

## SPECIFICATIONS

# REGULATEUR DE PRESSION AIRMIX® INOX

Modèles :

**250 - 10 / 70**

**250 - 10 / 120**

**120 - 5 / 40**

Manuel : 1403 573.041.211

Date : 03/03/14 - Annule : 10/10/13

Modif. : § 1

## 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

PIECES DETACHEES : Régulateur AIRMIX®

(Doc. 573.328.050)

### **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)**

**SPECIFICATIONS**

**REGULATEUR DE PRESSION AIRMIX® INOX**

**Commande manuelle ou pilotée**

**Modèles : 250 - 10 / 70, 250 - 10 / 120, 120 - 5 / 40**

### 1. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

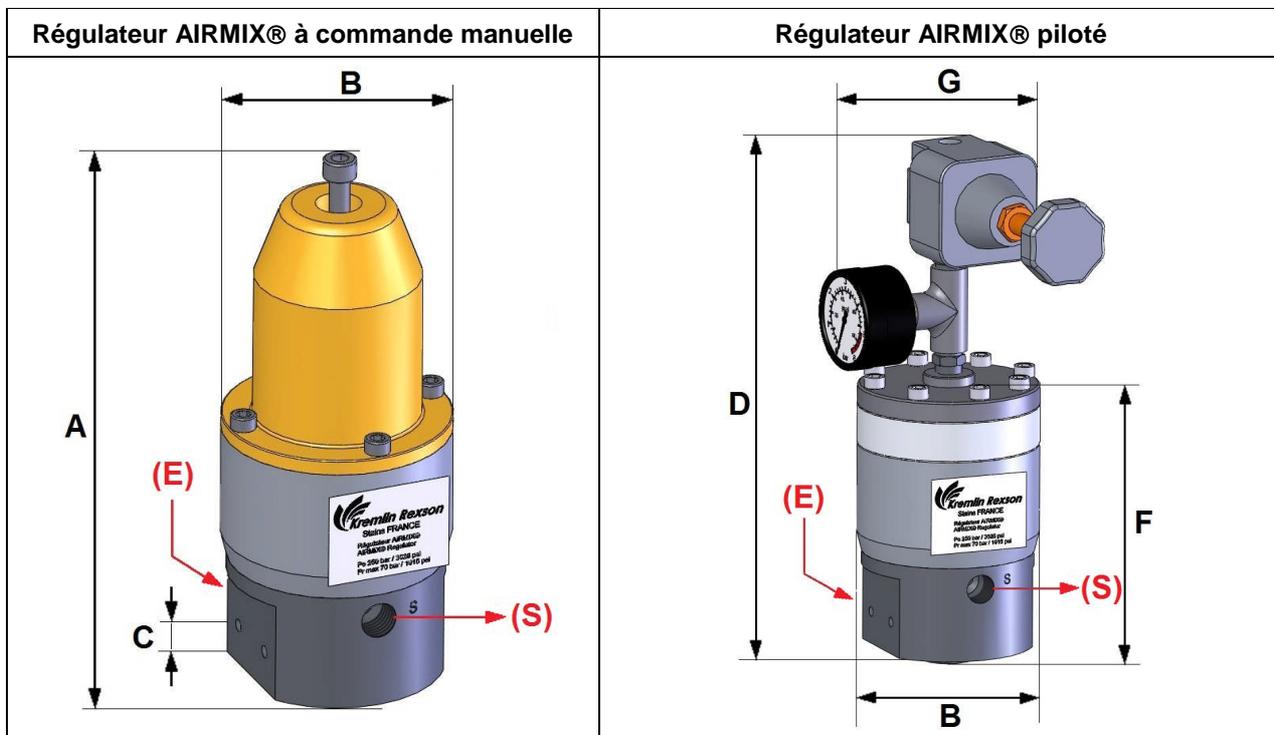
Le régulateur de pression AIRMIX® est utilisé sur des installations véhiculant des produits fluides ou semi-épais.

