



ESPECIFICACIONES
BOMBA DE EXTRUSIÓN
Tipo 80-135
Tipo 80-135 HL

Libro : 1004 573.049.214

Fecha : 1/04/10 - Anula : 9/02/04

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 80-135

PIEZAS DE REPUESTO :	Conjunto mural	(doc. 573.270.050)
	Hidráulica	(doc. 573.508.040)
	Motor	(doc. 573.507.040)
	Inversor	(doc. 573.087.040)

Para bomba 80-135 HL

Equipamiento calefactado (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

ESPECIFICACIONES
BOMBA DE EXTRUSIÓN, tipo 80-135, 80-135 HL

1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Bomba con paleta
- Bomba en frío (tipo : 80-135) o en caliente (tipo : 80-135 HL)

Recomendada para :

- Alimentar una o varias pistolas
- Aplicar productos espesos o con alta viscosidad mediante un bidón

BOMBA 80-135 (en frío)

Tipo motor8000-6
 Tipo cuerpo de bomba 135
 Relación de presión 80/1

Materiales en contacto con el producto :

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

Guarniciones de estanqueidad :

Superior : PTFE G (x 3) + PE (x 4)
 Inferior : PTFE G (x 4) + POLIFLUIDO (x 4)

Carrera motor	150 mm
Sección motor	748 cm ²
Sección hidráulica	9 cm ²
Volumen de producto entregado por ciclo	270 cm ³
Número de ciclo por litro de producto	3,7
Caudal (10 ciclos)	2,7 l
Presión aire de potencia máxima	6 bar
Presión aire de pilotaje máxima	4 bar
Presión producto máxima	480 bar
Nivel sonoro	< 82 dBa
Temperatura máxima de uso	50°C
Consumo de aire por ciclo (bajo una presión de 4 bar)	135 l
Peso	95 kg

BOMBA 80-135 HL (en caliente)

Tipo motor8000-6
 Tipo cuerpo de bomba 135 HL
 Relación de presión 80/1

Temperatura máxima de uso	120°C
Peso	

■ RACORES

		Bomba sola
Aire	Llegada	Hembra 3/4" BSP
Producto	Llegada	Brida de adaptación para plato pulsador (bidón Ø 360 o 600 mm)
	Salida	Hembra 1" BSP

