



SPECIFICATIONS

POMPE D'EXTRUSION

Modèle 80-135

Modèle 80-135 HL

Manuel : 1004 573.049.211

Date : 1/04/10 - Annule : 9/02/04

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 80-135

PIECES DETACHEES : Ensemble mural (doc. 573.270.050)
Hydraulique (doc. 573.508.040)
Moteur (doc. 573.507.040)
Inverseur (doc. 573.087.040)

Pour pompe 80-135 HL
Equipement chauffant (doc. 573.514.040)

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 80-135, 80-135 HL

1. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Pompe à palette.
- Pompe à froid (modèle : 80-135) ou à chaud (modèle : 80-135 HL)

Recommandé pour :

- Alimenter un ou plusieurs pistolets
- extruder des produits épais ou à forte viscosité à partir d'un fût

POMPE 80-135 (à froid)

Type moteur8000-6
 Type corps de pompe 135
 Rapport de pression 80/1

Matériaux en contact avec le produit :

Inox chromé dur, Inox, Alliage alu, acier traité

Garnitures d'étanchéité :

Supérieure : PTFE G (x 3) + PE (x 4)
 Inférieure : PTFE G (x 4) + POLYFLUID (x 4)

Course moteur.	150 mm
Section moteur.	748 cm ²
Section hydraulique.	9 cm ²
Volume de produit délivré par cycle.	270 cm ³
Nombre de cycle par litre de produit.	3,7
Débit (à 10 cycles).	2,7 l
Pression air de puissance maximum.	6 bar
Pression air de pilotage maximum.	4 bar
Pression produit maximum.	480 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	95 kg

POMPE 80-135 HL (à chaud)

Type moteur8000-6
 Type corps de pompe 135 HL
 Rapport de pression 80/1

Température maxi d'utilisation.	120°C
Poids	

■ RACCORDEMENTS

		Pompe nue
Air	Arrivée	Femelle 3/4" BSP
Produit	Arrivée	Bride d'adaptation pour plateau pousseur (fût Ø 360 ou 600 mm)
	Sortie	Femelle 1" BSP

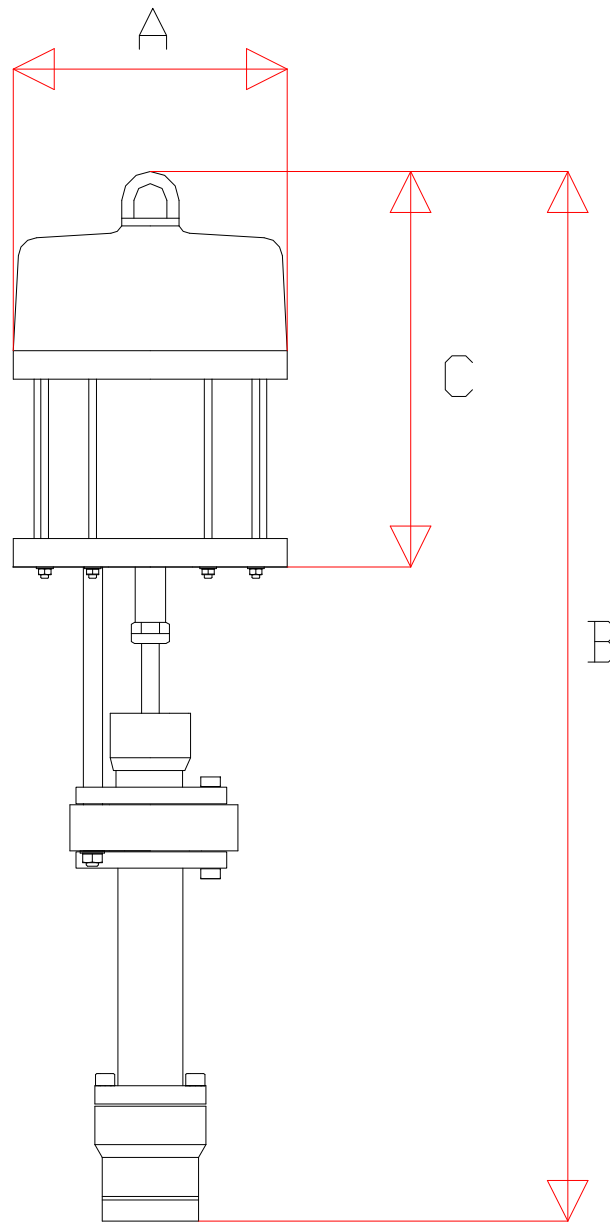
■ TUYAUX DE RACCORDEMENTS

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

∅ 20 mm

■ ENCOMBREMENT

Rep.	A	B	C	B + palette en position basse
mm	∅ 380	1 320	520	1480



■ RACCORDEMENT ELECTRIQUE (POUR POMPE A CHAUD : 80-135 HL)

