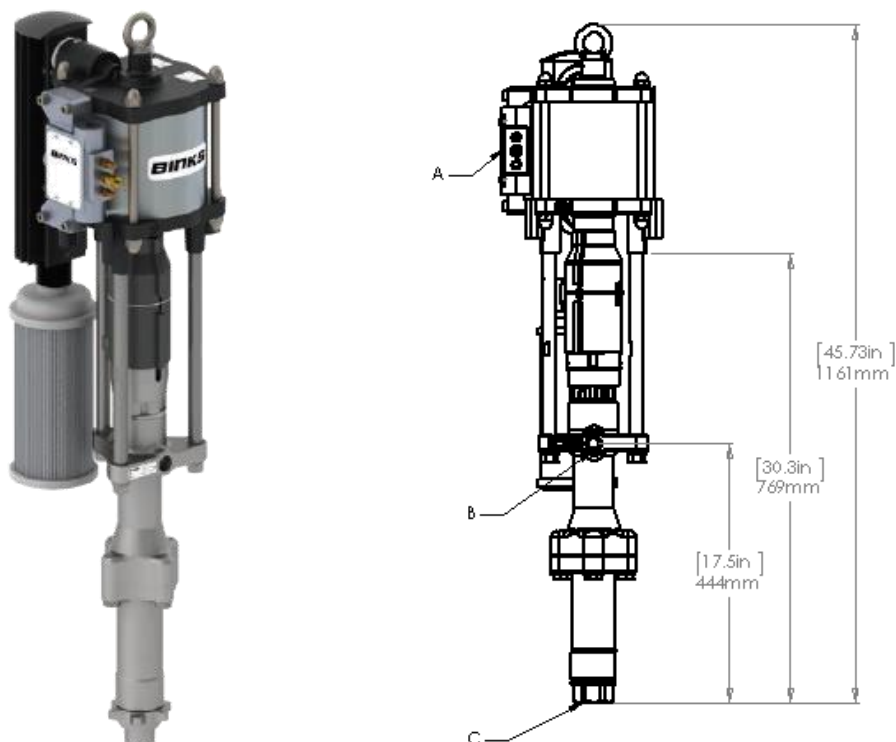


Pompes et systèmes MX22060 & MX19070



Modèles: MX22060##-XXX & MX19070##-XXX , ##= PP (PTFE), PU (PTFE/UHMWPE), UL (UHMWPE/Cuir), UU (UHMWPE)



Brevet 7,603,855.

| SPÉCIFICATIONS - Pompe nue | | |
|--|--|-------------------------|
| | MX22060 | MX19070 |
| Rapport : | 60:1 | 70:1 |
| Pression d'entrée d'air maximale : | 8 bar [116 psi] | 7 bar [101.5 psi] |
| Pression maximale de produit : | 480 bar [4176 psi] | 490 bar [4263 psi] |
| Volume par cycle : | 220 ml [7.4 oz] | 190 ml [6.4 oz] |
| Débit à 60 cycles/min : | 13.2 l/m [3.5 US gal/m] | 11.4 l/m [3.0 US gal/m] |
| Consommation d'air à 20 cycles/min et pression d'air d'entrée de 7 bar [101.5 psi] : | 1982 l/m [70 SCFM] | |
| Vitesse maximale recommandée en cycle continu (cycles/min) : | 20 | |
| A | Raccord d'entrée d'air : | 3/4" BSPP (f) |
| C | Raccord d'entrée de produit : | 1 1/4" NPT (f) |
| B | Raccord de sortie de produit : | 3/4" NPT (f) |
| | Niveau de bruit : | 79.5 Dba Leq |
| | Poids : | 53.5 kg [118 lbs] |
| | Matériaux de construction des pièces mouillées : | Voir section produit |

Description du produit / Objet de la déclaration :

MX4, MXL4**, MX12**, MXL12**, MX190***, MX220***, MMX4**, MMX12****

FR

Ce produit a été conçu pour être utilisé avec : Matériaux à base de solvant et d'eau

Approprié pour une utilisation dans des zones dangereuses : Zones 1

Niveau de protection : II 2 G c X IIB T4

Coordonnées et rôle de l'organisme notifié : Element Materials Technology (0891)
Dépôt du dossier technique

Cette déclaration de conformité / constitution est émise sous la seule responsabilité du fabricant : Carlisle Fluid Technologies UK Ltd,
Ringwood Road,
Bournemouth, BH11 9LH. UK

Déclaration de conformité EU



L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable :

Directive machines 2006/42/EC

Directive ATEX 2014/34/EU

en nous conformant aux documents statutaires et aux normes harmonisées suivants :

Norme EN ISO 12100 :2010 Sécurité des machines - Principes généraux de conception

Norme EN 12621:+A1:2010 Installations d'alimentation et de circulation de produits de revêtement sous pression – Prescriptions de sécurité

Norme EN1127-1:2011 Atmosphères explosives - Prévention de l'explosion - Notions fondamentales

Norme EN 13463-1:2009 Appareils non électriques destinés à être utilisés en atmosphères explosibles - Méthodes et prescriptions de base



EN 13463-5:2011 Appareils non électriques destinés à être utilisés en atmosphères explosibles - Protection par sécurité par construction 'c'

Sous réserve que toutes les conditions d'utilisation / installation sans risque mentionnées dans les manuels du produit aient été suivies et que l'installation ait été effectuée conformément à tous les codes de pratique locaux en vigueur.

Signé pour et au nom de Carlisle Fluid
Technologies UK Ltd :

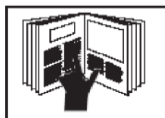
D Smith
30/3/17

Directeur commercial (EMEA)
Bournemouth, BH11 9LH, UK

|  AVERTISSEMENT |  ATTENTION | REMARQUE |
|---|--|---|
| Dangers ou pratiques dangereuses qui peuvent être la cause de blessures personnelles graves, de mort ou de dommages matériels substantiels. | Dangers ou pratiques dangereuses qui peuvent être la cause de blessures personnelles mineures, ou de dommages du produit ou du matériel. | Informations importantes d'installation, d'utilisation ou de maintenance. |

 **AVERTISSEMENT**

Lire les avertissements suivants avant d'utiliser ces équipements.



LIRE LE MANUEL. Avant d'utiliser les équipements de finition, lire et comprendre toutes les informations de sécurité, d'utilisation et de maintenance fournies dans le manuel de l'utilisateur.



PORTER DES LUNETTES DE SÉCURITÉ. Tout manquement au port de lunettes de sécurité avec protections latérales présente un risque de blessure grave des yeux pouvant entraîner la cécité.



DÉSACTIVER, DÉPRESSURISER, DÉCONNECTER ET FERMER TOUTES LES SOURCES D'ALIMENTATION DES ÉQUIPEMENTS AVANT D'EFFECTUER DES OPÉRATIONS DE MAINTENANCE. Les opérations de maintenance effectuées sur des équipements qui ne sont pas désactivés, déconnectés et dont les sources d'alimentation ne sont pas fermées, présentent un risque d'accident grave voire mortel.



NIVEAUX DE BRUIT. Le niveau acoustique pondéré A des équipements de pompage et pistolets à peinture peut excéder 85 dB (A) en fonction de la configuration du système. Les détails des données de niveau de bruit sont disponibles sur demande. Il est recommandé de porter un cache-oreilles de protection à tout moment pendant que la pompe de pulvérisation est en marche.



INSPECTER LES ÉQUIPEMENTS QUOTIDIENNEMENT. Vérifier tous les jours que les équipements ne comportent pas de pièces usées ou cassées. Ne pas utiliser les équipements sans s'assurer auparavant de leur parfait état.



DANGER D'UTILISATION INCORRECTE DES ÉQUIPEMENTS. L'utilisation incorrecte des équipements peut être la cause de panne, de dysfonctionnement ou de démarrage accidentel et présente un risque de blessure grave.



DANGER DE HAUTE PRESSION. Une haute pression peut causer de graves blessures. Libérer toute la pression avant d'effectuer des opérations de maintenance. La pulvérisation du pistolet, des fuites au niveau des flexibles ou des composants fracturés peuvent injecter du produit dans le corps et provoquer des blessures extrêmement graves.



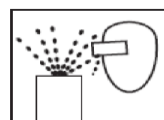
CHARGE STATIQUE. Les liquides peuvent emmagasiner une charge statique qui doit être dissipée grâce à un système de mise à la terre correcte des équipements, de toutes les pièces à traiter et de tous les autres éléments conducteurs d'électricité dans la cabine de pulvérisation. Une mise à la terre défectueuse ou des étincelles peuvent causer une situation de risque d'incendie, d'explosion, de choc électrique et d'autres blessures graves.



AVERTISSEMENT DE LA PROPOSITION 65. AVERTISSEMENT : Ce produit contient des produits chimiques connus par l'État de Californie comme causant des cancers, des malformations congénitales ou d'autres troubles de l'appareil reproducteur.



ÉQUIPEMENTS AUTOMATIQUES. Les équipements automatiques peuvent se mettre en marche fortuitement.



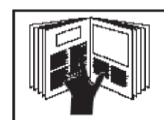
DANGERS DE PROJECTIONS. L'ouverture du système sous pression provoque des projections de produit et de gaz ou de débris et présente un danger de blessure pour l'opérateur.



SAVOIR OÙ ET COMMENT ARRÊTER LES ÉQUIPEMENTS EN CAS D'URGENCE



PROCÉDURE DE DÉPRESSURISATION. Toujours respecter la procédure de dépressurisation des équipements contenue dans le manuel d'instructions.



FORMATION DES UTILISATEURS. Tout le personnel doit être formé avant d'utiliser les équipements de finition.



AVERTISSEMENT POUR LES PACEMAKERS. Vous êtes en présence de champs magnétiques qui pourraient interférer avec le fonctionnement de certains stimulateurs cardiaques (pacemakers).



S'ASSURER QUE LES GARDES DES ÉQUIPEMENTS SONT EN PLACE. Ne jamais utiliser les équipements si les dispositifs de sécurité ont été démontés.



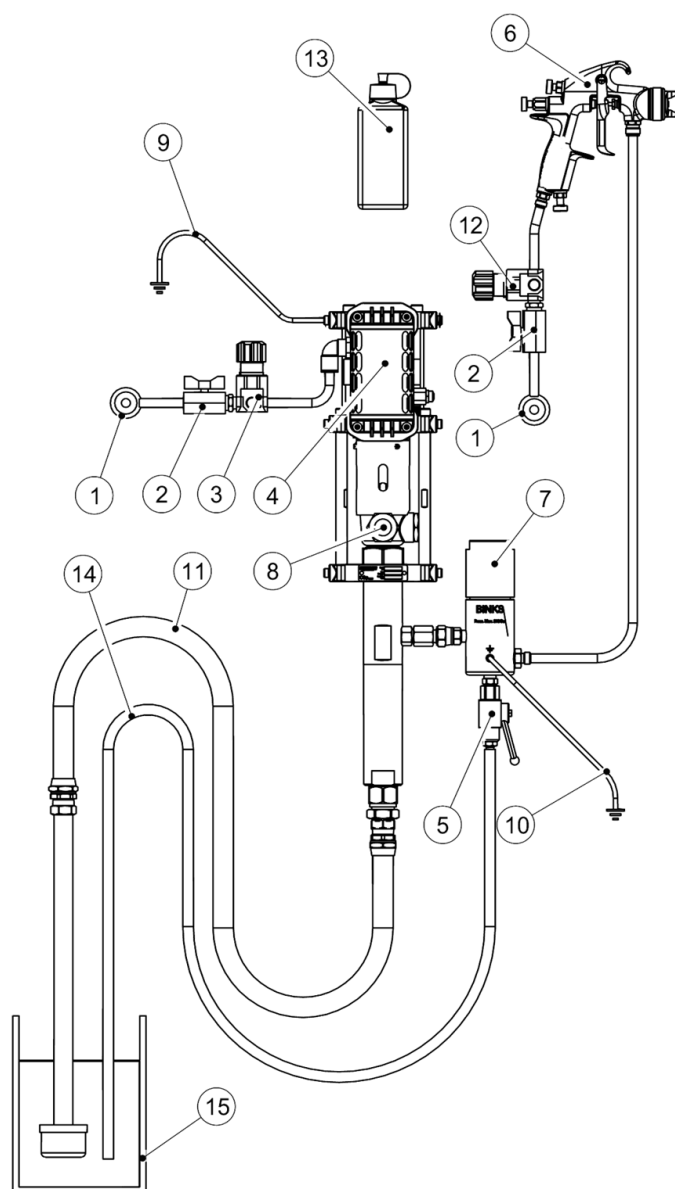
NE JAMAIS MODIFIER LES ÉQUIPEMENTS. Ne pas modifier les équipements sans l'approbation écrite du constructeur.



DANGER D'ÉCRASEMENT. Les pièces en mouvement présentent un danger de se coincer les doigts ou de se couper. Les points de danger d'écrasement sont simplement toutes les zones où il y a des pièces en mouvement.

IL EST DE LA RESPONSABILITÉ DE L'EMPLOYEUR DE FOURNIR CES INFORMATIONS. À L'UTILISATEUR DES ÉQUIPEMENT.

FONCTIONNEMENT ET NETTOYAGE DE LA POMPE



| | |
|----|---|
| 1 | ALIMENTATION EN AIR |
| 2 | VANNE D'ARRÊT D'AIR (LE CAS ÉCHÉANT) |
| 3 | RÉGULATEUR DE PRESSION D'AIR |
| 4 | POMPE BINKS |
| 5 | CLAPET DE DÉCHARGE DE PRODUIT (LE CAS ÉCHÉANT) |
| 6 | PISTOLET |
| 7 | FILTRE À PRODUIT (LE CAS ÉCHÉANT) |
| 8 | GODET DE GRAISSAGE & NIVEAU |
| 9 | CÂBLE DE MISE À LA TERRE - MOTEUR PNEUMATIQUE |
| 10 | CÂBLE DE MISE À LA TERRE - FILTRE À PRODUIT (LE CAS ÉCHÉANT) |
| 11 | FLEXIBLE D'ASPIRATION DE PRODUIT/TUBE D'ASPIRATION/GODET GRAVITÉ - SELON LE MODÈLE |
| 12 | RÉGULATEUR DE PRESSION D'AIR (PISTOLET) (LE CAS ÉCHÉANT) |
| 13 | LUBRIFIANT 0114-016099 PRODUITS À BASE DE SOLVANT 0114-016100 PRODUITS À BASE D'EAU |
| 14 | FLEXIBLE DE DÉCHARGE/RETOUR (LE CAS ÉCHÉANT) |
| 15 | RÉSERVOIR DE PRODUIT |

AVERTISSEMENT

PORTER DES LUNETTES DE PROTECTION POUR UTILISER CE MATÉRIEL

AVERTISSEMENT

LA POMPE DOIT ÊTRE RELIÉE À LA TERRE AVANT D'ÊTRE MISE EN MARCHÉ POUR ÉVITER LES CHARGES D'ÉLECTRICITÉ STATIQUE.

AVERTISSEMENT

LES FLEXIBLES DOIVENT AVOIR UNE PRESSION DE TRAVAIL ADÉQUATE SUPÉRIEURE À LA PRESSION MAXIMALE POSSIBLE.


