



DOCUMENTATION - DOKUMENTATION - DOCUMENTACIÓN

**COMMANDE PNEUMATIQUE  
POUR ELEVATEUR ET POMPE  
AIR CONTROL SYSTEM  
FOR PNEUMATIC RAM AND PUMP  
LUFTSTEUERUNG FÜR FAßPRESSE UND PUMPE  
MANDO NEUMÁTICO PARA ELEVADOR Y BOMBA  
# 105 476**

Notice / Manual / Bedienungsanleitung / Libro : 574.022.110 - 1307

Date / Datum / Fecha : 26/07/13

Annule / Supersede / Ersetzt / Anula : 30/01/12

Modif. / Änderung : § 2, Ind. / Pos. 13, 15, 17, 19 & # 905 120 905 supprimé / canceled / annulliert / suprimido

**NOTICE ORIGINALE / TRANSLATION OF THE ORIGINAL MANUAL  
/ ÜBERSETZUNG DER ORIGINAL BEDIENUNGSANLEITUNG  
/ TRADUCCIÓN DEL LIBRO ORIGINAL**

**IMPORTANT : Lire attentivement tous les documents avant le stockage, l'installation ou la mise en service du matériel concerné (à usage strictement professionnel).**

**IMPORTANT : Before assembly and start-up, please read and clearly understand all the documents relating to this equipment (professional use only).**

**WICHTIGER HINWEIS : Vor Lagerung, Installation oder Inbetriebnahme des Geräts, lesen Sie bitte sorgfältig alle Bedienungsanleitungen die zu diesem Gerät gehören. Dieses Gerät darf nur von geschultem Personal betrieben und gewartet werden.**

**IMPORTANTE : Lea con atención todos los documentos antes de almacenar, instalar o poner en marcha el equipo (uso exclusivamente profesional).**

*PHOTOS ET ILLUSTRATIONS NON CONTRACTUELLES. MATÉRIELS SUJETS A MODIFICATION(S) SANS PREAVIS.*

*THE PICTURES AND DRAWINGS ARE NON CONTRACTUAL. WE RESERVE THE RIGHT TO MAKE CHANGES WITHOUT PRIOR NOTICE.*

*ALLE IN DIESEM DOKUMENT ENTHALTENEN SCHRIFTLICHEN ANGABEN UND ABBILDUNGEN STELLEN DIE NEUESTEN PRODUKTINFORMATIONEN DAR. WIR BEHALTEN UNS DAS RECHT VOR, JEDERZEIT OHNE VORANKÜNDIGUNG ÄNDERUNGEN VORZUNEHMEN.*

