

## 1 NORMAS DE SEGURIDAD

Los requisitos técnicos de seguridad para las máquinas de alimentación de mortero se regulan entre otros en:

- a) **EN 12001, máquinas de alimentación, pulverización y clasificación de hormigón y mortero - Condiciones de seguridad**

**Obsérvense estrictamente las normas de seguridad locales.**

Para el manejo seguro de las máquinas se observarán las siguientes indicaciones:

### Utilización de la máquina

La máquina PlastCoat HP 30 está destinada exclusivamente para el procesamiento de los materiales de recubrimiento descritos en la página 72. **Otro empleo no está permitido.** Para el empleo correcto pertenecen también la observación de las instrucciones de servicio y el cumplimiento de las condiciones de inspección y mantenimiento. Guardar el manual de instrucciones siempre a la mano en el lugar de aplicación de la máquina.

La máquina PlastCoat HP 30 debe utilizarse sólo con el manómetro. Se utilizará solamente la manguera de alta presión prescrita por el fabricante.

Utilizar únicamente mangueras de alta presión para una presión de servicio de mínimo 120 barios.

El proyector de mortero solo está previsto para el uso comercial por usuarios profesionales.

### Protección personal

Protección de los ojos, la piel y las vías respiratorias: **Utilizar gafas protectoras, ropa protectora, guantes, eventualmente crema cutánea de protección y aparatos respiratorios.** No desacoplar la manguera de alta presión mientras está bajo presión. ¡Observar el manómetro! ¡Ponerse gafas protectoras! ¡No dirigir la pistola de pulverización a las personas!

Llevar puesto **protección de los oídos.**

Durante el transporte de la máquina y cuando se trabaje con la máquina hay que llevar zapatos de trabajo. Las personas que no sean necesarias para la instalación, el montaje o el manejo de la máquina se deberán mantener apartadas de la máquina.

Asegurar siempre la pistola de pulverización a la hora de montar o desmontar la boquilla y en cualquier interrupción durante el trabajo.



A alta presión de servicio, el apriete del gatillo libera una fuerza de retroceso de hasta 15 N. Si no está consciente de este efecto, se puede golpear la mano o perder el equilibrio, causando eventuales lesiones.

Para casos de emergencia, el modelo PC HP 30 está equipado con un interruptor de parada de emergencia.

### Caretas protectoras respiratorias

Poner a disposición del operario una careta respiratoria para protección contra polvo mineral.

**Conexión a la red de alimentación sólo a través de un punto de alimentación especial, p.ej. un distribuidor de corriente para obras con dispositivo protector contra corriente defectuosa con INF ≤ 30 mA.**



**Peligro debido a la salida del material. Antes de conectarlo, comprobar que el gatillo está asegurado en la pistola de pulverización. Asegurar el gatillo si se produce cualquier interrupción durante el trabajo.**



**La máquina no se debe utilizar nunca con el rotor descubierto o el depósito desmontado. No tocar el rotor cuando esté en movimiento. Peligro de aplastamiento. Tener cuidado con los cabellos largos. Trabajar sólo con ropa ajustada. No se deben introducir objetos o partes del cuerpo a través de la rejilla protectora. Peligro de aplastamiento al replegar los brazos, al montar la unidad de bomba y al conectar la manguera de mortero.**

### Limpieza y mantenimiento

Nunca desacople el tubo de alta presión bajo presión o desmonte la máquina bajo presión. Observe la presión en el manómetro.

Cuando se vayan a efectuar trabajos de mantenimiento desconecte siempre la máquina, desenchufe el enchufe y asegurar para impedir que pueda volver a enchufar.

No pulverizar el motor y la unidad de control de la máquina con chorro de agua detergente, detergente de alta presión o vapor detergente de alta presión. Peligro de cortocircuito mediante agua infiltrada.

### Equipamiento eléctrico

Disponer la ejecución del equipamiento eléctrico de la máquina únicamente por un electricista competente. Éste se comprobará con regularidad. Eliminar inmediatamente los desperfectos, como uniones sueltas o cables quemados.

**Mantener las etiquetas adhesivas e indicadores de la máquina limpios y en estado legible.**

	<p><b>Si la máquina se para por causas mecánicas o porque ha habido una interrupción en el suministro de corriente, hay que colocar el interruptor de inmediato en la posición "0" para evitar que la máquina se pueda volver a poner en marcha por descuido. Existe riesgo de lesiones.</b></p>
--	--

### Manguera de alta presión

	<p><b>Atención, ¡riesgo de lesiones mediante inyección! Como consecuencia de desgaste, dobleces y un uso inapropiado se pueden formar fugas en la manguera de alta presión. A través de una fuga se puede inyectar líquido en la piel.</b></p>
--	--

Comprobar atentamente la manguera de alta presión antes de cada uso.

Sustituir inmediatamente la manguera de alta presión dañada.

¡No repare nunca usted mismo una manguera de alta presión defectuosa!

Evitar doblarla o plegarla demasiado, radio de flexión mínimo, aprox. 20 cm.

No pasar por encima de la manguera de alta presión, protegerla contra contactos con objetos agudos y cantos cortantes.

No tirar nunca de la manguera de alta presión para desplazar el equipo.

No torcer la manguera de alta presión.

No sumergir la manguera de alta presión en disolventes. Limpiar el exterior únicamente con un paño empapado.

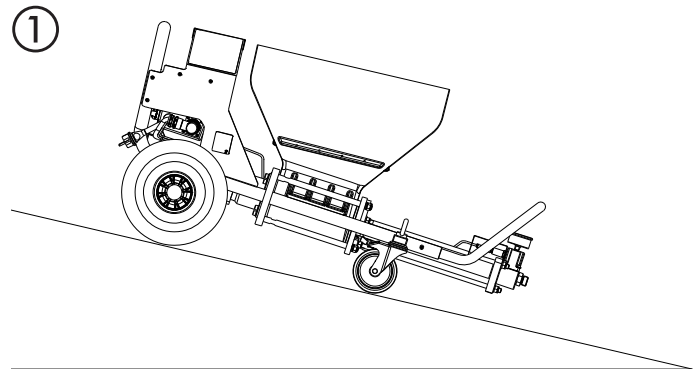
Tender la manguera de alta presión de manera que no pueda representar un riesgo de tropiezo.

	<p>Por razones de funcionamiento, seguridad y duración, emplear únicamente mangueras de alta presión originales de WAGNER.</p>
--	--

	<p>En mangueras de mortero viejas aumenta el riesgo de defectos. Wagner recomienda sustituir la manguera de mortero al cabo de 6 años.</p>
--	--

### Instalación en superficies irregulares

La máquina se tiene que instalar como se indica en la imagen para evitar que pueda salir rodando (la unidad de salida apunta hacia abajo). Bloquear las ruedas delanteras con los frenos.



## 2 INTRODUCCIÓN A LOS TRABAJOS CON LA MÁQUINA PLASTCOAT HP 30

La PlastCoat HP 30 está diseñada para el uso y el procesamiento de materiales de recubrimiento minerales o pastosos ya mezclados.

La máquina no se ha concebido para usar como un aparato de limpieza.

### 2.1 FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA PLASTCOAT HP30

La alimentación del material de recubrimiento se realiza por medio del depósito de material. La hélice de transporte lleva el material de recubrimiento a la bomba helicoidal de excéntrica. Esta bomba forma la presión necesaria para el transporte a través de la manguera. El material de recubrimiento circula hasta la pistola de pulverización y se pulveriza al salir por la boquilla.

La cantidad de transporte continuamente regulable del material de recubrimiento permite obtener una fina y uniforme proyección del pulverizado.

### 2.2 MATERIALES DE RECUBRIMIENTO PROCESABLES

- Masillas Airless (tamaño del grano máx. 0,3 mm)
- Masillas de dispersión (max. Korngröße 0,3 mm)
- Colores de dispersión exterior e interior a base de agua\*
- Imprimaciones acuosas\*

\* Para tratar estos materiales se necesita el set de dispersión (n.o de art. 2400684).



