



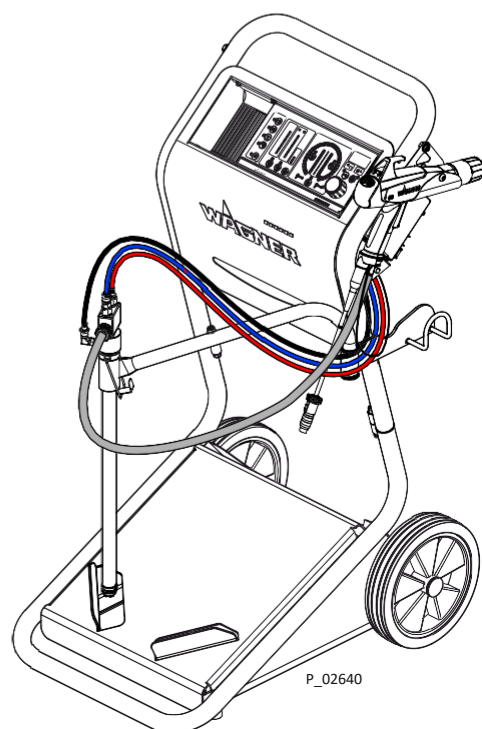
## Tłumaczenie oryginalnej Instrukcji obsługi

Tylko do użytku profesjonalnego.  
Zawsze stosuj się do informacji podanych w tej instrukcji, a zwłaszcza ogólnych zaleceń w zakresie bezpieczeństwa i komunikatów ostrzegawczych.  
Przechowuj tę instrukcję w bezpiecznym miejscu.

Wersja 05/2017

**SPRINT XE**

**PROSZKOWY SYSTEM RĘCZNY**





## Spis treści

<b>1</b>	<b>INFORMACJE DOTYCZĄCE INSTRUKCJI OBSŁUGI .....</b>	<b>6</b>
1.1	WSTĘP.....	6
1.2	OSTRZEŻENIA, KOMUNIKATY I SYMBOLE ZAWARTE W INSTRUKCJI.....	6
1.3	JĘZYKI.....	7
1.4	SKRÓTY .....	7
1.5	POJĘCIA NA POTRZEBY TEJ INSTRUKCJI .....	7
<b>2</b>	<b>PRAWIDŁOWA EKSPLOATACJA .....</b>	<b>8</b>
2.1	TYP URZĄDZENIA .....	8
2.2	RODZAJ ZASTOSOWANIA.....	8
2.3	ZASTOSOWANIE W STREFACH ZAGROŻONYCH WYBUCEM .....	8
2.4	MATERIAŁY DOPUSZCZONE DO PROCESU .....	8
2.5	NIEPRAWIDŁOWE UŻYTKOWANIE .....	8
<b>3</b>	<b>OZNACZENIA .....</b>	<b>10</b>
3.1	OZNACZENIE ZABEZPIECZENIA PRZECIWWYBUCHOWEGO .....	10
3.1.1	OZNACZENIA WÓZKA.....	10
3.1.2	OZNACZENIE STEROWNIKA .....	10
3.1.3	OZNACZENIE PISTOLETU LAKIERNICZEGO .....	11
3.2	Tabliczki znamionowe.....	11
3.2.1	TABLICZKA ZNAMIONOWA WÓZKA.....	11
3.2.2	TABLICZKA ZNAMIONOWA STEROWNIKA .....	12
3.2.3	TABLICZKA ZNAMIONOWA PISTOLETU DO LAKIEROWANIA PROSZKOWEGO .....	12
3.3	DOPUSZCZALNA WSPÓŁPRACA URZĄDZEŃ.....	13
<b>4</b>	<b>PODSTAWOWE ZALECENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA .....</b>	<b>14</b>
4.1	ZALECENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA DLA OPERATORA .....	14
4.1.1	URZĄDZENIA I SPRZĘT ELEKTRYCZNY .....	14
4.1.2	BEZPIECZEŃSTWO MIEJSCA PRACY .....	15
4.1.3	KWALIFIKACJE PERSONELU .....	15
4.2	ZALECENIA DLA PERSONELU DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA.....	16
4.2.1	STOSUJ ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ .....	16
4.2.2	BEZPIECZNE OBCHODZENIE SIĘ Z URZĄDZENIAMI DO LAKIEROWANIA PROSZKOWEGO FIRMY WAGNER.....	16
4.2.3	ZAPEWNIJ UZIEMIENIE URZĄDZENIA .....	17
4.2.4	WĘŻE LAKIERNICZE .....	17
4.2.5	CZYSZCZENIE I PRZEPŁUKIWANIE .....	18
4.2.6	KONSERWACJA I NAPRAWY .....	18
4.2.7	ŚRODKI OCHRONY I NADZORU .....	19
<b>5</b>	<b>OPIS .....</b>	<b>20</b>
5.1	BUDOWA I SPOSÓB EKSPLOATACJI .....	20
5.1.1	OPIS SPRINT AIRFLUID XE .....	20
5.1.2	OPIS ZBIORNIKA SPRINT 60 L XE (BEZ PODESTU WIBRACYJNEGO) .....	21
5.1.3	TRYBY PRACY .....	21
5.2	ZAKRES DOSTAWY .....	21
5.2.1	WARIANTY .....	21
5.2.2	WYPOSAŻENIE STANDARDOWE .....	21
5.2.3	DANE TECHNICZNE .....	22
5.3	OBSŁUGA STEROWNIKA .....	24
<b>6</b>	<b>PRZEKAZANIE DO EKSPLOATACJI .....</b>	<b>29</b>

**INSTRUKCJA OBSŁUGI**

6.1	KWALIFIKACJE PERSONELU MONTAŻOWEGO I URUCHAMIAJĄCEGO .....	29
6.2	WARUNKI PRZECHOWYWANIA.....	29
6.3	WARUNKI MONTAŻU.....	29
6.4	MONTAŻ SYSTEMU RĘCZNEGO .....	30
6.4.1	MONTAŻ WÓZKA.....	30
6.4.2	MONTAŻ STEROWNIKA .....	30
6.5	PODŁĄCZANIE PROSZKOWEGO SYSTEMU RĘCZNEGO .....	31
6.5.1	WYMAGANIA DOTYCZĄCE PODŁĄCZENIA .....	31
6.5.2	PODŁĄCZANIE PROSZKOWEGO SYSTEMU RĘCZNEGO AIRFLUID.....	32
6.5.3	PODŁĄCZANIE SYSTEMU RĘCZNEGO ZE ZBIORNIKIEM 60L .....	34
6.6	UZIEMIENIE.....	36
6.6.1	UZIEMIENIE PROSZKOWEGO SYSTEMU LAKIERNICZEGO .....	36
6.7	KONTROLE BEZPIECZEŃSTWA .....	37
<b>7</b>	<b>OBSŁUGA .....</b>	<b>38</b>
7.1	SZKOLENIE OBSŁUGI .....	38
7.2	EKSPLOATACJA.....	38
7.2.1	ZAŁĄCZANIE SYSTEMU RĘCZNEGO .....	39
7.2.2	REGULACJA FLUIDYZACJI (AIRFLUID) .....	40
7.2.3	REGULACJA FLUIDYZACJI (ZBIORNIK SPRINT 60 L BEZ PODESTU WIBRACYJNEGO).....	41
7.3	USTAWIENIA FABRYCZNE PROGRAMÓW NR 1–4.....	42
7.4	PRZERYWANIE PROCESU LAKIERNICZEGO.....	43
7.4.1	WERSJA AIRFLUID .....	43
7.4.2	WERSJA ZE ZBIORNIKIEM 60L .....	44
7.5	PRZEPROWADZANIE WYMIANY FARBY .....	45
7.5.2	WERSJA ZE ZBIORNIKIEM 60L .....	46
7.6	PROGRAM "PODWÓJNEGO KLIKIĘCIA" (WYSOKA DYNAMIKA ZDALNA) .....	49
<b>8</b>	<b>CZYSZCZENIE I KONSERWACJA .....</b>	<b>50</b>
8.1	CZYSZCZENIE.....	50
8.1.1	PERSONEL WYKONUJĄCY CZYSZCZENIE .....	50
8.1.2	PRZEPŁUKIWANIE I CZYSZCZENIE SYSTEMU .....	50
8.2	KONSERWACJA .....	50
8.2.1	PERSONEL WYKONUJĄCY KONSERWACJĘ .....	50
8.2.2	WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE KONSERWACJI.....	50
8.2.3	KONTROLE BEZPIECZEŃSTWA .....	51
8.2.4	PROCEDURY KONSERWACJI .....	51
8.3	OKRESOWE SPRAWDZANIE SYSTEMU RĘCZNEGO .....	52
8.3.1	WERSJA AIRFLUID .....	52
8.3.2	WERSJA ZE ZBIORNIKIEM 60L .....	53
<b>9</b>	<b>WYKRYWANIE I USUWANIE USTEREK .....</b>	<b>54</b>
<b>10</b>	<b>KONTROLE .....</b>	<b>56</b>
<b>11</b>	<b>DEMONTAŻ I UTYLIZACJA .....</b>	<b>57</b>
11.1	DEMONTAŻ.....	57
11.2	UTYLIZACJA .....	57
<b>12</b>	<b>AKCESORIA.....</b>	<b>58</b>
12.1	UKŁAD PODAJĄCY SN-2 550/10 .....	58
12.2	JEDNOSTKA SERWISOWA .....	58
12.3	SZYBKOZŁĄCZE.....	59
12.4	PŁYTKA MONTAŻOWA PRZEŁĄCZNIKA .....	59
12.5	PRZEŁĄCZNIK PISTOLETU LAKIERNICZEGO .....	59
12.5.1	MONTAŻ PRZEŁĄCZNIKA .....	61
12.5.2	PRZEŁĄCZANIE RODZAJÓW PISTOLETU .....	61

**INSTRUKCJA OBSŁUGI**

12.6	PISTOLET RĘCZNY PEM-T3 .....	62
12.7	PRZEDŁUŻENIE PEM-T3 .....	62
12.8	ZESTAW DO MONTAŻU ADAPTACYJNEGO, LANCA TRIBO TL1 .....	63
12.9	ZESTAW KOŁOWY SKRĘTNY .....	63
12.10	WAŻ PROSZKU .....	65
12.11	PODWÓJNY LAKIERNICZY ZESTAW RĘCZNY SPRINT .....	65
12.12	MONTAŻ ŚCIENNY .....	65
12.13	ZESTAWY ADAPTACYJNE.....	66
12.14	ETYKIETA PROGRAMU .....	67
12.15	ROZSZERZONA INSTRUKCJA OBSŁUGI .....	67
<b>13</b>	<b>CZĘŚCI ZAMIENNE.....</b>	<b>68</b>
13.1	JAK ZAMÓWIĆ CZĘŚCI ZAMIENNE?.....	68
13.2	LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH SYSTEMU RĘCZNEGO SPRINT AIRFLUID XE .....	69
13.3	LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH ZBIORNIKA SYSTEMU RĘCZNEGO SPRINT AIRFLUID 60L XE .....	71
13.4	CZĘŚCI ZAMIENNE WÓZKA .....	71
13.5	PRZEWÓD POBIERANIA ST 550/10 .....	72
13.6	UKŁAD PODAJĄCY SN-2 550/10 .....	73
13.7	ZASILANIE SPRĘŻONEGO POWIETRZA .....	74
13.8	INŻEKTOR PROSZKOWY, PI-F1 .....	75
13.9	HICOAT-ED PUMP F .....	76
13.10	ZBIORNIK 60L/25L.....	77
<b>14</b>	<b>= Części eksploatacyjne .....</b>	<b>79</b>
15.1	ISTOTNE INFORMACJE NT. ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA PRODUKT .....	80
15.2	GWARANCJA.....	80
15.3	DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE.....	81
15.3.1	DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE DLA WÓZKA .....	81
15.3.2	DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE DLA STEROWNIKA .....	82
15.3.3	DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE DLA PISTOLETÓW LAKIERNICZYCH .....	83
15.4	CERTYFIKAT BADANIA TYPU WE .....	84
15.5	ZATWIERDZENIE FM .....	86
	Szwajcaria.....	88

## 1 INFORMACJE DOTYCZĄCE INSTRUKCJI OBSŁUGI

### 1.1 WSTĘP

W niniejszej instrukcji znajdują się informacje o bezpiecznej obsłudze, konserwacji, czyszczeniu i serwisowaniu urządzenia.

Instrukcja obsługi jest częścią urządzenia i musi być dostępna dla operatorów i serwisantów.

Operatorów i serwisantów należy poinstruować w zakresie zaleceń bezpieczeństwa.

Eksploatacja urządzenia powinna być zgodna z niniejszą instrukcją obsługi.

Jeśli sprzęt nie jest obsługiwany zgodnie z instrukcją, może stanowić zagrożenie dla bezpieczeństwa.

Obsługa ręcznych systemów elektrostatycznych dozwolona jest tylko dla wykwalifikowanego personelu.

### 1.2 OSTRZEŻENIA, KOMUNIKATY I SYMBOLE ZAWARTE W INSTRUKCJI

Ostrzeżenia zawarte w instrukcji obsługi wskazują na konkretne zagrożenia dla bezpieczeństwa operatorów i dla urządzenia oraz informują o środkach zapobiegawczych.

Takie ostrzeżenia dzielą się na przedstawione poniżej kategorie:



#### **NIEBEZPIECZEŃSTW**



Bezpośrednie zagrożenie.

Zignorowanie ostrzeżenia prowadzi do śmierci lub ciężkich obrażeń.



#### **OSTRZEŻENIE**

Potencjalne zagrożenie.

Zignorowanie ostrzeżenia może prowadzić do śmierci lub ciężkich obrażeń.



#### **OSTROŻNIE**

Możliwość wystąpienia niebezpieczeństwa.

Zignorowanie ostrzeżenia może prowadzić do lekkich obrażeń.



#### **UWAGA**

Możliwość wystąpienia niebezpieczeństwa.

Zignorowanie ostrzeżenia może prowadzić do uszkodzeń sprzętu.

#### **Uwaga**

Jest to informacja o szczególnych uwarunkowaniach i sposobie postępowania.

#### **Wyjaśnienie ostrzeżenia:**



#### **POZIOM NIEBEZPIECZEŃSTWA**

#### **W tej linijce pojawia się ostrzeżenie o niebezpieczeństwie!**

Potencjalne skutki niezastosowania się do treści komunikatu

→ ostrzeżenia. Środki zapobiegające zagrożeniu i jego skutkom.



## INSTRUKCJA OBSŁUGI

**1.3 JĘZYKI**

Instrukcja obsługi jest dostępna w następujących językach:

Język	Nr zamówienia	Język	Nr zamówienia
Niemiecki	2354919	Chiński	2354925
Angielski	2354920	Portugalski	2368373
Francuski	2354921	Japoński	2367167
Włoski	2354922	Duński	2374101
Hiszpański	2354923	Szwedzki	2374100
Rosyjski	2354924	Czeski	2382850
Niderlandzki	2388048		

Dodatkowe języki na życzenie klienta lub na stronie: [www.wagner-group.com](http://www.wagner-group.com)**1.4 SKRÓTY**

Nr zamówienia	Numer zamówienia
ET	Część zamienna
K	Oznaczenia w wykazach części zamiennych
Pos	Pozycja
Stk	Liczba sztuk

**1.5 POJĘCIA NA POTRZEBY TEJ INSTRUKCJI**

<b>Czyszczenie</b>	
Czyszczenie	Ręczne czyszczenie urządzeń i ich części środkiem czyszczącym
Przepłukiwanie	Przepłukiwanie wewnętrzne części przenoszących farbę za pomocą sprężonego powietrza.
<b>Kwalifikacje personelu</b>	
Osoba przeszkolona	Została przeszkolona w zakresie przydzielonych jej prac, potencjalnych zagrożeń związanych z nieodpowiednim postępowaniem, jak również koniecznych zabezpieczeń i środków ochronnych.
Osoba przeszkolona w zakresie elektryki	Została przeszkolona przez elektryka w zakresie przydzielonych jej prac, potencjalnych zagrożeń związanych z nieodpowiednim postępowaniem, jak również koniecznych zabezpieczeń i środków ochronnych.
Elektryk	Potrafi ocenić przydzieloną mu/jej pracę i przewidzieć możliwe zagrożenia opierając się na swym przygotowaniu technicznym, wiedzy i doświadczeniu w zakresie odpowiednich przepisów.
Osoba wykwalifikowana zgodnie z TRBS 1203 (2010/Wersja 2012)	Osoba, która w oparciu o jej techniczne przygotowanie, doświadczenie i ostatnie zatrudnienie posiada odpowiednią wiedzę techniczną w obszarach ochrony przeciwwybuchowej, ochrony przed zagrożeniami związanymi z ciśnieniem i elektryką (jeśli dotyczy) oraz zna stosowne i ogólnie przyjęte regulaminy dotyczące technologii, tak by mogła przeprowadzać kontrole i ocenę stanu urządzeń i systemów lakierniczych w kontekście bezpieczeństwa miejsca pracy.

## 2 PRAWIDŁOWA EKSPLOATACJA

### 2.1 TYP URZĄDZENIA

Proszkowy system ręczny do ręcznego lakierowania uziemionych detali.

### 2.2 RODZAJ ZASTOSOWANIA

System ręczny Sprint XE został zaprojektowany na potrzeby przemysłu i handlu do lakierowania pojedynczego i seryjnego.

Firma WAGNER nie zezwala na żadne inne zastosowania!

Elektrostatyczne ręczne systemy lakiernicze można stosować tylko w strefach lakierniczych wyposażonych zgodnie z normą EN 12981 lub zgodnie z odpowiadającymi jej warunkami wentylacji.

Części trzech różnych wersji systemu ręcznego Sprint XE (wersja Airfluid, wersja ze zbiornikiem 60L) są ze sobą wzajemnie zgodne.

Urządzenie można eksploatować jedynie spełniwszy poniższe warunki:

- Należy stosować urządzenie tylko do pracy z produktami zalecanymi przez spółkę WAGNER.
- Należy stosować urządzenie jako całość.
- Nie wyłączaj zabezpieczeń.
- Stosuj tylko oryginalne części zamienne i akcesoria firmy WAGNER.
- Operatorzy winni przejść szkolenie według niniejszej instrukcji obsługi.
  
- Należy wykonywać zalecenia podane w instrukcji obsługi.

### 2.3 ZASTOSOWANIE W STREFACH ZAGROŻONYCH WYBUCHEM

Zgodnie z zapisem Dyrektywy 2014/34/UE (ATEX), (zob. Oznaczenia ochrony przeciwwybuchowej, pkt. [3.1](#)), urządzenie jest przystosowane do użytku w strefach zagrożonych wybuchem.

W strefach zagrożonych wybuchem używaj tylko dopuszczonych zabezpieczonych przed wybuchem urządzeń elektrycznych.



### 2.4 MATERIAŁY DOPUSZCZONE DO PROCESU

- rodzaje proszków, które można naładować elektrostatycznie;
- proszek metaliczny.

#### **Uwaga:**

W razie problemów w zastosowaniu urządzenia skontaktuj się ze miejscowym oddziałem firmy WAGNER i producentem farby.

### 2.5 NIEPRAWIDŁOWE UŻYTKOWANIE

Wskutek nieprawidłowego użytkowania może dojść do obrażeń ciała i/lub uszkodzenia sprzętu! Należy zwracać baczną uwagę, żeby:

- nie stosować płynnych substancji lakierniczych, np. rozpuszczalników lub



WERSJA 05/2017

NUMER ZAMÓWIENIA DOC  
2354920

**SPRINT XE**

**INSTRUKCJA OBSŁUGI**

farb na bazie wody;

→ nie stosować żywności, leków czy kosmetyków.

**WAGNER**

### 3 OZNACZENIA

#### 3.1 OZNACZENIE ZABEZPIECZENIA PRZECIWWYBUCHOWEGO

##### 3.1.1 OZNACZENIA WÓZKA

Typ urządzenia: Wózek Airfluid XE/Wózek 60L XE  
 Producent: Wagner International AG  
 9450 Altstätten  
 Szwajcaria



II 3D Dc T100°C

CE Wspólnoty Europejskie  
 Ex Oznaczenie ochrony przeciwwybuchowej  
 II Klasa urządzenia II  
 3 Kat. 3  
 D Pyłowa atmosfera wybuchowa  
 Dc Poziom ochrony urządzenia odpowiedni do użytkowania w strefie 22  
 T100°C Maksymalna temperatura powierzchni



##### 3.1.2 OZNACZENIE STEROWNIKA

Urządzenie jest dopuszczone do zastosowania w strefach zagrożonych wybuchem, na podstawie Certyfikatu z badania PTB 12 ATEX 5001.

Typ urządzenia: Sterownik EPG-Sprint XE  
 Producent: Wagner International AG  
 9450 Altstätten  
 Szwajcaria



II 3(2)D  
0102

CE Wspólnoty Europejskie  
 0102 Kod jednostki notyfikowanej wydającej certyfikat zapewnienia jakości w produkcji  
 Ex Oznaczenie ochrony przeciwwybuchowej  
 II Klasa urządzenia II  
 3 Kategoria 3 (Strefa 22)  
 (2) Wpływ na urządzenia kat. 2  
 D Pyłowa atmosfera wybuchowa



**3.1.3 OZNACZENIE PISTOLETU LAKIERNICZEGO**

Urządzenie jest dopuszczone do zastosowania w strefach zagrożonych wybuchem, na podstawie Certyfikatu z badania PTB 12 ATEX 5001.

Typ urządzenia: Pistolet ręczny PEM-X1  
 Producent: Wagner International AG  
 9450 Altstätten  
 Szwajcaria



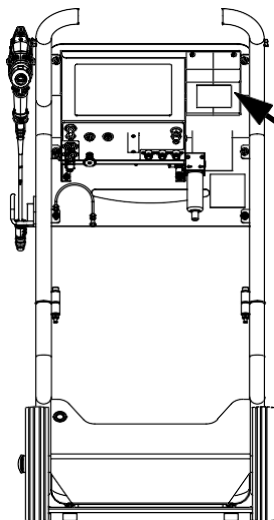
CE  
0102

Ex  
II  
2  
D  
2mJ

Wspólnoty Europejskie  
 Kod jednostki notyfikowanej wydającej certyfikat  
 zapewnienia jakości w produkcji  
 Oznaczenie ochrony przeciwwybuchowej  
 Klasa urządzenia II  
 Kat. 2  
 Pyłowa atmosfera wybuchowa  
 Maks. energia zapłonu 2mJ



Certyfikaty badań typu WE są podane w pkt. [15.4](#).

