

# **POMPE 2 BILLES**

**980 cm<sup>3</sup>**

**Pompe REXSON 2B980**



**Manuel d'utilisation 582178110**

18/03/2024

Index D

Notice originale

---

**SAMES KREMLIN SAS**



13 Chemin de Malacher  
38240 Meylan



[www.sames-kremlin.com](http://www.sames-kremlin.com)



33 (0)4 76 41 60 60

Toute communication ou reproduction de ce document, sous quelque forme que ce soit, et toute exploitation ou communication de son contenu sont interdites, sauf autorisation écrite expresse de **SAMES KREMLIN**.

Les descriptions et caractéristiques contenues dans ce document sont susceptibles d'être modifiées sans avis préalable.

© **SAMES KREMLIN** 2021

## Table des matières

<i>Tableau d'évolution du document</i> .....	5
<i>Documentations complémentaires</i> .....	5
<i>Garantie</i> .....	6
<b>1 Déclaration de conformité</b> .....	<b>7</b>
<b>2 Consignes sécurité</b> .....	<b>8</b>
2.1 Sécurité des personnes.....	8
<i>Généralités</i> .....	8
<i>Signification des pictogrammes</i> .....	9
<i>Dispositifs de sécurité</i> .....	10
<i>Dangers de pression</i> .....	10
<i>Dangers d'injection</i> .....	11
<i>Dangers d'incendie, explosion, arc électrique, électricité statique</i> .....	11
<i>Dangers des produits toxiques</i> .....	12
2.2 Intégrité du matériel .....	13
<i>Préconisations matériels</i> .....	13
<i>Pompe</i> .....	13
<i>Tuyaux</i> .....	13
<i>Produits mis en œuvre</i> .....	14
<b>3 Environnement</b> .....	<b>15</b>
<b>4 Configurations disponibles</b> .....	<b>17</b>
4.1 Codification des pompes Haute-Viscosité .....	17
4.2 Tableau 1 Correspondance hydraulique - moteur.....	18
4.3 Tableau 2 Correspondance hydraulique - pied de pompe & matériaux.....	18
4.4 Tableau 3 Pochettes de joints .....	19
<b>5 Identification</b> .....	<b>20</b>
5.1 Description du marquage de la plaque .....	20
5.2 Tableau de correspondance Nouvelle référence / Désignation signifiante .....	22
5.3 Tableau de correspondance référence existante / Désignation signifiante .....	23
<b>6 Caractéristiques techniques et performances</b> .....	<b>24</b>
6.1 Caractéristiques générales .....	24
6.2 Principe de fonctionnement.....	26
<i>Usage attendu</i> .....	26
<i>Description du fonctionnement</i> .....	26
<b>7 Installation</b> .....	<b>28</b>
7.1 Manutention .....	28
7.2 Raccordements.....	28
7.2.1 <i>Raccord d'alimentation en produit</i> .....	28
7.2.2 <i>Raccord d'alimentation en air</i> .....	29
7.3 Stockage .....	29
<b>8 Mise en service</b> .....	<b>30</b>

Pompe .....	30
Moteur .....	30
<b>9 Utilisation du produit .....</b>	<b>31</b>
9.1 Réglages utilisateur .....	31
<i>Ecrou de presse-étoupe</i> .....	31
<i>Resserrage de la coupelle du presse-étoupe</i> .....	31
<i>Procédure de resserrage</i> .....	31
<i>Réglage de la goupille du clapet d'aspiration</i> .....	32
9.2 Sécurité en production.....	33
9.3 Mise en production .....	33
9.4 Procédure d'arrêt .....	34
<i>Pompe</i> .....	34
9.5 Aide au diagnostic – Guide de dépannage .....	35
<i>Symptômes possibles de défauts / Causes / Remèdes</i> .....	35
<b>10 Maintenance .....</b>	<b>37</b>
10.1 Plan Maintenance préventive.....	38
<i>Hydraulique</i> .....	38
10.2 Entretien curatif .....	39
<b>11 Opérations de démontage/remontage .....</b>	<b>40</b>
<i>Graisses et colle</i> .....	40
<i>Démontage de la pompe</i> .....	43
<i>Clapet inférieur</i> .....	43
<i>Joints de presse-étoupe</i> .....	44
<i>Piston</i> .....	45
<b>12 Pièces de rechange .....</b>	<b>46</b>
<i>Kit Accouplement Moteur</i> .....	48
<i>Préconisation des pochettes de joints</i> .....	49
<i>Accessoire</i> .....	49
<i>Composition de la pochette de joints : 01 to 03</i> .....	50
<i>Composition de la pochette de joints : 04 to 06</i> .....	51
<i>Composition de la pochette de joints : 07</i> .....	52
.....	52

**Tableau d'évolution  
du document**

Enregistrement des révisions				
Rédacteur	Objet	Révision	Date	Visé par
F.SEGUIN	Pompe 2 billes 980cm <sup>3</sup> REXSON 2B980	A	01/12/2021	
F.SEGUIN	Pompe 2 billes 980cm <sup>3</sup> REXSON 2B980	B	02/03/2021	
F.SEGUIN	Pompe 2 billes 980cm <sup>3</sup> REXSON 2B980	C	25/03/2021	
F.SEGUIN	Pompe 2 billes 980cm <sup>3</sup> REXSON 2B980	D	18/03/2024	

Cher client, vous venez d'acquérir votre nouvel équipement et nous vous en remercions.

Nous avons pris le plus grand soin, de la conception à la fabrication, pour que cet équipement vous donne entière satisfaction.

Pour une bonne utilisation et une disponibilité optimale, nous vous invitons à lire attentivement cette notice d'utilisation avant la mise en service de votre équipement.

**Documentations  
complémentaires**

	Référence Documentation
Moteur 7200	582144110
Moteur 9200	582145110

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

## Garantie

Nous nous réservons le droit d'apporter toutes modifications ou améliorations et ceci même après réception de commande sans que l'on puisse nous imputer une non-conformité aux descriptions contenues dans les manuels d'instructions et les guides de sélection.

Notre matériel est contrôlé et essayé dans nos ateliers avant expédition.

Pour être valable, toute réclamation concernant un matériel devra nous être formulée par écrit dans les 10 jours suivant la livraison.

Le matériel **SAMES KREMLIN**, muni de ses plaques d'identification d'origine, bénéficie d'une garantie d'un an ou 1800H de fonctionnement (premier terme atteint) à partir de la date de départ usine contre tout vice de matière ou défaut de construction qu'il nous appartient de constater et d'apprécier.

La garantie exclut les pièces d'usure, les détériorations ou usures provenant d'une utilisation anormale ou non prévue par **SAMES KREMLIN**, d'une inobservation relative aux instructions de bon fonctionnement ou d'un manque d'entretien.

La garantie se limite à la réparation ou à l'échange des pièces retournées à notre usine et reconnues défectueuses par nos services et ne couvre pas les pièces d'usure répertoriées ou non.

Les frais éventuels entraînés par un arrêt d'exploitation ne pourront en aucun cas nous être imputés. Les frais de retour en nos ateliers sont à la charge du client.

Une intervention peut être effectuée sur place à la demande du client.

Dans ce cas, les frais de transport et d'hébergement du ou des techniciens resteront à la charge du demandeur.

Toute modification effectuée sur nos matériels sans notre accord entraîne l'annulation de la garantie.

Notre garantie se limite à celle des fournisseurs de matériels qui entrent dans la composition de nos ensembles.

---

---

## 1 Déclaration de conformité

---



Se reporter à la déclaration existante livrée avec le produit.

---

---

## 2 Consignes sécurité

---

### 2.1 Sécurité des personnes

---

#### Généralités



Lire attentivement toutes les notices d'utilisation, les étiquettes des appareils avant de mettre le matériel en service.

Le personnel utilisant ce matériel doit avoir été formé à son utilisation.

Le responsable d'atelier doit s'assurer que les opérateurs ont parfaitement assimilé toutes les instructions et toutes les règles de sécurité de ce matériel et des autres éléments et accessoires de l'installation.

Une mauvaise utilisation ou fonctionnement peut causer des blessures graves. Ce matériel est réservé à un usage professionnel. Il doit être utilisé uniquement pour l'usage auquel il a été destiné.

Ne pas modifier ni transformer le matériel. Les pièces et accessoires doivent être exclusivement fournies ou agréés par **SAMES KREMLIN**.

Le matériel doit être vérifié périodiquement. Les pièces défectueuses ou usées doivent être remplacées.

Ne jamais dépasser les pressions maxi de travail des composants de l'équipement.

Toujours respecter les législations en vigueur en matière de sécurité, d'incendie, d'électricité du pays de destination du matériel.

N'utiliser que des produits ou solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit (Voir fiche technique du fabricant de produit).

---

**Signification des pictogrammes**

 <p>Danger pincement, écrasement</p>	 <p>Danger pièces en mouvement</p>	 <p>Danger : haute pression</p>	 <p>Risques d'émanation de produit</p>
 <p>Danger : pièces ou surfaces chaudes</p>	 <p>Danger : risques d'inflammabilité</p>	 <p>Danger : électricité</p>	 <p>Risques d'explosion</p>
 <p>Danger (utilisateur)</p>	 <p>Obligation générale</p>	 <p>Port de gants obligatoire</p>	 <p>Mise à la terre</p>
 <p>Casque de protection</p>	 <p>Protection auditive</p>	 <p>Protection obligatoire des voies respiratoires</p>	 <p>Chaussures de sécurité</p>
 <p>Vêtements de protection</p>	 <p>Visière de protection</p>	 <p>Port de lunettes obligatoire</p>	 <p>Consulter le manuel/la notice d'instructions leaflet</p>

---

## Dispositifs de sécurité

### Attention

- ✓ Des protecteurs (capot moteur, protecteur d'accouplement, carters,...) sont mis en place pour une utilisation sûre du matériel.
- ✓ Le fabricant ne peut être tenu pour responsable en cas de dommages corporels ainsi que des pannes et / ou endommagement du matériel résultant de la destruction, de l'occultation ou du retrait total ou partiel des protecteurs.
- ✓ Ne jamais dépasser les pressions maximum de travail des composants du matériel.



---

## Dangers de pression



La sécurité exige qu'une vanne de coupure **d'air à décompression** soit montée sur le circuit d'alimentation du moteur de pompe pour laisser échapper l'air emprisonné lorsque l'on coupe cette alimentation.