Atención: Al procesar masilla de pistola y materiales similares no se debe utilizar ningún filtro de pistola, ya que éste quedaría atascado.

Todos los materiales de recubrimiento deben ser adecuados para el procesamiento a máquina. Véase hoja de datos del material de recubrimiento a procesar.

Utilizar otros materiales de recubrimiento sólo después de consultar al fabricante o al departamento de técnica de aplicación de WAGNER.

## 3 DATOS TÉCNICOS

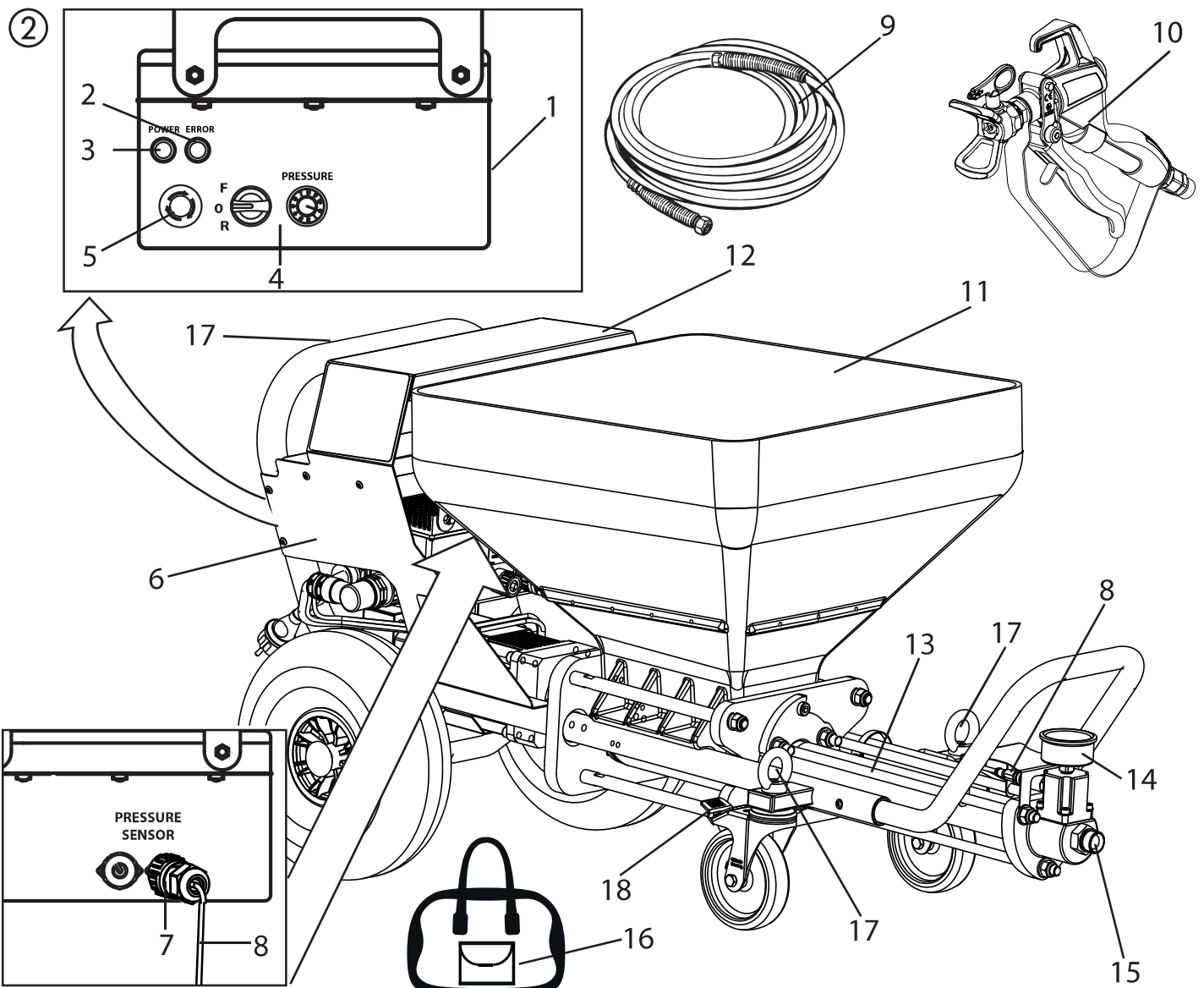
	<b>PlastCoat HP 30</b>
Tensión:	230 V ~, 50/60 Hz
Puesta de fusibles:	16 A lento
Cable de conexión:	5 m longitud, 3 x 2,5 mm <sup>2</sup>
Potencia del motor P <sub>1</sub> :	2,3 kW
Cantidad de transporte máx. (agua):	6,8 l/min
Cantidad de transporte máx. (espátula de pulverización para dispersión Airless):	10 kg *
Presión de servicio máx.:	12,0 MPa (120 barios)
Medidas (largo x ancho x alto):	1220 x 550 x 620 mm
Depósito de material:	50 l
Peso:	72 kg
Presión de neumático máx.:	2,5 bar
Clase de protección:	IP 54
Nivel de presión sonora máx.:	70 dB (A)**
Longitud máx. del tubo de alta presión:	20 m (y 2,5 m tubo flexible), se recomienda 10 m
Altura máx. de bombeo:	20 m

\* Medición según VDMA 24284

\*\*Punto de medición: Distancia 1 m al lado del equipo y 1,60 m sobre el suelo, suelo antiacústico.

## 4 CUADRO EXPLICATIVO DE LA PLASTCOAT HP 30

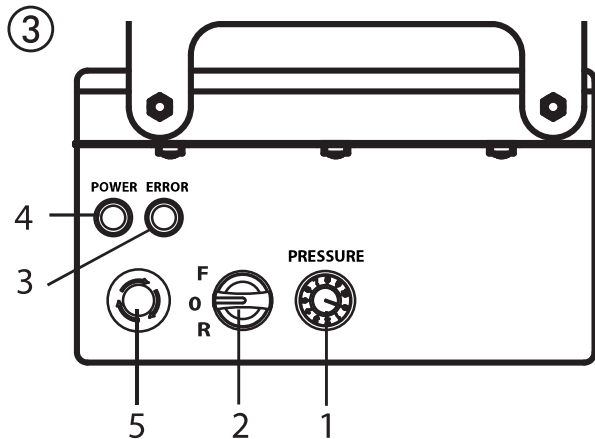
- |    |   |    |   |
|----|---|----|---|
| 1  | Unidad de control   | 2  | Piloto de control rojo (señala que hay un funcionamiento defectuoso)                |
| 3  | Piloto de funcionamiento verde (señala que hay tensión de red)                    | 4  | Panel de control con interruptor para el modo de servicio y el regulador de presión |
| 5  | Interruptor de parada de emergencia   | 6  | Bastidor principal con ruedas   |
| 7  | Conexión del cable de control al sensor de presión                                | 8  | Cable de control del sensor de presión  |
| 9  | Manguera de alta presión  | 10 | Pistola de pulverización  |
| 11 | Depósito de material  | 12 | Superficie de apoyo para el llenado   |
| 13 | Unidad de salida con bomba de tornillo sinfín interior                            | 14 | Manómetro de presión ( <b>no se debe aflojar ni retirar</b> )                       |
| 15 | Conexión para manguera de alta presión  | 16 | Bolsa para herramienta  |
| 17 | Ganchos de suspensión para transporte por grúa (consulte también el apartado 5.2) | 18 | Freno   |



## CUADRO EXPLICATIVO

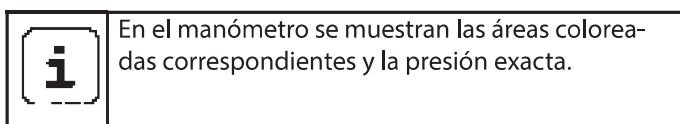
#### 4.1 ELEMENTOS DE SERVICIO E INDICADORES EN EL EQUIPO

- 1 Regulador de presión (nivel 0-10)
- 2 Interruptor para el modo de servicio
- 3 Piloto de control (Error)
- 4 Piloto de funcionamiento (Power)
- 5 Interruptor de parada de emergencia



