



The Coating Experts

Betriebsanleitung / Operating Instructions

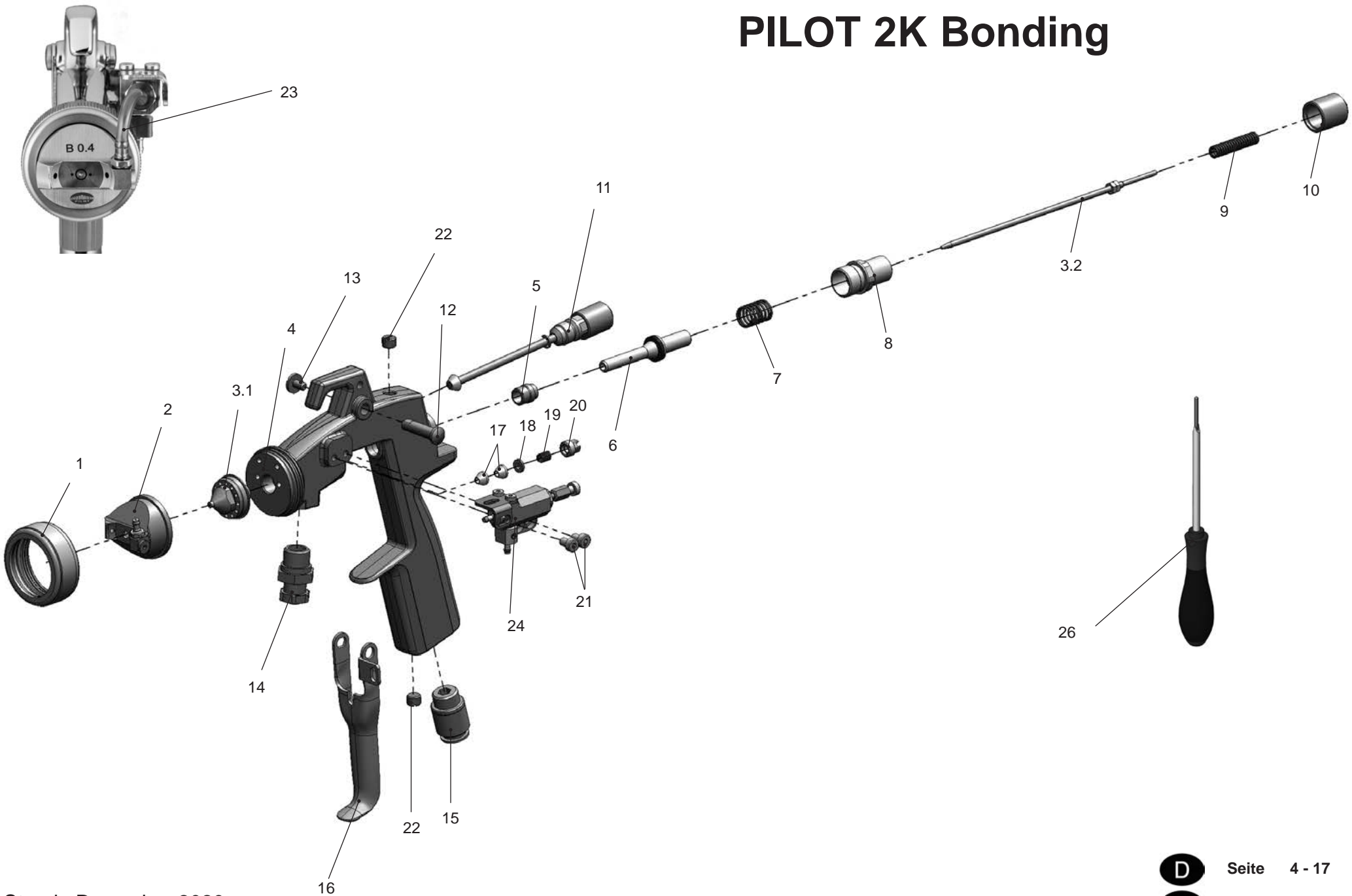
# PILOT 2K Bonding



D GB

Zweikomponenten-Spritzpistole / Two-component spray Gun

# PILOT 2K Bonding



Stand: Dezember 2020

## Inhaltsverzeichnis

	<b>Explosionszeichnung</b>	<b>2</b>
	<b>Konformitätserklärung</b>	<b>5</b>
	<b>Ersatzteilliste</b>	<b>6</b>
<b>1</b>	<b>Allgemeines</b>	<b>8</b>
1.1	Kennzeichnung des Modells	8
1.2	Bestimmungsgemäße Verwendung	8
1.3	Sachwidrige Verwendung	8
<b>2</b>	<b>Technische Beschreibung</b>	<b>9</b>
<b>3</b>	<b>Sicherheitshinweise</b>	<b>9</b>
3.1	Kennzeichnung der Sicherheitshinweise	9
3.2	allgemeine Sicherheitshinweise	9
<b>4</b>	<b>Versorgungsleitungen anschließen und Inbetriebnahme</b>	<b>10</b>
4.1	Spritzbildprobe erzeugen	11
4.2	Spritzbild verändern	11
<b>5</b>	<b>Spritzpistole umrüsten / Instandsetzung</b>	<b>12</b>
5.1	Materialdüse und Luftkopf austauschen	12
5.2	Materialnadel austauschen (A-Komponente)	12
5.3	Undichte Nadeldichtung austauschen (A-Komponente)	13
5.4	B-Komponente austauschen	13
5.5	Mängel eines Spritzbildes beheben	14
<b>6</b>	<b>Reinigung</b>	<b>14</b>
<b>7</b>	<b>Fehlersuche und -beseitigung</b>	<b>16</b>
<b>8</b>	<b>Entsorgung</b>	<b>16</b>
<b>9</b>	<b>Technische Daten</b>	<b>17</b>

## EG/ EU-Konformitätserklärung

Wir, der Gerätehersteller, erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt in der untenstehenden Beschreibung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung an dem Gerät oder bei einer unsachgemäßen Verwendung verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

<b>Hersteller</b>	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de							
<b>Typenbezeichnung</b>	Zweikomponenten-Handspritzpistole <b>PILOT 2K Bonding</b> Breitstrahl V118200xxx3 Rundstrahl V118210xxx3							
<b>Verwendungszweck</b>	Verarbeitung spritzbarer Materialien							
<b>Angewandte Normen und Richtlinien</b>								
EG-Maschinenrichtlinien 2006/42/EG DIN EN ISO 12100:2011-03 DIN EN 1127-1:2019								
<table border="1" style="width: 100%; height: 30px;"> <tr> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> </tr> </table>								
<b>Bevollmächtigt mit der Zusammenstellung der technischen Unterlagen:</b> Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal								
<b>Besondere Hinweise :</b> Das Produkt ist zum Einbau in ein anderes Gerät bestimmt. Die Inbetriebnahme ist so lange untersagt, bis die Konformität des Endproduktes mit der Richtlinie 2006/42/EG festgestellt ist.								

Wuppertal, den 05. Mai 2020

ppa. 

Name: Torsten Bröker  
Stellung im Betrieb: Leiter der Konstruktion und Entwicklung

Diese Erklärung ist keine Zusicherung von Eigenschaften im Sinne der Produkthaftung. Die Sicherheitshinweise der Produktdokumentation sind zu beachten.