*LAS FOTOGRAFÍAS E ILUSTRACIONES NO SON VINCULANTES. LOS MATERIALES ESTÁN SUJETOS A CAMBIOS SIN PREVIO AVISO.*

**KREMLIN - REXSON**

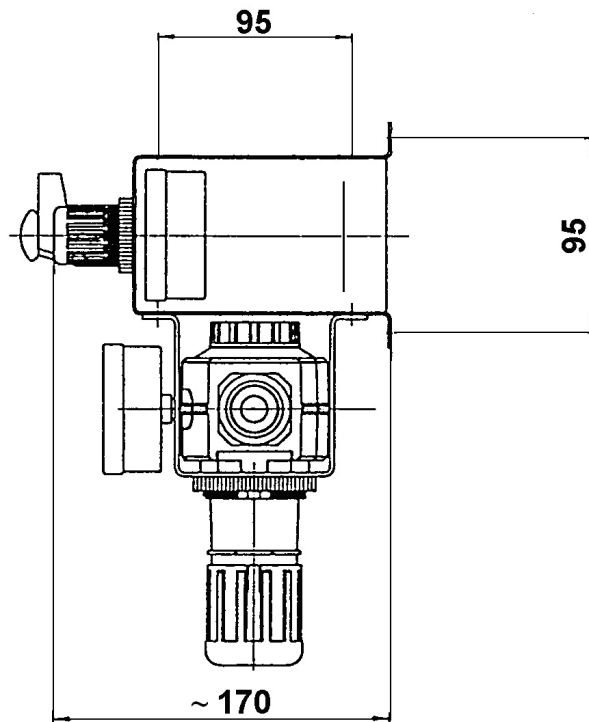
150, avenue de Stalingrad

93 245 - STAINS CEDEX – France

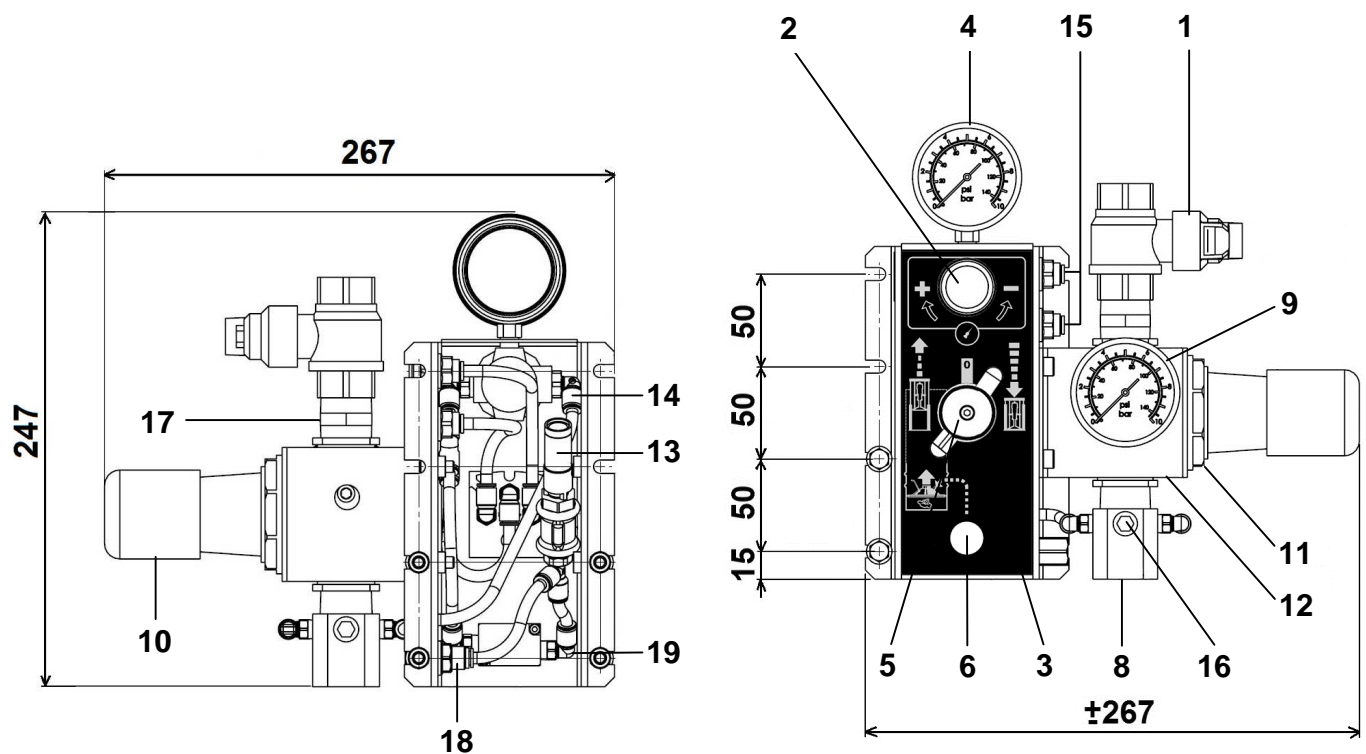
☎ : 33 (0)1 49 40 25 25      Fax : 33 (0)1 48 26 07 16