Con el regulador de presión (Fig. 3, 1) se puede ajustar la presión:

- 0** Bomba desconectada
- 1-4** (área amarilla, 25 bar) Ajuste para prellenado y limpieza
- 5-10** (área verde, 26-120 bar) Ajuste de la presión de trabajo deseada (máx. 120 bar)



Con el interruptor (Fig. 3, 2) se pueden elegir los modos siguientes:

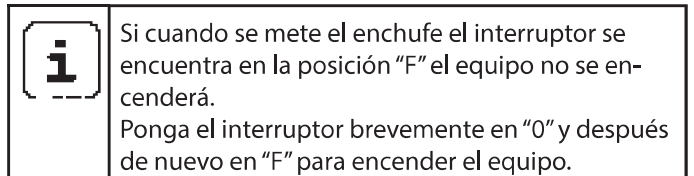
<b>F</b> <b>0</b> <b>R</b>	Posición "F" = Hacia delante/extracción Ajuste básico para el trabajo. La bomba se conecta y se desconecta al apretar y soltar el gatillo de la pistola.
<b>F</b> <b>0</b> <b>R</b>	Posición "0" = Parada La máquina está lista para la operación, la bomba aún no está en marcha.
<b>F</b> <b>0</b> <b>R</b>	Posición „REV“ = Marcha atrás Este ajuste es necesario para: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Descargar la presión del tubo de alta presión</li> </ul>

#### Aclaración detallada sobre el uso del interruptor:

Si el selector se encuentra en la posición "F", la PC HP 30 se puede conectar y desconectar con el gatillo de la pistola de pulverización.

El piloto de funcionamiento (verde, Fig. 3, 4) señala que hay tensión de red y que el equipo está listo para funcionar.

Al enchufar la clavija de red, el PC HP 30 efectúa una prueba de funcionamiento durante la cual parpadea el piloto de control (rojo, Fig. 3, 3). Si todo es correcto, el parpadeo cesa al cabo de aprox. 30 segundos. Si el piloto de control está encendido durante el funcionamiento, existe una avería. Encontrará información detallada sobre los fallos en el apartado „Resolución de fallos“ en la página 82.



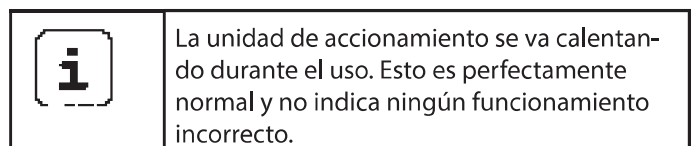
#### Interruptor de parada de emergencia

Al pulsar el interruptor de parada de emergencia, el PC HP 30 se desconecta inmediatamente.

Para volver a desbloquear el interruptor de parada de emergencia es necesario girarlo. La máquina permanece desconectada después de desbloquear el interruptor. Para volver a conectarla, el selector se tiene que colocar brevemente en „0“ y después en „F“.

#### 4.2 ACCIONAMIENTO

El accionamiento de la máquina se desconecta automáticamente con sobrecarga (el piloto rojo de control se enciende). Poner el interruptor (Fig. 3, 2) en "0" y desenchufar el enchufe. Colocar el regulador de presión (Fig. 3, 1) en la posición "0". Esperar unos 5 minutos y entonces volver a enchufar y encender la máquina. Ajustar la presión deseada.



#### Sistema de reconocimiento de funcionamiento en seco

La PC HP 30 está equipada con un sistema de reconocimiento de funcionamiento en seco. Si el recipiente se queda sin material mientras se trabaja, se reducirá la velocidad de la bomba para impedir que se produzcan daños en el estátor y el rotor. Si no se rellena con material transcurridos unos dos minutos, la bomba se apagará y deberá volver a ponerse en marcha tras rellenar el recipiente.

## 5 TRANSPORTE

### 5.1 DESPLAZAMIENTO

Enrollar el cable de red alrededor del mango y quitar la manguera.

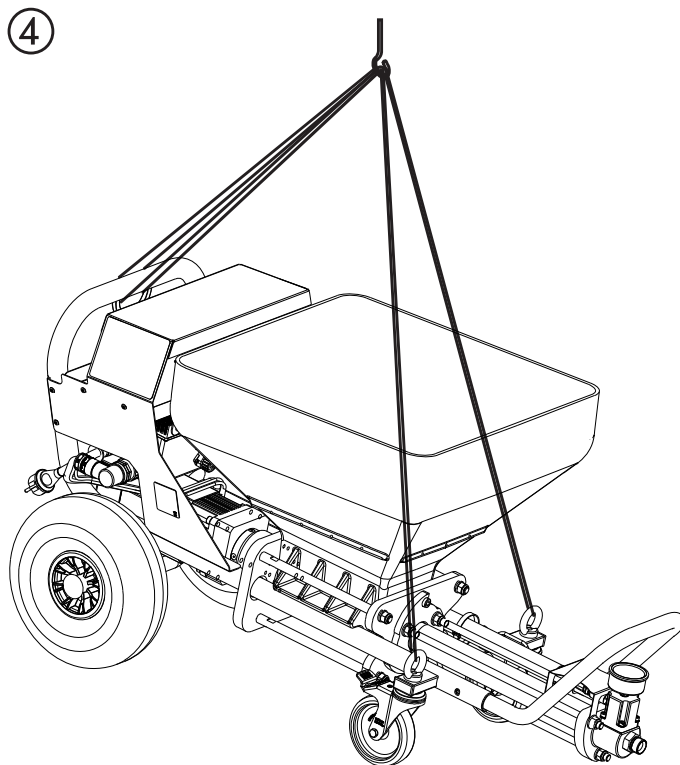
Guardar las boquillas y otros objetos pequeños en el compartimento guardaobjetos.

Empujar o arrastrar el PC HP 30 por el mango.

	<p><b>El dispositivo pesa más de 70 kg. El dispositivo solo puede ser levantado o transportado por al menos tres personas.</b></p>
--	--

### 5.2 TRANSPORTE POR GRÚA (FIG. 4)

Puntos de enganche para las cintas o los cables (no utilizar cables de acero): ver figura.



### 5.3 TRANSPORTE EN EL VEHÍCULO

Asegurar el equipo en el vehículo con medios de sujeción adecuados.

	<p>Para evitar que salgan restos de material de la máquina, limpiar previamente el equipo o cerrar el acoplamiento de mortero. No rellene el recipiente por completo para evitar salpicaduras del material.</p>
--	---

## 6 PUESTA EN SERVICIO

### 6.1 LUGAR DE INSTALACIÓN

Siempre que sea posible, coloque la máquina únicamente sobre superficies llanas para evitar que patine.

#### 6.1.1 CONEXIÓN A LA RED ELÉCTRICA/ CABLE DE EXTENSIÓN

**Conexión a la red de alimentación sólo a través de un punto de alimentación especial, p.ej. un distribuidor de corriente para obras con dispositivo protector contra corriente defectuosa con  $INF \leq 30$  mA.**

	<p>Extender el cable de conexión, de manera que no se corra el riesgo de tropezón. Proteger contra daños, p.ej. al pasar por encima.</p>
--	--

	<p>Sección de cable mín. <math>3 \times 2,5</math> mm<sup>2</sup>. Enrollar el cable de extensión por completo. Prestar atención al correcto estado de las piezas de acoplamiento y los enchufes.</p>
--	---

- Antes de conectar a la red de alimentación prestar atención a que la tensión de red coincida con la tensión indicada en la placa de características.

### 6.2 PRIMERA PUESTA EN SERVICIO

#### 6.2.1 VOLUMEN DE SUMINISTRO

El fabricante suministra la máquina dividida en los siguientes componentes:

- Equipo básico completo que se compone de unidad de accionamiento, unidad de control, depósito de material y bastidor de transporte con ruedas
- Paquete de mangueras
- Pistola de pulverización
- Agente deslizador para bombas
- Bolsa para herramienta con boquillas, accesorios de limpieza, llave multiuso, etc.

