



ESPECIFICACIONES

BOMBAS FLOWMAX®

tipo 08-120 F & 08-120 FT

tipo 16-120 F & 16-120 FT

Libro : 1003 573.038.214

Fecha : 25/03/10 - 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 - PIEZAS DE REPUESTO

| BOMBAS | 08-120 F y 08-120 FT | 16-120 F y 16-120 FT |
|----------------|-----------------------------|-----------------------------|
| Conjunto mural | Doc. 573.117.050 | Doc. 573.116.050 |
| Hidráulica | Doc. 573.113.050 | Doc. 573.113.050 |
| Motor | Doc. 573.045.050 | Doc. 573.046.050 |
| Inversor | Doc. 573.087.040 | Doc. 573.087.040 |
| Equipo de aire | Doc. 573.403.050 | 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

**BOMBAS AIRMIX® FLOWMAX® INOX,
tipo 08-120 F, 08-120 FT, 16-120 F, 16-120 FT**

1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Bomba neumática 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 1 000 mPa/s.

■ BOMBA FLOWMAX® : 08-120 F & 08-120 FT

Tipo motor1000-4 o 1000-4T
 Tipo cuerpo de bomba FLOWMAX 120 F
 Ratio de presión teórica.....8/1
 Ratio de presión efectiva7,5/1

Materiales en contacto con el producto :

Inox cromado duro, Inox, Carburo.

Guarniciones de estanqueidad :

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

| | |
|-----------------------------------------|---------------------|
| Carrera del motor | 100 mm |
| Sección del motor | 100 cm ² |
| Sección de la hidráulica | 12 cm ² |
| Volumen de producto expulsado por ciclo | 240 cc |
| Número de ciclo por litro de producto | 4 |
| Caudal (30 ciclos) | 7,2 l |
| Presión máxima de entrada del aire | 6 bar |
| Presión máxima de producto | 45 bar |
| Nivel sonoro | 76 dBA |
| Temperatura máxima de uso | 50°C |
| Peso (bomba mural) | 32 kg |

■ BOMBA FLOWMAX® : 16-120 F & 16-120 FT

Tipo motor2000-4 o 2000-4 T
 Tipo cuerpo de bombaFLOWMAX 120 F
 Ratio de presión teórica.....16/1
 Ratio de presión efectiva15/1

Materiales en contacto con el producto :

Inox cromado duro, Inox, Carburo

Guarniciones de estanqueidad :

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

| | |
|-----------------------------------------|---------------------|
| Carrera del motor | 100 mm |
| Sección motor | 200 cm ² |
| Sección hidráulica | 12 cm ² |
| Volumen de producto entregado por ciclo | 240 cc |
| Número de ciclo por litro de producto | 4 |
| Caudal (30 ciclos) | 7,2 l |
| Presión máxima de entrada del aire | 6 bar |
| Presión máxima de producto | 90 bar |
| Nivel sonoro | 78 dBA |
| Temperatura máxima de uso | 50°C |
| Peso (bomba mural) | 32 kg |

