

**MANUEL D'INSTRUCTIONS**  
**HYDRAULIQUES A PALETTE**

**«TENOR»**

**910 cc**

**# 106 206 XX XX**

**Notice : 574.227.111 - 1408**  
**« PMP13 »**

**Date : 20/08/14 - Annule : 15/07/13**  
**Modif.: Mise à jour + § 7, 8 & 10**



**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.

**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](http://www.kremlin-rexson.com)**



**MANUEL D'INSTRUCTIONS  
HYDRAULIQUE A PALETTE «TENOR»**

**TABLE DES MATIERES**

<b>1. GARANTIE .....</b>	<b>2</b>
<b>2. SECURITE .....</b>	<b>3</b>
<b>3. INSTALLATION .....</b>	<b>6</b>
<b>4. FONCTIONNEMENT .....</b>	<b>7</b>
<b>5. UTILISATION.....</b>	<b>8</b>
<b>6. MAINTENANCE.....</b>	<b>11</b>
<b>7. SPECIFICATIONS.....</b>	<b>12</b>
<b>8. DEMONTAGE / REMONTAGE .....</b>	<b>13</b>
<b>9. CODIFICATION DES HYDRAULIQUES A PALETTE "TENOR" 910 cc .....</b>	<b>14</b>
<b>10. PLAN &amp; NOMENCLATURE .....</b>	<b>15</b>

Cher client, vous venez d'acquérir votre nouvel équipement et nous vous en remercions.

Nous avons pris le plus grand soin, de la conception à la fabrication, pour que cet investissement vous donne entière satisfaction.

Pour une bonne utilisation et une disponibilité optimale, nous nous conseillons vivement de lire attentivement cette notice d'utilisation avant la mise en service de votre équipement.

## 1. GARANTIE

Nous nous réservons le droit d'apporter toutes modifications ou améliorations et ceci même après réception de commande sans que l'on puisse nous imputer une non-conformité aux descriptions contenues dans les manuels d'instructions et les guides de sélection en circulation.

Notre matériel est contrôlé et essayé dans nos ateliers avant expédition.

Pour être valable, toute réclamation concernant un matériel devra nous être formulée par écrit dans les 10 jours suivant la livraison.

Le matériel KREMLIN REXSON, muni de ses plaques d'identification d'origine, bénéficie d'une garantie d'un an (une équipe par jour ou 1800 h) à partir de la date de départ usine contre tout vice de matière ou défaut de construction qu'il nous appartient de constater et d'apprécier.

La garantie exclut les pièces d'usure, les détériorations ou usures provenant d'une utilisation anormale ou non prévue par KREMLIN REXSON, d'une inobservation relative aux instructions de bon fonctionnement ou d'un manque d'entretien.

La garantie se limite à la réparation ou à l'échange des pièces retournées à notre usine et reconnues défectueuses par nos services et ne couvre pas les pièces d'usure répertoriées ou non. Les frais éventuels entraînés par un arrêt d'exploitation ne pourront en aucun cas nous être imputés. Les frais de retour en nos ateliers sont à la charge du client. Une intervention peut être effectuée sur place à la demande du client. Dans ce cas, les frais de transport et d'hébergement du ou des techniciens resteront à la charge du demandeur.

Toute modification effectuée sur nos matériels sans notre accord entraîne l'annulation de la garantie. Notre garantie se limite à celle des fournisseurs de matériels qui entrent dans la composition de nos ensembles.

## 2. SECURITE

### CONSIGNES DE SECURITE GENERALES



**ATTENTION : Cet équipement peut être dangereux s'il n'est pas utilisé conformément aux règles précisées dans ce manuel. Lire attentivement toutes les préconisations qui suivent, avant la mise en service de votre matériel.**

**Le personnel utilisant cet équipement doit avoir été formé à l'utilisation de ce matériel.** (Pour acquérir une formation indispensable, consulter le centre de formation agréé "KREMLIN REXSON UNIVERSITY" à Stains).

Le responsable d'atelier doit s'assurer que les opérateurs ont parfaitement assimilé toutes les instructions et toutes les règles de sécurité de cet équipement et des autres éléments et accessoires de l'installation.

Lire attentivement toutes les notices d'utilisation, les étiquettes des appareils avant de mettre l'équipement en service.

Une mauvaise utilisation ou fonctionnement peut causer des blessures graves. Ce matériel est réservé à un usage professionnel. Il doit être utilisé uniquement pour l'usage auquel il a été destiné.

**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.**

Ne modifier ni ne transformer le matériel. Les pièces et accessoires doivent être exclusivement fournies ou agréés par KREMLIN REXSON. Le matériel doit être vérifié périodiquement. Les pièces défectueuses ou usées doivent être remplacées.

**Ne jamais dépasser les pressions maxi de travail des composants de l'équipement.**

Toujours respecter les législations en vigueur en matière de sécurité, d'incendie, d'électricité du pays de destination du matériel. N'utiliser que des produits ou solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit (Voir fiche technique du fabricant de produit).

### PICTOGRAMMES

danger pincement	danger : elevateur en mouvement	danger pièces en mouvement	danger : palette en mouvement	ne pas dépasser cette pression	danger : haute pression
vanne de décompression ou de purge	danger : flexible sous pression	port de lunettes obligatoire	port de gants obligatoire	risques d'emanation de produit	danger : pièces ou surfaces chaudes
danger : électricité	danger : risques d'inflammabilité	risque d'explosion	mise à la terre	danger (utilisateur)	danger blessures graves

## DANGERS DE PRESSION

La sécurité exige qu'une vanne de coupure d'**air à décompression** soit montée sur le circuit alimentation du moteur de pompe pour laisser échapper l'air emprisonné lorsque l'on coupe cette alimentation. Sans cette précaution, l'air résiduel du moteur peut faire fonctionner la motopompe et causer un accident grave.



De même, une **vanne de purge produit** doit être installée sur le circuit de produit afin de pouvoir le purger (après coupure de l'air au moteur et sa décompression) avant toute intervention sur l'équipement. Ces vannes devront rester fermées pour l'air et ouvertes pour le produit durant l'intervention.

