



# **POMPE A PALETTE**

**910 cm<sup>3</sup>**

**Pompe REX SH0910**

**Manuel d'utilisation 582179110**

2024-03-19

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

Tableau d'évolution du document .....	5
Documentations complémentaires .....	5
Garantie .....	6
<b>1 Déclaration de conformité .....</b>	<b>7</b>
<b>2 Consignes sécurité .....</b>	<b>8</b>
2.1 Sécurité des personnes .....	8
Généralités.....	8
Signification des pictogrammes .....	9
Dispositifs de sécurité .....	10
Dangers de pression.....	10
Dangers d'injection.....	11
Dangers d'incendie, explosion, arc électrique, électricité statique.....	11
Dangers des produits toxiques.....	12
2.2 Intégrité du matériel.....	13
Préconisations matériels .....	13
Pompe .....	13
Tuyaux.....	13
Produits mis en œuvre.....	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
Usage attendu.....	26
Description du fonctionnement.....	26
<b>7 Installation .....</b>	<b>28</b>
7.1 Manutention.....	28
7.2 Raccordements .....	28
7.2.1 Raccord d'alimentation en produit .....	28
7.2.2 Raccord d'alimentation en air .....	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
9.2 Sécurité en production .....	32
9.3 Mise en production.....	32
9.4 Procédure d'arrêt.....	33
<i>Pompe</i> .....	33
9.5 Aide au diagnostic – Guide de dépannage.....	34
<i>Symptômes possibles de défauts / Causes / Remèdes</i> .....	34
<b>10 Maintenance.....</b>	<b>36</b>
10.1 Plan Maintenance préventive .....	37
<i>Hydraulique</i> .....	37
10.2 Entretien curatif.....	38
<b>11 Opérations de démontage/remontage.....</b>	<b>39</b>
<i>Graisses et colle</i> .....	39
<i>Démontage de la pompe</i> .....	41
<i>Joint de presse-étoupe</i> .....	42
<i>Clapet inférieur</i> .....	42
<i>Clapet supérieur</i> .....	43
<i>Remontage complet de l'hydraulique</i> .....	44
<b>12 Pièces de rechange.....</b>	<b>45</b>
.....	46
<i>Kit Accouplement Moteur</i> .....	47
<i>Pochette de réparation</i> .....	48
<i>Préconisation des pochettes de joints</i> .....	48
<i>Accessoire</i> .....	48
<i>Composition de la pochette de joints : 01 à 03</i> .....	49
<i>Composition de la pochette de joints : 04 à 06</i> .....	50
<i>Composition de la pochette de joints : 07 et 08</i> .....	51

## Tableau d'évolution du document

Enregistrement des révisions				
Rédacteur	Objet	Révision	Date	Visé par
SEGUIN	Pompe à palette 910 cm <sup>3</sup> REXSON SH910	A	01/05/2020	
SEGUIN	Pompe à palette 910 cm <sup>3</sup> REXSON SH910	B	09/02/2021	
SEGUIN	Pompe à palette 910 cm <sup>3</sup> REXSON SH910	C	29/09/2021	
SEGUIN	Pompe à palette 910 cm <sup>3</sup> REXSON SH910	D	19/03/2024	

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 maximums 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'occultation 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 SH910

Pompe très polyvalente, l'hydraulique REXSON SH910 is used for airless applications as well as for the extrusion of thick products (<50000 cP\*).

Différentes configurations sont disponibles.

\* 1 cP = 1 mPa.s

#### Désignation signifiante

<b>R E X</b>	<b>SH</b>	<b>0910</b>	-	□	-	□	-	□	-	□
--------------	-----------	-------------	---	---	---	---	---	---	---	---

Ex : R E X SH 0910 - 70 - CS - F P - 01

**Famille de produit**  
Pompe Haute Viscosité : **REX**

**Technologie**  
Pompe à palette **SH**

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

**Moteur**  
Sans : **XX**  
Moteur 7200 : **72**  
Moteur 9200 : **92**  
Voir tableau 1

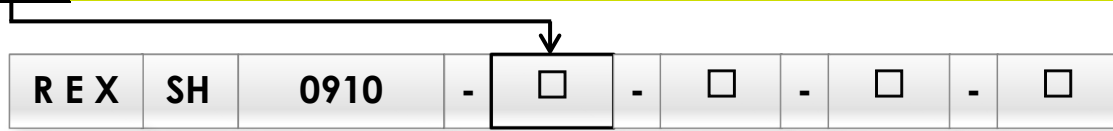
**Pochette de joints**  
PTFE : **01**  
PTFE + FEP : **02**  
PE : **03**  
Cuir : **04**  
PTFEG : **05**  
PU : **06**  
PTFEV : **07**  
PEHD : **08**  
Voir tableau 3

**Pied de pompe**  
**FP** : Version pour plateau suiveur  
**FC** : Cylindre lisse  
Voir tableau 2

**Material of construction**  
**CS** : Aciers  
**SS** : Acier inoxydable  
Voir tableau 2

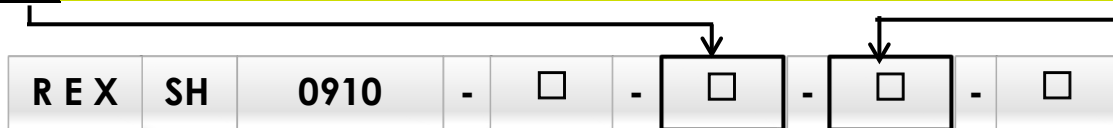
#### 4.2 Tableau 1 Correspondance hydraulique - moteur

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>	MOTOR 7200	18 : 1	6	100	110	1600	582144110
<b>92</b>	MOTOR 9200	30 : 1	6	100	180	2600	582145110