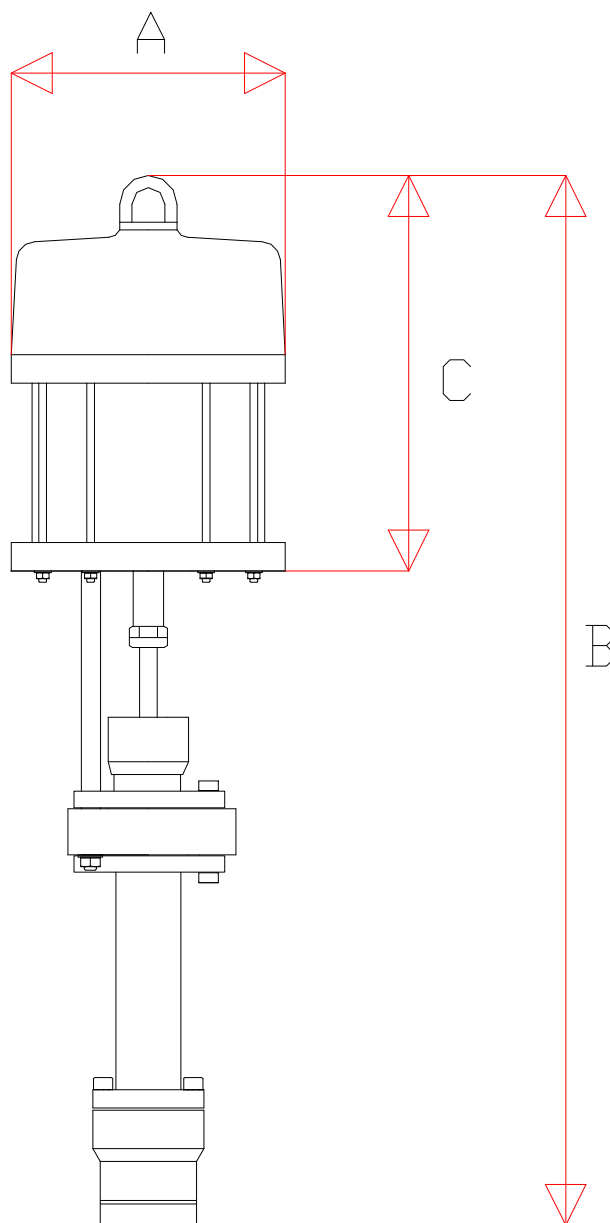
■ TUBERÍAS DE CONEXIONES

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

∅ 20 mm

■ DIMENSIÓN

Índ.	A	B	C	B + paleta en posición baja
mm	∅ 380	1 320	520	1480

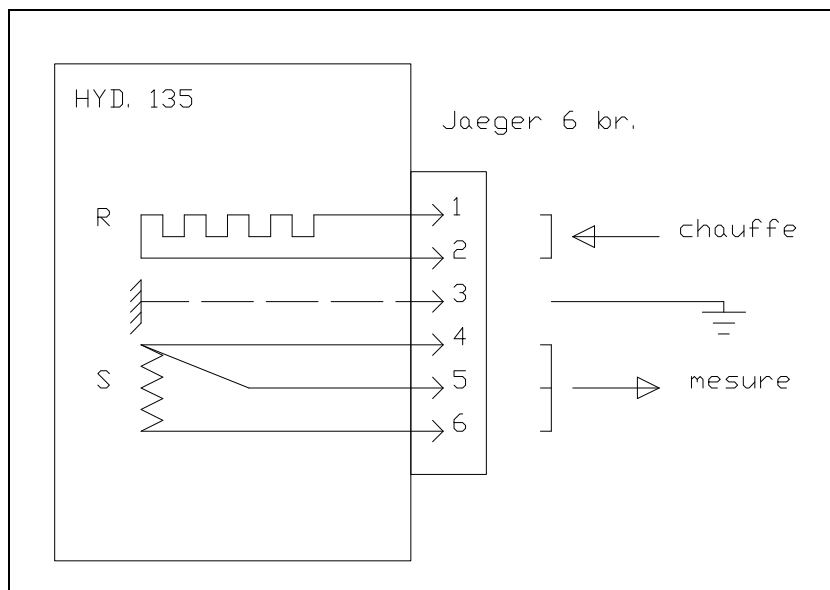


■ CONEXIÓN ELÉCTRICA (PARA BOMBA EN CALIENTE : 80-135 HL)

Calefacción mediante collar : Tensión : 220V
Potencia : 400 W
Medida temperatura : Sonda platina Pt 100