Ersatzteilliste					
D		PILOT 2K Bonding Breitstrahl		PILOT 2K Bonding Rundstrahl	
		V118200xxx3		V118210xxx3	
Pos.	Bezeichnung	Stck	Artikelnummer	Stck	Artikelnummer
1	Luftkopfmutter kompl.	1	V1182010000	1	V1182010000
2	Luftkopf Breitstrahl kpl.*	1	V118200x003*	-	-
	Luftkopf Rundstrahl kpl.*	-	-	1	V118210x003*
3	3.1 Materialdüse*	1	V1181540xx3*	1	V1181540xx3*
	3.2 Materialnadel kompl.*		V1182030xx3*		V1182030xx3*
4	Pistolenkörper kompl.	1		1	
5	Ventilschaftdichtung	1	2337098	1	2337098
6	Ventilschaft kompl.	1	V1181507000	1	V1181507000
7	Ventilfeder	1	2338257	1	2338257
8	Federbuchse kompl.	1	V1182015000	1	V1182015000
9	Nadelfeder	1	V1182016000	1	V1182016000
10	Einstellschraube	1	2337087	1	2337087
11	Rund-/ Breitstrahlregelung	1	V1182017000	1	V1182017000
12	Schaftschraube	1	V1182006000	1	V1182006000
13	Hebelschraube	1	V1182007000	1	V1182007000
14	Verschraubung	1	V6610006257	1	V6610006257
15	Steckverschraubung	1	V6610001148	1	V6610001148
16	Abzughebel	1	V1182008000	1	V1182008000
17	Nadeldichtung	2	V2130004000	2	V2130004000
18	Druckstück	1	V2130005000	1	V2130005000
19	Druckfeder	1	V2035304000	1	V2035304000
20	Packungsschraube	1	V1182003000	1	V1182003000
21	Innensechskantschraube	2	V1182011003	2	V1182011003
22	Stopfen	2	2325502	2	2325502
23	Schlauch 9 cm	1	V1181505090	1	V1181505090
24	B-Komponente kompl.	1	V1182070000	1	V1182070000


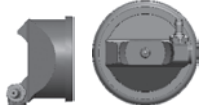
Verschleißteile sind in der Ersatzteilliste durch **Fettdruck** gekennzeichnet.

\*Bei Ersatzteil-Bestellung bitte entsprechende Größe angeben:

B-Komponente 0,3/ 0,4/ 0,5 mm. Der Luftkopf ist für A-Komponente gleich, nur die B-Komponente unterscheidet sich.

Düsenausstattung nach Wahl:

- 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,4 mm ø

◀ Luftköpfe wahlweise:			
	Düsengröße	Größe	Artikelnummer
		Bohrung für B-Komponente (Aktivator)	
<b>Breitstrahl</b> 	0,8 - 1,4 mm ø	0,3 mm ø	V1182003003
		0,4 mm ø	V1182004003
		0,5 mm ø	V1182005003
<b>Rundstrahl</b> 	0,8 - 1,4 mm ø	0,3 mm ø	V1182103003
		0,4 mm ø	V1182104003
		0,5 mm ø	V1182105003

#### Düsen- / Nadelset für A-Komponente

Materialdüse (Pos. 3.1) und Materialnadel kpl. (Pos. 3.2)

	Düsengröße	Artikel-Nr.
PILOT 2K Bonding	0,8	2410681
	1,0	2411498
	1,2	2411499
	1,4	2411500

#### Dichtungs- / Federnset für A-Komponente

Ventilfeder (Pos. 7), Federbuchse kpl. (Pos. 8), Nadelfeder (Pos. 9), Nadeldichtung (Pos. 17) und Druckfeder (Pos. 19)

	Artikel-Nr.
PILOT 2K Bonding	2411502

#### Zubehör

Pos.	Bezeichnung	Artikelnummer
26	Packungsschraubendreher kompl. (A-Komponente)	2416959
	WALTHER PILOT Pistolenfett (Kissen 8 - 10 g)	V0000000001
	Schlauchpaket 5m (Luft, A+B-Komponente)	V8700555060
	Schlauchpaket B-Komponente (5er Set PU-Schlauch)	V8700555061
	Reinigungsset	AFR03040200

## 1 Allgemeines

### 1.1 Kennzeichnung des Modells

<b>Modell:</b>	Zweikomponenten Spritzpistole	
<b>Typ:</b>	PILOT 2K Bonding Breitstrahl	V118200xxx3
	PILOT 2K Bonding Rundstrahl	V118210xxx3
<b>Hersteller:</b>	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18-30 D-42327 Wuppertal Tel.: +202 / 787-0 Fax: +202 / 787-2217 www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de	

### 1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Handspritzpistole PILOT 2K Bonding dient ausschließlich der Verarbeitung spritzbarer wasserlöslicher nicht brennbarer Zweikomponenten-Medien. Da sämtliche materialführende Teile aus Edelstahl-rostfrei gefertigt sind, eignet sich das Modell PILOT 2K Bonding zum Auftrag wasserlöslicher Zweikomponenten-Klebstoffe in der Polstermöbel- und Schaumstoffindustrie.

Sollen andere Materialien verspritzt werden, wenden Sie sich bitte an WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.

Die spritzbaren Materialien dürfen lediglich auf Werkstücke bzw. Gegenstände aufgetragen werden.  
Die Temperatur des Spritzmaterials darf 43°C grundsätzlich nicht überschreiten.

Die bestimmungsgemäße Verwendung schließt auch ein, dass alle Hinweise und Angaben der vorliegenden Betriebsanleitung gelesen, verstanden und beachtet werden.

Die Angaben auf den Geräteschildern bzw. die Angaben in dem Kapitel technische Daten sind unbedingt einzuhalten und dürfen nicht überschritten werden. Eine Überlastung des Gerätes muss ausgeschlossen sein.

Falls im Betrieb Auffälligkeiten erkannt werden, muss das Gerät sofort stillgesetzt werden und es ist mit WALTHER Spritz- und Lackiersysteme Rücksprache zu halten.

### 1.3 Sachwidrige Verwendung

Die Spritzpistole darf nicht anders verwendet werden, als es im Abschnitt *bestimmungsgemäße Verwendung* geschrieben steht. Jede andere Verwendung ist sachwidrig. Zur sachwidrigen Verwendung gehören z.B.:

- das Verspritzen von Materialien auf Personen und Tiere.
- das Verspritzen von flüssigem Stickstoff.
- das Verspritzen von brennbaren Materialien

## 2 Technische Beschreibung

Bei der PILOT 2K Bonding handelt es sich um ein Spritzpistolenmodell für den Auftrag von Zweikomponenten - Dispersionsklebstoffen.

1. Hierbei tritt die Komponente A aus der Düse (1) aus.
2. Die Komponente B wird durch die im Luftkopf integrierte Bohrung (2) ausgetragen. Dabei werden beide Komponenten außerhalb der Pistole im Spritzstrahl vermischt und auf das Werkstück aufgetragen.

Die Materialförderung zur Pistole erfolgt bauseits über eine für den Klebstoff geeignete Zuführeinrichtung. Das Mischungsverhältnis wird dabei sowohl von den gewählten Düsengrößen, wie auch durch die Zuführdrücke bestimmt.



#### Hinweis

Das exakte Mischungsverhältnis lässt sich über den Materialdruck der beiden Komponenten A und B einstellen und durch Auslitern ermitteln.

#### Beim Auslitern Zerstäuberluft abschalten!

## 3 Sicherheitshinweise

### 3.1 Kennzeichnung der Sicherheitshinweise



#### Warnung

Das Piktogramm und die Dringlichkeitsstufe **„Warnung“** kennzeichnen eine mögliche Gefahr für Personen. Mögliche Folgen: schwere oder leichte Verletzungen.