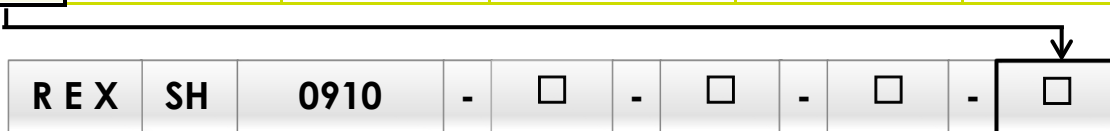
#### 4.3 Tableau 2 Correspondance hydraulique - pied de pompe & matériaux

Pieds de pompe disponibles		Matériaux disponibles	
		CS	SS
		Aciers	Acier inoxydable
<b>FP</b>	Plateau suiveu	✓	✓
<b>PC</b>	Cylindre lisse	✓	x



#### 4.4 Tableau 3 Pochettes de joints

	Pochettes de joints disponibles	Joints toriques (statiques)	Garniture supérieure	Garniture piston	Garniture du clapet inférieur
<b>01</b>	PTFE	FKM	PTFE	PTFE	PTFE
<b>02</b>	PTFE + FEP	FEP	PTFE	PTFE	PTFE
<b>03</b>	PE	FKM	PTFE et PE	PTFE et PE	PTFE
<b>04</b>	Cuir	FKM	Cuir et PE	Cuir et PE	PTFE
<b>05</b>	PTFEG	FKM	PTFEG	PTFEG	PTFE
<b>06</b>	PU	FKM	PU et PE	PTFEG	PTFE
<b>07</b>	PTFEV	FKM	PU et PE	PE et PTFEV	PE et PTFEV
<b>08</b>	PEHD	FKM	PEHD	PEHD	PEHD



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

#### Principes


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).

 <p style="text-align: center; font-size: small;">STAINES FRANCE</p> <div style="display: flex; align-items: center; gap: 10px;"> <span>○</span> <span>CE</span> <span>Ex</span> <span>II2G IIA T3</span> </div>	<p><b>POMPE / PUMP</b> <b>REF / SERIE</b></p> <div style="border: 1px solid black; height: 20px; width: 100%;"></div> <p><b>MAX.PRES.(Bar/Psi)</b></p> <p><b>RAPPORT</b> <b>RATIO</b></p> <div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 20px;"></div>	<div style="border: 1px solid black; height: 20px; width: 100%;"></div> <p><b>PROD</b></p> <div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 20px;"></div> <p><b>AIR</b></p> <div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 20px;"></div>	○
---	---	--	---

Description		
<b>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>	<b>IIA</b> : Gaz de référence pour la qualification du matériel <b>T3</b> : Température de surface maximum 200°C	

## 5.2 Tableau de correspondance Nouvelle référence / Désignation significative

Nouvelle référence		Désignation significative
62 MO 0910 M S F 000		REXSH0910-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
<b>S</b>	<b>Joints</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	PTFE V	07
8	PEHD	08
<b>F</b>	<b>Pied</b>	<b>FO</b>
2	Plateau suiveur Ø 105 mm	FP
5	Cylindre lisse Ø 110 mm	PC

### Référence Documentation

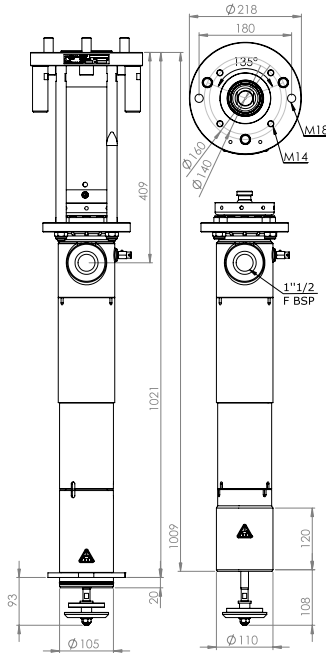
Moteur 7200	582144110
Moteur 9200	582145110

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

Référence existante	Désignation significative	Moteur	Matériaux	Pied	Joint
<b>472 262 060 204</b>	REXSH0910-72-CS-FP-04	MOT7200 18 : 1	CS Aciers	FP Plateau suiveur Ø 105 mm	04 Leather
<b>492 262 060 205</b>	REXSH0910-92-CS-FP -05	MOT9200 30 : 1	CS Aciers	FP Plateau suiveur Ø 105 mm	05 PTFE G
<b>1 062 060 206</b>	REXSH0910-XX-CS-FP -06	Sans	CS Aciers	FP Plateau suiveur Ø 105 mm	06 PU
<b>492 262 060 206</b>	REXSH0910-92-CS-FP-06	MOT9200 30 : 1	CS Aciers	FP Plateau suiveur Ø 105 mm	06 PU
<b>997 000 377</b>	REXSH0910-H2-CS-FP-06	H2	CS Aciers	FP Plateau suiveur Ø 105 mm	06 PU
<b>1 062 061 001</b>	REXSH0910-XX-SS-FP-01	Sans	SS Acier inoxydable	FP Plateau suiveur Ø 105 mm	01 PTFE
<b>1 062 061 005</b>	REXSH0910-XX-SS-FP-05	Sans	SS Acier inoxydable	FP Plateau suiveur Ø 105 mm	05 PTFE G
<b>1 062 061 006</b>	REXSH0910-XX-SS-FP-06	Sans	SS Acier inoxydable	FP Plateau suiveur Ø 105 mm	06 PU
<b>492 262 061 006</b>	REXSH0910-92-SS-FP-06	MOT9200 30 : 1	SS Acier inoxydable	FP Plateau suiveur Ø 105 mm	06 PU

