

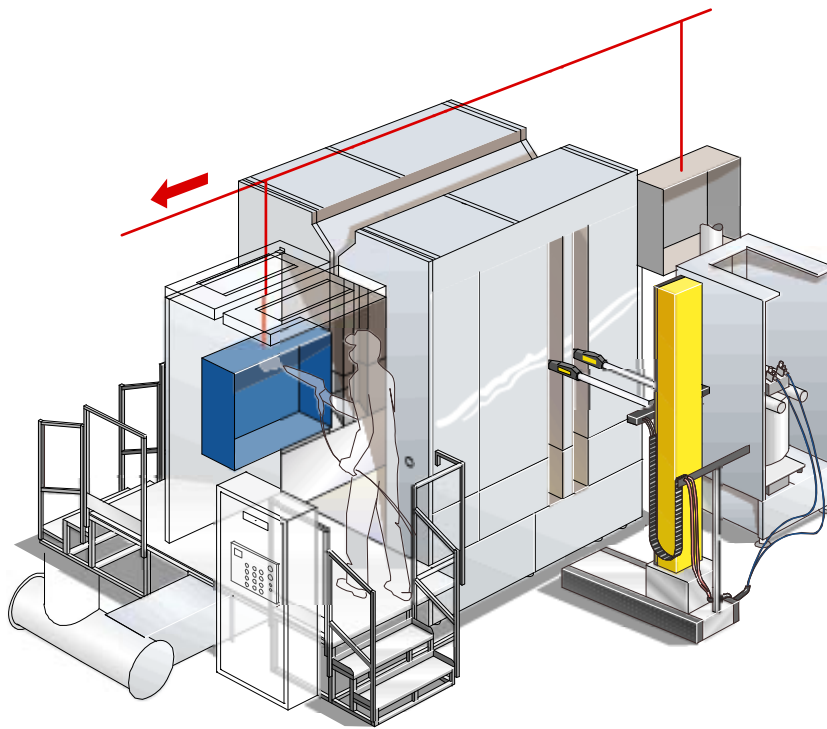
## Betriebsanleitung

WAGNER

WAGNER

WAGNER

# Kunststoffkabine für schnellen Farbwechsel



CE  
3309754

## PrimaCube Kabine



WAGNER

WAGNER

WAGNER

WAGNER

WAGNER

<b>Kapitel</b>	<b>Seite</b>
<b>1. Sicherheitsbestimmungen .....</b>	<b>6</b>
1.1 Sicherheitshinweise.....	6
1.2 Sicherheitsfunktionen .....	8
1.3 Sicherheitskennzeichnungen .....	8
1.4 EG Konformitätserklärung.....	10
<b>2. Vorbereitung zur Inbetriebnahme der Anlage .....</b>	<b>11</b>
2.1 Transport, Handhabung und Montage der Anlage.....	11
2.2 Versorgungsanschlüsse.....	11
2.3 Anforderungen an den Aufstellort.....	12
2.4 Steuerung und Einstellungen an der Anlage.....	12
2.5 Erdungsmassnahmen .....	12
2.6 Branderkennungs- und Brandlöschmaßnahmen.....	13
2.7 Kabinen Innenreinigung und Auffrischung der Kunststoffwände vor der ersten Inbetriebnahme .....	13
<b>3. Betrieb der Anlage .....</b>	<b>14</b>
3.1 Einschalten der Anlage .....	14
3.2 Handbeschichtung.....	15
3.3 Handbeschichtung mit Wechselsprühwand .....	16
3.4 Ausschalten der Anlage ohne Reinigung .....	19
3.5 Durchführen eines Farbwechsels.....	19
<b>4. Wartung und Reinigung.....</b>	<b>22</b>
4.1 Reinigungsvorschriften.....	22
4.2 Wartung der Kabine .....	23
4.3 Kabinen Innenreinigung und Auffrischung der Kunststoffwände.....	23
4.3.1 Auffrischung der Kunststoffwände nach längerem Einsatz .....	24
4.3.2 Reinigungsvorgänge .....	25
4.4 Reinigung der Einzelkomponenten .....	27
4.4.1 Pulverschläuche und Pistolen ausblasen.....	27
4.4.2 Pulverzentrum und Filter des Pulverzentrums reinigen.....	27
4.4.3 Pistolen und Kabine reinigen.....	28
4.4.4 Zyklonsieb reinigen .....	28
4.4.5 Restpulverbehälter im Nachfilter entleeren .....	28
4.4.6 Das Pulverzentrum wieder in Betrieb nehmen .....	28
4.5 Entsorgung.....	29
<b>5. Behebung von Funktionsstörungen.....</b>	<b>30</b>
<b>6. Ersatzteillisten und Zubehör .....</b>	<b>31</b>
6.1 So werden Ersatzteile bestellt.....	31
6.2 Ersatzteile.....	31
6.3 Reinigungszubehör .....	33
<b>7. Technische Daten.....</b>	<b>34</b>
7.1 Kabine .....	34

7.2 Absaugeinrichtung.....35  
**8. Garantie.....36**

Dieses Handbuch enthält Informationen und Anweisungen für die Bedienung, Instandsetzung und Wartung des Gerätes. Die Einhaltung dieser Anleitung ist Bestandteil der Garantievereinbarungen.

Wagner Pulverbeschichtungsanlagen entsprechen den höchsten Sicherheitsanforderungen. Sie können unter Berücksichtigung der allgemein gültigen Sicherheitsvorschriften und der Sicherheitsvorschriften des jeweiligen Landes betrieben werden.

Bitte schenken Sie jenen Bereichen, die eines der folgenden Symbole aufweisen, besondere Aufmerksamkeit. Befolgen Sie die Hinweise im Interesse Ihrer eigenen Sicherheit und einer einwandfreien Funktion des Gerätes genau.



**Gefahr**

Dieses Symbol macht darauf aufmerksam, dass Missachten von Bedienungsanweisungen, Arbeitsanweisungen, vorgeschriebenen Arbeitsabläufen und dergleichen zu Verletzungen oder gar zu tödlichen Unfällen führen kann.



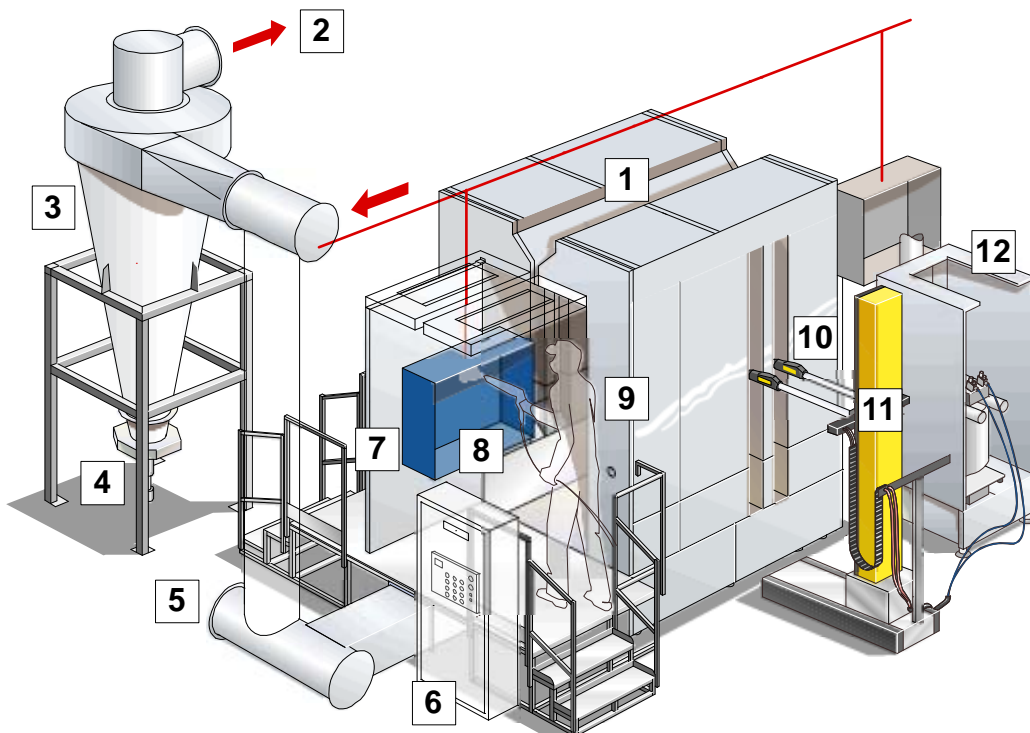
**Vorsicht**

Dieses Symbol weist darauf hin, dass Missachten von Bedienungsanweisungen, Arbeitsanweisungen, vorgeschriebenen Arbeitsabläufen und dergleichen zu Sachschäden führen kann.



**Hinweis**

Mit diesem Symbol werden nützliche Zusatzinformationen und Tips vermittelt. Nichtbefolgen kann zu Störungen führen.

**PrimaCube - Kunststoffkabine**


Beispiel für eine komplette Anlage

- |                                     |                                                 |
|-------------------------------------|-------------------------------------------------|
| 1 Kabine                            | 7 wechselbare Klappwand, optional wechselseitig |
| 2 zur Nachfilter Einheit            | 8 außenliegender Handbeschichtungsplatz         |
| 3 Zyklon Einheit                    | 9 Parkposition für Handpistole                  |
| 4 Rückgewinnung                     | 10 Pulversprühpistolen mit Abblasvorrichtung    |
| 5 Farbwechseloptimierte Rohrleitung | 11 Hubgerät                                     |
| 6 Schalt- und Steuerschrank         | 12 Pulverzentrum                                |

Die PrimaCube Kunststoffkabine ist für einen schnellen manuellen Farbwechsel ausgelegt. Sie eignet sich für die automatische oder manuelle Beschichtung im Mehrfarbenbetrieb, für Beschichtungsaufträge mit kleineren und größeren Stückzahlen.