#### Achtung

Das Piktogramm und die Dringlichkeitsstufe **„Achtung“** kennzeichnen eine mögliche Gefahr für Sachwerte. Mögliche Folgen: Beschädigung von Sachen.



#### Hinweis

Das Piktogramm und die Dringlichkeitsstufe **„Hinweis“** kennzeichnen zusätzliche Informationen für das sichere und effiziente Arbeiten mit der Spritzpistole.

### 3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

- ▶ Die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften sowie die sonstigen anerkannten sicherheitstechnischen und arbeitsmedizinischen Regeln sind einzuhalten.
- ▶ Die Anwender müssen im gefahrlosen Umgang mit der Spritzpistole entsprechend unterwiesen werden.
- ▶ Benutzen Sie die Spritzpistole nur in gut belüfteten Räumen. Beim Verspritzen von Materialien besteht erhöhte Gesundheitsgefahr.
- ▶ Schalten Sie vor jeder Wartung und Instandsetzung die Luft- und Materialzufuhr zur Spritzpistole drucklos - Verletzungsgefahr.

- ▶ Halten Sie beim Verspritzen von Materialien keine Hände oder andere Körperteile vor die unter Druck stehende Düse der Spritzpistole. - Verletzungsgefahr.
- ▶ Richten Sie die Spritzpistole nicht auf Personen und Tiere - Verletzungsgefahr.
- ▶ Beachten Sie die Verarbeitungs- und Sicherheitshinweise der Hersteller von Spritzmaterial und Reinigungsmitteln. Insbesondere aggressive und ätzende Materialien können gesundheitliche Schäden verursachen.
- ▶ Die partikelführende Abluft ist vom Arbeitsbereich und Betriebspersonal fernzuhalten. Tragen Sie dennoch vorschriftsgemäßen Atemschutz und vorschriftsgemäße Arbeitskleidung, wenn Sie mit der Spritzpistole Materialien verarbeiten. Umherschwebende Partikel gefährden Ihre Gesundheit.
- ▶ Tragen Sie beim Kleben und Reinigen einen Augenschutz.
- ▶ Tragen Sie im Arbeitsbereich der Spritzpistole einen Gehörschutz. Der erzeugte Schallpegel der Spritzpistole beträgt ca. 83 dB (A).
- ▶ Achten Sie stets darauf, dass bei Inbetriebnahme, insbesondere nach Montage- und Wartungsarbeiten alle Muttern und Schrauben fest angezogen sind.
- ▶ Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile, da WALTHER nur für diese eine sichere und einwandfreie Funktion garantieren kann.
- ▶ Die Spritzpistole muss nach Arbeitsende drucklos geschaltet werden.
- ▶ Die maximalen Drücke aus den technischen Daten sind einzuhalten.

Bei Nachfragen zur gefahrlosen Benutzung der Spritzpistole sowie der darin verwendeten Materialien, wenden Sie sich bitte an WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal.

## 4 Versorgungslleitungen anschließen und Inbetriebnahme

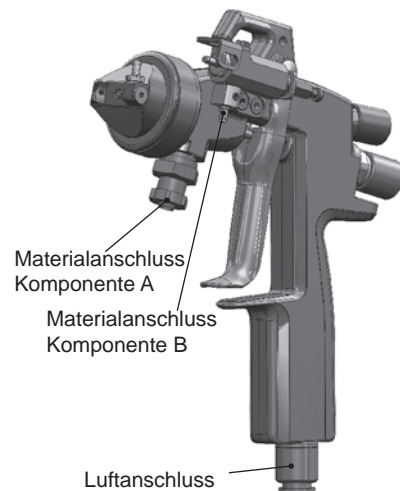


### Hinweis

Zur Durchführung der aufgeführten Arbeitsschritte benutzen Sie bitte die Explosionszeichnung (Seite 2) dieser Betriebsanleitung.

1. Befestigen Sie den Druckluftschlauch an dem Luftanschluss der Spritzpistole.
2. Befestigen Sie die Materialzuführungsschläuche an den Materialanschlüssen (Komponente A/ Komponente B) der Spritzpistole.
3. Stellen Sie die gewünschten Material- und Luftdrücke an Ihrer Versorgung ein.
4. Um die im Materialschlauch befindliche Luft entweichen zu lassen, betätigen Sie den Abzugshebel solange, bis ein gleichmäßiger Materialstrahl (Komponente A) und Aktivator (Komponente B) aus der Düse tritt.

Die Pistole ist nun betriebsbereit.



### Hinweis

Vor dem ersten Inbetriebsetzen muss die Pistole mit einem geeigneten Lösemittel gespült werden, um das Spritzmaterial nicht zu verunreinigen.

## 4.1 Spritzbildprobe erzeugen

Eine Spritzbildprobe sollte immer dann erzeugt werden, wenn:

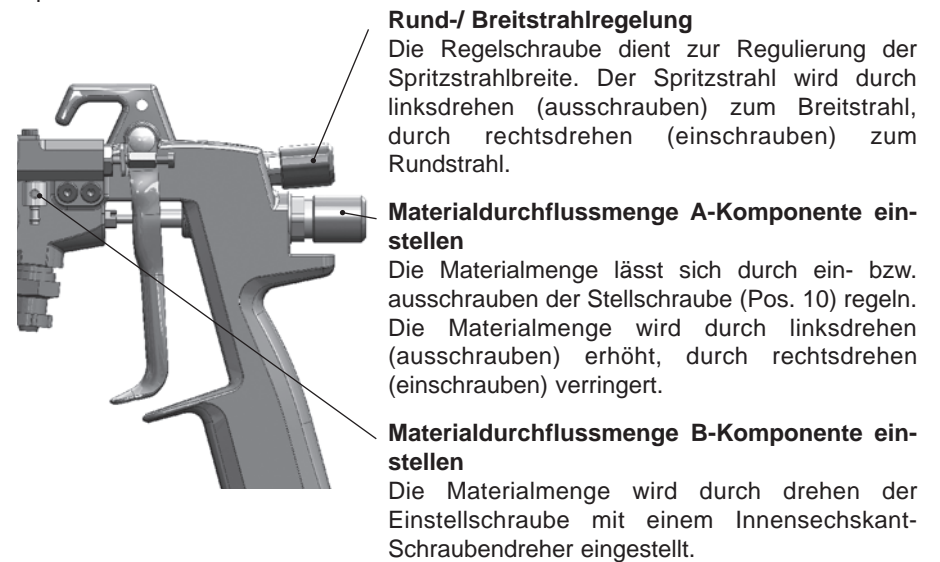
- die Spritzpistole zum erstenmal in Betrieb gesetzt wird.
- das Spritzmaterial ausgetauscht wird.
- die Pistole zur Wartung oder Instandsetzung zerlegt wurde.

Die Spritzbildprobe kann auf ein Probewerkstück, Blech, Pappe oder Papier abgegeben werden.

1. Setzen Sie die Spritzpistole in Betrieb, um eine Spritzbildprobe zu erzeugen (siehe 4 Versorgungslleitungen anschließen und Inbetriebnahme).
2. Kontrollieren Sie die Spritzbildprobe und verändern Sie ggf. die Einstellungen an der Spritzpistole (siehe 4.2 Spritzbild verändern).