■ RACORES

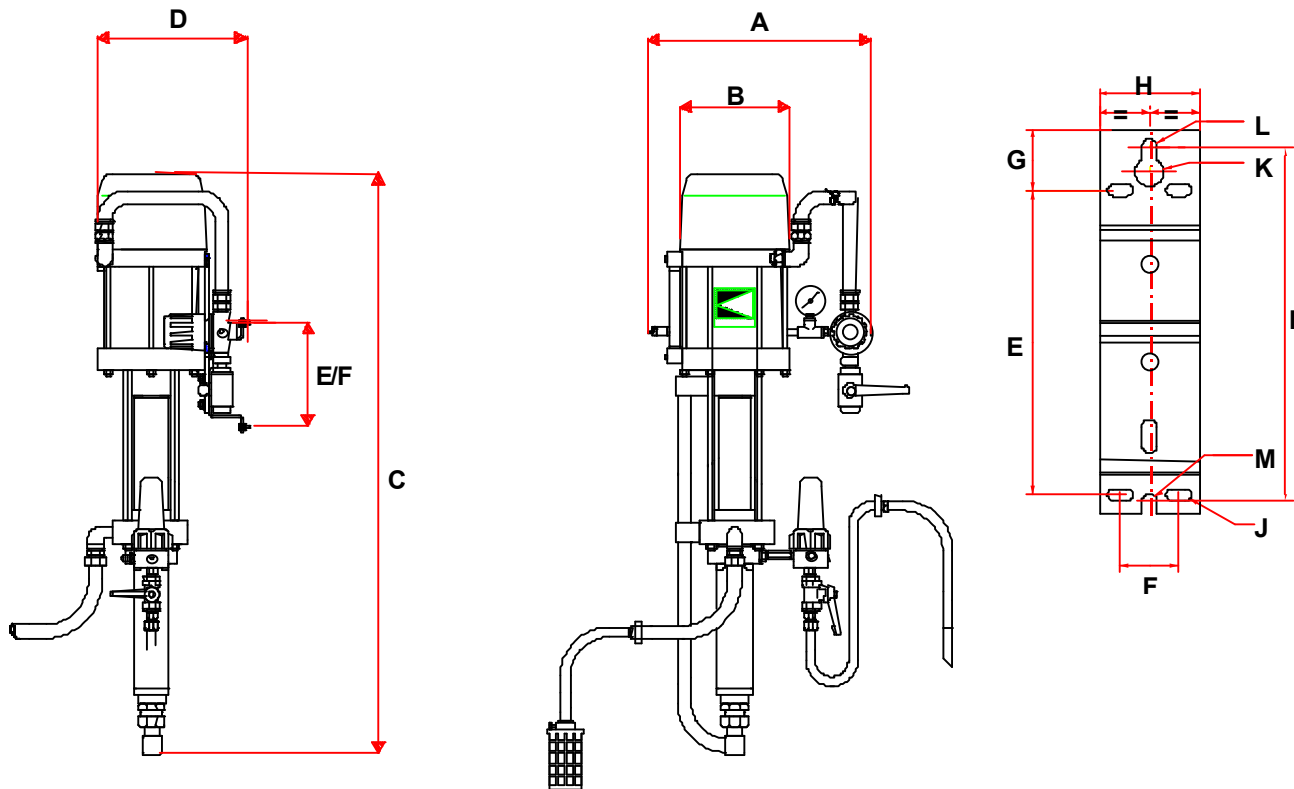
| | | Bomba sola | Bomba equipada |
|----------|---------|----------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Aire | Llegada | Motor estandar : Hembra 3/8 NPS Motor turbo : Macho 3/4 NPS | Hembra 3/4 BSP (válvula - equipo de aire) |
| Producto | Llegada | Hembra 1/2 BSP | Macho 26x125 |
| | Salida | Hembra 1/2 NPS | Macho 1/2 JIC (salida del filtro) |

■ TUBERÍAS DE CONEXIONES

| | |
|---------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|
| Tubería de alimentación en aire de la bomba (∅ mínimo para 5 metros de largo) : | ∅ 16 mm |
| Tubería producto AIRMIX ® (entre salida producto de la bomba y pistola) : | ∅ 4,8 mm int. |
| Tubería de aire (entre manorreductor "AIRE PISTOLA" y pistola) : | ∅ 7 mm int. |
| Para circulating : Tubería producto HP (a la salida producto de la bomba) : | ∅ 9,52 mm int. mínimo |

■ DIMENSIONES

| Índ | mm | Índ | mm | Índ. | mm | Índ | mm | Índ | mm | Índ | mm |
|-----|------|-----|-----|------|-------|-----|--------|-----|------|-----|-----|
| A | 400 | B | 220 | C | 1050 | D | 270 | E | 182 | F | 35 |
| G | 36,5 | H | 60 | I | 211,5 | J | ∅ 7x15 | K | ∅ 17 | L | ∅ 9 |
| M | ∅ 9 | | | | | | | | | | |



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.

**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 SECCIÓN 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 (39) y los tornillos (43 y 45) para sacar el tubo de unión (41).

■ VÁLVULA DE ASPIRACIÓN (DOC. 573.113.050)

Desenroscar la válvula de aspiración (28). (Si el cilindro (22) se queda solidario de la válvula de aspiración, desenroscar el conjunto y mantener el cilindro (22) mediante un eje pasado en los agujeros del cilindro, previstos para esta operación).

Un clips circular (30) sostiene la bola (29) sobre la válvula (28).

Limpiar las piezas.

Volver a montar la válvula de aspiración (28) y la junta (31) cambiando las piezas si fuera necesario.

■ CILINDRO

El cilindro (22) posee un agujero en cada extremidad afin de facilitar el desmontaje.

Según la pieza que se desenrosque la primera, pasar un eje en uno de estos agujeros para desenroscar la otra parte.

Al volver a montar, no olvide las 2 juntas (25 y 31).

■ VÁLVULA DE EXPULSIÓN Y GUARNICIÓN MÓVIL

Desenroscar el cilindro (22) y tirarlo hacia abajo.

Desenroscar la válvula de expulsión (24) manteniendo el pistón (21).

Extraer la bola (33) y la guarnición móvil (junta de labio 23).

Limpiar las piezas y volver a montarlas cambiando las juntas si están dañadas.

■ JUNTA DE ESTANQUEIDAD SUPERIOR

Desenroscar los 4 tornillos (26).

