



MANUEL D'INSTRUCTIONS

HYDRAULIQUE 4 CLAPETS

215 cc

pour doseur P85

105 399 00xx

Notice : 574.240.111 - 0611

Date : 09/11/06 – Annule : 29/07/02

Modif. : Mise à jour

IMPORTANT : Lire attentivement toutes les notices avant le stockage, l'installation ou la mise en service du matériel concerné (à usage strictement professionnel).

PHOTOS ET ILLUSTRATIONS NON CONTRACTUELLES. MATERIELS SUJETS A MODIFICATION(S) SANS PREAVIS

KREMLIN REXSON – Site de Stains : 150, avenue de Stalingrad
93 245 - STAINS CEDEX - FRANCE
Téléphone : 33 (0)1 49 40 25 25 - Fax : 33 (0)1 48 26 07 16



MANUEL D'INSTRUCTIONS
HYDRAULIQUE 4 CLAPETS

TABLE DES MATIERES

01. DECLARATION CE DE CONFORMITE	2
02. GARANTIE	2
03. SECURITE	3
04. CARACTERISTIQUES GENERALES	6
05. MISE EN PRODUCTION	6
06. DEMONTAGE	6
07. TROUBLES DE FONCTIONNEMENT	9
08. MAINTENANCE	9
09. PLAN & NOMENCLATURE.....	11

Cher client,

Vous venez d'acquérir votre nouvel équipement et nous vous en remercions.

Nous avons pris le plus grand soin, de la conception à la fabrication, pour que cet investissement vous donne entière satisfaction. Si toutefois, cet équipement ne répondait pas à vos attentes, n'hésitez pas à contacter KREMLIN REXSON ASSISTANCE.

Pour une bonne utilisation et une disponibilité optimale, nous vous conseillons vivement de lire attentivement cette notice d'utilisation avant la mise en service de votre équipement.

01. DECLARATION CE DE CONFORMITE

Le fabricant : **KREMLIN REXSON** au capital de 6 720 000 Euros

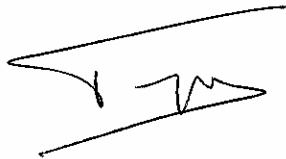
Siège Social : 150, avenue de Stalingrad 93 245 - STAINS CEDEX - FRANCE

Tél. 33 (0)1 49 40 25 25 - Fax : 33 (0)1 48 26 07 16

Déclare que la machine désignée ci-après : Hydraulique 4 clapets, est conforme aux dispositions suivantes:

CE - Directive Machines (Directive 98/37/CE) et aux réglementations prises pour sa transposition.

Fait à Stains, le 1er mars 2003,



Daniel TRAGUS
Directeur Général

02. GARANTIE

Nous nous réservons le droit d'apporter toutes modifications ou améliorations et ceci même après réception de commande sans que l'on puisse nous imputer une non conformité aux descriptions contenues dans les manuels d'instructions et les guides de sélection en circulation.

Notre matériel est contrôlé et essayé dans nos ateliers avant expédition.

Pour être valable, toute réclamation concernant un matériel devra nous être formulée par écrit dans les 10 jours suivant la livraison.

Le matériel KREMLIN REXSON, muni des ses plaques d'identification d'origine, bénéficie d'une garantie d'un an (une équipe par jour ou 1800 h) à partir de la date de départ usine contre tout vice de matière ou défaut de construction qu'il nous appartient de constater et d'apprécier.

La garantie exclut les pièces d'usure, les détériorations ou usures provenant d'une utilisation anormale ou non prévue par KREMLIN REXSON, d'une inobservation relative aux instructions de bon fonctionnement ou d'un manque d'entretien.

La garantie se limite à la réparation ou à l'échange des pièces retournées à notre usine et reconnues défectueuses par nos services et ne couvre pas les pièces d'usure répertoriées ou non. Les frais éventuels entraînés par un arrêt d'exploitation ne pourront en aucun cas nous être imputés. Les frais de retour en nos ateliers sont à la charge du client. Une intervention peut être effectuée sur place à la demande du client. Dans ce cas, les frais de transport et d'hébergement du ou des techniciens resteront à la charge du demandeur.

Toute modification effectuée sur nos matériels sans notre accord entraîne l'annulation de la garantie. Notre garantie se limite à celle des fournisseurs de matériels qui entrent dans la composition de nos ensembles.

03. SECURITE

CONSIGNES DE SECURITE GENERALES



ATTENTION : Cet équipement peut être dangereux s'il n'est pas utilisé conformément aux règles précisées dans ce manuel. Lire attentivement toutes les préconisations qui suivent, avant la mise en service de votre matériel.

Le personnel utilisant cet équipement doit avoir été formé à l'utilisation de ce matériel. (Pour acquérir une formation indispensable, consulter le centre de formation agréé "KREMLIN REXSON UNIVERSITY" à Stains).

Le responsable d'atelier doit s'assurer que les opérateurs ont parfaitement assimilé toutes les instructions et toutes les règles de sécurité de cet équipement et des autres éléments et accessoires de l'installation.

Lire attentivement toutes les notices d'utilisation, les étiquettes des appareils avant de mettre l'équipement en service.

Une mauvaise utilisation ou fonctionnement peut causer des blessures graves. Ce matériel est réservé à un usage professionnel. Il doit être utilisé uniquement pour l'usage auquel il a été destiné.

Ne modifier ni ne transformer le matériel. Les pièces et accessoires doivent être exclusivement fournies ou agréés par KREMLIN REXSON. Le matériel doit être vérifié périodiquement. Les pièces défectueuses ou usées doivent être remplacées.

Ne jamais dépasser les pressions maxi de travail des composants de l'équipement.

Toujours respecter les législations en vigueur en matière de sécurité, d'incendie, d'électricité du pays de destination du matériel. N'utiliser que des produits ou solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit (Voir fiche technique du fabricant de produit).