Sans cette précaution, l'air résiduel du moteur peut faire fonctionner la motopompe et causer un accident grave.

De même, une **vanne de purge produit** doit être installée sur le circuit de produit afin de pouvoir le purger (après coupure de l'air au moteur et sa décompression) avant toute intervention sur le matériel. Ces vannes devront rester fermées pour l'air et ouvertes pour le produit durant l'intervention.

---

## Dangers d'injection



La technologie « HAUTE PRESSION » exige un maximum de précaution. Son exploitation peut engendrer des fuites dangereuses. Il y a alors risque d'injection de produit dans les parties du corps exposées, pouvant entraîner des blessures graves et des risques d'amputations :

- ✓ Une injection de produit dans la peau ou autres parties du corps (yeux, doigts...) doit être traitée en urgence par des soins médicaux appropriés.
- ✓ Ne pas regarder la buse du pistolet quand celui-ci est sous pression.
- ✓ Ne jamais diriger le jet vers une autre personne.
- ✓ Ne jamais tenter d'arrêter le jet avec le corps (mains, doigts...) ni avec des chiffons ou similaires.

## Dangers d'incendie, explosion, arc électrique, électricité statique



Une mise à la terre incorrecte, une ventilation insuffisante, des flammes ou étincelles est susceptible de provoquer explosion ou incendie pouvant entraîner des blessures graves.

Pour parer à ces risques, notamment lors de l'utilisation des pompes, Il convient impérativement :

- ✓ de relier le matériel, les pièces à traiter, les bidons de produits et de nettoyeurs à la terre,
- ✓ d'assurer une bonne ventilation,
- ✓ de maintenir la zone de travail propre et exempte de chiffons, papiers, solvants,
- ✓ de ne pas faire fonctionner de commutateurs électriques en présence de vapeurs ou pendant les déposes,
- ✓ de cesser immédiatement l'application en présence d'arcs électriques,
- ✓ de stocker tous liquides en dehors des zones de travail.
- ✓ d'utiliser des produits dont le point éclair est le plus haut possible pour éviter tout risque de formation de gaz et de vapeurs inflammables (consulter les fiches de sécurité des produits).
- ✓ d'équiper les fûts d'un couvercle pour réduire la diffusion de gaz et vapeurs dans la cabine.
- ✓ Il est interdit de pomper des matières explosives

## Dangers des produits toxiques



Les produits ou vapeurs toxiques peuvent provoquer des blessures graves par contact avec le corps, dans les yeux, sous la peau, mais également par ingestion ou inhalation. Il est impératif :

- ✓ de connaître le type de produit utilisé et les dangers qu'il représente,
- ✓ de stocker les produits à utiliser dans des zones appropriées,
- ✓ de contenir le produit utilisé lors de l'application dans un récipient conçu à cet effet,
- ✓ d'évacuer les produits conformément à la législation du pays où le matériel est utilisé,
- ✓ de porter des vêtements et protections conçus à cet usage,
- ✓ de porter lunettes, protecteurs auditifs, gants, chaussures, combinaisons et masques pour les voies respiratoires.



### ATTENTION

**Il est interdit d'utiliser des solvants à base d'hydrocarbure halogéné ainsi que des produits contenant ces solvants en présence d'aluminium ou de zinc.**

**Le non-respect de ces consignes expose l'utilisateur à des risques d'explosion occasionnant des blessures graves ou mortelles.**

## 2.2 Intégrité du matériel

---

### Préconisations matériels



Des protecteurs sont mis en place pour une utilisation sûre du matériel.

Le fabricant ne peut être tenu pour responsable, en cas de :

- ✓ - Dommages corporels.
  - ✓ - Ainsi que des pannes et/ou endommagement du matériel résultant de la destruction, de l'occlusion ou du retrait total ou partiel des protecteurs.
- 

### Pompe

Il est impératif de prendre connaissance des compatibilités des moteurs et des pompes avant leur accouplement ainsi que des consignes particulières de sécurité. Ces instructions figurent sur les manuels d'instructions des pompes.

Le moteur pneumatique est destiné à être accouplé à une pompe. Ne jamais modifier le système d'accouplement. Tenir les mains à l'écart des pièces en mouvement. Les pièces constituant ce mouvement doivent être maintenues propres. Avant toute mise en service ou utilisation de la motopompe, lire attentivement la PROCEDURE DE DECOMPRESSION. Vérifier le bon fonctionnement des vannes d'air de décompression et de purge.

---

### Tuyaux

Préconisations

- ✓ Éloigner les flexibles des zones de circulation, des pièces en mouvement et des zones chaudes.
- ✓ Ne jamais soumettre les flexibles produits à des températures supérieures à 80°C ou inférieures à 0°C.
- ✓ Ne pas utiliser les flexibles pour tirer ou déplacer le matériel.
- ✓ Serrer tous les raccords ainsi que les flexibles et les raccords de jonction avant la mise en service du matériel.
- ✓ Vérifier les flexibles régulièrement, les remplacer en cas d'endommagement.
- ✓ Ne jamais dépasser la pression maximum de service mentionnée sur le tuyau (PMS).
- ✓ Pour le montage des tuyaux et du pistolet : le port des EPI est obligatoire.
- ✓ Serrer en butée à bloc (tuyaux + pistolet).

---

## Produits mis en œuvre

Compte tenu de la diversité des produits mis en œuvre par les utilisateurs et de l'impossibilité de recenser l'intégralité des caractéristiques des substances chimiques, de leurs interactions et de leur évolution dans le temps, **SAMES KREMLIN** ne pourra être tenu responsable :

- ✓ De la mauvaise compatibilité des matériaux en contact.
- ✓ Des risques inhérents envers le personnel et l'environnement.
- ✓ Des usures, des dérèglages, du dysfonctionnement du matériel ou des machines ainsi que des qualités du produit fini.

L'utilisateur devra identifier et prévenir les dangers potentiels inhérents aux produits mis en œuvre tels que :



- ✓ Vapeurs toxiques.
- ✓ Incendies.
- ✓ Explosions.

Il déterminera les risques de réactions immédiates ou dus à des expositions répétées sur le personnel.

**SAMES KREMLIN** décline toute responsabilité, en cas de :

- ✓ Blessures corporelles ou psychiques.
  - ✓ De dommages matériels directs ou indirects dus à l'utilisation des substances chimiques.
-

### 3 Environnement

Installer le matériel sur un sol horizontal, stable et plan (ex : dalle de béton).

Les matériels non mobiles doivent être fixés au sol par des dispositifs de fixation adaptés (spit, vis, boulons,...) permettant d'assurer leur stabilité pendant leur utilisation.



Pour éviter les risques dus à l'électricité statique, il est nécessaire que le matériel ainsi que ses constituants soient mis à la terre.

**Associées à un moteur pneumatique, les hydrauliques seront mises à la terre par l'intermédiaire du câble de masse de ce moteur.** Ce câble de masse devra être relié à une terre sûre.

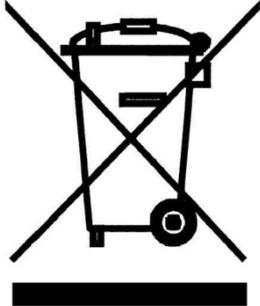
- ✓ Faire contrôler la continuité de la terre par un électricien qualifié. Si la continuité de la terre n'est pas assurée, vérifier la borne, le fil et le point de mise à la terre. Ne jamais faire fonctionner le matériel sans avoir résolu ce problème.



- ✓ **Ne pas stocker** plus de produits inflammables que nécessaire à l'intérieur de la zone de travail.
- ✓ Ces produits doivent être conservés dans **des récipients homologués** et mis à la terre.
- ✓ N'utiliser que des **seaux métalliques** mis à la terre pour l'emploi des solvants de rinçage.
- ✓ **Cartons et papiers sont à bannir.** En effet ils sont de très mauvais conducteurs, voire isolants.

---

### Marquage matériels



Chaque appareil est équipé d'une plaque de signalisation comportant le nom du fabricant, la référence de l'appareil, les renseignements importants pour l'utilisation de l'appareil (pression, puissance,...) et parfois le pictogramme représenté ci-contre.

L'équipement est conçu et fabriqué avec des matériaux et composants de haute qualité qui peuvent être recyclés et réutilisés.

La directive européenne 2012/19/UE s'applique à tous les appareils marqués de ce logo (poubelle barrée). Renseignez-vous sur les systèmes de collecte mis à votre disposition pour les appareils électriques et électroniques.

Conformez-vous aux règles en vigueur dans votre localité et **ne jetez pas vos anciens appareils avec les déchets ménagers**. L'élimination appropriée de cet ancien appareil aidera à prévenir les effets négatifs sur l'environnement et la santé humaine.

---

## 4 Configurations disponibles

### 4.1 Codification des pompes Haute-Viscosité

#### Présentation de la pompe REXSON 2B980

Pompe très polyvalente, l'hydraulique REXSON 2B980 est utilisée aussi bien pour les applications Airless que pour l'extrusion de produits épais (<50000 cP\*).

Différentes configurations sont disponibles.

