



MANUEL D'INSTRUCTIONS

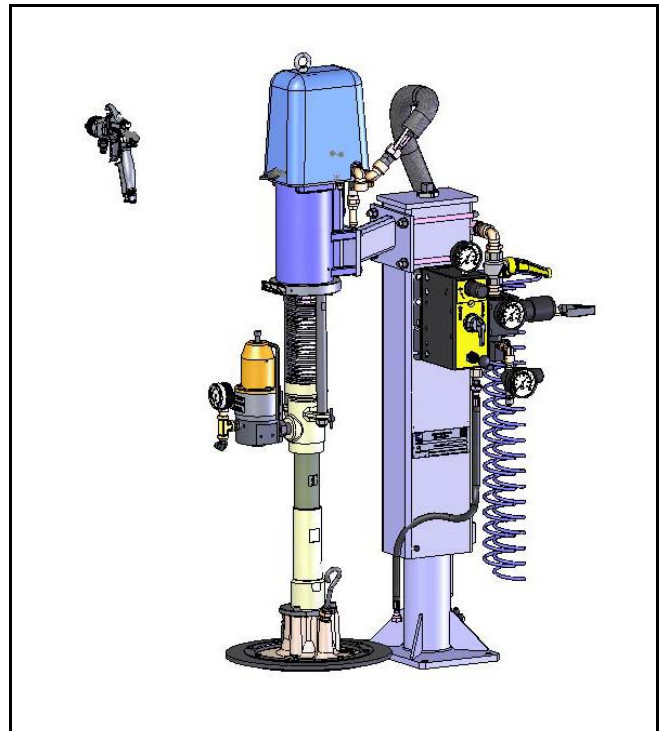
UNITE CIRE

107 298 0303

Notice : 574.338.111 – 0806

Date : 9/06/08 - Annule :

Modif. :



IMPORTANT : Lire attentivement toutes les notices 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
Téléphone : 33 (0)1 49 40 25 25 - Fax : 33 (0)1 48 26 07 16



TABLE DES MATIERES

1. DECLARATION CE DE CONFORMITE.....	3
2. GARANTIE	3
3. SECURITE	3
4. INSTALLATION.....	4
5. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT	5
6. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	5
7. MISE EN SERVICE.....	6
8. REGLAGES	8
9. ARRET EN FIN DE TRAVAIL	8
10. CHANGEMENT DE FUT	8
11. ENTRETIEN.....	9
12. TROUBLES DE FONCTIONNEMENT	9
13. MAINTENANCE.....	9
14. NOMENCLATURE.....	10

DOCUMENTATIONS COMPLEMENTAIRES

Désignation	#
Moteur 1500	Doc. 574.201.110
Hydraulique 106cc	Doc. 574.204.110
Plateau Ø 305	Doc. 574.051.110
Elévateur	Doc. 574.292.110
Ensemble pneumatique	Doc. 574.339.110
Régulateur produit	Doc. 573.008.210 + 573.041.210 + 573.328.050
Pistolet M 22 HPA	Doc. 573.010.210 + 573.055.210 + 573.323.050

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 vous conseillons vivement de lire attentivement cette notice d'utilisation avant la mise en service de votre équipement.

1. DECLARATION CE DE CONFORMITE

Le fabricant : **KREMLIN REXSON** au capital de 6 720 000 Euros

Siège Social : 150, avenue de Stalingrad 93 245 - STAINS CEDEX - FRANCE

Tél. 33 (0)1 49 40 25 25 - Fax : 33 (0)1 48 26 07 16

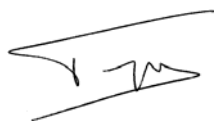
Déclare que le sous-ensemble désigné ci-après:

Désignation :	Unité cire
Numéro de l'équipement :	107 298 0303
Marque :	KREMLIN REXSON

Est conforme aux dispositions suivantes :

Directive Machines (Directive 98/37/CE) et aux réglementations prises pour sa transposition.

Fait à Stains, le 1 février 2008



Daniel TRAGUS
Directeur Général

2. GARANTIE

➔ Consulter les garanties se rapportant au moteur et à l'hydraulique de la pompe dans les manuels ci-joints.