INSTALLATION

- 1 - PLACER LA POMPE SUR UN SUPPORT ADAPTÉ ET STABLE.
- 2 - METTRE LA POMPE À TERRE : MASSE À L'AIDE DE (9) OU (10) ; VÉRIFIER QUE LA LIAISON À LA TERRE EST INFÉRIEURE À 1 Ohm.
- 3 - BRANCHER LES FLEXIBLES CORRECTS POUR L'ALIMENTATION EN AIR ET PRODUIT AU PISTOLET.
- 4 - REMPLIR LE GODET DE GRAISSAGE (8) DE LUBRIFIANT APPROPRIÉ (13) JUSQU'À CE QU'IL SOIT VISIBLE PAR LE REGARD DE NIVEAU.
- 5 - MONTER UN ÉLÉMENT FILTRANT APPROPRIÉ (MAILLES 100, 150 µm STD) DANS LE FILTRE (7).
- 6 - SI LE FLEXIBLE DE RETOUR (14) EST MONTÉ, LE DIRIGER DANS LE RÉSERVOIR DE PRODUIT (15).

NETTOYAGE DE LA POMPE

| | |
|-----------------|--|
| REMARQUE | LA POMPE A ÉTÉ TESTÉE AVEC DE L'HUILE, DE L'EAU OU UN AUTRE MATÉRIAU. NETTOYER LA POMPE AVANT SON UTILISATION POUR ÉVITER TOUTE CONTAMINATION. |
|-----------------|--|

- 1 - INSÉRER LE SYSTÈME D'ASPIRATION (11) & LE FLEXIBLE DE RETOUR (14) (LE CAS ÉCHÉANT) DANS UN RÉCIPIENT CONTENANT UN LIQUIDE DE NETTOYAGE ADAPTÉ.
- 2 - FERMER LA VALVE (2) ET RÉGLER LES RÉGULATEURS (3) & (12) À ZÉRO (TOURNER DANS LE SENS ANTIHORAIRE), OUVRIR LA VALVE (5) SI ELLE EST MONTÉE.
- 3 - DÉPOSER LA BUSE DU PISTOLET POUR RENVOYER LE PRODUIT DANS LE RÉCIPIENT
- 4 - BRANCHER L'ALIMENTATION EN AIR
 - a) SI (5) EST MONTÉE :
 - 5a - OUVRIR LA VALVE (2), AUGMENTER LA PRESSION DU RÉGULATEUR (3) JUSQU'À CE QUE LA POMPE DÉMARRE ET FONCTIONNE (APPROX. 1 BAR [14,5 PSI])
 - 6a - LAISSER CIRCULER LE PRODUIT PENDANT PLUSIEURS MINUTES OU JUSQU'À CE QUE LE SYSTÈME SOIT PROPRE.
 - 7a - FERMER LA VALVE (5) ET ACTIONNER LE PISTOLET DANS LE RÉCIPIENT PENDANT PLUSIEURS MINUTES POUR NETTOYER LE FLEXIBLE ET LE PISTOLET.
 - 8a - EN LAISSANT LA GÂCHETTE OUVERTE, RÉDUIRE LA PRESSION DU RÉGULATEUR (3) À ZÉRO, ET OUVRIR LA VALVE (5) SI ELLE EST MONTÉE ET FERMER LA GÂCHETTE.
 - b) SI (5) N'EST PAS MONTÉE.
 - 5b - ACTIONNER LE PISTOLET ET LE TENIR AU-DESSUS DU RÉCIPIENT, AUGMENTER LA PRESSION DU RÉGULATEUR (3) JUSQU'À CE QUE LA POMPE DÉMARRE ET FONCTIONNE (APPROX. 1 BAR [14.5PSI])
 - 6b - LAISSER CIRCULER LE PRODUIT PENDANT PLUSIEURS MINUTES OU JUSQU'À CE QUE LE SYSTÈME SOIT PROPRE.
 - 7b - EN GARDANT LA GÂCHETTE OUVERTE, RÉDUIRE LA PRESSION DU RÉGULATEUR (3) À ZÉRO ET VÉRIFIER QUE LE FLEXIBLE ET LE PISTOLET SONT COMPLÈTEMENT DÉPRESSURISÉS AVANT DE FERMER LA GÂCHETTE.

| | |
|---|--|
| REMARQUE | RÉPÉTER LE PROCESSUS DE NETTOYAGE JUSQU'À CE QUE LE PRODUIT DE NETTOYAGE NE SOIT PLUS CONTAMINÉ, PARTICULIÈREMENT SI LA POMPE NE DOIT PAS SERVIR DANS L'IMMÉDIAT, OU A ÉTÉ UTILISÉE AVEC DES PEINTURES À 2 COMPOSANTS. |
|  ATTENTION | LORSQUE LE PISTOLET NE SERT PAS, LE VERROU DE SÉCURITÉ DOIT ÊTRE ENGAGÉ POUR ÉVITER TOUT FONCTIONNEMENT ACCIDENTEL. |

DÉMARRAGE

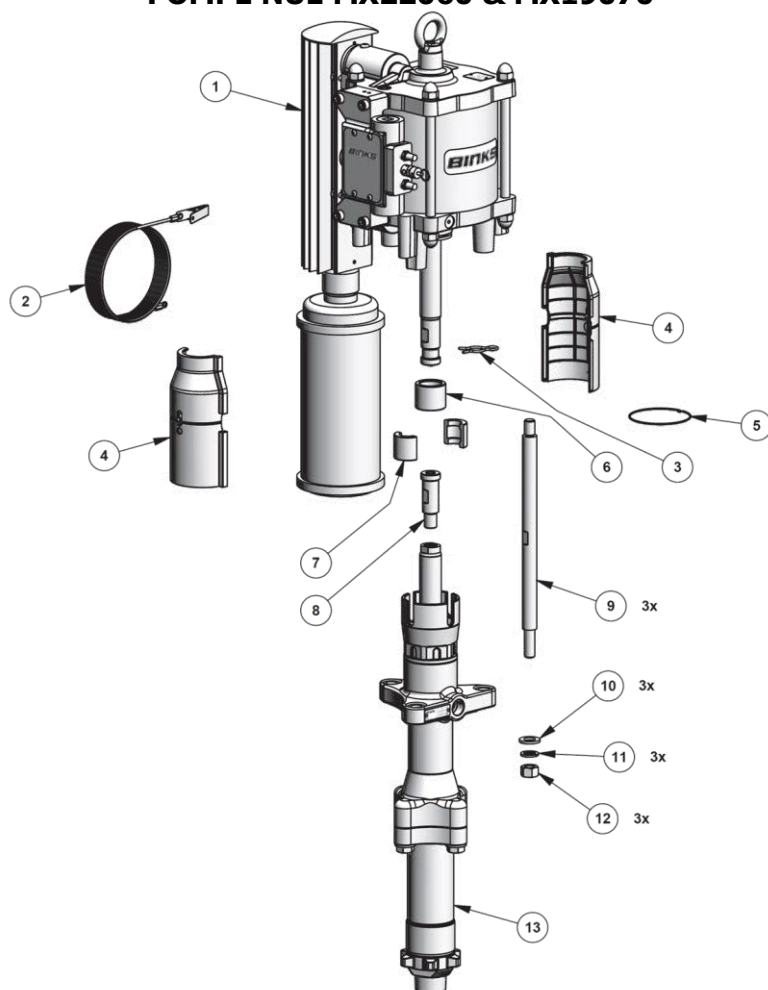
- 1 - INSÉRER LE SYSTÈME D'ASPIRATION (11) & LE FLEXIBLE DE RETOUR (14) (LE CAS ÉCHÉANT) DANS UN RÉCIPIENT AVEC LE PRODUIT À PULVÉRISER
- 2 - FERMER LA VALVE (2) ET RÉGLER LES RÉGULATEURS (3) ET (12) À ZÉRO (TOURNER DANS LE SENS ANTIHORAIRE), OUVRIR LA VALVE (5) SI ELLE EST MONTÉE.
- 3 - DÉPOSER LA BUSE DU PISTOLET POUR RENVOYER LE PRODUIT DANS LE RÉCIPIENT
- 4 - BRANCHER L'ALIMENTATION EN AIR.
- a) SI (5) EST MONTÉE
 - 5a - OUVRIR LA VALVE (2), AUGMENTER LA PRESSION DU RÉGULATEUR (3) JUSQU'À CE QUE LA POMPE DÉMARRE ET FONCTIONNE
 - 6a - QUAND LE PRODUIT COULE DANS LE FLEXIBLE (14) SANS AÉRATION, FERMER LA VALVE (5).
 - 7a - OUVRIR LA GÂCHETTE DU PISTOLET JUSQU'À CE QUE LE PRODUIT QUI S'ÉCOULE DANS LE RÉCIPIENT NE CONTIENNE PLUS D'AIR, PUIS RELÂCHER LA GÂCHETTE.
- b) SI (5) N'EST PAS MONTÉE.
 - 5b - ACTIONNER LE PISTOLET ET LE TENIR AU-DESSUS DU RÉCIPIENT, AUGMENTER LA PRESSION DU RÉGULATEUR (3) JUSQU'À CE QUE LA POMPE DÉMARRE ET FONCTIONNE.
 - 6b - GARDER LA GÂCHETTE ENFONCÉE JUSQU'À CE QUE LE PRODUIT QUI S'ÉCOULE DANS LE RÉCIPIENT NE CONTIENNE PLUS D'AIR, PUIS RELÂCHER LA GÂCHETTE.
- 8 - RÉDUIRE LA PRESSION DU RÉGULATEUR (3) À ZÉRO.
- 9 - FERMER LE VERROU DE SÉCURITÉ DU PISTOLET PENDANT QUE LA BUSE EST MONTÉE.
- 10 - AUGMENTER LA PRESSION DU RÉGULATEUR (3) JUSQU'À CE QUE L'ATOMISATION VOULUE SOIT OBTENUE.
- 11 - AUGMENTER LA PRESSION DU RÉGULATEUR (12) POUR OBTENIR LE JET VOULU.

ARRÊT DÉFINITIF

- 1 - RÉDUIRE LA PRESSION DU RÉGULATEUR (3) ET (12) À ZÉRO.
- 2 - ACTIONNER LE PISTOLET POUR RÉDUIRE LA PRESSION DU SYSTÈME.
- 3 - OUVRIR LA VALVE (5) LENTEMENT SI ELLE EST MONTÉE.
- 4 - FERMER LE VERROU DE SÉCURITÉ DU PISTOLET PENDANT QUE LA BUSE EST DÉPOSÉE.
- 5 - ACTIONNER LE PISTOLET AVEC PRÉCAUTION DANS LE RÉCIPIENT ET VÉRIFIER QUE LE CIRCUIT DE PRODUIT EST DÉPRESSURISÉ.
- 6 - FERMER LA VALVE (2) ET DÉBRANCHER L'ALIMENTATION EN AIR.
- 7 - FERMER LE VERROU DE SÉCURITÉ DU PISTOLET.
- 8 - NETTOYER COMME EXPLIQUÉ ET FAIRE TREMPER/LAVER LA BUSE DU PISTOLET.

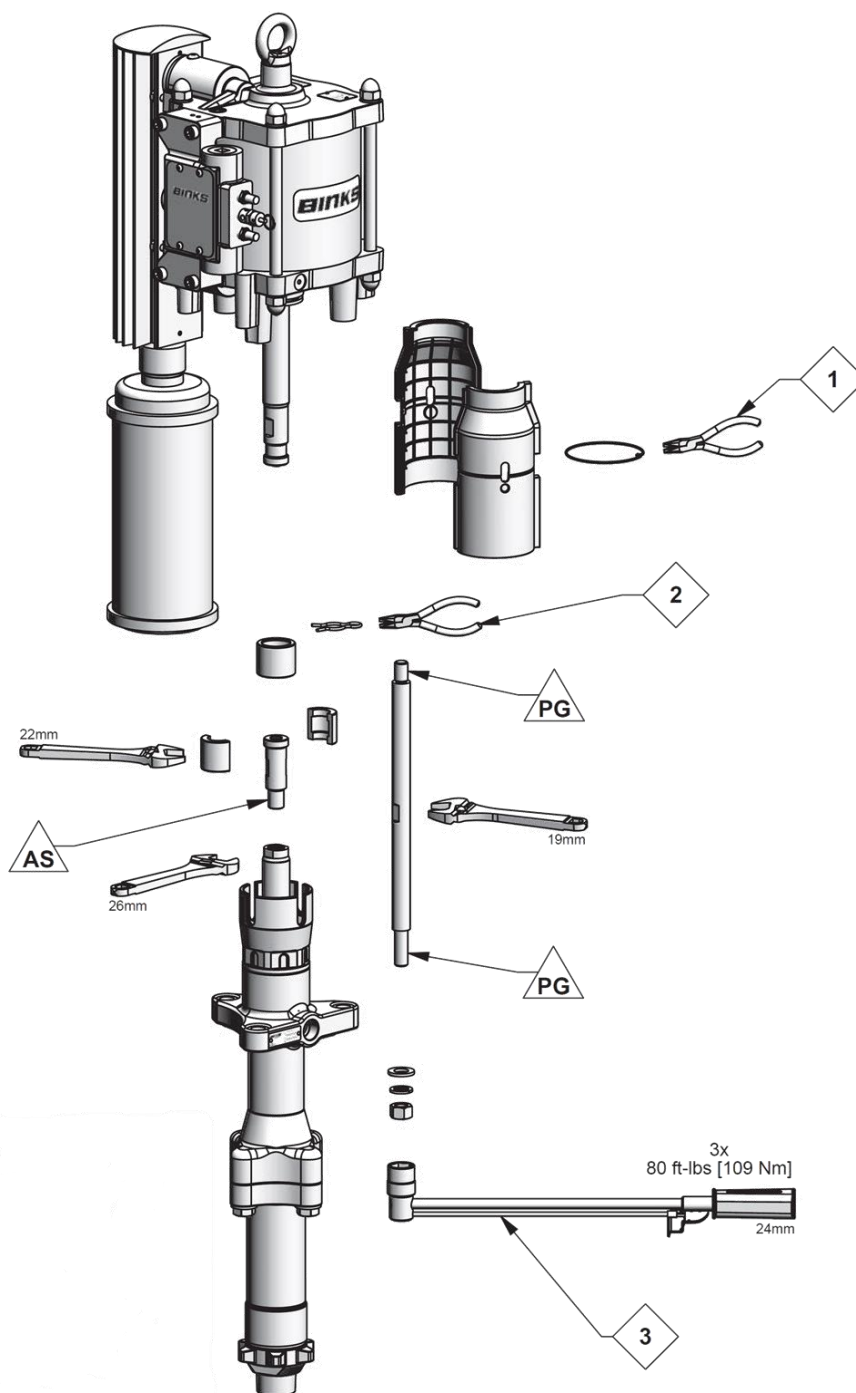
| | |
|-----------------|---|
| REMARQUE | SI LE SYSTÈME NE DOIT PAS SERVIR PENDANT UNE PÉRIODE PROLONGÉE, IL EST RECOMMANDÉ DE LE REMPLIR AVEC UNE HUILE LÉGÈRE APRÈS LE NETTOYAGE. |
|-----------------|---|