**3.2 Tabliczki znamionowe****3.2.1 TABLICZKA ZNAMIONOWA WÓZKA**

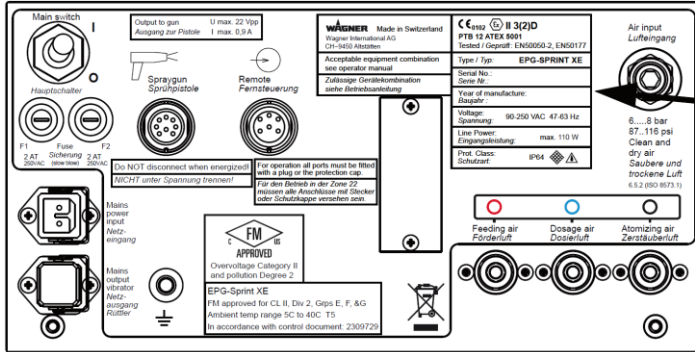
P\_02655

Wyprodukowano w Szwajcarii przez Wagner International AG CH-9450 Altstätten 113D, Dc: T100°C	Typ: Urządzenie ręczne SPRINT Type: Handanlage SPRINT	
	<input type="checkbox"/> SPRINT Airfluid XE 2355400	230 VAC 50Hz
	<input type="checkbox"/> SPRINT Airfluid XE Jap. 2355800	100 VAC 50/60Hz
	<input type="checkbox"/> SPRINT 60L XE 2355403	90-250 VAC 47-63Hz
	<input type="checkbox"/> SPRINT Airfluid XE USA 2355402	115 VAC 60Hz
	<input type="checkbox"/> SPRINT 60L XE USA 2355404	90-250 VAC 47-63Hz
Otoczenie zgodnie z dokumentem: 2309729 Temperatura 40C T4		
Nr ser. Serie Nr.:		Rok produkcji: Baujahr:

**INSTRUKCJA OBSŁUGI**



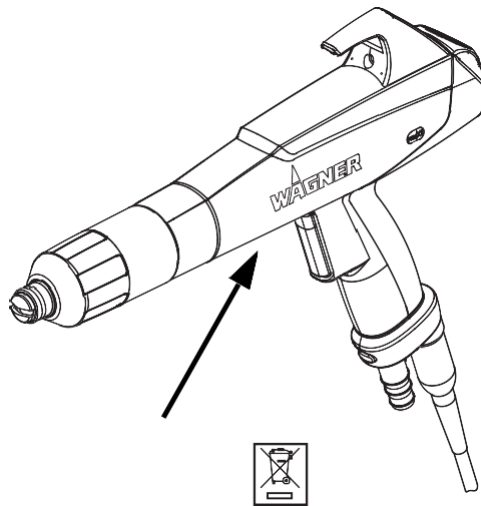
**3.2.2 TABLICZKA ZNAMIONOWA STEROWNIKA**



P\_02656

<b>WAGNER</b> Wyprodukowano w Szwajcarii Wagner International AG CH-9450 Altstätten CE	Wyprodukowano w Szwajcarii Wagner International AG CH-9450 Altstätten	CE 0102 II 3(2)D PTB 12 ATEX 5001 Przebadano / Geprüft: EN50050-2, EN50177
	Dopuszczalne urządzenia współpracujące, zob. instrukcję obsługi	Typ: <b>EPG-SPRINT XE</b> Nr seryjny: Rok produkcji:
		Napięcie: 90-250 VAC 47-63Hz
		Moc linii: maks. 110W
		Klasa ochrony IP64

**3.2.3 TABLICZKA ZNAMIONOWA PISTOLETU DO LAKIEROWANIA PROSZKOWEGO**



P\_02657

PEM-X1 Nr seryjny: CE 0102 II 2 D 2mJ Wyprodukowano w Szwajcarii PTB 12 ATEX 5002 EN 50050-2 For Electro. Fin. Appl. CL. II Spray Materials Output 100kV max. FM APPROVED Temperatura otoczenia 45°C Zgodnie z dokumentem kontroli: 2309729
--

**3.3 DOPUSZCZALNA WSPÓŁPRACA URZĄDZEŃ****⚠ OSTRZEŻENIE****Niewłaściwa obsługa!**

Ryzyko odniesienia obrażeń i uszkodzenia sprzętu.

→ Systemy ręczne stosuj tylko z oryginalnymi sterownikami i pistoletami proszkowymi firmy WAGNER.



System ręczny Sprint XE stosuj tylko z poniżej podanymi pistoletami i sterownikami:

Sterowniki	Pistolety
– EPG-Sprint XE	–Pistolet lakierniczy PEM-X1 Corona, PEM-X1 CG
	–Pistolet PEM-C4 Corona
	–Pistolet PEM-C4-Ergo
	–Pistolet PEM-C4-Ergo Corona FM USA
	–Pistolet PEM-T3 Tribo
	–Lanca Tribo TL 1

Dopuszczalna współpraca urządzeń w przypadku USA i Kanady, zob. pkt. 15.5 "Dopuszczenie FM".

## 4 PODSTAWOWE ZALECENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

### 4.1 ZALECENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA DLA OPERATORA

- Zawsze przechowuj instrukcję obsługi w pobliżu urządzenia.
- Zawsze przestrzegaj miejscowych przepisów dotyczących bezpieczeństwa w miejscu pracy oraz zapobiegania wypadkom.



#### 4.1.1 URZĄDZENIA I SPRZĘT ELEKTRYCZNY

##### **Niebezpieczeństwo porażenia prądem!**

Zagrożenie życia wskutek porażenia prądem.

- Należy zapewnić zgodność z miejscowymi wymogami w odniesieniu do sposobu eksploatacji i wpływów otoczenia.
- Dozwolona konserwacja jedynie przez wykwalifikowanych elektryków lub pod ich nadzorem. Napięcie linii stanowi zagrożenie przy otwartych obudowach.
- Obsługa zgodnie z przepisami bezpieczeństwa i przepisami elektrotechnicznymi.
  
- W razie wystąpienia problemu konieczna natychmiastowa naprawa.
- Jeśli urządzenie stanowi zagrożenie lub jest uszkodzone, trwale wyłączyć z eksploatacji.
- Odłączyć zasilanie przed rozpoczęciem napraw. Zabezpiecz urządzenie przed ponownym nieupoważnionym włączeniem. Poinformuj personel o planowanych pracach. Przestrzegaj regulaminów bezpieczeństwa w zakresie elektryki.
- Podłącz wszystkie urządzenia w jednym punkcie uziemienia.
- Użytkowanie urządzenia należy poprzedzić prawidłowym zainstalowaniem gniazda z podłączonym zabezpieczającym przewodem uziemiającym.
- Trzymaj płyny z dala od aparatury elektrycznej.



#### 4.1.2 BEZPIECZEŃSTWO MIEJSCA PRACY

##### Niebezpieczeństwo w postaci tworzących się pyłów!

Ostre albo śmiertelne obrażenia wskutek wybuchu lub dostania się substancji drogą wziewną, pokarmową, kontaktu ze skórą lub oczami.

- Posadzka w miejscu pracy musi być elektrycznie przewodząca (pomiar zgodnie z normą EN 1081 i EN 61340-4-1).
  - Zainstalowane w zakładzie układy odciążu/wentylacji muszą być zgodne z miejscowymi przepisami.
  - Należy zapewnić niezawodność, nieprzerwane działanie i wytrzymałość na przewidziane obciążenia (np. obciążenia mechaniczne, korozję) połączenia uziemienia i wyrównania potencjału wszystkich części systemu.
  - Należy zapewnić dostępność i stosowanie sprzętu ochrony osobistej (zob. pkt. 4.2.1).
  - Należy zapewnić stosowanie obuwia rozpraszającego ładunki elektrostatyczne przez wszystkie osoby znajdujące się w obszarze prac. Obuwie winno spełniać warunki normy EN 20344. Pomiar rezystancji izolacji nie może przekroczyć 100M.
  - Odzież ochronna, wraz z rękawicami, winna spełniać warunki normy EN 1149-5. Pomiar rezystancji izolacji nie może przekroczyć 100M.
  - Należy zapewnić brak w bezpośrednim sąsiedztwie jakichkolwiek źródeł zapłonu, takich jak otwarte płomienie, iskry, żarzące się przewody lub gorące powierzchnie. Zakaz palenia.
  - Zapewnij wystarczającą liczbę odpowiednich i sprawnych gaśnic.
- 
- Wydzielanie proszku winno być sprzężone elektronicznie z aparaturą wyciągową systemu lakierowania proszkowego.
  - Nadmiar substancji kryjącej (pylenie) należy w sposób bezpieczny zebrać.
  - Firma użytkująca urządzenie winna utrzymać średnie stężenie lakieru proszkowego w powietrzu na poziomie poniżej 50% dolnej granicy wybuchowości (DGW = maks. dopuszczalne stężenie proszku w powietrzu). W przypadku niedostępności niezmiennej wartości DGW średnie stężenie winno wynosić poniżej 10g/m<sup>3</sup>.
  - W przypadku awarii, bezzwłocznie zatrzymaj urządzenie i natychmiast zleć wykonanie napraw.



#### 4.1.3 KWALIFIKACJE PERSONELU

##### Zagrożenie wskutek niewłaściwej obsługi!

Ryzyko śmierci spowodowane przez nieprzeszkolony personel.

- Należy zapewnić przeszkolenie osób obsługujących urządzenie przez operatora zgodnie z instrukcją obsługi i zaleceniami dotyczącymi eksploatacji. Obsługi, konserwacji i naprawy urządzenia mogą dokonywać tylko przeszkolone osoby. Informacje o wymaganych kwalifikacjach personelu znajdziesz w zaleceniach dotyczących eksploatacji.

**4.2 ZALECENIA DLA PERSONELU DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA**

- Zawsze stosuj się do informacji podanych w tej instrukcji, a zwłaszcza ogólnych zaleceń w zakresie bezpieczeństwa i komunikatów ostrzegawczych.
- Zawsze przestrzegaj miejscowych przepisów dotyczących bezpieczeństwa w miejscu pracy oraz zapobiegania wypadkom.
- W żadnym wypadku w strefie wytwarzania się pola wysokiego napięcia nie powinny znajdować się osoby z rozrusznikami serca pomiędzy pistoletem lakierniczym a przewidzianym do lakierowania detalem!

**4.2.1 STOSUJ ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ****Niebezpieczeństwo w postaci tworzących się pyłów!**

Poważne albo śmiertelne obrażenia wskutek dostania się substancji drogą wziewną, pokarmową, kontaktu ze skórą lub oczami.

- W trakcie przygotowywania lub pracy z proszkiem przestrzegaj zasad postępowania wskazanych przez producenta stosowanego lakieru proszkowego.
- Zastosuj informację producenta oraz odpowiednie rozporządzenia dotyczące ochrony środowiska podczas utylizacji lakierów proszkowych.
- Podejmij określone środki ostrożności. Przede wszystkim, noś okulary ochronne, ubranie i rękawice ochronne, a także, w razie konieczności, użyj kremu ochronnego do rąk.
- Tam, gdzie to konieczne, stosuj maski lub wyposażenie do oddychania.
- Dla zapewnienia odpowiedniego bezpieczeństwa zdrowia i środowiska: stosuj urządzenie w kabynie do lakierowania proszkowego lub na ścianie natryskowej przy włączonej wentylacji (wyciągu).

**4.2.2 BEZPIECZNE OBCHODZENIE SIĘ Z URZĄDZENIAMI DO LAKIEROWANIA PROSZKOWEGO FIRMY WAGNER****Niebezpieczeństwo w postaci tworzących się pyłów!**

- Nigdy nie kieruj pistoletu w kierunku ludzi.
- Nie natryskuj sprzętem elektrostatycznym części urządzenia.
- Przed rozpoczęciem prac na urządzeniu i w razie przerw w pracy czy nieprawidłowości:
  - Odłącz zasilanie/dopływ sprężonego powietrza
  - Odetnij ciśnienie od pistoletu proszkowego i urządzenia.
  - Zabezpiecz pistolet proszkowy przeciw włączeniu.
  - Odłączyć sterownik z sieci.
  - W razie nieprawidłowości w działaniu: usuń usterkę postępując się opisem w rozdz. "Usuwanie usterek".
- Pracuj według kroków opisanych w rozdz. "Upust ciśnienia":
  - jeśli konieczne jest zwolnienie ciśnienia,
  - jeśli praca lakiernicza zostaje przerwana lub zatrzymana,
  - przed oczyszczaniem zewnętrznej strony urządzenia, jego inspekcji lub serwisowania,
  - przed instalowaniem lub czyszczeniem dyszy natryskowej.





#### 4.2.3 ZAPEWNIJ UZIEMIENIE URZĄDZENIA

##### Zagrożenie związane z ładunkiem elektrostatycznym!

Ryzyko wybuchu i uszkodzenia sprzętu.

Na skutek ładunku elektrostatycznego na urządzeniu mogą w pewnych sytuacjach występować ładunki elektrostatyczne. Podczas wytworzenia się wyładowań mogą wystąpić płomień lub iskry.

Prawidłowe uziemienie całego systemu lakierniczego zapobiega ładunkom elektrostatycznym:

- Należy zapewnić uziemienie wszystkich urządzeń i zbiorników przed każdym lakierowaniem.
- Każdy z przewodzących elementów systemu, taki jak, posadzki, ściany, sufity, kratki ochronne, sprzęt transportowy, detale, zbiorniki z proszkiem, automatyczne manipulatory lub części konstrukcyjne, itd. znajdujące się w strefie lakierowania, z wyjątkiem części przenoszących wysokie napięcie w trakcie obsługi, należy podłączyć do układu uziemienia. Elementy kabiny należy uziemić zgodnie z normą EN 12981.
- Należy zapewnić uziemienie wszystkich przebywających w obszarze pracy osób, np. poprzez stosowanie antyelektrostatycznego obuwia.
- Należy okresowo dokonywać kontroli kabli uziemiających, aby zapewnić ich sprawność (zob. EN 60204).



#### 4.2.4 WĘŻE LAKIERNICZE

##### Niebezpieczeństwo wskutek uszkodzonych węży lakierniczych!

Wąż lakierniczy może spowodować niebezpieczne obrażenia.

- Stosuj tylko oryginalne węże lakiernicze firmy WAGNER.
- Należy zadbać o ułożenie węży tylko w odpowiednich miejscach. Węży w żadnym wypadku nie należy układać w następujących miejscach:
  - w strefach dużego natężenia ruchu,
  - na ostrych krawędziach,
  - na częściach ruchomych lub
  - na gorących powierzchniach.
- Należy zadbać by węże nigdy nie były narażone na przejeżdżające pojazdy (np. wózki widłowe) lub aby w jakikolwiek sposób nie były nigdy poddawane naciskowi z zewnątrz.
- Nigdy nie dopuszczaj do poskręcania węży. Przestrzegaj maksymalnego promienia zagięcia.
- Nigdy nie dopuszczaj do wykonywania lakierowania uszkodzonym wężem.
- Nigdy nie wykorzystuj węży do ciągnięcia lub przesuwania urządzenia i sprzętu.



#### 4.2.5 CZYSZCZENIE I PRZEPŁUKIWANIE

##### Zagrożenie związane z czyszczeniem i przepłukiwaniem

Ryzyko wybuchu i uszkodzenia sprzętu.

- Przed rozpoczęciem czyszczenia bądź innej pracy ręcznej należy odłączyć i zablokować wysokie napięcie tak, by uniemożliwić jego ponowne załączenie w strefie natrysku.
- Zablokuj źródło sprężonego powietrza i przeprowadź dekompresję urządzenia.
- Zabezpiecz urządzenie przed ponownym nieupoważnionym włączeniem.
- Stosuj jedynie naładowane elektrycznie i uziemione zbiorniki na płyny czyszczące.
- Należy wybierać niepalne płyny czyszczące.
- W przypadku zastosowania płynów palnych, przed momentem, w którym dojdzie do zetknięcia należy rozładować wszystkie części przenoszące prąd o wysokim napięciu do energii wyładowania poniżej 0,24mJ, po wyłączeniu wysokiego napięcia.
- Energia zapłonu najbardziej łatwopalnych rozpuszczalników wynosi ok. 0,24mJ lub 60nC.
- Temperatura zapłonu środka czyszczącego winna wynosić co najmniej 15K powyżej temperatury otoczenia.
- Do usuwania nagromadzonego pyłu można używać tylko przenośnych przemysłowych odkurzaczy o konstrukcji 1 (zob. EN 60335-2).
- Podejmij kroki dla zapewnienia bezpieczeństwa miejsca pracy (zob. pkt. 4.1.2).



#### 4.2.6 KONSERWACJA I NAPRAWY

##### Niebezpieczeństwo wskutek nieprawidłowej konserwacji i naprawy!

Zagrożenie życia i uszkodzenia sprzętu.

- Naprawy i wymiany części może dokonywać jedynie punkt serwisowy firmy WAGNER lub odpowiednio wyszkolony personel.
- Dokonanie naprawy lub wymiany urządzenia lub jego części dozwolone jest tylko poza strefą zagrożenia przez wykwalifikowany personel.
- Nie dokonuj zmian ani modyfikacji w urządzeniu; w razie konieczności zmian, skontaktuj się z firmą WAGNER.
- Do naprawy i wymiany stosuj tylko części zamienne lub serwisowe wymienione w rozdz. 12 "Katalog części zamiennych" i 13 dołączonych do urządzenia.
- Nie używaj części wadliwych.
- Używaj tylko części wymienionych w rozdz. 12 oraz dostarczonych z urządzeniem.
- Przed rozpoczęciem pracy na urządzeniu i w razie przerw w pracy:
  - Odłącz zasilanie i dopływ sprężonego powietrza.
  - Odetnij ciśnienie od pistoletu proszkowego i urządzenia.
  - Zabezpiecz pistolet proszkowy przeciw włączeniu.
- Przy wykonywaniu prac posłuż się zaleceniami dotyczącymi obsługi i naprawy.

#### **4.2.7 ŚRODKI OCHRONY I NADZORU**

##### **Niebezpieczeństwo wskutek zdjęcia środków ochrony i nadzoru!**

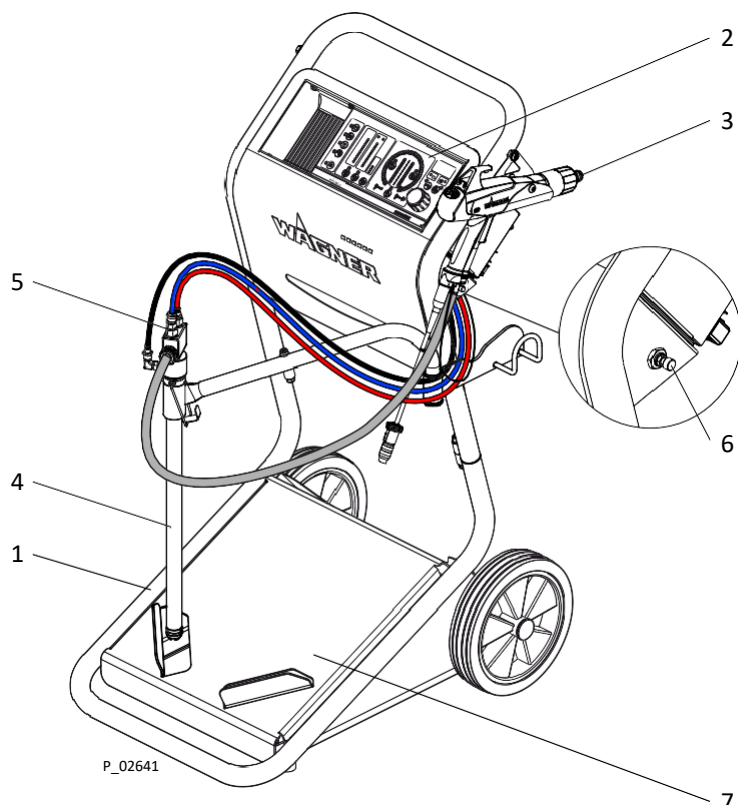
Zagrożenie życia i uszkodzenia sprzętu.

- Nie wolno zdejmować środków ochrony i nadzoru, modyfikować ich ani uniemożliwiać korzystania z nich.
- Okresowo weryfikuj ich bezbłędne funkcjonowanie.
- Jeśli stwierdzone zostaną usterki w sprzęcie ochronnym i monitorującym, nie wolno eksploatować systemu do czasu usunięcia takich usterek.

## 5 OPIS

### 5.1 BUDOWA I SPOSÓB EKSPLOATACJI

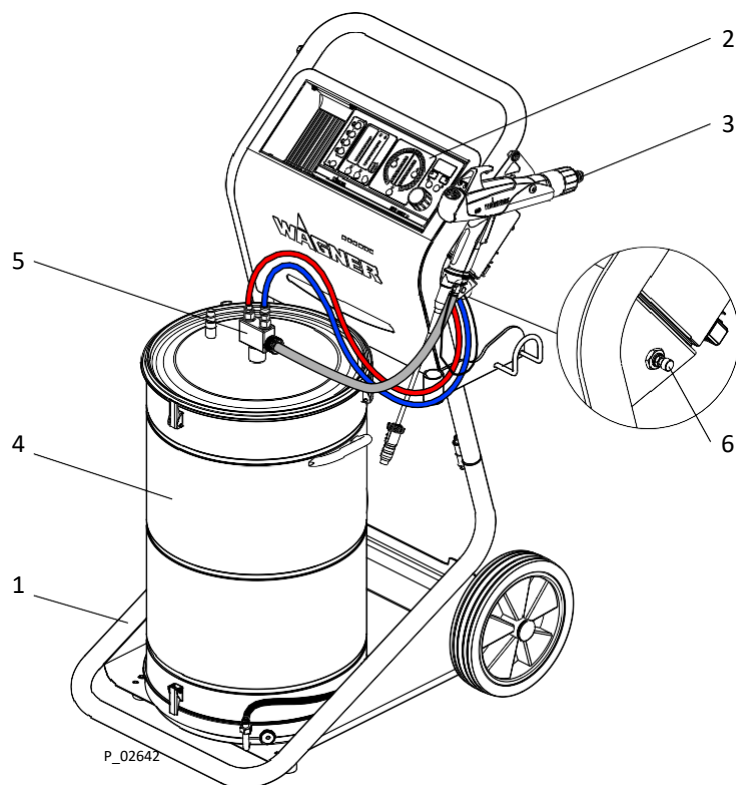
#### 5.1.1 OPIS SPRINT AIRFLUID XE



Poz.	Oznaczenie
1	Wózek
2	Sterownik EPG-Sprint XE
3	Pistolet ręczny PEM-X1
4	Przewód pobierania ST 550/10
5	Inżektor, PI-F1
6	Przepustnica powietrza fluidyzacji
7	Podest wibracyjny

#### Działanie:

Przewód podający (4) wsadzony jest bezpośrednio do oryginalnego opakowania. Proszek jest podawany przez inżektor proszkowy (5) do pistoletu lakierniczego (3). Dzięki specjalnemu ustawieniu korony ssącej i wibracjom zbiornika, podczas całego lakierowania utrzymywane jest wytwarzanie jednorodnej mieszanki proszku i powietrza. Ilość proszku i ładunek elektrostatyczny proszku lakierniczego reguluje się na sterowniku (2). Ustawienie powietrza fluidyzacji wykonuje się za pomocą przepustnicy (6).

**5.1.2 OPIS ZBIORNIKA SPRINT 60 L XE (BEZ PODESTU WIBRACYJNEGO)**

Poz.	Oznaczenie
1	Wózek
2	Sterownik EPG-Sprint XE
3	Pistolet ręczny PEM-X1
4	Zbiornik 60L
5	Inżektor, PI-F1
6	Przepustnica powietrza fluidyzacji

**Działanie:**

Proszek jest przenoszony przez inżektor proszkowy (5) ze zbiornika (4) do pistoletu lakierniczego (3). Dzięki podawaniu powietrza fluidyzacji do podstawy fluidyzacyjnej w zbiorniku proszku (4), podczas całego lakierowania utrzymywane jest wytwarzanie jednorodnej mieszanki proszku i powietrza.

Ilość proszku i ładunek elektrostatyczny proszku lakierniczego reguluje się na sterowniku (2). Ustawienie powietrza fluidyzacji wykonuje się za pomocą przepustnicy (6).

**Uwaga:**

Zalecamy korzystanie z podestu wibracyjnego w razie pracy z trudnymi do podawania proszkami (zob. pkt. [12.13](#)).

**5.1.3 TRYBY PRACY****5.1.3.1 PRACA Z PISTOLETEM TRIBO**

W trakcie pracy systemu ręcznego z pistoletem Tribo należy regulować wartości ustawień (całkowita objętość powietrza, objętość powietrza podawania, objętość powietrza Tribo) w programach 1-4. Ustawienia wartości są opisane w instrukcji obsługi sterownika EPG-Sprint XE.

Ustawione wartości pracy z pistoletem Tribo należy zapisać w osobno wybranych lokalizacjach programów.

Podczas pracy z pistoletem Tribo, parametr C11 na sterowniku EPG-Sprint XE należy przestawić na Tribo. Kolejne kroki postępowania przedstawione są w instrukcji obsługi sterownika.