3. 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.

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).

➔ Consulter toutes les consignes de sécurité se rapportant à la pompe, au régulateur et au pistolet dans les manuels ci-joints.

4. INSTALLATION

■ MANUTENTION

L'anneau sur le dessus du capot est destiné au levage du moteur et de son hydraulique et ne doit en aucun cas être utilisé pour la manutention d'une machine complète.

■ STOCKAGE

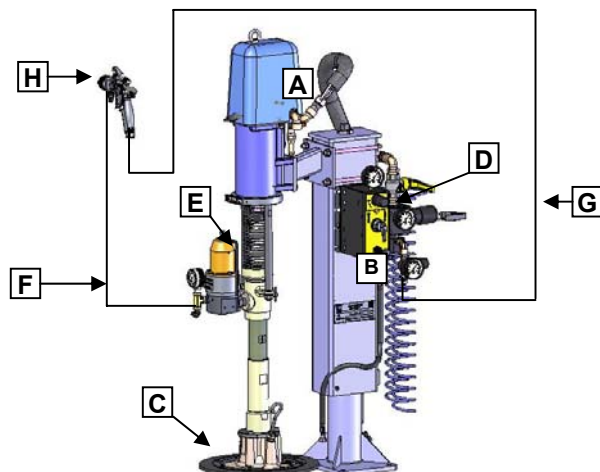
Placer le matériel à l'abri de l'humidité après avoir obturé les diverses entrées d'air et orifices divers (bouchons).

■ DESCRIPTION DU MARQUAGE DE LA PLAQUE DE FIRME

 KREMLIN	KREMLIN REXSON Stains FRANCE	 REXSON
TYPE : <input style="width: 100%;" type="text"/>		
	SERIE/SERIAL N°: <input style="width: 100%;" type="text"/>	
INDICATIONS: <input style="width: 100%;" type="text"/>		
<input style="width: 100%;" type="text"/>		

KREMLIN REXSON STAINS FRANCE	Raison social et adresse du fabricant
TYPE xx	Référence de l'unité: 1072980303
CE	Conformité aux directives européennes
Serie / Serial	Numéro donné par KREMLIN REXSON
Indications	P max 6 bar / 87 psi Unité 17/1-106cc / PSØ305

■ COMPOSITION



A	Pompe à palette ALTO 17/1 – 106 cc
B	Élévateur mono colonne
C	Plateau Ø 305
D	Équipement d'air
E	Régulateur produit
F	Tuyau produit Ø 4,8 mm – Lg. 5m
G	Tuyau air Ø 7x13 – Lg. 5m
H	Pistolet pneumatique M22 HPA

5. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

Le moteur de la pompe entraîne le piston de la section hydraulique et, dans son mouvement, celui-ci aspire et refoule simultanément le produit.

La pompe est fixée sur un élévateur mono colonne (B). Celui-ci permet de monter ou de descendre la pompe.

Lorsque la pression d'air s'exerce en haut du vérin, la poussée s'exerce vers le bas et la pompe descend.

Lorsque la pression d'air s'exerce en bas du vérin, la poussée s'exerce vers le haut et la pompe remonte.

L'équipement d'air situé sur l'élévateur commande :

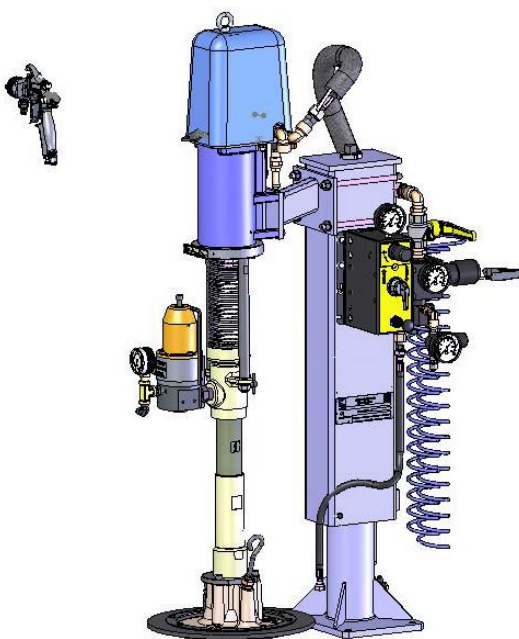
- Pression d'air sur le moteur de la pompe
- Pression d'air sur le vérin de l'élévateur
- Montée / descente de la pompe
- Pression d'air de pulvérisation au pistolet.
- Dépôtage du plateau

6. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

<p>Pompe :</p> <p>Type moteur 1500 Type corps de pompe 106cc Rapport de pression 17/1</p> <p><i>Matériaux en contact avec le produit :</i> Pompe : Acier, acier traité inox, carbure de tungstène, acier électro-zingué, PTFE</p> <p><i>Garnitures d'étanchéité :</i> Supérieure : PTFE-PE Inférieure : PTFE-PE Aspiration : PTFE</p>	<p>Course moteur. 120 mm Volume de produit délivré par cycle. 106 cc Pression entrée air maximum. 6 bar Pression produit maximum. 102 bar</p> <p>Niveau sonore. < 80 dBa Température maxi d'utilisation. 80 °C Poids 17 kg</p>
<p>Régulateur Airmix :</p> <p>Type 250 – 10/70 bar</p> <p><i>Matériaux en contact avec le produit :</i> Inox, PTFE, carbure</p>	<p>Pression entrée produit maximum. 250 bar Pression sortie produit 10 à 70 bar Température maxi d'utilisation. 50°C maxi.</p>

<p>Pistolet : Type..... M 22 HPA Projecteur 18 EN3 <i>Matériaux en contact avec le produit :</i> Inox, inox traité</p>	<p>Pression alimentation en air max. 6 bar Pression alimentation en produit 10 bar max Température maxi d'utilisation. 50°C maxi.</p>
<p>Unité : <i>Raccordements :</i> Entrée d'air F 3/4 G Sortie d'air de pulvérisation..... M 1/4 NPS Sortie produit M 1/2 JIC <i>Encombrement :</i> Largeur 393 mm Hauteur..... 1 210 mm – 1683 mm Profondeur..... 693 mm</p>	<p>Niveau sonore. < 80 dBa Température maxi d'utilisation. 50 °C Poids 67 kg</p>