**www.kremlin-rexson.com**

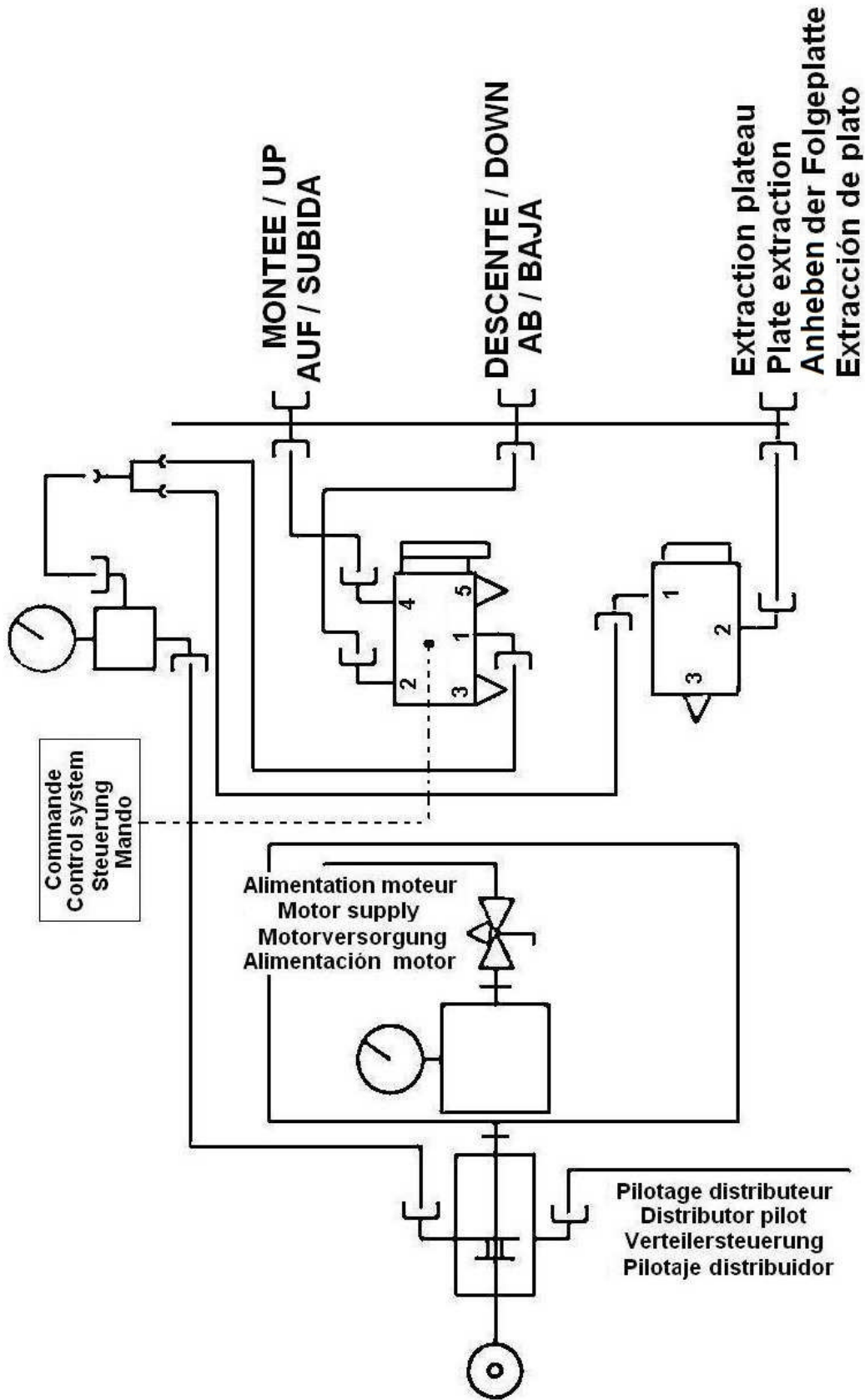
# 1. ENCOMBREMENT - DIMENSIONS - ABMESSUNGEN - DIMENSIONES



# 2. PLAN - DRAWING - ZEICHNUNG - PLANO



3. SCHEMA PNEUMATIQUE - PNEUMATIC DIAGRAM - PNEUMATISCHES SCHEMA  
 - ESQUEMA NEUMÁTICO



#### 4. NOMENCLATURE - PARTS' LIST - TEILLISTE - NOMENCLATURA

<b>COMMANDE PNEUMATIQUE / AIR CONTROL SYSTEM</b> <b>LUFTSTEUERUNG / MANDO NEUMÁTICO</b>	<b># 105 476</b>
--	------------------

