



**SPECIFICATIONS**

**POMPE AIRLESS®**

**modèle 65-130**

**standard**

*Manuel : 0809 573.019.211*

*Date : 25/09/08 – Annule : 14/04/03*

*Modif. : Mise à jour*

**DOCUMENTATIONS COMPLEMENTAIRES POUR POMPE 65-130 STANDARD**

<b>PIECES DETACHEES :</b>	Ensemble mural	(doc. 573.252.050)
	Moteur	(doc. 573.251.050)
	Hydraulique	(doc. 573.222.050)
	Inverseur	(doc. 573.087.040)

**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



## SPECIFICATIONS

### POMPE AIRLESS ® , modèle 65-130 standard

#### 1. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Pompe pneumatique en inox à faible encombrement et à grand débit.
- Simple d'emploi et facile d'entretien.

##### Recommandé pour :

- Alimenter un ou plusieurs pistolets de type AIRLESS ®
- Pulvériser des produits semi fluides (produit anticorrosion, colle)
- Circulating

Type moteur ..... 8000-4 F  
Type corps de pompe ..... 130  
Rapport de pression théorique ..... 65/1  
Rapport de pression réel ..... 65/1

##### Matériaux en contact avec le produit :

Inox chromé dur, Inox, Carbone.

##### Garnitures d'étanchéité :

Supérieure fixe : PTFE G + PE  
Inférieure mobile : joint GT

Course moteur.	100 mm
Section moteur.	804 cm <sup>2</sup>
Section hydraulique.	12 cm <sup>2</sup>
Volume de produit délivré par cycle.	240 cm <sup>3</sup>
Nombre de cycle par litre de produit.	4
Débit (à 20 cycles).	4,8 l
Pression entrée air maximum.	6 bar
Pression produit maximum.	390 bar
Niveau sonore.	78 dBA
Température maxi d'utilisation.	60°C

**Poids :** pompe murale avec canne ..... 120 kg  
pompe mobile.....150 kg

#### ■ RACCORDEMENTS

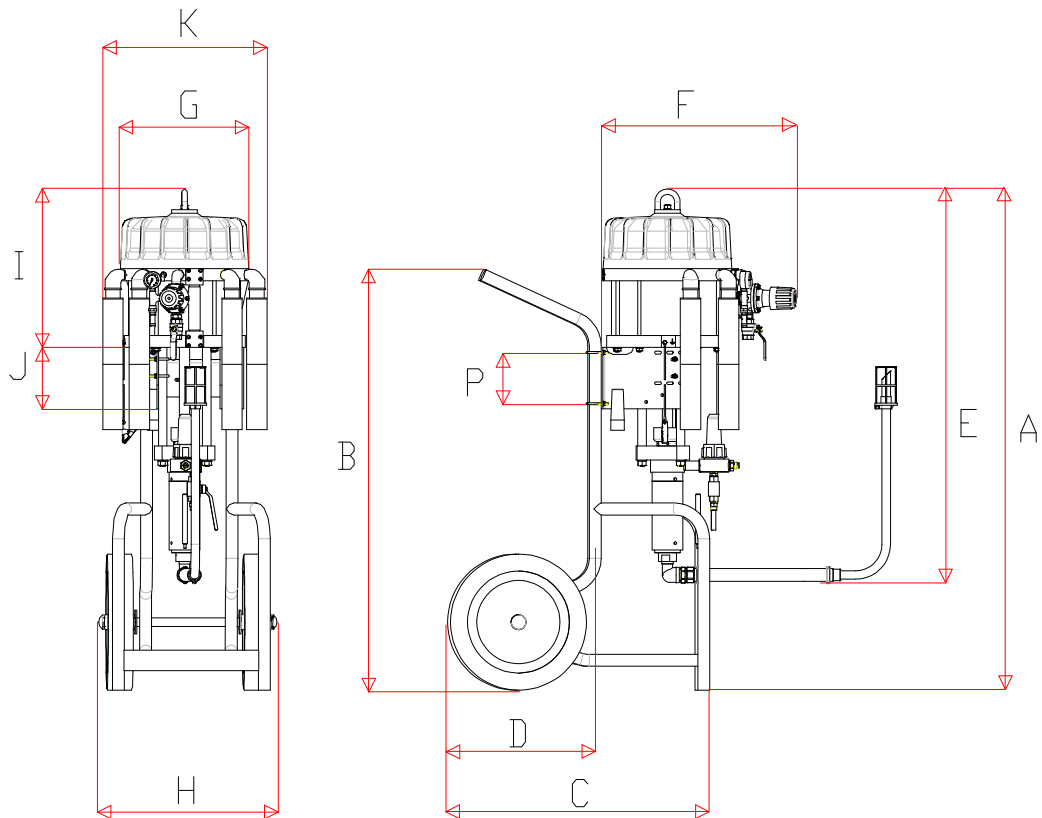
		Pompe nue	Pompe équipée
Air	Arrivée	Femelle 3/4 BSP (vanne)	Femelle 3/4 BSP (vanne)
Produit	Arrivée	Femelle 1" BSP	Coude MF 1" + raccord MM 1" - 38x150 + Canne d'aspiration (raccord F 38x150)
	Sortie	Femelle 3/4 NPS	Male 3/4 JIC (sortie du filtre)