PICTOGRAMMES

danger pincement	danger : elevateur en mouvement	danger pieces en mouvement	danger : palette en mouvement	ne pas dépasser cette pression	danger : haute pression
vanne de décompression ou de purge	danger : flexible sous pression	port de lunettes obligatoire	ports de gants obligatoire	risques d'émission de produit	danger : pièces ou surfaces chaudes
danger : électricité	danger : risques d'inflammabilité	risque d'explosion	mise à la terre	danger (utilisateur)	danger blessures graves

DANGERS DE PRESSION



La sécurité exige qu'une vanne de coupure **air à décompression** soit montée sur le circuit alimentation du moteur de pompe pour laisser échapper l'air emprisonné lorsque l'on coupe cette alimentation. Sans cette précaution, l'air résiduel du moteur peut faire fonctionner la motopompe et causer un accident grave. De même, une **vanne de purge produit** doit être installée sur le circuit de produit afin de pouvoir le purger (après coupure de l'air au moteur et sa décompression) avant toute intervention sur l'équipement. Ces vannes devront rester fermées pour l'air et ouvertes pour le produit durant l'intervention.

DANGERS D'INJECTION



La technologie « HAUTE PRESSION » exige un maximum de précaution ; son exploitation peut engendrer des fuites dangereuses. Il y a alors risque d'injection de produit dans les parties du corps exposées, pouvant entraîner des blessures graves et des risques d'amputations :

- Une injection de produit dans la peau ou autres parties du corps (yeux, doigts...) doit être traitée en urgence par des soins médicaux appropriés.
- Ne jamais diriger le jet vers une autre personne. Ne jamais tenter d'arrêter le jet avec le corps (mains, doigts...) ni avec des chiffons ou similaires.
- **Suivre impérativement les procédures de décompression et de purge** pour toute opération de nettoyage, de vérification, d'entretien du matériel ou de nettoyage des buses de pistolet.
- Pour les pistolets équipés d'un système de sécurité, toujours bloquer la gâchette lorsque le pistolet n'est pas en service.

DANGERS INCENDIE - EXPLOSION - ARC ELECTRIQUE - ELECTRICITE STATIQUE



Une mise à la terre incorrecte, une ventilation insuffisante, des flammes ou étincelles sont susceptibles de provoquer explosion ou incendie pouvant entraîner des blessures graves. Pour parer à ces risques, notamment lors de l'utilisation des pompes, Il convient impérativement :

- de relier le matériel, les pièces à traiter, les bidons de produits et de nettoyants à la terre,
- d'assurer une bonne ventilation,
- de maintenir la zone de travail propre et exempte de chiffons, papiers, solvants,
- de ne pas faire fonctionner de commutateurs électriques en présence de vapeurs ou pendant les déposes,
- de cesser immédiatement l'application en présence d'arcs électriques,
- de maintenir tous liquides en dehors des zones de travail.

DANGERS DES PRODUITS TOXIQUES



Les produits ou vapeurs toxiques peuvent provoquer des blessures graves par contact avec le corps, dans les yeux, sous la peau, mais également par ingestion ou inhalation.

Il est impératif :

- de connaître le type de produit utilisé et les dangers qu'il représente,
- de stocker les produits à utiliser dans des zones appropriées,
- de contenir le produit utilisé lors de l'application dans un récipient conçu à cet effet,
- d'évacuer les produits conformément à la législation du pays où le matériel est utilisé,
- de porter des vêtements et protections conçus à cet usage,
- de porter lunettes, gants, chaussures, combinaisons et masques pour les voies respiratoires.

(Consulter le chapitre "Protection individuelle" du guide de sélection KREMLIN).



ATTENTION!

Il est interdit d'utiliser des solvants à base d'hydrocarbure halogéné ainsi que des produits contenant ces solvants en présence d'**aluminium** ou de **zinc**. Le non-respect de ces consignes expose l'utilisateur à des risques d'explosion occasionnant des blessures graves ou mortelles.

PRECONISATION MATERIELS

POMPE

Il est impératif de prendre connaissance des compatibilités des moteurs et des pompes avant leur accouplement ainsi que des consignes particulières de sécurité. Ces instructions figurent sur les manuels d'instructions des pompes.



Le moteur pneumatique est destiné à être accouplé à une pompe. Ne jamais modifier le système d'accouplement. Tenir les mains à l'écart des pièces en mouvement. Les pièces constituant ce mouvement doivent être maintenues propres. Avant toute mise en service ou utilisation de la motopompe, lire attentivement la PROCEDURE DE DECOMPRESSION. Vérifier le bon fonctionnement des vannes d'air de décompression et de purge.

TUYAUX

- Eloigner les flexibles des zones de circulation, des pièces en mouvement et des zones chaudes.
- Ne jamais soumettre les flexibles produit à des températures supérieures à 60°C ou inférieures à 0°C.
- Ne pas utiliser les flexibles pour tirer ou déplacer le matériel.
- Serrer tous les raccords ainsi que les flexibles et les raccords de jonction avant la mise en service du matériel.
- Vérifier les flexibles régulièrement, les remplacer en cas d'endommagement
- Ne jamais dépasser la pression de service mentionnée sur le tuyau (PS).

PRODUITS MIS EN OEUVRE

Compte tenu de la diversité des produits mis en œuvre par les utilisateurs et de l'impossibilité de recenser l'intégralité des caractéristiques des substances chimiques, de leurs interactions et de leur évolution dans le temps KREMLIN REXSON ne pourra être tenu responsable :

- de la mauvaise compatibilité des matériaux en contact,
- des risques inhérents envers le personnel et l'environnement,
- des usures, des dérèglages, du dysfonctionnement du matériel ou des machines ainsi que des qualités du produit fini.