## 4.2 Spritzbild verändern

Sie können an der PILOT 2K Bonding durch die folgenden Einstellungen das Spritzbild verändern:



### Rund-/ Breitstrahlregelung

Die Regelschraube dient zur Regulierung der Spritzstrahlbreite. Der Spritzstrahl wird durch linksdrehen (ausschrauben) zum Breitstrahl, durch rechtsdrehen (einschrauben) zum Rundstrahl.

### Materialdurchflussmenge A-Komponente einstellen

Die Materialmenge lässt sich durch ein- bzw. ausschrauben der Stellschraube (Pos. 10) regeln. Die Materialmenge wird durch linksdrehen (ausschrauben) erhöht, durch rechtsdrehen (einschrauben) verringert.

### Materialdurchflussmenge B-Komponente einstellen


Die Materialmenge wird durch drehen der Einstellschraube mit einem Innensechskant-Schraubendreher eingestellt.


### Materialdruck regulieren


Den Materialdruck können Sie nur an der Pumpe oder am Druckbehälter regulieren. Beachten Sie dabei die Anweisungen und Sicherheitshinweise des Herstellers.

## 5 Spritzpistole umrüsten / Instandsetzung

Die zum Spritzmaterial passende Kombination bestehend aus Luftkopf und Düsen- / Nadelset bildet eine aufeinander abgestimmte Einheit - die Düseneinlage. Tauschen Sie immer die komplette Düseneinlage aus, damit die gewünschte Spritzbildqualität erhalten bleibt.

 **Hinweis**  
Alle beweglichen und gleitenden Bauteile müssen vor dem Einbau in den Pistolenkörper mit WALTHER PILOT Pistolenfett (**Art.-Nr.: V0000000001**) eingefettet werden.

 **Hinweis**  
Unterbrechen Sie vor jeder Umrüstung oder Instandsetzung die Luft- und Materialzufuhr zur Spritzpistole - Verletzungsgefahr.

 **Hinweis**  
Zur Durchführung der im Folgenden aufgeführten Arbeitsschritte benutzen Sie bitte die Explosionszeichnung am Anfang dieser Betriebsanleitung.

### 5.1 Materialdüse und Luftkopf austauschen

1. Schrauben Sie die Luftkopfmutter (Pos. 1) ab.
2. Nehmen Sie den Luftkopf (Pos. 2) ab.
3. Schrauben Sie die Materialdüse (Pos. 3.1) mit einem Ringschlüssel SW 12 aus dem Pistolenkörper (Pos. 4) heraus.

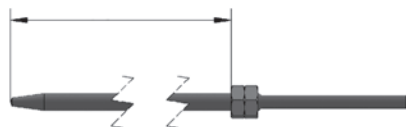
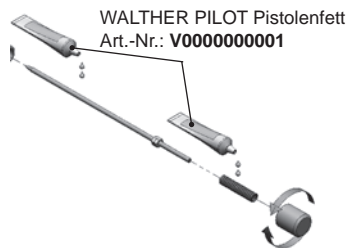
Der Einbau der neuen Düseneinlage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.




### 5.2 Materialnadel austauschen (A-Komponente)

1. Schrauben Sie die Einstellschraube (Pos. 10) heraus.
2. Entnehmen Sie die Nadelfeder (Pos. 9).
3. Ziehen Sie die Materialnadel (Pos. 3.2) aus dem Pistolenkörper heraus.

Der Einbau der neuen Materialnadel erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.



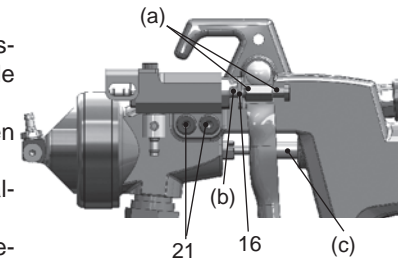
 **Hinweis**  
Das Einstellmaß der Materialnadel beträgt **117 mm** von der Nadelspitze bis zur Nadelmutter gerechnet.

### 5.3 Undichte Nadeldichtung austauschen (A-Komponente)

1. Entfernen Sie die Materialnadel wie in 5.2 beschrieben.
2. Schrauben Sie die Packungsschraube ( Pos. 20) aus dem Pistolenkörper heraus.
3. Entfernen Sie die Druckfeder (Pos. 19) und anschließend das Druckstück (Pos. 18).
4. Ziehen Sie die Nadeldichtungen (Pos. 17) mit einem Haken aus dem Pistolenkörper heraus.

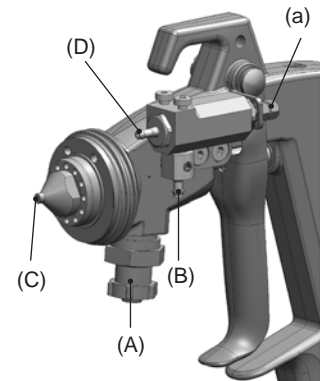
### 5.4 B-Komponente austauschen


1. Entfernen Sie den Schlauch von der B-Komponente.
  2. Schrauben Sie die beiden Innensechskantschrauben (Pos. 21) aus der Pistole heraus.
  3. Schrauben Sie die beiden Einstellschrauben (a) von der Materialnadel (b) ab.
  4. Ziehen Sie die B-Komponente aus der Halterung am Abzugshebel (Pos. 16) heraus.
- Die Montage der B-Komponente erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.



Zur Synchronisation beider Komponenten müssen die Einstellschrauben (a) so eingestellt werden, dass beide Materialnadeln (b) und (c) gleichzeitig öffnen. Fixieren Sie die Einstellmutter und die Innensechskantschraube miteinander (a).

1. Zur Kontrolle schließen Sie die Anschlüsse (A und B) mit Wasser an.
2. Betätigen Sie den Abzughebel. Dabei muss das Wasser gleichzeitig aus beiden Öffnungen (C und D) heraustreten.










 **Hinweis**  
Nach Demontage der Dichtungen dürfen diese nicht wiederverwendet werden und müssen durch neue Dichtungen ersetzt werden.

## 5.5 Mängel eines Spritzbildes beheben


Die folgende Tabelle zeigt Ihnen, mit welchen Einstellungen Sie das Spritzbild beeinflussen können.


 **angestrebtes Spritzergebnis**

Spritzbildprobe	Abweichung	erforderliche Einstellung
	Spritzbild ist in der Mitte zu dick	<ul style="list-style-type: none"> <li>• breitere Spritzstrahlform einstellen</li> </ul>
	Spritzbild ist an den Enden zu dick	<ul style="list-style-type: none"> <li>• rundere Spritzstrahlform einstellen</li> </ul>
	Spritzbild ist ziemlich grobtropfig	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zerstäuberluftdruck erhöhen</li> </ul>
	Materialauftrag ist in der Spritzbildmitte sehr dünn	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zerstäuberluftdruck verringern</li> </ul>
	Spritzbild ist in der Mitte gespalten	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Düsendurchmesser erhöhen</li> <li>• Zerstäuberluftdruck verringern</li> <li>• Materialdruck erhöhen</li> </ul>
	Spritzbild ist sehr ballig	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Materialdruck verringern</li> <li>• Zerstäuberluftdruck erhöhen</li> </ul>
	B-Komponente wird ungleichmäßig eingespritzt	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Düse B-Komponente reinigen</li> <li>• Luftkopf austauschen</li> </ul>

## 6 Reinigung

Damit die Lebensdauer und die Funktion der Spritzpistole lange erhalten bleibt, muss die Spritzpistole regelmäßig gereinigt und geschmiert werden.

