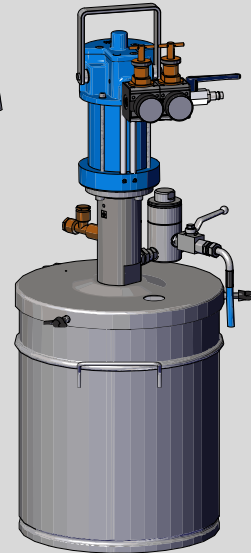
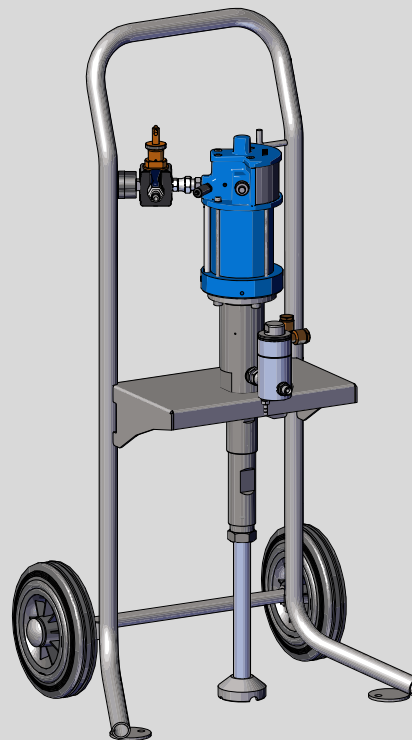
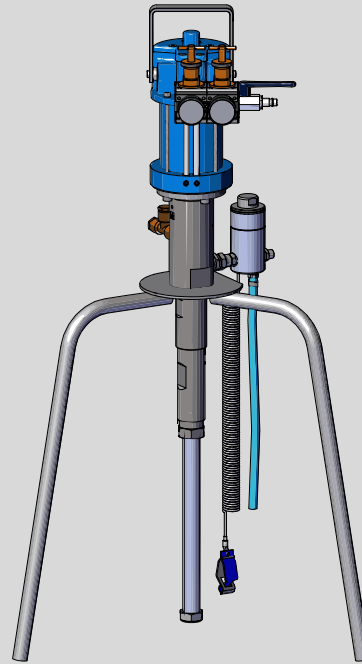


Instructions de service

SÉRIE PROFIT

1K Airless/AirCombi



Numéro de série :



Déclaration de conformité CE



conformément à l'annexe II, N° 1 A de la directive relative aux machines 2006/42/CE,
modifiée par 2009/127/CE

La société

WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG

35633 Lahnau

Gewerbestraße 1-3

Allemagne

déclare par la présente que la ma-
chine de type

SÉRIE PROFIT

n° de série

est conforme aux dispositions des directives susmentionnées.

Responsable de la documentation : **WIWA**, +49 (0)6441 609-0

Lahnau, 11 avril 2025



Ville, Date

Dipl.-Ing. (FH) Peter Turczak
PDG

Déclaration de conformité UE



conformément aux directives ATEX

La société

WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG

35633 Lahnau

Gewerbestraße 1-3

Allemagne


déclare par la présente que la machine de type

SÉRIE PROFIT

n° de série

est conforme aux dispositions de la directive 2014/34/UE.

La machine répertoriée est classée dans le groupe II catégorie 2G.

Identification :  II 2G Ex h IIB T4 Gb

Lahnau, 11 avril 2025



Ville, Date

Dipl.-Ing. (FH) Peter Turczak
PDG

Sommaire

1	Préface	1
2	Sécurité	2
2.1	Présentation des symboles	2
2.2	Consignes de sécurité	4
2.2.1	Pression de service	5
2.2.2	Risques liés au jet de pulvérisation	5
2.2.3	Risques dus à une charge électrostatique	6
2.2.4	Risques liés à des surfaces chaudes ou froides	6
2.2.5	Protection contre les explosions	6
2.2.6	Risques pour la santé	8
2.3	Pancartes de sécurité	9
2.4	Dispositifs de sécurité	9
2.4.1	Soupape de sécurité	10
2.4.2	Robinet d'arrêt d'air comprimé	11
2.4.3	Câble de terre	11
2.5	Personnel de service et d'entretien	12
2.5.1	Devoirs de l'exploitant	12
2.5.2	Qualification du personnel	12
2.5.3	Opérateur autorisé	12
2.5.4	Équipement de protection individuelle	13
2.6	Réclamation pour défauts et responsabilité	13
2.6.1	Pièces de rechange	13
2.6.2	Accessoires	14
2.7	Comportement en cas d'urgence	14
2.7.1	Arrêt et mise hors pression de la machine	14
2.7.2	Fuites	15
2.7.3	Blessures	15
3	Description	16
3.1	Utilisation conforme	17
3.2	Utilisations non conformes	17
3.3	Structure	18
3.4	Régulateur de pression double	19
3.5	Extensions et accessoires en option	19
3.5.1	Kits d'accessoires de pulvérisation	20
3.5.2	Kit de montage AirCombi	20
4	Transport, installation et montage	21
4.1	Transport	21
4.2	Lieu d'installation	22
4.3	Montage	23
4.3.1	Monter le support mural	23
4.3.2	Monter le tuyau de pulvérisation et le tuyau d'air d'atomisation	24
4.3.3	Mise à la terre de la machine	26
4.3.4	Raccorder l'alimentation d'air comprimé	26
5	Exploitation	27
5.1	Mettre la machine en service	27
5.2	Pulvérisation	28
5.2.1	Régler la pression de pulvérisation	28
5.2.2	Conseils pour de bons revêtements	29

5.3	Rinçage	29
5.4	Décompression	31
5.5	Changement de produit	32
5.6	Mise hors service	32
5.7	Stockage	33
5.8	Élimination	33
6	Entretien	34
6.1	Contrôles réguliers	35
6.2	Plan d'entretien	36
6.3	Soupape de sécurité	36
6.3.1	Vérifier la soupape de sécurité	36
6.3.2	Remplacer la soupape de sécurité	37
6.4	Pompe à haute pression	38
6.4.1	Vérifier l'absence de résidus de produit dans l'agent séparateur	38
6.4.2	Remplir l'agent séparateur et contrôler le niveau de remplissage	38
6.5	Filtre à haute pression	38
6.5.1	Retirer le tamis	39
6.5.2	Nettoyer le tamis	39
6.5.3	Tamis pour filtre à haute pression	40
6.6	Vérification des tuyaux d'air comprimé et de produit	40
6.7	Consommables recommandés	41
7	Élimination des dysfonctionnements	42
8	Informations techniques	45
8.1	Plaque signalétique	45
8.2	Caractéristiques techniques	45
8.3	Fiche machine	45
8.4	Niveau d'émissions sonores sur le poste de travail	46
8.5	QR-Code	46

1 Préface

Chère cliente, cher client !

Nous sommes heureux de vous compter parmi les utilisateurs de nos machines.

Les présentes instructions de service s'adressent au personnel chargé de l'utilisation et de l'entretien. Il contient toutes les informations nécessaires à l'utilisation de cette machine.



L'exploitant doit veiller à ce que les instructions de service soient en permanence à disposition du personnel chargé de l'utilisation et de l'entretien dans une langue qu'il connaît.

En plus des instructions de service, d'autres informations sont nécessaires pour une utilisation sûre de la machine. Lisez et observez les réglementations et directives relatives à la prévention des accidents, qui sont en vigueur dans votre pays.

En Allemagne :

- DGUV 100-500, Chap. 2.29 « Manipulation de matières de revêtement »,
- DGUV 100-500, Chap. 2.36 « Travaux avec des émetteurs de liquides »,

les deux directives ont été publiées par l'association professionnelle de l'industrie du gaz, du chauffage urbain et de l'eau.

Nous recommandons de joindre aux instructions de service toutes les réglementations et directives relatives à la prévention des accidents applicables.

De plus, les fiches de données de sécurité, les instructions du fabricant et les directives relatives à la manipulation des matériaux de revêtement ou de transport doivent être en permanence observées.

Si vous avez des questions, nous nous tenons à votre disposition. Nous vous souhaitons un bon travail avec votre machine

WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG

Droit d'auteur

© 2025 WIWA

Le droit d'auteur sur ces instructions demeure la propriété de
WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG

Gewerbestraße 1–3 • 35633 Lahnau • Allemagne

Tél. : +49 (0)6441 609-0 • Fax : +49 (0)6441 609-2450

E-mail : info@wiwa.de • Page d'accueil : www.wiwa.de

Les présentes instructions s'adressent exclusivement au personnel chargé de la préparation, de l'utilisation et de l'entretien. Les présentes instructions ne doivent pas être transmises pour reproduction, copie ou communication de son contenu, sauf autorisation expresse. Toute infraction donne droit à des dommages-intérêts. Tous les droits relatifs à l'enregistrement d'un brevet, d'un modèle d'utilité ou d'un modèle déposé sont réservés.

2 Sécurité

Cette machine a été construite et fabriquée en tenant compte de tous les aspects liés à la sécurité. Elle correspond à l'état actuel de la technique et aux directives relatives à la prévention des accidents. La machine quitte l'usine en parfait état et garantit un haut niveau technique. En cas d'utilisation incorrecte ou d'abus, des dangers peuvent cependant survenir pour :

- l'intégrité corporelle de l'opérateur ou d'un tiers,
- la machine et les autres équipements de l'exploitant,
- le bon fonctionnement de la machine.

Toute méthode de travail qui met en danger la sécurité des opérateurs et de la machine est à proscrire. Toutes les personnes qui sont chargées de l'installation, de la mise en service, de l'utilisation, du soin, de la réparation et de l'entretien de la machine doivent avoir préalablement lu et compris les instructions de service, notamment le chapitre « Sécurité ».

Il en va de votre sécurité !

Nous recommandons à l'exploitant de la machine de le faire confirmer par écrit.

2.1 Présentation des symboles

Les consignes de sécurité signalent les risques d'accident potentiels et indiquent les mesures nécessaires en matière de prévention des accidents. Dans les instructions de service de **WIWA**, toutes les consignes de sécurité sont correctement signalées et désignées comme suit :

DANGER

Indique un risque de danger qui, en cas de non-respect de la consigne de sécurité, entraîne très probablement des blessures graves, voire la mort !

AVERTISSEMENT

Indique un risque de danger qui, en cas de non-respect de la consigne de sécurité, entraîne des blessures graves, voire la mort !

PRUDENCE

Indique un risque de danger qui, en cas de non-respect de la consigne de sécurité, peut entraîner des blessures !



Indique des remarques importantes pour l'utilisation correcte de la machine. Des dommages sur la machine ou dans son environnement peuvent survenir en cas de non-respect.

Dans les consignes de sécurité relatives aux risques d'accident avec blessures, différents pictogrammes sont utilisés selon la source de danger.

Exemples :



Risque de danger général



Risque d'explosion en présence d'une atmosphère explosible



Risque d'explosion en présence de substances explosibles



Risque d'accident en présence d'une tension électrique ou de charge électrostatique



Avertissement concernant le risque d'écrasement



Avertissement concernant les produits irritants



Risque de blessures lié aux pièces de machine en rotation



Risque de brûlures lié aux surfaces chaudes



Risque de gelure lié aux surfaces froides

Les règles de sécurité font référence en premier lieu aux équipements de protection individuelle à porter. Elles sont également bien signalées et identifiées comme suit :



Porter des vêtements de protection

Indique l'obligation de porter les vêtements de protection prescrits, pour éviter les blessures de la peau causées par le matériau traité ou des gaz.