Ind.	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
1	91 458	Vanne	Valve	Ventil	Válvula	1
2	91 551	Régulateur	Regulator	Druckregler	Regulador	1
3	210 004	Boîtier	Casing	Steuereinheit	Armario	1
*4	90 048	Manomètre, 0 - 10 bar	Pressure gauge, model 0 - 10 bar / 0 - 145 psi	Manometer, 0 - 10 bar	Manómetro, tipo 0 - 10 bar	1
5	91 581	Distributeur	Distributor	Verteiler	Distribuidor	1
6	91 585	Distributeur	Distributor	Verteiler	Distribuidor	1
8	210 005	Nourrice	Distribution block	Verteilerblock	Repartidor	1
*9	90 049	Manomètre 0 - 10 bar	Pressure gauge, model 0 - 10 bar / 0 - 145 psi	Manometer, 0 - 10 bar	Manómetro, tipo 0 - 10 bar	1
10	91 530	Régulateur	Regulator	Druckregler	Regulador	1
11	91 540	Ecrou de régulateur	Regulator nut	Druckreglermutter	Tuerca de regulador	1
12	210 006	Support régulateur	Regulator bracket	Druckreglerhalterung	Soporte regulador	1
13	903 080 403	Soupape 1/4" G 3,8 bar	Valve 1/4" G 3,8 bar / 55 psi	Ventil 1/4" G - 3,8 bar	Válvula 1/4" G - 3,8 bar	1
-	933 011 170	Vis H 6x12	Screw, model H 6x12	Schraube, H 6x12	Tornillo, tipo H 6x12	4
14	552 300	Coude air, 1/4 - Ø 6	Air elbow, model 1/4 - Ø 6	Luftwinkelanschluss, 1/4 - Ø 6	Codo aire, tipo 1/4 - Ø 6	2
15	905 121 114	Traversée de cloison	Separating wall bushing	Trennwand - durchführung	Pasa muros	2
-	905 120 924	Bouchon, 4x6	Plug, model 4x6	Stopfen, 4x6	Tapón, tipo 4x6	1
16	906 333 102	Bouchon 1/4	Plug, model 1/4	Stopfen, 1/4	Tapón, tipo 1/4	2
17	552 465	Mamelon, MM 3/4"	Nipple, model double male 3/4"	Nippel, AG-AG 3/4"	Unión, tipo MM 3/4"	1
18	552 615	Traversée de cloison	Separating wall bushing	Trennwand - durchführung	Pasa muros	1
19	905 120 902	Coude air, 1/8 - 4x6	Air elbow, model 1/8 - 4x6	Luftwinkelanschluss, 1/8 - 4x6	Codo aire, tipo 1/8 - 4x6	7
-	905 120 926	Raccord air, 1/8 - 2x4	Air fitting, model 1/8 - 2x4	Luftanschluss, 1/8 - 2x4	Racor aire, tipo 1/8 - 2x4	1
-	76 607	Flexible PU noir	PU Hose, black	PU-Schlauch, schwarz	Tubería PU, negra	1

\* Pièces de maintenance préconisées.

\* Preceding the index number denotes a suggested spare part.

\* Bezeichnete Teile sind empfohlene Ersatzteile.

\* Piezas de mantenimiento preventivas.

## 5. FONCTIONNEMENT - WORKING PRINCIPLE - ARBEITSWEISE - FUNCIONAMIENTO

### Avant la mise en service

- Remplir les cuves supérieures des hydrauliques des pompes avec du lubrifiant T.
- Dévisser les détendeurs d'air.
- Alimenter l'installation en air comprimé (6 bar maximum).

