

TECHNISCHE DATEN

**MATERIALDRUCK-
REGLER AIRMIX®
EDELSTAHL**

**Modell :
250 - 10 / 70
250 - 10 / 120
120 - 5 / 40**

Betriebsanleitung: 1403 573.041.213

Datum: 03/03/14 - Ersetzt : 10/10/13

Änderung: § 1

ÜBERSETZUNG DER ORIGINAL BETRIEBSANLEITUNG

WICHTIGER HINWEIS : Vor Lagerung, Installation oder Inbetriebnahme des Geräts, lesen Sie bitte sorgfältig alle Betriebsanleitungen die zu diesem Gerät gehören. Dieses Gerät darf nur von geschultem Personal betrieben und gewartet werden.

ALLE IN DIESEM DOKUMENT ENTHALTENEN SCHRIFTLICHEN ANGABEN UND ABBILDUNGEN STELLEN DIE NEUESTEN PRODUKTINFORMATIONEN DAR. WIR BEHALTEN UNS DAS RECHT VOR, JEDERZEIT, AUCH OHNE VORANKÜNDIGUNG, ÄNDERUNGEN VORZUNEHMEN.

WEITERE BETRIEBSANLEITUNGEN

ERSATZTEILLISTE: Materialdruckregler AIRMIX®

(Dok. 573.328.050)

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

TECHNISCHE DATEN

MATERIALDRUCKREGLER AIRMIX® EDELSTAHL
Handsteuerung oder Luftsteuerung

Modell : 250 - 10 / 70, 250 - 10 / 120, 120 - 5 / 40

1. TECHNISCHE DATEN

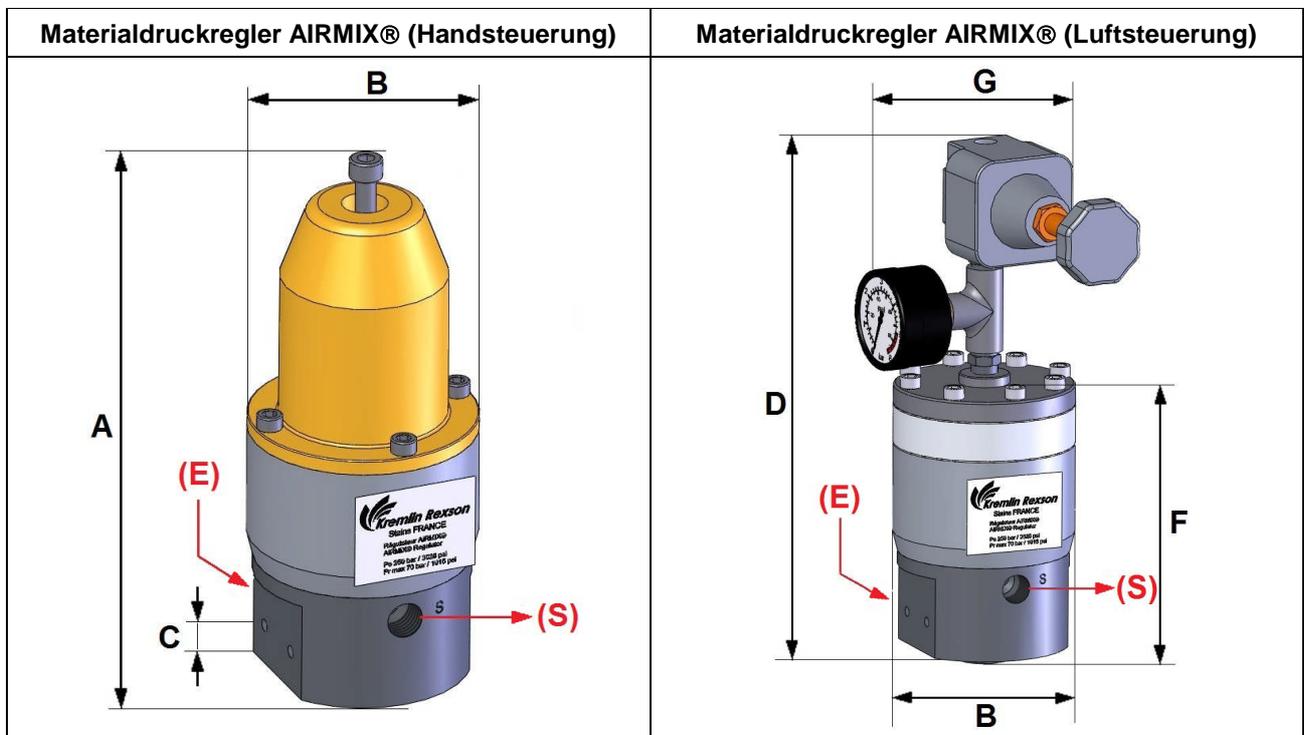
Der Materialdruckregler AIRMIX® kann in Anlagen verwendet werden, die mit mittel- bis dünnflüssigen Spritzmaterialien arbeiten.