## 6 Caractéristiques techniques et performances

### 6.1 Caractéristiques générales



Caractéristiques techniques	
Volume par cycle	910 cm <sup>3</sup> / 30,77 oz
Course	200 mm / 7,87 in
Raccordement sortie produit	1" 1/2 F BSPP
Poids	44 kg / 97 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
		SANS	MOTOR 7200	MOTOR 9200
<b>Pressure Ratio</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	-	72	81
	Lbs	-	158.8	178.6
<b>Consommation Air 15 cycles/min @ 4 bars</b>	NL.min-1	-	983	1638
	scfm	-	34,7	57,8
<b>Raccord Air entrée</b>	Female BSPP	-	3 / 4 "	3 / 4 "

scfm= Standard cubic feet of gas per minute



**(Caractéristiques générales – suite)**

Pied de pompe		Caractéristiques techniques
FP	Plateau suiveur	Ø 105 mm
PC	Cylindre lisse	Ø 110 mm

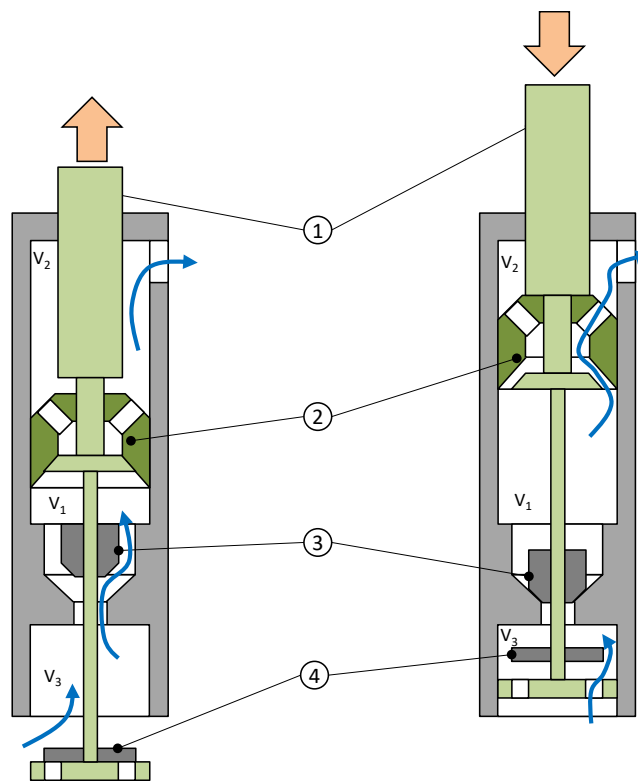
Matériaux		CS	SS
		Aciers	Acier inoxydable (inox)
<b>Corps de pompe</b>	Coupelle	Acier carbone +traitement zinc	Acier carbone +traitement zinc
	Corps supérieur	Acier inoxydable (inox)	Acier inoxydable (inox)
	Cylindre	Acier carbone chromé	Inox chromé
<b>Piston (Contrôle supérieur)</b>	Tige de piston	Inox chromé	Inox chromé
	Ecrou	Acier carbone +traitement zinc	Acier inoxydable (inox)
	Cône de soupape	Acier inoxydable (inox)	Acier inoxydable (inox)
	Siège de soupape	Acier inoxydable (inox)	Acier inoxydable (inox)
<b>Clapet inférieur (Contrôle inférieur)</b>	Corps	Acier carbone	Acier inoxydable (inox)
	Cône	Acier inoxydable (inox)	Acier inoxydable (inox)
	Siège	Acier inoxydable (inox)	Acier inoxydable (inox)
<b>Pied</b>	Tige	Acier inoxydable (inox)	Acier inoxydable (inox)
	Palette	Acier carbone +traitement zinc	Acier inoxydable (inox)
	Inlet tube	Acier carbone +traitement zinc	Acier inoxydable (inox)

## 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, le clapet inférieur (3) s'ouvre et la palette (4) se ferme. Le piston (1) expulse le produit de la chambre supérieure (V2) vers l'extérieur et aspire le produit pour remplir la chambre inférieure (V1). La palette pousse le produit dans le pied de pompe (V3).

Lorsque le piston (1) descend, le clapet supérieur (2) s'ouvre, le clapet inférieur (3) se ferme et la palette (4) s'ouvre. Le piston (1) comprime le fluide dans la chambre inférieure (V1) et le transfère 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). La palette (4) sort du pied de pompe (V3) sans expulser le produit.

**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

### Pompe

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.
-

---

## 9.2 Sécurité en production



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.	

Defaults	Possible causes	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.
	Un corps étranger obstrue le clapet inférieur.	Nettoyer et vérifier.
Le piston monte rapidement	Clapet supérieur usé ou endommagé.	Vérifier et remplacer les pièces.
	Un corps étranger obstrue le clapet supérieur.	Nettoyer et vérifier.
Le piston monte et descend à des vitesses différentes	Clapets, joints de piston ou cylindre usé (s).	Remplacer les pièces.
	Mauvais montage des joints ou joints endommagés.	Vérifier le montage; changer si nécessaire.
La pompe ne délivre pas suffisamment de pression	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.
	Joints de coupelle ou de tête de piston trop serrés.	Vérifier le montage ou desserrer la coupelle.
Fonctionnement anormal après emballement ou température importante	Joints de piston ou de coupelle trop serrés, endommagés.	Vérifier le montage, diminuer la cadence de pompage. Remplacer les pièces si nécessaire.
	Réservoir produit vide.	Remplir le réservoir, vérifier le circuit d'aspiration, l'absence de prise d'air.
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