Chauffe par collier chauffant : Tension : 220V

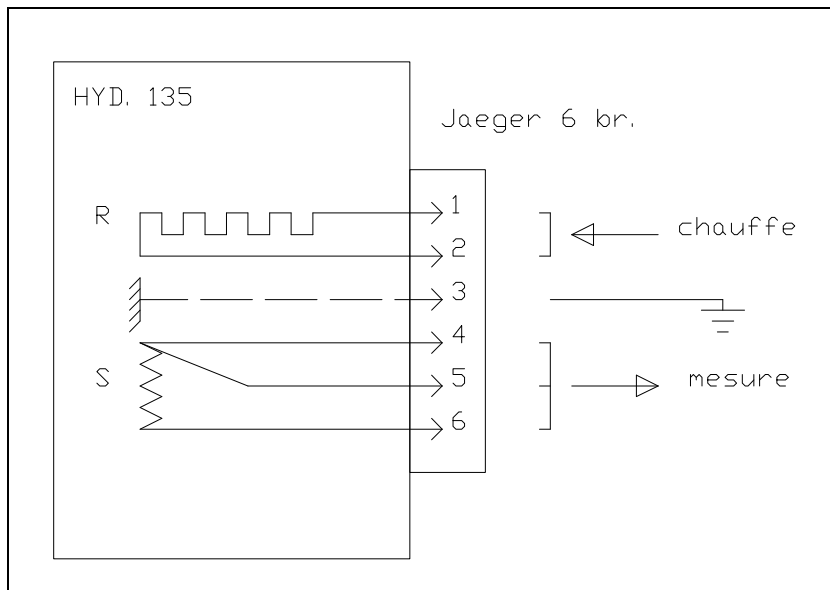
Puissance : 400 W

Mesure température : Sonde platine Pt 100

Raccordement électrique :
prise mâle JAEGER 6
broches

R : résistance

S : sonde



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 DE L'HYDRAULIQUE 135 A PALETTE

Séparer l'hydraulique du moteur.

Séparer l'hydraulique du plateau pousseur.

Dévisser la cuve presse-étoupe (2).

Retirer les vis (5) pour séparer le corps de cartouche (36) de la bride supérieure (3).

Enlever le corps de cartouche (36).

→ Extraire la garniture A.

Pousser le piston (1) vers le bas.

Dévisser l'écrou (10).

→ Extraire le clapet de gavage (12).

