

AUTOMATIC
SPRAY GUNS SERIES



USE AND
MAINTENANCE
INSTRUCTION
MANUAL



EN - IT

WRA-101 Series



WRA-200 Series

IMPORTANT: Before use, adjustment or maintenance, it is important to read this instruction manual very carefully. This manual must be stored in a safe place for any future reference.


COMPLIANCE TO ATEX DIRECTIVE

ANEST IWATA Automatic Spray Guns comply with 2014/34/EU ATEX Directive relating to equipment and protective systems intended for use in explosive potentially atmospheres.

COMPLETE COMPLIANCE MARKING:   II 2 G Ex h IIB T6 Gb X +5°C ≤ Ta ≤ +40°C

ABBREVIATE MARKING ON THE SPRAY GUN:   II 2 G Ex h X

ALWAYS OBSERVE WARNINGS AND CAUTIONS IN THIS INSTRUCTION MANUAL










SYMBOL	WARNING	HAZARD LEVEL	CONSEQUENCE
	WARNING	POTENTIALLY HAZARDOUS SITUATION	DEATH OR SERIOUS INJURY
	CAUTION		MINOR TO MODERATE INJURY
	IMPORTANT		PROPERTY DAMAGE

1. TECHNICAL SPECIFICATIONS

MODELS	WRA-101 S9	WRA-101 S9N	WRA-200 S8	WRA-200 S17
Max. working air pressure:	6.8 bar (98 PSI)			
Noise level (LAeqT)*:	78.7 dB(A)		76.8 dB(A)	82.4 dB(A)
Air connection:	Rc 1/8"		Rc 1/4"	
Fluid connection:	Rc 1/8"		Rc 1/4"	
Max. Temperature:	Atmosphere 5 ~ 40 °C / Air-Fluid 5 ~ 43 °C			

* Measuring point: 1m backwards from gun, 1.6 m height.

1.1 TECHNICAL DATA

								
Model name	ø mm	air cap	Atomiz[er] bar*	Fan	ml/min	NI/min	mm (in)	mass (g)
WRA-101 S9 - WRA-101 S9N								
WRA-101-S9-04P	0.4	E2	1.1	1.5	2.0	150	35	290
WRA-101-S9-06P	0.6						70	310
WRA-101-S9-10P	1.0						100	310
WRA-101-S9-04P	0.4						35	290
WRA-101-S9-06P	0.6						70	310
WRA-101-S9-10P	1.0						100	310
WRA-200 S8 - WRA-200 S17								
WRA-200 S8	1.2	LV2	2.4	2.7	500	530	400	460
WRA-200-S17-08P	0.8	WB1	1.5	2.0	150	200	200	
WRA-200-S17-10P	1.0				200	420	240	
WRA-200-S17-10P	1.2				250	260	260	

2. SAFETY WARNING

WARNING:

FIRE AND EXPLOSION HAZARD

NEVER USE THE FOLLOWING HALOGENATED HYDROCARBON SOLVENTS: which can cause cracks or dissolution of gun body (aluminum) due to chemical reaction. UNSUITABLE SOLVENTS: methyl chloride, dichloromethane, 1,2-dichloroethane, carbon tetrachloride, trichloroethylene, 1,1,1-trichloroethane.



FIRE AND EXPLOSION HAZARD

SPARKS AND OPEN FLAMES ARE STRICTLY PROHIBITED. Paints can be highly flammable and can cause fire. Do not expose to open flames, electrical goods, cigarettes etc.

SECURELY GROUND SPRAY GUN USING CONDUCTIVE AIR HOSE. (<1MΩ). Always ensure that the spray gun is earthed correctly.

PROTECTION OF HUMAN BODY

USE IN A WELL-VENTILATED SITE, USING A SPRAY BOOTH. Poor ventilation can cause organic solvent poisoning and fire.



ALWAYS WEAR PROTECTIVE GEAR (safety glasses, mask, gloves) to avoid inflammation of eyes and skin. In case of any physical discomfort, immediately seek medical advice.

WEAR EARPLUGS IF NECESSARY. Noise level can exceed 80 dB(A), depending on operating conditions and painting site.

IMPROPER USE

NEVER POINT GUN TOWARDS PEOPLE OR ANIMALS.



NEVER EXCEED MAXIMUM WORKING PRESSURE OR MAXIMUM OPERATING TEMPERATURE.

ALWAYS RELEASE AIR AND FLUID PRESSURE BEFORE CLEANING, DISASSEMBLING OR SERVICING. Otherwise, remaining pressure can cause bodily injury due to improper operation or scattering of cleaning liquid. In order to release pressure, first stop supply of compressed air and fluid to automatic spray gun. Next, supply only piston operating air and exhaust fluid by operating fluid needle, which results in automatic supply stop of all compressed air.

Tip of fluid needle set has a sharp point. DO NOT TOUCH THE TIP DURING MAINTENANCE TO AVOID ACCIDENTS.

NEVER USE THIS GUN TO SPRAY FOODS OR CHEMICALS. Otherwise, foreign substance, could cause corrosion of fluid passages which could adversely affect health.

NEVER ALTER THIS SPRAY GUN, TO AVOID INSUFFICIENT PERFORMANCE AND DAMAGE.

IF SOMETHING GOES WRONG, IMMEDIATELY STOP OPERATION AND FIND THE CAUSE. DO NOT USE AGAIN, UNTIL YOU HAVE SOLVED THE PROBLEM.

DO NOT ENTER WORKING AREAS, WHERE ROBOTS, RECIPROCATORS, ETC. ARE USED, until they have been turned off. Otherwise, they could cause injury.

3. HOW TO OPERATE

IMPORTANT: THIS GUN SHOULD BE OPERATED BY ADEQUATELY TRAINED OPERATORS ONLY. ENSURE THAT THE GUN HAS NOT BEEN DAMAGED DURING TRANSPORTATION.

CAUTION:

USE CLEAN AIR FILTERED THROUGH AIR DRYER AND AIR FILTER.



WHEN USING THIS AUTOMATIC GUN FOR THE FIRST TIME AFTER PURCHASE, SPRAY CLEANER TO CLEAN FLUID PASSAGES AND REMOVE RUST PREVENTIVE OIL.

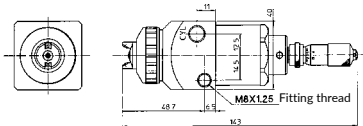
USE THREE-WAY SOLENOID VALVE OF MORE THAN ø 4 inner dia. CROSS-SECTIONAL AREA AND AIR HOSE OF OVER ø 6 inner dia. AND LESS THAN 10m LENGTH. Small diameter of solenoid valve and longer air hose between three-way solenoid valve and gun can cause delay in operation.

