



LIBRO DE INSTRUCCIONES

**HIDRÁULICA, tipo 4 VÁLVULAS
215 cc**

para dosificador P85

105 399 00xx

Libro : 574.240.114 - 0611

Fecha : 09/11/06 - Anula : 29/07/02

Modif. : Actualización

IMPORTANTE : Leer con atención todos los libros 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.

**EXEL INDUSTRIAL E.P.E SA, Botánica, 49
08908 L'HOSPITALET DE LLOBREGAT (Barcelona)
Tel : 932 641 540 Fax : 932 632 829**



LIBRO DE INSTRUCCIONES
HIDRÁULICA, tipo 4 VÁLVULAS

SUMARIO

01. DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD	2
02. GARANTÍA.....	2
03. SEGURIDAD	3
04. CARACTERÍSTICAS GENERALES	6
05. PUESTA EN MARCHA.....	6
06. DESMONTAJE / MONTAJE	6
07. INCIDENCIAS DE FUNCIONAMIENTO	9
08. MANTENIMIENTO	10
09. VISTA DETALLADA & NOMENCLATURA	11

Estimado Cliente,

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

La concepción, el diseño y la fabricación han sido particularmente cuidado. 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.

Este breve tiempo de lectura será largamente compensado por un mejor conocimiento de su equipo.

01. DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD

El fabricante : **KREMLIN REXSON** con un capital de 6 720 000 Euros

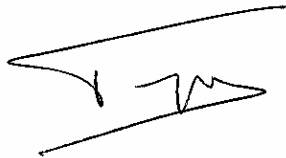
Sede social : 150, avenue de Stalingrad 93 245 - STAINS CEDEX - FRANCIA

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

Declara que el sub conjunto designado a continuación : Hidráulica 4 válvulas es conforme con las disposiciones siguientes :

CE - Directiva Máquinas (Directiva 98/37/CE) y con las legislaciones nacionales que la diferencian.

Hecho a Stains, el 1 de Marzo de 2003,



Daniel TRAGUS
Presidente

02. GARANTÍA

Tenemos el derecho de modificar o mejorar el producto aún después de recibir el mando sin que se nos pueda imputar 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 imputados. 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.

03. 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. 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

 DANGER WARNING	 DANGER WARNING	 DANGER WARNING	 DANGER WARNING	 MAXI AIR INLET 6 bar ALIMENTATION MAXI AIR	 DANGER WARNING
¡OJO!: PELLIZCO	¡OJO! : ELEVADOR EN MOVIMIENTO	¡OJO! : PARTES EN MOVIMIENTO	¡OJO! : PALETA EN MOVIMIENTO	NO SUPERE ESTA PRESIÓN	¡OJO! : ALTA TENSIÓN
 DANGER WARNING	 DANGER WARNING	 DANGER WARNING	 DANGER WARNING	 DANGER WARNING	 DANGER WARNING
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
 DANGER WARNING	 DANGER WARNING	 DANGER WARNING	 DANGER WARNING	 DANGER WARNING	 DANGER WARNING
¡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, 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

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 de servicio indicada en la tubería (PS).

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.

04. CARACTERÍSTICAS GENERALES

Tipo	Doble efecto: la expulsión se asegura en los dos sentidos de traslación de la bomba
Capacidad	107.5 cc
Cantidad de producto entregado por ciclo	215 cc
Orificios entrada y salida producto	Ø 3/4" G H
Recorrido máximo	132 mm
Recorrido nominal	120 mm
Materia del chupón	Cromado duro
Materia del cilindro	Cromado duro (espesor = 0.06 mm)
Materia de las válvulas con asiento	Acero tratado HRc60
Materia de las juntas de prensa estopa	PTFE Grafitado
Materia de las juntas de pistón	PTFE Grafitado
Peso	30 Kg

05. PUESTA EN MARCHA

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 para la hidráulica en posición "inversión baja" para impedir que el producto se pegue en el eje del pistón.

06. DESMONTAJE / MONTAJE

Primero, limpiar la bomba (si possible), pues desmontar los sistemas de aspiración y de salida de bomba así como los diferentes equipos cerca de la bomba.



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

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.

Comprobar la conformidad de los cableados antes de intervenir.

Desacoplamiento hidráulica / motor

- Parar si posible la bomba en posición alta y cortar la alimentación en aire del motor,
- Llevar a cabo las etapas de descompresión,
- Quitar la bomba,
- Quitar el anillo elástico,
- Levantar el anillo de cierre,
- Quitar las 2 medias coquillas y el anillo de cierre,
- Desenroscar los 4 tornillos de fijación del motor y quitar la hidráulica.