Conexión eléctrica : toma macho JAEGER 6 conectos

R : resistencia
S : sonda



2. MANTENIMIENTO



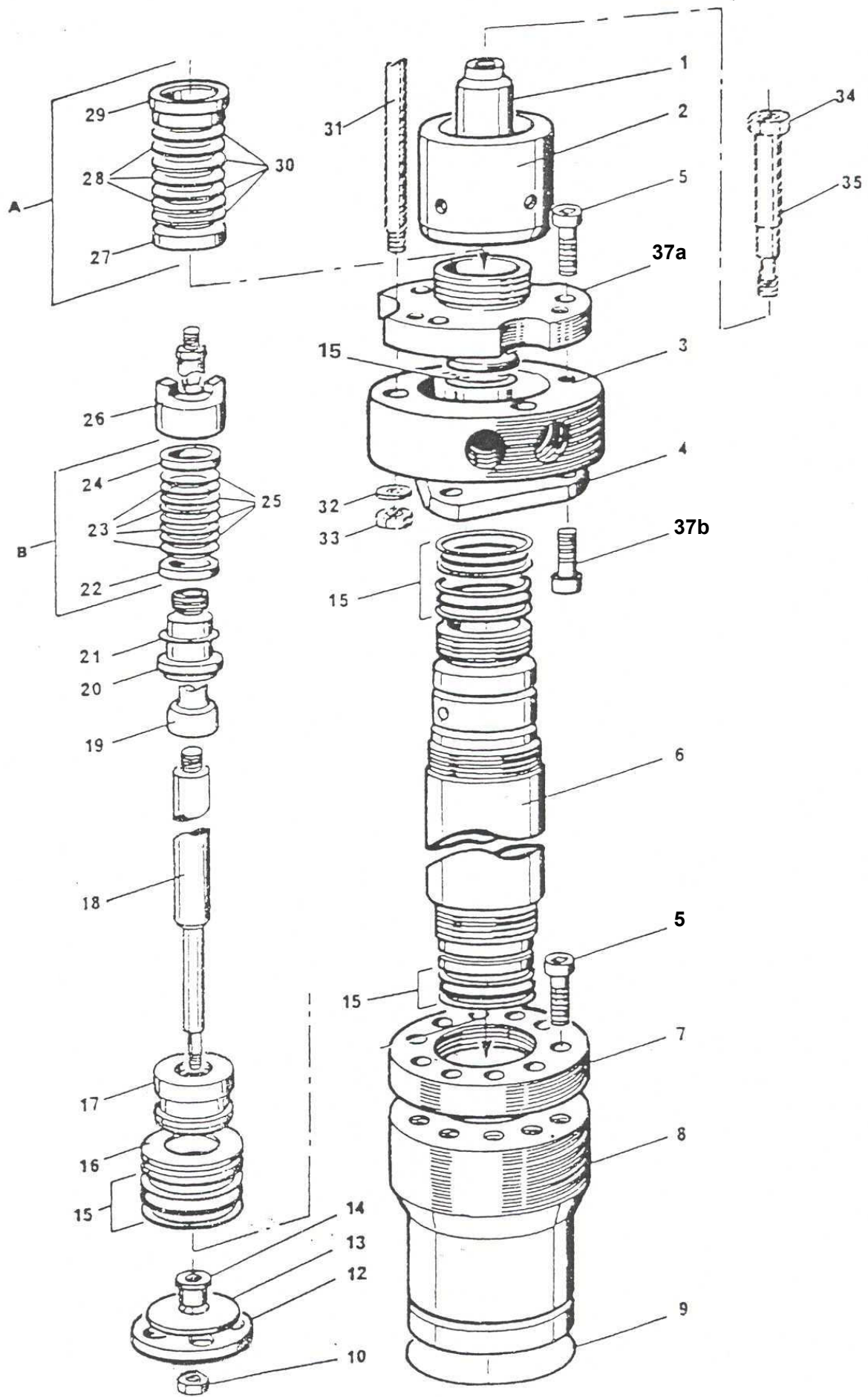
ATENCIÓN :

Antes de intervenir en la bomba, cortar la alimentación en aire de 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 DE LA HIDRÁULICA 135 CON PALETA

- Separar la hidráulica del motor.
- Separar la hidráulica del plato pulsador.
- Desenroscar la cubeta prensa estopa (2).
- Quitar los tornillos (5) para separar el cuerpo de cartucho (36) de la brida superior (3).
- Sacar el cuerpo de cartucho (36).
 - Extraer la guarnición A.
- Empujar el pistón (1) hacia abajo.
- Desenroscar la tuerca (10).
 - Extraer la válvula de cebado (12).
- Desenroscar los tornillos (5) que fijan la brida inferior (8) a la contra brida (7).
- Separar estas 2 piezas del cilindro (6).
 - Extraer la válvula de aspiración (17)
- Desenroscar el eje de cebado (18) y la válvula de expulsión (19).
 - Extraer la guarnición (B).



■ MONTAJE

Cambiar todas las juntas planas y las juntas tóricas - Lubricarlas.

Limpiar las piezas con white spirit o con un disolvente apropiado.

GUARNICIÓN SUPERIOR (A)

Lubricar las juntas chevrón (28 y 30), montarlas así como las arandelas (27-29-40) en el cuerpo de cartucho (36) **respetando el sentido de montaje (ver detalle en el dibujo)**.

Roscar la cubeta (2) a mano sin apretar el cuerpo de cartucho (36).

Introducir el pistón (1) en el conjunto (36, A, 2) por abajo hacia arriba.