FIRMLY FIX HOSE TO SPRAY GUN, to avoid that the disconnection of hose during operation, can cause bodily injury.

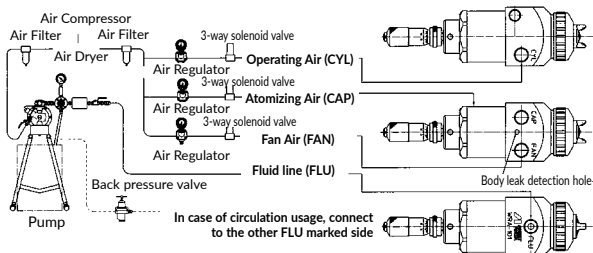
4. HOW TO CONNECT

1. Fit the gun on fitting stay, aim at spraying target and fix it, by fixing bolt.
2. Connect atomizing air hose to atomizing air side (CAP marked side) and operating air hose to operating air side (CYL marked side) tightly.
3. Connect fluid hose to fluid inlet (FLU marked side) tightly.
4. Flush the gun fluid passages with a compatible cleaner.
5. Supply paint, test spray and adjust fluid output, air volume and pattern width.

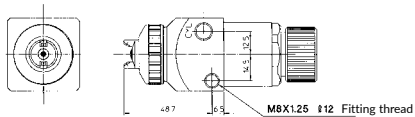
4.1 WRA-101-S9 FITTING EXAMPLE



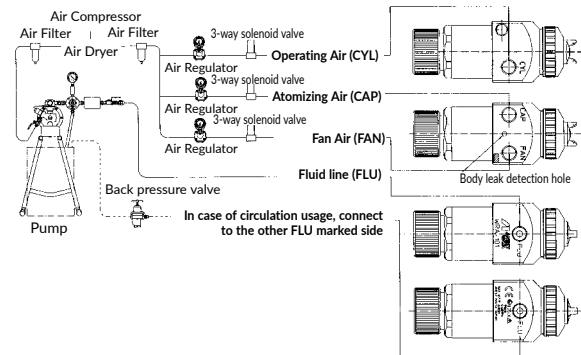
4.2 WRA-101-S9 CONNECTING EXAMPLE



4.3 WRA-101-S9N FITTING EXAMPLE

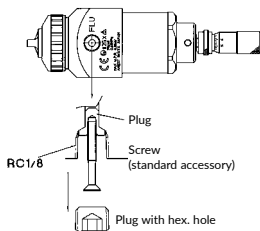


4.4 WRA-101-S9N CONNECTING EXAMPLE

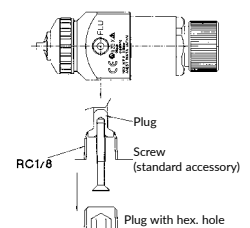


4.5 CIRCULATION FITTING EXAMPLE

WRA-101 S9 - WRA-101 S9N



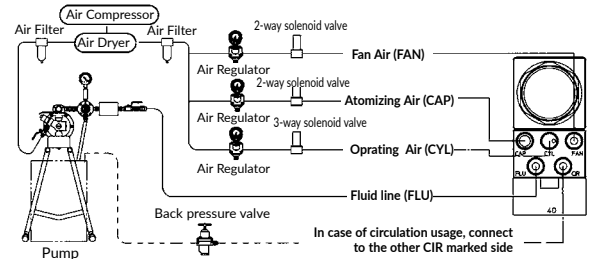
WRA-101 S9 - WRA-101 S9N



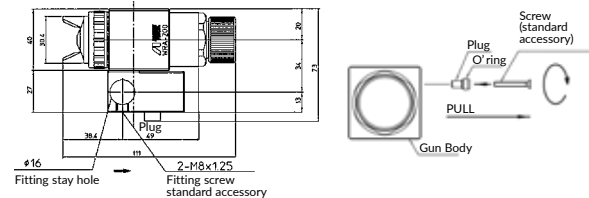
HOW TO CHANGE UNIONS FOR CIRCULATION USAGE IMPORTANT

1. Remove hexagon nut from gun body with 5 mm allen wrench.
2. Pull plug out from gun body, with attached screw as standard accessory.
3. Connect fitting joint tightly to another (FLU) marked side.
4. Connect fluid hose to the joint.

4.6 WRA-200 S8 - WRA-200 S17 CONNECTING EXAMPLE



4.7 WRA-200 S8 - WRA-200 S17 FITTING EXAMPLE



HOW TO CHANGE UNIONS FOR CIRCULATION USAGE. IMPORTANT

1. If the hex. nut is connected to outlet (CIR marked side on manifold) remove it from gun body with 5 mm allen wrench.
2. Divide gun unit to gun body set and manifold unit.
3. Pull plug out from gun body, with attached screw as standard accessory.
4. Set o'ring as standard accessory to fluid passage where removed plug.
5. Tighten gun body set and manifold unit with hex. bolt tightly with manifold packing between them.
6. Connect fitting joint tightly to circulation side (CIR).
7. Connect fluid hose to the joint.

5. HOW TO OPERATE

1. Adjust operating air pressure (CYL) from 3 to 4 bar (43 to 57 PSI).

NOTE: Valve orifice inside two-way or three-way solenoid valve should be minimum \varnothing 4 mm (0.157 in) and also operating air hose length should be within 10 m (32.8 ft) with the inner diameter more than \varnothing 6 mm (0.236 in) to avoid delayed operation and any kind of failure.

NOTE: Using an air hose 12 mt (39.4 ft) long, the inner diameter should be minimum 8 mm (0.315 in) in order to have the correct air volume to atomize.

2. Although atomizing air pressure varies according to spray conditions, pull the piston of the gun with the pattern adj. set fully opened and adjust as specified in above specifications table.
3. Recommended paint viscosity differs according to paint property and painting conditions. 15 to 23 sec/Ford cup#4 is recommendable.
4. Set the spray distance from the automatic spray gun to the workpiece as near as possible within the range of 100-150 mm (3.9-5.9 in).

6. MAINTENANCE & INSPECTION

WARNING:

Before carrying out maintenance and inspection ALWAYS observe SAFETY WARNING indications.



Never use spare parts that are not ANEST IWATA originals.

Never damage fluid nozzle tip, fluid needle or air cap holes.

Never immerse the automatic spray gun completely in liquids such as thinner.

Never soak air cap in cleaning liquid for extended period even if cleaning.

Never use metal objects to clean the gun.

6.1 CLEANING PROCEDURE



The fluid passages of the automatic gun, must be cleaned thoroughly after each use, especially after use with bi-component paints. Incomplete cleaning can cause defective pattern shape.