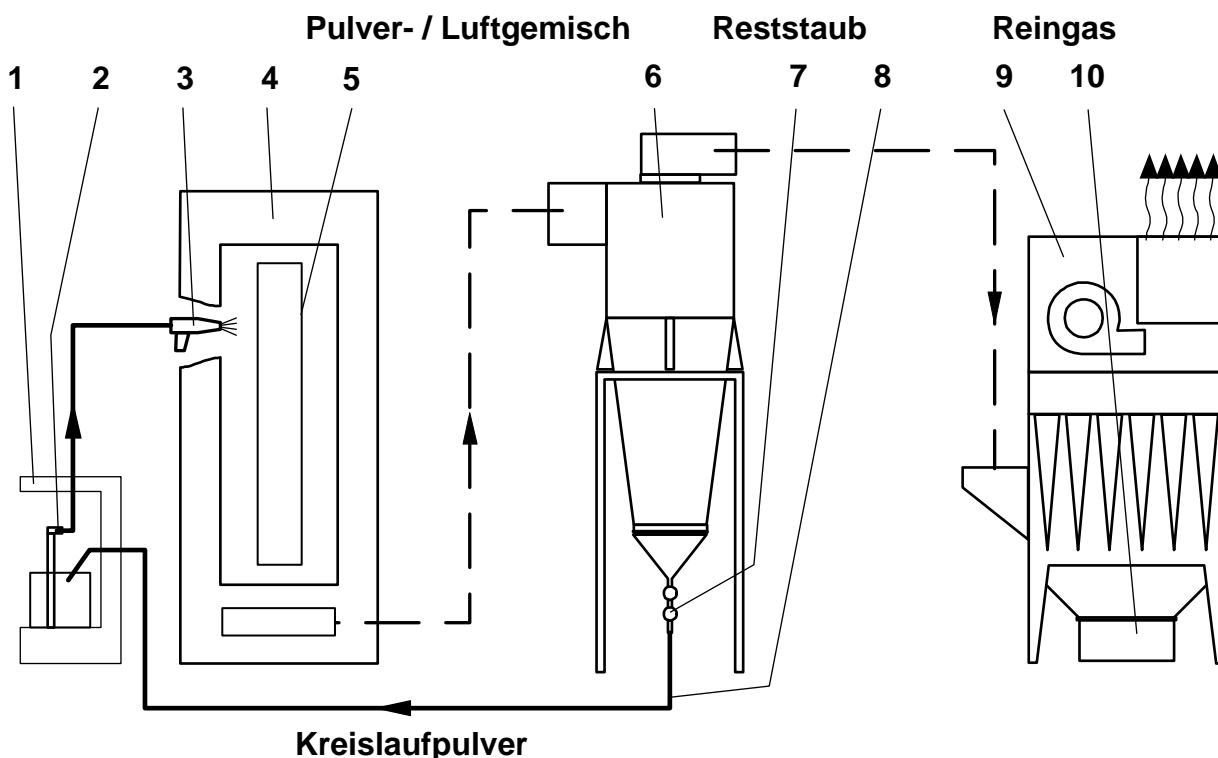
Für die Beschichtung unterschiedlicher Teile wird die Kabine in verschiedenen Größen mit angepassten Öffnungen ausgeführt. Die Sprühpistolen werden direkt vom Pulverzentrum oder einem Pulverbehälter versorgt.

Nicht automatisch beschichtete Stellen des Werkstückes werden auf dem Handbeschichtungsplatz vor- oder nachbeschichtet. Deshalb kann die Kabine mit einem oder zwei außenliegenden Handbeschichtungsplätzen und einer Klappwand ausgerüstet werden, die je nach Ausführung zu der einen oder anderen Seite um 90° geöffnet werden kann oder fixiert ist.

Die Kabinenwände und Türen sind aus einem speziellen nicht leitenden Kunststoffmaterial in Sandwichausführung hergestellt.

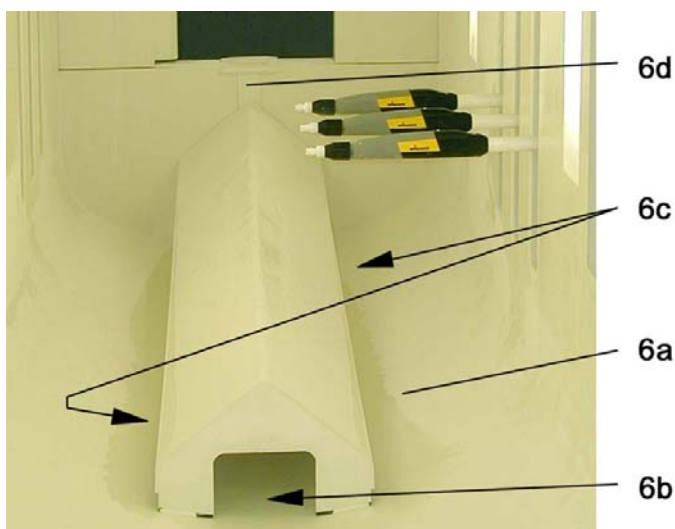
Mit der integrierten Pulverrückgewinnung erfüllt diese Kunststoffkabine die für die elektrostatische Pulverbeschichtung und die Pulverrückgewinnung geltenden Vorschriften und eignet sich für einen kontinuierlichen Betrieb.

**Funktionsprinzip**



- |                      |                               |
|----------------------|-------------------------------|
| 1 Pulverzentrum      | 6 Zykloneinheit               |
| 2 Pulverinjektor     | 7 Pfpfenförderer              |
| 3 Pulversprühpistole | 8 Pfpfenförderschlauch        |
| 4 Kabine             | 9 Nachfiltereinheit           |
| 5 Werkstück          | 10 Sammelwanne für Restpulver |

Die Kunststoffkabine 1 ist mit einer integrierten Pulverrückgewinnung ausgerüstet und eignet sich für einen kontinuierlichen Betrieb.



Der Boden ist als feste, PVC- Konstruktion ausgeführt. Der automatische, kontinuierliche Pulveraustrag wird über das Absaugsystem gewährleistet. In der Mitte des Bodens 6a der Kabine befindet sich eine Absaughute, welche in Längsrichtung durch die Kabine läuft und durch gezielt angeordnete Öffnungen 6c für eine gleichmässige Luftströmung in der Kabine sorgt. An der Einlaufseite 6b dieser Hute befindet sich ebenfalls eine grosse Öffnung. Die angesaugte Luft mündet in der zentralen Absaugung 6d an der Auslaufseite der Kabine.

Damit der Boden zur Reinigung frei wird, lässt sich die Absaughute zur Seite klappen.

Das in der Zykloneinheit 7 zurückgewonnene Pulver wird in das Pulverförderzentrum 1 zurückgeführt. Damit schließt sich der Pulverkreislauf. Ein geringer Teil des Feinkornanteils gelangt in die Nachfiltereinheit 10/11 und wird dort abgeschieden.

# 1. Sicherheitsbestimmungen

## 1.1 Sicherheitshinweise



### Gefahr

Diese Einrichtung kann gefährlich sein, wenn sie nicht gemäß den Angaben in dieser Betriebsanleitung betrieben wird!

Zusätzlich sind die landesspezifischen Sicherheitsbestimmungen für den Brandschutz zu berücksichtigen!

Für das sichere und rationelle Arbeiten mit der Anlage sind vom Anwender die nachstehenden Vorschriften zu beachten:

- **Personen mit Herzschrittmachern dürfen sich auf keinen Fall in dem Bereich aufhalten, wo das Hochspannungsfeld zwischen der Sprühpistole und dem zu beschichtenden Werkstück entsteht!**
- Insbesondere hat der Betreiber die Sicherheitsrichtlinien des VdS und der Berufsgenossenschaften zu beachten.
- Der Betreiber hat sicherzustellen, dass eine mittlere Konzentration von Pulverlack in der Luft von 50 % der unteren Explosionsgrenze (UEG = max. zulässige Pulver/Luft Konzentration) nicht überschritten wird. Ist ein verlässlicher Wert der UEG nicht vorhanden, darf die mittlere Konzentration 10 g/m<sup>3</sup> nicht überschreiten.

Stellt sich heraus, dass bei hohem Gesamtpulverausstoß die Pulverkonzentration die zulässigen Werte übersteigt, so hat der Betreiber mit dem Pulverhersteller Rücksprache zu halten. In diesem Fall ergibt sich durch die exakte Bestimmung der UEG meistens eine deutlich höhere zulässige Maximalpulverkonzentration.

Folgende Tabelle soll als Anhalt dienen:

		zulässige Staubkonzentration	max. Gesamt- pulverausstoß [g/h]	max. Gesamt- pulverausstoß [g/min]	Ausstoß je Pistole 150 g/min	Ausstoß je Pistole 300 g/min
<b>12 000 m<sup>3</sup>/h</b>	ungeprüfte Pulver	10 g/m <sup>3</sup>	120 000	2 000	max. 13 Pistolen	max. 6 Pistolen
	geprüfte Pulver z. B. UEG ≥ 40 g/m <sup>3</sup>	20 g/m <sup>3</sup>	240 000	4 000	max. 26 Pistolen	max. 13 Pistolen
<b>16 000 m<sup>3</sup>/h</b>	ungeprüfte Pulver	10 g/m <sup>3</sup>	160 000	2 666	max. 17 Pistolen	max. 8 Pistolen
	geprüfte Pulver z. B. UEG ≥ 40 g/m <sup>3</sup>	20 g/m <sup>3</sup>	320 000	5 333	max. 35 Pistolen	max. 17 Pistolen

20 000 m <sup>3</sup> /h	ungeprüfte Pulver	10 g/m <sup>3</sup>	200 000	3 333	max. 22 Pistolen	max. 11 Pistolen
	geprüfte Pulver z. B. UEG ≥ 40 g/m <sup>3</sup>	20 g/m <sup>3</sup>	400 000	6 666	max. 44 Pistolen	max. 22 Pistolen

Für garantierte UEG-Werte über 40 g/m<sup>3</sup> erhöht sich die zulässige Pistolenanzahl entsprechend.