**5.1.3.2 PRACA Z PISTOLETEM CORONA I TRIBO**

Celem przemiennej pracy z pistoletami Corona i Tribo, oba pistolety można podłączyć w tym samym czasie do systemu za pomocą przełącznika dostarczonego jako wyposażenie. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale.

Ustawione wartości pracy z pistoletem Tribo należy zapisać w osobno wybranych lokalizacjach programów.

**5.2 ZAKRES DOSTAWY****5.2.1 WARIANTY**

Nr zamówienia	Oznaczenie
2355400	System ręczny Sprint Airfluid XE (wersja standardowa)
2355403	System ręczny Sprint 60 L XE (wersja standardowa)
2355402	System ręczny Sprint Airfluid XE (wersja USA)
2355404	System ręczny Sprint 60 L XE (wersja USA)
2355800	System ręczny Sprint Airfluid XE (wersja japońska)

System ręczny 60L XE można zmodyfikować do wariantu z podestem wibracyjnym w razie pracy z trudnymi do podawania proszkami (zob. pkt. [12.13](#)).

**5.2.2 WYPOSAŻENIE STANDARDOWE**

Sztuk	Nr zamówienia	Oznaczenie
1	Zob. pkt. <a href="#">13.2</a>	System ręczny Sprint Airfluid XE
1	Zob. pkt. <a href="#">13.3</a>	System ręczny Sprint 60 L XE bez zbiornika
W skład standardowego sprzętu wchodzi:		
1	Zob. pkt. <a href="#">15.3</a>	Deklaracja zgodności
1	2354919	Instrukcja obsługi (niemiecki)
1	Zob. pkt. <a href="#">1.3</a>	Instrukcja obsługi w języku krajowym

Systemy ręczne z lancą Tribo są opisane w odpowiednich instrukcjach obsługi (zob. pkt. [12.8](#)).

**5.2.3 DANE TECHNICZNE**

<b>Wymiary:</b>	
Wysokość	1,120mm (44,10 cala)
Szerokość	595mm (23,43 cala)
Głębokość	740mm (29,13 cala)
Ciężar	ok. 40kg (88,18 lbs)
Maksymalna wielkość przełącznika:	420x420x400mm (16,54x16,54x15,75 cala)
Maksymalny ciężar przełącznika:	30kg (66,14 lbs)

<b>Dane elektryczne:</b>	
Wejście sieci (AC)	90 VAC–250 VAC
Częstotliwość	47Hz–63Hz
Moc wejściowa	maks. 110W
Wyjście sieci (AC)	Maks. silnik wibracyjny 70W
Napięcie wyjściowe pistoletu	maks. 22Vpp
Prąd wyjściowy pistoletu	Maks. 0,9A
Ogranicznik prądowy pistoletu Corona	5μA–120μA (ustawiany)
Odcięcie prądowe pistoletu Tribo	powyżej 12μA (ATEX: wyłączanie systemu)

<b>Dane pneumatyczne:</b>	
Złącze zasilania sprężonego powietrza	G1/4"
Średnica węża przyłączeniowego	18,5x12,5mm
Zakres ciśnienia powietrza na wejściu	0,6–0,8MPa (6–8 bar; 87–116 psi)
Przepływ powietrza	maks. 15m <sup>3</sup> /h (529,63 cf/h)
Suma powietrza podającego i dozującego	2-12m <sup>3</sup> /h (70,6-423,7 cf/h)
Powietrze pistoletu	0,05-4,5m <sup>3</sup> /h (1,465-158,9 cf/h)
Typ iniektora WAGNER	PI-F1, HiCoat ED F, PI-F1-S
Jakość sprężonego powietrza wg ISO 8573.1	6.5.2 według ISO 8573.1, 2010

**⚠ OSTRZEŻENIE****Powietrze wyciągowe z zawartością oleju!**

Ryzyko zatrucia drogą oddechową.

Niedostateczna jakość podawania

farby

Zapewnij sprężone powietrze bez zawartości oleju czy

wody (Standard jakościowy 6.5.2 wg ISO 8573.1, 2010)

6.5.2 = gęstość cząstek ≤ 5mg/m<sup>3</sup>; ciśnieniowy punkt rosy ≤

+7°C; zawartość oleju ≤ 0,1mg/m<sup>3</sup>

**Warunki otoczenia:**

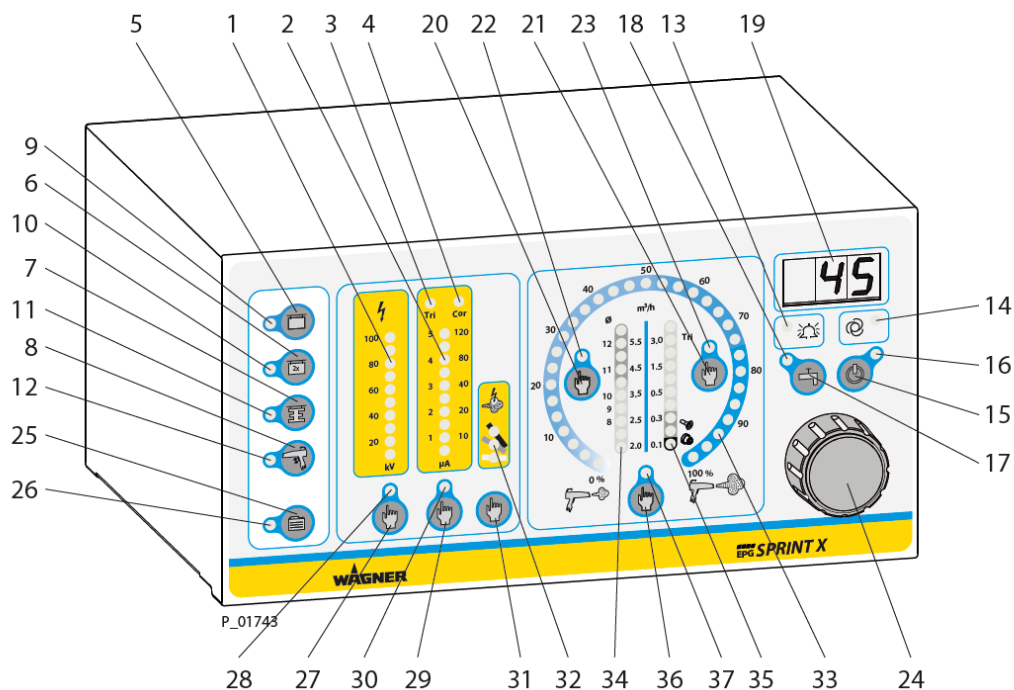
Przy użyciu proszków o niskiej temp. topnienia, możliwa konieczność utrzymania temperatury otoczenia poniżej 30°C (86°F).

Wymiary objętości dla objętości określonych w Nm<sup>3</sup> (metry sześciennie normalne). Jeden metr sześcienny gazu przy 0°C i 1,013 bar określany jest jako metr sześcienny normalny.

<b>Wskazania:</b>	
Wysokie napięcie	0-100kV w krokach co 10kV
Prąd pistoletu Corona	0-120 $\mu$ A w krokach co 5-20 $\mu$ A
Prąd pistoletu Tribo	0-5 $\mu$ A w krokach co 0,5 $\mu$ A
Programy	50 ustawionych programów
Przełącznik między Tribo a Corona	Automatycznie
Rodzaje podłączanych pistoletów	Pistolety WAGNER: PEM-X1, PEM-C4, PEM-C4-Ergo, PEM-C4-Ergo FM, PEM-T3, Lanca Tribo TL 1

<b>Warunki otoczenia:</b>	
Zakres temperatury roboczej	5-40°C (41-104°F)
Poziomy hałasu	< 63dB (ciśnienie sieci 0,6MPa (0-6 bar; 0-87psi))



**5.3 OBSŁUGA STEROWNIKA****1 Kontrolka świetlna: "Wysokie napięcie"**

- Zapala się na zielono
- Zakres wskazań: 0-100kV
- W krokach co 10kV
- Dioda LED: napięcie nominalne
- Wskazanie słupkowe: napięcie robocze

**2 Kontrolka świetlna: "Prąd Corona lub Tribo"**

- Zapala się na zielono
- Skala Tribo:
- Po podłączeniu i wybraniu pistoletu Tribo
  - Wskazanie słupkowe: po aktywacji podawania proszku
  - Zakres wskazań: 0-5µA
  - W krokach co 0,5µA

Skala Corona:

- Po podłączeniu i wybraniu pistoletu Corona
- Zakres wskazań i regulacji: 0 [5]-120µA
  - 0 [5]-20µA w krokach co 5µA
  - 20-40µA w krokach co 10µA
  - 40-120µA w krokach co 20µA
- Pojedyncza dioda LED: "Punkt wyzwalania ogranicznika prądowego"
- Wskazanie słupkowe: Prąd Corona

- 3 Wskazanie: "Pistolet Tribo"**
  - Zapala się po podłączeniu i wybraniu pistoletu Tribo
- 4 Wskazanie: "Pistolet Corona"**
  - Zapala się po podłączeniu i wybraniu pistoletu Corona
- 5 Przycisk: program dla "Części powierzchniowych"**
- 6 Przycisk: program dla "Drugiej powłoki"**
- 7 Przycisk: program dla "Profilii"**
- 8 Przycisk: program dla "Podwójnego kliknięcia"**
  - Aktywuj program za pomocą spustu na pistolecie przyciskając go szybko dwa razy i przytrzymując
- 9 Dioda LED: program dla "Części powierzchniowych"**
  - Zapala się na zielono po wybraniu programu dla części powierzchniowych
- 10 Dioda LED: program dla "Drugiej powłoki"**
  - Zapala się na zielono po wybraniu programu dla "Drugiej powłoki"
- 11 Dioda LED: program dla "Profilii"**
  - Zapala się na zielono po wybraniu programu dla profili
- 12 Dioda LED: program dla "Podwójnego kliknięcia"**
  - Zapala się na zielono po wybraniu programu dla "Podwójnego kliknięcia"
- 13 Dioda LED: "Błąd"**
  - Zapala się po wystąpieniu błędu urządzenia
- 14 Dioda LED: "Pistolet automatyczny"**
  - Zapala się po podłączeniu pistoletu automatycznego
- 15 Przycisk: "Standby" (czuwania)**
  - Przełączenie na tryb czuwania
  - w tym trybie aktywacja wysokiego napięcia i podawania proszku jest niemożliwa
  - powrót do trybu zwykłego po ponownym przyciśnięciu
- 16 Dioda LED: "Standby" (czuwania)**
  - Zapala się, podczas gdy urządzenie jest w trybie czuwania
- 17 Przycisk: "Przepłukiwania"**
  - Aktywuje inżektor i przepłukiwanie węża

**18 Dioda LED: "Przepłukiwania"**

– Zapala się na niebiesko po aktywacji funkcji przepłukiwania

**19 Dioda LED: 7 części, trzy-cyfrowa liczba**

– Wskazuje dokładną wartość w zależności od aktywowanej funkcji:

"Całkowita objętość powietrza; powietrze rozpylające, jonizujące i Tribo; dodatkowe programy; wysokie napięcie; ograniczenie prądu; ilość proszku"

– Wskazanie błędnej liczby w sytuacji komunikatów ostrzegawczych i usterek

**20 Przycisk: "Całkowita objętość powietrza"**

– Do aktywowania funkcji służy pokrętło (24) dokładnie regulujące wartość wskazywaną na wyświetlaczu (19)

– Zakres regulacji: 2-6m<sup>3</sup>/h

– W krokach co: 0,05m<sup>3</sup>/h

**21 Przycisk: "Powietrze rozpylające, jonizujące i Tribo"**

– Do aktywowania funkcji służy pokrętło (24) dokładnie regulujące wartość wskazywaną na wyświetlaczu (19)

– Zakres regulacji: 0,1-4m<sup>3</sup>/h

– W krokach co: 0,05m<sup>3</sup>/h

**22 Dioda LED: "Powietrze całkowite"**

– Zapala się na żółto po wybraniu ustawienia "Powietrza całkowitego"

**23 Dioda LED: "Powietrze rozpylające, jonizujące i Tribo"**

– Zapala się na żółto po wybraniu ustawienia "Powietrza rozpylającego, jonizującego i Tribo"

**24 Uniwersalne pokrętło regulujące**

– Dynamiczne pokrętło cyfrowe z 32 stopniami w pełnym obrocie

– Prędkość regulacji jest proporcjonalna do prędkości obrotu

– Służy do ustawienia: "Całkowita objętość powietrza; powietrze rozpylające, jonizujące i Tribo; dodatkowe programy; wysokie napięcie; ograniczenie prądu; ilość proszku"

– Ustawia wartości parametru w trybie konfiguracji

**25 Przycisk: "Dodatkowe programy"**

– Do aktywowania funkcji służy pokrętło (24) ustawiające dodatkowe programy na wyświetlaczu (19)

– Wybór programów od 5 do 50

**26 Dioda LED: "Dodatkowe programy"**

– Zapala się na żółto po wybraniu ustawienia "Dodatkowych programów"

**27 Przycisk: "Wysokie napięcie"**

– Do aktywowania funkcji służy pokrętło (24) ustawiające wysokie napięcie wskazywane na wyświetlaczu (19)

– Zakres regulacji: 10–100kV

– W krokach co: 1kV

**28 Dioda LED: "Wysokie napięcie"**

- Zapala się na żółto. Po wybraniu wysokie napięcie można regulować za pomocą pokrętła (24)

**29 Przycisk: "Ograniczenie prądowe"**

- Do aktywowania funkcji służy pokrętło (24) ustawiające ograniczenie prądowe wskazywane na wyświetlaczu (19)
- Zakres regulacji: 5–120µA
- W krokach co: 1µA

**30 Dioda LED: "Ograniczenie prądowe"**

- Zapala się na żółto. Po wybraniu ograniczenie prądowe można regulować za pomocą pokrętła (24)

**31 Przycisk: "Charakterystyka prądowa"**

- Włącza charakterystykę prądową
- Wskazanie diodą LED (32)

**32 Dioda LED: "Charakterystyka prądowa"**

- Zapala się na zielono
- Dolna dioda LED charakterystyki, płaska
- Środkowa dioda LED charakterystyki, średnia
- Górna dioda LED charakterystyki, stroma

**33 Kontrolka świetlna: "Ilość proszku"**

- Zapala się na zielono
- Zakres wskazań: 0–100%
- W krokach co: 3,33%
- Dioda LED: Ustawienie punktowe (wysokie napięcie i proszek są dezaktywowane)
- Kontrolka słupkowa: wartość bieżąca (wysokie napięcie i proszek są aktywowane)

**34 Kontrolka świetlna: "Całkowita objętość powietrza"**

- Zapala się na zielono
- Zakres wskazań: 2–6m<sup>3</sup>/h
- W krokach co: 0,2-0,5m<sup>3</sup>/h
- Dioda LED: Ustawienie punktowe (wysokie napięcie i proszek są dezaktywowane)
- Kontrolka słupkowa: wartość bieżąca (wysokie napięcie i proszek są aktywowane)

**35 Kontrolka świetlna: "Objętość powietrza rozpylającego, jonizującego i Tribo"**

- Zapala się na zielono
- Zakres wskazań: 0,1–4m<sup>3</sup>/h
- W krokach co: 0,1-1,0m<sup>3</sup>/h
- Dioda LED: Ustawienie punktowe (wysokie napięcie i proszek są dezaktywowane)
- Kontrolka słupkowa: wartość bieżąca (wysokie napięcie i proszek są aktywowane)

**36 Przycisk: "Ilość proszku"**

- Do aktywowania funkcji służy pokrętko (24) ustawiające ilość proszku wskazywaną na wyświetlaczu (19)
- Zakres regulacji: 1–100%
- W krokach co: 1%

**37 Dioda LED: "Ilość proszku"**

- Zapala się na żółto po wybraniu ustawienia "Ilości proszku"

## **6 PRZEKAZANIE DO EKSPLOATACJI**

---

### **6.1 KWALIFIKACJE PERSONELU MONTAŻOWEGO I URUCHAMIAJĄCEGO**

- Montażysty i pracownicy zatrudnieni do rozruchu winni posiadać odpowiednie wykształcenie techniczne do bezpiecznego uruchomienia urządzenia.
- Przed montażem, uruchamianiem i przeprowadzaniem wszelkich prac zapoznaj się i stosuj instrukcje dotyczące obsługi urządzenia oraz przepisy bezpieczeństwa dodatkowych wymaganych komponentów układu.

Po montażu i rozruchu urządzenia jego stabilny stan winien być zweryfikowany przez wykwalifikowaną osobę.

### **6.2 WARUNKI PRZECHOWYWANIA**

Do chwili montażu urządzenie należy składować w suchym miejscu, nienarażonym na wibracje ani obfite zapylenie. Urządzenie należy przechowywać w zamkniętym pomieszczeniu.

Temperatura powietrza w miejscu składowania winna wynosić między -20°C a +60°C (-4°F a +140°F).

Wilgotność względna powietrza w miejscu składowania winna wynosić między 10 a 95% (bez skraplania).

### **6.3 WARUNKI MONTAŻU**

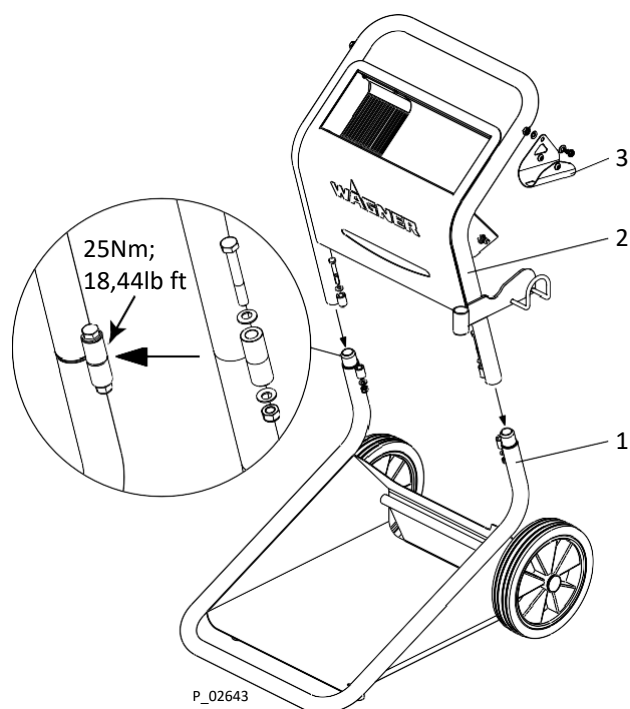
Temperatura powietrza w miejscu montażu winna wynosić między 0°C a 40°C (32°F a +104°F).

Wilgotność względna powietrza w miejscu montażu winna wynosić między 10 a 95% (bez skraplania).

## 6.4 MONTAŻ SYSTEMU RĘCZNEGO

### 6.4.1 MONTAŻ WÓZKA

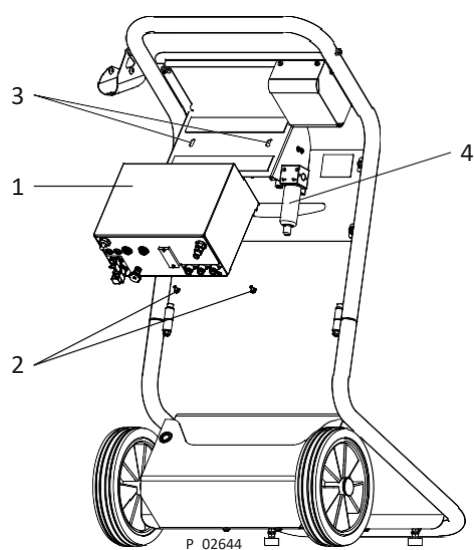
Wózek systemu ręcznego z przyczyn dotyczących transportu jest dostarczony w stanie rozmontowanym. Należy dokonać jego montażu w sposób podany poniżej.



#### Postępuj wg kroków:

1. Ostrożnie otwórz opakowanie transportowe i wyciągnij z niego wszystkie poszczególne części.
2. Umieść dolną część wózka (1) na czystej, równej powierzchni.
3. Nałóż górną część wózka (2) na dwie rurki prowadzące dolnej części wózka (1), dociśnij lekko aż poczujesz opór i za pomocą nakrętek i śrub (zob. ilustracja) skręć ze sobą obie części (moment dokręcania 25Nm; 18,44 lb/ft).
4. Zamontuj wieszak pistoletu (3) (zob. osobną instrukcję montażu).

### 6.4.2 MONTAŻ STEROWNIKA



#### Postępuj wg kroków:

1. Ostrożnie wyjmij sterownik (1) z opakowania i za pomocą dostarczonych śrub (2) zamocuj go w otworach nawierconych w kątowniku mocującym (3). Montaż sterownika powinien być wyrównany do pokrywy przedniej.

**6.5 PODŁĄCZANIE PROSZKOWEGO SYSTEMU RĘCZNEGO**

Montaż proszkowego systemu ręcznego przebiega tak samo w przypadku pistoletu Corona, jak i pistoletu Tribo.

Standardowo system ręczny wyposażony jest w separator wody w postaci filtra (4). Niemniej jednak do bezpiecznej eksploatacji systemu konieczna jest wysoka jakość sprężonego powietrza. Za zapewnienie wymaganej jakości sprężonego powietrza odpowiada operator instalacji.

**6.5.1 WYMAGANIA DOTYCZĄCE PODŁĄCZENIA****⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO****Zagrożenie wskutek porażenia prądem.**

Zagrożenie życia i uszkodzenia sprzętu.

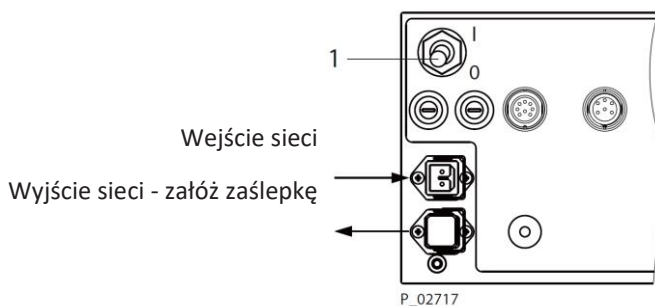
- Wyłącz urządzenie głównym przełącznikiem (1) z tyłu urządzenia przed podłączeniem sprzętu.

**⚠ UWAGA****Brak pokrywy!**

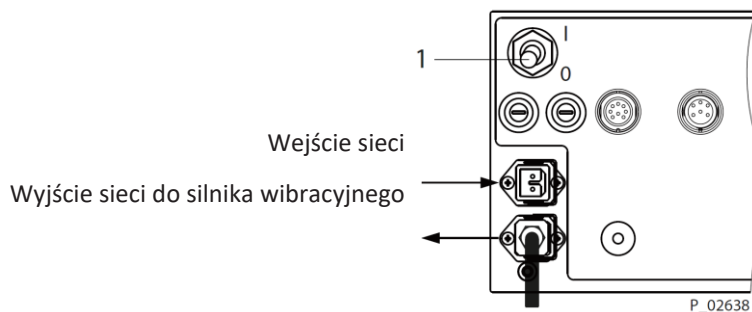
Niezapewniona klasa ochrony urządzenia.

Gniazdo wyjściowe sieci winno być zakryte zaślepką w systemach ręcznych bez silnika wibracyjnego.

