

ESPECIFICACIONES

REGULADOR DE PRESIÓN AIRMIX® INOX

Tipos :

250 - 10 / 70

250 - 10 / 120

120 - 5 / 40

Libro : 1403 573.041.214

Fecha : 03/03/14 - Anula : 10/10/13

Modif. : § 1

TRADUCCIÓN DEL LIBRO ORIGINAL

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

LAS FOTOGRAFÍAS E ILUSTRACIONES NO SON VINCULANTES. LOS MATERIALES ESTÁN SUJETOS A CAMBIOS SIN PREVIO AVISO.

DOCUMENTACIONES COMPLEMENTARIAS

PIEZAS DE REPUESTO : Regulador AIRMIX®

(Doc. 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

ESPECIFICACIONES

REGULADOR DE PRESIÓN AIRMIX® INOX

Mando manual o pilotado

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

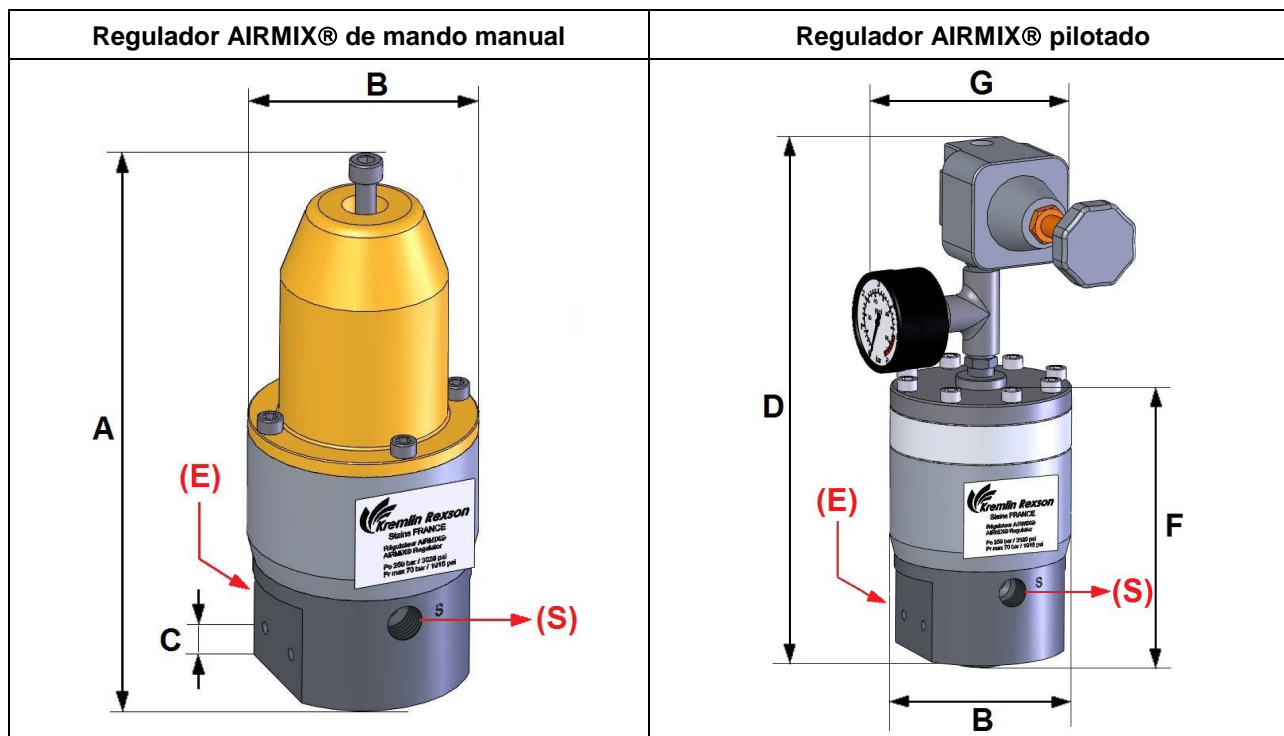
1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

El regulador de presión AIRMIX® se utiliza en instalaciones con productos fluidos o semifluidos. Completamente en inox, su limpieza es fácil y rápida.