Il est entièrement en inox et parfaitement rinçable.

Pour le régulateur à commande manuelle : Le réglage de la pression du produit à la sortie du régulateur s'effectue en serrant ou desserrant la vis de réglage (avec la clé de 6).

Pour le régulateur piloté : Le réglage de la pression du produit à la sortie du régulateur s'effectue en ajustant la pression d'air de pilotage. Cet air de pilotage doit être commandé par un détendeur d'air de précision pour obtenir un meilleur réglage du régulateur piloté.

La partie produit est commune aux 2 régulateurs. Une flèche (ou les lettres **E** et **S**) marquée sur le corps indique le sens d'écoulement du produit.



Rep.	mm	Rep.	mm	Rep.	mm	Rep.	mm	Rep.	mm	Rep.	mm
A	225	B	∅ 89	C	16	D	275	F	160 max	G	170

Type	Régulateur à commande manuelle (par vis)		Régulateur piloté (avec détendeur pilote)		
Modèle	250 - 10 / 70	250 - 10 / 120	120 - 5 / 40	250 - 10 / 70	250 - 10 / 120
Nombre d'étage de pilotage	-		1	2	3
Plage de pression :	250		120	250	250
- Pression d'entrée max (bar)	250		120	250	250
- Pression de sortie (bar)	10 à 70	10 à 120	5 à 40	10 à 70	10 à 120
- Pression air pilotage (bar)	-		6 bar maxi		
Raccordements :	F 3/8 NPS		F 3/8 NPS		
- Entrée produit (E)	F 3/8 NPS		F 3/8 NPS		
- Sortie produit (S)	-		F 1/4 BSP		
- Pilotage	-		F 1/4 BSP		
Matériaux en contact avec le produit.	Inox, PTFE, carbure		Inox, PTFE, carbure		
Poids (kg)	3,6		3,6	3,85	4,1
Température	50°C maxi.		50°C maxi.		

#### ■ RACCORDEMENTS PRECONISÉS

Le choix des tuyaux se fera en fonction de la viscosité du produit et de la longueur. Prévoir un tuyau de plus gros diamètre pour de grande longueur ou de viscosité importante.

Régulateur	Produit fluide		Produit semi-fluide	
	Raccord	Tuyau AIRMIX®	Raccord	Tuyau AIRMIX®
Entrée (E)	M 3/8 NPT - M 1/2 JIC	∅ 6,35 mm int. (1/4")	M 3/8 NPT - M 3/4 JIC	∅ 9,52 mm int. (3/8 ")
Sortie (S)	M 3/8 NPT - M 1/2 JIC	∅ 4,8 mm int. (3/16")	M 3/8 NPT - M 1/2 JIC	∅ 4,8 mm int. (3/16") ou 6,35 mm int. (1/4")



**NOTA :**

**Pour garantir la longévité de votre équipement et obtenir un débit optimal, il est nécessaire de monter le régulateur en position verticale.**

## 2. MAINTENANCE



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

#### ■ NETTOYAGE DU CLAPET DE REGULATION (22)

Dévisser le bouchon (27). Enlever le ressort (25) et la bille (24).

Nettoyer les pièces avec le solvant de nettoyage approprié.

Les changer si nécessaire. Au remontage, changer le joint (26).

Remonter toutes les pièces en maintenant le régulateur en position verticale. Serrer le bouchon (27).

## ■ REMPLACEMENT DU SIEGE (23)

### Démontage :

Dévisser les 4 vis (18) et extraire le corps inférieur (10).

Dévisser le bouchon (27). Enlever le ressort (25) et la bille (24).

Pousser sur le siège (23) pour l'extraire du corps inférieur (10).

Nettoyer les pièces ou remplacer par des ensembles neufs.

### Remontage :

Changer les 2 joints (26), le siège (23) et la bille (24). (voir ensemble de régulation, 22)

Remonter le siège (23), la bague de guidage (21), la bille (24), le ressort (25) et le bouchon (27).