Bloque de traslado y válvulas de entrada

- Desenroscar los 4 tornillos (28),
- Quitar el bloque de traslado (27),
- Quitar, comprobar y cambiar si necesario las juntas tóricas (22),
- Desenroscar y quitar las boquillas de apriete (8),
- Sacar el tirante de entrada (9),
- Quitar, comprobar y cambiar si necesario las válvulas (7),
- Quitar, comprobar y cambiar si necesario las juntas de cobre (16).

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

NOTA : Comprobar el asiento de cada válvula. Si tiene un desgaste, Vd. tiene que cambiarlo.

Bloque de traslado y válvulas de salida

- Desenroscar los 4 tornillos (28),
- Quitar el bloque de traslado (27),
- Quitar, comprobar y cambiar si necesario las juntas tóricas (22),
- Desenroscar y quitar las boquillas de apriete (8),
- Quitar, comprobar y cambiar si necesario las juntas de válvulas (7),
- Quitar, comprobar y cambiar si necesario las juntas de cobre (16),
- Sacar el tirante de salida (15),
- Quitar, comprobar y cambiar si necesario las juntas (24),
- Desenroscar el racor (18),
- Quitar la arandela y la pastilla de seguridad,
- Desenroscar la válvula de seguridad (17).

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

NOTA : Comprobar el asiento de cada válvula. Si tiene un desgaste, Vd. tiene que cambiarlo.

Brida y prensa estopa inferiores

- Vaciarpués desmontar el conjunto de lubricación que consiste en :
 - el tapón del depósito (23)
 - el depósito (21)
 - el codo (20)
 - el manguito (19)
- Desenroscar el tornillo (13)pués quitar el tubo de protección (14),
- Aflojar la tuerca de prensa estopa inferior (12),
- Desenroscar las tuercas (30),
- Quitar las arandelas (29) y los tirantes (26),

- Quitar la brida inferior equipada,
- Desenroscar la tuerca de prensa estopa (12),
- Sacar, comprobar y cambiar si necesario las juntas tóricas (32 & 31),
- Quitar, comprobar y cambiar si necesario en el orden siguiente :
 - la primera arandela prensa junta "M" (10),
 - la primera junta (37),
 - la arandela prensa junta "H" (36),
 - las 8 últimas juntas (37),
 - la segunda arandela prensa junta "M"(10).

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

NOTA : si el pistón tiene rayas, Vd. tiene que cambiarlo así como las juntas (37).

Brida y prensa estopa superiores

- Vaciar pués desmontar el conjunto de lubricación que consiste en :
 - el tapón del depósito (23)
 - el depósito (21)
 - el codo (20)
 - el manguito (19)
- Desenroscar el eje de enganche (34),
- Quitar el cilindro (5),
- Quitar, comprobar y cambiar si necesario las juntas tóricas (25),
- Aflojar la tuerca de prensa estopa (2),
- Sacar, comprobar y cambiar si necesario las juntas tóricas (32 & 31) y la junta (33),
- Sacar el pistón equipado por abajo,
- Quitar la brida superior equipada,
- Desenroscar la tuerca de prensa estopa (2),
- Quitar, comprobar y cambiar si necesario en el orden siguiente :
 - la primera arandela prensa junta "M" (10),
 - la primera junta (37),
 - la arandela prensa junta "H" (36),
 - las 8 últimas juntas (37),
 - la segunda arandela prensa junta "M"(10).

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

NOTA : si el pistón tiene rayas, Vd. tiene que cambiarlo así como las juntas (37).

Pistón & juntas de pistón

- Desenroscar las 2 tuercas de tope (4),
- Quitar, comprobar y cambiar si necesario en el orden siguiente :
 - las arandelas prensa junta "M" (3),
 - las juntas (38),
 - las arandelas prensa junta (39),
- Quitar el eje de pistón (1).

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

NOTA : si el cilindro tiene rayas, Vd. tiene que cambiarlo así como las juntas (38).

Instrucciones particulares durante el montaje :

- Ensamblar las boquillas de apriete con cola "Loctite 122".
- Ensamblar el eje de enganche (34) y el eje de piston (1) con cola "Loctite 222".
- Ensamblar las tuercas de tope (4) con cola "Loctite 243".
- Par de apriete de las tuercas (30) : 120 N.m.

