

BINKS®

POMPES DE PRODUIT FX190 & FX220



SPÉCIFICATIONS

	FX190	FX220
Débit théorique à 60 cycles/min :	11,4 l/m	13,2 l/m
Volume par cycle :	190 cm ³	220 cm ³
Pression maximale de produit :	500 bar	
Température de fonctionnement max. :	71 °C	
Longueur de course :	127 mm	
Filetage d'entrée :	1 1/4" NPT (f) / 1 1/2" NPT (m)	
Filetage de sortie :	3/4" NPT (f)	
Poids :	20,3 kg	
Pièces en contact avec le produit (modèles en acier au carbone) :	Acier au carbone nickelé, acier inoxydable, acier inoxydable à revêtement céramique, PTFE, UHMWPE, cuir, carbure de tungstène	
Pièces en contact avec le produit (modèles en acier inoxydable) :	Acier inoxydable, acier inoxydable à revêtement céramique, PTFE, UHMWPE, cuir, carbure de tungstène	

Remplace la fiche
technique
77-2955-E

**Fiche
technique
77-2955R-E**

Dans cette fiche technique, les termes **AVERTISSEMENT**, **ATTENTION** et **REMARQUE** sont utilisés pour signaler des informations de sécurité importantes comme suit :

⚠ AVERTISSEMENT

Dangers ou pratiques dangereuses pouvant occasionner des blessures graves, la mort ou des dommages matériels substantiels.

⚠ ATTENTION

Dangers ou pratiques dangereuses pouvant occasionner des blessures, des dommages matériels ou de produit sans gravité.

REMARQUE

Informations importantes concernant l'installation, l'exploitation ou l'entretien.

⚠ ATTENTION

Lire les mises en gardes suivantes avant d'utiliser ce matériel.



LIRE LE MANUEL

Avant d'utiliser le matériel de finition, lire et comprendre toutes les informations de sécurité, d'utilisation et d'entretien fournies dans le manuel de l'utilisateur.



PORTER DES LUNETTES DE SECURITE

Le fait de ne pas porter de lunettes de sécurité avec écrans latéraux peut entraîner de graves lésions oculaires ou la cécité.



METTRE HORS TENSION, DEPRESSURISER, DEBRANCHER ET COUPER TOUTES LES SOURCES D'ALIMENTATION AVANT D'EFFECTUER DES OPERATIONS D'ENTRETIEN

Les opérations d'entretien effectuées sur du matériel qui n'est pas mis hors tension ou débranché et dont les sources d'alimentation ne sont pas coupées, présentent un risque d'accident grave voire mortel.



FORMATION DES UTILISATEURS

Tout le personnel doit être formé avant d'utiliser le matériel de finition.



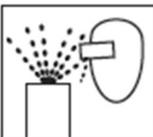
UTILISATION INCORRECTE DU MATERIEL

L'utilisation incorrecte du matériel peut être la cause de panne, de dysfonctionnement ou de démarrage accidentel et présente un risque de blessure grave.



LAISSER LES PROTECTIONS DU MATERIEL EN PLACE

Ne jamais utiliser le matériel si les dispositifs de sécurité ont été déposés.



RISQUE DE PROJECTIONS

L'ouverture du système sous pression provoque des projections de produit et de gaz ou de débris et présente un risque de blessure pour l'opérateur.



RISQUE DE PINCEMENT

Les pièces mobiles peuvent pincer et couper. Les points de pincement sont essentiellement toutes les zones où des pièces sont en mouvement.



MATERIEL AUTOMATIQUE

Le matériel automatique peut se mettre en marche fortuitement.



INSPECTER LE MATERIEL CHAQUE JOUR

Vérifier chaque jour que le matériel ne comporte aucune pièce usée ou cassée. Ne pas utiliser le matériel sans s'assurer auparavant de son état.



NE JAMAIS MODIFIER LE MATERIEL

Ne pas modifier le matériel sans l'approbation écrite du constructeur.



SAVOIR OU ET COMMENT ARRETER LE MATERIEL EN CAS D'URGENCE



PROCEDURE DE DECHARGE DE LA PRESSION

Toujours respecter la procédure de dépressurisation du matériel indiquée dans le manuel d'instruction.