\* 1 cP = 1 mPa.s

#### Désignation significative

<b>R E X</b>	<b>2B</b>	<b>0980</b>	-	□	-	□	-	□	-	□
--------------	-----------	-------------	---	---	---	---	---	---	---	---

R E X 2B 0980 - 72 - CS - FP - 06

Ex :

#### Famille de produit

Pompe Haute Viscosité : **REX**

#### Technologie

Pompe à bille **2B**

#### Cylindrée

4 chiffres en cm<sup>3</sup>

#### Moteur

Sans : **XX**  
Moteur 7200 : **72**  
Moteur 9200 : **92**

[Voir tableau 1](#)

#### Pochette de joints

PTFE : **01**  
PTFE + FEP: **02**  
PE : **03**  
Leather : **04**  
PTFE G : **05**  
PU : **06**  
PTFEV: **07**  
[Voir tableau 3](#)

#### Pied de pompe

**WM** : Montage mural  
**FP** : Version pour plateau suiveur  
[Voir tableau 2](#)

#### Matériaux

**CS** : Aciers  
**CS** : Acier inoxydable  
**CC** : Aciers + clapet carbure  
**SC** : Acier inoxydable + clapet carbure  
[Voir tableau 2](#)

### 4.2 Tableau 1 Correspondance hydraulique - moteur

Moteurs disponibles		Ratio Pression	Pression max. Entrée air		Pression max. Sortie produit		Référence Documentation
			bar	psi	bar	psi	
<b>XX</b>	Sans	-	-	-	-	-	-
<b>72</b>	MOTEUR 7200	18 : 1	6	100	110	1600	582144110
<b>92</b>	MOTEUR 9200	30 : 1	6	100	180	2600	582145110

↓

<b>R E X</b>	<b>2B</b>	<b>0980</b>	-	<input type="checkbox"/>						
--------------	-----------	-------------	---	--------------------------	---	--------------------------	---	--------------------------	---	--------------------------

### 4.3 Tableau 2 Correspondance hydraulique - pied de pompe & matériaux

Pieds de pompe disponibles		Matériaux disponibles			
		CS	SS	CC	SC
		Aciers	Acier inoxydable	Aciers + clapet carbure	Acier inoxydable + clapet carbure
<b>WM</b>	Montage mural	✓	✓	X	X
<b>FP</b>	Plateau suiveur	✓	✓	✓	✓

↓ ↓

<b>R E X</b>	<b>2B</b>	<b>0980</b>	-	<input type="checkbox"/>						
--------------	-----------	-------------	---	--------------------------	---	--------------------------	---	--------------------------	---	--------------------------

#### 4.4 Tableau 3 Pochettes de joints

Pochettes de joints disponibles		Joints toriques (statiques)	Garniture supérieure	Garniture piston
01	PTFE	FKM	PTFE	PTFE
02	PTFE + FEP	FEP	PTFE	PTFE
03	PE	FKM	PTFE and PE	PTFE and PE
04	Cuir	FKM	Cuir et PE	Cuir et PE
05	PTFEG	FKM	PTFEG	PTFEG
06	PU	FKM	PU et PE	PTFE G
07	PTFEV	FKM	PU et PE	PE et PTFEV

R	E	X	2	B	0	9	8	0	-	<input type="checkbox"/>						
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	--------------------------	---	--------------------------	---	--------------------------	---	--------------------------

PTFE = Polytétrafluoroéthylène (équivalent Téflon®) / PTFEG = PTFE + Graphite / PE = Polyéthylène (UHMWPE)  
 / FKM = Fluoroélastomère (équivalent Viton®) / PU = Polyuréthane / PTFEV = PTFE + Verre / FEP =  
 Joints toriques encapsulés dans une gaine PTFE

## 5 Identification

### 5.1 Description du marquage de la plaque

Cet équipement est conforme aux dispositions suivantes :

- ✓ Directive Machines (2006/42/CE)
- ✓ Sécurité de machines - Termes de base, directives de réalisation générales DIN EN ISO 12100 T1/T2
- ✓ Directive ATEX (2014/34 / UE : II 2 G - Groupe II, Catégorie 2, Gaz).

 STAINS FRANCE   II2G IIA T3	POMPE / PUMP REF / SERIE <input style="width: 100%;" type="text"/>  MAX.PRES.(Bar/Psi) <input style="width: 100%;" type="text"/>  RAPPORT <input style="width: 100%;" type="text"/> RATIO <input style="width: 100%;" type="text"/>	<input style="width: 100%; height: 20px;" type="text"/> PROD <input style="width: 100%; height: 20px;" type="text"/> AIR <input style="width: 100%; height: 20px;" type="text"/>
--	---	--

Description	
<b>Sigle SAMES KREMLIN</b> <b>STAINS FRANCE</b>	Marque du fabricant
<b>POMPE / PUMP</b> <b>REF / SERIE</b>	Référence de la pompe et N° de série. Les deux premiers chiffres indiquent l'année de fabrication.
<b>MAX. PRES. (Bar/Psi)</b>	<b>PROD</b> Pression produit maximum (Bar/Psi)
	<b>AIR</b> Pression air maximum (Bar/Psi)
<b>RAPPORT / RATIO</b>	Rapport de pression de la pompe
<b>CE</b>	<b>CE</b> : conformité européenne
	<p> : Utilisation en zone explosive</p> <p><b>II</b> : groupe II    <b>2</b> : catégorie 2</p> <p>matériel de surface destiné à un environnement dans lequel des atmosphères explosives dues à des gaz, des vapeurs, des brouillards sont susceptibles de se présenter occasionnellement en fonctionnement normal.</p> <p><b>G</b> : gaz</p>
<b>IIA T3</b>	<p><b>IIA</b> : Gaz de référence pour la qualification du matériel</p> <p><b>T3</b> : Température de surface maximum 200°C</p>

## 5.2 Tableau de correspondance Nouvelle référence / Désignation significative

Nouvelle référence		Désignation significative
61 MO 0980 M S F 000		REX2B0980-MO-MA-FO-SE
	<b>Options</b>	
<b>MO</b>	<b>Moteur</b>	<b>MO</b>
55	MOT7200	72
56	MOT9200	92
<b>M</b>	<b>Matériaux</b>	<b>MA</b>
1	Aciers	CS
2	Acier inoxydable	SS
3	Aciers + clapet carbure	CC
4	Acier inoxydable + clapet carbure	SC
<b>S</b>	<b>Joint</b>	<b>SE</b>
1	PTFE	01
2	PTFE +FEP	02
3	PTFE /PE	03
4	Cuir	04
5	PTFE G	05
6	PU	06
7	PTFEV	07
<b>F</b>	<b>Pied</b>	<b>FO</b>
1	Montage mural	WM
2	Plateau suiveur Ø 105 mm	FP

### Référence Documentation

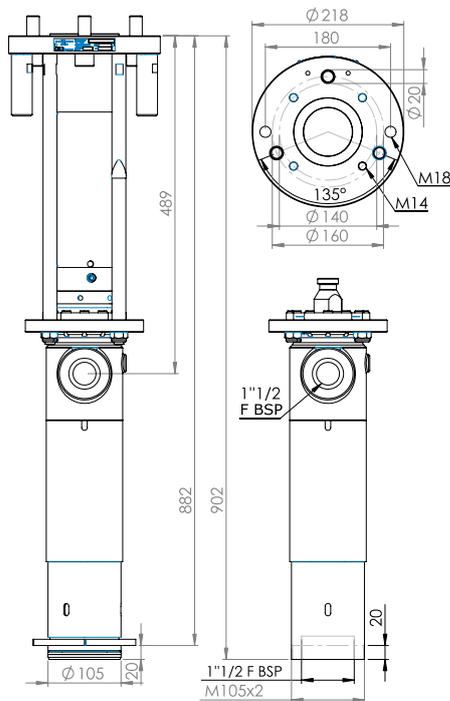
Moteur 7200	582144110
Moteur 9200	582145110

### 5.3 Tableau de correspondance référence existante / Désignation signifiante

Référence existante	Désignation signifiante	Moteur	Matériaux	Pied	Joint
<b>492 262 010 105</b>	REX2B0980-92-CS-WM-05	MOT9200 30 : 1	CS Aciers	WM Montage mural	05 PU
<b>492 262 010 106</b>	REX2B0980-92-CS-WM-06	MOT9200 30 : 1	CS Aciers	WM Montage mural	06 PTFE G
<b>1 062 010 110</b>	REX2B0980-XX-CS-WM-07	Sans	CS Aciers	WM Montage mural	07 PTFEV
<b>492 262 010 310</b>	REX2B0980-92-CS-FP-07	MOT9200 30 : 1	CS Aciers	FP Plateau suiveur Ø 105 mm	07 PTFEV
<b>1 062 011 002</b>	REX2B0980-XX-SS-WM-02	Sans	SS Inox	WM Montage mural	02 PTFE +FEP
<b>997 203 400</b>	REX2B0980-72-SS-WM-02	MOT7200 18 : 1	SS Inox	WM Montage mural	02 PTFE +FEP
<b>492 262 011 004</b>	REX2B0980-92-SS-WM-04	MOT9200 30 : 1	SS Inox	WM Montage mural	04 Cuir
<b>1 062 010 410</b>	REX2B0980-XX-SS-FP-07	Sans	SS Inox	FP Plateau suiveur Ø 105 mm	07 PTFEV
<b>997 199 900</b>	REX2B0980-72-SS-FP-07	MOT7200 18 : 1	SS Inox	FP Plateau suiveur Ø 105 mm	07 PTFEV
<b>492 262 011 006</b>	REX2B0980-92-SS-WM-06	MOT9200 30 : 1	SS Inox	WM Montage mural	06 PTFE G
<b>998 878 505</b>	REX2B0980-92-SS-FP-07	MOT9200 30 : 1	SS Inox	FP Plateau suiveur Ø 105 mm	07 PTFEV

## 6 Caractéristiques techniques et performances

### 6.1 Caractéristiques générales



Caractéristiques techniques	
Volume par cycle	980 cm <sup>3</sup> / 33,14 oz
Course	200 mm / 7,87 in
Raccordement sortie produit	1"1/2 F BSP
Poids	70kg / 154,4 lb
Température produit maxi	80°C / 176°F
Matériau en contact avec le produit	En fonction des matériaux et pochette de joints
Garnitures	Suivant pochette de joints

Moteurs disponibles		Sélection Moteur		
		XX	72	92
		NONE	MOTOR 7200	MOTOR 9200
<b>Ratio pression</b>		-	18 : 1	30 : 1
<b>Pression max. Entrée air</b>	bar	-	6	6
	psi	-	100	100
<b>Pression max. Sortie produit</b>	bar	-	110	180
	psi	-	1600	2600
<b>Pression min. Sortie produit</b>	bar	-	27	45
	psi	-	392	653
<b>Poids total Motopompe</b>	Kg	-	98	107
	Lbs	-	216.1	235.9
<b>Consommation Air 15 cycles/min @ 4 bars</b>	NL.min-1	-	1058	1764
	scfm	-	37,4	62,3
<b>Raccord Air entrée</b>	Femelle BSPP	-	3 / 4 "	3 / 4 "

scfm= Standard cubic feet of gas per minute

**(Caractéristiques générales – suite)**

Pied de pompe		Caractéristiques techniques
<b>WM</b>	Montage mural	Entrée F 1' 1/2
<b>FP</b>	Plateau suiveur	Ø 105 mm

