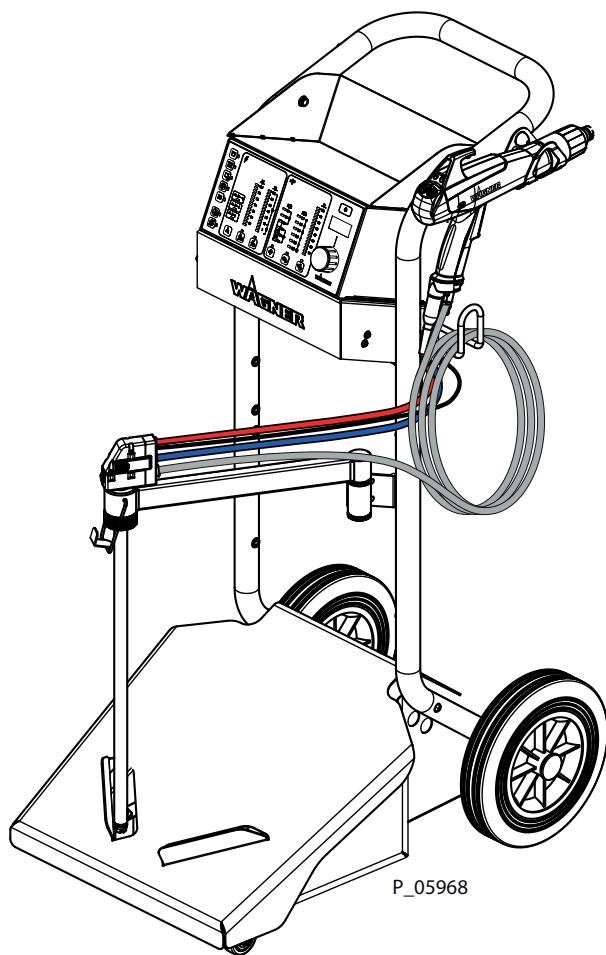


The logo for WAGNER, featuring a black triangle above the word "WAGNER" in a bold, black, sans-serif font, all set against a yellow rectangular background.

Dispositif manuel

SPRINT 2

Traduction du mode d'emploi original

CE  II 3 D Ex h III B T100°C Dc

Pour l'utilisation professionnelle.

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

Édition: 08/2024

SOMMAIRE

1	À propos de ce mode d'emploi	6
1.1	Avant-propos	6
1.2	Avertissements, remarques et symboles dans ce mode d'emploi	6
1.3	Langues	6
1.4	Documentations complémentaires	7
1.5	Abréviations	7
1.6	Termes utilisés dans le présent mode d'emploi	7
2	Utilisation conforme	9
2.1	Type d'appareil	9
2.2	Type d'utilisation	9
2.3	Utilisation dans la zone à risque d'explosion	9
2.4	Produits de travail usinables	9
2.5	Utilisation non conforme	9
3	Marquage	10
3.1	Marquage de la protection contre les risques d'explosion	10
3.1.1	Marquage Base mobile	10
3.2	Combinaisons d'appareils autorisées	10
3.3	Plaques signalétiques	11
3.3.1	Plaque signalétique du dispositif manuel	11
4	Consignes de sécurité fondamentales	12
4.1	Consignes de sécurité pour l'exploitant	12
4.1.1	Appareils et matériels électriques	12
4.1.2	Environnement de travail sûr	12
4.1.3	Qualification du personnel	13
4.2	Consignes de sécurité pour le personnel	13
4.2.1	Équipement de protection individuelle	14
4.2.2	Manipulation sécurisée des appareils de pulvérisation de poudre WAGNER	14
4.2.3	Mise à la terre de l'appareil	14
4.2.4	Tuyaux de produit	15
4.2.5	Câbles de raccordement électriques	15
4.2.6	Nettoyage et rinçage	16
4.2.7	Maintenance et réparation	16
4.2.8	Dispositifs de protection et de surveillance	17
5	Description	18
5.1	Montage et mode de fonctionnement	18
5.1.1	Sprint 2 B	18
5.1.2	Sprint 2 H (sans table vibrante)	19
5.1.3	Modes de fonctionnement	19
5.2	Volume de livraison	20
5.2.1	Différentes versions	20
5.2.2	Équipements standard	20
5.3	Caractéristiques techniques	20
5.4	Éléments de commande	21
5.4.1	Éléments de commande - face avant	21
6	Montage et mise en service	22
6.1	Qualification du personnel de montage / de mise en service	22
6.2	Conditions de stockage	22
6.3	Conditions de montage	22

6.4	Assemblage du dispositif manuel	22
6.4.1	Montage de la base mobile	22
6.4.2	Raccordement du dispositif manuel	24
6.5	Mise à la terre	36
6.5.1	Mise à la terre de l'installation de revêtement par poudre	37
6.6	Contrôles de sécurité	37
7	Fonctionnement	38
7.1	Qualification des opérateurs	38
7.2	Travaux	38
7.2.1	Mise en marche du dispositif manuel	38
7.2.2	Régler la fluidisation Sprint 2 B (carton)	39
7.2.3	Régler la fluidisation Sprint 2 H (récipient 60 l)	40
7.3	Réglages d'usine des recettes n° 1–4	41
7.4	Interruption du processus de revêtement Sprint 2 B (carton)	42
7.5	Interruption du processus de revêtement Sprint 2 H (récipient 60 l)	43
7.6	Effectuer un changement de peinture	43
7.6.1	Version carton	43
7.6.2	Version avec récipient 60 l	44
8	Nettoyage et maintenance	46
8.1	Nettoyage	46
8.1.1	Personnel de nettoyage	46
8.1.2	Rinçage et nettoyage l'installation	46
8.2	Maintenance	46
8.2.1	Personnel de maintenance	46
8.2.2	Consignes de maintenance	46
8.2.3	Contrôles de sécurité	47
8.2.4	Procédures de maintenance	47
8.3	Contrôle périodique du dispositif manuel	47
8.3.1	Version Sprint 2 B (carton)	47
8.3.2	Version Sprint 2 H (récipient 60 l)	48
9	Recherche et élimination de pannes	50
10	Contrôles selon DIN EN 50050-2: 2013	52
10.1	Abréviations	52
10.2	Tableau récapitulatif	53
11	Démontage et élimination	54
11.1	Démontage	54
11.2	Élimination	54
12	Accessoires	55
12.1	Plaque d'adaptation pour boîtier de commutation	55
12.2	Boîtier de commutation de pistolet	55
12.3	Pistolet manuel PEM-T3	55
12.4	Rallonge PEM-T3	55
12.5	Tuyau de poudre	56
12.6	Kit de pulvérisation manuel double Sprint	56
12.7	Support de fixation murale	56
12.8	Kits de changement	56
13	Pièces de rechange	57
13.1	Comment commander les pièces de rechange ?	57
13.2	Remarques relatives à l'utilisation de pièces de rechange	57

13.3	Liste des pièces de rechange du dispositif manuel Sprint 2 B	58
13.4	Liste des pièces de rechange du dispositif manuel Sprint 2 H	59
13.5	Base mobile	60
13.6	Table vibrante	61
13.7	Injecteur de poudre Quick-Link	61
13.8	Jeu de bras pivotants	63
13.9	Récipient 60 l / 25 l	64
14	Déclaration de conformité	66
14.1	Déclaration de conformité UE Base mobile	66
14.2	Document de contrôle FM	66

1 À PROPOS DE CE MODE D'EMPLOI

1.1 AVANT-PROPOS

Le mode d'emploi contient des informations pour le fonctionnement sûr, la maintenance, le nettoyage et la réparation de l'appareil. Il fait partie de l'appareil et doit être disponible pour les opérateurs et le personnel de service.






Seul un personnel formé est habilité à utiliser l'appareil dans le respect du présent mode d'emploi. Les opérateurs et le personnel de service doivent être formés selon les consignes de sécurité.

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

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

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

Les indications d'avertissement comportent les niveaux suivants :

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

Explication d'une indication d'avertissement :

AVERTISSEMENT

Ici se trouve l'indication qui vous avertit d'un danger !

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

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



1.3 LANGUES

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

Mode d'emploi original

Langue	N° de comm.
Allemand	2467030

Traduction du mode d'emploi original

Langue	N° de comm.	Langue	N° de comm.
Anglais	2467031	Polonais	2467037
Français	2467032		
Italien	2467034		
Espagnol	2467035		
Chinois	2467036		

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

1.4 DOCUMENTATIONS COMPLÉMENTAIRES

Mode d'emploi de l'appareil de commande WACON Sprint 2

Langue	N° de comm.	Langue	N° de comm.
Allemand	2462920	Italien	2462923
Anglais	2462921	Espagnol	2462924
Français	2462922	Chinois	2462925

Mode d'emploi du pistolet manuel PEM-X1

Langue	N° de comm.	Langue	N° de comm.
Allemand	2326019	Italien	2326022
Anglais	2326020	Espagnol	2326023
Français	2326021	Chinois	2333345

Mode d'emploi de l'injecteur de poudre Quick-Link

Langue	N° de comm.	Langue	N° de comm.
Allemand	2467463	Italien	2467480
Anglais	2467465	Espagnol	2467483
Français	2467479	Chinois	

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

1.5 ABRÉVIATIONS

N° de comm.	Numéro de commande
ET	Pièce de rechange
K	Marquage dans les listes de pièces de rechange
Pos	Position
Stk	Nombre de pièces
--	Position non disponible comme pièce de rechange
/	Position inexistante

1.6 TERMES UTILISÉS DANS LE PRÉSENT MODE D'EMPLOI

Nettoyage

Nettoyer	Nettoyage manuel d'appareils et de pièces d'appareil avec un produit de nettoyage.
Rinçage	Rinçage intérieur des pièces conductrices de peinture avec de l'air comprimé.

Qualifications du personnel

Personne formée	Est informée des tâches qui lui ont été confiées, des dangers possibles dus à un comportement inadéquat, ainsi que des dispositifs et des mesures de protection nécessaires.
Personne formée sur le plan électrotechnique	Est informée par un électrotechnicien des tâches qui lui ont été confiées, des dangers possibles dus à un comportement inadéquat, ainsi que des dispositifs et des mesures de protection nécessaires.
Électrotechnicien	Est en mesure, de par sa formation spécialisée, ses connaissances et son expérience, ainsi que sa connaissance des dispositions applicables, de juger des travaux qui lui ont été confiés et d'identifier les dangers possibles.
Personne habilitée au sens de DGUV 209-052	Personne qui, de par sa formation spécialisée, son expérience et ses activités professionnelles récentes, possède suffisamment de connaissances techniques dans le domaine du revêtement électrostatique, et est familière avec les règles applicables et généralement reconnues de la technique, afin de pouvoir vérifier et juger de l'état de fonctionnement sûr des appareils et des installations de revêtement. Vous trouverez également des exigences supplémentaires concernant les personnes autorisées dans TRBS 1203 (2010/Amendement 2012) : connaissances spéciales dans les domaines de la protection contre les dangers liés à la pression, les risques électriques et les explosions (le cas échéant).

2 UTILISATION CONFORME

2.1 TYPE D'APPAREIL

Dispositif manuel pour le revêtement manuel de pièces mises à la terre.

2.2 TYPE D'UTILISATION

Le dispositif manuel Sprint 2 est conçu pour les revêtements individuels et en série dans l'industrie et l'artisanat.

Le dispositif manuel Sprint 2 se compose d'une base mobile, de l'appareil de commande WACON Sprint 2 et du pistolet manuel PEM-X1.

Toute autre utilisation est exclue explicitement par WAGNER !

Les dispositifs de pulvérisation manuels électrostatiques ne doivent être utilisés que dans des zones de pulvérisation équipées en fonction de la norme EN 16985:2018 ou dans des conditions similaires de ventilation.

Les composants des différentes versions du dispositif manuel Sprint 2 ((version box (carton), version trémie (réceptif 60 l)) sont mutuellement compatibles.

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

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

2.3 UTILISATION DANS LA ZONE À RISQUE D'EXPLOSION

L'appareil convient pour une utilisation dans des zones à risque d'explosion conformément à la directive 2014/34/UE (ATEX) (voir Marquage de la protection contre les risques d'explosion [▶▶ 10]). Dans des zones à risques d'explosion, utiliser uniquement des appareils électriques admis de type antidéflagrant.

2.4 PRODUITS DE TRAVAIL USINABLES

- types de poudre chargeables de manière électrostatique
- poudre métallisée

Info

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



2.5 UTILISATION NON CONFORME

Les utilisations non conformes peuvent entraîner des atteintes à la santé et/ou des dommages matériels ! Il s'agit notamment :

- ▶ Ne pas traiter de produits de revêtement liquides, tels que notamment des solvants ou des laques à base d'eau.
- ▶ De ne pas traiter des aliments, des médicaments ou des produits cosmétiques.

3 MARQUAGE

3.1 MARQUAGE DE LA PROTECTION CONTRE LES RISQUES D'EXPLOSION

3.1.1 Marquage Base mobile

Type d'appareil Base mobile Sprint 2
Fabricant Wagner International AG
9450 Altstätten
Suisse



II 3 D Ex h IIIB T100°C Dc

CE	Communautés Européennes	
Ex	Symbole de protection contre les risques d'explosion	
II	Groupe d'appareils II	
3	Catégorie 3	
D	Atmosphère explosible poussiéreuse	
Ex	Type de protection contre les inflammations	
h	Type de protection contre les inflammations pour les appareils non électriques	
IIIB	Groupe d'explosion (groupe de poussière)	
T100°C	Classe de température : température maximale de surface < 100 °C ; 212 °F	
Dc	Niveau de protection des appareils, convient à l'utilisation en zone 22	

3.2 COMBINAISONS D'APPAREILS AUTORISÉES

AVERTISSEMENT

Utilisation inappropriée !

Risque de blessure et dommages à l'appareil.

- ▶ Ne faire fonctionner le dispositif manuel qu'avec des appareils de commande et des pistolets de pulvérisation de poudre WAGNER originaux.

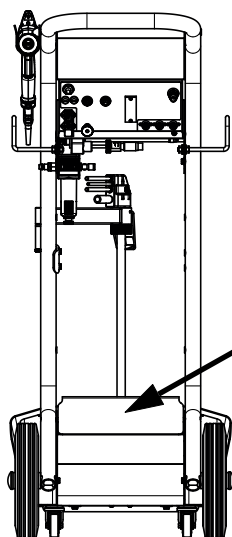
Le dispositif manuel Sprint 2 ne peut fonctionner qu'avec les pistolets et appareils de commande suivants :

Appareils de commande	Pistolets
WACON Sprint 2	Pistolet de pulvérisation Corona PEM-X1, PEM-X1 CG
	Pistolet de pulvérisation Tribo PEM-T3




Combinaisons d'appareils autorisées pour les États-Unis et le Canada, voir chapitre Document de contrôle FM [▶▶ 66].

3.3 PLAQUES SIGNALÉTIQUES

3.3.1 Plaque signalétique du dispositif manuel



P_05976

 Made in Switzerland Wagner International AG CH - 9450 Allstatten  II 3 D  Ex h IIIB T100°C Dc	Typ: Handanlage Sprint 2 Type: Manual unit Sprint 2		Serial no. Serie Nr.: Year of manufacture: Baujahr:
	<input type="checkbox"/> Sprint 2 H 2465745	90-250 VAC 47-63 Hz	
	<input type="checkbox"/> Sprint 2 B 2465744	230 VAC 50 Hz	
	<input type="checkbox"/> Sprint 2 B JP 2466210	100 VAC 50/60 Hz	
	<input type="checkbox"/> Sprint 2 B US 2466208	115 VAC 60Hz	
	<input type="checkbox"/> Sprint 2 H US 2466209	90-250 VAC 47-63 Hz	

4 CONSIGNES DE SÉCURITÉ FONDAMENTALES

4.1 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR L'EXPLOITANT

- ▶ Maintenir ce mode d'emploi disponible à tout moment sur le lieu d'utilisation de l'appareil.
- ▶ Respecter à tout moment les directives applicables de protection du travail et les prescriptions de prévention des accidents.



4.1.1 Appareils et matériels électriques

Danger de choc électrique !

Danger de mort par électrocution :

- ▶ Placer et exploiter l'appareil conformément aux exigences de sécurité applicables en ce qui concerne le mode de fonctionnement et les influences environnementales.
- ▶ Le faire entretenir ou installer uniquement par des électrotechniciens ou sous leur surveillance. Il existe un risque de tension du secteur avec les boîtiers ouverts.
- ▶ Exploiter l'appareil conformément aux prescriptions en matière de sécurité et aux règles de l'électrotechnique.
- ▶ Ne débrancher aucun raccordement pendant le fonctionnement.
- ▶ Apposer l'avertissement « Ne pas débrancher lorsque l'appareil est sous tension » sur les raccordements.
- ▶ Les faire réparer sans retard en cas de manquements.
- ▶ Le mettre hors service si l'appareil présente un danger ou s'il est endommagé.
- ▶ Le mettre hors tension avant d'entamer les travaux de maintenance ou de réparation sur l'appareil.
 - ▶ Sécuriser l'appareil contre toute remise en service non autorisée.
 - ▶ Informer le personnel des travaux prévus.
 - ▶ Respecter les règles de sécurité électriques.
- ▶ Mettre tous les appareils à la terre en un point commun.
- ▶ N'exploiter l'appareil qu'avec une prise correctement installée et disposant d'un raccord de terre.
- ▶ Tenir les liquides à l'écart des appareils électriques.



4.1.2 Environnement de travail sûr

Danger de développement de poussières !

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

- ▶ Le sol de la zone de travail doit assurer une conductibilité électrostatique (mesure selon EN 1081:2018+A1:2020 ou EN 61340-4-1:2004+A1:2015).
- ▶ La pulvérisation doit être effectuée dans une cabine de laquage équipée d'une ventilation technique verrouillée et correctement installée.
- ▶ S'assurer que la mise à la terre et la liaison équipotentielle de toutes les pièces de l'installation sont effectuées correctement pour un fonctionnement fiable et durable, de manière à supporter toutes les contraintes prévisibles (p. ex. contraintes mécaniques, corrosion).



- ▶ S'assurer que l'équipement de protection individuelle (voir le chapitre Équipement de protection individuelle [▶▶ 14]) est à disposition et utilisé.
- ▶ S'assurer que toutes les personnes au sein de l'espace de travail portent des chaussures dissipatives. Les chaussures doivent être conformes à la norme EN 20344. La résistance d'isolation ne doit pas excéder 100 MΩ.
- ▶ Les vêtements de protection ainsi que les gants doivent être conformes à la norme EN 1149-5. La résistance d'isolation ne doit pas excéder 100 MΩ.
- ▶ S'assurer que la cabine de laquage est exempte de sources d'inflammation telles que des flammes nues, des étincelles, des fils incandescents, ou des surfaces chaudes. Ne pas fumer.
- ▶ Un système approprié visant à supprimer les incendies et les explosions doit être installé.
- ▶ La libération de poudre doit être reliée et verrouillée électriquement avec le système de ventilation technique de l'installation de laquage.
- ▶ L'excédent de produit de revêtement (overspray) doit être soigneusement recueilli. Les amas de poudre dans la cabine de laquage doivent être évités. Régler les paramètres de nettoyage du sol et nettoyer manuellement la cabine de laquage, si nécessaire.
- ▶ S'assurer que la maintenance et les contrôles de sécurité sont effectués régulièrement.
- ▶ En cas de défauts, arrêter immédiatement l'appareil et l'entretenir avant la remise en marche.
Enlever les amas de poudre avant la remise en marche de l'installation.
- ▶ L'exploitant / le responsable de l'installation doit s'assurer que la concentration moyenne de laque en poudre dans l'air n'excède pas 50 % de la limite inférieure d'explosibilité (LIE = concentration poudre / air max. admissible). En l'absence de valeur LIE fiable, la valeur de 20 g/m³ doit être utilisée. Ainsi, la concentration moyenne de 10 g/m³ ne doit pas être dépassée.