Para el regulador de mando manual : la regulación de la presión del producto a la salida del regulador se efectúa apretando o aflojando el tornillo de regulación (con la llave nº 6).

Para el regulador pilotado : la regulación de la presión del producto a la salida del regulador se efectúa ajustando la presión del aire de pilotaje. Este aire de pilotaje se ajusta mediante un manorreductor de aire para obtener un mejor ajuste del regulador pilotado.

La parte producto es común a los 2 reguladores. Una flecha (o las letras **E** y **S**) marcada en el cuerpo indica la entrada y la salida del producto.



Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm	Índ.	mm
A	225	B	Ø 89	C	16	D	275	F	160 máxi.	G	170

Tipo	Regulador mando manual (por tornillos)		Regulador pilotado (con regulador pilotado)		
Modelo	250 - 10 / 70	250 - 10 / 120	120 - 5 / 40	250 - 10 / 70	250 - 10 / 120
Número de piso de pilotaje	-		1	2	3
Campo de presión : - Presión de entrada máxima (bar) - Presión de salida (bar) - Presión aire pilotaje (bar)	250 bar		120 bar	250 bar	250 bar
	De 10 a 70	De 10 a 120	De 5 a 40	De 10 a 70	De 10 a 120
	-		6 bar máxi.		
Conexiones : - Entrada producto (E) - Salida producto (S) - Aire pilotaje	H 3/8 NPS		H 3/8 NPS		
	H 3/8 NPS		H 3/8 NPS		
	-		H 1/4 BSP		
Materiales en contacto con el producto	Inox, PTFE, carburo		Inox, PTFE, carburo		
Peso (kg)	3,6		3,6	3,85	4,1
Temperatura máxima	50°C		50°C		

■ TUBERÍAS DE CONEXIONES PRECONIZADAS

La elección de las tuberías se hace en función de la viscosidad del producto y de la longitud. Prever una tubería de diámetro más gordo para longitud o viscosidad importante.

Regulador Airmix®	Producto fluido		Producto semifluido	
	Racor	Tubería AIRMIX®	Racor	Tubería AIRMIX®
Entrada (E)	M 3/8 NPT - M 1/2 JIC	∅ 6,35 mm int. (1/4")	M 3/8 NPT - M 3/4 JIC	∅ 9,52 mm int. (3/8 ")
Salida (S)	M 3/8 NPT - M 1/2 JIC	∅ 4,8 mm int. (3/16")	M 3/8 NPT - M 1/2 JIC	∅ 4,8 mm int. (3/16") o 6,35 mm int. (1/4")



NOTA :

Para garantizar una larga duración de su equipo y conseguir un caudal óptimo, es necesario montar el regulador en posición vertical.

2. MANTENIMIENTO



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

■ LIMPIEZA DE LA VÁLVULA DE REGULACIÓN (22)

Desenroscar el tapón (27). Sacar el muelle (25) y la bola (24).

Limpiar las piezas con el disolvente compatible con el producto utilizado.

Cambiarlas si necesario. Al montaje, cambiar la junta (26).

Volver a montar todas las piezas manteniendo el regulador en posición vertical. Apretar el tapón (27).

■ CAMBIO DEL ASIENTO (23)

Desmontaje :

Desenroscar los 4 tornillos (18) y sacar el cuerpo inferior (10).

Desenroscar el tapón (27). Sacar el muelle (25) y la bola (24).

Empujar el asiento (23) para sacarlo del cuerpo inferior (10).

Limpiar las piezas o cambiar por piezas nuevas.

Montaje :

Cambiar las 2 juntas (26), el asiento (23) y la bola (24) (ver conjunto de regulación, 22).

