



LIBRO DE INSTRUCCIONES
HIDRÁULICAS CON BOLAS
«MAJOR»
588 cc, recorrido 120 mm
105 176 xx xx

Libro : 574.233.114 - 1203
«PMP22»

Fecha : 20/03/12 - Anula : 05/09/07

Modif.: Actualización



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.

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
HIDRÁULICAS MAJOR CON BOLAS 588cc**

SUMARIO

1. GARANTÍA	2
2. SEGURIDAD.....	2
3. INSTALACIÓN.....	5
4. FUNCIONAMIENTO.....	7
5. UTILIZACIÓN	7
6. MANTENIMIENTO	10
7. CODIFICACIÓN DE LAS HIDRÁULICAS CON BOLA "MAJOR" 588 cc.....	11
8. ESPECIFICACIONES	11
9. DESMONTAJE / MONTAJE	12
10. PLANO & NOMENCLATURA	14

Estimado Cliente, Acaba de adquirir Vd. su nuevo equipo y le agradecemos por ello.

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

No obstante para cualquier consulta, estamos a su entera disposición en nuestro número de atención al cliente. Para un buen conocimiento y una utilización óptima de su equipo, le aconsejamos leer con atención estas instrucciones antes de su puesta en marcha.

1. GARANTÍA

Tenemos el derecho de modificar o mejorar el producto aún después de recibir el mando sin que se nos pueda inputar una no conformidad con las descripciones que se encuentran en los libros de instrucciones y los guías de selección en circulación.

El material se controla y se prueba en nuestros talleres antes de su remesa.

Para ser válido, toda reclamación refiriéndose al material se formulará por escrito 10 días después de su entrega.

El material KREMLIN REXSON, con sus placas de firma de origen, tiene una garantía de un año (una cuadrilla per día o 1800 horas) a partir de su fecha de salida fábrica contra todo vicio de materia o defecto de construcción que nos incumbe comprobar.

La garantía excluye las piezas de desgaste, los daños o desgastes causados por una utilización anormal o que KREMLIN REXSON no ha previsto, una no observación de las instrucciones que están en este libro o una falta de mantenimiento.

La garantía se limita a la reparación o al cambio de las piezas entregadas a KREMLIN REXSON y que consideramos como defectuosas. La garantía no cubre las piezas de desgastes conocidas o no. Los gastos eventuales, consecuencias de una parada de explotación, no podrán en ningún caso, ser imputádonos. El cliente sufraga los gastos de devolución de mercancías en nuestro taller. Podemos intervenir in situ si el cliente lo pide. En este caso, el cliente pagará los gastos de acarreo y de estancia del o de los técnicos.

Toda modificación efectuada sobre nuestro material sin nuestra aprobación genera una anulación de la garantía. Nuestra garantía se limita a la de los proveedores de los materiales que entran en la composición de nuestros conjuntos.

2. SEGURIDAD

NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD



¡OJO! Este equipo puede ser peligroso si no lo utiliza en conformidad con las instrucciones mencionadas en este libro. Leer con atención todas las instrucciones más adelante antes de poner en marcha el equipo.

Utilizar este equipo supone que el personal haya seguido la formación adecuada (para obtener una formación indispensable, consulte el centro de formación habilitado "KREMLIN REXSON UNIVERSITY" en Stains).

El responsable de taller debe comprobar que el personal haya leído y entendido todas las instrucciones de seguridad de este equipo así como las que se refieren a otros componentes y accesorios de la instalación.

Leer con atención todas las instrucciones de utilización, las etiquetas de los equipos antes de poner en marcha el equipo.

Una utilización inadecuada o un funcionamiento inadecuado puede provocar lesiones graves. Este material es para sólo uso profesional.

**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.**

Utilizarlo para el uso al cual se dedica. No modificar o transformar el material. KREMLIN REXSON suministra o aprueba en exclusiva las piezas y accesorios. Comprobar el material periódicamente. Cambiar las piezas defectuosas o desgastadas.

Nunca ir más allá de las presiones máximas de trabajo de los componentes del equipo.

Siempre respetar las leyes en vigor en materia de seguridad, incendio, electricidad del país donde se utilizará el material. Utilizar productos o disolventes compatibles con las piezas en contacto con el producto (Consultar ficha técnica del fabricante del producto).

PICTOGRAMAS

					
¡OJO!: PELLIZCO	¡OJO!: ELEVADOR EN MOVIMIENTO	¡OJO!: PARTES EN MOVIMIENTO	¡OJO!: PALETA EN MOVIMIENTO	NO SUPERE ESTA PRESIÓN	¡OJO!: ALTA TENSIÓN
					
VÁLVULA DE DESPRESURIZACIÓN O DE PURGA	¡OJO!: FLEXIBLE BAJO TENSIÓN	OBLIGATORIO LLEVAR GAFAS PROTECTORAS	OBLIGATORIO LLEVAR GUANTES PROTECTORES	RIESGOS DE VAPOR DE PRODUCTO	¡OJO!: PARTES O SUPERFICIES CALIENTES
					
¡OJO!: ELECTRICIDAD	RIESGOS DE INFLAMABILIDAD	RIESGO DE EXPLOSIÓN	TOMA DE TIERRA	PELIGRO (UTILIZADOR)	PELIGRO LESIONES GRAVES

PELIGROS DE PRESIÓN



La seguridad impone que se monta una válvula de corte **aire de descompresión** en el circuito alimentación del motor de la bomba para dejar correr el aire encerrado cuando se corta esta alimentación. Sin tal precaución, el aire residual del motor puede hacer funcionar la bomba y provocar un accidente grave. Se debe instalar también una **válvula de purga producto** en el circuito de producto para poder purgarlo (después de cortar el aire al motor y su descompresión) antes de intervenir sobre el equipo. Estas válvulas quedarán cerradas para el aire y abiertas para el producto durante la intervención.