L'utilisateur devra identifier et prévenir les dangers potentiels inhérents aux produits mis en œuvre tels que vapeurs toxiques, incendies ou explosions. Il déterminera les risques de réactions immédiates ou dus à des expositions répétées sur le personnel.

KREMLIN REXSON décline toute responsabilité, en cas de blessures corporelles ou psychiques, ou de dommages matériels directs ou indirects dus à l'utilisation des substances chimiques.

04. CARACTERISTIQUES GENERALES

Type	Double effet : le refoulement est assuré dans les deux sens de translation de la pompe.
Cylindrée	107,5 cc
Quantité de produit délivrée par cycle	215 cc
Orifices entrée et sortie produit	Ø 3/4" G F
Course maxi	132 mm
Course nominale	120 mm
Matière du piston plongeur	Chromé dur
Matière du cylindre	Chromé dur (épaisseur = 0,06mm)
Matière des clapets avec siège	Acier traité HRc60
Matière des joints de presse-étoupe	PTFE graphité
Matière des joints de piston	PTFE graphité
Poids	30 Kg

05. MISE EN PRODUCTION

Les pompes sont essayées dans nos ateliers avec du lubrifiant.

Avant la mise en service, il y a lieu de procéder à l'élimination de ce lubrifiant par un rinçage avec un solvant approprié.

NOTA : Avant la mise en service, se reporter également au manuel d'instructions du moteur.

06. DEMONTAGE

En premier lieu, rincer la pompe (si possible) puis démonter les systèmes d'aspiration et de sortie de pompe ainsi que les différents appareils attenants à la pompe.



Avant toute intervention sur une pompe, il faut impérativement effectuer une procédure générale de décompression et de purge.

Afin d'éviter les risques de blessures corporelles, les injections de produit, les blessures provoquées par les pièces en mouvement ou les arcs électriques, **il est impératif de suivre la procédure suivante** avant toute intervention lors de l'arrêt du système, du montage, du nettoyage ou du changement de buse.

- Verrouiller les pistolets (vanne, robinet...) sur ARRET ou OFF.
- Couper l'arrivée d'air par la vanne de décompression afin d'évacuer l'air résiduel du moteur.
- Déverrouiller le pistolet (vanne, robinet...).
- Approcher le pistolet (vanne, robinet...) d'un seau métallique afin de récupérer le produit. Le maintenir contre la paroi de ce seau pour éviter d'interrompre la continuité de la mise à la terre (utiliser éventuellement le fil avec étrier pour mettre le seau métallique à la terre).
- Ouvrir le pistolet (vanne, robinet) de façon à purger le circuit.
- Verrouiller le pistolet (vanne, robinet) sur ARRET ou OFF.
- Ouvrir la vanne de purge de la pompe et récupérer le produit dans un seau métallique correctement relié à la terre.
- Laisser cette vanne de purge ouverte pendant toute la période de l'intervention.

Vérifier la conformité des câblages avant intervention.

Désaccouplement hydraulique /moteur

- Arrêter si possible la pompe en position haute et couper l'alimentation en air du moteur,
- Effectuer une procédure de décompression,
- Déposer la pompe,
- Oter l'anneau élastique,
- Soulever la bague de fermeture,
- Enlever les 2 demi-coquilles et récupérer la bague de fermeture,
- Dévisser les 4 vis de fixation du moteur et déposer l'hydraulique.

Bloc de transfert et clapets d'entrée

- Dévisser les 4 vis (28),
 - Déposer le bloc de transfert (27),
 - Déposer, vérifier et changer si nécessaire les joints toriques (22),
 - Dévisser et déposer les douilles de serrage (8),
 - Sortir l'entretoise d'entrée (9),
 - Récupérer, vérifier et changer si nécessaire les clapets (7),
 - Récupérer, vérifier et changer si nécessaire les joints de cuivre (16).
- Remonter les pièces en effectuant les opérations en sens inverse.

NOTA : Vérifier le siège de chaque clapet. S'il est détérioré, changez-le.

Bloc de transfert et clapets de sortie

- Dévisser les 4 vis (28),
 - Déposer le bloc de transfert (27),
 - Déposer, vérifier et changer si nécessaire les joints toriques (22),
 - Dévisser et déposer les douilles de serrage (8),
 - Récupérer, vérifier et changer si nécessaire les joints de clapet (7),
 - Récupérer, vérifier et changer si nécessaire les joints de cuivre (16),
 - Sortir l'entretoise de sortie (15),
 - Déposer, vérifier et changer si nécessaire les joints (24),
 - Dévisser le raccord (18),
 - Récupérer la rondelle et la pastille de sécurité,
 - Dévisser la soupape de sécurité (17).
- Remonter les pièces en effectuant les opérations en sens inverse.

NOTA : Vérifier le siège de chaque clapet. S'il est détérioré, changez-le.

Bride et presse-étoupe inférieurs

- Vidanger puis démonter l'ensemble de lubrification qui comprend :
 - le bouchon du réservoir (23)
 - le réservoir (21)
 - le coude (20)
 - la manchette (19)
- Dévisser la vis (13) puis déposer le tube de protection (14),
- Desserrer l'écrou de presse-étoupe inférieur (12),
- Dévisser les écrous (30),
- Récupérer les rondelles (29) et les tirants (26),
- Oter la bride inférieure équipée,

- Dévisser l'écrou de presse-étoupe (12),
- Sortir, vérifier et changer si nécessaire les joints toriques (32&31),
- Oter, vérifier et changer si nécessaire dans l'ordre suivant :
 - la première rondelle presse-joint « M » (10)
 - le premier joint (37)
 - la rondelle presse-joint « F » (36)
 - les 8 derniers joints (37)
 - la seconde rondelle presse-joint « M » (10)

Remonter les pièces en effectuant les opérations en sens inverse.

NOTA : Le piston est rayé. Dans ce cas, changez-le et remplacez les joints (37).

