



ESPECIFICACIONES

BOMBA AIRLESS ®

tipo 65-130

Flowmax ®

Libro : 0809 573.020.214

Fecha : 25/09/08 – Anula : 14/04/03

Modif. : Actualización

DOCUMENTACIONES COMPLEMENTARIAS PARA BOMBA TIPO 65-130 FLOWMAX ®

PIEZAS DE REPUESTO :	Conjunto mural	(doc. 573.291.050)
	Motor	(doc. 573.251.050)
	Hidráulica	(doc. 573.223.050)
	Inversor	(doc. 573.087.040)

EXEL INDUSTRIAL E.P.E SA – Botánica, 49
08908 - L'HOSPITALET DE LLOBREGAT (Barcelona)
Tel : 932 641 540 Fax : 932 632 829



ESPECIFICACIONES
BOMBA AIRLESS ® , tipo 65-130 Flowmax ®

1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Bomba neumática con estanqueidad mediante fuelle.
- Simple de empleo y de mantenimiento. No necesita lubricación especial.

Recomendada para :

- Alimentar una o varias pistolas de tipo AIRLESS ®
- Pulverizar productos semifluidos (producto anti-corrosivo, cola)
- Circulating

Tipo motor 8000-4 F
 Tipo cuerpo de bomba 130 F
 Relación de presión teórica 65/1
 Relación de presión efectiva 65/1

Materiales en contacto con el producto:

Inox cromado duro, Inox, Carburo.

Guarniciones de estanqueidad :

Fuelle : polietileno

Superior fija : junta GT (polietileno)

Inferior móvil : junta GT (polietileno)

Carrera del motor	100 mm
Sección motor	804 cm ²
Sección hidráulica	12 cm ²
Volúmen de producto por ciclo	240 cm ³
Número de ciclo por litro de producto	4
Caudal (a 20 ciclos).	4,8 l
Presión entrada aire máxima	6 bar
Presión producto máximo	390 bar
Nivel sonoro	78 dBA
Temperatura máxima de utilización	50°C

Peso : bomba mural con caña 120 kg

bomba móvil 150 kg

■ RACORES

		Bomba sola	Bomba equipada
Aire	Llegada	Hembra 3/4 BSP (válvula)	Hembra 3/4 BSP (válvula)
Producto	Llegada	Hembra 1" BSP	Racor MM 1" - 38x150 + Caña de aspiración (racor H 38x150)
	Salida	Hembra 3/4 NPS	Macho 3/4 JIC (salida del filtro)

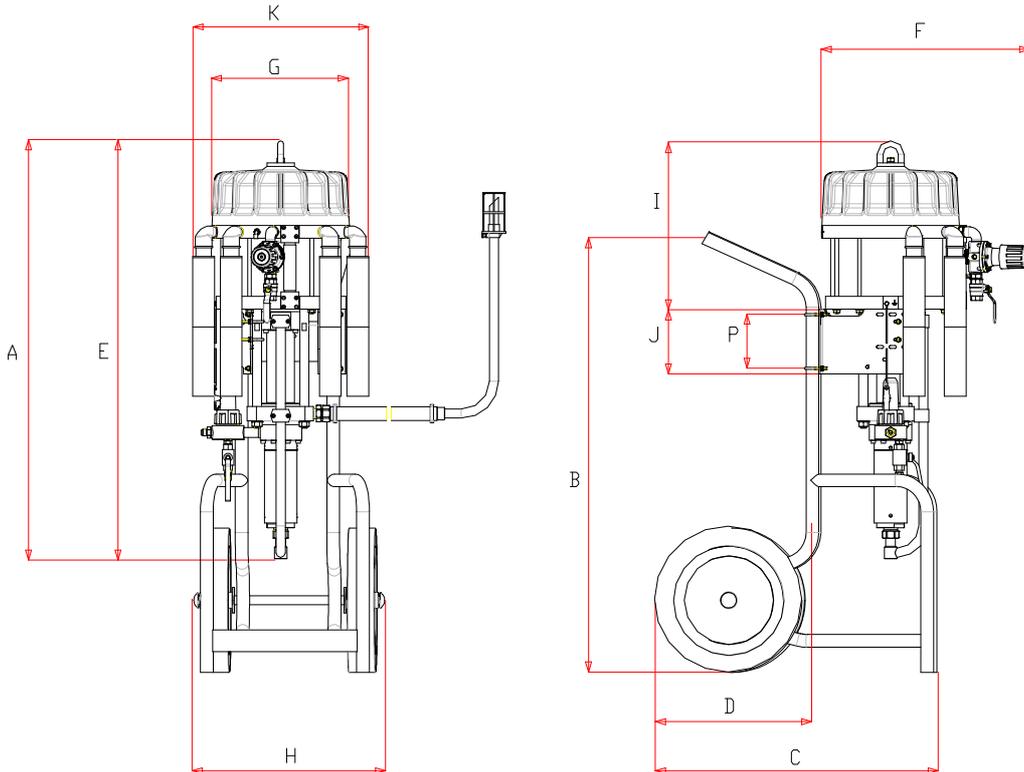
■ TUBERÍAS DE CONEXIONES

Tubería de alimentación en aire de la bomba (Ø mínimo para 5 m de largo) : Ø 20 mm

Tubería producto AIRLESS ® (entre salida producto de la bomba y la pistola) : Ø 9,52 mm int.

