



## ESPECIFICACIONES

**BOMBA 05-24 L**

**SOPORTE SR 50**

*Libro : 1003 573.040.214*

*Fecha : 31/03/10 – Anula : 18/12/06*

*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 :** Bomba - SR 50 (doc. 573.037.050)  
Motor (doc. 573.023.050)  
Hidráulica (doc. 573.038.050)

#### **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](http://www.kremlin-rexson.com)**



**ESPECIFICACIONES**  
**BOMBA 05 - 24L - SOPORTE SR 50**

**1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS**

- Bomba neumática suministrada con un bidón metálico SR 50 móvil
- Recinto metálico capaz de contener bidones de producto hasta 50 litros
- Simple de empleo y de mantenimiento
- La hidráulica se sumerge en el bidón de producto.

**Recomendada para :**

- Alimentar una pistola neumática.
- Los productos siguientes : cola, másticos líquidos, productos de espesor media.

Tipo motor ..... 340-2  
 Tipo cuerpo de bomba .....24 L  
 Relación de presión.....5/1

Carrera motor	45 mm
Sección del motor	35 cm <sup>2</sup>
Sección de la hidráulica	7 cm <sup>2</sup>
Volumen de producto entregado por ciclo	31 cm <sup>3</sup>
Cantidad de ciclos por litro de producto	32
Caudal (30 ciclos)	0,9l
Presión máxima de entrada de aire	6 bar
Presión máxima del producto	30 bar
Nivel sonoro	77 dBa
Temperatura máxima de utilización	60°C
Peso (bomba sola)	7,5 kg

**Materiales en contacto con el producto :**

Inox, acero inox tratado

**Guarniciones de estanqueidad :**

Guarnición GT polietileno  
 (cartucho superior)  
 Resina acetato (junta de la válvula de expulsión)

**■ RACORES**

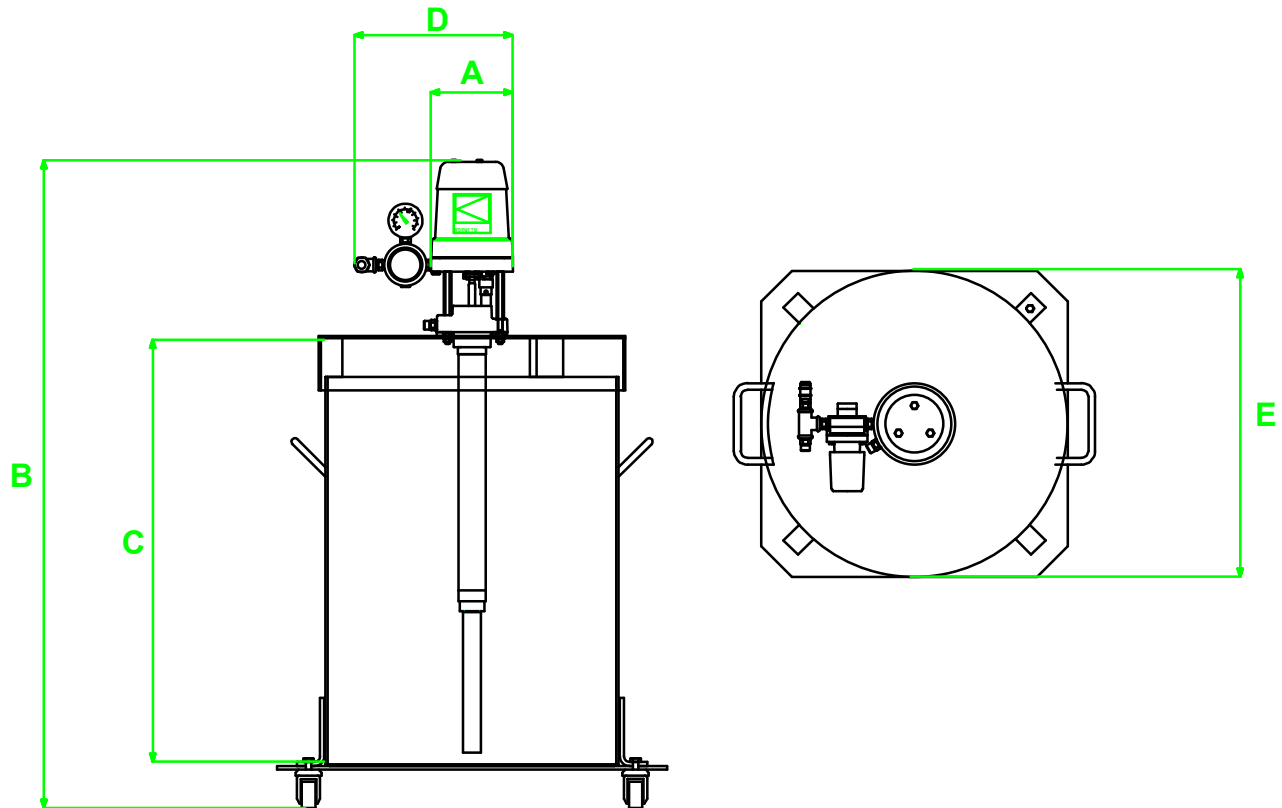
		<b>Bomba sola</b>	<b>Bomba equipada</b>
Aire	Llegada	Hembra 1/4 BSP	Macho 1/4 NPS (racor rápido)
	Salida	-	Macho 1/4 NPS
Producto	Llegada	Hembra 3/4 BSP	Tubo de aspiración
	Salida	Hembra 1/4 BSP	Macho 3/8 NPS