## PUESTA EN SERVICIO

### 6.3 CONECTAR LA MANGUERA DE ALTA PRESIÓN Y LA PISTOLA



Al atornillar la manguera de alta presión para unirle a la conexión de manguera, ejerza contrafuerza utilizando la llave fija de dos bocas, que está incluida en el alcance de suministro.

- Comprobar el firme asiento de la unidad de bombeo.
- Retirar el tapón de la conexión de manguera.
- Enroscar la manguera de alta presión (Fig. 5, 1) a la conexión de la manguera (2).
- Enroscar la pistola de pulverización al otro extremo de la manguera de alta presión.
- Apretar todas las tuercas de unión de la manguera de alta presión para que no se salga el material de recubrimiento.



**¡No doblar la manguera de alta presión! Proteger contra daños, p.ej. contra atropello, así como contra objetos y cantos puntiagudos.**

### 6.4 PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA (FIG. 6)



La unidad de bomba se entrega con un conservante (PlastGuard longlasting; n.o de art. 2399 960). Durante la primera puesta en servicio y cada vez que se utilice este conservante, antes de empezar con los trabajos es recomendable sacarlo completamente bombeándolo al exterior.



**Durante la primera puesta en servicio, no utilice agua para enjuagar el conservante. De lo contrario, el rotor y el estátor podrían atascarse y tendrían que ser reemplazados.**

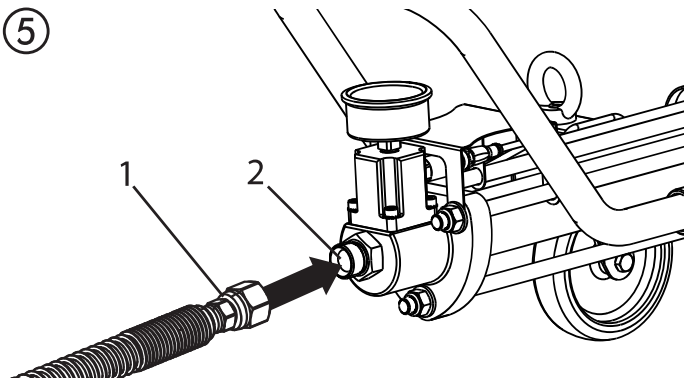
- Vierta material de recubrimiento en el recipiente.
- Conectar la máquina a la red de alimentación. El piloto de funcionamiento (fig. 6, 1) indica la disponibilidad de servicio.
- Colocar el interruptor (2) en "F".
- Colocar el regulador de presión (3) en el área amarilla (nivel 1-4).
- Sustener la pistola de pulverización sobre un cubo vacío.
- Desbloquear la pistola de pulverización y apretar el gatillo (Fig. 7, 1) (la bomba comienza a extraer).



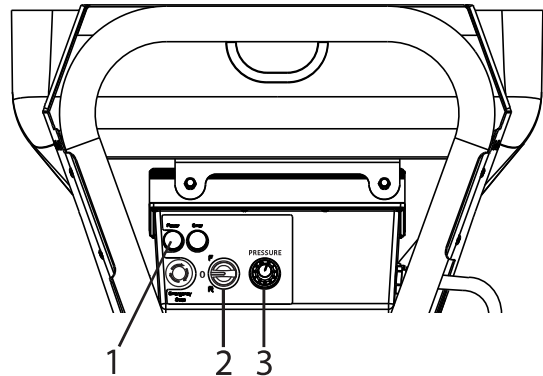
Si no se transporta ningún material, mueva el selector varias veces entre la F y la R para despegar el estátor o el rotor.

- En cuanto salga el material de recubrimiento de la pistola de pulverización, soltar el gatillo.
- Enroscar el soporte para boquillas con la boquilla seleccionada en la pistola de pulverización, alinearlos y apretarlos (véanse también las instrucciones de la pistola de pulverización / del soporte para boquillas).

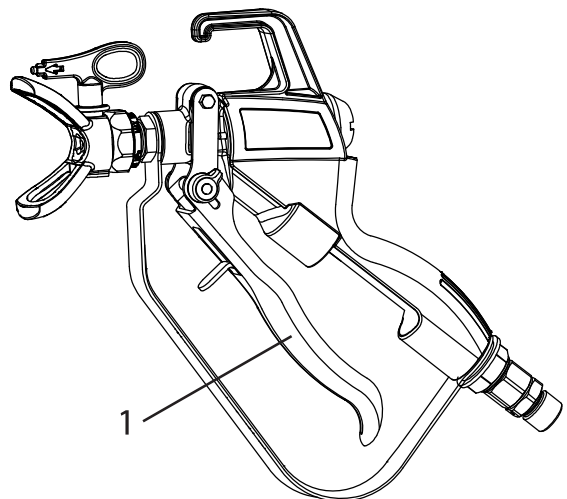
⑤



⑥



⑦

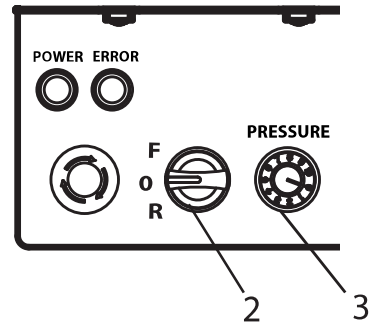


La máquina ahora está llena y lista para funcionar.

## 6.5 COMIENZO DEL PROCESO DE PULVERIZACIÓN

- Con el regulador de presión (Fig. 8, 3) de la unidad de control, ajustar la presión de trabajo deseada (área verde).
- Apretar el gatillo de la pistola de pulverización para arrancar la bomba.

8



**Si ha dejado de salir material de la pistola, porque el recipiente está vacío, la PC HP 30 reducirá la velocidad de la bomba (sistema de reconocimiento de funcionamiento en seco). Rellene con material para continuar con el trabajo. Si se produce una interrupción de más de 20 segundos, puede llevar unos momentos hasta que el material vuelva a salir de manera uniforme (se recomienda llevar a cabo una prueba de pulverización). Si no se rellena con material transcurridos unos dos minutos, la bomba se apagará y deberá volver a ponerse en marcha tras rellenar el recipiente.**

## 6.6 INTERRUPCIONES DURANTE EL TRABAJO/ PAUSAS

- Soltar el gatillo.
- Colocar el selector (Fig. 8, 2) en la posición „R“ para aliviar la presión (el manómetro muestra 0 bar).
- Colocar el selector (Fig. 8, 2) en la posición „0“.



Asegúrese de que la zona de la bomba esté llena de material o conservante para que el estátor no se quede adherido al rotor. Es imprescindible tener en cuenta la vida útil y el tiempo de endurecimiento del material.

## 6.7 CONCLUSIÓN DEL PROCESO DE PULVERIZACIÓN / FIN DEL TRABAJO

- Soltar el gatillo.
- Colocar el selector (Fig. 8, 2) en la posición „R“ para aliviar la presión (el manómetro muestra 0 bar).
- Colocar el selector (Fig. 8, 2) en la posición „0“.



**Al final del proceso de pulverización bloquear siempre el gatillo.**



Es imprescindible limpiar la PC HP 30 después de cada aplicación (conforme a las instrucciones recogidas en el apartado 8) para evitar que el rotor se quede pegado al estátor.



## 7 INDICACIONES GENERALES RESPECTO A LA TÉCNICA DE APLICACIÓN

### 7.1 TÉCNICA DE PULVERIZACIÓN

Durante la pulverización, conducir la pistola de pulverización con una distancia uniforme de 30 – 60 cm al objeto. Si no se cumple, se producirá una proyección del pulverizado irregular.

El patrón de pulverización depende del material de recubrimiento, de la viscosidad, del tamaño de la boquilla y de la presión de trabajo.

Comprobar la estructura deseada sobre una superficie de prueba.

