



# POMPE A PALETTE

**930 cm<sup>3</sup>**

**Pompe REX SH0930**

**Manuel d'utilisation 582181110**

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>Erreur ! Signet non défini.</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.....	18
<b>5 Identification.....</b>	<b>19</b>
5.1 Description du marquage de la plaque.....	19
5.2 Tableau de correspondance Nouvelle référence / Désignation signifiante.....	21
5.3 Tableau de correspondance référence existante / Désignation signifiante.....	21
<b>6 Caractéristiques techniques et performances.....</b>	<b>22</b>
6.1 Caractéristiques générales.....	22
6.2 Principe de fonctionnement.....	24
Usage attendu.....	24
Description du fonctionnement.....	24
<b>7 Installation.....</b>	<b>26</b>
7.1 Manutention.....	26
7.2 Raccordements.....	26
7.2.1 Raccord d'alimentation en produit.....	26
7.2.2 Raccord d'alimentation en air.....	27
7.3 Stockage.....	27
<b>8 Mise en service.....</b>	<b>28</b>
Pompe.....	28
Moteur.....	28
<b>9 Utilisation du produit.....</b>	<b>29</b>
9.1 Réglages utilisateur.....	29

Ecrou de presse-étoupe.....	29
Resserrage de la coupelle du presse-étoupe.....	29
Procédure de resserrage.....	29
9.2 Sécurité en production .....	30
9.3 Mise en production.....	30
9.4 Procédure d'arrêt.....	31
Pompe.....	31
9.5 Aide au diagnostic – Guide de dépannage.....	32
Symptômes possibles de défauts / Causes / Remèdes .....	32
<b>10 Maintenance.....</b>	<b>34</b>
10.1 Plan Maintenance préventive .....	35
Hydraulique .....	35
10.2 Entretien curatif.....	36
<b>11 Opérations de démontage/remontage.....</b>	<b>37</b>
Graisses et colle.....	37
Desassemblage de la pompe .....	40
Bride ISO FLANSH.....	45
Désassemblage.....	46
Reassemblage.....	<b>Erreur ! Signet non défini.</b>
<b>12 Pièces de rechange.....</b>	<b>60</b>
Parts .....	62
Lower adapter flange .....	<b>Erreur ! Signet non défini.</b>
Préconisation des pochettes de joints.....	65
Accessoire .....	65
Seals pack composition: 06 .....	66
Composition de la pochette de joints : 06.....	67

---

## Tableau d'évolution du document

Enregistrement des révisions				
Rédacteur	Objet	Révision	Date	Visé par
SEGUIN	Pompe à palette 930 cm <sup>3</sup> REXSON SH930	A	17/12/2020	
SEGUIN	Pompe à palette 930 cm <sup>3</sup> REXSON SH930	B	15/01/2021	
SEGUIN	Pompe à palette 930 cm <sup>3</sup> REXSON SH930	C	04/10/2021	
SEGUIN	Pompe à palette 930 cm <sup>3</sup> REXSON SH930	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 9200-2	582128110

**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.

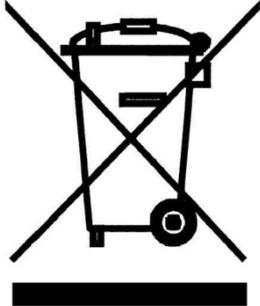
- ✓ **Associées à un moteur pneumatique, les hydrauliques seront mises à la terre par l'intermédiaire du câble de masse de ce moteur.** Ce câble de masse devra être relié à une terre sûre.
- ✓ Faire contrôler la continuité de la terre par un électricien qualifié. Si la continuité de la terre n'est pas 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 SH930

Pompe très polyvalente, l'hydraulique REXSON SH930 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>0930</b>	-	□	-	□	-	□	-	□
--------------	-----------	-------------	---	---	---	---	---	---	---	---

Ex : R E X SH 0930 - 9H - SC - FP - 06

#### Famille de produit

Pompe Haute Viscosité : **REX**

#### Technologie

Pompe à palette **SH**

#### Cylindrée

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

#### Moteur

Sans : **XX**  
Moteur 9200-2 : 9H  
[Voir tableau 1](#)

#### Pochette de joints

PU : **06**  
[Voir tableau 3](#)

#### Pied de pompe

**FP** : Version pour plateau suiveur  
**PC** : Cylindre lisse  
[Voir tableau 2](#)

#### Material of construction

**SC** : Acier inoxydable + Clapets carbures  
[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	
XX	Sans	-	-		-		-
92	MOTOR 9200-2	60 : 1	6	100	360	5200	582128110

R E X     S H     0930    -        -        -        -   

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

Pieds de pompe disponibles		Matériaux disponibles	
		SS	
FP	Plateau suiveur	Acier inoxydable	✓
PC	Cylindre lisse		✓

R E X     S H     0930    -        -        -        -   

#### 4.4 Tableau 3 Pochettes de joints

Pochettes de joints disponibles		Joints toriques (statiques)	Garniture supérieure	Garniture piston	Garniture du clapet inférieur
06	PU+PTFEG	FKM	PU et PE	PTFEG	PE et PTFEV

R E X     S H     0930    -        -        -        -   

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).

 STAINS FRANCE	POMPE / PUMP REF / SERIE	<input style="width: 100%; height: 20px;" type="text"/>
○   II2G IIA T3	MAX.PRES.(Bar/Psi)	PROD <input style="width: 80%; height: 20px;" type="text"/> ○
	RAPPORT RATIO <input style="width: 80%; height: 20px;" type="text"/>	AIR <input style="width: 80%; height: 20px;" type="text"/>

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>	<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
62 57 0930 M S F 000		REXSH0930-MO-MA-FO-SE
	<b>Options</b>	
<b>MO</b>	<b>Moteur</b>	<b>MO</b>
57	MOT9200-2	92
<b>M</b>	<b>Matériaux</b>	<b>MA</b>
4	Acier inoxydable + clapets carbure	SC
<b>S</b>	<b>Joint</b>	<b>SE</b>
6	PU	06
<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

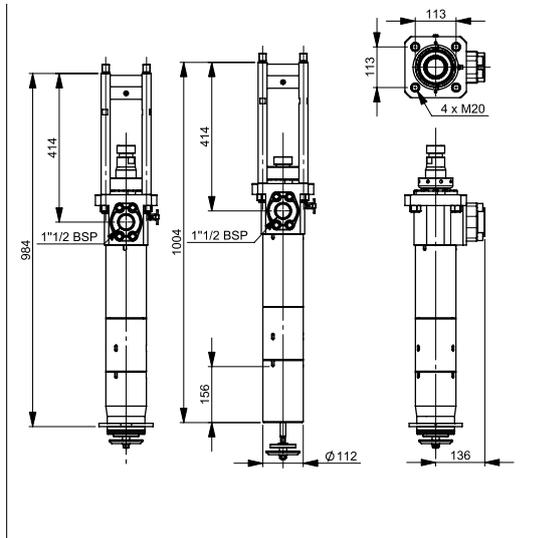
Moteur 9200-2	582128110
---------------	-----------

## 5.3 Tableau de correspondance référence existante / Désignation significative

Référence existante	Désignation significative	Moteur	Matériaux	Pied	Joint
<b>144 251 106</b>	REXSH0930-XX-SC-PC-06	Sans	SC Inox + Carbure	PC Cylindre lisse Ø 112 mm	06 PU
<b>151 150 206</b>	REXSH0930-9H- SC-PC-06	MOT9200- 2 60 : 1	SC Inox + Carbure	PC Cylindre lisse Ø 112 mm	06 PU

## 6 Caractéristiques techniques et performances

### 6.1 Caractéristiques générales



Caractéristiques techniques	
Volume par cycle	930 cm <sup>3</sup> / 31,54 oz
Course	205 mm / 8,07 in
Raccordement sortie produit	1" 1/2 F BSPP
Poids	100 kg / 220,5 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	9H
		NONE	MOTOR 9200-2
Pressure Ratio		-	60 : 1
Pression max. Entrée air	bar	-	6
	psi	-	100
Pression max. Sortie produit	bar	-	360
	psi	-	5200
Pression min. Sortie produit	bar	-	90
	psi	-	1305
Poids total Motopompe	Kg	-	165
	Lbs	-	363,8
Consommation Air 15 cycles/min @ 4 bars	NL.min-1	-	3358
	scfm	-	118,6
Raccord Air entrée	Female BSPP	-	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