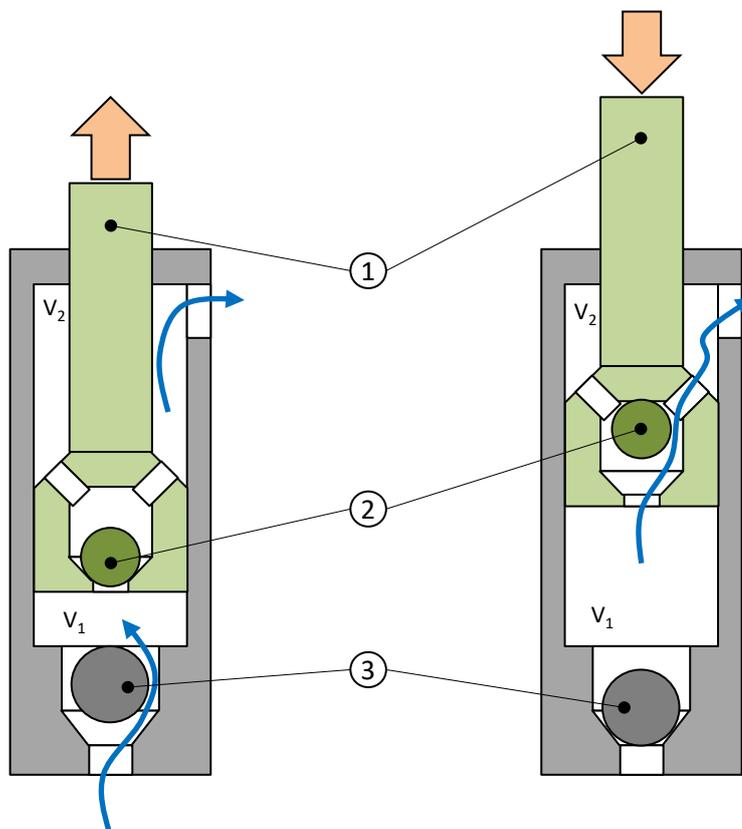
Matériaux		CS	SS	CC	SC
		Aciers	Acier inoxydable	Acier + Clapet carbure	Acier inoxydable + Clapet carbure
<b>Corps de pompe</b>	Ecrou de presse-étoupe et coupelle	Acier carbure zingué	Acier carbure zingué	Acier carbure zingué	Acier carbure zingué
	Corps de pompe	Inox	Inox	Inox	Inox
	Cylindre	Acier carbure + traitement au chrome	Inox chromé	Inox chromé	Acier carbure + traitement au chrome
<b>Piston</b>	Tige de piston	Inox chromé	Inox chromé	Inox chromé	Inox chromé
	Tête de piston	Acier carbone	Inox	Inox	Inox
	Bille	Acier carbone	Inox	Carbure	Carbure
	Siège	Acier carbone	Inox	Inox	Inox
<b>Clapet inférieur</b>	Corps	Acier carbone	Inox	Inox	Acier carbone
	Bille	Acier carbone	Inox	Carbure	Carbure
	Siège	Acier carbone	Inox	Carbure	Carbure

## 6.2 Principe de fonctionnement

### Usage attendu

Ces pompes accouplées aux moteurs pneumatiques ou hydrauliques sont destinées au transfert, au transvasement ou à la pulvérisation de différents produits liquides ou pâteux avec un débit et une pression de sortie souhaités.

### Description du fonctionnement



Lorsque le piston (1) monte, le clapet supérieur (2) se ferme et le clapet inférieur (3) s'ouvre. Le piston (1) expulse le produit de la chambre supérieure (V2) vers l'extérieur et aspire le produit pour remplir la chambre inférieure (V1).

Lorsque le piston (1) descend, le clapet supérieur (2) s'ouvre et le clapet inférieur (3) se ferme. Le piston (1) comprime le fluide dans la chambre inférieure (V1) et le transfert vers la chambre supérieure (V2). Comme le volume de la chambre supérieure (V2) est deux fois inférieur à celui de la chambre inférieure (V1) alors on expulse de la pompe un volume équivalent à la chambre supérieure (V2).

**ATTENTION!**

Les frottements engendrés par le déplacement du produit à l'intérieur de la pompe et de ses accessoires ainsi que ceux provoqués par les joints d'étanchéité, créent de l'électricité statique pouvant provoquer incendie ou explosion. Il convient donc de relier l'hydraulique à la terre par le câble de masse du moteur (voir le manuel d'instructions du moteur pour son raccordement à la terre).

---

## 7 Installation

---

### 7.1 Manutention

**Les hydrauliques de poids et d'encombrement importants doivent être manutentionnées avec des moyens de levage appropriés.**

### 7.2 Raccordements



- ✓ Ces hydrauliques sont destinées à être accouplées aux moteurs (pneumatiques ou hydrauliques) de course compatible.
- ✓ Il est impératif de se conformer à une association moteur/hydraulique prévue par **SAMES KREMLIN**.
- ✓ Veiller à ce que toutes les connectiques des composants de la pompe et de l'hydraulique – câbles, flexibles et tuyaux – soient installés de manière à éviter de provoquer une chute de personnes.
- ✓ Veiller à ce que l'ordre de raccordement des câbles, des flexibles et des tuyaux, soit conforme au plan de raccordement.
- ✓ Veiller à ce que tous les connecteurs des câbles, les raccords de flexibles et de tuyaux soient correctement mis en place.
- ✓ Ne pas oublier que des câbles, des flexibles et des conduites non ou mal raccordés, peuvent conduire à des dysfonctionnements qui mettent en danger la sécurité du personnel d'utilisation.

---

#### 7.2.1 Raccord d'alimentation en produit



- ✓ Si la pression d'alimentation est supérieure à la pression max, il est nécessaire d'installer un régulateur de pression de produit devant l'équipement.
- ✓ Veiller à ce qu'un tuyau de produit court réduise les fluctuations de pression et les pertes de charge.
- ✓ Veiller à ce que l'alimentation en produit soit correctement réalisée. Le diamètre nominal du raccord à utiliser est fonction du diamètre nominal du tuyau produit.

---

### 7.2.2 Raccord d'alimentation en air

- ✓ Veiller à ce qu'un conduit d'air court réduise les fluctuations de pression et les pertes de charge.

---

## 7.3 Stockage

Placer le matériel à l'abri de l'humidité après avoir obturé les diverses entrées d'air et orifices divers (bouchons).

Stockage avant installation :

- ✓ Température ambiante de stockage : 0 / +50 °C.
- ✓ Protéger l'ensemble contre les poussières, le ruissellement d'eau, l'humidité et les chocs.

Stockage après installation :

- ✓ Protéger l'ensemble contre les poussières, le ruissellement d'eau, l'humidité et les chocs.
-

---

## 8 Mise en service

---



**L'hydraulique est intégrée dans un système, consulter le cas échéant toute notice complémentaire pour obtenir des informations plus détaillées sur la mise en service.**

---

### **Pompe**

Les pompes sont essayées dans nos ateliers avec du lubrifiant.

Avant la mise en service, il y a lieu de procéder à l'élimination de ce lubrifiant par un rinçage avec un solvant approprié.

En fin de journée, effectuer un rinçage avec un solvant approprié.

Il est conseillé de stopper l'hydraulique en position "inversion basse" afin d'éviter la prise de produit sur la tige du piston.

---

### **Moteur**

Les moteurs sont essayés avant leur expédition. Néanmoins :

- ✓ Avant d'accoupler le moteur à une pompe, il est nécessaire de le faire fonctionner à vide sous une pression d'1 Bar maximum pendant quelques minutes.
  - ✓ Accoupler le moteur avec la pompe préconisée.
-

---

## 9 Utilisation du produit

---

### 9.1 Réglages utilisateur

---

#### **Ecrou de presse-étoupe**

Avant la mise en service, remplir la coupelle du presse-étoupe à moitié avec le lubrifiant "T".

La coupelle de presse-étoupe doit être serrée modérément. Un serrage trop important détériore rapidement les joints de presse-étoupe. Une clé est fournie pour permettre un serrage convenable.

---

#### **Resserrage de la coupelle du presse-étoupe**

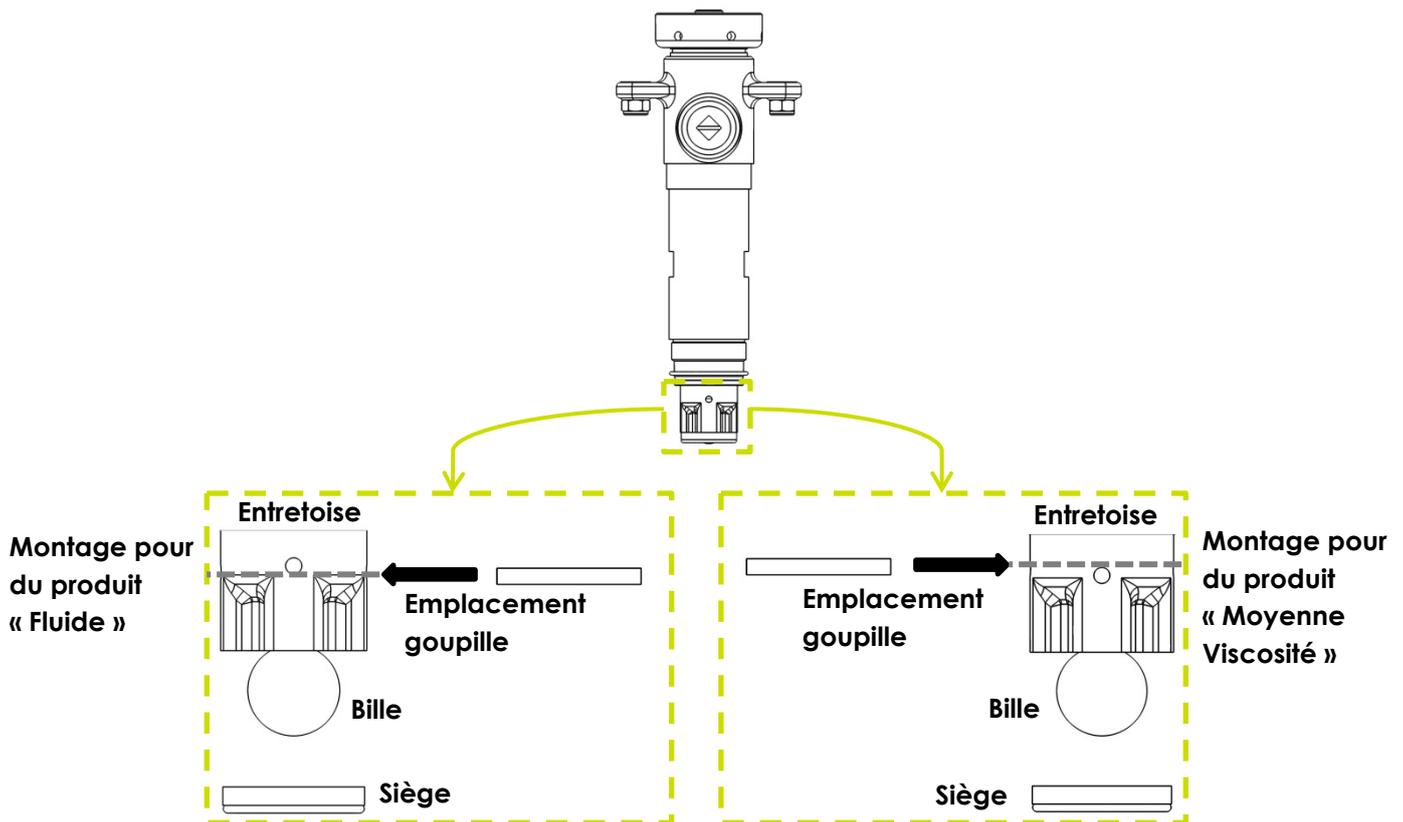
- ✓ Remplir la coupelle de lubrifiant T,
  - ✓ Faire fonctionner la pompe, puis resserrer la coupelle après 10 minutes, puis 1 heure, puis 1 journée de fonctionnement,
  - ✓ En cas de fuite, la coupelle doit être resserrée.
- 