- Der Netzanschluss zum Betrieb der Wagner Pulvergeräte **muss** elektrisch mit der Abluftanlage der Pulversprühanlage verriegelt sein.
- Die Erdung aller einzelnen Kabinenelemente **muss** vorschriftsmäßig gewährleistet sein.
- **Erdungsleitungen müssen** regelmäßig auf ihre **Funktionsfähigkeit** (siehe EN 60204) überprüft werden!
- Bei Mängeln oder Defekten ist unverzüglich die Reparatur durch den Betreiber zu veranlassen.
- Reparaturen dürfen nur von einer Fachkraft ausgeführt werden, die über eine entsprechende Befähigung verfügt.
- Keinesfalls dürfen Reparaturen im explosionsgefährdeten Bereich ausgeführt werden.
- Der Fußboden des Arbeitsbereiches **muss** elektrostatisch leitfähig sein. (Messung nach EN 1081)
- Alle leitfähigen Teile im Arbeitsbereich (1 m um jede Sprühstelle bzw. Kabinenöffnung herum) **müssen** elektrostatisch geerdet sein.
- Alle Personen innerhalb des Arbeitsbereiches **müssen** elektrostatisch leitfähige Schuhe tragen.
- Es sollten keine Handschuhe getragen werden! Werden Handschuhe verwendet, so **müssen** solche aus leitfähigem Material verwendet werden.
- Zur Beseitigung von Staubablagerungen dürfen nur mobile Industriestaubsauger der Bauart 1 (siehe ZH 1/487 für C-Stäube) verwendet werden.
- Das Betreten der Kabine ist während des Betriebes verboten.
- In feuergefährdeten Räumen oder Bereichen müssen geeignete Feuerlöscheinrichtungen in ausreichender Zahl bereitgestellt sein und gebrauchsfähig gehalten werden.
- **Tragen Sie geeignete Arbeitskleidung**
- **Verwenden Sie bei stauberzeugenden Arbeiten einen Atemschutz**
- **Verwenden Sie beim Betreten der Kabine mit festem Boden immer das mitgelieferte Erdungsband!**
- **Betreten Sie die Kabine nur an den dafür vorgesehenen Stellen!**
- **Beugen Sie sich zum Beschichten nicht in das Innere der Kabine!**  
Benutzen Sie im Bedarfsfall für die Handsprühpistole eine Verlängerung!
- **Kontrollieren Sie Ihre Geräte auf Beschädigungen**  
Vor Gebrauch der Anlage leicht beschädigte Teile auf ihre einwandfreie Funktion überprüfen. Überprüfen Sie, ob die Funktion beweglicher Teile in Ordnung ist, ob sie nicht klemmen oder ob Teile beschädigt sind. Beschädigte Teile sollten durch eine Wagner Kundendienstwerkstatt repariert oder ausgewechselt werden.



- **Rutschgefahr:**  
Bodenblech und Schuhe regelmäßig reinigen!  
Auf Sauberkeit im Bereich der Handbeschichter ist zu achten!  
Regelmäßiges Reinigen der Kabinenumgebung ist notwendig!
- **Stolpergefahr:**  
Der Kabinenboden darf erst, nachdem dieser gereinigt worden ist, betreten werden!
- **Verletzungsgefahr:**  
Schutzeinrichtungen an Bewegungsautomaten nicht umgehen!
- **Verletzungsgefahr:**  
Der Oberflächentemperatur des Antriebsmotors vom Transportband kann je nach Betriebszustand bis zu 90 °C betragen!
- **Explosionsgefahr:**  
Während des Betriebes dürfen keine Steckverbindungen gelöst werden!
- **Atex: (EWG 94/9)**  
Das Gerät ist für den Einsatz in der Zone 22 geeignet (ExII3D).



## Gefahr

**Benützen Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit nur Zubehör und Zusatzgeräte, die in der Betriebsanleitung angegeben werden. Der Gebrauch anderer Einzelteile kann eine Verletzungsgefahr bergen.**

**Verwenden Sie nur Wagner Originalersatzteile!**

**Änderungen oder Reparatur der Wagner Originalersatzteile kann zu tödlichen Unfällen oder zu Explosionen in der Beschichtungsanlage führen!**

## 1.2 Sicherheitsfunktionen

Die Pulverbeschichtungskabine besitzt folgende Sicherheitseinrichtungen:

- Verriegelung der Kabinensteuerung mit der Absaugeinrichtung
- Schutzgitter mechanischer oder elektrischer Verriegelung für bewegliche Einrichtungen sind notwendig (nicht unbedingt im Lieferumfang von Wagner enthalten)
- Verbindung zum Brandmeldesystem

## 1.3 Sicherheitskennzeichnungen

Die Pulverbeschichtungskabine ist an ihren Zutritts- und Arbeitsöffnungen mit Hinweisschildern für den Benutzer ausgestattet. Hierbei kommen folgende Zeichen zum Einsatz:

Die Schildergröße entspricht der Normreihe  $\varnothing$  100 mm.

Die anzubringenden Kennzeichnungsschilder sind nachfolgend dargestellt.



Hochspannung



Verbot für Unbefugte





Warnung vor  
Absturzgefahr

Nicht in die  
Kabine springen!  
Ausrutschgefahr!



Explosionsfähige  
Atmosphäre



Betriebsanleitung  
beachten



Verbot für Personen mit  
Herzschrittmacher



Feuer, offenes Licht und  
Rauchen verboten



elektrostatisch leitfähige  
Schuhe tragen

## 1.4 EG Konformitätserklärung



Die Firma Wagner erklärt hiermit, dass das in dieser Betriebsanleitung beschriebene Gerät in Übereinstimmung mit den einschlägigen Bestimmungen:

- 98/37/EG (Maschinen)
- 94/9/EG (Geräte und Schutzsysteme zur Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen)
- 73/23/EWG (Elektrische Betriebsmittel; Niederspannungs-Richtlinie)
- 89/336 EWG (Elektromagnetische Verträglichkeit)

entwickelt und hergestellt worden ist.

Folgende **europäische** Normen sind angewandt worden:

EN 12100-1/-2

EN 50281-1-1/-1-2

EN 61000-6-1

EN 61000-6-2

EN 61000-6-3

EN 60204-1

EN 13463-1

EN 12981

Folgende **deutsche** Norm bzw. Richtlinie ist angewandt worden:

BGI 764

Dem vorliegenden Produkt liegt eine **EG Konformitätserklärung** bei. Diese kann bei Bedarf bei Ihrer WAGNER Vertretung unter Angabe des Produkts und der Seriennummer nachbestellt werden.

Die EG Konformitätserklärung hat die Nummer **3309754**

## 2. Vorbereitung zur Inbetriebnahme der Anlage

### 2.1 Transport, Handhabung und Montage der Anlage

Die Pulverbeschichtungskabine wird in Teilen am Aufbauort angeliefert. Die Montage erfolgt vor Ort.

Die Lieferung besteht im Normalfall aus einem vormontierten Basisgestell und Paletten mit zusammengepackten Elementen.

Die Paletten sind mit üblichen Flurförderzeugen zu bewegen. Das Basisgestell besitzt Aufnahmen für Gabelstaplerarme. Diese können zum Transport auf dem Boden und zur Anbringung von Seilen genutzt werden. Die Dachelemente besitzen definierte Anschlagpunkte für die Verwendung von Seilen.

Zur Einbringung der Teile an den Aufstellort muss eine Öffnungsbreite von mindestens 2500 mm vorhanden sein. Außerdem muss vor und nach der Öffnung ausreichend Platz zur Manövrierung von bis zu 8000 mm langen Teilen gegeben sein. Diese Länge ist jedoch anlagenspezifisch.

Bei allen Transport-, Handhabungs- und Montagearbeiten sind die jeweils vorgeschriebenen Schutzmaßnahmen (Schutzkleidung, Hilfsmittel etc.) einzuhalten.

#### Transportbedingungen:

- zulässige Lufttemperatur: +5°C bis max. +40°C
- zulässige Kunststoff Oberflächentemperatur +5°C bis max. +40°C
- relative Luftfeuchtigkeit: < 75%

### 2.2 Versorgungsanschlüsse

#### Elektrischer Anschluss:

Drehstrom Anschluss: 220-240 / 380-420 V bei 50 Hz (nach IEC 38)  
Betriebs Erde (Band- oder Staberde): gemäß VDE 0141 niederohmig mit NYAF >16 mm<sup>2</sup>

#### Pneumatischer Anschluss:

Druckluftanschluss: 6 ... 8 bar

#### Druckluftqualität nach ISO 8573-1, (Klasse 3.5.2):

Restgehalt Wasser in der Druckluft: max. 1,3 g H<sub>2</sub>O/Nm<sup>3</sup> bei einem Taupunkt von 7 °C und 700 kPa  
Restgehalt Öl in der Druckluft: max. 0,1 mg Öl/Nm<sup>3</sup>  
Restgehalt Staub in der Druckluft: max. 5 mg Staub/Nm<sup>3</sup>  
Partikelgröße in der Druckluft: max. 5 µm

#### Druckluftbedarf:

Der Druckluftbedarf für die Pistolenabbläsung ist sehr stark abhängig von der Anzahl der Pistolen und der Farbwechselfrequenz. Dieser kann hier nicht pauschal angegeben werden.

### 2.3 Anforderungen an den Aufstellort

- Die Kunststoffkabine darf nicht an Orten mit hoher Temperatur aufgestellt werden. Leicht geliebte Pulversorten sind kühl zu verarbeiten. Bei Verwendung von niedrigschmelzenden Pulversorten kann gegebenenfalls eine Umgebungstemperatur unter 35 °C erforderlich sein. Bitte beachten Sie hierzu die Spezifikation des Pulverherstellers.
- Die relative Luftfeuchtigkeit darf maximal 75 % betragen.
- Der Mindestabstand von der Ausblasöffnung der Nachfiltereinheit bis zur Decke muss 1,00 m betragen.
- Die freie Bewegungsfläche am Arbeitsplatz muss mindestens 1,5 m<sup>2</sup> betragen und darf an keiner Stelle weniger als 1,00 m breit sein.

