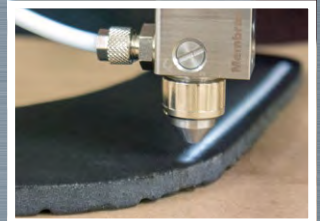
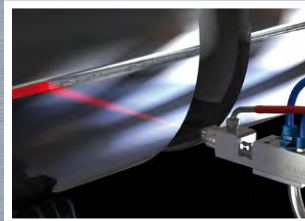
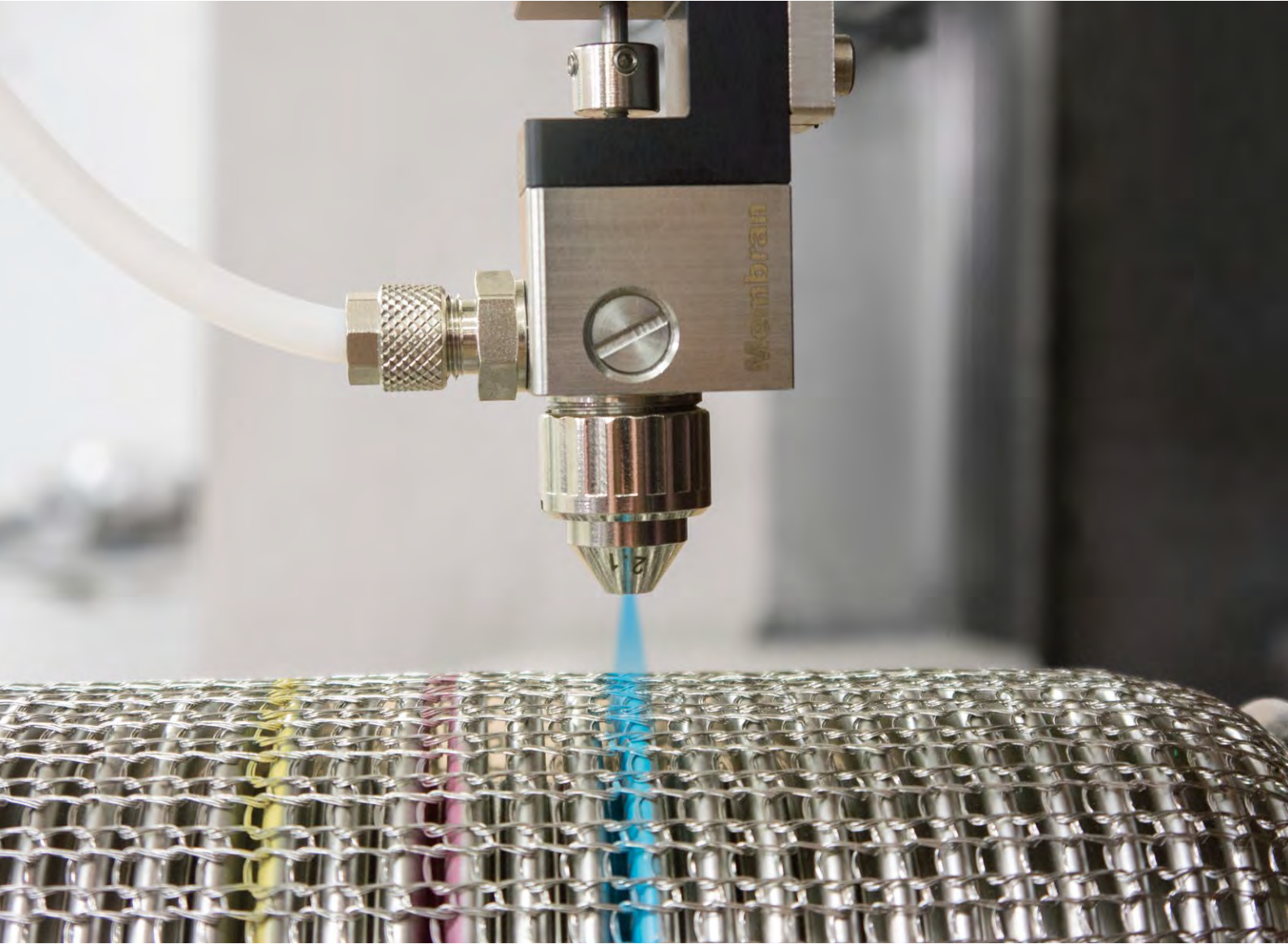


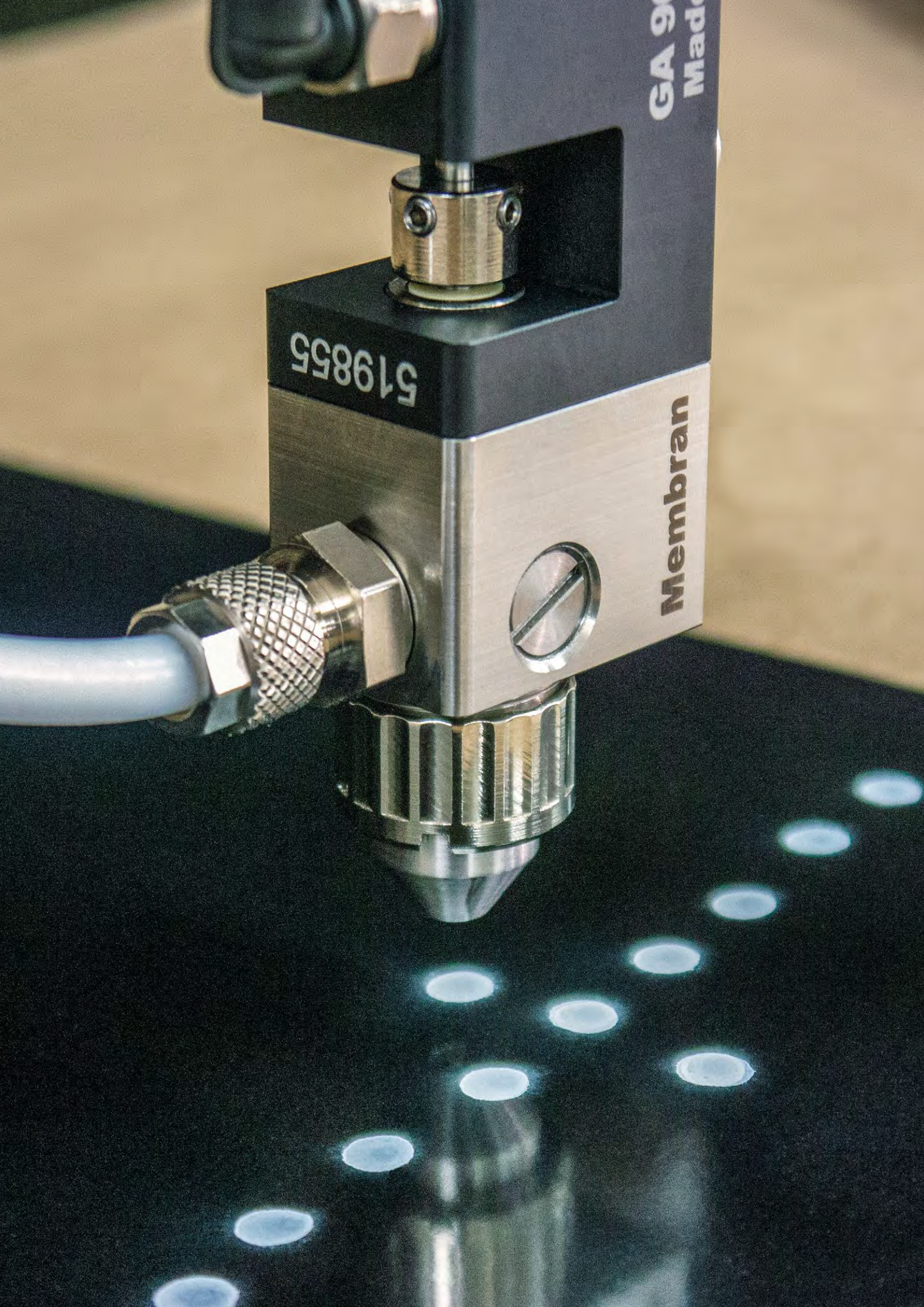


The Coating Experts



SIGNIEREN UND MARKIEREN

FARBMARKIERSYSTEME • SIGNIERBLÖCKE • FEINLACKIERSYSTEME • FARBEN UND TINTEN



GA 9000
Madras



519855

Membran

INHALTSVERZEICHNIS

SIGNIERSYSTEME	04	ÜBERSICHT SORTIMENT SPRITZPISTOLEN FARBSIGNIEREN	20
IHRE VORTEILE IM ÜBERBLICK	05	LUFTKÖPFE & MATERIALDÜSEN	21
PUNKT- UND STRICHCODES MIT FARBSPRITZTECHNIK	06	Luftköpfe PILOT GA 9010 / WA 51 / WA 200	21
System Select 1 / Typ V 20	06	Materialdüsen	21
System Select 2 / Typ V 750	07	BEFESTIGUNGEN / SIGNIERBRÜCKEN	22
System Select 3 / Typ V 3000	08	MATERIAL- UND SPÜLMITTELFÖRDERUNG	23
System Select 4 Umlauf / Typ V 1000	09	Druckbehälter MDG KLA	23
System Select 5 Spülbar / Typ V 3003	10	Übersicht MDG 1 KLA	24
System Select 6 Umlauf Spülbar / Typ V 8008	11	Übersicht MDG 3 KLA	26
KUNDENSPEZIFISCHE SYSTEMBAUWEISE	12	Übersicht MDG 8 KLA Edelstahl in modularer Bauweise	28
UNSERE LEISTUNGEN	13	Kleindruckbehälter und Leichtdruckbehälter LDG	29
SIGNIERBLÖCKE	14	SIGNIERFARBEN, TINTEN UND REINIGUNGSMITTEL	30
EINE FÜLLE VON ANWENDUNGEN	16	5 HINWEISE ZUR HANDHABUNG VON SIGNIERSYSTEMEN	33
SPRITZPISTOLEN ZUM FARBSIGNIEREN	18	FRAGEBOGEN ZUR AUSLEGUNG EINES MARKIERSYSTEMS	35
PILOT GA 9010 MARKING	18		
PILOT GA 9010 MARKING MEMBRAN	19		
Spezial-Spritzpistolen mit geringem Platzbedarf	19		
DÜSENVERLÄNGERUNGEN	20		

ARTIKELNUMMERN / BESTELLINFORMATION

Bei Bestellungen ist die Artikelnummer anzugeben. Das Platzhaltersymbol  – z.B. **WPS 20 000 001 0** 

– steht für optionale Düsendurchmesser und ist durch 2 Ziffern zu ergänzen. Die Düsengröße 0,3 ergibt beispielsweise die Ziffern 03. Eine Übersicht der möglichen Durchmesser finden Sie im Katalog.

SIGNIERSYSTEME – FÜR EINE ZUKUNFTS-ORIENTIERTE SIGNIERTECHNIK

WIR BIETEN:

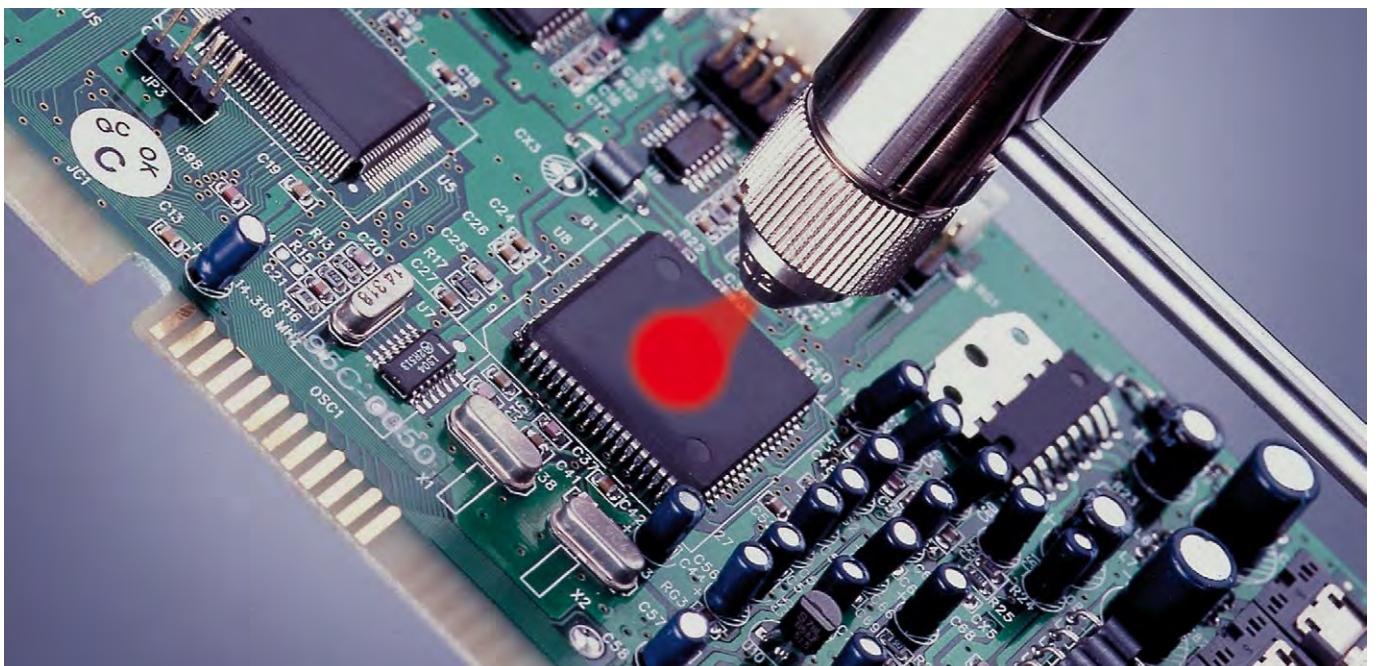
- MASSGESCHNEIDERTE SYSTEME
- HOCHWERTIGE KOMPONENTEN
- VON DER FARBAUSWAHL BIS HIN ZUR APPLIKATION UND STEUERUNGSTECHNIK



Farbmarkierungen zur Sichtbarkeit von Qualitätsstandards oder zur Prozesssteuerung sind ein wesentlicher Bestandteil in modernen Produktionsanlagen. Daher bietet WALTHER PILOT maßgeschneiderte Systeme und hochwertige Komponenten, die Sie an eine zukunftsorientierte Signiertechnik stellen.

In der Regel wird mit kleinen Farbmengen und hoher Präzision gearbeitet, so können nur Automatik-Spritzpistolen Verwendung finden, die extrem kurze Schaltzeiten aufweisen. Die Wiederholgenauigkeit dieser Pistolen sorgt dafür, dass selbst bei hoher Durchlaufgeschwindigkeit jede Markierung an der richtigen Stelle sitzt.

Wir bieten Ihnen von der Farbauswahl bis hin zur Applikation und Steuerungstechnik, das bestmögliche Ergebnis für Sie!



IHRE VORTEILE IM ÜBERBLICK

✓ BERÜHRUNGSLOSE KENNZEICHNUNGSSYSTEME

WALTHER PILOT bietet eine Reihe von berührungslosen Kennzeichnungssystemen für Anwendungen in einer Vielzahl von Branchen. Zu den Anwendungen der Systeme gehören Fehlerkennzeichnung, Produktidentifikation oder spezielle Kennzeichnung während des gesamten Herstellungsprozesses. Die Markierungen können eine Reihe von Formen, Punkten, Linien oder alphanumerischen Zeichen annehmen. Dies sind hochpräzise Sprühmarkiersysteme, die mit winzigen Farbmengen arbeiten und sehr kosteneffizient sind.

✓ KLEBSTOFF-AUFTRAGSSYSTEME

WALTHER PILOT bietet eine umfassende Auswahl an Klebstoff-Auftragssystemen. Dazu gehören lösemittelbasierte Sprühsysteme, wasserbasierte Sprühsysteme und Sprühsysteme für 2-Komponenten-Klebstoffe. Die Systeme umfassen einen Materialdruckbehälter, eine Sprühpistole und ein Abgabesystem. Spezielle Konfigurationen von Klebstoff-Auftragssystemen sind auf Anfrage erhältlich.

✓ AUFTRAGSSYSTEME

Die Auftragssysteme von WALTHER PILOT wurden speziell entwickelt, um die Anforderungen des verwendeten Materials zu erfüllen und eine hochwertige Verarbeitung zu erzielen. Die mit dem System gelieferten Spritzpistolen sind ebenso wie das Materialförderungssystem auf die Anforderungen der Beschichtung abgestimmt. Um kundenspezifische Anforderungen zu erfüllen, können wir das Auftragssystem so konzipieren, dass es in einen bestehenden Steuerungsprozess oder ein kundenspezifisches Design passt. Die Auftragssysteme können automatisch oder manuell mit einer oder mehreren Sprühpistolen betrieben werden.