**■ TUBERÍAS DE CONEXIONES**

Tubería de alimentación en aire de la bomba (∅ mínimo para 5 metros de largo) : ∅ 10 mm  
 Tubería de aire (entre salida aire y pistola) : ∅ 7mm int.  
 Tubería producto (entre salida producto de la bomba y pistola) : ∅ 10 mm int.

## ■ DIMENSIONES

Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm
A	120	B	960	C	625	D	230	E	Ø 450



## 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.**

**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. 573.038.050)

Desenroscar el cuerpo de la válvula de aspiración (16).

La bola (18) se mantiene en el asiento mediante el pequeño clips circular (19).

Volver a montar el conjunto válvula de aspiración cambiando la junta de cilindro (20).

#### ■ VÁLVULA DE EXPULSIÓN

Desenroscar el cilindro (2) y tirarlo hacia abajo.

Desenroscar el asiento de bola (11) manteniendo la extremidad del pistón (8).

Comprobar el estado de la junta de válvula (12) y de la bola (14).

Volver a montar todas las piezas procurando de no dañar la junta de válvula (12).

#### ■ CARTUCHO

Desenroscar el cilindro (2) y tirarlo hacia abajo.

Separar el eje de pistón del motor del eje de producto (22) sacando el eje (26) y su pasador (27).

Sacar el anillo truarco (6) situado en la cubeta de la brida de salida del producto (1), empujar el cartucho (4) hacia abajo para sacarlo.

Cuando se vuelve a montar :

Montar el eje de pistón (22) en el nuevo cartucho (4) (**montarlo por arriba hacia abajo** para no dañar la junta interior).

Montar el conjunto en la brida (1) de la bomba, el cartucho (4) estando equipado con la junta (5).

Fijar el cartucho mediante el circlips (6).

Volver a montar los otros componentes sin olvidar las juntas.

#### ■ VÁLVULA MOTOR (CONSULTAR DOC. 573.023.050)


**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 campana (15) quitando las 3 tuercas M6 (26).

Desenroscar la válvula motor (14) manteniendo el eje de mando (12).

Volver a montar la nueva válvula motor (14) bloqueándola sobre el eje de mando (12) utilizando los 2 pequeños planos situados a su extremidad.

Montar la campana (15) apretando las 3 tuercas (26)  par de apriete : 4mN máxi

**Antes de cada operación de montaje :**

- **Limpiar las piezas con el disolvente de limpieza compatible.**
- **Montar juntas nuevas si necesario, sin olvidar de engrasarlas con grasa PTFE.**
- **Montar piezas nuevas si necesario.**