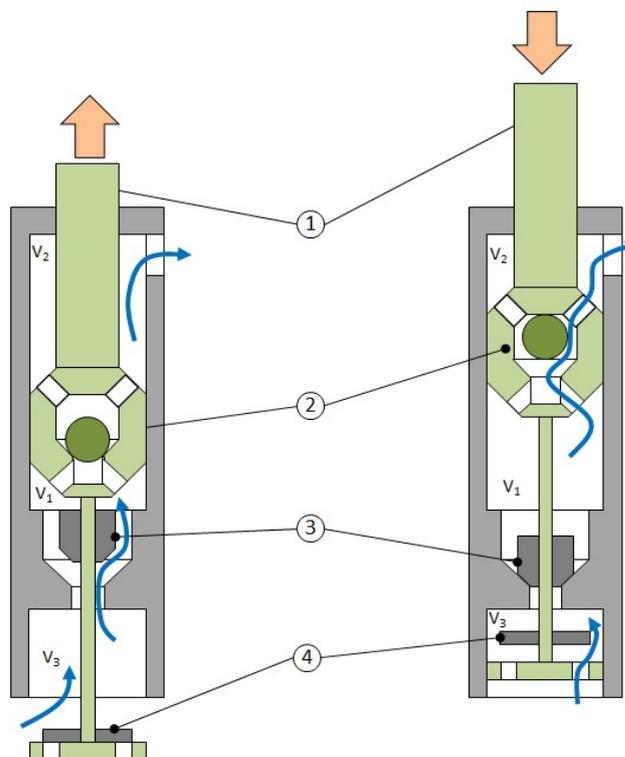
Matériaux		SS
		Acier inoxydable
Corps de pompe	Coupelle	Acier inoxydable
	Corps supérieur	Acier inoxydable
	Cylindre	Inox chromé
Piston (Contrôle supérieur)	Tige de piston	Inox chromé
	Ecrou	Acier inoxydable
	Cône de soupape	Carbure
	Siège de soupape	Carbure
Clapet inférieur (Contrôle inférieur)	Corps	Acier inoxydable
	Cône	Acier inoxydable
	Siège	Acier inoxydable
Pied	Tige	Acier inoxydable
	Palette	Acier inoxydable
	Inlet tube	Acier inoxydable

## 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 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). 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 nécessaires. 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),

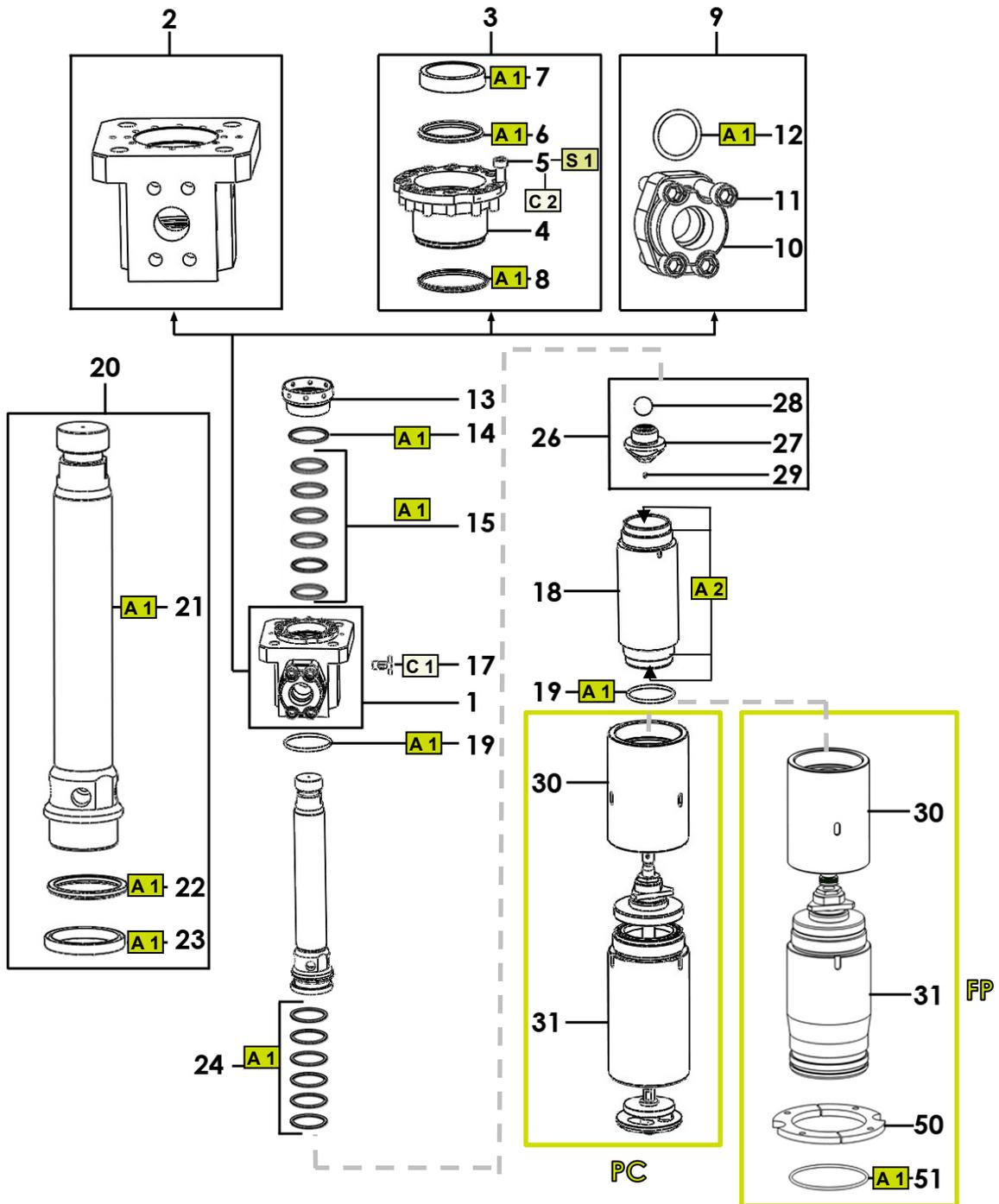
Monter des pièces neuves si nécessaire.

### Graisses et colle

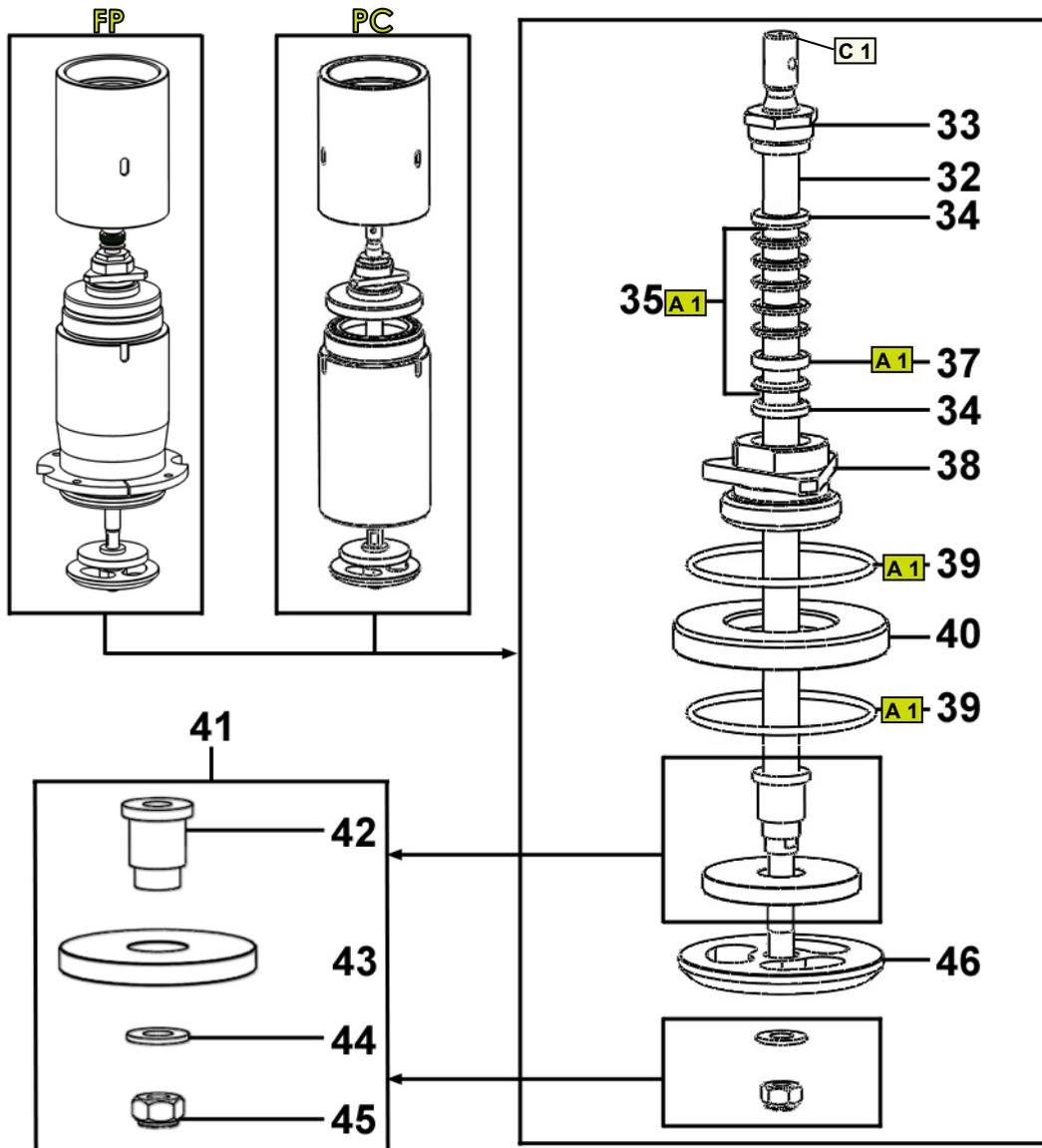
Repère	Instruction	Désignation	Référence
<b>A 1</b>	Graisse PTFE (Téflon)	'TECHNI LUB' grease (10 ml)	560.440.101
<b>A 2</b>	Graisse Anti-seize	Boîte de graisse (450 g)	560.420.005
<b>C 1</b>	Colle anaérobie frein-filet étanche	Loctite 5772 (50 ml)	554.180.015
<b>C 3</b>	Colle anaérobie frein-filet fort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