### Journellement

- ✓ 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),

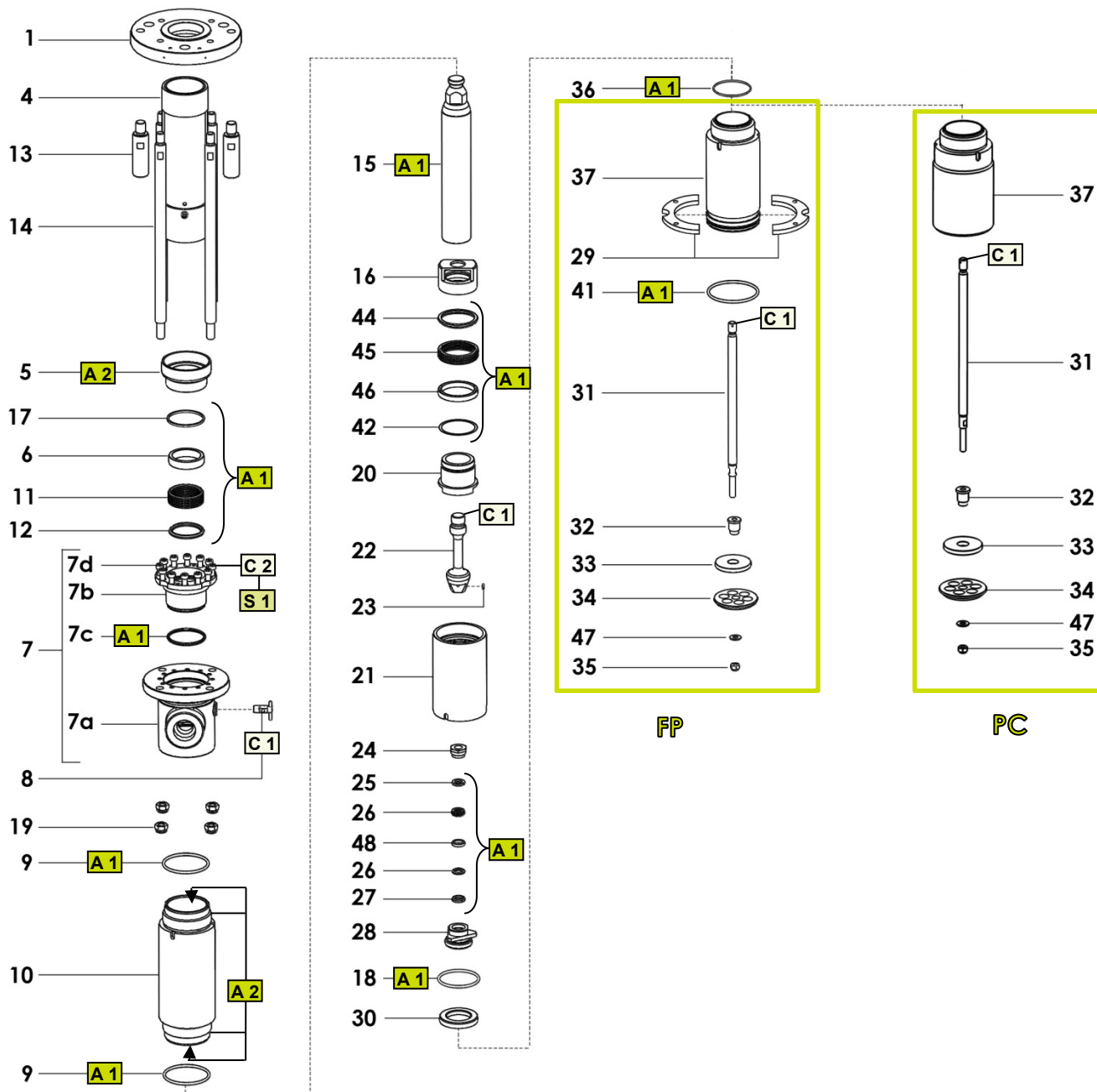
Monter des pièces neuves si nécessaire.

### Graisses et colle

Repère	Instruction	Désignation	Référence
<b>A 1</b>	Graisse PTFE (Téflon)	Graisse 'TECHNI LUB' (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>	Couple de serrage : 20 Nm / 14.75 ft/lbs		

**Hydraulique plateau suiveur & cylindre lisse**

REXSH0910-□-□-FP-□  
REXSH0910-□-□-PC-□



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



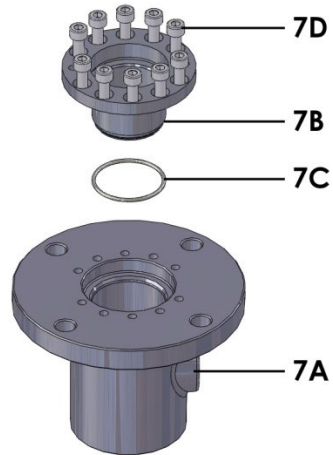
---

**Démontage de la pompe**

- ✓ Dévisser les écrous (19) et déposer la bride (1), les tirants (14) et la protection (4),
  - ✓ Serrer la pompe horizontalement dans un étau par le corps (7),
  - ✓ Dévisser l'écrou (35) et retirer la palette (34), la rondelle (33) et l'entretoise (32),
  - ✓ Dévisser le tube (37) et retirer le joint (36),
  - ✓ Dévisser le corps de clapet (21) et la sortie avec le clapet inférieur (28) et son siège (30),
  - ✓ Retirez l'ensemble piston/tige de palette,
  - ✓ Dévisser le cylindre (10).
-

## Joint de presse-étoupe

Nota: le corps de pompe (7) est constitué d'une cartouche (7B) pour faciliter le remplacement des joints.



