



## ESPECIFICACIONES

# BOMBA AIRMIX® INOX

tipo  
20-50 F y 20-50 FT

*Libro : 1003 573.032.214*

*Fecha : 23/03/10 - Anula : 26/08/08*

*Modif.: Actualización*

### LIBRO ORIGINAL

**IMPORTANTE : Leer con atención todos los documentos antes de almacenar, instalar o poner en marcha el equipo (con solo uso profesional).**

*FOTOS E ILUSTRACIONES NO CONTRACTUALES. UNO PUEDE MODIFICAR LOS MATERIALES SIN AVISO PREVIO*

#### DOCUMENTACIONES COMPLEMENTARIAS PARA BOMBAS 20-50 F y 20-50 FT

<b>PIEZAS DE REPUESTO :</b>	Conjunto mural	(doc. 573.120.050)
	Motor	(doc. 573.045.050)
	Hidráulica	(doc. 573.114.050)
	Inversor	(doc. 573.087.040)
	Equipo de aire	(doc. 573.403.050)
	Kit aire de pulverización	(doc. 573.035.050)

#### **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**



**ESPECIFICACIONES**  
**BOMBA AIRMIX ® INOX , tipo 20-50 F y 20-50 FT**

**1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS**

- Bomba neumática de inox con estanqueidad mediante fuelle.
- Simple de empleo y fácil de mantenimiento. No necesita lubricación especial.

**Recomendada para :**

- Alimentar una o varias pistolas
- Pinturas con disolventes o hidrosolubles de viscosidad inferior a 1000 mPa/s.

Tipo motor .....1000-4 o 1000-4 T  
 Tipo cuerpo de bomba .....FLOWMAX 50 F  
 Ratio de presión teórica ..... 20/1  
 Ratio de presión efectiva ..... 15/1

**Materiales en contacto con el producto :**

Inox cromado duro, Inox, Carburo.

**Guarniciones de estanqueidad :**

Fuelle : polietileno  
 Superior fija : GT (polietileno)  
 Inferior móvil : GT (polietileno)

Carrera del motor	100 mm
Sección del motor	100 cm <sup>2</sup>
Sección de la hidráulica	5 cm <sup>2</sup>
Volumen de producto expulsado por ciclo	100 cc
Número de ciclo por litro de producto	10
Caudal ( 30 ciclos)	3 l
Presión máxima de entrada del aire	6 bar
Presión máxima de producto	90 bar
Nivel sonoro	76 dBa
Temperatura máxima de uso	50°C