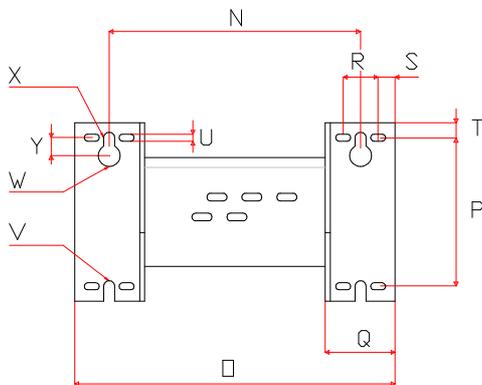
■ DIMENSIONES

Ind.	mm	Ind.	mm	Ind.	mm	Ind.	mm	Ind.	mm	Ind.	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										

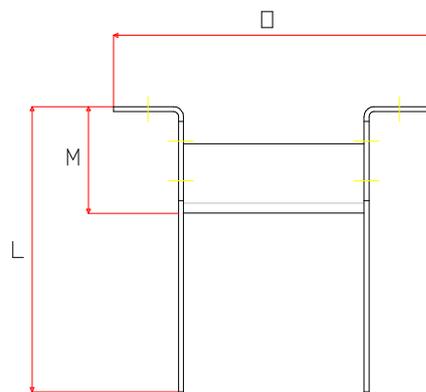


SOPORTE MURAL DE LA BOMBA

Vista de frente



Vista de arriba



2. MANTENIMIENTO



OJO :

Antes de intervenir en la bomba, cortar la alimentación en aire comprimido y descomprimir los circuitos apretando el gatillo de la pistola.

■ REEMPLAZO DE LA SECCIÓN HIDRÁULICA O DEL MOTOR (DOC. 573.291.050)

Desmontar todos los accesorios de la bomba (cañas, filtro).

Separar la bomba de su carretilla y después de su soporte retirando las tuercas que sostienen los abarcones de apriete.

Dejar a un lado la bomba (la bomba está equipada de un gancho de elevación).

Para cambiar la sección hidráulica (2) o el motor (1), Vd. tiene que desmontar la bomba (ver más abajo) :

- **Desmontar la sección HIDRÁULICA (Doc. 573.223.050)**
Desmontar el tubo de unión (41), la válvula de aspiración (30), el cilindro (21). Sacar las 3 tuercas (11) que sostienen los 3 tirantes (7) y montar la brida superior (1). Sostener el eje de pilotaje y desenroscar el pistón (22).
- **Desmontar la parte ACOPLAMIENTO.**
- **Desmontar el motor.**

DESMONTAJE / MONTAJE DE LA SECCIÓN HIDRÁULICA

Desenroscar la tuerca racor (38) y los tornillos (43 y 45) para sacar el tubo de unión (41).

■ VÁLVULA DE ASPIRACIÓN (DOC. 573.223.050)

Desenroscar la válvula de aspiración (30). (Si el cilindro (21) se queda unido a la válvula de aspiración, desenroscar el conjunto y mantener el cilindro (21) mediante un eje introducido en los agujeros del cilindro previsto con este fin).

Un clips circular (33) mantiene la bola (32) sobre la válvula (31).

Limpiar las piezas.

Volver a montar la válvula de aspiración (30) y la junta (24). Cambiar las piezas si eso es necesario.

■ CILINDRO

El cilindro (21) tiene un agujero en cada extremidad para que el desmontaje sea más fácil.

Según la pieza que se desenrosque primero, introducir un eje en uno de estos agujeros para desenroscar la otra pieza.

Al volver a montar, no olvide de montar las 2 juntas (24).

Engrasar el interior del cilindro para impedir la deterioración de la guarnición móvil.

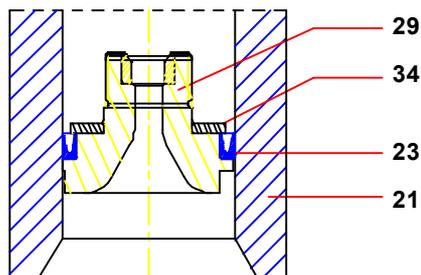
■ VÁLVULA DE EXPULSIÓN Y GUARNICIÓN MÓVIL

Desenroscar el cilindro (21) y tirarlo por abajo.