4.1.3 Qualification du personnel

Danger lié à une utilisation incorrecte de l'appareil !

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

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

4.2 CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR LE PERSONNEL

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

Danger par le champ à haute tension !

Danger de mort par dysfonctionnement d'implants actifs.

- ▶ Personnes appartenant à un groupe de risque conformément à la directive 2013/35/UE de la FEM (par ex. personnes portant d'implants actifs) ne doivent pas se trouver dans la zone du champ à haute tension !



4.2.1 Équipement de protection individuelle

Danger de développement de poussières !

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

- ▶ Lors de la préparation et du traitement de la poudre et lors du nettoyage de l'appareil, respecter les consignes de traitement fournies par le fabricant des laques en poudre utilisées.
- ▶ Lors de l'élimination de laques en poudre, les consignes du fabricant et les règles en vigueur sur la protection de l'environnement doivent être respectées.
- ▶ Prendre les mesures de protection prescrites, en particulier porter des lunettes de sécurité, des vêtements et des gants de protection et utiliser, le cas échéant, une crème de protection de la peau.
- ▶ Utiliser un masque ou un appareil de protection respiratoire.
- ▶ Pour une protection sanitaire et environnementale suffisante : utiliser l'appareil uniquement lorsque la ventilation technique (par extraction) est activée.



4.2.2 Manipulation sécurisée des appareils de pulvérisation de poudre WAGNER

Danger de développement de poussières !

- ▶ Ne jamais diriger les pistolets de pulvérisation de poudre vers des personnes.
- ▶ Ne pas soumettre les éléments de l'appareil à l'électrostatique.
- ▶ Avant tous les travaux sur l'appareil, lors d'interruptions de travail et des dérangements :
 - ▶ Couper l'alimentation en énergie et l'alimentation en air comprimé.
 - ▶ Dépressuriser le pistolet de pulvérisation de poudre et l'appareil.
 - ▶ Sécuriser le pistolet de pulvérisation de poudre contre toute activation.
 - ▶ Mettre l'appareil de commande hors tension.
 - ▶ En cas de dérangement, corriger l'erreur conformément aux indications du chapitre Recherche et élimination de pannes.
- ▶ Suivre les étapes indiquées au chapitre Décompression du mode d'emploi de l'appareil concerné :
 - ▶ lorsqu'une décompression de l'installation est requise ;
 - ▶ lorsque la procédure de revêtement doit être interrompue ou ajustée ;
 - ▶ avant toute intervention de nettoyage, contrôle ou maintenance externe de l'appareil ;
 - ▶ avant l'installation ou le nettoyage de la buse de pulvérisation.



4.2.3 Mise à la terre de l'appareil

Danger par charge électrostatique !

Danger d'explosion et dommages à l'appareil.

En raison de la charge électrostatique, il peut, dans certaines circonstances, survenir des charges électrostatiques à l'appareil. En cas de décharge, la formation des étincelles ou flammes peut survenir.

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

- ▶ S'assurer que tous les appareils et récipients sont mis à la terre lors de chaque opération de revêtement.



- ▶ Tous les composants conducteurs de l'installation, tels que planchers, murs, plafonds, grilles de séparation, dispositifs de transport, pièces, récipients de poudre, automates de déplacement, ou les éléments de construction, etc. se trouvant dans la zone de pulvérisation, à l'exception des pièces conductrices de haute tension en fonctionnement normal, doivent être reliés au dispositif de mise à la terre. Les pièces de la cabine de laquage doivent être mises à la terre. Toutes ces pièces de l'installation de peinture complète doivent être au même potentiel de mise à la terre.
- ▶ Veiller à ce que toutes les personnes à l'intérieur de la zone de travail soient reliées à la terre, par ex. par le port de chaussures dissipatrices antistatiques.
- ▶ Il convient de vérifier régulièrement le parfait état de fonctionnement des lignes de mise à la terre (voir EN 60204).

4.2.4 Tuyaux de produit

Danger dû aux tuyaux de produit endommagés !

Le tuyau de produit peut provoquer des blessures dangereuses.

- ▶ Utiliser exclusivement un tuyau de poudre WAGNER original.
- ▶ Veiller à ce que les tuyaux soient posés seulement à des endroits adaptés. Ne poser en aucun cas les tuyaux :
 - ▶ dans des zones très fréquentées
 - ▶ sur des arêtes vives
 - ▶ sur des pièces mobiles
 - ▶ sur des surfaces chaudes
- ▶ Veiller à ce que les véhicules (par ex. chariots élévateurs) n'écrasent jamais les tuyaux ou que des forces ne soient appliquées d'une autre manière de l'extérieur sur les tuyaux.
- ▶ S'assurer que les tuyaux ne sont jamais pliés. Respecter le rayon maximum de pliage.
- ▶ S'assurer que le travail ne se poursuit jamais avec un tuyau endommagé.
- ▶ S'assurer que les tuyaux ne sont jamais utilisés pour tirer ou déplacer l'appareil.



4.2.5 Câbles de raccordement électriques

Danger dû à des câbles posés incorrectement !

Risque de blessure et dommages à l'appareil.

- ▶ Poser correctement les câbles de raccordement et les contrôler régulièrement.
- ▶ Remplacer immédiatement les câbles de raccordement endommagés.
- ▶ S'assurer que le travail ne se poursuit jamais avec un câble de raccordement endommagé.
- ▶ Ne pas acheminer les câbles de raccordement sur les voies de passage des chariots élévateurs ou les seuils de porte.
- ▶ Ne pas acheminer les câbles de raccordement sur les voies d'accès des utilisateurs de l'installation, de manière à éviter tout risque de trébuchement.

4.2.6 Nettoyage et rinçage

Danger lié au nettoyage et au rinçage !

Danger d'explosion et dommages à l'appareil.

- ▶ Avant de commencer le nettoyage ou d'autres travaux manuels dans la zone de pulvérisation, la haute tension doit être désactivée et sécurisée contre la réactivation.
- ▶ Couper l'alimentation en air comprimé et dépressuriser l'appareil.
- ▶ Sécuriser l'appareil contre toute remise en service non autorisée.
- ▶ Pour le liquide de nettoyage, utiliser uniquement des récipients à conduction électrique ; ces récipients doivent être reliés à la terre.
- ▶ Utiliser de préférence des liquides de nettoyage non inflammables.
- ▶ Les liquides de nettoyage inflammables ne peuvent être utilisés qu'après désactivation de l'alimentation haute tension, lorsque les pièces conductrices haute tension présentent une énergie de décharge inférieure à 0,24 mJ avant de pouvoir atteindre ces pièces. La plupart des solvants inflammables présentent une énergie d'ignition d'environ 0,24 mJ, soit 60 nC.
- ▶ Le point d'inflammation des produits de nettoyage doit être au minimum de 15 K supérieur à la température ambiante.
- ▶ Observer les informations du fabricant de la laque en poudre.
- ▶ L'élimination des dépôts de poussière s'effectue uniquement à l'aide d'aspirateurs industriels mobiles.
- ▶ Respecter les mesures de protection de la santé et de la sécurité au travail (voir le chapitre Environnement de travail sûr).



4.2.7 Maintenance et réparation

Danger dû à une maintenance et une réparation inappropriées !

Danger de mort et dommages à l'appareil.

- ▶ Les réparations et le remplacement de pièces sont réservés à un point de service après-vente WAGNER ou à un personnel spécialement formé.
- ▶ La remise en état de l'appareil ainsi que sa réparation ou le remplacement de celui-ci ou de ses composants doivent être effectués en dehors de la zone de danger par du personnel qualifié.
- ▶ Utiliser uniquement des pièces de rechange et des accessoires d'origine WAGNER.
- ▶ WAGNER n'est pas responsable des modifications du produit qui sont effectuées par l'exploitant à l'insu de WAGNER. D'éventuelles adaptations de la documentation et de la commercialisation incombent à l'exploitant.
- ▶ Seules les pièces répertoriées aux chapitres Accessoires et Pièces de rechange, correspondant à l'appareil, peuvent être réparées et échangées.
- ▶ Ne pas utiliser des pièces défectueuses.
- ▶ Avant tous travaux sur l'appareil et en cas d'interruptions de travail :
 - ▶ Couper l'alimentation en énergie et l'alimentation en air comprimé.
 - ▶ Dépressuriser le pistolet de pulvérisation de poudre et l'appareil.
 - ▶ Sécuriser le pistolet de pulvérisation de poudre contre toute activation.
- ▶ Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et les instructions de service.

4.2.8 Dispositifs de protection et de surveillance

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

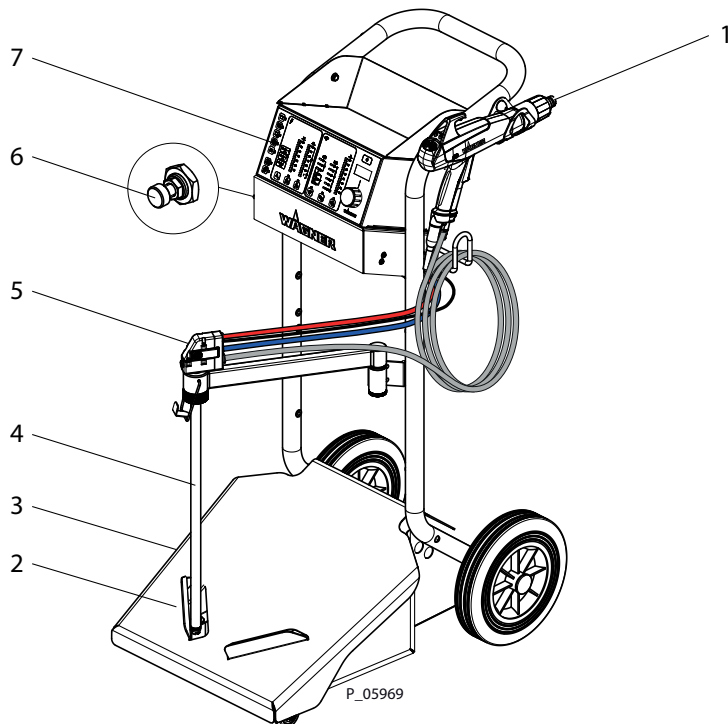
Danger de mort et dommages à l'appareil.

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

5 DESCRIPTION

5.1 MONTAGE ET MODE DE FONCTIONNEMENT

5.1.1 Sprint 2 B

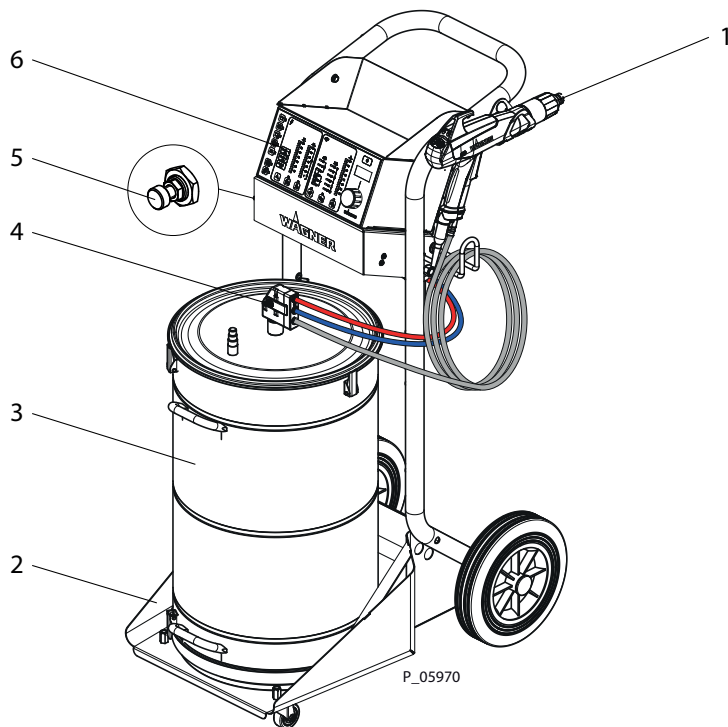


1	Pistolet manuel PEM-X1	5	Injecteur de poudre Quick-Link AF
2	Table vibrante	6	Étranglement pour l'air de fluidisation
3	Base mobile	7	Appareil de commande WACON Sprint 2 XE
4	Lance d'aspiration		

Mode de fonctionnement :

La lance d'aspiration (4) est directement introduite dans le récipient d'origine. La poudre parvient au pistolet de pulvérisation de poudre (1) via l'injecteur de poudre (5). La conception spéciale de la couronne d'aspiration et les vibrations du récipient génèrent un mélange poudre / air homogène pendant toute la durée d'aspiration de la poudre. La quantité et la charge électrostatique de la poudre de peinture sont réglées via l'appareil de commande (7). Le réglage de l'air de fluidisation se fait par le biais de l'étranglement (6).

5.1.2 Sprint 2 H (sans table vibrante)



1	Pistolet manuel PEM-X1	4	Injecteur de poudre Quick-Link 60 l
2	Base mobile	5	Étranglement pour l'air de fluidisation
3	Réceptacle 60 l	6	Appareil de commande WACON Sprint 2 XE

Mode de fonctionnement :

La poudre est aspirée du récipient (3) et parvient au pistolet de pulvérisation (1) via l'injecteur de poudre (4). L'alimentation d'air de fluidisation dans le fond fluidifié du récipient de poudre (3) génère un mélange poudre / air homogène pendant toute la durée d'aspiration de la poudre. La quantité et la charge électrostatique de la poudre de peinture sont réglées via l'appareil de commande (6). Le réglage de l'air de fluidisation se fait par le biais de l'étranglement (5).

5.1.3 Modes de fonctionnement

5.1.3.1 Fonctionnement avec pistolet Tribo

En cas de fonctionnement du dispositif manuel avec un pistolet Tribo, il faut adapter les valeurs de réglage (débit d'air total, quantité d'air d'alimentation, quantité d'air Tribo) dans les recettes 1 à 4. Le réglage des valeurs est décrit dans le mode d'emploi de l'appareil de commande WACON Sprint 2.

Les valeurs de réglage pour le fonctionnement avec le pistolet Tribo doivent être sauvegardées dans des emplacements de recette choisis individuellement.

En cas de fonctionnement avec un pistolet Tribo, il faut que le paramètre C11 se trouvant sur l'appareil de commande WACON Sprint 2 soit réglé sur Tribo (procédure, voir mode d'emploi de l'appareil de commande).

5.2 VOLUME DE LIVRAISON

5.2.1 Différentes versions

N° de comm.	Désignation
2465744	Dispositif manuel Sprint 2 B, version standard
2465745	Dispositif manuel Sprint 2 H, version standard
2466208	Dispositif manuel Sprint 2 B, version États-Unis
2466209	Dispositif manuel Sprint 2 H, version États-Unis
2466210	Dispositif manuel Sprint 2 B, version Japon

5.2.2 Équipements standard

Stk	N° de comm.	Désignation
1	Voir chapitre Liste des pièces de rechange du dispositif manuel Sprint 2 B [>> 58]	Dispositif manuel Sprint 2 B
1	Voir chapitre Liste des pièces de rechange du dispositif manuel Sprint 2 H [>> 59]	Dispositif manuel Sprint 2 H sans récipient
Font partie de l'équipement standard :		
	Voir chapitre Déclaration de conformité [>> 66]	Déclaration de conformité
	2467030	Mode d'emploi en allemand
	Voir chapitre Langues [>> 6]	Mode d'emploi dans la langue nationale correspondante

5.3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions :	
Hauteur	1150 mm ; 45,28 inch
Largeur	495 mm ; 19,49 inch
Profondeur (sans éléments de commande)	740 mm ; 29,13 inch
Poids	env. 40 kg ; 88,18 lbs
Taille maximale du carton	420 x 420 x 400 mm ; 16,54 x 16,54 x 15,75 inch
Poids de remplissage maximal du carton	30 kg ; 66,14 lbs

Données électriques :

Données électriques, voir le mode d'emploi de l'appareil de commande WACON Sprint 2.

Données pneumatiques :	
Raccordement d'air comprimé	G1/4"
Diamètre du tuyau de raccordement	18,5 x 12,5 mm
Pression d'air à l'entrée	0,6–0,8 MPa ; 6–8 bar ; 87–116 psi
Volume d'air	Maximum 15 m ³ /h ; 529,63 cf/h
Total de l'air de dosage et d'alimentation	1–6 m ³ /h ; 35,3–211,9 cf/h

Données pneumatiques :	
Air du pistolet	0,05–4,0 m ³ /h ; 1,7–141,3 cf/h
Type d'injecteur WAGNER	Injecteur Quick-Link
Qualité de l'air comprimé nécessaire conformément à ISO 8573.1	6.5.2 selon ISO 8573.1, 2010

⚠ AVERTISSEMENT

Air d'évacuation huileux !

Danger d'intoxication par inhalation.

- ▶ Mettre à disposition de l'air comprimé exempt d'huile et d'eau.



Conditions ambiantes :

L'utilisation de poudres à bas point de fusion peut selon les cas requérir une température ambiante inférieure à 30 °C ; 86 °F.

Données de volumes :

pour les volumes exprimés en Nm³ (mètre cube normal). Un mètre cube d'un gaz à 0 °C et 1,013 bar est appelé mètre cube normalisé.

Le débit (quantité d'air) est exprimé en m³/h. Le calibrage du capteur de débit volumétrique WAGNER a été effectué à température ambiante avec un appareil de mesure de référence qui indique le débit volumétrique en Nm³/h.

Affichages :	
Haute tension	0–100 kV résolution 10 kV
Courant Corona	0–120 µA résolution 5–20 µA
Courant Tribo	0–5 µA résolution 0,5 µA
Recettes	50 pré-réglées
Commutation de Tribo à Corona	Automatique
Types de pistolets raccordables	Pistolets WAGNER PEM-X1, PEM-T3

Conditions ambiantes :	
Plage de température de fonctionnement	5–40 °C ; 41–104 °F
Niveau sonore	< 63 dB (pression du circuit 0,6 MPa ; 6 bar ; 87 psi)

5.4 ÉLÉMENTS DE COMMANDE

5.4.1 Éléments de commande - face avant

Les éléments de commande sur la face avant de l'appareil de commande sont décrits dans le mode d'emploi de l'appareil de commande WACON Sprint 2.

6 MONTAGE ET MISE EN SERVICE

6.1 QUALIFICATION DU PERSONNEL DE MONTAGE / DE MISE EN SERVICE

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

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

6.2 CONDITIONS DE STOCKAGE

L'appareil doit être stocké jusqu'au montage dans un lieu sans vibration, sec et le moins poussiéreux possible. Il ne doit pas être stocké à l'extérieur de pièces fermées.

La température de l'air sur le lieu de stockage doit être située dans une plage de -20 °C à +60 °C ; -4 °F à +140 °F.

L'humidité relative de l'air dans le lieu de stockage doit être entre 10 % et 95 % (sans condensation).

6.3 CONDITIONS DE MONTAGE

La température de l'air sur le site de montage doit se situer dans une plage de température de 0 °C à 40 °C ; 32 °F à 104 °F.

