



ESPECIFICACIONES

BOMBA AIRLESS ®

tipo 65-130 standard

Libro : 0809 573.019.214

Fecha : 25/09/08 – Anula : 14/04/03

Modif. : Actualización

DOCUMENTACIONES COMPLEMENTARIAS PARA BOMBA -TIPO 65-130 STANDARD

PIEZAS DE REPUESTO :	Conjunto mural	(doc. 573.252.050)
	Motor	(doc. 573.251.050)
	Hidráulica	(doc. 573.222.050)
	Inversor	(doc. 573.087.040)

EXEL INDUSTRIAL E.P.E SA – Botánica, 49
08908 - L'HOSPITALET DE LLOBREGAT (Barcelona)
Tel : 932 641 540 Fax : 932 632 829



ESPECIFICACIONES
BOMBA AIRLESS ® , tipo 65-130 standard

1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Bomba neumática de inox, de dimensiones reducidas y con alto caudal
- Simple de empleo y de mantenimiento.

Recomendada para :

- Alimentar una o varias pistolas de tipo AIRLESS ®
- Pulverizar productos semifluidos (producto anti-corrosivo, cola)
- Circulating

Tipo motor8000-4 F
 Tipo cuerpo de bomba 130
 Relación de presión teórica..... 65/1
 Relación de presión efectiva..... 65/1

Carrera del motor	100 mm
Sección motor	804 cm ²
Sección hidráulica	12 cm ²
Volúmen de producto por ciclo	240 cm ³
Número de ciclo por litro de producto	4
Caudal (a 20 ciclos).	4,8 l
Presión entrada aire máxima.	6 bar
Presión producto máxima.	390 bar
Nivel sonoro	78 dBA
Temperatura máxima de utilización	60°C

Materiales en contacto con el producto :

Inox cromado duro, Inox, Carburo.

Guarniciones de estanqueidad :

Superior fija : PTFE G + PE
 Inferior móvil : junta de GT

Peso : bomba mural con caña 120 kg
 bomba móvil 150 kg

■ RACORES

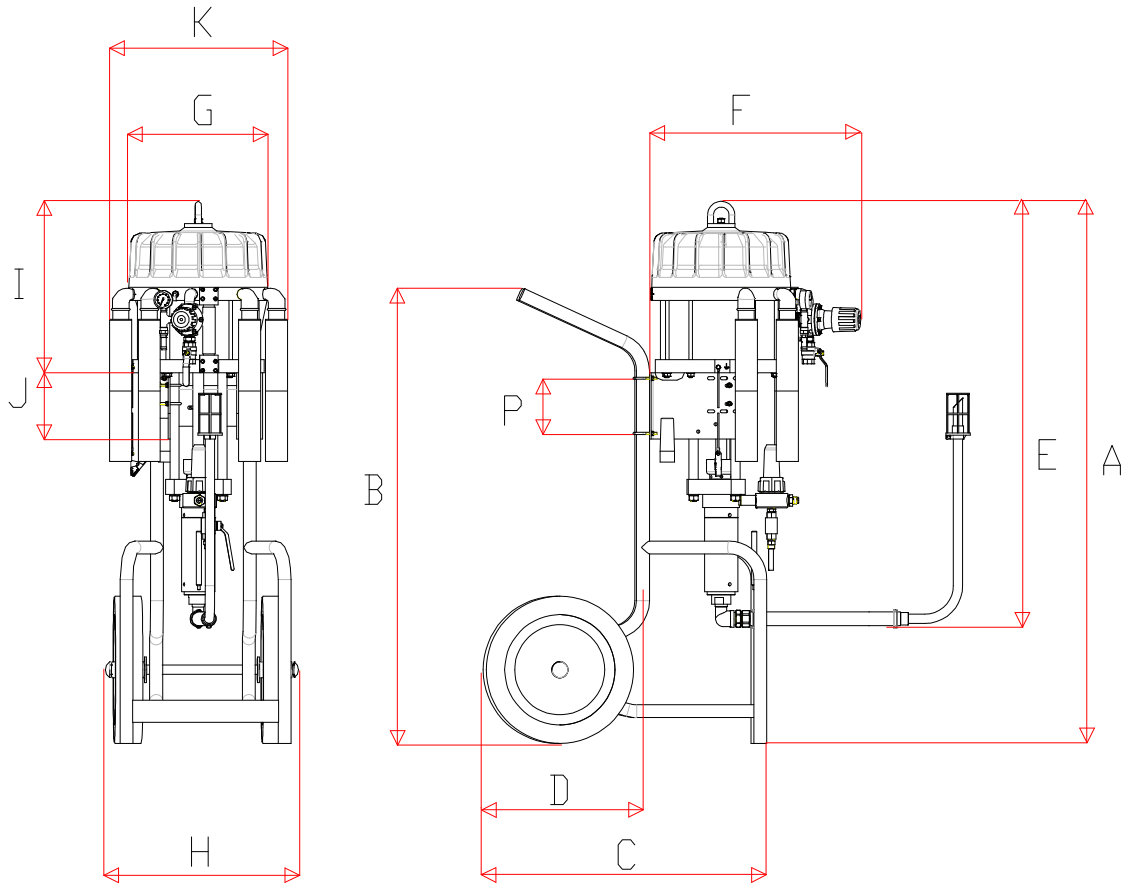
		Bomba sola	Bomba equipada
Aire	Llegada	Hembra 3/4 BSP (válvula)	Hembra 3/4 BSP (válvula)
Producto	Llegada	Hembra 1" BSP	Codo MH 1" + racor MM 1" - 38x150 + Caña de aspiración (racor H 38x150)
	Salida	Hembra 3/4 NPS	Macho 3/4 JIC (salida del filtro)

