

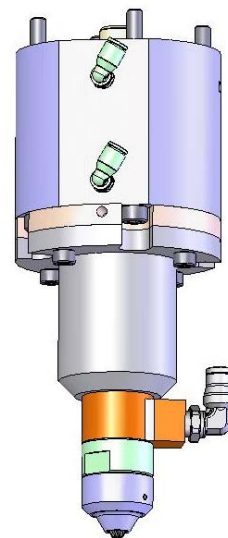


DOCUMENTATION - DOKUMENTATION - DOCUMENTACIÓN

VOLUREX

**VANNE DE SPIRALISATION
SPIRAL VALVE
WIRBELSTRAHLVENTIL
VÁLVULA DE ESPIRALIZACIÓN**

107 323



Notice / Manual / Betriebsanleitung / Libro : 574.348.110 - 1906

Date / Datum / Fecha : 19/06/19

Annule / Supersede / Ersetzt / Anula : 26/01/16

Modif. / Änderung : Mise à jour / Update / Aktualisierung / Actualización

NOTICE ORIGINALE / TRANSLATION FROM THE ORIGINAL MANUAL
/ ÜBERSETZUNG DER ORIGINAL BETRIEBSANLEITUNG
/ TRADUCCIÓN DEL LIBRO ORIGINAL

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

Before assembly and start-up, please read and clearly understand all the documents relating to this equipment (professional use only).

WICHTIGER HINWEIS : Vor Lagerung, Installation oder Inbetriebnahme des Geräts bitte sämtliche Dokumente sorgfältig lesen (Einsatz nur von geschulten Personal).

IMPORTANTE : Lea con atención todos los documentos antes de almacenar, instalar o poner en marcha el equipo (uso exclusivamente profesional).

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

THE PICTURES AND DRAWINGS ARE NON CONTRACTUAL. WE RESERVE THE RIGHT TO MAKE CHANGES WITHOUT PRIOR NOTICE.