#### **Procédure de resserrage**

- ✓ Décompresser le moteur (consulter la procédure de décompression),
  - ✓ Décompresser le circuit-produit (consulter la procédure de décompression),
  - ✓ Resserrer la coupelle, la nettoyer et la remplir de lubrifiant T,
  - ✓ Fermer les circuits de purge de la pompe,
  - ✓ Ouvrir la vanne d'air du moteur.
-

## Réglage de la goupille du clapet d'aspiration

Selon la viscosité du produit à pomper, positionner la goupille de clapet inférieur comme indiqué ci-après.



(Pour une description complète des pièces détachées, consulter la partie 12 – Pièces de rechange)



Comme cette pompe est principalement dédiée au transfert et à l'application de produit visqueux, la goupille est, à sa sortie d'usine, positionnée au point le plus haut. Cela permet à la bille de s'écarter largement du siège et de laisser rentrer le liquide lors de l'aspiration sans en freiner le passage.

---

## 9.2 Sécurité en production

---



### ATTENTION

Des protecteurs (capot moteur, protecteur d'accouplement, carters,...) sont mis en place pour une utilisation sûre du matériel.

Le fabricant ne peut être tenu pour responsable en cas de dommages corporels ainsi que des pannes et / ou endommagement du matériel résultant de la destruction, de l'occultation ou du retrait total ou partiel des protecteurs.

---

## 9.3 Mise en production

---



Les pompes sont essayées dans nos ateliers avec du lubrifiant.

Avant la mise en service, il y a lieu de procéder à l'élimination de ce lubrifiant par un rinçage avec un solvant approprié.

En fin de journée, effectuer un rinçage avec un solvant approprié. Il est conseillé de stopper l'hydraulique en position "inversion basse" afin d'éviter la prise de produit sur la tige du piston.

---

---

## 9.4 Procédure d'arrêt

---

### Pompe



**Afin d'éviter les risques de blessures corporelles, les injections de produit, les blessures provoquées par les pièces en mouvement ou les arcs électriques, il est impératif de suivre la procédure suivante avant toute intervention lors de l'arrêt du système, du montage, du nettoyage ou du changement de buse.**

- ✓ Verrouiller les pistolets (vanne, robinet...) sur ARRET ou OFF.
- ✓ Couper l'arrivée d'air par la vanne de décompression afin d'évacuer l'air résiduel du moteur.
- ✓ Déverrouiller le pistolet (vanne, robinet...).
- ✓ Approcher le pistolet (vanne, robinet...) d'un seau métallique afin de récupérer le produit. Le maintenir contre la paroi de ce seau pour éviter d'interrompre la continuité de la mise à la terre (utiliser éventuellement le fil avec étrier pour mettre le seau métallique à la terre).
- ✓ Ouvrir le pistolet (vanne, robinet) de façon à purger le circuit.
- ✓ Verrouiller le pistolet (vanne, robinet) sur ARRET ou OFF.
- ✓ Ouvrir la vanne de purge de la pompe et récupérer le produit dans un seau métallique correctement relié à la terre.
- ✓ Laisser cette vanne de purge ouverte pendant toute la période de l'intervention.



**Vérifier la conformité des câblages avant intervention.**

---

## 9.5 Aide au diagnostic – Guide de dépannage

### Symptômes possibles de défauts / Causes / Remèdes

Défauts	Causes possibles	Remèdes
Fuite aux joints de coupelle	Serrage insuffisant de la coupelle.	Serrer la coupelle.
	Mauvais montage des joints.	Vérifier le montage.
	Joints endommagés ou usés.	Les remplacer.
	Mauvaise sélection de la matière des joints.	Vérifier la compatibilité.
Les joints de coupelle se détériorent rapidement	Absence de lubrifiant dans la coupelle (séchage du produit pompé sur la tige de piston).	Nettoyer, remplacer les pièces si nécessaire. Lors d'un arrêt prolongé, arrêter la pompe, le piston étant en position basse.
	Compatibilité produit/joints.	Vérifier.
La pompe est arrêtée	Le produit est polymérisé, durci, séché dans la pompe.	Nettoyer l'hydraulique, changer les pièces si nécessaire.
	La coupelle est trop serrée.	Desserrer.
	Rupture de pièce(s) dans la pompe.	Démonter, vérifier, remplacer.
Le moteur semble fonctionner mais la pompe ne débite pas de produit	Pièces internes du moteur défectueuses.	Vérifier le fonctionnement du moteur.
	Attelage défectueux.	Vérifier l'attelage.
La pompe fonctionne mais débit irrégulier	Clapet collé sur son siège, mal monté ou usé.	Vérifier le montage, l'état des pièces, le serrage des éléments et les joints.
	Prise d'air dans le circuit d'aspiration.	
La pompe à l'arrêt, le piston continue de descendre	Clapet inférieur usé ou mal monté.	Vérifier et remplacer les pièces.
	Bouchon ou vanne de purge non étanche.	
La pompe à l'arrêt, le piston continue de monter	Joints supérieurs ou clapet supérieur usés ou mal montés.	Vérifier et remplacer les pièces.
	Bouchon ou vanne de purge non étanche.	

Défauts	Causes possibles	Remèdes
Le piston descend rapidement (fonctionnement simple effet)	La pompe est mal gavée.	Vérifier les paramètres d'utilisation des accessoires (pression sur plateau suiveur ou canne d'aspiration,...). Ces derniers peuvent être mal adaptés ou obstrués.
	Le produit est trop visqueux.	Mauvaise définition de la pompe.
	Clapet inférieur usé.	Vérifier et remplacer les pièces.
Le piston monte rapidement	Un corps étranger obstrue le clapet inférieur.	Nettoyer et vérifier.
	Clapet supérieur usé ou endommagé.	Vérifier et remplacer les pièces.
Le piston monte et descend à des vitesses différentes	Un corps étranger obstrue le clapet supérieur.	Nettoyer et vérifier.
	Clapets, joints de piston ou cylindre usé (s).	Remplacer les pièces.
La pompe ne délivre pas suffisamment de pression	Mauvais montage des joints ou joints endommagés.	Vérifier le montage; changer si nécessaire.
	Pression d'air au moteur insuffisante. (vanne insuffisamment ouverte, fuite d'air,...).	Vérifier, régler.
	Alimentation en air du moteur insuffisante ou échappement colmaté (flexible mal adapté).	Vérifier filtre, montage, flexible mal adapté.
Fonctionnement anormal après emballement ou température importante	Joints de coupelle ou de tête de piston trop serrés.	Vérifier le montage ou desserrer la coupelle.
	Joints de piston ou de coupelle trop serrés, endommagés.	Vérifier le montage, diminuer la cadence de pompage. Remplacer les pièces si nécessaire.
Chute de pression importante à la descente	Réservoir produit vide.	Remplir le réservoir, vérifier le circuit d'aspiration, l'absence de prise d'air.
	Levée du clapet inférieur trop importante.	Déplacer la goupille pour limiter la levée.
Fuite de produit par le corps de la pompe	Cylindre mal serré.	Vérifier / remplacer les pièces si nécessaire.
	Joints endommagés.	

---

## 10 Maintenance

---

### ATTENTION

Avant toute intervention, suivre impérativement la procédure de décompression et les consignes de sécurité.



Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

Ces procédures ne couvrent que les problèmes les plus courants. Si les informations données ici ne permettent pas de résoudre le problème rencontré, demander l'aide du représentant local de **SAMES KREMLIN**.

Lors d'un arrêt prolongé, mettre au préalable le piston en position basse (faire une purge si nécessaire).

---

Des protecteurs (capot moteur, protecteur d'accouplement, carters,...) sont mis en place pour une utilisation sûre du matériel.



Le fabricant ne peut être tenu pour responsable en cas de dommages corporels ainsi que des pannes et / ou endommagement du matériel résultant de la destruction, de l'occultation ou du retrait total ou partiel des protecteurs.

---

## 10.1 Plan Maintenance préventive



### ATTENTION

Avant toute intervention, suivre impérativement la procédure de décompression et les consignes de sécurité.

Il est recommandé de prévoir un entretien systématique après un nombre déterminé d'heures de fonctionnement.

Celui-ci est défini par le service d'entretien de l'utilisateur et est fonction du produit, de la cadence de travail et de la pression usuelle.

Prendre connaissance du démontage / remontage de la pompe et des pièces de rechange.