 **Achtung**  
Legen Sie die Spritzpistole nie in Lösemittel oder ein anderes Reinigungsmittel. Die einwandfreie Funktion der Spritzpistole kann sonst nicht garantiert werden.

 **Achtung**  
Verwenden Sie zur Reinigung keine harten oder spitzen Gegenstände. Präzisionsteile der Spritzpistole könnten sonst beschädigt werden und das Spritzergebnis verschlechtern.

Verwenden Sie zur Reinigung der Spritzpistole nur Reinigungsmittel, die vom Hersteller des Spritzmaterials angegeben werden und die folgenden Bestandteile nicht enthalten:

- halogenierte Kohlenwasserstoffe (z. B. 1,1,1, Trichlorethan, Methylen-Chlorid usw.)
- Säuren und säurehaltige Reinigungsmittel

- regenerierte Lösemittel (sog. Reinigungsverdünnungen)
- Entlackungsmittel.

Die o.g. Bestandteile verursachen an galvanisierten Bauteilen chemische Reaktionen und führen zu Korrosionsschäden.

Für Schäden, die aus einer derartigen Behandlung herrühren, übernimmt WALTHER Spritz- und Lackiersysteme keine Gewährleistung.

### Reinigen Sie die Spritzpistole

- vor jedem Materialwechsel
  - mindestens einmal wöchentlich
  - materialabhängig und je nach Verschmutzungsgrad mehrfach wöchentlich.
- Sie erhalten so die sichere Funktion der Spritzpistole.

1. Zerlegen Sie die Pistole gemäß 5.1/ 5.2 *Materialdüse und -nadel wechseln*.
2. Reinigen Sie den Luftkopf und die Materialdüse mit einem Pinsel und dem Reinigungsmittel.
3. Reinigen Sie alle übrigen Bauteile und den Pistolenkörper mit einem Tuch und dem Reinigungsmittel.
4. Bestreichen Sie folgende Teile mit einem dünnen Fettfilm:
  - Materialnadel
  - Nadelfeder
  - alle gleitenden Teile und Lagerstellen
  - Die beweglichen Innenteile sind wenigstens einmal wöchentlich zu fetten.
  - Die Federn sollten ständig mit einem leichten Fettüberzug versehen sein.

Verwenden Sie dazu WALTHER PILOT Pistolenfett und einen Pinsel. Anschließend wird die Spritzpistole in umgekehrter Reihenfolge zusammengesetzt.

## 7 Fehlersuche und -beseitigung

Fehler	Ursache	Abhilfe
Pistole tropft A-Komponente	Materialnadel oder -düse verschmutzt	reinigen
	Materialnadel oder -düse beschädigt	erneuern, gemäß 5 <i>Spritzpistole umrüsten/ Instandsetzung</i>
	Nadelfeder (Pos. 9) nicht in Ordnung, evtl. gebrochen	Materialnadel ausbauen und Feder austauschen
	Materialnadel stimmt nicht mit Düsendgröße überein	auf gleiche Durchmesser achten
Pistole tropft B-Komponente	Einstellschraube (Pos. 10) zu weit nach hinten gedreht	Stellschraube etwas Einschrauben (Rechtsdrehen)
	B-Komponente beschädigt B-Komponente undicht	austauschen austauschen
Stoßweiser oder flatternder Spritzstrahl	zu wenig Material im Materialbehälter	Material auffüllen (s. Betriebsanleitung des Anlagenherstellers)
	die Materialdüse ist lose oder beschädigt	festziehen oder austauschen
Pistole bläst in Ruhestellung	Ventilfeder (Pos. 7) oder Ventilschaft (Pos. 6) beschädigt	austauschen

## 8 Entsorgung

Die Spritzmedien sowie die bei der Reinigung und Wartung anfallenden Materialien sind den Gesetzen und Vorschriften entsprechend sach- und fachgerecht zu entsorgen.

## 9 Technische Daten

<b>Gewicht:</b>	423 g / 0.932 lb
<b>Anschlüsse</b>	
Zerstäuberluft:	Schlauchanschluss 8x6 mm ø
Materialzufuhr Komp. A:	Schlauchanschluss 8x6 mm ø
Materialzufuhr Komp. B:	Schlauchanschluss 4x2,5 mm ø
<b>Düsenbohrung Komp. A:</b>	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,4 mm ø
<b>Düsenbohrung Komp. B:</b>	0,3 / 0,4 / 0,5 mm ø
<b>Luftköpfe:</b>	Rundstrahl Breitstrahl
<b>Druckbereiche</b>	
Eingangsluftdruck:	max. 5 bar / 72.5 psi
Materialdruck Komp. A:	max. 6 bar / 87.0 psi
Materialdruck Komp. B	max. 3 bar / 43.5 psi
empfohlener Zerstäuberluftdruck	ca. 1 - 2 bar / 14,5 - 29 psi
<b>max. Viskosität</b>	
A-Komponente:	ca. 1500 mPa·s
B-Komponente:	ca. 10 mPa·s
<b>Mischungsverhältnisse</b>	ca. 4:1 bis 12:1
<b>max. Betriebstemperatur:</b>	43°C / 109.4°F
<b>Schallpegel</b>	
(gemessen in ca. 1m Abstand zur Spritzpistole)	83 db (A)

### Luftverbrauch:

Zerstäuberluftdruck	Rundstrahl in l/min.	Breitstrahl in l/min.
1,0 bar/ 15 psi	93	130
2,0 bar/ 29 psi	155	210
3,0 bar/ 44 psi	205	290
4,0 bar/ 58 psi	260	360
5,0 bar/ 73 psi	310	440

Technische Änderungen vorbehalten.

## Table of contents

	<b>Explosion drawing</b>	<b>2</b>
	<b>Declaration of conformity</b>	<b>19</b>
	<b>Listing of Replacement Parts</b>	<b>20</b>
<b>1</b>	<b>General</b>	<b>22</b>
1.1	Model identification	22
1.2	Intended use	22
1.3	Unintended use	22
<b>2</b>	<b>Technical description</b>	<b>23</b>
<b>3</b>	<b>Safety instructions</b>	<b>23</b>
3.1	Identification of safety instructions	23
3.2	General safety instructions	23
<b>4</b>	<b>Connecting supply lines and Operation</b>	<b>24</b>
4.1	Generating a spray pattern test	25
4.2	Changing the spray pattern	25
<b>5</b>	<b>Converting / repairing the spray gun</b>	<b>26</b>
5.1	Replacing the material nozzle and air cap	26
5.2	Replacing the material needle (component A)	26
5.3	Replacing a leaking needle seal (component A)	27
5.4	Replacing the component B	27
5.5	Correcting flaws of spray pattern	28
<b>6</b>	<b>Cleaning</b>	<b>28</b>
<b>7</b>	<b>Troubleshooting and fault correction</b>	<b>30</b>
<b>8</b>	<b>Disposal</b>	<b>30</b>
<b>9</b>	<b>Technical data</b>	<b>31</b>

## EC/ EU Declaration of conformity

We, the device manufacturer, declare at our sole responsibility that the product with the description below corresponds to the relevant based safety and health requirements. In the event of changes to the device not agreed on with us or if used improperly this declaration becomes invalid.

<b>Manufacturer</b>	Walther Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Phone: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • email: info@walther-pilot.de			
<b>Type designation</b>	Two-component hand spray gun <b>PILOT 2K Bonding</b> Wide jet V118200xxx3 Round jet V118210xxx3			
<b>Purpose of use</b>	Processing of sprayable materials			
<b>Applied standards and directives</b>				
EC Machinery Directive 2006/42/EC EN ISO 12100:2011-03 DIN EN 1127-1:2019				
<b>Authorized to compile the technical documentation:</b> Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal				
<b>Special notes:</b> The product is intended to be installed in another device. Commissioning is prohibited until conformity of the end product with Directive 2006/42/EC has been verified.				