Desenroscar la válvula de expulsión (29) manteniendo el pistón (22).

Extraer la bola (25), la junta (34) y la guarnición móvil (junta GT 23).

Limpiar las piezas y volver a montarlas cambiando las juntas si eso es necesario. **Respetar el orden de montaje de la junta GT.**



■ JUNTA DE ESTANQUEIDAD SUPERIOR

Desenroscar los 4 tornillos (26).

Extraer la junta de estanqueidad (27) tirando la brida de expulsión (20) por abajo.

Cambiar la junta de estanqueidad (27), las juntas de tóricas (8 y 24).

Montaje

Montar la junta GT (27) en el outil (50)- (herramienta en forma de cono enviada con la hidráulica). **Respetar el sentido de montaje de la junta GT.**

Introducir el pistón (22) en la brida (20) de abajo arriba.

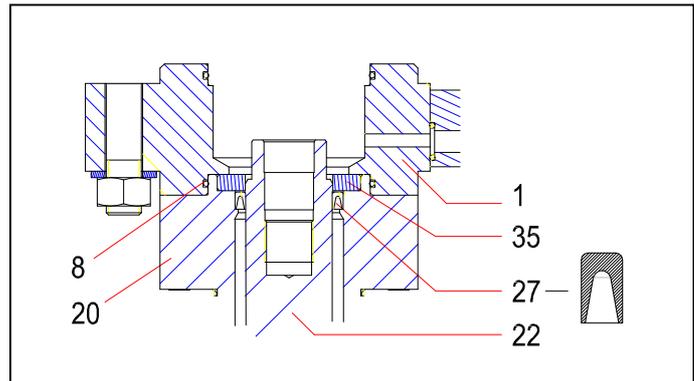
Poner el outil equipado de la junta sobre la parte superior del pistón.

Introducir la junta sobre el pistón. El outil impide la deterioración de la junta durante el montaje del pistón).

Sacar el outil. Introducir la junta en la brida de expulsión (20).

Mantener el pistón para impedir que resbale por abajo.

Montar el anillo superior (35) y roscar el conjunto con los tornillos (26).



DESMONTAJE / MONTAJE DEL ACOPLAMIENTO (DE FUELLE)

Esta operación debe realizarse después de desmontar la sección hidráulica.

■ FUELLE (DOC. 573.223.050)

Desenroscar las tuercas (11) de los tirantes de acoplamiento.

Extraer la brida de aspiración (1) y el cilindro (2) tirándoles por abajo.

Separar el pistón (22) del eje motor.

Desenroscar el faldón (6) para liberar la parte inferior del fuelle.

Separar el palier de aspiración (3) del motor desenroscando los tornillos (9).

Montar el conjunto del acoplamiento de fuelle y depositarlo.

Desmontar la brida fuelle (4) desenroscando los tornillos (10) para liberar la parte superior del fuelle.

Cambiar el fuelle (5).

Montar el fuelle en el faldón (6).

Introducir el fuelle en el palier (3).

Montar la brida (4) sobre el palier (3) y apretar el conjunto con los tornillos (10).

Montar el conjunto alrededor del eje motor.

Roscar el faldón (6) sobre el eje motor.

➔ **Orientar el palier de aspiración (3) respecto al fondo inferior del motor haciendo girar el conjunto eje motor y acoplamiento de fuelle. Ponga cuidado en no girar el fuelle, eso podría dañarlo.**

Fijar el palier de aspiración (3) al fondo inferior del motor con los tornillos (9).

Volver a montar el pistón de la hidráulica (22) sobre el eje motor.

Cambiar las juntas (8) y volver a montar el cilindro (2) y la brida de aspiración (1).

Montar el conjunto sobre los tirantes (7) y apretar de nuevo las tuercas (11).

MOTOR

■ INVERSOR MOTOR (DOC. 573.251.050)

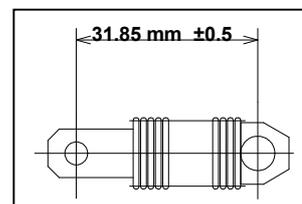
Desmontar el capó (6) retirando la tuerca (4).

Separar la unión muelle (27) de la leva del bloque inversor (9).

Desenroscar el bloque inversor retirando los tornillos (28).

Montar el nuevo inversor efectuando las operaciones en el sentido contrario al desmontaje.

