



RESERVOIR SOUS PRESSION

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

NOTICE ORIGINALE

IMPORTANT : Lire attentivement tous les documents 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

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

1. DESCRIPTION

Les réservoirs sous pression sont utilisés pour stocker le produit à pulvériser (peintures, teintes, vernis, laques, colles,...) et pour alimenter sous pression tous les types de pistolets pneumatiques.

Leur capacité doit être choisie pour assurer le travail d'une journée ou d'une demi-journée.

Il existe 4 types de réservoir suivant leur capacité : 5 litres, 10 litres, 30 litres, 50 litres.

Les réservoirs sont composés d'une cuve (avec revêtement galvanisé ou plastifié), d'un couvercle plastifié et d'un vase amovible en inox (suivant le modèle).

Les couvercles de chaque réservoir sont équipés de :

- une arrivée d'air alimentant un détenteur d'air avec un volant phosphore pour mettre le produit contenu dans le réservoir sous pression
- une ou 2 sorties d'air
- une soupape de sûreté tarée
- un agitateur (suivant le modèle)
- une ou 2 sorties de produit (pour réservoir avec sortie haute).

2. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Type de réservoir	5 litres	10 litres	30 litres	50 litres
Revêtement couvercle	plastifié	plastifié	plastifié	plastifié
Revêtement cuve	plastifié	galvanisé	galvanisé	galvanisé
Contenance totale (litre)	6	13	35	52
Diamètre du réservoir (mm)	175	250	320	400
Hauteur totale (cuve + couvercle) (mm)	580	665	830	865
Hauteur de la cuve (mm)	322	340	505	520
Nombre de serre-joints	3	4	6	6
Poids (kg)	9	20	33	42
Nombre de poignées	0	2	2	2
Vase amovible en inox (litre)	sans	9,7	26	46
Tarage de la soupape (bar / psi)	3,8 / 55	3,8 / 55	3,8 / 55	3,8 / 55
Pression de travail minimum (bar / psi)	1 / 14.5	1 / 14.5	1 / 14.5	1 / 14.5
Pression de travail maximum (bar / psi)	3,5 / 50.75	3,5 / 50.75	3,5 / 50.75	3,5 / 50.75
Température de travail (°C max)	50	50	50	50
Nombre de détenteur	1	2	2	2
Nombre de sorties produit	1 sortie haute ou basse	1 sortie haute	1 sortie haute	2 sorties hautes
Agitateur	non	Suivant modèle	Suivant modèle	Suivant modèle

■ RACCORDEMENTS

	Réservoir avec 1 détendeur	Réservoir avec 2 détendeurs
Entrée d'air (alimentation)	Mâle 1/4 NPS	Femelle 3/4 BSP
Sortie air pistolet	Mâle 1/4 NPS	Mâle 1/4 NPS
Sortie produit (haute ou basse)	Mâle 3/8 NPS	Mâle 3/8 NPS

3. INSTALLATION



Respecter les consignes de sécurité.

Un réservoir sous pression reste sous pression jusqu'à ce que la pression soit éliminée manuellement.

■ DESCRIPTION DU MARQUAGE DE LA PLAQUE DE FIRME

**RESERVOIR
CATEGORIE 3.3**

(Réservoir de 5 litres
ou 10 litres)

Marquage défini par les
directives ATEX et
Equipement sous
Pression



KREMLIN REXSON STAINS FRANCE	Raison sociale et adresse du fabricant
 II 2 G	II : groupe II 2 : catégorie 2 matériel de surface destiné à un environnement dans lequel des atmosphères explosives dues à des gaz, des vapeurs, des brouillards ou des mélanges d'air avec des poussières se manifesteront probablement. G : gaz
CAT.	Catégorie du réservoir
VOLUME	Type de réservoir (5l ou 10l) en litres et US Gallon
Serie / Serial	Numéro donné par KREMLIN REXSON. Les deux premiers chiffres indiquent l'année de fabrication.
P max	Pression maxi d'alimentation en air du réservoir et pression produit maxi à la sortie du réservoir
T max	Température maxi du produit
P soupape - P relief valve	Pression de tarage de la soupape

RESERVOIR

(Réservoir de 30 litres
ou 50 litres)