Peso ..... 27 kg

■ **RACORES**

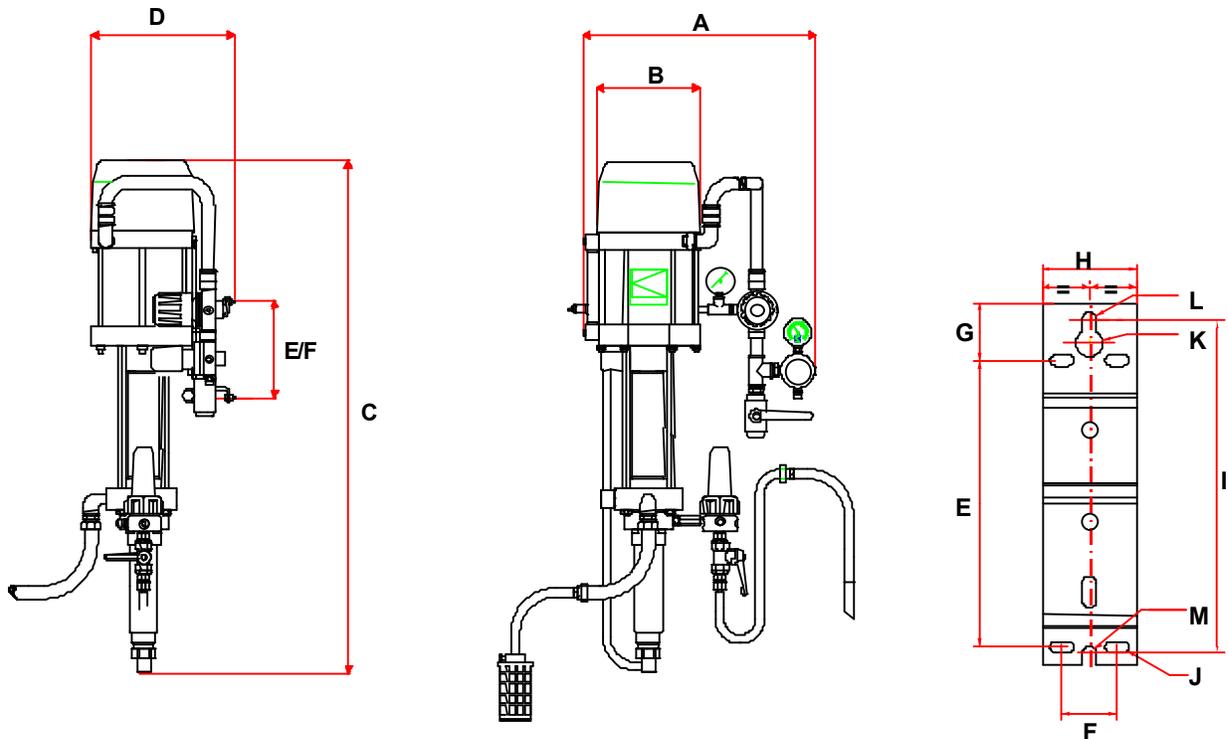
		Bomba sola	Bomba equipada
Aire	Llegada	Motor 1000-4 : Hembra 3/8 BSP Motor 1000-4 T : Macho 3/4 NPS	Hembra 3/8 BSP (equipo de aire)
Producto	Llegada	Hembra 1/2 BSP	Macho 26 x 125
	Salida	Hembra 3/8 NPS	Macho 1/2 JIC (salida del filtro)

■ **TUBERÍAS DE CONEXIONES**

- Tubería de alimentación en aire de la bomba (∅ mini para 5 metros de largo) : ∅ 16 mm  
 Tubería de aire (entre manorreductor "AIRE PISTOLA" y pistola) : ∅ 7 mm int.  
 Tubería de producto AIRMIX ® (entre salida producto de la bomba y la pistola) : ∅ 4,8 mm int.

## ■ DIMENSIONES

Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm
A	470	B	220	C	975	D	270	E	182	F	35
G	36,5	H	60	I	211,5	J	Ø 7x 15	K	Ø 17	L	Ø 9
M	Ø 9										



## 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.

**La bomba es de conformidad a la directiva ATEX y no debe ser modificada, en ningún caso.  
Kremlin Rexson no se hace responsable de que esta preconización no sea respetada.**

### DESMONTAJE / MONTAJE DE LA SECCIÓN HIDRÁULICA

**Protectores (capó motor, protector de acoplamiento, cárteres,...) se colocan para una utilización segura del material.  
El fabricante no se hace responsable, en caso de daños corporales, así como de las averías y / o daños del material resultantes de la destrucción, la ocultación o la retirada total o parcial de los protectores.**

Desenroscar la tuerca racor (38) y los tornillos (41 y 43) para sacar el tubo de unión (39).

#### ■ VÁLVULA DE ASPIRACIÓN (CONSULTAR DOC. 573.114.050)

Desenroscar la válvula de aspiración (35) sosteniendo el cilindro (27).

Un clips circular (21) sostiene la bola (22) sobre la válvula (35).

Limpiar las piezas.

Volver a montar la válvula de aspiración (35) y la junta (23) cambiando las piezas si fuera necesario.