Ind.7

- ✓ Dévisser la coupelle (5),
- ✓ Enlever les 10 vis (7D) qui serrent la cartouche (7B) dans le corps (7A),
- ✓ Retirer la cartouche (7B) en vissant les extracteurs dans les 2 trous M8 de la cartouche,
- ✓ Enlever les rondelles (6 & 12), la bague (17), et les joints (11),
- ✓ Changer les joints (11),
- ✓ Changer le joint (7C).
- ✓ Nettoyer toutes les pièces, les contrôler; si elles sont endommagées ou usées, les changer.
- ✓ Nettoyez et réinstallez les pièces dans l'ordre inverse de la séquence de démontage.

## Clapet inférieur

- ✓ Retirer le siège (30) et le clapet inférieur (28) monté sur le corps de vanne (21),
- ✓ Dévisser l'écrou de presse étoupe (24),
- ✓ Retirer la rondelle mâle (25), les joints (26) et la rondelle femelle (27),
- ✓ Retirer le joint (18),
- ✓ Nettoyez et réinstallez les pièces dans l'ordre inverse de la séquence de démontage.

---

**Clapet supérieur**

- ✓ Dévisser l'écrou (23) et la tige de la palette (31),
  - ✓ Dévisser le clapet de piston (22),
  - ✓ Dévisser la douille du piston (20) et retirer l'écrou du piston (16), la rondelle mâle (44), les joints du piston (45) et la rondelle femelle (46).
  - ✓ Nettoyer et réinstaller les pièces dans l'ordre inverse de la séquence de démontage.
-

---

## Remontage complet de l'hydraulique

- ✓ Lubrifier les joints de presse-étoupe et de tête de piston,
- ✓ Localiser les joints (9) à l'intérieur du corps de pompe (7) du corps de clapet (21),
- ✓ Glisser la tige de piston (15) équipée à l'intérieur du corps (7), la pousser vers le haut,
- ✓ Visser le cylindre (10) jusqu'en butée,
- ✓ Visser la tige de palette (31), serrer le clapet de piston (23),
- ✓ Visser le corps de clapet (21) sur le cylindre (10) jusqu'en butée,
- ✓ Glisser le clapet inférieur (28) sur la tige de palette (31) et serrer modérément l'écrou de presse-étoupe (24),
- ✓ Monter le joint (18) dans le corps de clapet (21),
- ✓ Monter le siège (30) et le pousser dans son logement,
- ✓ Placer le joint (36) à l'intérieur du corps de clapet (21),
- ✓ Visser le tube de remplissage (37) jusqu'en butée,
- ✓ Placer l'entretoise (32), la rondelle (33) et la palette (34) sur la tige de palette (31),
- ✓ Visser l'écrou frein (35),
- ✓ Serrer modérément la coupelle (5),
- ✓ Raccoupler la pompe au moteur selon les indications qui se trouvent dans le manuel d'instructions de la pompe.

*Nota : la quantité de joints des garnitures (11) et (45) dépend de l'ensemble de joints utilisé.*