#### Aufstell- und Betriebsbedingungen:

- zulässige Lufttemperatur: +5°C bis max. +40°C
- zulässige Teile Oberflächentemperatur +5°C bis max. +50°C
- zulässige Kunststoff Oberflächentemperatur +5°C bis max. +40°C
- Luftströmungen in Kabinennähe: < 0,1 m/sec
- relative Luftfeuchtigkeit: < 75%

### 2.4 Steuerung und Einstellungen an der Anlage



#### Vorsicht

Für die **Steuerung und Inbetriebnahme** der Kunststoffkabine ist die Betriebsanleitung **des dazugehörigen Schaltschranks** zu beachten.

- Eine detaillierte Beschreibung der Steuerung finden Sie in der speziellen, beigelegten Bedienungsanleitung für die Steuerung.
- Die Pulverbeschichtungskabine bietet am Kabinenschaltschrank, sowie an den angebauten Geräten verschiedene Einstellungsmöglichkeiten. Diese werden detailliert in den jeweiligen, beigelegten Betriebsanweisungen beschrieben.

### 2.5 Erdungsmassnahmen

Aus Sicherheitsgründen **muss** der Boden des Handbeschichters bzw. das Basisgestell der **Kunststoffkabine** geerdet sein. Wagner empfiehlt hierzu die Verwendung einer Kupferleitung von mindestens 16 mm<sup>2</sup> mit einer ausreichenden mechanischen Festigkeit.

Um eine einwandfreie Pulverbeschichtung zu erzielen, muss das Werkstück optimal geerdet sein. Ein schlecht geerdetes Werkstück bewirkt:

- sehr schlechten Umgriff
- ungleichmäßige Beschichtung
- Rücksprühung auf Pistole und Anwender
- gefährliche elektrische Aufladung des Werkstückes



### Gefahr

Es können zündfähige Funken zwischen Werkstück und Gehänge entstehen, wenn Haken oder andere Gehängeteile nicht vollständig entlackt sind! Diese Funken können starke Radiofrequenzstörungen verursachen.

Voraussetzungen für eine gute Erdung und Beschichtung sind:

- elektrisch leitende Aufhängung für das zu beschichtende Werkstück bis zur Transporteinrichtung
- Erdung der Pulverkabine, Transport- und Aufhängeeinrichtung bauseits mit einer Kupferleitung von mindestens 16 mm<sup>2</sup> auf die Betriebs Erde
- regelmäßige Reinigung des Gehänges von Pulverablagerungen
- ein Erdungswiderstand des Werkstückes von max. 1 MΩ (Mega Ohm)
- ein angeschlossenes Erdungskabel am Steuermodul oder Steuerschrank.



### Gefahr

Vor dem Betreten des Kabineninnenraumes ist das mitgelieferte Erdungsband am Handgelenk anzulegen und die sichere Verbindung des Erdungskabels am Erdungspunkt der Kabine und dem Erdungsband sicherzustellen!



### Vorsicht

Die Steuerung **muss** mit der Abluft elektrisch verriegelt sein! Keine leitfähigen Teile (Werkzeuge) herumliegen lassen! Leitfähige Teile erden!

Leitende Schuhe tragen! Keine isolierenden Handschuhe tragen! Personen mit Herzschrittmachern dürfen sich nicht im Sprühbereich aufhalten!

## 2.6 Branderkennungs- und Brandlöschmaßnahmen

In der Kabine **müssen** an den dafür vorgesehenen Stellen in der Anlage Flammdetektoren installiert werden, die bei einer Branderkennung automatisch das Rückgewinnungssystem abschalten und ggf. einen sofortigen Löschgasausstoß auslösen (siehe auch Betriebsanleitung der Löschanlage).



### Gefahr

Die Branderkennungs- und Brandlöschanlagen **müssen separat** geplant und installiert werden! Sie gehören **nicht** zum normalen Lieferumfang der Kabine.

## 2.7 Kabinen Innenreinigung und Auffrischung der Kunststoffwände vor der ersten Inbetriebnahme



### Vorsicht

Vor der Erstinbetriebnahme **muss** die Pulverbeschichtungskabine einer grundlegenden Reinigungsbearbeitung unterzogen werden. Diese hat die Funktion, dass eventuelle Verunreinigungen und Rückstände der Produktion und Montage entfernt werden.

Ganz wichtig ist dabei die Entfernung der elektrostatischen Ladung von den Innenflächen!

Im Kapitel [4.3](#) dieser Betriebsanleitung ist dieser Vorgang beschrieben.

### 3. Betrieb der Anlage

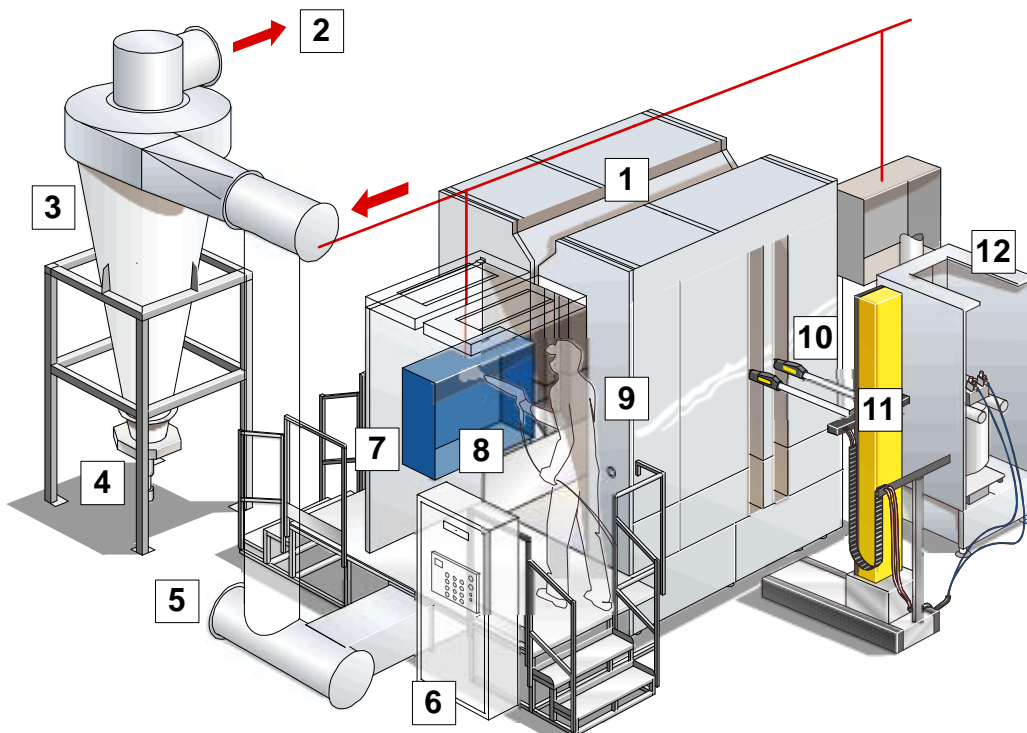


#### Vorsicht

Um optimale Beschichtungsergebnisse zu erhalten, ist es unbedingt notwendig die Kabine vor **jedem** Start oder nach langem Stillstand zu entfetten und die Wände innen zu reinigen!

Im Kapitel [4.2](#) dieser Betriebsanleitung ist dieser Vorgang beschrieben.

#### 3.1 Einschalten der Anlage



Gehen Sie wie folgt vor:

Schritt	Tätigkeit für den Bediener
1	<p><b>Steuerschrank Nachfilter</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Die Absaugung 2 einschalten.</li> <li>Warten bis der Anlaufvorgang beendet ist und bis die Signallampe „<b>Kabine in Ordnung</b>“ am Steuerschrank 6 Hochspannung aufleuchtet.</li> </ul>
2	<p><b>Pulverzentrum 12</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Das Pulverzentrum mit dem Hauptschalter einschalten.</li> <li>Kontrollieren, ob der Pfropfenförderer eingeschaltet ist.</li> <li>Das Pulverzentrum auf „<b>Handbetrieb</b>“ geschaltet lassen.</li> <li>Das Gebinde auf dem Rütteltisch des Kreislaufpulvers ausrichten und arretieren.</li> <li>Das Pulverzentrum auf „<b>Automatik</b>“ umschalten.</li> <li>Den Rüttler des Siebes einschalten (optionales Zubehör).</li> </ul>

Schritt	Tätigkeit für den Bediener
<b>3</b>	<p><b><u>Steuerschrank Hochspannung 6</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Die Steuerung einschalten.</li> <li>• Falls eine Störung angezeigt wird, diese quittieren und beseitigen.</li> <li>• Die Hubgeräte <b>11</b> einschalten.</li> <li>• Die Hochspannung einschalten.</li> <li>• Den Schalter „Hand-Auto“ auf „<b>Hand</b>“ umschalten.</li> <li>• Alle Sprühpistolen <b>10</b> einschalten und deren Funktionen überprüfen.</li> <li>• Den Schalter „Hand-Auto“ auf „<b>Auto</b>“ umschalten.</li> </ul>

### 3.2 Handbeschichtung

Der Handbeschichtungsplatz bietet die Möglichkeit die Beschichtung der Werkstücke vor oder nach der automatischen Beschichtung manuell zu korrigieren oder zu ergänzen.

#### Außen liegender Handbeschichtungsplatz:

- Der Handbeschichter steht auf einem Podest außerhalb der Kabine und hat einen direkten Zugang zum Werkstück.
- Zur manuellen Beschichtung führt der Handbeschichter die Pistole im richtigen Abstand zum Werkstück (siehe Betriebsanleitung Pistole).