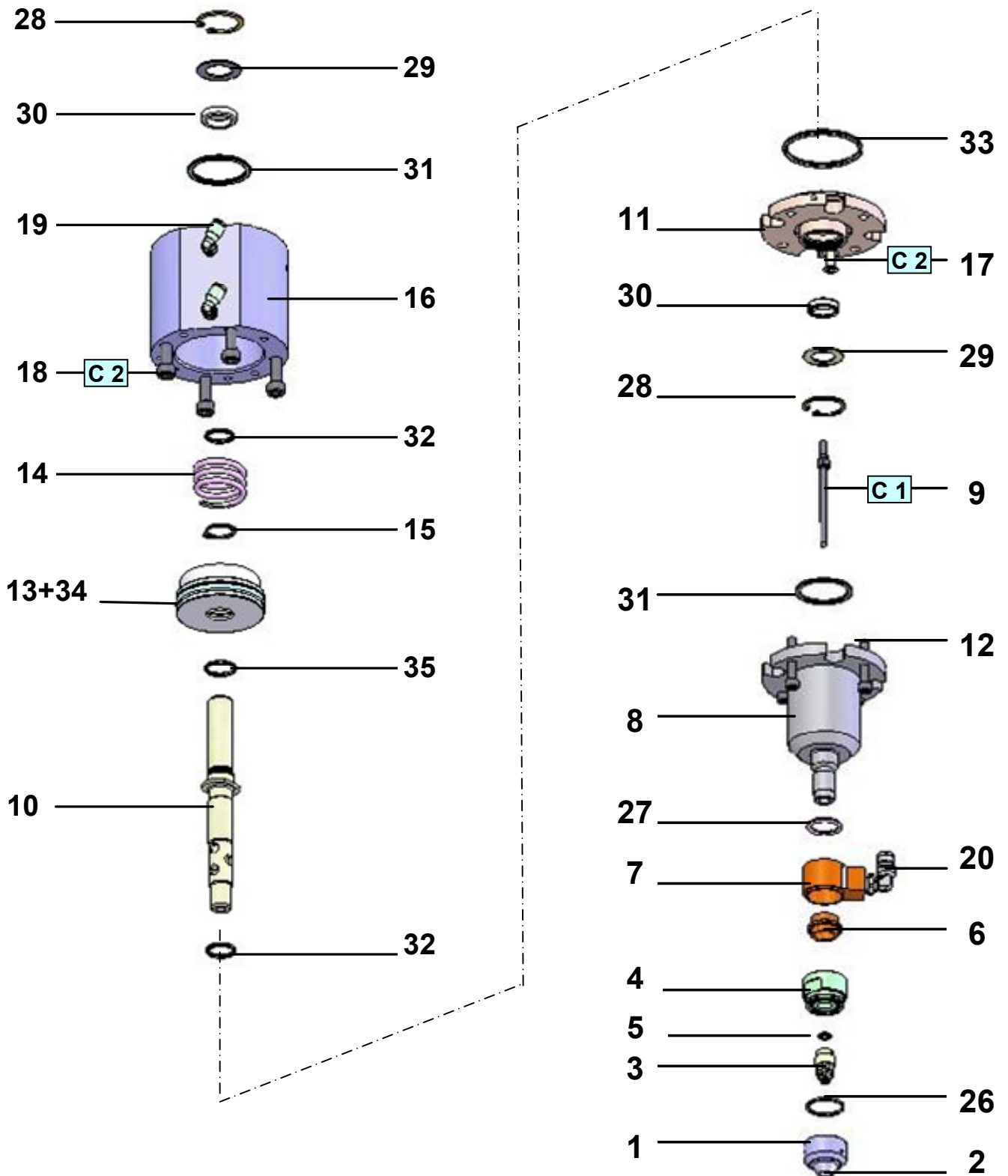
ALLE IN DIESEM DOKUMENT ENTHALTENEN SCHRIFTLICHEN ANGABEN UND ABBILDUNGEN STELLEN DIE NEUESTEN PRODUKTINFORMATIONEN DAR. WIR BEHALTEN UNS DAS RECHT VOR, JEDERZEIT OHNE VORANKÜNDIGUNG ÄNDERUNGEN VORZUNEHMEN.

LAS FOTOGRAFÍAS E ILUSTRACIONES NO SON VINCULANTES. LOS MATERIALES ESTÁN SUJETOS A CAMBIOS SIN PREVIO AVISO.

SAMES KREMLIN SAS
13, chemin de Malacher
38 240 - MEYLAN - France
☎ : 33 (0)4 76 41 60 60

www.sames-kremlin.com

1. VUE ECLATEE - EXPLODED VIEW - EXPLOSIONSZEICHNUNG - DESPIEZE



2. NOMENCLATURES - SPARE PARTS' LIST - ERSATZTEILLISTE - LISTA DE RECAMBIOS

VOLUREX	VANNE DE SPIRALISATION / SPIRAL VALVE WIRBELSTRAHLVENTIL / VÁLVULA DE ESPIRALIZACIÓN	# 107 323
----------------	---	------------------