---

### 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
-

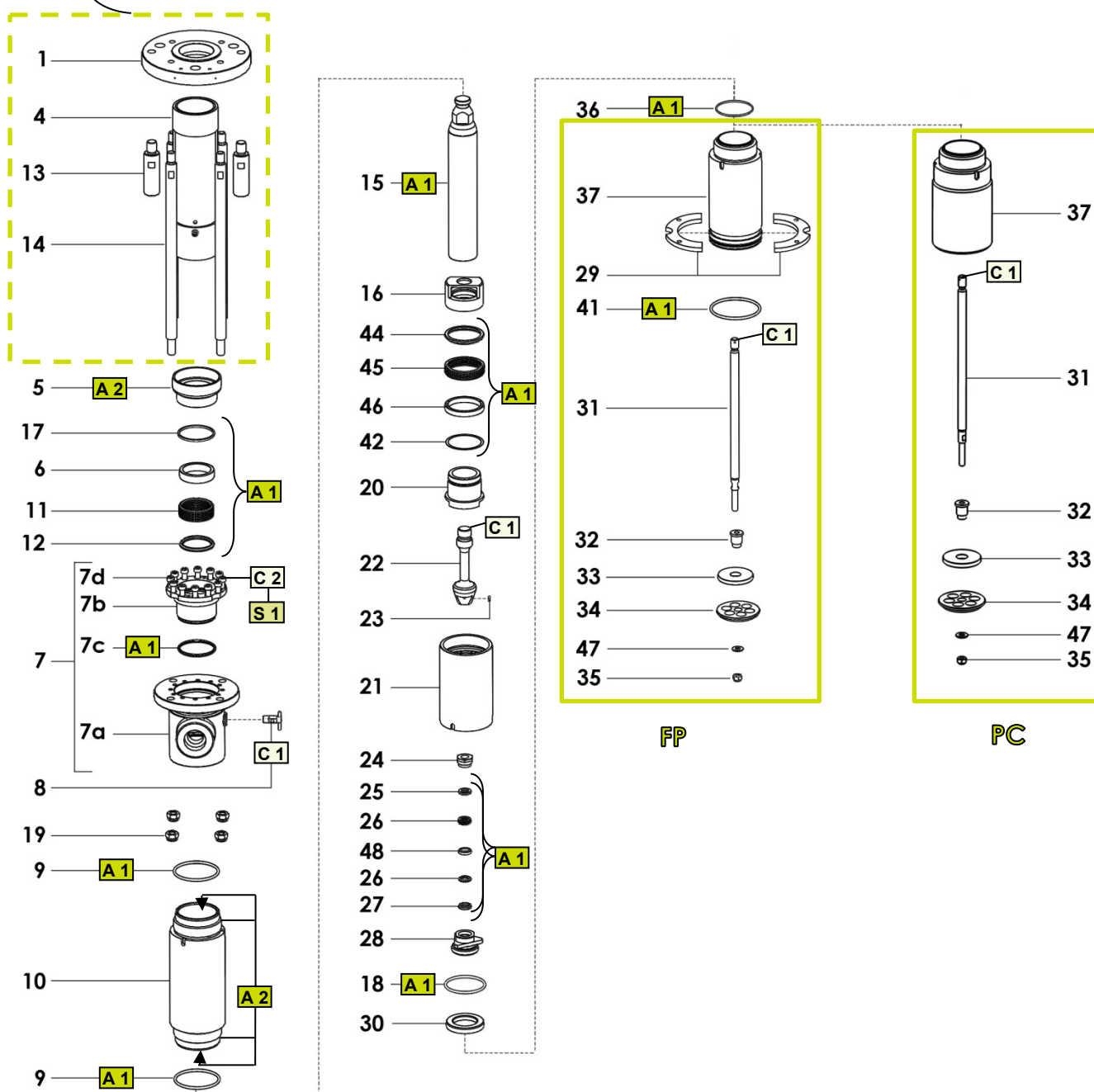
## 12 Pièces de rechange

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

### Hydraulique plateau suiveur

REXSH0560-□-□-FP-□

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



REXSH0910 - □ - □ - □ - □

FP	FP	PC
Plateau suiveur	Plateau suiveur	Cylindre lisse
CS	SS	CS
Aciers	Acier inoxydable	Aciers

Ind.	Désignation	# Ref.			Qté	Niveau de maintenance pièce de rechange**
**1	Bride de liaison	Voir tableau kit accouplement moteur			1	3
**4	Carter de protection	Voir tableau kit accouplement moteur			1	3
5	Ecrou de presse étoupe	210 700			1	3
7	Corps de pompe	210 701			1	3
7a	▪ Corps	NS			1	3
7b	▪ Cartouche	NS			1	3
7c	▪ Siège	Selon pochette de joints			1	1
7d	▪ Vis, CHc M 8x20	930 151 279			12	3
8	Bouchon de purge	210 431			1	3
*10	Cylindre	210 718	210 901	210 718	1	2
13	Pivot	Voir tableau kit accouplement moteur			2	3
**14	Tirant	Voir tableau kit accouplement moteur			4	3
*15	Tige de piston	210 719	210 902	210 719	1	2
*16	Ecrou de piston	210 716	210 899	210 716	1	3
*19	Ecrou frein	88 339			1	2
20	Douille de piston	210 715	210 898	210 715	1	2
21	Corps de clapet	210 717	210 900	210 717	1	3
23	Goupille	88 429	88 575	88 429	1	3
24	Ecrou de presse étoupe	60 120	60 219	60 120	1	3
28	Clapet inférieur	210 679			1	2
29	Bride (2 parties)	210 686		-	1	3
*30	Siège	Refer to servicing kit			1	1
31	Tige de palette	210 692			1	3
32	Entretoise de palette	210 682			1	3
33	Contre-palette	210 683	210 884	210 683	1	3
*34	Palette	210 684	210 885	210 684	1	2
35	Ecrou frein	88 963			1	3
37	Tube de remplissage	210 693	210 889	210 693	1	3

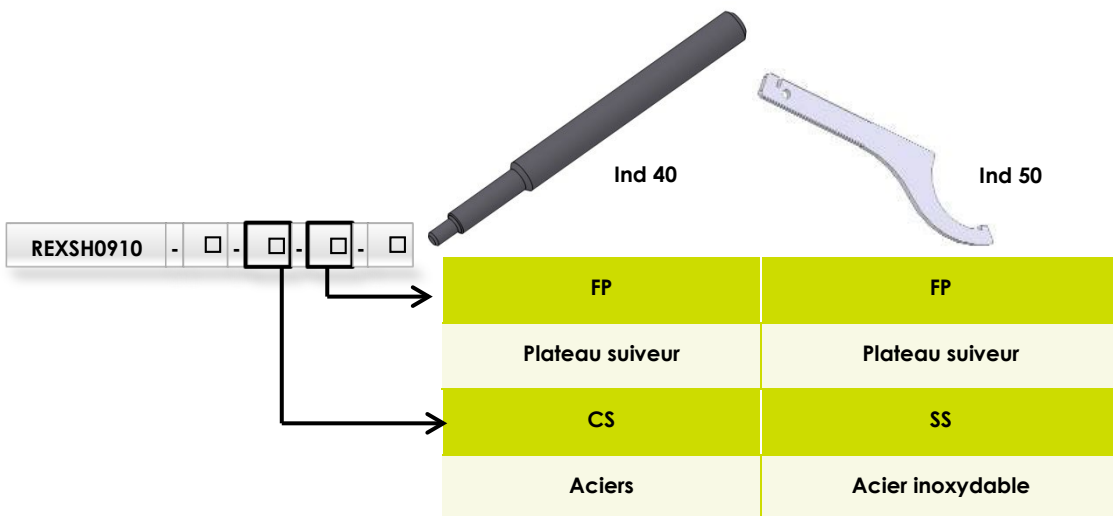
\* Pièces de maintenance préconisées.

\*\* Niveau 1 : Maintenance préventive

N C: Non commercialisé.