Die Kabine sollte über die vorgesehenen Zugänge betreten werden. Ist dieser Zugang der Handbeschichtungsplatz, so muss vor dem Betreten das Handbeschichterpodest und der Kabinenboden von Pulver befreit werden.



#### Hinweis

Das Betreten der Kabine ist ausser zur Reinigung und zu Wartungsarbeiten nicht notwendig!

Vor dem Betreten der Kabine diese **gegen Anlaufen sichern!**

Vor dem Betreten ein **Handgelenkband anlegen!**

**Nicht** in die Kabine hineinspringen!

Vor dem Betreten das **Pulver** vom Kabinenboden **abblasen!**



### 3.3 Handbeschichtung mit Wechselsprühwand

Die Beschichtungskabine kann mit einer Wechselsprühwand ausgerüstet sein.



#### Hinweis

Die Wechselwand sollte idealerweise durch zwei Personen bedient werden.

#### Arbeitsschritte:



1. Verriegelung der Sprühwand lösen.
2. Sprühwand um 90° drehen und an die Kabinenwand anlegen.



oben



unten

3. Sicherungsglaschen lösen und in Entriegelungsposition schieben.



4. Sprühwand parallel zum Stirnelement, quer zur Förderrichtung verschieben.



**Vorsicht**

Die Scharnierbolzen in Mittelposition müssen auf beiden Seiten in Eingriff sein.



5. Sicherungsglaschen in Betriebsposition schieben und mittels Schrauben sichern.

**Vorsicht**

Unbedingt sicherstellen, dass die Sicherungsglaschen in Betriebsposition fixiert sind, um ein Herausrutschen der Sprühwand aus den Scharnierbolzen zu verhindern.

6. Sprühwand mittels Spannelement feststellen.

### 3.4 Ausschalten der Anlage ohne Reinigung

Gehen Sie wie folgt vor:

Schritt	Tätigkeit für den Bediener
1	<p><b>Steuerschrank Nachfilter</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Den Nachfilter 2 ausschalten.                      → Der Rüttler des Siebes und alle <b>HS</b> – Funktionen werden automatisch ausgeschaltet.</li> </ul>
2	<p><b>Pulverzentrum 12</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Den Schalter „Hand-Auto“ auf „<b>Hand</b>“ umschalten.</li> <li>Den Pfpfropfenförderer ausschalten.</li> <li>Das Pulverzentrum gemäß separater Betriebsanleitung ausschalten.</li> </ul>

### 3.5 Durchführen eines Farbwechsels

Bei einem Farbwechsel **müssen** sämtliche pulverführenden Teile der gesamten Beschichtungsanlage **gründlich** von Pulverresten befreit werden.

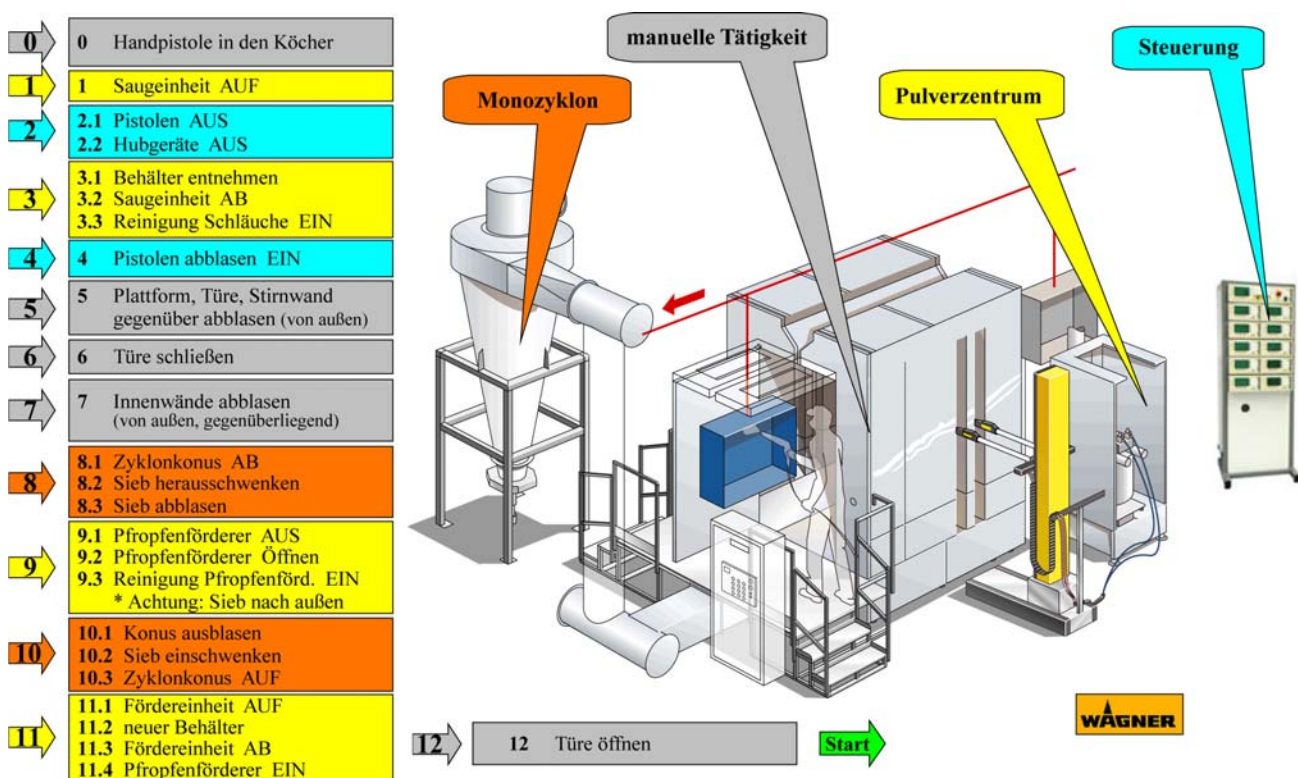


#### Vorsicht

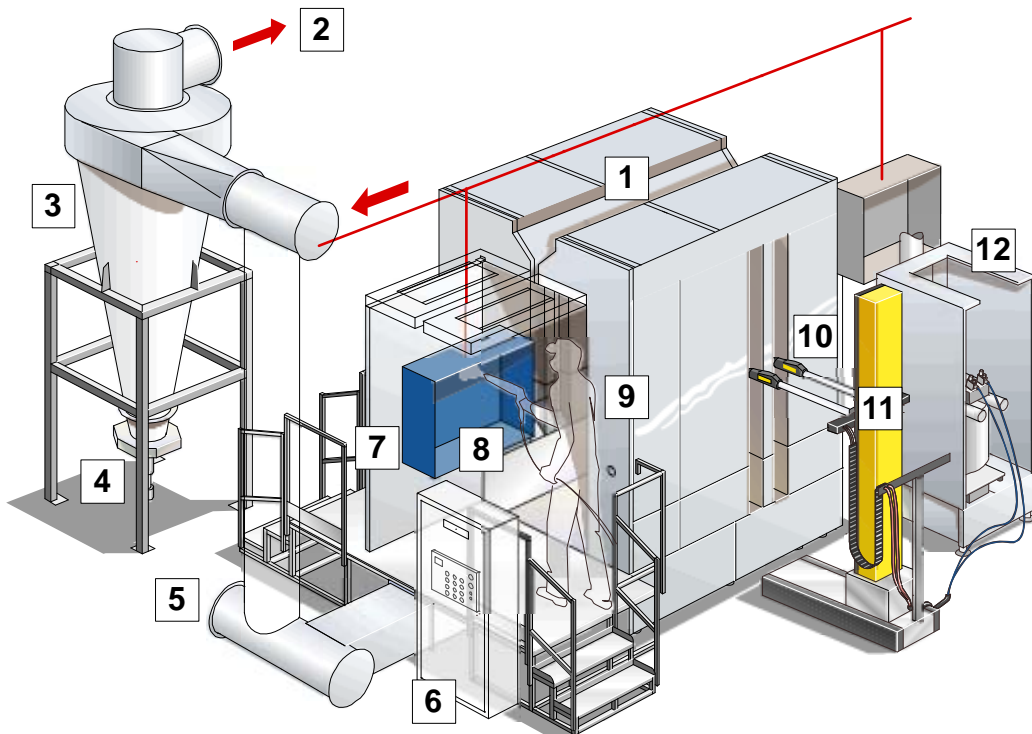
Die Absaugungen der Kabine und des Pulverzentrums **müssen** während des gesamten Reinigungsvorgangs eingeschaltet bleiben.

Beim Wechsel von Tribo- auf Corona Beschichtung, **muss** die Kabine **neutralisiert**, d.h. mit **demineralisiertem Wasser** gereinigt werden.

Die folgende Darstellung gibt einen Kurzüberblick über den Reinigungsvorgang. Eine detailliertere Beschreibung befindet sich nachfolgend.



Für einen schnellen Farbwechsel werden zwei Personen benötigt. Die Ziffern in der Tabelle geben die Reihenfolge des Vorganges an.



Die folgende Tabelle beschreibt die einzelnen Tätigkeiten bei Reinigung mit zwei Bedienern.