Hydraulique montage murale & Cylindre lisse

REXSH930-□-□-FP-□  
REXSH930-□-□-PC-□

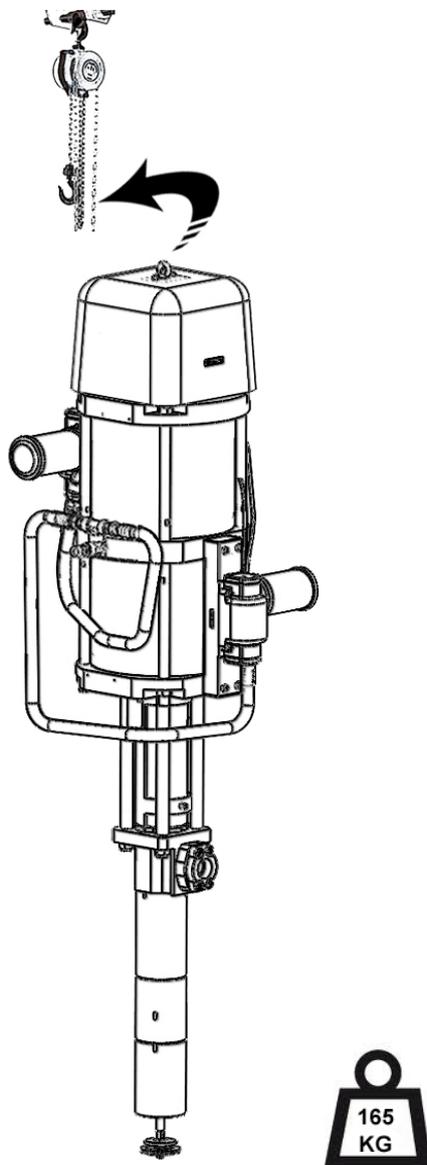


(Pour une description complète des pièces détachées, consulter la partie 12 – Pièces de rechange)

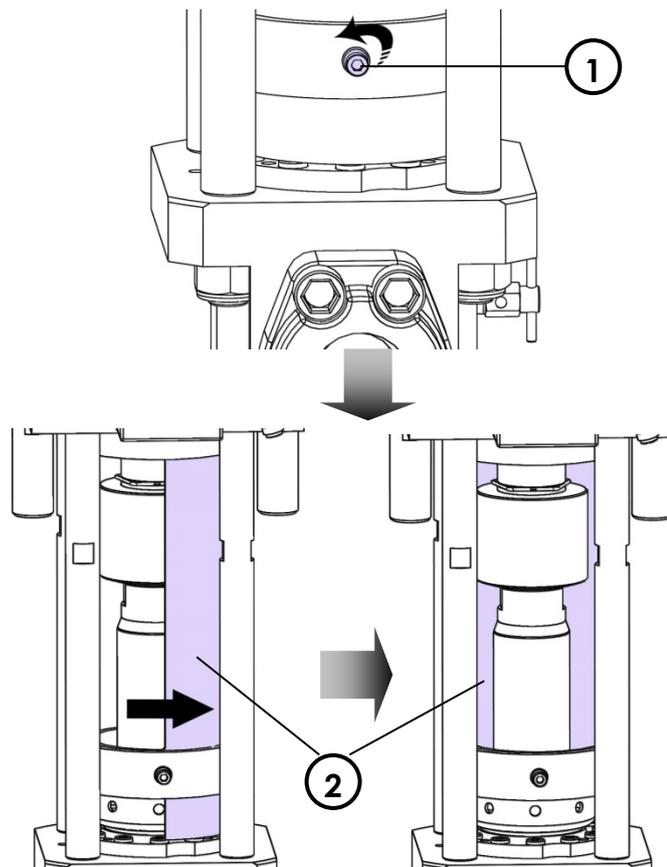


(Pour une description complète des pièces détachées, consulter la partie 12 – Pièces de rechange)

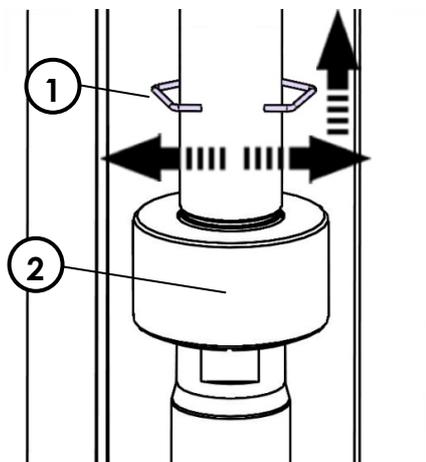
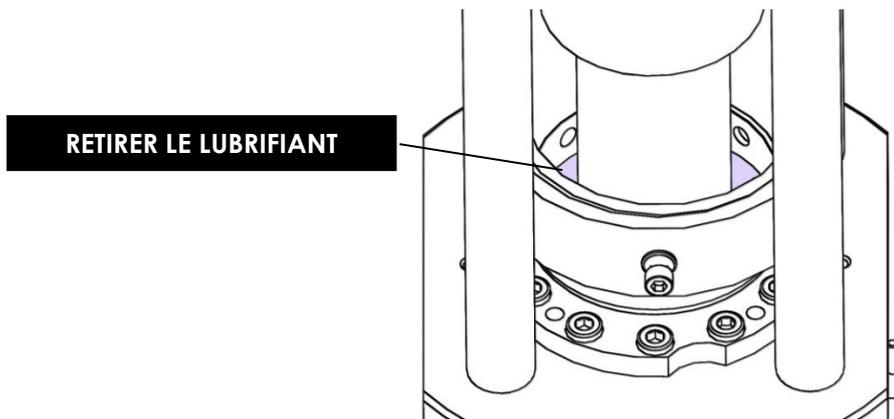
## Désassemblage de la pompe



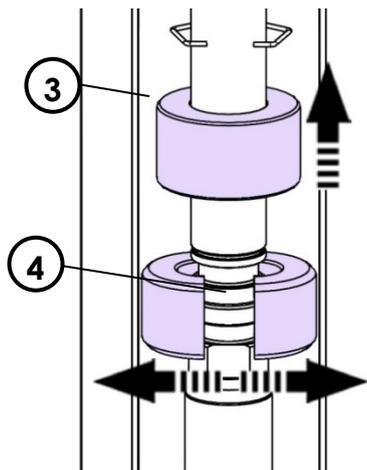
- ✓ Soulever la pompe à l'aide d'un pont ou d'une potence,



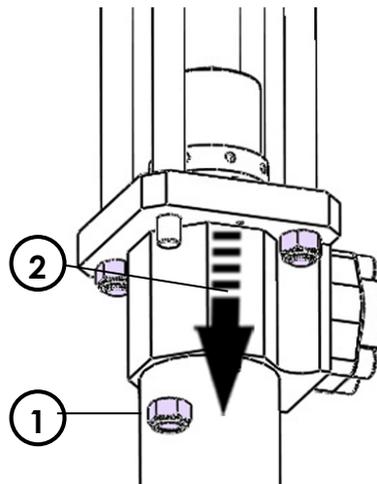
- ✓ Dévisser la vis (1),
- ✓ Faire tourner la protection (2).



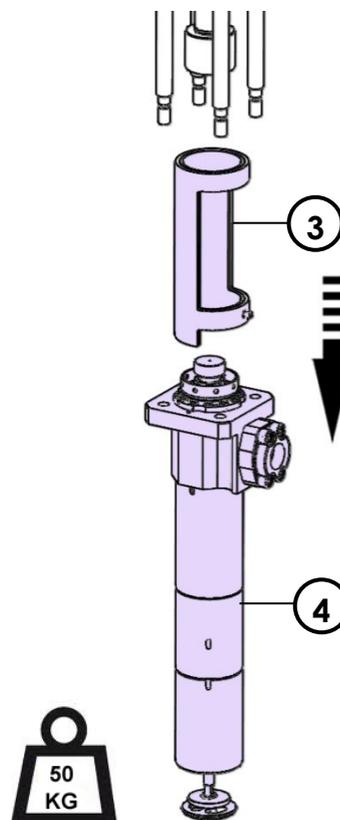
- ✓ A l'aide d'un tournevis plat, dégager le frein d'axe (1) de la rainure située au-dessus de la bague de fermeture (2), afin de le libérer.



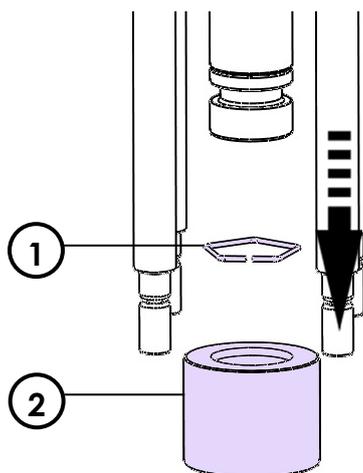
- ✓ Soulever manuellement la bague de fermeture (3) et retirer manuellement les écrous d'accouplement (4) situés en dessous.