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
1	210 097	Chapeau réglable	Adjusting hat	Regulierbarer Kopf	Tapa regulable	1
2	-	Buse spiralisación Ø 0,8	Nozzle, model Ø 0,8	Wirbelstrahldüse Ø 0,8	Boquilla espiralización tipo Ø 0,8	1
*3	210 773	▪ Embout de buse Ø 0,8	▪ Nozzle end, model Ø 0,8	▪ Düsenendstück Ø 0,8	▪ Terminal de boquilla, tipo Ø 0,8	1
4	210 774	▪ Porte-buse	▪ Nozzle holder	▪ Düsenhalter	▪ Porta aguja	1
*5	210 778	▪ Joint de buse	▪ Nozzle seal	▪ Düsendichtung	▪ Junta de boquilla	1
6	211 511	Bague	Ring	Ring	Anillo	1
7	211 800	Diffuseur	Diffuser	Diffusor	Difusor	1
8	211 798	Chapeau	Cap	Oberteil	Protección aguja	1
*9	211 799	Aiguille	Needle	Nadel	Aguja	1
*10	211 826	Porte-aiguille	Needle holder	Nadelhalterung	Soporte aguja	1
11	210 943	Flasque	Flange	Flansch	Brida	1
12	933 151 385	Vis CHc 5x30	Screw, model CHc 5x30	Schraube CHc 5x30	Tornillo, tipo CHc 5x30	4
13	211 825	Piston	Piston	Kolben	Pistón	1
14	92 085	Ressort	Spring	Feder	Muelle	1
15	88 653	Circlips	Ring	Sicherungsring	Anillo tuerca	1
16	211 824	Cylindre	Cylinder	Zylinder	Cilindro	1
17	88 680	Vis 90°, M 5x15	Screw, model 90°, M 5x15	Senkkopfschraube 90°, M 5x15	Tornillo, tipo 90° M 5 x 15	1
18	933 151 668	Vis CHc 6x75	Screw, model CHc 6x75	Schraube CHc 6x75	Tornillo, tipo CHc 6x75	4
19	552 260	Raccord coudé M5 - T 2,5x4	Elbow fitting, model M5 - T 2,5x4	Winkelniessel, M5 - T 2,5x4	Racor codo, tipo M5 - T 2,5x4	2
20	552 262	Raccord coudé 1/8G - T 4x6	Elbow fitting, model 1/8G - T 4x6	Winkelniessel, 1/8G - T 4x6	Racor codo, tipo 1/8G - T 4x6	1
*25	107 337	Pochette de joints (rep. 26, 27, 28x2, 29x2, 30x2, 31x2, 32x2, 33, 34, 35)	Package of seals (Ind. 26, 27, 28x2, 29x2, 30x2, 31x2, 32x2, 33, 34, 35)	Dichtungssatz (Pos. 26, 27, 28x2, 29x2, 30x2, 31x2, 32x2, 33, 34, 35)	Bolsa de juntas (Índ. 26, 27, 28x2, 29x2, 30x2, 31x2, 32x2, 33, 34, 35)	1

* Pièces de maintenance préconisées

* Preceding the index number denotes a suggested spare part.

* Bezeichnete Teile sind empfohlene Ersatzteile.

* Piezas de mantenimiento preventivas.

N C : Non commercialisé.

N S : Denotes parts are not serviceable.

N S : Bezeichnete Teile gibt es nicht einzeln, sondern nur komplett.

N S : no suministrado.

OPTIONS - ON REQUEST - OPTIONEN - OPCIONES

Ind.	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*3	210 779	Embout de buse Ø 1	Nozzle end, model Ø 1	Düsenendstück Ø 1	Terminal de boquilla, tipo Ø 1	1

- ⇒ **POUR APPLICATION COLLES A BASE DE BILLE DE VERRE**
- ⇒ **FOR GLUES BASED ON GLASS PARTICULES APPLICATION**
- ⇒ **FÜR DIE VERARBEITUNG VON KLEBERN MIT GLASKUGELN**
- ⇒ **PARA APLICACIÓN ADHESIVO CON MICROSFERA DE VIDRIO**



Ind.	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*36	210 781	Chemise pour application BV (bille de verre)	Lining for GP application (Glass particules)	Hülse zur Auskleidung bei Verarbeitung von GK (Glas Kugeln)	Camisa para aplicación BV (microsfere de vidrio)	1