	<b>Tätigkeit für Bediener 1</b>	<b>Tätigkeit für Bediener 2</b>
<b>1</b>	<p><b><u>Steuerschrank Hochspannung 6</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Die Pistolen <b>10</b> und Hubgeräte <b>11</b> ausschalten.</li> <li>• Die Hochspannung ausschalten und gegen ungewolltes Wiedereinschalten sichern.</li> <li>• Den Schalter „Hand-Auto“ auf „<b>Hand</b>“ (Handbetrieb) umschalten.</li> </ul>	<p><b><u>Pulverzentrum 12</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Den Pfpfenförderer ausschalten.</li> <li>• Das Pulverzentrum auf „<b>Handbetrieb</b>“ umschalten.</li> <li>• Ein leeres Gebinde auf den Rütteltisch des Kreislaufpulvers stellen und Pfpfenförderschlauch in das Gebinde hängen.</li> <li>• Den Pfpfenförderer wieder einschalten.</li> </ul>
<b>2</b>	<p><b><u>Handbeschichtungsplatz 8</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Handbeschichtungsplatz <b>8</b> absaugen oder gutes Pulver in die Kabine blasen (Boden, Wand und Decke)</li> <li>• Vom außenliegenden Handbeschichtungsplatz <b>8</b> die Sprühwand sowie das Dach von oben nach unten und von außen nach innen mit der Blaslanze reinigen.</li> <li>• Ebenfalls den Boden von außen nach innen mit der Blaslanze reinigen. Dazu Absaughütze am Boden aufklappen.</li> <li>• Abhängig vom Verschmutzungsgrad die Rückwand und den Boden mit dem Wischmopp nachreinigen.</li> </ul>	<p><b><u>Pulverzentrum 12</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Das Ansaugsystem des Pulverzentrums nach unten fahren.</li> <li>• Am Pulverzentrum die Injektorreinigung einschalten.</li> </ul>



	<b>Tätigkeit für Bediener 1</b>	<b>Tätigkeit für Bediener 2</b>
<b>3</b>	<p><b><u>Kabine</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Die zur Beschichtung vorgesehene Sprühwand <b>schließen</b>.</li> <li>Die Hubgeräte <b>11</b> und die Pistolen <b>10</b> von außen mit Blaslanzen grob reinigen.</li> <li>Die Düsensysteme (Prallkegel oder Spaltdüse) von den Pistolen nehmen und dem Bediener 2 übergeben.</li> </ul>	<p><b><u>Pulverzentrum 12</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Das Pulverzentrum grob mit Blaspistole reinigen.</li> <li>Die von dem Bediener 1 übernommenen Düsensysteme sauber ausblasen.</li> </ul>
<b>4</b>	<p><b><u>Steuerschrank Hochspannung 6</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Das automatische Abblasen der Pistolen einschalten:                      → während dem Abblasen fahren die Pistolen <b>11</b> aus der Kabine heraus oder von Hand herausziehen.</li> </ul>	<p><b><u>Pulverzentrum 12</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Das Ansaugsystem im Pulverzentrum nach oben fahren.</li> </ul>
<b>5</b>	<p><b><u>Kabine</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Den Innenraum der Kabine von oben nach unten mit der Blaslanze von außen reinigen.</li> <li>Abhängig vom Verschmutzungsgrad der Kabine den Innenraum mit einem Wischmob nachreinigen.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Den gesamten Innenraum des Pulverzentrums mit der Blaspistole reinigen.</li> <li>Die Fangdüsen der Pulverinjektoren am Ansaugsystem bei hochqualitativen Farbwechsel demontieren und beides ausblasen.</li> <li>Die Fluidisierereinrichtung des Ansaugsystems und den Stutzen für das Kreislaufpulver feinreinigen.</li> <li>Die Pulverinjektoren wieder montieren.</li> <li>Den Pfpfropfenförderer wieder ausschalten.</li> <li>Den Pfpfropfenförderschlauch auf die Ausblasvorrichtung stecken und sichern.</li> </ul>
<b>6</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bei der Reinigung der Kabine von innen nach außen kann es zu Pulverablagerungen auf der Außenseite kommen. Deshalb eine nachträgliche Feinreinigung der Kabinenaußenseite mit der Blaslanze vornehmen.</li> </ul> <p><b><u>Steuerschrank Hochspannung 6 / Kabine</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Die Pistolen <b>11</b> in die Kabine einfahren.</li> <li>Die Düsensysteme auf die Pistolen setzen.</li> </ul>	
<b>7</b>	<p><b><u>Steuerschrank Nachfilter</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Den Rüttler des Siebes ausschalten.</li> <li>Den Trichter 4 absenken.</li> <li>Das Sieb aus dem Zyklon 3 schwenken und den Zyklon von unten nach oben abblasen.</li> <li>Den Trichter ausblasen und abgesenkt lassen.</li> <li>Das Sieb und den Trichter einschwenken.</li> <li>Den Zyklon <b>3</b> schließen.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Die Spülung des Pfpfropfenförderschlauchs einschalten.</li> <li>Das Gebinde vom Rütteltisch des Frischpulvers wegnehmen.</li> <li>Den Reststaub ausblasen.</li> </ul> <p><b><u>Kabine</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Die Handpistolen feinreinigen.</li> <li>Die Absaughaube und die Wartungsklappe ausblasen und reinigen.</li> <li>Neues Farbgebände einsetzen</li> </ul>
<b>8</b>	<p><b><u>Inbetriebnahme</u></b> mit neuer Farbe:</p> <p><b>Vorsicht!</b> Der Pfpfropfenförderer darf erst nach einem Beschichtungsbetrieb von etwa 3 bis 10 Minuten eingeschaltet werden!</p>	

## 4. Wartung und Reinigung



### Vorsicht

Instandsetzung und Reparatur darf nur durch fachkundiges und geschultes Personal erfolgen.

Die Wagner Herstellervorschriften sind dabei genau zu beachten!

Bevor Sie mit den Wartungsarbeiten beginnen, **müssen** Sie die gesamte Anlage ausschalten und diese **gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern!**

### 4.1 Reinigungsvorschriften



### Vorsicht

Reparaturen an den Kunststoffelementen der Kabine können nur durch **Wagner** Fachpersonal vorgenommen werden (z.B.: Risse, Kerben, Löcher).

Die folgenden Hinweise **müssen** beachtet werden, sonst kann es zu Beschädigungen des Kabineninnenraumes oder zu Pulveransammlungen durch statische Aufladung der Wände kommen:

- NUR **DEMINERALISIERTES WASSER** ZUR REINIGUNG VERWENDEN.
- KEINE **PUTZLAPPEN** VERWENDEN, DIE EINE **STATISCHE AUFLADUNG** ERZEUGEN. (KEINE BAUMWOLLTÜCHER USW.)
- NUR **WEICHE PUTZLAPPEN** VERWENDEN.
- **KEINE SCHEUERMITTEL** VERWENDEN.
- **KEINE HAUSHALTSREINIGER** VERWENDEN.
- DIE VERWENDUNG **BRENNBARER REINIGUNGSMITTEL** IST AUS BRAND- UND EXPLOSIONSSCHUTZGRÜNDEN **UNZULÄSSIG**.  
**AUSNAHME:** AUFFRISCHUNGSREINIGUNG DER KUNSTSTOFFWÄNDE GEMÄSS KAPITEL [4.3](#).



### Gefahr

Sorgen Sie immer für ausreichende Lüftung und lassen Sie die Abluftanlage laufen.

**Reinigungsmitteldämpfe können explosionsfähige Luftgemische bilden!**

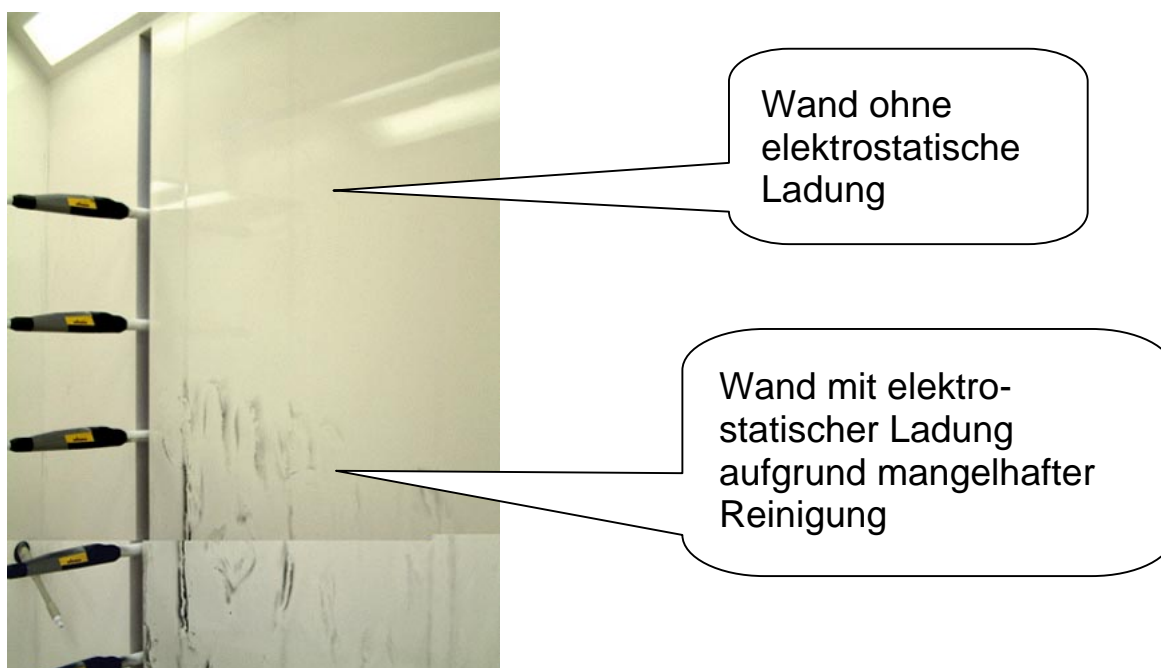


## 4.2 Wartung der Kabine

Benennung	Kontrollintervall	Bemerkung / Reinigung
Kabinen Innenraum und Handbeschichtungsplatz	Täglich	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Auf Pulveransammlungen achten und gegebenenfalls abblasen.</li> <li>• Mindestens mit jedem Schichtwechsel abblasen.</li> <li>• Mit demineralisiertem Wasser auswischen</li> </ul>
	wöchentlich	
Kabinen Außenseite	monatlich	Reinigungsmittel und demineralisiertes Wasser verwenden.
Kabinendach außen, Abluftkanäle etc.	monatlich	Von außen absaugen bzw. wischen, um Staubablagerungen zu vermeiden.
Absaug- und Filtersystem	gemäß Betriebsanleitung der Nachfiltereinheit	Gemäß Betriebsanleitung der Nachfiltereinheit
Absauganschluss	monatlich	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inspektionsprüfung</li> <li>• Entfernung von eventuell angesintertem Pulver</li> </ul>
Erdungskontrolle	gemäß Vorschriften und Herstellerdokumentation	Gemäß Vorschriften und Herstellerdokumentation
Kabinen Innenreinigung und Auffrischung der Kunststoffwände	gemäß Kapitel <a href="#">4.3</a>	

## 4.3 Kabinen Innenreinigung und Auffrischung der Kunststoffwände

Beispiel für die Notwendigkeit einer Reinigung:




**Gefahr**

Beim Einsatz von Reinigungsmitteln muss die Erdung des Bedieners jederzeit gewährleistet sein.

