



SPECIFICATIONS

POMPE D'EXTRUSION

Modèle 20-600

Manuel : 1004 573.048.211

Date : 1/04/10 – Annule : 1/08/08

Modif. : Mise à jour

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 POUR POMPE 20-600

PIECES DETACHEES :	Ensemble mural	(doc. 573.201.050)
	Hydraulique	(doc. 573.567.040)
	Moteur	(doc. 573.507.040)
	Inverseur	(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



SPECIFICATIONS
POMPE D'EXTRUSION, modèle 20-600

1. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Pompe à bille.
- Pompe à froid

Recommandé pour :

- Alimenter un ou plusieurs pistolets
- extruder des produits semi-épais
- la circulation et le transfert dans les réseaux

Type moteur8000-6
 Type corps de pompe 600
 Rapport de pression 20/1

Matériaux en contact avec le produit :

Inox chromé dur, Inox, Alliage alu, acier traité

Garnitures d'étanchéité :

Supérieure : NBR (x 6) ou PTFE B (x7)

Inférieure : NBR (x 4)

Course moteur.	150 mm
Section moteur.	748 cm ²
Section hydraulique.	38 cm ²
Volume de produit délivré par cycle.	1140 cm ³
Nombre de cycle par litre de produit.	0,9
Débit (à 10 cycles).	11,4 l
Pression air de puissance maximum.	6 bar
Pression air de pilotage maximum.	4 bar
Pression produit maximum.	120 bar
Niveau sonore.	< 82 dBa
Température maxi d'utilisation.	50°C
Consommation d'air par cycle (sous une pression de 4 bar)	135 l

Poids 125 kg

■ RACCORDEMENTS

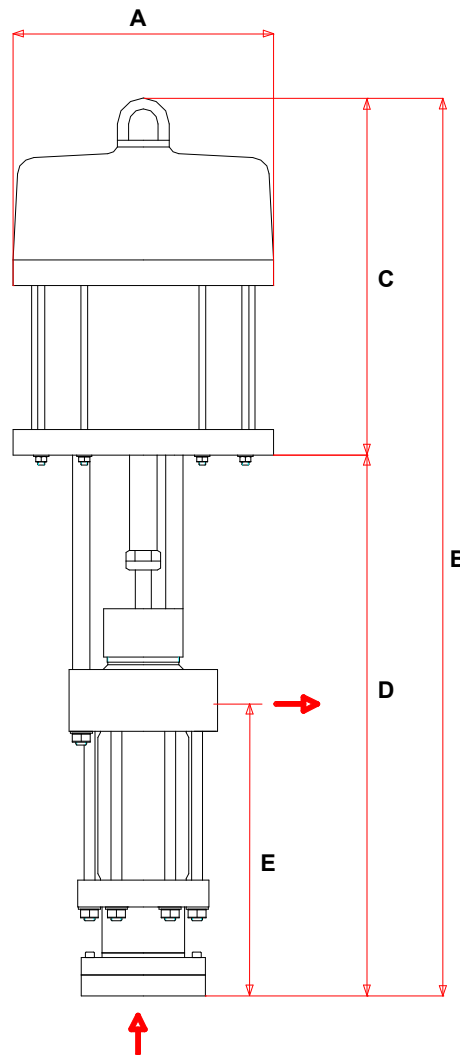
		Pompe nue
Air	Arrivée	Femelle 3/4" BSP
Produit	Arrivée	Bride aspiration standard 1" BSP ou bride aspiration 2" BSP
	Sortie	Femelle 1" BSP

■ TUYAUX DE RACCORDEMENTS

Tuyau d'alimentation en air de la pompe (∅ mini pour une longueur de 5m) : ∅ 20 mm

■ ENCOMBREMENT

Rep.	A	B	C	D	E
mm	∅ 380	1305	520	785	410



2. MAINTENANCE



ATTENTION :

Avant toute intervention sur la pompe, couper l'alimentation en air comprimé, décompresser les circuits en appuyant sur la gâchette du pistolet et en ouvrant la vanne de purge.

Des protecteurs (capot moteur, protecteur d'accouplement, carters,...) sont mis en place pour une utilisation sûre du matériel.

Le fabricant ne peut être tenu pour responsable en cas de dommages corporels ainsi que des pannes et / ou endommagement du matériel résultant de la destruction, de l'occultation ou du retrait total ou partiel des protecteurs.