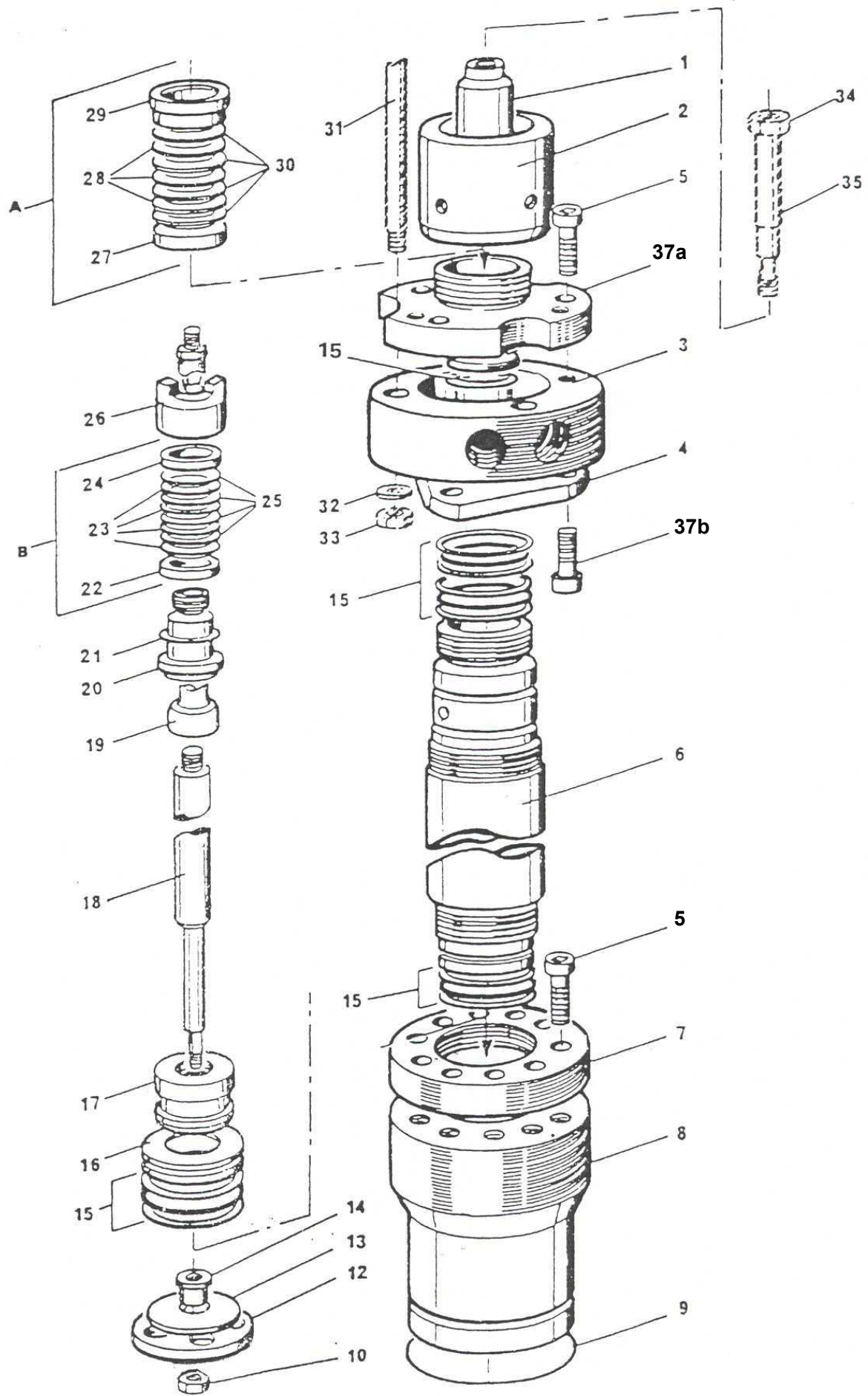
Dévisser les vis (5) fixant la bride inférieure (8) à la contre bride (7).

Séparer ces 2 pièces du cylindre (6).

→ Extraire le clapet d'aspiration (17).

Dévisser la tige de gavage (18) et le clapet de refoulement (19)

→ Extraire la garniture (B).



■ REMONTAGE

Changer tous les joints plats et les joints toriques - Les graisser.
Nettoyer les pièces avec du white spirit ou avec un solvant approprié.

GARNITURE SUPERIEURE (A)

Graisser les joints chevrons (28 et 30), les monter ainsi que les rondelles (27-29-40) dans le corps de cartouche (36) **en respectant le sens de montage (voir détail sur dessin)**.

Visser la cuve (2) à la main sans serrage sur le corps de cartouche (36).

Introduire le piston (1) dans l'ensemble (36, A, 2) du bas vers le haut.