#### ■ VÁLVULA DE EXPULSIÓN Y GUARNICIÓN MÓVIL

Desenroscar el cilindro (27) y tirarlo hacia abajo.

Desenroscar la prensa guarnición (33) para liberar la junta GT (31) de la válvula de expulsión (34).

Desenroscar la válvula de expulsión (34) sosteniendo el pistón (24).

Extraer la bola (32).

Limpiar las piezas y volver a montarlas cambiando las juntas si fuera necesario.

#### ■ JUNTA DE ESTANQUEIDAD SUPERIOR

Desenroscar los 4 tornillos (30).

Extraer la junta de estanqueidad (28) tirando la brida de expulsión (25) hacia abajo.

Cambiar la junta de estanqueidad (28), las juntas tóricas (29 y 11).

Volver a montar las piezas efectuando las operaciones en sentido contrario del desmontaje.

### **DESMONTAJE / MONTAJE DEL ACOPLAMIENTO (DE FUELLE)**

**Esta operación debe realizarse después de desmontar la sección hidráulica.**

#### ■ FUELLE

Desenroscar las tuercas (14) de los tirantes de acoplamiento.

Sacar la brida de aspiración (1) y el cilindro (2) tirándolas por abajo.

Sacar el palier de aspiración (3) del motor desenroscando los tornillos (12).

Separar el pistón intermedio (9) del eje motor.

Depositar el conjunto del acoplamiento de fuelle.

Desmontar la brida de fuelle (4) sacando los tornillos (13) para liberar la parte superior del fuelle.

Desenroscar el faldón (8) para liberar la parte inferior del fuelle.

##### **Cambiar el fuelle (5).**

Montar el fuelle en el faldón (8).

Introducir el pistón intermedio (9) al interior del fuelle (5) y roscar el faldón en su extremidad.

Introducir el fuelle y el pistón (9) en el palier (3).

Montar la brida (4) sobre el palier (3) y roscar el conjunto con los tornillos (13).

Acoplar el conjunto pistón-fuelle con el eje motor y fijarlo a la tapa inferior del motor con los tornillos (12).

Volver a montar el pistón de la hidráulica (24) sobre el pistón intermedio (9).

Cambiar las juntas (11) y volver a montar el cilindro (2) y la brida de aspiración (1).

Montar el conjunto sobre los tirantes y apretar las tuercas (14).

**Protectores (capó motor, protector de acoplamiento, cárteres,...) se colocan para una utilización segura del material.**

**El fabricante no se hace responsable, en caso de daños corporales, así como de las averías y / o daños del material resultantes de la destrucción, la ocultación o la retirada total o parcial de los protectores.**

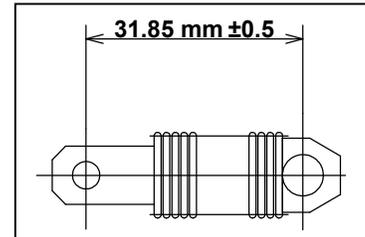
### ■ INVERSOR MOTOR (CONSULTAR DOC. 573.045.050)

Desmontar la campana (32) quitando los 2 tornillos CHc (33).

Separar la unión muelle (12) de la leva del bloque inversor (9).

Sacar el bloque inversor desenroscando los tornillos (10 y 8).