■ DEMONTAGE

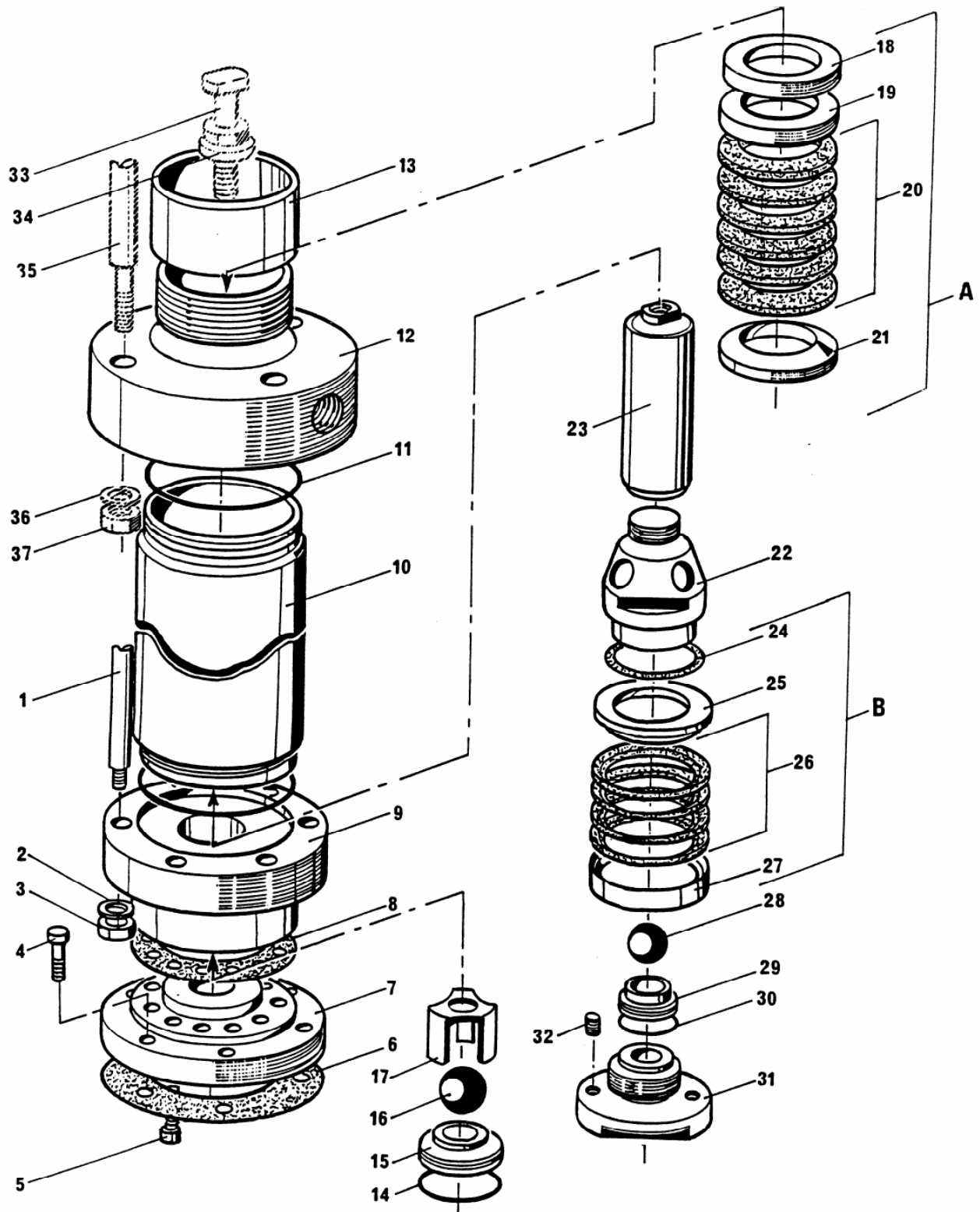
Séparer l'hydraulique du moteur.

Dévisser la cuve presse-étoupe (13).

Retirer les écrous (3) et les tirants (1).

Enlever la bride supérieure (12).

→ Extraire la garniture A (18 à 21).



Séparer le cylindre (10) de la bride inférieure (9).

- Extraire la garniture B (24 à 27).
- Sortir le piston (23).

Dévisser les vis (5) pour séparer la bride inférieure (9) de la bride aspiration (7).

- Retirer le clapet d'aspiration (14 à 17).

■ REMONTAGE

Changer tous les joints plats - Les graisser.

Nettoyer les pièces avec le solvant de nettoyage approprié.

GARNITURE SUPERIEURE

Monter les joints chevrons (20), les bagues (19-21) et la rondelle d'appui (18) de la garniture supérieure dans la bride de refoulement (12) en respectant le sens de montage (voir détail ci-contre).

Visser la cuve (13) à la main sans serrage sur la bride de refoulement (12).

Introduire le piston (23) dans le sous ensemble (13, A, 12,) en respectant le sens des joints chevrons (de 13 vers 12).

Nota : 6 joints chevrons en NBR ou 7 joints chevrons en PTFE B suivant modèle.

GARNITURE INFERIEURE

Equiper le siège de bille (29) de son joint (30).

Monter la bille (28) et le siège (29) dans le corps de clapet (22).

Monter les joints chevrons (26), les bagues d'appui (25-27) et 1 ou 2 rondelles de calage (24) sur le corps de clapet (22), en respectant le sens de montage (voir détail ci-contre).

Visser le support de siège de refoulement (31) dans le corps de clapet de refoulement (22) pour venir serrer la garniture inférieure.

Mettre de la colle frein filet faible sur les 2 vis (32). Les visser dans le support (31) pour éviter le desserrage du clapet de refoulement.

Visser et serrer le clapet de refoulement (22) dans le piston (23).

Au préalable, il aura été mis de la colle frein filet faible pour éviter le desserrage de l'ensemble.

Graisser les joints (26) montés sur le clapet de refoulement ainsi que l'intérieur du cylindre (10) afin de ne pas blesser les joints au montage.

Monter la bride inférieure (9) sur le cylindre (10). Fixer l'ensemble au moyen des 6 tirants (1), des rondelles (2) et des écrous (3). Visser les écrous sur les tirants en respectant le couple de serrage de 8 m/kg.

CLAPET D'ASPIRATION

Positionner la cage de bille (17), la bille (16) et le siège aspiration (15) avec son joint (14) dans la bride inférieure (9).

Equiper la bride aspiration (7) du joint papier (8) et monter l'ensemble sur la bride inférieure (9) avec les 12 vis (5).

Attention : après remontage sur le moteur, mettre du lubrifiant dans la cuve, alimenter la pompe en air et monter progressivement en pression jusqu'à la pression maxi pour la mise en place des joints. Après 1/2 heure de marche, décompresser la pompe et resserrer la cuve.