Er besteht vollständig aus Edelstahl und ist einfach zu reinigen.

Für die Ausführung mit Handsteuerung: Der Materialdruck am Ausgang des Druckreglers wird über eine Reglerschraube eingestellt (mit einem Inbusschlüssel Nr. 6).

Für die Ausführung mit Luftsteuerung: Die Einstellung des Materialdrucks erfolgt über die Einstellung der Steuerluft. Um eine gute Luftsteuerung zu gewährleisten, muss die Steuerluft über einen präzisen Luftdruckregler gesteuert werden.

Der Materialteil ist bei beiden Modellen gleich aufgebaut. Ein Pfeil auf dem Reglerkörper oder die Buchstaben „E“ für Eingang und „S“ für Ausgang zeigen die Fließrichtung an.



Pos.	mm	Pos.	mm	Pos.	mm	Pos.	mm	Pos.	mm	Pos.	mm
A	225	B	∅ 89	C	16	D	275	F	160 max	G	170

Modell	Handsteuerung (mit Schraube)		Luftsteuerung (mit Luftregler)		
Modell	250 - 10 / 70	250 - 10 / 120	120 - 5 / 40	250 - 10 / 70	250 - 10 / 120
Steuerungsebenen	-		1	2	3
Maximaler Materialdruck : - Eingang (bar) - Ausgang (bar) - Steuerluftdruck (bar)	250		120	250	250
	10 bis 70	10 bis 120	5 bis 40	10 bis 70	10 bis 120
	-		6 bar max.		
Gewinde-Anschlüsse : - Materialeingang (E) - Materialausgang (S) - Steuerluft	IG 3/8 NPS		IG 3/8 NPS		
	IG 3/8 NPS		IG 3/8 NPS		
	-		IG 1/4 BSP		
Werkstoffe in Kontakt mit dem Material	Edelstahl, PTFE, Hartmetall		Edelstahl, PTFE, Hartmetall		
Gewicht (kg)	3,6		3,6	3,850	4,1
Temperatur	50°C max.		50°C max.		

■ GEWINDE-ANSCHLÜSSE

Der Schlauchdurchmesser sollte der Materialviskosität und der Länge der Schläuche angepasst werden. Für lange Schläuche und dickflüssige Materialien muss der Durchmesser entsprechend groß sein.

Druckregler Airmix®	Flüssige Materialien		Mittelflüssige Materialien	
	Nippel	Schlauch AIRMIX®	Nippel	Schlauch AIRMIX®
Eingang (E)	AG 3/8 NPT - AG 1/2 JIC	∅ 6,35 mm innen (1/4")	AG 3/8 NPT - AG 3/4 JIC	∅ 9,52 mm int. (3/8")
Ausgang (S)	AG 3/8 NPT - AG 1/2 JIC	∅ 4,8 mm innen (3/16")	AG 3/8 NPT - AG 1/2 JIC	∅ 4,8 mm innen (3/16") oder 6,35 mm innen (1/4")



ANMERKUNG:

Der Materialdruckregler muss senkrecht montiert werden, damit die beste Funktion und eine lange Lebensdauer erreicht wird.

2. WARTUNGSANLEITUNG



ACHTUNG: Vor jeglicher Arbeit an den Geräten, muss die Druckluftversorgung abgestellt und die Anlage durch Abziehen der Pistole drucklos gemacht werden.

■ REINIGUNG DES REGULIERUNGSVENTILS (22)

Den Stopfen (27) abschrauben. Feder (25) und Kugel (24) abnehmen.

Die Einzelteile mit Spiritus oder einem geeigneten Lösungsmittel reinigen.

Bei Bedarf, Teile auswechseln und beim Zusammenbau die Dichtungen (26) ersetzen.

Beim Zusammenbau den Regler senkrecht halten. Den Stopfen (27) fest anziehen.