### A. MISE EN SERVICE

- Mettre 2 bar d'air sur les vérins de l'élévateur par l'intermédiaire du mano-régulateur placé sur l'unité air (maxi 3 bar). Contrôler la pression sur le manomètre situé sur ce régulateur.
- Tourner le bouton vers la gauche "sens montée", l'ensemble pompe/plateau suiveur doit monter lentement jusqu'à la position haute.
- Appliquer de l'huile neutre sur les joints de plateaux.
- Glisser le fût de produit préalablement découvert sous le plateau et scotcher soigneusement le sac plastique intérieur après avoir rabattu le bord à l'extérieur. Le centrer approximativement après avoir ramené la manette en position neutre (0) et coupé l'arrivée d'air des vérins avec le mano-détendeur.
- Dévisser la tige d'amorçage.
- Tourner le bouton vers la droite, mettre une légère pression d'air sur les vérins. Centrer le fût lorsque le plateau atteint celui-ci. Vérifier l'engagement correct du joint plat ou des joints toriques. Le plateau s'engage dans le fût.
- Ajuster la pression d'air sur les vérins et attendre l'apparition du produit par l'orifice de la tige d'amorçage du plateau. Revisser cette tige.
- Ouvrir la vanne de purge sur la sortie de pompe afin de purger l'air emprisonné dans la pompe.
- Ouvrir la vanne de décompression (vanne jaune) et mettre progressivement l'air comprimé sur le moteur de la pompe à l'aide du mano-détendeur monté sur l'unité air.
- Quand le produit coule sans présence de bulles d'air, fermer la vanne de purge puis purger au niveau du filtre et/ou du pistolet....
- Réajuster la pression selon la viscosité du produit :
  - Pour éviter les désamorçages en cours d'utilisation : monter la pression d'air comprimé sur les vérins de l'élévateur,
  - Pour éviter les débordements de produit : supprimer la pression en fermant le mano-régulateur et en tournant le bouton vers la droite "sens descente", vérins vidés d'air pour les produits semi-épais.

**NOTA : L'élévateur est équipé d'un système d'extraction de fût, ne pas se servir de la vanne de chasse d'air de l'unité air pendant la mise en service.**

### B. CHANGEMENT DE FUT

- Couper l'arrivée d'air du moteur de la pompe au mano-détendeur, fermer la vanne de décompression (vanne jaune) et ouvrir la mini-vanne d'extraction de fût.
- Régler la pression d'air sur les vérins de l'élévateur à 2 bar à l'aide du mano-détendeur.
- Tourner le bouton vers la gauche "sens montée" et aider la montée du plateau-suiveur en appuyant par saccades sur la commande de chasse d'air.

#### **N'appuyer jamais plus de quelques secondes de suite**

- Après avoir dégagé le plateau, fermer la mini-vanne, racler le dessous du plateau et nettoyer les joints si nécessaire. Dégager le fût vide.

*Reprendre ensuite les opérations dans l'ordre indiqué à partir du paragraphe "MISE EN SERVICE".*

### C. ARRET

- Couper l'air comprimé.
- Les pompes doivent rester pleines de produit. Les plateaux suiveurs étant bien en contact avec le produit, ils agissent comme un couvercle et évitent ainsi au produit de sécher.

## **Before the starting up**

- Fill the throat packing nut of fluid sections with lubricant T.
- Unscrew the air regulators.
- Supply the installation with compressed air (6 bar maximum).

## **A. STARTING UP**

- Put 2 bar of air on the posts of the pneumatic ram with the air regulator located on the air unit (maximum 3 bar / 43.5 psi). Check the pressure on the pressure gauge located on this regulator.
- Turn the button on the left in "UP" position, the subassembly pump/follower plate must lift slowly to the higher position.
- Put neutral oil on the follower plate seals.
- Take the cover off. Slide the material drum under the ram plate and install carefully the interior plastic bag after bending over the edge outside. Center it roughly after putting the switch handle in neutral position "0" and shutting off the air flow in the posts of the pneumatic ram with the regulator.
- Unscrew the priming rod.
- Turn the button on the right. Put a low air pressure on the posts of the pneumatic ram. Center the drum when the follower plate reaches it. Check the exact position of the seals. The follower plate enters in the drum.
- Adjust the air pressure on the posts of the pneumatic ram and wait until material flows by the hole of the priming rod. Screw the priming rod.
- Open the drain valve located on the pump outlet to drain the air enclosed in the pump.
- Open the decompression valve (yellow valve) and put gradually compressed air on the motor of the pump with the regulator mounted on the air unit.
- When the material flows without air bubbles, close the drain valve and then drain at the filter level and/at the gun level.
- Adjust the pressure according to the fluid viscosity :
  - To avoid the de-energizations during the work : increase the compressed air pressure on the posts of the pneumatic ram,
  - To avoid the material overflows : shut off the pressure by closing the air regulator and turning the button on the right in "DOWN" position. Posts of the pneumatic ram have to be empty of air for the semi-viscous materials.

