



ESPECIFICACIONES

BOMBA DE EXTRUSIÓN

tipo 40-300

Libro : 1004 573.047.214

Fecha : 1/04/10 - Anula : 9/02/04

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 40-300

PIEZAS DE REPUESTO :	Conjunto mural	(doc. 573.254.050)
	Hidráulica	(doc. 573.523.040)
	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 40-300

1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Bomba con paleta
- Bomba en frío

Recomendada para :

- Alimentar una o varias pistolas
- Aplicación de productos espesos o con alta viscosidad a partir de un bidón

Tipo motor 8000-6
 Tipo cuerpo de bomba 300 con paleta
 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) + POLIFLUIDO (x 3)
 o PTFE B (x 8)

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

Peso 115 kg

Carrera del motor	150 mm
Sección motor	748 cm ²
Sección hidráulica	17,5 cm ²
Volumen de producto entregado por ciclo	530 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

■ RACORES

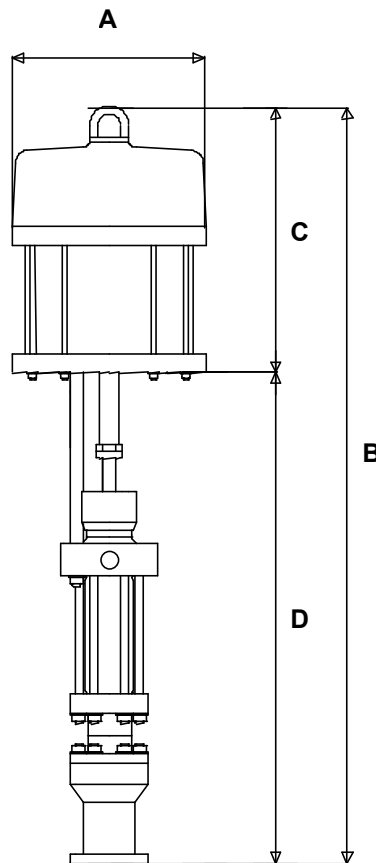
		Bomba sola
Aire	Llegada	Hembra 3/4" BSP
Producto	Llegada	Brida estandar para plato Ø 360 o 560
	Salida	Hembra 1" BSP

■ TUBERÍAS DE CONEXIONES

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

■ DIMENSIONES

Índ.	A	B	C	D
mm	∅ 380	1 420	520	900



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 DE LA HIDRÁULICA 300 CON PALETA

- Separar la hidráulica del motor.
- Separar la hidráulica del plato pulsador.
- Desenroscar la cubeta prensa estopa (20).
- Quitar las tuercas (3) y los tirantes (4).

Sacar la brida superior (21).

→ Extraer la guarnición A.

Empujar el pistón (26) hacia abajo.

Desenroscar la tuerca (41).

→ Extraer la válvula de cebado (39).

Separar el cilindro (23) de la brida intermedio (5).

→ Sacar el pistón (26)

→ Extraer la guarnición B desenroscando el asiento de válvula de expulsión (34).

Desenroscar los tornillos (24) para separar la brida intermedia (5) de la brida inferior (15).

→ Quitar la válvula de aspiración (6), el asiento de válvula (14) y las juntas (13).

■ MONTAJE

Cambiar todas las juntas planas - engrasarlas. Cambiar todas las juntas papel.

Limpiar las piezas con white spirit o con el disolvente de limpieza apropiado.

GUARNICIÓN SUPERIOR

Engrasar las juntas chevrón (28 & 29), montarlas así como los anillos (27-42-43) en la brida superior (21) **respetando el sentido de montaje (ver detalle en el dibujo)**.

Roscar la cubeta (20) a mano sin apretar la brida superior (21).

Introducir el pistón (26) en el conjunto (21, A, 20) de abajo hacia arriba.

GUARNICIÓN INFERIOR

Montar las juntas chevrón (28 y 29), los anillos de apoyo (30 y 32) y 1 o 2 arandelas de espesor (33) en el asiento de válvula de expulsión (34), **respetando el sentido de montaje (ver detalle en el dibujo)**.

Posicionar el conjunto en la válvula de expulsión (35), apretar este conjunto por la tuerca de válvula (31).

Roscar y apretar la válvula de expulsión (35) en el pistón (26).

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

Engrasar las juntas (28 y 29) montadas en la válvula de expulsión así como el interior del cilindro (23) para impedir que las juntas se dañen durante el montaje.

Montar la brida intermedia (5) en el cilindro (23). No olvide cambiar las juntas de cilindro (22). Fijar el conjunto mediante los 6 tirantes (4), las arandelas (2) y las tuercas (3). Roscar las tuercas en los tirantes respetando el par de apriete de 8 m/kg.

VÁLVULA DE ASPIRACIÓN

Roscar el eje de cebado (36) en la válvula de expulsión (35).

Posicionar la válvula de aspiración (6), el asiento de válvula (14) y sus 2 juntas (13) en la brida intermedia (5).

Montar la brida inferior (15) en la brida intermedia (5). Montar estas 2 piezas mediante los 12 tornillos (24) y las arandelas (25).

Equipar la brida inferior (15) de la junta papel (16) y montar el conjunto en la brida de adaptación (17) con los 6 tornillos (19). No olvide la junta papel (18).

VÁLVULA DE CEBADO

Montar el tope de válvula (37), la arandela de cebado (38), la válvula de cebado (39) en el eje de cebado (36). Montar estas piezas con la arandela (40) y la tuerca (41).

Atención : una vez el montaje terminado, poner lubricante en la cubeta, alimentar la bomba en aire y subir la 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.