Clean fluid passages and air cap set. Spray a small amount of cleaner to clean fluid passages. Incomplete cleaning can fail pattern shape and uniform particles.

Clean each section with brush soaked with cleaner and wipe out with waste cloth. Do not immerse the whole gun in the cleaner. If done, it can damage parts. When cleaning, never scratch any holes of air cap set, fluid nozzle, or fluid needle set.

6.2 DISASSEMBLING AND ASSEMBLING

1. Remove the air cap set, with the fluid adjustment set fully opened, unscrew the hexagon nut of the adjustment and remove the fluid adjustment set (9), the piston spring (8) and needle spring (9-3), then extract the needle set, in a straight line from the gun body, in order to protect the needle packing set (4). During this operation, pay attention that the fluid adjustment set (9) it doesn't pushed out suddenly since it is strongly pushed by the needle spring (9-3) and piston spring (8).
2. After removing the needle set, unscrew the fluid nozzle using a proper wrench and remove it from its seat, unscrew the hexagon nut of needle packing (4) and take it out from gun body.
3. To remove the piston set (5), screw the rear section of fluid needle set into piston and pull it out from the gun body. During this operation be careful to not damage the piston packing (7). IMPORTANT: During the piston reassembling, apply grease to the piston packing (5), to avoid any impediments to the piston movement.

IMPORTANT: TO REASSEMBLE REVERSE THE PROCEDURES, FOLLOWING THE POINTS IN DECREASING ORDER.

6.3 INSPECTION & REPLACEMENT STANDARD

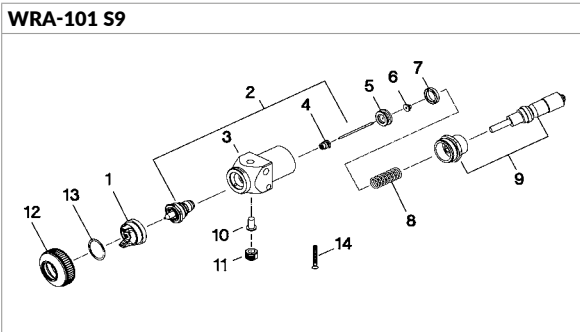
WHERE TO INSPECT	REPLACEMENT PART
Each hole passage of air cap and fluid nozzle.	Replace if it is crushed or deformed.
Packing and O'ring.	Replace if it is deformed or worn out.
Leakage from seat section between fluid nozzle and fluid needle set.	Replace them if leakage does not stop after fully cleaning fluid nozzle and fluid needle set. If you replace fluid nozzle or fluid needle set only, fully match them and confirm that there is no leakage.

7. TROUBLESHOOTING

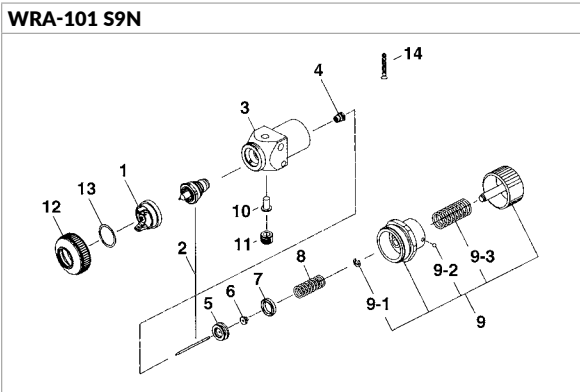
PROBLEM	REMEDY
GUN DOES NOT SPRAY	
Fluid adj. knob closed.	Check and adjust it.
Tip hole of fluid nozzle obstructed.	Check and clean it.
Deposit of paint between the fluid needle and the needle packing set.	Check and clean it.
INTERMITTENT SPRAY PATTERN	
Air escapes from fluid nozzle and the conical seats of the gun body.	Check , clean or replace.
Air escapes from fluid needle packing.	Tighten.
Air escapes from fluid hose joint.	Tighten.
Dirty inside air cap set.	Clean.
DEFECTIVE SPRAY PATTERN	
Dirty nozzle or air cap set.	Clean carefully.
Nozzle or air cap has been damaged.	Replace if damaged.
Fluid nozzle is loose.	Tighten.
Paint viscosity too high or too low.	Dilute paint or increase viscosity.
Fluid output too high or too low.	Adjust fluid adj. knob to reduce or increase.
LEAKING	
Fluid nozzle, fluid needle set or gun body, dirty, damaged or worn on seat.	Check , clean or replace.
Loose fluid adj. knob.	Adjust.
Fluid needle spring set is worn.	Replace.
Loose fluid nozzle set.	Tighten.
Needle packing set loose, too tight, dirty or worn.	Adjust, clean or replace.
Piston set dirty, damaged, worn on seat.	Clean or replace.
Piston spring is worn.	Replace.
Piston packing is worn.	Replace.

8. SPARE PARTS LIST

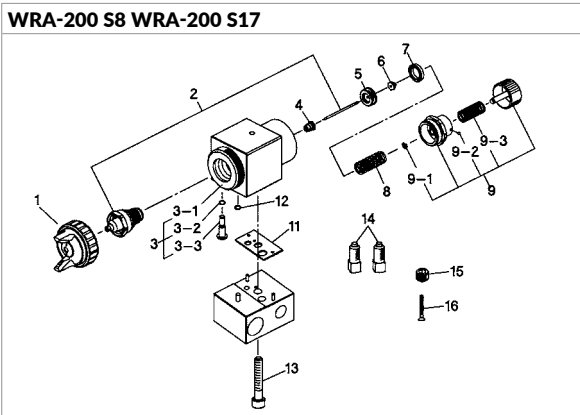
WRA-101 S9



WRA-101 S9N



WRA-200 S8 WRA-200 S17



WRA-101 S9 / WRA-101 S9N

Ref.	DESCRIPTION
1	AIR CAP SET
2	FLUID NOZZLE + NEEDLE SET •
3	GUN BODY SET
4	FLUID NEEDLE PACKING SET •
5	PISTON
6	NEEDLE SCREW (-S9N)
7	PISTON PACKING •
8	PISTON SPRING
9	FLUID ADJUSTMENT SET WITH MICROMETER (-S9)
9	FLUID ADJUSTMENT SET (-S9N)
9-1	STOP RING (-S9N)
9-2	BALL (-S9N)
9-3	FLUID ADJ. SPRING (-S9N)
10	PLUG
11	PLUG WITH HEX. HOLE
12	COVER SET
13	PACKING
14	SCREW

• Marked parts are wearable parts

WRA-200 S8 / WRA-200 S17

Ref.	DESCRIPTION
1	AIR CAP SET
2	FLUID NOZZLE + NEEDLE SET •
3	GUN BODY SET
3-2	O'RING
3-3	PLUG
4	FLUID NEEDLE PACKING SET •
5	PISTON
6	NEEDLE SCREW
7	PISTON PACKING •
8	PISTON SPRING
9	FLUID ADJUSTMENT SET
9-1	STOP RING
9-2	BALL
9-3	FLUID ADJUSTMENT SPRING
10	MANIFOLD UNIT
11	MANIFOLD PACKING
12	O'RING
13	BOLT WITH HEX. HOLE
14	FIXING BOLT SET
15	PLUG WITH HEX. HOLE
16	SCREW



When ordering parts, specify gun's model, part name with ref. No, and marked No. of air cap set, fluid nozzle and fluid needle set.