07. INCIDENCIAS DE FUNCIONAMIENTO

Falta de producto a la pistola o caída de presión :

Comprobar :

- una caída de presión o una parada general de alimentación en aire,
- una parada de la bomba,
- incorrecto funcionamiento del motor,
- producto insuficiente en el bidón,
- boquilla de la pistola colgada,
- ensuciamiento de los filtros,
- si hay una caída de presión, comprobar las válvulas.

La bomba sigue funcionando pero la pistola está cerrada :


Comprobar :

- producto insuficiente en el bidón,
- el estado de las juntas de bomba y de válvulas.

Marcha en simple efecto :

Si la bomba expulsa de vez en cuando, es porque una válvula no cierre. Comprobar el estado de la válvula y del asiento y que no haya ensuciamiento que impide el cierre de la válvula.

08. MANTENIMIENTO

	<p>¡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.</p>
-----------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

■ 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.

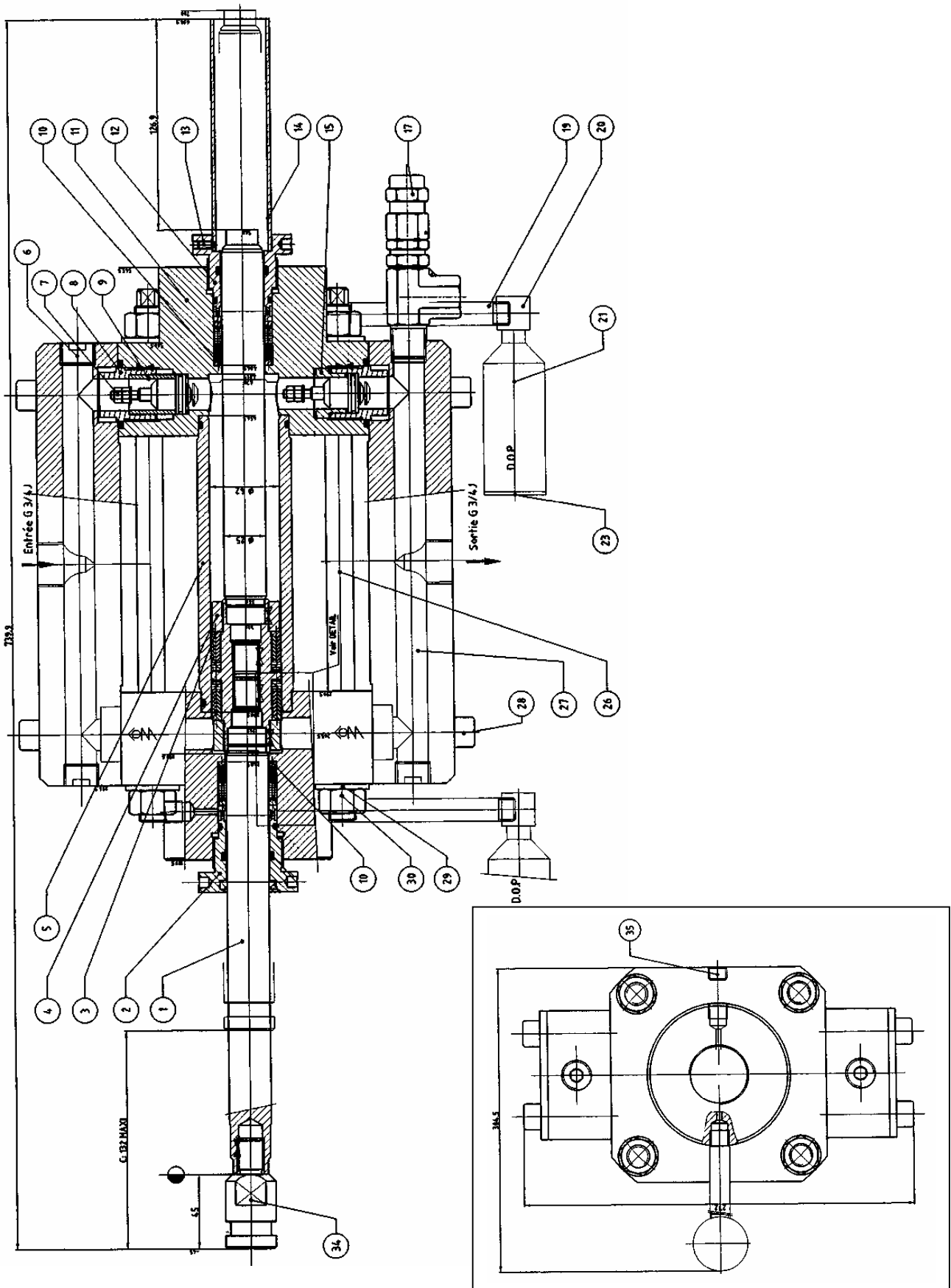
■ MANTENIMIENTO CURATIVO

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.