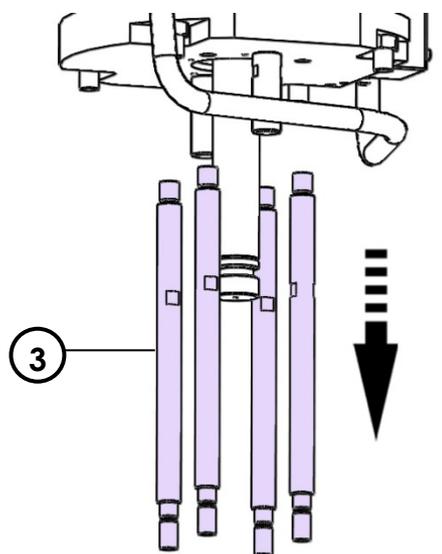
- ✓ Dévisser les 4 écrous (1),



- ✓ Mettre de côté la protection (3) et l'hydraulique (4),

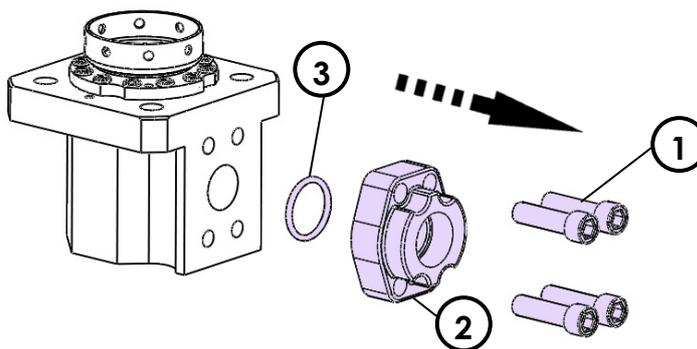


- ✓ Retirer le frein d'axe (1) et la bague de fermeture (2).

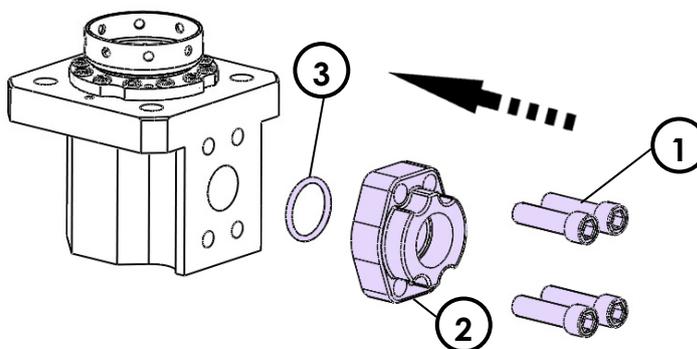


- ✓ Enlever les 4 tirants (3) avec une clé de 20 mm.

**Bride ISO FLANSH**

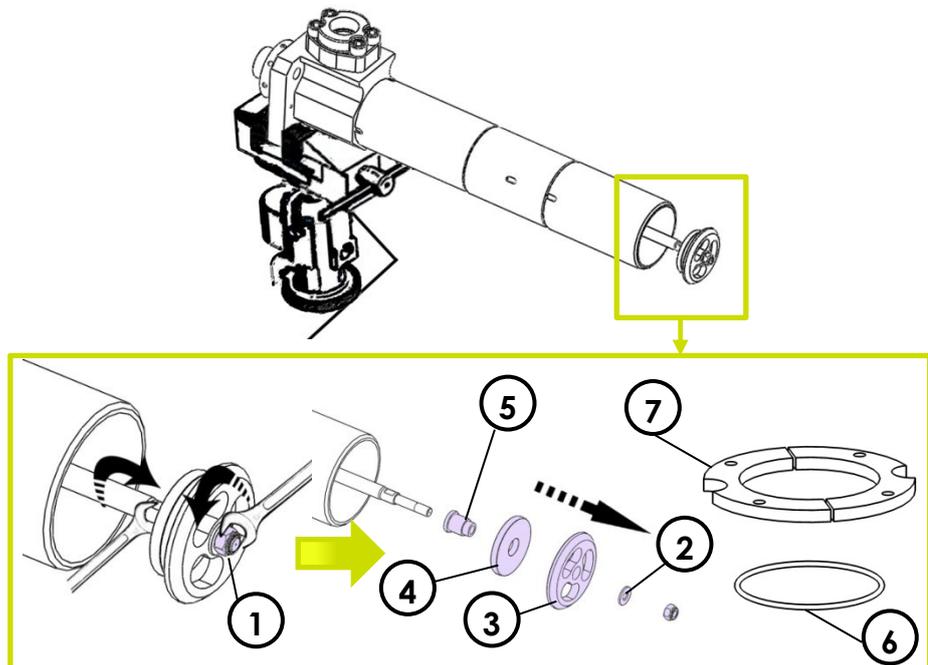


- ✓ Dévisser les 4 vis (1),
- ✓ Retirer la bride ISO FLANSH (2),
- ✓ Retirer le joint (3),



- ✓ Remplacer et graisser un nouveau joint (3),
- ✓ Placer la bride ISO FLANSH (2),
- ✓ Visser les 4 vis (1)

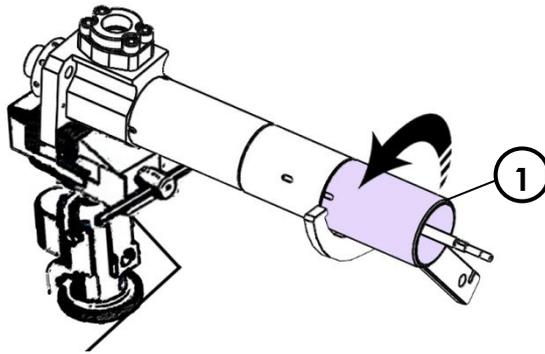
## Désassemblage



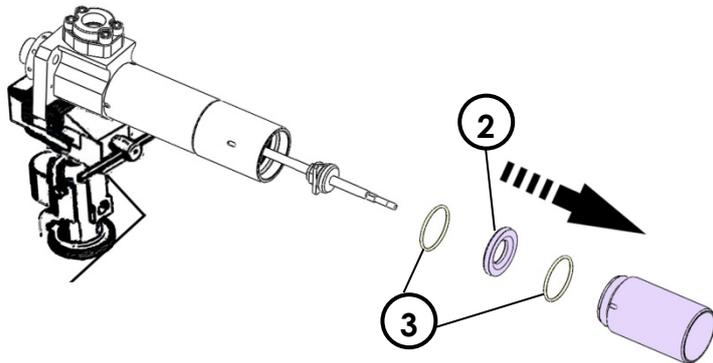
- ✓ Dévisser l'écrou (1), enlever la rondelle (2),
- ✓ Enlever la palette (3), la rondelle de fermeture (4) et l'entretoise de la palette (5),

*Pour la pompe le modèle REXSH0930---FP- uniquement :*

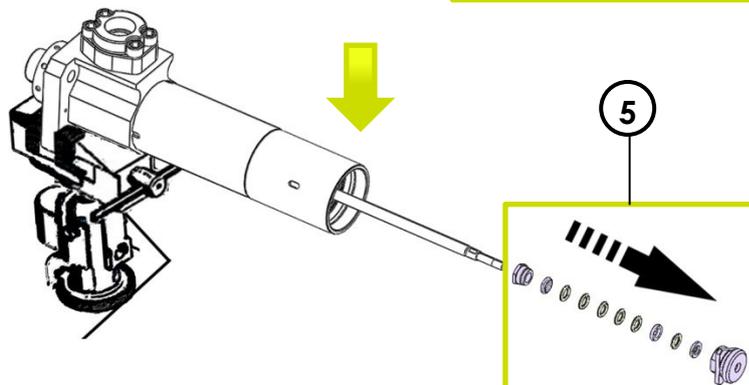
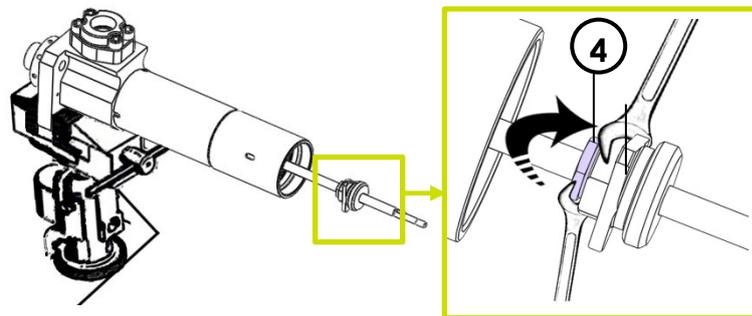
- ✓ Enlever le joint (6) et la bride (7).