El límite lateral del chorro de pulverizado no deberá ser muy agudo. Por eso, la distancia entre la pistola de pulverización y el objeto se tiene elegir de forma apropiada.

El borde de pulverización deberá dispersarse paulatinamente, a fin de que pueda superponerse ligeramente en el siguiente sobre-recorrido.

Conducir la pistola pulverizadora siempre paralelo en un ángulo de 90° con respecto al objeto, ya que así la niebla del pulverizado es mínima.

**Indicación:** Granos y pigmentos de canto vivo son causa de mayor desgaste en la bomba, la manguera de alta presión, la pistola de pulverización y la boquilla.



Para el manejo de la manguera de alta presión durante trabajos en andamios se ha comprobado como más ventajoso, dirigir la manguera siempre por la parte exterior del andamio.

## 8 PUESTA FUERA DE SERVICIO Y LIMPIEZA



**No limpiar el motor y la unidad de control de la máquina con trapo húmedo. Ni menos con chorro de agua detergente, detergente de alta presión o vapor detergente de alta presión. Peligro de cortocircuito mediante agua infiltrada.**

- Bombear el recipiente hasta que quede lo más vacío posible; no obstante, la bomba no debe llegar a funcionar en seco.
- Desconectar la máquina y asegurar el gatillo.
- Retirar la boquilla y el soporte para boquillas de la pistola de pulverización y limpiarlos.
- Llenar el depósito con agua y colocar la pistola de pulverización encima de un envase vacío.



**Importante: No dejar funcionar la máquina en seco. Si un recipiente vacío no se rellena transcurridos unos dos minutos, la bomba se apagará y deberá volver a ponerse en marcha tras rellenar el recipiente.**

- Colocar el regulador de presión en el área amarilla (nivel 1-4).
- Desbloquear el gatillo de la pistola de pulverización y apretarlo.
- Bombear material del tubo en el recipiente hasta que el material que salga sólo sea líquido.
- Soltar el gatillo y asegurarlo.
- Colocar el interruptor en "0".



**La manguera de mortero debe estar descargada de presión. Eventualmente, poner el regulador de sentido de giro brevemente en "R" (hacia atrás). Observar el manómetro --> 0 barios. Ponerse gafas protectoras.**

- Desacoplar el tubo de alta presión de la unidad de la bomba.
- Desacoplar la pistola de pulverización del tubo de alta presión.
- Introducir la bola de limpieza en el tubo de alta presión y volver a acoplar el tubo de alta presión.
- Colocar el interruptor en "F".
- Tras unos segundos la bola de limpieza sale de la manguera de alta presión.
- Según el material de recubrimiento procesado, repetir 3 – 4 veces el proceso de limpieza.
- Colocar el interruptor en "0".
- Desacoplar el tubo de alta presión de la unidad de la bomba.
- Limpiar la unidad de salida con un chorro de agua y un cepillo para botellas apropiado.
- Limpiar el depósito con un chorro de agua y un cepillo apropiado.
- Limpiar la rejilla protectora con un pincel de limpieza para radiadores.



En el caso de interrupciones del trabajo o en caso de almacenamiento, la unidad de la bomba siempre debe llenarse de conservante. De lo contrario el estátor puede quedarse pegado al rotor y la bomba puede sufrir daños. En caso de interrupciones y de almacenamiento prolongado, utilice PlastGuard longlasting (n.º de art. 2399 960, sin diluir).

- Cerrar la conexión de manguera con el tapón.
- Vierta 5 litros del conservante que corresponda en el recipiente y encienda la bomba brevemente (tanto el rotor como el estátor deben estar cubiertos por completo).
- Limpiar la pistola de pulverización conforme a las instrucciones del manual de instrucciones de las pistolas de pulverización.

## 9 MANTENIMIENTO



¡ATENCIÓN! Antes de proceder a todo trabajo de mantenimiento, aislar la máquina de la red de suministro eléctrico desenchufando la clavija de red, ¡en caso contrario hay peligro de cortocircuito! Espere hasta que la luz verde de funcionamiento se apague.

Los trabajos de reparación deben ser realizados sólo por personal cualificado, mediante formación y experiencia debidamente capacitado. El equipo será comprobado por un electricista competente después de cada reparación.

La máquina se ha construido de tal modo que requiere cuidado y mantenimiento mínimos. No obstante se han de realizar con regularidad los siguientes trabajos o verificar los siguientes componentes:

### 9.1 MANTENIMIENTO MECÁNICO

- Mantener limpia la rosca de la unidad de la bomba.
- Debe comprobarse la estanqueidad de las juntas en todos los acoplamientos y las piezas de unión. Las juntas desgastadas se tienen que cambiar.
- Antes de cada trabajo se comprobarán los daños:
  - Manguera de alta presión
  - Cable de red
  - Unidad de control

### 9.2 MANTENIMIENTO ELÉCTRICO

- El accionamiento eléctrico y sus ranuras de ventilación se han de mantener siempre limpios y no deben limpiarse con agua. **Peligro de cortocircuito.**

### 9.3 TIEMPO SIN USO PROLONGADO

Si la máquina no se va a usar durante tiempo prolongado, es necesario hacer una limpieza a fondo y protegerla contra corrosión. Almacenar el dispositivo en un lugar seco y protegido contra las heladas.



En el caso de interrupciones del trabajo o en caso de almacenamiento, la unidad de la bomba siempre debe llenarse de conservante. De lo contrario el estátor puede quedarse pegado al rotor y la bomba puede sufrir daños. En caso de interrupciones y de almacenamiento prolongado, utilice PlastGuard longlasting (n.º de art. 2399 960, sin diluir).

### 9.4 SUSTITUIR EL ESTÁTOR Y EL ROTOR

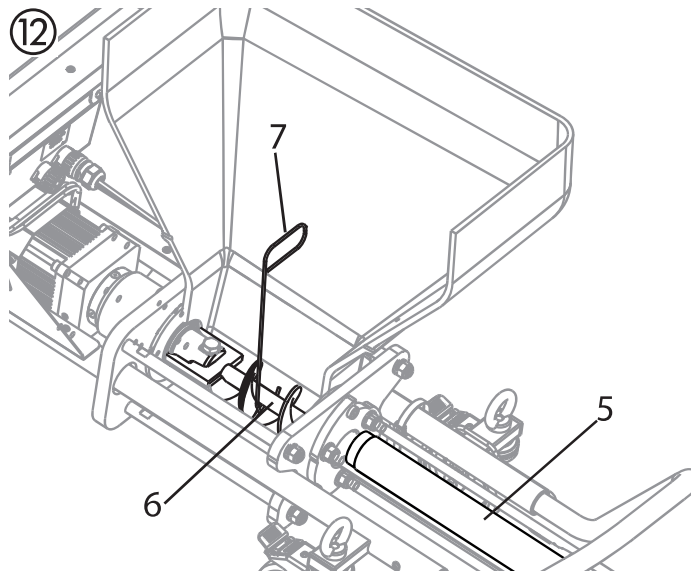
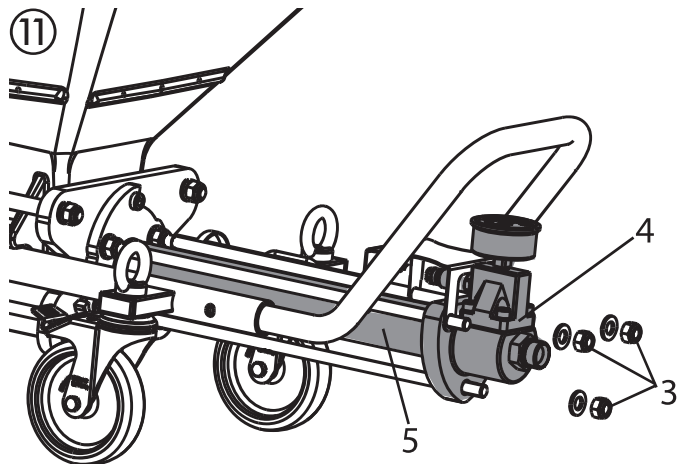
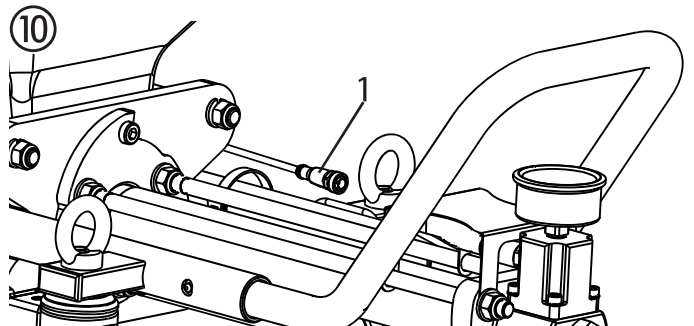
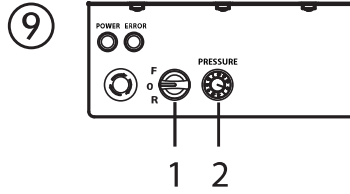