PELIGROS DE INYECCIÓN

La tecnología «ALTA PRESIÓN» impone tomar muchas precauciones; su utilización puede provocar fugas peligrosas. Hay por consecuencia un riesgo de inyección de producto en las partes del cuerpo que están expuestas, lo que puede provocar lesiones graves y posibles amputaciones :



- Una inyección de producto en la piel o otras partes del cuerpo (ojos, dedos...) debe tratarse en urgencia con asistencias médicas apropiadas.
- Nunca dirigir el chorro hacia otra persona. Nunca intentar parar el chorro con las manos o los dedos tampoco con trapos,...
- **Seguir imperativamente las etapas de descompresión y de purga** para toda operación de limpieza, comprobación, mantenimiento del material o limpieza de las boquillas de la pistola.
- Para pistolas equipadas con un sistema de seguridad, siempre bloquear el gatillo cuando la pistola no está en marcha.

PELIGROS INCENDIO - EXPLOSIÓN - ARCO ELÉCTRICO - ELECTRICIDAD ESTÁTICA



Una toma de tierra incorrecta, una ventilación insuficiente, llamas o chispas pueden provocar explosión o incendio y causar heridas graves. Para impedir estos riesgos, particularmente durante la utilización de las bombas, es conveniente seguir las instrucciones siguientes :



- Conectar a la tierra el material, las piezas de tratar, los bidones de productos y de limpiadores,



- Comprobar la correcta ventilación de la zona,

- Mantener la zona de trabajo limpia y sin trapos, papeles, disolventes,

- No hacer funcionar conmutadores eléctricos en presencia de vapores o durante las aplicaciones,



- Interrumpir inmediatamente la aplicación en presencia de arcos eléctricos,

- Dejar los líquidos fuera de la zona de trabajo.

PELIGROS DE LOS PRODUCTOS TÓXICOS

Los productos o vapores tóxicos pueden provocar heridas graves en contacto con el cuerpo, los ojos, bajo la piel pero también por inyección o inhalación.

Es imperativo :



- Conocer el tipo de producto utilizado y los peligros que representa,

- Almacenar los productos en zonas apropiadas,

- Caber el producto utilizado durante la aplicación en un recipiente adecuado,

- Vaciar los productos en conformidad con la legislación del país donde se utiliza el material,

- Llevar vestidos y protecciones adecuados,

- Llevar gafas, orejeras, guantes, zapatos, monos protectores y máscaras para las vías respiratorias.



(Consultar el capítulo "Protección individual" del guía de selección KREMLIN).



¡OJO!

Prohibido utilizar disolventes con base de hidrocarburo halogenado así como productos que contienen estos disolventes en presencia de **aluminio** o **cinc**. Al no respetar estas instrucciones, el utilizador se expone a riesgos de explosión que provocan heridas graves o mortales.



PRECONIZACIONES RELATIVO A LOS EQUIPOS

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.

BOMBA

Es imperativo comprobar las compatibilidades de los motores y de las bombas antes de acoplarlos así como leer y entender las instrucciones particulares de seguridad. Estas instrucciones se encuentran en los libros de instrucciones de las bombas. El motor neumático se dedica a acoplarse con una bomba. Nunca modificar el sistema de acoplamiento. Dejar las manos fuera de las piezas en movimiento. Estas piezas deben ser limpias. Antes de poner en marcha o utilizar la bomba, leer con atención las ETAPAS DE DESCOMPRESIÓN. Comprobar que las válvulas de aire de descompresión y de purga funcionen correctamente.



TUBERÍAS

- Alejar las tuberías de las zonas de circulación, de las piezas en movimiento y de las zonas calientes.
- Nunca exponer las tuberías productos a temperaturas superiores a 60° C o inferiores a 0°C.
- No utilizar las tuberías para tirar o desplazar el material.
- Apretar todos los racores así como las tuberías y los racores de unión antes de poner en marcha el equipo.
- Comprobar las tuberías regularmente, cambiarlas en caso de desgaste.
- Nunca superar la presión máxima de servicio indicada en la tubería (PMS).

PRODUCTOS EMPLEADOS

Teniendo en cuenta que los utilizadores emplean una diversidad de productos y que es imposible numerar la totalidad de las características de las sustancias químicas, de sus interacciones y de su evolución en el tiempo, KREMLIN REXSON no podrá ser responsable :

- de la incorrecta compatibilidad de los materiales en contacto,
- de los riesgos inherentes para con el personal y el medioambiente,
- de los desgastes, de los desarreglos o del mal funcionamiento del material o de las máquinas así como de las calidades del producto final.

El utilizador tendrá que identificar e impedir los peligros potenciales inherentes como vapores tóxicos, incendios o explosiones cuando se utiliza los productos. Tendrá que establecer los riesgos de reacciones inmediatas o debidos a las exposiciones frecuentes sobre el personal.

KREMLIN REXSON declina toda responsabilidad, por heridas corporales o psíquicas o por perjuicios materiales directos o indirectos debidos a la utilización de sustancias químicas.

3. INSTALACIÓN

■ MANIPULACIÓN

Las hidráulicas con peso y dimensiones importantes deben manipularse con medios apropiados.

■ ALMACENAMIENTO

Situar el material protegido contra la humedad después de obturados las entradas de aire y los orificios diversos (tapones).

■ DESCRIPCIÓN DEL MARCADO DE LA PLACA DE FIRMA

Marcado según la directiva ATEX

	MOTEUR / MOTOR	POMPE / PUMP	MOTO-POMPE / MOTOR-PUMP
REF / SERIE			
○ Max.pres.(bar/psi)			○
	KREMLIN REXSON France		
			RATIO

KREMLIN REXSON STAINS FRANCE	Firma y dirección del fabricante
MOTEUR /MOTOR	-
POMPE / PUMP	Referencia de la hidráulica y N° de serie. Las dos primeras cifras indican el año de fabricación.
MOTO-POMPE / MOTOR-PUMP	-
	II : grupo II 2 : categoría 2 material de superficie para un ambiente en el cual atmósferas explosivas debido a gases, vapores, nieblas pueden manifestarse ocasionalmente en funcionamiento normal. G : gas

Las bombas se conciben para instalarse en una cabina de pintura.



