



ESPECIFICACIONES

BOMBA DE EXTRUSIÓN

tipo 20-600

Libro : 1004 573.048.214

Fecha : 1/04/10 – Anula : 1/08/08

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 PARA BOMBA, tipo 20-600

PIEZAS DE REPUESTO :	Conjunto mural	(doc. 573.201.050)
	Hidráulica	(doc. 573.567.040)
	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



ESPECIFICACIONES

BOMBA DE EXTRUSIÓN, tipo 20-600

1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Bomba de bola
- Bomba en frío

Recomendada para :

- Alimentar una o varias pistolas
- Aplicar productos de espesor medio
- la circulación y el transfert en las redes

Tipo motor 8000-6
 Tipo cuerpo de bomba 600
 Relación de presión 20/1

Materiales en contacto con el producto :

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

Guarniciones de estanqueidad :

Superior : NBR (x 6) o PTFE B (x 7)
 Inferior : NBR (x 4)

Carrera motor	150 mm
Sección motor	748 cm ²
Sección hidráulica	38 cm ²
Volumen de producto entregado por ciclo	1140 cm ³
Número de ciclo por litro de producto	0,9
Caudal (10 ciclos)	11,4 l
Presión aire de mando potencia máxima	6 bar
Presión máxima aire de pilotaje	4 bar
Presión producto máxima	120 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 125 kg

■ RACORES

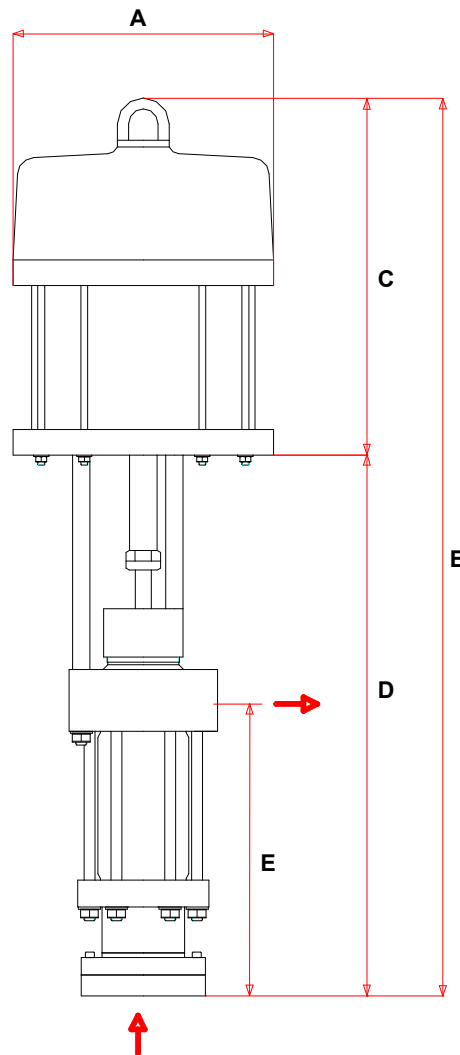
		Bomba sola
Aire	Llegada	Hembra 3/4" BSP
Producto	Llegada	Brida aspiración estandar 1" BSP o brida aspiración 2" BSP
	Salida	Hembra 1" BSP