La máquina tendrá que estar despresurizada. Eventualmente, poner el regulador de sentido de giro brevemente en "R" (hacia atrás).  
Observar el manómetro --> 0 barios.  
Ponerse gafas protectoras.



El desmontaje solo debe ser efectuado por la persona que controla también la máquina. No operar la máquina cuando el rotor esté abierto. No tocar el rotor cuando esté en movimiento. Peligro de aplastamiento. Tener cuidado con los cabellos largos. Trabajar sólo con ropa ajustada.

- Colocar el interruptor (fig. 9, 1) en "0" y el regulador de presión (2) en „0“.
- **Desenchufar del enchufe.**
- Desenchufar el cable de control (Fig. 10, 1) de la unidad de la bomba.
- Aflojar las 3 tuercas (Fig. 11, 3) de la unidad de salida (4) y separar la unidad de salida del estátor (5) usado.
- Levante el tubo helicoidal de alimentación (fig. 12, 6) utilizando la herramienta de gancho (7) y desacople la combinación antigua de rotor y estátor (5).
- Levante el tubo helicoidal de alimentación (fig. 12, 6) utilizando la herramienta de gancho (7), inserte la combinación nueva de rotor y estátor (5) y acóplela al tubo helicoidal de alimentación.
- Vuelva a insertar la unidad de salida y fijela utilizando los tres tornillos.
- Enchufar el cable de control.

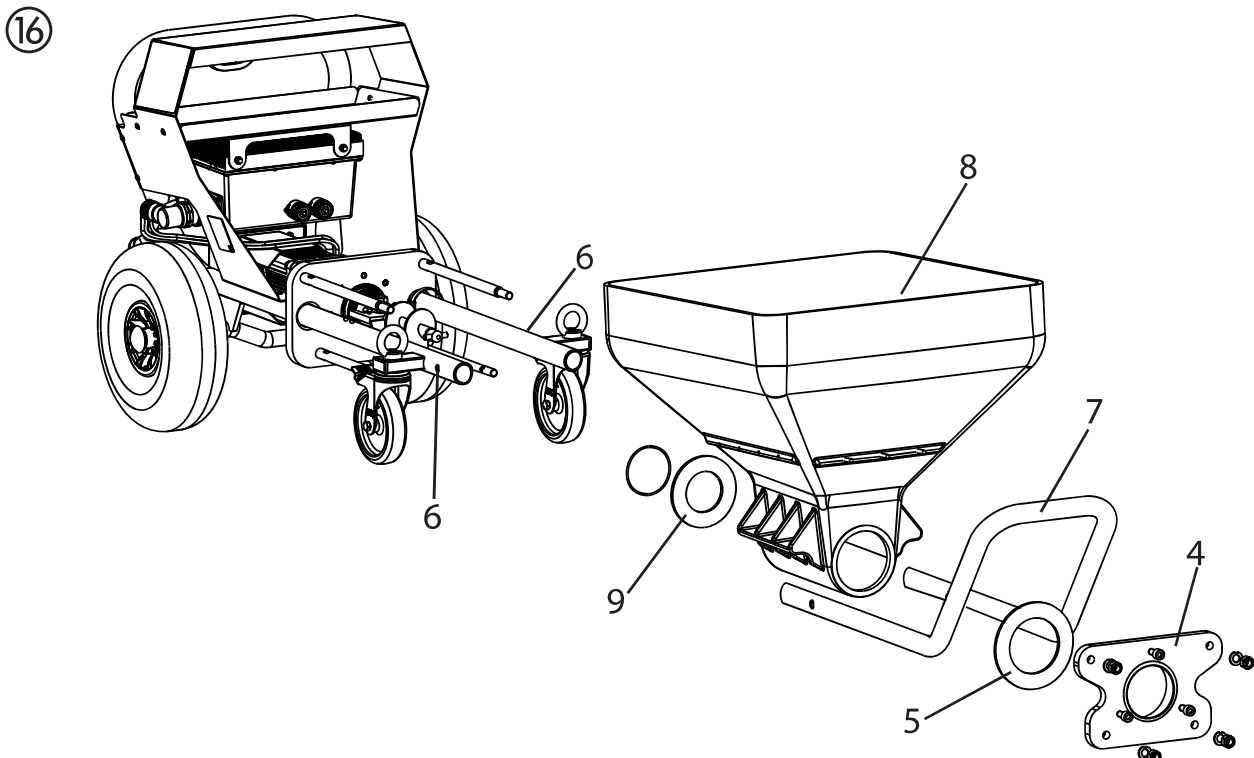
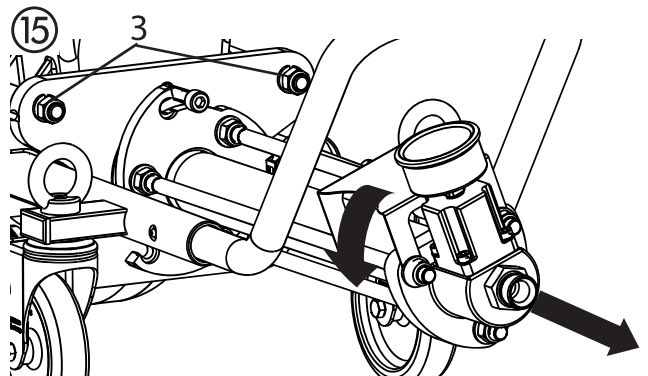
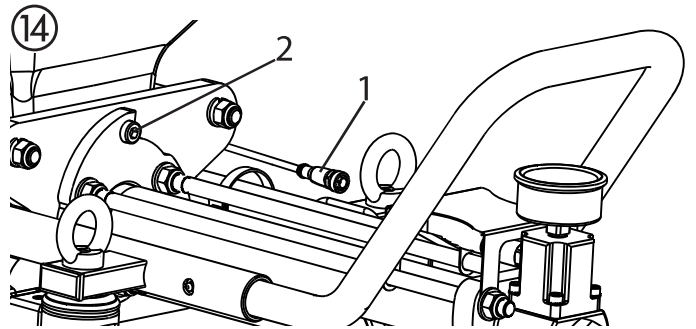
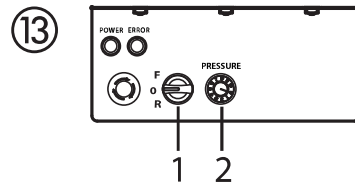


## 9.5 RETÉN DEL EJE






Comprobar mensualmente las juntas en el PC HP 30. El retén para ejes debería cambiarse cada 500 horas de funcionamiento aproximadamente.