#### ■ TUYAUX DE RACCORDEMENTS

Tuyau d'alimentation en air de la pompe (∅ mini pour une longueur de 5m) : ∅ 20 mm  
Tuyau produit AIRLESS ® (entre sortie produit de la pompe et pistolet) : ∅ 9,52 mm int.

■ ENCOMBREMENT

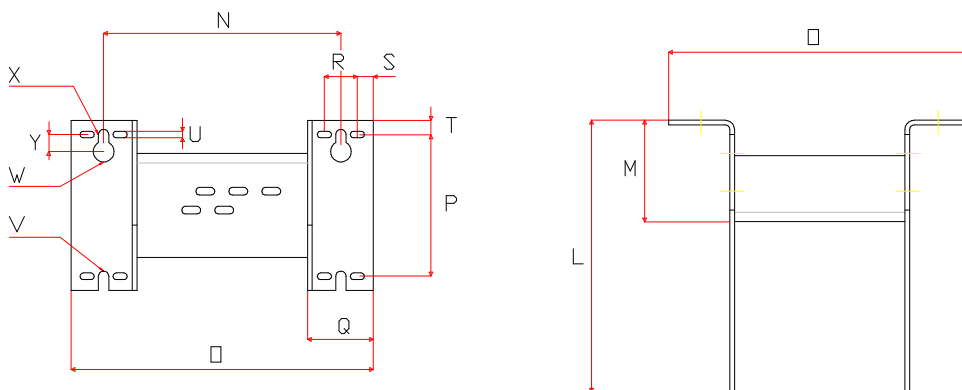
Rep.	mm	Rep.	mm	Rep.	mm	Rep.	mm	Rep.	mm	Rep.	mm
A	1480	B	1165	C	725	D	390	E	1160	F	575
G	∅ 380	H	530	I	470	J	180	K	485	L	288
M	107,5	N	251	O	321	P	150	Q	70	R	35
S	17	T	15	U	7x15	V	∅ 11	W	∅ 22	X	∅ 11
Y	18										



**SUPPORT MURAL DE LA POMPE**

vue de face

vue de dessus



## 2. MAINTENANCE



### ATTENTION :

Avant toute intervention sur la pompe, couper l'alimentation en air comprimé et décompresser les circuits en appuyant sur la gâchette du pistolet.

#### ■ REMPLACEMENT DE LA PARTIE HYDRAULIQUE OU DU MOTEUR (DOC. 573.252.050)

Placer le piston du moteur en position haute avant de couper l'air comprimé et de décompresser.

Démonter tous les accessoires de la pompe (cannes, filtre).

Séparer la pompe de son chariot, puis de son support en retirant les écrous qui maintiennent les étriers.

Déposer la pompe sur l'établi (la pompe est équipée d'un anneau de levage).

Retirer les 3 écrous (4) qui maintiennent les 3 tirants (3).

Désaccoupler le moteur et la partie hydraulique en séparant la tige d'accouplement du moteur et le piston du moteur (Maintenir la tige d'accouplement et dévisser le piston à l'aide d'une clé).

#### Dans le cas du changement de l'hydraulique :

Placer le ressort de protection sur le piston de la nouvelle hydraulique, accoupler le moteur et l'hydraulique, les tirants et les écrous.

Placer l'ensemble sur le support mural.

#### Dans le cas du changement du moteur :

Démonter l'équipement d'air sur l'ancien moteur et le remonter sur le nouveau.

Assembler le nouveau moteur et l'hydraulique (comme précédemment).

Fixer la pompe sur son support.

#### ■ CLAPET D'ASPIRATION (DOC. 573.222.050)

Dévisser le clapet d'aspiration (16). (Si le cylindre (2) reste solidaire du clapet d'aspiration, dévisser l'ensemble, puis maintenir le cylindre (2) à l'aide d'une broche passée dans les trous du cylindre prévus à cet effet).