Asociadas a un motor neumático, las hidráulicas se conectarán a la tierra mediante el cable de masa de este motor.

Este cable de masa tendrá que conectarse a una tierra segura.

■ CONEXIONES DE LOS SUBCONJUNTOS

Estas hidráulicas se conciben para acoplarse a los motores neumáticos o hidráulicos con recorrido compatible.

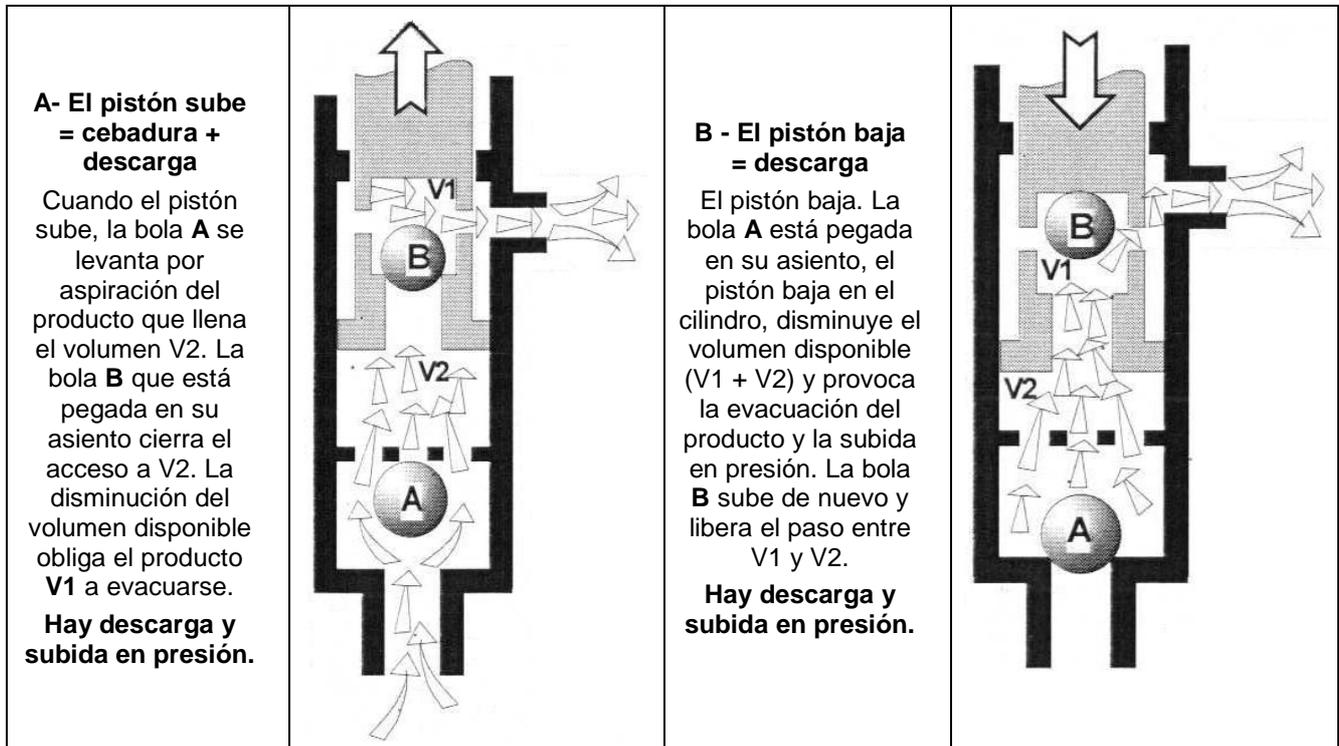
Vd. tiene que conformarse con una asociación motor / hidráulica prevista por KREMLIN REXSON.

4. FUNCIONAMIENTO

■ UTILIZACIÓN PREVISTA

Estas hidráulicas acopladas con los motores neumáticos o hidráulicos se conciben para el transfer, el trasiego o la pulverización de diferentes productos líquidos o pastosos con un caudal y una presión de salida deseados.

■ DESCRIPCIÓN DE FUNCIONAMIENTO



¡OJO!

Los rozamientos causados por el desplazamiento del producto dentro de la bomba y de sus accesorios así como los provocados por las juntas de estanqueidad crean electricidad estática que pueden provocar incendio o explosión. Vd. tiene entonces que conectar la hidráulica a la tierra mediante el cable de masa del motor (consultar el libro de instrucciones del motor para su conexión a la tierra).

5. UTILIZACIÓN



El operario debe tener a disposiciones protecciones individuales como guantes, máscaras, gafas, vestidos ... según la utilización del material.

El utilizador debe asegurarse que la zona de trabajo esté correctamente ventilada.

■ AJUSTES

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.

Antes de poner en marcha el equipo, llenar la cubeta prensa estopa a mitad con lubricante T.

Vd. debe apretar un poco la cubeta de prensa estopa porque un apriete demasiado importante estropea rápidamente las juntas de prensa estopa. Una llave se suministra para llevar a cabo un apriete correcto.

Apriete de la cubeta de la prensa estopa :

- Llenar la cubeta con lubricante T,
- Hacer funcionar la bomba, pués apretar la cubeta después de 10 minutos, pués una hora, pués un día de funcionamiento,
- En caso de fuga, Vd. debe apretar la cubeta.

Etapas del apriete :

- Descomprimir el motor (consultar las etapas de descompresión),
- Descomprimir el circuito producto (consultar las etapas de descompresión),
- Apretar la cubeta, limpiarla y llenarla con lubricante T,
- Cerrar los circuitos de purga de la bomba,
- Abrir la válvula de aire del motor.

■ PUESTA EN MARCHA

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.

Las bombas se prueban en nuestros talleres con lubricante.

