



**ESPECIFICACIONES**

**BOMBA DE EXTRUSIÓN**

**tipo 40-302**

*Libro : 1003 573.046.214*

*Fecha : 31/03/10 - Anula : 5/02/04*

*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 BOMBA, tipo 40-302**

<b>PIEZAS DE REPUESTO :</b>	Conjunto mural	(doc. 573.191.050)
	Hidráulica	(doc. 573.522.040)
	Motor	(doc. 573.507.040)
	Inversor	(doc. 573.087.040)

**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

### BOMBA DE EXTRUSIÓN, tipo 40-302

#### 1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Bomba de bola.
- Bomba en frío.

##### Recomendada para :

- Alimentar una o varias pistolas
- Aplicación de productos de espesor medio o con alta viscosidad

Tipo motor .....8000-6  
 Tipo cuerpo de bomba ..... 302  
 Relación de presión ..... 40/1

##### Materiales en contacto con el producto :

Inox cromado duro, Inox, Aleación de aluminio, acero tratado

##### Guarniciones de estanqueidad :

Superior : PTFE G (x 3) + POLYFLUID (x 3)  
 o PTFE B (x 8)

Inferior : PTFE G (x 4) + POLYFLUID (x 3)

Carrera del motor	150 mm
Sección motor	748 cm <sup>2</sup>
Sección hidráulica	17,5 cm <sup>2</sup>
Volumen de producto entregado por ciclo	540 cm <sup>3</sup>
Número de ciclo por litro de producto	1,8
Caudal (10 ciclos)	5,3 l
Presión aire de potencia máxima	6 bar
Presión aire de pilotaje máxima	4 bar
Presión producto máxima	240 bar
Nivel sonoro	< 82 dBA
Temperatura máxima de utilización	50°C
Consumo de aire por ciclo (bajo una presión de 4 bar)	135 l

Peso ..... 105 kg

#### ■ RACORES

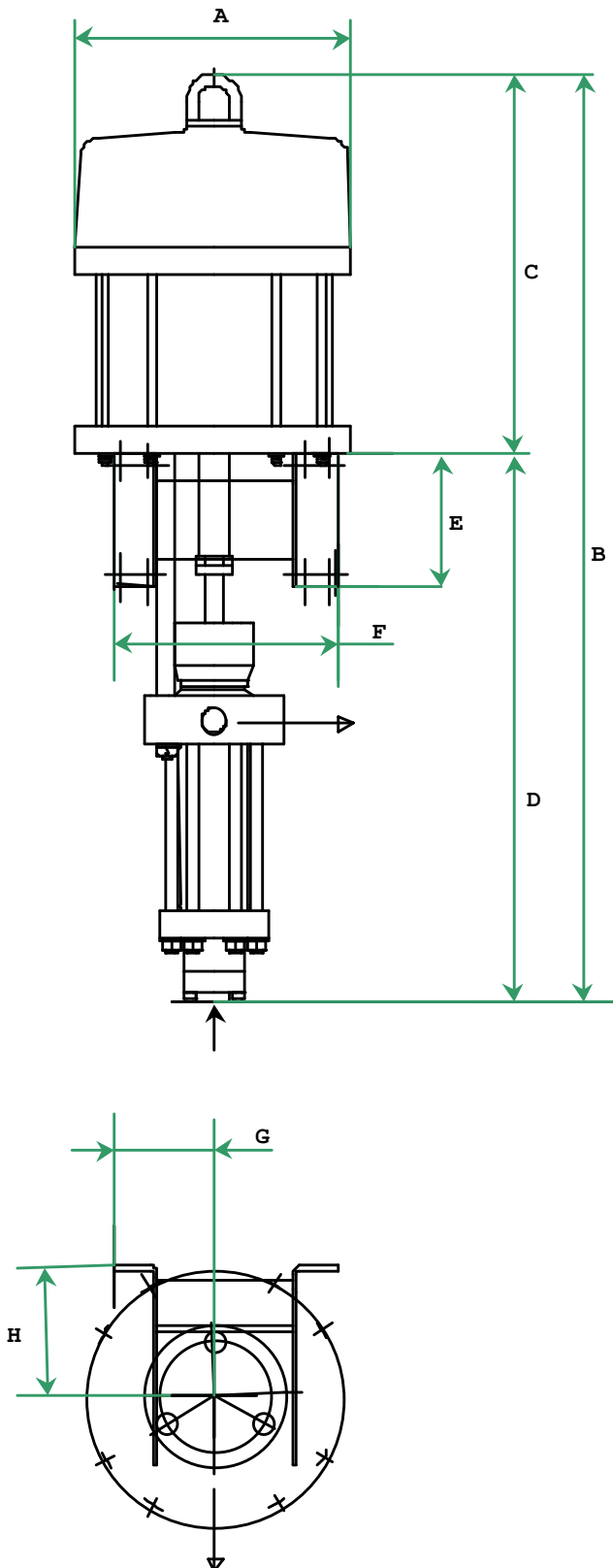
Bomba sola		
Aire	Llegada	Hembra 3/4" BSP
Producto	Llegada	Brida estandar para plato Ø 360 o 560 o brida aspiración 2" BSP
	Salida	Hembra 1" BSP

