



ESPECIFICACIONES

BOMBA AIRLESS ®

tipo 40-25 F

Libro : 1003 573.029.214

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 F

PIEZAS DE REPUESTO :	Conjunto mural	(doc. 573.121.050)
	Motor	(doc. 573.045.050)
	Hidráulica	(doc. 573.115.050)
	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 F

1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

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

Recomendada para :

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

Tipo motor1000-4
 Tipo cuerpo de bomba25 F
 Relación de presión teórica.....40/1
 Relación de presión real34/1

Carrera motor	100 mm
Sección 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	204 bar
Nivel sonoro	72 dBa
Temperatura máxima de utilización	50°C

Materiales en contacto con el producto :

Inox cromado duro, Inox, Carburo.

Guarniciones de estanqueidad :

Fuelle : polietileno
 Superior fijo : GT (polietileno)
 Inferior móvil : GT (polietileno)

Peso..... 27 kg

■ RACORES Y CONEXIONES

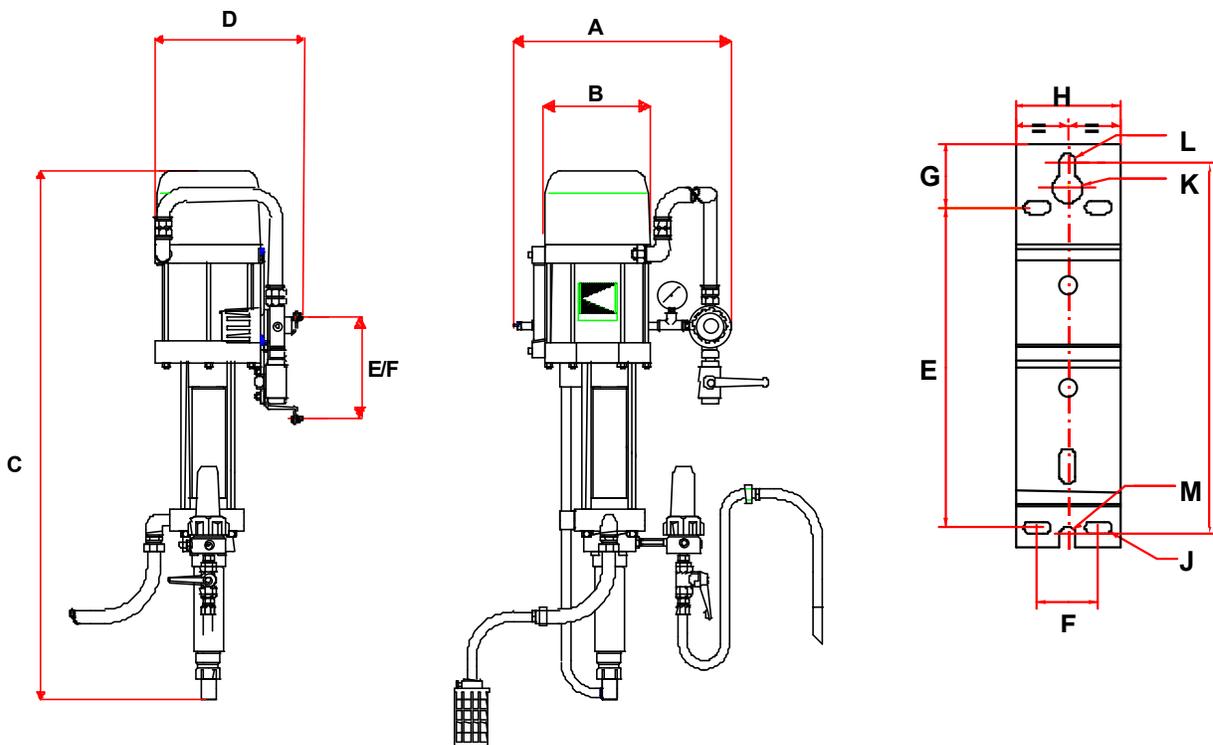
		Bomba sola	Bomba equipada
Aire	Llegada	Hembra 3/8 BSP	Hembra 3/4 BSP (equipo de aire)
Producto	Llegada	Hembra 1/2 BSP	Macho 26 x 125
	Salida	Hembra 3/8 NPS	Macho 1/2 JIC (salida del filtro)

■ TUBERÍAS DE CONEXIONES

Tubería de alimentación en aire de la bomba (∅ mínimo para una longitud de 5 m) : ∅ 16 mm
 Tubería producto AIRLESS® (entre la salida 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	975	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



¡OJO! :

Antes de intervenir en la bomba, cortar la alimentación en aire comprimido de la bomba 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.