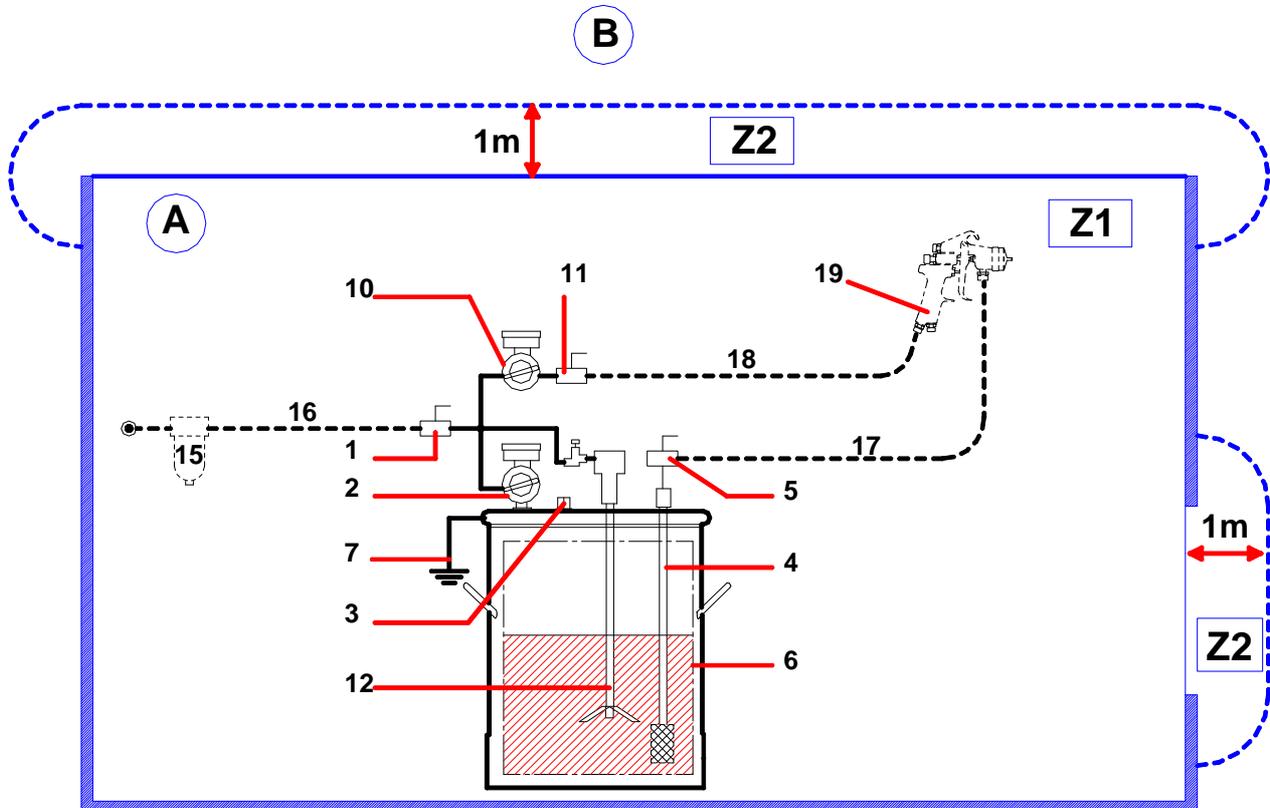
Marquage défini par les
directives ATEX et
Equipement sous
Pression

○	CE	<input type="text"/>	Ex	II2G		○
	GAZ	<input type="text"/>			STAINS FRANCE	
	VOLUME	<input type="text"/>	SERIE-SERIAL	<input type="text"/>		
	P max	<input type="text"/>	PT	<input type="text"/>		
	T max	<input type="text"/>	DATE	<input type="text"/>		
○	P soupape - P relief valve	<input type="text"/>				○

KREMLIN REXSON STAINS FRANCE	Raison sociale et adresse du fabricant
	II : groupe II 2 : catégorie 2 matériel de surface destiné à un environnement dans lequel des atmosphères explosives dues à des gaz, des vapeurs, des brouillards ou des mélanges d'air avec des poussières se manifesteront probablement. G : gaz
GAZ	Groupe de fluide
VOLUME	Type de réservoir (30l ou 50l) en litres et US Gallon
Serie / Serial	Numéro donné par KREMLIN REXSON. Les deux premiers chiffres indiquent l'année de fabrication.
P max	Pression maxi d'alimentation en air du réservoir et pression produit maxi à la sortie du réservoir
T max	Température maxi du produit
PT	Pression lors du test d'essai
Date	Date d'essai du réservoir
P soupape - P relief valve	Pression de tarage de la soupape

■ SCHEMA D'INSTALLATION (RESERVOIR AVEC SORTIE HAUTE)

Relier le réservoir sous pression à une prise de terre (utiliser le câble monté sur le couvercle).
Les réservoirs sous pression sont conçus pour être installés dans une cabine de peinture.



Rep.	Désignation	Rep.	Désignation
A	Zone explosive : zone 1 (Z1) et zone 2 (Z2) - cabine de peinture		Suivant modèle
B	Zone non explosive	10	Détendeur 1/4 ou 1/2 (volant noir)
1	Vanne d'arrêt général	11	Robinet d'arrêt de l'air de pulvérisation
2	Détendeur 1/4 (volant phosphore)	12	Agitateur avec moteur
3	Soupape de sûreté		A la demande
4	Tube d'aspiration	15	Epurateur
5	Vanne d'arrêt produit	16	Tuyau d'alimentation en air (Ø 16 mm)
6	Vase intérieur	17	Tuyau produit (Ø 10 mm)
7	Câble de terre	18	Tuyau d'air (Ø 8 mm)
		19	Pistolet pneumatique

■ MONTAGE DES TUYAUX

Raccorder l'équipement d'air du couvercle du réservoir au réseau pneumatique avec un tuyau antistatique (16) (\varnothing int : 16 mm minimum). Le réseau d'air comprimé doit fournir un air propre ($P < 6$ bar). Installer un épurateur d'air 3/8, si nécessaire (15).

Raccorder la sortie d'air du détendeur d'air au volant noir (10) à l'entrée d'air du pistolet avec un tuyau antistatique (18) (\varnothing int : 8 mm). Prévoir un détendeur (10) si le réservoir n'en possède pas.

Monter un tuyau produit (17) entre la sortie produit (basse ou haute) (5) du réservoir et l'entrée produit du pistolet (\varnothing int : 10 mm).

■ AGITATEUR

Les réservoirs de type : 10 l, 30 l, 50 l peuvent être équipés d'origine d'un agitateur pneumatique. Dans ce cas, raccorder le moteur pneumatique au circuit d'air comprimé (voir notice de l'agitateur). La vitesse de l'agitateur est réglée en ajustant la vis du robinet pointeau.