When replacing fluid nozzle and/or fluid needle, please order nozzle needle set.

NOZZLE_NEEDLE SET COMBINATION

WRA-101 SERIES	Fluid Nozzle set		Needle set
	ø mm (in)	Mark	Mark
WRA-101 S9-04P	0.4 (0.016)	L50/04	1
WRA-101 S9-06P	0.6 (0.024)	L50/06	2
WRA-101 S9-10P	1.0 (0.039)	L50/10	3
WRA-101 S9N-04P	0.4 (0.016)	L50/04	1
WRA-101 S9N-06P	0.6 (0.024)	L50/06	2
WRA-101 S9N-10P	1.0 (0.039)	L50/10	3
WRA-200 SERIES	ø mm (in)	Mark	Mark
WRA-200 S8	1.2 (0.047)	WA-200/12	WRA12
WRA-200 S17-08P	0.8 (0.031)	WA-200/08	WRA08
WRA-200 S17-10P	1.0 (0.039)	WA-200/10	WRA10
WRA-200 S17-12P	1.2 (0.047)	WA-200/12	WRA12

IMPORTANTE: Prima di procedere all'installazione, alla messa in funzione, alla regolazione o alle operazioni di manutenzione, leggere attentamente il presente manuale d'istruzione, che deve essere conservato per ogni futuro riferimento.


CONFORMITÀ ALLA NORMATIVA ATEX

Le pistole Automatiche per verniciatura ANEST IWATA sono marcate secondo la Direttiva Atex 2014/34/EU, concernenti apparecchiature destinate ad essere utilizzate in atmosfere potenzialmente esplosive.

MARCATURA COMPLETA  II 2 G Ex h IIB T6 Gb X +5°C ≤ Ta ≤ +40°C

MARCATURA ABBREVIATA PRESENTE SULLA PISTOLA  II 2 G Ex h X

Assicurarsi di rispettare **SEMPRE**, le avvertenze per la sicurezza, contenute nel suddetto manuale d'istruzione.









SIMBOLO	SIGNIFICATO	LIVELLO DI PERICOLO	CONSEGUENZA
	AVVERTENZE	SITUAZIONE POTENZIALMENTE PERICOLOSA	Seri rischi per la salute e la vita dell'operatore
	ATTENZIONE		Rischi moderati per il prodotto e l'operatore
	IMPORTANTE		Danni materiali

1. SPECIFICHE TECNICHE

MODELLI	WRA-101 S9	WRA-101 S9N	WRA-200 S8	WRA-200 S17
Max. pressione d'esercizio aria:	6,8 bar (98 PSI)			
Livello rumorosità (LAeqT)*:	78,7 dB(A)		76,8 dB(A)	82,4 dB(A)
Connessione aria:	Rc 1/8"		Rc 1/4"	
Connessione materiale:	Rc 1/8"		Rc 1/4"	
Max. Temperatura:	Atmosfera 5 ~ 40 °C / Aria-Fluido 5 ~ 43 °C			

*Punto di misurazione: 1 m dietro la pistola, 1,6 m d'altezza.

1.1 DATI TECNICI

								
nome modello	Ø mm	air cap	Atomiz bar*	Fan	ml/min	NI/min	mm (in)	peso (g)
WRA-101 S9 - WRA-101 S9N								
WRA-101-S9-04P	0,4						35	290
WRA-101-S9-06P	0,6						70	310
WRA-101-S9-10P	1,0						100	310
WRA-101-S9-04P	0,4	E2	1.1	1.5	2.0	150	35	290
WRA-101-S9-06P	0,6						70	310
WRA-101-S9-10P	1,0						100	310
WRA-200 S8 - WRA-200 S17								
WRA-200 S8	1,2	LV2	2,4	2,7	500	530	400	
WRA-200-S17-08P	0,8				150		200	460
WRA-200-S17-10P	1,0	WB1	1,5	2,0	200	420	240	
WRA-200-S17-10P	1,2				250		260	

2. AVVERTENZE DI SICUREZZA

AVVERTENZE:

RISCHI DI INCENDI ED ESPLOSIONI

MAI UTILIZZARE SOLVENTI IDROCARBURI ALOGENATI, che potrebbero causare danni e scioglimento delle parti in alluminio del corpo pistola, provocati da reazioni chimiche. SOLVENTI INCOMPATIBILI: cloruro di metile, diclorometano, 1,2-dicloroetano, tetracloruro di carbonio, trichloroetilene, 1,1,1-tricloroetano.



RISCHI DI INCENDI ED ESPLOSIONI

LA PRESENZA DI FIAMME LIBERE E LA PRODUZIONE DI SCINTILLE È SEVERAMENTE VIETATA. I prodotti utilizzati possono essere altamente infiammabili e quindi causa di gravi incendi. Evitare ogni azione che potrebbe provocare incendi, come fumare, provocare scintille o qualsiasi rischio elettrico.

COLLEGARE CORRETTAMENTE A TERRA LA PISTOLA PER VERNICIATURA, UTILIZZANDO UN TUBO ARIA CONDUTTIVO. (<1MΩ). Controllare periodicamente la stabilità della messa terra.

RISCHI PER LA SALUTE

USARE LA PISTOLA PER VERNICIATURA IN AMBIENTI, BEN VENTILATI UTILIZZANDO LA CABINA DI VERNICIATURA. Una ventilazione inadeguata o insufficiente potrebbe provocare un'intossicazione da solventi organici o causare incendi



INDOSSARE SEMPRE INDUMENTI PROTETTIVI (occhiali di protezione, maschera, guanti). Per evitare che il contatto con i materiali irritanti, provochi infiammazione agli occhi ed alla pelle. Nel caso in cui si verificasse anche il più lieve rischio di danno fisico, consultare immediatamente un medico.