Porter une protection oculaire

Indique l'obligation de porter des lunettes de protection pour éviter les blessures des yeux causées par le produit pulvérisé, les gaz, les vapeurs ou les poussières.



Utiliser des protections auditives

Indique l'obligation de porter une protection auditive pour éviter tous troubles de l'audition liés au bruit.



Utiliser une protection respiratoire

Indique l'obligation de porter une protection respiratoire pour éviter toute atteinte des voies respiratoires causées par les gaz, vapeurs ou poussières.

**Porter des gants de protection**

Indique l'obligation de porter des gants de protection pour éviter les blessures dues aux produits chimiques agressifs, les brûlures dues au traitement de produits chauffés ou les gelures par contact avec des surfaces très froides.

**Porter des chaussures de sécurité**

Indique l'obligation de porter des chaussures de sécurité pour éviter les blessures des pieds causées par les chutes ou roulements d'objets et les glissades sur sol glissant.



Fait référence aux directives, instructions de travail et instructions de service qui comportent des informations très importantes et doivent être strictement observés.



Indique une remarque particulière concernant la protection contre les explosions.



Indique une remarque particulière concernant la mise à la terre.



Indique une remarque particulière concernant la liaison équipotentielle entre les pièces conductrices d'électricité.

2.2 Consignes de sécurité

**AVERTISSEMENT**

N'oubliez jamais que la machine fonctionne à haute pression et que des blessures mortelles peuvent survenir en cas de manipulation incorrecte !

Ne laissez pas la machine sans surveillance pendant le fonctionnement. Vous devez pouvoir y accéder immédiatement en cas d'urgence.

N'introduisez pas d'outils ou d'autres objets dans les ouvertures d'aération des moteurs ou pompes et veillez à ce qu'aucune saleté ne pénètre, sinon il existe un risque de blessures et de dommages de la machine.



Observez toujours toutes les informations figurant dans ces instructions de service et dans celles des différentes pièces ou des différents accessoires en option.

2.2.1 Pression de service



AVERTISSEMENT

Les composants qui ne sont pas conçus à la pression de service maximale autorisée, peuvent éclater et provoquer de graves blessures.

- ▶ Les pressions de service maximales indiquées doivent être strictement observées pour tous les composants. En cas de pressions de service différentes, la valeur la plus faible s'applique toujours comme pression de service maximale de l'ensemble de la machine.
- ▶ Les tuyaux de matériau et raccords de tuyau doivent correspondre à la pression de service maximale, facteur de sécurité exigé inclus.
- ▶ Les tuyaux de matériau ne doivent pas présenter de fuites, points de coincement, signes d'usure ou bombements.
- ▶ Les raccords de tuyaux doivent être fixes.

2.2.2 Risques liés au jet de pulvérisation



AVERTISSEMENT

Le produit sort du pistolet pulvérisateur à très haute pression. Le jet de pulvérisation peut provoquer de graves blessures en coupant ou en s'infiltrant sous la peau ou dans les yeux.

- ▶ N'orientez jamais le pistolet pulvérisateur vers vous, d'autres personnes ou des animaux !
- ▶ Ne mettez jamais vos doigts ou votre main devant le pistolet pulvérisateur !
- ▶ Ne vous placez jamais dans le jet de pulvérisation !
- ▶ Tenez toujours bien le pistolet pulvérisateur pendant le travail car les pressions de service élevées peuvent causer des à-coups.



AVERTISSEMENT

Une sortie intempestive de produit du pistolet pulvérisateur peut entraîner des blessures et dommages.

- ▶ Ne serrez pas fermement la gâchette du pistolet pulvérisateur !
- ▶ Verrouillez le pistolet pulvérisateur lors de chaque interruption de travail !
- ▶ Avant chaque mise en service, vérifiez la sécurité du pistolet pulvérisateur !

2.2.3 Risques dus à une charge électrostatique



AVERTISSEMENT

En raison des vitesses de flux élevées, des charges électrostatiques peuvent se produire. Les décharges électrostatiques peuvent entraîner un incendie ou une explosion.

- ▶ Assurez-vous que la machine est correctement mise à la terre !
- ▶ Mettez également à la terre l'objet à revêtir.
- ▶ Utilisez toujours des réservoirs ouverts et conducteurs d'électricité. Placez-les sur une surface mise à la terre.
- ▶ Ne pulvérisez jamais de solvants ou matériaux à base de solvants dans les bidons à col étroit ou récipients avec ouverture de bonde !
- ▶ Utilisez uniquement des tuyaux de matériau conducteurs d'électricité. Tous les tuyaux de matériau d'origine de **WIWA** sont conducteurs et adaptés à nos appareils.
- ▶ Utilisez uniquement des accessoires/éléments d'accessoires conducteurs d'électricité.



AVERTISSEMENT

Des machines sales peuvent se charger en électricité statique. Les décharges électrostatiques peuvent entraîner un incendie ou une explosion.

- ▶ Maintenez la machine dans un état propre.
- ▶ Effectuez les travaux de nettoyage en dehors des zones explosibles.

2.2.4 Risques liés à des surfaces chaudes ou froides



PRUDENCE

Lors de l'utilisation de réchauffeurs, les surfaces de la machine peuvent devenir chaudes. Il existe un risque de brûlures.

- ▶ Lors de la manipulation de matériaux chauds, portez toujours des gants de protection avec protection de l'avant-bras !



PRUDENCE

Les moteurs d'air peuvent devenir très froids pendant le fonctionnement. Vous pouvez subir des gelures locales en cas de contact avec des surfaces très froides.

- ▶ Avant tous les travaux sur la machine, les moteurs d'air doivent s'échauffer à une température supérieure à 10 °C.
- ▶ Portez des gants de protection appropriés !


2.2.5 Protection contre les explosions

Les abréviations suivantes sont utilisées dans les instructions de **WIWA** :

- Protec. Ex : Protection contre les explosions
- Atmo. Ex : atmosphère explosible ou non protégée contre les explosions
- Atmo. non-Ex : atmosphère non explosible ou protégée contre les explosions
- Zone Ex : zone présentant une protection contre les explosions conforme à la directive ATEX
- Connaissances ATEX : connaissances relatives à la protection contre les explosions conforme à la directive ATEX



Les machines et accessoires qui ne sont pas protégés contre les explosions, ne doivent pas être utilisés dans des ateliers qui sont soumis à l'ordonnance relative à la protection contre les explosions !

Les machines protégées contre les explosions sont identifiées à l'aide du marquage  correspondant sur la plaque signalétique et/ou de la déclaration de conformité ATEX ci-jointe.

Lors de l'utilisation de la machine dans des zones explosibles, le personnel spécialisé doit disposer de connaissances ATEX.

Les machines protégées contre les explosions satisfont aux exigences de la directive ATEX pour le groupe d'appareils, la catégorie d'appareils et la classe de température indiqués sur la plaque signalétique ou dans la déclaration de conformité.

Il incombe à l'exploitant de définir la répartition des zones selon la directive ATEX, Annexe II, N° 2.1-2.3 en respectant les indications de l'autorité de surveillance compétente. L'exploitant doit vérifier et s'assurer que toutes les caractéristiques techniques et le marquage conformément à l'ATEX correspondent aux instructions nécessaires.

Pour les applications, pour lesquelles la panne de la machine peut représenter un danger pour les personnes, l'exploitant doit prévoir des mesures de sécurité appropriées.

Veillez noter que certains composants ont leur propre plaque signalétique avec un marquage séparé conformément à l'ATEX. Dans ce cas, la protection la plus faible contre les explosions de tous les marquages apposés s'applique à l'ensemble de la machine.

Si les agitateurs, réchauffeurs ou autres accessoires électriques sont installés, la protection contre les explosions doit être vérifiée. Les prises pour réchauffeurs, agitateurs, etc. qui n'ont pas de protection contre les explosions, doivent uniquement être utilisées à l'extérieur des locaux qui sont soumis à l'ordonnance sur la protection contre les explosions, même lorsque les accessoires sont protégés contre les explosions en tant que tels.

2.2.6 Risques pour la santé



PRUDENCE

Selon le matériau manipulé, des vapeurs de solvants pouvant entraîner des blessures et dommages, peuvent se former.

- ▶ Veillez à une aération et ventilation suffisantes du lieu de travail.
- ▶ Observez toujours les fiches de données de sécurité et consignes de traitement du fabricant du matériau.



Lors de la manipulation de peintures, solvants, huiles, graisses et autres substances chimiques, observez les consignes de sécurité et de dosage du fabricant et les directives générales en vigueur.



Pour le nettoyage de la peau, utilisez uniquement des produits de protection, de nettoyage et d'entretien de la peau appropriés.

Dans les systèmes fermés ou sous pression, des réactions chimiques dangereuses peuvent survenir lorsque les pièces en aluminium ou galvanisées entrent en contact avec du 1,1,1-trichloroéthane, du chlorure de méthylène ou autres solvants, qui contiennent des hydrocarbures chlorés halogénés (FCKW). Lorsque vous voulez manipuler des matériaux qui contiennent les substances citées, nous vous recommandons de contacter directement le fabricant du matériau pour clarifier l'applicabilité.

Pour ces matériaux, une série des machines en version résistante à la rouille et aux acides est disponible.

2.3 Pancartes de sécurité

Les pancartes de sécurité situées sur la machine comme par exemple le panneau de couleur orange (voir Fig. 1) font référence aux dangers potentiels et doivent être strictement observées.

Scannez le QR-Code pour accéder aux principales informations relatives à la sécurité pour cette machine. Lisez et observez les consignes de sécurité figurant dans les instructions de service !

Les autres symboles sur la machine correspondent à la description au Chapitre 2.1 à la page 2 des consignes de sécurité.

Les pancartes de sécurité ne doivent pas être retirées de la machine.

Les pancartes de sécurité endommagées et illisibles doivent être immédiatement remplacées.



Fig. 1 – Consignes de sécurité

2.4 Dispositifs de sécurité



AVERTISSEMENT

Lorsqu'un des dispositifs de sécurité fait défaut ou n'est pas entièrement fonctionnel, la sécurité de fonctionnement de la machine n'est pas garantie !

- Mettez immédiatement la machine hors service lorsque vous constatez des défauts sur les dispositifs de sécurité ou d'autres défauts sur la machine.
- Remettez ensuite en service la machine uniquement lorsque les défauts ont été entièrement éliminés.

La machine est équipée des dispositifs de sécurité suivants :

- soupapes de sécurité,
- robinets d'arrêt d'air comprimé,
- câble de terre.

Vérifiez les dispositifs de sécurité sur la machine :

- avant la mise en service,
- toujours avant le début du travail,
- après tous les travaux de réglage,
- après tous les travaux de nettoyage, d'entretien et de réparation.

Liste de contrôles sur la machine hors pression :

- Le plomb ou le scellé sur la soupape de sécurité est-il en ordre ?
- La soupape de sécurité présente-t-elle des dommages ?
- Le câble de terre présente-t-il des dommages ?
- Les raccords du câble de terre sur la machine et sur le conducteur sont OK ?

Liste de contrôles sur la machine sous pression :

- La soupape de sécurité fonctionne-t-elle correctement ? (Test fonctionnel, voir Chapitre 6.3 à la page 36.)



Pour le contrôle des autres dispositifs de sécurité, observez les instructions de service de l'accessoire en option.