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.**

09. VISTA DETALLADA & NOMENCLATURA



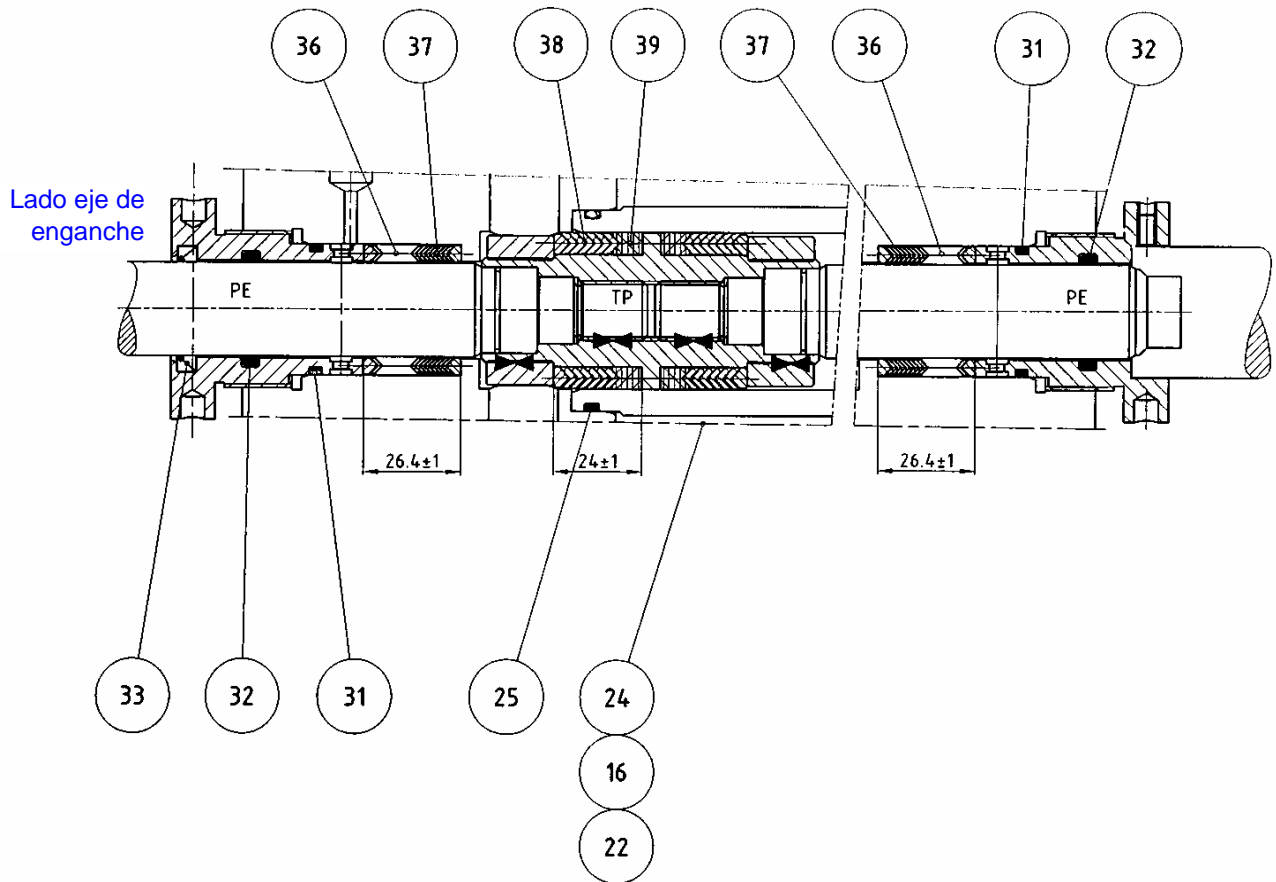
■ NOMENCLATURA

PIEZAS COMUNES						
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

PIEZAS ESPECÍFICAS						
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

■ COMPOSICIÓN DE LAS BOLSAS DE JUNTAS

01 = Bolsa de juntas # 105400