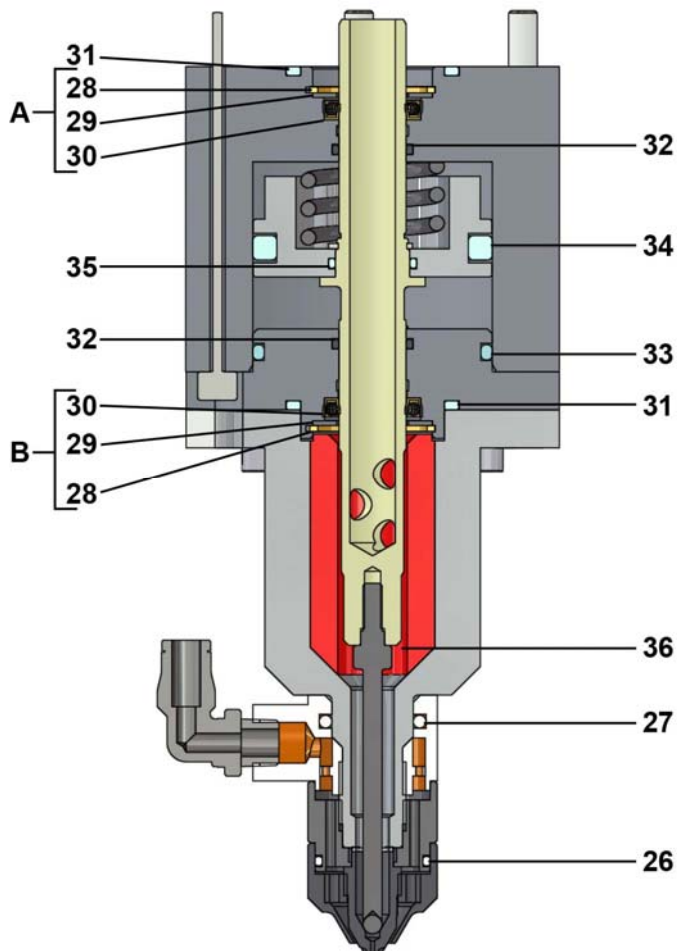
Nota : Pour éviter l'accumulation de billes, le chemisage nous permet de réduire le volume dans la vanne de sortie et de régénérer complètement le produit en évitant la stagnation de celui-ci dans les zones mortes.

Nota : To avoid the accumulation of particules, the lining allows us to reduce the volume in the valve outlet and to regenerate the product completely avoiding the stagnation of it in the dead zones.

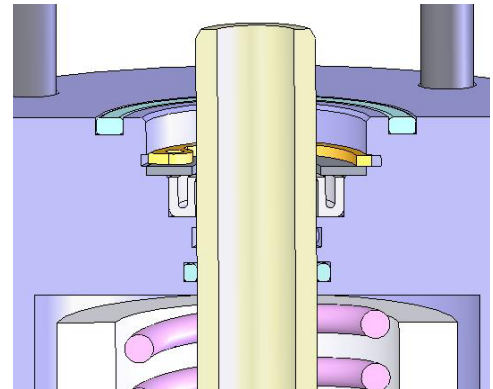
Hinweis: Um eine gleichmäßige Förderung der Glaspartikel zu erreichen, wird eine Hülse zur Auskleidung eingesetzt. Sie reduziert das Volumen im Ventilausgang und verhindert eine Verklumpung des Materials in den Toträumen

Nota : Para impedir la acumulación de bolas, esta camisa nos permite reducir el volumen en la válvula de salida y regenerar completamente el producto evitando el almacenamiento de la microsfere en las zonas muertas.

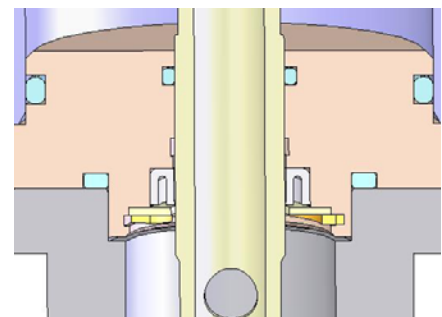
MONTAGE DES JOINTS - ASSEMBLY OF THE SEALS
MONTAGE DER DICHTUNGEN - MONTAJE DE LAS JUNTAS