✓ PUNKT- UND STRICHCODES MIT FARBSPRITZTECHNIK

Die Anwendungen von Punkt- oder Strichmarkierungen sind extrem vielfältig. Der besondere Vorteil des Farbspritzverfahrens besteht darin, dass die Markierung berührungslos ist. Daher wird das Verfahren vor allem bei Objekten der metall- und kunststoffverarbeitenden Industrie eingesetzt. Die Kennzeichnung kann in jeder Lage erfolgen. Auch sind spezielle Pistolenanordnungen möglich, so dass mit unterschiedlichen Farben klassifiziert werden kann, um eine Kodierung nach verschiedenen Kriterien zu ermöglichen.

✓ KENNZEICHNUNGEN MIT SIGNIERBLÖCKEN

Zum Auftrag alphanumerischer Zeichen stehen pneumatisch oder elektromagnetisch angesteuerte Signierblöcke zur Verfügung. Diese Großzeichendrucker sind in der Regel mit 4 bis 9 Spritzdüsen ausgestattet. Für jedes Anforderungsprofil können Sonderlösungen erstellt werden.

✓ ANWENDUNGEN UND EINSATZZWECKE

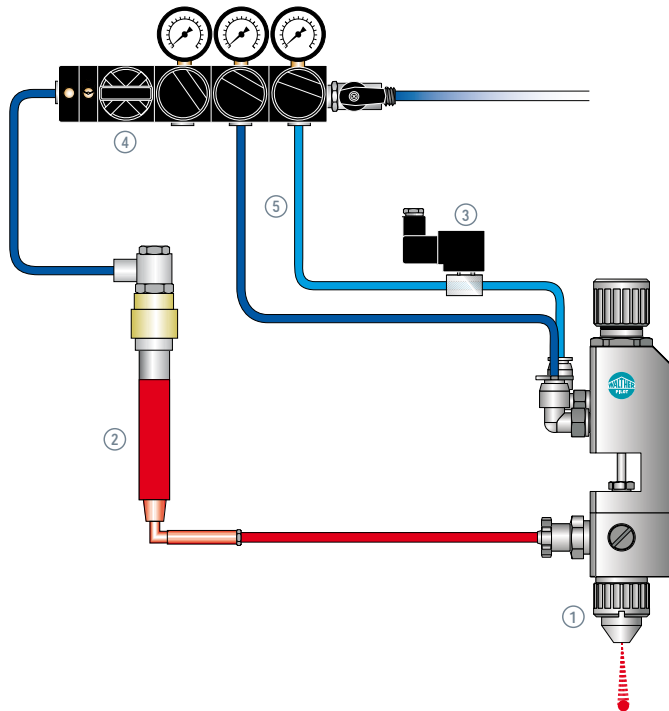
Nicht nur fürs Markieren und Signieren, sondern auch für feinste, randscharfe Lackierungen und eine Fülle weiterer Einsatzzwecke wie beispielsweise das punktgenaue Kleben ist die Signier-Spritztechnik geeignet. So erleichtern beispielsweise Markierungen auf Zahnrädern die fehlerfreie Montage. In der Stahlfertigung können dank dem Einsatz von parallel arbeitenden Signierpistolen, Chargennummern auf Stahl-Coils angebracht werden, die aus großer Höhe noch gut entzifferbar sind. In Sägemühlen hingegen wird die absorbierende Oberfläche von Baumstämmen zur Weiterverarbeitung markiert – aber auch glatte, nichtabsorbierende Oberflächen wie Keramik- oder Metallkatalysatoren können zur exakten Montage in Motoren zuvor von der PILOT GA 9010 Marking mit den gewünschten Markierungen versehen werden. Auch für Anwendungen wie maschinell lesbare Linienmarkierungen auf Rohren und Profilen oder die Farbmarkierung von Geldscheinen, die entwertet werden sollen, ist die Spritzpistole bestens geeignet.

✓ KOMPONENTEN, FARBEN UND TINTEN

Während WALTHER PILOT bislang drei Spritzpistolen sowie eine Kompletanlage zur Linien- und Punktmarkierung im Sortiment hatte, deckt nun eine Pistole die große Bandbreite möglicher Anwendungen zuverlässig ab. Bei der Punkt- und Linienmarkierung mit der Spritzpistole GA 9010 Marking kommen hochwertig vermahlene Signierfarben zum Einsatz, die weniger zum Absetzen und Verstopfen in und an der Düse neigen als herkömmliche Beschichtungsstoffe. Die Farben werden durch WALTHER PILOT vertrieben und sind in allen gängigen Farbtönen lieferbar. Sonderfarbtöne sind auf Anfrage erhältlich.

PILOT

PUNKT- UND STRICHCODES MIT FARBSPRITZTECHNIK



AUSSTATTUNG

1	Signier-Spritzpistole PILOT GA 9010 Marking ⊕ Körper: materialführende Teile komplett Edelstahl ⊕ Düse und Nadel: Edelstahl ⊕ Düsengrößen: 0,3 / 0,5 / 0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,5 mm Ø
2	Mini-Materialdruckbehälter 20 ml ⊕ Edelstahl, max. 3 bar
3	Magnetventil 3/2-Wege ⊕ 24 V DC – andere Spannungen lieferbar
4	Druckluftarmatur mit Manometern und Sicherheitsventil ⊕ Zusammenfassung der Druckluftregelfunktionen bei einfachen Signiersystemen (Steuer- und Spritzluft der Signierpistole, Behälterluft)
5	Schlauchpaket (2 Meter) inkl. Anschlüsse ⊕ luft- und materialseitig

WPS 10 000 001 0



Hinweis zur Bestellung
siehe S. 3

SYSTEM SELECT 1 / TYP V 20

- ⊕ Kleinspritzsystem mit Mini-Materialdruckbehälter für ca. 3.500 Punktmarkierungen (bei einer Punktgröße von 5 mm Ø)
- ⊕ Einfache Bedienung, wartungsarm
- ⊕ Für Punktgrößen von 3 bis 30 mm Ø
- ⊕ Die Auslösung der Spritzpistole erfolgt über das Magnetventil. Die Steuerung wird auf Wunsch von WALTHER PILOT geliefert.
- ⊕ Planungs- sowie Montageleistungen zur Integration des Systems in Ihre Fertigungslinie können gern durch uns erfolgen.
- ⊕ Kurzfristig lieferbar



Modellanlage, Lieferung ohne Display

WPS 10 000 001 0

AUSRÜSTUNGSOPTIONEN

- ⊕ Der Mini-Materialdruckbehälter wird direkt – ohne Schlauchverbindung – an der Pistole befestigt
- ⊕ Halterungen für Signierpistolen
- ⊕ Sprühnebel-Absaugung: Air on demand. Auch bei kleinsten Farbmengen ist eine Absaugung Pflicht. Wir haben die kostengünstige Lösung.
- ⊕ Farbsensoren / Messumformer zur Funktionsüberwachung
- ⊕ Integration des Systems in Ihre Fertigungslinie



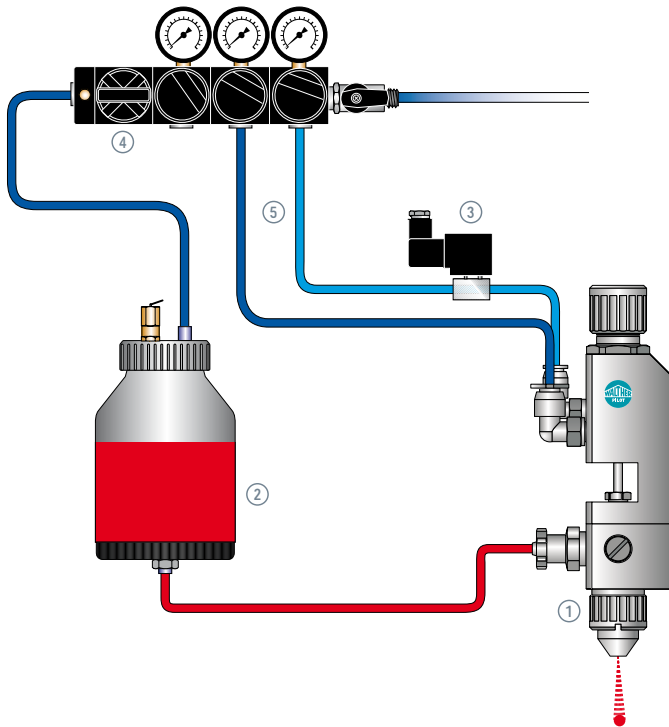
Druckluftarmatur für Kleinsysteme

V 35 454 003 00



Halterungen für Spritzpistole

V 21 300 250 00



SYSTEM SELECT 2 / TYP V 750

- ⊕ Kleinspritzsystem mit Druckbecher für ca. 55.000 Punktmarkierungen (bei einer Punktgröße von 5 mm \varnothing) oder 3.300 Meter Strichmarkierungen (Breite 5 mm)
- ⊕ Kompakte Bauart für einfache Prozessintegration
- ⊕ Einfache Bedienung, wartungsarm
- ⊕ Für Punktgrößen von 3 bis 30 mm \varnothing
- ⊕ Die Auslösung der Spritzpistole erfolgt über das Magnetventil. Die Steuerung wird auf Wunsch von WALTHER PILOT geliefert.
- ⊕ Planungs- sowie Montageleistungen zur Integration des Systems in Ihre Fertigungslinie können gern durch uns erfolgen.
- ⊕ Kurzfristig lieferbar



Kleine Signiervorführanlage mit integriertem Druckbecher 750 ml für manuellen Betrieb. Diese Kompaktgeräte sind auch für externe Ansteuerung lieferbar.

Maße H X B X T: 380 X 300 X 150 mm

2 33 22 72

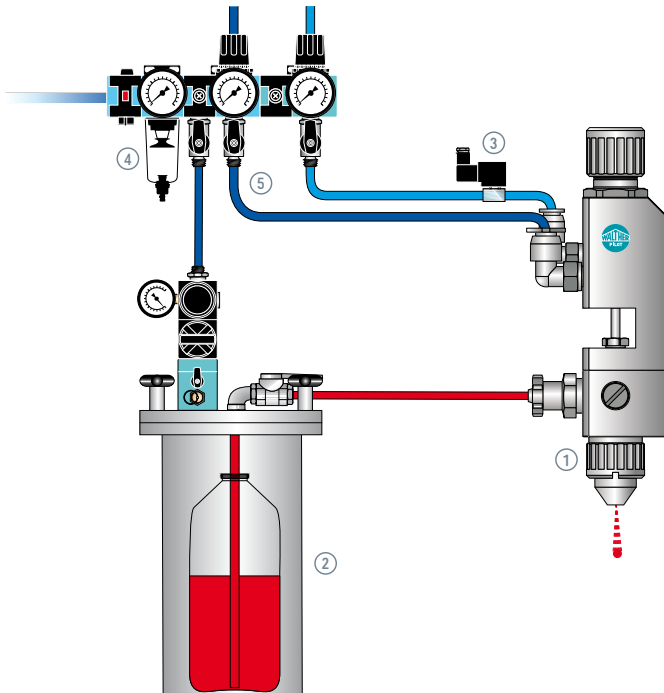
AUSSTATTUNG

1	Signier-Spritzpistole PILOT GA 9010 Marking ⊕ Körper: materialführende Teile komplett Edelstahl ⊕ Düse und Nadel: Edelstahl ⊕ Düsengrößen: 0,3 / 0,5 / 0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,5 mm \varnothing
2	Mini-Materialdruckbehälter 750 ml ⊕ Leichtmetall, max. 3 bar
3	Magnetventil 3/2-Wege ⊕ 24 V DC – andere Spannungen lieferbar
4	Druckluftarmatur mit Manometern und Sicherheitsventil ⊕ Zusammenfassung der Druckluftregelfunktionen bei einfachen Signiersystemen (Steuer- und Spritzluft der Signierpistole, Behälterluft)
5	Schlauchpaket (2 Meter) inkl. Anschlüsse ⊕ luft- und materialseitig

WPS 20 000 001 0

AUSRÜSTUNGSOPTIONEN

- ⊕ Halterungen für Signierpistolen
- ⊕ Sprühnebel-Absaugung: Air on demand. Auch bei kleinsten Farbmengen ist eine Absaugung Pflicht. Wir haben die kostengünstige Lösung.
- ⊕ Farbsensoren / Messumformer zur Funktionsüberwachung
- ⊕ Steuerschränke
- ⊕ Integration des Systems in Ihre Fertigungslinie



AUSSTATTUNG

1	Signier-Spritzpistole PILOT GA 9010 Marking ⊕ Körper: materialführende Teile komplett Edelstahl ⊕ Düse und Nadel: Edelstahl ⊕ Düsengrößen: 0,3 / 0,5 / 0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,5 mm ø
2	Materialdruckbehälter MDG 3 KLA, 2.500 ml ⊕ Edelstahl, max. 3 bar ⊕ ohne Rührwerk (passend für 1-Liter Flaschen)
3	Magnetventil 3/2-Wege ⊕ 24 V DC – andere Spannungen lieferbar
4	Druckluftarmatur mit Manometern und Sicherheitsventil ⊕ Zusammenfassung der Druckluftregelfunktionen bei einfachen Signiersystemen (Steuer- und Spritzluft der Signierpistole, Behälterluft)
5	Schlauchpaket inkl. Anschlüsse ⊕ luft- und materialseitig

WPS 30 030 001 0

SYSTEMVARIANTEN

- ⊕ Typ V 1000: wie V 3000, jedoch mit Behälter MDG 1 KLA, Nutzinhalt 1.100 ml
- ⊕ MDG 1 KLA kann mit Rührwerken und Füllstandsmesstechnik bestückt werden und ist ebenso für Materialumlauf geeignet. Siehe auch S. 21.
- ⊕ Weitere mögliche Behältergrößen: MDG 2, MDG 4, MDG 8



SYSTEM SELECT 3 / TYP V 3000

- ⊕ Kleinspritzsystem mit Materialdruckbehälter für ca. 70.000 Punktmarkierungen (bei einer Punktgröße von 5 mm ø) oder 4.500 Meter Strichmarkierungen (Breite 5 mm)
- ⊕ Kompakte Bauart für einfache Prozessintegration
- ⊕ Einfache Bedienung, wartungsarm
- ⊕ Für Punktgrößen von 3 bis 30 mm ø
- ⊕ Die Auslösung erfolgt über das Magnetventil. Die Steuerung wird auf Wunsch von WALTHER PILOT geliefert.
- ⊕ Planungs- sowie Montageleistungen zur Integration des Systems in Ihre Fertigungslinie können gern durch uns erfolgen.
- ⊕ Kurzfristig lieferbar

AUSRÜSTUNGSOPTIONEN

- ⊕ Halterungen für Signier-Spritzpistolen (S.19)
- ⊕ Wandhalterung für Druckbehälter
- ⊕ Farbrücklauf problemlos integrierbar
- ⊕ Sprühnebel-Absaugung: Air on demand
- ⊕ Farbsensoren / Messumformer zur Funktionsüberwachung
- ⊕ Steuerschränke / Pneumatikschränke
- ⊕ Integration des Systems in Ihre Fertigungslinie