POMPE NUE MX22060 & MX19070



| REPÈRE | N° de RÉF. | DESCRIPTION | QUANTITÉ | |
|--------|-------------|-----------------------------------|----------|---------|
| | | | MX22060 | MX19070 |
| 1 | AX260L-7 | MOTEUR PNEUMATIQUE AX260L (7 BAR) | - | 1 |
| | AX260L-8 | MOTEUR PNEUMATIQUE AX260L (8 BAR) | 1 | - |
| 2 | 0114-011798 | CÂBLE DE MISE À LA TERRE | 1 | 1 |
| 3 | 0115-010450 | GOUPILLE FENDUE | 1 | 1 |
| 4 | 193546 | PROTECTION | 2 | 2 |
| 5 | 193543 | CLIP | 1 | 1 |
| 6 | 0115-010448 | FIXATION DE COLLIER FENDU | 1 | 1 |
| 7 | 0115-010445 | COLLIER FENDU DE TIGE DE MOTEUR | 1 | 1 |
| 8 | 0115-010447 | ADAPTATEUR QD DE TIGE DE POMPE | 1 | 1 |
| 9 | 0115-010444 | TIRANT | 3 | 3 |
| 10 | 165097 | RONDELLE | 3 | 3 |
| 11 | 20-6832 | RONDELLE FREIN ÉLASTIQUE | 3 | 3 |
| 12 | 20-6834 | ÉCROU | 3 | 3 |
| 13 | FX190XX-XXH | SECTION PRODUIT FX190 | - | 1 |
| | FX220XX-XXH | SECTION PRODUIT FX220 | 1 | - |

POMPE NUE MX22060 & MX19070 - ENTRETIEN



SYMBLES DE MAINTENANCE

| | |
|----|--|
| # | NUMÉRO DE L'ÉLÉMENT |
| # | ORDRE DE MAINTENANCE (Ordre inverse pour l'assemblage) |
| PG | VASELINE / GRAISSE |
| AS | GRAISSE ANTI-GRIPPANTE |

POMPE NUE MX22060 & MX19070 - DÉPANNAGE

| PROBLÈME | CAUSE | SOLUTION |
|---|--|---|
| La pompe ne démarre pas | Pas d'air comprimé. Buse bouchée. | Contrôler l'alimentation en air comprimé. Nettoyer ou remplacer la buse. |
| Fonctionnement irrégulier du moteur pneumatique, arrêt du moteur pneumatique | Clapets usés. Ensemble bobine et manchon usé ou encrassé. | Remplacer les clapets. Nettoyer ou remplacer l'ensemble bobine et manchon au besoin. |
| Fuite d'air continuelle au niveau de l'échappement | Clapets usés. Joint de piston usé. Membrane usée. | Remplacer les clapets. Remplacer le joint de piston. Remplacer la membrane. |
| Produit dans le godet de solvant. | Presse-étoupes supérieurs usés ou encrassés. | Nettoyer ou remplacer les presse-étoupes supérieurs au besoin. |
| La pompe ne s'arrête pas en fin de course descendante | Clapet anti-retour inférieur usé ou encrassé. | Nettoyer ou remplacer les pièces au besoin. |
| La pompe ne s'arrête pas en fin de course ascendante. | Clapet anti-retour supérieur usé ou encrassé. Presse-étoupes inférieurs usés ou encrassés. | Nettoyer ou remplacer les pièces au besoin. |
| Fonctionnement irrégulier de la pompe | Kit de siphonnage obstrué. Filtre ou crépine d'entrée colmaté(e). Bas niveau de produit. | Remplacer ou nettoyer le kit de siphonnage. Nettoyer ou remplacer le filtre ou la crépine d'entrée. Remplacer ou remplir le récipient de produit. |
| La pompe fonctionne mais sans débit. | Raccord desserré entre la pompe et le kit de siphonnage. Clapet à bille inférieur coincé. | Resserrer toutes les raccords. Nettoyer ou remplacer les pièces au besoin. |

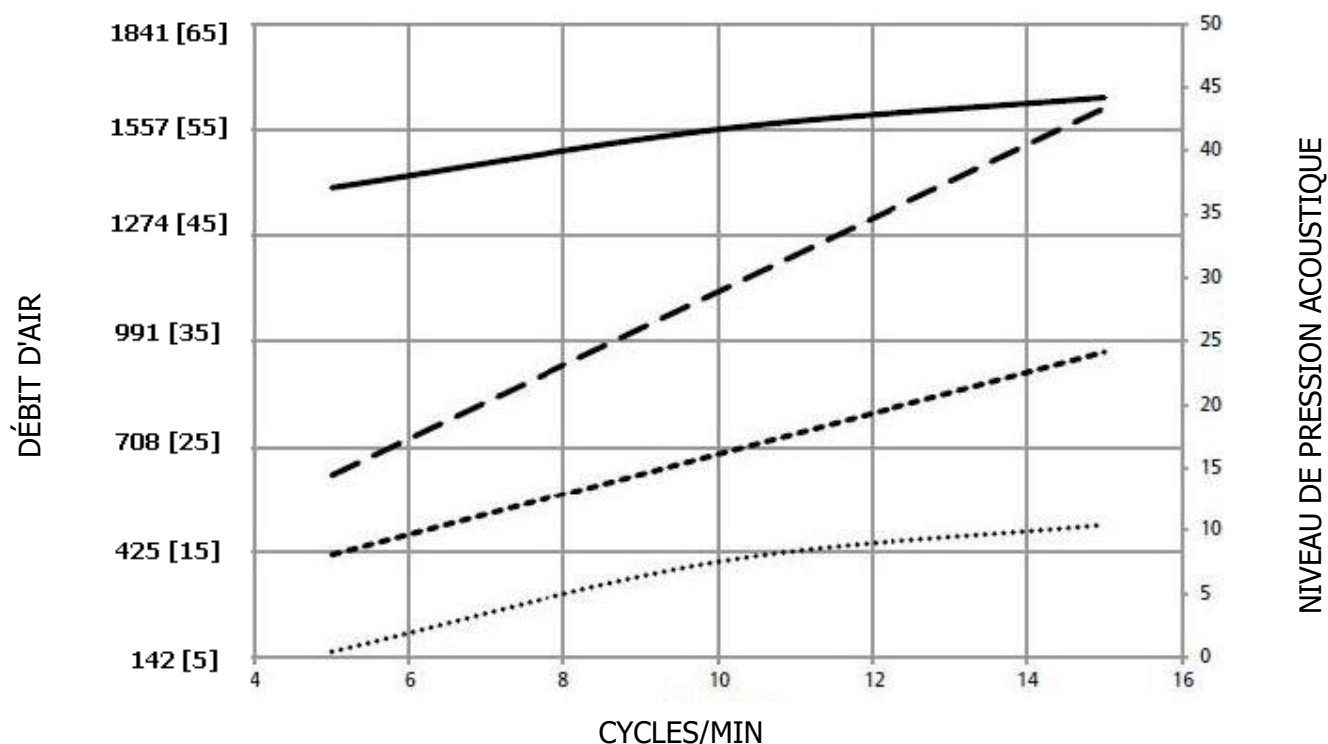
AX260L MOTEUR PNEUMATIQUE



Brevet 7,603,855

MOTEUR PNEUMATIQUE

NIVEAU SONORE ET DE PRESSION À DÉBIT D'AIR

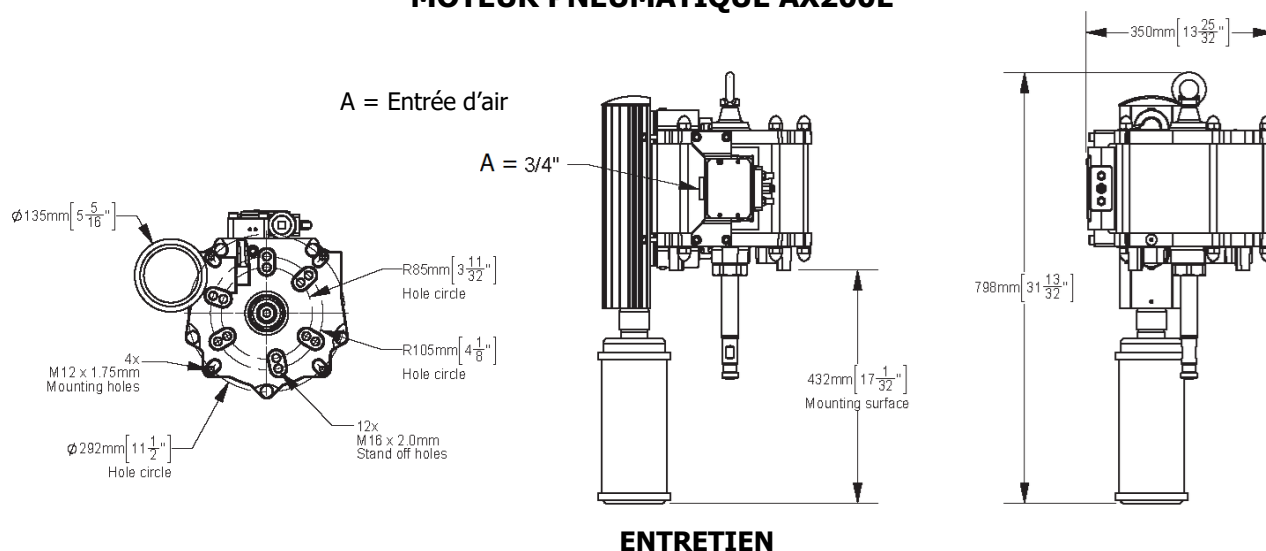


- 2.8 Bar [40 psi] DÉBIT D'AIR
- - - 5.5 Bar [80 psi] DÉBIT D'AIR
- 2.8 Bar [40 psi] NIVEAU DE PRESSION ACOUSTIQUE
- 5.5 Bar [80 psi] NIVEAU DE PRESSION ACOUSTIQUE

SPÉCIFICATIONS

| | AX260L-5 | AX260L6 | AX260L-7 | AX260L-8 |
|--|----------------------|-------------------|----------------------|--------------------|
| Pression d'entrée d'air maximale | 5 Bar [72.5 psi] | 6 Bar [87 psi] | 7 Bar [101.5 psi] | 8 Bar [116 psi] |
| Cadence maximale recommandée en cycle continu : Cycles/min [temps] | 20 [40] | | | |
| Cadence maximale recommandée en cycle intermittent:Cycles/min [temps] | 30 [60] | | | |
| Raccord d'entrée d'air : | 3/4" BSPP/NPS (f) | | | |
| Course de pompe nominale: | 127mm [5"] | | | |
| Plage de température ambiante | 0 - 71°C [0 - 160°F] | | | |
| Poids: | 35Kg [78lbs] | | | |

MOTEUR PNEUMATIQUE AX200L

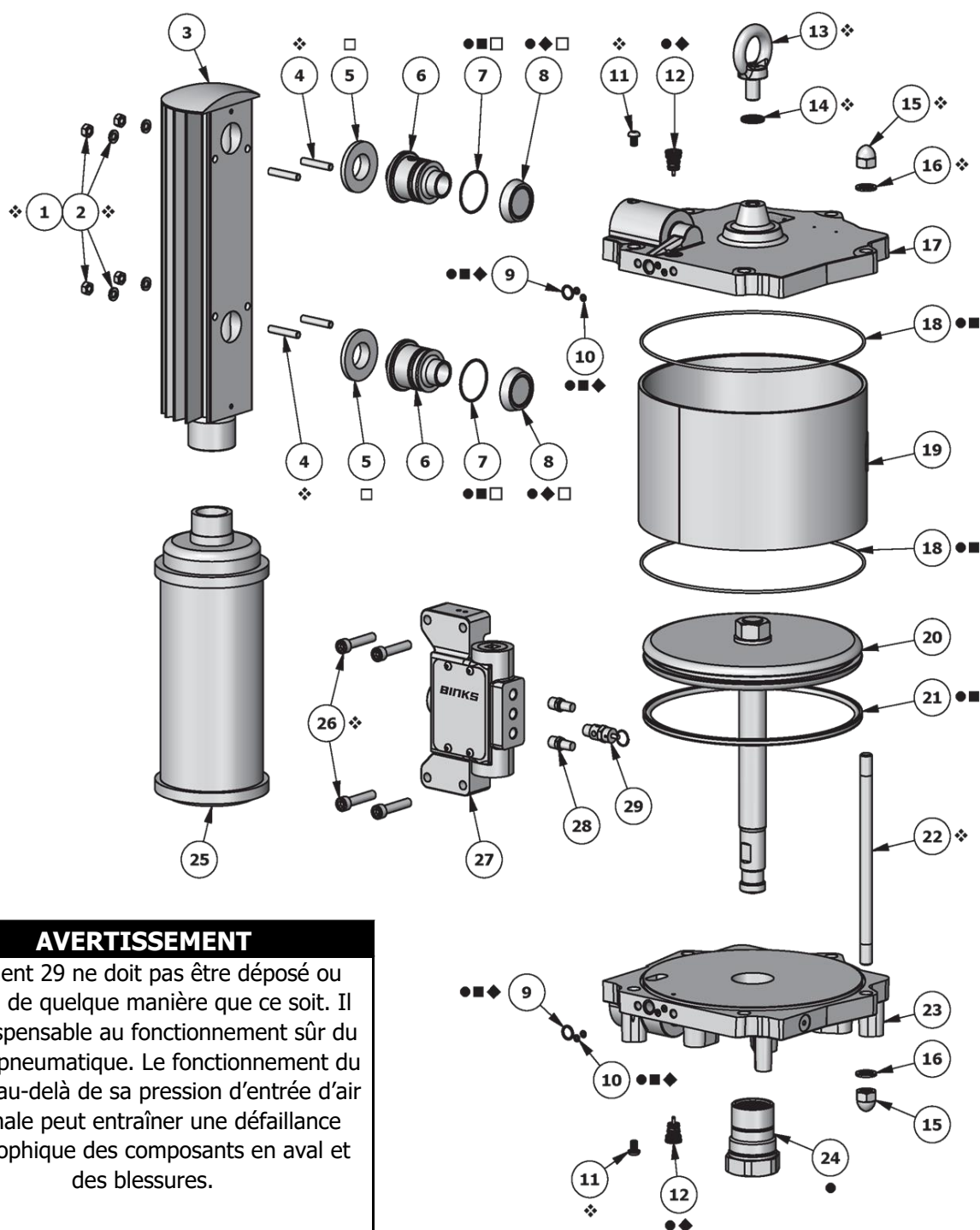


| INSPECTION | FONCTIONNEMENT | |
|--|--|--|
| Chaque jour | Rechercher des fuites d'air et vérifier le bon fonctionnement du moteur. | |
| Tous les 6 mois | Effectuer un essai de calage de pompe pour garantir le bon fonctionnement. | |
| | Effectuer un essai de calage sur la pompe. En cas de fuite d'air par l'échappement, contrôler le joint de piston du moteur pneumatique et le piston de la soupape QEV ; remplacer au besoin. | |
| Tous les 12 à 36 mois (normalement 10 millions de cycles de pompe, selon la qualité de l'air) | Remplacer le joint de piston à air. | Commander un kit de joint 250645. |
| | Remplacer la cartouche de tige de moteur. | |
| | Remplacer les clapets. | Commander un kit de réparation de vanne 250649 |
| | Contrôler et remplacer au besoin : Composants de vanne principale | |

GUIDE DE DÉPANNAGE

| SYMPTÔME | CAUSE POSSIBLE | SOLUTION |
|---|--|--|
| Le moteur ne fonctionne pas | Pas d'alimentation en air. | Contrôler les clapets à bille d'air et de produit et les flexibles d'alimentation. |
| | Usure du joint de piston pneumatique. | Remplacer le joint de piston. |
| | Clapets inopérants. | Commuter/intervertir les clapets pour isoler le clapet défectueux, et le nettoyer ou le remplacer. |
| | Vanne principale inopérante. | Contrôler la vanne principal, et la nettoyer ou la remplacer |
| | Soupape d'échappement rapide inopérante. | Vérifier que l'échappement d'air est constant quand la pompe n'est pas en situation de calage. Contrôler les pistons de soupape QEV, et les nettoyer ou les remplacer. |
| La pompe fonctionne mais produit des pulsations excessives | Joint de piston usé. | Remplacer le joint de piston. |
| | Usure ou défaillance des joints de tige de moteur. | Remplacer la cartouche de tige de moteur. |
| | Soupape d'échappement rapide endommagée. | Contrôler, nettoyer et remplacer au besoin. |
| | Clapet endommagé. | Contrôler, nettoyer et remplacer au besoin. |
| | Évacuation d'air obstruée | Contrôler, nettoyer et remplacer au besoin. |

MOTEUR PNEUMATIQUE AX200L

**AVERTISSEMENT**

L'élément 29 ne doit pas être déposé ou modifié de quelque manière que ce soit. Il est indispensable au fonctionnement sûr du moteur pneumatique. Le fonctionnement du moteur au-delà de sa pression d'entrée d'air maximale peut entraîner une défaillance catastrophique des composants en aval et des blessures.