Detail A / Einzelheit A / Detalle A



Detail B / Einzelheit B / Detalle B

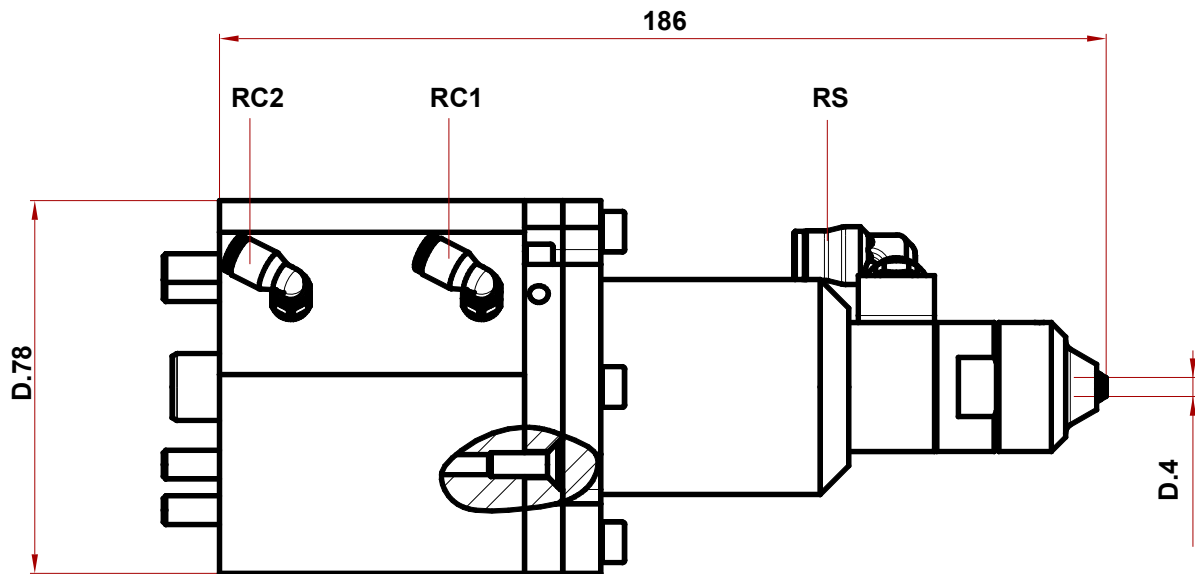


Pochette de joints / Package of seals / Dichtungssatz / Bolsa de juntas (Ind. 25)

107 337

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
26	NC / NS	Joint de chapeau	Cap seal	Kopfdichtung	Junta de capucha	1
27	NC / NS	Joint R13	O-Ring, model R 13	O-Ring Dichtung, R13	Junta R 13	1
28	NC / NS	Circlips	Ring	Sicherungsring	Anillo tuerca	2
29	NC / NS	Rondelle	Washer	Scheibe	Arandela	2
30	NC / NS	Joint GT	GT seal	GT-Dichtring	Junta GT	2
31	NC / NS	Joint FKM noir (Ø 30)	FKM O-Ring	O-Ring Dichtung, FKM (Ø 30)	Junta FKM negra (Ø 30)	2
32	NC / NS	Joint FKM noir (Ø 14)	FKM O-Ring	O-Ring Dichtung, FKM (Ø 14)	Junta FKM negra (Ø 14)	2
33	NC / NS	Joint de flasque, NBR	NBR O-Ring	Flanschdichtung, NBR	Junta de brida NBR	1
34	NC / NS	Joint de piston, NBR	NBR seal	Kolbendichtung, NBR	Junta de pistón NBR	1
35	NC / NS	Joint FKM noir (Ø 15,6)	FKM O-Ring	O-Ring Dichtung, FKM	Junta FKM negra (Ø 15,6)	1

3. DIMENSIONS - ABMESSUNGEN - DIMENSIONES



Nota : RC1 = Ouverture / Opening / Öffnung / Apertura
 RC2 = Fermeture / Closing / Schließung / Cierre