KONFIGURATOR MDG 3 KLA

Wandhalter
23 459 43

Rücklauf bei Umlaufsystemen

Spezial-Druckbehälterarmatur für lösemittelhaltige Medien
23 459 41

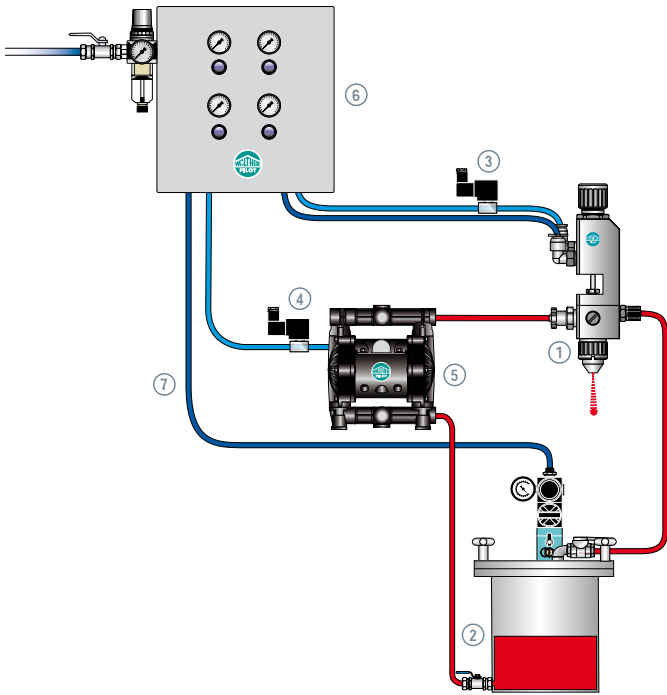
Obere Materialabnahme
23 649 37

Alternativ: Drucklufteinlassarmatur mit Präzisionsregler (max. 3 bar)
23 459 42

MDG 3 KLA
V 44 133 300 13

! Ausführliche Informationen, siehe S. 26 und S. 30-32

Farbe, Lösemittel und Tinte



AUSSTATTUNG

1	Signier-Spritzpistole PILOT GA 9010 Marking, Ausführung für Umlaufbetrieb ⊕ Körper: materialführende Teile komplett Edelstahl ⊕ Düse und Nadel: Edelstahl ⊕ Düsengrößen: 0,3 / 0,5 / 0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,5 mm Ø
2	Materialdruckbehälter MDG 1-KLA, 1.100 ml, Umlauf ⊕ Edelstahl, max. 3 bar ⊕ ohne Rührwerk (vgl. auch S. 20)
3	Magnetventil 3/2-Wege ⊕ 24 V DC – andere Spannungen lieferbar
4	Magnetventil 2/2-Wege ⊕ 24 V DC – andere Spannungen lieferbar
5	Membranpumpe MBP 2812 ⊕ Acetal (andere Ausführungen möglich)
6	Pneumatikschrank mit Manometer ⊕ für den Anschluss 1 x Druckbehälter, 1 x Signier-Spritzpistole, 1 x Membranpumpe
7	Schlauchpaket inkl. Anschlüsse ⊕ luft- und materialseitig

WPS 41 010 031 0

SYSTEM SELECT 4 UMLAUF / TYP V 1000

- ⊕ Dieses System kommt insbesondere bei absetzenden bzw. schnell trocknenden Materialien zum Einsatz. Daher werden diese Materialien im Umlauf gefahren. Hierzu wird eine Doppelmembranpumpe verwendet.
- ⊕ Es handelt sich um ein Kleinspritzsystem mit Materialdruckbehälter für ca. 70.000 Punktmarkierungen (bei einer Punktgröße von 5 mm Ø) oder 4.500 Meter Strichmarkierungen (Breite ca. 5 mm)
- ⊕ Einfache Bedienung, wartungsarm
- ⊕ Für Punktgrößen von 3 bis 30 mm Ø
- ⊕ Die Auslösung der Spritzpistole erfolgt über das Magnetventil. Die Steuerung wird auf Wunsch von WALTHER PILOT geliefert.
- ⊕ Planungs- sowie Montageleistungen zur Integration des Systems in Ihre Fertigungslinie können gern durch uns erfolgen.
- ⊕ Kurzfristig lieferbar

AUSRÜSTUNGSOPTIONEN

- ⊕ Halterungen für Signier-Spritzpistolen (S.19)
- ⊕ Wandhalterung für Druckbehälter
- ⊕ Rührwerke / Füllstandmesstechnik
- ⊕ Farbsensoren / Messumformer zur Funktionsüberwachung
- ⊕ Steuerschränke
- ⊕ Integration des Systems in Ihre Fertigungslinie
- ⊕ Druckluftarmatur statt Pneumatik-Schrank

SYSTEMVARIANTEN

- ⊕ Je nach Produktionserfordernis kann die Materialversorgung einer Signieranlage mehrere Materialdruckbehälter und Membranpumpen umfassen. Wir erarbeiten maßgeschneiderte Konzepte für Ihren Betrieb.
- ⊕ Statt Materialdruckbehälter MDG 1 können auch MDG 2 (1.800 ml), MDG 3 (2.500 ml), MDG 4 (3.100 ml) eingesetzt werden. Oder Behälter der LDG-Baureihe.



Druckluftarmatur
V 35 475 000 01

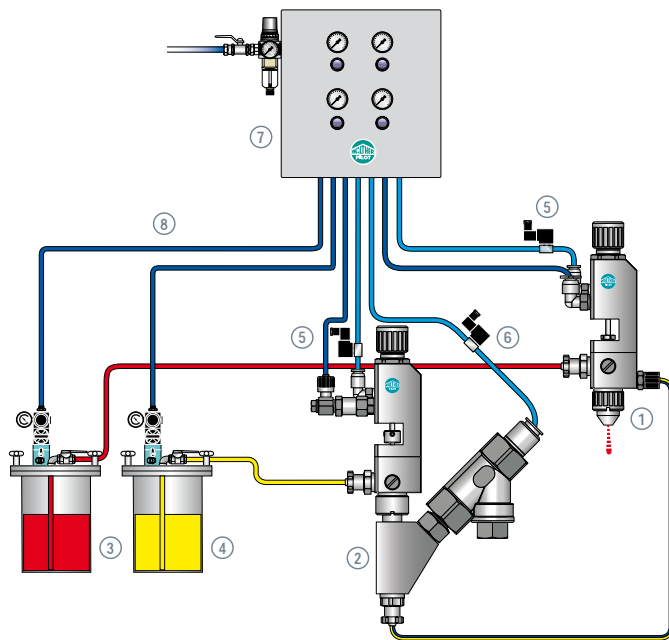


Pneumatik-Schrank



Mikro-Membranpumpen sind ebenfalls verfügbar. Bzgl. der Einsatzmöglichkeiten beraten wir Sie gern.

V 23 341 64



AUSSTATTUNG

1	Signier-Spritzpistole PILOT GA 9010 Marking, spülbare Ausführung ⊕ Körper: materialführende Teile komplett Edelstahl ⊕ Düse und Nadel: Edelstahl ⊕ Düsengrößen: 0,3 / 0,5 / 0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,5 mm ø
2	Spülventil ⊕ Körper: Messing-vernickelt
3	Materialdruckbehälter MDG 3, 2.500 ml ⊕ Edelstahl, max. 3 bar ⊕ ohne Rührwerk, für Farbe / Tinte
4	Materialdruckbehälter MDG 3, 2.500 ml ⊕ Edelstahl, max. 3 bar ⊕ ohne Rührwerk, für Spülmittel
5	Magnetventil 3/2-Wege ⊕ 24 V DC – andere Spannungen lieferbar, 1 x Spülventil, 1 x Signierpistole
6	Magnetventil 2/2-Wege ⊕ 24 V DC – andere Spannungen lieferbar, 1 x Spülventil
7	Pneumatikschrank mit Manometer ⊕ für den Anschluss 2 x Druckbehälter, 1 x Signier-Spritzpistole, 1 x Spülventil
8	Schlauchpaket inkl. Anschlüsse ⊕ luft- und materialseitig

WPS 51 030 301 0

SYSTEMVARIANTEN

- ⊕ Typ V 1001: wie V 3003, jedoch mit Behälter MDG 1, Nutzinhalt 1.100 ml
- ⊕ Typ V 2002: wie V 3003, jedoch mit Behälter MDG 2, Nutzinhalt 1.800 ml
- ⊕ Typ V 4004: wie V 3003, jedoch mit Behälter MDG 4, Nutzinhalt 3.100 ml
- ⊕ Option: Bestückung mit Druckluftrührwerk



Spülventil zur Düsenreinigung von Signier-Spritzpistolen

V 21 328 000 53

SYSTEM SELECT 5 SPÜLBAR / TYP V 3003

- ⊕ Derartige Systeme kommen immer dann zum Einsatz, wenn Düse und Luftkappe starken Verschmutzungen ausgesetzt sind. Dieses System ist daher mit einem zusätzlichen Spülventil versehen. Nach dem Spritzgang wird ein Luft-Spülmittelgemisch in den Ringspalt zwischen Düse und Luftkopf gedrückt.
- ⊕ Es handelt sich um ein Kleinspritzsystem mit Materialdruckbehälter für ca. 210.000 Punktmarkierungen (bei einer Punktgröße von 5 mm ø) oder 13.500 Meter Strichmarkierungen (Breite ca. 5 mm)
- ⊕ Einfache Bedienung, wartungsarm
- ⊕ Für Punktgrößen von 3 bis 30 mm ø
- ⊕ Die Auslösung der Spritzpistole erfolgt über das Magnetventil. Die Steuerung wird auf Wunsch von WALTHER PILOT geliefert.
- ⊕ Planungs- sowie Montageleistungen zur Integration des Systems in Ihre Fertigungslinie können gern durch uns erfolgen.

AUSRÜSTUNGSOPTIONEN

- ⊕ Halterungen für Signier-Spritzpistolen
- ⊕ Rührwerke und Füllstandsmesstechnik
- ⊕ Sprühnebel-Absaugung: Air on demand
- ⊕ Farbsensoren / Messumformer zur Funktionsüberwachung
- ⊕ Steuerschränke
- ⊕ Integration des Systems in Ihre Fertigungslinie

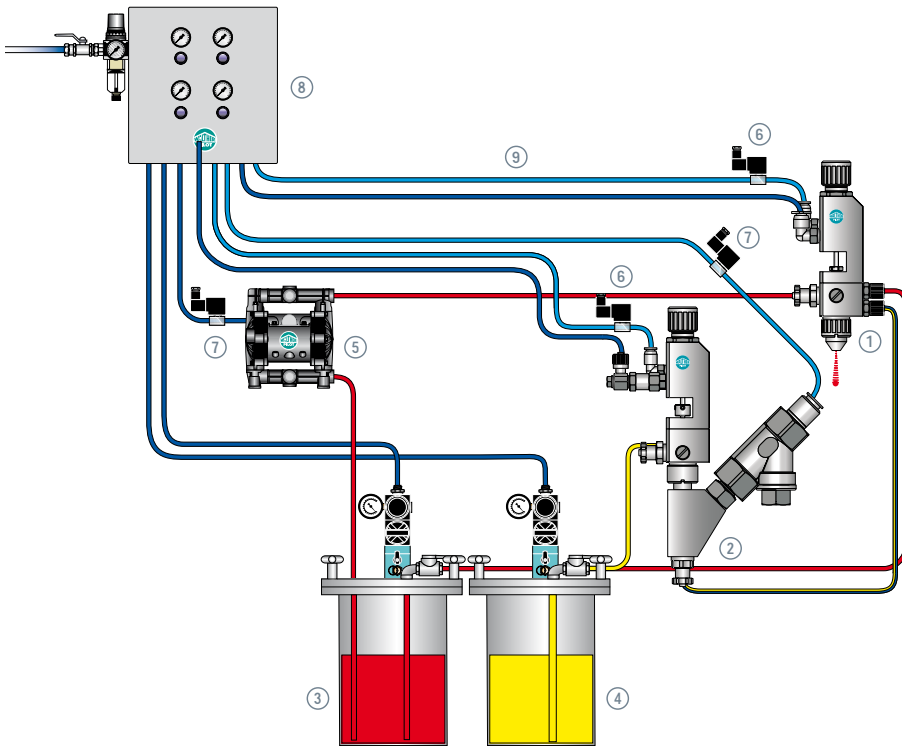
ABLAUF SPÜLVORGANG

- ⊕ Nach Beendigung des Markierprozesses Signierpistole über Magnetventil schließen.
- ⊕ Spülventil für ca. 3-5 Sekunden über Magnetventil öffnen. Ein Luft-/Lösemittelgemisch reinigt den Bereich zwischen Düse und Luftkopf.
- ⊕ Spülventil nach Abschluss des Reinigungsvorgangs über Magnetventil schließen.
- ⊕ Magnetventil zur Trocknung des Düsen-/Luftkopfbereichs für ca. 5 Sekunden öffnen.
- ⊕ Magnetventil schließen, Reinigungsvorgang ist beendet.

Druckbehälter-Getrieberührwerk für Kleinbehälter ab MDG 1

V 46 200 400 13





AUSSTATTUNG	
1	Signier-Spritzpistole PILOT GA 9010 Marking, Ausführung für Umlaufbetrieb – spülbar ⊕ Körper: materialführende Teile komplett Edelstahl ⊕ Düse und Nadel: Edelstahl ⊕ Düsengrößen: 0,3 / 0,5 / 0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,5 mm ø
2	Spülventil ⊕ Körper: Messing-vernickelt
3	Materialdruckbehälter MDG 8, 6.400 ml ⊕ Edelstahl, max. 4 bar ⊕ ohne Rührwerk, für Farbe, Umlaufversion
4	Materialdruckbehälter MDG 8, 6.400 ml ⊕ Edelstahl, max. 4 bar ⊕ ohne Rührwerk, für Spülmittel
5	Membranpumpe MBP 2812 ⊕ Acetal (andere Ausführungen möglich)
6	Magnetventile 3/2-Wege ⊕ 24 V DC – andere Spannungen lieferbar, 1 x Spülventil, 1 x Signierpistole
7	Magnetventile 2/2-Wege ⊕ 24 V DC – andere Spannungen lieferbar, 2 x Druckbehälter, 1 x Signier-Spritzpistole, 1 x Spülventil
8	Pneumatikschrank mit Manometer ⊕ für den Anschluss 2 x Druckbehälter, 1 x Signier-Spritzpistole, 1 x Spülventil
9	Schlauchpaket inkl. Anschlüsse ⊕ luft- und materialseitig

WPS 61 080 831 0

SYSTEM SELECT 6 UMLAUF SPÜLBAR / TYP V 8008

- ⊕ Systemdesign für die Verarbeitung absetzender bzw. schnell trocknender Materialien mit Doppelmembranpumpe für den Materialumlauf. Eine zusätzliche Spülvorrichtung beugt Beeinträchtigungen durch Verschmutzungen an Düse und Luftkopf vor.
- ⊕ Spritzsystem für größere Materialmengen mit Materialdruckbehälter für ca. 37.000 Meter Strichmarkierungen (bei einer Strichbreite von 5 mm) und zusätzlichem Materialdruckbehälter für das Spülmittel.
- ⊕ Mit Spülventil für die Düsenreinigung der Signierpistole
- ⊕ Die Auslösung der Spritzpistole erfolgt über das Magnetventil. Die Steuerung wird auf Wunsch von WALTHER PILOT geliefert.
- ⊕ Einfache Bedienung, wartungsarm
- ⊕ Planungs- sowie Montageleistungen zur Integration des Systems in Ihre Fertigungslinie können gern durch uns erfolgen.

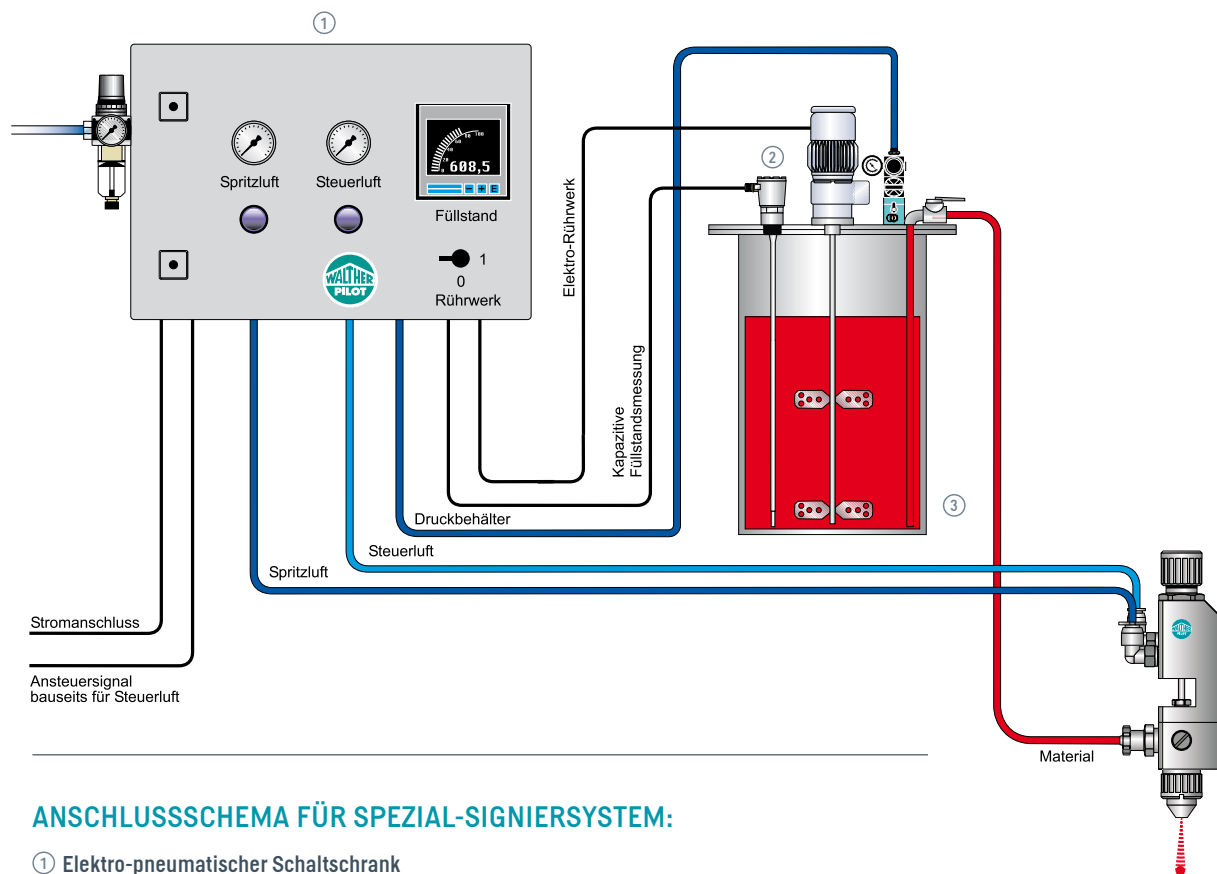


Optionen: wie Select 5, siehe Seite 10

SYSTEMVARIANTEN

- ⊕ Typ V 12.012: wie V 8.008, jedoch mit Behälter MDG 12, Nutzinhalt 11.800 ml
- ⊕ Typ V 22.022: wie V 8.008, jedoch mit Behälter MDG 22, Nutzinhalt 19.500 ml

WENN KOMPLEXE SYSTEMZUSAMMENSTELLUNGEN ERFORDERLICH SIND – WIR HABEN DIE LÖSUNG!