Wuppertal the 6th May 2020

p.p. 

Name: Torsten Bröker  
Position in the company: Head of Design and Development

This declaration does not represent a promise of properties according to product liability. The safety instructions of the product documentation must be observed.

Listing of Replacement Parts					
GB		PILOT 2K Bonding Wide Jet		PILOT 2K Bonding Round Jet	
		V118200xxx3		V118210xxx3	
Item	Description	Qty.	Article-No.	Qty.	Article-No.
1	Air cap nut compl.	1	V1182010000	1	V1182010000
2	Air cap Wide Jet compl.*	1	V118200x003*	-	-
	Air cap Round Jet compl.*	-	-	1	V118210x003*
3	3.1 Material nozzle*	1	V1181540xx3*	1	V1181540xx3*
	3.2 Material needle compl.*		V1182030xx3*		V1182030xx3*
4	Gun Body compl.	1		1	
5	Valve shaft seal	1	2337098	1	2337098
6	Valve shaft compl..	1	V1181507000	1	V1181507000
7	Valve spring	1	2338257	1	2338257
8	Spring bushing compl.	1	V1182015000	1	V1182015000
9	Needle spring	1	V1182016000	1	V1182016000
10	Adjusting screw	1	2337087	1	2337087
11	Round / wide jet control	1	V1182017000	1	V1182017000
12	Shank screw	1	V1182006000	1	V1182006000
13	Lever screw	1	V1182007000	1	V1182007000
14	Threaded joint	1	V6610006257	1	V6610006257
15	Push-in-fitting	1	V6610001148	1	V6610001148
16	Trigger	1	V1182008000	1	V1182008000
17	Needle seal	2	V2130004000	2	V2130004000
18	Pressure ring	1	V2130005000	1	V2130005000
19	Pressure spring	1	V2035304000	1	V2035304000
20	Packing screw	1	V1182003000	1	V1182003000
21	Hexagon socket screw	2	V1182011003	2	V1182011003
22	Plug	2	2325502	2	2325502
23	Hose 9 cm	1	V1181505090	1	V1181505090
24	Component B compl.	1	V1182070000	1	V1182070000

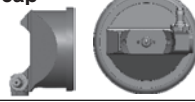
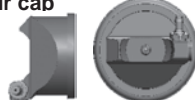
Wear items are marked in **bold** in the spare parts list.

\*When ordering replacements please quote the respective sizes:

Component B 0,3/ 0,4/ 0,5 mm. The air cap is the same for the A-component, only the B-component is different.

Nozzle equipment as selected:

- 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,4 mm ø

◀ Air caps optional:			
	Nozzle Size	Size	Article-No.
		Bore for Component B (Activator)	
<b>Wide jet air cap</b> 	0,8 - 1,4 mm ø	0,3 mm ø	V1182003003
		0,4 mm ø	V1182004003
		0,5 mm ø	V1182005003
<b>Round jet air cap</b> 	0,8 - 1,4 mm ø	0,3 mm ø	V1182103003
		0,4 mm ø	V1182104003
		0,5 mm ø	V1182105003

Nozzle / needle sets Componente A		
Material nozzle (Pos. 3.1) and Material Needle compl. (Pos. 3.2)		
	Nozzle Size	Article-No.
PILOT 2K Bonding	0,8	2410681
	1,0	2411498
	1,2	2411499
	1,4	2411500

Sealing and spring set Componente A	
Valve spring (Pos. 7), Spring bushing compl. (Pos. 8), Needle spring (Pos. 9), Needle seal (Pos. 17) und Pressure spring (Pos. 19)	
	Article-No.
PILOT 2K Bonding	2411502

Accessories		
Item	Description	Article-No.
26	Packing screwdriver compl.(Component A)	2416959
	WALTHER PILOT gun grease (Pads 8-10 g)	V000000001
	Hose package (5 meters)	V8700555060
	Hose package Component B (5er Set PU-Schlauch)	V8700555061
	Cleaning set	AFR03040200

## 1 General

### 1.1 Model identification

**Model:** Two-component hand spray gun

**Type:** PILOT 2K Bonding Wide jet V118200xxx3  
PILOT 2K Bonding Round jet V118210xxx3

**Manufacturer:** WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH  
Kärntner Str. 18-30  
D-42327 Wuppertal  
Tel.: +202 / 787-0  
Fax: +202 / 787-2217  
www.walther-pilot.de • Email: info@walther-pilot.de

### 1.2 Intended use

The manual spray gun PILOT 2K Bonding is used exclusively to process sprayable water-soluble non-flammable two-component media. Because all material-carrying parts are manufactured from stainless steel the model PILOT 2K Bonding is suited for the application of water-soluble two-component adhesives in the upholstery and foamed plastic industry.

Please contact WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal if other materials shall be sprayed.

The sprayable materials may only be applied to work pieces or objects.  
The temperature of the sprayed material must generally not exceed 43 °C.

Intended use also includes the reading and understanding of, as well as compliance with all information and data in the operating instructions.

The information on the device signs or the details in the chapter on technical data must be absolutely complied with and may not be exceeded. Overloading the device must be ruled out.

If any particularities are noted during operation, the device must be shut down immediately and WALTHER Spritz- und Lackiersysteme shall be contacted.

### 1.3 Unintended use

The spray gun must not be used for purposes other than those set forth in section *Intended use*.

Any other use is considered inappropriate.

Inappropriate use includes, for example:

- spraying materials on persons and animals
- spraying liquid nitrogen.
- spraying of flammable materials

## 2 Technical description

The PILOT 2K Bonding is a spray gun model for the application of two-component dispersion adhesives.

1. Component A is ejected from the nozzle (1).
2. Component B is ejected through the hole integrated into the air cap (2). Both components are mixed in the spray jet outside the gun and applied to the workpiece.

On site, the material is fed to the gun via a feed unit suitable for the adhesive.

The mixing ratio is determined by the selected nozzle sizes and by the supply pressure.



### Note

The exact mixing ratio can be adjusted via the material pressure of the two components A and B and determined by calibration.

**Shut off the atomizer air during the process!**

## 3 Safety instructions

### 3.1 Identification of safety instructions



#### Warning

The pictogram and the urgency level “**Warning**” identify a possible danger to persons.

Possible consequences: Slight to severe injuries.



#### Attention

The pictogram and the urgency level “**Attention**” identify a possible danger to material assets.

Possible consequences: Damage to material assets.

### Note

The pictogram and the urgency level “**Note**” identify additional information for the safe and efficient operation of the spray gun.

### 3.2 General safety instructions

- ▶ Compliance with applicable accident prevention instructions and other acknowledged health and safety regulations is mandatory.
- ▶ The users must be instructed in the safe handling of the spray gun.
- ▶ Use the spray gun only in well ventilated rooms. When spraying materials, health hazards will increase.
- ▶ Always depressurize the air and material supply to the spray gun before beginning with any maintenance and repair work - risk of injury.
- ▶ When spraying material do not hold hands or other parts of the body in front of

the pressurized nozzle of the spray gun. - Risk of injury.