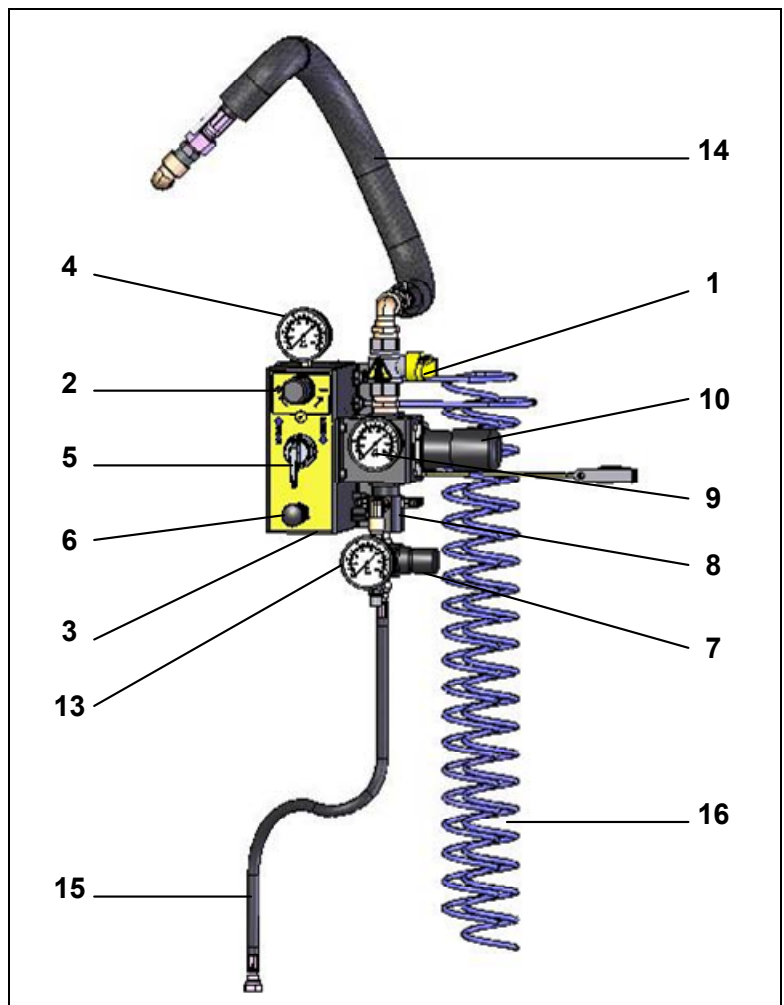
7. MISE EN SERVICE



Ind. 2 + 4 : pression air élévateur + pression air de dépotage

Ind. 9 + 10 : pression air pompe

Ind. 7 + 13 : pression air de pulvérisation





L'opérateur doit disposer de protections individuelles telles que : gants, masque, lunettes, vêtements... selon l'utilisation du matériel.
L'utilisateur doit s'assurer de la ventilation du lieu d'utilisation du matériel.

■ AVANT LA MISE EN SERVICE

Remplir le presse-étoupe de l'hydraulique à la moitié avec du lubrifiant T ou un solvant approprié au produit utilisé.

Si besoin, resserrer modérément le presse-étoupe avec la clé livrée à cet effet. S'assurer du serrage des éléments constitutifs (voir le manuel d'instruction de l'hydraulique).

Raccorder à la terre de la pompe et de ses accessoires.

Vérifier le bon serrage des raccords et l'état des flexibles (absence de nœuds, cassures, pliures sur les flexibles d'air et de produit)



L'unité cire est équipée d'un câble de masse. Relier ce câble à une terre sûre.

■ INSTRUCTIONS D'APPRENTISSAGE

Avant d'utiliser le matériel, le chef d'atelier doit s'assurer que les opérateurs aient été formés à toutes les instructions et avertissements de danger de ce manuel et des manuels concernant les autres éléments et accessoires liés à cet équipement.

Avant de remplir la pompe de produit, repérer et effectuer quelques manœuvres de manipulation des vannes de décompression & purge afin de familiariser l'opérateur avec l'équipement et ses commandes.



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 est impératif de relier l'unité à la terre (câble de masse)



NE JAMAIS PLACER LA MAIN OU LE DOIGT A L'ENTREE PRODUIT DE LA POMPE, LA PALETTE RISQUE DE PROVOQUER DE GRAVES BLESSURES

■ MISE EN PRODUCTION

Les pompes et accessoires sont testés en usine avec du lubrifiant fluide. Avant la mise en produit, il convient de les rincer avec un solvant compatible avec le produit à mettre en œuvre.

Pour mettre en service l'unité cire, il est nécessaire de :

Dévisser tous les détendeurs de réglages pneumatiques.

Raccorder l'équipement au réseau pneumatique (air propre, 6 bar maxi).

Brancher toutes les tuyauteries ainsi que le pistolet.

Placer la manette "Commande élévateur" (5) en position centrale.

Ouvrir l'alimentation en air.

Visser le détendeur "Régulation élévateur" (2) pour lire une pression de 1 bar sur le manomètre (4).

Tourner la manette "Commande élévateur" (5) vers la position MONTEE. La pompe doit s'élever. Sinon, augmenter la pression.

La pompe étant en position haute :

Positionner le fût de produit (Ø 306) sous le plateau suiveur.

Enlever la tige de purge située sur le plateau.

Tourner la manette "Commande élévateur" (5) vers la position DESCENTE

Dès que le produit sort par le trou de la purge, remettre la tige. S'il ne sort pas, augmenter la pression "Régulation élévateur".

Laisser la manette "Commande élévateur" (5) en position basse.

Visser le détendeur "Régulation pompe" (10) jusqu'à lire **1 ou 2 bar** sur le manomètre correspondant (9). La pompe doit fonctionner.