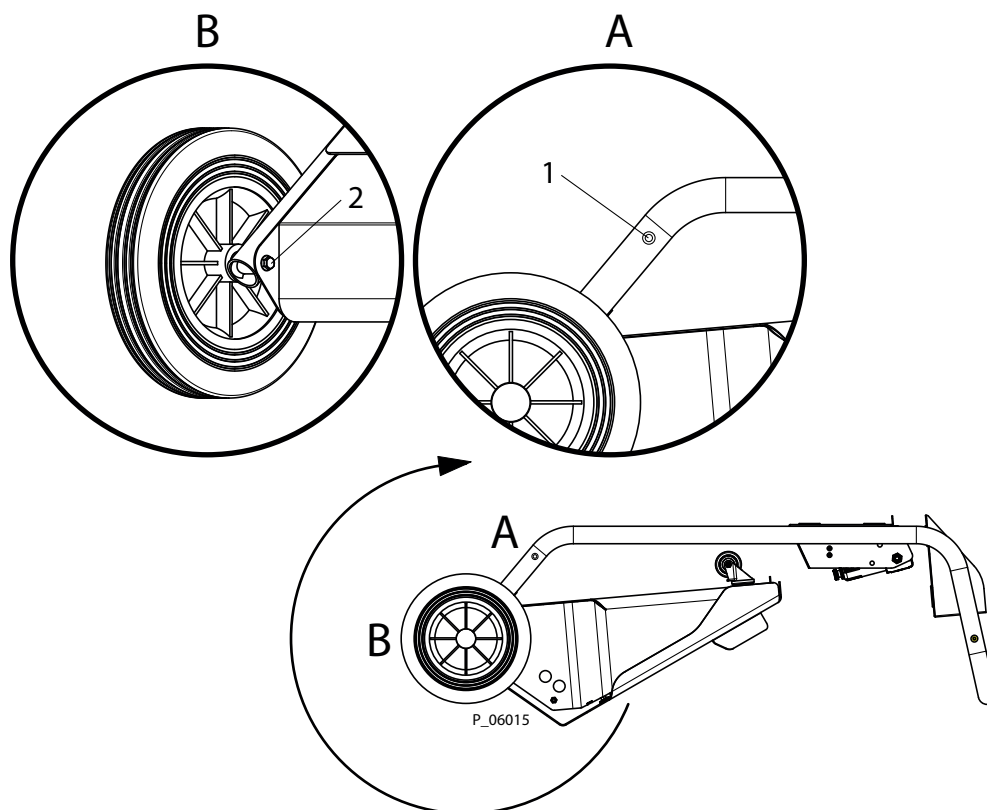
L'humidité relative de l'air sur le site de montage doit être située entre 10 % et 95 % (sans condensation).

6.4 ASSEMBLAGE DU DISPOSITIF MANUEL

6.4.1 Montage de la base mobile

La base mobile du dispositif manuel est livrée partiellement montée pour des raisons de facilité de transport. Le montage doit être effectué comme décrit ci-dessous.

1. Poser l'emballage de transport sur une surface propre et plane.
2. Ouvrir l'emballage de transport avec précaution en respectant les pictogrammes présents sur celui-ci (rabattre entièrement les côtés du carton).

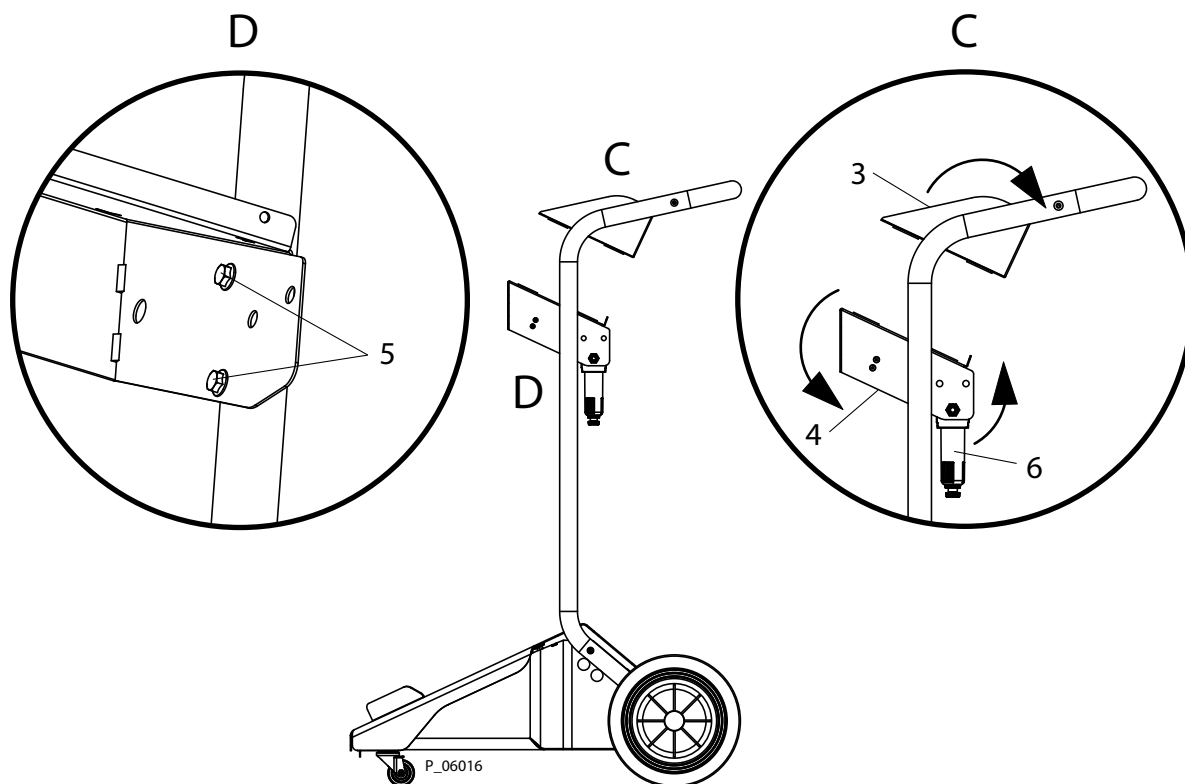


3. Pivoter la plaque de fond/la table vibrante dans le sens de la flèche.

Remarque :

lors de la mise en place de la base mobile, ne pas endommager les câbles électriques du moteur vibreur.

4. Visser et serrer à fond les vis à tête creuse (1) des deux côtés de la base mobile (détail A).
5. Visser à fond les vis à tête hexagonale (2) des deux côtés de la base mobile (détail B).



6. Installer la base mobile.
7. Faire pivoter le compartiment de rangement (3) vers l'intérieur (détail C).
8. Faire pivoter la fixation (4) pour l'appareil de commande vers l'intérieur (détail C) et serrer à fond les vis à tête hexagonale (5) (détail D).
9. Orienter le séparateur filtrant (6) à la verticale (détail C).

6.4.2 Raccordement du dispositif manuel

Le montage du dispositif manuel est identique pour le pistolet de pulvérisation Corona et pour le pistolet de pulvérisation Tribo.

Le dispositif manuel est équipé en série d'un séparateur filtrant. Indépendamment de cela, une très haute qualité d'air comprimé est indispensable pour une utilisation en toute sécurité du dispositif manuel. L'exploitant de l'installation est responsable de la qualité d'air comprimé fourni.

6.4.2.1 Conditions préalables au raccordement

⚠ DANGER

Danger dû au courant électrique !

Danger de mort et dommages à l'appareil.

- ▶ Avant de raccorder l'appareil, couper l'interrupteur principal.

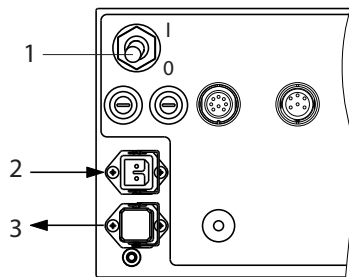
ⓘ AVIS

Couvercle de protection manquant

Le degré de protection de l'appareil n'est pas garanti.

- ▶ Pour les dispositifs manuels sans moteur vibreur, la prise de la sortie réseau doit rester renfermée avec le capot.

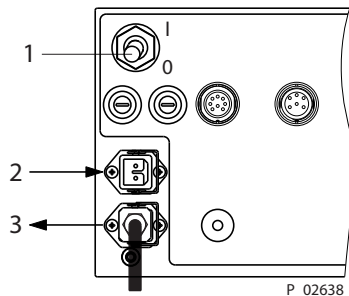
Sans moteur vibreur :



P_02717

1	Interrupteur principal	3	Sortie réseau, monter le couvercle de protection
2	Entrée réseau		

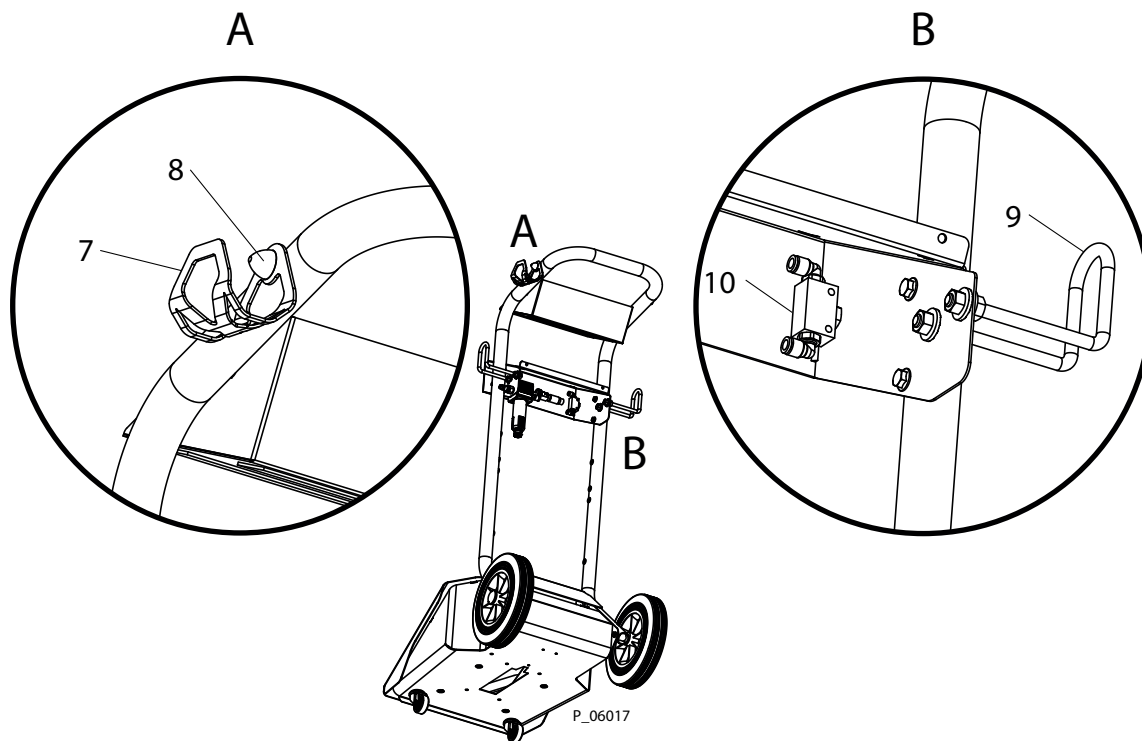
Avec moteur vibreur :



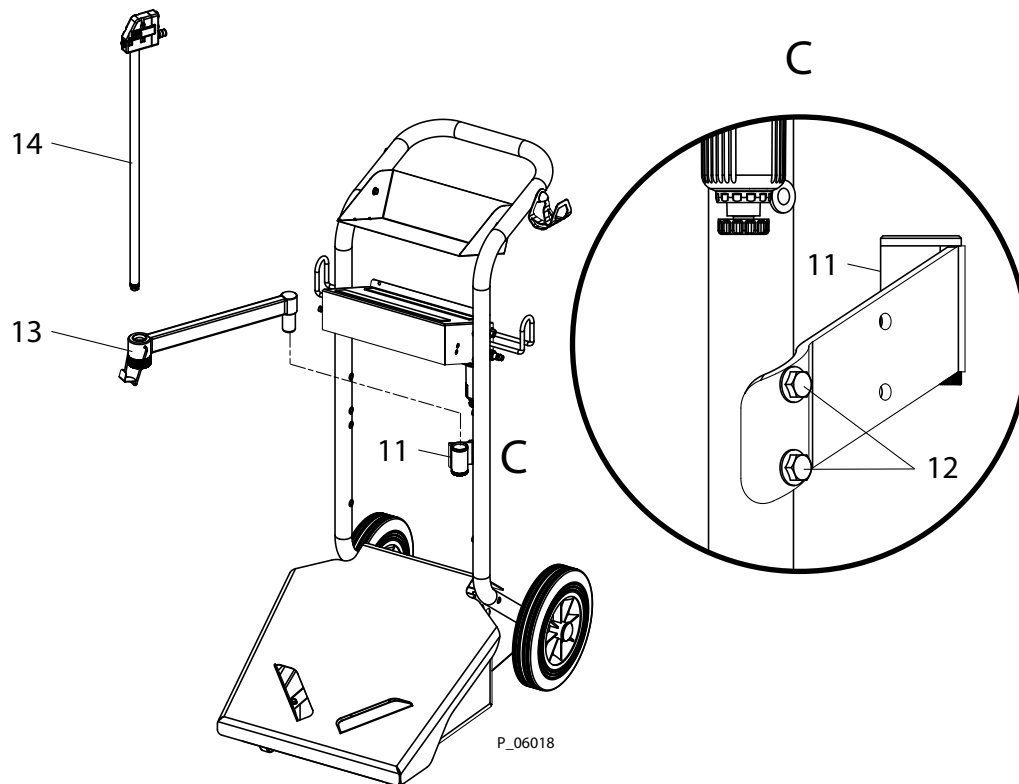
P_02638

1	Interrupteur principal	3	Sortie vers le moteur vibreur
2	Entrée réseau		

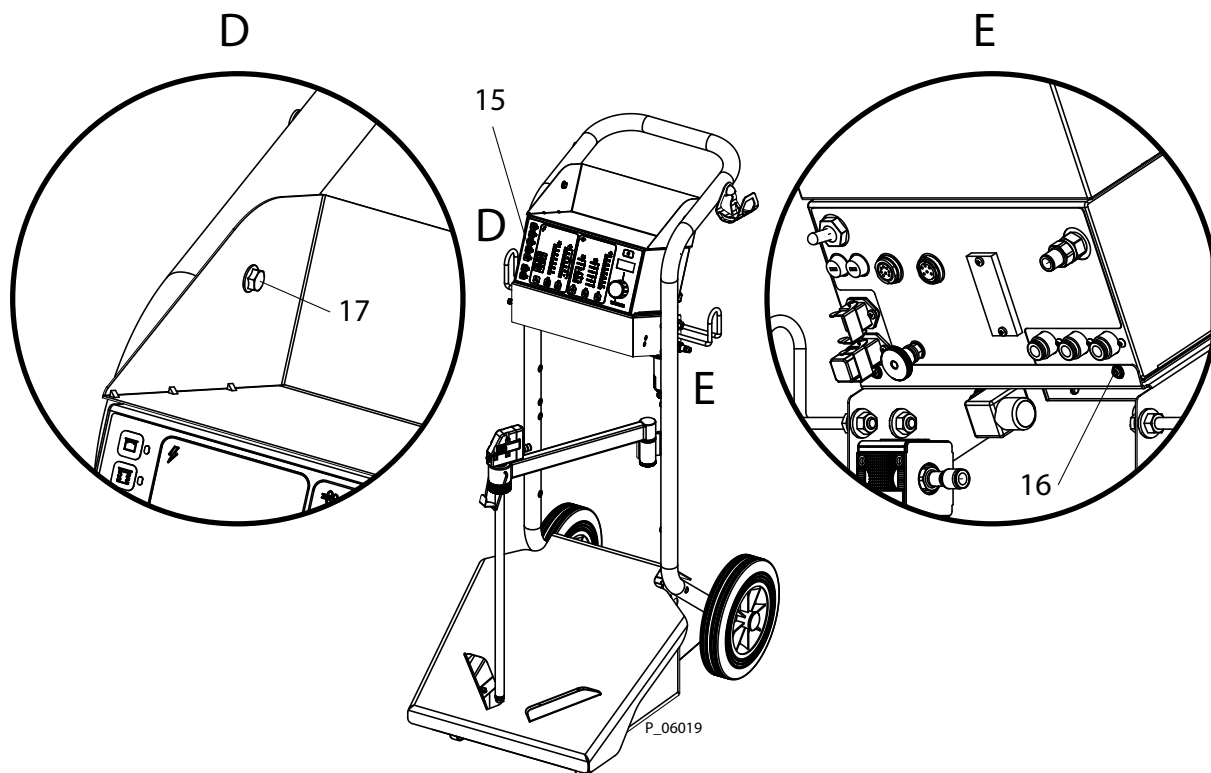
6.4.2.2 Raccordement du dispositif manuel Sprint 2 B



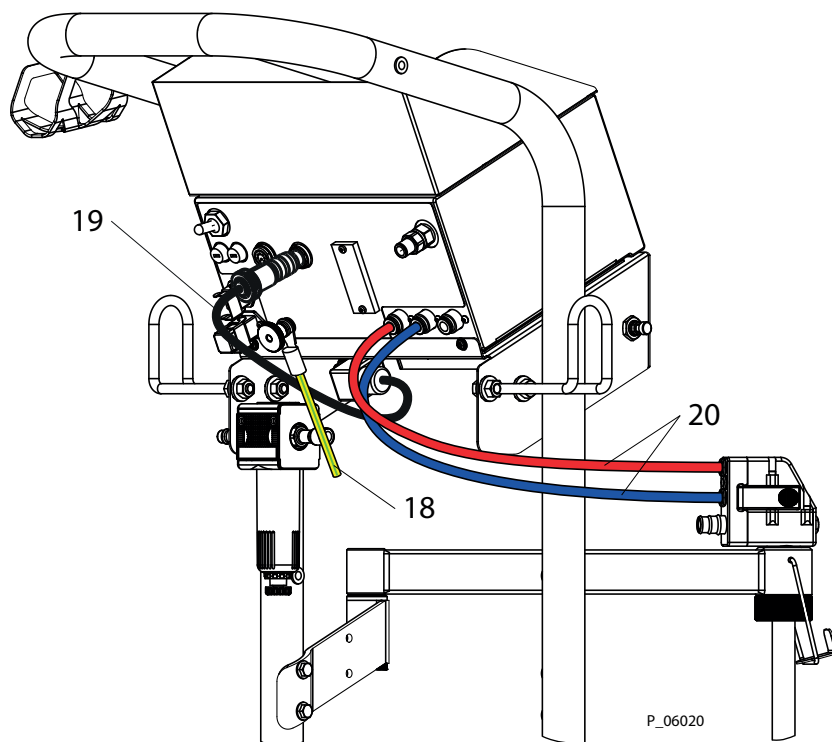
1. Visser le porte-pistolet (7) avec la butée filetée en caoutchouc (8) (détail A).
2. Fixer le support de tuyau (9) à gauche et à droite de la base mobile avec respectivement 4 écrous M8 (détail B).
3. Emboîter le limiteur de débit (10) pour l'air fluide et serrer à fond l'écrou (détail B).



