



ESPECIFICACIONES

REGULADOR DE RETORNO AIRMIX® INOX

Tipo : 120 - 10 / 120

Libro : 1403 573.042.214

Fecha : 03/03/14 - Anula : 10/10/13

Modif. : § 1

TRADUCCIÓN DEL LIBRO ORIGINAL

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

LAS FOTOGRAFÍAS E ILUSTRACIONES NO SON VINCULANTES. LOS MATERIALES ESTÁN SUJETOS A CAMBIOS SIN PREVIO AVISO.

DOCUMENTACIONES COMPLEMENTARIAS

PIEZAS DE REPUESTO : Regulador de retorno AIRMIX®

(Doc. 573.343.050)

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
REGULADOR DE RETORNO AIRMIX® INOX
Mando manual
Tipo : 120 - 10 / 120

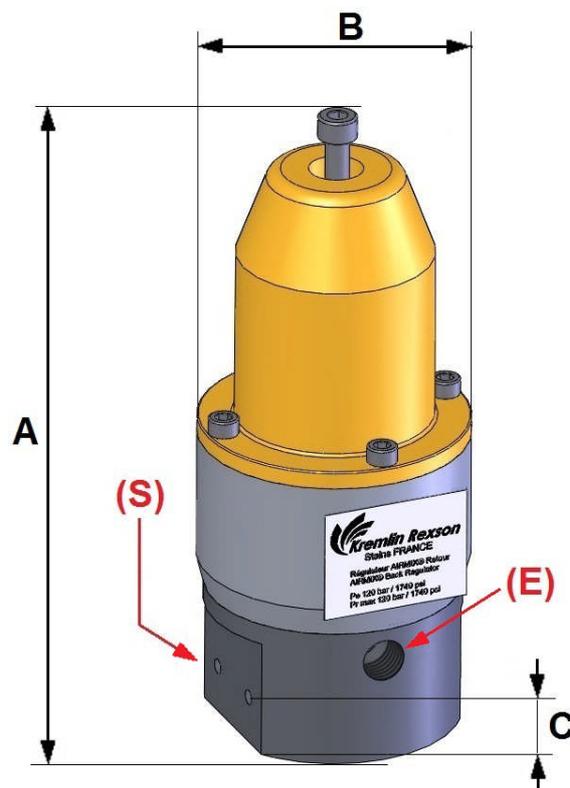
1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

El regulador de retorno AIRMIX® se utiliza en instalaciones con productos fluidos o semifluidos.

Completamente de inox, su limpieza es fácil y rápida.

La regulación de la presión del producto a la salida del regulador se efectúa apretando o aflojando el tornillo de regulación (con la llave nº 6).

Una flecha marcada en el cuerpo indica la entrada y la salida del producto.



Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm
A	225	B	∅ 89	C	16

Tipo	Regulador mando manual (por tornillos)
Modelo	120 - 10 / 120
Campo de presión :	
- Presión de entrada	120 bar máx.
- Presión de salida	De 10 a 120 bar
Conexiones :	
- Entrada producto (E)	H 3/8 NPS
- Salida producto (S)	H 3/8 NPS
Materiales en contacto con el producto	Inox, PTFE, carburo
Peso	3,6 kg
Temperatura	50°C máx.

■ TUBERÍAS DE CONEXIONES PRECONIZADAS

La elección de las tuberías se hace en función de la viscosidad del producto y de la longitud. Prever una tubería de diámetro más gordo para longitud o viscosidad importante.

Regulador	Producto fluido		Producto semifluido	
	Racor	Tubería AIRMIX®	Racor	Tubería AIRMIX®
Entrada (E)	M 3/8 NPT - M 1/2 JIC	∅ 4,8mm int. (1/4")	M 3/8 NPT - M 3/4 JIC	∅ 4,8 mm int. (3/16") o 6,35 mm int. (1/4")
Salida (S)	M 3/8 NPT - M 1/2 JIC	∅ 4,8 mm int. (3/16") o 6,35 mm int. (1/4")	M 3/8 NPT - M 1/2 JIC	∅ 4,8 mm int. (3/16") o 6,35 mm int. (1/4")



NOTA :

Para garantizar una larga duración de su equipo y conseguir un caudal óptimo, es necesario montar el regulador en posición vertical.

2. MANTENIMIENTO



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

■ CAMBIO DEL ASIENTO (23)

Desmontaje :

Desenroscar los 4 tornillos (18) y sacar el cuerpo inferior (10).

Desenroscar el tapón (27). Sacar el anillo de dirección (21).

Empujar el asiento (23) para sacarlo del cuerpo inferior (10).

Limpiar las piezas o cambiar por piezas nuevas.

Montaje :

Cambiar las 2 juntas (26), el asiento (23).

Volver a montar el asiento (23), el anillo de dirección (21) y el tapón (27).

Volver a montar el cuerpo inferior (10) y fijarlo mediante los 4 tornillos (18). Cumplir con el par de apriete.

■ CAMBIO DEL CONJUNTO EJE-BOLA (11) O DE LAS MEMBRANAS (13 & 14)

Desmontaje :

Desenroscar los 4 tornillos (18) y sacar el cuerpo inferior (10).

Separar las membranas del cuerpo guía (19).

Tirar con precaución sobre las membranas para sacar el eje-bola (11), el pistón (16) y la tuerca (17).

No tirar sobre la bola. Ésto podría dañar las piezas.

Desenroscar la tuerca (17) para sacar el pistón (16).

Extraer la membrana negra (13) y la contra membrana blanca (14).