**bez silnika wibracyjnego:**

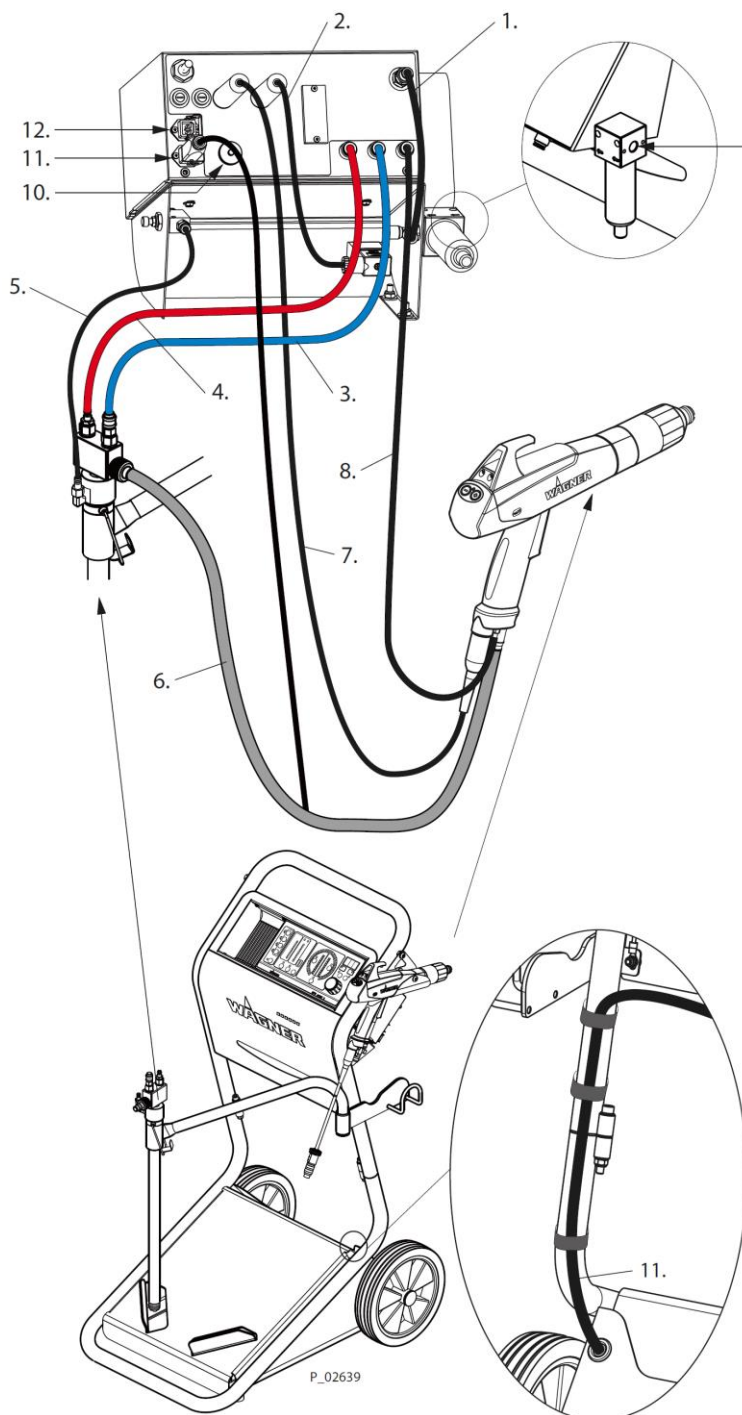


**z silnikiem wibracyjnym:**





**6.5.2 PODŁĄCZANIE PROSZKOWEGO SYSTEMU RĘCZNEGO AIRFLUID**

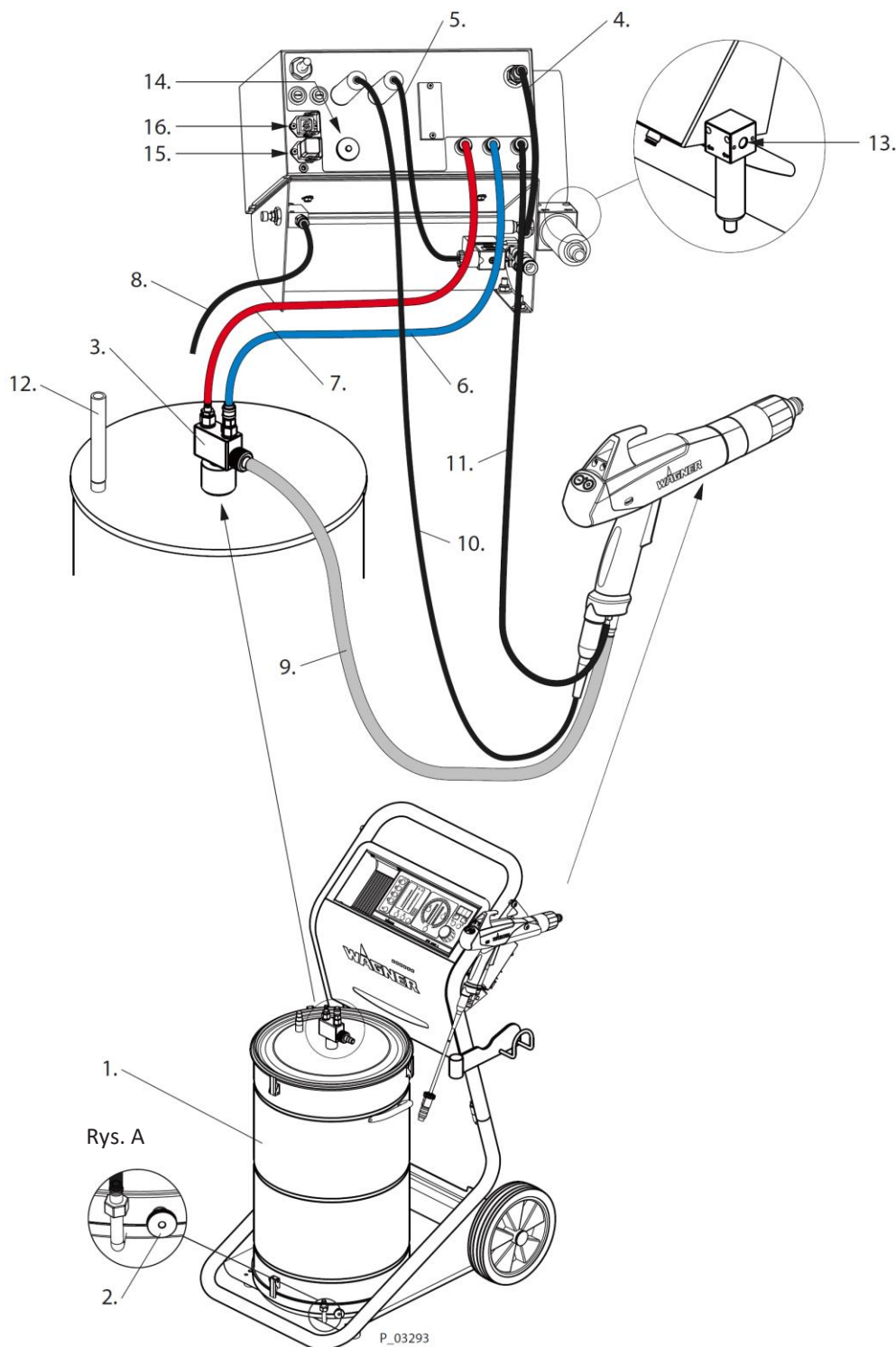


Rys. A

**Postępuj wg kroków:**

1. Podłącz wąż (czarny) ciśnienia sieci
2. Wepnij kabel sterowania z elektrozaworu na sterowniku.
3. Podłącz wąż powietrza dozującego (niebieski).
4. Podłącz wąż powietrza podającego (czerwony).
5. Podłącz wąż powietrza fluidyzacji (czarny).  
Zwiąż trzy węże opaską kablową Velcro.
6. Podłącz wąż podawania proszku.
7. Wepnij kabel przyłączeniowy pistoletu na sterowniku.
8. Podłącz wąż (przeźroczysty) powietrza rozpylającego lub Tribo.  
Zwiąż dwa węże i kabel pistoletu opaskami kablowymi Velcro.
9. Podłącz wąż sprężonego powietrza (12,5x18,5mm, Nr zam. 9981951) do przyłącza sprężonego powietrza (G1/4") na systemie ręcznym.
10. Podłącz przewód uziemienia wózka do sterownika.  
Połącz przewód uziemienia sterownika z masy sygnału!
11. Wepnij kabel przyłączeniowy z silnika wibracyjnego na sterowniku.  
Przymocuj kabel przyłączeniowy do wózka za pomocą dostarczonych opasek Velcro (Rys. A).
12. Podłącz przewód zasilający sterownika.
13. Podłącz przewód zasilający do źródła prądu.

**6.5.3 PODŁĄCZANIE SYSTEMU RĘCZNEGO ZE ZBIORNIKIEM 60L**



**Postępuj wg kroków:**

1. Ustaw zbiornik na proszek na wózku.
2. Podłącz kabel uziemienia do przyłącza uziemienia na zbiorniku na proszek (Rys. A).
3. Podłącz inżektor do zbiornika na proszek.
4. Podłącz wąż (czarny) ciśnienia sieci
5. Wepnij kabel sterowania z elektrozaworu na sterowniku.
6. Podłącz wąż powietrza dozującego (niebieski).
7. Podłącz wąż powietrza podającego (czerwony).
8. Podłącz wąż powietrza fluidyzacji (czarny) do zaworu i zbiornika (Rys. A).  
Zwiąż trzy węże opaską kablową Velcro.
9. Podłącz wąż podawania proszku.
10. Wepnij kabel przyłączeniowy pistoletu na sterowniku.
11. Podłącz wąż (przeźroczysty) powietrza rozpylającego lub Tribo.  
Zwiąż dwa węże i kabel pistoletu opaskami kablowymi Velcro.
12. Podłącz kabel węża powietrza odciągu do przyłącza na zbiorniku na proszek.  
Drugi koniec węża powietrza odciągu winien być pociągnięty do urządzenia wyciągowego proszkowej kabiny lakierniczej.
13. Podłącz wąż sprężonego powietrza (12,5x18,5mm, Nr zam. 9981951) do przyłącza sprężonego powietrza (G1/4") na systemie ręcznym.
14. Podłącz przewód uziemienia wózka do sterownika.  
Połącz przewód uziemienia sterownika z masy sygnału!
15. Załóż pokrywkę na wyjście sieci ze sterownika.
16. Podłącz przewód zasilający sterownika.
17. Podłącz przewód zasilający do źródła prądu.

## 6.6 UZIEMIENIE

System ręczny powinien być uziemiony z powodów bezpieczeństwa. Zwykle zapewnione jest to przez kabel sieciowy.

Optymalne lakierowanie proszkowe wymaga również prawidłowego uziemienia detalu.

Istotne jest ograniczenie kabli uziemienia do minimum. Zbyt długie kable uziemające należy skrócić. Nie wolno nigdy nawijać kabli uziemających o dużej długości na walec.

### Źle uziemiony detal powoduje:

- niebezpieczny ładunek elektryczny detalu
- bardzo niesatysfakcjonujące objęcie
- nierówną grubość powłoki
- odpryskiwanie zwrotne na pistolet, w efekcie jego zanieczyszczenie

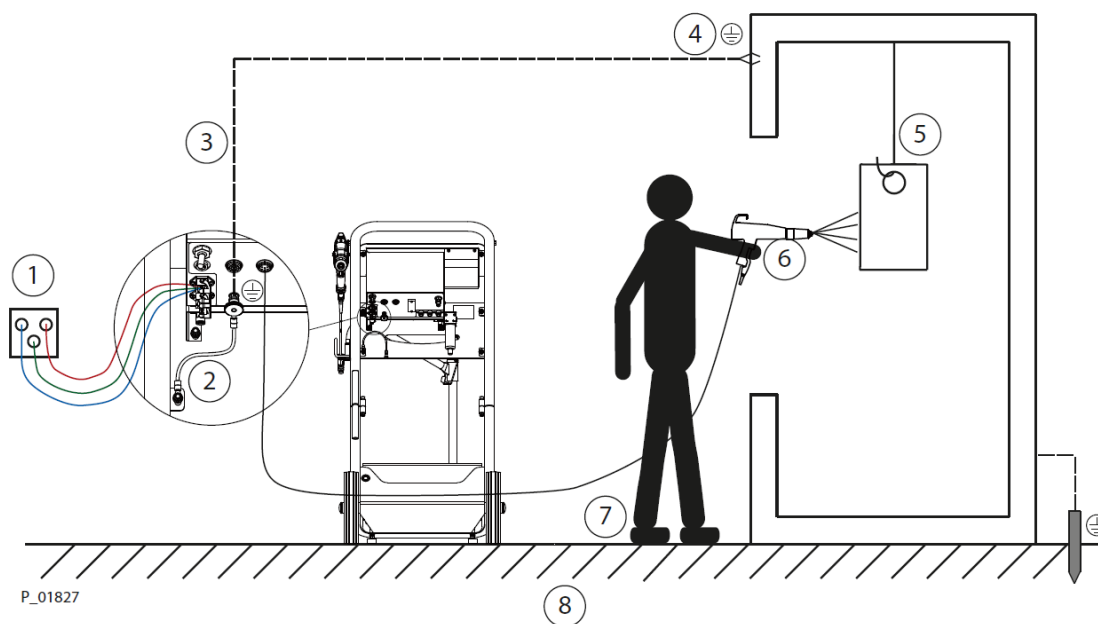
### Wstępne wymagania dla bezbłędного uziemienia i lakierowania detalu:

- czyste podwieszenie przeznaczone do lakierowania detalu
- Oporowość uziemienia detalu nie może być wyższa niż 1M.  $\Omega$   
(Opór upływu o wartości 500V lub 1000V).

Iskry między przenośnikiem, hakami przenośnika (wieszakami) a detalem mogą występować, jeśli elektryczne punkty styku między przenośnikiem, hakami przenośnika (wieszakami) a detalem nie są dostatecznie czyste, a co za tym idzie, detale nie są dostatecznie uziemione!

Iskry te mogą powodować duże zakłócenia częstotliwości radiowych (EMC).

### 6.6.1 UZIEMIENIE PROSZKOWEGO SYSTEMU LAKIERNICZEGO



P\_01827

- 1 Stosuj tylko kable sieciowe z wiązką uziemienia!
- 2 Podłącz przewód uziemienia wózka do przyłącza uziemienia sterownika.
- 3 Połącz przewód uziemienia sterownika z masy sygnału!
- 4 Podłącz przewód uziemienia do nieosłoniętego kawałka metalu kabiny.
- 5 Usuń całość farby z haków i innych części wieszaków!
- 6 Zakładaj rękawice przewodzące ładunki elektrostatyczne!
- 7 Zakładaj obuwie przewodzące ładunki elektrostatyczne!
- 8 Posadzka powinna odprowadzać ładunki elektrostatyczne!

### **6.7 KONTROLE BEZPIECZEŃSTWA**

Po montażu i rozruchu urządzenia jego stabilny stan winien być zweryfikowany przez wykwalifikowaną osobę.

Dotyczy to:

- przeprowadzania kontroli bezpieczeństwa zgodnie z pkt. [8.2.3](#).



## **7 OBSŁUGA**

---

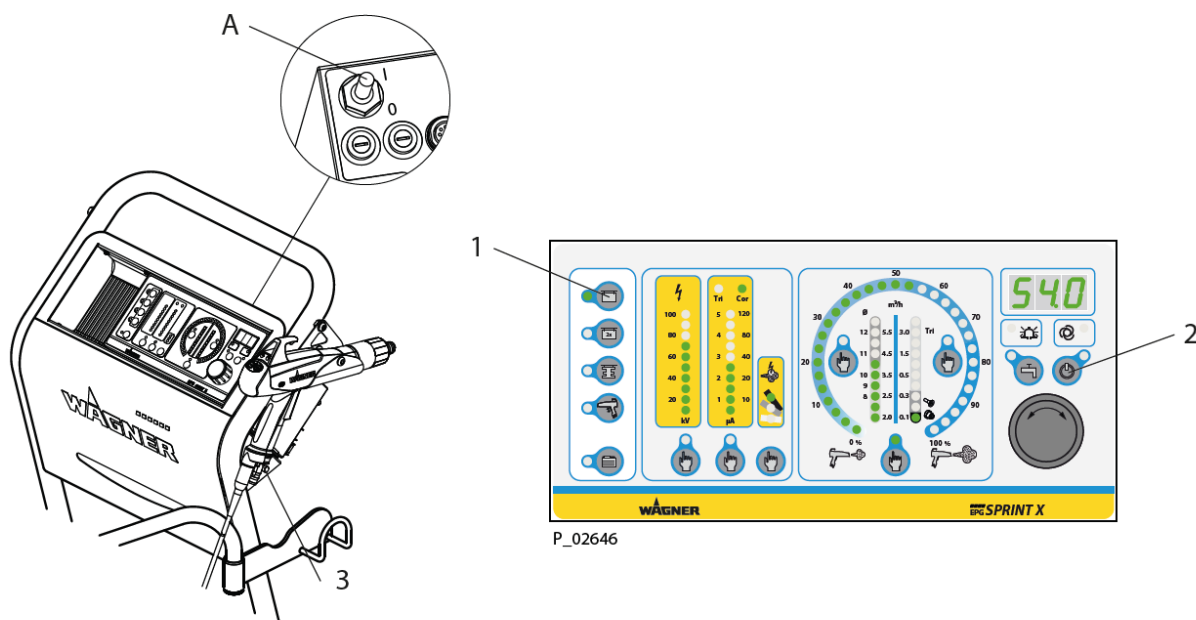
### **7.1 SZKOLENIE OBSŁUGI**

- Obsługa całego systemu winna być przeprowadzana przez wykwalifikowanych pracowników.
- Pracownicy obsługi mają obowiązek zapoznać się z potencjalnymi zagrożeniami związanymi z nieodpowiednim postępowaniem, jak również koniecznymi zabezpieczeniami i środkami ochronnymi.
- Przed rozpoczęciem pracy, pracownicy obsługi muszą przejść odpowiednie szkolenie w zakresie systemu.

### **7.2 EKSPLOATACJA**

Należy zapewnić:

- Regularne przeprowadzanie kontroli bezpieczeństwa zgodnie z pkt. 8.2.3,
- uruchamianie winno być zgodne z pkt. 6.4 i 6.5.

**7.2.1 ZAŁĄCZANIE SYSTEMU RĘCZNEGO**

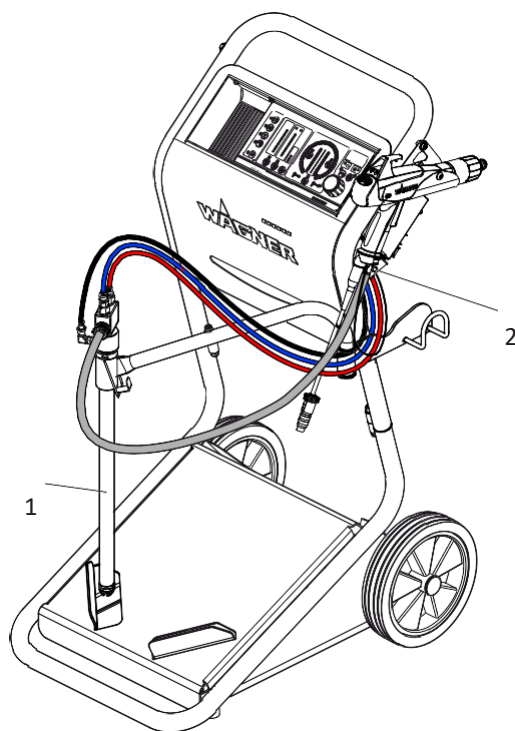
Żeby włączyć zasilanie proszkowego systemu ręcznego, przełącz przełącznik sieci (A) znajdujący się na tylnym panelu sterownika na pozycję "I".

- Po kilku sekundach sterownik zaczyna pracować.
- Po każdym załączeniu systemu włącza się program nr 1 "Części powierzchniowe".
- Do włączenia lub wyłączenia systemu ręcznego użyj przycisku "Standby" (2).

**Uwaga:**

- Regulacji powietrza fluidyzacji należy dokonać za pomocą przepustnicy (3) podczas pierwszego rozruchu systemu ręcznego.
- Sterownik automatycznie rozpoznaje rodzaj podłączonego pistoletu.
- Dostępnych jest 50 programów dla pistoletu lakierniczego.
- Po podłączeniu pistoletu Tribo, aktywowana jest skala prądu Tribo, a deaktywowany jest dopyw wysokiego napięcia i sterownik.
- Wszystkie poszczególne powietrza załączane są dopiero po użyciu spustu pistoletu ręcznego.



**7.2.2 REGULACJA FLUIDYZACJI (AIRFLUID)**

P\_02640

**Postępuj****wg kroków:**

1. Obróć element podający (1) w prawą stronę.
2. Ustaw otwarty zbiornik proszku (25–30kg; 55,11–66,14 lbs) na podeście wibracyjnym.
3. Włącz sterownik.
4. Obróć system podający (1) do zbiornika proszku i niż go do powierzchni proszku. Przyciśnij spust pistoletu lakierniczego przez krótką chwilę i zwolnij. Wybieg silnika wibracyjnego i powietrza fluidyzacji trwa przez 10s (ustawienie fabryczne). Ustawienie to można zmienić w razie potrzeby (zob. instrukcję obsługi sterownika EPG-Sprint XE).
5. Reguluj powietrze fluidyzacji za pomocą przepustnicy (2) do chwili, gdy spowoduje ona zanurzenie systemu podającego w proszku wskutek jego własnego ciężaru.

**Uwaga:**

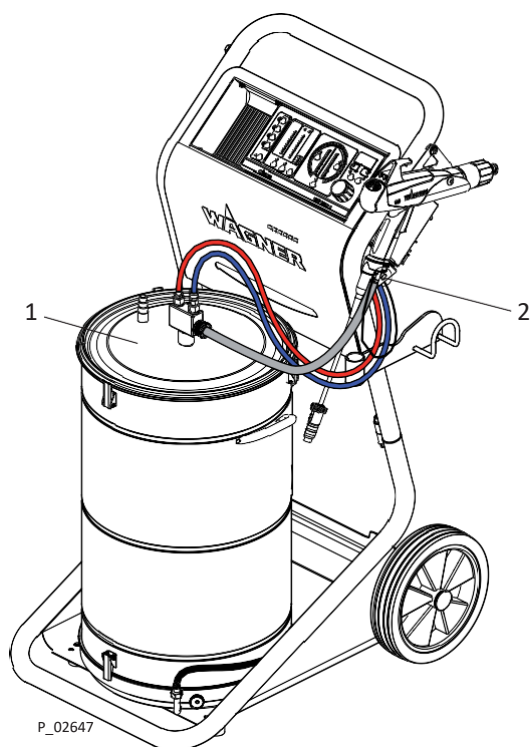
- Ilość powietrza fluidyzacji zależy od właściwości proszku.
- Proszek powinien poruszać się w obszarze zasysania elementu podającego (łagodnie unosząc się).
- Unikaj nagromadzenia pyłu w zbiorniku proszku.

**7.2.3 REGULACJA FLUIDYZACJI (ZBIORNIK SPRINT 60 L BEZ PODESTU WIBRACYJNEGO)****⚠ OSTRZEŻENIE****Nagromadzenie się pyłów!**

Ryzyko zatrucia drogą oddechową.

Zagrożenie wskutek ulatującego pyłu, zanieczyszczenia urządzenia i jego części.

→ Zbiornik proszkowy można napełniać tylko do znacznika w jego połowie, ponieważ fluidyzacja podnosi objętość proszku.



P\_02647

**Postępuj wg kroków:**

1. Otwórz pokrywę i napełnij zbiornik proszku (1) farbą proszkową do połowy.
2. Włącz sterownik.
3. Włącz powietrze fluidyzacji na pracę stałą, ustawiając parametr "Sterownik silnika wibracyjnego" na sterowniku na włączony "ON" (zob. instrukcję obsługi sterownika EPG-Sprint XE).
4. Przyciśnij spust pistoletu lakierniczego przez krótką chwilę i zwolnij.
5. Reguluj przepustnicą (2) powietrze fluidyzacji do chwili, gdy rozpocznie się proces fluidyzacji.