## DANGERS D'INJECTION

La technologie « HAUTE PRESSION » exige un maximum de précaution ; son exploitation peut engendrer des fuites dangereuses. Il y a alors risque d'injection de produit dans les parties du corps exposées, pouvant entraîner des blessures graves et des risques d'amputations :



- Une injection de produit dans la peau ou autres parties du corps (yeux, doigts...) doit être traitée en urgence par des soins médicaux appropriés.
- Ne jamais diriger le jet vers une autre personne. Ne jamais tenter d'arrêter le jet avec le corps (mains, doigts...) ni avec des chiffons ou similaires.
- **Suivre impérativement les procédures de décompression et de purge** pour toute opération de nettoyage, de vérification, d'entretien du matériel ou de nettoyage des buses de pistolet.
- Pour les pistolets équipés d'un système de sécurité, toujours bloquer la gâchette lorsque le pistolet n'est pas en service.

## DANGERS INCENDIE - EXPLOSION - ARC ELECTRIQUE - ELECTRICITE STATIQUE

Une mise à la terre incorrecte, une ventilation insuffisante, des flammes ou étincelles sont susceptibles de provoquer explosion ou incendie pouvant entraîner des blessures graves. Pour parer à ces risques, notamment lors de l'utilisation des pompes, Il convient impérativement :



- de relier le matériel, les pièces à traiter, les bidons de produits et de nettoyeurs à la terre,
- d'assurer une bonne ventilation,
- de maintenir la zone de travail propre et exempte de chiffons, papiers, solvants,
- de ne pas faire fonctionner de commutateurs électriques en présence de vapeurs ou pendant les déposes,
- de cesser immédiatement l'application en présence d'arcs électriques,
- de stocker tous liquides en dehors des zones de travail.
- d'utiliser des produits dont le point éclair est le plus haut possible pour éviter tout risque de formation de gaz et de vapeurs inflammables (consulter les fiches de sécurité des produits).
- d'équiper les fûts d'un couvercle pour réduire la diffusion de gaz et vapeurs dans la cabine.

## DANGERS DES PRODUITS TOXIQUES



Les produits ou vapeurs toxiques peuvent provoquer des blessures graves par contact avec le corps, dans les yeux, sous la peau, mais également par ingestion ou inhalation. Il est impératif :

- de connaître le type de produit utilisé et les dangers qu'il représente,
- de stocker les produits à utiliser dans des zones appropriées,
- de contenir le produit utilisé lors de l'application dans un récipient conçu à cet effet,
- d'évacuer les produits conformément à la législation du pays où le matériel est utilisé,
- de porter des vêtements et protections conçus à cet usage,
- de porter lunettes, protecteurs auditifs, gants, chaussures, combinaisons et masques pour les voies respiratoires.

(Consulter le chapitre "Protection individuelle" du guide de sélection KREMLIN).



## ATTENTION!

Il est interdit d'utiliser des solvants à base d'hydrocarbure halogéné ainsi que des produits contenant ces solvants en présence d'**aluminium** ou de **zinc**. Le non-respect de ces consignes expose l'utilisateur à des risques d'explosion occasionnant des blessures graves ou mortelles.



## PRECONISATION MATERIELS

**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.**

## POMPE

Il est impératif de prendre connaissance des compatibilités des moteurs et des pompes avant leur accouplement ainsi que des consignes particulières de sécurité. Ces instructions figurent sur les manuels d'instructions des pompes.



Le moteur pneumatique est destiné à être accouplé à une pompe. Ne jamais modifier le système d'accouplement. Tenir les mains à l'écart des pièces en mouvement. Les pièces constituant ce mouvement doivent être maintenues propres. Avant toute mise en service ou utilisation de la motopompe, lire attentivement la PROCEDURE DE DECOMPRESSION. Vérifier le bon fonctionnement des vannes d'air de décompression et de purge.



## TUYAUX

- Eloigner les flexibles des zones de circulation, des pièces en mouvement et des zones chaudes.
- Ne jamais soumettre les flexibles produit à des températures supérieures à 60°C ou inférieures à 0°C.
- Ne pas utiliser les flexibles pour tirer ou déplacer le matériel.
- Serrer tous les raccords ainsi que les flexibles et les raccords de jonction avant la mise en service du matériel.
- Vérifier les flexibles régulièrement, les remplacer en cas d'endommagement
- Ne jamais dépasser la pression maximum de service mentionnée sur le tuyau (PMS).

## PRODUITS MIS EN OEUVRE

Compte tenu de la diversité des produits mis en oeuvre par les utilisateurs et de l'impossibilité de recenser l'intégralité des caractéristiques des substances chimiques, de leurs interactions et de leur évolution dans le temps KREMLIN REXSON ne pourra être tenu responsable :

- de la mauvaise compatibilité des matériaux en contact,
- des risques inhérents envers le personnel et l'environnement,
- des usures, des dérèglages, du dysfonctionnement du matériel ou des machines ainsi que des qualités du produit fini.

L'utilisateur devra identifier et prévenir les dangers potentiels inhérents aux produits mis en œuvre tels que vapeurs toxiques, incendies ou explosions. Il déterminera les risques de réactions immédiates ou dus à des expositions répétées sur le personnel.

KREMLIN REXSON décline toute responsabilité, en cas de blessures corporelles ou psychiques, ou de dommages matériels directs ou indirects dus à l'utilisation des substances chimiques.

### 3. INSTALLATION

#### ▪ MANUTENTION



Les hydrauliques de poids et d'encombrement importants doivent être manutentionnées avec des moyens appropriés.


#### ▪ STOCKAGE

Placer le matériel à l'abri de l'humidité après avoir obturé les diverses entrées d'air et orifices divers (bouchons).

#### ▪ DESCRIPTION DU MARQUAGE DE LA PLAQUE DE FIRME

Marquage défini par la directive ATEX

REF / SERIE	MOTEUR / MOTOR	POMPE / PUMP	MOTO-POMPE / MOTOR-PUMP
○ Max.pres.( bar/psi )			○
	STAINS FRANCE		RATIO

<b>KREMLIN REXSON STAINS FRANCE</b>	Raison sociale et adresse du fabricant
<b>MOTEUR / MOTOR</b>	-
<b>POMPE / PUMP</b>	Référence de l'hydraulique et N° de série. Les deux premiers chiffres indiquent l'année de fabrication.
<b>MOTO-POMPE / MOTOR-PUMP</b>	-
	<b>II</b> : groupe II <b>2</b> : catégorie 2 Matériel de surface destiné à un environnement dans lequel des atmosphères explosives dues à des gaz, des vapeurs, des brouillards sont susceptibles de se présenter occasionnellement en fonctionnement normal. <b>G</b> : gaz
<b>MAX. PRES. (BAR/PSI)</b>	Pression maximum
<b>RATIO</b>	Rapport de pression de la pompe



**Associées à un moteur pneumatique, les hydrauliques seront mises à la terre par l'intermédiaire du câble de masse de ce moteur.**

**Ce câble de masse devra être relié à une terre sûre.**

Les pompes sont conçues pour être installées dans une cabine de peinture.