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

Cambiar la junta de estanqueidad (27), las juntas tóricas (25 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) tirándolos hacia abajo.

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

Separar el pistón intermediario (9) del eje motor.

Poner de lado el conjunto del acoplamiento de fuelle.

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

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

Cambiar el fuelle (5).

Montar con fuerza 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 (21) 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.

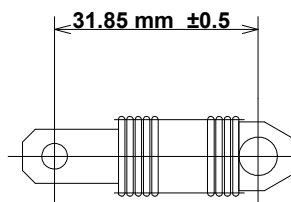
■ INVERSOR MOTOR (DOC. 573.045.050 O 573.046.050)

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.

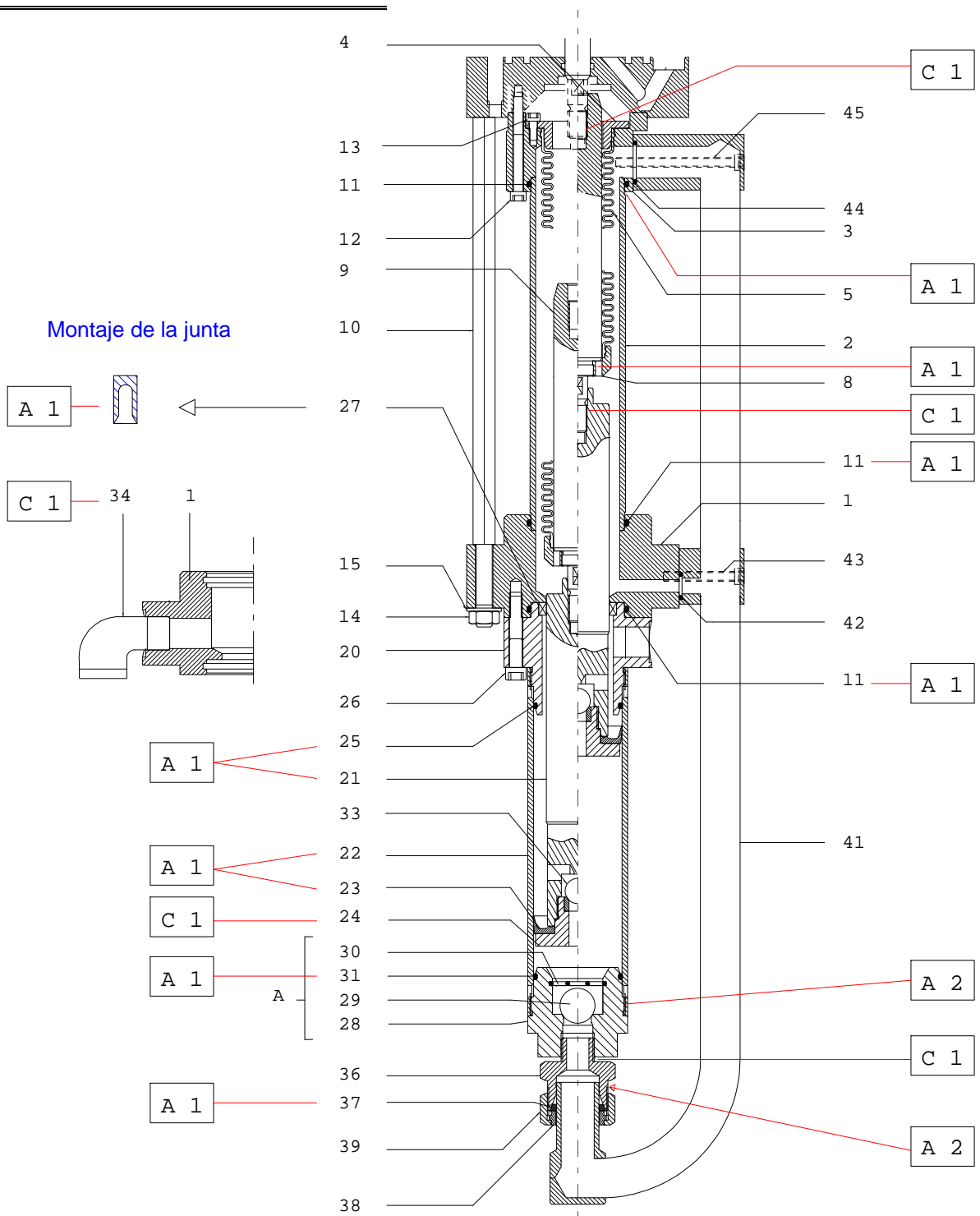


🔄 **IMPORTANTE :** Distancia de montaje del muelle del inversor "LIBRE"
Longitud del roscado idéntico en las 2 patas.

Antes de cada operación de montaje :

- Limpiar las piezas con el disolvente de limpieza compatible.
- 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 la 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 | |