2.4.1 Soupape de sécurité

Une soupape de sécurité est située sur le moteur d'air de la machine.

La soupape de sécurité empêche tout dépassement de la pression d'entrée d'air maximale autorisée.

Si la pression d'entrée d'air dépasse la valeur limite réglée, la soupape de sécurité évacue l'air. (Test fonctionnel, voir Chapitre 6.3.1 à la page 36.)

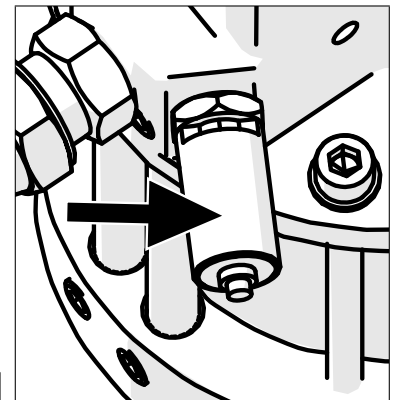


FIG. 2 – Soupape de sécurité



AVERTISSEMENT

Lorsque la pression d'entrée d'air maximale autorisée est dépassée, des composants peuvent éclater. Il peut en résulter des blessures et dommages.

- ▶ N'utilisez la machine qu'avec une soupape de sécurité fonctionnelle !

2.4.2 Robinet d'arrêt d'air comprimé

Le robinet d'arrêt d'air comprimé peut interrompre l'alimentation en air de la machine.

Le principe de fonctionnement de tous les robinets d'arrêt d'air comprimé montés sur la machine est identique :

- ▶ Ouverture ⇒ Placer le robinet à boisseau sphérique dans le sens d'écoulement
- ▶ Fermeture ⇒ Placer le robinet à boisseau sphérique perpendiculairement au sens d'écoulement

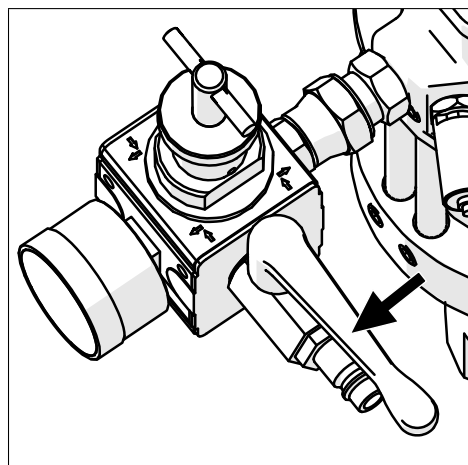


Fig. 3 – Robinet d'arrêt d'air comprimé



Après l'arrêt de l'air, la machine est encore sous pression. Avant les travaux d'entretien et de réparation, vous devez toujours effectuer une décompression totale.

2.4.3 Câble de terre

Le câble de terre sert à éviter les charges électrostatiques de la machine.

Lors de la livraison, le câble de terre est déjà raccordé à la machine (ex. sur le filtre à haute pression, sur le châssis, la barre de mise à la terre, etc.).

En cas de perte ou de défaut, le câble de terre doit être immédiatement remplacé !

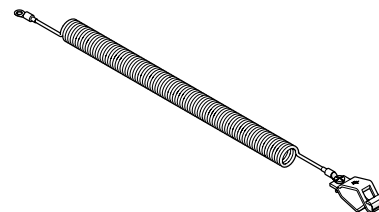


Fig. 4 – Câble de terre



Le point de mise à la terre de cette machine est identifié par le symbole représenté à gauche.

2.5 Personnel de service et d'entretien

2.5.1 Devoirs de l'exploitant

L'exploitant :

- ▶ est responsable de la formation du personnel chargé de l'utilisation et de l'entretien,
- ▶ doit instruire le personnel chargé de l'utilisation et de l'entretien en matière d'utilisation correcte de la machine et du port des vêtements de travail et équipements de protection corrects,
- ▶ doit fournir au personnel chargé de l'utilisation et de l'entretien les accessoires de travail comme les dispositifs de levage pour le transport de la machine ou des récipients,
- ▶ doit mettre le mode d'emploi à la disposition du personnel chargé de l'utilisation et de l'entretien et veiller à ce qu'il reste toujours disponible,
- ▶ doit s'assurer que le personnel chargé de l'utilisation et de l'entretien a lu et compris le mode d'emploi.

Il peut ensuite alors mettre la machine en service.

2.5.2 Qualification du personnel

On distingue deux groupes de personnes en fonction de leur qualification :

- ▶ **Les opérateurs qualifiés** ont été informés par l'exploitant des tâches qui leur incombent et des dangers éventuels en cas de comportement incorrect.
- ▶ **Le personnel formé** est habilité, après formation par le fabricant, à effectuer les travaux d'entretien et de réparation sur la machine, à identifier les éventuels dangers et à prévenir les dangers.

2.5.3 Opérateur autorisé

Activité	Qualification
Réglage et exploitation	Opérateur qualifié
Nettoyage	Opérateur qualifié
Entretien	Opérateur formé
Réparation	Opérateur formé



Cette machine ne doit pas être utilisée par des enfants, des adolescents de moins de 16 ans et des personnes non informées.

2.5.4 Équipement de protection individuelle



Porter des vêtements de protection

Portez toujours les vêtements de protection prescrits pour votre environnement de travail (par ex. vêtements de protection antistatiques dans les zones explosibles) et observez particulièrement les recommandations figurant dans la fiche de données de sécurité du fabricant du matériau.



Porter une protection oculaire

Portez des lunettes de protection pour éviter les blessures des yeux causées par le produit pulvérisé, les gaz, vapeurs ou poussières.



Utiliser des protections auditives

À partir d'un niveau de pression acoustique de 85 dB(A), il est nécessaire de porter des protections auditives. Les protections auditives doivent être mises à disposition côté exploitant.



Utiliser une protection respiratoire

Bien qu'un réglage correct de la pression et une manipulation correcte minimisent le brouillard de matériau, nous vous conseillons de porter un masque respiratoire.



Porter des gants de protection

Portez des gants de protection antistatiques et résistants aux produits chimiques avec protection de l'avant-bras, pour éviter les blessures dues aux produits chimiques agressifs, les brûlures dues au traitement de produits chauffés ou les gelures par contact avec des surfaces très froides.



Porter des chaussures de sécurité

Portez des chaussures de sécurité antistatiques pour éviter les blessures des pieds causées par les chutes ou roulements d'objets et les glissades sur sol glissant.

2.6 Réclamation pour défauts et responsabilité

Sauf stipulation contraire, nos

- ▶ conditions générales de vente (CGV) s'appliquent pour les livraisons en Allemagne,
- ▶ pour les livraisons dans les autres pays, vous pouvez consulter et télécharger notre Orgalime SI 14.

2.6.1 Pièces de rechange

- ▶ Lors de l'entretien et de la réparation de la machine, seules des pièces de rechange authentiques de **WIWA** doivent être utilisées.

- ▶ En cas d'utilisation de pièces de rechange qui n'ont pas été fabriquées ou livrées par **WIWA**, toute réclamation pour défauts devient nulle.

2.6.2 Accessoires

- ▶ Si vous utilisez des accessoires d'origine de **WIWA**, conçus pour la pression de service, leur utilisation possible dans nos machines est garantie.
- ▶ Si vous utilisez des accessoires tiers, ceux-ci doivent être adaptés à la machine et notamment en ce qui concerne la pression de service, les données de raccordement électrique, les grandeurs de raccordement et l'utilisation dans les zones explosibles, le cas échéant. **WIWA** n'est pas responsable des dommages ou blessures encourus avec ces pièces.
- ▶ Les consignes de sécurité des accessoires doivent être strictement observées. Ces consignes de sécurité figurent dans les instructions de service séparées des accessoires.

2.7 Comportement en cas d'urgence

2.7.1 Arrêt et mise hors pression de la machine

En cas d'urgence, arrêtez et mettez immédiatement la machine hors pression.

1. Fermez le robinet d'arrêt d'air comprimé sur le régulateur de pression (Airless) ou sur le régulateur de pression double (AirCombi).
2. Retirez le pistolet pulvérisateur jusqu'à ce que la pression du produit ait totalement chuté.
3. Ouvrez le robinet de purge pour la décompression côté produit au niveau du filtre à haute pression.



PRUDENCE

Une pression résiduelle peut rester dans la machine malgré la décompression.

- ▶ Procédez avec précaution pour la suite de la procédure.



Cette procédure n'est pas adaptée à la mise hors service. La machine n'est pas rincée.

- ▶ Pour une mise hors service contrôlée, observez le Chapitre 5.6 à la page 32.
- ▶ Après avoir éliminé la situation d'urgence, la machine doit être rincée (voir Chapitre 5.3 à la page 29). Observez la durée de conversation des produits utilisés.

2.7.2 Fuites



AVERTISSEMENT

En cas de fuites, le matériau peut sortir à très haute pression et provoquer des blessures et dommages importants.

- ▶ Arrêter et mettez immédiatement la machine hors pression.
- ▶ Resserrer les assemblages vissés et remplacer les composants défectueux (uniquement par le personnel formé).
- ▶ Ne pas étancher les fuites sur les raccords et tuyaux à haute pression avec la main ou par enroulement.
- ▶ Ne pas réparer le tuyau de matériau/tuyau à haute pression !
- ▶ Vérifier l'étanchéité des tuyaux et assemblages vissés avant la remise en service de la machine.

2.7.3 Blessures

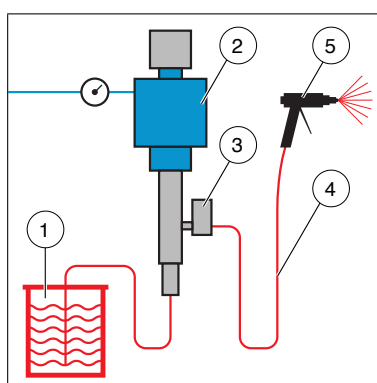
En cas de blessures provoquées par le matériau utilisé ou le solvant, amenez la fiche de données de sécurité du fabricant (adresse du fournisseur ou du fabricant, son numéro de téléphone, désignation du matériau et numéro de matériau) chez le médecin traitant.

3 Description

Les appareils de pulvérisation de la série Phoenix de **WIWA** sont conçus aussi bien pour une pulvérisation sans air (en version Airless) qu'à air (en version AirCombi) des substances de revêtement et des adjuvants dans la technique de surfaces.

Pulvérisation Airless

Airless (en français : sans air) désigne un procédé de pulvérisation dans lequel le produit est appliqué à haute pression sur la surface sans apport d'air supplémentaire. La pulvérisation du produit est obtenue uniquement par la pression de produit et la buse installée dans le pistolet pulvérisateur.

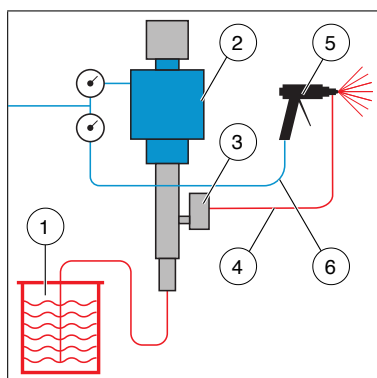


N°	Description
1	Réservoir avec produit de traitement
2	Appareil de pulvérisation Airless
3	Filtre à haute pression
4	Tuyau de pulvérisation
5	Pistolet pulvérisateur Airless

Fig. 5 – Organigramme de pulvérisation Airless

Pulvérisation AirCombi

Dans le cadre du procédé de pulvérisation **AirCombi**, le produit à pulvériser est conduit jusqu'au pistolet pulvérisateur AirCombi et vaporisé à une pression modérée. Pour obtenir une pulvérisation ultrafine, de l'air comprimé est ajouté au jet de peinture. Cette technique permet d'obtenir un jet de pulvérisation doux et réglable avec un effet de brouillard de peinture minimal et un rebond.