## Hydraulique

### Journallement

- ✓ Détecter les fuites aux raccords. Contrôler l'état des tuyaux.
- ✓ Nettoyer le piston des pompes. Ne pas laisser le produit sécher dessus.
- ✓ Vérifier le niveau de lubrifiant à l'intérieur de la coupelle (maintenir à mi-niveau).  
La remplir si nécessaire. Il est normal que le lubrifiant se colore.
- ✓ Resserrer modérément la coupelle de presse-étoupe avec la clé fournie, si nécessaire.
- ✓ Vérifier le serrage des éléments constitutifs.
- ✓ Si la pompe est équipée d'un plateau pousseur :
  - contrôler l'état du joint de plateau,
  - nettoyer le dessus et le dessous du plateau suiveur.
- ✓ Manœuvrer toutes les vannes de l'installation.
- ✓ Nettoyer le site et l'environnement.

### Deux fois par mois

- ✓ Si le lubrifiant s'est fortement coloré dans la coupelle, le renouveler.
- ✓ Vérifier que la coupelle reste propre et la nettoyer régulièrement avec du solvant après avoir vidangé le lubrifiant.

---

## 10.2 Entretien curatif

---

**ATTENTION**

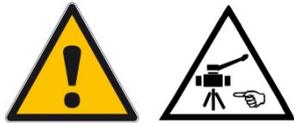
**Avant toute intervention, suivre impérativement la procédure de décompression et les consignes de sécurité.**

---

**Avant chaque remontage**

- ✓ Nettoyer les pièces avec le solvant de nettoyage approprié.
  - ✓ Monter des joints neufs si nécessaire, après les avoir graissés.
  - ✓ Mettre de la graisse sur le piston et à l'intérieur du cylindre, pour ne pas abîmer les joints.
  - ✓ Monter des pièces neuves si nécessaire.
-

## 11 Opérations de démontage/remontage



### ATTENTION

Avant toute intervention, suivre impérativement la procédure de décompression et les consignes de sécurité.



### ATTENTION

Le matériel est soumis à la directive ATEX et ne doit en aucun cas être modifié.

Le non-respect de cette préconisation ne saurait engager notre responsabilité.

#### Avant chaque remontage :

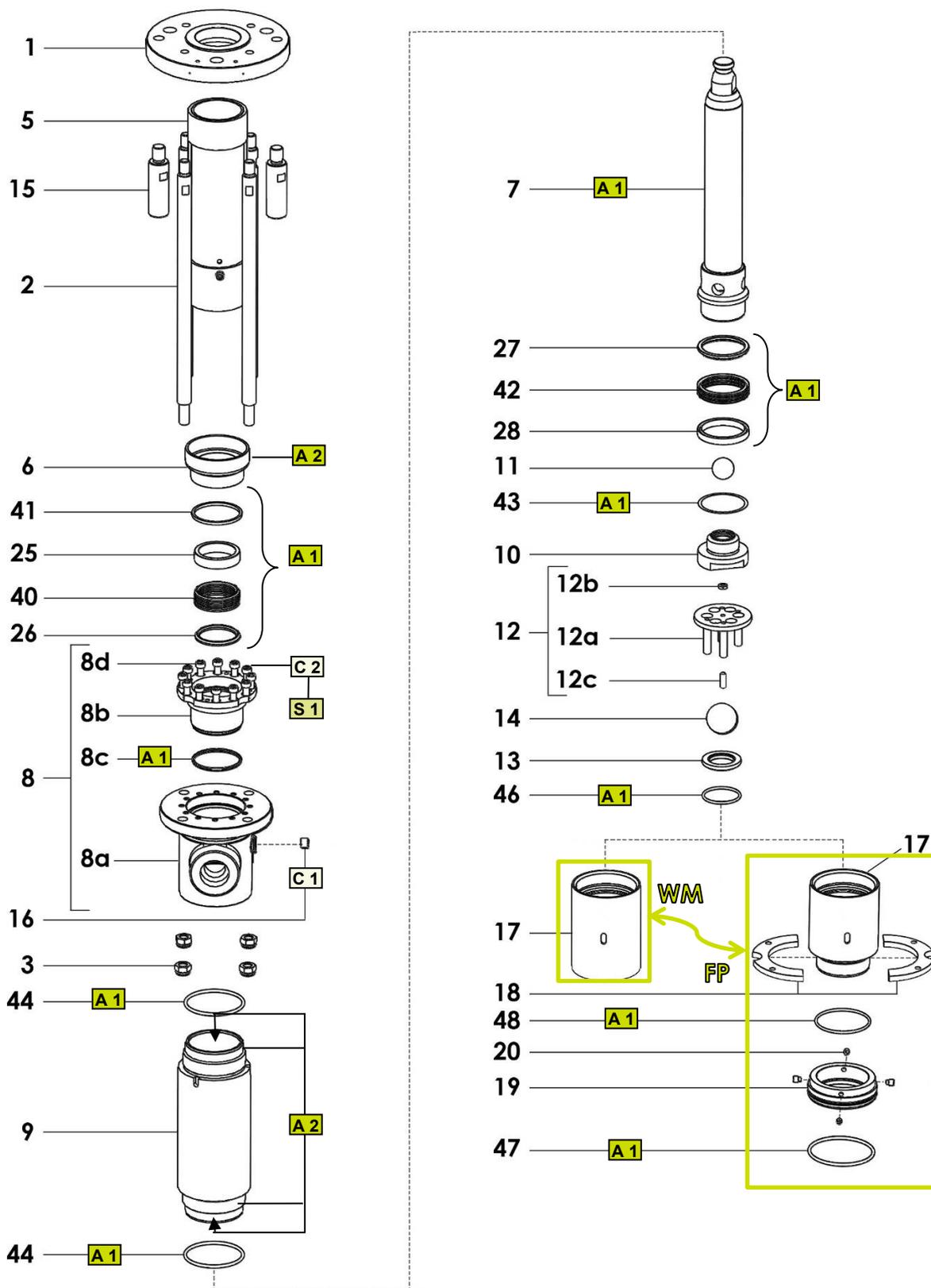
- Nettoyer les pièces avec le solvant de nettoyage approprié.
- Monter des joints neufs si nécessaire, après les avoir graissés.
- Mettre de la graisse sur le piston et à l'intérieur du cylindre, pour ne pas abîmer les joints (voir tableau ci-dessous),
- Monter des pièces neuves si nécessaire.

### Graisses et colle

Repère	Instruction	Désignation	Référence
<b>A 1</b>	Graisse PTFE (Téflon)	'TECHNI LUB' grease (10 ml)	560.440.101
<b>A 2</b>	Anti-seize	Boîte de graisse (450 g)	560.420.005
<b>C 1</b>	Colle anaérobie frein-filet étanche	Loctite 5772 (50 ml)	554.180.015
<b>C 3</b>	Colle anaérobie frein-filet fort	Loctite 270 (50 ml)	554.180.004
<b>S 1</b>	Screwing torque : 20 Nm / 14.75 ft/lbs		

Hydraulique plateau suiveur & montage mural : toutes versions

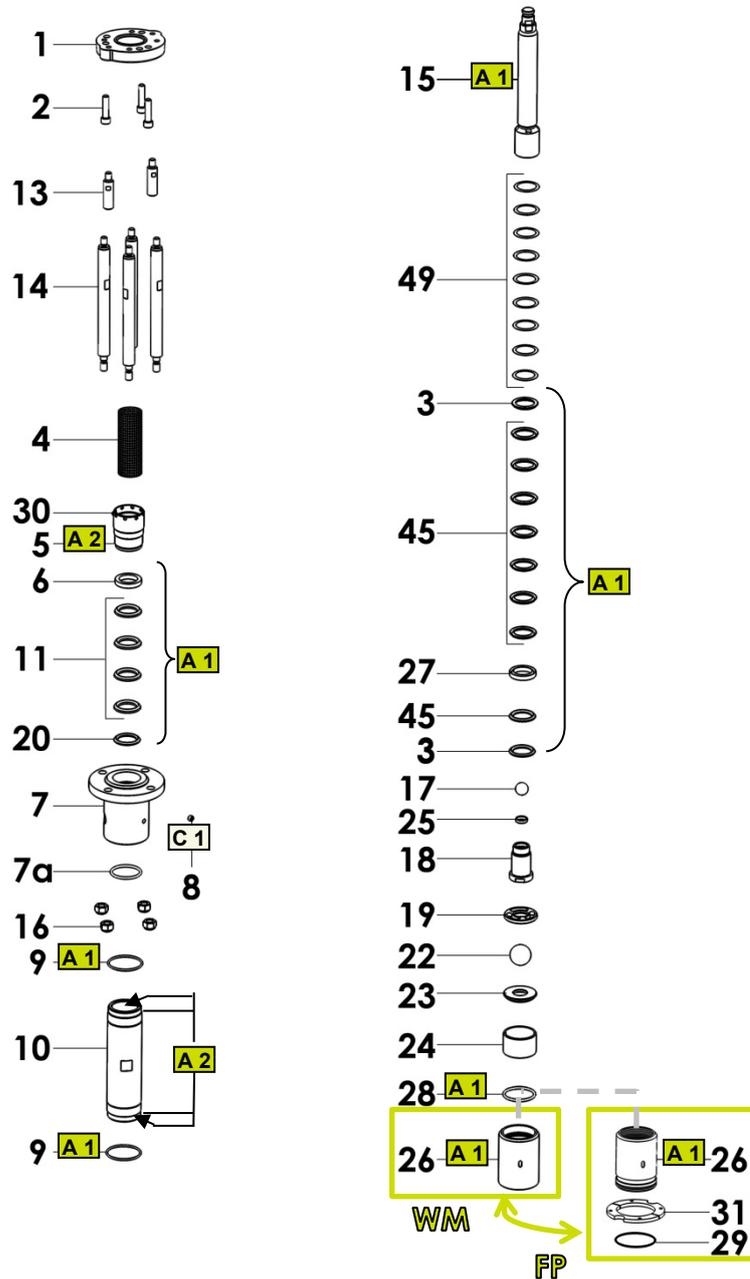
REX2B0980-□-□-WM-□  
REX2B0980-□-□-FP-□



(Pour une description complète des pièces détachées, consulter la partie 12 – Pièces de rechange)

**Hydraulique plateau suiveur & montage mural :**  
**pochette de joints 06**

**REX2B0750-□-□-FP-06**  
**REX2B0750-□-□-WM-06**



*(Pour une description complète des pièces détachées, consulter la partie 12 – Pièces de rechange)*

---

## Démontage de la pompe

- ✓ Dévisser les 2 écrous (3) et déposer la bride (1), les tirants (2) et la protection (5),
- ✓ Serrer la pompe horizontalement dans un étau par le corps (8),
- ✓ Remonter les pièces en effectuant les opérations en sens inverse.
- ✓ Accoupler l'hydraulique au moteur

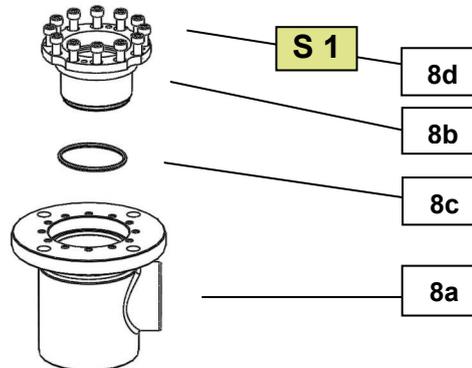
---

## Clapet inférieur

- ✓ Dévisser le corps de clapet aspiration (17).
  - ✓ Déposer la cage de bille (12).
  - ✓ Tirer sur la bille (14).
  - ✓ Sortir le siège (13) et le joint (46).
  - ✓ Enlever les joints (44 & 45).
  - ✓ Nettoyer les pièces, les changer si nécessaire et les remonter en changeant les joints.
  - ✓ Au remontage, serrer modérément le corps de clapet.
-

## Joint de presse-étoupe

Nota le corps de l'hydraulique (8) comporte une cartouche (8b) pour faciliter le changement des joints.