Antes de poner en marcha, Vd. tiene que eliminar este lubricante limpiando con un disolvente apropiado.

Al fin del día, limpiar con un disolvente apropiado. Le aconsejamos parar la bomba en posición "inversión baja" para impedir que el producto se pege en el eje del pistón.

■ INCIDENCIAS DE FUNCIONAMIENTO



Antes de intervenir en la bomba, Vd. tiene que llevar a cabo las etapas generales de descompresión y 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.

Para impedir los riesgos de heridas corporales, las inyecciones de producto, las heridas debidas a las piezas en movimiento o por los arcos eléctricos, **Vd. tendrá que seguir las etapas siguientes** antes de intervenir durante la parada del sistema, el montaje, la limpieza o el cambio de boquilla.

- Apretar las pistolas,
- Cortar la llegada de aire mediante la válvula de descompresión para evacuar el aire residual del motor.
- Acercar la pistola de un cubo metálico para recuperar el producto. Mantenerla junto al cubo para impedir parar la continuidad de la toma a la tierra (utilizar eventualmente el hilo con abarcón para poner el cubo metálico a la tierra).
- Abrir la pistola para purgar el circuito.
- Apretar de nuevo la pistola,
- Abrir la válvula de purga de la bomba y evacuar el producto en un cubo metálico correctamente conectado a la tierra,
- Dejar esta válvula de purga abierta durante la intervención.

Si a pesar de esta procedura, el flexible o la boquilla sigue siendo tapada o si la presión no ha desaparecido totalmente, desenroscar **cuidadosamente** un racor del flexible producto para hacer caer la presión.

Comprobar la conformidad de los cableados antes de intervenir.

DEFECTOS	CAUSAS POSIBLES	SOLUCIONES
Fuga a las juntas de prensa estopa	Apriete insuficiente de la tuerca de prensa estopa Incorrecto montaje de las juntas de prensa estopa Juntas dañadas o desgastadas Selección de la materia de las juntas incorrecta	Roscar la tuerca de prensa estopa. Comprobar el montaje. Cambiarlas Comprobar la compatibilidad
Las juntas de prensa estopa se estropean rápidamente.	No hay lubricante en la cubeta (el producto aspirado ha secado en el eje de pistón). Compatibilidad producto / juntas	Limpiar, cambiar las piezas si necesario. Durante una parada larga, parar la bomba, el pistón está en posición baja. Comprobar
Fuga de producto por el cuerpo de la bomba	Apriete incorrecto del cilindro, ausencia de juntas o juntas dañadas	Comprobar, cambiar las piezas si necesario.
La bomba se para	El producto está polimerizado, endurecido, secado en la bomba. La tuerca de prensa estopa está demasiada roscada Ruptura de pieza(s) en la bomba	Limpiar la bomba, cambiar las piezas si necesario. Desenroscar. Desmontar, comprobar, cambiar.
El motor parece funcionar pero la bomba no suministra producto	Piezas internas del motor que fallan. Enganche que falla	Comprobar el funcionamiento del motor. Comprobar el enganche.
La bomba funciona pero caudal irregular	Válvula pegada en su asiento, incorrectamente montada o desgastada Toma de aire en el circuito de aspiración.	Comprobar el montaje, el estado de las piezas, el apriete de los elementos y las juntas.

DEFECTOS	CAUSAS POSIBLES	SOLUCIONES
La bomba parada, el pistón sigue bajando	Válvula aspiración desgastada o incorrectamente montada Incorrecta estanqueidad del tapón o de la válvula de purga	Comprobar y cambiar las piezas.
La bomba parada, el pistón sigue subiendo	Juntas cabezales de pistón o válvula superior desgastadas o incorrectamente montadas. Incorrecta estanqueidad del tapón o de la válvula de purga	Comprobar y cambiar las piezas.
El pistón baja rápidamente (funcionamiento simple efecto)	Cebadura de la bomba incorrecta Producto demasiado viscoso. Válvula inferior deteriorada Un cuerpo extranjero obstruye la válvula inferior Subida de la válvula inferior demasiado débil	Comprobar los parámetros de utilización de los accesorios (presión en el plato seguidor o caña de aspiración,...). Éstos pueden estar incorrectamente adaptados o obstruidos. Definición de la bomba incorrecta Comprobar y cambiar las piezas. Limpiar y comprobar. Ajustar el tornillo de la jaula de bola para aumentar la subida.
El pistón sube rápidamente	Válvula desgastada o dañada Un cuerpo extranjero obstruye la válvula superior	Comprobar y cambiar las piezas. Limpiar y comprobar.
El pistón sube y baja con velocidades diferentes.	Válvulas, juntas de cabezal de pistón o cilindro desgastados Montaje de las juntas incorrecto o juntas dañadas	Cambiar las piezas. Comprobar el montaje, cambiar si necesario.
Caída de presión importante a la bajada	Leva de la válvula demasiada importante	Ajustar el tornillo de la jaula de bola para limitar la leva. Bloquear con la contra tuerca.
La bomba no suministra presión suficientemente.	Presión de aire al motor insuficiente (válvula insuficientemente abierta, fuga de aire,...) Alimentación en aire del motor insuficiente o escape taponado (flexible no adaptado) Juntas de prensa estopa o de cabezal de pistón demasiadas apretadas.	Comprobar, ajustar. Comprobar el filtro, el filtro, el flexible. Comprobar el montaje o desenroscar la tuerca de prensa estopa.
Funcionamiento anormal después de aceleración o temperatura importante	Juntas de cabezal de pistón o de prensa estopa demasiadas apretadas, dañadas. Depósito producto vacío.	Comprobar el montaje, reducir el ritmo de bombeo. Cambiar las piezas si necesario. Llenar el depósito, comprobar el circuito de aspiración, la ausencia de toma de aire.

6. MANTENIMIENTO



¡OJO! Antes de intervenir, seguir imperativamente las etapas de descompresión y las instrucciones de seguridad.