■ AUSWECHSELN DES SITZES (23)

Demontage:

Die vier Schrauben (18) abschrauben und den Unterkörper (10) herausnehmen.

Den Stopfen (27) abschrauben. Die Feder (25) und die Kugel (24) herausnehmen.

Auf den Sitz (23) drücken, um ihn aus dem Unterkörper (10) herauszunehmen.

Die Einzelteile reinigen oder neue Einheiten einsetzen.

Montage:

Die 2 Dichtungen (26), den Sitz (23) und die Kugel (24) ersetzen. (Siehe Reglereinheit, 22)

Sitz (23), Führungsring (21), Kugel (24), Feder (25) und Stopfen (27) wieder einsetzen.

Den Unterkörper (10) wieder einsetzen und mit den vier Schrauben (18) befestigen. Das Anziehdrehmoment berücksichtigen.

■ AUSWECHSELN DER NADELEINHEIT (11) ODER DER MEMBRANEN (13 & 14)

Demontage:

Vier Schrauben (18) abschrauben und den Unterkörper (10) herausnehmen.

Die Membranen vom Körper Oberteil (19) lösen.

Vorsichtig an den Membranen ziehen, um die Nadeleinheit (11), den Kolben (16) und die Mutter (17) herauszunehmen.

Um die Teile nicht zu beschädigen, nicht an der Nadel ziehen.

Die Mutter (17) abschrauben, um den Kolben (16) herauszunehmen.

Die schwarze Luftmembrane (13) und die weiße Materialmembrane (14) herausnehmen.

Die Einzelteile reinigen oder durch neue Einheiten ersetzen.

Montage:

Die Dichtung (15) der Nadeleinheit (11) und die Dichtung (20) einsetzen.

Die schwarze Luftmembran (13) auf der Luftseite und die weiße Membran (14) auf der Materialseite anbringen. Den Kolben (16) wieder einsetzen.

Die Achse (11) mit den beiden flachen Seiten in einen Schraubstock einspannen.

Auf das Gewinde der Achse (11) Kleber aufbringen.

Die Mutter (17) per Hand auf die Nadeleinheit aufschrauben und leicht mit einem Gabelschlüssel Nr.8 nachziehen.

Alles zusammen in den Körper Oberteil (19) einsetzen.

Den Unterkörper (10) mit dem Regulierventil (22) wieder einsetzen und mit den vier Schrauben (18) befestigen. Das Anziehdrehmoment berücksichtigen.

➡ WICHTIG : Bei der Montage muss die Nadel der Nadeleinheit (11) in die mittige Öffnung des Sitzes (23) soweit eingesteckt werden, bis sie die Kugel (24) berührt.

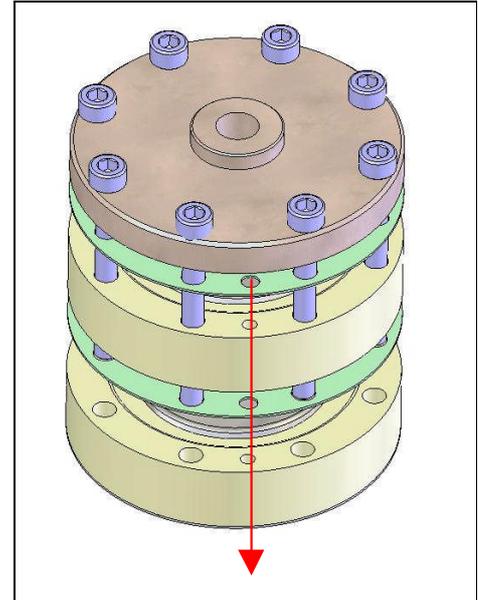
■ DEMONTAGE - MONTAGE DER LUFTSTEUEREINHEIT

Montage:

Bei der Montage ist unbedingt darauf zu achten, **dass die Bohrungen übereinander sitzen.**

Jedes Teil hat neun Bohrungen: acht (\varnothing 6,5 mm) für die Schrauben und eine (\varnothing 4 mm) für die Steuerluft.

