



SPECIFICATIONS

POMPE AIRLESS ®

modèle 40-25 F

Manuel : 1003 573.029.211

Date : 23/03/10 – Annule : 26/08/08

Modif. Mise à jour

NOTICE ORIGINALE

IMPORTANT : Lire attentivement tous les documents avant le stockage, l'installation ou la mise en service du matériel concerné (à usage strictement professionnel).

PHOTOS ET ILLUSTRATIONS NON CONTRACTUELLES. MATERIELS SUJETS A MODIFICATION(S) SANS PREAVIS.

DOCUMENTATIONS COMPLEMENTAIRES POUR POMPE 40-25 F

PIECES DETACHEES :	Ensemble mural	(doc. 573.121.050)
	Moteur	(doc. 573.045.050)
	Hydraulique	(doc. 573.115.050)
	Inverseur	(doc. 573.087.040)
	Equipement d'air	(doc. 573.403.050)

KREMLIN - REXSON

150, avenue de Stalingrad
93 245 - STAINS CEDEX – France
☎ : 33 (0)1 49 40 25 25 Fax : 33 (0)1 48 26 07 16

www.kremlin-rexson.com



SPECIFICATIONS
POMPE AIRLESS ® , modèle 40-25 F

1. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Pompe pneumatique en inox à étanchéité par soufflet
- Simple d'emploi et facile d'entretien. Pas de lubrification nécessaire.

Recommandé pour :

- Alimenter un ou plusieurs pistolets
- Peintures solvantées ou hydrosolubles de viscosité inférieure à 1000 mPa/s.

Type moteur 1000-4
 Type corps de pompe 25 F
 Rapport de pression théorique 40/1
 Rapport de pression effectif 34/1

Course moteur	100 mm
Section moteur	100 cm ²
Section hydraulique	2,5 cm ²
Volume de produit délivré par cycle	50 cc
Nombre de cycle par litre de produit	20
Débit (à 30 cycles)	1,5 l
Pression entrée air maximum	6 bar
Pression produit maximum	204 bar
Niveau sonore	72 dBA
Température maxi d'utilisation	50°C

Matériaux en contact avec le produit :

Inox chromé dur, Inox, Carbure.

Garnitures d'étanchéité :

Soufflet : polyéthylène
 Supérieure fixe : GT (polyéthylène)
 Inférieure mobile : GT (polyéthylène)