ANSCHLUSSSCHEMA FÜR SPEZIAL-SIGNIERSYSTEM:

- ① Elektro-pneumatischer Schaltschrank
- ② Füllstands-Messtechnik
- ③ Materialdruckbehälter mit Rührwerk

SCHALTSCHRÄNKE / STEUERTECHNIK



Für Ihre speziellen Produktionserfordernisse konzipieren wir die passende Produktlösung.

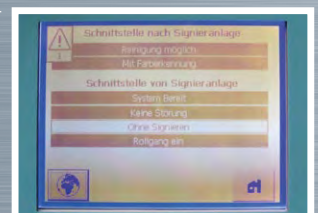
- + Pneumatik-Schränke
- + Elektro-pneumatische Schaltschränke
- + Elektro-Schaltschränke

Alle zur Systemintegration dieser Steuerelemente erforderlichen Komponenten wie etwa Montagegestelle oder -rahmen beziehen Sie ebenfalls von uns.

Elektro-Schaltschrank

Pneumatik-Schrank

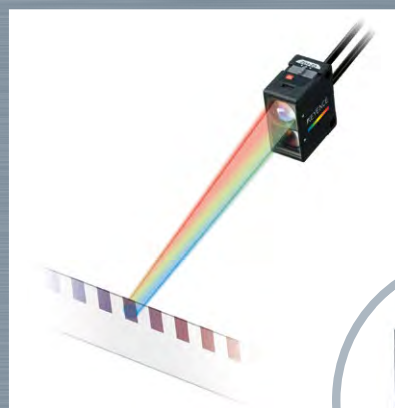
Montagerahmen



Touch Panel zur bequemen
Einstellung der Parameter (SPS)

APPLIKATIONSTECHNIK, MATERIALFÖRDERTECHNIK, SPRÜHNEBEL-ABSAUGTECHNIK, FUNKTIONSÜBERWACHUNG

- ✓ **MATERIALZUFÜHRUNGSTECHNIK JE NACH BEDARF:**
Druckbehälter mit Rührwerk und Füllstandsmesssonden, Membranpumpen für den Materialumlauf, komplette Verschlauchung
- ✓ **SCHRÄNKE FÜR DIE MATERIALZUFÜHRUNGSTECHNIK:**
ggf. mit Abluftregelung zur Absaugung gesundheitsschädigender Gase oder Dämpfe, die beim Öffnen der Druckbehälter austreten können; Auffangwannen für das Flüssigkeitshandling bei Gefahrstoffen
- ✓ **SIGNIER-SPRITZPISTOLEN MIT SPÜLSYSTEM FÜR DIE DÜSEN-AUSSEN-REINIGUNG NACH JEDEM SPRITZVORGANG**
- ✓ **SPRITZKABINE:**
mit Absauganlage für Lösemitteldämpfe und Farbnebel
FILTERSYSTEM:
Mehrschicht-Papierfilter mit hoher Aufnahmekapazität
- ✓ **FARBSENSOREN UND MESSUMFORMER ZUR FUNKTIONSÜBERWACHUNG:**
So verschaffen Sie sich darüber Gewissheit, ob der Punkt- oder Strichcode wirklich aufgetragen wurde und vermeiden Fehlbeschichtungen und Ausschuss
- ✓ **STEUERTECHNIK:**
Schaltschränke (pneumatisch, elektropneumatisch, elektrisch) passgenau für Ihren Bedarf
- ✓ **PLATZSPARENDE INTEGRATION DER SIGNIERANLAGE**
in Ihre bestehende oder geplante Produktionslinie, kompetentes Engineering aus einer Hand



Die komplette Baugruppe beinhaltet:

- + Sensor
- + Gehäuse für Sensor
- + Gehäusehalter

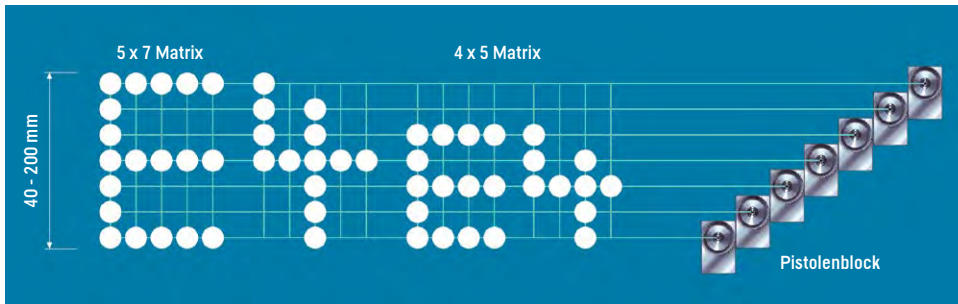
VCZ H 32 000 00



Oben:
Beim Einsatz von Farbsensoren erzielen Sie eine hundertprozentige Prozesssicherheit.

Links:
Schrank mit Materialförderung (Druckbehälter mit Deckelablage, Doppelmembranpumpen, Auffangwanne und Füllstands-Messsonde)

SIGNIERBLÖCKE



MATRIX BEI SIGNIERBLÖCKEN

Die Zeichenhöhe liegt zwischen 40 und 200 mm. Zu den Hauptabnehmern gehören Stahlwerke, die ihre Produkte mit entsprechenden Chargennummern kennzeichnen. Die Zeichen können aus großer Entfernung gelesen werden.

ANWENDUNGEN

- ⊕ Signierung von z.B. Brammen, Bändern, Tafeln, Rohren, Profilen, Coils, Containern
- ⊕ Farbcodierungen

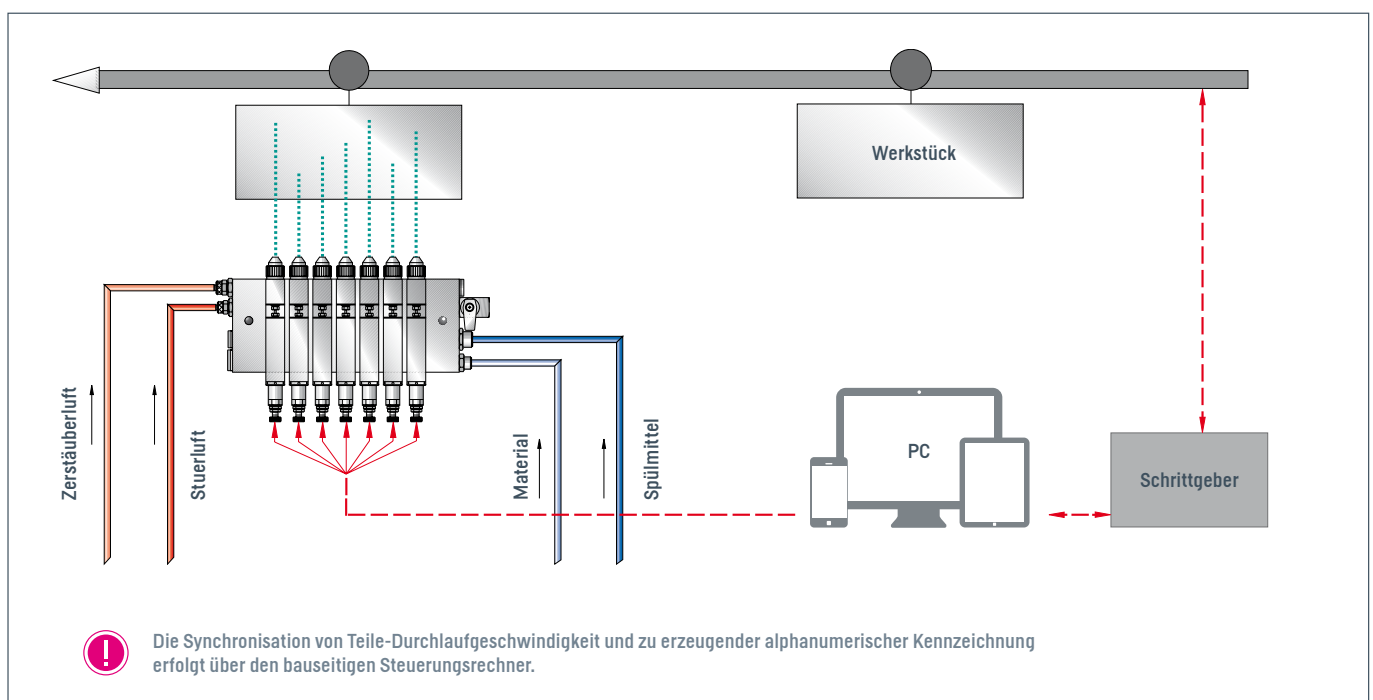
VORTEILE

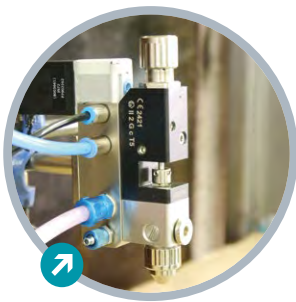
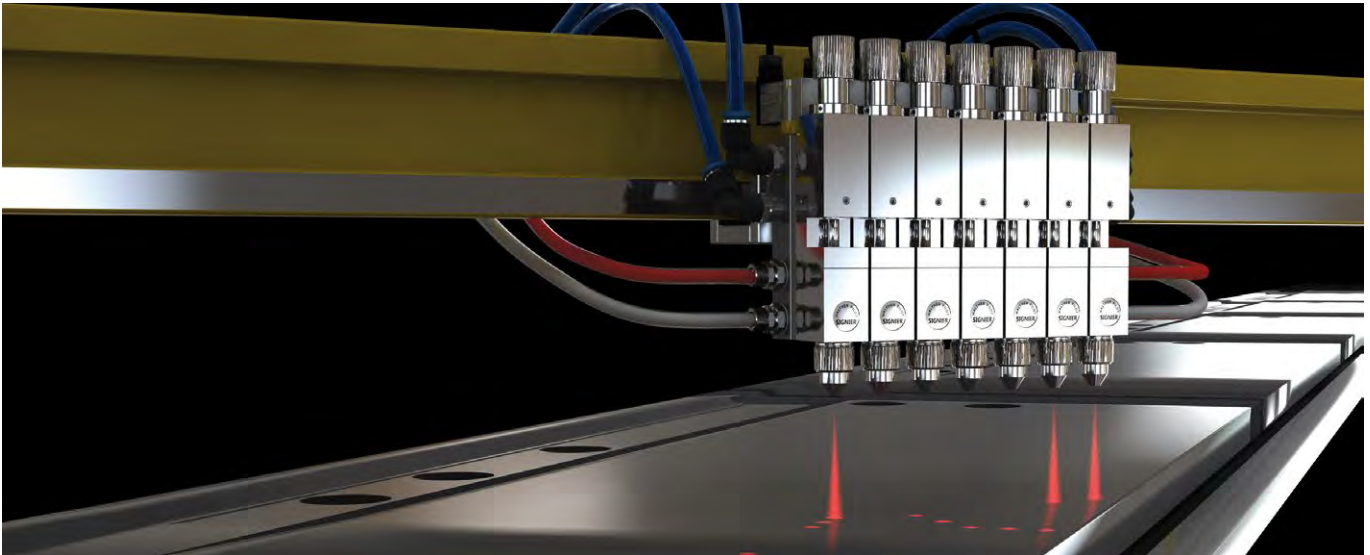
Im Gegensatz zu anderen Kennzeichnungssystemen erlauben Signieranlagen den Auftrag glühfester Farben.

Bei Reinigungs- und Wartungsarbeiten können die einzelnen Pistolen einfach und rasch vom Block entfernt werden.

Für den Fall, dass schnell trocknende Farben Verwendung finden oder längere Pausen zwischen den Signierungen auftreten, empfehlen wir Ihnen Signierblöcke mit Spülvorrichtung. Diese spezielle WALTHER PILOT-Entwicklung bewirkt, dass Farbreste nach dem letzten Signiervorgang von Düse und Luftkopf entfernt werden. So bleiben die am Block befindlichen Pistolen voll funktionstüchtig.

- ⊕ Große Modellvielfalt für nahezu jedes Anforderungsprofil
- ⊕ Die ganze Technik aus einer Hand – Spritzpistolen, Druckbehälter, Schläuche, Magnetventile, Druckluftreiniger
- ⊕ Hohe Teile-Durchlaufgeschwindigkeiten durch kurze Pistolen-Schaltzeiten
- ⊕ Spülvorrichtung für Düse und Luftkopf auf Wunsch
- ⊕ Robuste Bauweise – verschleißarm
- ⊕ Leichte Reinigung und Wartung





1er Signierblock
schneller als bisheriger:
10 Millisekunden Taktzahl

Ausstattung:

- ⊕ Luftpump 2.3
- ⊕ Düsenadel 0.3
- ⊕ Umlaufmembran

2 39 97 31



Signierblock mit 7 Spritzpistolen und Bohrungen für Steuerluft, Spritzluft, Material sowie Spülmittel (von links nach rechts)

PNEUMATISCH ANGESTEUERTE SIGNIERBLÖCKE

KOMPAKTE, PLATZSPARENDE BAUFORM

Es kommen verschleißarme Membranpistolen zum Einsatz. Die Standzeit beträgt im Vergleich zu Spritzgeräten mit Nadeldichtung ein Vielfaches. Auch im Hinblick auf die beim Heißsignieren verwendeten Farben, die scharfkantige Pigmente enthalten, ist es sinnvoll mit Membranpistolen zu arbeiten.

- ⊕ Die Zeichenhöhen liegen zwischen 40 und 200 mm. Die Punktgröße ist über eine Rasten-Feineinstellung regelbar.
- ⊕ Die Schreibgeschwindigkeit liegt bei max. 54 m / min.
- ⊕ Der Block ist wahlweise mit Spülvorrichtung lieferbar.
- ⊕ Pneumatische Signierblöcke können mit einer beliebigen Anzahl von Pistolen bestückt werden.



ELEKTROMAGNETISCH ANGESTEUERTE SIGNIERBLÖCKE (BAUREIHE ES)

HIGH SPEED MIT PAINT JET

Der neue „Paint Jet“ ist klein, leicht und unübertroffen schnell. Die direkte Ansteuerung der Düsen über Spezialmagnete ermöglicht Taktzeiten von 3 Millisekunden von Punkt zu Punkt.

- ⊕ Die Zeichenhöhen liegen zwischen 40 und 200 mm. Die Punktgröße ist über eine Rasten-Feineinstellung regelbar.
- ⊕ Die Schreibgeschwindigkeit liegt bei max. 360 m / min.
- ⊕ Der Block ist standardmäßig mit einer Spülvorrichtung versehen.
- ⊕ Standardmäßig stehen Systeme mit 7 oder 9 Düsen zur Verfügung. Sonderlösungen mit davon abweichender Düsenanzahl sind problemlos machbar.