- Pièces incluses dans le kit de joint 250645.
- Pièces incluses dans le kit de joint de cylindre 250648.
- ◆ Pièces incluses dans le kit de réparation de vanne 250649.
- ❖ Pièces incluses dans le kit de pièces 250650.
- Pièces incluses dans le kit de joint d'échappement 250651.

N° de réf. de la graisse recommandée : AGMD-010

AX260L
MOTEUR PNEUMATIQUE

| REPÈRE | N° de PIÈCE | DESCRIPTION | QTÉ | Commentaires |
|--------|-------------|---|-----|--------------|
| 1 | 192049 | ÉCROU HEX M8 ACIER INOX. | 4 | ❖ |
| 2 | 165108 | RONDELLE DE BLOCAGE M8 ACIER INOX. | 4 | ❖ |
| 3 | 193159 | COLLECTEUR D'ÉCHAPPEMENT | 1 | |
| 4 | 165994 | GOUJON M8 X 44 ACIER INOX. | 4 | ❖ |
| 5 | 193363 | JOINT D'ÉCHAPPEMENT | 2 | □ |
| 6 | 193320 | CHAPEAU DE SOUPAPE QEV | 2 | |
| 7 | 162765 | JOINT TORIQUE 2 x 46 | 2 | ●■□ |
| 8 | 0115-010463 | PISTON DE SOUPAPE QEV | 2 | ●◆□ |
| 9 | 162766 | JOINT TORIQUE 2 x 13 | 2 | ●■◆ |
| 10 | 0115-010051 | JOINT TORIQUE 2 x 4 | 4 | ●■◆ |
| 11 | 177000 | VIS À TÊTE RONDE M8 x 12 mm ACIER INOX. | 2 | ❖ |
| 12 | 0115-010037 | SYSTÈME DE CLAPET | 2 | ●◆ |
| 13 | 192441 | BOULON À OEIL M16 | 1 | ❖ |
| 14 | 165100 | RONDELLE DE BLOCAGE M16 ACIER INOX. | 1 | ❖ |
| 15 | 165981 | ÉCROU BOMBÉ M14 X 2 ACIER INOX. | 10 | ❖ |
| 16 | 165982 | RONDELLE DE BLOCAGE M14 | 10 | ❖ |
| 17 | 0115-010404 | CULASSE SUPÉRIEURE | 1 | |
| 18 | 162768 | JOINT TORIQUE 3 x 261 | 2 | ●■ |
| 19 | 0115-010341 | CYLINDRE | 1 | |
| 20 * | 194066 | PISTON | 1 | |
| 21 | 0115-010351 | RONDELLE DE PISTON | 1 | ●■ |
| 22 | 193150 | TIRANT | 5 | ❖ |
| 23 | 0115-010405 | CULASSE INFÉRIEURE | 1 | |
| 24 | 193249 | CARTOUCHE DE TIGE DE MOTEUR | 1 | ● |
| 25 | 192509 | SILENCIEUX | 1 | |
| 26 | 165567 | VIS À TÊTE CREUSE M10 x 50 ACIER INOX. | 4 | ❖ |
| 27 | 0115-010471 | VANNE PRINCIPALE | 1 | |
| 28 | 0115-010443 | SILENCIEUX DE VANNE | 2 | |
| 29 | 0114-014716 | CLAPET DE DÉCHARGE 5 bar | 1 | AX260L-5 |
| | 193538 | CLAPET DE DÉCHARGE 6 bar | | AX260L-6 |
| | 193539 | CLAPET DE DÉCHARGE 7 bar | | AX260L-7 |
| | 0114-014774 | CLAPET DE DÉCHARGE 8 bar | | AX260L-8 |

* Repère 21 fait également partie de l'élément 20.

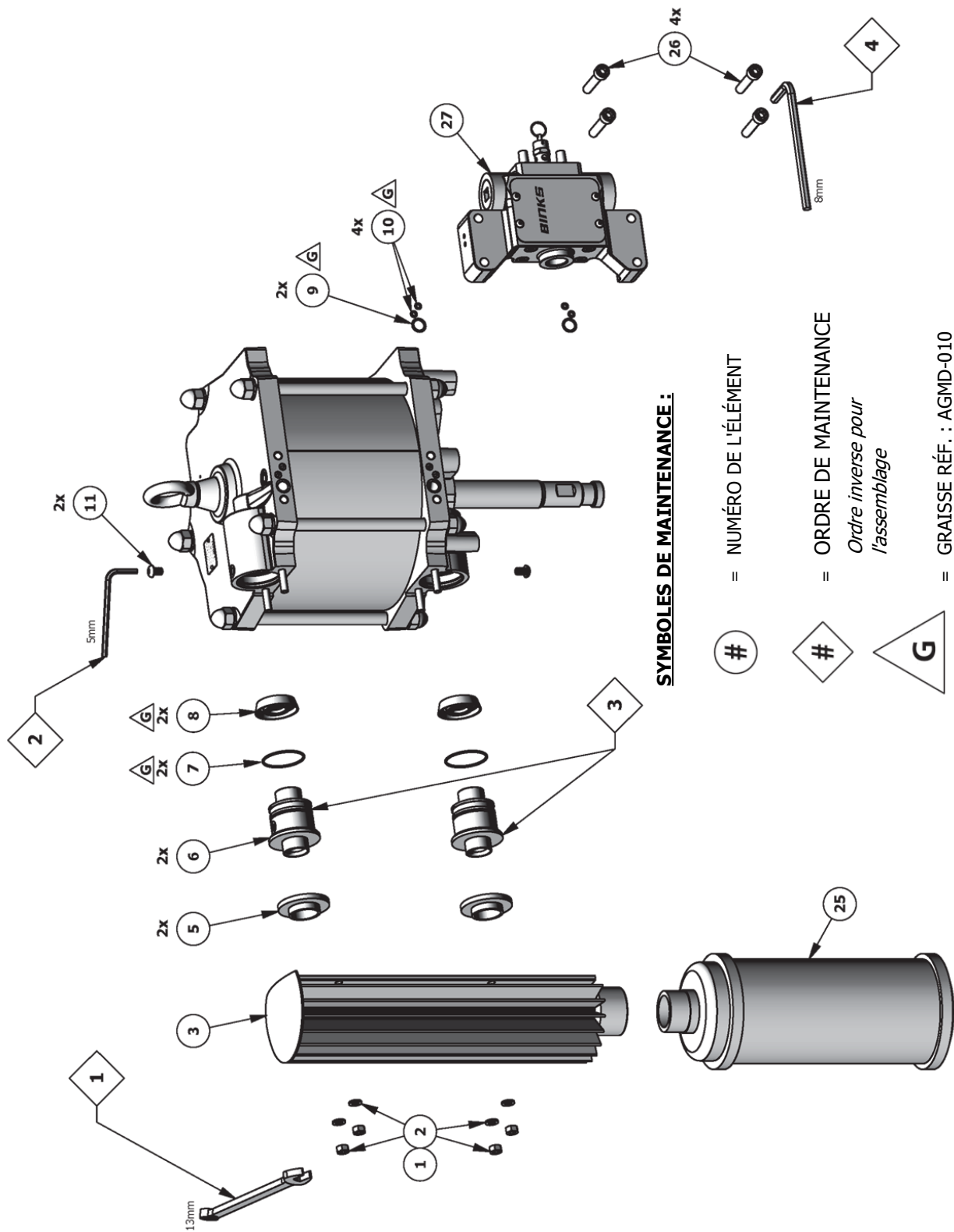
0115-010471
VANNE PRINCIPALE

| REPÈRE | N° de PIÈCE | DESCRIPTION | QTÉ | Commentaires |
|--------|-------------|---------------------------------------|-----|--------------|
| 30 | 165990 | VIS À TÊTE CREUSE M8 x 55 ACIER INOX. | 4 | ◆❖ |
| 31 | 0115-010456 | COLLECTEUR | 1 | |
| 32 | 0115-010460 | JOINT | 1 | ●■◆ |
| 33 | 0115-010425 | BOUCHON DE CORPS DE VALVE | 2 | ◆ |
| 34 | 162767 | JOINT TORIQUE 2 x 30 | 2 | ●■◆ |
| 35 | 0115-010428 | AIMANT | 2 | ◆ |
| 36 | 0115-010427 | AMORTISSEUR | 2 | ◆ |
| 37 | 0115-010431 | INTERCALAIRE | 2 | ◆ |
| 38 | 0115-010424 | ENSEMBLE BOBINE ET MANCHON | 1 | ◆ |
| 39 | 0115-010454 | BLOC DE SOUPAPES | 1 | ●■◆ |

- Pièces incluses dans le kit de joint 250645.
- Pièces incluses dans le kit de joint de cylindre 250648.
- ◆ Pièces incluses dans le kit de réparation de vanne 250649.
- ❖ Pièces incluses dans le kit de pièces 250650.
- Pièces incluses dans le kit de joint d'échappement 250651.

N° de réf. de la graisse recommandée : AGMD-010

AX260L MOTEUR PNEUMATIQUE - DÉPANNAGE

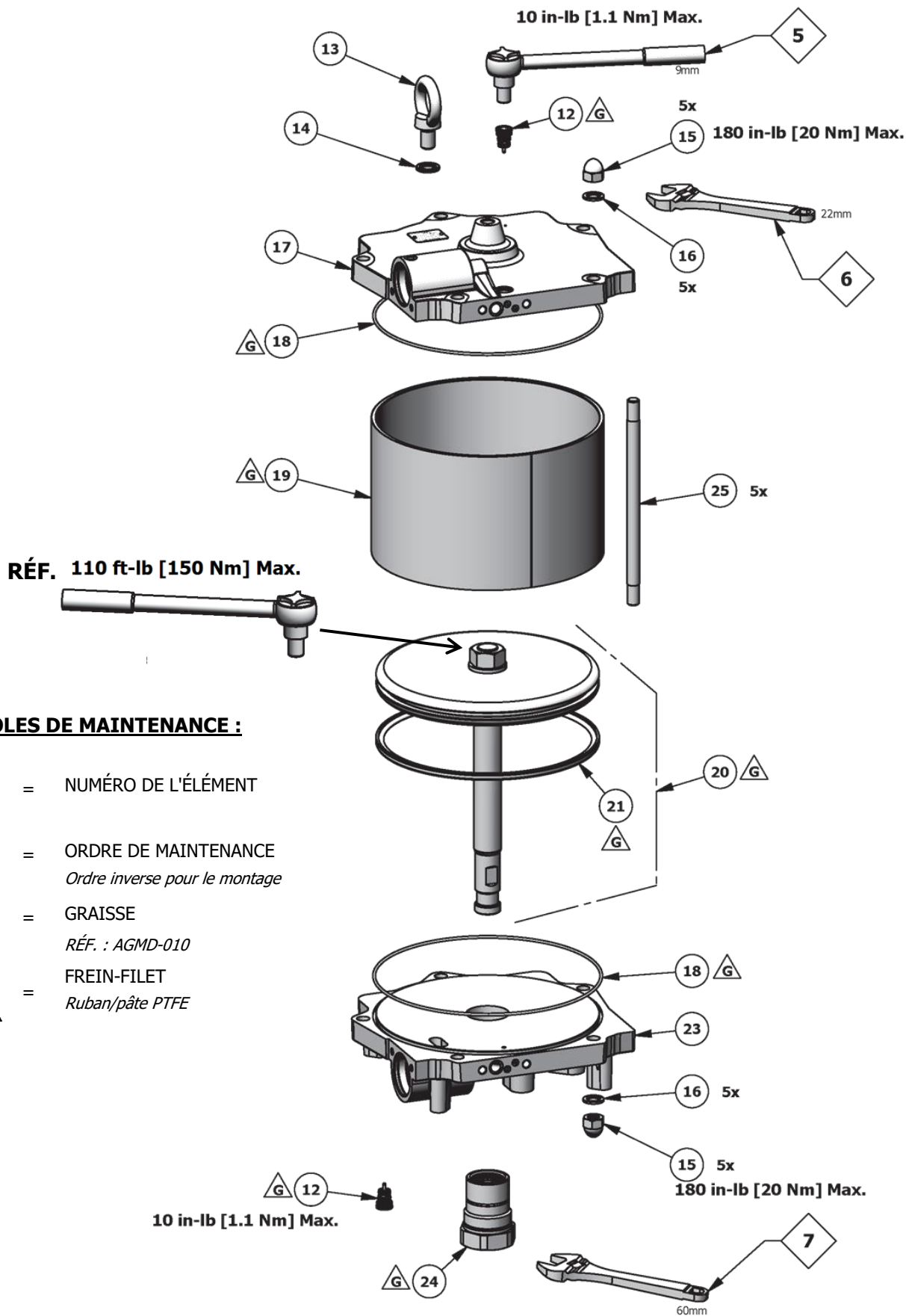


SYMBÔLES DE MAINTENANCE :

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

Ruban/pâte PTFE


MOTEUR PNEUMATIQUE AX260L - DÉPANNAGE




SYMBOLES DE MAINTENANCE :


- #** (in a circle) = NUMÉRO DE L'ÉLÉMENT
- #** (in a diamond) = ORDRE DE MAINTENANCE
Ordre inverse pour le montage
- G** (in a triangle) = GRAISSE
RÉF. : AGMD-010
- TS** (in a triangle) = FREIN-FILET
Ruban/pâte PTFE