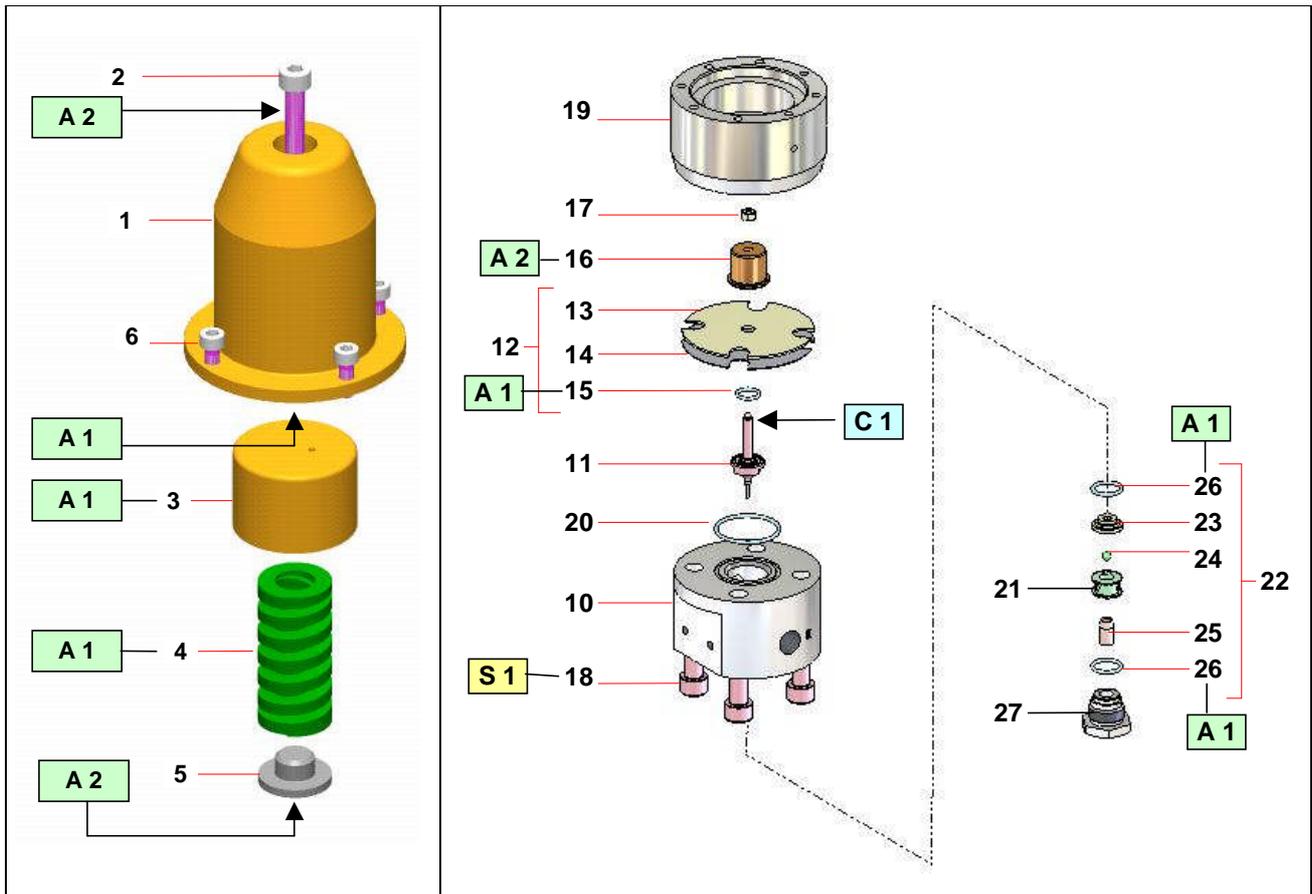
Der Luftdurchgang darf nicht verstopft sein.



Bevor Sie alle Teile wieder zusammen schrauben, beachten Sie bitte:

- Reinigen Sie alle Teile mit Spiritus oder mit einem geeigneten Lösungsmittel.
- Wenn Sie neue O-Ringe und Dichtungen einsetzen, müssen diese vorher mit einem PTFE-Fett eingeschmiert werden.
- Wenn es notwendig ist, installieren Sie neue Teile.

■ ZUSAMMENBAU-HINWEISE



Pos.	Montage-Hinweis	Bezeichnung	Artikel-Nr.
A 1	PTFE-Fett	Tube "TECHNILUB" Fett (10 ml)	560.440.101
A 2	Graphit-Fett	Topf Graphit-Fett (1 kg)	560.420.005
C 1	Gewindedichtung, mittlere Festigkeit (z.B. Loctite 577)		
S 1	Anziehdrehmoment: 20 Nm		