La bille (17) tient sur le clapet (16) à l'aide du jonc circulaire (18).

Nettoyer les pièces.

Remonter le clapet d'aspiration (16) et le joint (19) en changeant les pièces si nécessaire.

#### ■ CYLINDRE (DOC. 573.222.050)

Le cylindre (2) est percé d'un trou à chaque extrémité pour faciliter le démontage.

En fonction de la pièce qui se dévisse en premier, passer une broche dans l'un de ces trous pour dévisser l'autre partie.

Au remontage, ne pas oublier les joints (19 et 24). Graisser l'intérieur du cylindre pour éviter d'abimer la garniture mobile.

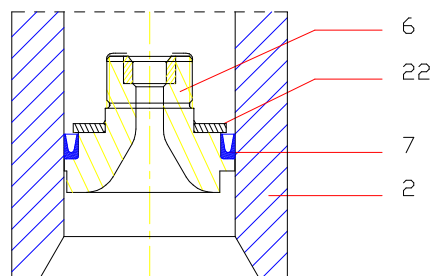
#### ■ CLAPET DE REFOULEMENT ET GARNITURE MOBILE (DOC. 573.222.050)

Dévisser le cylindre (2) et le tirer vers le bas.

Dévisser le clapet de refoulement (6) en maintenant le piston (3).

Extraire la bille (8), la bague (22) et le joint GT (7).

Nettoyer les pièces et les remonter en changeant les joints si nécessaire. **Respecter le sens de montage du joint GT.**



## ■ GARNITURE SUPERIEURE (DOC. 573.222.050)

Désaccoupler la tige d'accouplement du moteur et le piston (3) de l'hydraulique.

Dévisser la cuve presse-garniture (4) à l'aide de la clé livrée avec la pompe.

Démonter le cylindre (2) et tirer le piston (3) vers le bas. Pousser la garniture supérieure (9) vers le haut et extraire les joints (10 et 11).

### Remontage

Sur la rondelle d'appui (12), monter les joints (10 et 11) **en respectant le sens et l'ordre** et la rondelle de serrage (13).

Il est **impératif** de monter un joint (11), puis un joint (10) suivant le dessin ci-contre (le premier joint en contact avec le produit doit être le joint le plus raide).

Placer l'ensemble ainsi constitué sur la flamme (32) - (l'outillage en forme de cône livré avec l'hydraulique).

Glisser le piston (3) dans la bride (1) en l'introduisant du bas vers le haut.

Placer la flamme équipée des joints, sur la partie supérieure du piston.

Glisser l'ensemble des joints sur le piston. La flamme évite d'abimer les joints au montage du piston.

Retirer la flamme.

Placer l'ensemble des joints (toujours monté sur le piston) dans la bride supérieure (1).

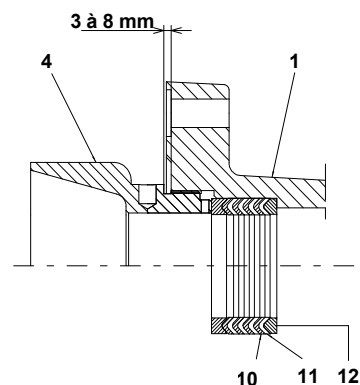
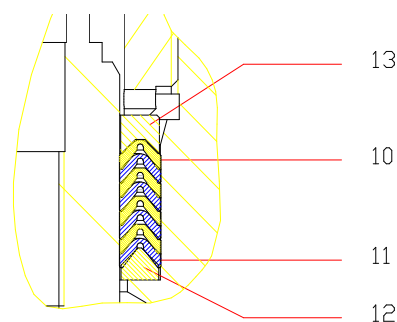
**Maintenir le piston pour éviter qu'il ne glisse vers le bas.**

Visser la cuve presse-garniture (4) à la main sans serrage sur la bride supérieure (1).

**Après remontage, remplir la pompe de solvant et monter progressivement en pression jusqu'à atteindre la pression maximum → mise en place des joints.**

**Après une demi heure de marche, arrêter la pompe et décompresser en ouvrant le robinet de purge.**

**Resserrer la cuve presse-garniture (4) à l'aide de la clé livrée avec la pompe pour être conforme au dessin ci-contre. Respecter la cote de montage.**



## ■ INVERSEUR MOTEUR (DOC. 573.251.050)

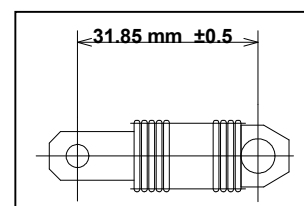
Démonter la cloche (6) en enlevant l'écrou (4).