MOTEURS PNEUMATIQUE AX260L – ENTRETIEN

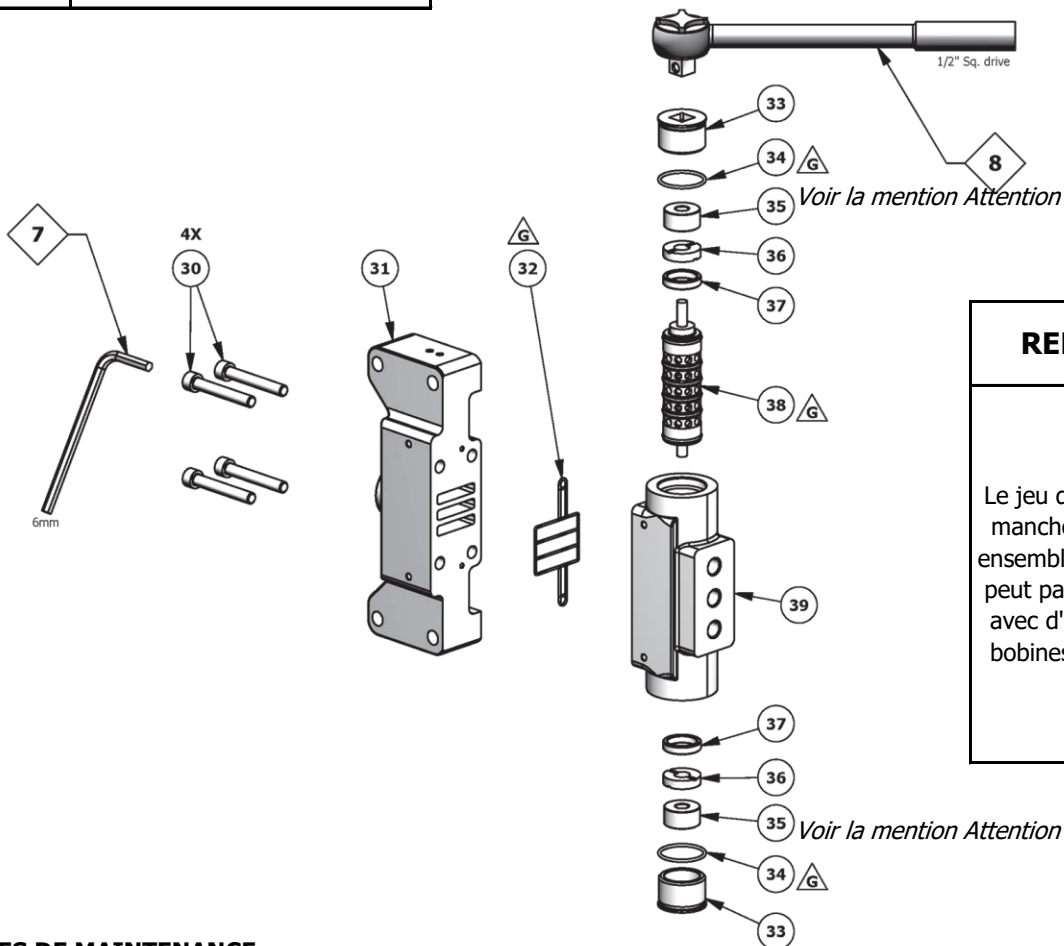

DANGER



Les champs magnétiques présents peuvent perturber le bon fonctionnement de certains stimulateurs cardiaques (pacemakers).






ATTENTION

Manipuler les aimants avec prudence (39). Éviter de mettre les aimants à proximité les uns des autres. Il y a un risque de blessure personnelle ou de dommages aux aimants.

**REMARQUE**

Le jeu de bobine et de manchon (38) est un ensemble assorti qui ne peut pas être échangé avec d'autres jeux de bobines et manchons.

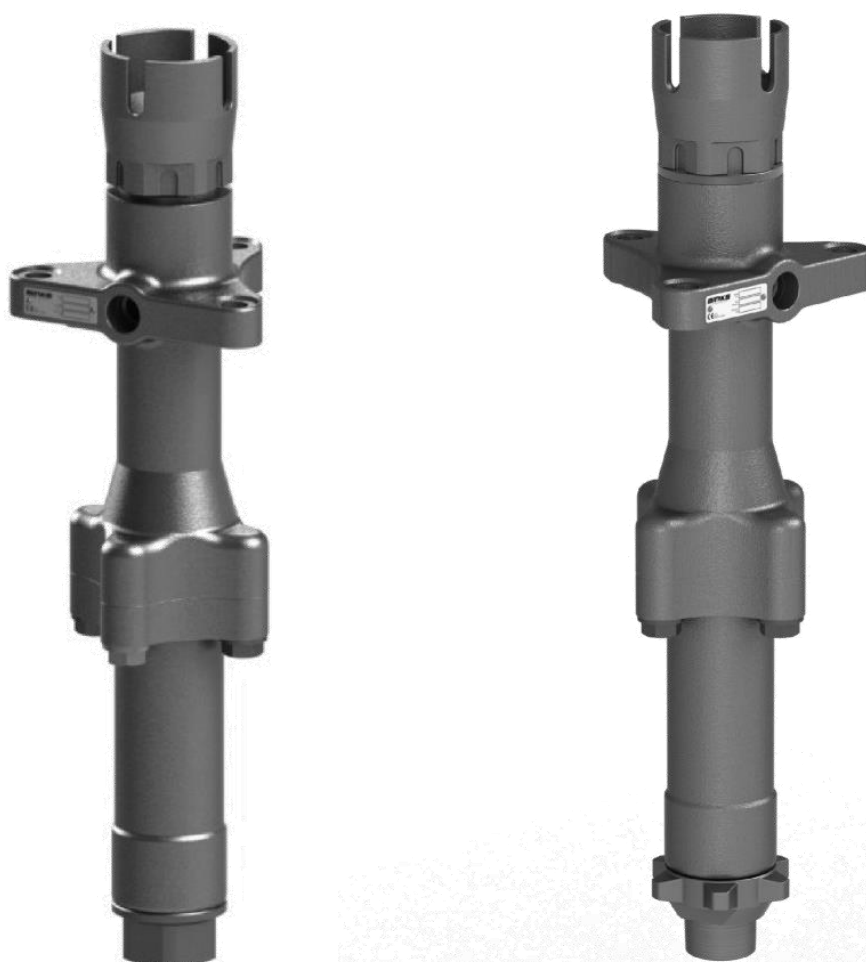
SYMBOLES DE MAINTENANCE :

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

AX260L
KITS D'ENTRETIEN

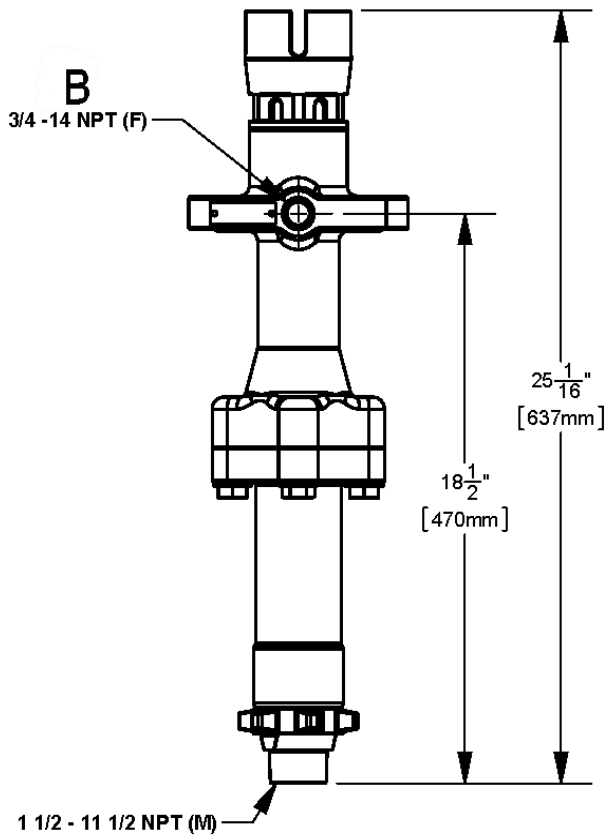
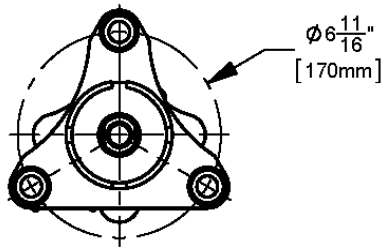
| REPÈRE | N° de PIÈCE | DESCRIPTION | ● | ■ | ◆ | ❖ | □ |
|--------|-------------|--|--------------|--------------------------|----------------------------|-----------------|----------------------------|
| | | | 250645 | 250648 | 250649 | 250650 | 250651 |
| | | | KIT DE JOINT | KIT DE JOINT DE CYLINDRE | KIT DE REPARATION DE VANNE | KIT DE MATERIEL | KIT DE JOINT D'ÉCHAPPEMENT |
| 1 | 192049 | ÉCROU HEX M8 ACIER INOX. | | | | 4 | |
| 2 | 165108 | RONDELLE DE BLOCAGE M8 ACIER INOX. | | | | 4 | |
| 4 | 165994 | GOUJON M8 x 1.25 x 44 ACIER INOX. | | | | 4 | |
| 5 | 193363 | JOINT D'ÉCHAPPEMENT | | | | | 2 |
| 7 | 162765 | JOINT TORIQUE 2 x 46 | 2 | 2 | | | 2 |
| 8 | 0115-010463 | PISTON DE SOUPAPE QEV | 2 | | 2 | | 2 |
| 9 | 162766 | JOINT TORIQUE 2 x 13 | 2 | 2 | 2 | | |
| 10 | 0115-010051 | JOINT TORIQUE 2 x 4 | 4 | 4 | 4 | | |
| 11 | 177000 | VIS À TÊTE RONDE M8 x 12 mm ACIER INOX. | | | | 2 | |
| 12 | 0115-010037 | SYSTÈME DE CLAPET | 2 | | 2 | | |
| 13 | 192441 | BOULON À OEIL M16 | | | | 1 | |
| 14 | 165100 | RONDELLE DE BLOCAGE M16 ACIER INOX. | | | | 1 | |
| 15 | 165981 | ÉCROU BOMBÉ M14 X 2 ACIER INOX. | | | | 10 | |
| 16 | 165982 | RONDELLE DE BLOCAGE M14 | | | | 10 | |
| 18 | 162768 | JOINT TORIQUE 3 x 261 | 2 | 2 | | | |
| 21 | 0115-010351 | SEGMENT | 1 | 1 | | | |
| 22 | 193150 | TIGE DE RACCORDEMENT DU MOTEUR PNEUMATIQUE | | | | 5 | |
| 24 | 193249 | CARTOUCHE DE TIGE DE MOTEUR | 1 | | | | |
| 26 | 165567 | VIS À TÊTE CREUSE M10 x 50mm ACIER INOX. | | | | 4 | |
| 30 | 165990 | VIS À TÊTE CREUSE M8 x 1.25 x 55mm ACIER INOX. | | | 4 | 4 | |
| 32 | 0115-010460 | JOINT | 1 | 1 | 1 | | |
| 33 | 0115-010425 | BOUCHON DE CORPS DE VALVE | | | 2 | | |
| 34 | 162767 | JOINT TORIQUE 2 x 30mm | 2 | 2 | 2 | | |
| 35 | 0115-010428 | AIMANT | | | 2 | | |
| 36 | 0115-010427 | AMORTISSEUR | | | 2 | | |
| 37 | 0115-010431 | INTERCALAIRE | | | 2 | | |
| 38 | 0115-010424 | ENSEMBLE BOBINE ET MANCHON | | | 1 | | |

FX190 & FX220 POMPES À PRODUIT

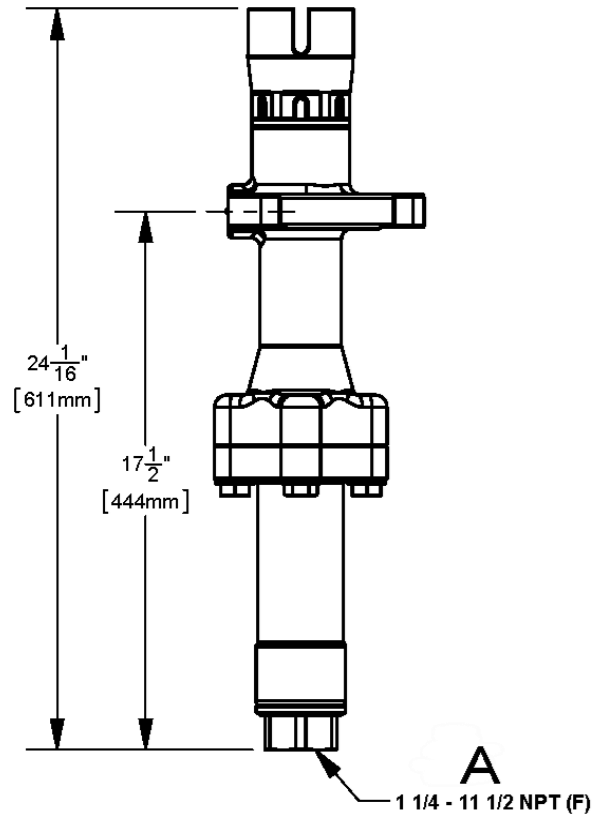


SPÉCIFICATIONS

| | | FX190 | FX220 |
|---|----------------------|--|--------------------|
| Débit à 60 cycles/min : | | 11.4 l/m [3.0 gpm] | 13.2 l/m [3.5 gpm] |
| Volume par cycle : | | 190 cc [6.4 oz] | 220 cc [7.4 oz] |
| Pression maximale de produit : | | 500 bar [7250 psi] | |
| Température ambiante de fonctionnement : | | 0 - 71° C [0 - 160 °F] | |
| Longueur de course : | | 127mm [5 in] | |
| A | Filetage d'entrée : | 1 1/4" NPT (f) / 1 1/2" NPT (m) | |
| B | Filetage de sortie : | 3/4" NPT (f) | |
| Poids: | | 20.3 kg [44.7 lbs] | |
| Matériaux des 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. | |
| Matériaux des pièces en contact avec le produit (modèles en acier inoxydable) : | | Acier inoxydable, acier inoxydable à revêtement céramique, PTFE, UHMWPE, cuir, carbure de tungstène. | |



OPTION D'ENTRÉE À DÉBLOCAGE PAR CHOC



OPTION D'ENTRÉE HEX.

SÉLECTEUR DE N° RÉF. DE SECTION PRODUIT

FX190 PL - C A H

FX190 - 190 ml/CYCLE

PL - PTFE/CAOUTCHOUC

C - ACIER AU CARBONE

A - RÉGLAGE AUTOMATIQUE DE PRESSE-ÉTOUPE

FX220 - 220 ml/CYCLE

PP - PTFE

S - ACIER INOX.

