



ESPECIFICACIONES

BOMBA AIRLESS®

tipo 40-25

Libro : 1003 573.028.214

Fecha : 23/03/10 - Anula : 26/08/08

Modif.: Actualización

LIBRO ORIGINAL

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

FOTOS E ILUSTRACIONES NO CONTRACTUALES. UNO PUEDE MODIFICAR LOS MATERIALES SIN AVISO PREVIO

DOCUMENTACIONES COMPLEMENTARIAS PARA BOMBA, TIPO 40-25

PIEZAS DE REPUESTO :	Conjunto mural	(doc. 573.257.050)
	Motor	(doc. 573.045.050)
	Hidráulica	(doc. 573.032.050)
	Inversor	(doc. 573.087.040)
	Equipo de aire	(doc. 573.403.050)

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



ESPECIFICACIONES
BOMBA AIRLESS ® , tipo 40-25

1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Bomba de inox de dimensiones reducidas
- Simple de empleo y fácil de mantenimiento

Recomendada para :

- Alimentar una o varias pistolas
- Pinturas con disolventes o hidrosolubles de viscosidad inferior a 1000 mPa/s.

Tipo motor 1000-4
 Tipo cuerpo de bomba 25
 Relación de presión 40/1

Materiales en contacto con el producto :
 Inox cromado duro, Inox, Carburo, Poliacetato.

Guarniciones de estanqueidad :
 Superior fija : polifluid + PTFE G
 Inferior móvil : junta GT

Carrera del motor	100 mm
Sección del motor	100 cm ²
Sección hidráulica	2,5 cm ²
Volumen de producto entregado por ciclo	50 cc
Cantidad de ciclos por litro de producto	20
Caudal (30 ciclos)	1,5 l
Presión de entrada aire máxima	6 bar
Presión producto máxima	240 bar
Nivel sonoro	77 dBA
Temperatura máxima de utilización	60°C

Peso.....22 kg

■ RACORES Y CONEXIONES

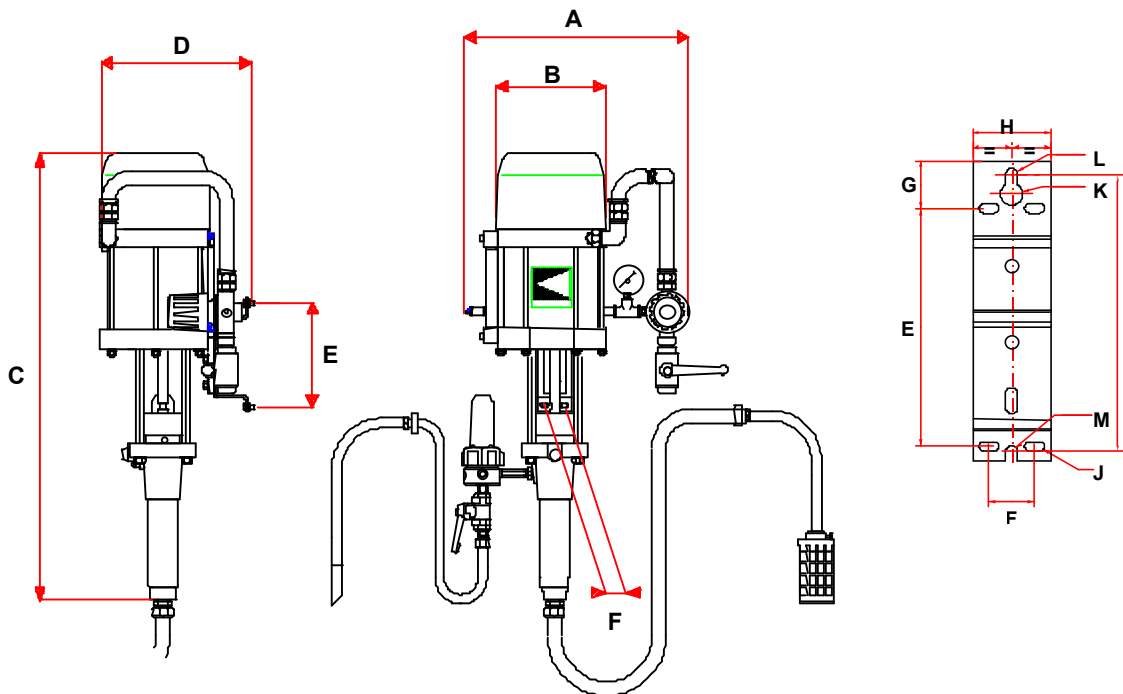
		Bomba sola	Bomba equipada
Aire	Entrada	Hembra 3/8 BSP	Hembra 3/4 BSP (equipo de aire)
Producto	Entrada	Hembra 1/2 BSP	Macho 26 x 125
	Salida	Hembra 3/8 NPS	Macho 1/2 JIC (salida del filtro)