- ✓ Dévisser la coupelle (6),
- ✓ Enlever les 12 vis (8d) qui maintiennent la cartouche (8b) dans le corps (8a),
- ✓ Sortir la cartouche (8b) en vissant des extracteurs dans les 3 trous M 8 de la cartouche,
- ✓ Sortir les presse-joints (25 et 26) et les joints (40),
- ✓ Changer les joints (40).
- ✓ Changer le joint (8c).
- ✓ Nettoyez toutes les pièces, vérifiez-les ; si elles sont endommagées ou usées, changez-les,
- ✓ Nettoyez et réinstallez les pièces dans l'ordre inverse de la séquence de démontage.

---

**Piston**

Dévisser et déposer le cylindre (9).

Enlever le joint (44).

Sortir le piston (7) du cylindre par le bas

Dévisser le siège de refoulement (10) en enlevant la bille (11).

Oter la rondelle presse-joint "M" (27), la garniture de piston (42) et la rondelle presse-joint "F" (28).

Nettoyer les pièces, les changer si nécessaire et les remonter en changeant les joints.

Au remontage, ne pas oublier de lubrifier la tête de piston. Glisser le piston à l'intérieur du cylindre (9) et le pousser vers le haut.

Remonter les pièces en effectuant les opérations en sens inverse.

---

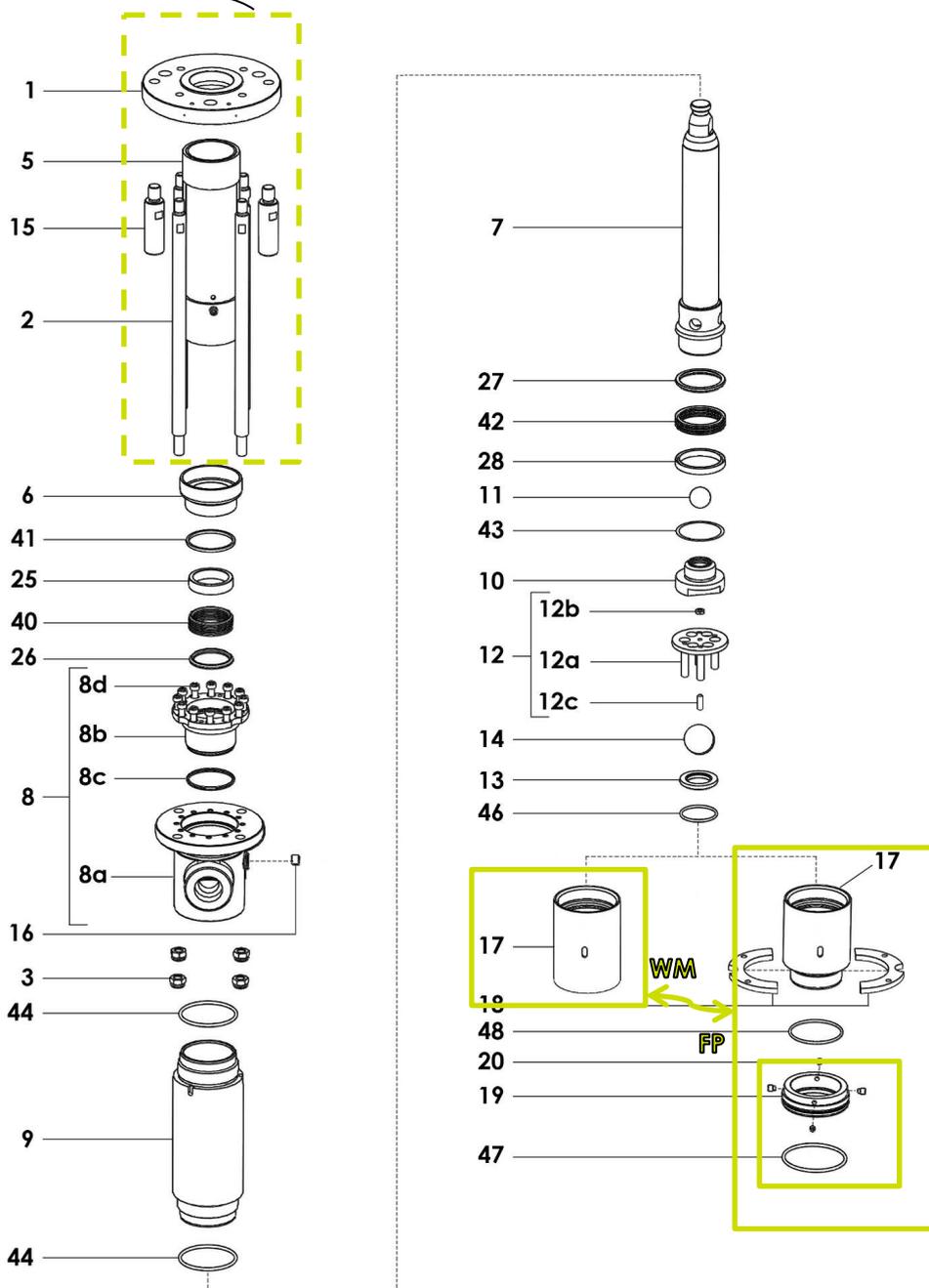
## 12 Pièces de rechange

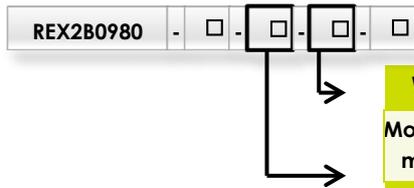
Utiliser exclusivement les accessoires et pièces de rechange d'origine **SAMES KREMLIN**, conçus pour résister aux pressions de service de la pompe.

**ATTENTION :** ces pièces ne sont pas fournies avec l'hydraulique seule car elles dépendent du moteur.

**Hydraulique plateau suiveur & montage mural avec poche : toutes versions**

**REX2B0750-□-□-FP-05**  
**REX2B0750-□-□-WM-05**





WM	FP	WM	FP	FP	FP
Montage mural	Plateau suiveur	Montage mural	Plateau suiveur	Plateau suiveur	Plateau suiveur
CS	CS	SS	SS	CC	SC
Aciers	Aciers	Acier inoxydable	Acier inoxydable	Aciers + Clapet carbure	Acier inoxydable + Carbide valves

Ind.	Description	# Ref.						Qty	Spare part maintenance level**
**1	Bride de liaison	See motor coupling kit table						1	3
**2	Tirant	See motor coupling kit table						4	3
3	Ecrou frein	88 339						4	3
**5	Carter de protection	See motor coupling kit table						1	3
6	Ecrou de presse-étoupe	210 700						1	3
7	Piston	210 720	210 720	210 903	210 903	210 720	210 903		2
8	Corps	210 701						1	3
8a	▪ Corps	NS						1	3
8b	▪ Cartouche	NS							3
8c	▪ Siège	According to seals pack						1	1
8d	▪ Vis, CHc M 8x20	930 151 279						12	3
9	Cylindre	210 718	210 718	210 901	210 901	210 718	210 901	1	2
*10	Siège (refoulement)	210 705	201 705	210 734	210 734	210 705	210 734	1	2
*11	Bille (Ø 32)	86 032	86 032	87 332	87 332	87 532	87 532	1	2
12	Cage de bille	107 161						1	3
*13	Siège (aspiration)	210 708	210 708	210 896	210 896	211 470	211 470	1	2
*14	Bille (Ø 45)	86 045	86 045	87 344	87 344	87 544	87 544	1	2
15	Pivot	See motor coupling kit table						2	3
16	Bouchon	906 333 102	906 333 102	552 237	552 237	906 333 102	552 237	1	3
*17	Corps de clapet aspiration	210 707	210 714	210 897	210 897	210 714	210 897	1	2
18	Bride (2 parties)	-	210 686	-	210 686	210 686	210 686	1	3
19	Adaptation plateau suiveur	-	210 674	-	210 674	210 674	210 674	1	3
20	Vis	-	88 253	-	88 253	88 253	88 253	4	3
*25	Rondelle presse-joint "F"	210 730						1	1
*26	Rondelle presse-joint "M"	210 731						1	1
*27	Rondelle presse-joint "M"	210 712						1	1
*28	Rondelle presse-joint "F"	210 713						1	1

\* Recommended maintenance parts.

\*\*Level 1 : Preventive maintenance

N S: Denotes parts are not serviceable.