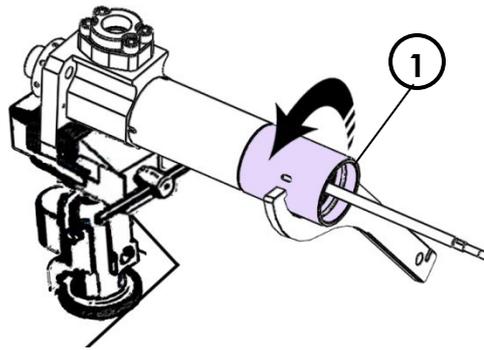
- ✓ Dévisser le tube de remplissage (1) à l'aide de la clé,



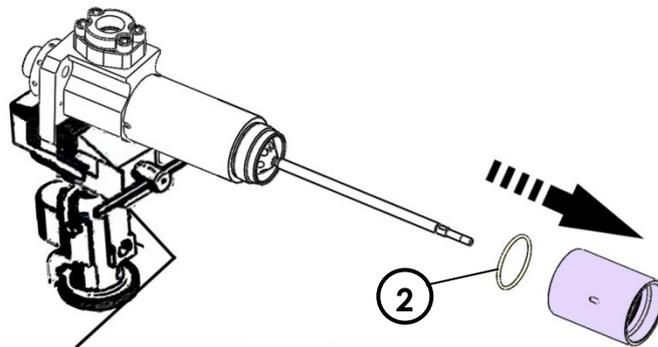
- ✓ Enlever le siège (2), et les 2 joints (3),



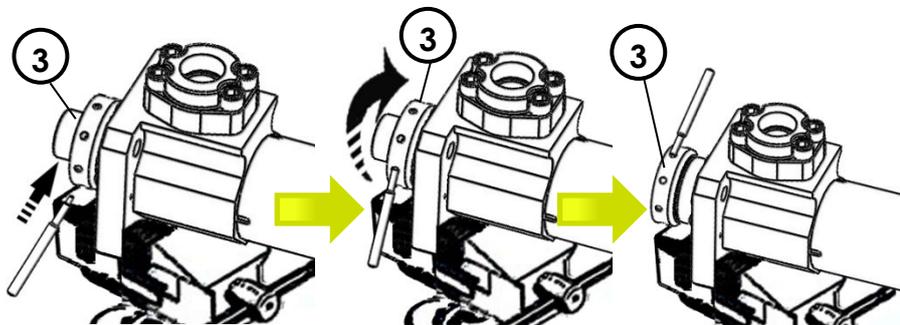
- ✓ Dévisser la valve inférieure (4) avec 2 clés,
- ✓ Enlever la première rondelle "M", l'entretoise de la coupelle, les joints, la deuxième rondelle "M" et la coupelle (5),



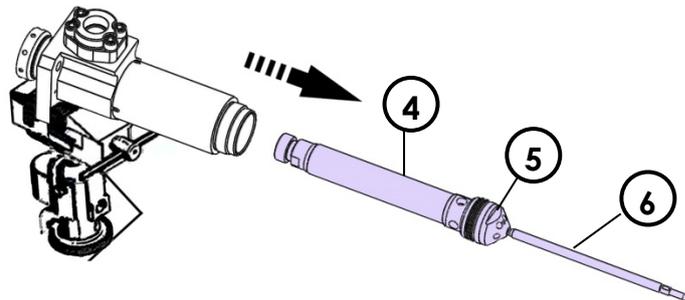
- ✓ Dévisser le corps du clapet (1) à l'aide de la clé,



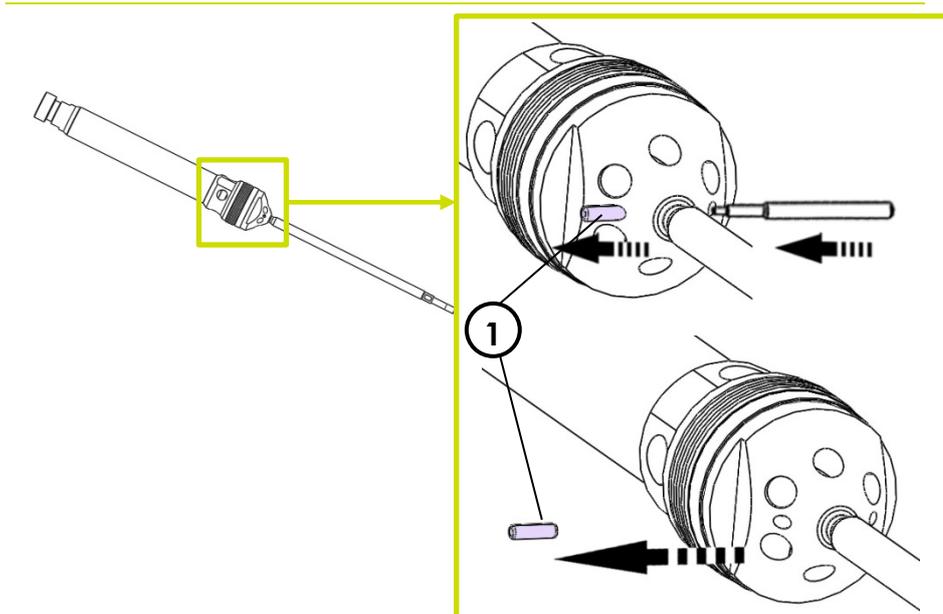
- ✓ Retirer le premier joint (2),



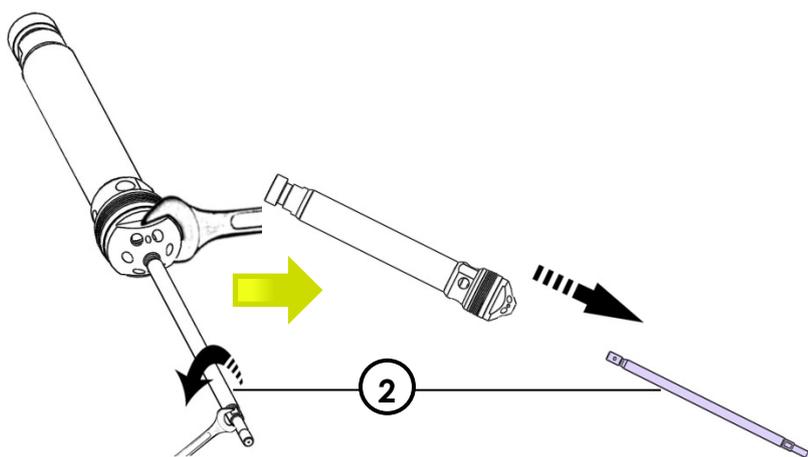
- ✓ Desserrer la cuve presse garniture (3) à l'aide de la clé à cuve,



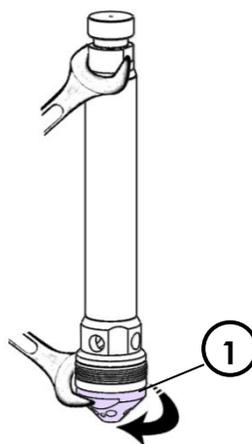
- ✓ Retirer l'ensemble du piston (4), l'ensemble du siège du piston (5) et la tige de la palette (6),



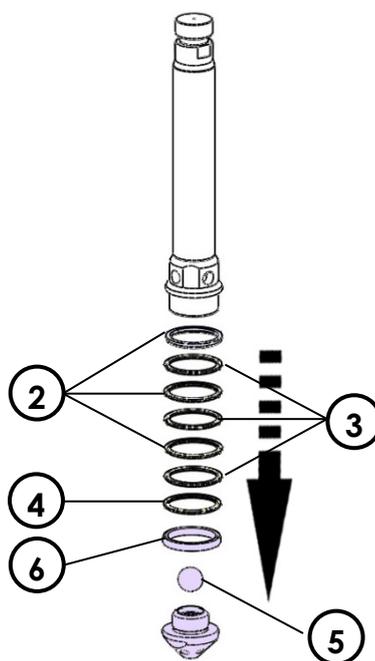
- ✓ Retirer la goupille (1) avec un chasse-goupille de  $\varnothing$  5 mm,



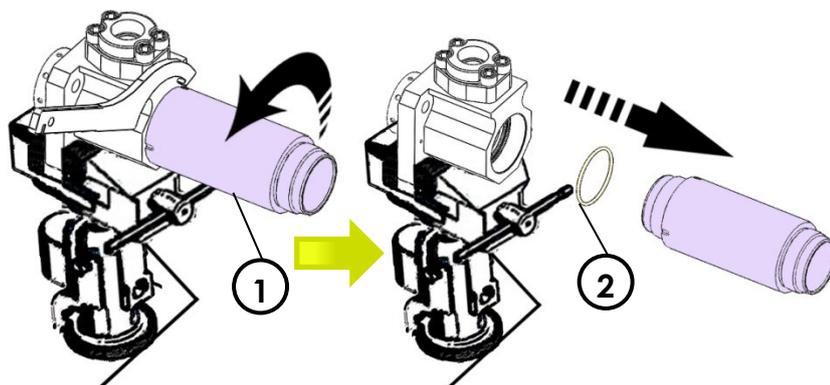
- ✓ Dévisser et retirer la tige de la palette (2),



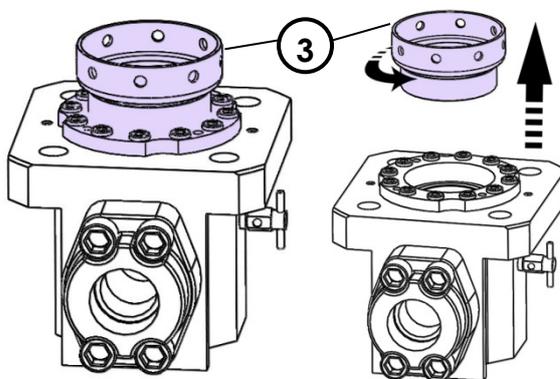
- ✓ Dévisser l'ensemble du siège du piston (1),