■ TUBERÍAS DE CONEXIONES

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

■ DIMENSIONES

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



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

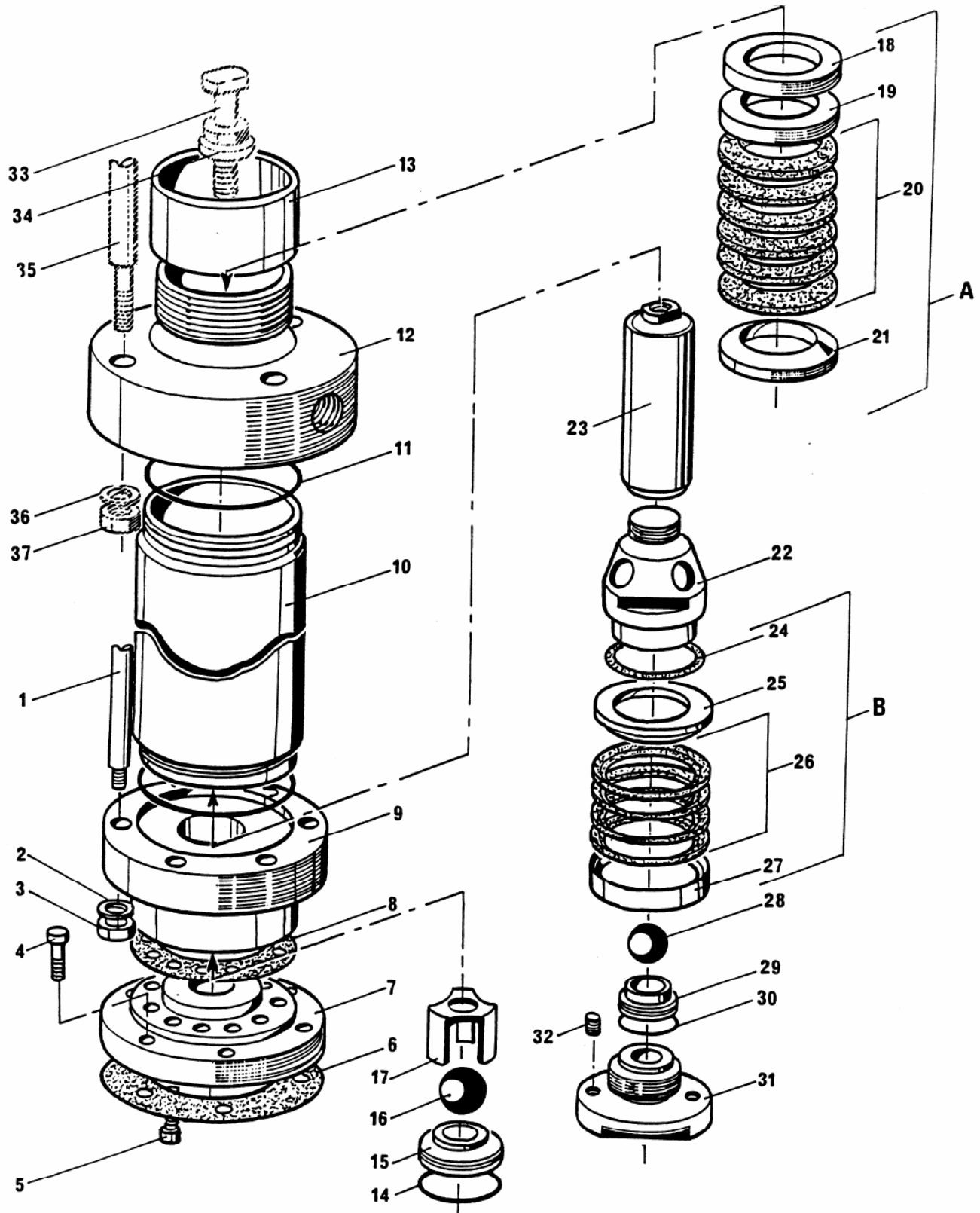
Separar la hidráulica del motor.

Desenroscar la cubeta prensa estopa (13).

Quitar las tuercas (3) y los tirantes (1).

Sacar la brida superior (12).

→ Extraer la guarnición A (de 18 a 21).



Separar el cilindro (10) de la brida inferior (9).

→ Extraer la guarnición (de 24 a 27).

→ Sacar el pistón (23).

Desenroscar los tornillos (5) para separar la brida inferior (9) de la brida aspiración (7).

→ Quitar la válvula de aspiración (de 14 a 17).

■ MONTAJE

Cambiar todas las juntas planas - Lubricarlas.

Limpiar las piezas con white spirit.

GUARNICIÓN SUPERIOR

Montar las juntas chevrón (20), los anillos (19-21) y la arandela de apoyo (18) de la guarnición superior en la brida de expulsión (12) respetando el sentido de montaje (ver detalle al lado).

Roscar la cubeta (13) a mano sin apretar la brida de expulsión (12).

Introducir el pistón (23) en el conjunto (13, A, 12) respetando el sentido de montaje de las juntas chevrón (de 13 hacia 12).

Nota : 6 juntas chevrón de NBR o 7 juntas chevrón de PTFE B según el modelo.

GUARNICIÓN INFERIOR

Equipar el asiento de bola (29) de su junta (30).

Montar la bola (28) y el asiento (29) en el cuerpo de válvula (22).

Montar las juntas chevrón (26), los anillos de apoyo (25-27) y 1 o 2 arandelas de espesor (24) en el cuerpo de válvula (22) respetando el sentido de montaje (ver detalle al lado).

Roscar el soporte de asiento de expulsión (31) en el cuerpo de válvula de expulsión (22) para apretar la guarnición inferior.

Poner cola freno suave en los 2 tornillos (32). Roscarlos en el soporte (31) para evitar que la válvula de expulsión se afloje.

Roscar y apretar la válvula de expulsión (22) en el pistón (23).

Poner primero cola freno suave para impedir que se afloje el conjunto.

Lubricar las juntas (26) montadas en la válvula de expulsión así como el interior del cilindro (10) para que las juntas no se dañen durante el montaje.

Montar la brida inferior (9) en el cilindro (10). Fijar el conjunto mediante los 6 tirantes (1), las arandelas (2) y las tuercas (3). Roscar las tuercas sobre los tirantes respetando el par de apriete de 8 m/kg.

VÁLVULA DE ASPIRACIÓN

Posicionar la jaula de bola (17), la bola (16) y el asiento aspiración (15) con su junta (14) en la brida inferior (9).

Equipar la brida aspiración (7) de la junta papel (8) y montar el conjunto en la brida inferior (9) con los 12 tornillos (5).

Atención : una vez el montaje del motor efectuado, poner lubricante en la cubeta, alimentar la bomba en aire y subir poco a poco la presión hasta la presión máxima para la correcta colocación de las juntas.

Después de 1/2 hora de funcionamiento, descomprimir la bomba y apretar la cubeta.

