



## ESPECIFICACIONES

### BOMBAS AIRMIX®

tipo 08-120 & 08-120 T

tipo 16-120 & 16-120 T

*Libro : 1003 573.037.214*

*Fecha : 25/03/10 - 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 - PIEZAS DE REPUESTO

<b>BOMBAS</b>	<b>08-120 y 08-120 T</b>	<b>16-120 y 16-120 T</b>
Conjunto mural	Doc. 573.071.050	Doc. 573.069.050
Hidráulica	Doc. 573.049.050	Doc. 573.049.050
Motor	Doc. 573.045.050	Doc. 573.046.050
Bloque inversor	Doc. 573.087.040	Doc. 573.087.040
Equipo de aire	Doc. 573.403.050	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](http://www.kremlin-rexson.com)



**ESPECIFICACIONES**  
**BOMBAS AIRMIX® INOX,**  
**tipo 08-120, 08-120 T, 16-120, 16-120 T**

**1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS**

- Bomba de inox de dimensiones reducidas y de gran caudal.
- Simple de empleo y de fácil mantenimiento.

**Recomendada para :**

- Alimentar una o varias pistolas,
- Pinturas con disolventes o hidrosolubles de viscosidad inferior a 1 000 mPa/s.

■ **BOMBA AIRMIX® : 08-120 & 08-120 T**

Tipo motor ..... 1000-4 o 1000-4 T  
 Tipo cuerpo de bomba.....120  
 Relación de presión..... 08/1

**Materiales en contacto con el producto :**  
 Inox cromado duro, Inox, Carburo, Poliacetato

**Guarniciones de estanqueidad :**  
 Superior fija : PTFE G + Polyfluid  
 Inferior móvil: PEHD

Carrera del motor	100 mm
Sección del motor	100 cm <sup>2</sup>
Sección hidráulica	12 cm <sup>2</sup>
Volumen de producto entregado por ciclo	240 cc
Cantidad de ciclos por litro de producto	4
Caudal (a 30 ciclos).	7,2 l
Presión de entrada aire máxima	6 bar
Presión de entrada producto máxima	48 bar
Nivel sonoro	76 dBa
Temperatura máxima de utilización	60°C
Peso (bomba mural)	27 kg

■ **BOMBA AIRMIX® : 16-120 & 16-120 T**

Tipo motor ..... 2000-4 o 2000-4 T  
 Tipo cuerpo de bomba .....120  
 Relación de presión..... 16/1

**Materiales en contacto con el producto :**  
 Inox cromado duro, Inox, Carburo, Poliacetato

**Guarniciones de estanqueidad :**  
 Superior fija : PTFE G + Polyfluid  
 Inferior móvil : PEHD

Carrera del motor	100 mm
Sección del motor	200 cm <sup>2</sup>
Sección hidráulica	12 cm <sup>2</sup>
Volumen de producto entregado por ciclo	240 cc
Cantidad de ciclos por litro de producto	4
Caudal (a 30 ciclos).	7,2 l
Presión de entrada aire máxima	6 bar
Presión producto máxima	96 bar
Nivel sonoro	76 dBa
Temperatura máxima de utilización	60°C
Peso (bomba mural)	27 kg

## ■ RACORES

		Bomba sola	Bomba equipada
Aire	Llegada	Motor estandar : Hembra 3/8 NPS Motor turbo : Macho 3/4 NPS	Hembra 3/4 BSP (válvula – equipamiento de aire)
Producto	Llegada	Hembra 1" BSP	Macho 26x125
	Salida	Hembra 1/2 NPS	Macho 1/2 JIC (salida del filtro)

## ■ TUBERÍAS DE CONEXIONES

Tubería de alimentación en aire de la bomba (∅ mínimo para una longitud de 5m) : ∅ 16 mm