#### ▪ RACCORDEMENTS DES SOUS-ENSEMBLES

Ces hydrauliques sont destinées à être accouplées aux moteurs (pneumatiques ou hydrauliques) de course compatible.

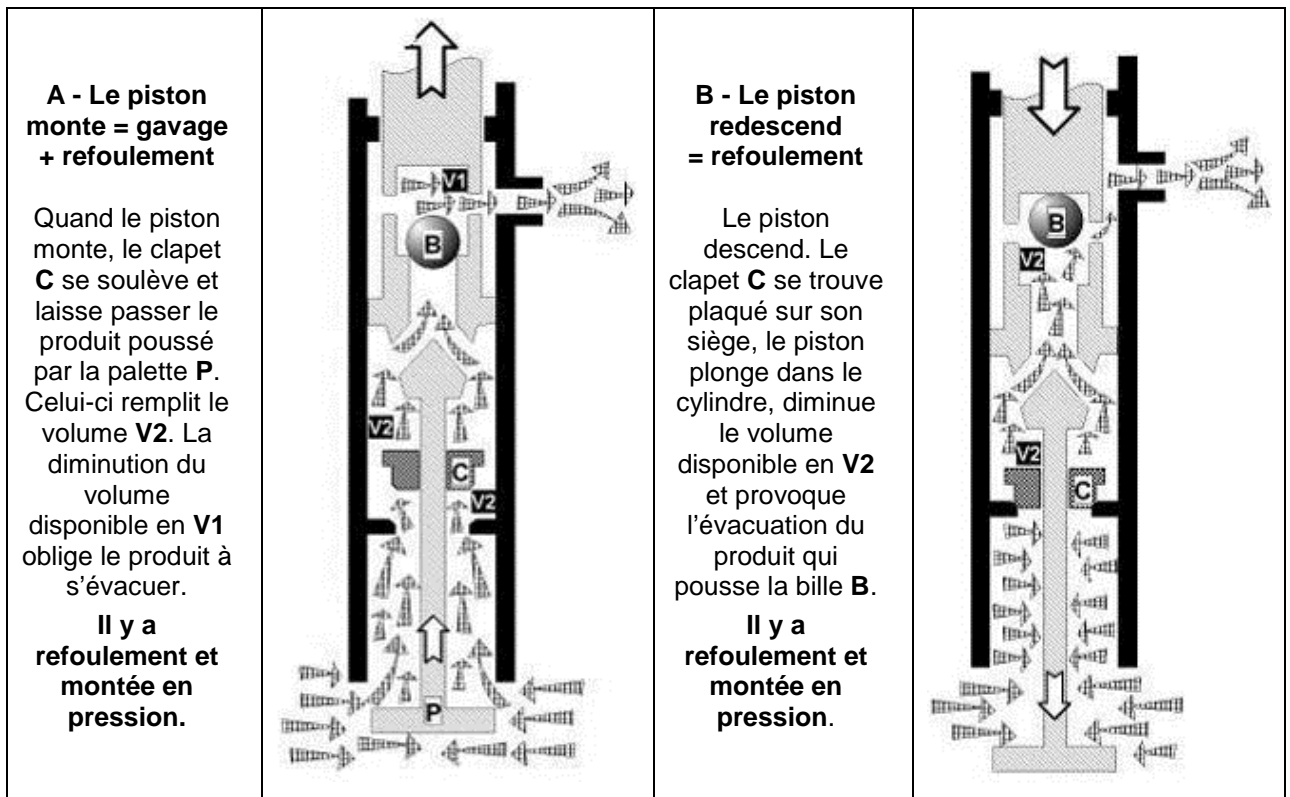
Il est impératif de se conformer à une association moteur/hydraulique prévue par KREMLIN REXSON.

## 4. FONCTIONNEMENT

### ▪ USAGE ATTENDU

Ces pompes accouplées aux moteurs pneumatiques ou hydrauliques sont destinées au transfert, au transvasement ou à la pulvérisation de différents produits liquides ou pâteux avec un débit et une pression de sortie souhaités.

### ▪ DESCRIPTION DE FONCTIONNEMENT

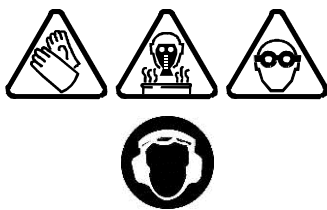


### ATTENTION!

Les frottements engendrés par le déplacement du produit à l'intérieur de la pompe et de ses accessoires ainsi que ceux provoqués par les joints d'étanchéité, créent de l'électricité statique pouvant provoquer incendie ou explosion. Il convient donc de relier l'hydraulique à la terre par le câble de masse du moteur (voir le manuel d'instructions du moteur pour son raccordement à la terre).



## 5. UTILISATION



L'opérateur doit disposer de protections individuelles telles que : gants, masque, lunettes, protecteurs auditifs, vêtements... selon l'utilisation du matériel.

L'utilisateur doit s'assurer de la ventilation du lieu d'utilisation du matériel.

**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.**

### ▪ REGLAGES

Avant la mise en service, remplir la coupelle du presse-étoupe à moitié avec le lubrifiant "T".

La coupelle de presse-étoupe doit être serrée modérément. Un serrage trop important détériore rapidement les joints de presse-étoupe. Une clé est fournie pour permettre un serrage convenable.

#### Resserrage de la coupelle du presse-étoupe :

- Remplir la coupelle de lubrifiant T,
- Faire fonctionner la pompe, puis resserrer la coupelle après 10 minutes, puis 1 heure, puis 1 journée de fonctionnement,
- En cas de fuite, la coupelle doit être resserrée.

#### Procédure de resserrage :

- Décompresser le moteur (consulter la procédure de décompression),
- Décompresser le circuit-produit (consulter la procédure de décompression),
- Resserrer la coupelle, la nettoyer et la remplir de lubrifiant T,
- Fermer les circuits de purge de la pompe,
- Ouvrir la vanne d'air du moteur.

### ▪ MISE EN PRODUCTION

**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.**

Les pompes sont essayées dans nos ateliers avec du lubrifiant.

Avant la mise en service, il y a lieu de procéder à l'élimination de ce lubrifiant par un rinçage avec un solvant approprié.

