



ESPECIFICACIONES

BOMBA DE EXTRUSIÓN

tipo 40-302

Libro : 1003 573.046.214

Fecha : 31/03/10 - Anula : 5/02/04

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 40-302

| | | |
|-----------------------------|----------------|--------------------|
| PIEZAS DE REPUESTO : | Conjunto mural | (doc. 573.191.050) |
| | Hidráulica | (doc. 573.522.040) |
| | Motor | (doc. 573.507.040) |
| | Inversor | (doc. 573.087.040) |

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 DE EXTRUSIÓN, tipo 40-302

1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Bomba de bola.
- Bomba en frío.

Recomendada para :

- Alimentar una o varias pistolas
- Aplicación de productos de espesor medio o con alta viscosidad

Tipo motor8000-6
 Tipo cuerpo de bomba 302
 Relación de presión 40/1

Materiales en contacto con el producto :

Inox cromado duro, Inox, Aleación de aluminio, acero tratado

Guarniciones de estanqueidad :

Superior : PTFE G (x 3) + POLYFLUID (x 3)
 o PTFE B (x 8)

Inferior : PTFE G (x 4) + POLYFLUID (x 3)

| | |
|-------------------------------------------------------|----------------------|
| Carrera del motor | 150 mm |
| Sección motor | 748 cm ² |
| Sección hidráulica | 17,5 cm ² |
| Volumen de producto entregado por ciclo | 540 cm ³ |
| Número de ciclo por litro de producto | 1,8 |
| Caudal (10 ciclos) | 5,3 l |
| Presión aire de potencia máxima | 6 bar |
| Presión aire de pilotaje máxima | 4 bar |
| Presión producto máxima | 240 bar |
| Nivel sonoro | < 82 dBA |
| Temperatura máxima de utilización | 50°C |
| Consumo de aire por ciclo (bajo una presión de 4 bar) | 135 l |

Peso 105 kg

■ **RACORES**

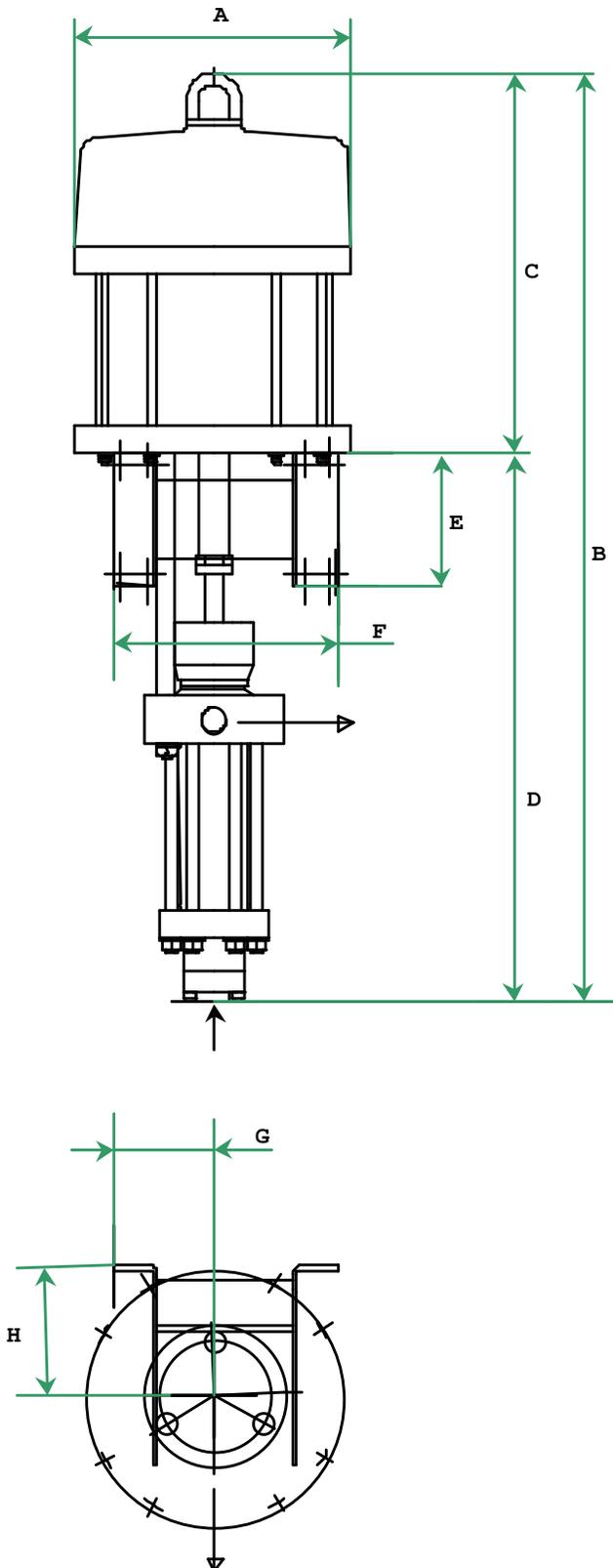
| Bomba sola | | |
|-------------------|---------|--------------------------------------------------------------------|
| Aire | Llegada | Hembra 3/4" BSP |
| Producto | Llegada | Brida estandar para plato Ø 360 o 560 o brida aspiración 2" BSP |
| | Salida | Hembra 1" BSP |