**Uwaga:**

– Ilość powietrza fluidyzacji zależy od właściwości proszku.

Unikaj nagromadzenia pyłu proszkowego (za dużo powietrza fluidyzacji) w zbiorniku proszku!

6. Zamknij zbiornik proszkowy (1) i sprawdź, czy wąż powietrza odciągu poprowadzony jest w kierunku układu wentylacyjnego proszkowej kabiny lakierniczej.

**Uwaga:**

– Zalecamy korzystanie z podestu wibracyjnego w razie pracy z trudnymi do podawania proszkami (zob. pkt. [12.13](#)).

**7.3 USTAWIENIA FABRYCZNE PROGRAMÓW NR 1–4**

Poniżej podane są wartości nastaw zapisane fabrycznie w programach nr 1–4.

Nr programu	Oznaczenie	Parametr	Wysokie napięcie [kV]	Ograniczenie prądowe [ $\mu$ A]	Charakterystyka prądu	Powietrze całkowite [ $m^3/h$ ]	Powietrze podawania [%]	Powietrze rozpylające [ $m^3/h$ ]
P01	Detal płaski	Optymalne pokrycie powierzchni	90	80	Standard	4,0	70	0,1
P02	Druga powłoka	Uniknięcie powracającego natrysku	50	20	Łagodna	3,6	57	0,1
P03	Profil	Penetracja i zmniejszenie grubości na krawędziach	70	40	Łagodna	3,6	50	0,1
P04	Podwójne kliknięcie	Małe detale	80	20	Łagodna	3,6	45	0,1
P05–50	różne	indywidualne	80	100	Standard	4,5	80	0,1

**Uwagi:**

W normalnych warunkach, proszek metaliczny może łatwo poddawać się procesowi w programach nr 1-4.

W trakcie pracy systemu z pistoletem Tribo należy stosownie regulować i zapisywać wartości ustawień całkowitej objętości powietrza, przepływu proszku i objętości powietrza Tribo.

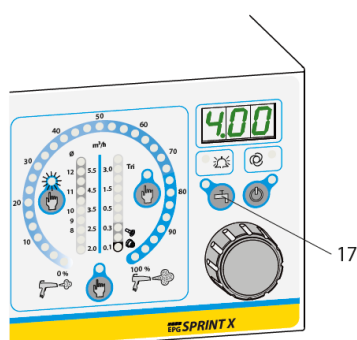
Przy wariacie zbiornika 3L wartości również należy indywidualnie regulować i zapisywać.

**7.4 PRZERYWANIE PROCESU LAKIERNICZEGO****7.4.1 WERSJA AIRFLUID****! UWAGA****Osady proszku i sklejanie dysku fluidyzacyjnego!**

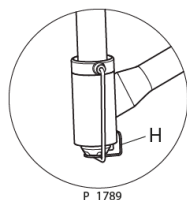
Uszkodzenie sprzętu i zagrożenie zatkania.

Przed wyłączeniem sterownika należy wyciągnąć element podający ze zbiornika proszkowego.

Przy każdym przerwaniu pracy, wykonaj przedmuch pistoletu i części podających proszek czyszcząc je z wszelkich pozostałości proszku.



P\_01785



P\_1789

**Postępuj wg kroków:**

1. Zwolnij spust pistoletu lakierniczego.  
Wysokie napięcie i proszek są dezaktywowane.
2. Podnieś element podający pod inżektorem i wysuwaj go ze zbiornika do chwili, gdy dociskasz (H) obróci się w dół.
3. Obniż system podający do położenia spoczynkowego i obróć go w prawo, tak by proszek nie był podawany.
4. Trzymaj pistolet w kabine lakierniczej i włącz funkcję przepłukiwania przyciskiem "Przepłukiwania" (17).  
Przepłukiwane są inżektor i węże.
5. Teraz można wyłączyć sterownik.

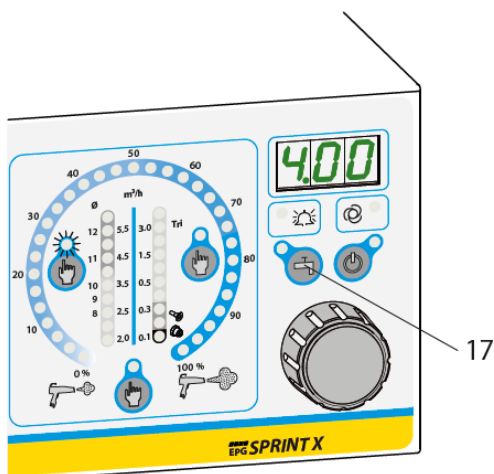
**7.4.2 WERSJA ZE ZBIORNIKIEM 60L****! UWAGA****Osady proszku!**

Uszkodzenie urządzenia.

Przy każdym przerwaniu pracy, wykonaj przedmuch pistoletu i części podających proszek czyszcząc je z wszelkich pozostałości proszku.

**Postępuj wg kroków:**

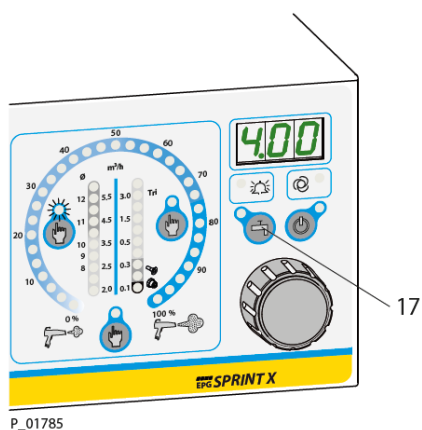
1. Zwolnij spust pistoletu lakierniczego.  
Wysokie napięcie i proszek są dezaktywowane.
2. Przerwij podawanie proszku wyjmując inżektor z jego osady.
3. Trzymaj pistolet w kabine lakierniczej i włącz funkcję przepłukiwania przyciskiem "Przepłukiwania" (17).  
Przepłukiwane są inżektor i węże.
4. Wyłącz sterownik.



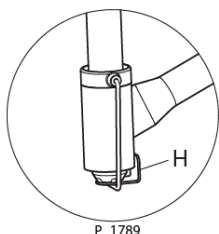
P\_01785

**7.5 PRZEPROWADZANIE WYMIANY FARB****7.5.1 WERSJA AIRFLUID****Uwaga:**

Przed wymianą farby należy wszystkie elementy systemu podawania proszku dokładnie oczyścić.



P\_01785



P\_1789

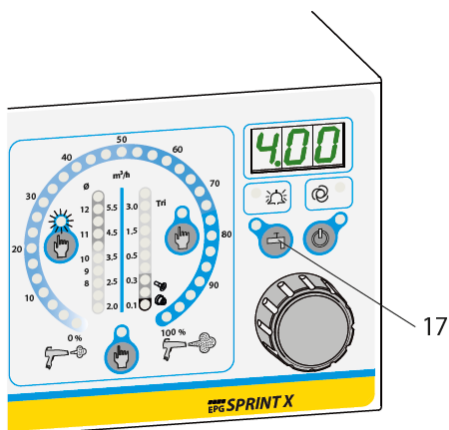
**Postępuj wg kroków:**

1. Zwolnij spust pistoletu lakierniczego.  
Wysokie napięcie i proszek są dezaktywowane.
2. Podnieś element podający pod inżektorem i wysuwaj go ze zbiornika do chwili, gdy dociskacz (H) obróci się w dół.
3. Obniż system podający do położenia spoczynkowego i obróć go w prawo, tak by proszek nie był podawany.
4. Trzymaj pistolet w kabine lakierniczej i włącz funkcję przepłukiwania przyciskiem "Przepłukiwania" (17).  
Przepłukiwane są inżektor i węże.
5. Wyłącz sterownik.
6. Oczyść wszystkie części podające proszek urządzenia, takie jak pistolet, inżektor i wąż podający proszek.
7. Ustaw otwarty zbiornik z nowym proszkiem (25–30kg; 55,11–66,14 lbs) na podeście wibracyjnym.
8. Odwróć dociskacz (H), obniż element podający do powierzchni proszku, przyciśnij spust pistoletu lakierniczego przez krótką chwilę, po czym go zwolnij.
9. Reguluj powietrze fluidyzacji za pomocą przepustnicy do chwili, gdy system podający zanurzy w proszku, wskutek jego własnego ciężaru.

Żeby dostosować programy do nowych zastosowań postępuj według opisu w instrukcji obsługi sterownika EPG-Sprint XE.

**7.5.2 WERSJA ZE ZBIORNIKIEM 60L****7.5.2.1 PROCES CZYSZCZENIA PRZY ZASTOSOWANIU POJEDYNCZEGO****ZBIORNIKA PROSZKU Uwaga:**

Przed wymianą farby należy wszystkie elementy systemu podawania proszku dokładnie oczyścić.



P\_01785

**Postępuj wg kroków:**

1. Zwolnij spust pistoletu lakierniczego.  
Wysokie napięcie i proszek są dezaktywowane.
2. Przerwij podawanie proszku wyjmując inżektor z jego obsady.
3. Trzymaj pistolet w kabine lakierniczej i włącz funkcję przepłukiwania przyciskiem "Przepłukiwania" (17).  
Przepłukiwane są inżektor i węże.
4. Wyłącz sterownik.
5. Otwórz zbiornik proszkowy i oczyść wszystkie części podające proszek urządzenia, takie jak pistolet, inżektor, wąż podający proszek i układ zasysania.
6. Oczyść zbiornik proszku i zwróć szczególną uwagę na podstawę fluidyzacyjną.

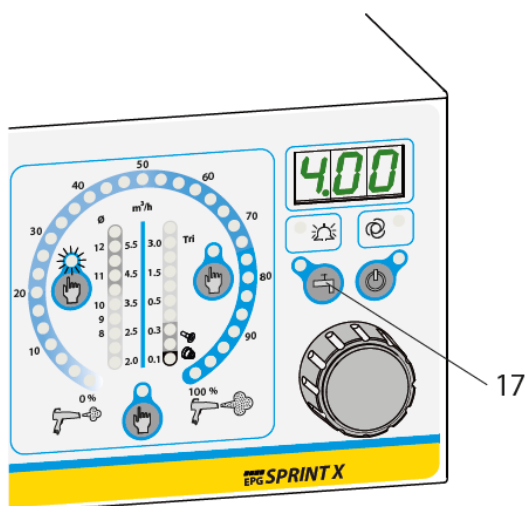
**Uwaga:**

Właściwa fluidyzacja nie jest możliwa przy uszkodzonej i/lub zapchanej podstawie fluidyzacyjnej.

Żeby dostosować programy do nowych zastosowań postępuj według opisu w instrukcji obsługi sterownika EPG-Sprint XE.

**7.5.2 PROCES CZYSZCZENIA PRZY ZASTOSOWANIU WIELU ZBIORNIKÓW PROSZKU****Uwaga:**

Przed wymianą farby należy wszystkie elementy systemu podawania proszku dokładnie oczyścić.



P\_01785

**Postępuj wg kroków:**

1. Zwolnij spust pistoletu lakierniczego.  
Wysokie napięcie i proszek są dezaktywowane.
2. Przerwij podawanie proszku wyjmując inżektor z jego osady.
3. Trzymaj pistolet w kabinie lakierniczej i włącz funkcję przepłukiwania przyciskiem "Przepłukiwania" (17).  
Przepłukiwane są inżektor i węże.
4. Wyłącz sterownik.
5. Odkręć wąż podający proszek od inżektora i dokładnie oczyść pistolet i wąż podający proszek.
6. Odkręć niebieski wąż powietrza dozującego i czerwony wąż powietrza podającego od inżektora proszkowego.
7. Odłącz czarny wąż powietrza fluidyzacji od zbiornika proszkowego.
8. Odkręć kabel uziemienia od zbiornika na proszek.
9. Ustaw zbiornik na proszek na wózku.
10. Podłącz ponownie wszystkie węże i kabel uziemienia zbiornika proszkowego.

**Uwaga:**

Właściwa fluidyzacja nie jest możliwa przy uszkodzonej i/lub zapchanej podstawie fluidyzacyjnej.



**7.5.2.3 PONOWNE ZAŁĄCZANIE PROSZKOWEGO SYSTEMU RĘCZNEGO****Postępuj wg kroków:**

1. Sprawdź, czy sterownik jest wyłączony.
2. Otwórz zbiornik na proszek.

**⚠ OSTRZEŻENIE****Nagromadzenie się pyłów!**

Ryzyko zatrucia drogą oddechową.

Zagrożenie wskutek ulatującego pyłu, zanieczyszczenia urządzenia i jego części.

→ Zbiornik proszkowy można napełniać tylko do znacznika w jego połowie, ponieważ fluidyzacja podnosi objętość proszku.



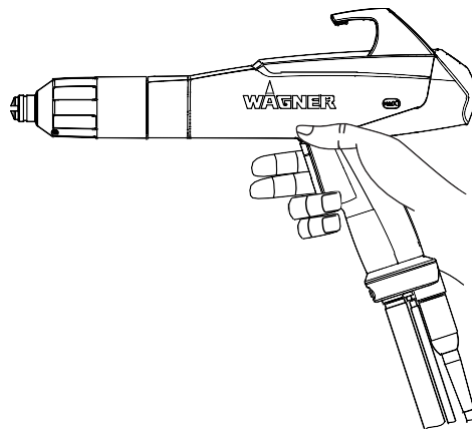
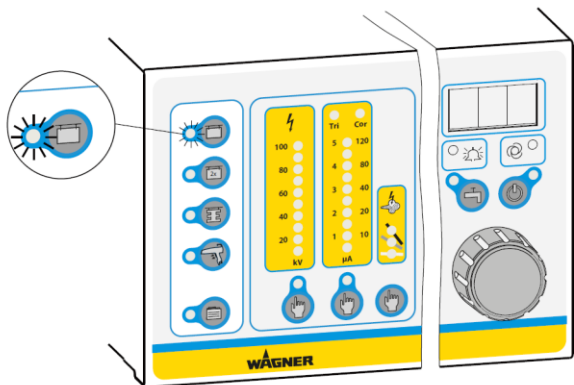
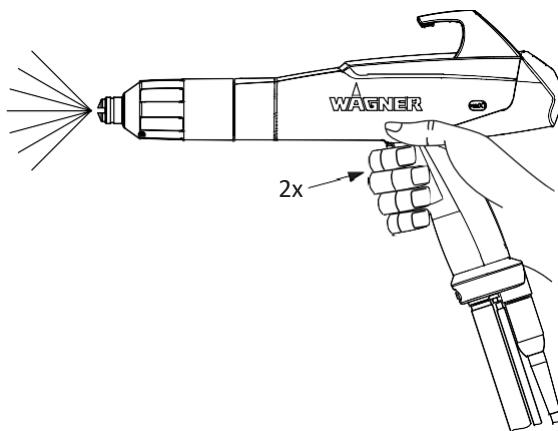
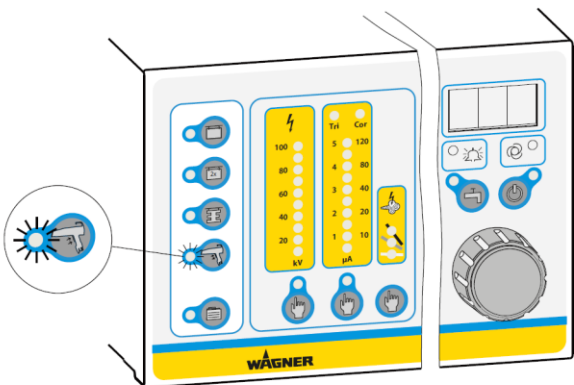
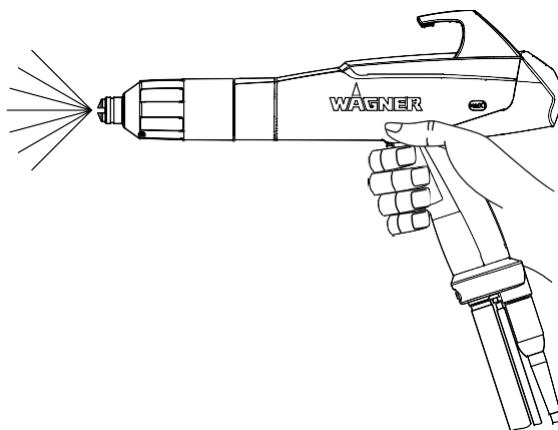
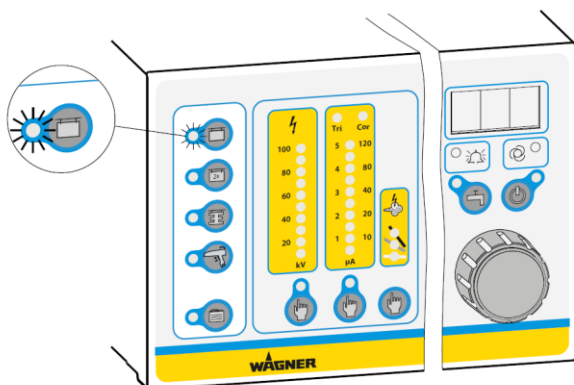
3. Włącz sterownik i aktywuj funkcję "Ilości podawanego proszku" przyciskając "Ilość proszku" (36).
4. Wyreguluj ilość proszku pokrętkiem uniwersalnym (24) na 0%.
5. Użyj spustu i przytrzymaj.
6. Reguluj przepustnicą powietrze fluidyzacji do chwili, gdy rozpocznie się proces fluidyzacji.  
**Uwaga:**  
Ilość powietrza fluidyzacji zależy od stanu proszku.  
Unikaj nagromadzenia pyłu proszkowego (za dużo powietrza fluidyzacji) w zbiorniku proszku!
7. Zamknij zbiornik proszkowy i sprawdź, czy wąż powietrza odciągu poprowadzony jest w kierunku układu wentylacyjnego proszkowej kabiny lakierniczej.

Żeby dostosować programy do nowych zastosowań postępuj według opisu w instrukcji obsługi sterownika EPG-Sprint XE.

**7.6 PROGRAM "PODWÓJNEGO KLIKNIĘCIA" (WYSOKA DYNAMIKA ZDALNA)**

Funkcja ta służy do szybkiego przejścia na inny program w trakcie czynności lakierowania. Operator ma dostęp do poprzednio ustawionego programu wykonując podwójne kliknięcie spustem na pistolecie, np. aby lakierować detal przy użyciu innych parametrów (wysokiego napięcia, ograniczenia prądu, objętości powietrza, itd.).

Aktywuj funkcję za pomocą spustu na pistolecie przyciskając go szybko dwa razy i przytrzymując go. Po zwolnieniu spustu powraca początkowo wybrany program.



P\_01701

## 8 CZYSZCZENIE I KONSERWACJA

### 8.1 CZYSZCZENIE

#### 8.1.1 PERSONEL WYKONUJĄCY CZYSZCZENIE

Czyszczenie powinno być przeprowadzane regularnie i dokładnie przez wykwalifikowany personel. Podczas szkolenia osoby te winny być poinformowane o określonych zagrożeniach.

Podczas czyszczenia mogą wystąpić wymienione poniżej zagrożenia:

- Zagrożenie dla zdrowia wskutek wdychania farby proszkowej
- Korzystanie z nieodpowiednich narzędzi i pomocy czyszczących

#### 8.1.2 PRZEPŁUKIWANIE I CZYSZCZENIE SYSTEMU

Operator powinien dostosować częstotliwość czyszczenia w zależności od natężenia eksploatacji i w razie konieczności od stopnia zanieczyszczenia.

W razie wątpliwości radzimy skontaktować się ze specjalistami firmy WAGNER.

### 8.2 KONSERWACJA

#### 8.2.1 PERSONEL WYKONUJĄCY KONSERWACJĘ

Konserwacja powinna być przeprowadzana regularnie i dokładnie przez wykwalifikowany personel. Podczas szkolenia osoby te winny być poinformowane o określonych zagrożeniach.

Podczas konserwacji mogą wystąpić wymienione poniżej zagrożenia:

- Zagrożenie dla zdrowia wskutek wdychania farby proszkowej
- Korzystanie z nieodpowiednich narzędzi i pomocy

Po wykonaniu konserwacji urządzenia jego stabilny stan winien być zweryfikowany przez wykwalifikowaną osobę.

#### 8.2.2 WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE KONSERWACJI

##### **NIEBEZPIECZEŃSTWO**

##### **Nieprawidłowa konserwacja/naprawa!**

Zagrożenie życia i uszkodzenia sprzętu.

- Naprawy i wymiany części dokonywać jedynie punkt serwisowy firmy WAGNER lub odpowiednio wyszkolony personel.
- Do naprawy i wymiany stosuj tylko części zamienne lub serwisowe wymienione w rozdz. "Katalog części zamiennych" i dołączonych do urządzenia.
- Przed rozpoczęciem pracy na urządzeniu i w razie przerw w pracy:
  - Odłącz zasilanie i dopływ sprężonego powietrza.
  - Odetnij ciśnienie od pistoletu i urządzenia.
  - Zabezpiecz pistolet przeciw włączeniu.
- Przy wykonywaniu prac posłuż się zaleceniami dotyczącymi obsługi i naprawy.



**Przed przeprowadzeniem konserwacji**

- Przepłucz i wyczyść system. pkt. [8.1.2.](#)

**Po konserwacji**

- Przeprowadzaj kontrole bezpieczeństwa zgodnie z pkt. [8.2.3.](#)

**8.2.3 KONTROLE BEZPIECZEŃSTWA****8.2.3.1 SPRAWDZENIE UZIEMIENIA**

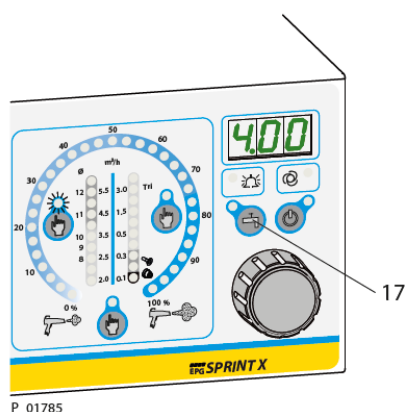
**Codziennie:** Przed przystąpieniem do pracy wykonaj oględziny sprawdzając, czy cały system jest uziemiony.

**8.2.4 PROCEDURY KONSERWACJI**

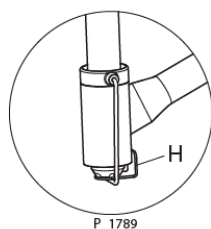
Operator powinien dostosować częstotliwość konserwacji w zależności od natężenia eksploatacji i w razie konieczności od stopnia zanieczyszczenia.

W razie wątpliwości radzimy skontaktować się ze specjalistami firmy WAGNER.