4. RACCORDEMENTS - FITTINGS - NIPPEL - RACORES

RC1 / RC2	Air de commande (Ouverture et fermeture vanne) Control air (Valve opening and closing) Steuerluft (Öffnungs- und Schließventil) Aire de mando (Apertura y cierre válvula)	Raccord instantané pour tuyau Ø 2,5 x 4 Quick release fitting for hose Ø 2,5 x 4 Stecknippel für Schlauch Ø 2,5 x 4 Racor instantáneo para tubería Ø 2,5 x 4
RS	Air de spiralisation Spiral air Luft für Wirbelstrahl Aire de espiralización	Raccord instantané pour tuyau Ø 4 x 6 Quick release fitting for hose Ø 4 x 6 Stecknippel für Schlauch Ø 4 x 6 Racor instantáneo para tubería Ø 4 x 6

5. MONTAGE - ASSEMBLY - MONTAGE - MONTAJE

▪ MONTAGE



Avant de démonter une vanne de spiralisation, il faut :

- Arrêter l'installation (couper l'air comprimé et les chauffes),
- Décompresser les circuits et effectuer une purge du doseur.

Démontage :

Dévisser les 4 vis (18) pour désolidariser la vanne de spiralisation du doseur Volurex.

Dévisser les 4 vis (12) pour séparer la partie avant de la partie arrière de la vanne.

Dévisser l'aiguille (9) du porte-aiguille (10) en maintenant le porte-aiguille par les 2 plats prévus à cet effet.

Nettoyage :

Nettoyer toutes les pièces avec le solvant de nettoyage préconisé.

Au remontage, changer tous les joints (voir pochette) et autres pièces, si nécessaire.

Remontage :

Mettre de la graisse sur les joints (30, 32) et les monter :

- dans le cylindre (16) - voir dessin (Détail A).

- dans le flasque (11) - voir dessin (Détail B).

Mettre de la graisse sur les joints (34, 35) et les monter sur le piston (13).

Mettre de la graisse sur le joint (33) et le monter sur le flasque.

Mettre de la graisse sur le joint (31) et le monter.

Introduire le porte-aiguille (10) dans le flasque (11)

Faire glisser le piston (13) sur le porte-aiguille (10) pour arriver en butée et fixer l'ensemble avec le circlips (15).

Monter le ressort dans le piston.

Mettre de la graisse à l'intérieur du cylindre (16) et placer celui-ci sur le flasque (11).

Placer la vis (17) dans le flasque (11).

Aligner le flasque (11) et le cylindre (16) en vissant la vis (17) - (colle : Loctite 222).

Mettre de la colle sur le filetage de l'aiguille (9) - (colle : Loctite 577).

Visser l'aiguille (9) dans le porte-aiguille (10) en maintenant le porte-aiguille par les 2 plats prévus à cet effet

Insérer le chemisage (36) dans le chapeau (8) (uniquement en cas d'application de colles à base de bille de verre).

Fixer le chapeau (8), le flasque (11) et le cylindre (16) par l'intermédiaire des 4 vis (12).

Monter le joint (27) et la bague (6) dans le diffuseur (7).

Monter le diffuseur sur le chapeau (8), puis la buse de spiralisation (2), puis le chapeau réglable (1).

Pour remonter la vanne de spiralisation sur le doseur, faire glisser la résistance chauffante dans le trou prévu à cet effet, mettre de la colle sur le filetage des vis (18) - (colle : Loctite 222), puis visser ces 4 vis. (↳ Voir notice générale du doseur spiralisation).

▪ ASSEMBLY



Before removing a spiral valve, you must :

- Stop the installation (shut off the compressed air and the heated elements),
- Depressurize the systems and drain the proportioning system.

Disassembly :

Unscrew the 4 screws (18) to separate the spiral valve from the proportioning system.

Unscrew the 4 screws (12) to separate the front part from the rear part of the valve.

Unscrew the needle (9) of the needle holder (10) holding the needle holder by means of the 2 flats.

Cleaning :

Clean the parts with the appropriate cleaning solvent.

