer, smärgelvätska, zinkdammsfärger etc. reducerar livslängden för ventiler, packningar, sprutpistoler, munstycken, cylindrar, kolvar etc. Slitage till följd av detta täcks ej av denna garanti.

För komponenter, som inte har tillverkats av WAGNER, gäller den ursprungliga tillverkarens garanti.

Utbyte av delar förlänger inte garantiperioden för maskinen.

Utrustningen måste kontrolleras omedelbart efter mottagandet. Tydliga brister ska meddelas skriftligt till leverantören eller oss inom 14 dagar efter mottagning av maskinen för att inte rätten till garanti ska upphöra.

Vi förbehåller oss rätten att låta en avtalspartner uppfylla garantiåtaganden.

Åtaganden under denna garanti förutsätter att räkning eller följesedal visas upp. Om kontroll visar att inget anspråk på garantiåtagande gäller, så utförs reparationen på kundens bekostnad.

Observera att detta garantiåtagande inte utgör någon begränsning av lagstadgade eller av oss genom våra allmänna affärsvillkor avtalade garantianspråk.

J. Wagner AG

**12.3 FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE MED CE-DIREKTIV**

Härmed försäkras vi att konstruktionen av  
AirCoat Automatpistol GA 4000ACIC

Uppfyller följande direktiv:

2006/42/EG	94/9/EG
------------	---------

Använda standarder, särskilt:

DIN EN ISO 12100: 2011	DIN EN 13463-1: 2009
DIN EN 1127-1: 2011	DIN EN 13463-5: 2011
DIN EN 1953: 2010	DIN EN ISO 13732-1: 2008
DIN EN ISO 14462: 2010	DIN EN 4413: 2011
DIN EN ISO 80079-34: 2012	

Märkning:

**CE** II 2G X

**EG-deklaration om överensstämmelse**

CE-konformitetsförklaringen har bifogats produkten. Den kan vid behov efterbeställas hos din Wagner-representant under angivande av produktens serienummer.

**Beställningsnummer:** 2315627

**12.4 NATIONELLA TEKNISKA SPECIFIKATIONER**

- a) BGR 500 Del 2, kapitel 2.36 "Arbeten med vätskestrålare"
- b) BGR 500 Del 2, kapitel 2.29 "Bearbetning av ytbehandlingsmaterial"
- c) TRBS 2153 Undvikande av risk för antändning

**Anmärkning:** Alla titlar kan erhållas från Heymanns Verlag i Köln, eller finns på Internet.

## BRUKSANVISNING



<p><b>Tyskland</b> J. WAGNER GmbH Otto-Lilienthal-Str. 18 Postfach 1120 D- 88677 Markdorf Telephone: +49 7544 5050 Telefax: +49 7544 505200 E-Mail: service.standard@wagner-group.com</p>	<p><b>Sveits</b> J. WAGNER AG Industriestrasse 22 Postfach 663 CH- 9450 Altstätten Telephone: +41 (0)71 757 2211 Telefax: +41 (0)71 757 2222 E-Mail: rep-ch@wagner-group.ch</p>
<p><b>Belgien</b> WAGNER Spraytech Benelux BV Veilinglaan 58 B- 1861 Wolvenstem Telephone: +32 (0)2 269 4675 Telefax: +32 (0)2 269 7845 E-Mail: info@wsb-wagner.be</p>	<p><b>Denmark</b> WAGNER Industrial Solution Scandinavia Viborgvej 100, Skærgær DK- 8600 Silkeborg Telephone: +45 70 200 245 Telefax: +45 86 856 027 E-Mail info@wagner-industri.com</p>
<p><b>England</b> WAGNER Spraytech (UK) Ltd. Haslemere Way Tramway Industrial Estate GB- Banbury, OXON OX16 8TY Telephone: +44 (0)1295 265 353 Telefax: +44 (0)1295 269861 E-Mail: enquiries@wagnerspraytech.co.uk</p>	<p><b>Frankrike</b> J. WAGNER France S.A.R.L. Parc de Gutenberg - Bâtiment F8 8 Voie la Cardon F- 91127 Palaiseau-Cedex Telephone: +33 1 825 011 111 Telefax: +33 1691 946 55 E-Mail: division.solutionsindustrielles@wagner-france.fr</p>
<p><b>Nederländerna</b> WAGNER SPRAYTECH Benelux BV Zonnebaan 10 NL- 3542 EC Utrecht  Telephone: +31 (0) 30 241 4155 Telefax: +31 (0) 30 241 1787 E-Mail: info@wsb-wagner.nl</p>	<p><b>Italien</b> WAGNER COLORA S.r.l Via Italia, 34 I- 20060 Gessate (MI)  Telephone: +39 02 959292 1 Telefax: +39 02 95780187 E-Mail: info@wagnercolora.com</p>
<p><b>Japan</b> WAGNER Spraytech Ltd. 2-35, Shinden Nishimachi J- Daito Shi, Osaka, 574-0057  Telephone: +81 (0) 720 874 3561 Telefax: +81/ (0) 720 874 3426 E-Mail: marketing@wagner-japan.co.jp</p>	<p><b>Österrik</b> J. WAGNER GmbH Otto-Lilienthal-Str. 18 Postfach 1120 D- 88677 Markdorf Telephone: +49 (0) 7544 5050 Telefax: +49 (0) 7544 505200 E-Mail: service.standard@wagner-group.com</p>
<p><b>Sverige</b> WAGNER Industrial Solutions Scandinavia Skolgatan 61 SE- 568 31 Skillingaryd Telephone: +46 (0) 370 798 30 Telefax: +46 (0) 370 798 48 E-Mail: info@wagner-industri.com</p>	<p><b>Spanien</b> WAGNER Spraytech Iberica S.A. Ctra. N- 340, Km. 1245,4 E- 08750 Molins de Rei (Barcelona) Telephone: +34 (0) 93 680 0028 Telefax: +34 (0) 93 668 0156 E-Mail: info@wagnerspain.com</p>
<p><b>Tjeckie</b> WAGNER s.r.o. Nedasovská Str. 345 15521 Praha 5 - Zlicin Telephone: +42 (0) 2 579 50 412 Telefax: +42 (0)2 579 51 052 E-Mail: info@wagner.cz</p>	<p><b>USA</b> WAGNER Systems Inc. 300 Airport Road, unit 1 Elgin, IL 60123 USA Telephone: +1 630 503 2400 Telefax: +1 630 503 2377 E-Mail: info@wagnersystemsinc.com</p>



# WAGNER



Best.-nr. 2316798

#### **Tyskland**

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

#### **D- 88677 Markdorf**

Telefon +49/ (0)7544 / 5050  
Telefax +49/ (0)7544 / 505200  
E-Mail [service.standard@wagner-group.com](mailto:service.standard@wagner-group.com)

#### **Schweiz**

J. WAGNER AG  
Industriestrasse 22  
Postfach 663

#### **CH- 9450 Altstätten**

Telefon +41/ (0)71 / 757 2211  
Telefax +41/ (0)71 / 757 2222

[www.wagner-group.com](http://www.wagner-group.com)