Volver a montar el asiento (23), el anillo de dirección (21), la bola (24), el muelle (25) y el tapón (27).

Volver a montar el cuerpo inferior (10) y fijarlo mediante los 4 tornillos (18). Cumplir con el par de apriete.

■ CAMBIO DEL CONJUNTO EJE-AGUJA (11) O DE LAS MEMBRANAS (13 & 14)

Desmontaje :

Desenroscar los 4 tornillos (18) y sacar el cuerpo inferior (10).

Separar las membranas del cuerpo guía (19).

Tirar con precaución sobre las membranas para sacar el eje-aguja (11), el pistón (16) y la tuerca (17).

No tirar sobre la aguja. Ésto podría dañar las piezas.

Desenroscar la tuerca (17) para sacar el pistón (16).

Extraer la membrana negra (13) y la contra membrana blanca (14).

Limpiar las piezas o cambiar por nuevas partes.

Montaje :

Cambiar la junta (15), situada sobre el conjunto eje-aguja (11) y la junta (20).

Posicionar la membrana negra (13) hacia el lado aire, la contra membrana blanca (14) hacia el lado producto, y el pistón (16).

Posicionar el eje (11) en un torno y apretar al nivel de los 2 planos.

Poner un poco de cola sobre la rosca del eje.

Montar la tuerca (17) sobre el conjunto eje-aguja roscándolo manualmente, después apretar moderadamente con una llave de 8.

Introducir el conjunto en el cuerpo guía (19).

Volver a montar el cuerpo inferior (10) equipado de la válvula de regulación (22) y fijarlo mediante 4 tornillos (18). Cumplir con el par de apriete.

➡ IMPORTANTE : al montaje, la aguja del conjunto eje-aguja (11) tiene que venir situarse dentro del orificio central del asiento (23), hasta venir en contacto con la bola (24).

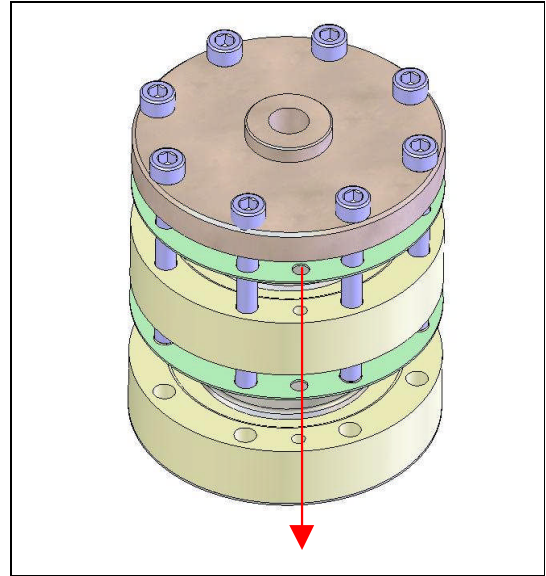
■ DESMONTAJE - MONTAJE DEL CONJUNTO DE PILOTAJE

Montaje :

Durante el montaje, Vd tiene imperativamente que cumplir con el alineamiento de los agujeros.

Las partes tienen 9 agujeros : 8 agujeros (\varnothing 6,5 mm) para los tornillos y un agujero (\varnothing 4 mm) para el aire de pilotaje.