Bride et presse-étoupe supérieur

- Vidanger puis démonter l'ensemble de lubrification qui comprend :
 - le bouchon du réservoir (23)
 - le réservoir (21)
 - le coude (20)
 - la manchette (19)
- Dévisser l'axe d'attelage (34),
- Déposer le cylindre (5),
- Déposer, vérifier et changer si nécessaire les joints toriques (25),
- Desserrer l'écrou de presse-étoupe (2),
- Sortir, vérifier et changer si nécessaire les joints toriques (32&31) et le joint (33),
- Sortir le piston équipé par le bas,
- Déposer la bride supérieure équipée,
- Dévisser l'écrou de presse-étoupe (2),
- Oter, vérifier et changer si nécessaire dans l'ordre suivant :
 - la première rondelle presse-joint « M » (10)
 - le premier joint (37)
 - la rondelle presse-joint « F » (36)
 - les 8 derniers joints (37)
 - la seconde rondelle presse-joint « M » (10)

Remonter les pièces en effectuant les opérations en sens inverse.

NOTA : Le piston est rayé. Dans ce cas, changez-le et remplacez les joints (37).

Piston et joints de piston

- Dévisser les 2 écrous d'arrêt (4),
- Oter, vérifier et changer si nécessaire dans l'ordre suivant :
 - les rondelles presse-joints « M » (3),
 - les joints (38),
 - les rondelles presse-joints (39),
- Déposer la tige de piston (1).

Remonter les pièces en effectuant les opérations en sens inverse.

NOTA : Le cylindre est rayé, changez-le et remplacez les joints (38).

Points particuliers lors du remontage

- Les douilles de serrage doivent être assemblées à la colle « Loctite n°122 ».
- L'axe d'attelage (34) et la tige de piston (1) doivent être assemblés à la colle « Loctite n°222 ».
- Les écrous d'arrêt (4) doivent être assemblés à la colle « Loctite n°243 ».
- Les écrous (30) doivent être serrés avec un couple de serrage de 120 N. m.

07. TROUBLES DE FONCTIONNEMENT

Manque de produit au pistolet ou chute de pression

- Vérifier qu'il n'y ait pas une baisse de pression ou un arrêt général d'alimentation d'air.
- Vérifier que la pompe n'est pas arrêtée
- Vérifier le bon fonctionnement du moteur
- Vérifier qu'il reste suffisamment de produit dans le fût.
- Vérifier que la buse de pistolet ne soit pas partiellement bouchée.
- Vérifier que les filtres sont parfaitement propres.
- En cas de chute de pression, vérifiez les clapets.

La pompe ne s'arrête plus alors que le pistolet est fermé

- Vérifier qu'il reste suffisamment de produit.
- Vérifier que les joints de pompes et de clapets sont en bon état.

Marche en simple effet

Si la pompe ne refoule qu'un temps sur deux, l'un des clapets ne ferme pas. Vérifiez l'état de la soupape et du siège et assurez-vous qu'aucune impureté n'empêche la fermeture de la soupape du clapet.

08. MAINTENANCE



ATTENTION! Avant toute intervention, suivre impérativement la procédure de décompression et les consignes de sécurité.
Lors d'un arrêt prolongé, arrêter la pompe lorsque le piston est en position basse.

■ ENTRETIEN PREVENTIF

Journallement :

- Détecter les fuites aux raccords. Contrôler l'état des tuyaux.
- Nettoyer le piston des pompes. Ne pas laisser le produit sécher dessus.
- Vérifier le niveau de lubrifiant à l'intérieur de la coupelle (maintenir à mi-niveau). La remplir si nécessaire. Il est normal que ce lubrifiant se colore.
- Resserrer modérément la coupelle de presse-étoupe avec la clé fournie, si nécessaire.
- Vérifier le serrage des éléments constitutifs.
- Si la pompe est équipée d'un plateau pousseur : contrôler l'état du joint de plateau, nettoyer le dessus et le dessous du plateau suiveur.
- Manœuvrer toutes les vannes de l'installation.
- Nettoyer le site et l'environnement.

Deux fois par mois :

Si le lubrifiant s'est fortement coloré dans la coupelle, le renouveler. Vérifier que la coupelle reste propre et la nettoyer régulièrement avec du solvant après avoir vidangé le lubrifiant.