SE È NECESSARIO INDOSSARE I TAPPI AFONIZZANTI. Il livello di rumorosità può superare 80 dB(A) e dipende dalle condizioni d'utilizzo e dall'area di lavoro.

RISCHI DI USO IMPROPRIO

MAI PUNTARE LA PISTOLA IN DIREZIONE DEL CORPO UMANO O DI ANIMALI.



MAI SUPERARE LA PRESSIONE O LA TEMPERATURA MASSIMA D'ESERCIZIO.

SCARICARE SEMPRE LA PRESSIONE DELL'ARIA E DEL MATERIALE, PRIMA DELLE OPERAZIONI DI PULIZIA, DISASSEMBLAGGIO E DI MANUTENZIONE. Altrimenti la pressione residua potrebbe causare ferite al corpo provocate da operazioni scorrette o dall'emissione dei liquidi usati per la pulizia. Per scaricare la pressione, chiudere l'alimentazione dell'aria compressa e della vernice. Quindi fornire solo l'aria al pistone e scaricare il materiale operando sull'astina. Questa azione provocherà l'arresto automatico dell'aria compressa.

L'estremità dell'astina è tagliente. Per non rischiare di ferirsi, EVITARE DI TOCCARE L'ESTREMITÀ DELL'ASTINA DURANTE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE.

MAI SPRUZZARE PRODOTTI ALIMENTARI O CHIMICI CON QUESTA PISTOLA. Altrimenti la miscela di sostanze estranee potrebbe causare la corrosione dei passaggi vernice, con conseguenti danneggiamenti alla pistola e rischi per la salute.

MAI MODIFICARE LA PISTOLA PER VERNICIATURA, per evitare danneggiamenti che potrebbero compromettere la qualità del risultato.

NEL CASO DI MALFUNZIONAMENTI, SOSPENDETE IMMEDIATAMENTE LE OPERAZIONI DI VERNICIATURA PER LA RICERCA DEL GUASTO. Non utilizzare nuovamente il prodotto finché non si è risolto il problema.

MAI ENTRARE NELLE AREE DI LAVORO DELLE ATTREZZATURE (come: robot, recirculatori, ecc.), FINCHÉ QUESTE NON SIANO STATE DISATTIVATE. Altrimenti, il contatto con i macchinari in funzione potrebbe essere causa di incidenti e ferimenti.

3. COLLEGAMENTO

IMPORTANTE: QUESTA PISTOLA DEVE ESSERE UTILIZZATA SOLO DA PERSONALE ADEGUATAMENTE ADDESTRATO. ASSICURARSI CHE LA PISTOLA AUTOMATICA NON SIA STATA DANNEGGIATA DURANTE IL TRASPORTO.

ATTENZIONE: PER ALIMENTARE LA PISTOLA AUTOMATICA UTILIZZARE ARIA FILTRATA ED ASCIUTTA.

Quando si utilizza la pistola per la prima volta dopo l'acquisto, pulire i passaggi vernice spruzzando detergente compatibile per rimuovere l'olio antiruggine.

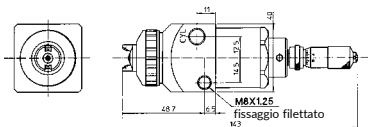
Utilizzare una valvola solenoide a tre vie il cui diametro della sezione interna dovrà essere maggiore di Ø 4 mm ed una tubazione aria con un diametro interno maggiore di Ø 6 mm e con lunghezza non superiore a 10 m. Altrimenti, una valvola solenoide con un diametro troppo piccolo ed una tubazione aria di lunghezza eccessiva tra la valvola e la pistola, potrebbero causare ritardi nelle operazioni.

Collegare saldamente la tubazione alla pistola, per evitare che lo scollegamento della tubazione o le perdite durante le operazioni di verniciatura provochino ferite gravi al corpo.

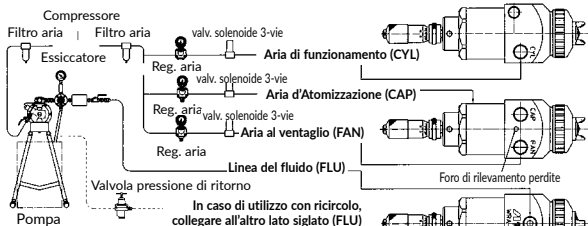
4. INSTALLAZIONE

1. Montare la pistola sulla staffa di fissaggio, direzionare il getto di verniciatura e fissare la pistola nella posizione corretta, tramite la vite di fissaggio.
2. Collegare saldamente la tubazione dell'aria d'atomizzazione al lato aria siglato (CAP) e la tubazione dell'aria di funzionamento al lato aria siglato (CYL).
3. Collegare saldamente la tubazione della vernice al raccordo di entrata del materiale siglato (FLU).
4. Detergere i passaggi della vernice con detergente compatibile.
5. Alimentare la pistola con la vernice, verificare lo spruzzo e regolare il volume dell'aria, la portata del materiale ed il ventaglio secondo le proprie necessità.