DANGER LIE AU BRUIT

Les bruits forts peuvent causer des lésions. Le port de protecteurs d'oreilles peut être exigé lors de l'utilisation de ce matériel.



DANGER DE HAUTE PRESSION

Les hautes pressions peuvent causer de graves blessures. Dépressuriser complètement le matériel avant de procéder à tout entretien. La pulvérisation par le pistolet, des fuites au niveau des flexibles ou des composants fracturés peuvent injecter du produit dans le corps et provoquer des blessures extrêmement graves.

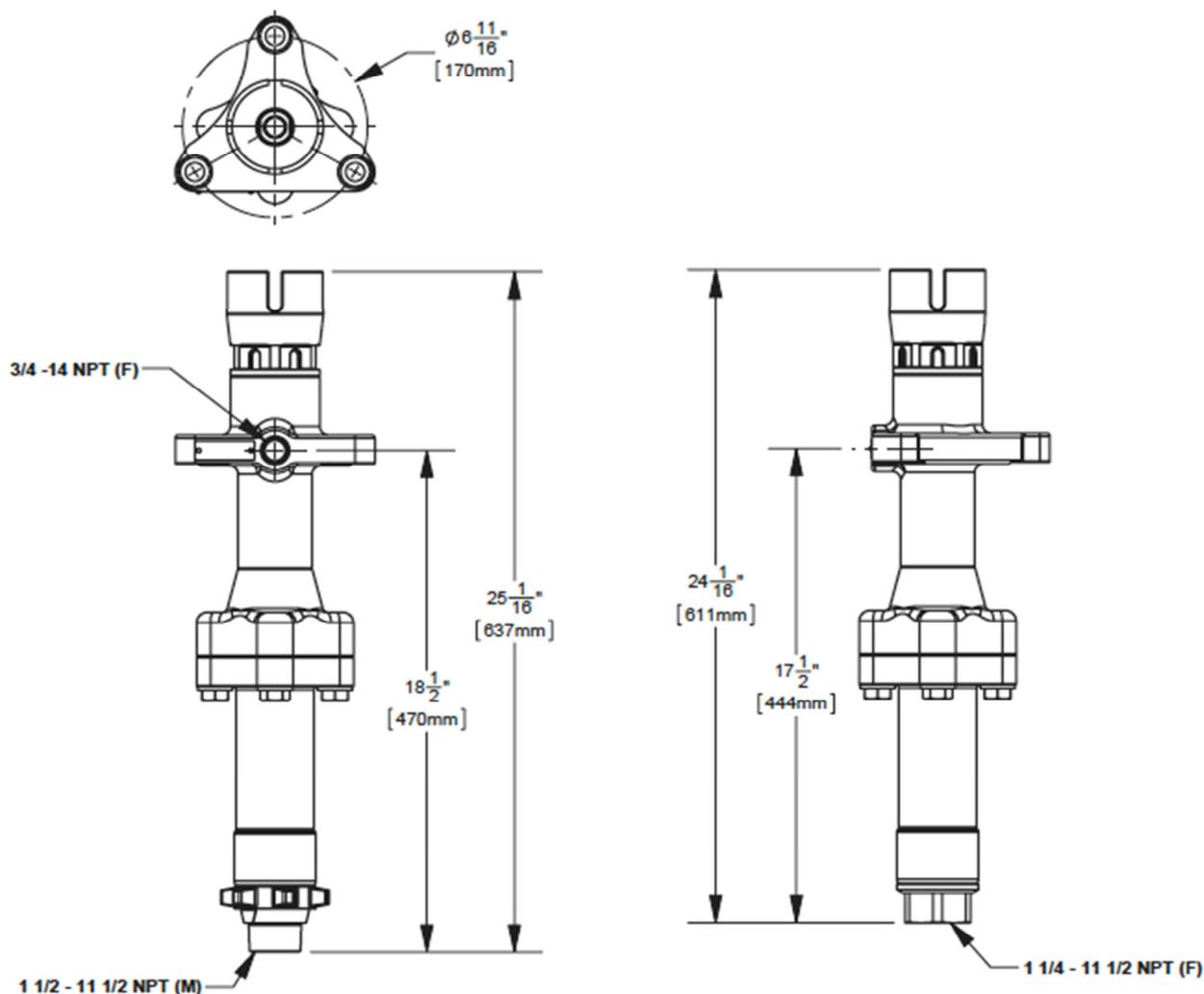


CHARGE ELECTROSTATIQUE

Les liquides et l'air peuvent emmagasiner une charge électrostatique qui doit être dissipée par la mise à la terre correcte du matériel, de toutes les pièces à traiter et de tous autres éléments conducteurs d'électricité dans la cabine de pulvérisation. Une mise à la terre défectueuse ou des étincelles peuvent donner lieu à un risque d'incendie, d'explosion, de choc électrique et d'autres blessures graves.

LA COMMUNICATION DE CES INFORMATIONS À L'UTILISATEUR DU MATÉRIEL EST LA RESPONSABILITÉ DE L'EMPLOYEUR.

POMPES DE PRODUIT FX190 & FX220