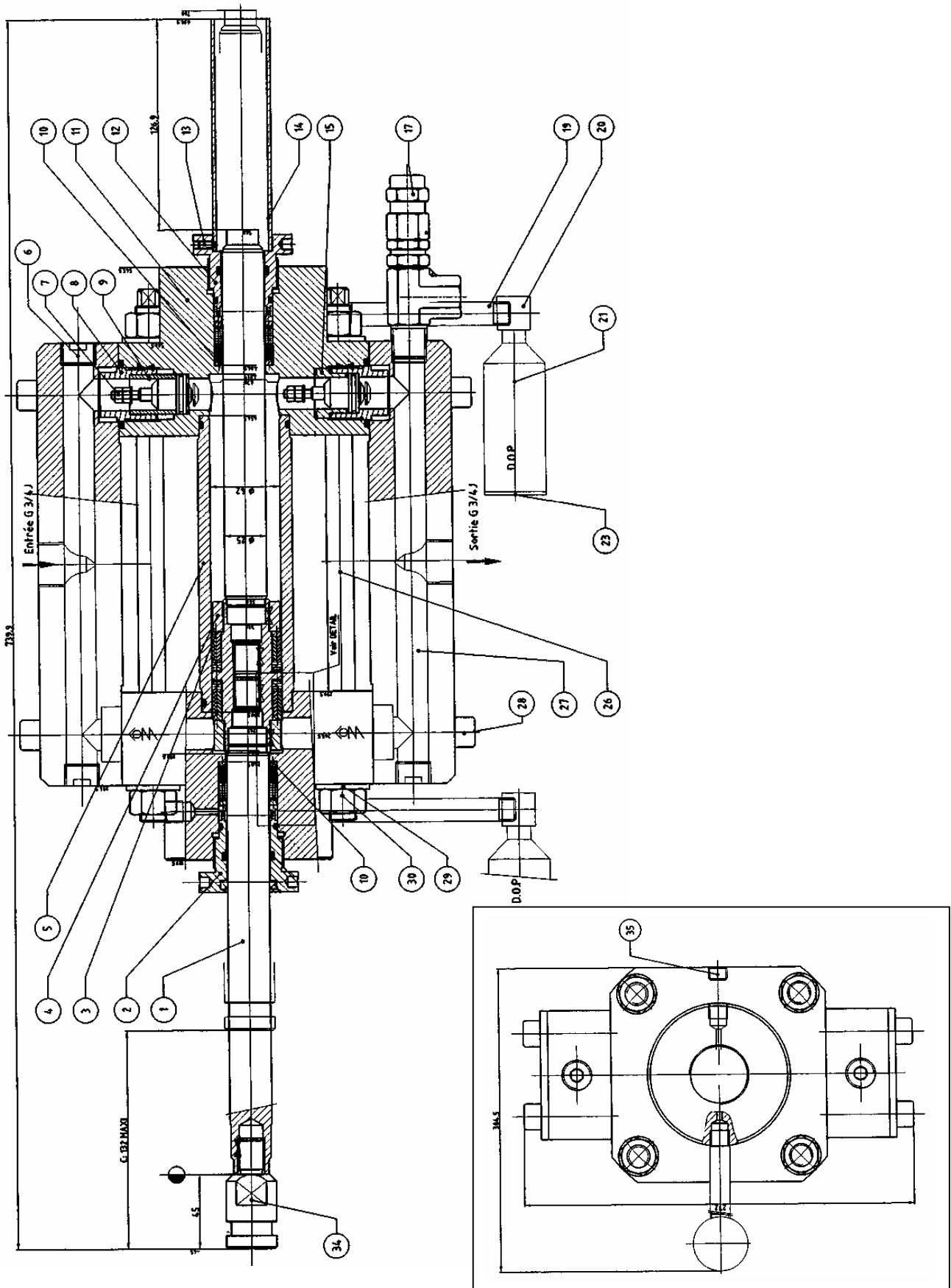
■ ENTRETIEN CURATIF

Il est recommandé de prévoir un entretien systématique après un nombre déterminé d'heures de fonctionnement. Celui-ci est défini par le service d'entretien de l'utilisateur en fonction du produit utilisé, de la cadence de travail et de la pression usuelle. Prendre connaissance § Démontage de la pompe et des pièces de rechange.

Avant chaque remontage :

- **Nettoyer les pièces avec le solvant de nettoyage approprié.**
- **Monter des joints neufs si nécessaire, après les avoir graissés.**
- **Mettre de la graisse sur le piston et à l'intérieur du cylindre, pour ne pas abîmer les joints,**
- **Monter des pièces neuves si nécessaire**