Poids 27 kg

■ RACCORDEMENTS

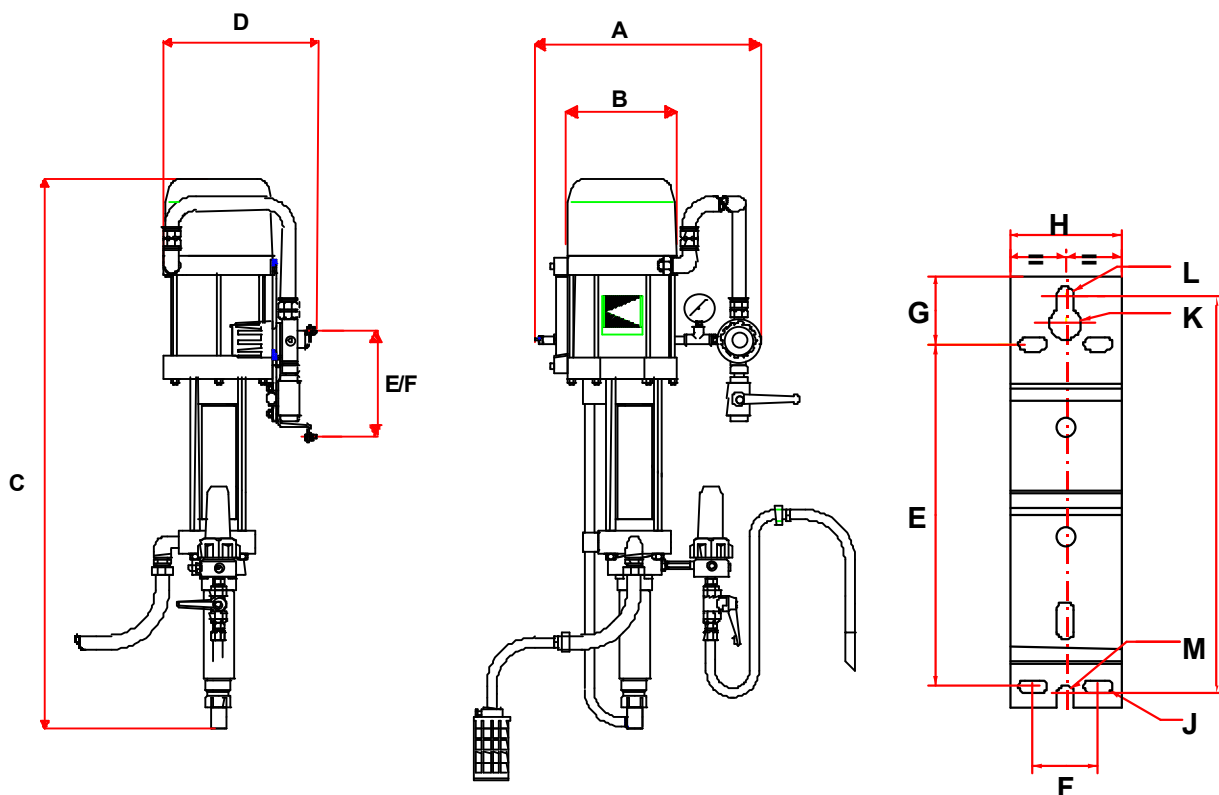
		Pompe nue	Pompe équipée
Air	Arrivée	Femelle 3/8 BSP	Femelle 3/4 BSP (équipement d'air)
Produit	Arrivée	Femelle 1/2 BSP	Male 26 x 125
	Sortie	Femelle 3/8 NPS	Male 1/2 JIC (sortie du filtre)

■ TUYAUX DE RACCORDEMENTS

Tuyau d'alimentation en air de la pompe (∅ mini pour une longueur de 5m) : ∅ 16 mm
 Tuyau produit AIRLESS ® (entre sortie produit de la pompe et pistolet) : ∅ 4,8 mm

ENCOMBREMENT

Rep.	mm	Rep.	mm	Rep.	mm	Rep.	mm	Rep.	mm	Rep.	mm
A	400	B	220	C	975	D	280	E	182	F	35
G	36,5	H	60	I	211,5	J	Ø 7 x15	K	Ø 17	L	Ø 9
M	Ø 9										



2. MAINTENANCE



ATTENTION :

Avant toute intervention sur la pompe, couper l'alimentation en air comprimé et décompresser les circuits en appuyant sur la gâchette du pistolet.

**La pompe est soumise à la directive ATEX et ne doit en aucun cas être modifiée.
Le non-respect de cette préconisation ne saurait engager notre responsabilité.**

DEMONTAGE / REMONTAGE DE LA PARTIE HYDRAULIQUE

Des protecteurs (capot moteur, protecteur d'accouplement, carters,...) sont mis en place pour une utilisation sûre du matériel.

Le fabricant ne peut être tenu pour responsable en cas de dommages corporels ainsi que des pannes et / ou endommagement du matériel résultant de la destruction, de l'occultation ou du retrait total ou partiel des protecteurs.

Dévisser l'écrou raccord (38) et les vis (41 et 43) pour dégager le tube de liaison (39).

■ CLAPET D'ASPIRATION (DOC. 573.115.050)

Dévisser le clapet d'aspiration (35) en maintenant le cylindre (27).

La bille (22) tient sur le clapet (35) à l'aide du jonc circulaire (21).

Nettoyer les pièces.

Remonter le clapet d'aspiration (35) et le joint (23) en changeant les pièces si nécessaire.

■ CLAPET DE REFOULEMENT ET GARNITURE MOBILE

Dévisser le cylindre (27) et le tirer vers le bas.

