



**LIBRO DE INSTRUCCIONES
CAMBIADOR DE COLOR**

Libro : 1504 573.186.114

*Fecha : 22/04/15 - Anula : 19/10/11
Modif. : + Versión Airmix® GT 200 bar*

TRADUCCIÓN DEL 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.

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



**LIBRO DE INSTRUCCIONES
CAMBIADOR DE COLOR**

SUMARIO

1. NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD	2
2. DESCRIPCIÓN	2
3. MONTAJE	3
4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.....	3
5. DESMONTAJE - MONTAJE	5

DOCUMENTACIONES COMPLEMENTARIAS :

Déclaración CE de conformidad	578.050.130-SP
	Piezas de repuesto
Cambiador de color	573.187.050
Válvula CTM	573.188.050

Estimado Cliente,

Acaba de adquirir Vd. su nuevo cambiador de color y le agradecemos por ello.

La concepción, el diseño y la fabricación de este equipo han sido particularmente cuidados. Deseamos que merezca su total aprobación y cumpla con sus justas demandas, motivo de su compra.

Para un buen conocimiento y una utilización óptima de su equipo, le aconsejamos leer atentamente estas instrucciones antes de su puesta en marcha. Este breve tiempo de lectura le será largamente compensado por un mejor conocimiento de su equipo.

1. NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD

- ➔ El responsable de taller debe comprobar que el personal está capacitado para la utilización de este material. Las normas de seguridad que se detallan a continuación deben ser comprendidas y aplicadas.
- ➔ Los materiales deben utilizarse únicamente en zonas bien ventiladas, protegiendo su salud y evitando riesgos de incendio o explosión.
- ➔ La pulverización de ciertos productos puede ser peligrosa. Será preciso trabajar con máscara respiratoria, protegerse las manos con crema protectora y los ojos con gafas de protección.
- ➔ La temperatura de funcionamiento de este equipo puede ser muy alta, conviene por ello tomar todas las precauciones para evitar accidentes.

2. DESCRIPCIÓN

El cambiador de color se compone de varios módulos modulares.

Su función es realizar cambios rápidos de color, sin manipulación de productos, reduciendo los costes de intervención y de disolvente.

Su diseño sin ningún punto muerto permite una perfecta y total limpieza.

Se monta en las instalaciones automáticas e instalaciones manuales optimizadas.

Un cambiador de color se compone de :

- 1 módulo de extremidad (entrada),
- x módulos intermediarios,
- 1 brida de salida,
- 2 tirantes.

El módulo de extremidad y los módulos intermediarios están equipados de 2 válvulas (2 por módulo) de mando neumático que alimentan cada una un color en la alimentación central.

Los módulos y las válvulas se escogerán teniendo en cuenta el tipo de aplicación :

- neumática (baja presión),
- AIRMIX® (medium presión - 120 bar),
- AIRMIX® (alta presión - 200 bar).

A la cantidad de válvula previstas para los diferentes colores se añadirá una válvula para la limpieza y en algunos casos una válvula de aire para disminuir el tiempo de limpieza.

En un cambiador de color, la cantidad de válvulas es **siempre** un número par.

3. MONTAJE

Los módulos se superponen los unos encima de los otros y se mantienen con 2 tirantes de longitud adaptada a la cantidad de módulos.

Dos escuadras de fijación permiten un montaje mural del conjunto con tornillos Ø 6. Estas escuadras se sitúan a cada extremidad del cambiador de color sobre los tirantes de montaje.

La válvula de disolvente (para la limpieza) se situará **imperativamente** sobre el módulo intermediario del lado opuesto a la salida del producto.

4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Flexibilidad de empleo.

Mantenimiento fácil (las válvulas se desmontan sin tener que desconectar las tuberías de pintura).

Posibilidad de circulación de la pintura.

Modulable para futuras ampliaciones.

Testigo de apertura en estandar.