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

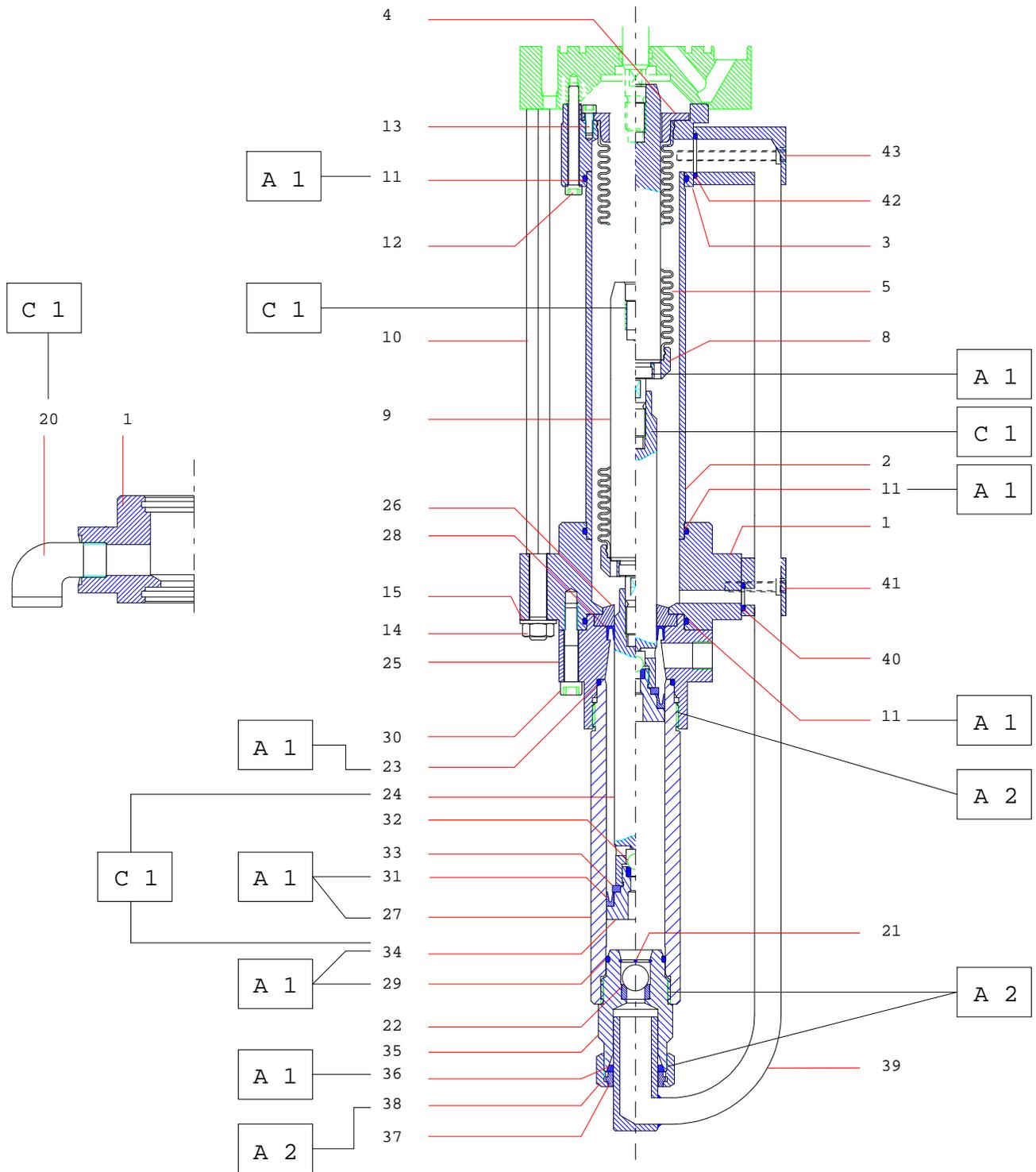


➡ **ATENCIÓN :**      **Distancia de montaje del muelle del inversor "LIBRE"**  
                                 **Longitud del roscando idéntico en las 2 patas.**

**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 fuera necesario.

## ■ INSTRUCCIONES DE MONTAJE



Índice	Instrucción	Descripción	Referencia
<b>A1</b>	Grasa PTFE	Tubo de grasa "TECHNILUB" (10 ml)	560.440.101
<b>A2</b>	Grasa grafitada	Caja de grasa grafitada (1 kg)	560.420.005
<b>C1</b>	Cola PTFE (para la estanqueidad)	Loctite 577	