PU - PTFE/UHMW

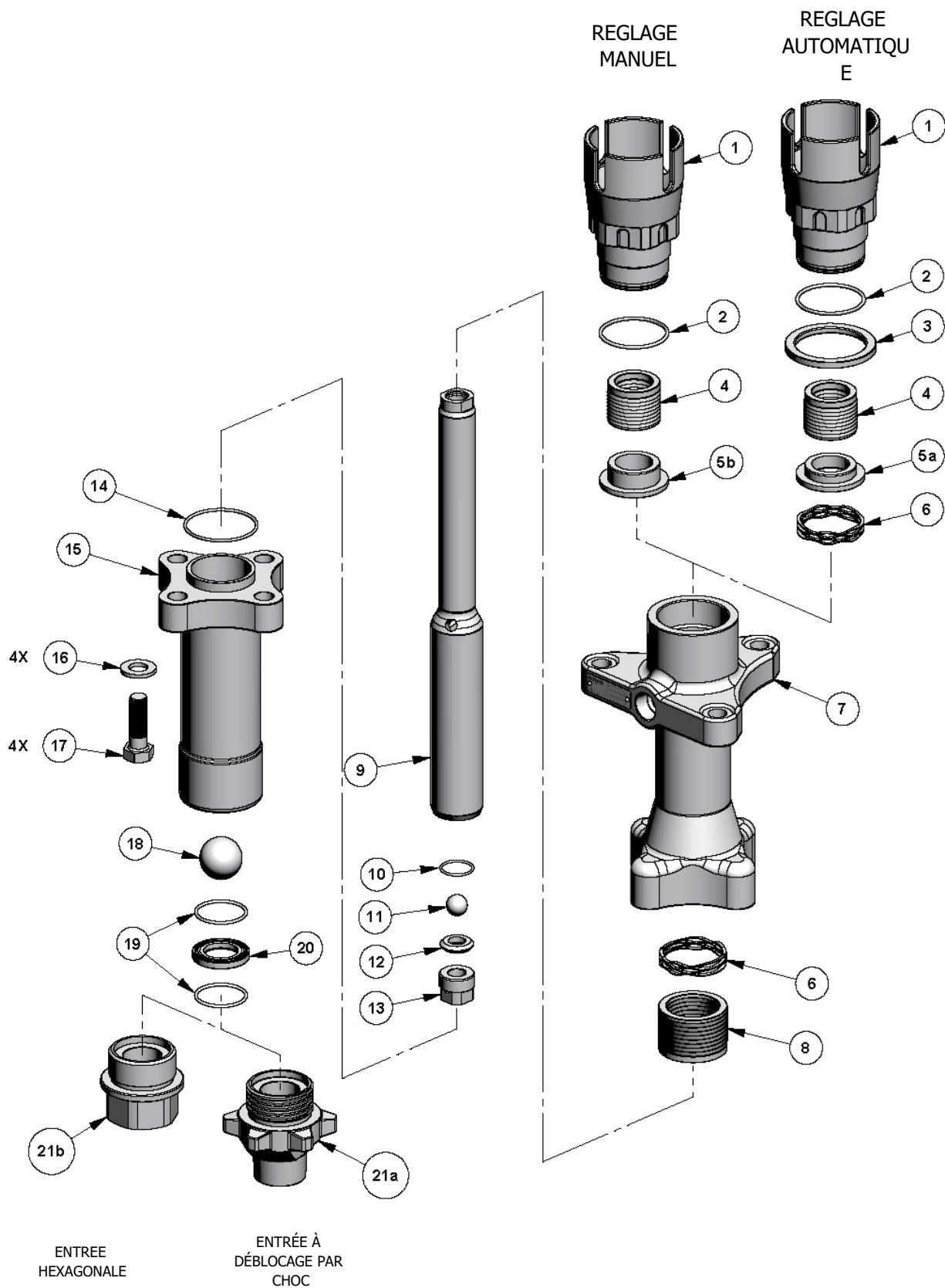
UU - UHMW

UL - UHMW/CAOUTCHOUC

M - RÉGLAGE MANUEL DU PRESSE-ÉTOUPE

POMPES À PRODUIT FX190 & FX220

OPTIONS DE REGLAGE DE PRESSE-ETOUPE



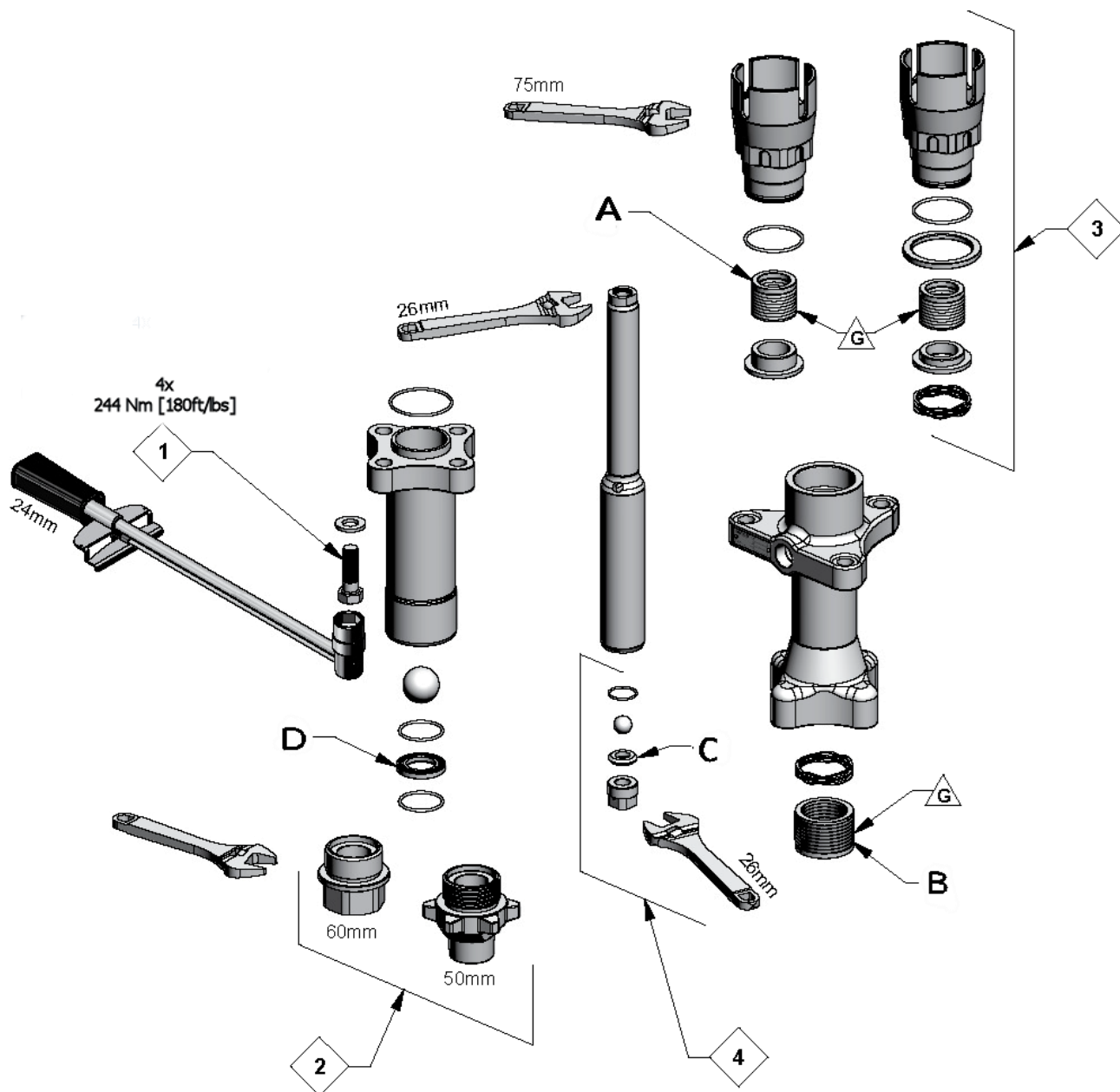
OPTIONS D'ENTREE DE PRODUIT

POMPES À PRODUIT FX190 & FX220

FR

| REPÈRE | N° de PIÈCE | DESCRIPTION | QTÉ | Commentaires |
|--------|---|---|------------------|-----------------------|
| 1 | 193295 | ÉCROU DE PRESSE-ÉTOUPE | 1 | |
| 2 | 162773 | JOINT TORIQUE Ø57mm | 1 | |
| 3 | 193298 | ENTRETOISE DE PRESSE-ÉTOUPE | 1 | Automatique seulement |
| 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 |
| | 193770 | PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX220 (UHMW/CUIR) | 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 |
| | 193507 | PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX190 (UHMW) | 1 | FX190 uniquement |
| 193772 | PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX190 (UHMW/CUIR) | 1 | FX190 uniquement | |
| 5a | 193299 | CHARGEUR DE GARNITURE | 1 | Automatique seulement |
| 5b | 193301 | CHARGEUR DE GARNITURE | 1 | Manuel seulement |
| 6 | 41-28038 | RESSORT DE PRESSE-ÉTOUPE | 2 | 1 pour réglage man. |
| 7 | 193326 | LOGEMENT SUPÉRIEUR (ACIER AU CARBONE) | 1 | |
| | 193285 | LOGEMENT SUPÉRIEUR (ACIER INOXYDABLE) | 1 | |
| 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 |
| | 193771 | PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX220 (UHMW/CUIR) | 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 |
| | 193502 | PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX190 (PTFE/CUIR) | 1 | FX190 uniquement |
| 193773 | PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX190 (UHMW/CUIR) | 1 | FX190 uniquement | |
| 9 | 193287 | TIGE DE POMPE FX220 | 1 | FX220 uniquement |
| | 193500 | TIGE DE POMPE FX190 | 1 | FX190 uniquement |
| 10 | 162770 | JOINT TORIQUE Ø27mm | 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 Ø62mm | 1 | |
| 15 | 193327 | LOGEMENT INFÉRIEUR (ACIER AU CARBONE) | 1 | |
| | 193286 | LOGEMENT INFÉRIEUR (ACIER INOX.) | 1 | |
| 16 | 165097 | RONDELLE | 4 | |
| 17 | 165369 | VIS À TÊTE HEX. | 4 | |
| 18 | 191791 | BILLE 1-1/2" | 1 | |
| 19 | 162771 | JOINT TORIQUE Ø45mm | 2 | |
| 20 | 193290 | SIÈGE 1-1/2" | 1 | |
| 21a | 193334 | ENTRÉE DE PRODUIT (À DÉBLOCAGE PAR CHOC) | 1 | |
| 21b | 193468 | ENTREE DE PRODUIT (HEXAGONALE) | 1 | |

POMPES À PRODUIT FX190 & FX220

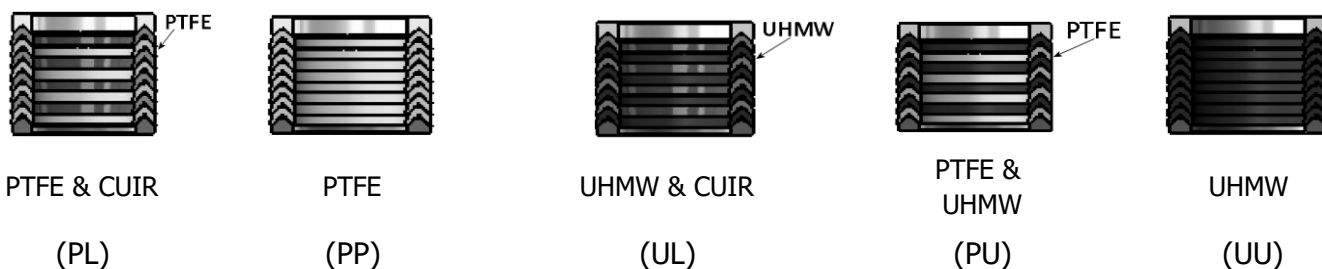
**SYMBOLES DE MAINTENANCE :**

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

POMPES DE PRODUIT FX190 & FX220

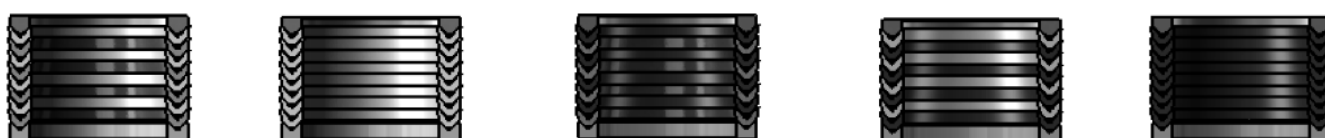
DÉTAIL « A »

ORIENTATIONS DE PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR



DÉTAIL « B »

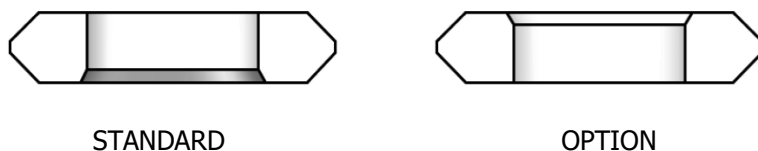
ORIENTATIONS DE PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR



REMARQUE POUR L'ASSEMBLAGE : GRAISSER LÉGÈREMENT LES PRESSE-ÉTOUPE AVANT DE LES INSÉRER DANS LA POMPE

DÉTAIL « C »

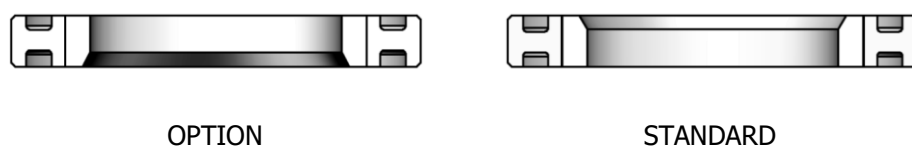
ORIENTATION DE SIÈGE DE BILLE SUPÉRIEUR



REMARQUE : LE SIÈGE EST RÉVERSIBLE

DÉTAIL « D »

ORIENTATION DE SIÈGE DE BILLE INFÉRIEUR



REMARQUE : LE SIÈGE EST RÉVERSIBLE

KITS BILLE ET SIÈGE FX190/220

| REPÈRE | N° de PIÈCE | DESCRIPTION | 250692 | 250693 |
|--------|-------------|---------------------|--------------------------|--------------------------|
| | | | Bille & siège supérieurs | Bille & siège inférieurs |
| 11 | 171790 | BILLE 3/4" | 1 | |
| 12 | 193288 | SIÈGE DE BILLE 3/4" | 1 | |
| 18 | 191791 | BILLE 1-1/2" | | 1 |
| 20 | 193290 | SIÈGE 1-1/2" | | 1 |

Graisse recommandée : AGMD-011

Lubrifiants de presse-étoupe 0114-009433 pour produits solvantés
recommandés : 0114-014871 pour produits à l'eau