OPTION D'ENTRÉE À DÉBLOCAGE PAR CHOC

OPTION D'ENTRÉE HEX.

GUIDE DE DÉPANNAGE

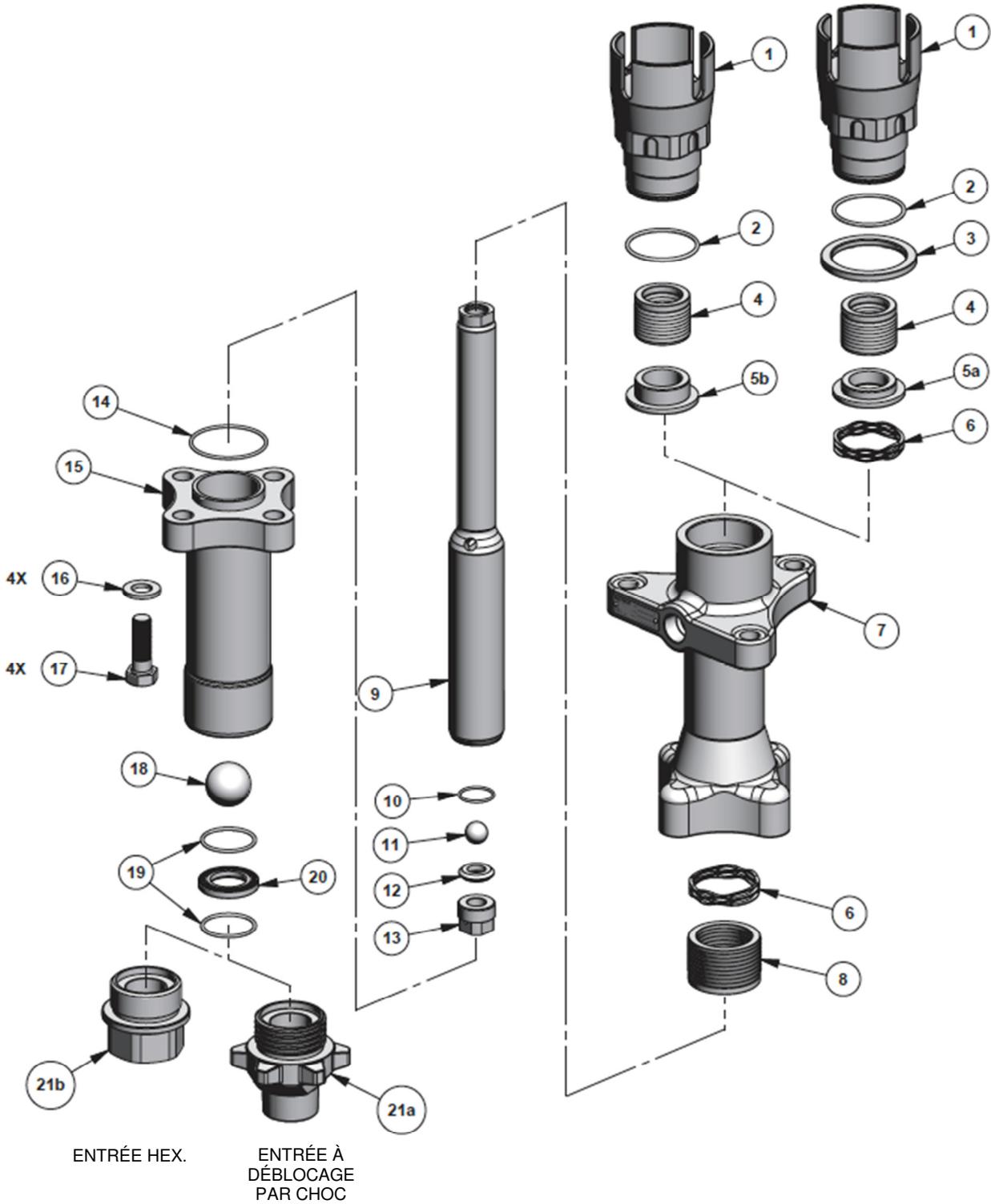
SYMPTÔME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
Produit dans le godet de solvant	Presse-étoupes supérieurs usés ou sales.	Nettoyer ou remplacer les presse-étoupes supérieurs au besoin.
La pompe ne s'arrête pas en fin de course inférieure	Clapet antiretour inférieur usé ou sale.	Nettoyer ou remplacer les pièces au besoin.
La pompe ne s'arrête pas en fin de course supérieure	Clapet antiretour supérieur usé ou sale.	Nettoyer ou remplacer les pièces au besoin.
	Presse-étoupes inférieurs usés ou sales.	
Fonctionnement irrégulier de la pompe	Système de siphon bloqué.	Remplacer ou nettoyer le kit de siphonnage.
	Filtre ou crépine d'entrée colmaté(e).	Nettoyer ou remplacer le filtre ou la crépine d'entrée.
	Bas niveau de produit.	Remplir ou remplacer le récipient de produit.
	Clapet antiretour inférieur usé ou sale.	Nettoyer ou remplacer les pièces au besoin.
	Clapet antiretour supérieur usé ou sale.	Nettoyer ou remplacer les pièces au besoin.