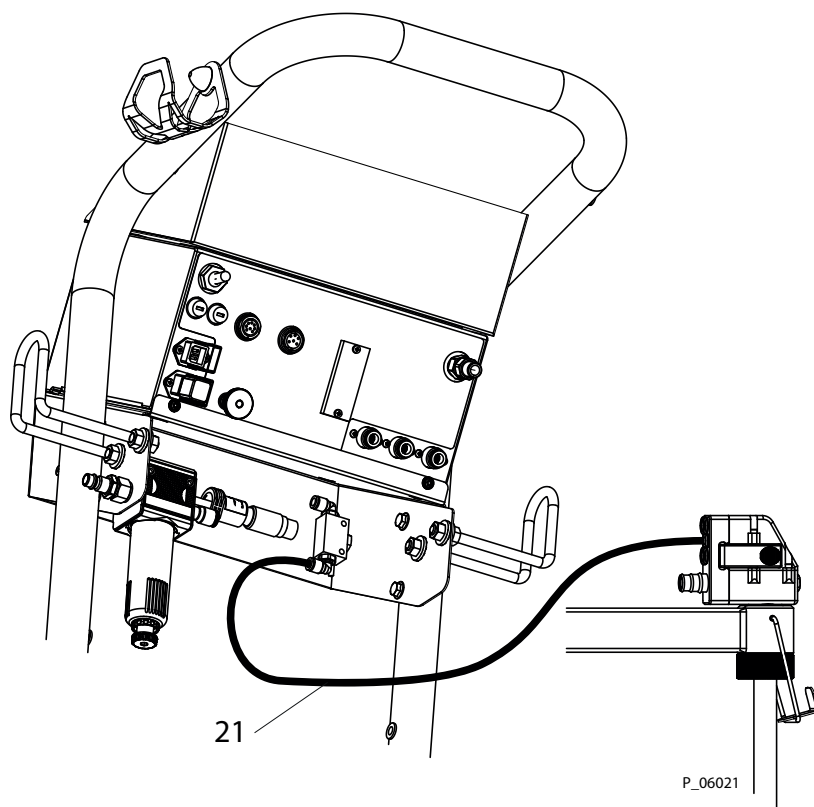
4. Monter le support (11) du bras pivotant avec deux vis à tête hexagonale (12) (détail C) sur la base mobile.
5. Enfoncer le bras pivotant (13) dans le support (11).
6. Faire coulisser la lance d'aspiration (14) dans la douille de guidage sur le bras pivotant (13).



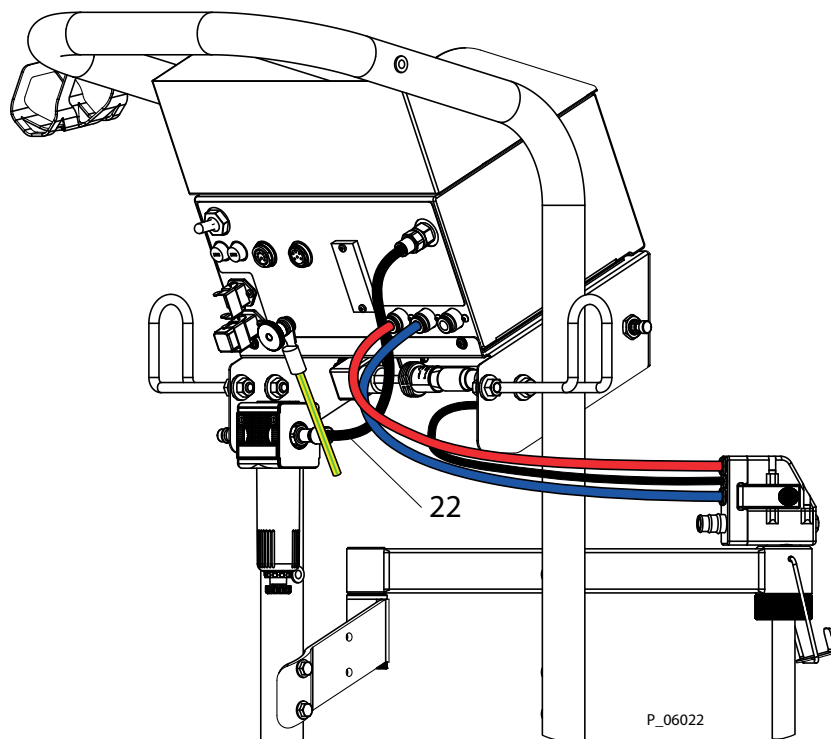
7. Faire coulisser l'appareil de commande (15) dans la base mobile par l'avant et le visser sur le support avec les vis de fixation (16) (détail E).
8. Serrer à fond les vis à tête hexagonale (17) du compartiment de rangement (détail D).



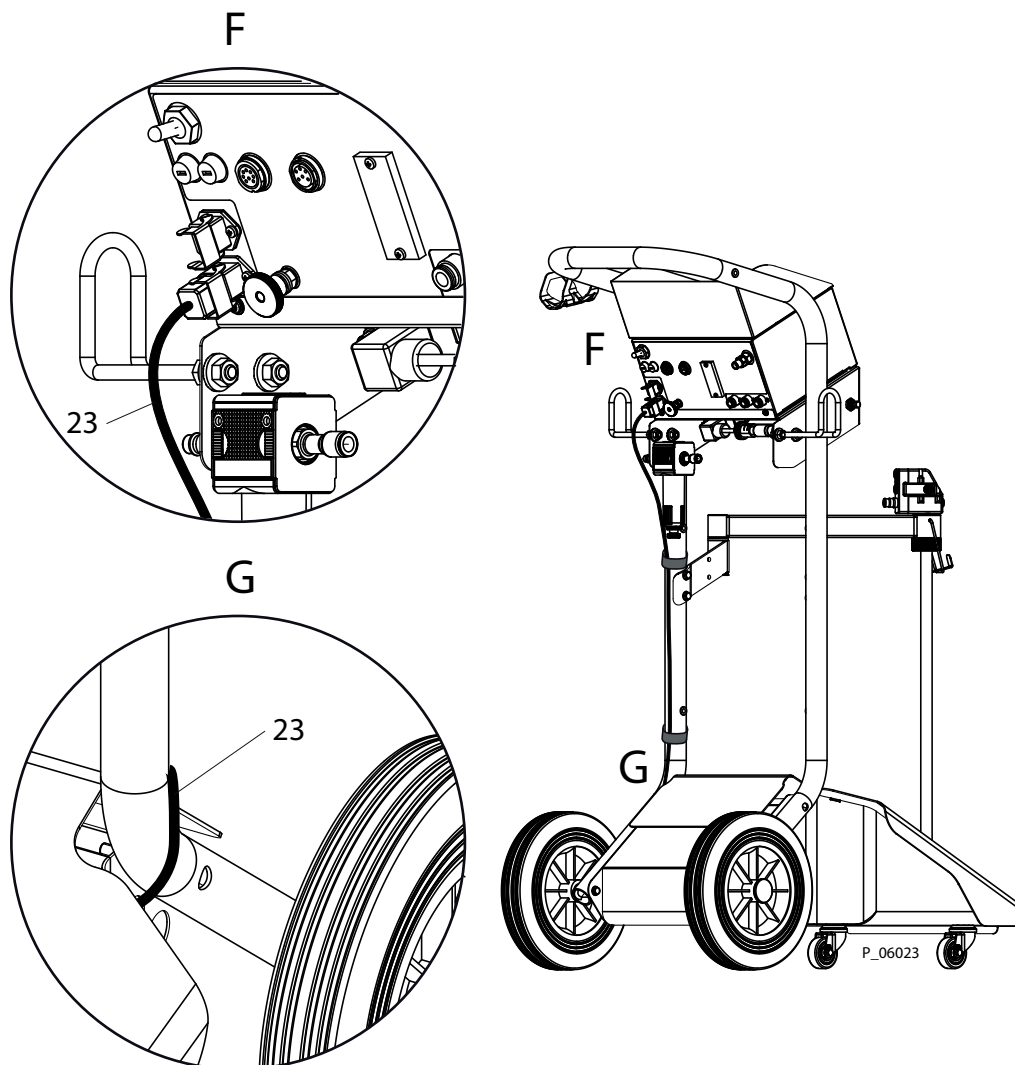
9. Raccorder le câble de terre de la base mobile (18) au raccord de mise à la terre de l'appareil de commande.
Brancher le câble de terre de l'appareil de commande dans la prise de terre du système.
10. Brancher le câble de commande (19) de l'électrovanne sur l'appareil de commande.
11. Raccorder le tuyau d'air d'alimentation et le tuyau d'air de dosage (20) de l'injecteur sur l'appareil de commande en respectant le code couleur.



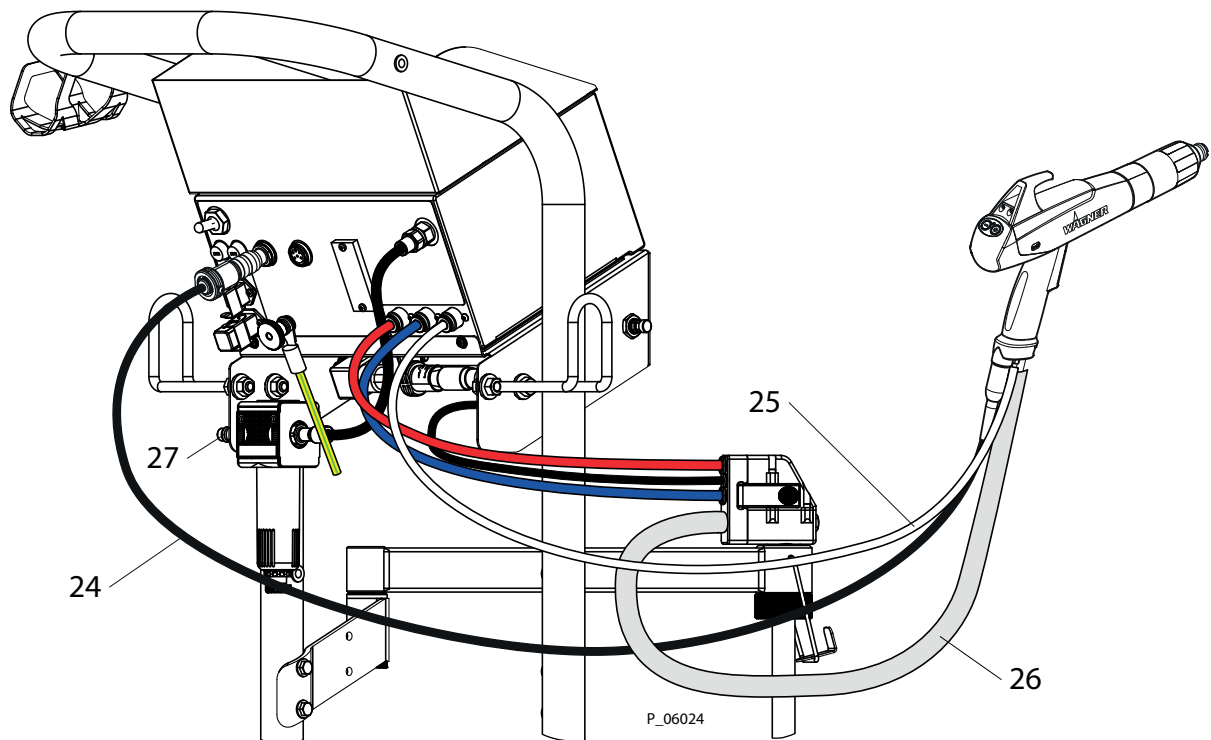
12. Guider le tuyau d'air de fluidisation (21) de l'injecteur vers le limiteur de débit et le raccorder.



13. Guider le tuyau d'alimentation en air comprimé (22) du séparateur filtrant vers l'appareil de commande et le raccorder.

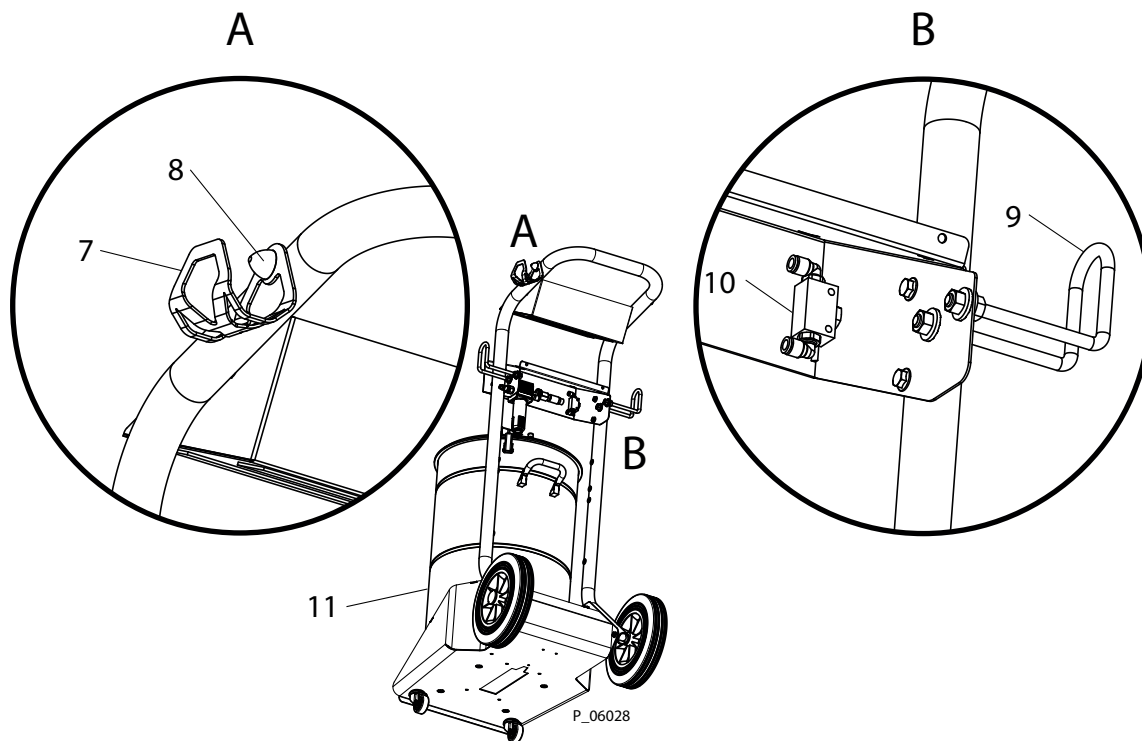


14. Guider le câble (23) du moteur vibreur le long de la structure tubulaire de la base mobile, le fixer avec des serre-câbles et brancher le connecteur dans l'appareil de commande.

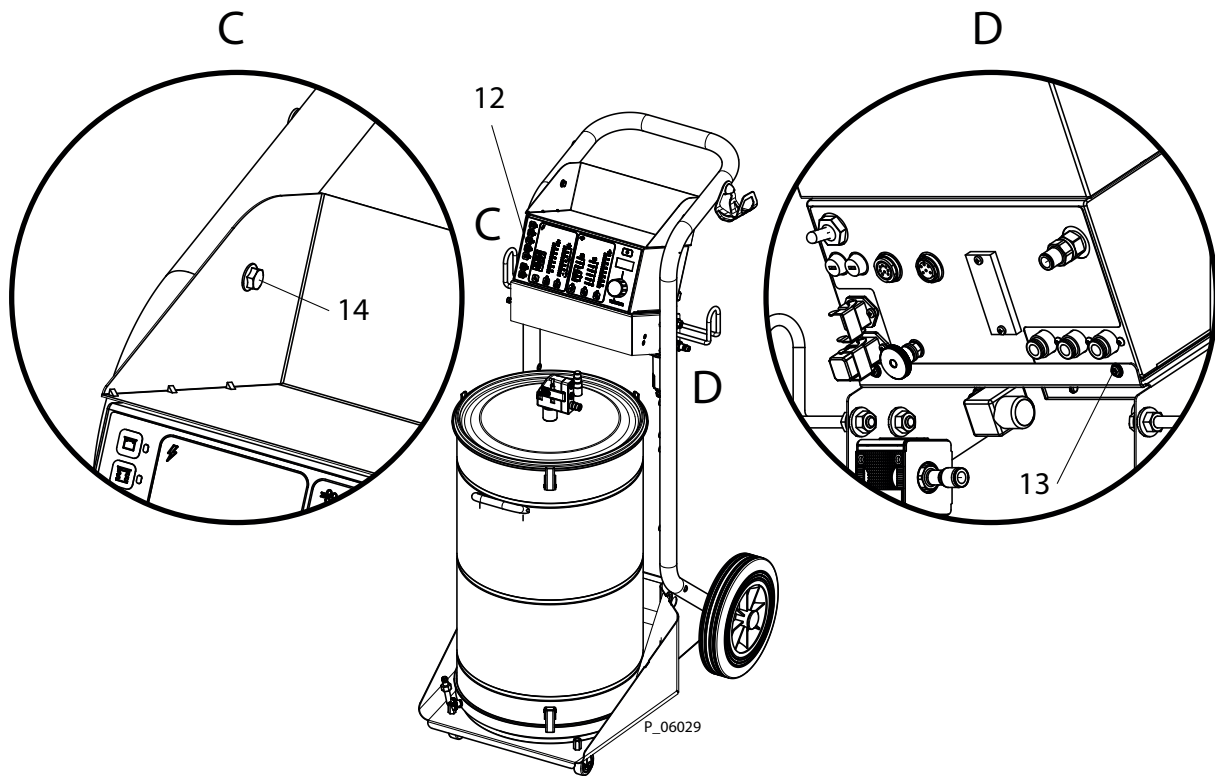


15. Raccorder le câble du pistolet manuel (24) à l'appareil de commande.
16. Raccorder le tuyau (25) pour l'air de pulvérisation à l'appareil de commande.
17. Raccorder le tuyau de poudre (26) à l'injecteur.
Lier les deux tuyaux et le câble de pistolet avec des attache-câbles Velcro.
18. Raccorder l'air comprimé du réseau d'air comprimé de l'entreprise au raccord du dispositif manuel (27).
19. Brancher le câble d'alimentation secteur sur l'appareil de commande et l'enfoncer dans la prise.