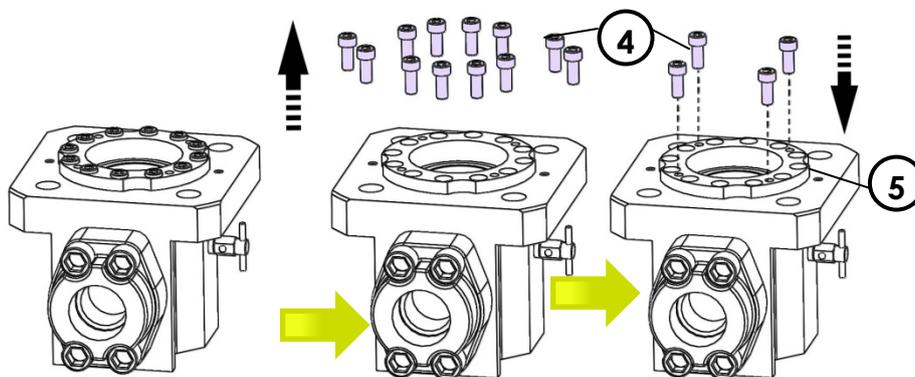
- ✓ Retirer les joints (2 & 3),
- ✓ Enlever la rondelle "M" (4),
- ✓ Enlever la bille (5) et la rondelle "F" (6),



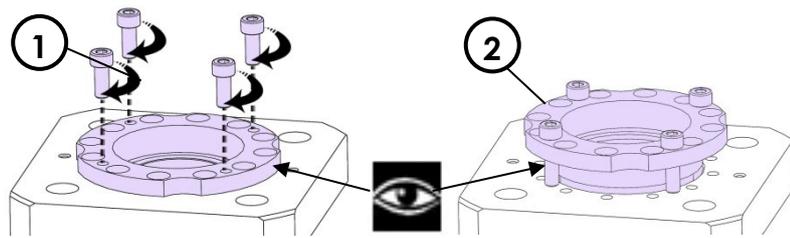
- ✓ Dévisser le cylindre (1) à l'aide de la clé,
- ✓ Enlever le deuxième joint (2),



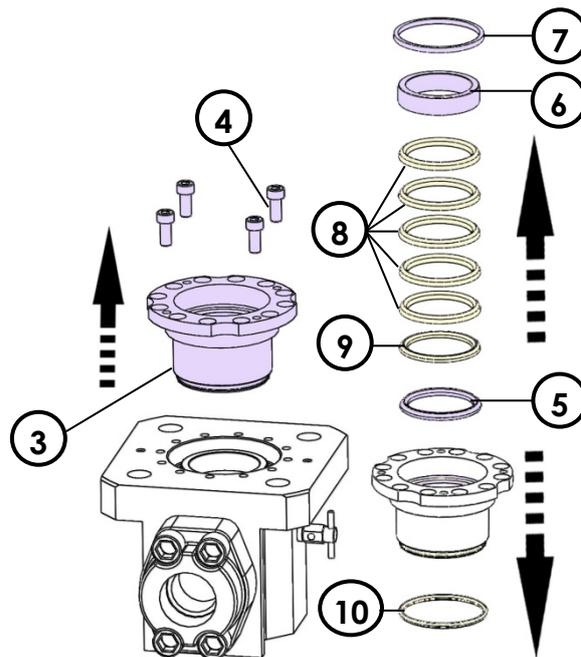
- ✓ Dévisser la cuve presse garniture (3) à l'aide de la clé à cuve,



- ✓ Dévisser les 12 vis (4),
- ✓ Placer 4 vis (4) dans les 4 petits trous de la cartouche (5),

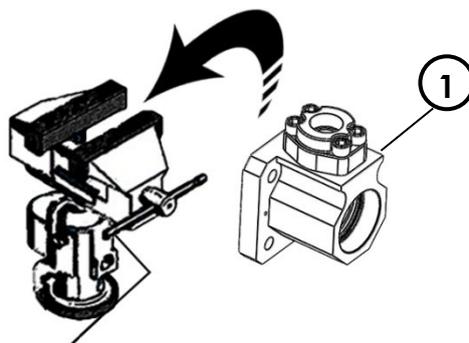


- ✓ Dévisser les 4 vis (1) pour retirer la cartouche (2),

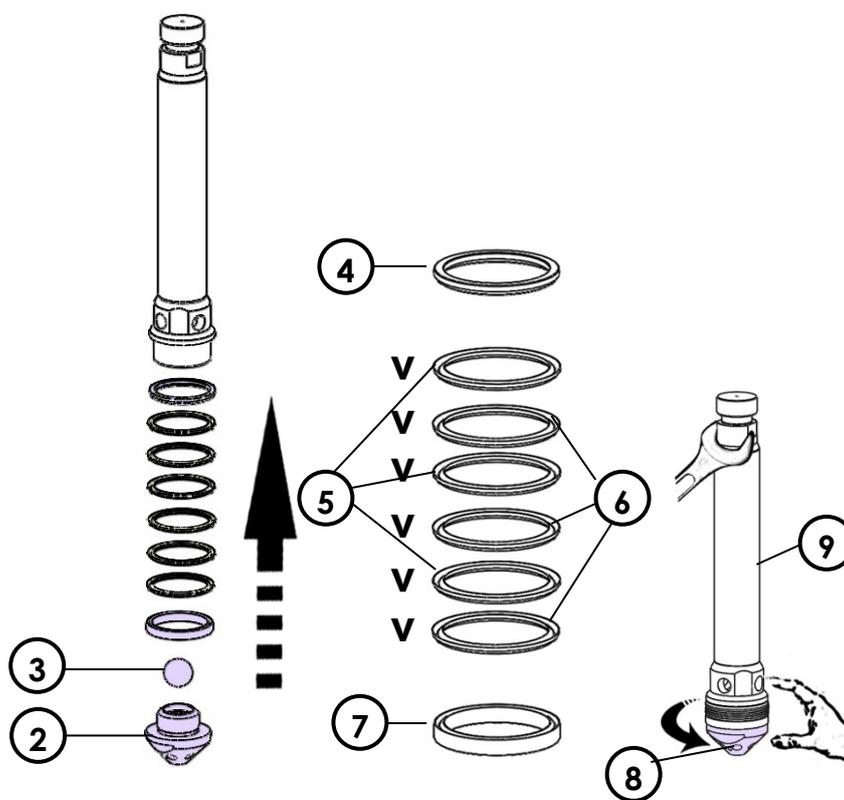


- ✓ Retirer la cartouche (3) et dévisser les 4 vis (4),
- ✓ Enlever la rondelle "M" (5),
- ✓ Enlever la rondelle "F" (6),
- ✓ Enlever le bloc de la coupelle (7),
- ✓ Enlever les joints (8),
- ✓ Enlever le joint (9),
- ✓ Enlever le joint (10)

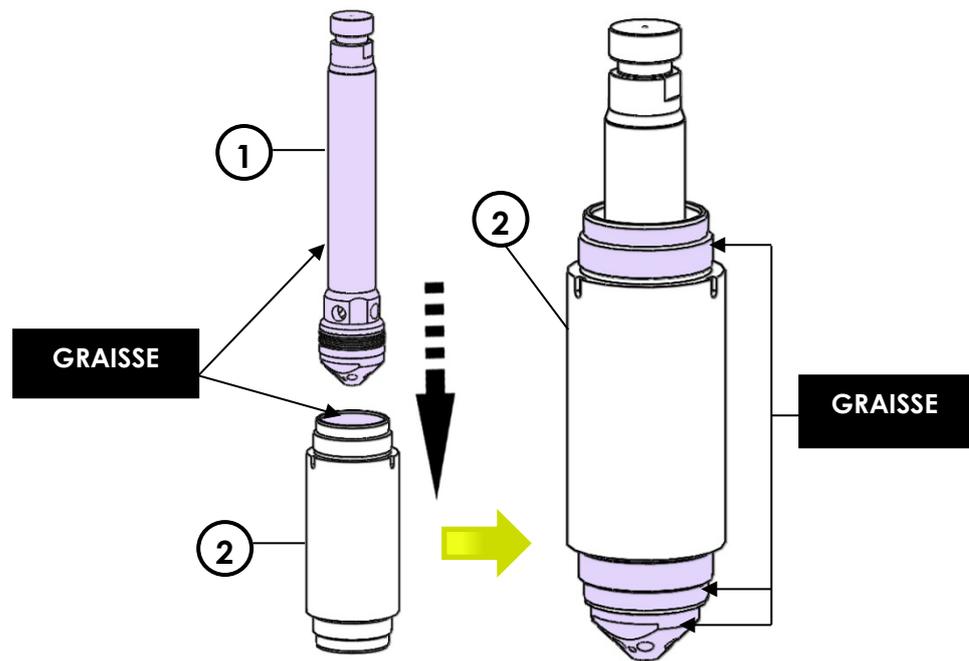
**Réassemblage**



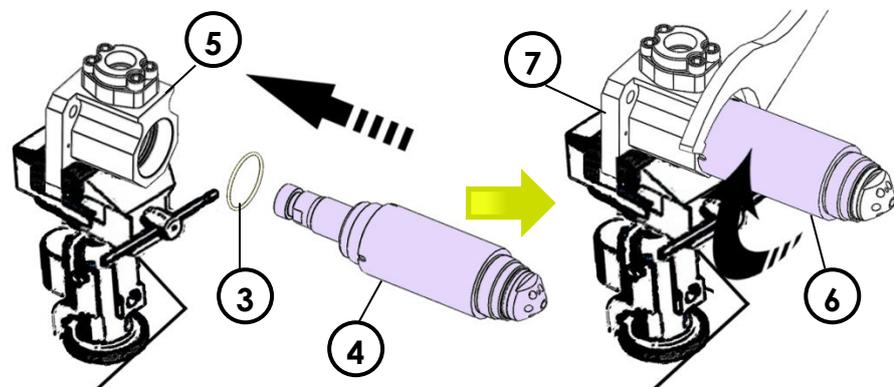
- ✓ Placer la bride supérieure (1) dans un étau,