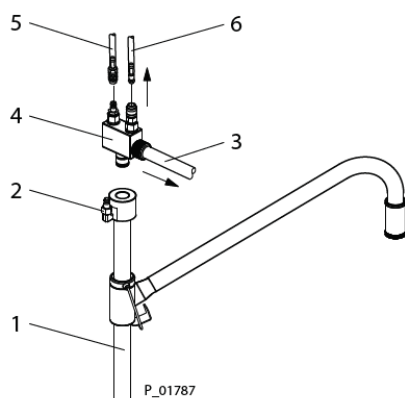
Prace konserwacyjne	Czas wykonania	
	raz na każdą zmianę	co tydzień
Wykonaj przedmuch pistoletu i sprawdź, czy nie ma spieków	X	
Sprawdź ustawienia pistoletu	X	
Sprawdź ciśnienie spustu pistoletu	X	
Wykonaj przedmuch węży proszkowych	X	
Sprawdź uziemienie		X
Sprawdź jakość sprężonego powietrza		X
Sprawdź napięcie pistoletu		X
Sprawdź węże proszkowe, czy nie ma zagięć lub spieków		X

**8.3 OKRESOWE SPRAWDZANIE SYSTEMU RĘCZNEGO****8.3.1 WERSJA AIRFLUID**

P\_01785



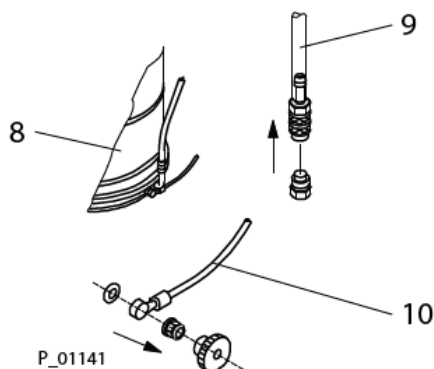
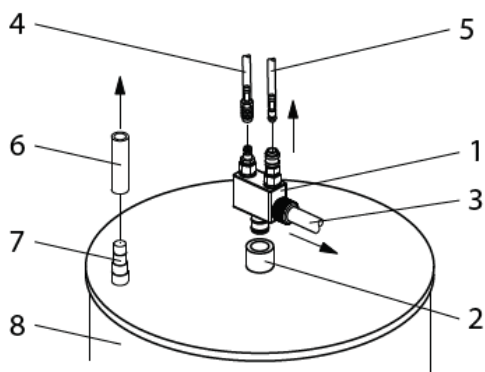
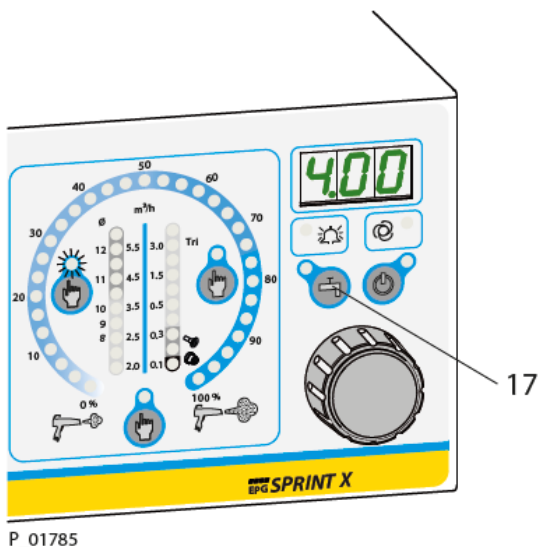
P\_1789



P\_01787

**Postępuj wg kroków:**

1. Zwolnij spust pistoletu lakierniczego.  
Wysokie napięcie i proszek są dezaktywowane.
2. Podnieś element podający pod inżektorem i wysuwaj go ze zbiornika do chwili, gdy dociskacz (H) obróci się w dół.
3. Obniż system podający do położenia spoczynkowego i obróć go w prawo, tak by proszek nie był podawany.
4. Trzymaj pistolet w kabinie lakierniczej i włącz funkcję przepłukiwania przyciskiem "Przepłukiwania" (17). Przepłukiwane są inżektor i węże.
5. Wyłącz sterownik.
6. Zdejmij nakrętkę dociskową na wężu podawania proszku (3) i odłącz węż podawania proszku (3) od inżektora (4).
7. Odłącz węż podawania proszku (5) (czerwony) od inżektora (4).
8. Odłącz węż powietrza dozowania (6) (niebieski) od inżektora (4).
9. Wyciągnij węż powietrza fluidyzacji (czarny) ze złącza ssawnego (2).
10. Wyciągnij inżektor (4) z elementu podającego (1).
11. Sprawdź stan zużycia inżektora (4) i wymień zużyte części w razie potrzeby.  
Części eksploatacyjne i zamienne można znaleźć w instrukcji obsługi inżektora proszkowego.
12. Wyciągnij inżektor (1) z ramienia uchwytu.
13. Wykonaj dokładny przedmuch przewodu pobierającego elementu podającego (1) i wytrzyj suchą szmatką.
14. Sprawdź, czy dysk fluidyzacyjny na dnie elementu podającego nie jest zablokowany i wymień go w razie potrzeby.

**8.3.2 WERSJA ZE ZBIORNIKIEM 60L****Postępuj wg kroków:**

1. Zwolnij spust pistoletu lakierniczego.  
Wysokie napięcie i proszek są dezaktywowane.
2. Wyjmij inżektor (1) z jego obsady (2).
3. Trzymaj pistolet w kabine lakierniczej i włącz funkcję przepłukiwania przyciskiem "Przepłukiwania" (17).  
Przepłukiwane są inżektor i węże.
4. Wyłącz sterownik.
5. Zwolnij nakrętkę dociskową na wężu podawania proszku (3) i odłącz wężyk podawania proszku (3) od inżektora (1).
6. Odłącz czerwony wężyk podawania proszku (4) od inżektora (1).
7. Odłącz niebieski wężyk powietrza dozowania (5) od inżektora (1).
8. Sprawdź stan zużycia inżektora proszkowego i wymień zużyte części w razie potrzeby.  
Części eksploatacyjne i zamienne można znaleźć w instrukcji obsługi inżektora proszkowego.
9. Odkręć kabel wężyka powietrza odciągu (6) od przyłącza (7) zbiornika proszkowego (8).
10. Wyciągnij czarny wężyk powietrza fluidyzacji (9) od zbiornika proszkowego (8).
11. Odkręć kabel uziemienia (10) od zbiornika na proszek (8).
12. Zdejmij zbiornik proszkowy z wózka do oczyszczenia.
13. Otwórz pokrywę zbiornika proszkowego by go opróżnić i dokładnie przedmuchać.
14. Całkowicie usuń pozostałości proszku z układu ssania.
15. Zwracaj szczególną uwagę przy czyszczeniu podstawy fluidyzacyjnej, sprawdź, czy nie jest zatkana lub uszkodzona i wymień w razie potrzeby.  
Części eksploatacyjne i zamienne można znaleźć w rozdz. "Części zamienne" niniejszej instrukcji.

**9 WYKRYWANIE I USUWANIE USTEREK**

Usterka	Przyczyna	Rozwiązanie
Wskaźnik zasilania nie świeci się Brak zasilania pistoletu Corona	– Zasilanie sieci niewłączone.	– Włącz sieć.
	– Bezpieczniki 2 AT są niesprawne.	– Wymień bezpieczniki.
	– Kabel przyłączeniowy do pistoletu lakierniczego jest przerwany.	– Celem wymiany kabla przyłączeniowego, zawiadom dział serwisowy firmy WAGNER lub wezwij wykwalifikowany personel.
	– Pistolet lakierniczy jest zbyt blisko detalu.	– Wyłącz wysokie napięcie, zwiększ odległość między pistoletem lakierniczym a detalem, po czym ponownie włącz tryb wysokiego napięcia. W razie ponownego pokazania się komunikatu o błędzie, zawiadom dział serwisu firmy WAGNER.
	– Uziemienie między sterownikiem a pistoletem lakierniczym jest przerwane.	– Skontaktuj się z działem serwisu firmy WAGNER.
Nieregularne napyłanie proszku	– Przepływ w wężyku podawania proszku za mały.	– Zwiększ całkowite powietrze podawania i dozowania i wyreguluj proporcje tych parametrów względem siebie.
	– Przekrój wężyka podającego proszek zmniejsza się przy poruszaniu.	– Użyj wężyka proszku, który uniemożliwia zwężanie przekroju (wybierz wężyk z grubszą ścianką).
	– Zakłócenia sprężonego powietrza spowodowane krótkotrwałym wzrostem zużycia sprężonego powietrza w układzie zasilania.	– Zainstaluj zbiornik sprężonego powietrza bezpośrednio przed elementami systemu o wysokim poborze.
Nagromadzenie pyłu nad bębniem zbiornika proszku.	– Za duże powietrze fluidyzacji.	– Zmniejsz powietrze fluidyzacji na przepustnicy.
	– Przepustnica nie jest podłączona do przyłącza powietrza fluidyzacji sterownika.	– Podłącz przepustnicę do przyłącza powietrza fluidyzacji sterownika i wyreguluj objętość powietrza fluidyzacji.
Nieprawidłowe objęcie, odpryskiwanie	– Niewystarczające uziemienie	– Zapewnij odpowiednie uziemienie wszystkich elementów, zob. pkt. <a href="#">6.6</a> "Uziemienie".

<b>Usterka</b>	<b>Przyczyna</b>	<b>Rozwiązanie</b>
Brak napyłania proszku	– Zbiornik lub zbiornik proszkowy pusty.	– Uzupełnij zbiornik proszkiem.
	– Pistolet lakierniczy jest zatkany.	– Wykonaj przedmuch pistoletu.
	– Wąż podawania proszku jest zatkany.	– Przedmuchaj wąż podawania proszku.
	– Zatkany jest układ zasysania proszku w zbiorniku proszku.	– Wykonaj przedmuch układu zasysania proszku.
	– Wąż powietrza podającego jest zagięty.	– Wyprostuj lub wymień wąż powietrza podającego.
	– Wąż podawania proszku jest poskręcany.	– Wyprostuj lub wymień wąż podający proszek.
Element podający nie jest zanurzony w proszku.	– Element prowadzący uchwytu elementu podającego jest zakleszczony.	– Zapewnij płynny ruch elementu prowadzącego.



## INSTRUKCJA OBSŁUGI

**10. KONTROLE**

Jeżeli system służy do lakierowania elektrostatycznego z użyciem palnych proszków lakierniczych, należy przeprowadzać kontrole zgodnie z normą DIN EN 50050-2: 2014 według Tabeli 1.

Część systemu	Rodzaj kontroli	Wymogi	Wykonana przez	Rodzaj kontroli	Częstotliwość kontroli
1	Opór upływu z punktu przymocowania detalu	Opór upływu punktu lokalizacji każdego detalu nie może przekroczyć 1MΩ (napięcie pomiarowe musi wynosić 1000V). Kształt konstrukcji zamocowania detalu musi gwarantować, że detale będą uziemione w trakcie lakierowania.	OW	PO/NC Zmier opór upływu (odbiornik detalu - potencjał uziemienia) maks. 1MΩ przy 1000V.	co tydzień
2	Połączenie między sprzętem wentylacji technicznej a wysokim napięciem, sprężonym powietrzem i podawaniem proszku	Wentylacja techniczna powinna być tak zintegrowana, by podawanie proszku i wysokie napięcie nie mogły załączyć się w chwili nieefektywnego działania wentylacji technicznej.	OW	TD Zbadaj, czy system zatrzymuje się w bezpieczny sposób a podawanie proszku, zasilanie w powietrze i wysokie napięcie wyłącza się po zamknięciu wentylacji.	raz w roku
3	Kontrola uszkodzeń elektrostatycznego systemu ręcznego do lakierowania	Ręczne systemy elektrostatyczne do lakierowania winny być obsługiwane tylko w nieuszkodzonym stanie. Uszkodzone urządzenia należy bezzwłocznie wyłączyć z eksploatacji i naprawić.	OW	TD Przeprowadź kontrolę i badanie (np. przez pomiar), czy żadna z części przewodzących wysokie napięcie nie wytwarza wyładowań narażających ludzi na niebezpieczeństwo.	co tydzień
<b>Legenda:</b> PR = Producent P = Pracodawca OW = Osoba wykwalifikowana FSP = Funkcjonariusz straży pożarnej EL = Elektryk OP = Osoba przeszkolona TD = Test działania PO = Pomiar KO = Kontrola organizacji OZ = Oględziny zewnętrzne NC = Nadzór ciągły TT = Testowanie techniczne					

## 11 DEMONTAŻ I UTYLIZACJA

### 11.1 DEMONTAŻ

#### OSTRZEŻENIE

##### Nieprawidłowy demontaż!

Ryzyko odniesienia obrażeń i uszkodzenia sprzętu.

→ Przed przystąpieniem do demontażu:

- Odłącz zasilanie i dopływ sprężonego powietrza.
  - Zapewnij odpowiednie uziemienie wszystkich elementów systemu.
  - Zabezpiecz system przed ponownym nieupoważnionym włączeniem.


→ Przy wykonywaniu wszelkich prac stosuj się do instrukcji obsługi.



#### Postępuj wg kroków:

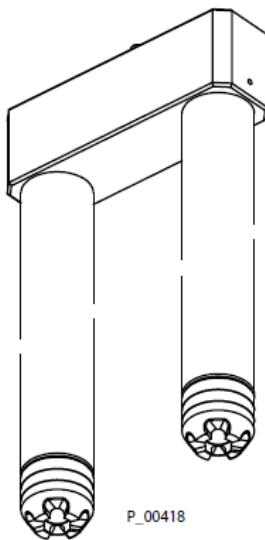
1. Wyłącz system.
2. Wyciągnij kabel przyłączeniowy z gniazda.
3. Zablokuj źródło sprężonego powietrza i przeprowadź dekompresję systemu.
4. Wyjmij kabel przyłączeniowy ze złącza sprężonego powietrza.
5. Wyjmij przewód uziemienia z masy sygnału.

### 11.2 UTYLIZACJA

	<b>UWAGA</b>
	<p><b>Nie wyrzucaj zużytego sprzętu elektrycznego razem z odpadami komunalnymi!</b></p> <p>Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/UE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i jego zastosowania w prawie krajowym, opisywany tu produkt nie może być utylizowany razem z odpadami komunalnymi, lecz należy go poddać recyklingowi w odpowiedni pod względem środowiskowym sposób.</p> <p>Firma WAGNER lub jeden z naszych dystrybutorów odbierze od Klienta zużyty sprzęt elektryczny bądź elektroniczny marki WAGNER i dokona jego utylizacji w przyjazny dla środowiska sposób. Aby to zorganizować, prosimy skontaktować się z jednym z naszych punktów serwisowych, jednym z naszych przedstawicieli lub bezpośrednio z nami.</p>

## **12 AKCESORIA**

### **12.1 UKŁAD PODAJĄCY SN-2 550/10**



Nr zamówienia	Oznaczenie
265272	Układ podający SN-2 550/10

### **12.2 JEDNOSTKA SERWISOWA**

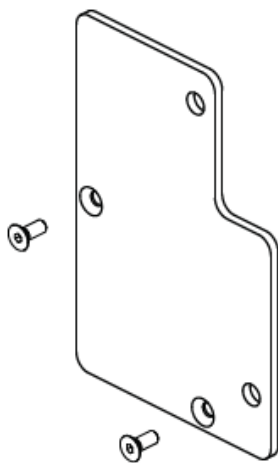


Nr zamówienia	Oznaczenie
2314265	Jednostka serwisowa
2314308	Wkład filtra (część zamienna)
2314309	Wkład filtra dokładnego (część zamienna)

**12.3 SZYBKOZŁĄCZE**

P\_01353

Nr zamówienia	Oznaczenie
2312543	Szybkozłącze
935658	Wąż sprężonego powietrza 9,5mm

**12.4 PŁYTKA MONTAŻOWA PRZEŁĄCZNIKA**

P\_01158

Nr zamówienia	Oznaczenie
2308079	Płytki montażowa przełącznika

**12.5 PRZEŁĄCZNIK PISTOLETU LAKIERNICZEGO**

P\_00670

Nr zamówienia	Oznaczenie
	Przełącznik pistoletu lakierniczego

WERSJA 05/2017

NUMER ZAMÓWIENIA DOC  
2354920

**SPRINT XE**

**INSTRUKCJA OBSŁUGI**

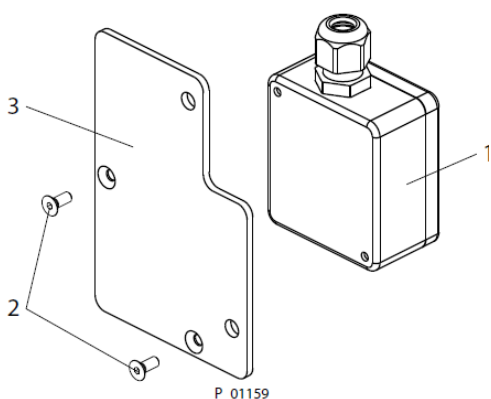
**WAGNER**

265911	W trakcie pracy przemiennej na pistolecie Corona lub Tribo
2313993	Wąż (czarny, 4x6mm)

**12.5.1 MONTAŻ PRZEŁĄCZNIKA****! OSTRZEŻENIE****Zagrożenie wskutek porażenia prądem.**

Ryzyko odniesienia obrażeń i uszkodzenia sprzętu.

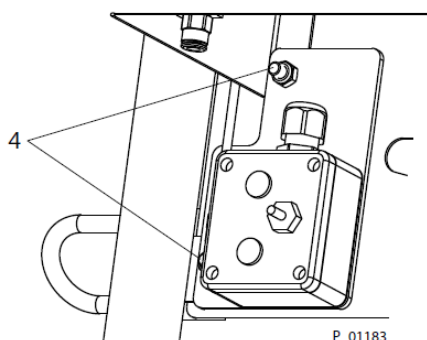
→ Przed przystąpieniem do montażu przełącznika system ręczny należy wyłączyć i wtyczkę wyciągnąć z sieci.



P\_01159

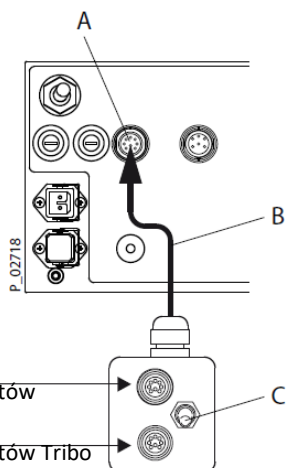
**Postępuj wg kroków:**

1. Przykręć przełącznik (1) do płytki montażowej (3) śrubkami (2).



P\_01183

2. Za pomocą śrub (4) przykręć płytkę montażową z zamocowanym przełącznikiem (4) do tylnej części przedniej płyty wózka.



P\_02718

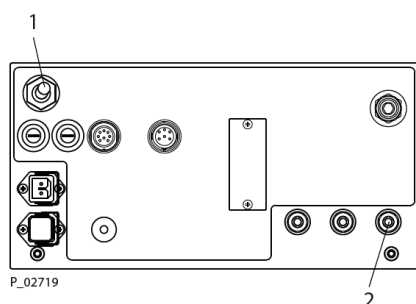
Przyłącze dla pistoletów  
Corona

Przyłącze dla pistoletów Tribo

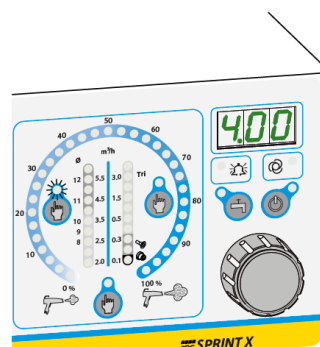
3. Wyciągnij kabel pistoletu z gniazda (A) na sterowniku.
4. Wetknij kabel elektryczny (B) przełącznika do gniazda (A) na sterowniku i zabezpiecz kołnierzem ochronnym.
5. Podłącz pistolet lakierniczy do odpowiedniego łącza na przełączniku i zabezpiecz kołnierzem ochronnym kabla pistoletu.
- 6.
7. Ustaw przełącznik (C) na żądanym rodzaju pistoletu.

**12.5.2 PRZEŁĄCZANIE RODZAJÓW PISTOLETU****Uwaga:**

Przed przełączeniem na inny rodzaj pistoletu dokładnie oczyść wszystkie przenoszące proszek części z pozostałości proszku.



P\_02719



P\_01785

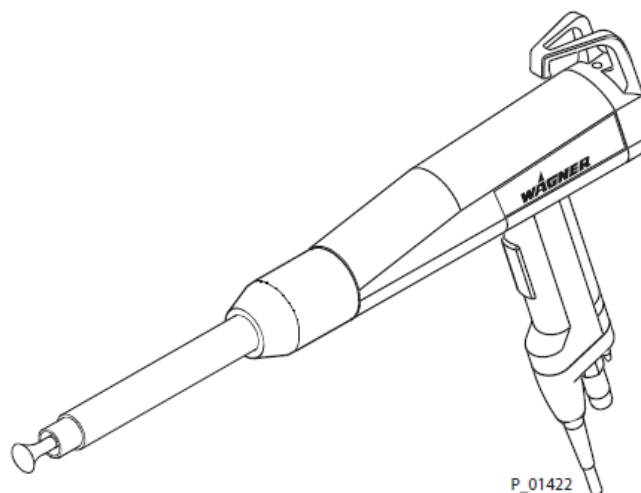
**Postępuj wg kroków:**

(np.: przełączanie z Corona na Tribo)

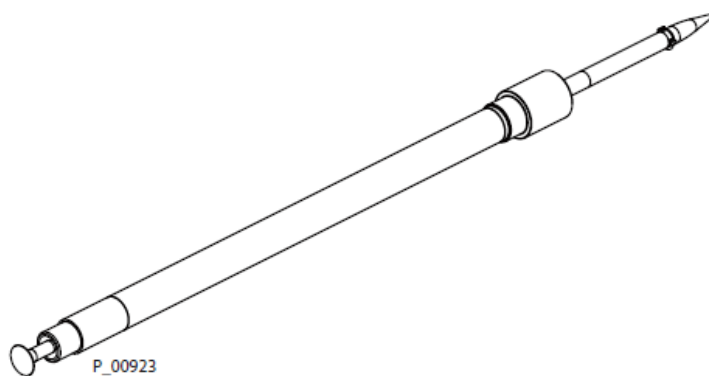
1. Wyłącz sterownik przełącznikiem (1) z tyłu lub przyciskiem "Czuwania" (15) z przodu.
2. Przesław lakierowanie proszkowe z Corona na Tribo.
3. Odłącz wąż (2) (przezroczysty, powietrza rozpylającego) z pistoletu Corona i podłącz go do pistoletu Tribo (powietrze Tribo).
4. Odłącz wąż podający proszek pistoletu lakierniczego Corona od inżektora proszkowego i podłącz do niego wąż pistoletu Tribo.
5. Ustaw przełącznik (C) na Tribo.
6. Włącz sterownik przełącznikiem (1) z tyłu lub przyciskiem "Czuwania" (15) z przodu.

**Uwaga:**

Parametr C11 w konfiguracji sterownika EPG-Sprint XE należy ustawić na "aut". Początkowo po włączeniu sterownika nie wybrany jest żaden pistolet. Po upływie 1s zostanie on automatycznie wybrany i wskazany.