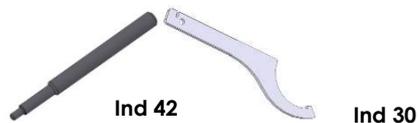
Level 2 : Corrective maintenance

\*\*Level 1 : Preventive maintenance

REX2B0980 - □ - □ - □ - □

WM	FP	WM	FP	FP	FP
Wall Mounted	Follower Plate	Wall Mounted	Follower Plate	Follower Plate	Follower Plate
CS	CS	SS	SS	CC	SC
Carbon Steel	Carbon Steel	Stainless Steel	Stainless Steel	Mixed materials + Carbide valv	Stainless steel + Carbide valves

Ind.	Description	# Ref.	Qty	Spare part maintenance level**
30	Clé	210 946	1	3
42	Clé cuve presse étoupe	044 950 008	1	3



## Kit Accouplement Moteur

Ind.	Désignation	# Ref.	Qté	Niveau de maintenance pièce de rechange**
-	<b>Kit Accouplement Moteur 7200 et 9200</b>	<b>144 245 497</b>	<b>1</b>	<b>3</b>
-	▪ Assemblage bride de liaison	N.C. (044 245 497)	1	
**1	▪ ▪ Bride de liaison	N.C. (220 728 300)	1	
**2	▪ ▪ Vis CHc M18x55	N.C. (88 190)	3	
**13	▪ ▪ Goupille	N.C. (209 582)	2	
**4	▪ Carter de protection	N.C. (208 236)	1	
**14	▪ Tirant	N.C. (203 169)	4	

\* Pièces de maintenance préconisées.

\*\* Niveau 1 : Maintenance préventive

N C: Non commercialisé.

Niveau 2 : Maintenance corrective

Niveau 3 : Maintenance exceptionnelle

## Préconisation des pochettes de joints

Code	Composition	Utilisation
01	PTFE (+ FPM)	Solvant - Ether - Cétone - Alcool aromatique - certains vernis et peintures
02	PTFE (+ FPM / FEP)	Solvant - Ether - Cétone - Alcool aromatique - certains vernis et peintures, peintures PU - Pharmacie - Cosmétique - Certains produits alimentaires
03	PTFE + PE (+ FPM)	Colle époxy - Butyl - Silicone - Certains vernis - Peinture
04	PE + CUIR (+ FPM)	Peinture - Vernis - Graisse - Huile - Encre - Peinture hydrosoluble
05	PTFE GRAPHITÉ (+ FPM)	Peinture - Vernis - Encres - Mastics PVC - Butyl
06	PU + PTFE GRAPHITÉ (+ FPM)	Mastics - PVC - Butyl
07	PTFEV + PE (+ FKM)	Mastics - PVC - Butyl

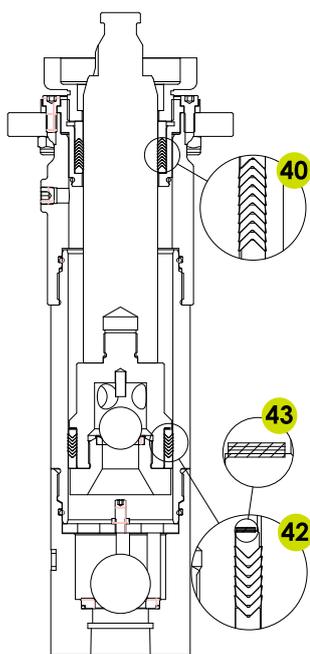
Code	Composition	Utilisation
05	PTFE GRAPHITÉ (+ FPM)	Peinture - Vernis - Encres - Mastics PVC - Butyl
06	PU + PTFE GRAPHITÉ (+ FPM)	Mastics - PVC - Butyl avec une meilleure résistance à la température

## Accessoire

Ind.	Désignation	# Réf.	Qté
-	Flacon de lubrifiant T (125 ml)	149 990 020	1

### Composition de la pochette de joints : 01 to 03

Code pochette : # :		01 106 321			02 106 322			03 106 323		
Ind.	Désignation	Qté	#	Matière	Qté	#	Matière	Qté	#	Matière x
44	Joint torique	2	84 456	FKM	2	84 473	FKM / FEP	2	84 456	FKM
<b>40</b>	Garniture de presse-étoupe	9	210 721	PTFE	9	210 721	PTFE	5 4	210 722 210 721	PE PTFE
46	Joint torique	1	84 458	PTFE	1	84 458	PTFE	1	84 458	PTFE
<b>42</b>	Garniture piston	6	210 725	PTFE	6	210 725	PTFE	3 3	210 726 210 725	PE PTFE
<b>43</b>	Cale de réglage	4*	210 729	Inox	4*	210 729	Inox	4*	210 729	Inox
8C	Joint de cartouche	1	909 420 265	FKM	1	909 420 265	FKM	1	909 420 265	FKM



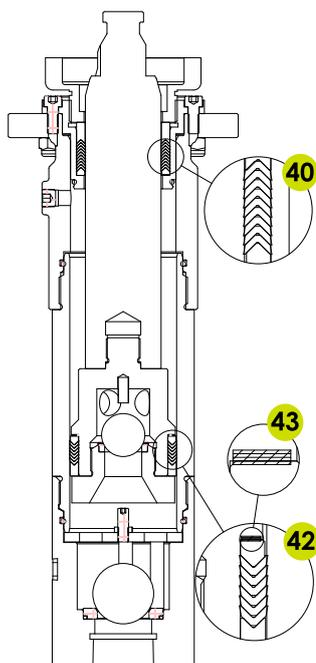
<b>40</b>			<b>40</b>			<b>40</b>		
PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
<b>42</b>			<b>42</b>			<b>42</b>		
PTFE	→	v	PTFE	→	v	PE	→	v
PTFE	→	v	PTFE	→	v	PTFE	→	v
PTFE	→	v	PTFE	→	v	PE	→	v
PTFE	→	v	PTFE	→	v	PTFE	→	v
PTFE	→	v	PTFE	→	v	PE	→	v
PTFE	→	v	PTFE	→	v	PTFE	→	v

\* Quantité à monter suivant besoin

\*\* Selon pied de pompe

**Composition de la pochette de joints : 04 to 06**

Code pochette : # :		04 106 324			05 106 325			06 106 326		
Ind.	Désignation	Qté	#	Matière	Qté	#	Matière	Qté	#	Matière x
44	Joint torique	2	84 456	FKM	2	84 456	FKM	2	84 456	FKM
<b>40</b>	Garniture de presse-étoupe	4 3	210 722 210 723	PE Cuir	9	210 603	PTFE G	1 5	210 722 84 395	PE PU
46	Joint torique	1	84 458	PTFE	1	84 458	PTFE	1	84 458	PTFE
<b>42</b>	Garniture piston	3 2	210 726 210 728	PE Cuir	6	210 727	PTFE G	6	210 727	PTFE G
<b>43</b>	Cale de réglage	4*	210 729	Inox	4*	210 729	Inox	4*	210 729	Inox
8C	Joint de cartouche	1	909 420 265	FKM	1	909 420 265	FKM	1	909 420 265	FKM



<b>40</b>			<b>40</b>			<b>40</b>		
PE	→	^	PTFE G	→	^	Bague	→	-
Cuir	→	^	PTFE G	→	^	PU	→	^
PE	→	^	PTFE G	→	^	PU	→	^
Cuir	→	^	PTFE G	→	^	PU	→	^
PE	→	^	PTFE G	→	^	PU	→	^
Cuir	→	^	PTFE G	→	^	PU	→	^
PE	→	^	PTFE G	→	^	PU	→	^
			PTFE G	→	^	PE	→	^
			PTFE G	→	^			
			PTFE G	→	^			
<b>42</b>			<b>42</b>			<b>42</b>		
PE	→	v	PTFE G	→	v	PE	→	v
Cuir	→	v	PTFE G	→	v	PTFE	→	v
PE	→	v	PTFE G	→	v	PE	→	v
Cuir	→	v	PTFE G	→	v	PTFE	→	v
PE	→	v	PTFE G	→	v	PE	→	v
			PTFE G	→	v	PTFE	→	v

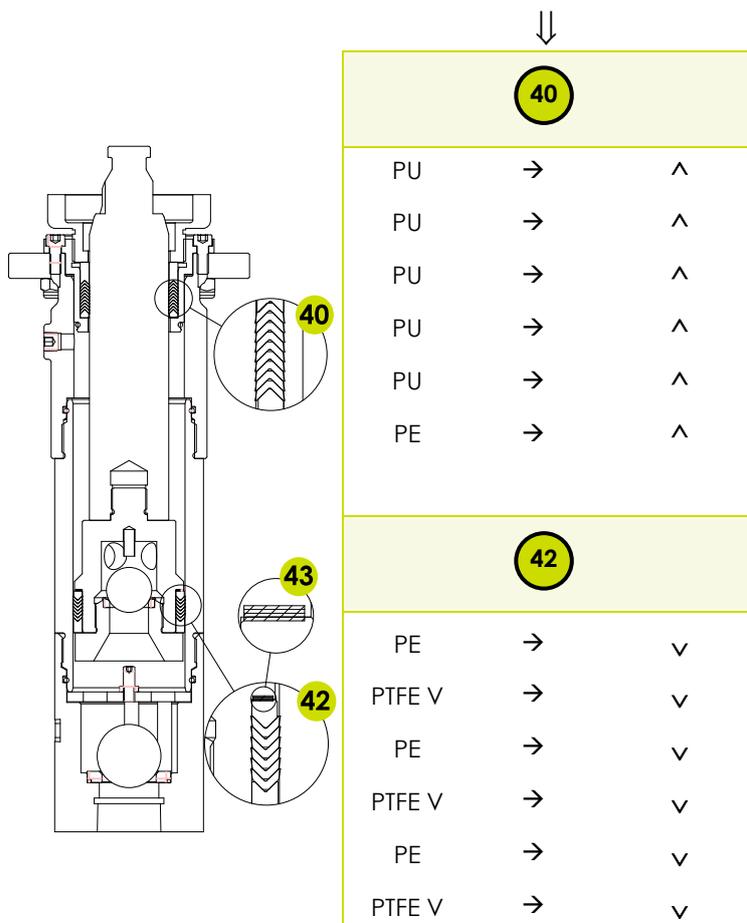
\* Quantité à monter suivant besoin

\*\* Selon pied de pompe

PTFE G = PTFE Graphité

**Composition de la pochette de joints : 07**

Code pochette :		07		
# :		106 591		
Ind.	Désignation	Qté	#	Matière
44	Joint torique	2	84 456	FKM
40	Garniture de presse-étoupe	1	210 722	PE
		5	84 395	PU
46	Joint torique	1	84 458	PTFE
42	Garniture piston	3	210 726	PE
		3	211 318	PTFE V
43	Cale de réglage	4*	210 729	ST STEEL
8C	Joint de cartouche	1	909 420 265	FKM



\* Quantité à monter suivant besoin

\*\* Selon pied de pompe