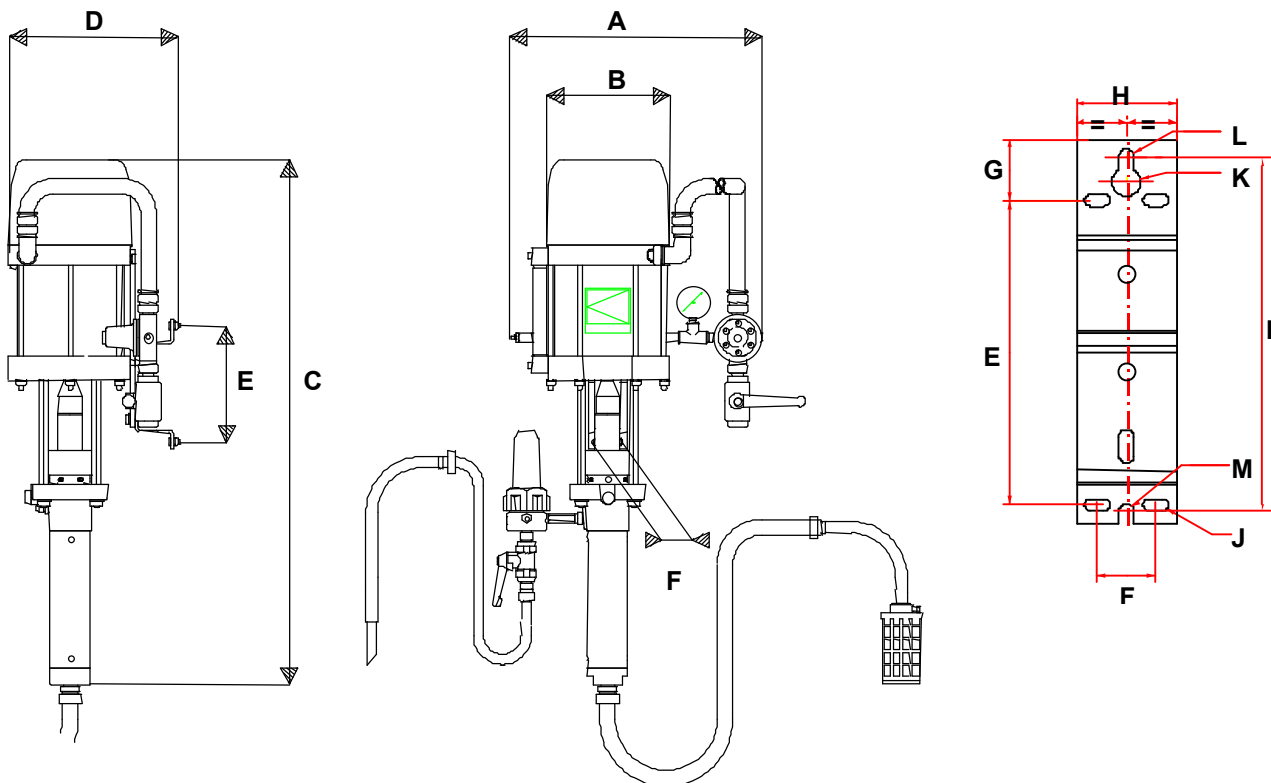
Tubería producto AIRMIX® (entre salida producto de la bomba y pistola) : ∅ 4,8 mm int.

Tubería de aire (entre manorreductor "AIRE PISTOLA" y pistola) : ∅ 7 mm int.

Para circulating : Tuberá producto HP (a la salida producto de la bomba) : ∅ 9,52 mm int. mínimo

## ■ DIMENSIONES

Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm
A	400	B	220	C	840	D	270	E	182	F	35
G	36,5	H	60	I	211,5	J	∅ 7x15	K	∅ 17	L	∅ 9
M	∅ 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.**

**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.**

### ■ VÁLVULA DE ASPIRACIÓN (CONSULTAR DOC. 573.049.050)

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

La bola (17) se mantiene en la válvula (16) mediante el clips (18).

Limpiar las piezas.

Volver a montar la válvula de aspiración (16). Cambiar la junta (19) y todas las piezas que estén dañadas o deterioradas.

### ■ CILINDRO

El cilindro (2) presenta un agujero a cada extremidad para facilitar el desmontaje.

En función de la pieza que se desenrosca la primera, pasar un eje en uno de estos agujeros para desenroscar la otra.

Al volver a montar, no se olvide las 2 juntas (19).

### ■ VÁLVULA DE EXPULSIÓN Y GUARNICIÓN MÓVIL

Desenroscar el cilindro (2) y tirarlo hacia abajo.

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

Extraer la bola (8) y la guarnción móvil (junta de labio índ. 7).

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

## ■ GUARNICIÓN SUPERIOR

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

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

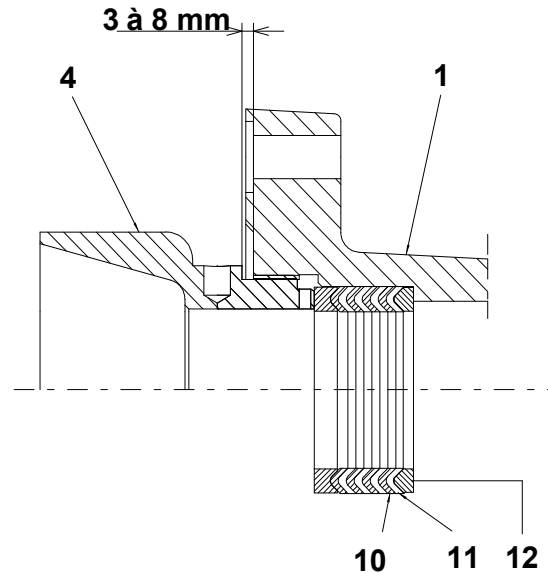
Desmontar el cilindro (2) y tirar el pistón (3) hacia abajo. Sacar las juntas (10 y 11) de la guarnición superior (9).

Volver a montar las juntas (10 y 11) respetando el sentido, el orden y la cota de montaje. Se debe imperativamente montar la junta (11) y después una junta (10) sobre la arandela de apoyo (12) como indicado en el croquis.

Apretar la cubeta prensa guarnición (4) sobre la brida superior (1).