Remonter le corps inférieur (10) et le fixer par l'intermédiaire des 4 vis (18). Respecter le couple de serrage.

## ■ REMPLACEMENT DE L'ENSEMBLE AXE-AIGUILLE (11) OU DES MEMBRANES (13 & 14)

### Démontage :

Dévisser les 4 vis (18) et extraire le corps inférieur (10).

Décoller les membranes du corps de guidage (19).

Tirer doucement sur les membranes pour extraire l'axe-aiguille (11), le piston (16) et l'écrou (17).

**Ne pas tirer sur l'aiguille pour ne pas endommager les pièces.**

Dévisser l'écrou (17) pour sortir le piston (16).

Extraire la membrane noire (13) et la contre membrane blanche (14).

Nettoyer les pièces ou remplacer par des ensembles neufs.

### Remontage :

Remplacer le joint (15), situé sur l'ensemble axe-aiguille (11), et le joint (20).

Positionner la membrane noire (13) vers le côté air, la contre membrane blanche (14) vers le côté produit, et le piston (16).

Placer l'axe (11) dans un étau et serrer au niveau des 2 plats.

Mettre de la colle sur le filetage de l'axe (11).

Monter l'écrou (17) sur l'ensemble axe-aiguille en le vissant à la main, puis le serrer modérément avec une clé de 8.

Introduire l'ensemble dans le corps de guidage (19).

Remonter le corps inférieur (10) équipé du clapet de régulation (22), et le fixer par l'intermédiaire des 4 vis (18). Respecter le couple de serrage.

---

**➡ IMPORTANT : au remontage, l'aiguille de l'ensemble axe-aiguille (11) doit venir se placer à l'intérieur de l'orifice central du siège (23), jusqu'au contact avec la bille (24).**

---

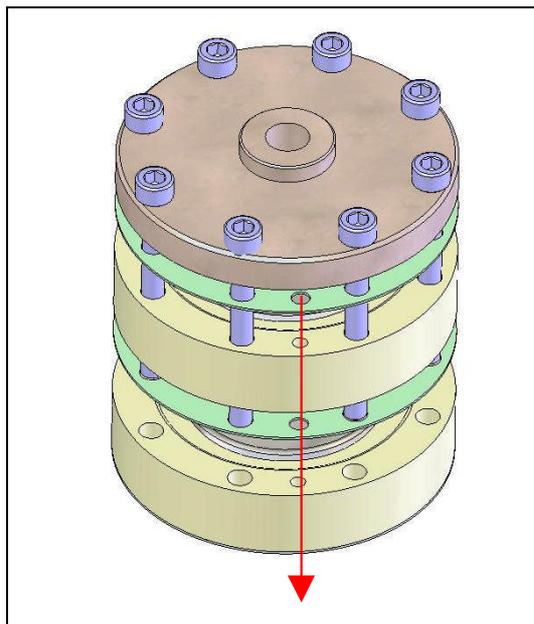
## ■ DEMONTAGE - REMONTAGE DE L'ENSEMBLE DE PILOTAGE

### Remontage :

Lors du remontage, il faut **impérativement respecter l'alignement des trous.**

Les pièces possèdent 9 trous : 8 trous ( $\varnothing$  6,5 mm) pour les vis et un trou ( $\varnothing$  4 mm) pour l'air de pilotage.