#### ■ TUBERÍAS DE CONEXIONES

Tubería de alimentación en aire de la bomba (diámetro mínimo para una longitud de 5 m) : Ø 20 mm

■ **DIMENSIONES**

Índ.	A	B	C	D	E	F	G	H
mm	∅ 380	1 270	520	750	180	305	136,5	175

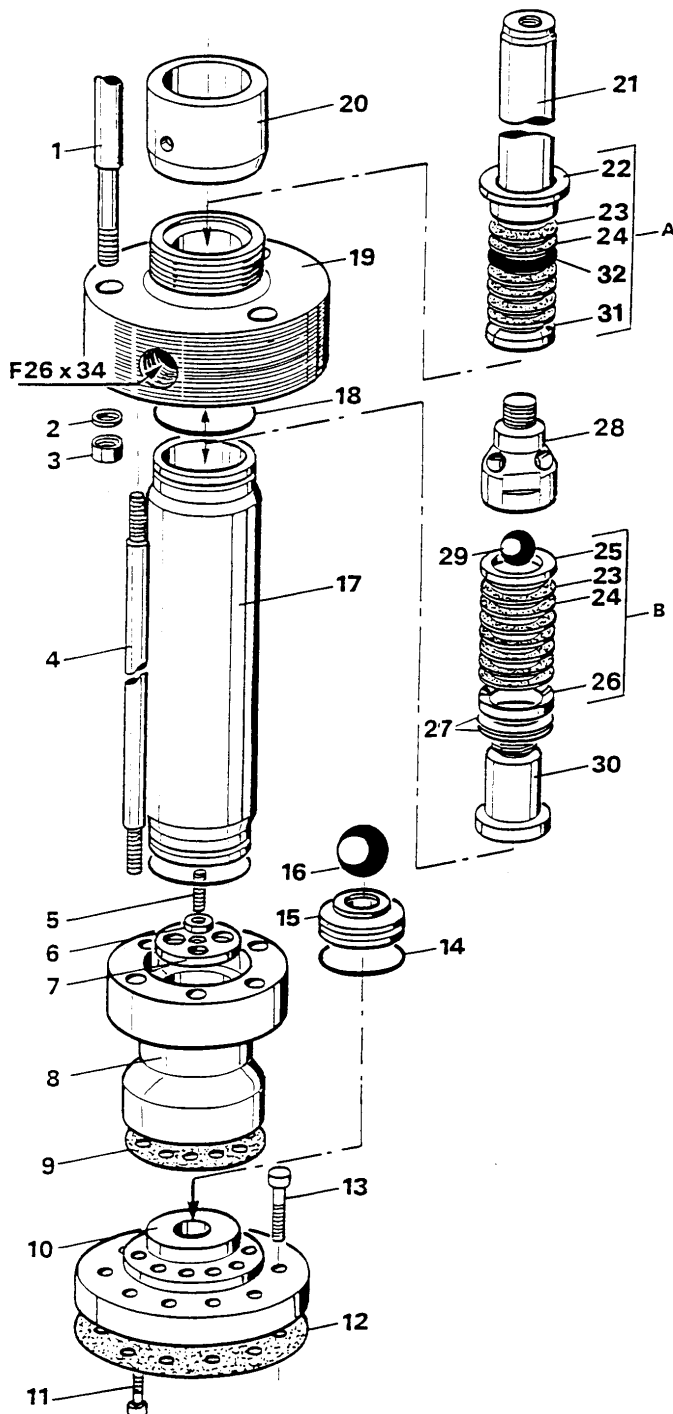


## 2. MANTENIMIENTO



**ATENCIÓN** : Antes de intervenir en la bomba, cortar la alimentación en aire comprimido, descomprimir los circuitos apretando el gatillo de la pistola y abriendo la válvula de purga.

**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.**



### ■ DESMONTAJE

Separar la hidráulica del motor.

Desenroscar la cubeta prensa estopa (20).

Quitar las tuercas (3) y los tirantes (4).

Sacar la brida superior (19).

→ Extraer la garnición A.

Separar el cilindro (17) de la brida inferior (8).

→ Sacar el pistón (21).

→ Extraer la garnición B desenroscando el asiento de válvula de expulsión (30).

Desenroscar los tornillos (11) para separar la brida inferior (8) de la brida aspiración (10).

→ Sacar la válvula de aspiración (14, 15, 16).

### ■ MONTAJE

Cambiar todas las juntas planas -  
Engrasarlas.

Limpiar las piezas con white spirit.