Désolidariser l'attache ressort (27) du levier du bloc inverseur (9).

Dévisser le bloc inverseur par les vis (28).

Remonter le nouvel inverseur en effectuant les opérations en sens inverse.

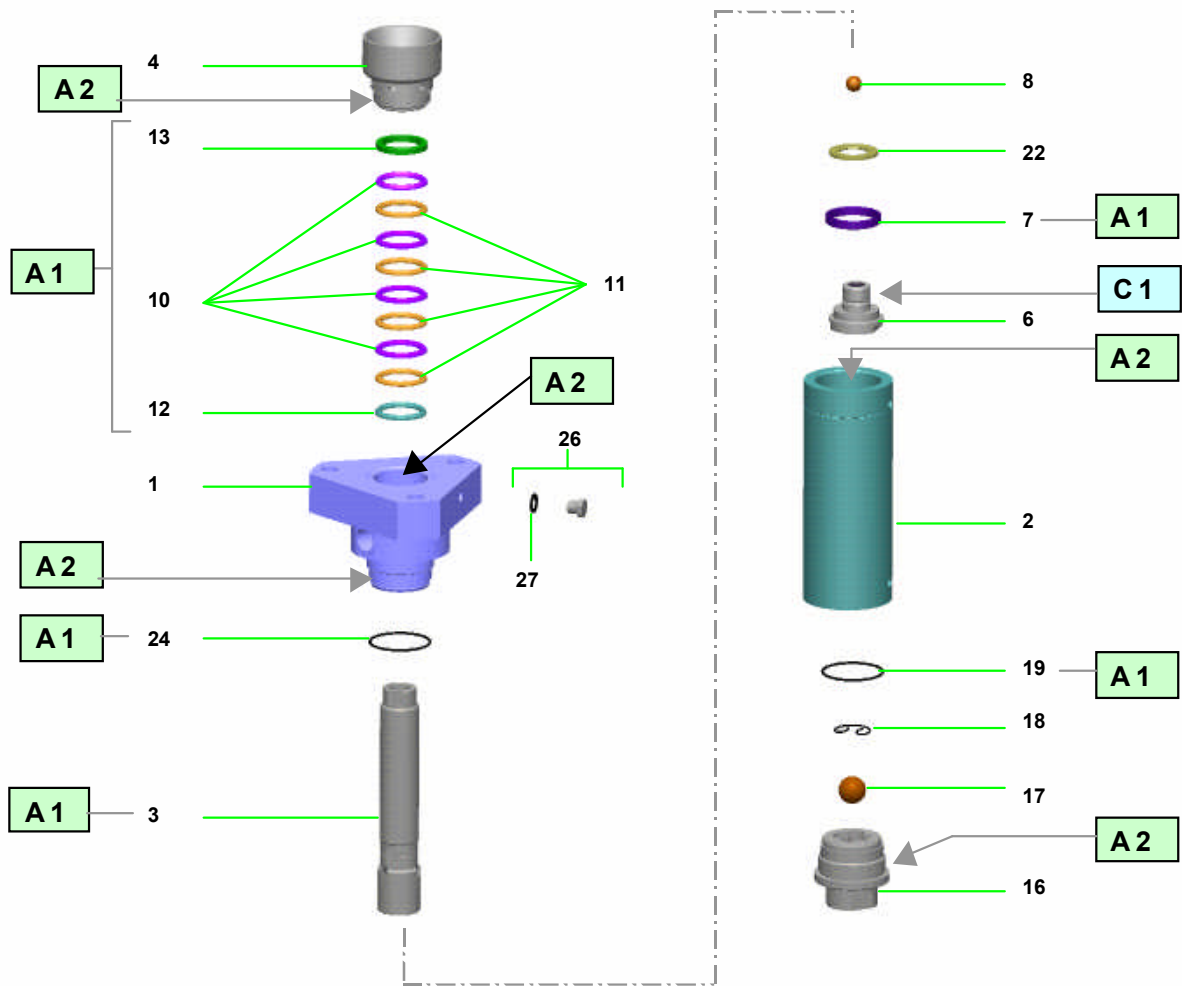
➔ **ATTENTION : Cote de montage ressort inverseur "LIBRE" - Vissage des 2 attaches réparti.**



**Avant chaque remontage :**

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

■ INSTRUCTIONS DE MONTAGE



Repère	Instruction	Désignation	Référence
A1	Graisse PTFE	Tube de graisse "TECHNILUB" (10 ml)	560.440.101
A2	Graisse graphitée	Boîte de graisse graphitée (1kg)	560.420.005
C1	Colle Anaerobie Tube Etanche au PTFE	Loctite 577	