En fin de journée, effectuer un rinçage avec un solvant approprié. Il est conseillé de stopper l'hydraulique en position "inversion basse" afin d'éviter la prise de produit sur la tige du piston

## ▪ TROUBLES DE FONCTIONNEMENT



Avant toute intervention sur une pompe, il faut impérativement effectuer une procédure générale de décompression et 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.**

Afin d'éviter les risques de blessures corporelles, les injections de produit, les blessures provoquées par les pièces en mouvement ou les arcs électriques, **il est impératif de suivre la procédure suivante** avant toute intervention lors de l'arrêt du système, du montage, du nettoyage ou du changement de buse.

- Verrouiller les pistolets (vanne, robinet...) sur ARRET ou OFF.
- Couper l'arrivée d'air par la vanne de décompression afin d'évacuer l'air résiduel du moteur.
- Déverrouiller le pistolet (vanne, robinet...).
- Approcher le pistolet (vanne, robinet...) d'un seau métallique afin de récupérer le produit. Le maintenir contre la paroi de ce seau pour éviter d'interrompre la continuité de la mise à la terre (utiliser éventuellement le fil avec étrier pour mettre le seau métallique à la terre).
- Ouvrir le pistolet (vanne, robinet) de façon à purger le circuit.
- Verrouiller le pistolet (vanne, robinet) sur ARRET ou OFF.
- Ouvrir la vanne de purge de la pompe et récupérer le produit dans un seau métallique correctement relié à la terre.
- Laisser cette vanne de purge ouverte pendant toute la période de l'intervention.

**Vérifier la conformité des câblages avant intervention.**

DEFAUTS	CAUSES POSSIBLES	REMEDES
Fuite aux joints de coupelle	Serrage insuffisant de la coupelle	Serrer la coupelle.
	Mauvais montage des joints	Vérifier le montage.
	Joints endommagés ou usés	Les remplacer.
	Mauvaise sélection de la matière des joints	Vérifier la compatibilité.
Les joints de coupelle se détériorent rapidement	Absence de lubrifiant dans la coupelle (séchage du produit pompé sur la tige de piston)	Nettoyer, remplacer les pièces si nécessaire. Lors d'un arrêt prolongé, arrêter la pompe, le piston étant en position basse.
	Compatibilité produit / joints	Vérifier.
La pompe est arrêtée	Le produit est polymérisé, durci, séché dans la pompe	Nettoyer l'hydraulique, changer les pièces si nécessaire.
	La coupelle est trop serrée	Desserrer.
	Rupture de pièce(s) dans la pompe	Démonter, vérifier, remplacer.
Le moteur semble fonctionner mais la pompe ne débite pas de produit	Pièces internes du moteur défectueuses	Vérifier le fonctionnement du moteur.
	Attelage défectueux	Vérifier l'attelage.

DEFAUTS	CAUSES POSSIBLES	REMEDES
La pompe fonctionne mais débit irrégulier	Clapet collé sur son siège, mal monté ou usé	Vérifier le montage, l'état des pièces, le serrage des éléments et les joints.
	Prise d'air dans le circuit d'aspiration	
La pompe à l'arrêt, le piston continue de descendre	Clapet inférieur usé ou mal monté	Vérifier et remplacer les pièces.
	Bouchon ou vanne de purge non étanche	
La pompe à l'arrêt, le piston continue de monter	Joints supérieurs ou clapet supérieur usés ou mal montés	Vérifier et remplacer les pièces.
	Bouchon ou vanne de purge non étanche	
Le piston descend rapidement (fonctionnement simple effet)	La pompe est mal gavée	Vérifier les paramètres d'utilisation des accessoires (pression sur plateau suiveur ou canne d'aspiration,...). Ces derniers peuvent être mal adaptés ou obstrués.
	Le produit est trop visqueux	Mauvaise définition de la pompe.
	Clapet inférieur usé	Vérifier et remplacer les pièces.
	Un corps étranger obstrue le clapet inférieur	Nettoyer et vérifier.
Le piston monte rapidement	Clapet supérieur usé ou endommagé	Vérifier et remplacer les pièces.
	Un corps étranger obstrue le clapet supérieur	Nettoyer et vérifier.
Le piston monte et descend à des vitesses différentes	Clapets, joints de piston ou cylindre usé (s)	Remplacer les pièces.
	Mauvais montage des joints ou joints endommagés	Vérifier le montage; changer si nécessaire.
La pompe ne délivre pas suffisamment de pression	Pression d'air au moteur insuffisante (vanne insuffisamment ouverte, fuite d'air,...)	Vérifier, régler.
	Alimentation en air du moteur insuffisante ou échappement colmaté. (flexible mal adapté)	Vérifier filtre, montage, flexible mal adapté.
	Joints de coupelle ou de tête de piston trop serrés	Vérifier le montage ou desserrer la coupelle.
Fonctionnement anormal après emballement ou température importante	Joints de piston ou de coupelle trop serrés, endommagés	Vérifier le montage, diminuer la cadence de pompage. Remplacer les pièces si nécessaire.
	Réservoir produit vide	Remplir le réservoir, vérifier le circuit d'aspiration, l'absence de prise d'air.
Fuite de produit par le corps de la pompe	Cylindre mal serré	Vérifier et remplacer les pièces si nécessaire.
	Absence de joints ou joints endommagés	

## 6. MAINTENANCE

**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.**



**ATTENTION! Avant toute intervention, suivre impérativement la procédure de décompression et les consignes de sécurité.**

**Lors d'un arrêt prolongé, arrêter la pompe lorsque le piston est en position basse.**

### ▪ ENTRETIEN PREVENTIF

#### **Journellement :**

- Détecter les fuites aux raccords. Contrôler l'état des tuyaux.
- Nettoyer le piston des pompes. Ne pas laisser le produit sécher dessus.
- Vérifier le niveau de lubrifiant à l'intérieur de la coupelle (maintenir à mi-niveau). La remplir si nécessaire. Il est normal que ce lubrifiant se colore.
- Resserrer modérément la coupelle de presse-étoupe avec la clé fournie, si nécessaire.
- Vérifier le serrage des éléments constitutifs.
- Si la pompe est équipée d'un plateau suiveur : contrôler l'état du joint de plateau, nettoyer le dessus et le dessous du plateau suiveur.
- Manœuvrer toutes les vannes de l'installation.
- Nettoyer le site et l'environnement.

#### **Deux fois par mois :**

Si le lubrifiant s'est fortement coloré dans la coupelle, le renouveler. Vérifier que la coupelle reste propre et la nettoyer régulièrement avec du solvant après avoir vidangé le lubrifiant.

#### **Tous les ans :**

Démonter l'hydraulique entièrement. Nettoyer toutes les pièces. Monter des joints neufs lors du remontage de la pompe (voir pochette de joints de rechange).