N°	Description
1	Réservoir avec produit de traitement
2	Appareil de pulvérisation AirCombi
3	Filtre à haute pression
4	Tuyau de matériau
5	Pistolet de pulvérisation AirCombi
6	Flexible à air de l'atomiseur

Fig. 6 – Diagramme des flux de la pulvérisation AirCombi

Les caractéristiques techniques de votre machine figurent sur la fiche machine ou sur la plaque signalétique.

3.1 Utilisation conforme

Les pulvérisateurs **WIWA** sont exclusivement conçus pour la pulvérisation sans air de substances de revêtement et des adjuvants dans la technique de surfaces.




Une utilisation conforme sous-entend :

- ▶ le respect de la documentation technique et
- ▶ le respect des instructions d'utilisation, d'entretien et de réparation.

3.2 Utilisations non conformes

Toute utilisation autre que celle citée dans la documentation technique est considérée comme non conforme et rend la garantie caduque.

Sont notamment considérés comme utilisation non conforme

- ▶ le traitement de produits interdits,
- ▶ la réalisation de transformations ou de modifications arbitraires,
- ▶ le démontage, la transformation ou le contournement des dispositifs de sécurité,
- ▶ l'installation de pièces de rechange non fabriquées ou livrées par **WIWA** (voir Chapitre 2.6.1 à la page 13),
- ▶ l'utilisation d'accessoires non adaptés à la machine (voir Chapitre 2.6.2 à la page 14),
- ▶ l'utilisation de machines sans identification  dans des zones explosives,
- ▶ le fonctionnement de la machine en dehors des limites de service selon la plaque signalétique.

3.3 Structure

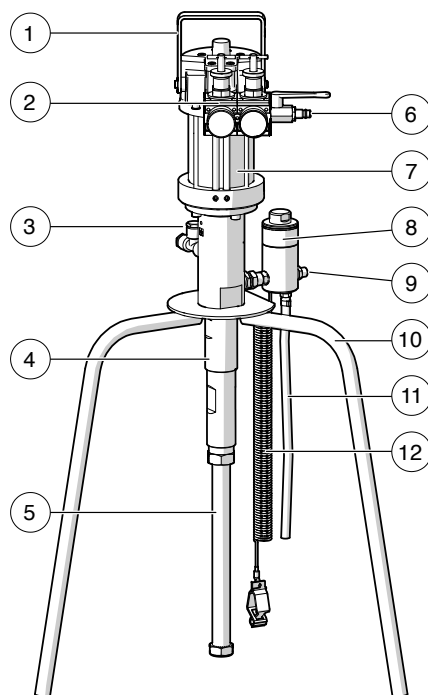


Fig. 7 – AirCombi sur trépied

N°	Description
1	Poignée de transport
2	Régulateur de pression double (Chapitre 3.4 à la page 19)
3	Manchon de remplissage d'agent séparateur (Chapitre 6.4.2 à la page 38)
4	Pompe de matériau
5	Entrée de matériau (aspiration directe)
6	Raccord d'air comprimé avec robinet d'arrêt d'air comprimé
7	Moteur d'air
8	Filtre à haute pression (Chapitre 6.5 à la page 38)
9	Raccord pour tuyau de pulvérisation avec pistolet pulvérisateur
10	Bâti
11	Tuyau de décharge
12	Câble de terre

Versions de construction

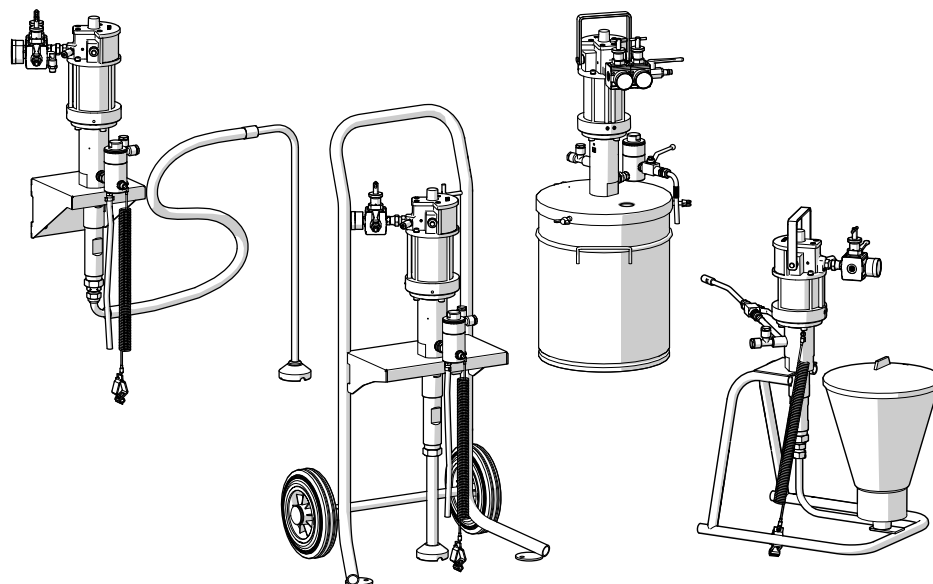


Fig. 8 – AirCombi sur support mural avec tuyau d'aspiration, Airless sur chariot avec aspiration directe, AirCombi sur récipient 20 l, Airless sur bâti avec trémie d'alimentation

3.4 Régulateur de pression double

Outre le régulateur de pression pour la pression d'entrée d'air de la pompe, les appareils AirCombi sont dotés d'un régulateur de pression supplémentaire servant à régler la pression d'air de l'atomiseur.

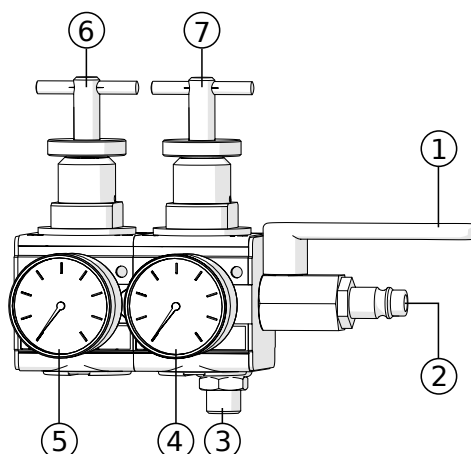
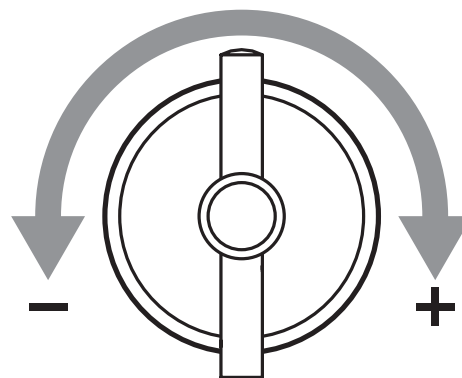


Fig. 9 – Régulateur de pression double

N°	Désignation
1	Robinet d'arrêt d'air comprimé
2	Raccord d'air comprimé
3	Raccord pour tuyau d'air d'atomisation
4	Manomètre pour l'affichage de la pression d'air d'atomisation
5	Manomètre pour l'affichage de la pression d'entrée d'air
6	Régulateur de pression pour la pression d'entrée d'air de la pompe à haute pression
7	Régulateur de pression pour pression d'air d'atomisation

Le principe de fonctionnement de tous les régulateurs de pression montés sur la machine est identique :

- ▶ Pour augmenter la pression, tourner dans le sens horaire ☺,
- ▶ pour diminuer la pression, tourner dans le sens inverse horaire ☹.



3.5 Extensions et accessoires en option

Pour une préparation et un traitement optimal des produits de traitement, **WIWA** propose une large gamme d'accessoires. Les accessoires nécessaires sont assemblés pour chaque machine selon les besoins des clients. Seuls les accessoires et les extensions les plus courants sont présentés ci-dessous.

Vous trouverez le catalogue des accessoires détaillé à l'adresse www.wiwa.de. Pour plus d'informations et pour les numéros de commande, adressez-vous également à votre revendeur **WIWA** ou au service après-vente de **WIWA**.

3.5.1 Kits d'accessoires de pulvérisation

Par défaut, les accessoires de pulvérisation ne font pas partie de la livraison, car les matériaux utilisés et les domaines d'application sont trop variés. Grâce aux kits d'accessoires de pulvérisation, vous composez l'accessoire de pulvérisation le plus adapté à votre utilisation.

Les kits d'accessoires de pulvérisation contiennent :

- un pistolet pulvérisateurs Airless ou AirCombi
- un tuyau de pulvérisation
- et une buse standard ou d'inversion.



Observez et respectez les instructions de service séparées du pistolet pulvérisateur.

3.5.2 Kit de montage AirCombi

Outre le régulateur de pression pour la pression d'entrée d'air de la pompe, les appareils AirCombi sont dotés d'un régulateur de pression supplémentaire servant à régler la pression d'air de l'atomiseur.

Le 2e régulateur de pression de l'Air-Combi peut être installé ultérieurement sous la forme d'un kit de montage.

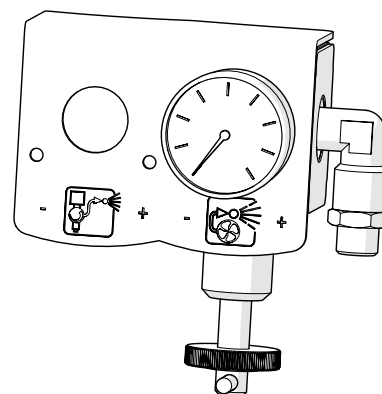


Fig. 10 – Kit de montage AirCombi

4 Transport, installation et montage



La machine a quitté l'usine en parfait état et a été correctement conditionnée pour le transport.

Vérifiez la machine dès sa réception en termes de dommages causés pendant le transport et d'intégrité.

4.1 Transport

Lors du transport de la machine, observez les informations suivantes :

- ▶ En présence d'un chariot : Basculez la machine vers l'arrière par la poignée et déplacez-la sur les rouleaux de transport raccordés.
- ▶ Pour le levage et le chargement, fixez la machine correctement sur une palette. Attention, risque de basculement !
- ▶ Lors du chargement de la machine, observez la capacité de charge suffisante des engins de levage et dispositifs de suspension de charge. Les dimensions et le poids de la machine figurent dans les caractéristiques techniques et sur la plaque signalétique.
- ▶ La machine doit uniquement être levée aux points d'élingage prévus à cet effet pour les dispositifs de suspension de charge (par exemple, brides de chariot élévateur, œillets de grue, etc.). Si la pompe dispose d'une poignée, celle-ci sert uniquement à soulever la pompe et non la machine entière.
- ▶ Lors de l'utilisation d'un chariot élévateur, veillez à ce qu'il présente une longueur de fourche suffisante. Les fourches de l'élévateur doivent être introduites par l'avant dans les logements pour chariot élévateur à fourche opposés en bas sur le châssis.
- ▶ Lors du transport avec un chariot élévateur, éloignez le plus possible les fourches l'une de l'autre pour limiter le moment de renversement.
- ▶ Attention, risque de basculement ! Veillez à une répartition homogène des charges pour éviter le basculement de la machine.
- ▶ Ne transportez pas d'objets non fixés (ex. récipient de produit, outils) avec la machine.
- ▶ Ne séjournez jamais sous des charges suspendues ou dans la zone de chargement.
Danger de mort !
- ▶ Sécurisez le chargement sur le véhicule de transport pour l'empêcher de glisser et de tomber.