- ▶ Never point the spray gun at persons or animals - risk of injury.
- ▶ Follow the processing and safety notes of the spraying material and cleaning agent manufacturers. In particular, aggressive and caustic materials can cause damage to health.
- ▶ Particle-carrying discharged air must be kept away from the working area and operating personnel. However, respiratory protection and work clothing should always be worn in accordance with regulations when processing materials with the spray gun. Airborne particles can damage your health.
- ▶ Wear eye protection when sticking and cleaning.
- ▶ Wear hearing protection in the working area of the spray gun. The noise level generated by the spray gun is approx. 83 dB (A).
- ▶ Always make sure that all nuts and bolts have been tightened when starting the unit, especially after assembly and maintenance work.
- ▶ Use only original spare parts, since only then WALTHER can guarantee the safe and fault-free functioning of these parts.
- ▶ Always depressurize the spray gun after work is completed.
- ▶ The maximum pressure values from the technical data must be observed.

Please contact WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal for further information regarding the safe use of the spray gun and the materials used in them.

## 4 Connecting supply lines and Operation

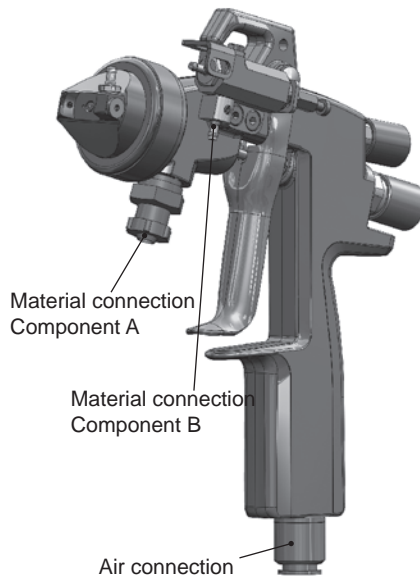


### Note

Please refer to the explosion drawing (page 2) in these operating instructions to perform the work steps listed.

1. Connect the compressed air hose to the air connection of the spray gun.
2. Connect the material supply hoses to the material connections (component A/ component B) of the spray gun.
3. Set the desired material pressure and air pressure on your supply unit.
4. To allow the air in the material hose to escape, operate the trigger until a uniform material jet (component A) and activator (component B) exit from the nozzle.

The gun is now ready to be operated.



### Note

The gun must be flushed with a suitable solvent before initial commissioning to prevent contamination of the spraying material.

## 4.1 Spray Pattern Test

A spray pattern test should always be generated when:

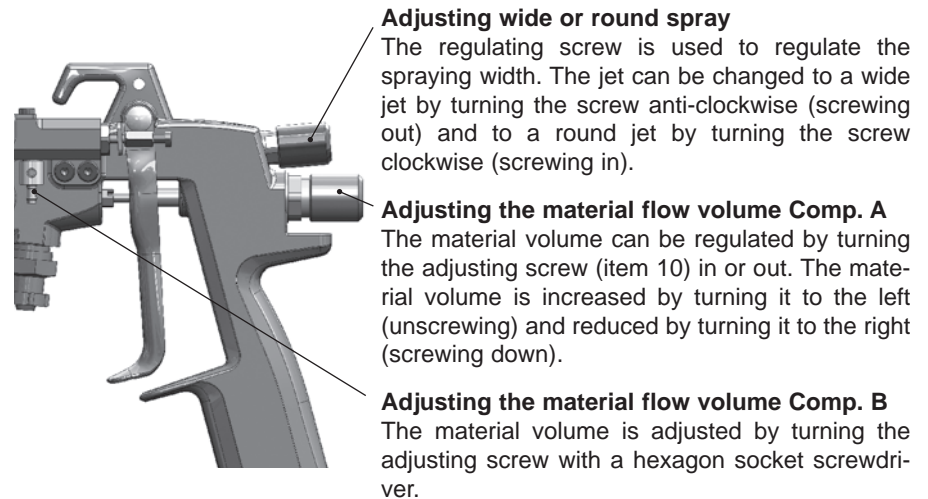
- the spray gun is used for the first time
- the spray material has been replaced
- the gun has been disassembled for maintenance or repair

The spray pattern can be applied to a sample work piece, sheet metal, cardboard or paper.

1. Start operation of the spray gun to generate a spray pattern test (see 4 *Connecting supply lines and Operation*).
2. Check the spraying pattern trial and change the settings on the spray gun, as necessary (see 4.2 *Changing the spray pattern*).

## 4.2 Changing the spray pattern

You can change the spray pattern on the PILOT 2K Bonding by making the following settings:



### Regulating the material pressure

You can adjust the material pressure only on the pump or the pressure tank. Please follow the directions and safety instructions of the manufacturer.

## 5 Converting / repairing the spray gun

The air cap / material nozzle / needle combination matching the spraying material represents an interactively tuned unit - the nozzle set. Always replace the entire nozzle insert to maintain the desired spray pattern quality.

**Note**  
All movable and sliding parts must be greased with WALTHER PILOT gun grease before installation in the gun body (**Art. No.: V0000000001**).

**Note**  
Prior to any retools or repairs: Make sure that the spray gun is in depressurized condition, i.e. all air inputs must be shut off - if not, imminent Risk of Injury.

**Note**  
Please refer to the explosion drawing (page 2) in these operating instructions to perform the work steps listed.

### 5.1 Replacing the material nozzle and air cap

1. Unscrew the air cap nut (pos. 1).
2. Remove the air cap (pos. 2).
3. Unscrew the nozzle (pos. 3.1) (ws 12) from the gun body (pos. 4).

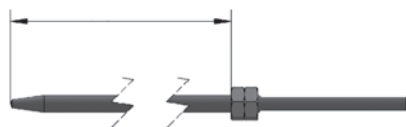
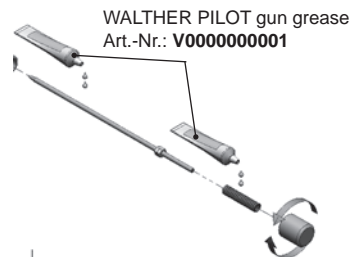
Reassemble in reverse order.



### 5.2 Replacing the material needle (component A)

1. Unscrew the adjusting screw (pos. 10).
2. Remove the needle spring (pos. 9).
3. Pull the material needle (pos. 3.2) out of the gun body.

Reassemble in reverse order.



**Note**  
The setting dimension of the material needle is **117 mm** from the tip of the needle to the needle chuck.

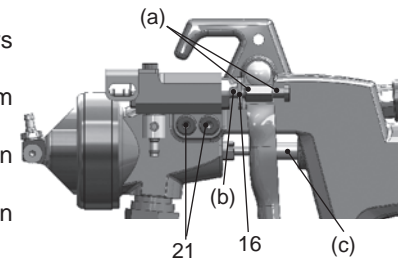
### 5.3 Replacing a leaking needle seal (component A)

1. Remove the material needle as described in 5.2.
2. Unscrew the packing screw (pos. 20) from the gun body.
3. Remove the pressure spring (pos. 19) and then the pressure ring (pos. 18).
4. Use a hook to pull the needle seals (pos. 17) out of the gun body.

### 5.4 Replacing the component B

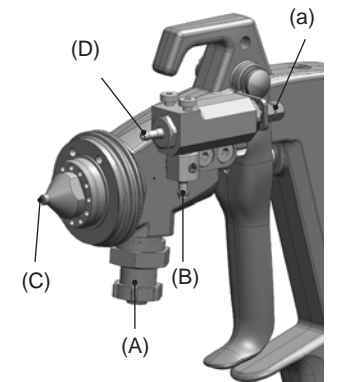
1. Remove the hose from the B component.
2. Unscrew the two hexagon socket screws (pos. 21) from the pistol.
3. Unscrew the two adjusting screws (a) from the material needle (b).
4. Pull the B-component out of the holder on the trigger (pos. 16).