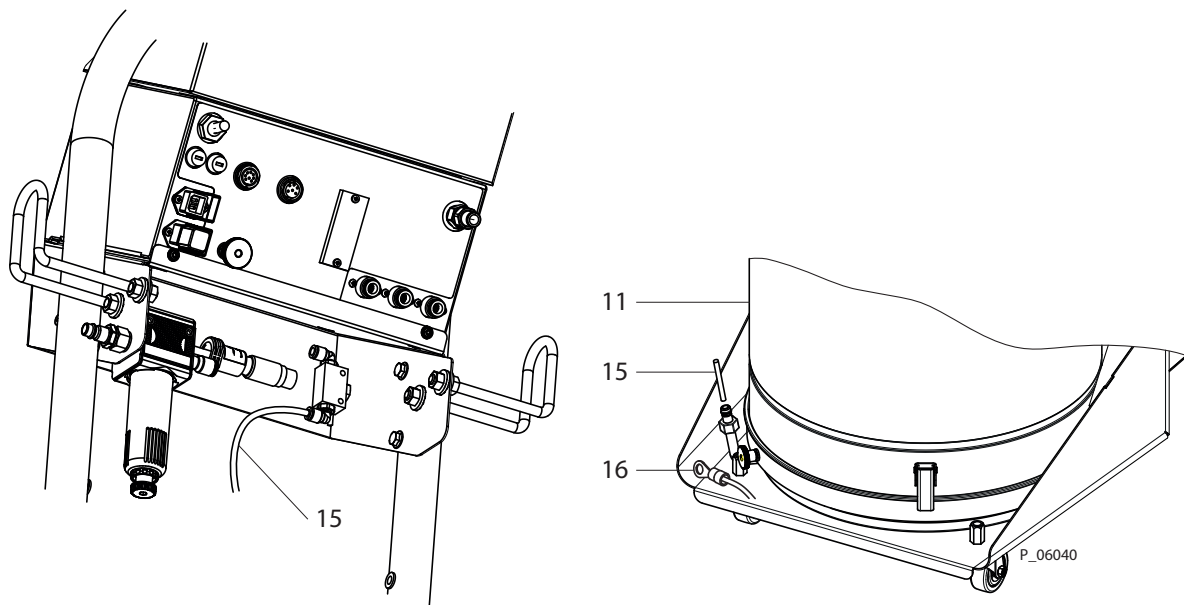
6.4.2.3 Raccordement du dispositif manuel Sprint 2 H



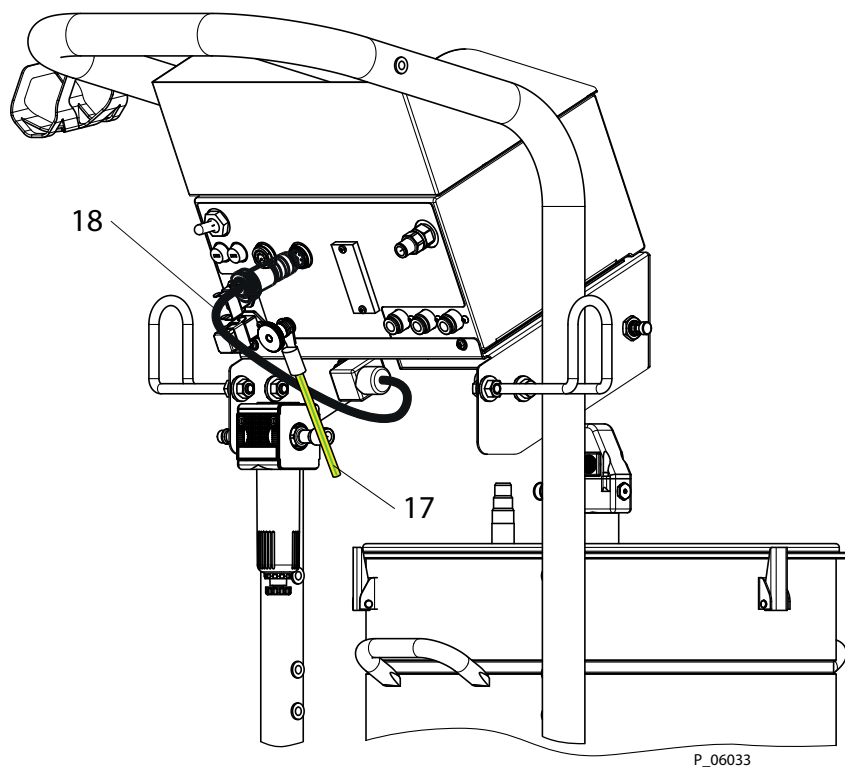
1. Visser le porte-pistolet (7) avec la butée filetée en caoutchouc (8) (détail A).
2. Fixer le support de tuyau (9) à gauche et à droite de la base mobile avec respectivement 4 écrous M8 (détail B).
3. Emboîter le limiteur de débit (10) pour l'air fluide et serrer à fond l'écrou (détail B).
4. Mettre le récipient (11) sur la base mobile.



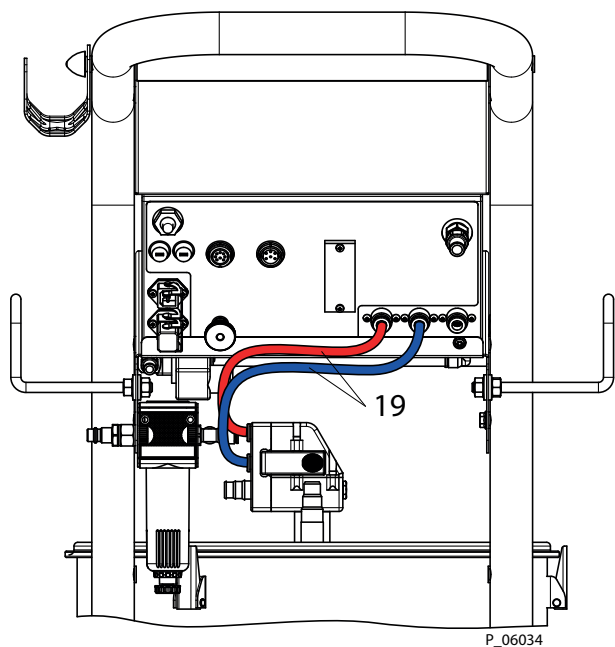
5. Faire coulisser l'appareil de commande (12) dans la base mobile par l'avant et le visser sur le support avec les vis de fixation (13) (détail D).
6. Serrer à fond les vis à tête hexagonale (14) du compartiment de rangement (détail C).



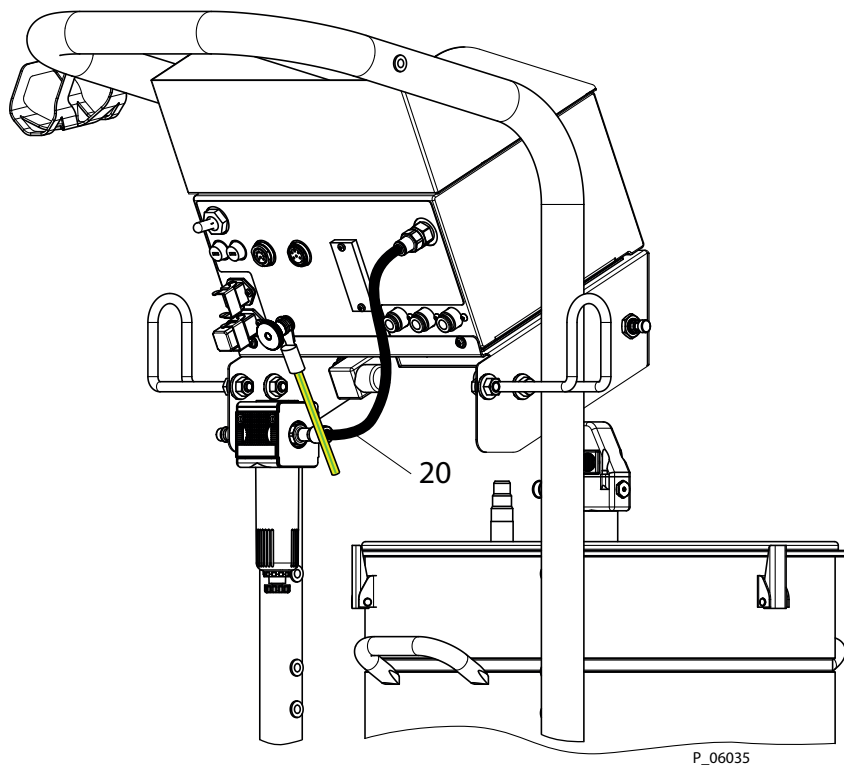
7. Raccorder le tuyau d'air de fluidisation (15) à l'étranglement de l'appareil de commande et au récipient (11).
8. Raccorder le câble de terre (16) au récipient (11) et au raccord de mise à la terre de l'appareil de commande.



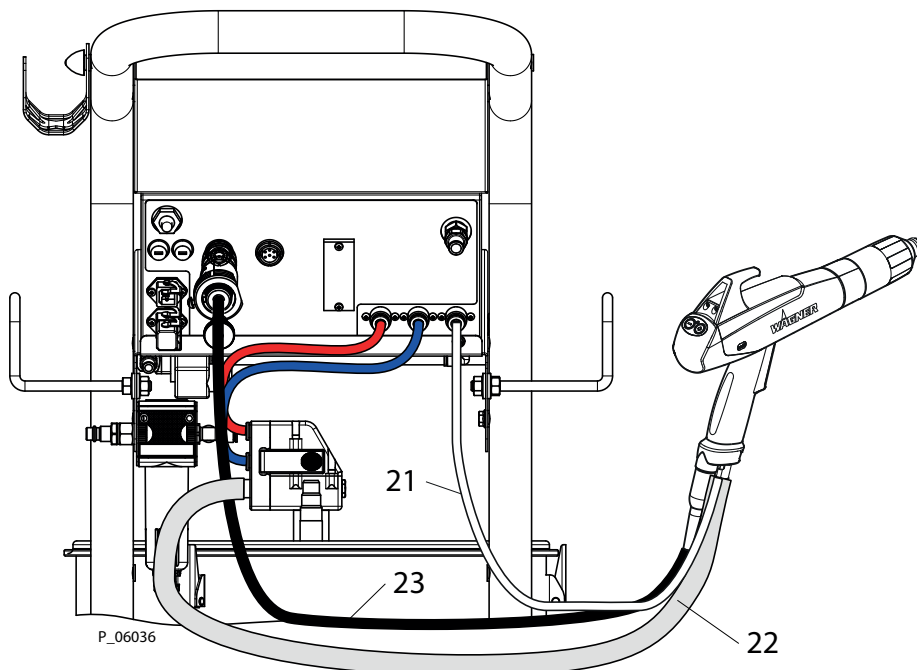
9. Raccorder le câble de terre de la base mobile (17) au raccord de mise à la terre de l'appareil de commande.
10. Brancher le câble de commande (18) de l'électrovanne sur l'appareil de commande.



11. Raccorder le tuyau d'air d'alimentation et le tuyau d'air de dosage (19) de l'injecteur sur l'appareil de commande en respectant le code couleur.



12. Guider le tuyau d'alimentation en air comprimé (20) du séparateur filtrant vers l'appareil de commande et le raccorder.



13. Raccorder le tuyau (21) pour l'air de pulvérisation à l'appareil de commande.
14. Raccorder le tuyau de poudre (22) à l'injecteur.
15. Raccorder le câble du pistolet manuel (23) à l'appareil de commande.
Lier les deux tuyaux et le câble de pistolet avec des attache-câbles Velcro.

16. Raccorder le tuyau d'évacuation d'air au récipient de poudre. L'autre extrémité du tuyau d'évacuation d'air doit aller au dispositif d'extraction de la cabine de pulvérisation de poudre !
17. Monter le capot sur la sortie réseau de l'appareil de commande.
18. Relier le câble de terre de l'appareil de commande à la terre du système.
19. Raccorder l'air comprimé du réseau d'air comprimé de l'entreprise au dispositif manuel.
20. Brancher le câble d'alimentation secteur sur l'appareil de commande et l'enfoncer dans la prise.

6.5 MISE À LA TERRE

Pour des raisons de sécurité, le dispositif manuel doit être mise à la terre dans les règles de l'art. Normalement, par le biais du câble de réseau.

Afin d'obtenir un revêtement par pulvérisation optimal, la mise à la terre dans les règles de l'art de la pièce est également impérative.

Ce faisant, il est important que les mises à la terre soient aussi courtes que possible.

Les mises à la terre trop longues doivent être raccourcies. En aucun cas les mises à la terre trop longues ne doivent être enroulées.

Une mauvaise mise à la terre a les conséquences suivantes :

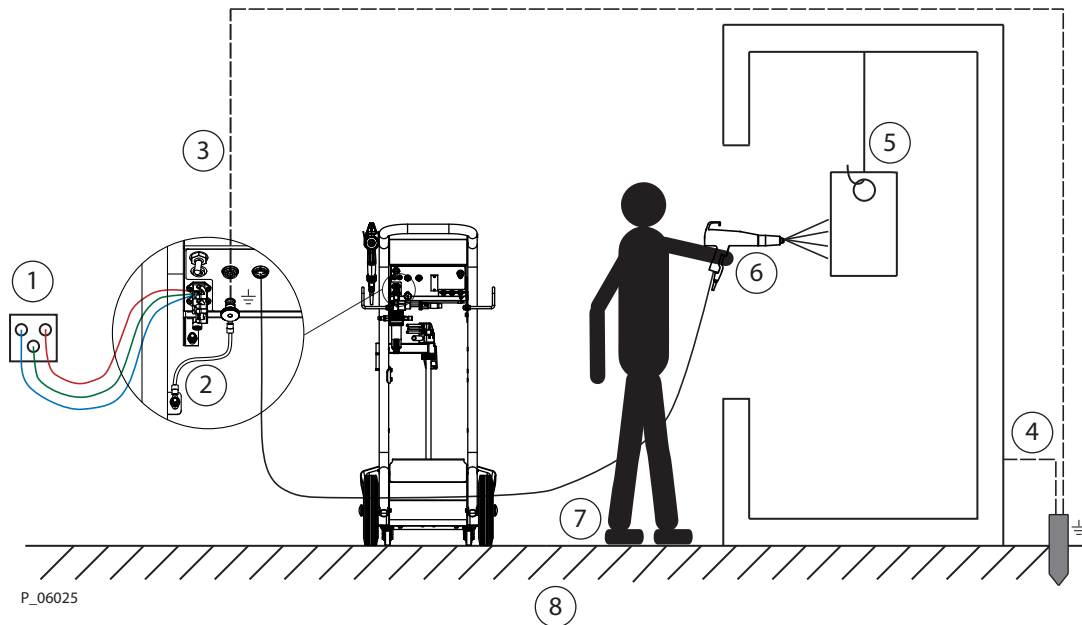
- Une charge électrique dangereuse de la pièce
- Un très mauvais enveloppement
- Un revêtement non homogène
- Un retour de pulvérisation sur le pistolet, c'est-à-dire de la saleté

Les conditions pour une mise à la terre et un revêtement homogène impeccables d'une pièce sont les suivantes :

- Suspension conductrice pour la pièce à revêtir
- Nettoyage régulier du dispositif de suspension pour éliminer les dépôts de poudre.
- Mise à la terre de la cabine de laquage, du dispositif de transport et de suspension sur site à effectuer selon les modes d'emploi ou les indications du fabricant
- Le câble de terre est raccordé au module de commande ou à l'armoire de commande.
- La résistance de mise à la terre de la pièce ne doit pas dépasser 1 MΩ
(Résistance électrique à la mise à terre mesurée sous 500 V ou 1000 V)

Il y a risque de formation d'étincelles inflammables entre le convoyeur, les suspensions et la pièce si les points de contact électriques entre le convoyeur, les suspensions et la pièce ne sont pas suffisamment décapés et les pièces ne sont ainsi pas suffisamment mises à la terre ! Ces étincelles peuvent entraîner de fortes perturbations radiofréquences (CEM).

6.5.1 Mise à la terre de l'installation de revêtement par poudre



1	N'utiliser que le câble de réseau comportant une tresse de masse !
2	Raccorder le câble de terre de la base mobile au raccord de mise à la terre de l'appareil de commande !
3	Relier le câble de terre de l'appareil de commande à la prise de terre du système !
4	Relier la cabine ou la paroi de pulvérisation à la prise de terre du système à l'aide du câble de terre !
5	Retirer entièrement la laque sur les crochets et les autres pièces de suspension !
6	Porter des gants conducteurs les charges électrostatiques !
7	Porter des chaussures aptes à conduire les charges électrostatiques !
8	Le sol doit impérativement assurer une conductibilité électrostatique !

6.6 CONTRÔLES DE SÉCURITÉ

Une personne autorisée doit s'assurer que l'état de fonctionnement sûr de l'appareil est vérifié après le montage et la mise en service. Il s'agit, entre autres :

- ▶ Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre Contrôles de sécurité [▶▶ 47].

7 FONCTIONNEMENT

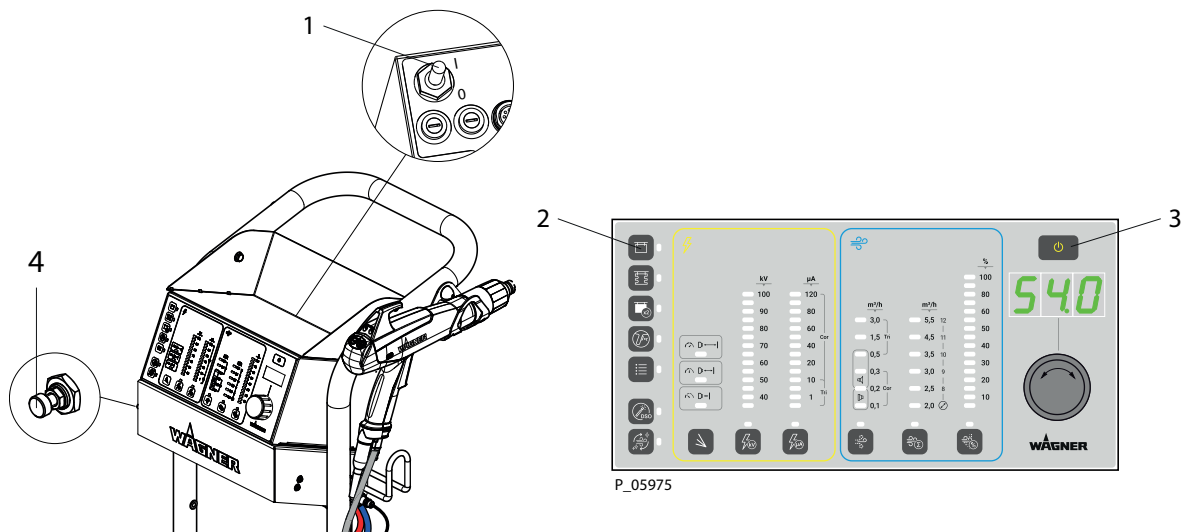
7.1 QUALIFICATION DES OPÉRATEURS

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

7.2 TRAVAUX

1. S'assurer que :
 - ▶ les contrôles de sécurité réguliers sont effectués conformément au chapitre Contrôles de sécurité [▶ 47],
 - ▶ la mise en service est effectuée conformément aux chapitres Assemblage du dispositif manuel [▶ 22] et Raccordement du dispositif manuel [▶ 24].

7.2.1 Mise en marche du dispositif manuel



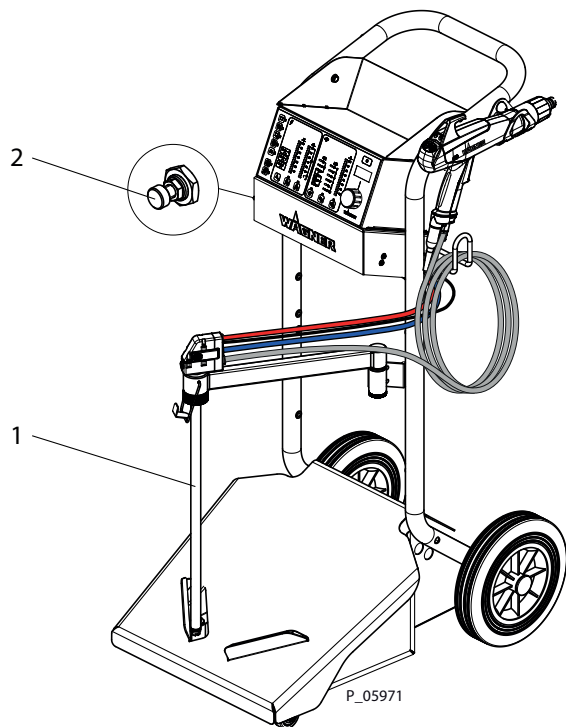
Pour mettre le dispositif manuel sous tension, mettre l'interrupteur principal (1) situé au dos de l'appareil de commande en position [I].