DESMONTAJE / MONTAJE DE LA PARTE HIDRÁULICA

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.

Desenroscar la tuerca racor (38) y los tornillos (41 y 43) para sacar el tubo de unión (39).

■ VÁLVULA DE ASPIRACIÓN (DOC. 573.115.050)

Desenroscar la válvula de aspiración (35) manteniendo el cilindro (27).

La bola (22) se mantiene sobre la válvula (35) mediante un clips (21).

Limpiar las piezas.

Volver a montar la válvula de aspiración (35) y la junta (23) cambiando las piezas si fuera necesario.

■ VÁLVULA DE EXPULSIÓN Y GUARNICIÓN MÓVIL

Desenroscar el cilindro (27) y tirarlo hacia abajo.

Desenroscar el prensa guarnición (33) para liberar la junta GT (31) de la válvula de expulsión (34).

Desenroscar la válvula de expulsión (34) manteniendo el pistón (24).

Extraer la bola (32).

Limpiar las piezas y volver a montarlas cambiando las juntas si fuera necesario.

■ JUNTA DE ESTANQUEIDAD SUPERIOR

Desenroscar los 4 tornillos (30).

Extraer la junta de estanqueidad (28) tirando la brida de expulsión (25) hacia abajo.

Cambiar la junta de estanqueidad (28), las juntas O-Ring (29 y 11).

Volver a montar las piezas efectuando todas las operaciones en sentido contrario del desmontaje.

DESMONTAJE / MONTAJE DEL ACOPLAMIENTO (DE FUELLE)

Esta operación debe realizarse después de desmontar la parte hidráulica.

■ FUELLE

Desenroscar las tuercas (14) de los tirantes de acoplamiento.

Sacar la brida de aspiración (1) y el cilindro (2) tirándoles hacia abajo.

Separar el palier de aspiración (3) del motor desenroscando los tornillos (12).

Separar el pistón intermediario (9) del eje motor.

Depositar el conjunto del acoplamiento de fuelle.

Desmontar la brida de fuelle (4) quitando los tornillos (13) para sacar la parte superior del fuelle.

Desenroscar el faldón (8) para sacar la parte inferior del fuelle.

Cambiar el fuelle (5). Montar el fuelle en el faldón (8).

Introducir el pistón intermediario (9) en el interior del fuelle (5) y roscar el faldón en su extremidad.

Introducir el fuelle y el pistón (9) en el palier (3).

Montar la brida (4) sobre el palier (3) y apretar el conjunto con los tornillos (13).

Acoplar el conjunto pistón-fuelle con el eje motor y fijarlo a la tapa inferior del motor con los tornillos (12).

Volver a montar el pistón de la hidráulica (24) sobre el pistón intermediario (9).

Cambiar las juntas (11) y volver a montar el cilindro (2) y la brida de aspiración (1).

Montar el conjunto sobre los tirantes y apretar las tuercas (14).

MOTOR

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.

■ INVERSOR MOTOR (DOC. 573.084.040)

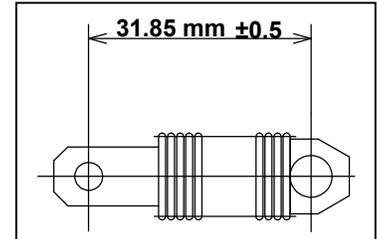
Desmontar la tapa (32) quitando los 3 tornillos CHc (33).

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 al desmontaje.