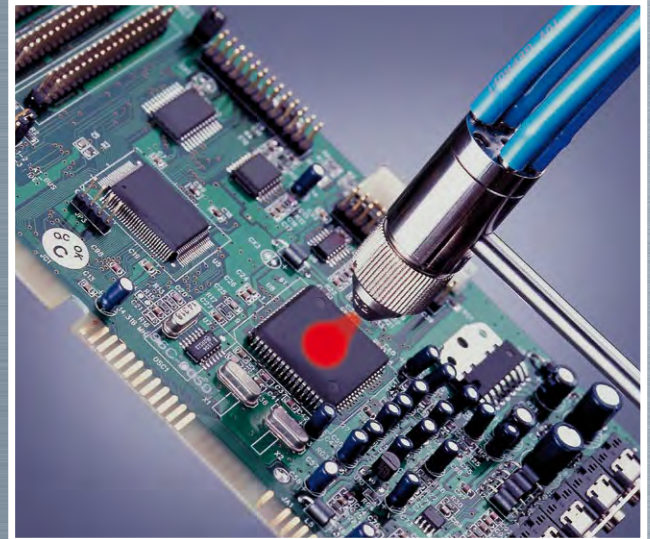
EINE FÜLLE VON ANWENDUNGEN

PUNKTGENAUER UND RANDSCHARFER FARBAUFTRAG

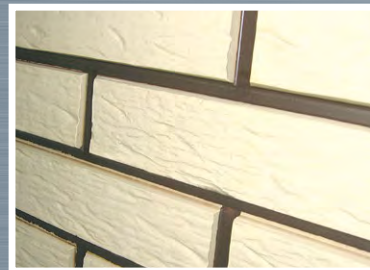
Signier- und Blockpistolen sind für eine Fülle von Anwendungen einsetzbar. Diese haben häufig mit Farbe zu tun, aber auch mit anderen Materialien, z.B. Klebern, Trennmitteln, Schmierstoff, Vergussmassen oder auch Kosmetika. Die Materialzuführung erfolgt am besten über WALTHER PILOT-Materialdruckbehälter oder Pumpen. Insbesondere, wenn es um anspruchsvolle Aufgabenstellungen geht, ist WALTHER PILOT Ihr Spezialist. Nehmen Sie also Kontakt mit uns auf. Spritzsysteme fürs Feine gibt es im allgemeinen nicht von der Stange.

EINSATZBEISPIELE

- ⊕ Auftrag von Schraubensicherung
- ⊕ Schmierstoffauftrag, z.B. bei Bohrern und Fräsern
- ⊕ Trennmittelauftrag bei Gummiprofilen
- ⊕ Endlagenverklebung bei Papierrollen
- ⊕ Kragenlackierung bei Gasflaschen
- ⊕ Gezielter Auftrag von Klebern (Kantenverleimung)
- ⊕ Zudosieren von Härtern und Klebern
- ⊕ Versiegelung von Leiterplatten mit Schutzlack
- ⊕ Vergießen von Platinenbauteilen
- ⊕ Lackierung von Kleinteilen mit komplexen Geometrien
- ⊕ Punktgenauer und randscharfer Lackauftrag



Versiegeln von Chips auf einer Leiterplatte



Randscharfer Lackauftrag ohne Schablonen



Für eine Fülle feinsten Lackier- und Klebearbeiten sind diese Farbauftragungssysteme geeignet - bis hin zur Farbgebung bei künstlichen Blumen.



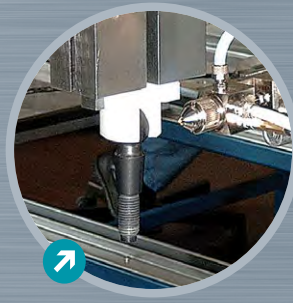
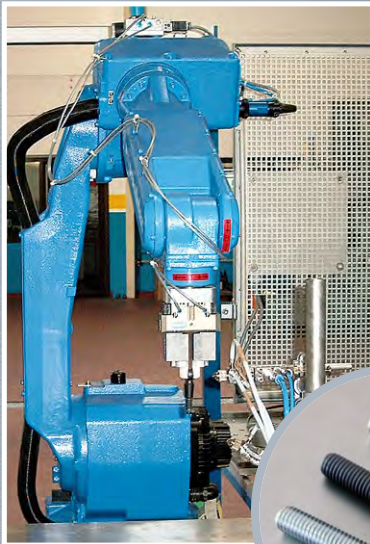
Lebensmittelverarbeitung mit Einzelpistolen am Roboter



Auftrag von Schmiermittel



Beschichtung von Kleinteilen



INNOVATIVE LACKIERKONZEPTE UMSETZEN

Da randscharf lackiert wird, ist die Signierpistole hervorragend zum oversprayarmen Beschichten von Kleinteilen geeignet. Beim vorliegenden Beispiel geht es um die Gewindelackierung eines Bolzens. Aufgrund der randscharfen Lackierung und der damit verbundenen weitgehenden Vermeidung von Overspray ist es möglich, den Roboter zur Aufnahme der Spritzobjekte einzusetzen – statt wie üblich zur Aufnahme der Spritzpistole. Benötigen auch Sie innovative Beschichtungslösungen? Wir beraten Sie gern.

Falls erforderlich, führen wir in unserem Technikum Versuche mit Ihren Werkstücken und dem Beschichtungsmaterial durch. So können Sie sicher sein, dass die optimale Applikationstechnik eingesetzt wird.



LACKIEREN BEI SCHWER ZUGÄNGLICHEN STELLEN

Besonders kompakte Spritzpistolen, die extern anzusteuern sind, werden so verbaut, dass auch in Hohlräumen und Vertiefungen punktförmige Beschichtungen vorgenommen werden können.

Beispiel: Reparaturlackierung im Innern einer Dosenverpackung. Zwei Automatik-Spritzpistolen in Kleinstbauweise sorgen für den punktförmigen Lackauftrag im Bereich der Henkelösen. Auch wenn die Lackmenge sehr klein ist – eine Farbnebelabsaugung ist vorzusehen.

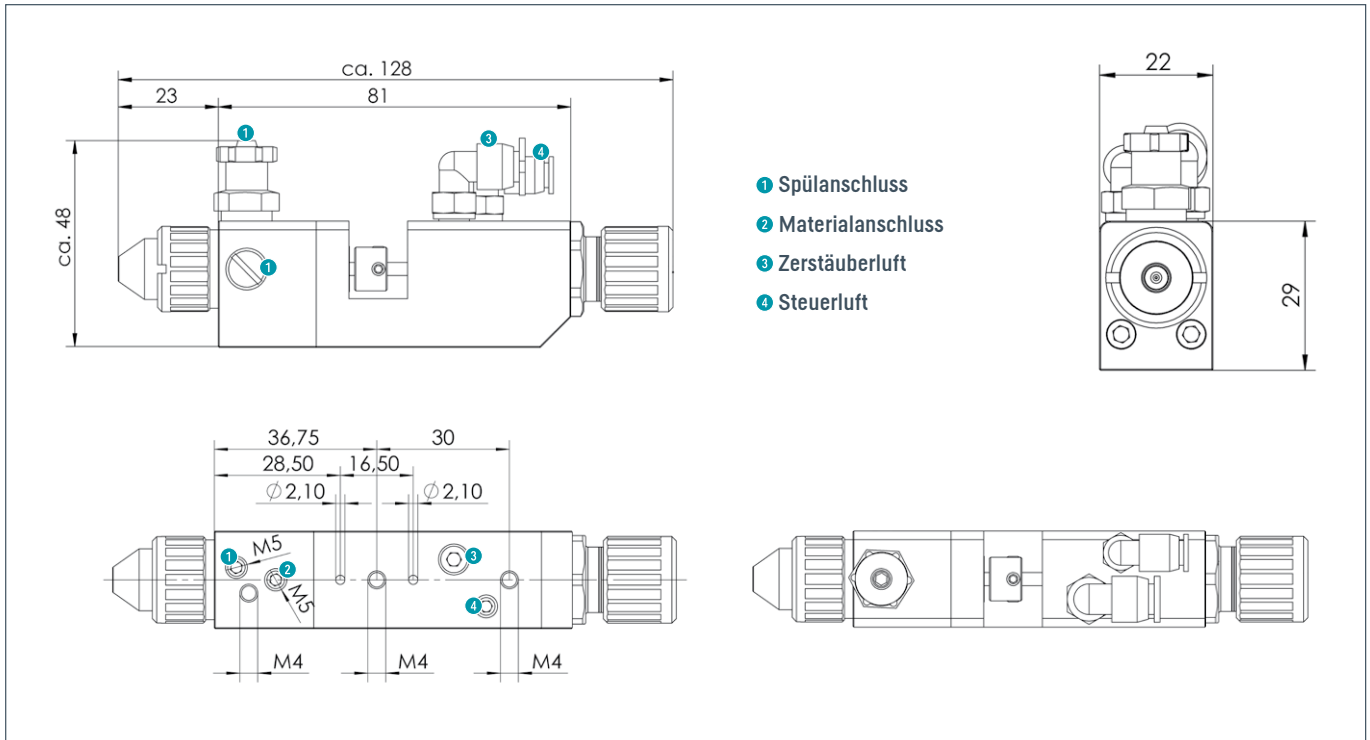


SPRITZSPIEGEL AUFTRAGEN

Um die Lesbarkeit von Bedruckungen durch Inkjet-Drucker zu verbessern, wird zunächst mit der Spritzpistole ein zumeist weißer Lack aufgetragen. Ziel: die Schrift oder Codierung hebt sich auf diesem Hintergrund deutlich ab und kann vom Lesegerät besser erfasst werden.

Beispiel: Spritzspiegel auf Katalysator.

SPRITZPISTOLEN ZUM FARBSIGNIEREN



Vollautomatische Spritzpistole zur Punkt und Linienmarkierung

PILOT GA 9010 MARKING	V 21 300 51	⊗	3
VERFÜGBARE DÜSENEINLAGEN			
Düseneinlage nach Wahl	⊗	mm Ø	0,3 0,5 0,8 1,0 1,2 1,5
		Nr.	03 05 08 10 12 15

PILOT GA 9010 MARKING

Mit der PILOT GA 9010 Marking sind randscharfe Markierungen möglich. Durch die extrem kurzen Schaltzeiten (Öffnen, Spritzen, Schließen) ist sie optimal für den Einsatz in Produktionen mit geringen Taktzeiten. Durch speziell geeignete Spüleinrichtungen und eine robuste Bauweise gewährleistet die PILOT GA 9010 Marking auch unter schwierigsten Bedingungen einen reibungslosen Produktionsablauf.

- ⊕ Maße (H x B x T): 29 x 22 128 mm
- ⊕ Zerstäuberluftanschluss: 2 x M 7 - 6 x 4
- ⊕ Steuerluftanschluss: 2 x M 5 - 4 x 3
- ⊕ Materialzufuhr: 1 x M 5 - 6 x 4
- ⊕ Zerstäuberluftdruck: 0-6 bar
- ⊕ Steuerluftdruck: min. 4 bar - max. 6 bar
- ⊕ Materialdruck: 0-6 bar
- ⊕ Betriebstemperatur: max. 80 °C
- ⊕ Schallpegel: 1 bar = 64 dB (A) 6 bar = 83 dB (A)

ANWENDUNGEN

- ⊕ Markierungen infolge von Schweißnahtprüfungen bei Blechen und Rohren
- ⊕ Markierung von Ausschuss
- ⊕ Gutteilmarkierung
- ⊕ maschinell erkennbare Markierung nach Dichtigkeitsprüfung
- ⊕ Kennzeichnung als Orientierungshilfe
- ⊕ Kennzeichnung unterschiedlicher Bautypen gleichen Aussehens
- ⊕ Fertigungslinienkennzeichnung (z. B. Schnitt- und Biegelinien)



PILOT GA 9010 MARKING MEMBRAN V 21 321 51 3

VERFÜGBARE DÜSENEINLAGEN							
Düseneinlage nach Wahl	mm Ø	0,3	0,5	0,8	1,0	1,2	1,5
	Nr.	03	05	08	10	12	15

PILOT GA 9010 MARKING MEMBRAN

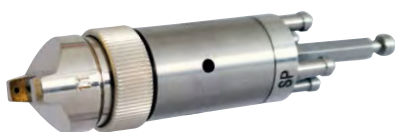
Robuste, vollautomatische Signierpistole mit Membrane statt Nadeldichtung. Insbesondere geeignet, wenn es um die Verarbeitung abrasiver oder feuchtigkeitshärtender Materialien sowie schnell trocknender Farben geht.

- ⊕ Maße (H x B x T): 29 x 22 128 mm
- ⊕ Zerstäuberluftanschluss: 2 x M 7 - 6 x 4
- ⊕ Steuerluftanschluss: 2 x M 5 - 4 x 3
- ⊕ Materialzufuhr: 1 x M 5 - 6 x 4
- ⊕ Zerstäuberluftdruck: 0-6 bar
- ⊕ Steuerluftdruck: min. 4 bar - max. 6 bar
- ⊕ Materialdruck: 0,3-4 bar
- ⊕ Betriebstemperatur: max. 50 °C
- ⊕ Schallpegel: 1 bar = 64 dB (A) 6 bar = 83 dB (A)

SPEZIAL-SPRITZPISTOLEN MIT GERINGEM PLATZBEDARF



Variante Rundstrahl-Luftkopf



Variante Breitstrahl-Luftkopf

- ⊕ Materialanschluss: 6 x 4
- ⊕ Steuerluftanschluss: 4 x 2,5
- ⊕ Zerstäuberluftanschluss: 2 x Schläuche 6 x 4

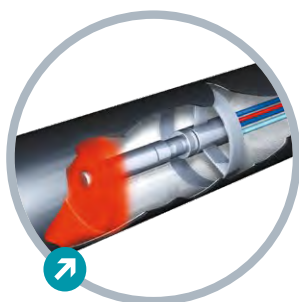
PILOT WA 51 MIT NADELHUBBEGRENZUNG

Spritzautomat in Kleinstbauweise mit externer Ansteuerung für die Zerstäubungsparameter.

- ⊕ Materialführende Teile: Edelstahl
- ⊕ Mit Materialmengenregulierung

SPEZIAL-SPRITZPISTOLE PILOT WA 51		3
Mit Rundstrahl-Düseneinlage	V 20 306 70	3
Mit Breitstrahl-Düseneinlage nach Wahl	V 20 306 71	3

VERFÜGBARE DÜSENEINLAGEN							
Düseneinlage nach Wahl	mm Ø	0,3	0,5	0,8	1,0	1,2	1,5
	Nr.	03	05	08	10	12	15



- ⊕ Materialanschluss: 6 x 4
- ⊕ Steuerluftanschluss: 4 x 2,5
- ⊕ Zerstäuberluftanschluss: 2 x Schläuche 6 x 4

PILOT WA 81 – DER „ROHRWURM“

Für die Innenbeschichtung von Rohren größerer Länge setzen Sie am besten den „Rohrwurm“ ein. Es handelt sich hierbei um die Automatik-Spritzpistole PILOT WA 81, deren Anschlüsse axial angeordnet sind, so dass sie anhand einer Lafette durch das Rohr gezogen werden kann. Rundumspritzend: 360 °

- ⊕ Max. Viskosität vom Material 40 Sekunden (Materialabhängig)/ DIN 4 (140mPa*s)
- ⊕ Min. Durchmesser vom Lackierobjekt, innen 21 mm (gemessen beim Material von Viskosität 10 Sek./10 mPa*s)
- ⊕ Max. Durchmesser vom Lackierobjekt, innen 800 mm (gemessen beim Material von Viskosität 10 Sek./10 mPa*s)

V 20 381 51 3							
VERFÜGBARE DÜSENEINLAGEN							
Düseneinlage nach Wahl	mm Ø	0,3	0,5	0,8	1,0	1,2	1,5
	Nr.	03	05	08	10	12	15

SIGNIERVERLÄNGERUNGEN

Die neue Generation der Verlängerungen ist nach einem Baukastensystem angelegt. Alle Teile sind schraubbar. Das modulare System erlaubt maßgeschneiderte Zusammenstellungen für unterschiedliche Einsatzbereiche.




- ⊕ Materialführende Teile: Edelstahl
- ⊕ Standard-Rohrlängen: 100 - 1000 mm, Sonderlängen auf Anfrage
- ⊕ Spezial-Prospekt auf Wunsch erhältlich oder unter www.walther-pilot.de

- ⊕ Um eine gute Flächenleistung zu erzielen, wird der Einsatz von Druckbehältern oder Pumpensystemen empfohlen
- ⊕ Luftrohr auch in Edelstahl verfügbar

 In Abhängigkeit von der Materialviskosität können bei FB-Pistolen maximal 300 mm lange Düsenverlängerungen verwendet werden. Bei Materialanschluss gibt es keine Einschränkungen.