Dévisser le presse garniture (33) pour libérer le joint GT (31) du clapet de refoulement (34).

Dévisser le clapet de refoulement (34) en maintenant le piston (24).

Extraire la bille (32).

Nettoyer les pièces et les remonter en changeant les joints si nécessaire.

■ JOINT D'ETANCHEITE SUPERIEUR

Dévisser les 4 vis (30).

Extraire le joint d'étanchéité (28) en tirant la bride de refoulement (25) vers le bas.

Changer le joint d'étanchéité (28), les joints toriques (29 et 11).

Remonter les pièces en effectuant les opérations en sens inverse.

DEMONTAGE / REMONTAGE DE L' ACCOUPLEMENT (A SOUFFLET)

Cette opération doit être réalisée après démontage de la partie hydraulique.

■ SOUFFLET

Dévisser les écrous (14) des tirants d'accouplement.

Extraire la bride d'aspiration (1) et le cylindre (2) en tirant vers le bas.

Désolidariser le palier d'aspiration (3) du moteur en dévissant les vis (12).

Désaccoupler le piston intermédiaire (9) de la tige moteur.

Déposer l'ensemble de l'accouplement à soufflet.

Démonter la bride soufflet (4) en enlevant les vis (13) pour libérer la partie haute du soufflet.

Dévisser la jupe (8) pour libérer la partie basse du soufflet.

Changer le soufflet (5).

Monter le soufflet en force dans la jupe (8).

Introduire le piston intermédiaire (9) à l'intérieur du soufflet (5) et visser la jupe à son extrémité.

Insérer le soufflet et le piston (9) dans le palier (3).

Monter la bride (4) sur le palier (3) et serrer l'ensemble avec les vis (13).

Accoupler l'ensemble piston-soufflet avec la tige moteur et le fixer au flasque inférieur du moteur avec les vis (12).

Remonter le piston de l'hydraulique (24) sur le piston intermédiaire (9).

Changer les joints (11) puis remonter le cylindre (2) et la bride d'aspiration (1).

Monter l'ensemble sur les tirants et resserrer les écrous (14).

MOTEUR

Des protecteurs (capot moteur, protecteur d'accouplement, carters,...) sont mis en place pour une utilisation sûre du matériel.

Le fabricant ne peut être tenu pour responsable en cas de dommages corporels ainsi que des pannes et / ou endommagement du matériel résultant de la destruction, de l'occultation ou du retrait total ou partiel des protecteurs.

■ INVERSEUR MOTEUR (DOC. 573.087.040)

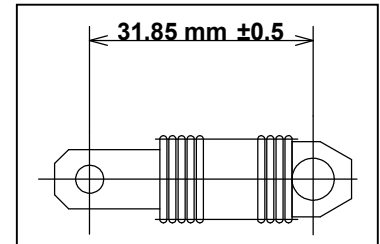
Démonter la cloche (32) en enlevant les 3 vis CHc (33).

Désolidariser l'attache ressort (12) du levier du bloc inverseur (9).

Dévisser le bloc inverseur par les vis (10 et 8).

Remonter le nouvel inverseur en effectuant les opérations en sens inverse.