09. PLAN & NOMENCLATURE



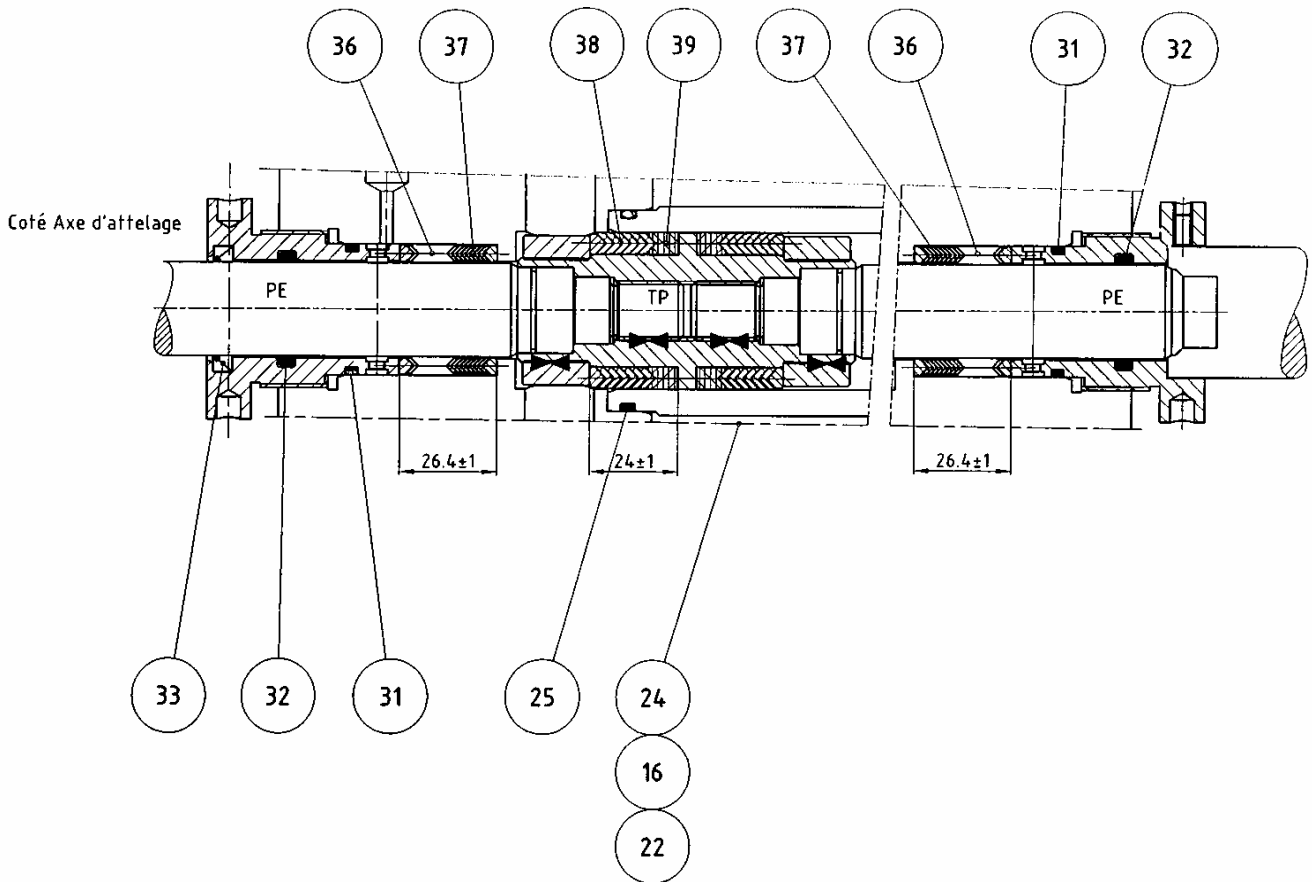
■ NOMENCLATURE

PIECES COMMUNES						
Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
1	209 911	Piston	Piston	Kolben	Pistón	1
2	209 895	Ecrou de presse-étoupe supérieur	Upper cup nut	Obere Zugentlastungsmutter	Tuerca de prensa estopa superior	1
3	209 913	Rondelle presse-joint "M"	'M' washer	"AG" Scheibe	Arandela prensa junta M	2
4	209 916	Ecrou d'arrêt	Lock nut	Haltscheibe	Tuerca de tope	2
5	209 910	Cylindre	Cylinder	Zylinder	Cilindro	1
6	906 333 103	Bouchon 1/2"G	Plug, model 1/2"G	Blindstopfen 1/2"G	Tapón, tipo 1/2"G	3
7	105 792	Clapet	Valve	Ventil	Válvula	4
8	209 896	Douille de serrage	Tightening bush	Klemmenhülse	Boquilla de apriete	4
9	209 897	Entretoise d'entrée	Inlet spacer	Distanzstück des Eingangs	Tirante de entrada	2
10	209 901	Rondelle presse-joint "M"	'M' washer	"AG" Scheibe	Arandela prensa junta M	4
11	209 890	Bride	Flange	Flansch	Brida	2
12	209 915	Ecrou de presse-étoupe inférieur	Lower cup nut	Untere Zugentlastungsmutter	Tuerca de prensa estopa inferior	1
13	88 251	Vis M5x10	Screw, model M5x10	Schraube, M5x10	Tornillo, tipo M5x10	1
14	209 921	Tube de protection	Protective tube	Schutzröhre	Tubo de protección	1
15	209 898	Entretoise de sortie	Outlet spacer	Distanzstück des Ausgangs	Tirante de salida	2
17	106 530	Soupape de sécurité	Safety valve	Sicherheitsventil	Válvula de seguridad	1
19	207 812	Manchette	Sleeve	Manschette	Manguito	2
20	552 431	Coude	Elbow	Winkelnippel	Codo	2
26	209 902	Tirant M16	Tie rod, model M16	Stehbolzen, M16	Tirante, tipo M16	4
27	209 908	Bloc de transfert	Transfer block	Übergangsblok	Bloque de traslado	2
28	88 746	Vis CHc M12x65	Screw, model CHc M12x65	Schraube, CHc M12x65	Tornillo, tipo CHc M12x65	8
29	91 405	Rondelle M16	Washer, model M16	Scheibe, M16	Arandela, tipo M16	8
30	953 010 025	Ecrou HM16	Nut, model HM16	Mutter, HM16	Tuerca, tipo HM16	8
34	205 886	Axe d'attelage	Connecting axis	Verbindungsachse	Eje de enganche	1
35	906 333 102	Bouchon	Plug	Stopfen	Tapón	6
-	208 613	Plaque anti-retour	Non-return plate	Rückschlagplatte	Placa anti-retorno	4

PIECES SPECIFIQUES						
Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
105 399 0001						
18	550 549	Raccord MM 3/8"G-1/2JIC	Fitting, model double male 3/8"G-1/2JIC	Anschluss, AG-AG 3/8"G-1/2JIC	Racor, tipo MM 3/8"G - 1/2JIC	1
-	101 031 04	Rondelle	Washer	Scheibe	Arandela	1