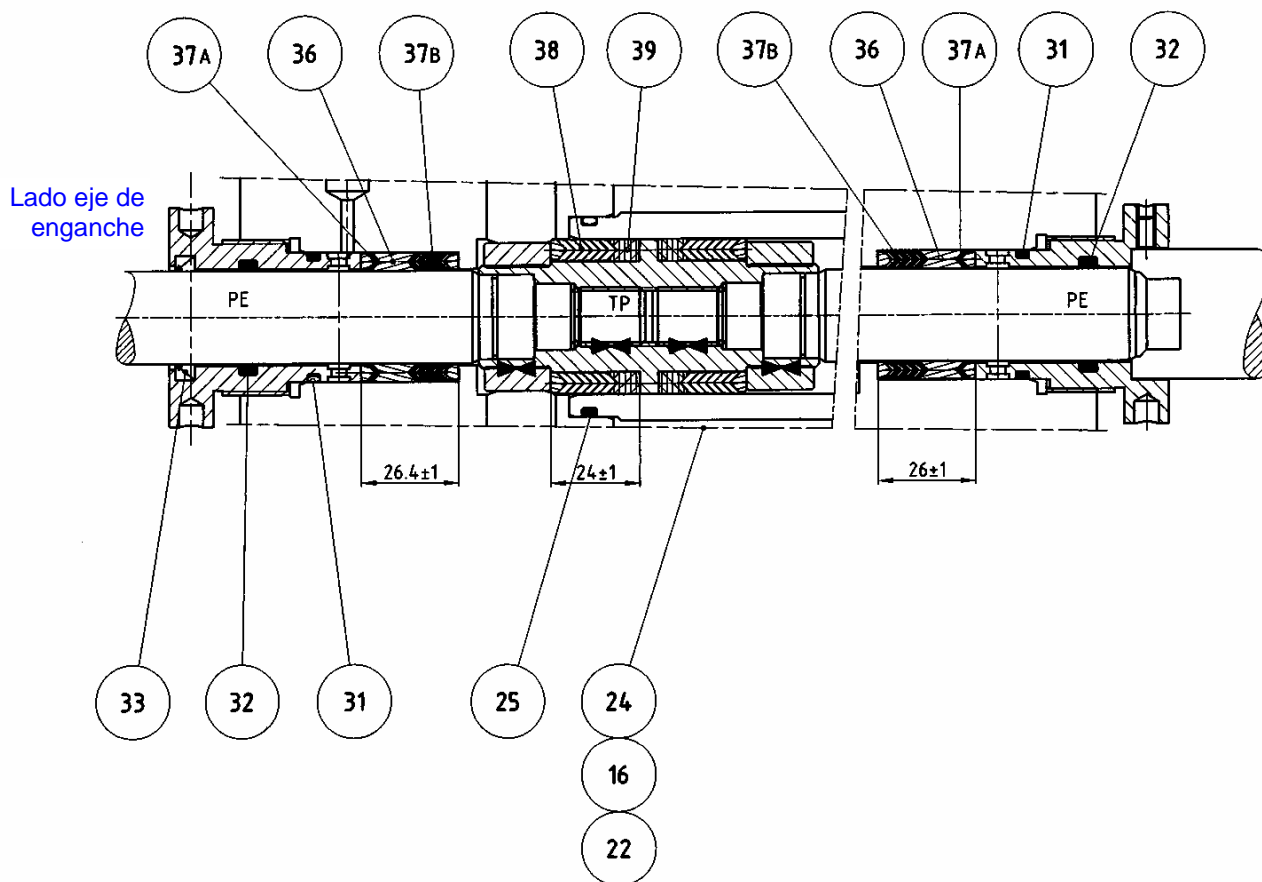


Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*16	NCS/NSS	Joint cuivre	Copper seal	Dichtung aus Kupfer	Junta de cobre	4
*22	NCS/NSS	Joint torique FPM	FPM O-Ring	FPM – O-Ring	Junta tórica FPM	4
*24	NCS/NSS	Joint cuivre	Copper seal	Dichtung aus Kupfer	Junta de cobre	2
*25	NCS/NSS	Joint torique 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.