SIGNIERVERLÄNGERUNGEN		
	RV 67A	Geradespritzend / min. Einführöffnung: 8 mm Ø Düsengröße wahlweise von 0,3 mm - 1,5 mm Ø
	RV 67B	Seitwärts spritzend 45° / min. Einführöffnung: 8 mm Ø Düsengröße wahlweise von 0,3 mm - 1,5 mm Ø
	RV 70	Innenmischsystem 360° / min. Einführöffnung: 8 mm Ø Düsengröße 1,0 mm und 1,5 mm Ø (nur für Spritzpistolen mit Farbanchluss geeignet)

ÜBERSICHT SORTIMENT SPRITZPISTOLEN FARBSIGNIEREN






SPRITZPISTOLEN	PILOT 9010 MARKING	PILOT 9010 MARKING MEMBRANE	PILOT WA 51 mit Nadelhubbegrenzung
			
Geeignet für abrasive, feuchtigkeits- und lichtreagierende Medien	—	✓	—
Materialberührende Teile Edelstahl	✓	✓	✓
Düse und Nadel hartstoff-beschichtet	○	○	○
Verfügbare Düsengrößen 0,2, 0,3, 0,5, 0,8, 1,0, 1,2, 1,5 Ø	✓	✓	✓
Zerstäuberluftdruck / Steuerluftdruck / Materialdruck	0-6,0 bar / min. 4,0 bar-max. 6,0 bar / 0-6,0 bar	0-6,0 bar / min. 4,0 bar-max. 6,0 bar / (0,3-4,0 bar MB)	0,1-8,0 bar / 6,0 bar / 1,0-6,0 bar
Länge x Breite x Höhe, Gewicht	128 X 22 X 29, 440 g	128 X 22 X 29 mm, 440 g	67 x 20 Ø, 94 g
Schaltgeschwindigkeit	13 ms (millisekunde)	13 ms (millisekunde)	25 ms (millisekunde)
Adapterplatte	○	○	—
Umfangreiches Zubehör*	✓	✓	✓

*Druckbehälter, Pumpen, Rührwerke, Füllstandanzeigen, Ventile, Schläuche, Druckluftmatrinen

✓ in Ordnung, ○ Optional, — nicht zutreffend




LUFTKÖPFE & MATERIALDÜSEN

LUFTKÖPFE PILOT SIGNIER / WA 51 / WA 200

	TYP	INFORMATION	MATERIAL	PUNKTGRÖSSE	LINIENBREITE	FLÄCHE	DÜSENGRÖSSE	ARTIKELNUMMER
	3.1*	Rundstrahl mit Stoßrand	Edelstahl	2-30 mm	2-30 mm	–	0,3 - 0,5 mm	V 20 339 13 033
	3.2*						0,8 - 1,0 mm	V 20 339 13 083
	3.3*						1,2 - 1,5 mm	V 20 339 13 123
	4.1	Breitstrahl mit Hörnern, 2 Loch	Edelstahl	–	–	15-30 mm	0,3 - 0,5 mm	V 20 339 14 032
	4.2						0,8 - 1,0 mm	V 20 339 14 082
	4.3						1,2 - 1,5 mm	V 20 339 14 122
	5.1	Breitstrahl mit Stoßrand	Edelstahl	–	–	15-25 mm	0,3 - 0,5 mm	V 20 336 44 033
	5.2						0,8 - 1,0 mm	V 20 336 44 083
	5.3						1,2 - 1,5 mm	V 20 336 44 123
	6.1	Breitstrahl mit Hörnern, 4 Loch	Edelstahl	–	–	20-60 mm	0,3 - 0,5 mm	V 20 339 17 034
	6.2						0,8 - 1,0 mm	V 20 339 17 084
	6.3						1,2 - 1,5 mm	V 20 339 17 124
	7.1	Rundstrahl ohne Stoßrand	Edelstahl	2-30 mm	2-30 mm	–	0,3 - 0,5 mm	V 20 339 13 030
	7.2						0,8 - 1,0 mm	V 20 339 13 080
	7.3						1,2 - 1,5 mm	V 20 339 13 120

* Beim Signieren mit Punkten eine Luftkopfnnummer größer wählen.

MATERIALDÜSEN

	TYP	INFORMATION	MATERIAL	DÜSENGRÖSSE	ARTIKELNUMMER
	009	Wasserlack	Edelstahl	0,3 mm	V 20 336 25 033
				0,4 mm	V 20 336 25 043
				0,5 mm	V 20 336 25 053
				0,8 mm	V 20 336 25 083
				1,0 mm	V 20 336 25 103
				1,2 mm	V 20 336 25 123
				1,5 mm	V 20 336 25 153
	009	Standard	Edelstahl	0,2 mm	V 20 336 23 023
				0,3 mm	V 20 336 23 033
				0,4 mm	V 20 336 23 043
				0,5 mm	V 20 336 23 053
				0,8 mm	V 20 336 23 083
				1,0 mm	V 20 336 23 103
				1,2 mm	V 20 336 23 123
	009	Kleber / schnell trocknende Farben	Edelstahl	0,2 mm	V 20 336 23 02B
				0,3 mm	V 20 336 23 03B
				0,5 mm	V 20 336 23 05B

BEFESTIGUNGEN / SIGNIERBRÜCKEN



MASSGESCHNEIDERTE LÖSUNGEN

Halterungen, etwa um die Signierpistolen bei Mehrfachkodierungen auszurichten, erhalten Sie ebenfalls von uns. Darüber hinaus bieten wir maßgeschneiderte Gesamtlösungen, z.B. Signierbrücken.



Fußgelenkeklemmstück

23 648 11



Ø 12 X 500 mm

23 698 56



BEFESTIGUNGSFLANSCH FÜR SIGNIER-SPRITZPISTOLEN

⊕ Rohrdurchmesser: 12 mm

V 21 300 25 000



KREUZKLEMMSTÜCK

⊕ Durchmesser: 18 X 12

23 251 72

⊕ Durchmesser: 18 X 18

23 251 62



FLANSCHKLEMMSTÜCK

⊕ Durchmesser: 18 mm

23 335 081



FUSSKLEMMSTÜCK

⊕ Durchmesser: 18 mm

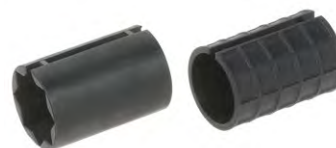
23 335 081



GELENKKLEMMSTÜCK

⊕ Durchmesser: 18 mm

23 210 27



REDUZIERHÜLSEN

⊕ Durchmesser: 18 mm auf Ø 12 mm

23 336 22

MATERIAL- UND SPÜLMITTELFÖRDERUNG

DRUCKBEHÄLTER MDG KLA

Druckbehälter aus Edelstahl des Typs MDG oder LDG kommen häufig beim Signieren und Markieren zum Einsatz. Sie gewährleisten eine pulsationsfreie Förderung des Materials. Die Behälter sind zur Aufnahme von Originalgebinden geeignet. Verbrauchsmaterialien (Farben, Tinten, Reinigungsmittel) beziehen Sie ebenfalls von uns. Rührwerks- und Füllstandsmesstechnik sind auch bei kleinen Behältern problemlos integrierbar. Die modulare Bauweise bei den Edelstahl-Kleinbehältern MDG 1, MDG 3 sowie MDG 8 ermöglicht unserem Anlagenbau maßgeschneiderte Materialförderkonzepte flexibel und zeitnah umzusetzen. Die Behälter sind so vorgefertigt, dass Rührwerke, Füllstandssonden etc. sofort verbaut werden können.

MATERIALDRUCKGEFÄSSE EDELSTAHL

TYP	MAX. BETRIEBSDRUCK	NUTZINHALT CA.	AUSFÜHRUNG	NR. / EDELSTAHL
MDG 1	3 bar	1,1 Liter	Ohne Rührwerk	V 40 121 30 013
MDG 3	3 bar	2,5 Liter	Ohne Rührwerk, auch für 1 Liter Gefahrutflasche geeignet	V 44 131 30 013
MDG 8	4 bar	6,4 Liter	Ohne Rührwerk	V 44 221 40 013
MDG 22 ¹	6 bar	19,5 Liter	Ohne Rührwerk	V 44 321 60 013
MDG 45 ²	6 bar	42,5 Liter	Ohne Rührwerk	V 44 241 60 013

¹ Zur Aufnahme von Liefergebinden: 10 Liter / 15 Liter – Gebindemaße bitte prüfen!

² Zur Aufnahme von Liefergebinden: 30 Liter



Weitere Größen auf Anfrage

Schnelles Öffnen und Schließen mit klappbarem Kreuzgriffverschluss.



BEISPIELE



MDG 1 KLA, siehe S. 24



MDG 3 KLA, speziell für 1 Liter Flaschen ausgelegt. siehe S. 26

MDG 45 KLA ohne Anbauten

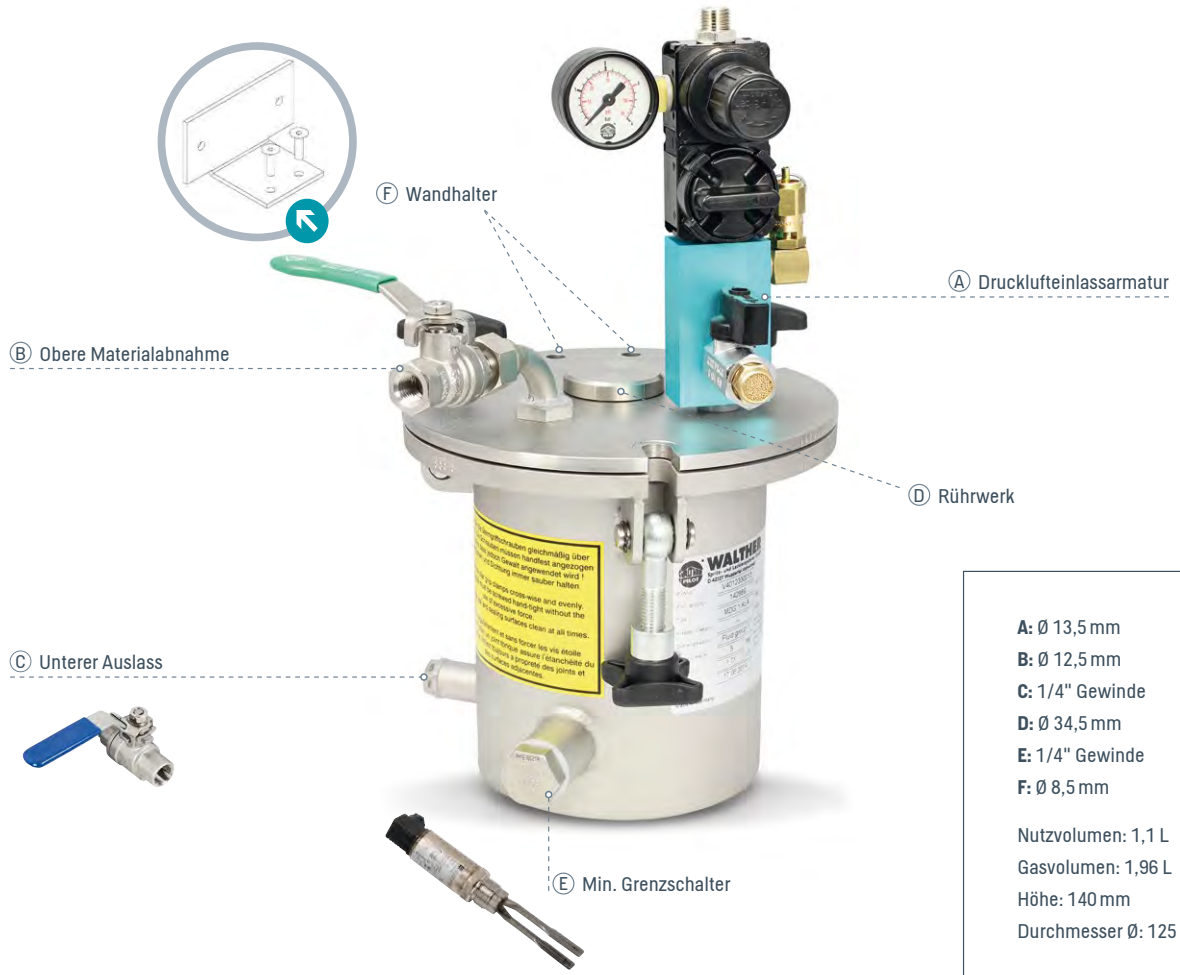


MDG 22 KLA mit pneumatischem Rührwerk Typ 46-810, Drucklufteinlass-armatur mit zwei zusätzlichen Reglern sowie Verteiler mit zwei Kugelhähnen zum Anschluss zweier Spritzpistolen. Für den mobilen Einsatz ist der Behälter mit Rollen und Handgriffen bestückt.

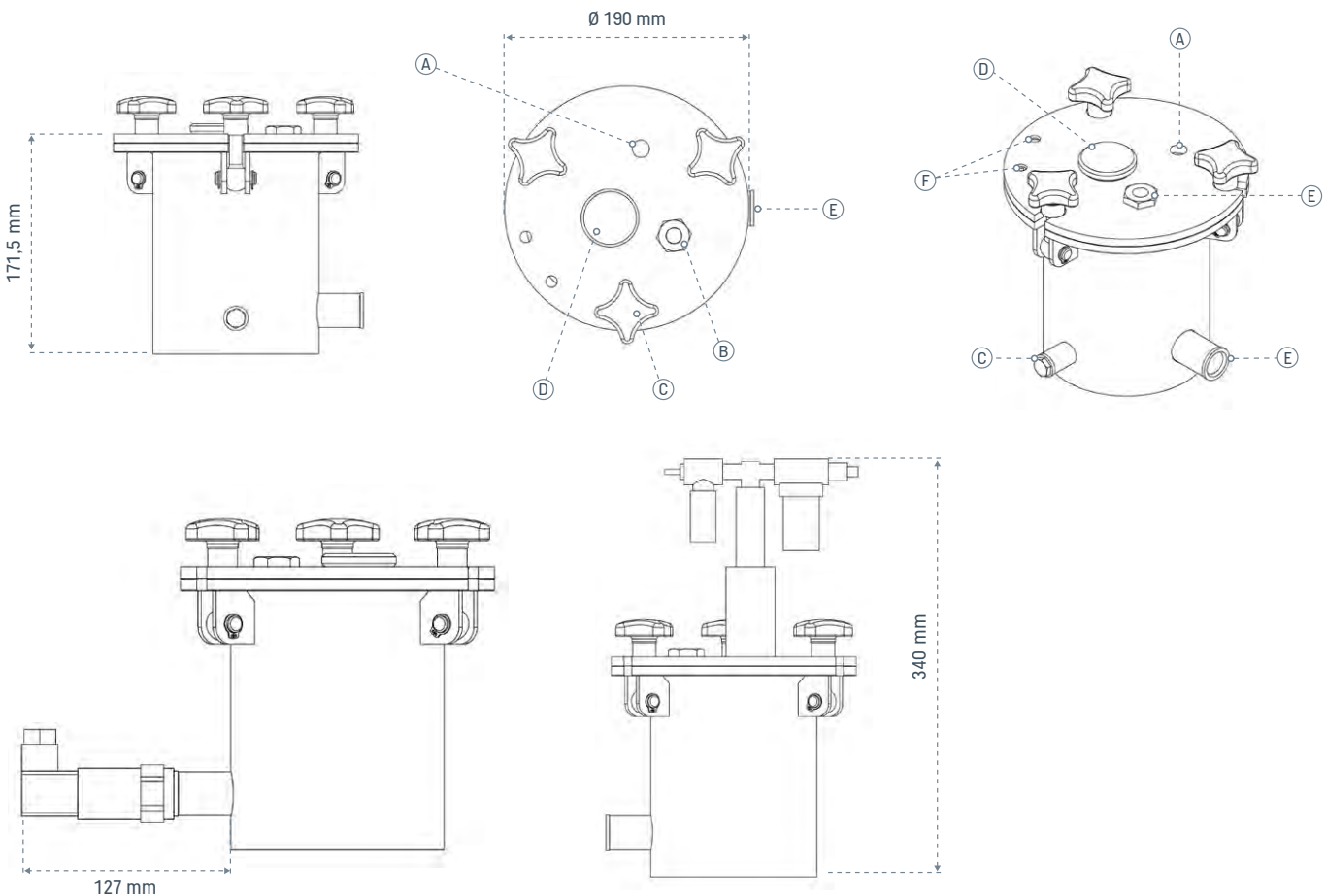











MDG 45 KLA mit pneumatischem Rührwerk Typ 46-735 sowie Schwinggabelsonde als Überfüllsicherung. Die Befüllung erfolgt über den unteren Hahn. Die beiden oberen Hähne dienen der Materialzirkulation – Vorlauf und Rücklauf.