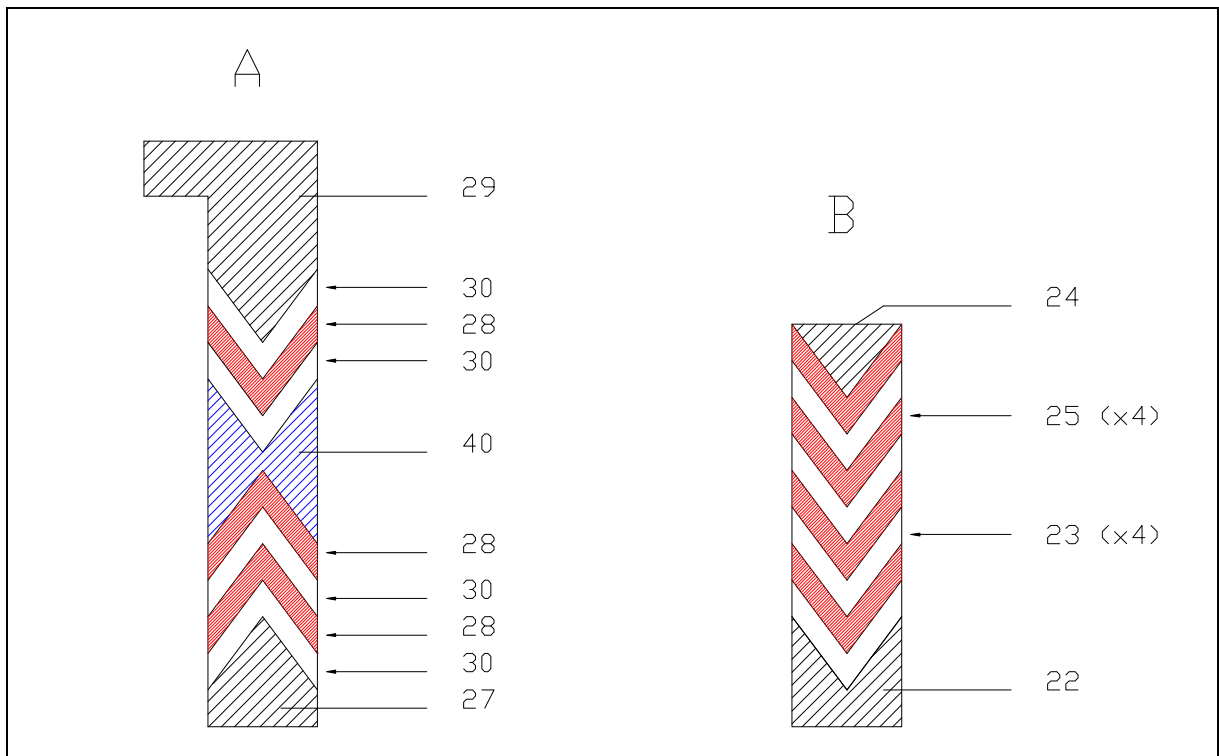
GUARNICIÓN INFERIOR (B)

Montar las juntas chevrón (23 y 25), los anillos de apoyo (22 y 24) en el asiento de válvula de expulsión (20), **respetando el sentido de montaje (ver detalle en el dibujo)**.

Posicionar el conjunto en la válvula de expulsión (19), apretar el conjunto mediante la tuerca de válvula (26).

Roscar y apretar la válvula de expulsión (19) en el pistón (1).

Poner primero cola freno suave para impedir que se afloje el conjunto. Lubricar las juntas (23 y 25) montadas en la válvula de expulsión.



CILINDRO

Cambiar el conjunto de anillos y juntas (15) que aseguran la estanqueidad entre :

- el cilindro (6) y la brida superior (3) (2 anillos y una junta \varnothing 72 mm)
- el cilindro (6) y el cuerpo de cartucho (36) (2 anillos y una junta \varnothing 50 mm)
- el cilindro (6) y la brida inferior (8) (2 anillos y una junta \varnothing 50 mm)
- el asiento de la válvula de aspiración (16) y la brida inferior (8) (2 anillos y una junta \varnothing 69 mm).

Lubricar el interior del cilindro (6) para impedir que las juntas de la guarnición inferior se dañen durante el montaje.

Montar la contra brida superior (4), la brida superior (3) y el cilindro (6).

Apretar los 6 tornillos (37a y 37b).

VÁLVULA DE ASPIRACIÓN

Roscar el eje de cebado (18) en la válvula de expulsión (19).

Posicionar la válvula de aspiración (17), el asiento de válvula (16) en la brida inferior (8).

Roscar la contra brida inferior (7) en el cilindro (6).

Posicionar la brida inferior (8) bajo la contra brida inferior (7).

Mantener estas 2 piezas con los 10 tornillos (5).

VÁLVULA DE CEBADO

Montar el tope de válvula (14), la arandela de cebado (13), la válvula de cebado (12) en el eje de cebado (18). Mantener estas piezas con la arandela (11) y la tuerca (10).

Atención : los tornillos (37b y 5) deben roscarse respetando el par de apriete de 12 m /kg.

Una vez el montaje de la hidráulica en el 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.