POMPES DE PRODUIT FX190 & FX220

OPTIONS DE REGLAGE DE PRESSE-ETOUPE

RÉGLAGE
MANUEL

RÉGLAGE
AUTOMATIQUE



OPTIONS D'ENTREE DE PRODUIT

POMPES DE PRODUIT FX190 & FX220

REPÈRE	N° de PIÈCE	DESCRIPTION	QTÉ	Commentaires
1	193295	ÉCROU DE PRESSE-ÉTOUPE	1	
2	162773	JOINT TORIQUE Ø 57 mm	1	
3	193298	ENTRETOISE DE PRESSE-ÉTOUPE	1	À ressort uniquement
4	193296	PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX220 (UHMW)	1	FX220 uniquement
	193303	PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX220 (PTFE)	1	FX220 uniquement
	193308	PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX220 (PTFE/CUIR)	1	FX220 uniquement
	193313	PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX220 (UHMW/PTFE)	1	FX220 uniquement
	193508	PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX190 (UHMW/PTFE)	1	FX190 uniquement
	193505	PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX190 (PTFE)	1	FX190 uniquement
	193506	PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX190 (PTFE/CUIR)	1	FX190 uniquement
5a	193299	CHARGEUR DE GARNITURE	1	À ressort uniquement
5b	193301	CHARGEUR DE GARNITURE	1	Réglage manuel uniquement
6	41-28038	RESSORT DE PRESSE-ÉTOUPE	2	1 pour réglage man.
7	193326	LOGEMENT SUPÉRIEUR (ACIER AU CARBONE)	1	Acier au carbone
	193285	LOGEMENT SUPÉRIEUR (ACIER INOXYDABLE)	1	Acier inoxydable
8	193294	PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX220 (UHMW)	1	FX220 uniquement
	193305	PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX220 (PTFE)	1	FX220 uniquement
	193310	PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX220 (PTFE/CUIR)	1	FX220 uniquement
	193314	PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX220 (UHMW/PTFE)	1	FX220 uniquement
	193501	PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX190 (PTFE)	1	FX190 uniquement
	193503	PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX190 (UHMW)	1	FX190 uniquement
	193504	PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX190 (UHMW/PTFE)	1	FX190 uniquement
9	193287	TIGE DE POMPE FX220	1	FX220 uniquement
	193500	TIGE DE POMPE FX190	1	FX190 uniquement
10	162770	JOINT TORIQUE Ø 27 mm	1	
11	171790	BILLE 3/4"	1	
12	193288	SIÈGE DE BILLE 3/4"	1	
13	193289	RETENUE DE SIÈGE	1	
14	162772	JOINT TORIQUE Ø 62 mm	1	
15	193327	LOGEMENT INFÉRIEUR (ACIER AU CARBONE)	1	Acier au carbone
	193286	LOGEMENT INFÉRIEUR (ACIER INOXYDABLE)	1	Acier inoxydable
16	165097	RONDELLE	4	
17	165369	VIS À TÊTE HEX.	4	
18	191791	BILLE 1-1/2"	1	
19	162771	JOINT TORIQUE Ø 45 mm	2	
20	193290	SIÈGE 1-1/2" SEAT	1	
21a	193334	ENTRÉE DE PRODUIT (À DÉBLOCAGE PAR CHOC)	1	
21b	193468	ENTRÉE DE PRODUIT (HEX)	1	