Durch die statische Aufladung können sich Funken bilden, welche die Dämpfe entzünden können.

Die folgende Tabelle gibt die Zeitintervalle und die Anzahl der einzelnen Reinigungsvorgänge an.

Anwendung / Zeitintervall	Reinigungs- Vorgang / Anzahl						
	1	2	3	4	5	6	7
bei der <b>Erst</b> Inbetriebnahme	2x	2x	✓	✓	✓	✓	✓
wöchentlich						✓	✓
monatlich						✓	✓
halbjährlich	✓	✓					
jährlich				✓	✓		
nach längerem Stillstand (z.B.: Ferien)							
nach <b>längerem Einsatz</b>	2x	2x		✓	✓	✓	✓

#### 4.3.1 Auffrischung der Kunststoffwände nach längerem Einsatz

Bei der Reinigung der Kunststoffkabine und durch die Verwendung von Schabern und Blaslanzen sammeln sich feinste Pulveransammlungen an den Kabinenwänden an. Diese sollten gelegentlich entfernt werden, um wieder eine neuwertige Kunststoffoberfläche zu erhalten.

Dazu sind die in der Übersichtstabelle im Kapitel 4.3 aufgeführten **“Reinigungsvorgänge”**

1 2 4 5 6 7

durchzuführen.

Im nachfolgenden Kapitel [4.3.2](#) sind die Reinigungsvorgänge beschrieben.

**Reinigungsmaterial:**



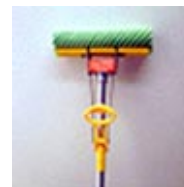
- Alkoholisches Reinigungsmittel mit einem Flammpunkt der 10 K über der Umgebungstemperatur liegt



- Zerstäuber
- demineralisiertes Wasser



- industrielles Papier
- industrielle Poliermaschine
- Blaslanze (im Lieferumfang)



- Schwammabzieher



**Vorsicht**

Während der Reinigungsvorgänge gilt:

- Es sind immer Handschuhe zu tragen (Fingerabdrücke führen zur Pulveranhaftung) !
- Es sind immer geeignete Überschuhe zu tragen!



**4.3.2 Reinigungsvorgänge**



- 1 Mit Reinigungsmittel auf Papier entfetten. Jedes Mal nur 0,5 m<sup>2</sup> Oberfläche pro Vorgang, sonst kann der Kunststoff zu Schaden kommen.
- 2 Mit frischem Papier das Reinigungsmittel sofort abwischen, bevor es verdampft.

**In der Kabine darf kein Reinigungsmittel Dampfest mehr vorhanden sein.**



**Gefahr**

Aus Sicherheitsgründen sind die Tätigkeiten mit Reinigungsmitteln unter folgenden Bedingungen durchzuführen:

- Der Nachfilter und der Zyklon **müssen** abgeschaltet sein.
- Alle Kabinentüren **müssen** geöffnet sein.
- Eine geeignete Atemschutzmaske **muss** verwendet werden.
- Verwendete elektrische Geräte **müssen explosionsgeschützt** sein!



**3**

Mit einer industriellen Poliermaschine mit weichem Bezug (gleich mit dem in der Automobilindustrie verwendeten Lackpolierbezug) alle Innenoberflächen bearbeiten.

Diese Tätigkeit **muss** zu der Erstinbetriebnahme oder Auffrischung durchgeführt werden.



**Hinweis**

Die Poliermaschine nur **leicht** andrücken, damit zu viel **Material Abtrag vermieden** wird.

Mit leicht kreisender Bewegung arbeiten, um eine Überhitzung des Kunststoffmaterials zu verhindern.

**4**

Kleine PVC Teile, die nach der Glättung übrig bleiben, entfernen.

**5**

Papier mit demineralisiertem Wasser anfeuchten. Die Wände mit dem angefeuchteten Papier abtupfen.



**Hinweis**

Keine Wischbewegung ausführen, da dies zu elektrostatischer Aufladung führt.



**6**

Demineralisiertes Wasser mit Zerstäuber gleichmäßig von oben nach unten auf eine kleine Wandfläche aufbringen, ohne Tropfen zu bilden.

Für diese Tätigkeit muss die Kabine komplett staubfrei sein.



**7**

Wände mit Schwamm von unten nach oben komplett trocknen. Es dürfen keine Wasserrückstände auf der Oberfläche verbleiben.

Den Schwamm vor dem ersten Einsatz mit demineralisiertem Wasser weich machen. Der Schwamm **muss** ohne Wasser sein, daher gut ausdrücken.

#### 4.4 Reinigung der Einzelkomponenten



##### Vorsicht

- Die Kabinenabsaugung **muss** eingeschaltet sein.
- Die Pistolensteuerung **muss** ausgeschaltet sein.

##### 4.4.1 Pulverschläuche und Pistolen ausblasen



##### Vorsicht

- Das Pulverzentrum **muss** eingeschaltet sein.
- Die Nachfiltereinheit **muss** eingeschaltet sein.

1. Injektor Ansaugrohre aus dem Pulverbehälter ausfahren.
2. Schlauch der Pulverrückgewinnung vom Pulverbehälter trennen und im Pulverzentrum einhängen.
3. Pulverbehälteranschlüsse lösen (vom Fluidboden und, wenn vorhanden, von der Deckelabsaugung).
4. Pulverbehälter aus dem Pulverzentrum herausnehmen.
5. Absageinheit mit der Blaspistole des Pulverzentrums in Richtung Pulverzentrumsboden abblasen.
6. Ansaugrohre absenken.
7. Automatischen Abblasmodus für die Pulverschläuche und die Pistolen starten.

##### 4.4.2 Pulverzentrum und Filter des Pulverzentrums reinigen

1. Absaugung des Pulverzentrums oder Fremdabsaugung einschalten, überprüfen, ob der Boden sauber ist und gegebenenfalls reinigen.
2. Impulsreinigung (falls vorhanden) im Pulverzentrum ausschalten.
3. Absaugung des Pulverzentrums ausschalten.
4. Pulver Auffangbehälter abkoppeln und herausfahren.
5. Pulver Auffangbehälter aussaugen oder entleeren.
6. Pulver Auffangbehälter hineinfahren und wieder ankoppeln.

#### 4.4.3 Pistolen und Kabine reinigen

1. Handbeschichterplatz (falls vorhanden) absaugen oder mit der Blaslanze in die Kabine hinein abblasen.
2. Sprühwand, die als Reinigungstüre vorgesehen ist, schließen.
3. Automatische Pistolenabreinigung starten:  
zuerst eine Seite und anschließend die gegenüberliegende Seite  
(die Zustellgeräte fahren je nach Ausstattung automatisch aus der Kabine).
4. Pulver von außen mit der Blaslanze von den Kabinenwänden und von der Decke abblasen.
5. Absaugschlitz ausblasen. Absaugkasten aufklappen und innen in Richtung Absaugung abblasen.
6. Reinigungstüre / Sprühwand öffnen.

#### 4.4.4 Zyklonsieb reinigen

1. Zyklontrichter absenken.
2. Sieb aus dem Zyklon herausschwenken.
3. Pulverreste absaugen oder abblasen.
4. Sieb mit angesintertertem Pulver gegen ein sauberes austauschen.
5. Trichter abblasen.
6. Sieb wieder einschwenken und Trichter wieder nach oben fahren.

#### 4.4.5 Restpulverbehälter im Nachfilter entleeren

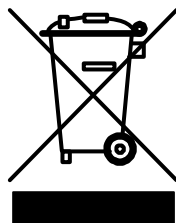
1. Ventilator des Nachfilters ausschalten.
2. Filterwagen absenken und ausfahren.
3. Filterwagen absaugen oder entleeren.
4. Filterwagen wieder einfahren und befestigen.

#### 4.4.6 Das Pulverzentrum wieder in Betrieb nehmen

1. Ansaugereinheit hochfahren.
2. Pulverbehälter auf den Rütteltisch stellen.
3. Pulverbehälter verriegeln.
4. Ansaugereinheit auf Auto stellen.
5. Ansaugereinheit fährt automatisch in den Pulverbehälter.
6. Schlauch der Pulverrückgewinnung an die Ansaugereinheit anschließen.

## 4.5 Entsorgung

04\_Entsorgung\_anlagen



Nur für EU-Länder

### **Werfen Sie Elektro-Altgeräte nicht in den Hausmüll!**

Gemäß der europäischen Richtlinie 2002/96/EG zur Entsorgung von Elektro-Altgeräten und deren Umsetzung in nationales Recht, ist dieses Produkt nicht über den Hausmüll zu entsorgen, sondern muss der umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden!