■ TUBERÍAS DE CONEXIONES

Tubería de alimentación en aire de la bomba (Ø mini para 5m de largo) : Ø 20 mm
 Tubería producto AIRLESS ® (entre salida producto de la bomba y la pistola) : Ø 9,52 mm int.

■ **DIMENSIONES**

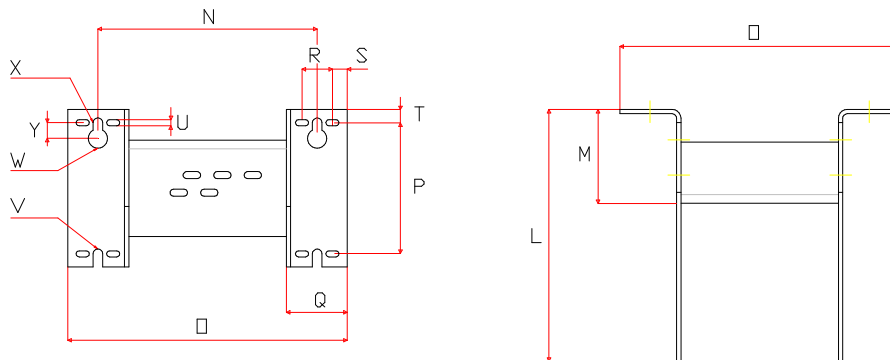
Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm
A	1480	B	1165	C	725	D	390	E	1160	F	575
G	∅ 380	H	530	I	470	J	180	K	485	L	288
M	107,5	N	251	O	321	P	150	Q	70	R	35
S	17	T	15	U	7x15	V	∅ 11	W	∅ 22	X	∅ 11
Y	18										



SOPORTE MURAL DE LA BOMBA

Vista de frente

vista de arriba



2. MANTENIMIENTO



OJO :

Antes de intervenir en la bomba, cortar la alimentación en aire comprimido y descomprimir los circuitos apretando el gatillo de la pistola.

■ REEMPLAZO DE LA SECCIÓN HIDRÁULICA O DEL MOTOR (DOC. 573.252.050)

Poner el pistón del motor en posición alta antes de cortar el aire comprimido y de descomprimir.

Desmontar todos los accesorios de la bomba (cañas, filtro).

Separar la bomba de su carretilla y después de su soporte retirando las tuercas que sostienen los abarcones de apriete.

Dejar a un lado la bomba (la bomba está equipada de un gancho de elevación).

Sacar las 3 tuercas (4) que sostienen los 3 tirantes (3).

Separar el motor de la sección hidráulica sacando el eje de acoplamiento del motor y el pistón del motor (mantener el eje de acoplamiento y desenroscar el pistón con la llave).

En caso de que cambie la hidráulica :

Montar el muelle de protección sobre el pistón de la nueva hidráulica, acoplar el motor y la hidráulica con los tirantes y las tuercas.

Poner el conjunto sobre el soporte mural.

En caso de que cambie el motor :

Desmontar el equipo de aire del viejo motor y montarlo sobre el nuevo motor.

Montar el nuevo motor y la hidráulica (como indicado antes).

Poner la bomba en su soporte.

■ VÁLVULA DE ASPIRACIÓN (DOC. 573.222.050)

Desenroscar la válvula de aspiración (16). (Si el cilindro (2) se queda unido a la válvula de aspiración, desenroscar el conjunto y mantener el cilindro (2) mediante un eje introducido en los agujeros del cilindro previsto con este fin).

Un clips circular (18) mantiene la bola (17) sobre la válvula (16).

Limpiar las piezas.