Limpiar las piezas o cambiar por nuevas partes.

Montaje :

Cambiar la junta (15), situada sobre el conjunto eje-bola (11), y la junta (20).

Posicionar la membrana negra (13) hacia el lado aire, la contra membrana blanca (14) hacia el lado producto y el pistón (16).

Posicionar el eje (11) en un torno y apretar al nivel de los 2 planos.

Poner un poco de cola sobre la rosca del eje (11).

Montar la tuerca (17) sobre el conjunto eje-aguja roscándolo manualmente, después apretar moderadamente con una llave de 8.

Introducir el conjunto en el cuerpo guía (19).

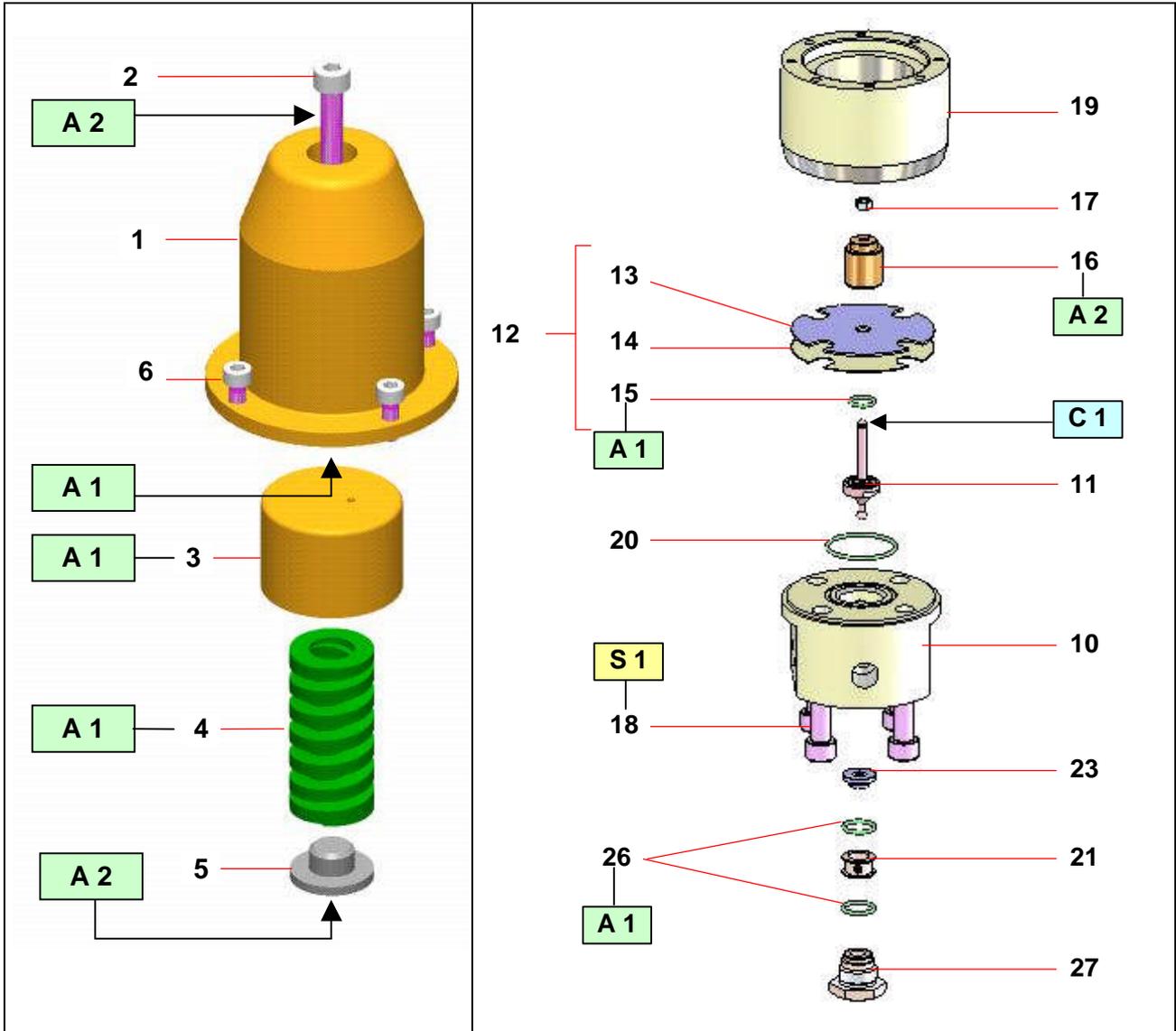
Volver a montar el cuerpo inferior (10) equipado de su asiento (23) y fijarlo mediante los 4 tornillos (18). Cumplir con el par de apriete.

➡ IMPORTANTE : *al montaje, la bola del conjunto eje-bola (11) tiene que venir situarse dentro del orificio central del asiento (23).*

Antes de cada operación de montaje :

- Limpiar las piezas con un disolvente de limpieza compatible.
- Montar juntas nuevas si necesario, sin olvidar de engrasarlas con grasa PTFE.
- Montar piezas nuevas si necesario.

■ INSTRUCCIONES DE MONTAJE



Index	Instructions	Description	Part number
A 1	PTFE grease	"TECHNILUB" grease (10 ml)	560.440.101
A 2	Graphite grease	Graphite grease box (1 kg / 2.204 lb)	560.420.005
C 1	Medium strength - Aneorobic Pipe Sealant - Similar as Loctite 577		
S 1	Screwing torque : 20 Nm / 14.75 ft/lbs		