Assembly of the B-component is carried out in reverse order.



To synchronize both components, the adjusting screws (a) must be adjusted so that both material needles (b) and (c) open simultaneously. Fix the adjusting nut and the hexagon socket screw together (a).









1. To check, connect the connections (A and B) with water.
2. Operate the trigger. Make sure that the water comes out of both ports (C and D) at the same time.



**Note**  
The seals must not be reused after removal and have to be replaced with new seals.

## 5.5 Correcting spray pattern flaws

The following table shows the settings you can use to change the spray pattern.

		 desired spray result
Spray pattern test	Fault	Required adjustment
	Spray pattern is split in the centre	<ul style="list-style-type: none"> <li>• setting a wider spray pattern</li> </ul>
	Spray pattern is too thick at the ends	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Setting a more rounded spray pattern</li> </ul>
	The spray pattern shows rather large droplets	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Increase the nozzle air pressure</li> </ul>
	Material application in the centre of the spray pattern is very thin	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Decrease the nozzle air pressure</li> </ul>
	Spray pattern is split in the centre	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Increase the nozzle diameter</li> <li>• Reduce nozzle air pressure</li> <li>• Increase material pressure</li> </ul>
	Spray pattern is very spherical	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reduce material pressure</li> <li>• Increase nozzle air pressure</li> </ul>
	Component B is injected unevenly	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Clean nozzle component B</li> <li>• Replace air cap</li> </ul>

## 6 Cleaning

The spray gun must be regularly cleaned and lubricated in order to enhance its service life and ensure the functionality of the spray gun.



### Attention

Never place the spray gun in solvent or another cleaning agent. The perfect function of the spray gun can otherwise not be guaranteed.



### Attention

Do not use any hard or pointed objects for cleaning. Otherwise, precision parts of the spray gun can be damaged and spraying results degraded.

Use only those cleaning materials for cleaning the spray gun which have been prescribed by the manufacturer of the spraying material and which do not contain the following components:

- halogenated hydrocarbons (e.g. 1,1,1, trichloroethane, methylene chloride, etc.)

- Acids or acidic cleaning agents
- Solvents or cleaning thinners
- Varnish removers.

The constituents named above cause chemical reactions on galvanised components and lead to corrosion damage.

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH will not honour warranty claims for damages resulting from such treatment.

### Clean the spray gun

- before each material change
  - at least once a week
  - several times a week, depending on the material and the degree of contamination.
- In this manner, the safe functioning of the spray gun is maintained.

1. Dismantle the gun as described in 5.1/ 5.2 *Replacing the material nozzle and needle*.
2. Clean the air head and the material nozzle with a brush and the cleaning agent.
3. Clean all other components and the gun body with a cloth and the cleaning agent.
4. Apply a thin layer of grease to the following parts:
  - Material needle
  - Needle spring
  - All sliding parts and bearing points
  - Grease the movable inside parts at least once a week.
  - The springs should always be coated with a thin grease film.

Use WALTHER PILOT gun grease and a brush for this purpose. The spray gun must subsequently be reassembled in reverse order.

## 7 Troubleshooting and fault correction

Fault	Cause	Remedy
Gun drips Component A	Material needle or nozzle dirty	Clean
	Material needle or nozzle damaged	Replace, according to <i>5 Converting / repairing the spray gun</i>
	Needle spring (item 9) not in order, possibly broken	Remove material needle and replace spring
	Material needle does not agree with nozzle size	Make sure diameters are the same
	Adjusting screw (item 10) turned too far back	Slightly turn in the adjusting screw (clockwise)
Gun is dripping (Component B)	Component B is damaged	Replace
	Component B is leaky	Replace
Pulsating or unsteady spray jet	Level in material tank too low	Refill material (see operating instructions of system manufacturer)
	Material nozzle is loose or damaged	Tighten
Gun keeps blowing in off-position	Valve spring (Item 7) or Valve shaft (Item 6) damaged	Replace

## 8 Disposal

Waste spraying media and waste material from cleaning and servicing must be disposed of in accordance with all applicable local and national regulations.

## 9 Technical data

<b>Net weight:</b>	423 g / 0.932 IB
<b>Connections</b>	
Atomizer air:	Hose connection 8x6 mm ø
Material connection comp. A:	Hose connection 8x6 mm ø
Material connection comp. B:	Hose connection 4x2,5 mm ø
<b>Nozzle orifice comp. A:</b>	0,8 / 1,0 / 1,2 mm ø
<b>Nozzle orifice comp. B:</b>	0,3 / 0,4 / 0,5 mm ø
<b>Air Cap:</b>	Round spray jet Wide spray jet
<b>Pressure ranges</b>	
intake air pressure:	max. 5 bar / 72.5 psi
material pressure comp. A:	max. 6 bar / 87.0 psi
material pressure comp. B:	max. 3 bar / 43.5 psi
recommended atomizer air pressure	ca. 1 - 2 bar / 14,5 - 29 psi
<b>max. Viscosity</b>	
Component A:	ca. 1500 mPa·s
Component B:	ca. 10 mPa·s
<b>Mixing ratios:</b>	ca. 4:1 to 12:1
<b>max. operating temperature:</b>	43°C / 109.4°F
<b>Sound level</b>	
(measured at approx. 1 m distance to the spray gun)	83 db (A)

### Air consumption:

Atomizer air pressure	Round spray jet in l/min.	Wide spray jet in l/min.
1,0 bar/ 15 psi	93	130
2,0 bar/ 29 psi	155	210
3,0 bar/ 44 psi	205	290
4,0 bar/ 58 psi	260	360
5,0 bar/ 73 psi	310	440

Right to effect technical changes reserved.



## Das WALTHER PILOT-Programm

- Hand-Spritzpistolen
- Automatik-Spritzpistolen
- Niederdruck-Spritzpistolen  
(System HVLP)
- Pistolen-Düsenverlängerungen für  
Innenbeschichtung
- Zweikomponenten-Spritzpistolen
- Materialdruckbehälter
- Drucklose Behälter
- Rührwerk-Systeme
- Airless-Geräte und Flüssigkeitspumpen
- Materialumlaufsysteme
- Farbnebel-Absaugsysteme
- Zuluft-Systeme
- Arbeitsschutz und Zubehör



## The WALTHER PILOT Programme

- Manual Spray Guns
- Automatic Spray Guns
- Low Pressure Spray Guns  
(System HVLP)
- Gun Nozzle Extension for Internal  
Coating
- Two Component Spray Guns
- Material Pressure Tanks
- Nonpressurized Tanks
- Agitator Systems
- Airless Equipment and Fluid Pumps
- Material Circulation Systems
- Paint Mist Extraction Systems
- Supply Air Systems
- Occupational Safety and Accessory  
Items

Dokument-Nr.: 11417351 Version B

Bestell-Nr.: 2426719

Ausgabe: 11/2022

Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. / Technical changes and errors excepted. © WALTHER PILOT

DISTRIBUTED BY COATING EQUIPMENT TECHNOLOGY, INC  
store.cetinc.com • (586) 210-0555

**Walther Spritz- und Lackiersysteme GmbH**

Kärntner Straße 18 -30 · D-42327 Wuppertal

T +49 202 787-0 · F +49 202 787-2217

info@walther-pilot.de · www.walther-pilot.de