Volver a montar la válvula de aspiración (16) y la junta (19). Cambiar las piezas si eso es necesario.

■ CILINDRO (DOC. 573.222.050)

El cilindro (2) tiene un agujero en cada extremidad para que el desmontaje sea más fácil.

Según la pieza que se desenrosque primero, introducir un eje en uno de estos agujeros para desenroscar la otra pieza.

Al volver a montar, no olvide de montar las juntas (19 y 24). Engrasar el interior del cilindro para impedir la deterioración de la guarnición móvil.

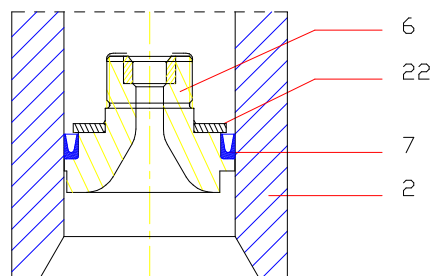
■ VÁLVULA DE EXPULSIÓN Y GUARNICIÓN MÓVIL (DOC. 573.222.050)

Desenroscar el cilindro (2) tirando hacia abajo.

Desenroscar la válvula de expulsión (6) manteniendo el pistón (3).

Sacar la bola (8), la junta (22) y la junta GT (7).

Limpiar las piezas y volver a montarlas cambiando las juntas si eso es necesario. Respetar el **orden de montaje de la junta GT**.



■ GUARNICIÓN SUPERIOR (DOC. 573.222.050)

Separar el eje de acoplamiento del motor y el pistón (3) de la hidráulica.

Desenroscar la cubeta prensa-guarnición (4) mediante la llave suministrada con la bomba.

Desmontar el cilindro (2) y tirar del pistón (3) hacia abajo. Empujar la guarnición superior (9) hacia arriba y sacar las juntas (10 y 11).

Montaje

Sobre la arandela de apoyo (12), montar las juntas (10 y 11) **respetando el sentido y el orden** y la arandela de aprete (13).

Montar una junta (11) y después otra (10) como indicado en el dibujo al lado (la primera junta en contacto con el producto tiene que ser la más rígida).

Montar el conjunto en el outil (32) - (herramienta en forma de cono enviada con la hidráulica).

Introducir el pistón (3) en la brida (1) de abajo por arriba.

Poner el outil equipado de las juntas sobre la parte superior del pistón.

Introducir el conjunto de las juntas sobre el pistón. El outil impide la deterioración de las juntas durante el montaje del pistón.

Sacar el outil.

Introducir el conjunto de las juntas (todavía montadas en el pistón) en la brida superior (1).

Mantener el pistón para impedir que resbale por abajo.

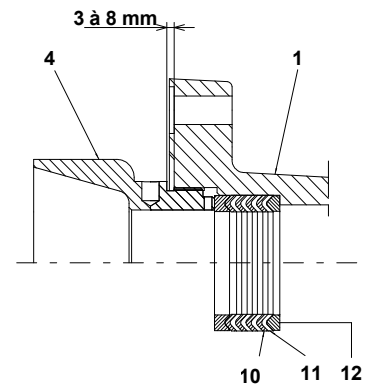
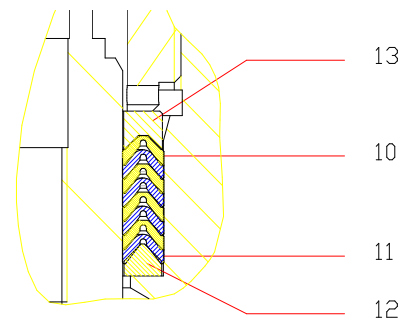
Roscar la cubeta prensa-guarnición (4) a mano sin presión sobre la brida superior (1).

Una vez el montaje terminado, llenar la bomba con disolvente y subir poco a poco la presión hacia alcanzar la presión máxima

→ colocación de las juntas.

Después de media hora de funcionamiento, parar la bomba y descomprimir abriendo el grifo de purga.

Apretar la cubeta prensa-guarnición (4) mediante la llave suministrada con la bomba para ser conforme con el dibujo al lado. Cumplir con la cota de montaje.



■ INVERSOR MOTOR (DOC. 573.251.050)

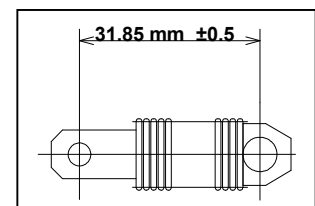
Desmontar el capó (6) retirando la tuerca (4).

Separar la unión muelle (27) de la leva del bloque inversor (9).

Desenroscar el bloque inversor retirando los tornillos (28).

Montar el nuevo inversor efectuando las operaciones en el sentido contrario al desmontaje.