■ TUBERÍAS DE CONEXIONES

Tubería de alimentación en aire de la bomba (∅ mínimo para una longitud de 5m) : ∅ 16 mm
 Tubería producto AIRLESS ® (entre salida producto de la bomba y la pistola) : ∅ 4,8 mm

■ DIMENSIONES

Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm
A	400	B	220	C	800	D	280	E	182	F	35
G	36,5	H	60	I	211,5	J	Ø 7 x15	K	Ø 17	L	Ø 9
M	Ø 9										



2. MANTENIMIENTO



ATENCIÓN :

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

La bomba es de conformidad a la directiva ATEX y no debe ser modificada, en ningún caso.

Kremlin Rexson no se hace responsable de que esta preconización no sea respetada.

Protectores (capó motor, protector de acoplamiento, cárteres,...) se colocan para una utilización segura del material.

El fabricante no se hace responsable, en caso de daños corporales, así como de las averías y / o daños del material resultantes de la destrucción, la ocultación o la retirada total o parcial de los protectores.

■ VÁLVULA DE ASPIRACIÓN (CONSULTAR DOC. 573.032.050)

Desenroscar la válvula de aspiración (5) manteniendo el cilindro (2).

La bola (10) se mantiene en la válvula (5) mediante el clips (9).

Limpiar las piezas.

Volver a montar la válvula de aspiración (5). Cambiar la junta (25) y todas las piezas que estén dañadas o deterioradas.

■ VÁLVULA DE EXPULSIÓN (CONSULTAR DOC. 573.032.050)

Desenroscar el cilindro (2) y tirarlo hacia abajo.

Desenroscar la válvula de expulsión (6) manteniendo el pistón (3).

Extraer la bola (15).

Limpiar las piezas y volver a montarlas cambiando la junta (8) y todas las juntas dañadas.

■ GUARNICIÓN MÓVIL INFERIOR

Desenroscar el cilindro (2) y tirarlo hacia abajo.

Desenroscar la prensa-guarnición (7) para liberar la junta GT (13) de la válvula de expulsión (6).

El montaje se efectúa en sentido contrario.

Para ello :

- Montar la junta GT (13) sobre la válvula de expulsión (6).
- Roscar la prensa estopa (7).
- La junta debe bloquearse enérgicamente sobre la válvula de expulsión (6).

Cambiar la junta (8) si fuera necesario al volver a montar el cilindro (2).

■ GUARNICIÓN SUPERIOR

Separar el eje de pistón del motor y el pistón (3) de la hidráulica.

Desenroscar la cubeta prensa-guarnición (4) utilizando la llave suministrada con la bomba.

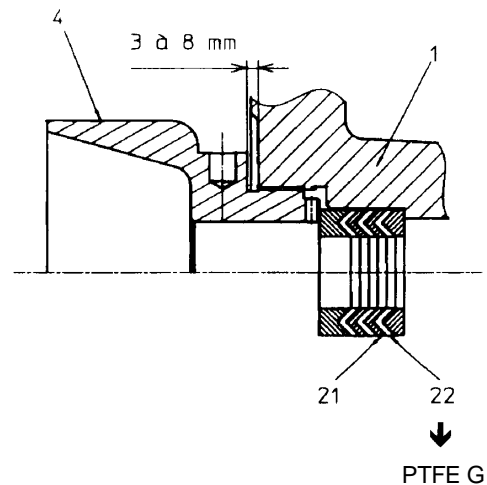
Tirar del pistón (3) hacia arriba para extraer las juntas (21 y 22) de la guarnición superior (18).

Volver a montar las juntas (21 y 22) respetando el **sentido**, el **orden** y la **cota** de montaje.

Apretar la cubeta prensa-guarnición (4).

Una vez el montaje efectuado llenar la bomba de disolvente y subir la presión al máximo. Parar la bomba y descomprimir abriendo el grifo de purga.

Volver a apretar la cubeta prensa-guarnición (4), utilizando la llave hasta ser conforme con el esquema al lado.



■ **INVERSOR MOTOR (CONSULTAR DOC. 573.087.040)**

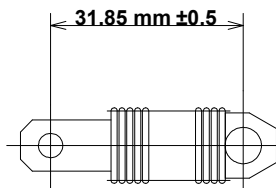
**Protectores (capó motor, protector de acoplamiento, cárteres,...) se colocan para una utilización segura del material.
El fabricante no se hace responsable, en caso de daños corporales, así como de las averías y / o daños del material resultantes de la destrucción, la ocultación o la retirada total o parcial de los protectores.**

Desmontar la tapa motor (32) quitando los 3 tornillos CHc (33).