Durante una parada de larga duración, parar la bomba cuando el pistón está en posición baja.

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.

■ MANTENIMIENTO PREVENTIVO

Diariamente :

Comprobar las fugas a los racores. Controlar el estado de las tuberías.

Limpiar el pistón de las bombas. No dejar el producto secar en el pistón.

Comprobar el nivel del lubricante dentro de la copela (mantener a mitad). Llenarla si necesario. La coloración del lubricante es normal.

Apretar un poco si necesario la tuerca de prensa estopa con la llave suministrada.

Comprobar el apriete de los elementos constituyentes.

Si la bomba se equipa de un plato seguidor : controlar el estado de la junta de plato, limpiar encima y abajo del plato seguidor.

Hacer funcionar todas las válvulas de la instalación.

Limpiar la zona de trabajo.

Bimensualmente :

Si la coloración del lubricante en la cubeta es importante, cambiar el lubricante. Comprobar que la cubeta se quede limpia y limpiarla regularmente con disolvente después de vaciado el lubricante.

Todos los años :

Desmontar la bomba completamente. Limpiar todas las piezas. Montar juntas nuevas durante el montaje de la bomba (consultar bolsa de juntas de recambio).

■ MANTENIMIENTO CURATIVO

Le aconsejamos prever un mantenimiento sistemático después de un número determinado de horas de funcionamiento. Se define por el servicio de mantenimiento del utilizador y depende del producto, del ritmo de trabajo y de la presión usual. Leer las etapas del desmontaje / montaje de la bomba y de las piezas de recambio.

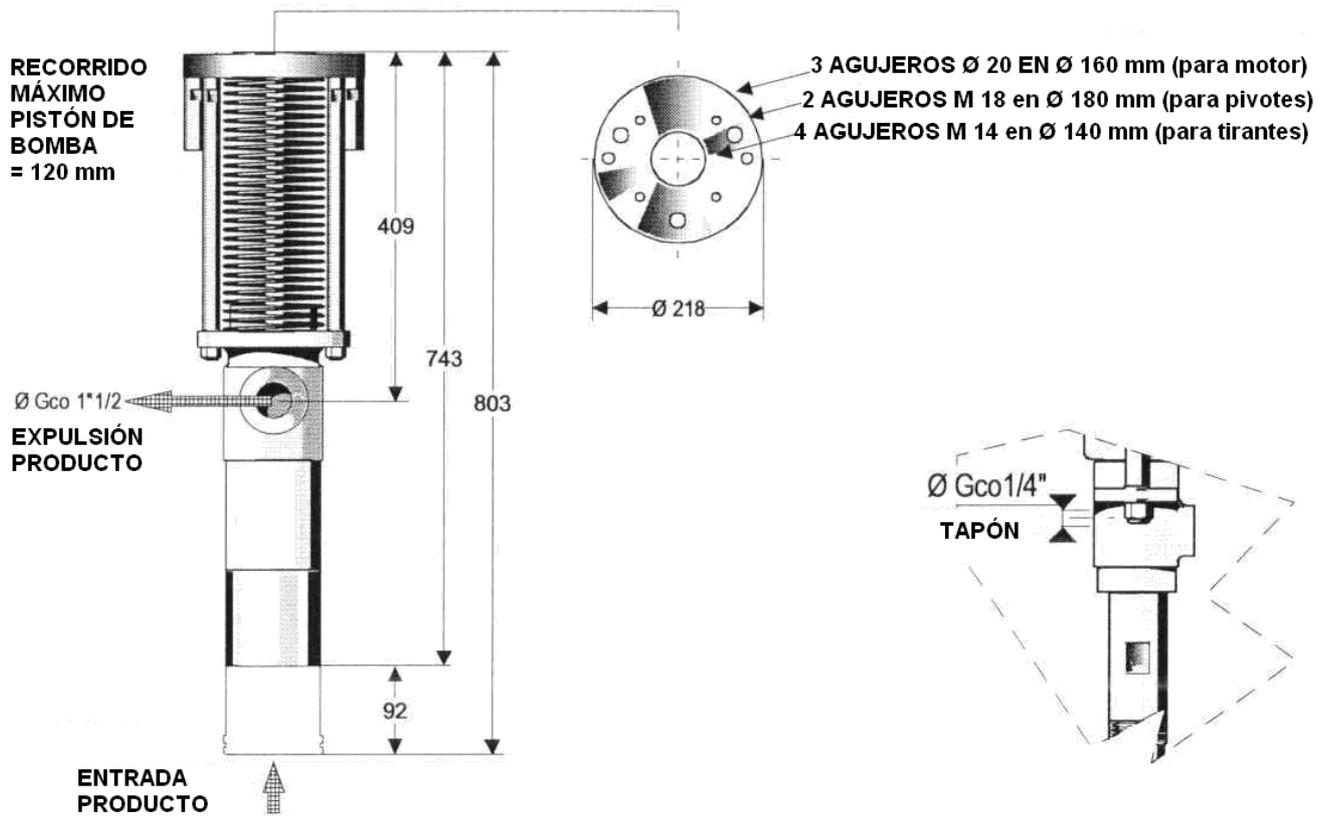
Antes de cada operación de montaje :

- Limpiar las piezas con el disolvente de limpieza apropiado,
- Montar juntas nuevas si necesario, después de lubricarlas,
- Lubricar con grasa el pistón y el interior del cilindro para impedir la deterioración de las juntas,
- Montar piezas nuevas si necesario.