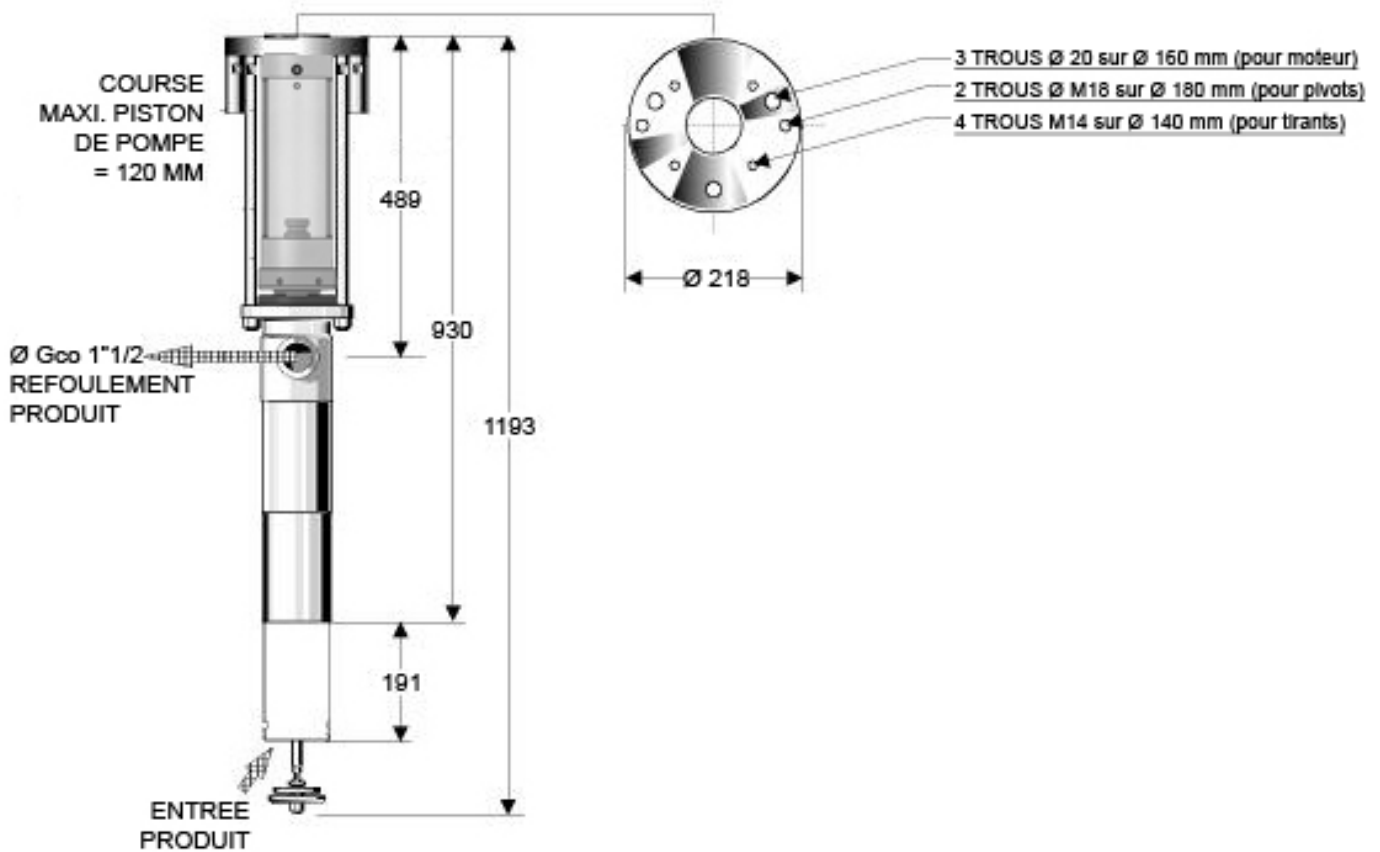
### ▪ ENTRETIEN CURATIF

Il est recommandé de prévoir un entretien systématique après un nombre déterminé d'heures de fonctionnement. Celui-ci est défini par le service d'entretien de l'utilisateur en fonction du produit, de la cadence de travail et de la pression usuelle. Prendre connaissance du démontage / remontage de l'hydraulique et des pièces de rechange.

#### **Avant chaque remontage :**

- **Nettoyer les pièces avec le solvant de nettoyage approprié.**
- **Monter des joints neufs si nécessaire, après les avoir graissés.**
- **Mettre de la graisse sur le piston et à l'intérieur du cylindre, pour ne pas abîmer les joints,**
- **Monter des pièces neuves si nécessaires**

## 7. SPECIFICATIONS



Caractéristiques hydrauliques	# 106 206 02 xx	# 106 206 10 xx	# 106 206 11 xx
Cylindrée	455 cc		
Quantité de produit délivrée par cycle	910 cc		
Course	200 mm		
Raccordement sortie produit	Gco 1"1/2		
Raccordement vanne de purge	Gco 1/4"		
Poids	44 kg		
Température produit maxi	80°C		
Matériau en contact avec le produit	Acier, acier traité inox, carbure de tungstène, acier électro-zingué, PTFE	Acier traité inox, PTFE, carbure de tungstène	Acier, acier traité inox, carbure de tungstène, acier électro-zingué, PTFE
Garnitures	Suivant pochette de joints		

## 8. DEMONTAGE / REMONTAGE

**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.**



### ATTENTION!

Avant toute intervention, suivre impérativement la procédure de décompression et les consignes de sécurité.

#### Démontage de la pompe

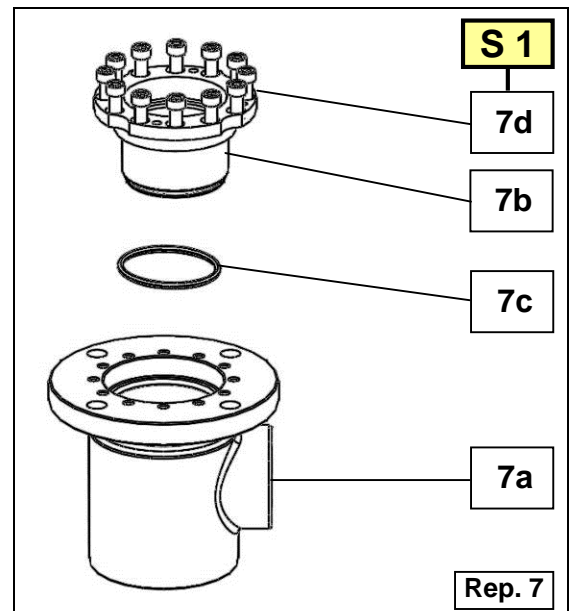
- Dévisser les écrous (19) et déposer la bride (1), les tirants (14) et la protection (4),
- Serrer la pompe horizontalement dans un étau par le corps (7),
- Dévisser l'écrou (35) et récupérer la palette (34), la rondelle (33) et l'entretoise (32),
- Dévisser le tube (37) et récupérer le joint (36),
- Dévisser le corps de clapet (21) et la sortie avec le clapet inférieur (28) et son siège (30),
- Extraire l'ensemble piston / tige de palette,
- Dévisser le cylindre (10).