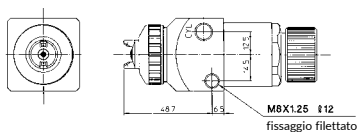
4.1 FISSAGGIO MODELLO WRA-101-S9



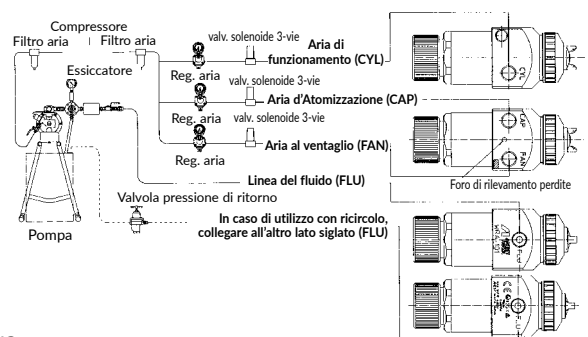
4.2 COLLEGAMENTO MODELLO WRA-101-S9



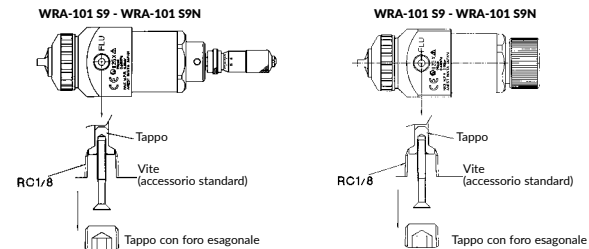
4.3 FISSAGGIO MODELLO WRA-101-S9N



4.4 COLLEGAMENTO MODELLO WRA-101-S9N



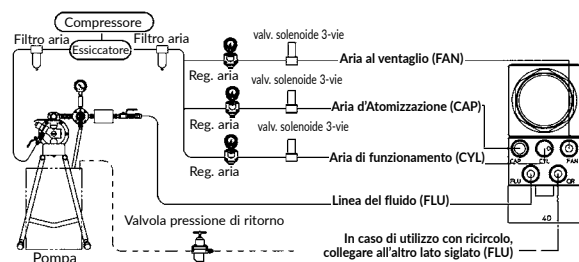
4.5 COLLEGAMENTO CON RICIRCOLO



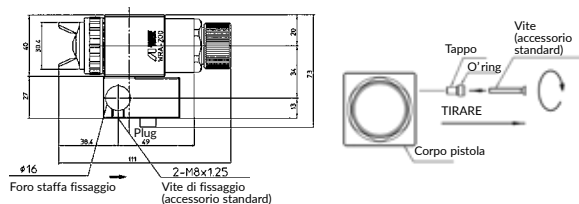
SOSTITUZIONE DEI RACCORDI PER UTILIZZO CON RICIRCOLO ATTENZIONE!

1. Dal corpo pistola, rimuovere il tappo con foro esagonale con l'utilizzo di una chiave esagonale da 5 mm.
2. Rimuovere il secondo tappo dal corpo pistola, utilizzando la vite fornita come accessorio.
3. Fissare saldamente il raccordo di collegamento del fluido sull'altro punto di raccordo siglato (FLU).
4. Collegare la tubazione del materiale al raccordo.

4.6 COLLEGAMENTO MODELLI WRA-200 S8 - WRA-200 S17



4.7 FISSAGGIO MODELLI WRA-200 S8 - WRA-200 S17




SOSTITUZIONE DEI RACCORDI PER UTILIZZO CON RICIRCOLO ATTENZIONE!

1. Se il tappo esagonale è connesso all'uscita del punto di raccordo del ricircolo (CIR) rimuoverlo dal corpo pistola con l'utilizzo di una chiave esagonale di 5 mm.
2. Separare il corpo della pistola dal collettore.
3. Estrarre il tappo dal corpo pistola, utilizzando la vite fornita come accessorio.
4. Inserire l'O'ring fornito come accessorio, nel passaggio del materiale da dove è stato rimosso il tappo.
5. Tra il corpo pistola ed il collettore inserire la guarnizione ed unire saldamente con la vite esagonale.
6. Collegare saldamente il raccordo al punto di raccordo del ricircolo (CIR).
7. Collegare la tubazione del materiale al raccordo.


5. COME OPERARE

1.	Regolare la pressione aria di funzionamento (CYL) tra 3 e 4 bar (43 ~ 57 PSI).
	NOTA: Il diametro interno della valvola solenoide a tre vie dovrebbe misurare minimo \varnothing 4 mm (0,157 in) e la lunghezza del tubo aria non dovrebbe essere maggiore di 10 m (32,8 ft) ed avere un diametro interno maggiore di \varnothing 6 mm (0,236 in) per evitare ritardi durante le operazioni e difetti nelle applicazioni.
	NOTA: Utilizzando un tubo dell'aria lungo 12 mt (39,4 ft), per ottenere il corretto volume d'aria per l'atomizzazione, il suo diametro interno dovrebbe essere minimo di 8 mm (0,315 in).
2.	La pressione d'atomizzazione aria varia a seconda delle applicazioni. Per regolargli è necessario tenere tirato il pistone con la regolazione ventaglio completamente aperta e registrandola secondo le indicazioni contenute nella tabella delle specifiche tecniche.
3.	La corretta viscosità del materiale, benché dipenda dalle proprietà della vernice stessa e dalle condizioni di verniciatura; è consigliata tra 15 e 23 secondi Coppa Ford #4.
4.	Calibrare la distanza di verniciatura tra la pistola automatica ed il supporto da verniciare, il più vicino possibile e all'interno dell'intervallo di 100-150 mm (3,9-5,9 in).

6. MANUTENZIONE & ISPEZIONE

AVVERTENZE: Prima di procedere a qualsiasi operazione d'ispezione e manutenzione, leggere sempre ed osservare scrupolosamente tutte le indicazioni sulle Avvertenze di Sicurezza. 
Mai utilizzare altri componenti o parti di ricambio che non siano originali ANEST IWATA.
Mai danneggiare i fori dell'ugello aria, dell'ugello materiale e l'estremità dell'astina.
Mai immergere completamente la pistola nei liquidi detergenti.
Mai lasciare immerso l'ugello aria nel liquido di pulizia per un periodo prolungato, anche durante la pulizia.
Mai utilizzare oggetti metallici per la pulizia della pistola.

6.1 PROCEDURA PER LA PULIZIA

	I passaggi del materiale devono essere accuratamente puliti dopo ogni utilizzo della pistola e in particolar modo dopo l'uso di vernici bi-componenti. Una pulizia incompleta potrebbe causare difetti alla forma del ventaglio.
	Pulire tutti i passaggi del materiale e del set ugello aria. Spruzzare una piccola quantità di liquido di pulizia per pulire i passaggi vernice. Una pulizia incompleta può provocare difetti alla forma del ventaglio.
	Pulire ogni sezione con uno spazzolino imbevuto di liquido di pulizia ed uno panno assorbente. Mai immergere completamente la pistola nel liquido di pulizia, in quanto ciò potrebbe causare danni al prodotto. Durante la pulizia, evitate di graffiare le superfici dei fori dell'ugello aria, dell'ugello materiale e l'astina.





6.2 DISASSEMBLAGGIO E RIASSEMBLAGGIO

1.	Rimuovere l'ugello aria, con la regolazione astina completamente aperta, svitare il dado esagonale della regolazione e rimuovere il set regolazione astina (9), la molla pistone (8), la molla astina (9-3), quindi estrarre l'astina in linea retta dal corpo pistola, per proteggere il set guarnizione astina (4). Durante questa fase fare attenzione che la regolazione astina (9) non venga spinta fuori bruscamente, poiché subisce una forte pressione dalla molla astina (9-3) e dalla molla del pistone (8).
2.	Dopo aver rimosso l'astina, svitare l'ugello materiale utilizzando l'apposita chiave e rimuoverlo dalla sua sede, dopodiché svitare il dado esagonale della guarnizione astina (4) ed estrarla dal corpo pistola per procedere con la pulizia.
3.	Per rimuovere il pistone (5), avvitare la sezione posteriore dell'astina nel pistone ed estrarlo. Durante la rimozione porre attenzione a non danneggiare la guarnizione del pistone (7). IMPORTANTE: Durante il riassemblaggio del pistone, applicare del grasso alla guarnizione del pistone (6-2) per evitare impedimenti al movimento del pistone stesso.
	IMPORTANTE: PER IL RIMONTAGGIO INVERTIRE LA PROCEDURA, SEGUENDO I PUNTI IN ORDINE DECRESCENTE.