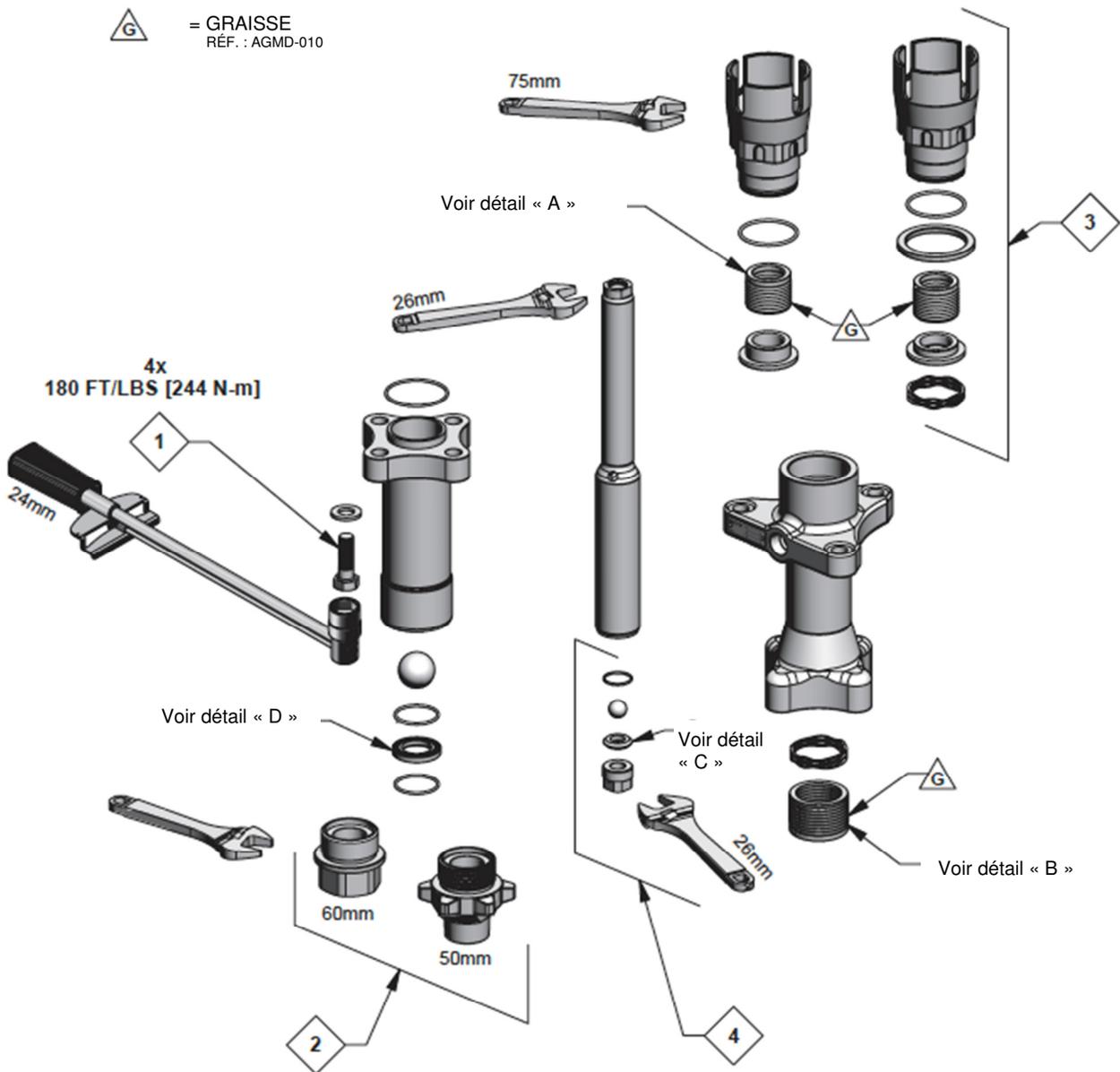
Graisse recommandée : AGMD-010

Lubrifiants de presse-étoupe recommandés : 0114-009433 pour les produits solvantés
0114-014871 pour les produits hydrodiluable

POMPES DE PRODUIT FX190 & FX220

SYMBOLES DE MAINTENANCE :

-  = NUMÉRO DE L'ÉLÉMENT
-  = ORDRE DE MAINTENANCE
Ordre inverse pour l'assemblage
-  = GRAISSE
RÉF. : AGMD-010



POMPES DE PRODUIT FX190 & FX220

KITS DE RÉPARATION ET JOINT FX220

REPÈRE	N° de PIÈCE	DESCRIPTION	250658	250659	250666	250667	250660	250661	250668	250669
			Kit joint PTFE/CAOUTCHOUC	Kit joint PTFE/UHMW	Kit joint PTFE	Kit joint UHMW	Kit de remise à neuf PTFE/CAOUTCHOUC	Kit de remise à neuf PTFE/UHMW	Kit de remise à neuf PTFE	Kit de remise à neuf UHMW
2	162773	JOINT TORIQUE Ø 52 mm	1	1	1	1	1	1	1	1
4	193296	PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX220 (UHMW)				1				1
	193303	PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX220 (PTFE)			1				1	
	193308	PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX220 (PTFE/CAOUTCHOUC)	1				1			
	193313	PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX220 (PTFE/UHMW)		1				1		
8	193294	PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX220 (UHMW)				1				1
	193305	PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX220 (PTFE)			1				1	
	193310	PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX220 (PTFE/CAOUTCHOUC)	1				1			
	193314	PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX220 (PTFE/UHMW)		1				1		
10	162770	JOINT TORIQUE Ø 27 mm	1	1	1	1	1	1	1	
11	171790	BILLE 3/4"					1	1	1	1
12	193288	SIÈGE DE BILLE 3/4"					1	1	1	1
14	162772	JOINT TORIQUE Ø 62 mm	1	1	1	1	1	1	1	1
18	191791	BILLE 1-1/2"					1	1	1	1
19	162771	JOINT TORIQUE Ø 45 mm	2	2	2	2	2	2	2	2
20	193290	SIÈGE 1-1/2" SEAT					1	1	1	1