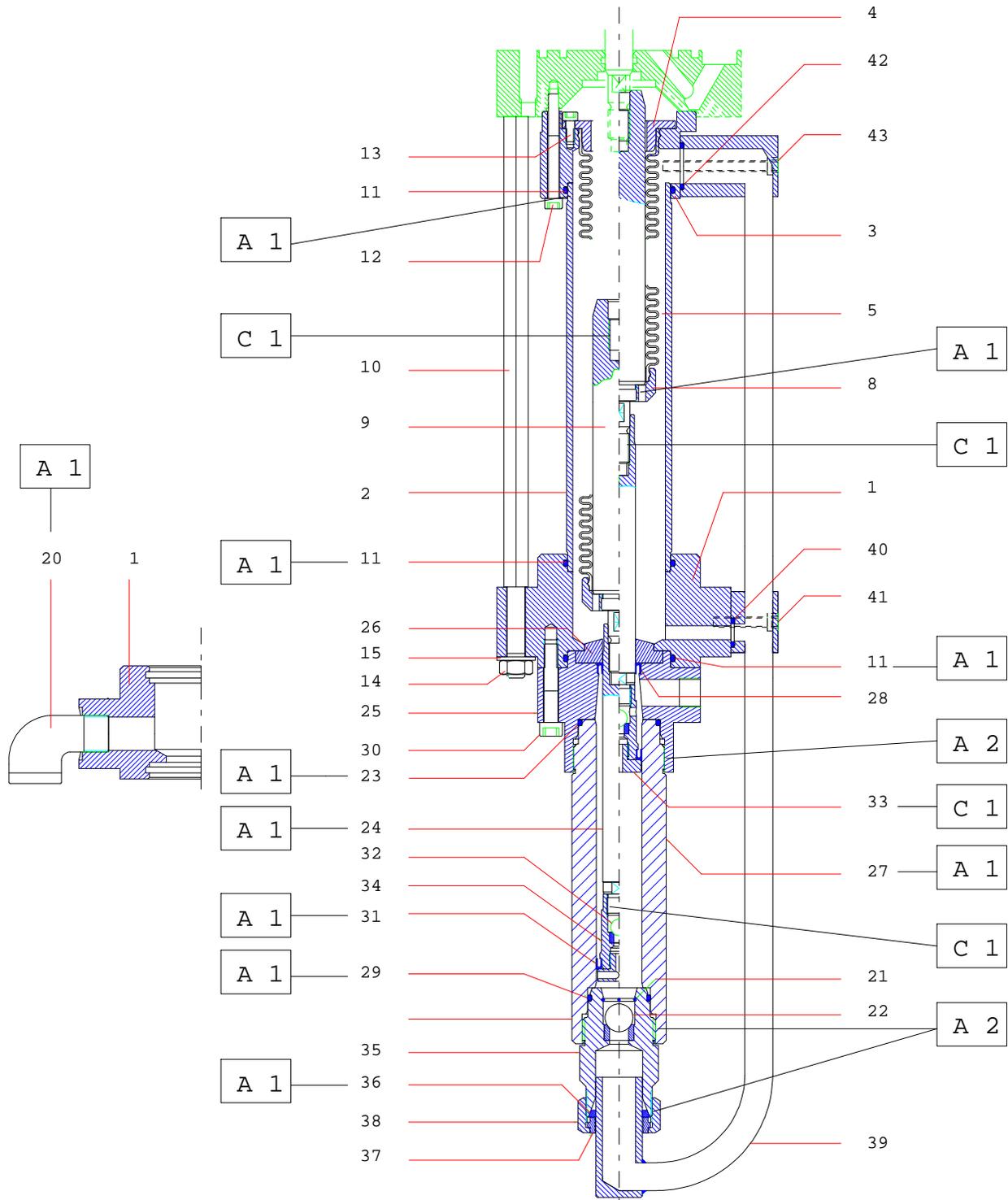
➡ **IMPORTANTE :** Distancia de montaje del muelle del inversor"LIBRE"
Longitud del roscado idéntico



Antes de cada operación de montaje :

- Limpiar las piezas con un disolvente de limpieza apropiado.
- Montar juntas nuevas si fuera 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 fuera necesario.

■ INSTRUCCIONES DE MONTAJE



Índice	Instrucción	Descripción	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	