#### Joint de presse-étoupe

*Nota : le corps de pompe (7) comporte une cartouche (7b) pour faciliter le changement des joints.*

- Dévisser la coupelle (5),
- Enlever les 12 vis (7d) qui maintiennent la cartouche (7b) dans le corps (7a),
- Sortir la cartouche (7b) en vissant des extracteurs dans les 3 trous M 8 de la cartouche,
- Sortir les presse-joints (6 et 12) et les joints (11),
- Changer les joints (11),
- Changer le joint (7c).

Nettoyer et remonter les pièces en effectuant les opérations en sens inverse.



Repère	Instruction	Désignation	Référence
A 1	Graisse PTFE	Tube de graisse PTFE (10 ml)	560.440.101
A 2	Graisse anti-seize	Boîte de graisse (450 g)	560.420.005
C 1	Colle Anaerobie Tube Etanche au PTFE	Loctite 577	-
C 2	Colle Anaérobie frein filet faible	Flacon de colle (50 ml)	554.180.010
S 1	couple de serrage : 20 Nm		

### Clapet inférieur

- Sortir le siège (30) et le clapet inférieur équipé du corps de clapet (21),
- Dévisser l'écrou de presse-étoupe (24),
- Sortir la rondelle mâle (25), les joints (26) et la rondelle femelle (27),
- Démonter le joint (18),

Nettoyer et remonter les pièces en effectuant les opérations en sens inverse.

### Clapet supérieur

- Enlever la goupille (23) et dévisser la tige de palette (31),
- Dévisser le clapet de piston (22),
- Dévisser la douille de piston (20) et sortir l'écrou de piston (16) la rondelle mâle (44), les joints de piston (45) et la rondelle femelle (46),

Nettoyer et remonter les pièces en effectuant les opérations en sens inverse.

### Montage complet de l'hydraulique

- Lubrifier les joints de presse-étoupe et de piston,
- Placer les joints (9) à l'intérieur du corps de pompe (7), du corps de clapet (21),
- Glisser la tige de piston (15) équipée à l'intérieur du corps (7), la pousser vers le haut,
- Visser le cylindre (10) jusqu'en butée,
- Visser la tige de palette (31), replacer la goupille (23),
- Visser le corps de clapet (21) sur le cylindre (10) jusqu'en butée,
- Glisser le clapet inférieur (28) sur la tige de palette (31) et serrer modérément l'écrou de presse-étoupe (24),
- Monter le joint (18) dans le corps de clapet (21),
- Monter le siège (30) et le pousser dans son logement,
- Placer le joint (36) à l'intérieur du corps de clapet (21),
- Visser le tube de remplissage (37) jusqu'en butée,
- Placer l'entretoise (32), la rondelle (33) et la palette (34) sur la tige de palette (31),
- Visser l'écrou frein (35),
- Serrer modérément la coupelle (5),
- Réaccoupler l'hydraulique au moteur pneumatique.