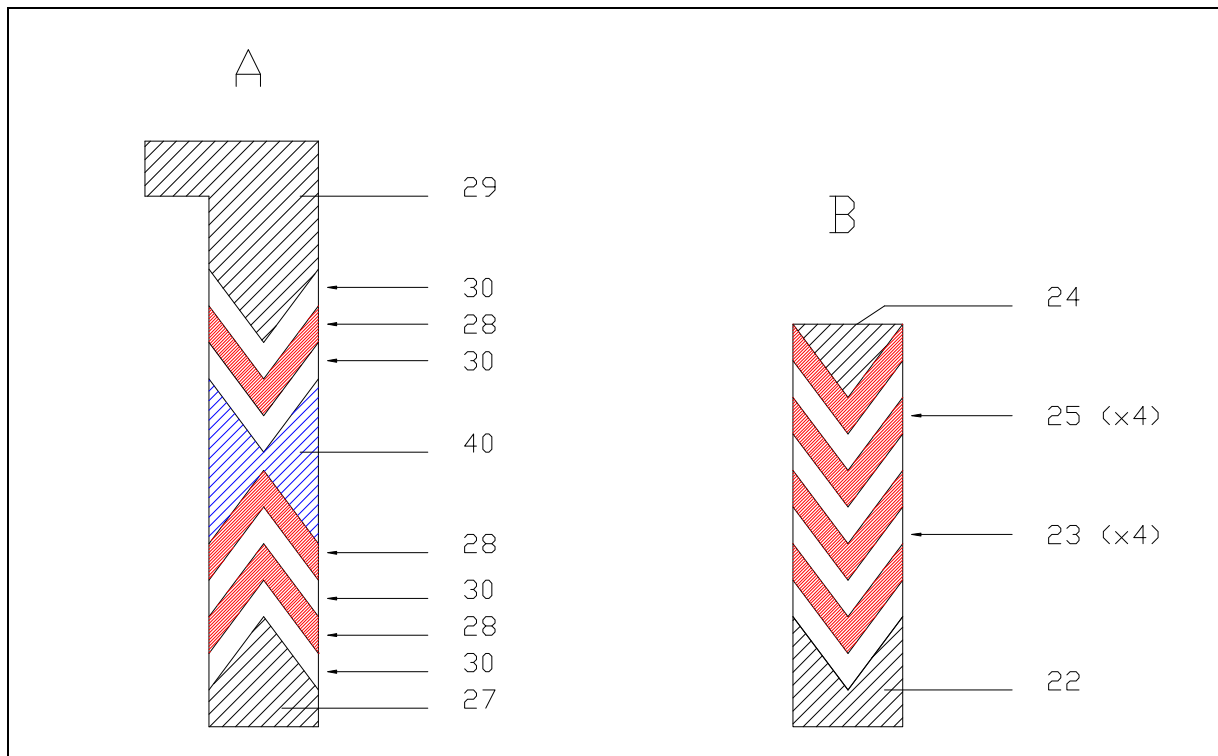
GARNITURE INFERIEURE (B)

Monter les joints chevrons (23 et 25), les bagues d'appui (22 et 24) sur le siège du clapet de refoulement (20), **en respectant le sens de montage (voir détail sur dessin)**.

Positionner l'ensemble ainsi constitué sur le clapet de refoulement (19), serrer cet ensemble par l'écrou de clapet (26).

Visser et serrer le clapet de refoulement (19) dans le piston (1).

Au préalable, il aura été mis de la colle frein filet faible pour éviter le desserrage de l'ensemble.
Graisser les joints (23 et 25) montés sur le clapet de refoulement.



CYLINDRE

Changer l'ensemble de bagues et de joints (15). Ceux-ci assurent l'étanchéité entre :

- le cylindre (6) et la bride supérieure (3) (2 bagues et un joint \varnothing 72 mm)
- le cylindre (6) et le corps de cartouche (36) (2 bagues et un joint \varnothing 50 mm)
- le cylindre (6) et la bride inférieure (8) (2 bagues et un joint \varnothing 50 mm)
- le siège du clapet d'aspiration (16) et la bride inférieure (8) (2 bagues et un joint \varnothing 69 mm).

Graisser l'intérieur du cylindre (6) afin de ne pas blesser les joints de la garniture inférieure (B) au montage.

Monter la contre bride supérieure (4), la bride supérieure (3) et le cylindre (6).

Serrer les 6 vis (37a et 37b).

CLAPET D'ASPIRATION

Visser la tige de gavage (18) dans le clapet de refoulement (19).

Positionner le clapet d'aspiration (17), le siège de clapet (16) dans la bride inférieure (8).

Visser la contre bride inférieure (7) sur le cylindre (6).

Positionner la bride inférieure (8) sous la contre bride inférieure (7).

Maintenir ces 2 pièces avec les 10 vis (5).

CLAPET DE GAVAGE

Monter la butée de clapet (14), la rondelle de gavage (13), le clapet de gavage (12) sur la tige de gavage (18). Maintenir ces pièces avec la rondelle (11) et l'écrou (10).

Attention : les vis (37b et 5) doivent être vissées en respectant le couple de serrage de 12 m /kg.

Après remontage de l'hydraulique 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.