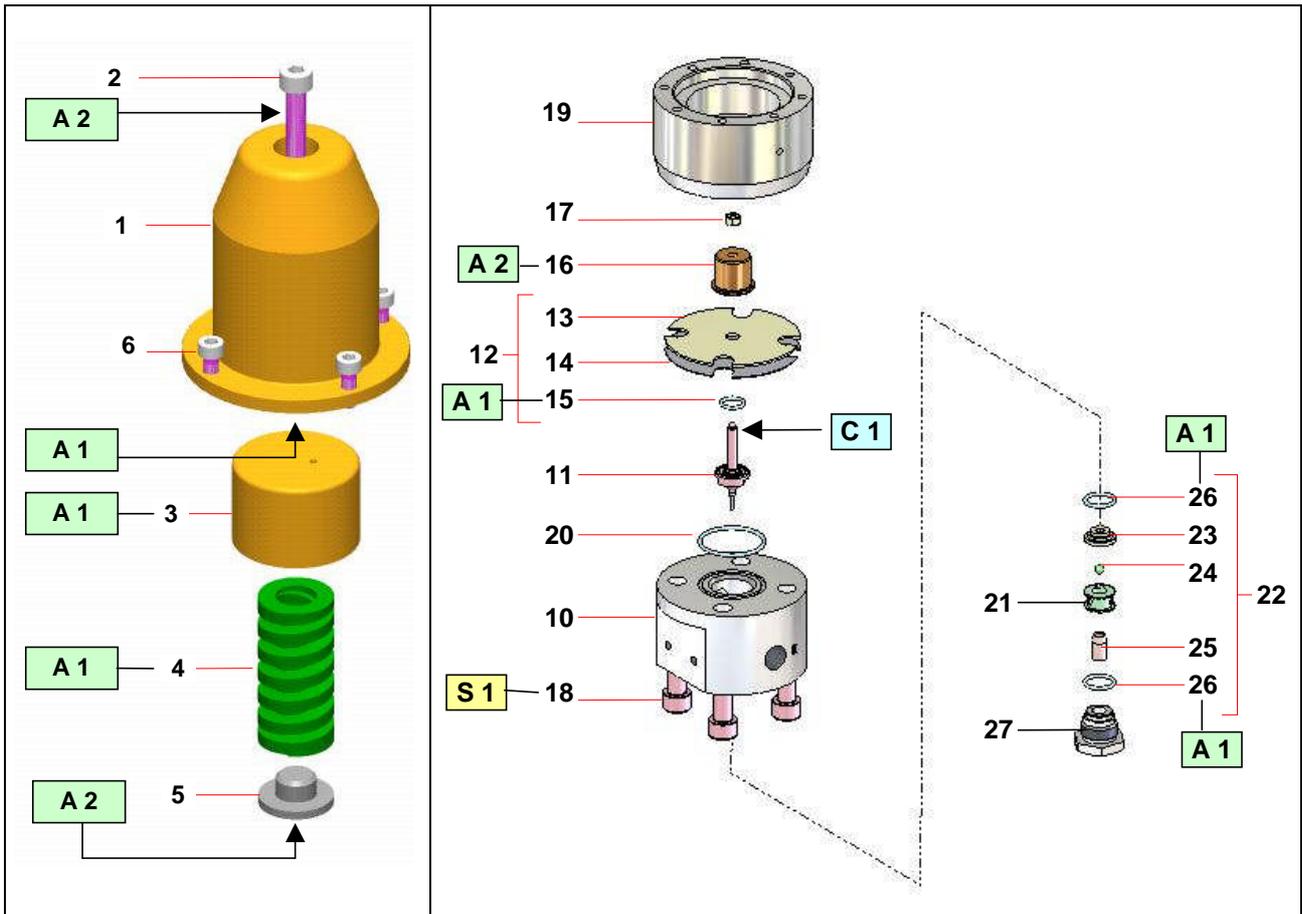
**Le passage de l'air ne doit pas être obstrué.**



### 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.
- Monter des pièces neuves si nécessaire.

## ■ INSTRUCTIONS DE MONTAGE



Repère	Instructions	Désignation	Référence
A 1	Graisse PTFE	Tube de graisse "TECHNILUB" (10 ml)	560.440.101
A 2	Graisse graphitée	Boîte de graisse graphitée (1 kg)	560.420.005
C 1	Colle Anaérobie Tube étanche (Loctite 577)		
S 1	Couple de serrage 20 Nm		