- Au bout de quelques secondes, l'appareil de commande est prêt à l'emploi.
- L'appareil commute après chaque nouvelle mise en marche sur la recette (2) [Surface].
- Pour éteindre ou allumer le dispositif manuel, actionner le bouton-poussoir (3) [Veille].

Remarque :

- Lors de la première mise en service du dispositif manuel, l'air de fluidisation doit être réglé à l'aide de l'étranglement (4).
- L'appareil de commande identifie automatiquement le type de pistolet raccordé.
- 50 recettes sont disponibles pour le pistolet.
- En cas de branchement d'un pistolet Tribo, l'échelle de courant Tribo est active, alors que l'alimentation et la commande haute tension sont inactives.
- Tous les circuits d'air sont ouverts uniquement après avoir actionné la gâchette du pistolet manuel.

7.2.2 Régler la fluidisation Sprint 2 B (carton)



1. Faire pivoter le dispositif de convoyage (1) sur le côté droit et le tirer vers le haut jusqu'à ce que l'étrier de fixation pivote vers le bas.
2. Placer un récipient de poudre ouvert (25–30 kg ; 55,11–66,14 lbs) sur la table vibrante.
3. Mettre l'appareil de commande en service.
4. Amener le dispositif de convoyage (1) dans le récipient de poudre et l'abaisser jusqu'à la surface de la poudre. Actionner la gâchette du pistolet de pulvérisation brièvement et la relâcher. Le moteur vibreur et l'air de fluidisation fonctionnent encore pendant 10 s (réglage d'usine). Ce réglage peut être modifié par l'utilisateur si nécessaire (voir mode d'emploi de l'appareil de commande WACON Sprint 2).
5. Régler l'air de fluidisation sur l'étranglement (2) de telle manière que le dispositif de convoyage s'enfonce dans la poudre, emporté par son propre poids.

Info

Le débit d'air de fluidisation dépend de la qualité de la poudre.

Dans la zone d'aspiration du dispositif de convoyage, la poudre devrait être en mouvement (léger bouillonnement).

Éviter toute formation de poussière dans le récipient de poudre.



7.2.3 Régler la fluidisation Sprint 2 H (récipient 60 l)

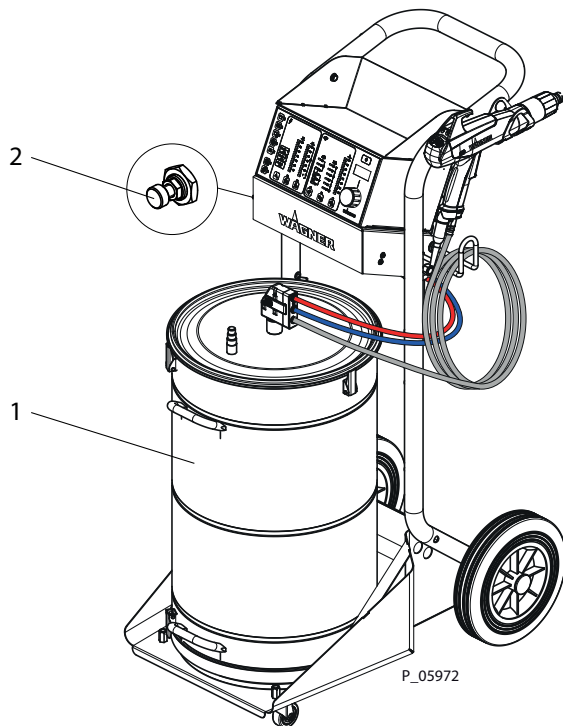
AVERTISSEMENT

Développement de poussières !

Danger d'intoxication par inhalation.

Dangers dus à l'émanation de poussière, à l'encrassement de l'appareil et d'éléments de celui-ci.

- ▶ Ne remplir le récipient de poudre qu'à moitié, car la fluidisation augmente le volume de poudre.



1. Ouvrir le récipient de poudre (1) et ne le remplir de poudre qu'à moitié.
2. Mettre l'appareil de commande en service.
3. Régler le paramètre [Commande moteur vibreur] au niveau de l'appareil de commande sur la valeur [ON], afin que l'air de fluidisation soit activé en continu (voir mode d'emploi de l'appareil de commande WACON Sprint 2).
4. Actionner la gâchette du pistolet de pulvérisation brièvement et la relâcher.
5. Ajuster l'air de fluidisation au niveau de l'étranglement (2) de manière à ce qu'une fluidisation soit visible. **AVIS !** Le débit d'air de fluidisation dépend de la qualité de la poudre. Éviter toute formation de poussière de poudre (débit d'air de fluidisation trop grand) dans le récipient de poudre !
6. Fermer le récipient de poudre (1) et vérifier que le tuyau d'évacuation d'air est bien dirigé vers le système d'air d'évacuation de la cabine de pulvérisation.

7.3 RÉGLAGES D'USINE DES RECETTES N° 1–4

Les valeurs de réglage suivantes sont enregistrées en usine dans les recettes n° 1–4.

N° de recette	Désignation	Caractéristiques	Haute tension [kV]	Limitation de courant [μ A]	Caractéristique	Air total [m^3/h]	Air d'alimentation [%]	Air de pulvérisation [m^3/h]
P01	Pièce plate	Grand rendement surfacique	90	80	Standard	3,5	60	0,1
P02	Profilé	Force de pénétration et formation réduite de bordures	60	20	Moyen	2,9	40	0,1
P03	Deuxième revêtement	Prévention de retour de pulvérisation	50	10	Doux	2,9	45	0,1
P04	Double-clic	Fonction de soufflage	0	0,5	Moyen	0,0	0	2,0
P05–50	Variable	Individuelle	80	100	Standard	4,5	80	0,1

Info

Les poudres métalliques peuvent être facilement travaillées dans des conditions normales avec les recettes 1–4.

Lorsque l'installation est utilisée avec un pistolet Tribo, les valeurs de l'air total, d'alimentation de poudre et de l'air Tribo doivent être adaptées et sauvegardées en fonction.

Pour la variante du récipient de 3 l, il faut que les valeurs soient également adaptées et sauvegardées de manière individuelle.



7.4 INTERRUPTION DU PROCESSUS DE REVÊTEMENT SPRINT 2 B (CARTON)

⚠ AVIS

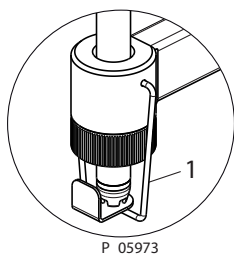
Dépôts de poudre et collage du disque de fluidisation !

Domages à l'appareil et risque d'obstruction.

- ▶ Avant de désactiver l'appareil de commande, retirer d'abord le dispositif de convoyage du récipient de poudre.
- ▶ À chaque interruption de travail, souffler dans le pistolet de pulvérisation et les pièces d'alimentation en poudre et les nettoyer des dépôts de poudre.

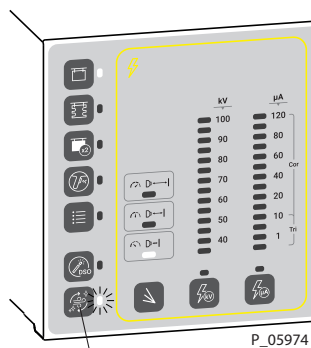
1. Relâcher la gâchette du pistolet de pulvérisation.

⇒ La haute tension et l'alimentation de poudre sont désactivées.



P_05973

2. Soulever le dispositif de convoyage, le soulever hors du récipient jusqu'à ce que l'étrier de fixation (1) pivote vers le bas.
3. Faire descendre le dispositif de convoyage vers le bas en position de stationnement et l'amener sur le côté droit afin d'empêcher le transport de poudre.



P_05974

2

4. Maintenir le pistolet dans la cabine de pulvérisation et activer la fonction de rinçage en appuyant sur le bouton-poussoir [Rincer] 2.
⇒ L'injecteur et les tuyaux sont rincés.
5. Mettre l'appareil de commande hors service.

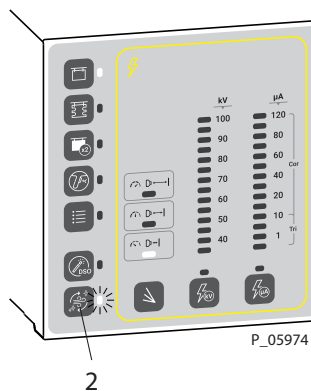
7.5 INTERRUPTION DU PROCESSUS DE REVÊTEMENT SPRINT 2 H (RÉCIPIENT 60 L)

⚠ AVIS

Dépôts de poudre !

Domage à l'appareil.

- ▶ À chaque interruption de travail, souffler dans le pistolet de pulvérisation et les pièces d'alimentation en poudre et les nettoyer des dépôts de poudre.



1. Relâcher la gâchette du pistolet de pulvérisation.
⇒ La haute tension et l'alimentation de poudre sont désactivées.
2. Retirer l'injecteur du logement afin d'empêcher le transport de poudre.
3. Maintenir le pistolet dans la cabine de pulvérisation et activer la fonction de rinçage en appuyant sur le bouton-poussoir [Rincer] 2.
⇒ L'injecteur et les tuyaux sont rincés.
4. Mettre l'appareil de commande hors service.

7.6 EFFECTUER UN CHANGEMENT DE PEINTURE

7.6.1 Version carton

Info

Un nettoyage soigneux de tous les composants d'alimentation en poudre est nécessaire lors de chaque changement de peinture.



1. Procéder au nettoyage conformément au chapitre Interruption du processus de revêtement Sprint 2 B (carton) [▶▶ 42].
2. Nettoyer tous les pièces d'alimentation en poudre tels que le pistolet de pulvérisation, l'injecteur et le tuyau d'alimentation de poudre.
3. Placer un récipient ouvert (25–30 kg ; 55,11–66,14 lbs) avec la nouvelle poudre sur la table vibrante.
4. Écarter l'étrier de fixation 1, abaisser le dispositif de convoyage jusqu'à la surface de la poudre, actionner brièvement la gâchette du pistolet de pulvérisation et la relâcher.
5. Ajuster l'air de fluidisation sur l'étranglement de sorte que le dispositif de convoyage s'enfonce dans la poudre, emporté par son propre poids.

S'il s'avère nécessaire d'adapter les programmes au nouveau cas d'application, procéder comme décrit dans le mode d'emploi de l'appareil de commande WACON Sprint 2.

7.6.2 Version avec récipient 60 l

7.6.2.1 Nettoyage en cas d'utilisation d'un seul récipient de poudre

Info

Un nettoyage soigneux de tous les composants d'alimentation en poudre est nécessaire lors de chaque changement de peinture.



1. Procéder au nettoyage conformément au chapitre Interruption du processus de revêtement Sprint 2 H (récipient 60 l) [►► 43].
2. Ouvrir le récipient de poudre et nettoyer toutes les pièces d'alimentation en poudre tels que le pistolet de pulvérisation, l'injecteur de poudre, le tuyau d'alimentation de poudre et le système d'aspiration.
3. Nettoyer le récipient de poudre et accorder une attention particulière au nettoyage du fond fluidifié.

Info

Un fond fluidifié endommagé et / ou bouché empêche une fluidisation correcte.



S'il s'avère nécessaire d'adapter les programmes au nouveau cas d'application, procéder comme décrit dans le mode d'emploi de l'appareil de commande WACON Sprint 2.

7.6.2.2 Nettoyage en cas d'utilisation de plusieurs récipients de poudre

Info

Un nettoyage soigneux de tous les composants d'alimentation en poudre est nécessaire lors de chaque changement de peinture.



1. Procéder au nettoyage conformément au chapitre Interruption du processus de revêtement Sprint 2 H (récipient 60 l) [►► 43]
2. Retirer l'injecteur de poudre du récipient de poudre.
3. Comprimer les cliquets au niveau des surfaces striées et retirer la pièce de raccordement du tuyau du boîtier d'injecteur.
4. Souffler à fond tous les tuyaux ainsi que l'injecteur.
5. Défaire le câble de terre du récipient de poudre.
6. Remplacer le récipient de poudre.
7. Remonter l'injecteur et l'emboîter sur le nouveau récipient de poudre.
8. Relier à la terre le récipient de poudre en raccordant le câble de terre.

Info

Un fond fluidifié endommagé et / ou bouché empêche une fluidisation correcte.



7.6.2.3 Remise en service du dispositif manuel

1. Vérifiez que l'appareil de commande est éteint.
2. Ouvrir le récipient de poudre.

⚠ AVERTISSEMENT

Développement de poussières !

Danger d'intoxication par inhalation.

Dangers dus à l'émanation de poussière, à l'encrassement de l'appareil et d'éléments de celui-ci.

- ▶ Ne remplir le récipient de poudre qu'à moitié, car la fluidisation augmente le volume de poudre.



3. Allumez l'appareil de commande et activez la fonction [Débit de poudre] en appuyant sur le bouton [Quantité de poudre].
4. Réglez la quantité de poudre avec le régulateur rotatif universel sur 0 %.
5. Actionnez et maintenez la gâchette.
6. Ajustez l'air de fluidisation sur l'étranglement de manière à ce qu'une fluidisation soit visible. **AVIS !** Le débit d'air de fluidisation dépend de la qualité de la poudre. Éviter toute formation de poussière de poudre (débit d'air de fluidisation trop grand) dans le récipient de poudre !
7. Fermez le récipient de poudre et vérifiez que le tuyau d'évacuation d'air est dirigé vers le système d'air d'évacuation de la cabine de pulvérisation.

8 NETTOYAGE ET MAINTENANCE

8.1 NETTOYAGE

8.1.1 Personnel de nettoyage

Les travaux de nettoyage doivent être réalisés régulièrement et avec soin par du personnel qualifié et formé. Il faut l'informer des dangers spécifiques lors de leur formation.

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

- Danger pour la santé par inhalation de la laque en poudre
- Utilisation d'outils de nettoyage et de moyens auxiliaires non adaptés

8.1.2 Rinçage et nettoyage l'installation

Les intervalles de nettoyage doivent être adaptés par l'exploitant en fonction de l'utilisation et, si nécessaire, du degré d'encrassement.

En cas de doute, nous vous recommandons de contacter le personnel spécialisé de WAGNER.

8.2 MAINTENANCE

8.2.1 Personnel de maintenance

Les travaux de maintenance doivent être réalisés régulièrement et avec soin par du personnel qualifié et formé. Il faut l'informer des dangers spécifiques lors de leur formation.

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

- Danger pour la santé par inhalation de la laque en poudre
- Utilisation d'outils et de moyens auxiliaires non adaptés

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

8.2.2 Consignes de maintenance

DANGER

Maintenance / réparation inappropriées !

Danger de mort et dommages à l'appareil.

- ▶ Les réparations et le remplacement de pièces sont réservés à un point de service après-vente WAGNER ou à un personnel spécialement formé.
- ▶ Utiliser uniquement des pièces de rechange et des accessoires d'origine WAGNER.
- ▶ Réparer et remplacer uniquement les pièces qui sont mentionnées au chapitre « Pièces de rechange » et affectées à l'appareil.
- ▶ Avant tous travaux sur l'appareil et en cas d'interruptions de travail :
 - ▶ Couper l'alimentation en énergie et l'alimentation en air comprimé.
 - ▶ Dépressuriser le pistolet de pulvérisation et l'appareil.
 - ▶ Sécuriser le pistolet de pulvérisation contre toute activation.
- ▶ Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et les instructions de service de chaque composant.



Avant la maintenance

- ▶ Rincer et nettoyer l'installation conformément au chapitre Nettoyage [▶▶ 46].

Après la maintenance

- ▶ Effectuer des contrôles de sécurité conformément au chapitre Contrôles de sécurité [▶▶ 47].

8.2.3 Contrôles de sécurité

8.2.3.1 Contrôle de la mise à la terre

Une fois par jour

- ▶ Avant de commencer à travailler, vérifier et s'assurer par contrôle visuel que l'installation est mise à la terre.

8.2.4 Procédures de maintenance

Les intervalles de maintenance doivent être adaptés par l'exploitant en fonction de l'utilisation et, si nécessaire, du degré d'encrassement.

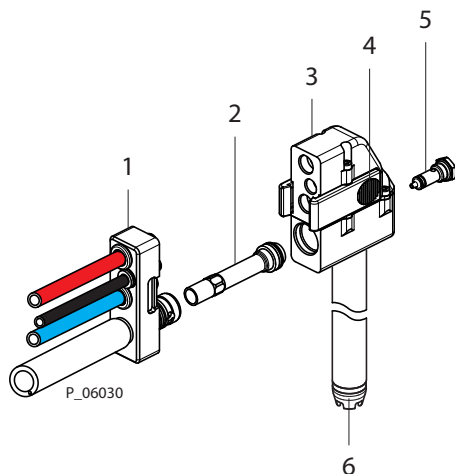
En cas de doute, nous vous recommandons de contacter le personnel spécialisé de WAGNER.

Travail de maintenance	Moment	
	Une fois par équipe	Une fois par semaine
Soufflage du pistolet et contrôle des frittages	x	
Contrôle des réglages du pistolet	x	
Contrôle de la pression d'alimentation de poudre	x	
Soufflage des tuyaux de poudre	x	
Contrôle de la mise à la terre		x
Contrôle de la qualité de l'air comprimé		x
Contrôle de la tension du pistolet		x
Contrôle de l'absence de pliures et de frittages sur les tuyaux de poudre		x

8.3 CONTRÔLE PÉRIODIQUE DU DISPOSITIF MANUEL

8.3.1 Version Sprint 2 B (carton)

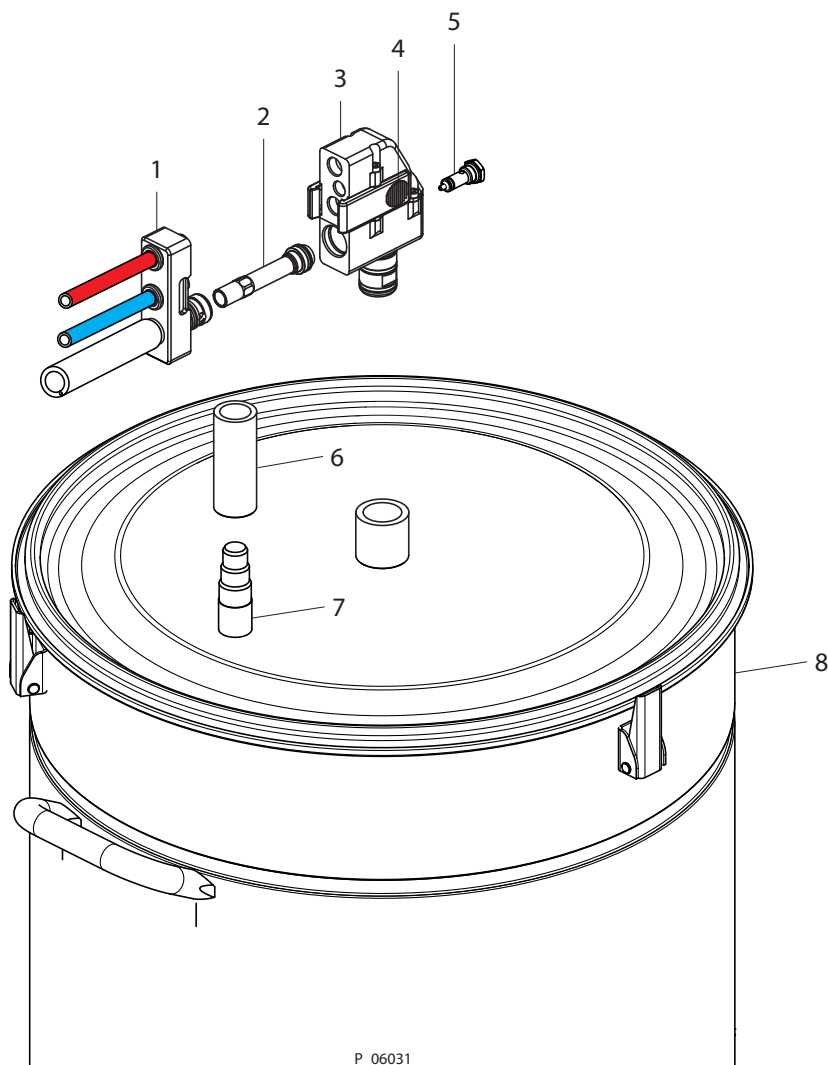
1. Procéder au nettoyage conformément au chapitre Interruption du processus de revêtement Sprint 2 B (carton) [▶▶ 42].