➤ *Nota : Pour éviter une pression produit trop importante à la sortie de la pompe, une soupape de sécurité, placée sur l'équipement d'air de l'unité, limite la pression d'alimentation en air du moteur de la pompe (soupape tarée à 3,8 bar).*

Diriger le pistolet vers un récipient vide et appuyer sur la gâchette.

Visser la vis de réglage du régulateur produit pour lire une pression entre 3 et 10 bar sur le manomètre.

Ouvrir le pistolet et le maintenir sur le bord du récipient (relié à la terre) afin d'évacuer l'air contenu dans le flexible, le pistolet

Extruder le produit jusqu'à ce qu'il n'y ait plus d'air.

Monter la tête et régler les pressions en fonction des débits souhaités.

8. REGLAGES

Si le produit déborde dans le fût autour du joint, dévisser le détendeur d'air "Régulation élévateur" (2) pour réduire la pression.

Si la pompe s'emballé, c'est qu'elle n'aspire pas de produit. Visser le détendeur d'air "Régulation élévateur" (2) pour augmenter la poussée sur le plateau suiveur.

S'assurer que la pompe batte à une cadence inférieure à 20 coups/minute.

Débit produit trop important	Débit produit trop faible
↓	↓
Dévisser le régulateur produit (E)	Visser le régulateur produit (E)
Ou dévisser le détendeur d'air " Régulation pompe" (10)	Ou visser le détendeur d'air " Régulation pompe" (10)
Ou utiliser une buse de plus petit diamètre.	Ou utiliser un tuyau plus gros et plus court.
	Ou utiliser une buse plus grosse

9. ARRET EN FIN DE TRAVAIL

Laisser la manette "Commande élévateur" en position DESCENTE (5).

Il est conseillé de stopper la pompe en position « inversion basse » afin d'éviter la prise du produit sur la tige de piston.

Débrancher l'alimentation en air comprimé.

La pompe doit rester pleine de produit. Le plateau-pousseur, étant bien en contact avec le produit, agit comme un couvercle pour éviter qu'il ne sèche.

Dans tous les cas, ne jamais laisser la pompe complètement vide.
Pour un arrêt de courte durée, s'il n'y a pas eu de rinçage, la laisser pleine de produit.
Pour un arrêt de longue durée après rinçage, la remplir avec un solvant propre.

10. CHANGEMENT DE FUT

Dévisser le détendeur "Régulation pompe" (10) au maximum.

Diminuer la pression d'air sur le vérin autour de 1 bar (2+4).

Actionner la manette (5) vers la position "MONTEE" jusqu'à ce que l'élévateur soulève la pompe et le fût à 5 cm du sol.

Placer la manette "MONTEE – DESCENTE" (5) en position intermédiaire.

Appuyer sur le poussoir "Extraction de fût" (6). De l'air est envoyé sous le plateau pour décoller le plateau du fond du fût.



ATTENTION : La pression de dépotage est donnée par le détendeur "Régulation élévateur" (2).

Ne pas dépasser 1 bar de pression (lecture sur le manomètre 4)

Actionner la manette (5) vers la position "MONTEE". La pompe doit monter et le fût vide doit rester au sol.

Changer le fut de produit.

Pour remettre en service, voir page MISE EN SERVICE.

11. ENTRETIEN



ATTENTION :

Avant toute intervention sur un élément de l'unité cire, couper l'alimentation en air comprimé et décompresser les circuits en appuyant sur la gâchette du pistolet.

■ PISTOLET

Suivre les recommandations habituelles pour l'entretien courant du pistolet (voir la notice du pistolet).

■ REGULATEUR

Suivre les recommandations habituelles pour l'entretien courant du régulateur (voir la notice du régulateur).

■ POMPE

Renouveler périodiquement le lubrifiant contenu dans la cuve presse-garniture de la pompe. Il est normal que ce lubrifiant se colore.

Vérifier que la cuve reste propre et la nettoyer régulièrement avec du solvant après avoir vidangé le lubrifiant.

A l'occasion d'un changement de fût

- Contrôler l'état du joint de plateau.
- Nettoyer le dessus et le dessous du plateau suiveur.