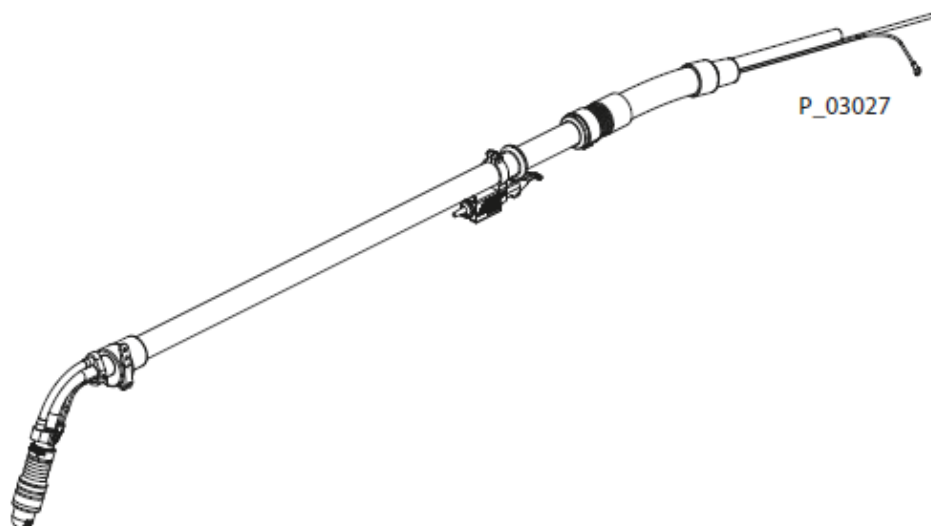
**12.6 PISTOLET RĘCZNY PEM-T3**

Nr zamówienia	Oznaczenie
351019	Pistolet ręczny PEM-T3 Tribo

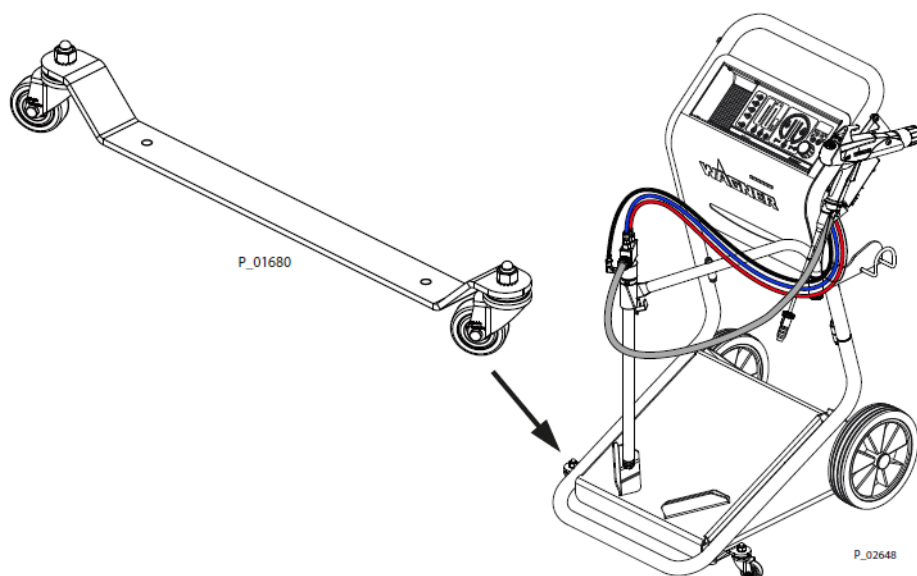
**12.7 PRZEDŁUŻENIE PEM-T3**

Nr zamówienia	Oznaczenie
260934	Przedłużenie dyszy, PEM-T3



**12.8 ZESTAW DO MONTAŻU ADAPTACYJNEGO, LANCA TRIBO TL1**

Nr zamówienia	Oznaczenie
2370544	Zestaw adaptacyjny, Lanca Tribbo TL1-1000
2370545	Zestaw adaptacyjny, Lanca Tribbo TL1-1800
2370546	Zestaw adaptacyjny, Lanca Tribbo TL1-2800
2369617	Zestaw węża, TL 1-8m
2369618	Zestaw węża, TL 1-12m
2369619	Zestaw węża, TL 1-16m

**12.9 ZESTAW KOŁOWY SKRĘTNY**

Nr	Oznaczenie
----	------------

WERSJA 05/2017

NUMER ZAMÓWIENIA DOC  
2354920

**SPRINT XE**

INSTRUKCJA OBSŁUGI

**WAGNER**

zamówieni a	
2324869	Zestaw kołowy skrętny

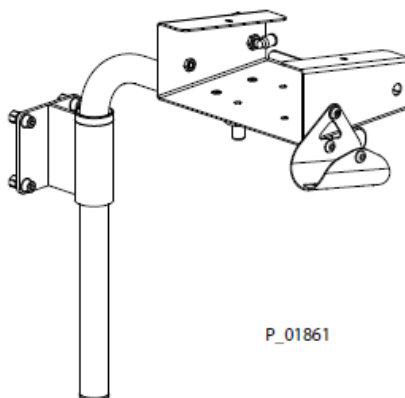
**12.10 WĄŻ PROSZKU**

Nr zamówieni a	Oznaczenie
351794	Wąż proszku $\varnothing$ 9mm
2310699	Wąż proszku 10mm
2307502	Wąż proszku $\varnothing$ 11mm
2310700	Wąż proszku $\varnothing$ 12mm

**12.11 PODWÓJNY LAKIERNICZY ZESTAW RĘCZNY SPRINT**

To wyposażenie służy do obsługi dwóch pistoletów ręcznych przy użyciu systemu ręcznego. Zestaw składa się ze sterownika, pistoletu ręcznego, urządzenia podającego i pozostałych części i kabli łączeniowych.

Nr zamówieni a	Oznaczenie
2331417	Podwójny lakierniczy zestaw ręczny Sprint

**12.12 MONTAŻ ŚCIENNY**

P\_01861

Nr zamówieni a	Oznaczenie
2330223	Montaż ścienny za pomocą wspornika

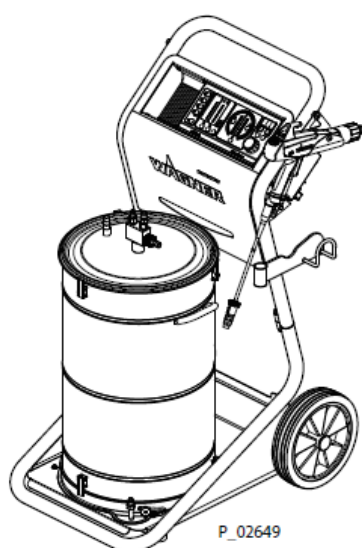
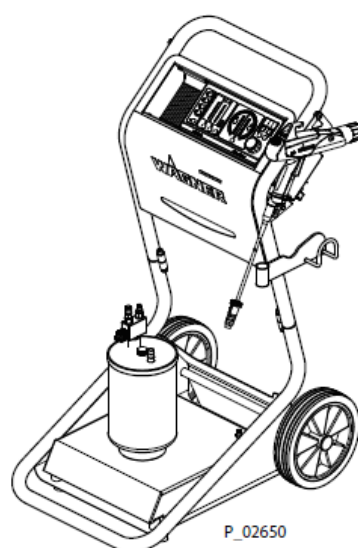
**12.13 ZESTAWY ADAPTACYJNE**

System ręczny 60L można zmodyfikować do wariantu z podestem wibracyjnym w razie pracy z trudnymi do podawania proszkami.

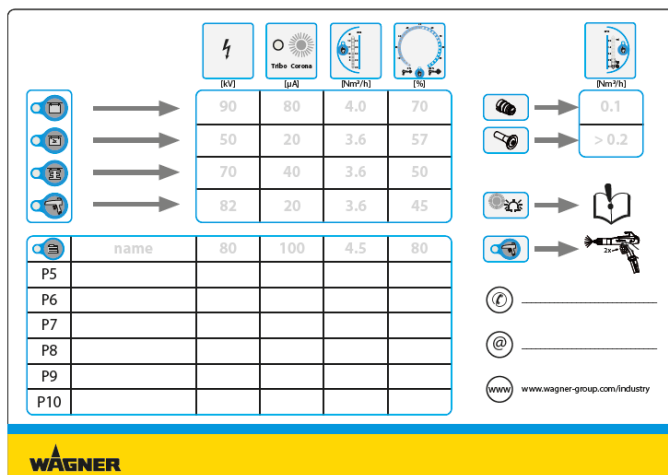
System ręczny 3L można zmodyfikować do wariantu z podestem wibracyjnym w razie pracy przy użyciu małych części lub małych partii.

**Uwaga:**

Brak zatwierdzenia FM w przypadku zestawów adaptacyjnych!

P\_02649  
Sprint 60 LVP\_02650  
Sprint 3 LV

Nr zamówienia	Oznaczenie
2373856	Zestaw adaptacyjny Sprint XE 60L 230V/50Hz
2383231	Zestaw adaptacyjny Sprint XE 60L 115V/60Hz (USA/Japonia)
2373883	Zestaw adaptacyjny Sprint XE 3L 230V/50Hz
2383232	Zestaw adaptacyjny Sprint XE 3L 115V/60Hz (USA/Japonia)

**12.14 ETYKIETA PROGRAMU**

P\_01829

Nr zamówienia	Oznaczenie
2331223	Etykieta programu

**12.15 ROZSZERZONA INSTRUKCJA OBSŁUGI**

W sytuacji, gdy potrzebne są dodatkowe informacje odnośnie poszczególnych elementów, istnieje możliwość posłużenia się instrukcjami wymienionymi poniżej.

Rozszerzona instrukcja obsługi zawiera:

- ważne uwagi odnośnie podłączania, rozruchu i eksploatacji (np. wymiany farby) istotnych części,
- ważny w przypadku stosownych części rozdział „Konserwacja i oczyszczanie”,
- identyfikacja problemów i korekta błędów w przypadku istotnych części,
- części zamienne, części eksploatacyjne i akcesoria.

Opis	Język	Nr zamówienia
Sterownik EPG-Sprint XE	Niemiecki	2354911
	Angielski	2354913
Inżektor, PI-F1	Niemiecki	241890
	Angielski	241891
Inżektor proszkowy HiCoat ED-Pump F	Niemiecki	241885
	Angielski	241886
Pistolet ręczny PEM-X1	Niemiecki	2326019
	Angielski	2326020
Pistolet ręczny PEM-T3	Niemiecki	351708
	Angielski	351709
Lanca Tribo TL 1	Niemiecki	2371010
	Angielski	2371011

## **13 CZĘŚCI ZAMIENNE**

### **13.1 JAK ZAMÓWIĆ CZĘŚCI ZAMIENNE?**

Celem zapewnienia dostawy odpowiedniej części zamiennej zawsze należy podać następujące dane:

#### **Numer zam., oznaczenie i ilość**

Ilość nie musi być taka sama jak ilość podana w kolumnie "**Sztuk**" na liście. Cyfra ta jedynie wskazuje, ile danych części jest stosowanych w każdym podzespolu.

Do zapewnienia płynnego przetwarzania zamówienia klienta wymagane są też poniższe informacje:

- Adres do faktury
- Adres dostawy
- Nazwisko osoby do kontaktu w razie pytań
- Metoda dostawy (przesyłka zwykła, przesyłka ekspresowa, przesyłka lotnicza, kurier, itd.)

#### **Oznaczenia w wykazach części zamiennych.**

Wyjaśnienie do kolumny "**K**" (oznaczenie) w poniższych listach części zamiennych:

- ◆ Części eksploatacyjne

**Uwaga:** Te części nie podlegają warunkom gwarancji.

- Nie są częścią standardowego wyposażenia, lecz wyposażenia dodatkowego.

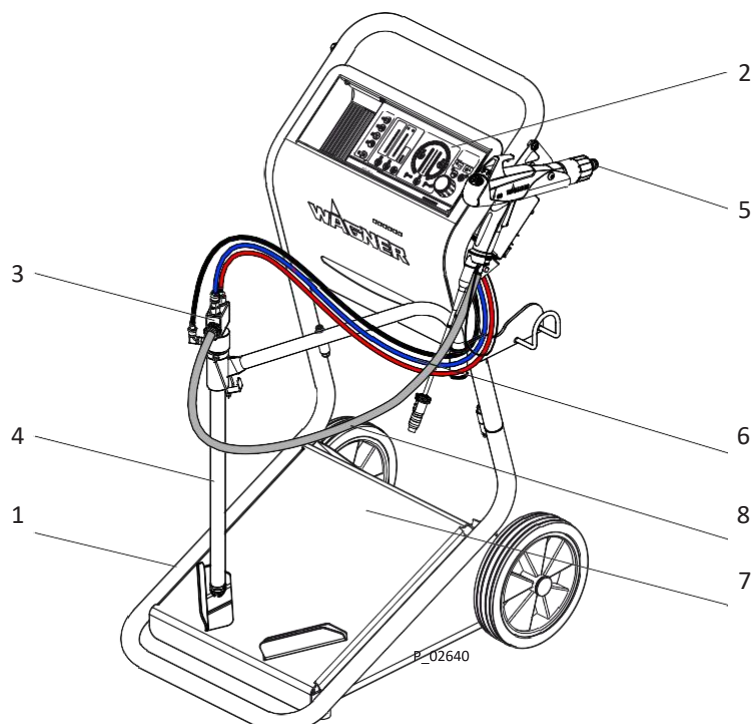
### **NIEBEZPIECZEŃSTWO**

#### **Nieprawidłowa konserwacja/naprawa!**

Zagrożenie życia i uszkodzenia sprzętu.

- Naprawy i wymiany części może dokonywać jedynie punkt serwisowy firmy WAGNER lub odpowiednio wyszkolony personel.
- Do naprawy i wymiany stosuj tylko części zamienne lub serwisowe wymienione w rozdz. "Katalog części zamiennych" i dołączonych do urządzenia.
- Przed rozpoczęciem pracy na urządzeniu i w razie przerw w pracy:
  - Odłącz zasilanie i dopływ sprężonego powietrza.
  - Odetnij ciśnienie od pistoletu i urządzenia.
  - Zabezpiecz pistolet przeciw włączeniu.
- Przy wykonywaniu prac postępuj zgodnie z zaleceniami dotyczącymi obsługi i naprawy.



**13.2 LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH SYSTEMU RĘCZNEGO SPRINT AIRFLUID XE**

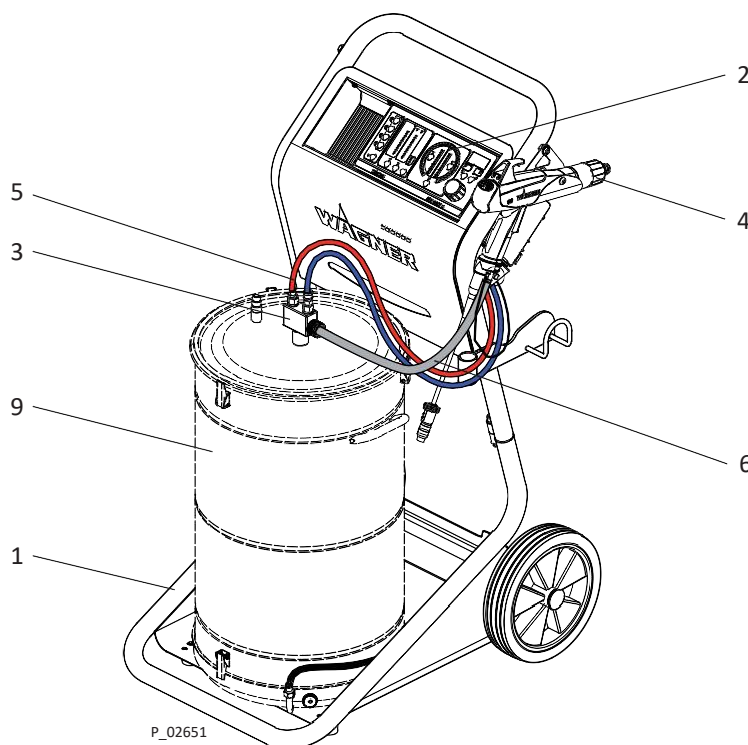
Poz.	K	Sztuk	Nr zamówienia	Oznaczenie
			2355400	System ręczny Sprint Airfluid XE (wersja standardowa)
			2355402	System ręczny Sprint Airfluid XE (wersja USA)
			2355800	System ręczny Sprint Airfluid XE (wersja japońska)
1		1	2355405	Wózek Airfluid XE (wersja standardowa)
1		1	2356434	Wózek Airfluid XE (wersja USA/japońska)
2		1	2353221	Sterownik EPG-Sprint XE
			9951116	Termiczny bezpiecznik zwłoczny 2A (uwzględniony w EPG-Sprint XE)
3		1	241622	Injektor, PI-F1
4		1	265281	Przewód pobierania ST 550/10
5		1	2322587	Pistolet ręczny PEM-X1
6			2306401	Części łączeniowe Sprint
6/1		1	2303714	Uszczelka złącza ze sprężyną zapobiegającą załamaniu
6/2		1,3m	9982079	Wąż, czarny 6mm
6/3		1,3m	700370	Wąż, niebieski 8mm
6/4		1	935973	Uszczelka złącza ze sprężyną zapobiegającą załamaniu
6/5		1,3m	2302060	Wąż, czerwony 8mm
6/6		1	935974	Wtyk złącza ze sprężyną zapobiegającą załamaniu
6/7		5	2327855	Opaski przewodów Velcro
7		1	2355337	Silnik wibracyjny 230V/50Hz (wersja standardowa)
7		1	2355338	Silnik wibracyjny 115V/60Hz (wersja USA/japońska)
8			265266	Zestaw węża proszku 11x5000mm (0,43x196,85 cala)
9		1	130215	Kabel uziemienia 10m (32,81 ft)

10		1	241270	Kabel sieciowy (Europa)
10		1	264626	Kabel sieciowy (USA)
10		1	264625	Kabel sieciowy (Japonia)
<b>Nieobjęte dostawą, prosimy zamówić osobno:</b>				
11		1	2331976	Części zamienne natryskiwania okrągłostrumieniowego, zestaw starter
11		1	2349959	Części zamienne natryskiwania zraszającego, zestaw starter



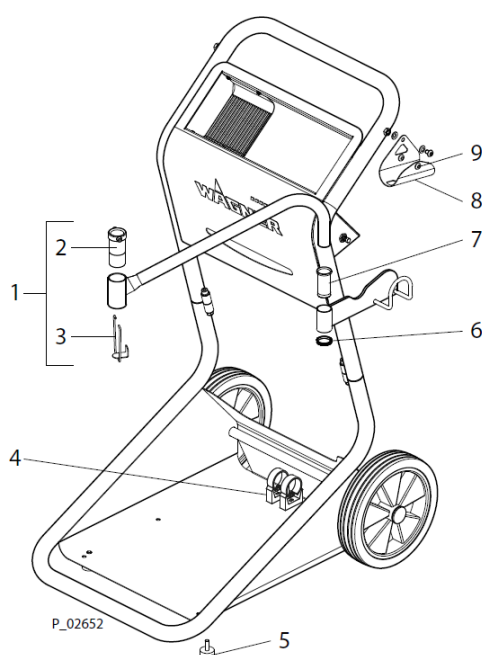
**13.3 LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH ZBIORNIKA SYSTEMU RĘCZNEGO SPRINT AIRFLUID 60L XE**

(bez podestu wibracyjnego)



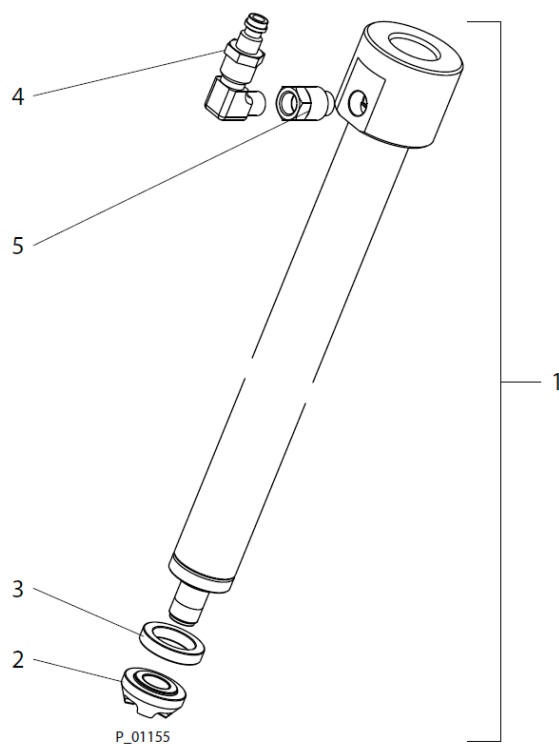
Poz.	K	Sztuk	Nr zamówienia	Oznaczenie
			2355403	System ręczny Sprint 60 L XE (wersja standardowa)
			2355404	System ręczny Sprint 60 L XE (wersja USA)
1		1	2355407	Wózek 60L XE
2		1	2353221 9951116	Sterownik EPG-Sprint XE Termiczny bezpiecznik zwłoczny 2A (uwzględniony w EPG-Sprint XE)
3		1	241622	Inżektor, PI-F1
4		1	2322587	Pistolet ręczny PEM-X1
5			2306401	Części łączeniowe Sprint
5/1		1	2303714	Uszczelka złącza ze sprężyną zapobiegającą załamywaniu
5/2		1,3m	9982079	Wąż, czarny 6mm
5/3		1,3m	700370	Wąż, niebieski 8mm
5/4		1	935973	Uszczelka złącza ze sprężyną zapobiegającą załamywaniu
5/5		1,3m	2302060	Wąż, czerwony 8mm
5/6		1	935974	Wtyk złącza ze sprężyną zapobiegającą załamywaniu
5/7		5	2327855	Opaski przewodów Velcro
6			265266	Zestaw węży proszku 11x5000mm (0,43x196,85 cala)
7		1	130215	Kabel uziemienia 10m (32,81 ft)
8		1	241270	Kabel sieciowy (Europa)
8		1	264626	Kabel sieciowy (USA)

Nieobjęte dostawą, prosimy zamówić osobno:				
9		1	264268	Zbiornik na proszek, 60L
9		1	264224	Zbiornik na proszek, 25L
10		1	2331976	Części zamienne natryskiwania okrągłostrumieniowego, zestaw starter
10		1	2349959	Części zamienne natryskiwania zraszającego, zestaw starter

**13.4 CZĘŚCI ZAMIENNE WÓZKA**

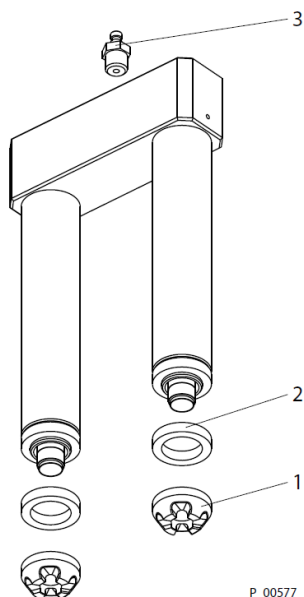
Poz.	K	Sztuk	Nr zamówienia	Oznaczenie
1		1	2307117	Wspornik inżektora Sprint, komplet
2	◆	1	2325026	Tuleja przewodu pobierania
3		1	2325022	Pierścień osadczy
4		2	2362487	Zacisk rurki (obsada kondensatora, silnik wibracyjny)
5		2	2305431	Stopka regulacyjna
6		1	2305421	Nakrętka
7	◆	1	2303279	Tuleja prowadząca
8		1	2330599	Uchwyt pistoletu
9	◆	1	9950817	Przepust kablowy

◆ = Części eksploatacyjne

**13.5 PRZEWÓD POBIERANIA ST 550/10**

Poz.	K	Sztuk	Nr zamówienia	Oznaczenie
1		1	265281	Przewód pobierania ST 550/10
2	◆	1	265401	Korona fluidyzacyjna
3	◆	1	265402	Pierścień fluidyzacyjny
4		1	2303716	Złączka wtykowa, G1/8"
5		1	2307727	Przedłużka

◆ = Części eksploatacyjne

**13.6 UKŁAD PODAJĄCY SN-2 550/10**

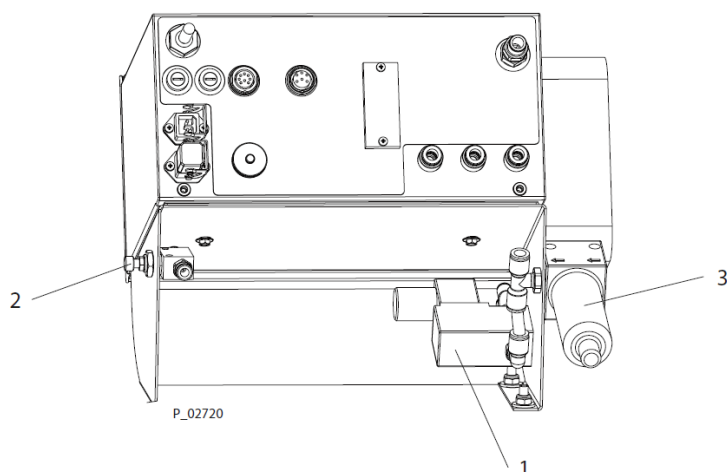
P\_00577

Poz.	K	Sztuk	Nr zamówienia	Oznaczenie
			265272	Układ podający SN-2 550/10
1	◆	1	265401	Korona fluidyzacyjna
2	◆	1	265402	Pierścień fluidyzacyjny
3		1	9999047	Złączka wtykowa, G1/8"