7. CODIFICACIÓN DE LAS HIDRÁULICAS CON BOLA "MAJOR" 588 cc

# Hidráulicas	Tipo de motores de asociar			Descripción
	6000	7000	9000	
	11/1	19/1	30/1	Relación de presión
105 176 01xx	X	X	X	Hidráulica estándar
105 176 03xx	X	X	X	Hidráulica para plato seguidor Ø 571
105 176 10xx	X	X	X	Hidráulica de inox

8. ESPECIFICACIONES



Características de las hidráulicas	# 105 176 01 xx	# 105 176 03 xx	# 105 176 10 xx
Cilindrada	294 cc		
Cantidad de producto entregado por ciclo	588 cc		
Recorrido	120 mm		
Entrada producto	H 1" 1/2 + M 105x200 (Roscado exterior en válvula)	Adaptación plato seguidor Ø 105 mm	H 1" 1/2 + M 105x200 (Roscado exterior en válvula)
Salida producto	H 1" 1/2		
Peso	36 kg		
Temperatura producto máxima	80°C		
Materiales en contacto con el producto :			
Cilindro	Acero cromado duro	Acero cromado duro	Inox cromado duro
Pistón	Acero tratado	Acero tratado	Inox tratado
Asiento	Acero tratado	Acero tratado	Inox tratado
Bolas	Acero	Acero	Inox (420C)
Guarniciones	Según modelo (consultar bolsa de juntas)		

9. DESMONTAJE / MONTAJE



¡OJO!

Antes de intervenir, seguir imperativamente las etapas de descompresión y las instrucciones de seguridad.

El material es de conformidad a la directiva ATEX y no debe ser modificado, en ningún caso. Kremlin Rexson no se hace responsable de que esta preconización no sea respetada.

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.

Hidráulica :

- Asegurarse que la bomba haya sido vaciada suficientemente,
- Desenroscar las 4 tuercas (3) y dejar a un lado la brida (1), los tirantes (2) y el muelle de protección (5).
- Roscar la bomba al horizontal en un torno ayudándose del cuerpo (8).

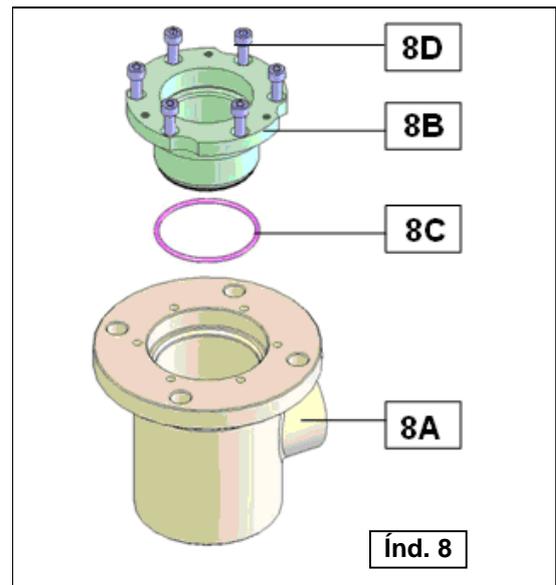
Volver a montar las piezas efectuando las operaciones en el sentido contrario al desmontaje.

Juntas de prensa estopa:

Nota : el cuerpo de bomba (8) consiste en un cartucho (8B) para que el cambio de juntas sea más fácil.

- Desenroscar la copela (6),
- Quitar los 6 tornillos (8D) que mantienen el cartucho (8B) en el cuerpo (8A),
- Sacar el cartucho (8B) roscando los extractores en los 3 agujeros M8 del cartucho,
- Sacar las prensas juntas (25 & 26) y las juntas (40),
- Cambiar las juntas (40).
- Cambiar la junta (8C).

Limpiar y volver a montar las piezas efectuando las operaciones en el sentido contrario al desmontaje.



Válvula :

- Desenroscar el cuerpo de válvula aspiración (17),
- Quitar la jaula de bola (12),
- Tirar en la bola (14),
- Sacar el asiento (13) y la junta (46),
- Quitar las juntas (44 & 45),

Limpiar las piezas, cambiarlas si necesario y volver a montar cambiando las juntas. Al montar, apretar un poco el cuerpo de válvula.

Pistón :

- Desenroscar y poner a un lado el cilindro (9),
- Quitar la junta (44),
- Sacar el pistón (7) del cilindro por la parte inferior,
- Desenroscar el asiento de expulsión (10) quitando la bola (11),
- Quitar la arandela prensa junta "M" (27), la guarnición de pistón (42) y la arandela prensa junta "H" (28),
- Limpiar las piezas, cambiarlas si necesario y volver a montar cambiando las juntas.