12. TROUBLES DE FONCTIONNEMENT

Consulter les notices du moteur, de l'hydraulique, du régulateur et du pistolet.

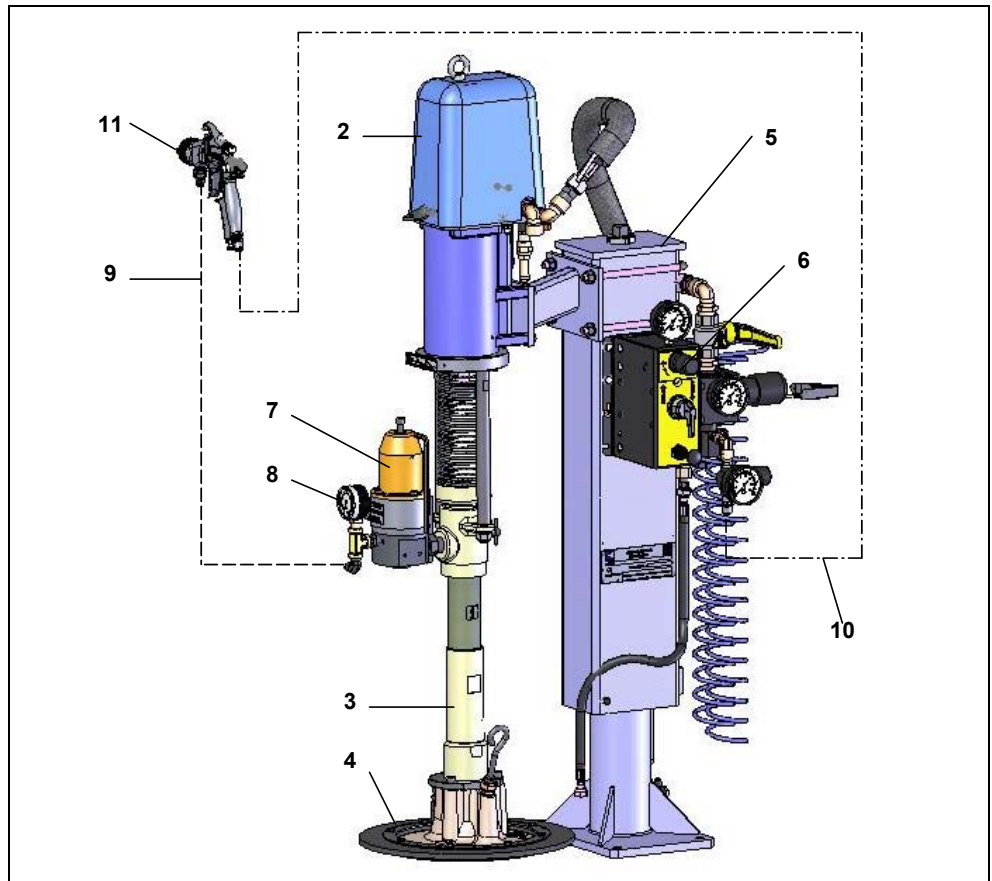
13. MAINTENANCE

Consulter les notices du moteur, de l'hydraulique, du régulateur et du pistolet.

14. NOMENCLATURE

Unité cire

107 298 0303



Ind.	#	Désignation	Qté
1	42 135 182 0203	Pompe à palette ALTO 17/1 – 106cc	1
2	106 021	▪ Moteur type 1500	1
3	105 182 0203	▪ Hydraulique ALTO 106cc	1
4	105 491 0001	Plateau Ø 306 mm	1
5	105 654	Elévateur mono colonne	1
6	107 305	Equipement d'air	1
7	155 271 730	Régulateur produit 240 bar – 10 à 70 bar	1
8	910 010 802	Manomètre produit (0 – 120 bar)	1
9	050 450 801	Tuyau produit Ø 4,8 mm – Lg. 5m – raccord 1/2 JIC	1
10	050 382 109	Tuyau air	1
11	135 145 207	Pistolet M 22 HPA (18 N3)	1

OPTIONS

<p>Kit bridage et centrage de fut # 106 124</p> 	 <p>Socle # 210 109</p>
---	---