■ COMPOSITION DES POCHETTES DE JOINTS

Code 01 = Pochette de joint # 105400

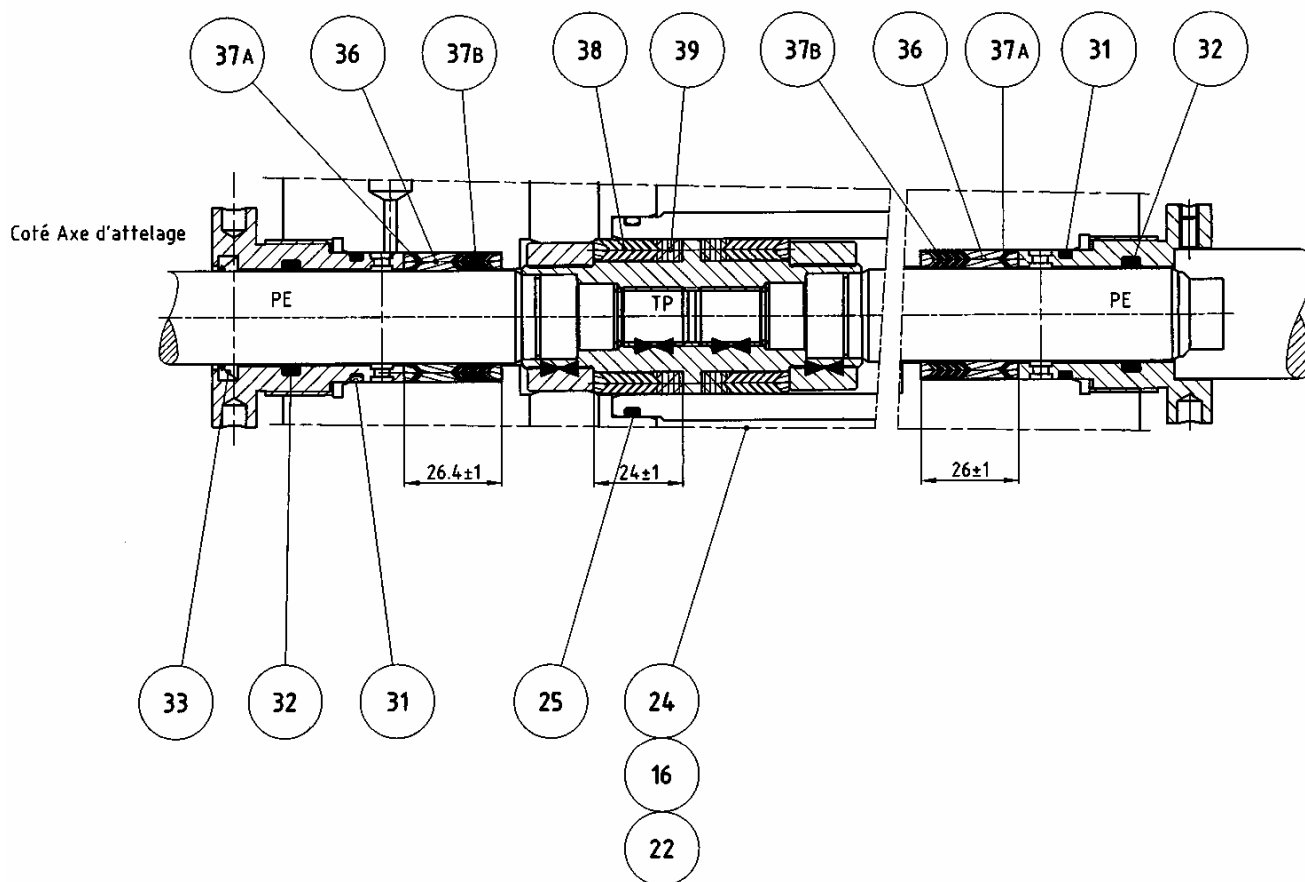


Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*16	NCS/NSS	Joint cuivre	Copper seal	Dichtung aus Kupfer	Junta de cobre	4
*22	NCS/NSS	Joint torique FPM	FPM O-Ring	FPM – O-Ring	Junta tórica FPM	4
*24	NCS/NSS	Joint cuivre	Copper seal	Dichtung aus Kupfer	Junta de cobre	2
*25	NCS/NSS	Joint torique FPM	FPM O-Ring	FPM – O-Ring	Junta tórica FPM	2
*31	NCS/NSS	Joint torique FPM	FPM O-Ring	FPM – O-Ring	Junta tórica FPM	2
*32	NCS/NSS	Joint torique FPM	FPM O-Ring	FPM – O-Ring	Junta tórica FPM	2
*33	NCS/NSS	Joint racleur	Scraper seal	Abgekratzte Dichtung	Junta rascador	1
*36	NCS/NSS	Rondelle presse-joint "F"	'F' washer	"IG" Scheibe	Arandela prensa junta H	2
*37	NCS/NSS	Joint PTFE Graphité	PTFE G seal	Graphit PTFE Dichtung	Junta PTFE grafitado	18
*38	NCS/NSS	Joint PTFE Graphité	PTFE G seal	Graphit PTFE Dichtung	Junta PTFE grafitado	12
*39	NCS/NSS	Rondelle presse-joint "F"	'F' washer	"IG" Scheibe	Arandela prensa junta H	2

* Pièces de maintenance préconisées tenues en stock
 * Preceding the index number denotes a suggested spare part.

* Bezeichnete Teile sind empfohlene Ersatzteile.
 * Piezas de mantenimiento preventivo a tener en stock.