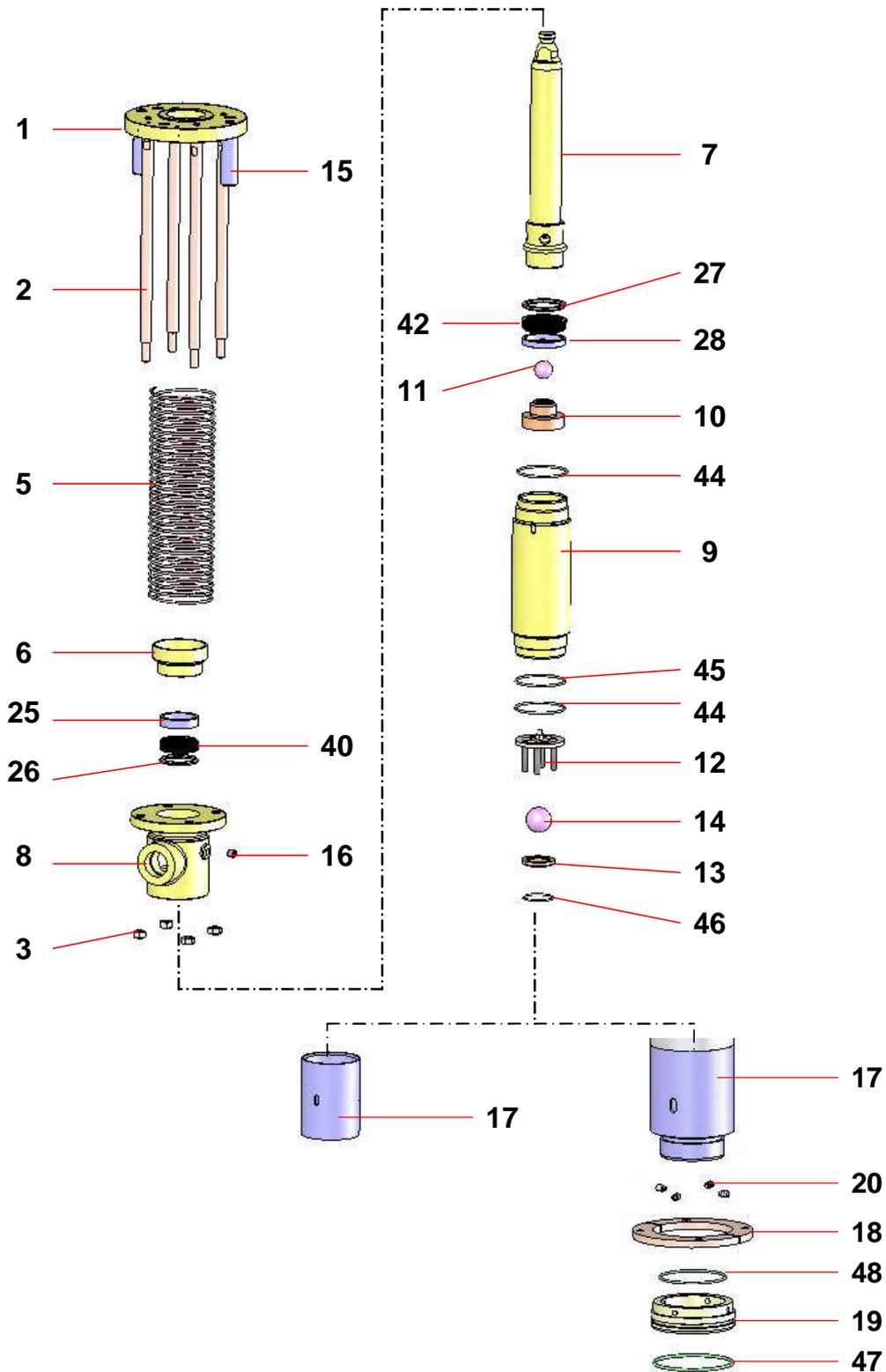
Al montar, no olvide lubricar el cabezal de pistón. Hacer deslizar el pistón dentro del cilindro (9) y empujarlo hacia arriba.

Volver a montar las piezas efectuando las operaciones en el sentido contrario al desmontaje.

Antes de cada operación de montaje :

- **Limpiar las piezas con el disolvente de limpieza apropiado,**
- **Montar juntas nuevas si necesario, después de lubricarlas,**
- **Lubricar con grasa el pistón y el interior del cilindro para impedir la deterioración de las juntas,**
- **Montar piezas nuevas si necesario.**

10. PLANO & NOMENCLATURA

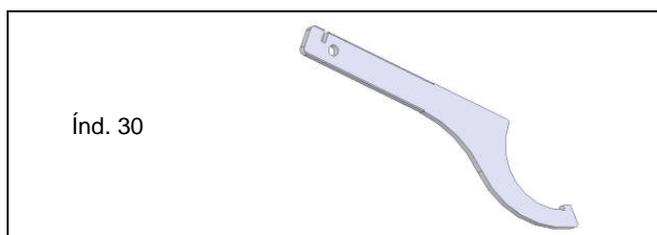


■ NOMENCLATURA

		105 176 01 xx	105 176 03 xx	105 176 10 xx	
Índ	Descripción	#			Cdad
1	Brida de conexión	210 620			1
2	Tirante	210 621			4
3	Tuerca freno	88 339			4
5	Muelle de protección	210 622			1
6	Tuerca de prensa estopa	210 700			1
7	Pistón	210 704	210 704	210 892	1
8	Cuerpo	210 701			1
8A	▪ Cuerpo	NSS			1
8B	▪ Cartucho	NSS			1
8C	▪ Junta	Consultar bolsas de juntas			1
8D	▪ Tornillo, tipo CHc M 8x20	930 151 279			6
9	Cilindro	210 706	210 706	210 893	1
*10	Asiento (expulsión)	210 705	210 705	210 734	1
* 11	Bola (Ø 32)	86 032	86 032	87 332	1
12	Jaula de bola	107 161			1
* 13	Asiento (aspiración)	210 708	210 708	210 896	1
* 14	Bola (Ø 45)	86 045	86 045	87 344	1
15	Pivote	209 582			2
16	Tapón	906 333 102	906 333 102	552 237	1
* 17	Cuerpo de válvula aspiración	210 707	210 714	210 897	1
18	Brida (2 partes)	-	210 686	-	1
19	Adaptación plato seguidor	-	210 966	-	1
20	Tornillo	-	88 253	-	4
25	Arandela prensa junta 'H'	210 730			1
26	Arandela prensa junta 'M'	210 731			1
27	Arandela prensa junta 'M'	210 712			1
28	Arandela prensa junta 'H'	210 713			1
30	Llave	210 946			1
31	Bidón de lubricante T (1/4 L)	149 990 020			1
*	Bolsa de juntas	Según elección (consultar página siguiente)			1

* Piezas de mantenimiento preventivas a tener en stock

N S S : No suministrado por separado.