Si la machine était déjà en service, observez notamment les informations suivantes :

- ▶ Coupez l'alimentation en énergie générale de la machine – également en cas de trajets courts.

- ▶ Videz la machine avant le transport ; du fluide résiduel peut s'échapper pendant le transport.
- ▶ Retirez tous les composants desserrés (par ex. outil) de la machine.

4.2 Lieu d'installation

La machine standard est prévue pour être installée en dehors des zones explosives. L'installation dans une zone explosive n'est possible qu'avec une protection anti-déflagrations de la machine.

La machine peut être installée à l'intérieur et à l'extérieur de cabines de pulvérisation. Il est toutefois recommandé de l'installer à l'extérieur pour éviter l'encrassement.

Température ambiante :

- ▶ de min. : 0 °C ou 32 °F
- ▶ de max. : 40 °C ou 104 °F



AVERTISSEMENT

Lorsque la machine est utilisée à l'extérieur, un danger de mort peut exister pour le personnel de service en cas de foudre !

- ▶ N'utilisez jamais la machine à l'extérieur en cas d'orages !
- ▶ L'exploitant doit s'assurer que la machine placée en extérieur est équipée des dispositifs de protection contre la foudre adaptés.

Mesures de sécurité sur le lieu d'installation :

- ▶ Installez la machine à l'horizontale sur un sol plan, solide et exempt de vibrations. La machine ne doit pas être basculée ou inclinée.
- ▶ Bloquez la machine à son emplacement pour la protéger contre les mouvements involontaires.
- ▶ Veillez à ce que l'ensemble des éléments de commande et des dispositifs de sécurité soient facilement accessibles.
- ▶ Maintenez propre la zone de travail, notamment les surfaces de roulement et d'appui. Éliminez immédiatement tout produit et détergent projetés.
- ▶ Pour éviter les atteintes à la santé et les dommages matériels, veillez à une ventilation et aération suffisantes du lieu de travail. L'air doit être renouvelé cinq fois au minimum.
- ▶ Même s'il n'existe aucune directive légale concernant la méthode d'injection à effet de brouillard réduit, les vapeurs de solvants et particules de matières dangereuses doivent être aspirées.
- ▶ Observez et respectez toujours les fiches de données de sécurité et consignes de traitement du fabricant du matériau.
- ▶ Protégez tous les objets proches contre les éventuels dommages dus aux éclaboussures de matériau.

4.3 Montage



AVERTISSEMENT

Lorsque des personnes non formées exécutent les travaux de montage, elles se mettent en danger, mettent en danger les autres personnes et la sécurité de fonctionnement de la machine.



AVERTISSEMENT

Lors des travaux de montage, il existe des sources d'inflammation (p. ex. flammes mécaniques, décharges électrostatiques, etc.).

▶ Exécutez tous les travaux de montage en dehors des zones explosibles.



AVERTISSEMENT

Les composants qui ne sont pas conçus pour la pression de service maximale autorisée de la machine peuvent éclater et provoquer de graves blessures.

▶ Avant le montage d'accessoires, vérifiez que ceux-ci sont compatibles avec la pression de service maximale de la machine.

Avant les travaux de montage, assurez-vous que :

- le robinet d'arrêt d'air comprimé est fermé,
- le régulateur de pression est totalement rétabli et
- le robinet d'arrêt de matériau (si présent) est fermé.

▶ Avant la mise en service, remontez correctement les pièces ou équipements démontés à des fins de transport et conformément à une utilisation conforme.

4.3.1 Monter le support mural

La machine peut en option être montée sur un support mural.

Tenez compte du poids de la machine et choisissez le moyen de fixation adapté en tenant compte de la composition du mur.

Veillez à un écart entre l'angle d'aspiration et le sol d'au moins 10 cm.

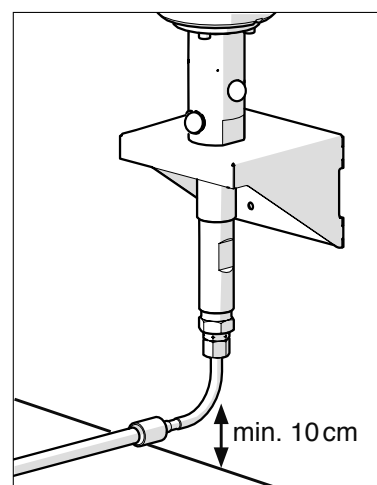


Fig. 11 – Distance au sol lors du montage du support mural

4.3.2 Monter le tuyau de pulvérisation et le tuyau d'air d'atomisation



AVERTISSEMENT

Lorsque les colliers des tuyaux sont soumis à la traction, ils peuvent rompre. En raison du matériau sortant à haute pression, des blessures et dommages peuvent survenir.

- ▶ Ne pas utiliser les tuyaux pour le levage ou la traction de l'appareil.



AVERTISSEMENT

Les composants qui ne sont pas conçus pour la pression de service maximale autorisée de la machine peuvent éclater et provoquer de graves blessures.

- ▶ Avant le montage, vérifier la pression de service maximale autorisée du tuyau de pulvérisation et du pistolet pulvérisateur. La pression de service doit être supérieure ou égale à la pression de service maximale indiquée sur la plaque signalétique de la machine.



Utilisez uniquement des flexibles de produits conducteurs. Tous les tuyaux de matériau d'origine **WIWA** sont conducteurs et adaptés à nos machines.

Tuyau d'air d'atomisation (sur la version AirCombi) :

Raccordez le tuyau d'air d'atomisation (noir) :

- ▶ au raccord pour l'air d'atomisation sur l'unité de régulation d'air comprimé,

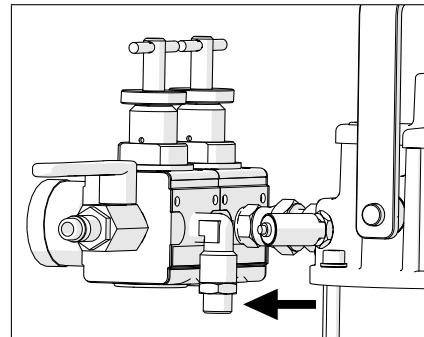


Fig. 12 – Raccord de tuyau d'air d'atomisation

- à l'entrée d'air du pistolet pulvérisateur sécurisé.

N°	Désignation
1	Raccord pour tuyau de pulvérisation (1/4" NPSM)
2	Raccord pour tuyau d'air d'atomisation (G 1/4")

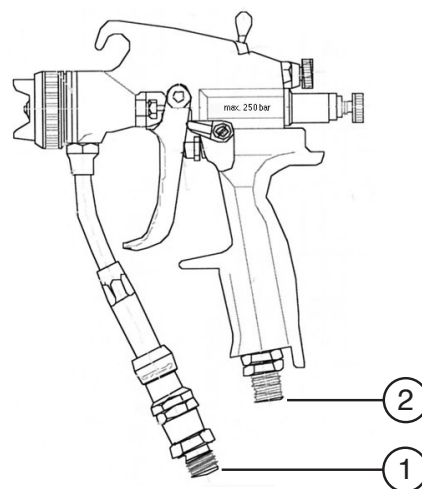


Fig. 13 – Monter le tuyau de pulvérisation et le tuyau d'air d'atomisation au pistolet pulvérisateur

Tuyau de pulvérisation :

Raccordez le tuyau de pulvérisation (bleu) à la sortie de matériau sur le filtre à haute pression.

Raccordez l'autre extrémité du tuyau de pulvérisation à l'entrée de matériau du pistolet pulvérisateur sécurisé.

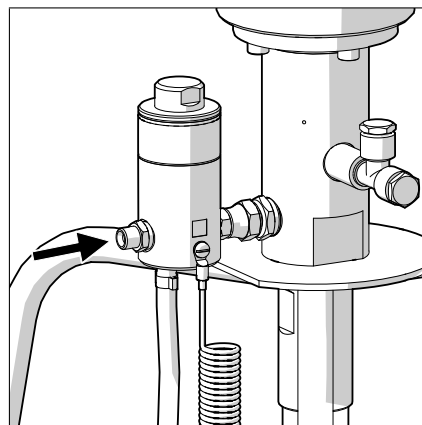


Fig. 14 – Raccord du tuyau de pulvérisation



Observez et respectez les instructions de service séparées du pistolet pulvérisateur.

4.3.3 Mise à la terre de la machine



AVERTISSEMENT

En raison des vitesses du flux élevées pendant le fonctionnement, des charges électrostatiques peuvent se produire.
Les décharges électrostatiques peuvent entraîner un incendie ou une explosion.

- ▶ Assurez-vous que la machine est correctement mise à la terre en dehors des zones explosibles !
- ▶ Assurez également une mise à la terre conforme de l'objet à recouvrir.

4.3.4 Raccorder l'alimentation d'air comprimé



PRUDENCE

Les conduites équipées de bandes de roulement posent un risque de trébuchement et de blessure pour le personnel de service.

- ▶ Positionnez la conduite d'air comprimé de manière à éliminer tout risque de trébuchement pour le personnel de service.



Afin de garantir la quantité d'air nécessaire, la puissance du compresseur doit être adaptée aux besoins en air de la machine et le diamètre des tuyaux d'alimentation d'air doit correspondre aux raccords.



Le fonctionnement avec de l'air comprimé contaminé ou humide entraîne des dommages dans le système pneumatique de la machine.

- ▶ Utilisez uniquement de l'air comprimé sec, exempt d'huile et de poussière, de la classe de pureté [7:5:4] selon la norme ISO 8573-1:2010 !

1. S'assurer que tous les robinets d'arrêt d'air comprimé sont fermés et que tous les régulateurs de pression sont totalement réinitialisés.
2. Raccorder la conduite d'air comprimé sur le raccord d'air comprimé du régulateur de pression ou de l'unité d'entretien (selon le modèle).

5 Exploitation



Mettez la machine en service uniquement lorsque vous portez les équipements de protection indiqués. Pour plus de détails, voir Chapitre 2.5.4 à la page 13.

- La machine doit être correctement installée et complètement montée.
- Vous trouverez la pression d'entrée d'air sur la plaque signalétique (Chapitre 8.1 à la page 45).
- Le produit de traitement doit être disponible en quantité suffisante.

Vous avez également besoin de plusieurs récipients collecteurs pour recueillir l'excédent de produit. Ces récipients ne sont pas fournis.



AVERTISSEMENT

Lorsque les pompes de produit fonctionnent à sec, la chaleur due au frottement qui se développe peut entraîner un incendie ou une explosion.

- Pendant le fonctionnement, veillez toujours à ce que les récipients ne fonctionnent pas à vide.
- Ne laissez jamais la machine fonctionner sans surveillance.
- Si cela se produit, arrêtez immédiatement la pompe correspondante et faites l'appoint de produit.



Lors du traitement et du stockage des produits traités, observez les fiches de données de sécurité et de produit du fabricant correspondant.