Code 02 = Pochette de joints # 105 523

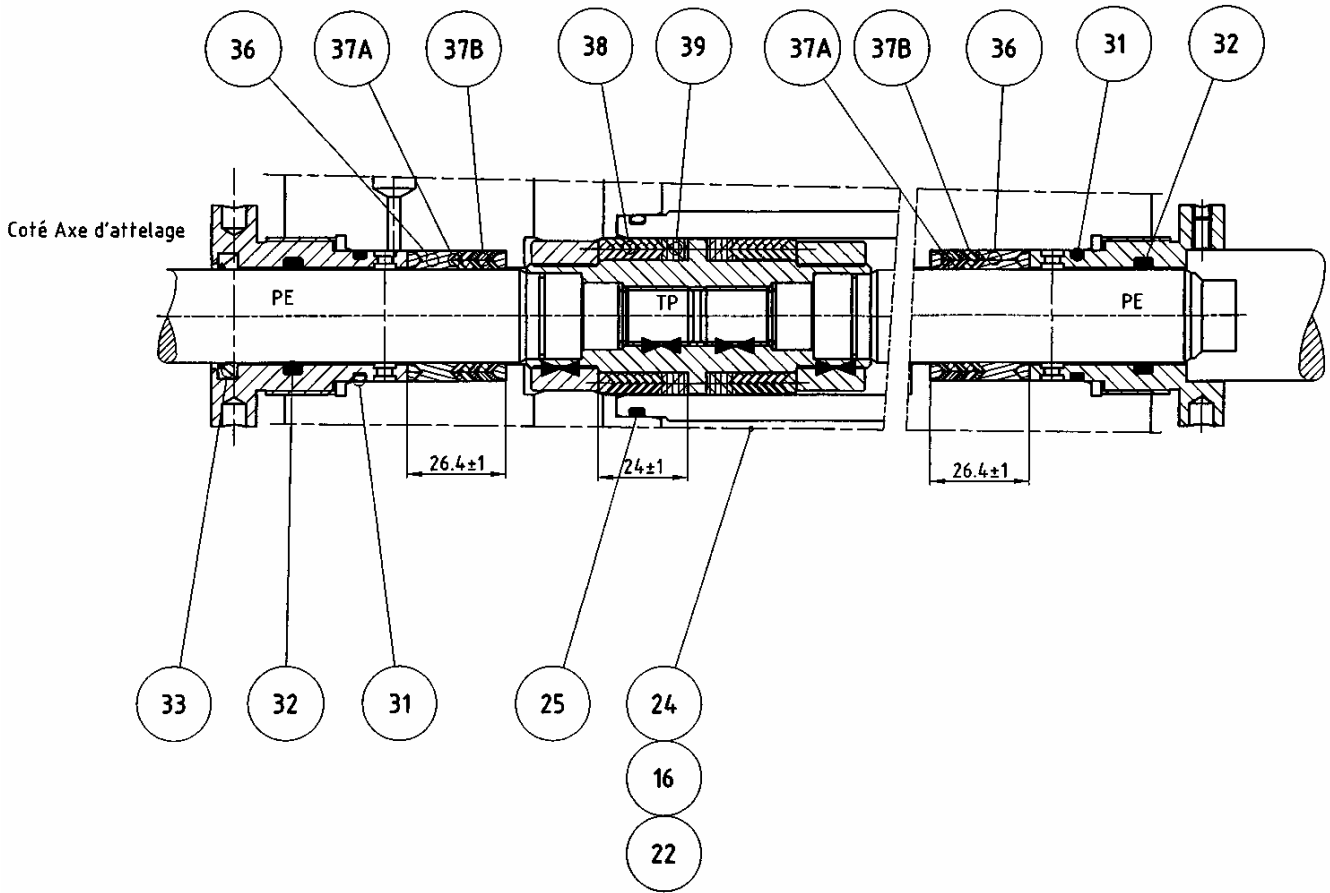


Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*16	NCS/NSS	Joint cuivre	Copper seal	Dichtung aus Kupfer	Junta de cobre	4
*22	NCS/NSS	Joint torique FEP	FEP O-Ring	FEP – O-Ring	Junta tórica FEP	4
*24	NCS/NSS	Joint cuivre	Copper seal	Dichtung aus Kupfer	Junta de cobre	2
*25	NCS/NSS	Joint torique FEP	FEP O-Ring	FEP – O-Ring	Junta tórica FEP	2
*31	NCS/NSS	Joint torique FEP	FEP O-Ring	FEP – O-Ring	Junta tórica FEP	2
*32	NCS/NSS	Joint torique FEP	FEP O-Ring	FEP – O-Ring	Junta tórica FEP	2
*33	NCS/NSS	Joint racleur	Scraper seal	Abgekratzte Dichtung	Junta rascador	1
*36	NCS/NSS	Rondelle presse-joint "F"	'F' washer	"IG" Scheibe	Arandela prensa junta H	2
*37 A	NCS/NSS	Joint PA11	PA11 seal	PA 11 Dichtung	Junta PA11	10
*37B	NCS/NSS	Joint PTFE Graphité	PTFE G seal	Graphit PTFE Dichtung	Junta PTFE grafitado	8
*38	NCS/NSS	Joint PTFE Graphité	PTFE G seal	Graphit PTFE Dichtung	Junta PTFE grafitado	12
*39	NCS/NSS	Rondelle presse-joint "F"	'F' washer	"IG" Scheibe	Arandela prensa junta H	2

* Pièces de maintenance préconisées tenues en stock
 * Preceding the index number denotes a suggested spare part.

* Bezeichnete Teile sind empfohlene Ersatzteile.
 * Piezas de mantenimiento preventivo a tener en stock.

Code 03 = Pochette de joints # 105 779



Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*16	NCS/NSS	Joint cuivre	Copper seal	Dichtung aus Kupfer	Junta de cobre	4
*22	NCS/NSS	Joint torique FPM	FPM O-Ring	FPM -O'Ring	Junta tórica FPM	4
*24	NCS/NSS	Joint cuivre	Copper seal	Dichtung aus Kupfer	Junta de cobre	2
*25	NCS/NSS	Joint torique FPM	FPM O-Ring	FPM – O Ring	Junta tórica FPM	2
*31	NCS/NSS	Joint torique FPM	FPM O-Ring	FPM – O-Ring	Junta tórica FPM	2
*32	NCS/NSS	Joint torique FPM	FPM O-Ring	FPM – O-Ring	Junta tórica FPM	2
*33	NCS/NSS	Joint racleur	Scraper seal	Abgekratzte Dichtung	Junta rascador	1
*36	NCS/NSS	Rondelle presse-joint "F"	'F' washer	"IG" Scheibe	Arandela prensa junta H	2
*37 A	NCS/NSS	Joint PA11	PA11 seal	PA11 Dichtung	Junta PA11	6
*37B	NCS/NSS	Joint cuir	Leather seal	Graphit PTFE Dichtung	Junta de cuero	4
*38	NCS/NSS	Joint PTFE Graphité	PTFE G seal	Graphit PTFE Dichtung	Junta PTFE grafitado	12
*39	NCS/NSS	Rondelle presse-joint "F"	'F' washer	"IG" Scheibe	Arandela prensa junta H	2

* Pièces de maintenance préconisées tenues en stock
 * Preceding the index number denotes a suggested spare part.

* Bezeichnete Teile sind empfohlene Ersatzteile.
 * Piezas de mantenimiento preventivo a tener en stock.

■ **PRECONISATION DES POCHETTES DE JOINTS**

Code	Composition
01	Teflon graphité / Torique VITON
02	Teflon Rilsan / Torique FEP
03	Cuir Rilsan - Teflon Gté / Torique VITON