■ **TUBERÍAS DE CONEXIONES**

Tubería de alimentación en aire de la bomba (diámetro mínimo para una longitud de 5 m) : Ø 20 mm

■ **DIMENSIONES**

| Índ. | A | B | C | D | E | F | G | H |
|------|-------|-------|-----|-----|-----|-----|-------|-----|
| mm | ∅ 380 | 1 270 | 520 | 750 | 180 | 305 | 136,5 | 175 |

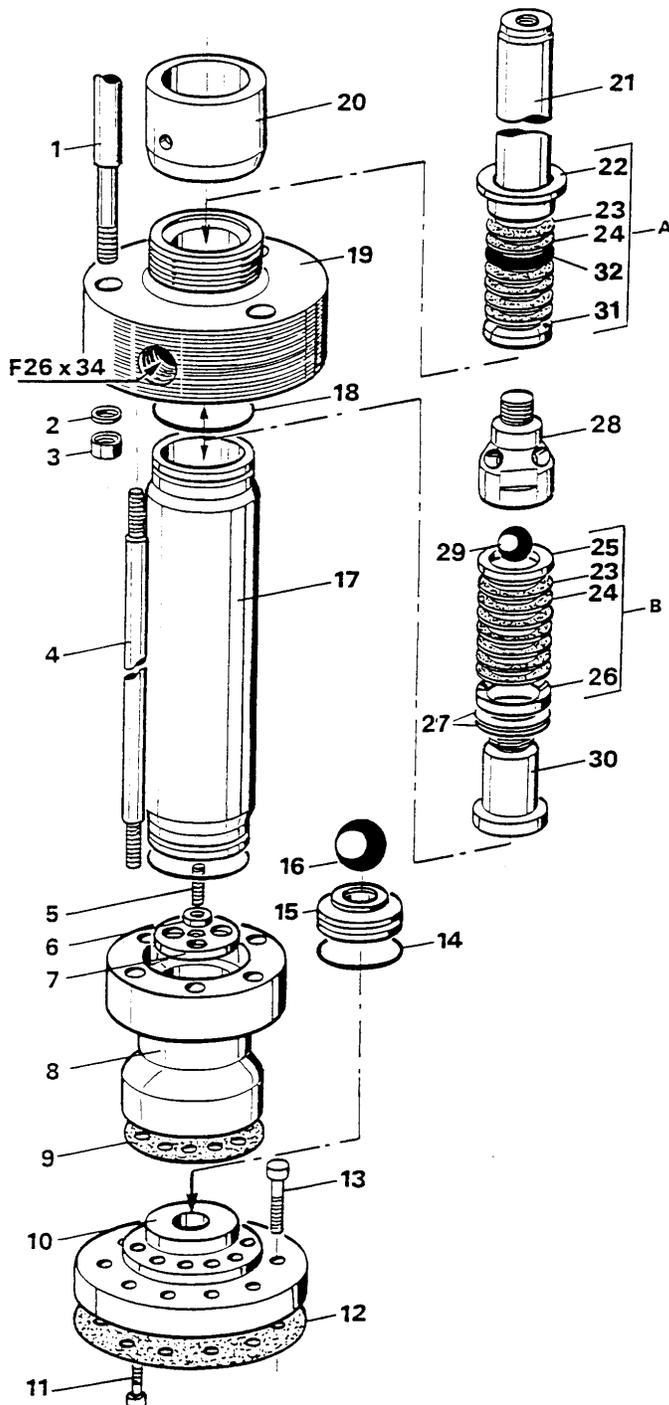


2. MANTENIMIENTO



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

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.



■ DESMONTAJE

Separar la hidráulica del motor.

Desenroscar la cubeta prensa estopa (20).

Quitar las tuercas (3) y los tirantes (4).

Sacar la brida superior (19).

→ Extraer la garnición A.

Separar el cilindro (17) de la brida inferior (8).

→ Sacar el pistón (21).

→ Extraer la garnición B desenroscando el asiento de válvula de expulsión (30).

Desenroscar los tornillos (11) para separar la brida inferior (8) de la brida aspiración (10).

→ Sacar la válvula de aspiración (14, 15, 16).

■ MONTAJE

Cambiar todas las juntas planas -
Engrasarlas.

Limpiar las piezas con white spirit.