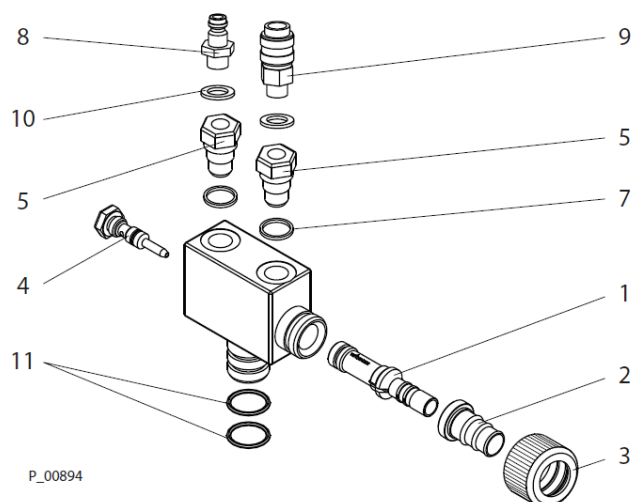
◆ = Części eksploatacyjne

**13.7 ZASILANIE SPRĘŻONEGO POWIETRZA**

Widok sterownika z tyłu

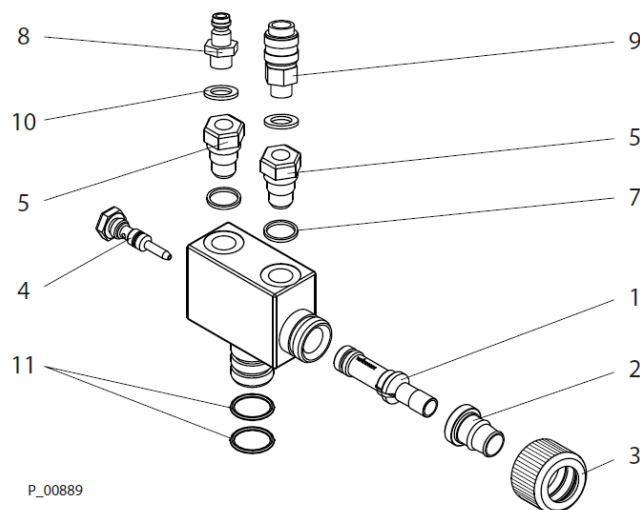


Poz.	K	Sztuk	Nr zamówienia	Oznaczenie
1		1	2303294	Zawór elektromagn. 2/2-drożny
2		1	2304119	Przepustnica powietrza fluidyzacji
3		1	2305860	Elektrofiltr
			9981951	Wąż przyłącza sprężonego powietrza, 18,5x12,5mm

**13.8 INJEKTOR PROSZKOWY, PI-F1**

Poz.	K	Sztuk	Nr zamówienia	Oznaczenie
			241622	Injektor, PI-F1
1	◆	1	241225	Dysza kolektora przestrzeni pierścieniowej
2		1	241476	Tuleja węża
3		1	241466	Nakrętka dociskowa
4	◆	1	241923	Dysza powietrza
5		2	241460	Zawór zwrotny sprężynowy
7	◆	1	9970149	Pierścień uszczelniający
8		1	9992709	Wtyk szybkozłączki
9		1	9992710	Gniazdo szybkozłączki
10	◆	1	9970150	Pierścień uszczelniający
11	◆	2	9974023	Pierścień uszczelniający, przewodzący elektrycznie

◆ = Części eksploatacyjne

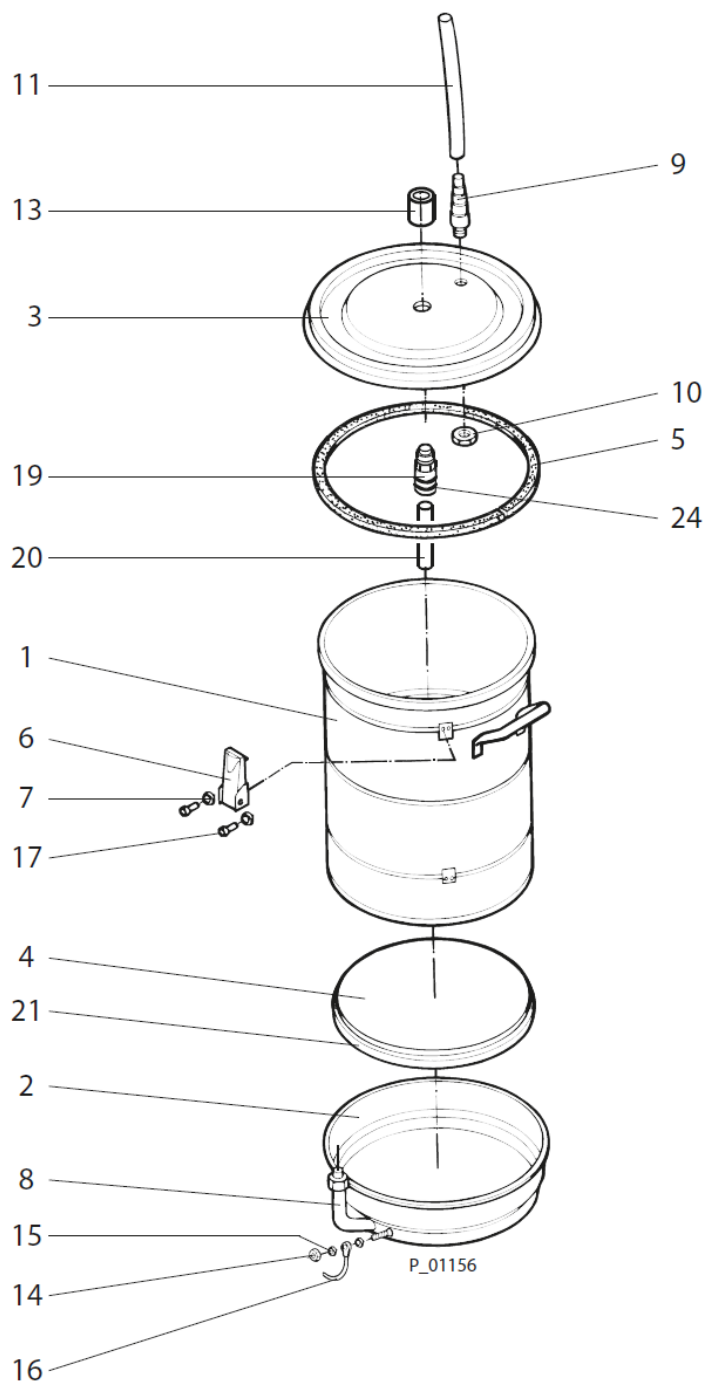
**13.9 HICOAT-ED PUMP F**

P\_00889

Poz.	K	Sztuk	Nr zamówienia	Oznaczenie
			241624	HiCoat-ED pump F
1	◆	1	241229	Dysza kolektora powietrze niskie
2		1	241479	Tuleja węża
3		1	241466	Nakrętka dociskowa
4	◆	1	241930	Dysza powietrza
5		2	241460	Zawór zwrotny sprężynowy
7	◆	1	9970149	Pierścień uszczelniający
8		1	9992709	Wtyk szybkozłączki
9		1	9992710	Gniazdo szybkozłączki
10	◆	1	9970150	Pierścień uszczelniający
11	◆	2	9974023	O-Ring, przewodzący elektrycznie

◆ = Części eksploatacyjne

**13.10 ZBIORNIK 60L/25L**


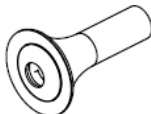
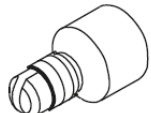


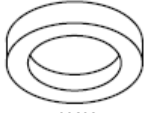
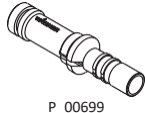
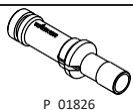




Poz.	K	Sztuk	Nr zamówienia	Oznaczenie
1		1	264268	Zbiornik na proszek, 60L
1		1	264224	Zbiornik na proszek, 25L
2		1	264215	Obudowa podstawy
3		1	264381	Pokrywa
4	◆	1	264382	Podstawa fluidyzacyjna
5	◆	1,10m	9971527	Uszczelka z gumowej pianki
6		6	9994703	Zaczepek sprężynowy
7		12	9900717	Śruba z łbem gniazdowym
8		1	9992270	Szybkozłącze do złącza nakręcanego
9		1	184336	Złączka węża
10		1	9910109	Nakrętka sześciokątna
11			9982058	Wąż odciągu, 17x3mm
13		1	241372	Przyłącze inżektora, komplet
14		1	170533	Nakrętka radełkowana
15		2	9920118	Podkładka
16		1	241276	Kabel uziemienia, komplet
17		12	9922102	Podkładka odginana zębata zewn.
19		1	241376	Przyłącze kablowe
20	◆	1	263357	Przewód pobierania, 60L
20	◆	1	264420	Przewód pobierania, 25L
21	◆	1,10m	8324008	Uszczelka podstawy
24	◆	2	9971178	Pierścień o-ring

◆ = Części eksploatacyjne

**14 = Części eksploatacyjne**

	Nr zamówienia	Oznaczenie
 P_01664	2321976	Dysza lakiernicza zraszająca, X1, komplet
 P_01665	2321981	Stożek deflektora $\varnothing$ 18mm, komplet
	2321980	Stożek deflektora $\varnothing$ 25mm, komplet
	2321171	Stożek deflektora $\varnothing$ 34mm, komplet
 P_00696	260928	Dysza lakiernicza zraszająca dla PEM-T3
 P_00697	259474	Stożek deflektora $\varnothing$ 22mm PEM-T3
 P_00723	265401	Korona fluidyzacyjna układu zasysania
 P_00698	265402	Pierścień fluidyzacyjny układu zasysania
 P_00699	241225	Dysza szczelinowa kolektora inżektora PI-F1
 P_01826	241229	Dysza kolektora Pompa ED

## **15 GWARANCJA I DEKLARACJE ZGODNOŚCI**

---

### **15.1 ISTOTNE INFORMACJE NT. ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA PRODUKT**

W konsekwencji rozporządzenia KE, obowiązującej od dn. 1 stycznia 1990 r., producent ponosi odpowiedzialność za produkt tylko w sytuacji, gdy wszystkie części pochodzą od niego lub zostały przez niego zatwierdzone oraz pod warunkiem odpowiedniej instalacji, eksploatacji i konserwacji urządzenia.

Producent nie będzie ponosić odpowiedzialności, albo poniesie odpowiedzialność tylko częściowo, jeśli zostały użyte akcesoria lub części zamienne stron trzecich.

Zastosowanie wyłącznie oryginalnych części zamiennych i akcesoriów firmy WAGNER gwarantuje zgodność z wszelkimi przepisami bezpieczeństwa.

### **15.2 GWARANCJA**

Produkt objęty jest pełną gwarancją:

Wszystkie części, które w okresie 24, 12 lub 6 miesięcy od daty odbioru przez Nabywcę, odpowiednio w przypadku eksploatacji jedno-, dwu- lub trzymianowej, okażą się być całkowicie bądź w sposób istotny niezdatne do użytku z przyczyn powstałych przed sprzedażą, w szczególności wskutek wadliwej konstrukcji, wadliwych materiałów lub niewłaściwego wykonawstwa, podlegają według naszego uznania naprawie lub wymianie na nasz koszt.

Rodzaj gwarancji zapewnia, według uznania firmy WAGNER, albo wymianę, albo naprawę urządzenia bądź jego poszczególnych części. Nasza firma poniesie wynikłe koszty, w szczególności opłaty za wysyłkę, opłaty drogowe, koszty pracy i materiałów, chyba że takie koszty wzrosły z powodu wysyłki urządzenia do miejsca innego niż adres nabywcy.

Gwarancja nie będzie obejmować szkód, które zostały spowodowane przez, lub do których przyczyniły się następujące przyczyny:

niezgodna z przeznaczeniem lub nieprawidłowa eksploatacja, wadliwa instalacja lub odbiór techniczny przez nabywcę lub stronę trzecią, zwykłe zużycie, niedbałe obchodzenie się, błędna konserwacja, stosowanie niezgodnych powłok, materiałów zastępczych oraz wpływ środków chemicznych, elektrochemicznych lub elektrycznych, z wyjątkiem szkód, których przyczyny leżą po naszej stronie.

Części niewyprodukowane przez spółkę Wagner podlegają warunkom gwarancyjnym oryginalnego producenta.

Wymiana danej części nie powoduje przedłużenia okresu gwarancji urządzenia.

Urządzenie należy poddać inspekcji zaraz po otrzymaniu. Aby zapobiec utracie gwarancji prosimy dopilnować obowiązku poinformowania nas lub dostawcy na piśmie o stwierdzonych wadach w terminie 14 dni od otrzymania urządzenia.

Zastrzegamy sobie prawo do zobowiązania zamawiającego do zgodności z warunkami gwarancji.

Usługi na mocy tej gwarancji są świadczone na podstawie dowodów w postaci faktury lub listu przewozowego. W razie wykazania przez badanie, że nie ma podstawy roszczenia gwarancyjnego, koszty napraw ponosi kupujący.

Jest wyraźnie określone, iż niniejsza gwarancja w żaden sposób nie stanowi ograniczenia przepisów ustawowych lub postanowień uzgodnionych w drodze naszych ogólnych warunków umowy.

Wagner International AG

**15.3 DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE****15.3.1 DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE DLA WÓZKA**

Niniejszym oświadczamy, że dostarczona konstrukcja:

**Wózek Airfluid XE/Wózek 60L XE**

jest zgodna z poniższymi odnośnymi przepisami:


2006/42/WE
2014/34/UE
2011/65/WE
2002/96/WE

Stosuje się normy, a zwłaszcza:

EN ISO 12100: 2010	EN 13463-5:2011
EN 1127-1:2011	EN 61010-1:2010
EN 60079-0:2012	EN 60204-1: 2006 +A1: 2009
EN 60079-31:2014	EN 61000-6-2: 2005
EN 13463-1:2009	EN 61000-6-4: 2007 +A1: 2011

Zastosowano techniczne normy i specyfikacje krajowe, zwłaszcza:

BGI 764	

Oznaczenia: **CE**  II 3D Dc T100°C

**Deklaracja zgodności UE**

Deklaracja zgodności UE jest dostarczona wraz z produktem. W razie potrzeby można zamówić kolejne kopie u lokalnego dystrybutora firmy WAGNER podając nazwę produktu i numer seryjny.

**Numer zamówienia:** 2354822

**15.3.2 DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE DLA STEROWNIKA**

Niniejszym oświadczamy, że dostarczona konstrukcja:

**EPG-SPRINT XE**

jest zgodna z poniższymi odnośnymi przepisami:

2014/34/UE
2004/108/WE
2011/65/WE
2002/96/WE

Stosuje się normy, a zwłaszcza:

EN 50050-2:2013	EN ISO 80079-34: 2011
EN 50177: 2009 +A1: 2012	EN ISO 13849-1: 2008
EN 1127-1:2011	EN 60529: 1991 +A1: 2000 +A2: 2013
EN 60079-0: 2012 +A11: 2013	EN ISO 12100: 2010
EN 60079-31:2014	EN 61000-6-2: 2005
EN 60204-1: 2006 +A1: 2009	EN 61000-6-4: 2007 +A1: 2011

Zastosowano techniczne normy i specyfikacje krajowe, zwłaszcza:

BGI 764	

Oznaczenia:  

**Deklaracja zgodności UE**

Deklaracja zgodności UE jest dostarczona wraz z produktem. W razie potrzeby można zamówić kolejne kopie u lokalnego dystrybutora firmy WAGNER podając nazwę produktu i numer seryjny.

**Numer zamówienia:** 2327595

**15.3.3 DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE DLA PISTOLETÓW LAKIERNICZYCH**

Niniejszym oświadczamy, że dostarczona konstrukcja:

**PEM-X1**

jest zgodna z poniższymi odnośnymi przepisami:

2014/34/UE
2006/42/WE
2004/108/WE
2011/65/WE
2002/96/WE

Stosuje się normy, a zwłaszcza:

pr EN 50050-2: 2011	EN 14462:2010
EN 50050:2007	EN 60529:2000
EN 1127-1:2011	EN ISO 12100: 2011
EN 60079-0:2010	EN 61000-6-2: 2011
EN 60079-7:2007	EN 61000-6-4: 2011
EN 60079-31:2010	EN 62061:2010
EN 1953:2010	EN ISO 13849-1: 2008
EN 60204-1:2007	EN 50177:2010
EN ISO 80079-34: 2012	

Zastosowano techniczne normy i specyfikacje krajowe, zwłaszcza:

BGI 764	

Oznaczenia: 

 II 2D 2mJ  
0102

PTB 12 ATEX 5002

EN 50050-2:2012

**Deklaracja zgodności UE**

Deklaracja zgodności UE jest dostarczona wraz z produktem. W razie potrzeby można zamówić kolejne kopie u lokalnego dystrybutora firmy WAGNER podając nazwę produktu i numer seryjny.

**Numer zamówienia:** 2326024

## 15.4 CERTYFIKAT BADANIA TYPU WE

**Physikalisch-Technische Bundesanstalt**

Braunschweig und Berlin

**EG-Baumusterprüfbescheinigung**

- (1) **EG-Baumusterprüfbescheinigung**
- (2) Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen - **Richtlinie 94/9/EG**
- (3) EG-Baumusterprüfbescheinigungsnummer  
**PTB 12 ATEX 5001**
- (4) Gerät: Steuermodul EPG-Sprint X und Doppel-Steuermodul EPG S2 zur Steuerung elektrostatischer Pulversprüheinrichtungen der Typen PEM und PEA der Generationen C2, C3, C4, T3, T4, und X1.
- (5) Hersteller: J. Wagner AG
- (6) Anschrift: Industriestrasse 22, 9450 Altstätten, Schweiz
- (7) Die Bauart dieses Gerätes sowie die verschiedenen zulässigen Ausführungen sind in der Anlage und den darin aufgeführten Unterlagen zu dieser Baumusterprüfbescheinigung festgelegt.
- (8) Die Physikalisch-Technische Bundesanstalt bescheinigt als benannte Stelle Nr. 0102 nach Artikel 9 der Richtlinie des Rates der Europäischen Gemeinschaften vom 23. März 1994 (94/9/EG) die Erfüllung der grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen für die Konzeption und den Bau von Geräten und Schutzsystemen zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen gemäß Anhang II der Richtlinie.  
Die Ergebnisse der Prüfung sind in dem vertraulichen Prüfbericht PTB Ex 12-51176 festgehalten.
- (9) Die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen werden erfüllt durch Übereinstimmung mit  
**DIN EN 50050:2007, prEN 50050-2:2011, DIN EN 50177:2010**
- (10) Falls das Zeichen „X“ hinter der Bescheinigungsnummer steht, wird auf besondere Bedingungen für die sichere Anwendung des Gerätes in der Anlage zu dieser Bescheinigung hingewiesen.
- (11) Diese EG-Baumusterprüfbescheinigung bezieht sich nur auf Konzeption und Prüfung des festgelegten Gerätes gemäß Richtlinie 94/9/EG. Weitere Anforderungen dieser Richtlinie gelten für die Herstellung und das Inverkehrbringen dieses Gerätes. Diese Anforderungen werden nicht durch diese Bescheinigung abgedeckt.
- (12) Die Kennzeichnung des Gerätes muss die folgenden Angaben enthalten:

**Ex II 3(2)D IP64 80°C**Zertifizierungssektor Explosionsschutz  
Im Auftrag

Braunschweig, 6. August 2012

  
Dr.-Ing. M. Beyer  
Direktor und Professor

Seite 1/3

EG-Baumusterprüfbescheinigungen ohne Unterschrift und ohne Siegel haben keine Gültigkeit.  
Diese EG-Baumusterprüfbescheinigung darf nur unverändert weiterverbreitet werden.  
Auszüge oder Änderungen bedürfen der Genehmigung der Physikalisch-Technischen Bundesanstalt.  
Physikalisch-Technische Bundesanstalt • Bundesallee 100 • 38116 Braunschweig • DEUTSCHLAND

**Physikalisch-Technische Bundesanstalt**  
Braunschweig und Berlin**EG-Baumusterprüfbescheinigung**

- (1) Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen - **Richtlinie 94/9/EG**
- (2) EG-Baumusterprüfbescheinigungsnummer

**PTB 12 ATEX 5002**

- (4) Gerät: Handgeführte elektrostatische Pulverbeschichtungspistole PEM-X1 und handgeführte elektrostatische Pulverbecherpistole PEM-X1 CG mit Zubehör.
- (5) Hersteller: J. Wagner AG
- (6) Anschrift: Industriestrasse 22, 9450 Altstätten, Schweiz
- (7) Die Bauart dieses Gerätes sowie die verschiedenen zulässigen Ausführungen sind in der Anlage und den darin aufgeführten Unterlagen zu dieser Baumusterprüfbescheinigung festgelegt.
- (8) Die Physikalisch-Technische Bundesanstalt bescheinigt als benannte Stelle Nr. 0102 nach Artikel 9 der Richtlinie des Rates der Europäischen Gemeinschaften vom 23. März 1994 (94/9/EG) die Erfüllung der grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen für die Konzeption und den Bau von Geräten und Schutzsystemen zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen gemäß Anhang II der Richtlinie.  
Die Ergebnisse der Prüfung sind in dem vertraulichen Prüfbericht PTB Ex 12-51177 festgehalten.
- (9) Die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen werden erfüllt durch Übereinstimmung mit  
**DIN EN 50050:2007, prEN 50050-2:2011, DIN EN 50177:2010**
- (10) Falls das Zeichen „X“ hinter der Bescheinigungsnummer steht, wird auf besondere Bedingungen für die sichere Anwendung des Gerätes in der Anlage zu dieser Bescheinigung hingewiesen.
- (11) Diese EG-Baumusterprüfbescheinigung bezieht sich nur auf Konzeption und Prüfung des festgelegten Gerätes gemäß Richtlinie 94/9/EG. Weitere Anforderungen dieser Richtlinie gelten für die Herstellung und das Inverkehrbringen dieses Gerätes. Diese Anforderungen werden nicht durch diese Bescheinigung abgedeckt.
- (12) Die Kennzeichnung des Gerätes muss die folgenden Angaben enthalten:

**II 2D 2mJ**Zertifizierungssektor Explosionsschutz  
Im Auftrag

Braunschweig, 6. August 2012

  
Dr.-Ing. M. Beyer  
Direktor und Professor

Seite 1/3

EG-Baumusterprüfbescheinigungen ohne Unterschrift und ohne Siegel haben keine Gültigkeit.  
Diese EG-Baumusterprüfbescheinigung darf nur unverändert weiterverbreitet werden.  
Auszüge oder Änderungen bedürfen der Genehmigung der Physikalisch-Technischen Bundesanstalt.  
Physikalisch-Technische Bundesanstalt • Bundesallee 100 • 38116 Braunschweig • DEUTSCHLAND



### 15.5 ZATWIERDZENIE FM

System ręczny Sprint posiada zatwierdzenie FM w USA i Kanadzie przy wykorzystaniu rysunku nr 2309729.





# WAGNER



Dokument nr 11169083  
Wersja A

Nr 2354920  
zamówienia  
Wersja 05/2017

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

**88677 Markdorf**  
Telefon +49/ (0)7544 / 5050  
Faks +49/ (0)7544 / 505200  
E-mail [ts-powder@wagner-group.com](mailto:ts-powder@wagner-group.com)

**Szwajcaria**  
Wagner International AG  
Industriestrasse 22  
**9450 Altstätten**  
Telefon +41/ (0)71 / 757 2211  
Faks +41/ (0)71 / 757 2222

Inne adresy kontaktowe:

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

Dane mogą ulec zmianie bez uprzedniego powiadomienia