ÜBERSICHT MDG 1 KLA



A: Ø 13,5 mm
B: Ø 12,5 mm
C: 1/4" Gewinde
D: Ø 34,5 mm
E: 1/4" Gewinde
F: Ø 8,5 mm
Nutzvolumen: 1,1 L
Gasvolumen: 1,96 L
Höhe: 140 mm
Durchmesser Ø: 125 mm

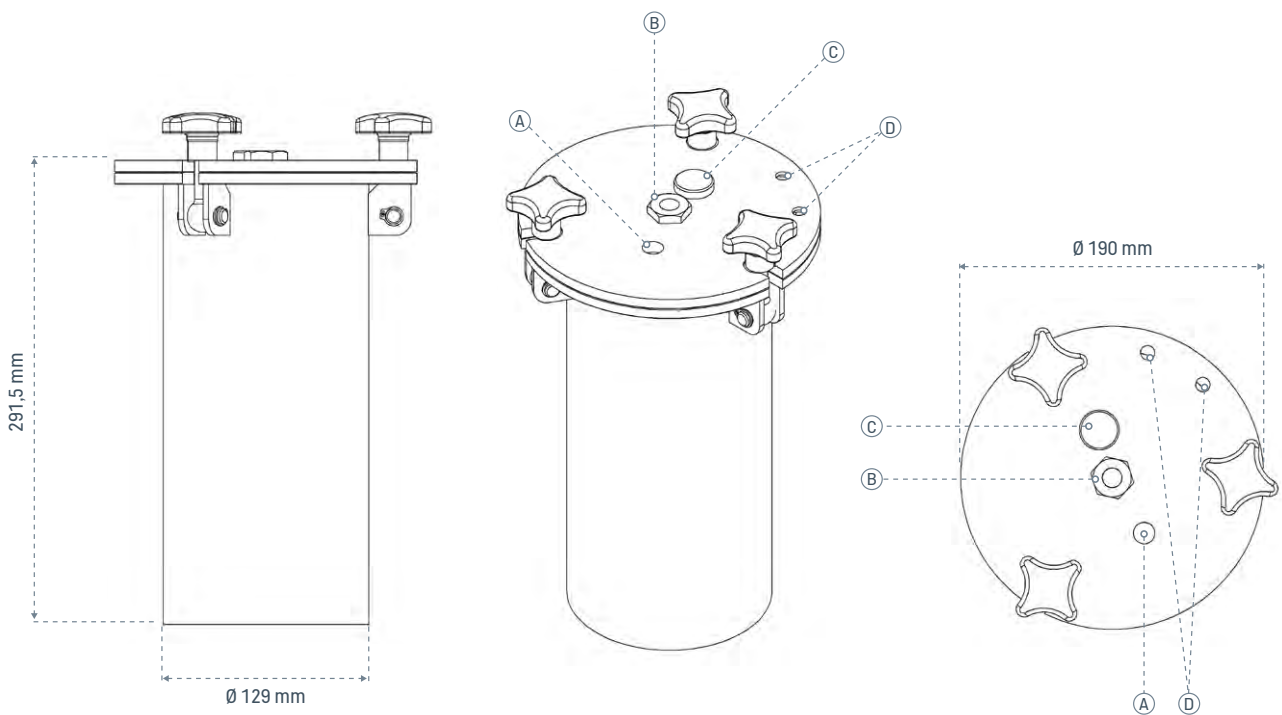








ANSCHLÜSSE / AUSRÜSTUNGEN		ARTIKEL-NR.	BEZEICHNUNG	BILD	ANWENDUNG
MDG 1		V 40 123 300 13	Material-Druck-Gefäß 1		<ul style="list-style-type: none"> • Zur Materialversorgung. • Max. Betriebsdruck 3 bar • Max. zulässige Betriebstemperatur 50° C
Druckluftregulierung	A	23 649 38	DEA0 MDG-KLA 3,0 bar		<ul style="list-style-type: none"> • Drucklufteinlassarmatur für den Behälter • Max. Anschlußquerschnitt ist \varnothing 4mm • Ohne Regler
		23 459 41	DEA1 MDG-KLA 3,0 bar		<ul style="list-style-type: none"> • Drucklufteinlassarmatur für den Behälter • Regelbereich 0,5 – 3,0 bar
		23 459 42	DEA-Präz. Regl. 3,0 bar. (1)		<ul style="list-style-type: none"> • Präzisionsdruckregler für den Behälter • Regelbereich 0,05 – 3,0 bar
Materialabnahme	B	23 649 39	Umbausatz mit 2er Verteiler und einen Absperrhahn		<ul style="list-style-type: none"> • Zur Erweiterung eines vorhandenen Steigrohrs um zwei Verbrauchern zu versorgen • Geeignet für Materialien mit einer Viskosität von bis zu 1000 mPa.s
	C	23 626 72	1/4" Absperrhahn für den unteren Auslass		<ul style="list-style-type: none"> • Zur Versorgung eines Verbrauchers
Rührwerk	D	V 46 200 400 13	Pneumatisches Rührwerk, DRW 0,16 kW 46-200 ex VA, max. 400 U/min Betriebsdruck 1 – 6 bar. (2)		<ul style="list-style-type: none"> • Zum kurzzeitigen Rühren von dünnflüssigen Materialien • Einsetzbar in Explosionsgefährdeten Bereichen (Zone 0+1). < 1000 mPa s
Mind. Grenzstands- erfassung	E	23 189 82	Schwinggabelsonde 230 V, AC, nicht Ex-geschützt		• Zur Erfassung des minimalen Füllstand im Behälter
		23 186 23	Schwinggabelsonde 24 V, DC, Ex-geschützt		• Nur in Verbindung mit Fußring 23 651 98
		23 177 24	Schwinggabelsonde 24 V, DC, nicht Ex-geschützt		• Zur Erfassung des minimalen Füllstand im Behälter
	F	23 459 43	Wandhalter		<ul style="list-style-type: none"> • Zur Befestigung an einer Wand

(1) : nicht in Kombination mit dem Rührwerk

(2) : nicht in Kombination mit der DEW-Präz.

ÜBERSICHT MDG 3 KLA



ANSCHLÜSSE / AUSRÜSTUNGEN		ARTIKEL-NR.	BEZEICHNUNG	BILD	ANWENDUNG
MDG 3		V 44 133 300 13	Material-Druck-Gefäß 3		<ul style="list-style-type: none"> • Zur Materialversorgung • Max. Betriebsdruck 3 bar • Max. zulässige Betriebstemperatur 50° C
Druckluftregulierung	A	23 649 38	DEA0 MDG-KLA 3,0 bar		<ul style="list-style-type: none"> • Drucklufteinlassarmatur für den Behälter • Max. Anschlußquerschnitt ist \varnothing4mm • Ohne Regler
		23 459 41	DEA1 MDG-KLA 3,0 bar		<ul style="list-style-type: none"> • Drucklufteinlassarmatur für den Behälter • Regelbereich 0,5 – 3,0 bar
		23 459 42	DEA-Präz. Regl. 3,0 bar		<ul style="list-style-type: none"> • Präzisionsdruckregler für den Behälter • Regelbereich 0,05 – 3,0 bar
Materialabnahme	B/C	23 649 39	Umbausatz mit 2er Verteiler und einen Absperrhahn		<ul style="list-style-type: none"> • Zur Erweiterung eines vorhandenen Steigrohrs um zwei Verbrauchern zu versorgen • Geeignet für Materialien mit einer Viskosität von bis zu 1000 mPa.s
		Auf Anfrage			<ul style="list-style-type: none"> • Rücklauf KH + PTFE- Schlauch (Adapter)
Handling	D	23 459 43	Wandhalter		<ul style="list-style-type: none"> • Zur Befestigung an einer Wand

ÜBERSICHT MDG 8 KLA EDELSTAHL IN MODULARER BAUWEISE

RÜHRWERKE

Komplett mit Getriebemotor. Zum kurzzeitigen Rühren: Typ 46-810
 Druckluft-Getrieberührwerk, 0,36 kW, max. 200 1/min, 17 Nm.
 Welle und Rührorgan: Edelstahl

V 44 220 40 083

WELLE & STANDARD-RÜHRORGAN

Typ 44-220 Standard-Elektro-Getrieberührwerk,
 0,12 kW, 60 1/min, max. 17 Nm. Welle und Rührorgan: Edelstahl

V 44 220 50 083

Andere Leistungen auf Anfrage

FÜLLSTANDSMESSTECHNIK

Schwinggabelsonde lang

23 209 25

Ohne Ex-Schutz

23 343 59

Kapazitive Füllstands-Messsonde

23 536 76

Ohne Ex-Schutz

23 536 63

DRUCKLUFTEINLASSARMATUREN

Standard-Druckluft-
 einlassarmatur

23 537 46

Drucklufteinlassarmatur
 mit zweitem Regler für den
 Anschluss einer Spritzpistole

23 537 47

Drucklufteinlassarmatur
 mit zweitem Regler und drittem
 Regler

23 537 48

Drucklufteinlassarmatur
 mit Präzisionsregler (max. 4 bar)

23 537 49

FLÜSSIGKEITSENTNAHME-/ZUFUHR

Standardbestückung:
 Steigrohr, Krümmer, Kugelhahn

23 457 48

Verteiler einem weiteren Kugelhahn
 (Umbausatz)

23 457 51

Verteiler mit zwei weiteren
 Kugelhähnen (Umbausatz)

23 457 52

DRUCKBEHÄLTER
 Betriebsdruck max. 4 bar

V 44 213 400 13

ANSAUGSIEB
 Maschenweite 1,0 mm

V 44 220 09 520

Maschenweite 1,8 mm

V 44 220 09 530

Unterer Materialentnahmehahn

V 03 200 00 383

ÜBERFÜLLSICHERUNG

Schwinggabelsonde kurz

23 186 23

Ohne Ex-Schutz

23 198 82

Schwinggabelsonde kurz
 230 V AC, ohne Ex-Schutz

23 626 19

24 V DC

23 200 78



KLEINDRUCKBEHÄLTER UND LEICHTDRUCKBEHÄLTER LDG



MATERIALDRUCKGEFÄSSE IN LEICHTBAUWEISE EDELSTAHL

TYP	MAX. BETRIEBSDRUCK	NUTZINHALT ca.	AUSFÜHRUNG	NR.
LDG 5	6 bar	3,5 Liter	Ohne Rührwerk	V 44 051 60 013
	6 bar	3,5 Liter	Mit Handrührwerk	V 44 051 60 113
	6 bar	3,5 Liter	Mit Druckluftrührwerk (0,16 kW, 400 1/min)	V 44 051 60 213
LDG 10	6 bar	9,0 Liter	Ohne Rührwerk	V 44 101 60 013
	6 bar	9,0 Liter	Mit Handrührwerk	V 44 101 60 113
	6 bar	9,0 Liter	Mit Druckluftrührwerk (0,36 kW, 200 1/min)	V 44 101 60 213
	6 bar	9,0 Liter	Mit Elektroluftrührwerk (0,12 kW, 60 1/min)	V 44 101 60 313
LDG 20	6 bar	15 Liter	Ohne Rührwerk	V 44 201 60 013
	6 bar	15 Liter	Mit Handrührwerk	V 44 201 60 113
	6 bar	15 Liter	Mit Druckluftrührwerk (0,36 kW, 200 1/min)	V 44 201 60 213
	6 bar	15 Liter	Mit Elektroluftrührwerk (0,12 kW, 60 1/min)	V 44 201 60 313



Leichtmetall-Druckbehälter 750 ml, 3 bar, für System Select 2, S. 7

Signierdruckbehälter

V 11 352 91 100

Optional: Wandhalter

V 11 352 91 200

besteht aus

⊕ Konsole

V 11 352 91 300

⊕ Schelle

V 11 352 91 400



Mini-Materialdruckbehälter 20 ml, 3 bar aus Edelstahl. Der Behälter ist unmittelbar an der Pistole angedockt.

Für System Select 1, S. 6



Membranpumpe MBP 2812 zum Einsatz bei Umlaufsystemen

Für System Select 4 und 6, S. 9 und S. 11



Micro-Membranpumpen sind ebenfalls verfügbar. Bzgl. der Einsatzmöglichkeiten beraten wir Sie gern.

Für System Select 4, S. 9

SIGNIERFARBEN, TINTEN UND REINIGUNGSMITTEL

WALTHER PILOT vertreibt eine Auswahl an Tinten, Farben, Lösungs- und Reinigungsmitteln für eine Vielzahl von Markierungsanwendungen. Die chemische Kompatibilität und einwandfreie Zusammenwirken mit allen Komponenten gewährleistet einen störungsfreien Betrieb.

Tinten haben eine extrem vielfältige chemische Zusammensetzung. Sie müssen den Produktspezifikationen entsprechen. Trocknungszeit (<1 Sek. Oder 15 Sek.), UV-Beständigkeit, Haltbarkeit, Materialverträglichkeit, Druckgenauigkeit, Deckungsgrad und viele andere Parameter müssen auf Grund ihrer spezifischen Anforderungen auf den tatsächlichen Bedingungen vor Ort angepasst werden.

Bei der Punkt- und Linienmarkierung mit der Spritzpistole GA 9010 Marking kommen hochwertig vermahlene Signierfarben zum Einsatz, die weniger zum Absetzen und

Verstopfen in und an der Düse neigen als herkömmliche Beschichtungsstoffe. Die Farben werden durch WALTHER PILOT vertrieben und sind in allen gängigen Farbtönen lieferbar. Sonderfarbtöne sind auf Anfrage erhältlich.

Die Signierfarben können auf nassen, heißen (bis zu 800 °C), glatten, porösen oder selbst schmierig beschaffenen Oberflächen angewendet werden. Damit sind sie für Markierungen auf Blechen, Rohren, Kunststoffen, Textilien, Glas, aber auch auf Holz, Papier, Keramik oder Gummi prädestiniert. Signierfarben (z. B: WPF 1922, WPF0232) sind schnelltrocknend, gut deckend, ölbeständig, lichtecht und wasserfest. Für die saubere und randscharfe Markierung auf hellem Untergrund wird Signiertinte z. B. Typ WPT 1800 empfohlen.

VORTEILE

- ✓ GEBINDEGRÖSSEN JE NACH BEDARF
- ✓ KOSTENGÜNSTIG DURCH NIEDRIGEN VERBRAUCH
- ✓ REINIGER PASSEND FÜR DIE SIGNIERFARBE
- ✓ STANDARDFARBEN AB LAGER
- ✓ SPEZIALFARBEN KURZFRISTIG LIEFERBAR

WELCHE ANFORDERUNGEN MUSS DIE SIGNIERFARBE ERFÜLLEN?

- ⊕ langsam oder schnell trocknend
- ⊕ gut haftend oder abwaschbar
- ⊕ lichtecht und witterungsbeständig
- ⊕ lösemittelfrei oder lösemittelhaltig
- ⊕ fluoreszierend sichtbar oder unsichtbar
- ⊕ pigmentiert oder stark pigmentiert
- ⊕ wasserfest und temperaturbeständig
- ⊕ kontrastreich und maschinenlesbar
- ⊕ hochviskos für saugfähige Oberflächen
- ⊕ für heiße und kalte Oberflächen
- ⊕ glühbeständig und abriebfest
- ⊕ lebensmitteltauglich und wasserbasiert

STANDARD-SIGNIERFARBE TYP WPF 1922

- ⊕ Eigenschaften: umweltfreundliches Produkt auf Alkoholbasis, schnelle Trocknung, klare Signierpunkte, gute Wetterbeständigkeit
- ⊕ Anwendung: Signieren auf trockenen Oberflächen, z.B. Blechen, Rohren
- ⊕ WPF 1922: verschiedene Farbtöne je nach Bedarf
- ⊕ WFF 1922: weiß, rot, grün fluoreszierend
- ⊕ WPV 0218: Passende Verdünnung

STANDARD-SIGNIERTINTE TYP WPT 1800

- ⊕ Eigenschaften: umweltfreundliches Produkt auf Alkohol-Acetonbasis, schnelle Trocknung, klare Signierpunkte, für helle Oberflächen
- ⊕ Anwendung: Signieren auf trockenen bzw. leicht feuchten Oberflächen; häufige Anwendung in der Fehlerkennzeichnung
- ⊕ WPT 1800: RGBS-Farbpalette, weitere Farbtöne auf Anfrage
- ⊕ WPV 0166: Passende Verdünnung

SPEZIAL-SIGNIERFARBE TYP WPF 0232

- ⊕ Eigenschaften: Produkt auf Dichlormethanbasis, schnelle Trocknung innerhalb einer Sekunde
- ⊕ Anwendung: Signieren auf trockenen und öligen Oberflächen
- ⊕ WPF 0232: verschiedene Farbtöne je nach Bedarf
- ⊕ WFF 0232: magenta, weiß, rot, grün fluoreszierend
- ⊕ WPV 0222: Passende Verdünnung

 Bei Verarbeitung von Dichlormethan ist eine Absaugung nötig.