6.3 ISPEZIONI E SOSTITUZIONI STANDARD

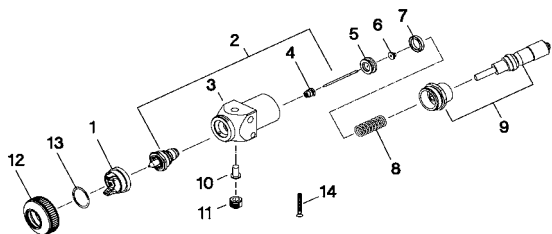
PARTI DA CONTROLLARE	PARTI DA SOSTITUIRE
Ogni foro di passaggio dell'ugello aria e dell'ugello materiale.	Sostituire se schiacciato o deformato.
Guarnizioni ed O'ring.	Sostituire se deformate od usurate.
Perdite dalle sezioni delle sedi tra l'ugello materiale e l'astina.	Sostituire se le perdite non si arrestano anche dopo che il set ugello materiale e l'astina sono stati completamente puliti. Se sostituite solo l'ugello materiale o l'astina, verificate il corretto accoppiamento di entrambi ed accertatevi che non vi siano eventuali perdite.

7. PROBLEMI CAUSE E RIMEDI

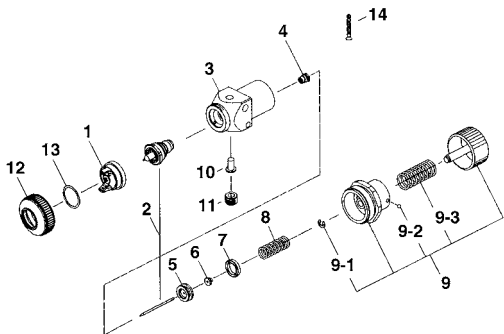
PROBLEMI	RIMEDI
MANCATA FUORIUSCITA DI VERNICE	
 Regolazione astina non sufficientemente aperta.	Verificare e regolare.
Foro ugello materiale ostruito.	Verificare e pulire.
Accumulo di vernice tra l'astina ed il set guarnizione astina.	Verificare e pulire.
ATOMIZZAZIONE AD INTERMITTENZA	
 Trafilamento d'aria dall'ugello materiale e le sedi coniche del corpo pistola.	Verificare, pulire o sostituire.
Trafilamento aria dalla guarnizione astina.	Stringere.
Trafilamento d'aria dal raccordo della tubazione del materiale.	Stringere.
Residui di vernice nell'ugello aria.	Pulire.
DIFETTI DEL VENTAGLIO	
 Ugello materiale o ugello aria incrostati.	Pulire accuratamente.
Ugello materiale o ugello aria danneggiati.	Sostituire.
Ugello materiale allentato.	Stringere
Viscosità vernice troppo elevata o troppo bassa.	Diluire la vernice o aumentare la viscosità.
Portata vernice troppo elevata o troppo bassa.	Registrare la regolazione astina per ridurre o aumentare la portata.
TRAFILAMENTO DELLA VERNICE	
 Ugello materiale, set astina o corpo pistola, incrostati, danneggiati o usurati nelle sedi.	Verificare, pulire o sostituire.
Dado regolazione astina (9) allentato.	Regolare.
Molla astina usurata.	Sostituire.
Ugello materiale allentato.	Stringere.
Set guarnizione astina allentata, troppo stretta, sporca o usurata.	Regolare, pulire o sostituire.
La superficie della sede del pistone è sporca, danneggiata o usurata.	Pulire o sostituire.
La molla del pistone è usurata.	Sostituire
La guarnizione del pistone è usurata.	Sostituire

8. ELENCO PARTI DI RICAMBIO

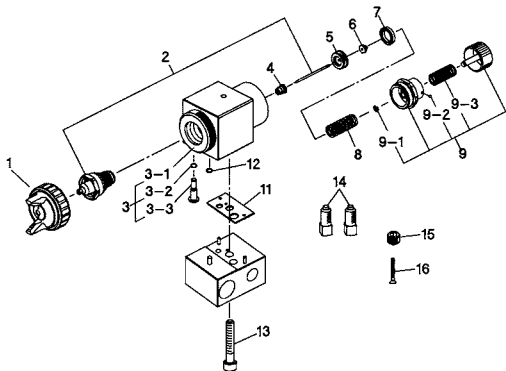
WRA-101 S9



WRA-101 S9N



WRA-200 S8 WRA-200 S17



WRA-101 S9 / WRA-101 S9N

Rif.	DESCRIZIONE
1	SET UGELLO ARIA
2	SET UG. MATERIALE + ASTINA
3	CORPO PISTOLA
4	SET GUARNIZIONE ASTINA
5	PISTONE
6	DADO FISSAGGIO ASTINA (-S9N)
7	GUARNIZIONE PISTONE
8	MOLLA PISTONE
9	SET REGOLAZIONE ASTINA + MICROREGOLATORE (-S9)
9-1	ANELLO DI RITEGNO (-S9N)
9-2	SFERA (-S9N)
9-3	MOLLA REGOLAZIONE ASTINA(-S9N)
10	TAPPO
11	TAPPO CON FORO ESAGONALE
12	GHIERA
13	GUARNIZIONE
14	VITE

- Le parti contrassegnate sono soggette ad usura.

WRA-200 S8 / WRA-200 S17

Rif.	DESCRIZIONE
1	SET UGELLO ARIA
2	SET UG. MATERIALE + ASTINA
3	CORPO PISTOLA
3-2	O'RING
3-3	TAPPO
4	SET GUARNIZIONE ASTINA
5	PISTONE
6	DADO FISSAGGIO ASTINA
7	GUARNIZIONE PISTONE
8	MOLLA PISTONE
9	SET REGOLAZIONE ASTINA
9-1	ANELLO DI RITEGNO
9-2	SFERA
9-3	MOLLA REGOLAZIONE ASTINA
10	COLLETTORE
11	GUARNIZIONE COLLETTORE
12	O'RING
13	VITE FORO ESAGONALE
14	DADI DI FISSAGGIO
15	TAPPO FORO ESAGONALE
16	VITE



In fase d'ordine, si prega sempre di specificare, il modello della pistola, nome del ricambio e il riferimento numerico, il modello dell'ugello aria, dell'ugello materiale e della astina.