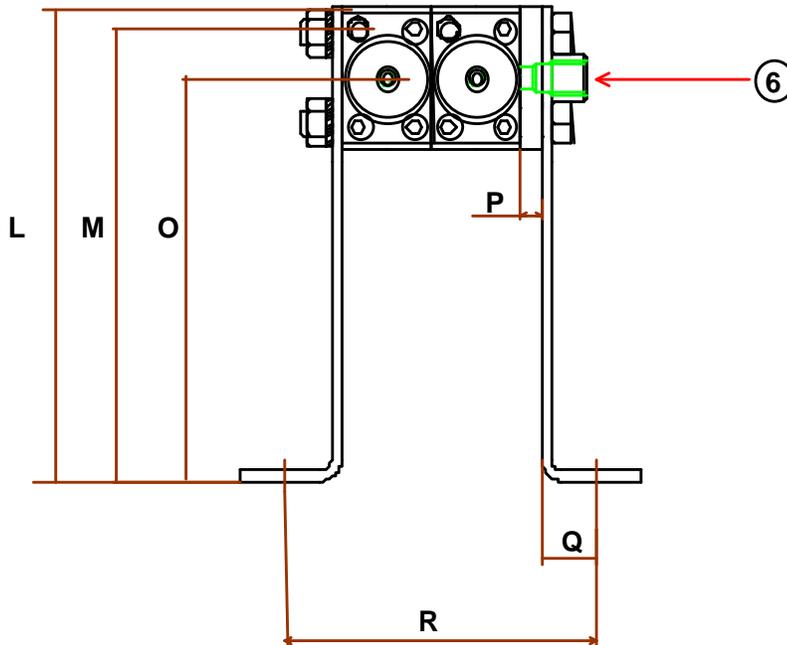
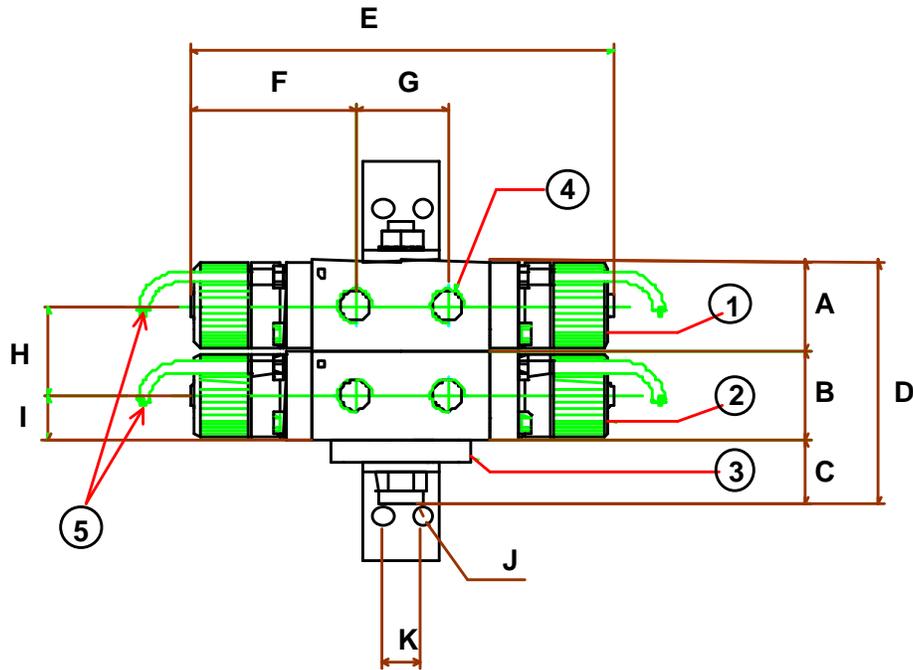
	Neumática	AIRMIX® 120 bar	AIRMIX® 200 bar	AIRMIX® GT 200 bar	AIRMIX® 200 bar (inox 316 L)
Presión máxima del producto	8 bar	120 bar	200 bar	200 bar	200 bar
Diámetro del canal central	8 mm	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm
Racor aire de mando (índ. 5)	para tubería 2,7 x 4				
Racor entrada pintura (índ. 4)	H 1/4" NPS				
Racor salida pintura (índ. 6)	H 1/4" NPS				
Materiales en contacto con el producto	Inox Juntas de PTFE	Inox Juntas de PTFE	Inox Juntas de PTFE	Inox Juntas de GT	Inox 316 L Juntas de PTFE

- 1 → módulo de extremidad (entrada)
 - 2 → módulo intermediario
 - 3 → brida de salida
- } Ver esquema de dimensiones