5.1 Mettre la machine en service

- Tous les dispositifs de sécurité sont-ils disponibles et entièrement fonctionnels (voir Chapitre 2.4 à la page 9) ?
- La machine et l'objet à revêtir sont-ils correctement raccordés à la terre (voir Chapitre 4.3.3 à la page 26) ?
- Contrôlez les niveaux d'agent séparateur dans la pompe et faites l'appoint si nécessaire (voir Chapitre 6.4.1 à la page 38).
- Rincez la machine (voir Chapitre 5.3 à la page 29) pour rincer le produit de contrôle en usine (lors de la première mise en service) ou les résidus d'ancien produit de traitement. Utilisez uniquement le produit de rinçage recommandé par le fabricant du produit de revêtement.
- Pendant le rinçage, vérifiez si tous les composants de machine sont étanches et resserrez les raccords si nécessaire.

5.2 Pulvérisation

Avant la pulvérisation, les étapes de la mise en service doivent être réalisées (voir Chapitre 5.1 à la page 27).

1. Installez l'aspiration dans le produit de traitement.
2. Réglez la pression d'entrée d'air à un niveau bas, de sorte à ce que la pompe fonctionne lentement.
3. Déverrouillez le pistolet pulvérisateur et tirez jusqu'à ce que le produit de traitement sorte propre et sans bulle (utiliser un récipient collecteur).
4. Sur le régulateur de pression de la machine, respectivement de la pompe de dosage, réglez la pression de pulvérisation optimale (voir Chapitre 5.2.1 à la page 28).

5.2.1 Régler la pression de pulvérisation

Lors du réglage de la pression de pulvérisation, observez les consignes suivantes :

- ▶ La pression de pulvérisation optimale est atteinte lorsqu'une application de matériau uniforme avec zones limites fuyantes apparaît.
- ▶ Utilisez uniquement la machine avec autant de pression que nécessaire pour atteindre un bon dépoussiérage à une distance de pulvérisation recommandée de 30 – 40 cm (12" – 16").
- ▶ Une pression de pulvérisation trop élevée entraîne une consommation de produit accrue et un brouillard de peinture.
- ▶ Une pression de pulvérisation trop faible entraîne la formation de bandes et différentes épaisseurs de couches.

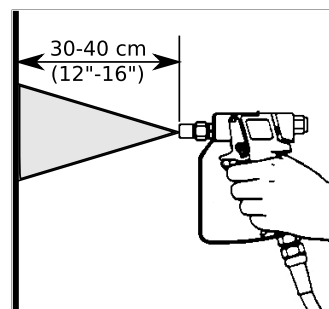


Fig. 15 – Distance de pulvérisation



Observez les instructions de service de votre pistolet pulvérisateur. Il contient d'autres conseils pour l'optimisation de la forme du jet.

5.2.2 Conseils pour de bons revêtements

- Placez le pistolet pulvérisateur à angle droit (90°) par rapport à la surface à revêtir. Si le pistolet pulvérisateur présente un angle différent, le revêtement ne sera pas homogène et il y aura des traces (voir Fig. 16).
- Veillez à la vitesse constante et déplacez le pistolet pulvérisateur parallèlement à la surface à revêtir. Un pistolet pulvérisateur instable entraîne un revêtement irrégulier (voir Fig. 17).
- Bougez le pistolet pulvérisateur avec le bras et non avec le poignet.
- Bougez le pistolet pulvérisateur avant d'actionner le levier. Ce n'est qu'ainsi que vous obtiendrez un chevauchement lisse et parfait du jet et évitez une application trop épaisse au début de la procédure de revêtement.
- Relâchez la gâchette avant d'arrêter le mouvement.
- Changez la buse de pulvérisation avant qu'elle soit usée.



Des buses usées entraînent une consommation importante de peinture et réduisent la qualité de son application.

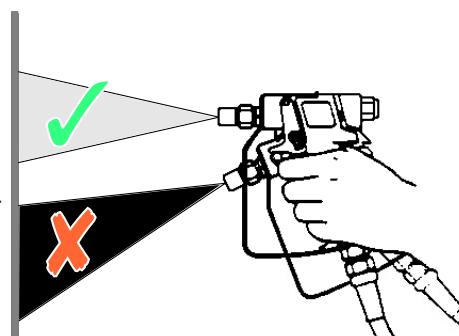


Fig. 16 – Angle de pulvérisation

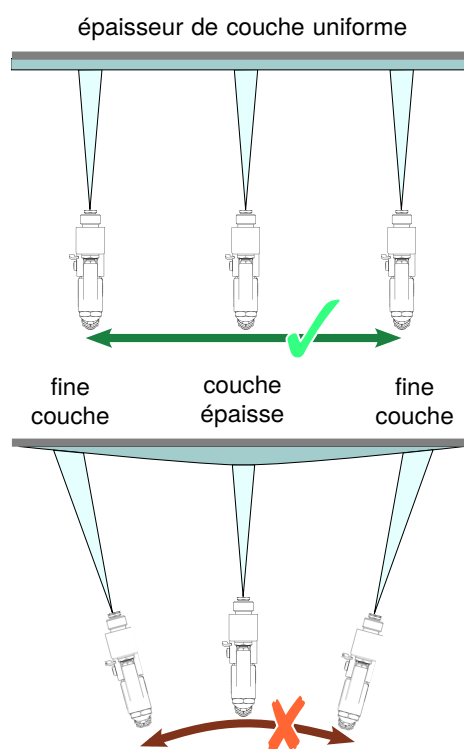


Fig. 17 – Guide de pistolet pulvérisateur

5.3 Rinçage

Le rinçage de la machine est nécessaire

- Lors de la première mise en service, pour que le produit de contrôle permettant de tester le bon fonctionnement de la machine en usine n'altère pas le produit de traitement.
- En cas de changement de produit.

- ▶ En cas d'interruption du travail et de mise hors service pour rincer le produit de traitement hors de la machine avant son durcissement en cas d'interruption du mode de pulvérisation.



Observez la durée de conservation du produit utilisé, notamment lors de l'utilisation des produits à plusieurs composants.



AVERTISSEMENT

La pulvérisation ultrafine de solvants peut nuire à la santé.

- ▶ S'il y a lieu, coupez l'alimentation en air de pulvérisation pendant le processus de rinçage.



AVERTISSEMENT

Le réchauffement des produits de nettoyage peut provoquer une explosion. Il peut en résulter de graves blessures et dommages.

- ▶ Avant de rincer la machine, désactiver le réchauffeur de débit de matière (en option) et laissez-le refroidir totalement.

Vous avez besoin de :

- ▶ min. 5 l de détergent adapté au produit à traiter et recommandé par le fabricant du matériau, dans un récipient ouvert.
- ▶ un récipient collecteur supplémentaire conducteur électriquement pour le produit de nettoyage rincé.

Ces récipients ne sont pas fournis.

1. Fermez et verrouillez le pistolet pulvérisateur.
2. Rétablissez complètement la pression de service sur le régulateur de pression :
 - ▶ Dans le cas de la version Airless, il s'agit du régulateur de la pression d'entrée d'air.
 - ▶ Dans le cas de la version AirCombi, il s'agit des régulateur de la pression d'entrée d'air et de l'air de pulvérisation.
3. Tous les manomètres doivent indiquer 0 bar.
4. Fermez le robinet d'arrêt d'air comprimé.
5. Maintenez le flexible de décharge dans le récipient collecteur.
6. Ouvrez brièvement le robinet de décharge afin de décharger la pression.

**PRUDENCE**

Lorsque des pièces de la machine sont obstruées (par ex. buse de pulvérisation, filtre à produit du pistolet pulvérisateur, tuyaux de matériau, filtre à haute pression, tamis d'aspiration, etc.), la pression ne peut pas être complètement abaissée. Le produit risque de s'échapper sous haute pression et de vous blesser lorsque les assemblages vissés se desserrent.

- ▶ Protégez-vous contre toute projection subite de produit en recouvrant les assemblages vissés avec un chiffon lors du desserrage.
- ▶ Desserrez les assemblages vissés avec une prudence particulière et laissez la pression s'échapper lentement.
- ▶ Retirez les obstructions. Observez le tableau des défauts (voir Chapitre 7 à la page 42).

7. Retirez la buse du pistolet pulvérisateur. Observez et respectez les consignes du mode d'emploi du pistolet pulvérisateur.
8. Retirez le tamis du filtre haute pression et nettoyez-le si nécessaire (voir Chapitre 6.5.2 à la page 39).
9. Retirez le tuyau d'aspiration hors du récipient de produit. Raclez les résidus de peinture sur le tuyau et le tamis d'aspiration.
10. Placez le tuyau d'aspiration avec tamis dans le réservoir rempli de détergent.
11. Ouvrez le robinet d'arrêt d'air comprimé.
12. Ouvrez le robinet de décharge sur le filtre à haute pression jusqu'à ce que du détergent propre s'échappe. Maintenez le tuyau dans un récipient collecteur.
13. Réglez une pression de service basse sur le régulateur de pression pour que la pompe fonctionne lentement.
14. Fermez le robinet de décharge.
15. Maintenez le pistolet pulvérisateur sur le côté contre la paroi intérieur du réservoir collecteur.
16. Retirez le pistolet jusqu'à ce que du détergent propre s'échappe.
17. Fermez et verrouillez le pistolet.

5.4 Décompression

1. Fermez le robinet d'arrêt d'air comprimé. La machine est mise à l'air libre automatiquement.
2. Maintenez le tuyau de décharge dans le récipient collecteur et protégez-le contre tout glissement involontaire.
3. Ouvrez brièvement le robinet de décharge afin de baisser la pression de produit.
4. Retirez le pistolet pulvérisateur jusqu'à ce que toute la pression s'échappe. Verrouillez le pistolet pulvérisateur.

**AVERTISSEMENT**

Lorsque des pièces de la machine sont obstruées (par ex. : buse de pulvérisation, filtre à produit du pistolet pulvérisateur, tuyaux de matériau, filtre à haute pression, tamis d'aspiration, etc.), la pression ne peut pas être complètement abaissée. Lors des travaux de démontage, les pressions résiduelles peuvent s'échapper et provoquer des blessures graves.

- ▶ Protégez-vous contre toute projection subite de produit en recouvrant les assemblages vissés avec un chiffon lors du desserrage.
- ▶ Desserrez les assemblages vissés avec une prudence particulière et laissez la pression s'échapper lentement.
- ▶ Éliminez les blocages (voir tableau des défauts au Chapitre 7 à la page 42).

5.5 Changement de produit



La machine a été assemblée spécialement pour votre application. La compatibilité des matériaux utilisés avec d'autres produits a été contrôlée au cas par cas. **WIWA** sera ravi de vous aider à déterminer si votre machine est adaptée à un autre produit.

1. Rincez la machine comme décrit au Chapitre 5.3 à la page 29.
2. Ne laissez jamais la machine fonctionner à vide. Pour la version avec tuyau d'aspiration :
 - ▶ Retirez l'aspiration du produit de nettoyagePour la version avec réservoir d'alimentation :
 - ▶ Placez un réservoir collecteur vide sous la sortie de produit du réservoir d'alimentation.
 - ▶ Retirez le bouchon pour purger le produit.
 - ▶ Essuyez le réservoir d'alimentation et remettez le bouchon en place.
3. Retirez le pistolet pulvérisateur jusqu'à ce que de l'air s'échappe.
4. Rétablissez totalement la pression d'entrée d'air (0 bar).
5. Fermez et verrouillez le pistolet pulvérisateur.
6. Mettez la machine hors pression (voir Chapitre 5.4 à la page 31).
7. Contrôlez le tamis du filtre à haute pression (voir Chapitre 6.5.2 à la page 39).
8. À la fin des travaux, vous pouvez commencer la pulvérisation avec le nouveau produit (voir Chapitre 5.2 à la page 28).