Niveau 2 : Maintenance corrective

\*\* Niveau 3 : Maintenance exceptionnelle



Ind.	Désignation	# Ref.	Qté	Niveau de maintenance pièce de rechange**
40	Clé pour cuve	044 950 008	1	3
47	Rondelle	88 550	1	3
50	Clé	210 946	1	3
*	<b>Servicing kit</b> Refer to table (Ind. 6, 9, 11, 17, 18, 26, 45, 48)	<b>106 364</b> (Ind. 6, 12, 25, 27, 30, 44, 46, 48)	1	1

\* Pièces de maintenance préconisées.  
\*\* Niveau 1 : Maintenance préventive

N C: Non commercialisé.  
Niveau 2 : Maintenance corrective

\*\* Niveau 3 : Maintenance exceptionnelle

### Kit Accouplement Moteur

Ind.	Désignation	# Ref.	Qté	Niveau de maintenance pièce de rechange**
-	<b>Lower adapter flange for motors 7200 and 9200</b>	<b>144 245 497</b>	1	3
-	▪ Bride de liaison assemblé	N.C. (044 245 497)	1	
**1	▪ ▪ Bride de liaison	N.C. (220 728 300)	1	
**2	▪ ▪ Vis CHc M18x55	N.C. (88 190)	2	
**13	▪ ▪Pivot	N.C. (209 582)		
**4	▪ Carter de protection	N.C. (208 236)		
**14	▪ Tirant	NCS. (203 169)		

\* Pièces de maintenance préconisées.  
\*\* Niveau 1 : Maintenance préventive

N C: Non commercialisé.  
Niveau 2 : Maintenance corrective

\*\* Niveau 3 : Maintenance exceptionnelle

## Pochette de réparation

Ind.	Désignation	# Ref.	Qté	Niveau de maintenance pièce de rechange**
-	<b>Pochette de réparation</b>	<b>106 364</b>	<b>1</b>	<b>1</b>
*6	▪ Presse-joint "F"	210 730	1	
*12	▪ Presse-joint 'M'	210 712	1	
*25/27	▪ Presse-joint 'M'	211 333	2	
*30	▪ Siège	210 680	1	
*44	▪ Presse-joint 'M'	210 731	1	
*46	▪ Presse-joint "F"	210 713	1	
*47	▪ Entetoise	60 220	2	

\* 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 (+ FKM)	Solvant - Ether - Cétone - Alcool aromatique - certains vernis et peintures
02	PTFE (+ FKM / FEP)	Solvant - Ether - Cétone - Alcool aromatique - certains vernis et peintures, peintures PU - Pharmacie - Cosmétique - Certains produits alimentaires
03	PTFE + PE (+ FKM)	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	Mastics - PVC - Butyl avec une meilleure résistance à la température
08	PEHD	UV encre

\* Permet une meilleure résistance mécanique

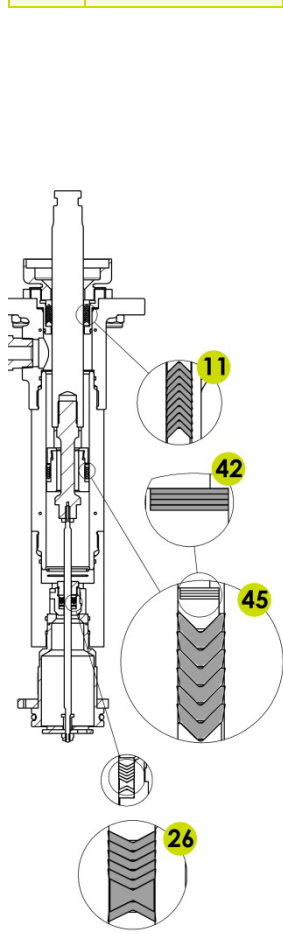
## Accessoire

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



**Composition de la pochette de joints : 01 à 03**

Code pochette: # :		01 106 331			02 106 332			03 106 333		
Ind.	Désignation	Qté	#	Matière	Qté	#	Matière	Qté	#	Matière
9	Joint torique	2	84 456	FKM	3	84 473	FKM	2	84 456	FKM
<b>11</b>	Garniture de presse-étoupe	9	210 721	PTFE	9	210 721	PTFE	4	210 721	PTFE
<b>45</b>	Garniture piston	6	210 725	PTFE	6	210 725	PTFE	3	210 725	PTFE
								3	2210 726	PE
*36	Joint torique	1	84 448	PTFE	1	84 448	PTFE	1	84 448	PTFE
<b>26</b>	Joint de palette	4	211 334	PE	4	211 334	PE	4	211 334	PE
		2	211 335	PTFEV	2	211 335	PTFEV	2	211 335	PTFEV
41	Joint torique	1	84 457	FKM	1	84 457	FKM	1	84 457	FKM
<b>42</b>	Cale de réglage	4*	210 729	Inox	4*	210 729	Inox	4*	210 729	Inox
18	Joint torique	1	84 445	FKM	1	84 472	FKM / FEP	1	84 445	FKM
7C	Cartridge seal	1	909 420 265	FKM	1	909 420 265	FKM	1	909 420 265	FKM

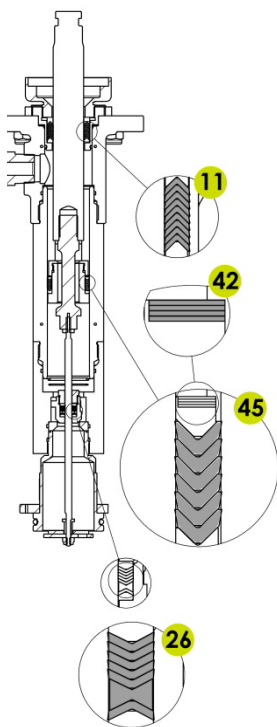


<b>11</b>			<b>11</b>			<b>11</b>		
PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
PTFE	→	^	PTFE	→	^	PTFE	→	^
PTFE	→	^	PTFE	→	^	PE	→	^
<b>45</b>			<b>45</b>			<b>45</b>		
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
<b>26</b>			<b>26</b>			<b>26</b>		
PE	→	v	PE	→	v	PE	→	v
PTFE V	→	v	PTFE V	→	v	PTFE V	→	v
PE	→	v	PE	→	v	PE	→	v
PTFE V	→	v	PTFE V	→	v	PTFE V	→	v
PE	→	v	PE	→	v	PE	→	v
PE	→	^	PE	→	^	PE	→	^