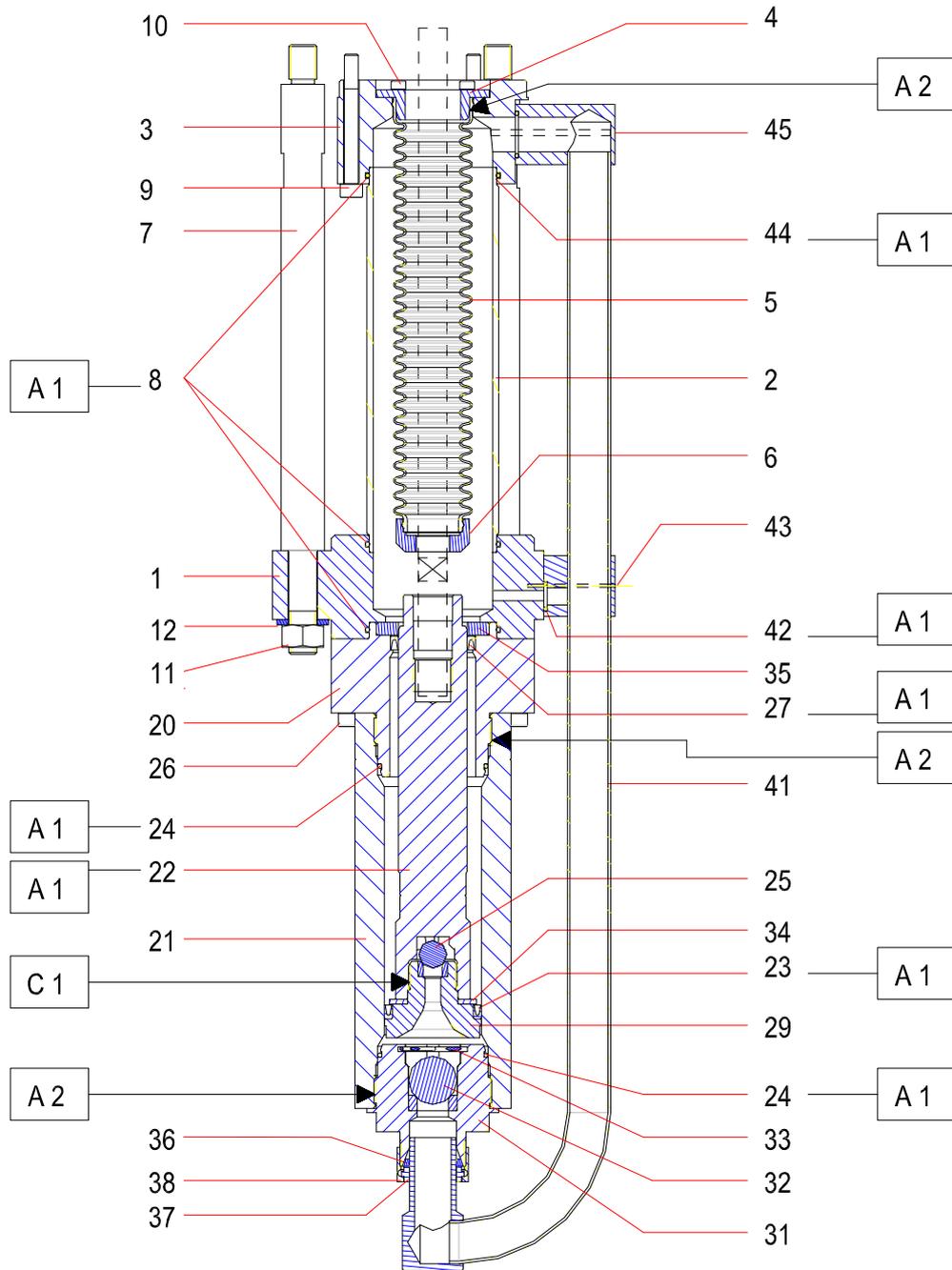
- ➔ **OJO : Distancia de montaje del muelle del inversor"LIBRE"
Longitud del roscando idéntico en las 2 patas.**



Antes de cada operación de montaje :

- Limpiar las piezas con un disolvente de limpieza compatible.
- Montar juntas nuevas si eso es necesario, sin olvidar de engrasarlas con grasa PTFE.
- Lubricar con grasa el pistón y el interior del cilindro para impedir la deterioración de las juntas.
- Montar piezas nuevas si eso es necesario.

INSTRUCCIONES DE MONTAJE



Índice	Instrucciones	Denominaciones	Referencia
A1	Grasa PTFE	Tubo de grasa "TECHNILUB" (10 ml)	560.440.101
A2	Grasa grafitada	Caja de grasa grafitada (1 kg)	560.420.005
C1	Cola PTFE (para la estanqueidad)	Loctite 577	