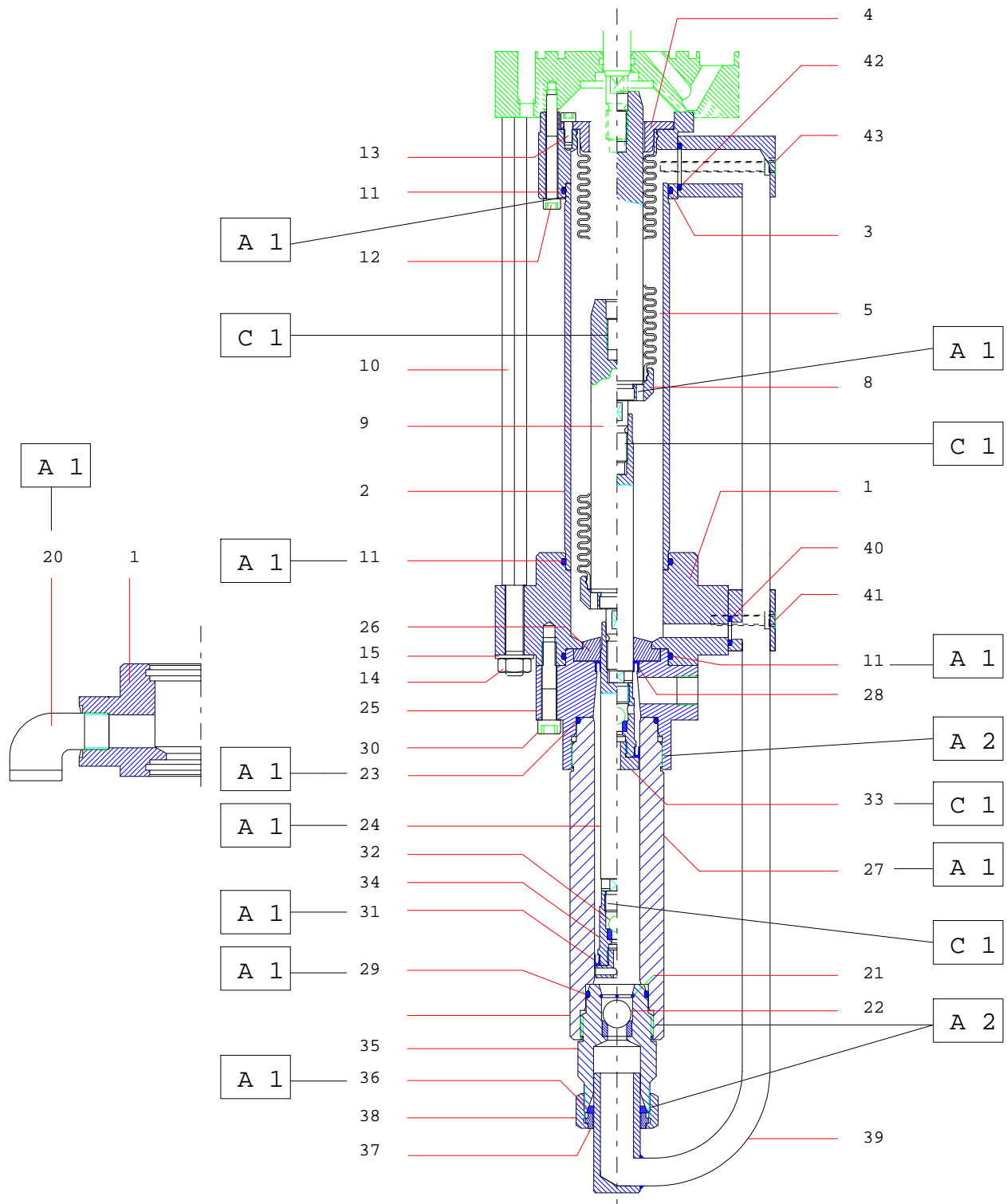
➡ **ATTENTION :** Cote de montage ressort inverseur "LIBRE"
Vissage des 2 attaches réparti.



Avant chaque remontage :

- Nettoyer les pièces avec le solvant de nettoyage approprié.
- Monter des joints neufs si nécessaire, après les avoir graissés avec de la graisse PTFE.
- Mettre de la graisse sur le piston et à l'intérieur du cylindre, pour ne pas abîmer les joints
- Monter des pièces neuves si nécessaire.

■ INSTRUCTIONS DE MONTAGE



Repère	Instruction	Désignation	Référence
A1	Graisse PTFE	Tube de graisse "TECHNILUB" (10 ml)	560.440.101
A2	Graisse graphitée	Boîte de graisse graphitée (1kg)	560.420.005
C1	Colle Anaerobie Tube Etanche au PTFE	Loctite 577	