- Colocar el interruptor (fig. 13, 1) en "0" y el regulador de presión (2) en „0“.
- **Desenchufar del enchufe.**
- Desenchufar el cable de control (Fig. 14, 1) de la unidad de la bomba.
- Aflojar los 3 tornillos (Fig. 14, 2) de la placa de fijación con una llave Allen de 8 mm hasta que la unidad de la bomba se pueda girar.
- Girar y extraer la unidad de la bomba. (Fig. 15)
- Retirar las 4 tuercas (Fig. 15, 3) de los espárragos con la llave (19 mm).
- Retirar la placa de sujeción (Fig. 16, 4) y la junta (5).
- Comprobar la junta (5) y cambiarla si es necesario.
- Presionar las clavijas (6) por ambos lados y extraer el estribo protector (7).
- Retirar el depósito (8).
- Limpiar el retén del eje (9).



## 10 ELIMINACIÓN DE AVERÍAS

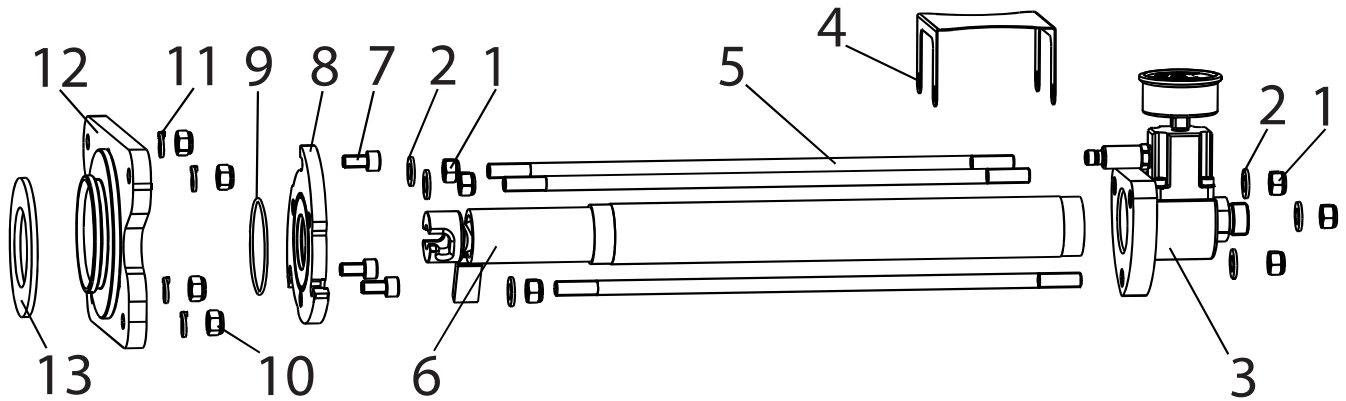
AVERÍA	CAUSA POSIBLE	ELIMINACIÓN
La máquina no funciona. El piloto verde de funcionamiento se enciende	El regulador de presión se encuentra en la posición „0“  El cable de control del sensor de presión no está conectado o presenta daños  El rotor está fijo en el estator. La bomba no se ha almacenado con conservante	Aumentar la presión  Comprobar el cable de control  Poner el interruptor brevemente en "F" (adelante) – "R" (hacia atrás). Si el problema no se soluciona así, sustituir el estátor y el rotor (véase el capítulo 9.4)
La máquina no funciona. El piloto verde de funcionamiento no se enciende	Falta alimentación de la red.  Controlador defectuoso	- Enchufar la clavija de red. - Comprobar los daños del cable de red y sustituirlo si es necesario. - Verificar la fuente de alimentación. - Consulte al Servicio postventa Wagner.
La máquina no funciona. El indicador luminoso rojo se ilumina o parpadea	Máquina sobrecargada/recalentada.    Diámetro del cable alargador demasiado reducido	Desconectar la máquina y desenchufar el enchufe. Después de unos 5 minutos, encender de nuevo la máquina. Si el problema no se soluciona, diríjase al Servicio WAGNER  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">  El número de señales parpadeantes es un código de fallo. Comunique al servicio técnico este código de fallo para poder subsanar el fallo con mayor rapidez.         </div> - Utilizar un cable alargador con un diámetro de 3 x 2,5 mm <sup>2</sup> .
La máquina no alcanza la presión de trabajo deseada o la presión de trabajo no es constante	Estátor y rotor defectuosos o desgastados.	Sustituir el estátor y el rotor (n.o de art. 2395996, véase el capítulo 9.4)
La máquina forma presión en la manguera de alta presión. Pero a la pistola de pulverización no llega material de recubrimiento.	"Tapón" en el material de recubrimiento en la manguera de alta presión.	Descargar la manguera de alta presión – Poner el regulador de sentido de giro en "R" (hacia atrás). Bombear el material de recubrimiento de vuelta al recipiente.  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">  <b>La manguera de alta presión debe estar descargada de presión.</b> <b>Observar el manómetro --&gt; 0 barios.</b> <b>Ponerse gafas protectoras.</b> </div> Desacoplar el tubo de mortero y limpiar con la manguera de alta presión. Acoplarla de nuevo.

AVERÍA	CAUSA POSIBLE	ELIMINACIÓN
Durante la pulverización, se interrumpe de repente la salida de material de recubrimiento.	<p>Taponamiento de la boquilla mediante suciedad en el material de recubrimiento o por granulado demasiado grande.</p> <p>Boquilla estructurada demasiado pequeña.</p> <p>“Tapón” en el material de recubrimiento en la manguera de alta presión.</p>	<p>Desconectar la máquina. Asegurar el gatillo en la pistola de pulverización. Quitar y limpiar la boquilla estructurada.</p> <p>Seleccionar boquilla más grande.</p> <p>Descargar la manguera de alta presión – Poner el regulador de sentido de giro en “R” (hacia atrás). Bombear el material de recubrimiento de vuelta al recipiente.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">  <p><b>La manguera de alta presión debe estar descargada de presión. Observar el manómetro —&gt; 0 barios. Ponerse gafas protectoras.</b></p> </div> <p>Desacoplar el tubo de alta presión y limpiar con la manguera de agua. Acoplarla de nuevo.</p> <p>Rellene el recipiente con material transcurridos no más de unos dos minutos (a continuación, la máquina se apagará automáticamente y deberá volver a ponerse en marcha). Al retomar el trabajo, puede llevar unos momentos hasta que el material vuelva a salir de manera uniforme.</p>
Proyección del pulverizado inexacta, irregular.	<p>La máquina no se ha limpiado correctamente</p> <p>La bomba ha aspirado aire.</p>	<p>Limpiar la máquina a fondo.</p> <p>Rellenar el depósito con material de recubrimiento y bombear hasta que el material salga sin burbujas.</p>
Presión en el manómetro aumenta por encima de 120 barios.	Sensor de presión defectuoso	Consulte al Servicio postventa Wagner.
Máquina no transporta suficiente material de recubrimiento.	<p>Presión ajustada demasiado baja.</p> <p>Diámetro de la manguera de alta presión muy pequeño.</p> <p>El estator y el rotor desgastada.</p> <p>Tamaño de la boquilla demasiado pequeño para el material que se va a procesar</p>	<p>Aumentar la presión con el regulador de presión.</p> <p>Utilizar manguera de alta presión de mayor diámetro.</p> <p>Sustituir el estátor y el rotor (n.o de art. 2395996, véase el capítulo 9.4)</p> <p>Seleccionar boquilla más grande.</p>