\* Quantité à assembler selon les besoins \*\*\* Selon pied de pompe

### Composition de la pochette de joints : 04 à 06

Code pochette: # :		04 106 334			05 106 335			06 106 336		
Ind.	Désignation	Qté	#	Matière	Qté	#	Matière	Qté	#	Matière
9	Joint torique	2	84 456	FKM	2	84 456	FKM	2	84 456	FKM
11	Garniture de presse-étoupe	4	210 722	PE	9	210 603	PTFE G	5	84 395	PU
		3	210 723	Cuir				1	210 722	PE
45	Garniture piston	3	210 726	PE	6	210 727	PTFE G	7	210 727	PTFE G
		2	210 728	Cuir						
*36	Joint torique	1	84 448	PTFE	1	84 448	PTFE	1	84 391	PTFE
26	Joint de palette	4	211 334	PE	4	211 334	PE	4	209 726	PE
		2	211 335	PTFEV				2	209 725	PTFEV
41	Joint torique	1	84 457	FKM	1	84 457	FKM	1	84 457	FKM
42	Cale de réglage	4*	210 729	Inox	4*	210 729	Inox	4*	210 729	Inox
18	Joint torique	1	84 445	FKM	1	84 445	FKM	1	84 445	FKM
17	Bague	-			-			1	210 724	Inox
7C	Joint de cartouche	1	909 420 265	FKM	1	909 420 265	FKM	1	909 420 265	FKM

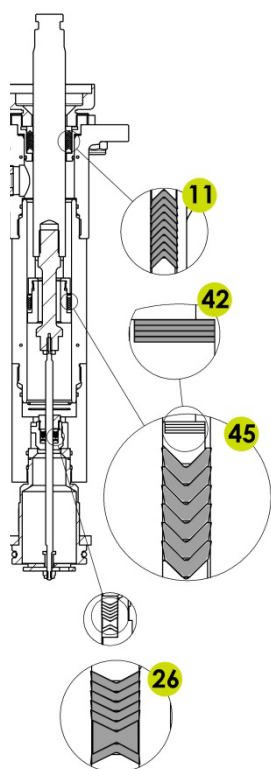


11			11			11		
PE	→	^	PTFE G	→	^	Bague (l. 17)	→	□
Cuir	→	^	PTFE G	→	^	PU	→	^
PE	→	^	PTFE G	→	^	PU	→	^
Cuir	→	^	PTFE G	→	^	PU	→	^
PE	→	^	PTFE G	→	^	PU	→	^
Cuir	→	^	PTFE G	→	^	PU	→	^
PE	→	^	PTFE G	→	^	PE	→	^
			PTFE G	→	^			
45			45			45		
PE	→	v	PTFE G	→	v	PTFE G	→	v
Cuir	→	v	PTFE G	→	v	PTFE G	→	v
PE	→	v	PTFE G	→	v	PTFE G	→	v
Cuir	→	v	PTFE G	→	v	PTFE G	→	v
PE	→	v	PTFE G	→	v	PTFE G	→	v
			PTFE G	→	v	PTFE G	→	v
						PTFE G	→	v
						PTFE G	→	v
26			26			26		
PE	→	v	PE	→	v	PE	→	v
PTFE V	→	v	PTFE V	→	v	PTFE V	→	v
PE	→	v	PE	→	v	PE	→	v
PTFE V	→	v	PTFE V	→	v	PTFE V	→	v
PE	→	v	PE	→	v	PE	→	v
			PE	→	^	PE	→	^

\* Quantité à assembler selon les besoins \*\*\* Selon pied de pompe PTFE G = PTFE Graphité

**Composition de la pochette de joints : 07 et 08**

Code pochette: # :		07 107 301			08 106 575		
Ind.	Désignation	Qté	#	Matière	Qté	#	Matière
9	Joint torique	2	84 456	FKM	2	84 473	FKM
11	Garniture de presse-étoupe	5	84 395	PU	1	211 278	PE
		1	210 722	PE	1	91 932	PTFE
45	Garniture piston	3	210 726	PE	3	211 279	PE
		3	211 318	PTFE	3	91 931	PTFE
*36	Joint torique	1	84 448	PTFE	1	84 448	PTFE
26	Joint de palette	4	211 334	PE	1	211 280	PTFE
		2	211 335	PTFEV			
41	Joint torique	1	84 457	FKM	1	84 457	FKM
42	Cale de réglage	4*	210 729	Inox	-		
18	Joint torique	1	84 445	FKM	1	84 472	FKM
7C	Cartridge seal	1	909 420 265	FKM	1	909 420 265	FKM



11			11		
PU	→	^	PE	→	□
PU	→	^	PTFE	→	□
PU	→	^			
PU	→	^			
PU	→	^			
PE	→	^			
45			45		
PTFE	→	v	PE	→	□
PE	→	v	PTFE	→	□
PTFE	→	v			
PE	→	v			
PTFE	→	v			
PE	→	v			
26			26		
PE	→	v	PE	→	□
PTFE V	→	v			
PE	→	v			
PTFE V	→	v			
PE	→	v			
PE	→	^			

\* Quantité à assembler selon les besoins \*\* \*\* Selon pied de pompe