**Una vez el montaje terminado, llenar la bomba de disolvente y subir la presión al máximo. Parar la bomba y descomprimir el circuito abriendo el grifo de purga.**

**Volver a apretar la cubeta prensa guarnición (4) con la llave hasta respetar el croquis.**



## ■ INVERSOR MOTOR (CONSULTAR DOC. 573.045.050 O DOC. 573.046.050)

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

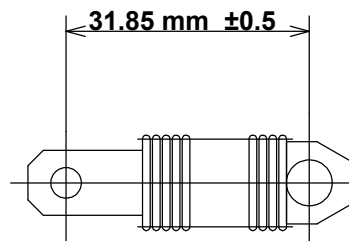
**El fabricante no se hace responsable, en caso de daños corporales, así como de las averías y / o daños del material resultantes de la destrucción, la ocultación o la retirada total o parcial de los protectores.**

Desmontar la tapa motor (32) quitando los 3 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 todas las operaciones en sentido contrario al desmontaje.

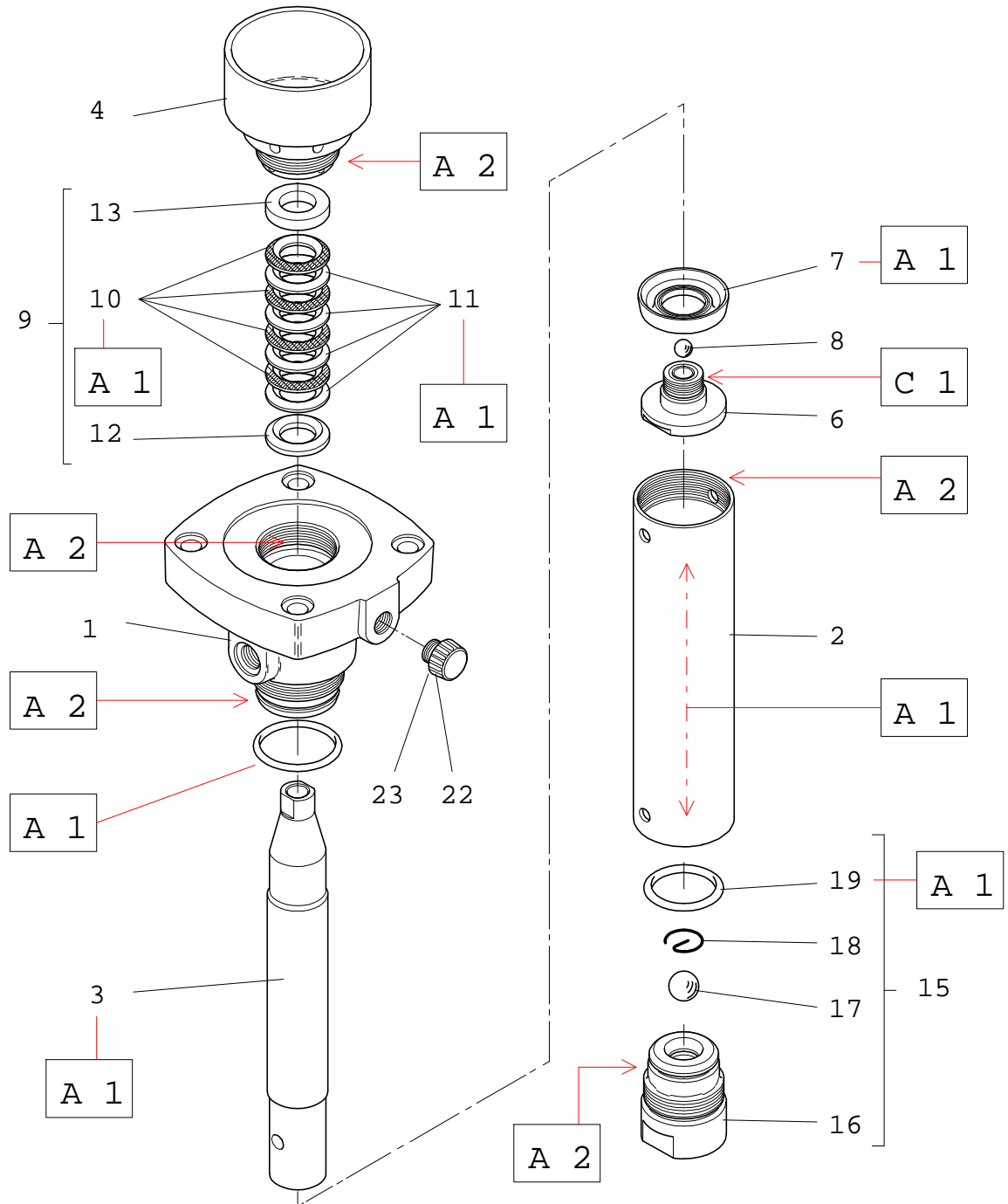


**IMPORTANTE : Distancia de montaje del muelle del inversor "LIBRE"  
Longitud del roscado idéntico en las 2 patas.**

**Antes de cada operación de montaje :**

- Limpiar las piezas con un disolvente de limpieza compatible.
- Montar juntas nuevas si fuera 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 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	