## 11 LISTA DE PIEZAS DE RECAMBIO PLASTCOAT HP 30

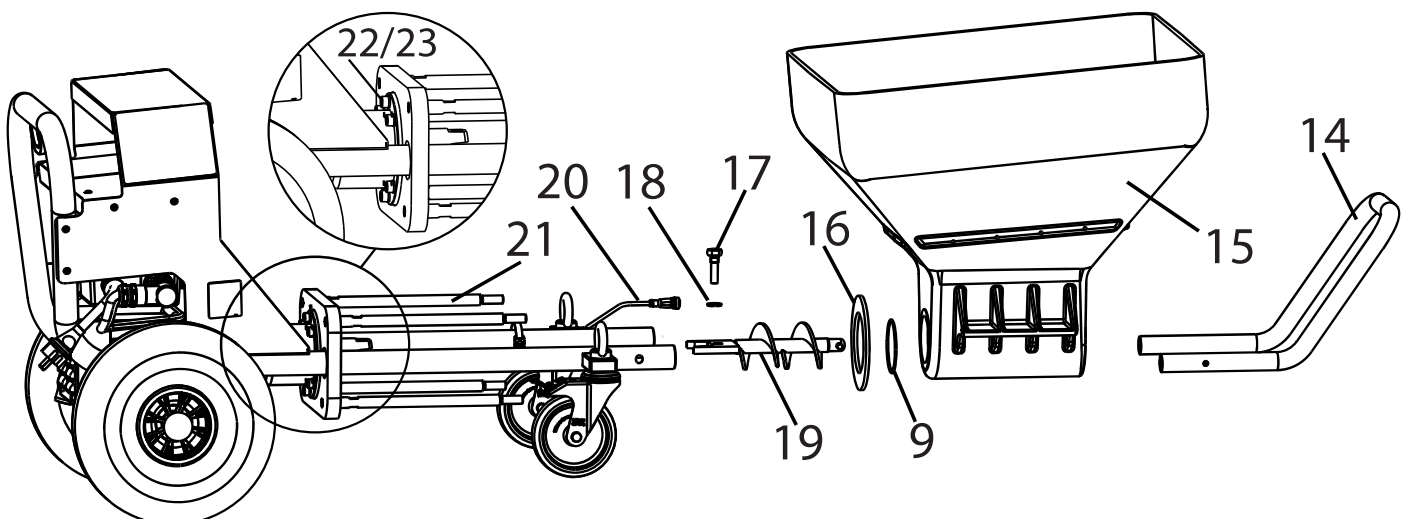
POS.	Nº DE PED.	DENOMINACIÓN
1	9910205	Tuerca hexagonal
2	9920107	Arandela
3	2395 995	Unidad de salida compl.
4	2384714	Chapa de protección
5	2384095	Barra de unión
6	2395 996	Estátor y rotor
7	K108.03	Vis cylindrique

POS.	Nº DE PED.	DENOMINACIÓN
8	2384092	Placa de sujeción del estátor
9	9974118	Anillo toroidal
10	9910205	Tuerca hexagonal
11	9921514	Arandela elástica
12	2383705	Placa de alojamiento del estátor
13	2360706	Junta de goma



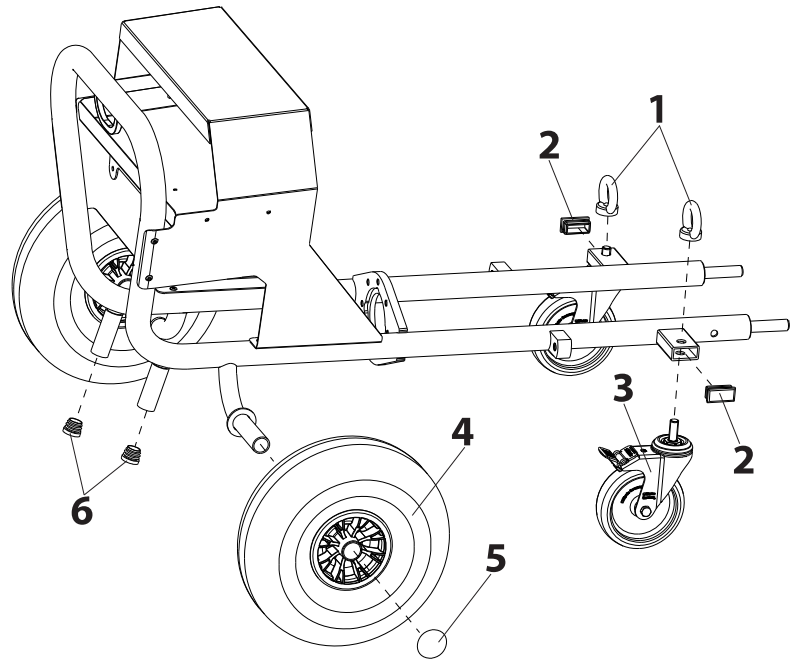
POS.	Nº DE PED.	DENOMINACIÓN
14	2388748	Empuñadura de protección
15	2357594	Depósito de material
16	2360707	Retén para ejes
17	348324	Vis
18	9921518	Arandela elástica

POS.	Nº DE PED.	DENOMINACIÓN
19	2383763	Árbol de alimentación
20	2384771	Cable de control del sensor de presión
21	2383717	Distanciador
22	9921501	Arandela elástica
23	9900313	Vis cylindrique



## 11.1 LISTA DE PIEZAS DE RECAMBIO BASTIDOR

POS.	Nº DE PED.	DENOMINACIÓN
1	3142039	Tuerca anular M12
2	3069013	Tapón cuadrado
3	2367604	Rueda dirigible
4	348349	Rueda
5	9994902	Tapacubos
6	2309787	Capuchón protector





## 12 ACCESORIOS PLASTCOAT HP 30

POS.	Nº DE PED.	DENOMINACIÓN	POS.	Nº DE PED.	DENOMINACIÓN
1	2400684	Set de dispersión (compuesto por la pistola Vector Pro, un adaptador, una manguera de alta presión con DN 10 y 15 m y la boquilla HEA ProTip 517)	<b>Mangueras de alta presión para tratar espátulas de pulverización</b>		
2	2389048	Mesa para prensado de sacos para tratar sacos	7	2390763	Manguera de alta presión con DN 19, 10 m, BSPP 1/2"
<b>Pistolas Airless</b>			2390762		Latiguillo de la manguera DN 12-2,5 m
3	2341127	AG 19 270 bar (para tratar espátulas de pulverización)	<b>Mangueras de alta presión para tratar pinturas para dispersión</b>		
4	538040	Vector Pro (para tratar pinturas para dispersión)	8	2336583	Manguera de alta presión con DN 10, 15 m, 3/8" NPSM
<b>Boquillas para tratar espátulas de pulverización</b>			9	2332623	Adaptador de 1/2"-3/8" para conectar mangueras de alta presión con rosca de 3/8" NPSM
5	553435	Boquilla TradeTip 3 435*	<b>Accesorios de limpieza</b>		
	553535	Boquilla TradeTip 3 535*	10	2402355	Bola de limpieza
	553635	Boquilla TradeTip 3 635*	11	0342329	Cepillo para botellas para la limpieza interior de la unidad de salida y la lanza pulverizadora
	553439	Boquilla TradeTip 3 439*	12	2399960	PlastGuard longlasting 5000 ml para un almacenamiento a largo plazo (no se ilustra)
	553539	Boquilla TradeTip 3 539*	* Aclaración sobre la codificación de boquillas: Primer número = ángulo de pulverización (p. ej., 4xx = 40°) Segundo y tercer número = diámetro de orificio (p. ej., x35 = 0,035 pulgadas)		
	553639	Boquilla TradeTip 3 639*			
	553443	Boquilla TradeTip 3 443*			
	553543	Boquilla TradeTip 3 543*			
	553643	Boquilla TradeTip 3 643*			
	553445	Boquilla TradeTip 3 445*			
	553545	Boquilla TradeTip 3 545*			
	553451	Boquilla TradeTip 3 451*			
	553551	Boquilla TradeTip 3 551*			
	553651	Boquilla TradeTip 3 651*			
<b>Boquillas para tratar pinturas para dispersión</b>					
6	554415	Boquilla HEA Pro Tip 415*			
	554515	Boquilla HEA Pro Tip 515*			
	554615	Boquilla HEA Pro Tip 615*			
	554417	Boquilla HEA Pro Tip 417*			
	554517	Boquilla HEA Pro Tip 517*			
	554617	Boquilla HEA Pro Tip 617*			
	554519	Boquilla HEA Pro Tip 519*			
	554619	Boquilla HEA Pro Tip 619*			
	554421	Boquilla HEA Pro Tip 421*			
	554521	Boquilla HEA Pro Tip 521*			
	554621	Boquilla HEA Pro Tip 621*			

## PlastCoat HP 30 Cuadro de accesorios