KITS DE RÉPARATION ET JOINT FX190

REPÈRE	N° de PIÈCE	DESCRIPTION	250662	250663	250670	250671	250664	250665	250672	250673
			Kit joint PTFE/CAOUTCHOUC	Kit joint PTFE/UHMW	Kit joint PTFE	Kit joint UHMW	Kit de remise à neuf PTFE/CAOUTCHOUC	Kit de remise à neuf PTFE/UHMW	Kit de remise à neuf PTFE	Kit de remise à neuf UHMW
2	162773	JOINT TORIQUE Ø 52 mm	1	1	1	1	1	1	1	1
4	193505	PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX190 (PTFE)			1		1		1	
	193506	PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX190 (PTFE/CAOUTCHOUC)	1				1			
	193507	PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX190 (UHMW)				1				1
	193508	PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX190 (PTFE/UHMW)		1				1		
8	193501	PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX190 (PTFE)			1				1	
	193502	PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX190 (PTFE/CAOUTCHOUC)	1				1			
	193503	PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX190 (UHMW)				1				1
	193504	PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX190 (PTFE/UHMW)		1				1		
10	162770	JOINT TORIQUE Ø 27 mm	1	1	1	1	1	1	1	
11	171790	BILLE 3/4"					1	1	1	1
12	193288	SIÈGE DE BILLE 3/4"					1	1	1	1
14	162772	JOINT TORIQUE Ø 62 mm	1	1	1	1	1	1	1	1
18	191791	BILLE 1-1/2"					1	1	1	1
19	162771	JOINT TORIQUE Ø 45 mm	2	2	2	2	2	2	2	2
20	193290	SIÈGE 1-1/2" SEAT					1	1	1	1

DÉTAIL « A » ORIENTATIONS DE PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR



PTFE/CAOUTCHOUC PTFE/UHMW PTFE UHMW

Graisser légèrement le presse-étoupe avant de l'insérer dans la pompe.



DÉTAIL « B » ORIENTATIONS DE PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR



DÉTAIL « C » ORIENTATION DE SIÈGE DE BILLE SUPÉRIEUR (le siège est réversible)

SHARP EDGE EST UNE INSTALLATION STANDARD.



DÉTAIL « D » ORIENTATION DE SIÈGE DE BILLE INFÉRIEUR (le siège est réversible)

Remarque : Lire et suivre toutes les instructions et consignes de sécurité avant d'utiliser ce matériel.

Descriptions du produit

Pompe de produit FX30

Pompe de produit FX35



Cet appareil est conçu pour être utilisé avec des produits hydrodiluable et solvantés.
Propre à l'utilisation en Zones 1 et 2, niveau de protection : **II 2 G X**

Fabricant : **Binks PCE**
Justus-von-Liebig-Strasse,
63128 Dietzenbach, DE

Déclaration UE de conformité

Nous, Binks, déclarons que le produit susmentionné est conforme aux dispositions de la directive sur les machines 2006/42/CE et de la directive ATEX 94/9/CE en respectant les documents statutaires et les normes harmonisées ci-après :

Normes relatives à la sécurité des machines EN ISO 12100, EN ISO 4413, EN ISO 4414 & EN 12621
Atmosphères explosives – Prévention de l'explosion EN 1127-1

Appareils non électriques destinés à être utilisés en atmosphères explosibles BS EN 13463-1

Sécurité de construction pour atmosphères explosibles EN 13463-5

Sous réserve du respect de toutes les conditions d'utilisation sécuritaire énoncées dans les manuels de produit et de la réévaluation du matériel final dans lequel ce produit est installé, en conformité avec les exigences de santé et de sécurité des normes, directives et textes réglementaires susmentionnés, et de son installation en conformité avec les codes de bonne pratique locaux en vigueur.

D Smith (Directeur général)

15 février 2013

GARANTIE

Ce produit bénéficie d'une garantie limitée Binks de 5 ans.

Binks Europe Ventes et Support : www.finishingbrands.eu

Binks

Binks dispose de distributeurs agréés dans le monde entier. Pour trouver l'assistance technique ou le distributeur le plus proche, voir les listes ci-dessous.

Finishing Brands (UK) Limited :
Ringwood Road, Bournemouth
Dorset BH11 9LH. **R-U**
Tél. : +44 (0)1202 571 111
Fax : +44 (0)1202 573 488
Courriel général : info@finishingbrands.eu

Surfaces et Finitions :
163-171 Av. des Auréats
26014 Valence cedex. **FR**
Tél. : +33 (0) 4 75 75 27 53
Fax : +33 (0) 4 75 75 27 79
Courriel général : info@finishingbrands.eu

Finishing Brands Germany GmbH :
Justus-von-Liebig-Straße 31
63128 Dietzenbach. **DE**
Tél. : +49 (0) 6074 403 1
Fax : +49 (0) 607 403 300
Courriel général : info@finishingbrands.eu