**NOTA : The pneumatic ram has a drum extraction system, don't use the air drain control system during the starting up.**

## **B. REPLACEMENT OF THE DRUM**

- Shut off the air flow of the motor with the regulator, close the decompression valve (yellow valve) and open the mini valve for the drum extraction.
- Adjust the air pressure to 2 bar on the posts of the pneumatic ram with the regulator.
- Turn the button on the left in "UP" position. Help the follower plate to rise by pressing intermittently the air drain control system.

**Do not press more than several seconds running.**

- After taking off the follower plate, close the mini valve for drum extraction, scrape under the follower plate and clean the seals of the follower plate if necessary. Take away the empty drum.

*Then follow the procedure in the order indicated from the § "STARTING UP".*

## **C. SHUTDOWN**

- Shut off the compressed air.
- The pumps must remain full with product. The ram plate must stay in contact with the product because it acts like a cover and avoids that the product dries.

## Vor der Inbetriebnahme

- Die Packungsmuttern der Pumpen mit « T » Schmiermittel füllen.
- Die Luftdruckregler heraus-schrauben.
- Die Anlage mit Druckluft versorgen (maxi. 6 bar)

## **A. INBETRIEBNAHME**

- Mit dem Druckregler der Lufteinheit (max.3 Bar), 2 bar Luft auf die Luftzylinder der Faßpresse einstellen. Den Druck auf dem Manometer dieses Druckreglers kontrollieren.
- Den Drehschalter nach links in « Aufwärts » Stellung drehen. Die Einheit Pumpe/Folgeplatte muss langsam bis in die höchste Stellung fahren.
- Die Dichtungen der Folgeplatte mit säurefreiem Öl einstreichen.
- Das geöffnete Materialfass unter die Folgeplatte stellen. Die Enden des Plastiksackes über den Fassrand nach außen umschlagen und dort sorgfältig außen am Behälter ankleben. Den Drehschalter in die „0“ Stellung drehen. Die Luft zu den Luftzylindern absperren. Das Fass ungefähr zentrieren.
- Die Entlüftungsstange abschrauben.
- Den Drehschalter nach rechts drehen. Einen niedrigen Luftdruck auf die Luftzylinder herstellen. Das Fass zentrieren, sobald die Folgeplatte dicht darüber steht. Überprüfen, dass die Dichtungen exakt positioniert sind. Die Folgeplatte fährt langsam in das Fass hinein.
- Den Luftdruck der Luftzylinder erhöhen und warten bis Material aus dem Loch der Entlüftungsstange ausfließt. Die Entlüftungsstange wieder einschrauben.
- Das Entleerungsventil am Pumpenausgang öffnen, damit die Luft aus der Pumpe entweichen kann.
- Das Druckentlastungsventil (gelbes Ventil) öffnen. Schrittweise, mit dem Druckventil des Luftsystems, Druckluft auf den Motor der Pumpe geben.
- Wenn das Material ohne Luftblasen ausströmt, schließen Sie das Entleerungsventil und öffnen den Hahn am Materialfilter und/oder die Pistole, um das gesamte System zu befüllen.
- Den Druck je nach der Materialviskosität einstellen:
  - Wenn ein Druckabfall, besonders beim Umschalten der Pumpe auftritt, muss der Druck auf die Zylinder der Fasspresse erhöht werden.
  - Wenn Material an den Dichtungen nach oben austritt, muss der Druck auf die Zylinder der Fasspresse verringert werden. Zur Druckentlastung den Drehschalter kurz nach links auf « Aufwärts » drehen.

**Anmerkung: Während der Inbetriebnahme, niemals die Luft für die Fassbelüftung öffnen.**

## **B. AUSTAUSCH DES FASSES**

- Die Luft des Motors mit dem Druckventil absperren, das Druckentlastungsventil (gelb) schließen und das kleine Ventil für die Fassbelüftung öffnen.
- Mit dem Druckregler 2 bar Druckluft auf die Luftzylinder der Fasspresse einstellen.
- Den Drehschalter nach links in « Aufwärts » Stellung drehen. Sie erleichtern den Folgeplattenanstieg durch mehrmaliges kurzes drücken an der Steuerung um einen stoßweise Druckaufbau zu erreichen.