2. Comprimer les cliquets (4) au niveau des surfaces striées et retirer la pièce de raccordement du tuyau (1) du boîtier d'injecteur (3) par l'avant.
3. Nettoyer soigneusement toutes les pièces à l'air comprimé.
4. Si nécessaire, démonter et remplacer la buse réceptrice (2) et le gicleur propulseur (5). Les pièces d'usure et de rechange sont répertoriées dans le chapitre correspondant du mode d'emploi de l'injecteur de poudre.
5. Retirer le dispositif de convoyage du bras de support.
6. Souffler soigneusement le tube d'aspiration de l'unité d'alimentation et l'essuyer avec un chiffon sec.
7. Contrôler si le disque de fluidisation (6) en bas du dispositif de convoyage est bouché et le remplacer si nécessaire.

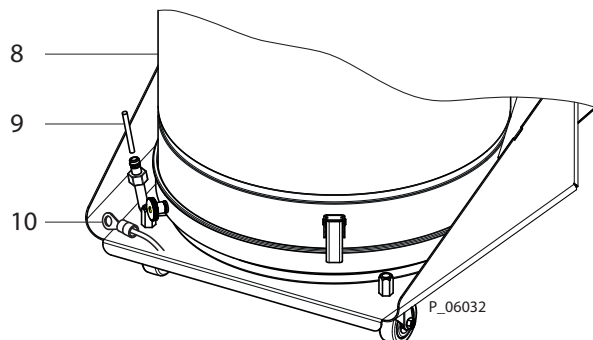
8.3.2 Version Sprint 2 H (récipient 60 l)

1. Procéder au nettoyage conformément au chapitre Interruption du processus de revêtement Sprint 2 H (récipient 60 l) [►► 43].



2. Comprimer les cliquets (4) au niveau des surfaces striées et retirer la pièce de raccordement du tuyau (3) du boîtier d'injecteur (6) par l'avant.
3. Nettoyer soigneusement toutes les pièces à l'air comprimé.

4. Contrôler l'usure de l'injecteur de poudre et remplacer les pièces usées si nécessaire. Les pièces d'usure et de rechange sont répertoriées dans le chapitre correspondant du mode d'emploi de l'injecteur de poudre.
5. Desserrer le tuyau d'évacuation d'air (6) du raccord (7) du récipient de poudre (8).



6. Retirer le tuyau d'air de fluidisation noir (9) du récipient de poudre (8).
7. Défaire le câble de terre (10) du récipient de poudre (8).
8. Soulever le récipient de poudre de la base mobile d'appareils pour le nettoyer.
9. Retirer le couvercle du récipient de poudre, vider le récipient de poudre et le nettoyer soigneusement par soufflage.
10. Nettoyer entièrement le système d'aspiration des résidus de poudre.
11. Nettoyer très soigneusement le fond fluidifié, vérifier qu'il n'est pas bouché ou endommagé et le remplacer le cas échéant. Les pièces d'usure et de rechange sont présentées au chapitre Pièces de rechange [▶▶ 57] du mode d'emploi.

9 RECHERCHE ET ÉLIMINATION DE PANNES

Dérangement	Cause	Remède
Le témoin de fonctionnement ne s'allume pas Absence d'alimentation en courant Corona	Le réseau n'est pas en service	Mettre le réseau en service
	Fusibles 2 AT défectueux	Remplacer le fusible
	Le câble de raccordement au pistolet de pulvérisation de poudre est coupé	S'adresser au service après-vente WAGNER ou à des spécialistes formés pour remplacer le câble de raccordement
	Le pistolet de pulvérisation de poudre est placé trop près de la pièce à revêtir	Couper la haute tension, augmenter la distance entre le pistolet de pulvérisation et la pièce et réenclencher la haute tension. En cas de nouveau message d'erreur, contacter le service après-vente WAGNER
Éjection de poudre par à-coups	Mise à la terre interrompue entre appareil de commande et pistolet de pulvérisation de poudre	Faire appel au point de service après-vente WAGNER.
	La vitesse dans le tuyau d'alimentation de poudre est trop faible	Augmenter la somme de l'air d'alimentation + air de dosage et réajuster le rapport des airs entre eux
	Réduction de la section du tuyau d'alimentation de poudre suite aux mouvements	Utiliser un tuyau de poudre dont la section ne peut pas diminuer (choisir une plus grande épaisseur de paroi du tuyau)
Formation de poussière au-dessus du récipient ou récipient de poudre	Variations d'air comprimé provoquées par une brève augmentation de la consommation d'air comprimé dans le réseau d'alimentation	Installer un accumulateur pour les exigences en air comprimé devant les gros consommateurs
	Débit d'air de fluidisation trop important	Réduire le débit d'air de fluidisation sur l'étranglement
Mauvais enveloppement, retour de pulvérisation	L'étranglement n'est pas branché sur le raccord d'air de fluidisation de l'appareil de commande	Brancher l'étranglement sur le raccord d'air de fluidisation de l'appareil de commande et réajuster le débit d'air de fluidisation.
	Mise à la terre insuffisante	S'assurer de la conformité de la mise à la terre de tous les composants, voir chapitre Mise à la terre [>> 36]

Dérangement	Cause	Remède
Pas de débit de poudre	Le récipient ou le récipient de poudre est vide	Refaire le plein de poudre
	Le pistolet de pulvérisation est bouché	Souffler dans le pistolet de pulvérisation
	Le tuyau d'alimentation de poudre est bouché	Souffler dans le tuyau d'alimentation de poudre
	Le système d'aspiration de poudre du récipient de poudre est bouché	Souffler dans le système d'aspiration de poudre
	Le tuyau d'air d'alimentation est plié	Redresser ou remplacer le tuyau d'air d'alimentation
	Le tuyau d'alimentation de poudre est plié	Redresser ou remplacer le tuyau d'alimentation de poudre
L'unité d'alimentation ne s'enfonce pas dans la poudre	Le guidage du logement pour l'unité d'alimentation est bloqué	Rendre le guidage coulissant

10 CONTRÔLES SELON DIN EN 50050-2: 2013

Si l'installation est utilisée pour le revêtement électrostatique avec des poudres de revêtement inflammables, le contrôle selon DIN EN 50050-2 : 2013, doit être effectué conformément aux données du Tableau récapitulatif [►► 53].

10.1 ABRÉVIATIONS

AG	Employeur	CF	Contrôle du fonctionnement
BP	Personne autorisée	ME	Mesure
BSB	Agent de prévention des incendies	OP	Contrôle réglementaire
EFK	Électrotechnicien	SI	Contrôle visuel
HE	Fabricant	SÜ	Surveillance continue
UP	Personne formée	TP	Contrôle technique

10.2 TABLEAU RÉCAPITULATIF

Section	Type de contrôle	Exigences	Contrôle par	Type de contrôle	Intervalle de contrôle
1	Résistance électrique à la mise à terre du point de réception de la pièce	La résistance électrique de mise à la terre du point de réception de chaque pièce doit être de 1 MΩ au maximum (la tension doit être de 1000 V). La construction des logements de pièces doit garantir la mise à la terre de toutes les pièces pendant le revêtement.	BP	ME/SÜ Mesure de la résistance électrique à la mise à la terre (logement de pièce – potentiel de la terre) max. 1 MΩ à 1000 V	Une fois par semaine
2	Verrouillage entre la ventilation technique et la haute tension, l'air comprimé et l'alimentation de poudre.	La ventilation technique doit être verrouillée de façon à ce que l'alimentation de poudre et la haute tension ne puissent être activées tant que la ventilation technique ne fonctionne pas de manière efficace.	BP	CF Test de l'arrêt sécurisé de l'installation en cas de désactivation de la ventilation, avec désactivation de l'alimentation de poudre, de l'air d'alimentation et de la haute tension.	Une fois par an
3	Vérifier que le dispositif de pulvérisation manuel électrostatique n'est pas endommagé.	Les dispositifs de pulvérisation manuels électrostatiques ne doivent être utilisés que s'ils sont en parfait état, les appareils endommagés doivent immédiatement être mis hors service et réparés.	BP	CF Vérification visuelle et test (par ex. à l'aide de mesures) pour savoir si toutes les pièces conductrices de haute tension ne conduisent pas de décharges mettant les personnes en danger.	Une fois par semaine

11 DÉMONTAGE ET ÉLIMINATION

11.1 DÉMONTAGE

AVERTISSEMENT

Démontage non conforme !

Risque de blessure et dommages à l'appareil.

- ▶ Avant le début du démontage :
 - ▶ Couper l'alimentation en énergie et l'alimentation en air comprimé.
 - ▶ Garantir la mise à la terre de tous les composants de l'installation.
 - ▶ Sécuriser l'installation contre toute remise en service non autorisée.
- ▶ Respecter le mode d'emploi quelle que soit l'intervention réalisée.



1. Mettre l'installation hors tension.
2. Retirer le câble de raccordement de la prise.
3. Bloquer l'alimentation en air comprimé et détendre la pression sur l'installation.
4. Séparer la ligne de raccordement du raccord d'air comprimé.
5. Séparer le câble de terre de la prise de terre du système.

11.2 ÉLIMINATION

AVIS

Ne jetez jamais les appareils électriques usagés avec les ordures ménagères !

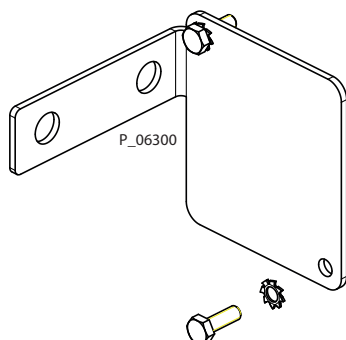
Suivant la directive européenne 2012/19/UE d'élimination des anciens appareils électriques et sa transposition dans le droit national, ce produit ne peut pas être éliminé avec les ordures ménagères, mais doit être envoyé à une revalorisation compatible avec l'environnement.

- ▶ Votre ancien appareil électrique WAGNER sera repris par nos soins ou par l'un de nos représentants commerciaux et éliminé de manière compatible avec l'environnement.
- ▶ Adressez-vous à un de nos points de service après-vente ou à une de nos représentations commerciales ou directement à nous.



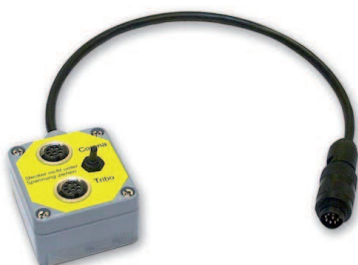
12 ACCESSOIRES

12.1 PLAQUE D'ADAPTATION POUR BOÎTIER DE COMMUTATION



N° de comm.	Désignation
<u>2472202</u>	Plaque d'adaptation pour boîtier de commutation

12.2 BOÎTIER DE COMMUTATION DE PISTOLET



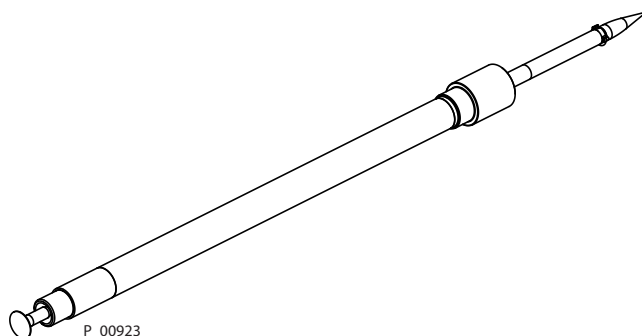
P_00670

N° de comm.	Désignation
<u>265911</u>	Boîtier de commutation de pistolet pour utiliser en alternance un pistolet Corona ou Tribo
<u>2313993</u>	Tuyau (noir, Ø 4x6 mm)

12.3 PISTOLET MANUEL PEM-T3

N° de comm.	Désignation
<u>351019</u>	Pistolet manuel Tribo PEM-T3

12.4 RALLONGE PEM-T3



N° de comm.	Désignation
<u>260934</u>	Rallonge de buse PEM-T3

12.5 TUYAU DE POUVRE

N° de comm.	K	Désignation
<u>351794</u>	◆	Tuyau de poudre Ø 9 mm
<u>2310699</u>	◆	Tuyau de poudre Ø 10 mm
<u>2307502</u>	◆	Tuyau de poudre Ø 11 mm
<u>2310700</u>	◆	Tuyau de poudre Ø 12 mm

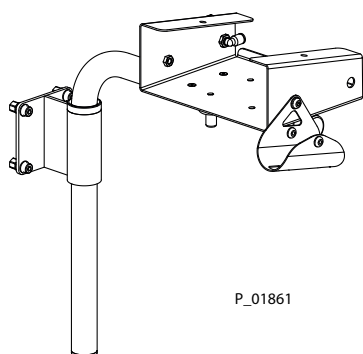
◆ = Pièces d'usure

12.6 KIT DE PULVÉRISATION MANUEL DOUBLE SPRINT

Cet accessoire est utilisé pour faire fonctionner deux pistolets manuels avec le dispositif manuel. Le kit se compose de l'appareil de commande, le pistolet manuel, un dispositif de convoyage et les différents pièces de liaison et des câbles.

N° de comm.	Désignation
<u>2470706</u>	Extension de 2 pistolets Sprint 2

12.7 SUPPORT DE FIXATION MURALE



N° de comm.	Désignation
<u>2330223</u>	Fixation murale avec console

12.8 KITS DE CHANGEMENT

Les deux versions du dispositif manuel (carton, récipient) peuvent être transformées l'une par rapport à l'autre.

N° de comm.	Désignation
<u>2472206</u>	Kit de changement Sprint 2 B en H
<u>2472207</u>	Kit de changement Sprint 2 H en B 230 V/50 Hz
<u>2472208</u>	Kit de changement 2 H en B 115 V/60 Hz (États-Unis / Japon)

13 PIÈCES DE RECHANGE

13.1 COMMENT COMMANDER LES PIÈCES DE RECHANGE ?

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

Numéro de commande, désignation et nombre de pièces

Le nombre de pièces ne doit pas être forcément identique aux nombres des colonnes „Stk“ des listes. Le nombre indique en réalité le nombre de pièces de ce type contenues dans un module.

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

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

Marquage dans les listes des pièces de rechange

Explication pour la colonne „K“ (marquage) dans la liste suivante des pièces de rechange :

- ◆ Pièces d'usure. Les pièces d'usure n'entrent pas dans le cadre de la garantie.
- ★ Pièce contenue dans le kit de service
- Pièce ne faisant pas partie de l'équipement de base, disponible en tant qu'accessoire.

Explications relatives à la colonne N° de comm. :

- Position non disponible comme pièce de rechange.
- / Position inexistante.

13.2 REMARQUES RELATIVES À L'UTILISATION DE PIÈCES DE RECHANGE

DANGER

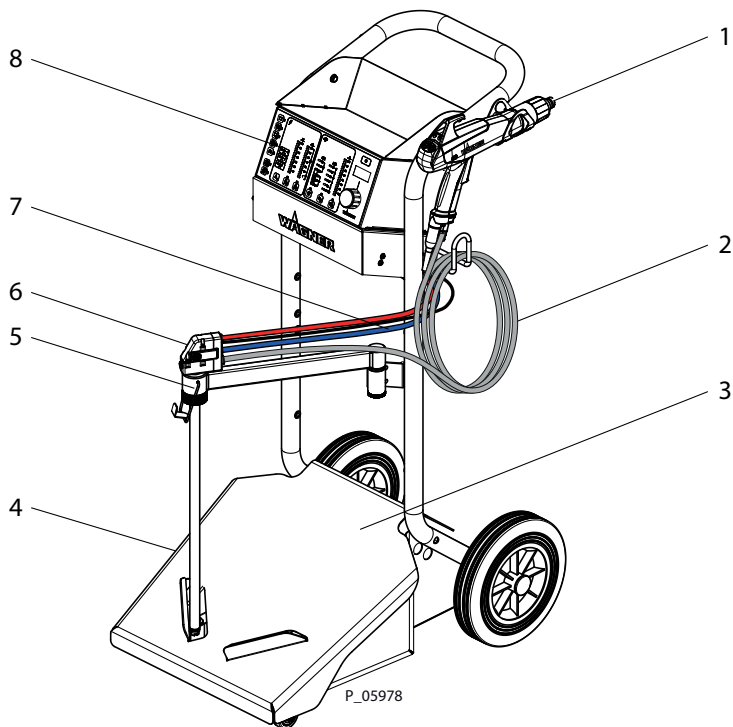
Maintenance / réparation inappropriées !

Danger de mort et dommages à l'appareil.

- ▶ Les réparations et le remplacement de pièces sont réservés à un point de service après-vente WAGNER ou à un personnel spécialement formé.
- ▶ Utiliser uniquement des pièces de rechange et des accessoires d'origine WAGNER.
- ▶ Réparer et remplacer uniquement les pièces qui sont mentionnées au chapitre « Pièces de rechange » et affectées à l'appareil.
- ▶ Avant tous travaux sur l'appareil et en cas d'interruptions de travail :
 - ▶ Couper l'alimentation en énergie et l'alimentation en air comprimé.
 - ▶ Dépressuriser le pistolet de pulvérisation et l'appareil.
 - ▶ Sécuriser le pistolet de pulvérisation contre toute activation.
- ▶ Pour tous les travaux, respecter le mode d'emploi et les instructions de service de chaque composant.