5.6 Mise hors service

Le mode opératoire varie si vous souhaitez mettre la machine hors service temporairement, à long terme ou définitivement.

5.7 Stockage

Le lieu de stockage de la machine doit être

- ▶ propre,
- ▶ sec,
- ▶ exempt de gel et
- ▶ protégé des rayons directs du soleil.

Température de stockage :

- ▶ de min. : 0 °C ou 32 °F
- ▶ de max. : 40 °C ou 104 °F

5.8 Élimination

Les résidus de matières traitées, produits de rinçage, huiles, graisses et autres substances chimiques doivent être collectés conformément aux dispositions légales en matière de recyclage ou d'élimination. Les lois officielles locales en matière de protection des eaux usées s'appliquent.

À la fin de l'utilisation, vous devez arrêter totalement la machine, la démonter et l'éliminer conformément aux dispositions légales.

- ▶ Nettoyez minutieusement la machine pour éliminer les résidus de produit.
- ▶ Démontez la machine et séparez les plastiques. Les métaux doivent être éliminés avec les ferrailles, les pièces en plastique peuvent être éliminées avec les ordures ménagères.

6 Entretien



Procédez à l'entretien de la machine uniquement lorsque vous portez les équipements de protection indiqués. Pour plus de détails, voir Chapitre 2.5.4 à la page 13.



AVERTISSEMENT

Lorsque des personnes non formées exécutent les travaux d'entretien et de réparation, elles se mettent en danger, mettent en danger les tiers et la sécurité de fonctionnement de la machine.

- ▶ Les travaux d'entretien et de réparation sur les composants électroniques doivent uniquement être effectués par des spécialistes avec une formation en électrotechnique ; tous les autres travaux d'entretien et de réparation doivent uniquement être effectués par le service clients **WIWA** ou le personnel formé à cet effet.



AVERTISSEMENT

Lors des travaux d'entretien, il existe des sources d'inflammation (ex. : flammes mécaniques, décharges électrostatiques, etc.).

- ▶ Exécutez tous les travaux d'entretien en dehors des zones explosibles.



Lors de l'utilisation de la machine dans des zones explosibles, le personnel spécialisé doit disposer de connaissances ATEX.



Observez les instructions d'entretien des instructions de service des accessoires en option.

Avant les travaux d'entretien et de réparation :

1. coupez l'alimentation en air comprimé,
2. coupez l'alimentation électrique (s'il y a lieu),
3. évacuez complètement la pression dans la machine.

**AVERTISSEMENT**

Lorsque des pièces de la machine sont obstruées (par ex. : buse de pulvérisation, filtre à produit du pistolet pulvérisateur, tuyaux de matériau, filtre à haute pression, tamis d'aspiration, etc.), la pression ne peut pas être complètement abaissée. Lors des travaux de démontage, les pressions résiduelles peuvent s'échapper et provoquer des blessures graves.

- Protégez-vous contre toute projection subite de produit en recouvrant les assemblages vissés avec un chiffon lors du desserrage.
- Desserrez les assemblages vissés avec une prudence particulière et laissez la pression s'échapper lentement.
- Éliminez les blocages (voir tableau des défauts au Chapitre 7 à la page 42).

Après les travaux d'entretien et de réparation :

- Vérifiez le fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité et le bon fonctionnement de la machine.

6.1 Contrôles réguliers

La machine doit être vérifiée et entretenue régulièrement par un expert :

- avant la première mise en service,
- après des modifications ou remises en état des pièces du dispositif, qui influencent la sécurité,
- après une période d'arrêt de plus de 6 mois,
- mais au minimum tous les 12 mois.

Lorsque les machines sont arrêtées, le contrôle peut être effectué lors de la prochaine mise en service.

Les résultats des contrôles doivent être consignés par écrit et conservés jusqu'au prochain contrôle. L'attestation de contrôle ou une copie doit être conservée sur le lieu d'utilisation de la machine.



Faites effectuer les réparations par le service **WIWA** ou par du personnel qualifié d'un atelier autorisé.



Lors de l'utilisation de la machine dans des zones explosibles, le personnel spécialisé doit disposer de connaissances ATEX.

6.2 Plan d'entretien



Les informations dans le plan d'entretien sont données à titre de recommandation. Les périodes peuvent varier selon la qualité des produits utilisés et en fonction d'influences extérieures.

Période	Activité	Consulte
avant chaque mise en service	Vérifier le niveau d'agent de séparation de la pompe à haute pression, remplir d'agent de séparation le cas échéant	Chapitre 6.4.2 à la page 38
une fois par semaine	Examen visuel des tuyaux d'air comprimé et de matériau	
toutes les 50 heures de service	Vérifier l'agent de séparation de la pompe à haute pression en termes de résidus de matériau	Chapitre 2.2.1 à la page 5
tous les 3 ans	Contrôle de la pression des tuyaux d'air comprimé et de matériau par un expert et remplacement si nécessaire	Chapitre 6.6 à la page 40
au plus tard tous les 6 ans (durée de stockage de la conduite flexible comprise)	Remplacement complet des tuyaux d'air comprimé et de matériau	Chapitre 6.6 à la page 40

6.3 Soupape de sécurité

6.3.1 Vérifier la soupape de sécurité



Ne réalisez le test de fonctionnement qu'avec une pompe remplie !

Selon la taille de la pompe utilisée et la pression de service nécessaire, des soupapes de sécurité avec des raccords de 1/4" ou 1/2" sont utilisés.



Fig. 18 – Soupape de sécurité - Raccord de 1/4" Fig. 19 – Soupape de sécurité - Raccord de 1/2"

N°	Description
1	Écrou hexagonal
2	Écrou moleté

Vérifiez donc le fonctionnement de la soupape de sécurité :

Souppes de sécurité avec raccord de 1/4" :

1. Augmentez brièvement la pression d'entrée d'air sur la machine entièrement remplie à env. 10 % au-dessus de la valeur maximale autorisée conformément à la plaque signalétique. La soupape de sécurité doit évacuer l'air !

Souppes de sécurité avec raccord de 1/2" :



Réalisez le contrôle uniquement à la main. N'utilisez aucun outil pour desserrer l'écrou moleté afin de ne pas endommager la soupape de sécurité.

1. Réduisez la pression d'entrée d'air sur la machine entièrement remplie à env. 10 % au-dessous de la valeur maximale autorisée conformément à la plaque signalétique.
2. Ouvrez la soupape de sécurité pendant quelques secondes en tournant l'écrou moleté (Fig. 19 à la page 37) dans le sens antihoraire. Pendant ce processus, la fermeture de la soupape de sécurité s'ouvre et de l'air doit s'échapper.
3. Une fois ce contrôle effectué, revissez l'écrou moleté dans le sens horaire.

6.3.2 Remplacer la soupape de sécurité



Avant de remplacer la soupape de sécurité, prenez les précautions suivantes :

- la machine doit être arrêtée et décompressée,
- les données notées sur la nouvelle soupape doivent correspondre aux caractéristiques indiquées sur la fiche machine. La pression d'étalonnage indiquée sur la soupape de sécurité ne doit pas être supérieure à la pression de service admissible de la machine,
- la nouvelle soupape de sécurité ne doit présenter aucun dommage.

1. Placez une clé à fourche à la surface de la clé (voir pos. 1, Fig. 18 à la page 37 et Fig. 19 à la page 37) et dévissez la soupape de sécurité par une rotation vers la gauche.
2. Vérifiez que le point de raccordement n'est pas obstrué et qu'il est propre.
3. Humidifiez la surface fileté d'une nouvelle soupape de sécurité à l'aide d'un frein-filet et serrez-la dans le sens horaire avec la clé à fourche. Le couple de rotation maximal est de 30 Nm pour un raccord de 1/4" et de 40 Nm pour un raccord de 1/2".

6.4 Pompe à haute pression

6.4.1 Vérifier l'absence de résidus de produit dans l'agent séparateur

Lorsque des résidus de produit sont observés dans l'agent séparateur, vous devez partir du principe que le joint de la pompe de produit correspondante est usé.

Dans ce cas, remplacez le plus rapidement possible le joint de la pompe.

6.4.2 Remplir l'agent séparateur et contrôler le niveau de remplissage

Contrôlez le niveau d'agent séparateur avant chaque mise en service, dans la mesure du possible. Faire l'appoint d'agent séparateur au besoin. Nous recommandons d'utiliser l'agent séparateur **WIWA** (réf. 0163333).

- Pour remplir l'agent séparateur, dévissez le bouchon de fermeture du manchon de remplissage et introduisez l'agent séparateur à l'aide du flacon doseur.
- Au niveau de remplissage maximal, l'agent séparateur se trouve sur le bord inférieur de l'alésage fileté.
- Le débordement d'agent séparateur se trouve sous le raccord à vis du moteur d'air avec la pompe de matériau.

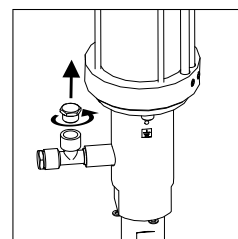


Fig. 20 – Ouvrir le manchon de remplissage d'agent séparateur

6.5 Filtre à haute pression

Les filtres à haute pression collectent les impuretés du matériau de traitement. En fonction du matériau et de la taille des buses du pistolet pulvérisateur, des tamis plus ou moins fins qui doivent être nettoyés régulièrement sont utilisés.

6.5.1 Retirer le tamis

Différents filtres à haute pression (HDF) sont utilisés pour les différentes versions de la série **SÉRIE PROFIT**. Vous trouverez sur la fiche machine le filtre haute pression monté dans votre machine.

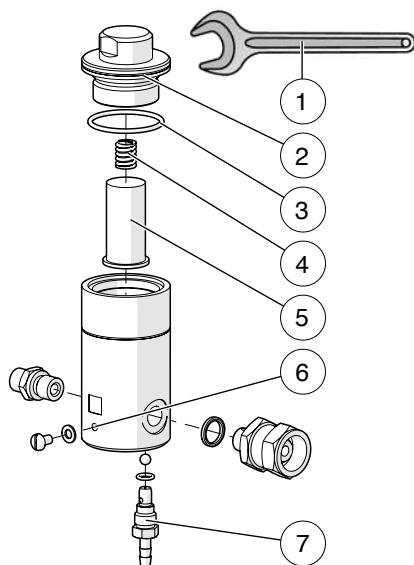


FIG. 21 – Retirer le tamis sur HDF de type 01

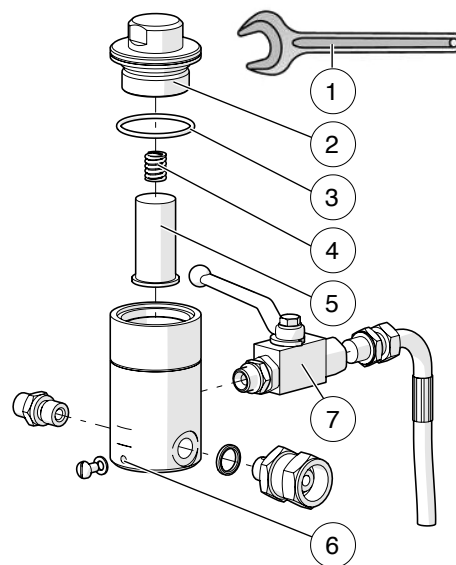


FIG. 22 – Retirer le tamis sur HDF de type 05

N°	Désignation
1	Clé double polygonale à cliquet (non fournie)
2	Cache
3	Joint torique
4	Ressort de pression
5	Tamis
6	Point de mise à la terre
7	Vis de décharge / Robinet de décharge

1. Ouvrez la vis de décharge ou le robinet de décharge afin de vous assurer que la machine est totalement hors pression.
2. Avec la clé double polygonale à cliquet, dévissez le cache du filtre à haute pression.
3. Retirez le tamis et veillez à ne pas perdre de pièces.