## 5. Behebung von Funktionsstörungen

Störung	Ursache	Behebung
Absaugleistung zu schwach (Pulveraustritt aus der Kabine)	Filterabreinigung nicht eingeschaltet. Filterabreinigung gedrosselt.	Siehe separate Betriebsanleitung der Absauganlage.
	Wartungsdeckel der zentralen Absaugung nicht sachgemäß auf die Öffnung gelegt.	Wartungsdeckel richtig auflegen.
Pistolen werden nicht genügend gereinigt	Pistolen Abblasvorrichtung falsch eingestellt oder defekt	Abblasdüsen neu einstellen Drucklufteinstellungen überprüfen defekte Düsen ersetzen
	Sehr stark anhaftendes Pulver	zusätzliche Reinigung vornehmen

## 6. Ersatzteillisten und Zubehör


### 6.1 So werden Ersatzteile bestellt

Fehlerhafte und unbrauchbare Teile werden nach unseren allgemeinen Lieferbedingungen ersetzt.

Um eine sichere und reibungslose Ersatzteillieferung gewährleisten zu können, sind folgende Angaben nötig:


- **Rechnungsadresse**
- **Lieferadresse**
- **Name der Ansprechpersonen für Rückfragen**
- **Lieferart**
- **Bestellmenge, Artikel-Nr. und Benennung**

### 6.2 Ersatzteile

Artikel-Nr.	Benennung	Verwendung	Hersteller / Lieferant
3303641 ** 	Gelenk Dushdüse zur Pistolenabbläsung bestehend aus Einschraubnippel und schwenkbarem Düsenkörper (LOC-LINE Artikel-Nr. 49450)	Pistolenabbläsung	LOC-LINE
3158891 **	Magnetventil für Pistolenabbläsung: (Festo Artikel-Nr. 161732)	Pistolenabbläsung	Festo
3157599 **	Druckregelventil mit Manometer für Pistolenabbläsung: (Festo Artikel-Nr. 159627)	Pistolenabbläsung	Festo

\* Verschleißteil

\*\* kann vom Kunden selbst beschafft werden

Artikel-Nr.	Benennung	Verwendung	Hersteller / Lieferant
3916403 	Deckenlampe kurz	Beleuchtung	Phillips
3103450 	Deckenlampe lang: für die Beleuchtung des Handbeschichterplatzes	Beleuchtung	Phillips
** 	Leuchtmittel (kurze Röhre): Typ TLD 18	Lampe 3916403	
** 	Leuchtmittel (lange Röhre): Typ TLD 36	Lampe 3103450	
3920048 	Handblaspistole		Wagner
3921960 3920051 3920052 3923041 3927555 3927556	Handblaspistolenverlänge rung Länge 460 Länge 960 Länge 1460 Länge 1960 Länge 2500 Länge 3000		Wagner

\* Verschleißteil

\*\* kann vom Kunden selbst beschafft werden

## 6.3 Reinigungszubehör

Artikel-Nr.	Benennung	Verwendung / Lieferant
3107454 	Gummischaber	zur Entfernung grober Pulverablagerungen an den Kabinenwänden
3107456 	Gewebeschaber	zur feuchten Feinreinigung der Kabinenwände
3923136 *** 	Schlauchaufroller mit Schlauch	
3301015 	Überziehschuhe	zum Betreten der Kabine für Bedienpersonal
3920060	Zyklon Reinigungslanze	Zyklon 16 000 ... 20 000 m <sup>3</sup> /h

\*\*\* kann vom Kunden selbst beschafft werden

## 7. Technische Daten

### 7.1 Kabine

#### Abmessungen:

Innenbreite *	2000 mm
Außenbreite *	2200 mm
Außenbreite mit Podesten (anlagenspezifisch) *	max. 4500 mm
Innenlänge (anlagenspezifisch) *	2500 mm
Außenlänge (anlagenspezifisch) *	ab 2700 mm
Innenhöhe über Hallenboden *	2850 bis 3920 mm
Abstand der Pistolenschlitze	300 mm
Pistolenschlitzbreite	100 mm
Abstand des Werkstückes vom Hallenboden	mindestens 1100 mm
Absaugleistung *	12000, 16000; 20000 m <sup>3</sup> /h
Werkstückhöhen (Standard) *	max. 2200 mm
Werkstückbreiten (Standard) *	max. 1000 mm
Gewicht (projektspezifisch)	min. 1400 kg

\* Die Dimension für diese Kabine entnehmen Sie bitte dem Anlagenlayout

#### Elektrischer Anschluss:

Beleuchtung **	Kabine: max. 2 x 72 W 1 Handbeschichterstand 2 x 72 W 2 Handbeschichterstände 4 x 72 W
Applikation	7 bis 10 KW
Absaugeinrichtung	siehe nachfolgendes Kapitel

\*\* anlagenspezifisch

## 7.2 Absaugeinrichtung

Hersteller	Absaugleistung	el. Anschlusswert	größter Verbraucher
Scheuch	12000 m <sup>3</sup> /h	23 kW	22 kW
Scheuch	16000 m <sup>3</sup> /h	31 kW	30 kW
Scheuch	20000 m <sup>3</sup> /h	38 kW	2 x 18,5 kW
Wagner	12000 m <sup>3</sup> /h	23 kW	22 kW
Wagner	16000 m <sup>3</sup> /h	31 kW	30 kW
Wagner	20000 m <sup>3</sup> /h	38 kW	37 kW

**Tabelle 1.:** Anschlusswerte der Rückgewinnungseinheiten

### mittlere Lufteinströmgeschwindigkeit:

0,6 m/s

### maximaler Druckverlust des Luftfiltersystems:

500 bis 2000 Pa

### Geräuschemission:

Die Geräuschemission der Pulverbeschichtungskabine ist abhängig von der Ausführung und der angeschlossenen Absaugleistung.

Hersteller	Absaugleistung [m <sup>3</sup> /h]	Emission [dB A]
Scheuch	12000	<=75 (Abreinigungsimpuls ca. 80/82)
Scheuch	16000	<=75 (Abreinigungsimpuls ca. 80/82)
Scheuch	20000	<=75 (Abreinigungsimpuls ca. 80/82)
Wagner	12000	<=75 (Abreinigungsimpuls ca. 80/82)
Wagner	16000	<=75 (Abreinigungsimpuls ca. 80/82)
Wagner	20000	<=75 (Abreinigungsimpuls ca. 80/82)

**Tabelle 2.:** Lärmemission der Rückgewinnungseinheiten

## 8. Garantie

Fehlerhafte und unbrauchbare Teile werden nach unseren allgemeinen Lieferbedingungen ersetzt.

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

Ungeeignete oder unsachgemäße Verwendung, fehlerhafte Montage, bzw. Inbetriebsetzung durch den Käufer oder durch Dritte, natürliche Abnutzung sowie Verschleißteile (in der Ersatzteilliste mit \* gekennzeichnet), fehlerhafte Behandlung oder Wartung.

Das Gerät ist unverzüglich nach Empfang zu kontrollieren. Offensichtliche Mängel sind bei Vermeidung des Verlustes der Mängelrechte innerhalb von 14 Tagen nach Empfang des Gerätes der Lieferfirma oder uns schriftlich mitzuteilen.

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

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










---

**ADRESSEN**


---

**Deutschland**

J. WAGNER GmbH  
 Otto-Lilienthal-Str. 18  
 D-88677 Markdorf

Phone +49/7544/505-0  
 Fax +49/7544/505-200

**Schweiz**

J. WAGNER AG  
 Postfach 109  
 Industriestrasse 22  
 CH-9450 Altstätten

Phone +41/71/7572211  
 Fax +41/71/7572222

**Österreich**

J. WAGNER GmbH  
 Otto-Lilienthal-Str. 18  
 D-88677 Markdorf

Phone +49/7544/505-0  
 Fax +49/7544/505-200

**Niederlande**

Wagner Systemen Nederland B.V.  
 Proostwetering 105 C  
 NL-3543 AC UTRECHT

Phone +31/30/2410688  
 Fax +31/30/2410765

**Belgien**

Estee Industries  
 Leenbeekstraat 9  
 B-9770 Kruishoutem

Phone +32/9/3885410  
 Fax +32/9/3885440

**Dänemark**

WAGNER Powder Systems Scvandinavia  
 Juupajokivej 8  
 DK-8850 Bjerringbro

Phone +45/7023 2052  
 Fax +45/8668 2052

**Schweden**

WAGNER Powder Systems Scandinavia AB  
 Hedenstorpsvägen 4  
 Sverige - 55593 Jönköping

Phone +46/36/341590  
 Fax +46/36/368580

**Großbritannien**

WAGNER Spraytech (UK) Ltd.  
 Unit 3 Haslemere Way  
 Tramway Industrial Estate  
 UK-Banbury, Oxon OX 16 8TY

Phone +44/1295/265353  
 Fax +44/1295/269861

**USA**

WAGNER Systems Inc.  
 300 Airport Road, Unit 1  
 Elgin, IL 60123

Phone +1(0)630/503-2378  
 Fax +1(0)630/503-2377

**Japan**

WAGNER- HOSOKAWA Micron Ltd.  
No. 9, 1-Chome  
Shodal Tajka, Hirakata-Shi  
Osaka 673-1132

Phone +81/728/566751  
Fax +81/728/573722

---

**China**

WAGNER SPRAYTECH SHANGHAI CO LDT.  
4<sup>th</sup> Flr, No. 395 Jiangchangxi Road  
Shibei Industrial Zone  
Shanghai, 200436

Phone +86/2166521858  
Fax +86/2166529819

---

**Frankreich**

J. Wagner France SARL  
B.P. 75, 5, Avenue du 1er Mai  
F-91122 Palaiseau-Cédex

Phone +33/825/011111  
Fax +33/1/69817257

---

**Italien**

WAGNER Itep S.p.A.  
Via Santa Vecchia, 109  
I-22049 Valmadrera - LC

Phone +39/0341/212211  
Fax +39/0341/210200

**Spanien**

WAGNER Spraytech Iberia S.A.  
P.O.Boc, 132, Crtra. N-340, Km. 1245,4  
E-08750 Molins de Rei (Barcelona)

Phone +34/93/6800028  
Fax +34/93/6800555