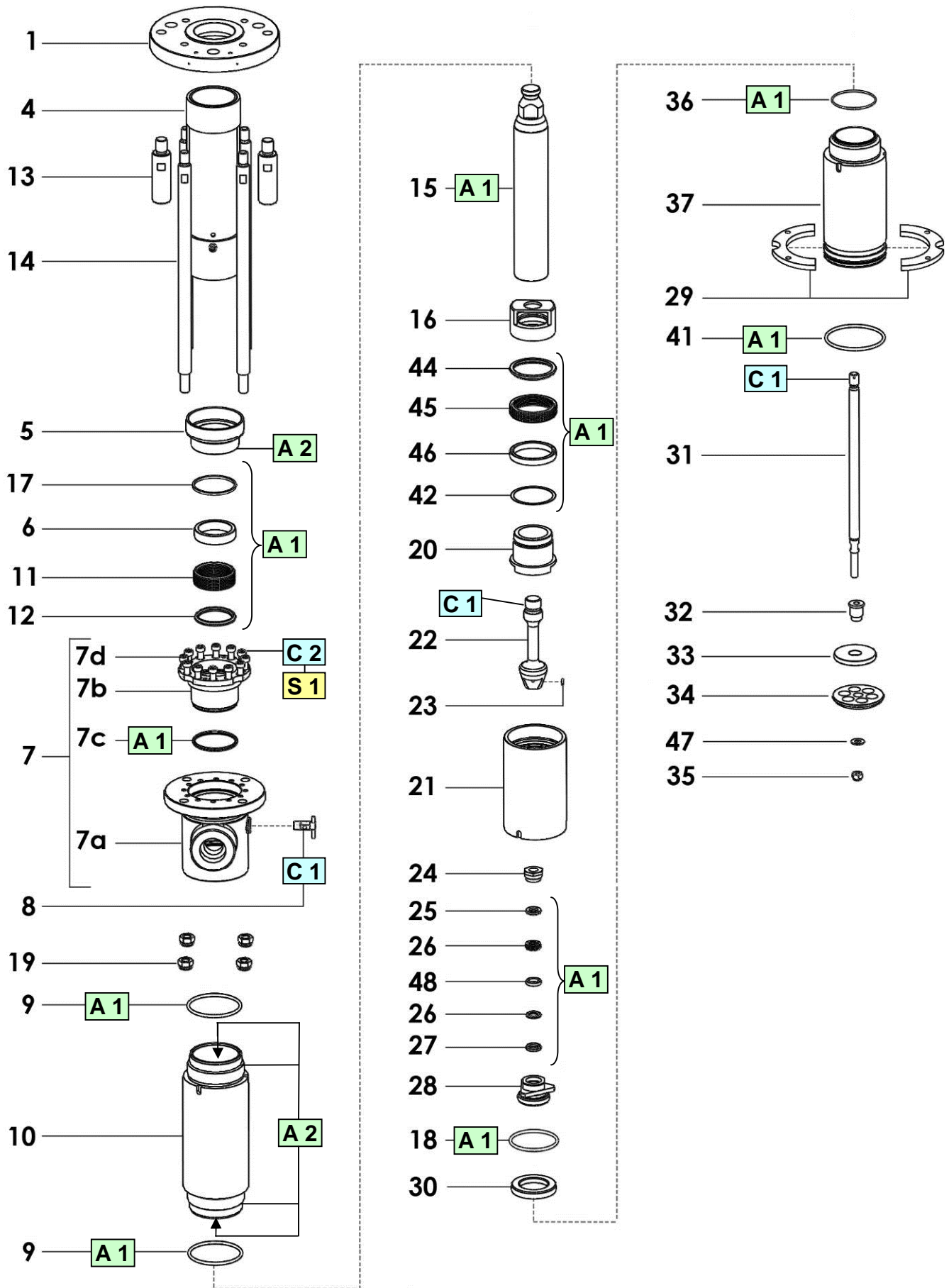
#### **Avant chaque remontage :**

- **Nettoyer les pièces avec le solvant de nettoyage approprié.**
- **Monter des joints neufs si nécessaire, après les avoir graissés.**
- **Mettre de la graisse sur le piston et à l'intérieur du cylindre, pour ne pas abîmer les joints,**
- **Monter des pièces neuves si nécessaire**

## **9. CODIFICATION DES HYDRAULIQUES A PALETTE "TENOR" 910 cc**

# Hydrauliques	Moteurs associés		Description
	7200	9200	
	18/1	30/1	Rapport de pression
<b>106 206 02 XX</b>	X	X	Montage plateaux suiveurs
<b>106 206 10 XX</b>	X	X	Pièces inox en contact avec le produit
<b>106 206 11 XX</b>	X	X	Montage plateaux suiveurs

# 10. PLAN & NOMENCLATURE





▪ NOMENCLATURE

Rep	Désignation	106 206 02 xx			106 206 10 xx			106 206 11 xx			Qté
		#									
1	Bride de liaison	210 620									1
4	Carter de protection	106 200 010									1
5	Coupelle	210 700									1
7	Corps de pompe	210 701									1
7a	▪ Corps	NC									1
7b	▪ Cartouche	NC									1
7c	▪ Joint	Voir pochettes de joints									1
7d	▪ Vis CHc M 8x20	930 151 279									12
8	Vanne de purge	210 431									1
10	Cylindre	210 718	210 901	210 718							1
13	Pivot	209 582									2
14	Tirant	210 687									4
15	Tige de piston	210 719	210 902	210 719							1
16	Ecrou de piston	210 716	210 899	210 716							1
19	Ecrou frein	88 339									4
20	Douille de piston	210 715	210 898	210 715							1
21	Corps de clapet	210 717	210 900	210 717							1
22	Clapet de piston	210 675									1
23	Goupille	88 429	88 575	88 429							1
24	Ecrou de presse-étoupe	60 120	60 219	60 120							1
28	Clapet inférieur	210 679									1
29	Bride (2 parties)	210 686									1
*30	Siège	Voir kit de réparation									1
31	Tige de palette	210 692									1
32	Entretoise de palette	210 682									1
33	Contre-palette	210 683	210 884	210 683							1
*34	Palette	210 684	210 885	210 684							1
35	Ecrou frein	88 963									1
37	Tube de remplissage	210 693	210 889	210 693							1
40	Clé de presse-étoupe	209 942									1
47	Rondelle	88 550									1
*	<b>Kit de réparation</b>	<b>106 364</b> (Rep. 6, 12, 25, 27, 30, 44, 46, 48)									<b>1</b>
*	<b>Pochette de joints</b>	<b>Suivant choix (Voir tableau)</b> (Rep. 7C, 9, 11, 17, 18, 26, 36, 41, 42, 45)									<b>1</b>

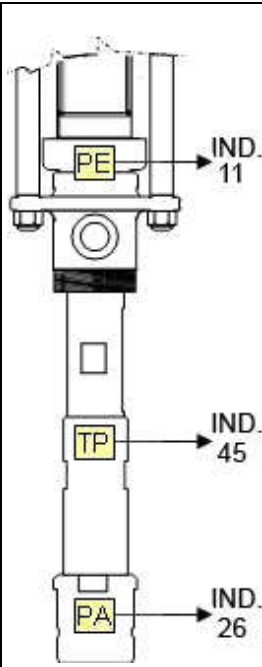
\* Pièces de maintenance préconisées

N C : Non commercialisé.

■ COMPOSITION DES Pochettes DE JOINTS DES HYDRAULIQUES # 106 206 xx xx

Code pochette		01			02			03		
#		106 331			106 332			106 333		
Ind.	Désignation	Qté	#	Matière	Qté	#	Matière	Qté	#	Matière
9	Joint torique	2	84 456	VITON / FPM	2	84 473	VITON / FEP	2	84 456	VITON / FPM
11	Garniture de presse-étoupe	9	210 721	PTFE	9	210 721	PTFE	4	210 721	PTFE
								5	210 722	PE
45	Garniture piston	6	210 725	PTFE	6	210 725	PTFE	3	210 725	PTFE
								3	210 726	PE
36	Joint torique	1	84 448	PTFE	1	84 448	PTFE	1	84 448	PTFE
26	Joint palette	4	211 334	PE	4	211 334	PE	4	211 334	PE
		2	211 335	PTFE V	2	211 335	PTFE V	2	211 335	PTFE V
41	Joint torique	1	84 457	VITON	1	84 457	VITON	1	84 457	VITON
42	Cale de réglage	-			-			-		
18	Joint torique	1	84 445	VITON	1	84 472	VITON / FEP	1	84 445	VITON
17	Bague	-			-			-		
7c	Joint de cartouche	1	909 420 265	FPM	1	909 420 265	FPM	1	909 420 265	FPM

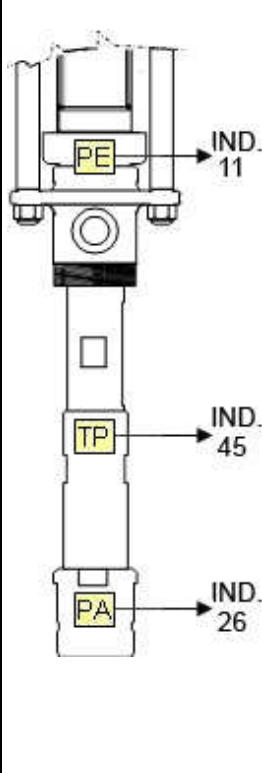


	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PE	→	v	PE	→	v	PTFE	→	v
	PTFE V	→	v	PTFE V	→	v	PE	→	v
	PE	→	v	PE	→	v	PTFE V	→	v
PTFE V	→	v	PTFE V	→	v	PE	→	v	
PE	→	v	PE	→	v	PTFE V	→	v	
PE	→	v	PE	→	v	PE	→	v	
PE	→	^	PE	→	^	PE	→	^	