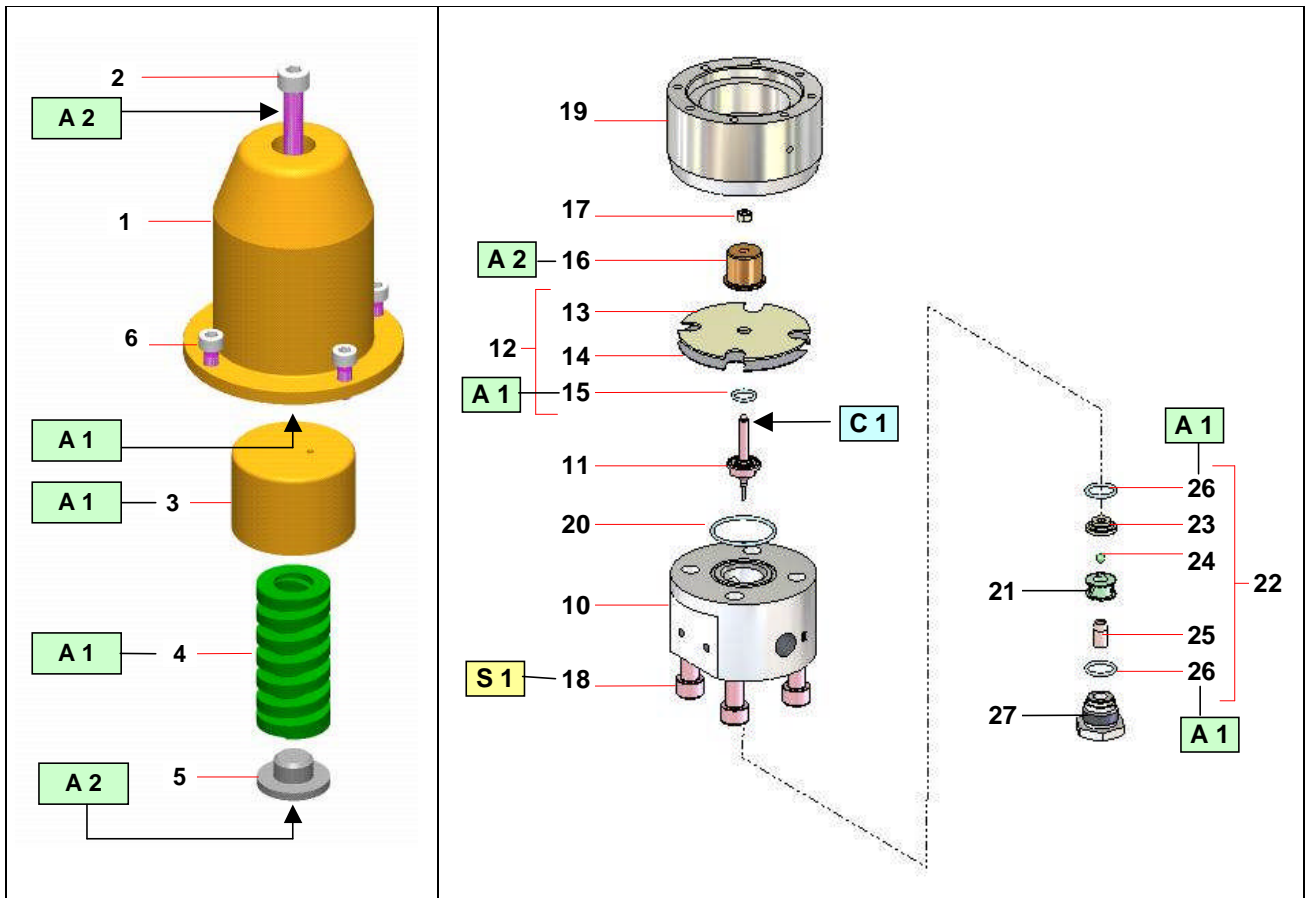
El paso del aire no debe ser obstruido.



Antes de cada operación de montaje :

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

■ INSTRUCCIONES DE MONTAJE



Índice	Instrucciones	Descripción	Referencia
A 1	Grasa PTFE	Tubo de grasa "TECHNILUB" (10 ml)	560.440.101
A 2	Grasa grafitada	Caja de grasa grafitada (1 kg)	560.420.005
C 1	Cola PTFE (para la estanqueidad) (Loctite 577)		
S 1	Par de apriete : 20 Nm		