During the assembly, change the seals (refer to package) and the other parts, if necessary.

Assembly :

Grease the seals (30, 32) and install them :

- into the cylinder (16) - refer to drawing (Detail A).

- into the flange (11) - refer to drawing (Detail B).

Grease the seals (34, 35) and install them on the piston (13).

Grease the seal (33) and install it on the flange.

Grease the seal (31) and install it.

Insert the needle holder (10) into the flange (11)

Make the piston (13) slide on the needle holder (10) and tighten the whole with the ring (15).

Install the spring in the piston.

Lubricate the inside of the cylinder (16) and install it on the flange (11).

Place the screw (17) in the flange (11).

Line up the flange (11) and the cylinder (16) tightening the screw (17) - (glue : Loctite 222).

Applicate glue on the threading of the needle (9) - (glue : Loctite 577).

Screw the needle (9) in the needle holder (10) holding the needle holder by means of the 2 flats.

Install the lining (36) in the cap (8) (only in case of using glues based on glass particules).

Fix the hat (8), the flange (11) and the cylinder (16) by means of the 4 screws (12).

Install the seal (27) and the ring (6) in the diffuser (7).

Install the diffuser on the hat (8), then the spiral nozzle (2), then the adjusting hat (1).

To reinstall the spiral valve on the proportioning system, make the heated resistance slide on the hole, applicate glue on the treading of the screws (18) - (glue : Loctite 222), then screw these 4 screws (☞ Refer to spiral proportioning system instruction manual).

▪ MONTAGE



Um das Wirbelstrahlventil zu demontieren, müssen Sie wie folgt vorgehen:

- Die Anlage stoppen (Druckluft und Heizelemente abschalten)
- Das System druckentlasten und den Volumendosierer entleeren.

Demontage:

Die 4 Schrauben (18) abschrauben, um das Wirbelstrahlventil vom Dosierer zu trennen.

Die 4 Schrauben (12) abschrauben, um das vordere Teil des Ventils vom hinteren Teil zu trennen.

Halten sie die Nadelhalterung an den beiden Flächen fest, um die Nadel (9) von der Nadelhalterung (10) abzuschrauben.

Reinigung:

Alle Teile mit einem passenden Reinigungsmittel reinigen.

Vor der Montage: Alle Dichtungen (siehe Dichtungssatz) und falls nötig andere verschlissene Teile ersetzen.

Montage:

Die Dichtungen (30, 32) fetten und dann:

- in den Zylinder (16) einsetzen - siehe die Zeichnung (Einzelheit A).

- in den Flansch (11) einsetzen - siehe die Zeichnung (Einzelheit B).

Die Dichtungen (34, 35) fetten und auf den Kolben (13) montieren.

Dichtung (33) fetten und auf den Flansch montieren.

Dichtung (31) fetten und montieren.

Die Nadelhalterung (10) in den Flansch (11) einführen.

Den Kolben (13) auf die Nadelhalterung (10) bis zum Anschlag schieben. Diese Einheit mit dem Sicherungsring (15) fixieren.

Die Feder in den Kolben stecken.

Die Innenseite des Zylinders (16) fetten und mit dem Flansch (11) verbinden.

Die Schraube (17) in den Flansch (11) einstecken.

Den Flansch (11) und den Zylinder (16) ausrichten und die Schraube (17) festziehen (Loctite 222).

Klebstoff (Loctite 577) auf das Gewinde der Nadel (9) auftragen.

Halten sie die Nadelhalterung an den beiden Flächen fest, um die Nadel (9) in die Nadelhalterung (10) zu schrauben.

Setzen Sie die Hülse (36) in das Oberteil (8) ein (Nur wenn Kleber mit Glaskugelanteilen verarbeitet wird).

Das Oberteil (8), den Flansch (11) und den Zylinder (16) mit dem 4 Schrauben (12) befestigen.

Die Dichtung (27), den Ring (6) und den Diffusor (7) montieren.