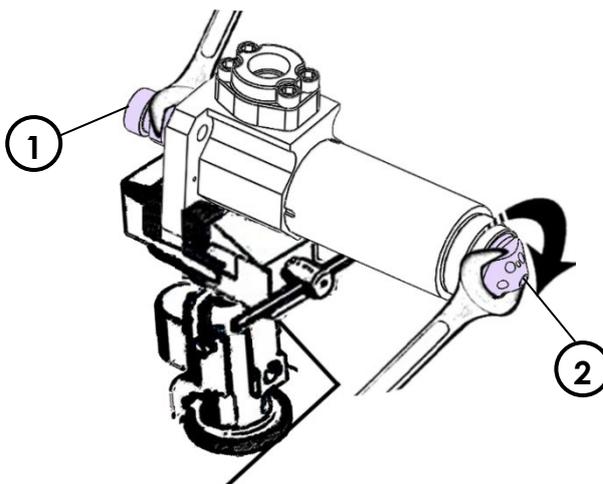
- ✓ Graisser le siège (2),
- ✓ Placer la bille (3) sur le siège (2),
- ✓ Placer la rondelle "M" (4),
- ✓ Graisser et placer les joints (5 & 6) entre la rondelle "M" (4) et la rondelle "F" (7) et les mettre sur le piston,
- ✓ Visser l'ensemble du siège du piston (8) sur le piston (9),



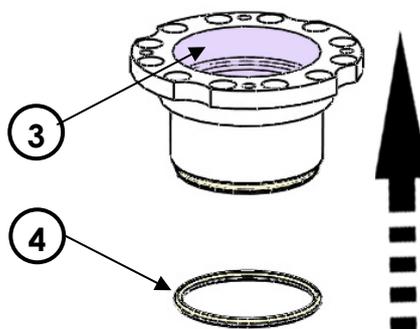
- ✓ Graisser le piston (1) et le cylindre (2),
- ✓ Placer l'ensemble du piston (1) dans le cylindre (2),



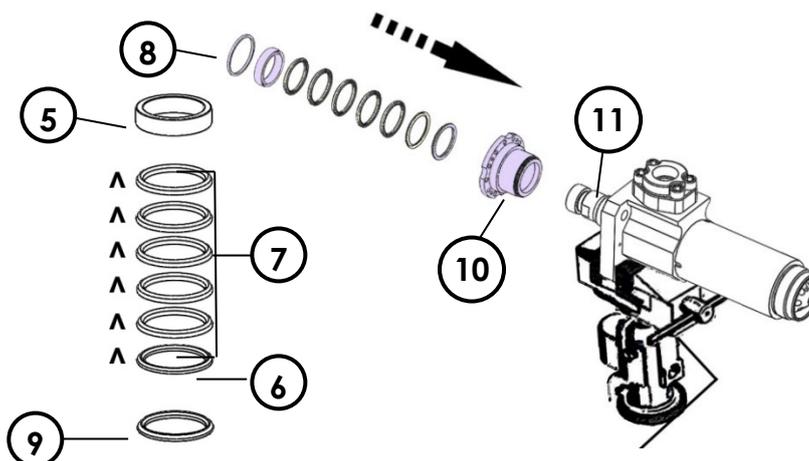
- ✓ Graisser et placer le joint (3), entre le cylindre (4) et la bride supérieure (5),
- ✓ Visser le cylindre (6) sur la bride supérieure (7),



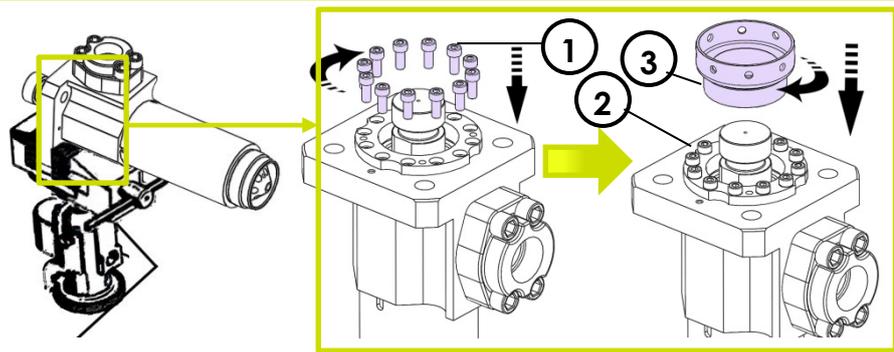
- ✓ Serrer l'ensemble piston (1) / siège (2),



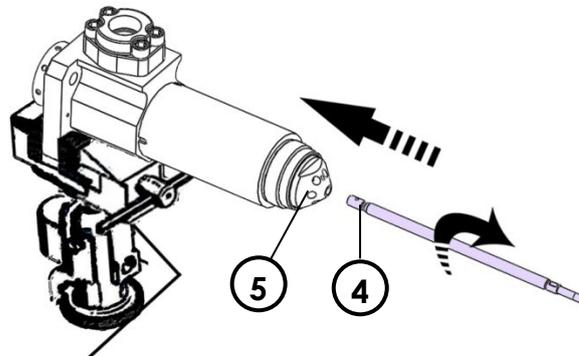
- ✓ Graisser l'intérieur de la cartouche (3),
- ✓ Graisser le joint (4), et le mettre sur la cartouche (3).



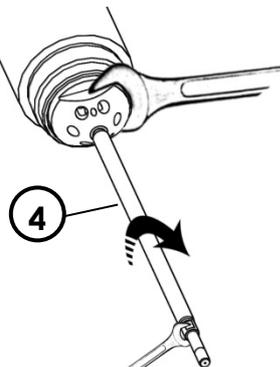
- ✓ Graisser la rondelle "F" (5), le joint (6), les joints (7), la cale de presse étoupe (8) et la rondelle "M" (9),
- ✓ Introduire dans la cartouche (10) la rondelle "M" (9), le joint (6), les joints (7), la rondelle "F" (5) et la cale de presse étoupe (8),
- ✓ Placer la cartouche (10) sur le piston (11),



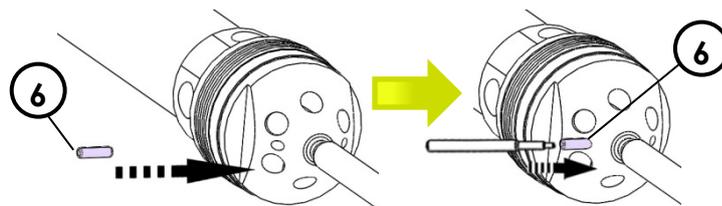
- ✓ Placer et visser les 12 vis (1) sur la cartouche (2) au couple de 20 N.m.,
- ✓ Graisser le cuve presse garniture (3) et le visser dans la cartouche (2),



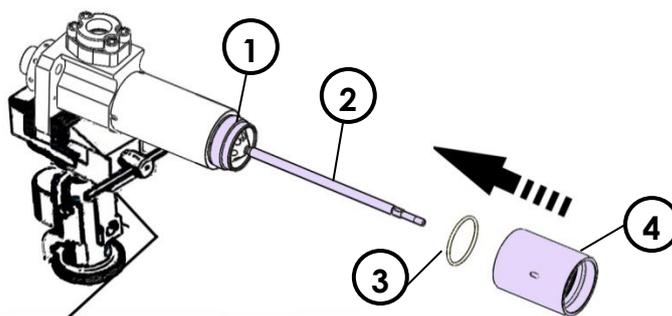
- ✓ Coller (loctite 5572) et visser la tige de la palette (4) dans le siège du piston (5),