GEBINDEGRÖSSEN:

- ⊕ 1 Liter-Dose, passend zu Druckbehälter Typ MDG 1
- ⊕ 1 Liter-Flasche, passend zu Druckbehälter Typ MDG 3
- ⊕ 2 Liter-Dose, passend zu Druckbehälter Typ MDG 4
- ⊕ 5 Liter-Kanister
- ⊕ 10 Liter-Eimer, passend zu Druckbehälter Typ MDG 22
- ⊕ 30 Liter Hobbock Typ MDG 45

ÜBERSICHT FARBEN UND TINTEN

TYP	FARBBASIS	FARBTÖNE	TROCKEN-ZEIT IN SEK.	EINSATZ BEI UNTERGRUND	ANMERKUNG	GEEIGNETE VERDÜNNUNG
WPF1922	Alkohol	Gelb, Rot, Grün, Blau, Schwarz, Weiß, Orange, Rosa, Signalrot, Signalgelb, Enzianblau	min. 15 sek.	trockene Oberflächen	wetterbeständig, klare Punkte, schnelle Trocknung z.B. auf Rohre (Signierblock)	WPV0218
WFF1922	Alkohol	fluoreszierend Weiß, Rot, Grün		trockene Oberflächen	wetterbeständig, klare Punkte, schnelle Trocknung z.B. auf Rohre	WPV0218
WFF0974	Aceton	fluoreszierend Klar	<1 sek.			WPV200
WFT1642	Wasser	Blau fluoreszierend Klar			im freien und unter Schwarzlicht (UV) sichtbar, nur saugende Untergründe	warmes Wasser
WPT0974	Aceton	Rot, Grün, Schwarz, Blau	<1 sek.			WPV200
WPT0376	Dichlormethan, Glykolsäure	Rot, Grün, Schwarz, Blau	< 1 sek.			WPV0222
WPT0442 (SIMACO)	Organische Lösemittel	Gelb	30-40s	Gummi, und auf nicht saugenden Oberflächen	Düsengröße: 0,2-0,3	WPV0111
WPT0808	wasserbasierend	Rot, Grün, Schwarz, Blau				Wasser
WPT0950		Schwarz				WPV0202
WPT0974	Aceton	Schwarz	<1 sek.	zusätzlich mit Haftharz		WPV200
WPT0980		Schwarz				WPV0202
WPT1800	Alkohol, Aceton	Gelb, Blau, Rot, Schwarz	<1 sek.	trockene, leicht feuchte Oberflächen	Fehlerkennzeichnung für helle Oberflächen - leicht ölig/schmierig	WPV0166
WPF1374	Aceton	Gelb, Rot, Grün, Blau, Schwarz, Weiß, Orange, Rosa, Signalrot, Signalgelb, Enzianblau	<2 sek.			WPV0102
WFT1374		fluoreszierend blau klar				WPV0200
WPT1394	Alkohol, Aceton	Blau, Grün, Schwarz, Rosa	5-10 sek.		schnell trocknend, wie WPT1800 nur weniger Hartanteile	WPV0166

WPT: WALTHER PILOT Tinten, WPF: WALTHER PILOT Farben, WPV: WALTHER PILOT Verdünnung, WSF: WALTHER Spezial Farbe, WSV: WALTHER Spezial Verdünnung

TYP	FARBBASIS	FARBTÖNE	TROCKEN-ZEIT IN SEK.	EINSATZ BEI UNTERGRUND	ANMERKUNG	GEEIGNETE VERDÜNNUNG
WPF1228	Alkohol, Wasser	Grau, Rot, Schwarz	<10 sek. nur für n10 Markierung		Glas	Wasser, destilliert oder wenn nötig WPV0102
WFF 1280	Alkohol	fluoreszierend Grün				
WPT1476	Alkohol	Grün, Rot, Blau, Schwarz		Minustempe- raturen - 25°C		
WPF1532		Gelb, Rot, Lila, Grün, Blau, Grau, Braun, Weiß		trockene Oberflächen	Ofensteine	WPV0102
WPF 1552	Ethylalkohol, Isopropylalkohol, Propanon	Weiß			speziell für Rohrsignierung	WPV0218
WPF 1478	Alkohol	Schwarz, Weiß, Rot			wie WPF1922 nur Abriebfester	WPV0218
WPF 1600	Alkohol	Gelb, Rot			leicht ölig/schmierig max. 100°C	WPV0166
WPF 1620	Essigsäure, Xylol, Glykolsäure	Schwarz			bis 600 °C	WPV0198
WPF 1622		Weiß				WPV0222
WPF 1624	Xylol	Schwarz, Grün, Weiß				WPV0300 UN1263 Farbzube- hörstoff,3, III, ADR
CE440 / WPT0440	Xylol	fluoreszierend blau				
WPF0232	Dichlormethan 65-75 %, Xylol 4-10 %	Rot, Gelb, Blau, klar, Weiß, Grün, Schwarz	<1 sek.		nasse Oberflächen, Behälter mit FEP Deckel-Dichtungen	WPV0222
WFF0232	Dichlormethan 65-75 %, Xylol 4-10 %	fluoreszierend Magenta, klar, Weiß, Rot, Grün	<1 sek.		nasse Oberflächen, Behälter mit FEP Deckel-Dichtungen	WPV0222
WPT0360	Dichlormethan 65-75 %, Xylol 4-10 %	Schwarz			schneller als WPF0232 jedoch nur für helle Untergründe geeignet	
WPF 418	Öl				Hohe Temperaturen > 900°C Einsatz im Stahlmarkt	
VP3009-1	wasserbasierend Pigment	Gelb	5-10S	trocken, sauber, porig, glatt nicht für Gummi	gute Deckfähigkeit	Wasser, destilliert
VP3009-2	wasserbasierend Farbstoff	Gelb	5-10S	trocken, sauber, porig, glatt nicht für Gummi		Wasser, destilliert
WPF0994		Weiß, Schwarz			Heißsignierung bis 800°	
WPV0102		klar				
WPV0166		klar				
WPV0198		klar				
WPV0200	Aceton	klar				
WPV0202		klar				
WPV0222		klar				
WPV0218		klar				
WPV0996		klar				
WSF1898		Gelb				WSV1898
WSV1898		klar				

WPT: WALTHER PILOT Tinten, WPF: WALTHER PILOT Farben, WPV: WALTHER PILOT Verdünnung, WSF: WALTHER Spezial Farbe, WSV: WALTHER Spezial Verdünnung

5 HINWEISE ZUR HANDHABUNG VON SIGNIERSYSTEMEN



- ① Zerstäuberluft
- ② Steuerluft
- ③ Materialmengenregulierung
- ④ Materialanschluss
- ⑤ Materialanschluss (alternativ)

1. GRUNDEINSTELLWERTE

SPRITZPISTOLE:

- ⊕ Steuerluft: 5,0-6,0 bar
- ⊕ Zerstäuberluft: 2,0-4,0 bar
- ⊕ Materialdruck: 0,8-1,5 bar (mindestens 0,5 bar)

Hinweis: Materialmenge nicht zu stark drosseln. Die Nadelhub-einstellung sollte mindestens zwei Umdrehungen herausgeschraubt sein. Ansonsten kleinere Düsengröße wählen.

SPÜLPISTOLE:

- ⊕ Steuerluft: 5,0-6,0 bar
- ⊕ Zerstäuberluft: 2,0-3,0 bar
- ⊕ Trockenblasluft: 4,0-6,0 bar (über 2/2 Wege Ventil angesteuert)
- ⊕ Materialdruck: 2,0 - 3,0 bar

Hinweis: Zerstäuberluft und Materialdruck müssen bei der Spülpistole annähernd bei gleichem Druck betrieben werden. Der Zerstäuberluftdruck sollte geringfügig höher sein.

MATERIALDRUCKBEHÄLTER:

- ⊕ Druckbeaufschlagung: 4,0-6,0 bar

DRUCKLUFT:

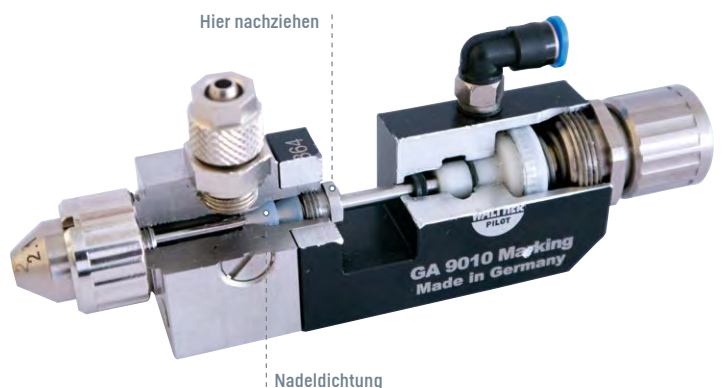
- ⊕ Öl- und kondensatfreie Druckluft verwenden

2. HANDHABUNG DES FARBSYSTEMS

- ⊕ Dichtigkeitsstest vornehmen: System mit Wasser (Achtung, in spez. Fällen ein anderes Medium benutzen) befüllen und bei max. Behälterdruck und geschlossener Pistole ca. 1 Stunde auf Dichtigkeit prüfen. Dann wasserlösliches Lösemittel (z.B. Alkohol) einsetzen. Erst danach können Lösemittel wie z.B. Nitro verwendet werden.
- ⊕ Lösemittel aus dem Farbsystem drücken, bis nur noch Restlösemittel im Schlauch und Pistole verbleibt.
- ⊕ Mit Farbe befüllen und Restlösemittel damit heraus drücken
- ⊕ Befülltes System immer unter Druck stehen lassen, bei Verwendung von Farbe max. 2 Wochen. Ansonsten ist die Farbe zu entleeren und durch Lösemittel zu ersetzen.

Hinweis: System nie unbefüllt stehen lassen (Gefahr der Eintrocknung in Schläuchen und Equipment). Bei Stillstand Material immer unter geringem Druck - ca. 0,5 bar - belassen und Kugelhahn zur Druckluft schließen.

Kontrollieren Sie regelmäßig die Nadeldichtungen der Spritzpistole. Beginnen Sie damit sofort nach dem ersten Gebrauch und der Einstellung des Systems. In Abständen von 12 Wochen sind die Nadeldichtungen um 3 - 5° nachzuziehen.



3. HANDHABUNG DES SPÜLSYSTEMS

- ⊕ Der Materialdruck sollte mindestens 0,5 bar betragen.
- ⊕ Tauschen Sie regelmäßig die Spülleitungen aus (Häufigkeit abhängig vom Material)

Hinweis: Kontrollieren Sie regelmäßig die Nadeldichtung der Spülpistole. Beginnen Sie damit sofort nach dem erstem Gebrauch und der Einstellung des Systems. In Abständen von 12 Wochen sind die Nadeldichtungen um 3 - 5° nachzuziehen.

4. SYSTEMSTEUERUNG

PUNKTMARKIERUNG:

- ⊕ Bei geringer Häufigkeit der Markierungen empfehlen sich mehrfache Probeschüsse, um sicherzustellen, dass der gewünschte Punkt auch gespritzt wird.
- ⊕ Erzeugen Sie regelmäßig Probeschüsse (Häufigkeit abhängig von der Trockenzeit)
- ⊕ Erzeugen Sie nach längerem Stillstand mehrfache Probeschüsse
- ⊕ Tauschen Sie regelmäßig die Farbleitungen aus (Häufigkeit abhängig vom Material). Wir empfehlen einen Schlauch aus PTFE (Teflon).

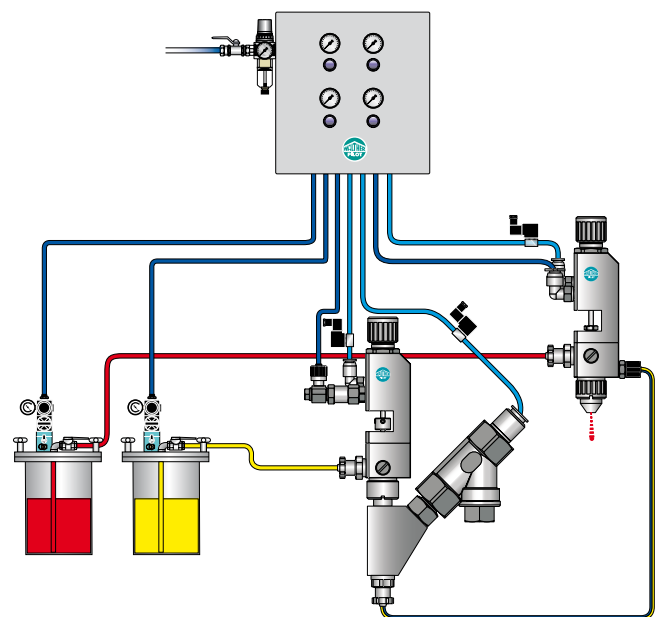
STRICHMARKIERUNG:

- ⊕ Um eine optimale Prozesssicherheit bei Strichmarkierungen zu gewährleisten, empfiehlt es sich, Endlosstriche durch kurze Spritzunterbrechungen zu vermeiden.
- ⊕ Erzeugen Sie regelmäßig Probeschüsse (Häufigkeit abhängig von der Trockenzeit der Farbe, Temperatur und Luftfeuchtigkeit)
- ⊕ Erzeugen Sie nach längerem Stillstand mehrfache Probeschüsse
- ⊕ Tauschen Sie regelmäßig die Farbleitungen aus (Häufigkeit abhängig vom Material). Wir empfehlen einen Schlauch aus PTFE (Teflon).

5. SYSTEM SPÜLEN

- ⊕ Nach Beendigung des Markierprozesses Spritzpistole über Magnetventil 1.1 schließen.
- ⊕ Spülpistole für ca. 3-5 Sekunden über Magnetventil 2.1 öffnen. Ein Luft/Lösemittelgemisch reinigt den Bereich zwischen Düse und Luftkopf.
- ⊕ Spülpistole nach Abschluss des Reinigungsvorgangs über Magnetventil 2.1 schließen.
- ⊕ Luftventil 2.2 zur Trocknung des Düsen/Luftkopfbereiches für ca. 5 - 10 Sekunden öffnen.
- ⊕ Luftventil 2.2 schließen, Reinigungsvorgang ist beendet.

Hinweis: Der Spülvorgang (bestehend aus Reinigen und Trocknen) sollte zur besseren Reinigung mehrfach hintereinander mit kurzen Impulsen durchgeführt werden. Überprüfen Sie nach erfolgtem Spülvorgang das Reinigungsergebnis an der Spritzpistole. Sie können dann besser feststellen, wieviel Zeit der Spülvorgang in Anspruch nehmen soll. In jedem Fall ist ein Trocknungsvorgang bei hohem Luftdruck (4 - 6 bar) unabdingbar.



System Select 5

FRAGEBOGEN ZUR AUSLEGUNG EINES MARKIERSYSTEMS

ODER EINFACH ONLINE
AUSFÜLLEN UNTER:
WWW.WALTHER-PILOT.DE

FIRMIERUNG _____

KONTAKT _____

STRASSE _____

TELEFON BÜRO _____

PLZ/ORT _____

TELEFON MOBIL _____

BRANCHE _____

E-MAIL _____

VERK.-GEBIET _____

FAX _____

GEPLANTER PROZESSABLAUF

AUF WELCHEM UNTERGRUND SOLL SIGNIERT WERDEN

Stahl Holz Glas Aluminium Kunststoff

Sonstiges _____

OBERFLÄCHENBESCHAFFENHEIT DES ZU SIGNIERENDEN UNTERGRUNDES

nass trocken ölig hell dunkel zunderbehaftet

Sonstiges _____

Temperatur des Objekts während der Kennzeichnung _____ Raumtemperatur _____

WELCHE ART VON MARKIERUNG SOLL VORGENOMMEN WERDEN?

alphanumerisch Schrifthöhe _____ Bandgeschwindigkeit _____

Code EAN 8 EAN 13 EAN 128 Data Matrix

punktförmig Punktgröße _____

strichförmig Strichbreite _____

Sonstiges _____

Geschätzte Anzahl der Markierungen pro Stunde _____

Anzahl der Produktionsstunden pro Tag _____ Arbeitstage pro Woche _____

Gewünschte Trockenzeit _____ Gewünschter Farbton _____

Sonstige Anmerkung (z.B. Markierung wetterbeständig) _____

Zusenden Angebot AD-Termin Prospekte

Verfasser _____

Datum _____