Separar la unión muelle (12) de la leva del bloque inversor (9).

Sacar el bloque inversor desenroscando los tornillos (10 y 8).

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

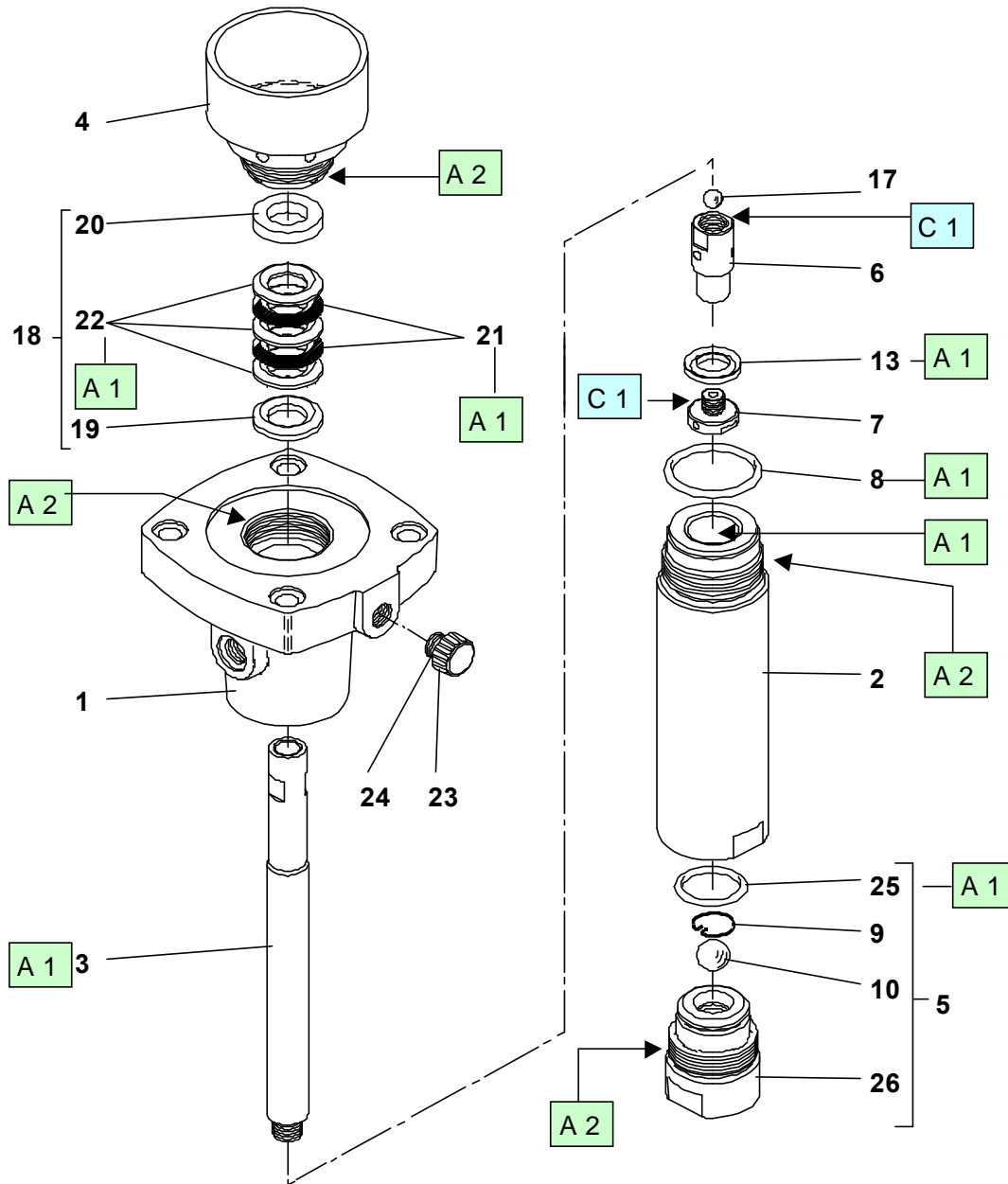


➡ **IMPORTANTE :** Distancia de montaje del muelle del inversor "LIBRE"
Longitud del roscado idéntico en las 2 patas.

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.
- Montar piezas nuevas si eso es necesario.

■ INSTRUCCIONES DE MONTAJE



Índice	Instrucción	Descripción	#
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	