GUARNICIÓN SUPERIOR (A)

Engrasar las juntas chevrón (23 & 24), montarlas así como los anillos (22-31-32) en la brida superior (19) **respetando el sentido de montaje (ver detalle en dibujo)**.

Roscar la cubeta (20) a mano sin apretar la brida superior (19).

Introducir el pistón (21) en el conjunto (19, A, 20) de abajo hacia arriba.

GUARNICIÓN INFERIOR (B)

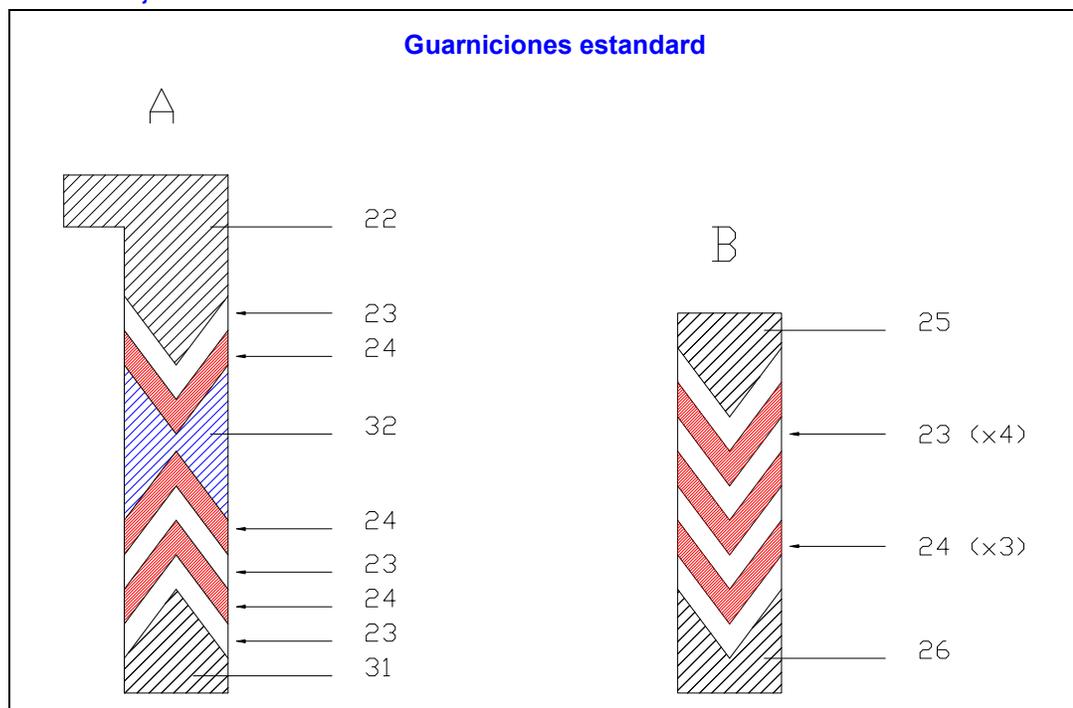
Montar las juntas chevrón (23 & 24), los anillos de apoyo (25 & 26) y 1 o 2 arandelas de espesor (27) en el asiento de válvula de expulsión (30), **respetando el sentido de montaje (ver detalle en dibujo)**.

Posicionar la bola (29) en el asiento (30) y roscar este conjunto en el cuerpo de válvula (28).

Roscar y apretar el cuerpo de válvula (28) en el pistón (21).

Poner primero cola freno suave para impedir el desenroscado del conjunto.

Engrasar las juntas (23 & 24) así como el interior del cilindro (17) para impedir que las juntas se dañen durante el montaje.



VÁLVULA DE ASPIRACIÓN

Posicionar el asiento de bola (15), la junta (14) en la parte inferior de la brida inferior (8).

Posicionar la bola (16) en la parte superior de la brida inferior.

Roscar el tornillo (5) y la tuerca (6) en el tope de bola (7). Respetar la dimensión de **6,5 mm** para que el tornillo sobresalga con relación a la parte baja del tope. Montar este conjunto en la brida inferior (8).

Montar la brida inferior (8) en el cilindro (17). No olvide cambiar las juntas de cilindro (18). Fijar el conjunto mediante los 6 tirantes (4), de las arandelas (2) y de las tuercas (3). Roscar las tuercas en los tirantes respetando el par de apriete de 8 m/kg.

Equipar la brida aspiración (10) con la junta papel (9) y montar el conjunto en la brida inferior (8) con los 12 tornillos (11). No olvide la junta papel (12).

Importante : una vez el montaje terminado, poner lubricante en la cubeta, alimentar la bomba en aire y subir en presión de manera progresiva hasta la presión máxima para la correcta colocación de las juntas.

Después de una 1/2 hora de funcionamiento, descomprimir la bomba y apretar la cubeta con la llave.