### GUARNICIÓN SUPERIOR (A)

Engrasar las juntas chevrón (23 & 24), montarlas así como los anillos (22-31-32) en la brida superior (19) **respetando el sentido de montaje (ver detalle en dibujo)**.

Roscar la cubeta (20) a mano sin apretar la brida superior (19).

Introducir el pistón (21) en el conjunto (19, A, 20) de abajo hacia arriba.

### GUARNICIÓN INFERIOR (B)

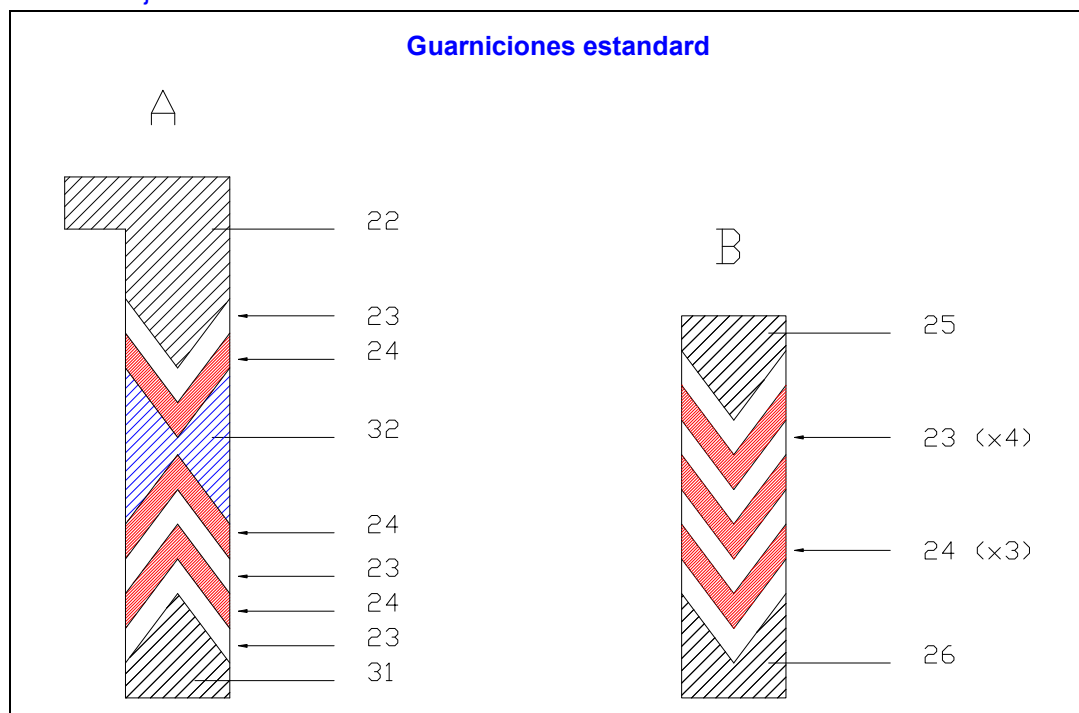
Montar las juntas chevrón (23 & 24), los anillos de apoyo (25 & 26) y 1 o 2 arandelas de espesor (27) en el asiento de válvula de expulsión (30), **respetando el sentido de montaje (ver detalle en dibujo)**.

Posicionar la bola (29) en el asiento (30) y roscar este conjunto en el cuerpo de válvula (28).

Roscar y apretar el cuerpo de válvula (28) en el pistón (21).

Poner primero cola freno suave para impedir el desenroscado del conjunto.

Engrasar las juntas (23 & 24) así como el interior del cilindro (17) para impedir que las juntas se dañen durante el montaje.



### VÁLVULA DE ASPIRACIÓN

Posicionar el asiento de bola (15), la junta (14) en la parte inferior de la brida inferior (8).

Posicionar la bola (16) en la parte superior de la brida inferior.

Roscar el tornillo (5) y la tuerca (6) en el tope de bola (7). Respetar la dimensión de **6,5 mm** para que el tornillo sobresalga con relación a la parte baja del tope. Montar este conjunto en la brida inferior (8).

Montar la brida inferior (8) en el cilindro (17). No olvide cambiar las juntas de cilindro (18). Fijar el conjunto mediante los 6 tirantes (4), de las arandelas (2) y de las tuercas (3). Roscar las tuercas en los tirantes respetando el par de apriete de 8 m/kg.

Equipar la brida aspiración (10) con la junta papel (9) y montar el conjunto en la brida inferior (8) con los 12 tornillos (11). No olvide la junta papel (12).

***Importante*** : una vez el montaje terminado, poner lubricante en la cubeta, alimentar la bomba en aire y subir en presión de manera progresiva hasta la presión máxima para la correcta colocación de las juntas.

*Después de una 1/2 hora de funcionamiento, descomprimir la bomba y apretar la cubeta con la llave.*