6.5.2 Nettoyer le tamis

L'intervalle de nettoyage des cartouches filtrantes des filtres à haute pression dépend du type et de la propreté du matériau. Nettoyez les tamis au moins une fois par semaine et à chaque changement de produit.

1. Retirez le tamis (voir Chapitre 6.5.1).
2. Nettoyez le tamis. Utilisez à cet effet uniquement le produit de nettoyage adapté au produit à traiter. Si le tamis est endommagé, remplacez-le.
3. Réinsérez le tamis et repositionnez le ressort de pression de dessus.
4. Vérifiez le joint torique et remplacez-le en cas de dommages.

5. Vissez le cache sur le filtre à haute pression et serrez-le avec une clé double polygonale à cliquet.

6.5.3 Tamis pour filtre à haute pression

Placez des tamis adaptés au matériau de traitement et à la buse de pulvérisation dans les filtres à haute pression. La largeur de maille doit toujours être un peu plus fine que l'alésage de la buse utilisée.

Tamis	Taille de buse		WIWA-Bestellnr.
M 200 (blanc)		jusqu'à 0,23 mm/ 0,009"	0160636
M 150 (rouge)	> 0,23 mm/.009"	jusqu'à 0,33 mm/ 0,013"	0160628
M 100 (noir)	> 0,33 mm/.013"	jusqu'à 0,38 mm/ 0,015"	0160059
M 70 (jaune)	> 0,38 mm/.015"	jusqu'à 0,66 mm/ 0,026"	0160601
M 50 (orange)	> 0,66 mm/.026"		0163023
M 30 (bleu)			0463779



En cas de produits à pigments grossiers ou remplis de fibres, ne pas utiliser de tamis. Le tamis d'aspiration monté en série peut rester dans le logement de tamis ou être remplacé par un tamis à plus grosses mailles. En cas de remplacement du produit, le tamis du filtre à haute pression ainsi que le tamis à produit du système d'aspiration doivent être nettoyés, ou remplacés si nécessaire.

6.6 Vérification des tuyaux d'air comprimé et de produit

Vérifiez toutes les semaines les dommages extérieurs identifiables sur les tuyaux d'air comprimé et de matériau comme les pliures, fissures, signes d'usure ou protubérances.



Une utilisation incorrecte et une contrainte inadmissible sont les causes les plus fréquentes des dommages. Remplacer immédiatement les tuyaux endommagés.

Même lorsqu'ils sont utilisés correctement et sollicités normalement, les tuyaux sont soumis à une usure naturelle. Leur durée de vie est limitée. C'est pourquoi les tuyaux d'air comprimé et de produit doivent être contrôlés au minimum tous les trois ans par un expert.



La durée de vie d'un tuyau y compris une éventuelle période de stockage ne doit pas excéder six ans. La date de fabrication d'un tuyau (mois/année) figure sur la douille de sertissage.

6.7 Consommables recommandés

Utilisez uniquement les consommables d'origine de **WIWA** :

Consommables	WIWA-N° de commande
Agent séparateur jaune, standard (0,5 l) ¹	0163333
Agent séparateur rouge, pour isocyanate (0,5 l) ¹	0640651
Liquide antigel (0,5 l) ²	0631387

¹ Fluidifiant pour le remplissage dans les tasses d'agent séparateur de la pompe à haute pression

² pour la version avec unité d'entretien

L'agent séparateur est également disponible sur demande dans des récipients plus volumineux.

7 Élimination des dysfonctionnements



Éliminez les dysfonctionnements uniquement lorsque vous portez les équipements de protection indiqués. Pour plus de détails, voir Chapitre 2.5.4 à la page 13.

Défaut	Cause possible	Solution
Évacuation de pression impossible (robinet d'arrêt d'air comprimé fermé)	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Robinet de décharge ou robinet à boisseau sphérique de décharge obstrué. ▶ Filtre à haute pression obstrué. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Recouvrir les raccords vissés avec un chiffon et desserrer avec précaution. ▶ Retirer si possible le produit durci avec du solvant, enduire les pièces de solvant au besoin, sinon retirer mécaniquement ou remplacer. ▶ Adressez-vous au besoin au service de WIWA.
La pompe ne démarre pas malgré le pistolet pulvérisateur actionné ou le robinet de décharge ouvert (sur le filtre à haute pression).	Robinet d'arrêt d'air comprimé fermé.	Ouvrir le robinet d'arrêt d'air comprimé.
	Aucune pression d'entrée d'air (régulateur de pression sur 0 bar)	Augmenter la pression d'entrée d'air.
	Pistolet pulvérisateur obstrué	Contrôler la buse, le tamis, les nettoyer et les remplacer au besoin.
	Flexible ou robinet à boisseau sphérique obstrué.	Nettoyer le flexible ou le robinet à boisseau sphérique, les remplacer au besoin.
	Moteur à air défectueux.	Réparer le moteur à air à l'aide de la liste de pièces de rechange – contacter le service client WIWA au besoin.

Défaut	Cause possible	Solution
La pompe fonctionne, toutefois aucun produit n'est transporté vers le pistolet pulvérisateur.	Tamis d'aspiration obstrué.	Nettoyer le tamis ou le remplacer au besoin
	Flexible d'aspiration obstrué.	Remplacer le flexible.
	La bille de la soupape de décharge ne se lève pas (reste collée).	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Ouvrir le pistolet pulvérisateur sans la buse. ▶ Ouvrir le robinet de décharge sur le filtre à haute pression. ▶ Donner un léger coup latéral sur la soupape d'admission (marteau en caoutchouc). ▶ Dévissez le système d'aspiration et relâchez la bille dans la soupape d'admission par le bas avec une tige ou un tournevis.
	La soupape d'admission ne se ferme pas.	Dévisser la soupape d'admission et nettoyer méticuleusement la bille avec le logement.
La pompe transporte le produit, mais ne reste pas en position quand le pistolet pulvérisateur est fermé.	Le joint, la soupape à piston ou la soupape d'admission sont usés.	Remplacer les pièces.
La pompe fonctionne régulièrement, mais la pression de pulvérisation nécessaire n'est pas atteinte.	La pression d'air est trop basse ou il n'y a pas assez d'air.	Augmentez la pression d'air sur le régulateur de pression ou contrôlez la section correcte de la conduite d'air.
	La buse de pulvérisation (neuve) est trop grande.	Utiliser une buse plus petite ou une pompe plus grande.
	Buse de pulvérisation usée (trop grande).	Installer une nouvelle buse.

Défaut	Cause possible	Solution
La pompe fonctionne de manière irrégulière (visible grâce aux différentes vitesses de levage de la course vers le haut et le bas) et n'atteint pas la pression de pulvérisation requise.	La viscosité du produit traité est trop élevée (perte d'aspiration).	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Préparer le produit de traitement. ➤ Utiliser une pompe plus grande.
	Fuite du système d'aspiration (fluctuations dans le jet de pulvérisation).	Contrôler les joints sur tous les vissages du tube ou du tuyau d'aspiration et les remplacer au besoin (voir la liste des pièces de rechange des tuyaux d'aspiration ou de l'aspiration directe).
	Fuite de la soupape d'admission (la pompe reste en position uniquement lors de la course ascendante avec le pistolet pulvérisateur fermé).	Dévisser la soupape d'admission et nettoyer méticuleusement la bille avec son logement, remplacer la bille ou le logement de soupape au besoin.
	Fuite de la soupape à piston (la pompe reste en position uniquement lors de la course descendante avec le pistolet pulvérisateur fermé).	Nettoyer et contrôler la bille avec le logement dans le piston double, remplacer la bille ou le logement de soupape, le cas échéant.
	Fuite du joint supérieur ou inférieur (usure).	Remplacer le jeu de manchons.
Fuite du produit, débordement sur le moteur à air.	Garnitures usées.	Remplacer le jeu de manchons. Remarque : Ne pas user le débordement !

8 Informations techniques

8.1 Plaque signalétique

La plaque signalétique se trouve, selon la version, sur le châssis, sur le chariot de levage ou sur le support mural.

Elle contient les principales caractéristiques techniques de la machine :

- ▶ Adresse du fabricant
- ▶ Identification ATEX
- ▶ Type d'appareil
- ▶ Débit volumique par course double
- ▶ Rapport de démultiplication
- ▶ Pression d'entrée d'air max.
- ▶ Pression de service max.
- ▶ Température max.
- ▶ Poids
- ▶ Numéro de série



Vérifiez que les données de la plaque signalétique correspondent aux caractéristiques techniques de votre machine. En cas de divergences ou d'absence de plaque signalétique, contactez-nous immédiatement.

8.2 Caractéristiques techniques

Les caractéristiques techniques de votre installation figurent dans la fiche machine ci-jointe, sur la plaque signalétique ou dans les documentations des différents composants.

8.3 Fiche machine

La fiche machine comporte toutes les données et informations importantes et concernant la sécurité de votre machine :

- ▶ désignation précise et données de fabrication,
- ▶ caractéristiques techniques et valeurs limites,
- ▶ équipement et attestation de contrôle,
- ▶ dates d'acquisition,
- ▶ code de la machine (composants de machine et accessoires fournis avec numéros d'article et de pièce de rechange),
- ▶ liste des documentations fournies.

8.4 Niveau d'émissions sonores sur le poste de travail

Niveau d'émissions sonores L_{pA} à 15 DH avec 8 bar	[db(A)]	81
Niveau sonore L_{WA}	[db(A)]	89

8.5 QR-Code

Le QR-Code se trouve à côté ou sur la plaque signalétique ou à l'arrière de ces instructions de service ; il contient un lien qui vous renvoie à l'assistance machine pour votre type d'appareil sur le site Web de **WIWA**.

Vous y trouverez de plus amples informations sur votre appareil, par exemple, listes de pièces de rechange, notices de réparation, etc.

- Scannez le QR-Code avec votre appareil mobile (par exemple, Smartphone, tablette).

Pour décrypter le QR-Code, vous avez besoin d'un lecteur de QR-Code. Celui-ci est disponible gratuitement en tant qu'appli sur Internet.

Siège social et production

WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG

Gewerbestraße 1–3

35633 Lahnau

Allemagne

Tél. : +49 (0)6441 609-0

Fax : +49 (0)6441 609-2450

E-mail : info@wiwa.de

Page d'accueil : www.wiwa.de

WIWA filiale USA

WIWA LLC – USA, Kanada, Lateinamerika

107 N. Main St.

P.O. Box 398, Alger, OH 45812

USA

Tél. : +1-419-757-0141

Fax : +1-419-549-5173

E-mail : sales@wiwa.com

Page d'accueil : www.wiwausa.com

QR-Code