PTFE G = PTFE graphité PTFE V = PTFE chargé verre

Code pochette		04			05			06		
#		106 334			106 335			106 336		
Ind.	Désignation	Qté	#	Matière	Qté	#	Matière	Qté	#	Matière
9	Joint torique	2	84 456	VITON / FPM	2	84 456	VITON / FPM	2	84 456	VITON / FPM
11	Garniture de presse-étoupe	4	210 722	PE	9	210 603	PTFE	5	84 395	PU
		3	210 723	CUIR				1	210 722	PE
45	Garniture piston	3	210 726	PE	6	210 727	PTFE G	6	210 727	PTFE G
		2	210 728	CUIR						
36	Joint torique	1	84 448	PTFE	1	84 448	PTFE	1	84 448	PTFE
26	Joint palette	4	211 334	PE	4	211 334	PE	4	211 334	PE
		2	211 335	PTFE V						
41	Joint torique	1	84 457	VITON	1	84 457	VITON	1	84 457	VITON
42	Cale de réglage	4	210 729	INOX	-			-		
		 Qté montée suivant besoin								
18	Joint torique	1	84 445	VITON	1	84 445	VITON	1	84 445	VITON
17	Bague	-			-			1	210 724	INOX
7c	Joint de cartouche	1	909 420 265	FPM	1	909 420 265	FPM	1	909 420 265	FPM



	PE	→	^	PTFE	→	^	INOX	→	□
	CUIR	→	^	PTFE	→	^	PU	→	^
	PE	→	^	PTFE	→	^	PU	→	^
	CUIR	→	^	PTFE	→	^	PU	→	^
	PE	→	^	PTFE	→	^	PU	→	^
	CUIR	→	^	PTFE	→	^	PU	→	^
	PE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PE	→	v	PTFE G	→	v	PTFE G	→	v
	CUIR	→	v	PTFE G	→	v	PTFE G	→	v
	PE	→	v	PTFE G	→	v	PTFE G	→	v
	CUIR	→	v	PTFE G	→	v	PTFE G	→	v
	PE	→	v	PTFE G	→	v	PTFE G	→	v
	PTFE V	→	v	PE	→	v	PE	→	v
	PE	→	v	PTFE V	→	v	PTFE V	→	v
	PTFE V	→	v	PE	→	v	PE	→	v
PE	→	v	PTFE V	→	v	PTFE V	→	v	
PE	→	^	PE	→	^	PE	→	^	

PTFE G = PTFE graphité PTFE V = PTFE chargé verre

■ COMPOSITION DES POCHETTES DE JOINTS DES HYDRAULIQUES # 106 206 11 xx

Code pochette		06			10		
#		# 107 230			# 107 301		
Ind.	Désignation	Qt	#	Matière	Qt	#	Matière
9	Joint torique	2	84 456	FPM	2	84 456	FPM
11	Garniture presse-étoupe	5	84 395	PU	5	84 395	PU
		1	210 722	PE	1	210 722	PE
45	Garniture piston	6	210 727	PTFE G	3	210 726	PE
		3			3	211 318	PTFE V
36	Joint torique	1	84 448	PTFE	1	84 448	PTFE
26	Joint palette	4	211 334	PE	4	211 334	PE
		2	211 335	PTFE V	2	211 335	PTFE V
41	Joint torique	1	84 457	FPM	1	84 457	FPM
18	Joint torique	1	84 445	FPM	1	84 445	FPM
17	Bague	1	210 724	INOX	1	210 724	INOX
7c	Joint de cartouche	1	909 420 265	FPM	1	909 420 265	FPM



	INOX	→	□	INOX	→	□
	PU	→	^	PU	→	^
	PU	→	^	PU	→	^
	PU	→	^	PU	→	^
	PU	→	^	PU	→	^
	PU	→	^	PU	→	^
	PE	→	^	PE	→	^
	PTFE G	→	v	PE	→	v
	PTFE G	→	v	PTFE V	→	v
	PTFE G	→	v	PE	→	v
	PTFE G	→	v	PTFE V	→	v
	PTFE G	→	v	PE	→	v
	PTFE G	→	v	PTFE V	→	v
	PE	→	v	PE	→	v
	PTFE V	→	v	PTFE V	→	v
	PE	→	v	PE	→	v
	PTFE V	→	v	PTFE V	→	v
	PE	→	v	PE	→	v
	PE	→	^	PE	→	^

PTFE G = PTFE graphité PTFE V = PTFE chargé verre

▪ **PRECONISATION DES POCHETTES DE JOINTS DES HYDRAULIQUES # 106 206 XX XX**

Code	Composition	Utilisation
01	PTFE (+ Viton)	Solvant - Ether - Cétone - Alcool aromatique - certains vernis et peintures
02	PTFE (+ Viton / FEP)	Solvant - Ether - Cétone - Alcool aromatique - certains vernis et peintures, peintures PU - Pharmacie - Cosmétique - Certains produits alimentaires
03	PTFE + PE (+ Viton)	Colle époxy - Butyl - Silicone - Certains vernis - Peinture
04	PE + CUIR (+ Viton)	Peinture - Vernis - Graisse - Huile - Encre - Peinture hydrosoluble
05	PTFE GRAPHITÉ (+ Viton)	Peinture - Vernis - Encres - Mastics PVC - Butyl
06	PU + PTFE GRAPHITE (+ Viton)	Mastics - PVC - Butyl

▪ **PRECONISATION DES POCHETTES DE JOINTS DES HYDRAULIQUES # 106 206 11 XX**

Code	Composition	Utilisation
06	PU + PTFE GRAPHITE	Mastics - PVC - Butyl
10	PU + PTFE V	Butyl 180° C

▪ **COMPOSITION DU KIT DE REPARATION # 106 364**

Rep.	Désignation	Qté	#
6	Presse joint "F"	1	210 730
12	Presse joint "M"	1	210 731
25+27	Presse joint "M"	2	211 333
30	Siège	1	210 680
44	Presse joint "M"	1	210 712
46	Presse joint "F"	1	210 713
48	Entretoise "F"	1	60 220