Den Diffusor auf das Oberteil (8) stecken, die Wirbelstrahldüse (2) einsetzen und danach den regulierbaren Düsenkopf (1) montieren.

Um das Wirbelstrahlventil auf den Dosierer zu montieren, müssen Sie zuerst den Heizwiderstand durch das Loch schieben, Klebstoff (Loctite 222) auf das Gewinde der Schrauben (18) auftragen und dann mit diesen 4 Schrauben das Ventil befestigen. (☞ Siehe die Betriebsanleitung des Wirbelstrahldosierers).

▪ MONTAJE



Antes de desmontar una válvula de espiralización, Vd. tiene que :

- Parar la instalación (cortar el aire comprimido y los calentadores),
- Descomprimir los circuitos y llevar a cabo una purga del dosificador.

Desmontaje :

Desenroscar los 4 tornillos (18) para separar la válvula de espiralización del dosificador Volurex.

Desenroscar los 4 tornillos (12) para separar la parte delantera de la parte trasera de la válvula.

Desenroscar la aguja (9) del soporte aguja (10) manteniendo el soporte aguja mediante los 2 planos previstos.

Limpieza :

Limpiar todas las piezas con el disolvente de limpieza apropiado.

Durante el montaje, cambiar todas las piezas (consultar bolsa) y otras piezas, si necesario.

Montaje :

Lubricar las juntas (30, 32) y montarlas :

- en el cilindro (16) - consultar dibujo (Detalle A).

- en la brida (11) - consultar dibujo (Detalle B).

Lubricar las juntas (34, 35) e instalarlas en el pistón (13).

Lubricar la junta (33) e instalarla en la brida.

Lubricar la junta (31) y montarla.

Introducir el soporte aguja (10) en la brida (11)

Hacer deslizar el pistón (13) en el soporte aguja (10) para llegar a tope y fijar el conjunto mediante el anillo tuerca (15).

Montar el muelle en el pistón.

Lubricar dentro el cilindro (16) y situarlo en la brida (11).

Montar el tornillo (17) en la brida (11).

Alinear la brida (11) y el cilindro (16) roscando el tornillo (17) - (cola : Loctite 222).

Aplicar cola en el roscado de la aguja (9) - (cola : Loctite 577).

Roscar la aguja (9) en el soporte aguja (10) manteniendo el soporte aguja mediante los 2 planos previstos.

Montar la camisa (36) en la protección aguja (8) (exclusivamente con aplicación de adhesive a base de microsfera de vidrio).

Sujetar la protección aguja (8), la brida (11) y el cilindro (16) mediante los 4 tornillos (12).

Montar la junta (27) y el anillo (6) en el difusor (7).

Montar el difusor en la protección aguja (8),pués la boquilla de espiralización (2),pués la protección ajustable (1).

Para volver a montar la válvula de espiralización en el dosificador, sacar la resistencia calefactora en el agujero previsto, aplicar cola en el roscado de los tornillos (18) - (cola : Loctite 222), y apretarlos (☞ Consultar el libro de instrucciones general de dosificador espiralización).

Colles / Adhesives/ Kleber / Colas

Repère / Index / Pos. / Índice	Instructions / Montage-Hinweis / Instrucciones	Désignation / Description / Bezeichnung / Descripción	Référence / Part number / Artikel-Nr. / Referencia
C 1	Colle Anaérobie Tube étanche	Loctite 577 (250 ml)	554.180.015
	Medium strength Aneorobic Pipe sealant	Loctite 577 (250 ml / 0.066 US gal)	
	Mittelfester anaerober Kleber	Loctite 577 (250 ml)	
	Cola PTFE (para la estanqueidad)	Loctite 577 (250 ml)	
C 2	Colle Anaérobie frein filet faible	Loctite 222 (50 ml)	554.180.010
	Low strength - Anaerobic Adhesive	Loctite 222 (50 ml / 0.013 US gal)	
	Niedrigfester anaerober Kleber	Loctite 222 (50 ml)	
	Cola freno suave	Loctite 222 (50 ml)	