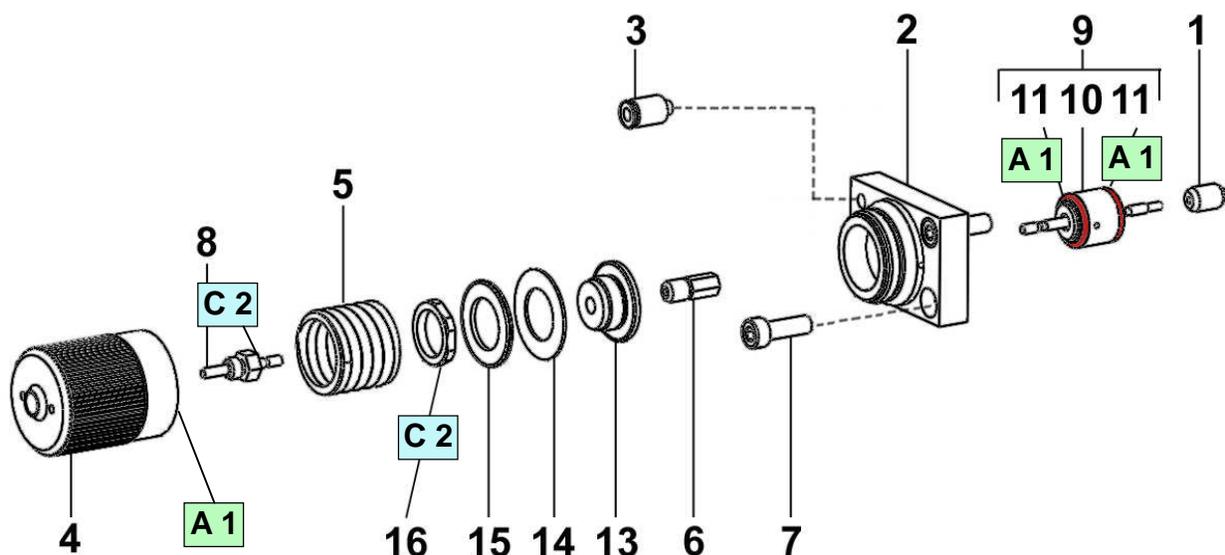
Índ.	A	B	C	D*	E	F	G	H*	I	J	K	L
mm	35	35	25	60 + (N x 35)	165	64,5	36	N x 35	17,5	∅ 6,5	15	185

Índ.	M	O	P	Q	R*
mm	176,5	157,5	8	21,5	86 + (N x 35)

* N = Cantidad de módulos intermedios.



■ **CARTUCHO DE UNA VÁLVULA PRODUCTO (ÍND. 9) (CONSULTAR DOC. 573.188.050)**



Desenroscar los 3 tornillos (7).

Extraer la válvula del cuerpo de módulo.

Desenroscar la aguja (1).

Desenroscar el cilindro (4).

Mantener el arrastre del eje (6), desenroscar el eje de la aguja y sacar el conjunto cartucho con su eje (9).

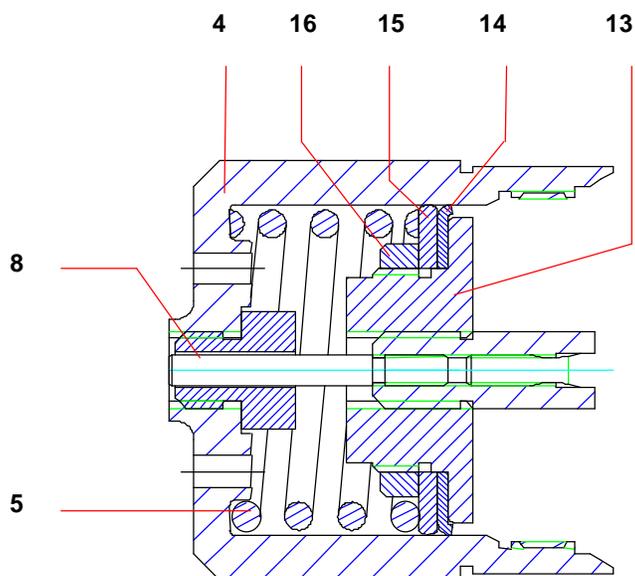
Al montar :

Cambiar las juntas (11), engrasarlas pués montar el nuevo cartucho (9) en el soporte de cilindro (2) empujando hasta que el apoyo del cartucho venga en contacto con el apoyo del soporte, luego volver a montar todas las piezas de la válvula en sentido contrario al desmontaje.

Presentar la válvula delante el cuerpo del módulo.

Centrar el cartucho (9) sobre el cuerpo del módulo y montar los tornillos (7).

■ GUARNICIÓN DEL PISTÓN (ÍND. 14)



Desenroscar el cilindro (4).

Extraer el muelle (5).

Desenroscar el testigo de apertura (8).

Desenroscar la tuerca (16).

Sacar la arandela de apoyo (15) y la guarnición (14).

Limpiar todas las piezas cambiarlas si fuera necesario.

Antes de montarlo sobre el pistón (13), tener la precaución de formar el labio de la guarnición (14) manualmente, según el sentido indicado en el esquema (guarnición doblado sobre el pistón).

Encolar la tuerca (16) en el pistón con cola freno suave (Ej : Loctite 222).

Índice	Instrucción	Descripción	Referencia
A 1	Grasa PTFE	Tubo de grasa PTFE (10 ml)	560.440.101
C 2	Cola freno suave	Loctite 222 (50 ml)	554.180.010