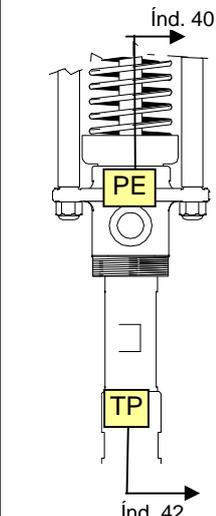


■ COMPOSICIÓN DE LAS BOLSAS DE JUNTAS

Código bolsa		01			02			03		
#		106 321			106 322			106 323		
Índ.	Descripción	Cd	#	Materia	Cd	#	Materia	Cd	#	Materia
40	Guarnición de prensa estopa	9	210 721	PTFE	9	210 721	PTFE	4	210 721	PTFE
								5	210 722	PE
41	Anillo	-			-			-		
42	Guarnición pistón	6	210 725	PTFE	6	210 725	PTFE	3	210 726	PE
								3	210 725	PTFE
43	Cuña de ajuste	-			-			-		
44	Junta tórica	2	84 456	FPM	2	84 473	FEP / FPM	2	84 456	FPM
45	Junta tórica	1	84 456	FPM	1	84 456	FPM	1	84 456	FPM
46	Junta tórica	1	84 458	PTFE	1	84 458	PTFE	1	84 458	PTFE
47	Junta tórica	1	84 457	FPM	1	84 457	FPM	1	84 457	FPM
48	Junta tórica	1	84 470	FPM	1	84 470	FPM	1	84 470	FPM
8C	Junta de cartucho	1	909 420 265	FPM	1	909 420 265	FPM	1	909 420 265	FPM

Nota : juntas (Índ. 47 & 48) para adaptación plato seguidor (bombas # 105 176 03xx)



	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
	PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
	PTFE	→	v	PTFE	→	v	PE	→	v
	PTFE	→	v	PTFE	→	v	PTFE	→	v
	PTFE	→	v	PTFE	→	v	PE	→	v
PTFE	→	v	PTFE	→	v	PTFE	→	v	
PTFE	→	v	PTFE	→	v	PE	→	v	
PTFE	→	v	PTFE	→	v	PTFE	→	v	

Código bolsa		04			05			06		
#		106 324			106 325			106 326		
Índ.	Descripción	Cd	#	Materia	Cd	#	Materia	Cd	#	Materia
40	Guarnición de prensa estopa	4	210 722	PE	9	210 603	PTFE G	1	210 722	PE
		3	210 723	CUERO				5	84 395	PU
41	Anillo	-			-			1	210 724	INOX
42	Guarnición pistón	3	210 726	PE	6	210 727	PTFE G	6	210 727	PTFE G
		2	210 728	CUERO						
43	Cuña de ajuste	4	210 729	INOX	-			-		
		→ Cdad montada según necesidad								
44	Junta tórica	2	84 456	FPM	2	84 456	FPM	2	84 456	FPM
45	Junta tórica	1	84 456	FPM	1	84 456	FPM	1	84 456	FPM
46	Junta tórica	1	84 458	PTFE	1	84 458	PTFE	1	84 458	PTFE
47	Junta tórica	1	84 457	FPM	1	84 457	FPM	1	84 457	FPM
48	Junta tórica	1	84 470	FPM	1	84 470	FPM	1	84 470	FPM
8C	Junta de cartucho	1	909 420 265	FPM	1	909 420 265	FPM	1	909 420 265	FPM

Nota : juntas (Índ. 47 & 48) para adaptación plato seguidor (bombas # 105 176 03xx)



	PE	→	^	PTFE G	→	^	ANILLO	→	<input type="text"/>
	CUERO	→	^	PTFE G	→	^	PU	→	^
	PE	→	^	PTFE G	→	^	PU	→	^
	CUERO	→	^	PTFE G	→	^	PU	→	^
	PE	→	^	PTFE G	→	^	PU	→	^
	CUERO	→	^	PTFE G	→	^	PU	→	^
	PE	→	^	PTFE G	→	^	PE	→	^
					PTFE G	→	^		
					PTFE G	→	^		
					PTFE G	→	^		
	PE	→	v	PTFE G	→	v	PTFE G	→	v
	CUERO	→	v	PTFE G	→	v	PTFE G	→	v
	PE	→	v	PTFE G	→	v	PTFE G	→	v
	CUERO	→	v	PTFE G	→	v	PTFE G	→	v
	PE	→	v	PTFE G	→	v	PTFE G	→	v
CUÑA	→	<input type="text"/>	PTFE G	→	v	PTFE G	→	v	

PTFE G = PTFE grafitado

■ PRECONIZACIÓN DE LAS BOLSAS DE JUNTAS

Código	Composición	Utilización
01	PTFE (+ FPM)	Disolvente - Éter - Cetona - Alcohol aromático - ciertos barnices y pinturas
02	PTFE (+ FPM / FEP)	Disolvente - Éter - Cetona - Alcohol aromático - ciertos barnices y pinturas, pinturas PU- Farmacia - Cosmético - Ciertos productos alimentarios
03	PTFE + PE (+ FPM)	Cola epoxi - Butil - Silicona - Ciertos barnices - Pintura
04	PE + CUERO (+ FPM)	Pintura - Barnices - Grasa - Aceite - Tinta - Pintura hidrosoluble
05	PTFE GRAFITADO (+ FPM)	Pinturas - Barnices- Tintes - Masillas PVC - Butil
06	(PU + PE) + PTFE G (+ FPM)	Masillas - PVC - Butil

■ OPCIONES

Índ.	Descripción	#	Cdad
35	Bolsas de juntas (código 10) (PU + PE) + (PE + PTFE V) + (FPM)	106 591	1
-	Conjunto bolas / asiento de carburo (Índ. 11, 13, 14)	107 148	1

COMPOSICIÓN DE LA BOLSA DE JUNTAS (CÓDIGO 10)

BOLSAS código #		10 106591		
Índ	Descripción	Cdad	#	Materia
40	Guarnición prensa estopa	1	210 722	PE
		5	84 395	PU
41	Anillo	1	210 724	INOX
42	Guarnición pistón	3	210 726	PE
		3	211 318	PTFE V
44	Junta tórica	2	84 456	FPM
45	Junta tórica	1	84 456	FPM
46	Junta tórica	1	84 458	PTFE
47	Junta tórica	1	84 457	FPM
48	Junta tórica	1	84 470	FPM
8C	Junta de cartucho	1	909 420 265	FPM

Índ. 41	ANILLO	
Índ. 40	PU	
	PU	
	PU	
	PU	
	PE	

Índ. 42	PE	
	PTFE V	
	PE	
	PTFE V	
	PE	
	PTFE V	