KITS JOINT FX220

| REPÈRE | N° de PIÈCE | DESCRIPTION | 250658 | 250659 | 250666 | 250667 | 250688 |
|--------|-------------|---|-----------------------|-----------------------|------------------|------------------|-----------------------|
| | | | Kit joint - PTFE/CAIR | Kit joint - PTFE/UHMW | Kit joint - PTFE | Kit joint - UHMW | Kit joint - UHMW/CAIR |
| 2 | 162773 | JOINT TORIQUE Ø52mm | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 4 | 193296 | PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX220 (UHMW) | | | | 1 | |
| | 193303 | PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX220 (PTFE) | | | 1 | | |
| | 193308 | PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX220 (PTFE/CAIR) | 1 | | | | |
| | 193313 | PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX220 (PTFE/UHMW) | | 1 | | | |
| | 193770 | PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX220 (UHMW/CAIR) | | | | | 1 |
| 8 | 193294 | PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX220 (UHMW) | | | | 1 | |
| | 193305 | PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX220 (PTFE) | | | 1 | | |
| | 193310 | PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX220 (PTFE/CAIR) | 1 | | | | |
| | 193314 | PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX220 (PTFE/UHMW) | | 1 | | | |
| | 193771 | PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX220 (UHMW/CAIR) | | | | | 1 |
| 10 | 162770 | JOINT TORIQUE Ø27mm | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 14 | 162772 | JOINT TORIQUE Ø62mm | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 19 | 162771 | JOINT TORIQUE Ø45mm | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |

KITS JOINT FX220

FR

250660 250661 250668 250669 250689

| REPÈRE | N° de PIÈCE | DESCRIPTION | 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 | Kit de remise à neuf - UHMW/CAOUTCHOUC |
|--------|-------------|---|--|----------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|--|
| 2 | 162773 | JOINT TORIQUE Ø52mm | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 4 | 193296 | PRESSE-ÉTOUPE SUPERIEUR FX220 (UHMW) | | | | 1 | |
| | 193303 | PRESSE-ÉTOUPE SUPERIEUR FX220 (PTFE) | | | 1 | | |
| | 193308 | PRESSE-ÉTOUPE SUPERIEUR FX220 (PTFE/CAOUTCHOUC) | 1 | | | | |
| | 193313 | PRESSE-ÉTOUPE SUPERIEUR FX220 (PTFE/UHMW) | | 1 | | | |
| | 193770 | PRESSE-ÉTOUPE SUPERIEUR FX220 (UHMW/CAOUTCHOUC) | | | | | 1 |
| 8 | 193294 | PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX220 (UHMW) | | | | 1 | |
| | 193305 | PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX220 (PTFE) | | | 1 | | |
| | 193310 | PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX220 (PTFE/CAOUTCHOUC) | 1 | | | | |
| | 193314 | PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX220 (PTFE/UHMW) | | 1 | | | |
| | 193771 | PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX220 (UHMW/CAOUTCHOUC) | | | | | 1 |
| 10 | 162770 | JOINT TORIQUE Ø27mm | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 11 | 171790 | BILLE 3/4" | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 12 | 193288 | SIEGE DE BILLE 3/4" | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 14 | 162772 | JOINT TORIQUE Ø62mm | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 18 | 191791 | BILLE 1-1/2" | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 19 | 162771 | JOINT TORIQUE Ø45mm | 2 | 2 | 2 | 2 | |
| 20 | 193290 | SIÈGE 1-1/2" | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |

KITS JOINT FX190

| REPÈRE | N° de PIÈCE | DESCRIPTION | 250662 | 250663 | 250670 | 250671 | 250690 |
|--------|-------------|---|-----------------------|-----------------------|------------------|------------------|-----------------------|
| | | | Kit joint - PTFE/CUIR | Kit joint - PTFE/UHMW | Kit joint - PTFE | Kit joint - UHMW | Kit joint - UHMW/CUIR |
| 2 | 162773 | JOINT TORIQUE Ø52mm | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 4 | 193505 | PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX190 (PTFE) | | | 1 | | |
| | 193506 | PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX190 (PTFE/CUIR) | 1 | | | | |
| | 193507 | PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX190 (UHMW) | | | | 1 | |
| | 193508 | PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX190 (PTFE/UHMW) | | 1 | | | |
| | 193372 | PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX190 (UHMW/CUIR) | | | | | 1 |
| 8 | 193501 | PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX190 (PTFE) | | | 1 | | |
| | 193502 | PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX190 (PTFE/CUIR) | 1 | | | | |
| | 193503 | PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX190 (UHMW) | | | | 1 | |
| | 193504 | PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX190 (PTFE/UHMW) | | 1 | | | |
| | 193773 | PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX190 (UHMW/CUIR) | | | | | 1 |
| 10 | 162770 | JOINT TORIQUE Ø27mm | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 14 | 162772 | JOINT TORIQUE Ø62mm | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 19 | 162771 | JOINT TORIQUE Ø45mm | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |

KITS DE REPARATION FX190

250664 250665 250672 250673 250691

| REPÈRE | N° de PIÈCE | DESCRIPTION | | | | | |
|--------|-------------|---|-----------------------|-----------------------|------------------|------------------|-----------------------|
| | | | Kit joint - PTFE/CAIR | Kit joint - PTFE/UHMW | Kit joint - PTFE | Kit joint - UHMW | Kit joint - UHMW/CAIR |
| 2 | 162773 | JOINT TORIQUE Ø52mm | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 4 | 193505 | PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX190 (PTFE) | | | 1 | | |
| | 193506 | PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX190 (PTFE/CAIR) | 1 | | | | |
| | 193507 | PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX190 (UHMW) | | | | 1 | |
| | 193508 | PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX190 (PTFE/UHMW) | | 1 | | | |
| | 193372 | PRESSE-ÉTOUPE SUPÉRIEUR FX190 (UHMW/CAIR) | | | | | 1 |
| 8 | 193501 | PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX190 (PTFE) | | | 1 | | |
| | 193502 | PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX190 (PTFE/CAIR) | 1 | | | | |
| | 193503 | PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX190 (UHMW) | | | | 1 | |
| | 193504 | PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX190 (PTFE/UHMW) | | 1 | | | |
| | 193773 | PRESSE-ÉTOUPE INFÉRIEUR FX190 (UHMW/CAIR) | | | | | 1 |
| 10 | 162770 | JOINT TORIQUE Ø27mm | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 11 | 171790 | BILLE 3/4" | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 12 | 193288 | SIÈGE DE BILLE 3/4" | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 14 | 162772 | JOINT TORIQUE Ø62mm | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 18 | 191791 | BILLE 1-1/2" | 1 | 1 | 1 | 1 | |
| 19 | 162771 | JOINT TORIQUE Ø45mm | 2 | 2 | 2 | 2 | |
| 20 | 193290 | SIÈGE 1-1/2" | 1 | 1 | 1 | 1 | |

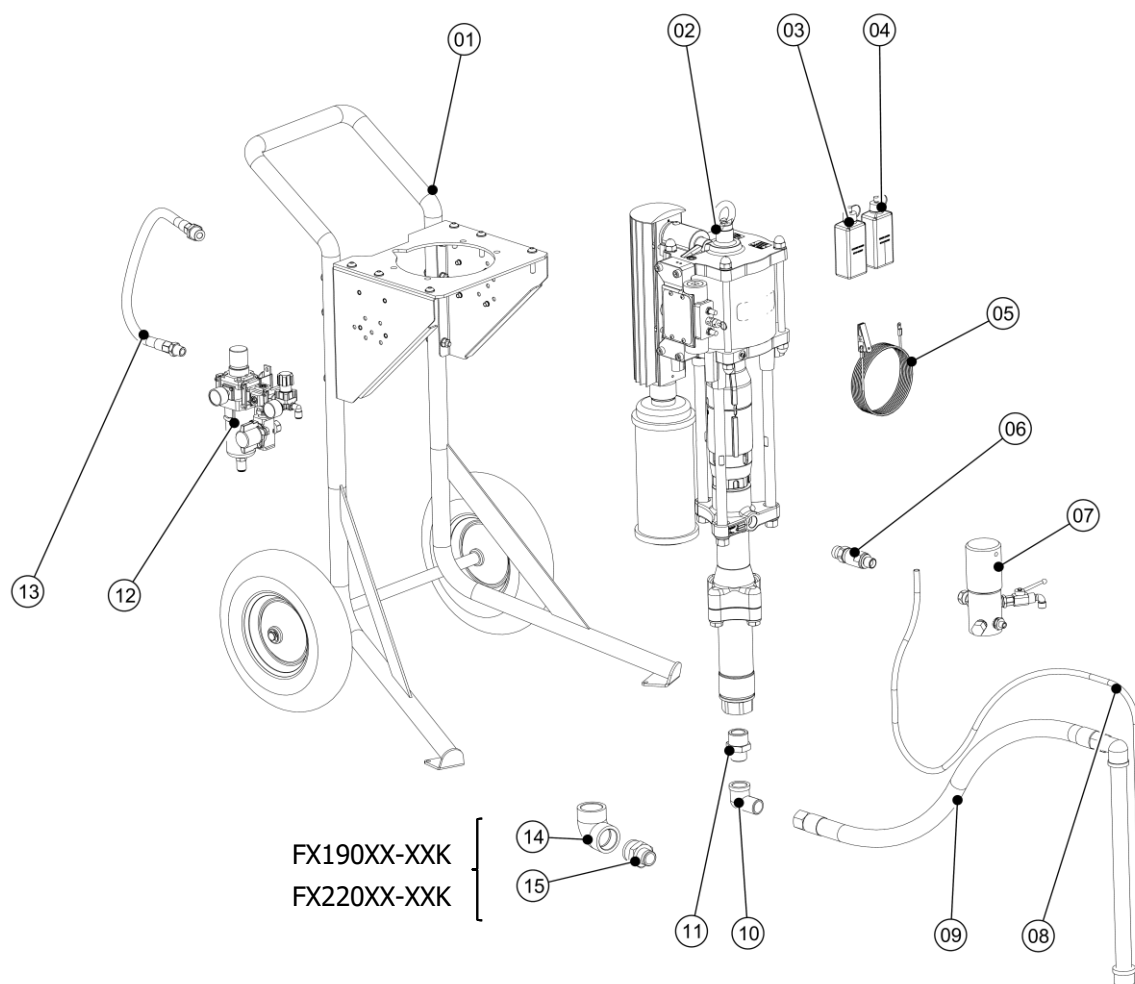
GUIDE DE DÉPANNAGE

| SYMPTÔME | CAUSE POSSIBLE | SOLUTION |
|---|--|-----------------------|
| Produit dans le godet de solvant | Presse-étoupes supérieurs usés ou encrassés. | Remplacer ou nettoyer |
| La pompe ne s'arrête pas en fin de course descendante. | Clapet antiretour inférieur usé ou encrassé. | Remplacer ou nettoyer |
| La pompe ne s'arrête pas en fin de course ascendante | Clapet antiretour supérieur usé ou encrassé. | |
| | Presse-étoupes inférieurs usés ou encrassés. | |
| Fonctionnement irrégulier de la pompe | Système d'aspiration bloqué. | Remplacer ou nettoyer |
| | Filtre ou crépine d'entrée colmaté(e). | Remplacer ou nettoyer |
| | Bas niveau de produit. | Remplacer ou nettoyer |
| | Clapet antiretour inférieur usé ou encrassé. | Remplacer ou nettoyer |
| | Clapet antiretour supérieur usé ou encrassé. | |

Presse-étoupe recommandés

| Matériau de presse-étoupe | Recommandation |
|---------------------------|---------------------------------|
| PU (PTFE/UHMW) | La plupart des matériaux |
| PL (PTFE et Cuir) | Applications haute température |
| PP (PTFE) | Matériaux à base d'UV et acides |
| UC (U-Godets) | Applications basse friction |