Quando è necessario sostituire l'ugello materiale o l'astina è indispensabile sostituire il set ugello materiale + astina completo.

COMBINAZIONI SET UGELLO MATERIALE ED ASTINA

SERIE WRA-101	SET UGELLO MATERIALE		SET ASTINA
MODELLI	ø mm (in)	Sigla	Tipo
WRA-101 S9-04P	0.4 (0.016)	L50/04	1
WRA-101 S9-06P	0.6 (0.024)	L50/06	2
WRA-101 S9-10P	1.0 (0.039)	L50/10	3
WRA-101 S9N-04P	0.4 (0.016)	L50/04	1
WRA-101 S9N-06P	0.6 (0.024)	L50/06	2
WRA-101 S9N-10P	1.0 (0.039)	L50/10	3
SERIE WRA-200	SET UGELLO MATERIALE		SET ASTINA
MODELLI	ø mm (in)	Sigla	Tipo
WRA-200 S8	1.2 (0.047)	WA-200/12	WRA12
WRA-200 S17-08P	0.8 (0.031)	WA-200/08	WRA08
WRA-200 S17-10P	1.0 (0.039)	WA-200/10	WRA10
WRA-200 S17-12P	1.2 (0.047)	WA-200/12	WRA12

EU DECLARATION OF CONFORMITY

PRODUCT OBJECT OF THE DECLARATION:

WRA-101 S9 - WRA-101 S9N | WRA-200 S8 - WRA-200 S17 WB

Complied with Directive:

Directive 2014/34/EU - Machinery Directive 2006/42/EC

This Declaration of Conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer

The object of the Declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation:

**EN 1127-1:2019 - EN ISO 80079-36:2016 - EN ISO 12100:2010
EN 1953:2013 - EN 614-1:2006+A1:2009**

Notified body storage of technical file: **TÜV Italia 0948**

Authorised representative:
ANEST IWATA Strategic Center
Via Degli Aceri, 1
21010 Cardano al Campo, ITALY

Manufacturer:
ANEST IWATA Corporation
3176, Shinyoshida-cho, Kohoku-ku
Yokohama 223-8501, JAPAN

Signed for and on behalf of **ANEST IWATA Strategic Center**, January 1st 2022

Takuya Matsumoto
Managing Director



UK DECLARATION OF CONFORMITY

PRODUCT OBJECT OF THE DECLARATION:

WRA-101 S9 - WRA-101 S9N | WRA-200 S8 - WRA-200 S17 WB

Complied with Directive:

UKSI 2016:1107 - UKSI 2008:1597

This Declaration of Conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer

The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation:

**BS EN 1127-1:2019 - BS EN ISO 80079-36:2016
BS EN ISO 12100:2010 - BS EN 1953:2013
BS EN 614-1:2006+A1:2009**

Notified body storage of technical file: **TÜV Italia 0168**

Authorised representative:
ANEST IWATA UK Ltd
7 Chester Rd, Eaton Socon
Saint Neots PE19 7YT, UK

Manufacturer:
ANEST IWATA Corporation
3176, Shinyoshida-cho, Kohoku-ku
Yokohama 223-8501, JAPAN

Signed for and on behalf of **ANEST IWATA UK Ltd**, January 1st 2022

Tony Robson
Managing Director





EUROPE

ANEST IWATA Strategic Center S.r.l.
Cardano al Campo (VA) - ITALY
info@anest-iwata-st.com
www.anest-iwata-coating.com

ANEST IWATA Deutschland GmbH
Leipzig - GERMANY
info@anest-iwata-de.com
www.anest-iwata-coating.com

ANEST IWATA France S.A.
Saint Quentin Fallavier, Lyon - FRANCE
info@anest-iwata-fr.com
www.anest-iwata-coating.com

ANEST IWATA U.K. Ltd.
St. Neots Cambridgeshire - ENGLAND
info@anest-iwata-uk.com
www.anest-iwata-coating.com

ANEST IWATA Iberica S.L.U.
Saint Adrià del Besos Barcelona - SPAIN
info@anest-iwata-ib.com
www.anest-iwata-coating.com

ANEST IWATA Scandinavia AB.
Partille, Göteborg - SWEDEN
info@anest-iwata-se.com
www.anest-iwata-coating.com

ANEST IWATA Polska Sp. Z o.o.
Jasin / Swarzędz - POLAND
info@anest-iwata-pl.com
www.anest-iwata-coating.com

HEADQUARTER:
ANEST IWATA Corporation
Yokohama - JAPAN
www.anest-iwata.co.jp

ANEST IWATA Strategic Center S.r.l.
Cardano al Campo (VA) - ITALY
info@anest-iwata-st.com
www.anest-iwata-coating.com

RUSSIA

ANEST IWATA Russia LLC
Moscow - RUSSIA
tam@anestiwata.ru - www.anestiwata.ru

NORTH AMERICA

ANEST IWATA Americas, INC.
West Chester - Ohio - U.S.A.
inquiry@anestiwata.com
www.anestiwata.com

MÉXICO

ANEST IWATA México, S.De R.L.De C.V.
Guanajuato - MÉXICO
info@anestiwatamexico.com
www.anestiwatamexico.com

BRAZIL

AIRZAP-ANEST IWATA INDÚSTRIA COMÉRCIO Ltda.
Sao Paulo - BRAZIL
contato@anest-iwata.net.br
www.anest-iwata.net.br

AUSTRALIA

ANEST IWATA Australia Pty Ltd.
Sidney - AUSTRALIA
info@anest-iwata.com.au - www.anest-iwata.com.au

SOUTH AFRICA

ANEST IWATA South Africa Pty Ltd.
Johannesburg - REPUBLIC OF SOUTH AFRICA
www.anest-iwata.co.za

ASIA

ANEST IWATA KOREA Corporation
Ansan City - KOREA
inquiry@aikr.co.kr - www.aikr.co.kr

ANEST IWATA Motherson Coating Equipment Ltd.
Noida - INDIA
sales@aim.motherson.com
www.motherson.com
anest-iwata-motherson.html

ANEST IWATA Shanghai Corporation
Shanghai - CHINA
customer@anest-iwata-sh.com
www.anest-iwata-sh.com

ANEST IWATA Vietnam CO. Ltd.
Ho Chi Minh City - VIETNAM
info@anest-iwata.vn
www.anest-iwatasoutheastasia.com

PT. ANEST IWATA Indonesia
Jakarta - INDONESIA
www.anest-iwatasoutheastasia.com

ANEST IWATA Southeast Asia CO. Ltd.
Bangkok - THAILAND
info@anest-iwata.co.th
www.anest-iwatasoutheastasia.com