13.3 LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE DU DISPOSITIF MANUEL SPRINT 2 B



Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
			<u>2465744</u>	Dispositif manuel Sprint 2 B (version standard)
			<u>2466208</u>	Dispositif manuel Sprint 2 B (version États-Unis)
			<u>2466210</u>	Dispositif manuel Sprint 2 B (version Japon)
1		1	<u>2322587</u>	Pistolet manuel PEM-X1
2			<u>2466676</u>	Kit de tuyaux de poudre d10-5,5m POE
3		1	<u>2355337</u>	Moteur vibreur 230V / 50Hz (version standard)
3		1	<u>2355338</u>	Moteur vibreur 115V / 60Hz (version États-Unis-Japon)
4		1		Base mobile Sprint 2
5		1	<u>2466049</u>	Jeu de bras pivotants
6		1	<u>2466079</u>	Injecteur Quick-Link B
7			<u>2466207</u>	Kit de tuyau Sprint 2 B
8		1	<u>2463347</u>	Appareil de commande WACON Sprint 2 XE
			<u>9951116</u>	Fusible à action retardée 2A (fourni avec le WACON Sprint 2 XE)
9		1	<u>130215</u>	Câble de mise à la terre 10 m ; 32,81 ft
10		1	<u>241270</u>	Câble de réseau (Europe)
10		1	<u>241271</u>	Câble de réseau (Suisse)
10		1	<u>264626</u>	Câble de réseau (Etats-Unis)
10		1	<u>264625</u>	Câble de réseau (Japon)
11		1	<u>2460889</u>	Filtre G1/4 5 µm avec PC récipient
12		1	<u>2463410</u>	Électrovanne 2/2 voies complète
13		1	<u>2464614</u>	Limiteur de débit
14		1	<u>9998110</u>	Raccord vissé angulaire 6-1/8 Ex

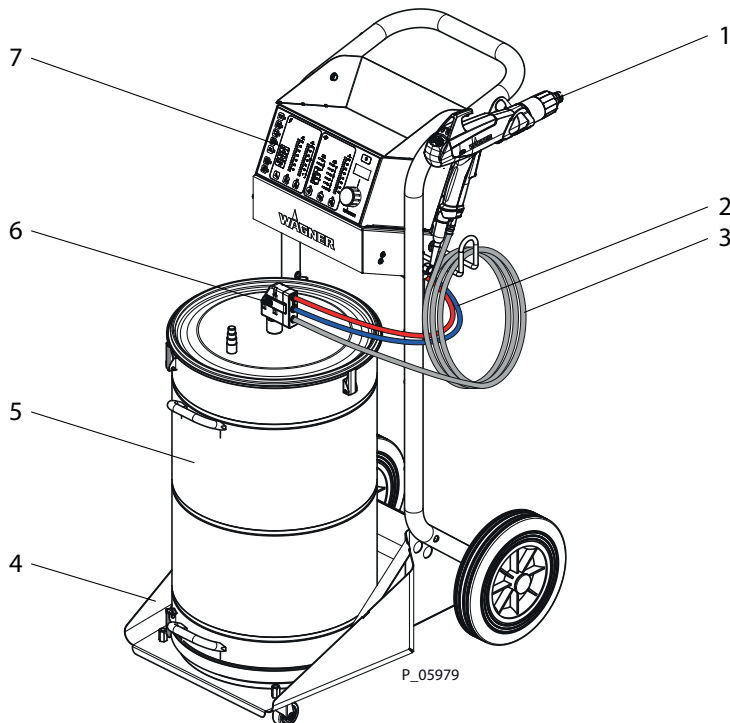
Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
Non compris dans la livraison, à commander séparément :				
15		1	<u>2466872</u>	Kit coffret de pièces de rechange dispositif manuel Sprint 2
16		1	<u>2331976</u>	Kit de pièces de rechange de base X1 R, jet rond
17		1	<u>2349959</u>	Kit de pièces de rechange de base X1 F, jet plat

◆ = Pièces d'usure

*** Remarque :**

Lors du remplacement de l'électrovanne 2463410 (position 12), il faut veiller à ce que le disque de contact soit inséré entre l'électrovanne et le châssis de la base mobile.

13.4 LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE DU DISPOSITIF MANUEL SPRINT 2 H



(sans table vibrante)

Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
			<u>2465745</u>	Dispositif manuel Sprint 2 H (version standard)
			<u>2466209</u>	Dispositif manuel Sprint 2 H (version États-Unis)
1		1	<u>2322587</u>	Pistolet manuel PEM-X1
2			<u>2466363</u>	Kit de tuyaux Sprint 2 60 l
3			<u>2466676</u>	Kit de tuyaux de poudre d10-5,5m POE
4		1		Base mobile
6		1	<u>2466080</u>	Injecteur Quick-Link H
7		1	<u>2463347</u>	Appareil de commande WACON Sprint 2 XE
			<u>9951116</u>	Fusible à action retardée 2A (fourni avec le WACON Sprint 2 XE)
8		1	<u>130215</u>	Câble de mise à la terre 10 m ; 32,81 ft
9		1	<u>241270</u>	Câble de réseau (Europe)
9		1	<u>241271</u>	Câble de réseau (Suisse)

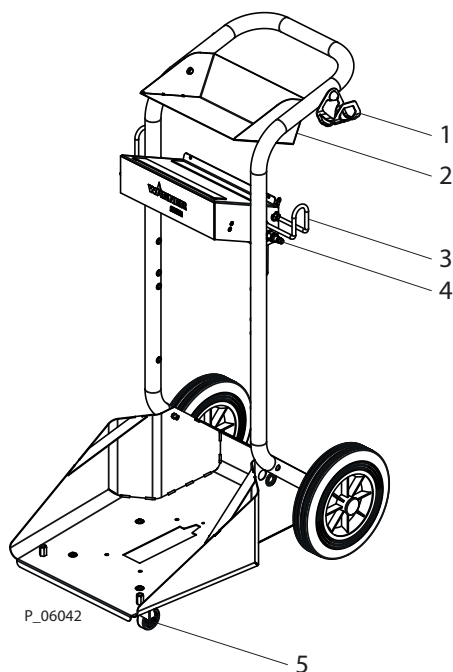
Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
9		1	<u>264626</u>	Câble de réseau (Etats-Unis)
10		1	<u>2460889</u>	Filtre G1/4 5 µm avec PC récipient
11		1	<u>2463410</u>	Électrovane 2/2 voies complète
12		1	<u>2464614</u>	Limiteur de débit
13		1	<u>9998110</u>	Raccord vissé angulaire 6-1/8 Ex
Non compris dans la livraison, à commander séparément :				
5		1	<u>264268</u>	Récipient de poudre 60 l
5		1	<u>264224</u>	Récipient de poudre 25 l
14		1	<u>2466872</u>	Kit coffret de pièces de rechange dispositif manuel Sprint 2
15		1	<u>2331976</u>	Kit de pièces de rechange de base X1 R, jet rond
16		1	<u>2349959</u>	Kit de pièces de rechange de base X1 F, jet plat

◆ = Pièces d'usure

*** Remarque :**

Lors du remplacement de l'électrovane 2463410 (position 11), il faut veiller à ce que le disque de contact soit inséré entre l'électrovane et le châssis de la base mobile.

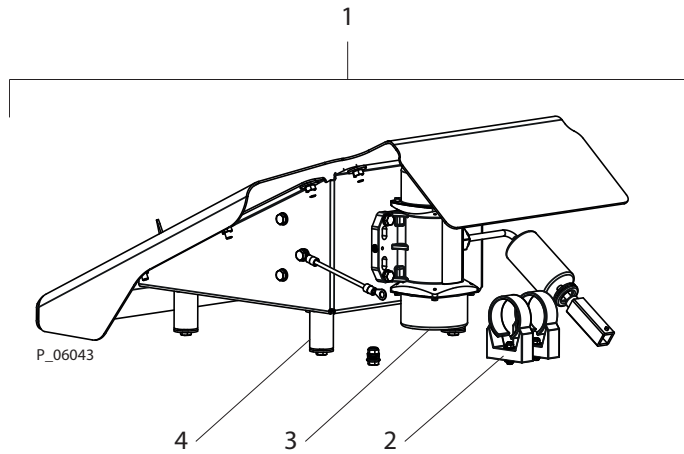
13.5 BASE MOBILE



Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	<u>2467408</u>	Porte-pistolet ET
2		1	<u>2467348</u>	Compartiment de rangement Sprint 2
3		2	<u>2467410</u>	Support de tuyau
4		1	<u>2467345</u>	Raccord rapide
4		1	<u>2467346</u>	Raccord rapide (Suisse)
5		1	<u>2467279</u>	Kit de roulettes directionnelles

◆ = Pièces d'usure

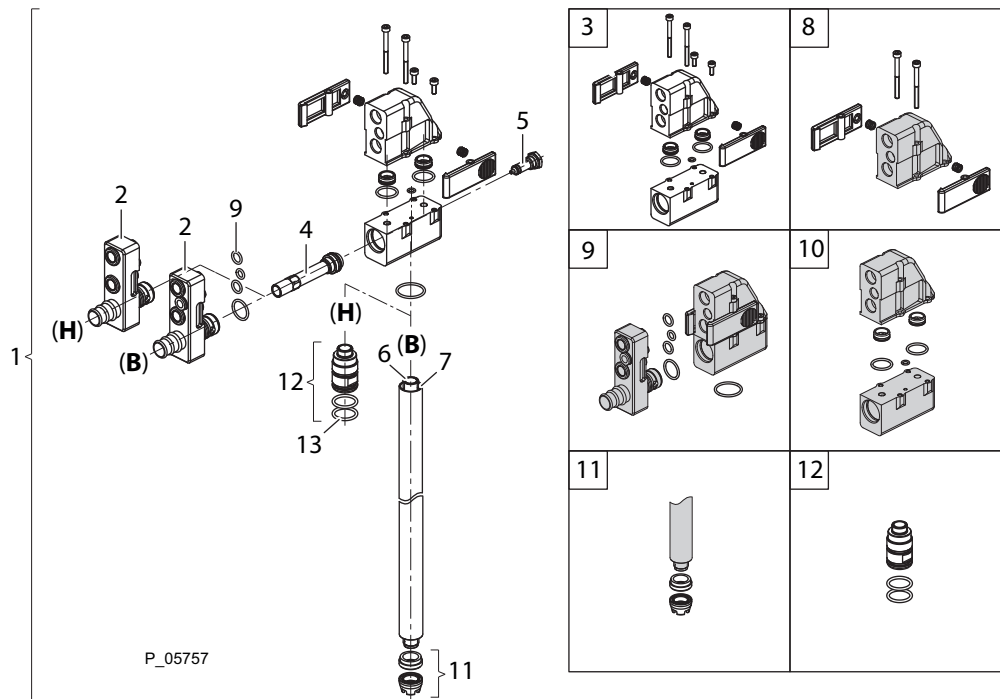
13.6 TABLE VIBRANTE



Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	<u>2467275</u>	Table vibrante Sprint 2 230 V/50 Hz ET
2		2	<u>2362487</u>	Collier
3		1	<u>2355337</u>	Moteur vibreur 230 V/50 Hz ET
3		1	<u>2355338</u>	Moteur vibreur 115 V/60 Hz ET
4		1	<u>2467272</u>	Élément oscillant kit ET

◆ = Pièces d'usure

13.7 INJECTEUR DE POUDRE QUICK-LINK

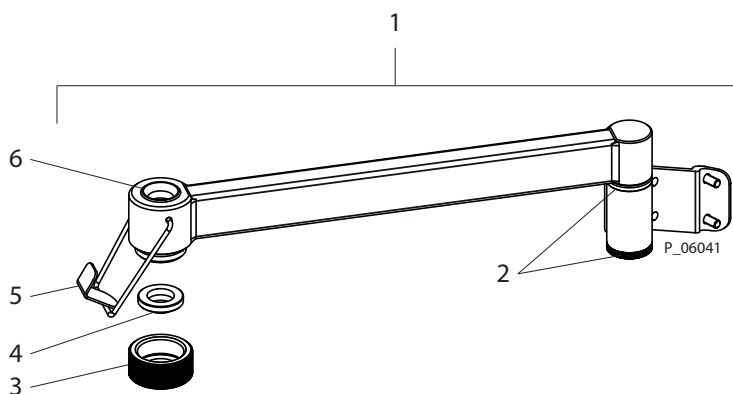


Pos	K	Stk	Quick-Link B N° de comm.	Quick-Link H N° de comm.	Quick-Link Hi-Coat B N° de comm.	Quick-Link Hi-Coat H N° de comm.	Désignation
1		1	<u>2466079</u>	<u>2466080</u>	<u>2467892</u>	<u>2467893</u>	Injecteur de poudre
2		1	<u>2468008</u>	<u>2468010</u>	<u>2468011</u>	<u>2468012</u>	Pièce de couplage
3		1	<u>2467983</u>				Kit de tête d'injecteur, comprenant : <ul style="list-style-type: none"> - Corps de base Injecteur - Pièce de raccordement Boîtier - 2 soupapes de retenue Inline - 2 joints toriques électriquement conducteurs 13x1,5 - 1 joint torique 4x1 - 2 ressorts de pression - 2 cliquets - 2 vis à tête cylindrique à six pans creux M3 x 035 - 2 vis à tête cylindrique à six pans creux M3 x 8
4	◆	1	<u>2357262</u>		<u>2368035</u>		Buse réceptrice
5	◆	1	<u>2366797</u>		<u>2368888</u>		Gicleur propulseur
6		1	<u>2468004</u>	--	<u>2468004</u>	--	Lance d'aspiration tube extérieur
7		1	<u>2468006</u>	--	<u>2468006</u>	--	Lance d'aspiration tube intérieur
8		1	<u>2466796</u>				Kit de cliquets de fermeture, comprenant : <ul style="list-style-type: none"> - 2 ressorts de pression - 2 cliquets - 2 vis à tête cylindrique à six pans creux M3 x 035
9	◆	1	<u>2466809</u>				Injecteur Quick Link kit de joints toriques, comprenant : <ul style="list-style-type: none"> - 2 joint torique 7x1,5 - 1 joint torique 5x1,5 - 1 joint torique 13x1,5 - 1 joint torique 18x1,5
10	◆	1	<u>2466811</u>				Kit soupapes de retenue, comprenant : <ul style="list-style-type: none"> - 2 soupapes de retenue Inline - 2 joints toriques électriquement conducteurs 13x1,5 - 1 joint torique 4x1

Pos	K	Stk	Quick-Link B N° de comm.	Quick-Link H N° de comm.	Quick-Link Hi-Coat B N° de comm.	Quick-Link Hi-Coat H N° de comm.	Désignation
11	◆	1	<u>2466792</u>	--	<u>2466792</u>	--	Kit anneau fluide et couronne de fluidisation, comprenant : - 1 anneau de fluide D18 - 1 couronne D18
12		1	--	<u>2468013</u>	--	<u>2468013</u>	Kit de raccord d'aspiration, comprenant : - 1 raccord d'aspiration - 2 joints toriques électriquement conducteurs
13	◆	2	--	<u>9974023</u>	--	<u>9974023</u>	Joint torique, à conduction électrique

◆ = Pièces d'usure

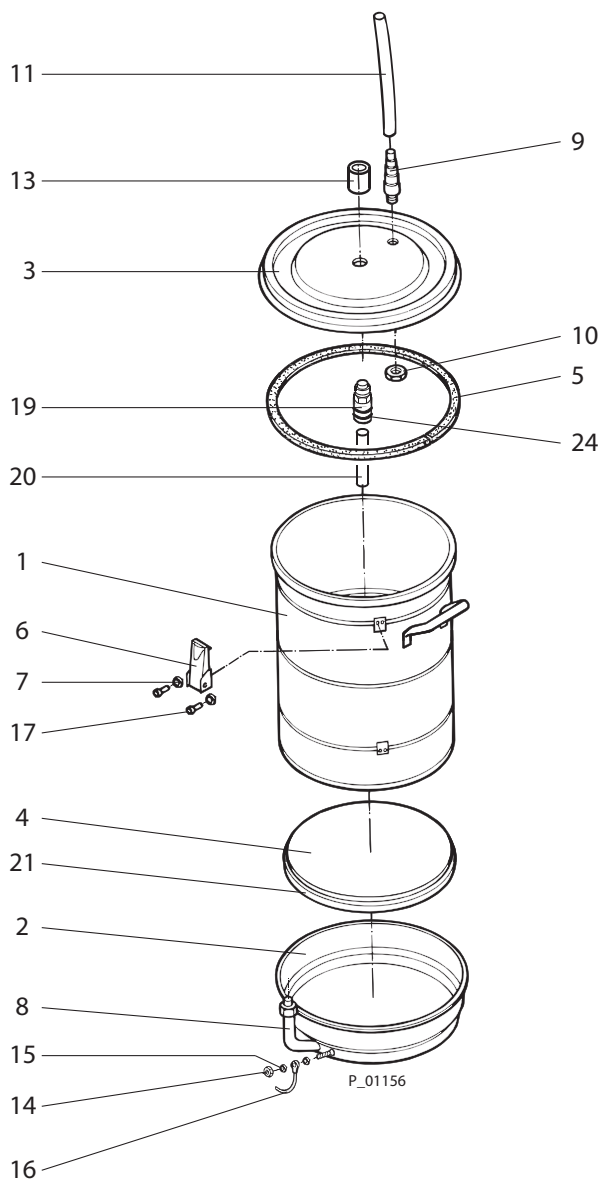
13.8 JEU DE BRAS PIVOTANTS



Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	<u>2466049</u>	Jeu de bras pivotants
2		1	<u>2467414</u>	Douille de guidage avec écrou
3		1	<u>2467417</u>	Écrou de racleur
4	◆	1	<u>2467416</u>	Joint racleur
5		1	<u>2467418</u>	Étrier de fixation
6		1	<u>2467415</u>	Douille de guidage

◆ = Pièces d'usure

13.9 RÉCIPIENT 60 L / 25 L



Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
1		1	<u>264268</u>	Récepteur de poudre 60 l
1		1	<u>264224</u>	Récepteur de poudre 25 l
2		1	<u>264215</u>	Boîtier inférieur
3		1	<u>264381</u>	Couvercle
4	◆	1	<u>264382</u>	Fond fluidifié
5	◆	1,10 m	<u>9971527</u>	Joint en caoutchouc mousse
6		6	<u>9994703</u>	Fermeture de tension
7		12	<u>9900717</u>	Vis à tête cylindrique
8		1	<u>9992270</u>	Raccord rapide fiche de vissage
9		1	<u>184336</u>	Raccord de tuyau fileté
10		1	<u>9910109</u>	Écrou hexagonal

Pos	K	Stk	N° de comm.	Désignation
11			<u>9982058</u>	Tuyau d'évacuation d'air 17x3 mm
13		1	<u>241372</u>	Raccord d'injecteur, complet
14		1	<u>170533</u>	Écrou moleté
15		2	<u>9920118</u>	Rondelle
16		1	<u>241276</u>	Câble de terre, complet
17		12	<u>9922102</u>	Roue dentée
19		1	<u>241376</u>	Presse-étoupe
20	◆	1	<u>263357</u>	Tube d'aspiration 60 l
20	◆	1	<u>264420</u>	Tube d'aspiration 25 l
21	◆	1,10 m	<u>8324008</u>	Joint de fond
24	◆	2	<u>9971178</u>	Joint torique

◆ = Pièces d'usure

14 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

14.1 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE BASE MOBILE

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

Base mobile Sprint 2

est conforme aux directives suivantes :

2006/42/CE
2014/34/UE

Normes utilisées, notamment :

EN ISO 12100:2010
EN 1127-1:2019
EN ISO 80079-36:2016
EN ISO 80079-37:2016

Marquage :



Déclaration de conformité

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

Numéro de commande : 2467100

14.2 DOCUMENT DE CONTRÔLE FM

Marquage :



APPROVED

Document de contrôle FM

Le document de contrôle FM est joint à ce produit. Il est possible de le redemander auprès de votre représentant WAGNER compétent en précisant le produit et le numéro de série.

Numéro de commande : 2309729



Numéro de commande 2467032
Édition 08/2024

Allemagne

J. Wagner GmbH
Otto-Lilienthal-Strasse 18
Postfach 1120
D-88677 Markdorf
Téléphone : +49 (0)7544 5050
Fax : +49 (0)7544 505200
E-mail : ts-powder@wagner-group.com

Suisse

Wagner International AG
Industriestrasse 22
CH-9450 Altstätten
Téléphone : +41 (0)71 757 2211
Fax : +41 (0)71 757 2222

Numéro du document 11521496
Version B



Vous trouverez plus d'adresses de contact sur Internet à l'adresse :
www.wagner-group.com

Sous réserve de modifications