02 = Bolsa de juntas # 105 523

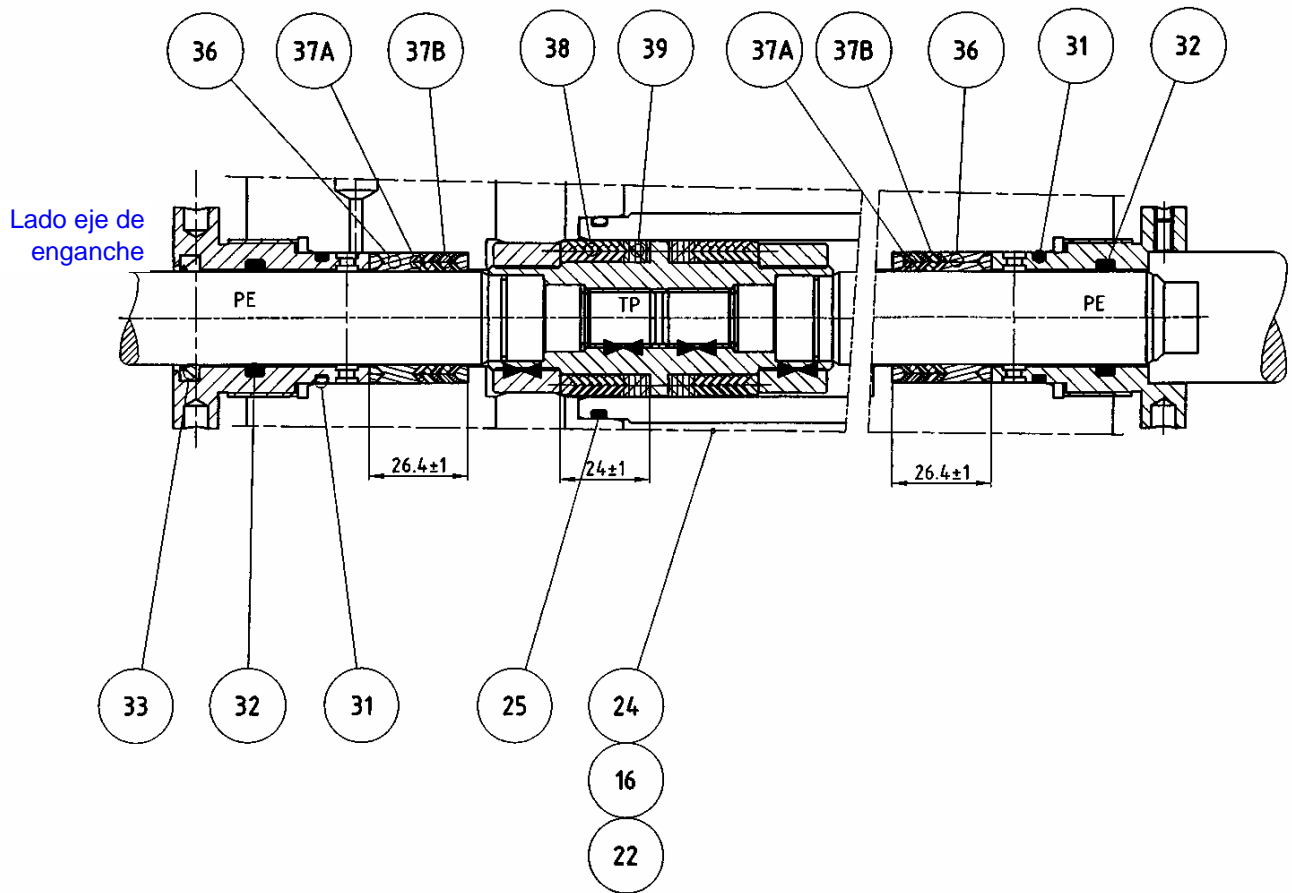


Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*16	NCS/NSS	Joint cuivre	Copper seal	Dichtung aus Kupfer	Junta de cobre	4
*22	NCS/NSS	Joint torique FEP	FEP O-Ring	FEP – O-Ring	Junta tórica FEP	4
*24	NCS/NSS	Joint cuivre	Copper seal	Dichtung aus Kupfer	Junta de cobre	2
*25	NCS/NSS	Joint torique 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.

03 = Bolsa de juntas # 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.

■ **PRECONIZACIÓN DE LAS BOLSAS DE JUNTAS**

#	Composición
01	Teflón grafitado / Tórico Vitón
02	Teflón Rilsan / Tórico FEP
03	Cuero Rilsan - Teflón GT / Tórico Vitón