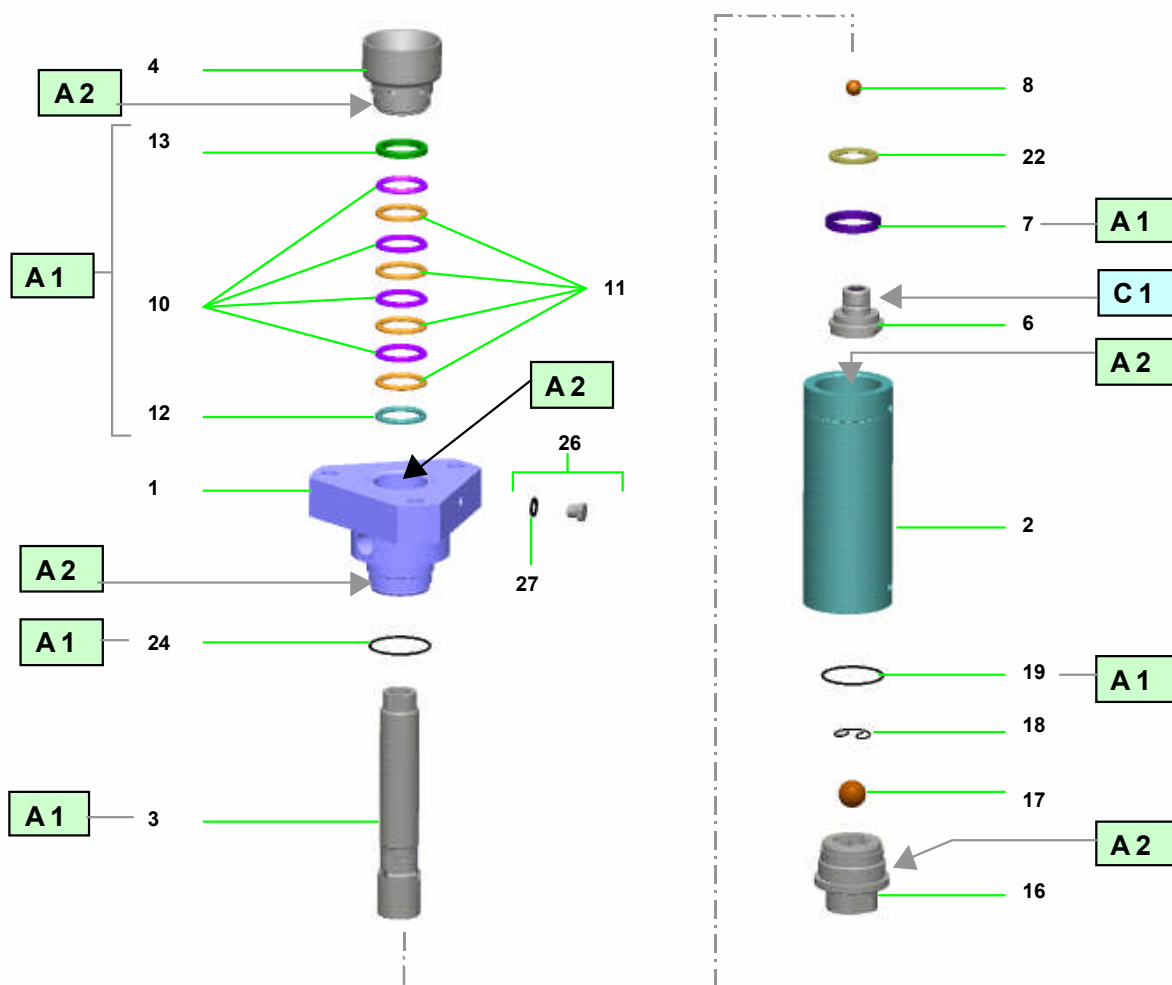
➔ **OJO : Distancia de montaje del muelle del inversor "LIBRE"**
Longitud del roscando idéntico en las 2 patas.



Antes de cada operación de montaje :

- Limpiar las piezas con un disolvente de limpieza compatible.
- Montar juntas nuevas si eso es necesario, sin olvidar de engrasarlas con grasa PTFE.
- Lubricar con grasa el pistón y el interior del cilindro para impedir la deterioración de las juntas.
- Montar piezas nuevas si eso es necesario.

■ INSTRUCCIONES DE MONTAJE



Índice	Instrucciones	Denominaciones	Referencia
A1	Grasa PTFE	Tubo de grasa "TECHNILUB" (10 ml)	560.440.101
A2	Grasa grafitada	Caja de grasa grafitada (1 kg)	560.420.005
C1	Cola PTFE (para la estanqueidad)	Loctite 577	