**Nie mehr als einige Sekunden hintereinander drücken.**

- Nachdem die Folgeplatte aus dem Fass heraus ist: Das kleine Fassbelüftungsventil schließen, die Unterseite der Folgeplatte säubern und die Dichtungen der Folgeplatte reinigen. Das Fass entfernen.

*Dann siehe den Abschnitt § « INBETRIEBNAHME ».*

## **C. ARBEITSUNTERBRECHUNGEN**

- Die Druckluftzufuhr absperren.
- Die Pumpe muss mit Material gefüllt bleiben. Die Folgeplatte muss auf dem Material bleiben, weil sie wie ein Deckel wirkt. Sie verhindert, dass das Material austrocknet.

## **Antes de su puesta en marcha**

- Llenar la copela de la hidráulica con lubricante T.
- Desatornillar los reductores de presión de aire.
- Abastecer la instalación en aire comprimido (6 bar máximo)

## **A. PUESTA EN MARCHA**

- Instalar 2 bar de aire en los gatos del elevador mediante el regulador situado en la unidad aire (máxi 3 bar). La presión que se obtiene se controla en el manómetro situado en este regulador.
- Girar el botón hacia la izquierda "sentido subida", el conjunto bomba/plato seguidor debe subir poco a poco hasta la posición alta.
- Aplicar aceite neutro sobre las juntas de plato seguidor.
- Deslizar el bidón de producto anteriormente destapado bajo el plato y pegar con celo cuidadosamente el saco de plástico después de haber bajado el borde por fuera. Centrarlo después de posicionado el mango en posición neutra (0) y cortada la llegada de aire de los gatos con el regulador.
- Desenroscar el eje de cebadura.
- Girar el botón hacia la derecha, instalar una pequeña presión de aire en los gatos. Centrar el bidón cuando el plato esté a su nivel. Comprobar la correcta posición de las juntas. El plato entra en el bidón.
- Ajustar la presión de aire sobre los gatos y esperar la aparición del producto por el orificio del eje de cebadura del plato. Roscar el eje de cebadura.
- Abrir la válvula de purga en la salida de bomba para purgar el aire que está en la bomba.
- Abrir la válvula de descompresión (válvula amarilla) e instalar poco a poco el aire comprimido en el motor de la bomba mediante el regulador montado en la unidad aire.
- Cuando el producto sale sin estallido de las burbujas de aire, cerrar la válvula de purga después purgar al nivel del filtro y/o de la pistola.
- Ajustar la presión según la viscosidad del producto :
  - Para evitar las descebaduras durante la utilización : subiendo la presión de aire comprimido en los gatos del elevador,
  - Para evitar los desbordamientos de producto del plato seguidor : uprimiendo la presión cerrado el regulador y girando el botón hacia la derecha ("sentido baja"), gatos vaciados de aire para los productos semiesposos.

**NOTA : El elevador está equipado de un sistema de extracción de bidón, no utilice la válvula de descarga de aire de la unidad aire durante la puesta en marcha.**

## **B. CAMBIO DE BIDÓN**

- Cortar la llegada aire del motor de la bomba mediante el regulador, cerrar la válvula de descompresión (válvula amarilla) y abrir la mini-válvula para el extracción de bidón.
- Ajustar la presión de aire en los gatos del elevador a 2 bar mediante el regulador.
- Girar el botón hacia la izquierda "sentido subida" y ayudar la subida del plato seguidor pulsando de manera irregular en el mando de descarga aire.

**Nunca pulsar más de unos segundos.**

- Después de quitado el plato, cerrar la mini válvula, rascar la parte inferior del plato y limpiar las juntas si necesario. Sacar el bidón vaciado.

Seguir después las instrucciones en el orden indicado a partir del párafo "PUESTA EN MARCHA".

## **C. PARADA DE FINAL DE TRABAJO**

- Cortar el aire comprimido.
- Las bombas deben seguir siendo llenas de producto. Los platos seguidores que son bien en contacto con el producto, actúan como una tapa y evitan así al producto secar.