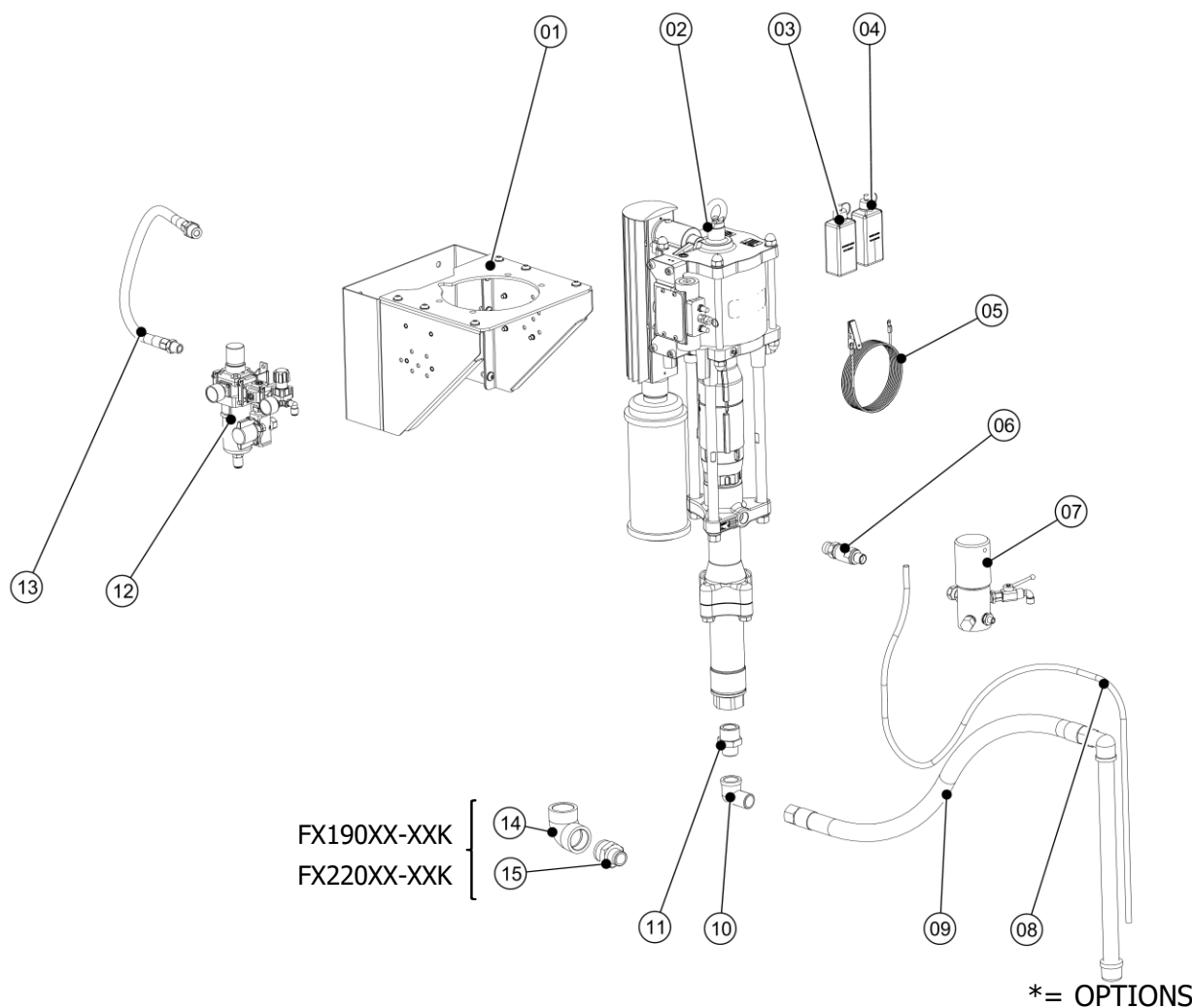
POMPE SUR CHARIOT MX22060 & MX19070



*= OPTIONS

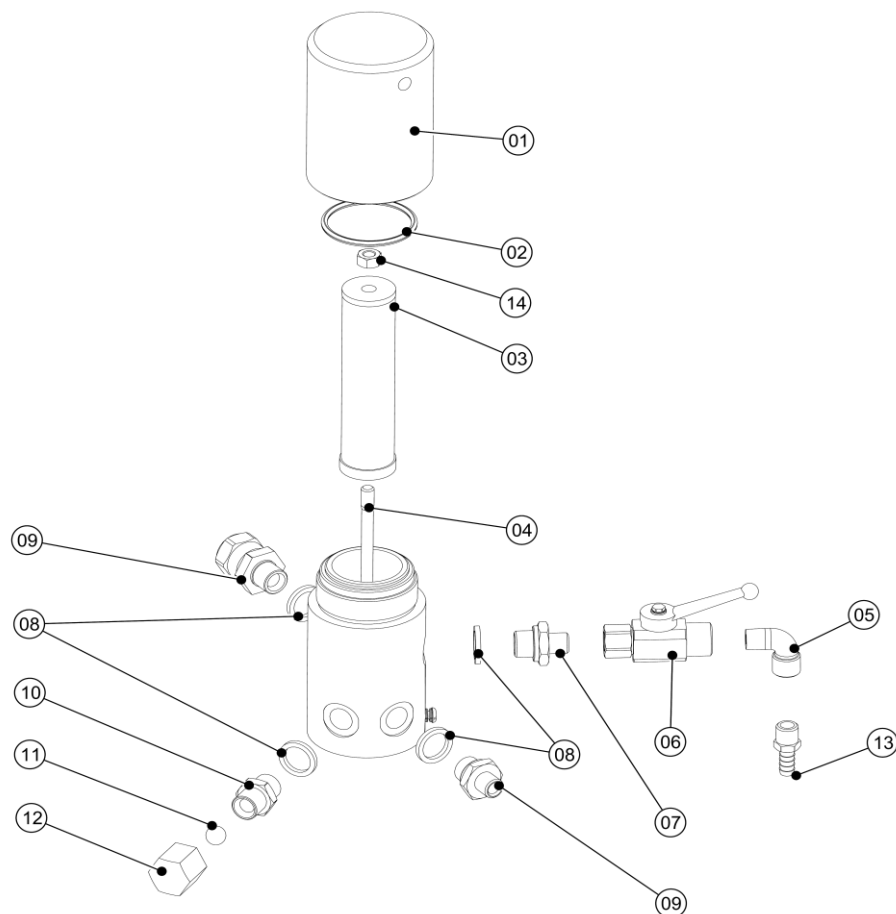
| REPÈRE | N° de RÉF. | DESCRIPTION | QTÉ |
|--------|--------------|---|-----|
| 1 | 104084 | CHARIOT | 1 |
| 2 | MX____-__ | POMPE MX19042/22060 | 1 |
| 3 | 0114-016099 | GRAISSAGE À BASE DE SOLVANT 0.25l | 1 |
| 4 | 0114-016100 | GRAISSAGE À BASE D'EAU 0.25l | 1 |
| 5 | 0114-011798 | Câble de mise à la terre 4 m | 1 |
| 6 | 193791 | CLAPET ANTIRETOUR | 1 |
| 7 | 0114-011760 | FILTRE HAUTE PRESSION (mailles 100) - TYPE 11 | 1 |
| 8 | 0110-009103 | FLEXIBLE DE PURGE | 2M |
| 9 | MXA-S25ME30 | FLEXIBLE D'ASPIRATION 25 LITRES - 30 MAILLES | 1 |
| | MXA-S210ME30 | FLEXIBLE D'ASPIRATION 210 LITRES - 30 MAILLES | 1* |
| 10 | 193679 | COUDE 1" | 1 |
| 11 | 193672 | ADAPTATEUR 1-1/4" - 1" | 1 |
| 12 | MXA-C13ALM5 | FILTRE A AIR 5µm + 1 REGULATEUR | 1* |
| | MXA-C13ACM5 | FILTRE À AIR 5µm + 2 RÉGULATEURS | 1 |
| 13 | 193669 | FLEXIBLE D'AIR | 1 |
| 14 | 194224 | COUDE 1 1/2" | 1 |
| 15 | 194225 | RACCORD 1 1/2" - 1" | 1 |

POMPE MURALE MX22060 & MX19070



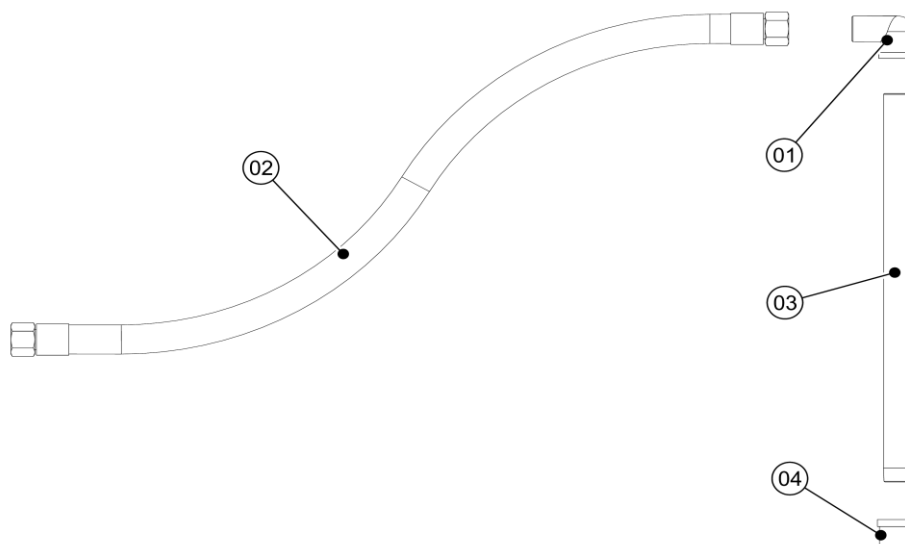
| REPÈRE | N° de RÉF. | DESCRIPTION | QTÉ |
|--------|--------------|---|-----|
| 1 | 104095 | SUPPORT MURAL | 1 |
| 2 | MX____-__ | POMPE MX19042/22060 | 1 |
| 3 | 0114-016099 | GRAISSAGE À BASE DE SOLVANT 0.25l | 1 |
| 4 | 0114-016100 | GRAISSAGE À BASE D'EAU 0.25l | 1 |
| 5 | 0114-011798 | Câble de mise à la terre 4 m | 1 |
| 6 | 193791 | CLAPET ANTIRETOUR | 1 |
| 7 | 0114-011760 | FILTRE HAUTE PRESSION (mailles 100) - TYPE 11 | 1 |
| 8 | 0110-009103 | FLEXIBLE DE PURGE | 2M |
| 9 | MXA-S25ME30 | FLEXIBLE D'ASPIRATION 25 LITRES - 30 MAILLES | 1 |
| | MXA-S210ME30 | FLEXIBLE D'ASPIRATION 210 LITRES - 30 MAILLES | 1* |
| 10 | 193679 | COUDE 1" | 1 |
| 11 | 193672 | ADAPTATEUR 1-1/4" - 1" | 1 |
| 12 | MXA-C13ALM5 | FILTRE A AIR 5µm + 1 REGULATEUR | 1* |
| | MXA-C13ACM5 | FILTRE À AIR 5µm + 2 RÉGULATEURS | 1 |
| 13 | 193669 | FLEXIBLE D'AIR | 1 |
| 14 | 194224 | COUDE 1 1/2" | 1 |
| 15 | 194225 | RACCORD 1 1/2" - 1" | 1 |

ACCESSOIRES

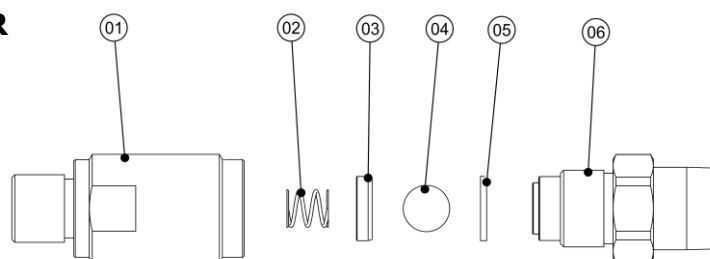
0114-011760
FILTRE TYPE 11


| REPÈRE | N° de PIÈCE | DESCRIPTION | QTÉ |
|--------|-------------|-----------------------------------|-----|
| 1 | 0114-013848 | COUVERCLE DE FILTRE | 1 |
| 2 | 0114-013850 | JOINT | 1 |
| 3 | 0114-014917 | CRÉPINE MAILLE 30 (BLEU) | 1 |
| | 0114-014886 | CRÉPINE MAILLE 50 (ORANGE) | |
| | 0114-014884 | CRÉPINE MAILLE 70 (JAUNE) | |
| | 0114-014883 | CRÉPINE MAILLE 100 (NOIR) | |
| | 0114-014882 | CRÉPINE MAILLE 150 (ROUGE) | |
| | 0114-014881 | CRÉPINE MAILLE 200 (NATUREL) | |
| 4 | 0114-013849 | BOULON FILETÉ | 1 |
| 5 | 0114-014085 | RACCORD COUDÉ | 1 |
| 6 | 0114-014087 | CLAPET À BILLE | 1 |
| 7 | 0114-013855 | RACCORD DROIT | 1 |
| 8 | 0114-013952 | BAGUE D'ÉTANCHÉITÉ | 4 |
| 9 | 0114-013638 | ADAPTATEUR 3/8" (M) x M22x1,5 (F) | 1 |
| 10 | 0114-013780 | RACCORD DROIT | 1 |
| 11 | 0114-014023 | BILLE | 1 |
| 12 | 0114-013799 | ÉCROU BOMBÉ | 1 |
| 13 | 0114-019985 | RACCORD DE FLEXIBLE | 1 |
| 14 | 0114-014546 | ÉCROU | 1 |

ACCESSOIRES

**MXA-S25ME30 & MXA-S210ME30
TUYAUX D'ASPIRATION**


| REPÈRE | N° de PIÈCE | DESCRIPTION | QTÉ |
|--------|-------------|--------------------------------|-----|
| 1 | 193679 | COUDE 1" | 1 |
| 2 | 193673 | FLEXIBLE 1" BSP x 1m LG (25L) | 1 |
| | 193674 | FLEXIBLE 1" BSP x 2m LG (210L) | 1 |
| 3 | 0114-013767 | TUBE 1" x 0,5m LG (25L) | 1 |
| | 193675 | TUBE 1" x 1m LG (210L) | 1 |
| 4 | 193671 | FILTRE 30 MAILLES | 1 |

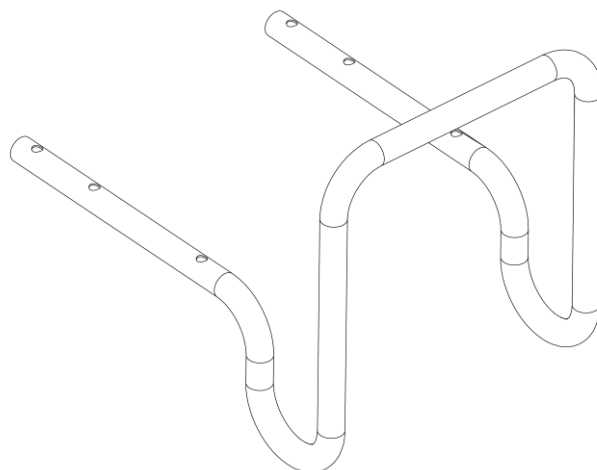
**193791
CLAPET ANTIRETOUR**


| REPÈRE | N° de PIÈCE | DESCRIPTION | QTÉ |
|--------|-------------|----------------|-----|
| 1 | 193792 | CORPS DE VALVE | 1 |
| 2 | 193795 | RESSORT | 1 |
| 3 | 0114-014237 | BILLE Ø15 | 1 |
| 4 | 0114-014056 | SIÈGE | 1 |
| 5 | 193794 | JOINT | 1 |
| 6 | 193793 | RACCORD DROIT | 1 |

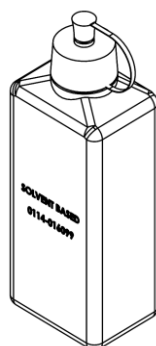
ACCESSOIRES

193381

SUPPORT DE FLEXIBLE



GRAISSAGE DE POMPE



| REPÈRE | N° de PIÈCE | DESCRIPTION | QTÉ |
|--------|-------------|-----------------------------------|-----|
| 1 | 0114-016099 | GRAISSAGE À BASE DE SOLVANT 0.25l | 1 |
| 2 | 0114-016100 | GRAISSAGE À BASE D'EAU 0.25l | 1 |
| 3 | 0114-014871 | GRAISSAGE À BASE D'EAU 0.5l | 1 |
| 4 | 0114-009433 | GRAISSAGE À BASE DE SOLVANT 0.5l | 1 |

REMARQUES

REMARQUES

REMARQUES

POLITIQUE DE GARANTIE

Les produits Binks sont couverts par la garantie limitée Carlisle Fluid Technologies de cinq ans sur les matériaux et la fabrication. L'utilisation de pièces ou d'accessoires provenant d'une source autre que Carlisle Fluid Technologies, invalidera toutes les garanties. Pour des informations spécifiques sur la garantie, merci de contacter le service Carlisle Fluid Technologies le plus proche dans la liste ci-dessous.

Carlisle Fluid Technologies se réserve le droit de modifier les spécifications de ses produits sans préavis. DeVilbiss®, Ransburg®, MS®, BGK® et Binks® sont des marques déposées de Carlisle Fluid Technologies Inc.

© 2017 Carlisle Fluid Technologies, Inc.

Tous droits réservés.

Binks fait partie de Carlisle Fluid Technologies, un leader mondial dans le secteur des technologies innovantes de finition. Pour une assistance technique ou pour localiser le distributeur agréé local, contacter un de nos bureaux internationaux de vente et de support à la clientèle ci-dessous.

USA/Canada

www.binks.com
info@carlisleleft.com
Toll Free Tel: 1-888-992-4657
Toll Free Fax: 1-888-246-5732

Mexique

www.carlisleleft.com.mx
ventas@carlisleleft.com.mx
Tel: 011 52 55 5321 2300
Fax: 011 52 55 5310 4790

Brésil

www.devilbiss.com.br
vendas@carlisleleft.com.br
Tel: +55 11 5641 2776
Fax: +55 11 5641 1256

Royaume-Uni

www.carlisleleft.eu
info@carlisleleft.eu
Tel: +44 (0)1202 571 111
Fax: +44 (0)1202 573 488

France

www.carlisleleft.eu
info@carlisleleft.eu
Tel: +33(0)475 75 27 00
Fax: +33(0)475 75 27 59

Allemagne

www.carlisleleft.eu
info@carlisleleft.eu
Tel: +49 (0) 6074 403 1
Fax: +49 (0) 6074 403 281

Chine

www.carlisleleft.com.cn
mkt@carlisleleft.com.cn
Tel: +8621-3373 0108
Fax: +8621-3373 0308

Japon

www.ransburg.co.jp
overseas-sales@carlisleleft.co.jp
Tel: 081 45 785 6421
Fax: 081 45 785 6517

Australie

www.carlisleleft.com.au
sales@carlisleleft.com.au
Tel: +61 (0) 2 8525 7555
Fax: +61 (0) 2 8525 7575



SOLUTIONS FOR YOUR WORLD