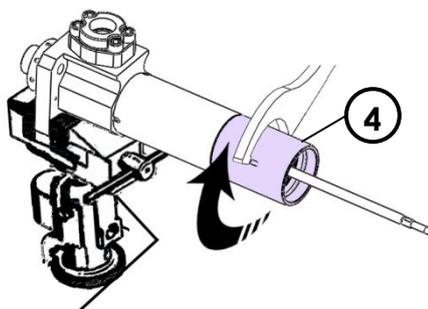
- ✓ Serrer la tige de la palette (4),



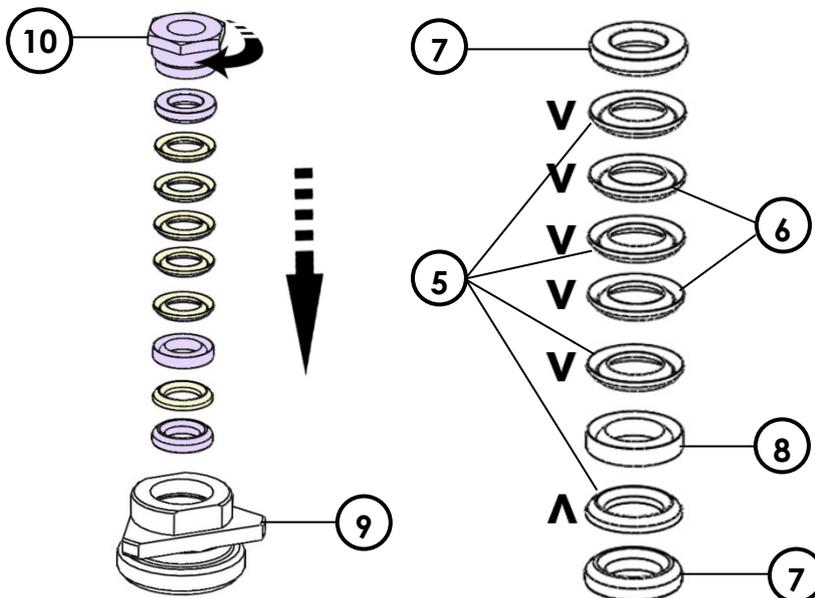
- ✓ Insérer la goupille (6) avec un chasse-goupille de  $\varnothing$  5 mm,



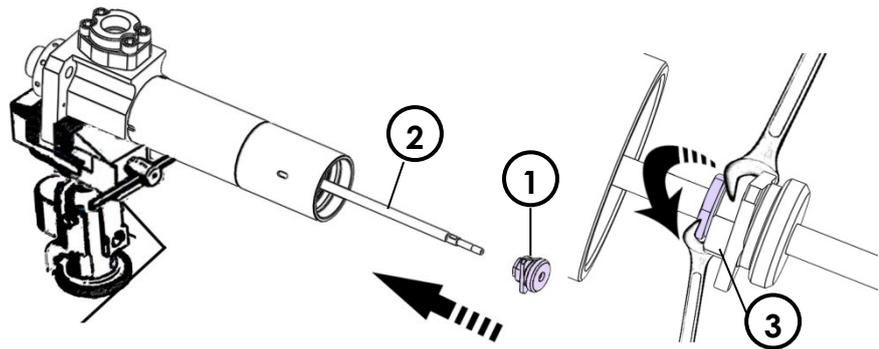
- ✓ Graisser le cylindre (1), la tige de la palette (2) et le joint (3),
- ✓ Placer le joint (3) dans le corps de clapet (4) puis le placer sur le cylindre (1),



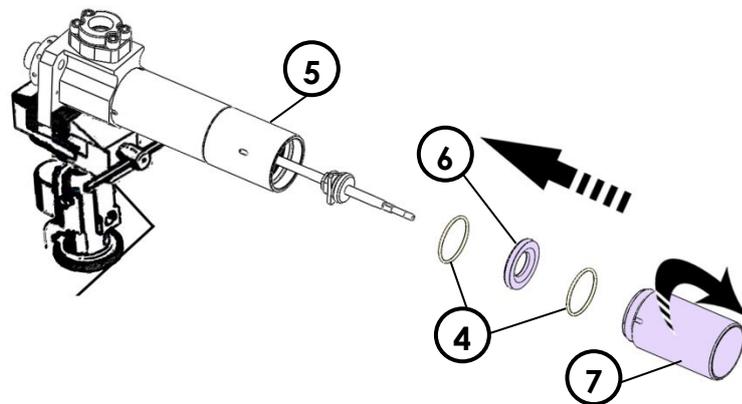
- ✓ Serrer le corps de clapet (4),



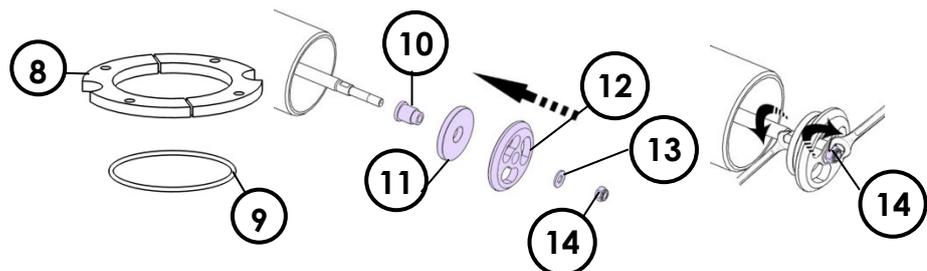
- ✓ Graisser les joints (5 & 6), les deux rondelles "M" (7) et l'entretoise F (8),
- ✓ Les insérer dans le clapet inférieur (9),
- ✓ Coller la coupelle (10), et la visser au clapet inférieur (9),



- ✓ Insérer cet ensemble (1) dans la tige de la palette (2), et serrer la coupelle (3),



- ✓ Graisser les joints (4),
- ✓ Insérer le premier joint (4) dans le corps de clapet (5),
- ✓ Placer le siège (6) et le deuxième joint (4),
- ✓ Visser le tube de remplissage (7),



Pour la pompe modèle REXSH0930-□-□-FP-□ uniquement :

- ✓ Placer la bride (8) et le joint (9)
- ✓ Placer l'entretoise de palette (10), la bague de fermeture (11), la palette (12), la rondelle (13) et l'écrou (14),
- ✓ Serrer l'écrou (14).

---

**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
-

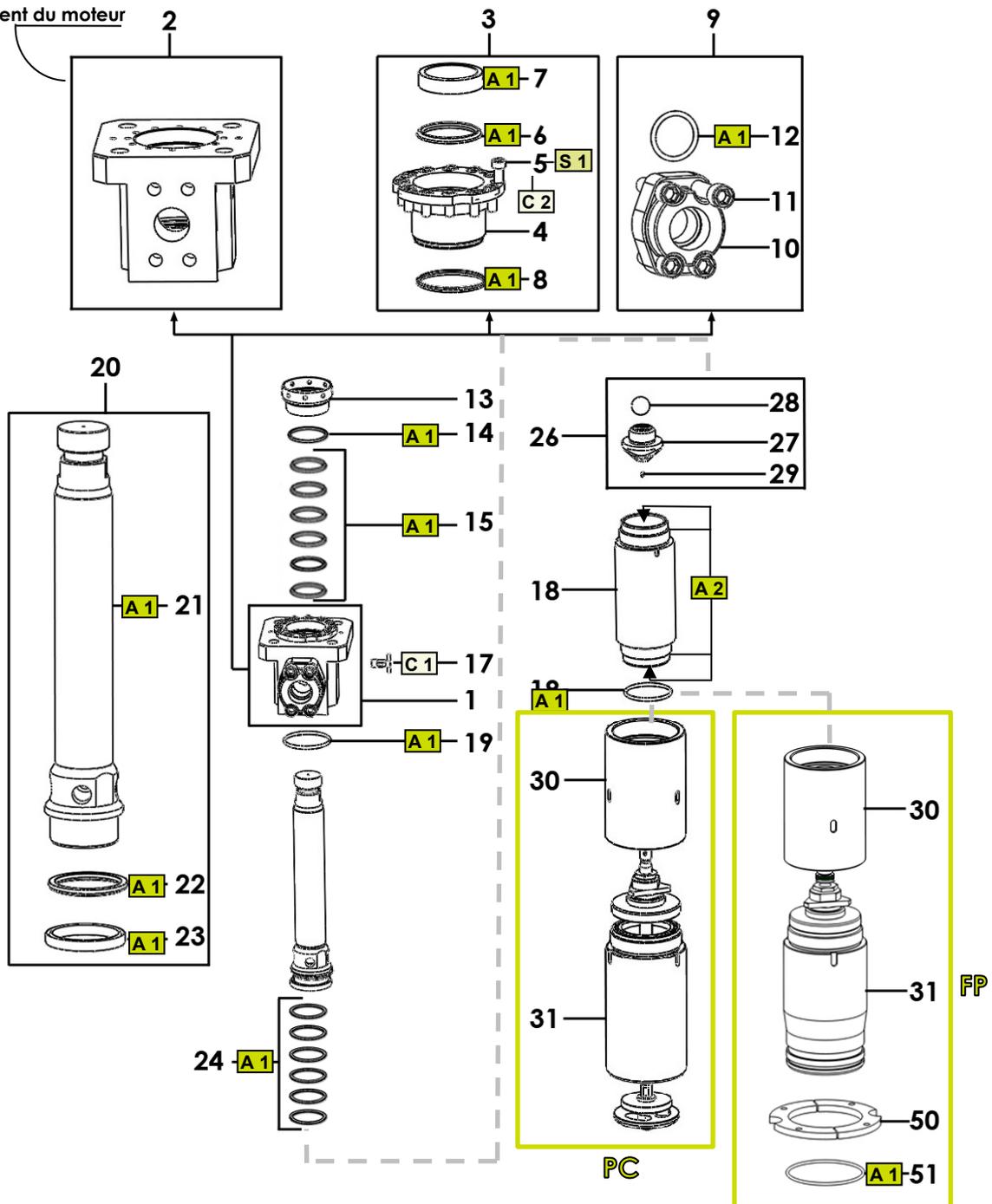
## 12 Pièces de rechange

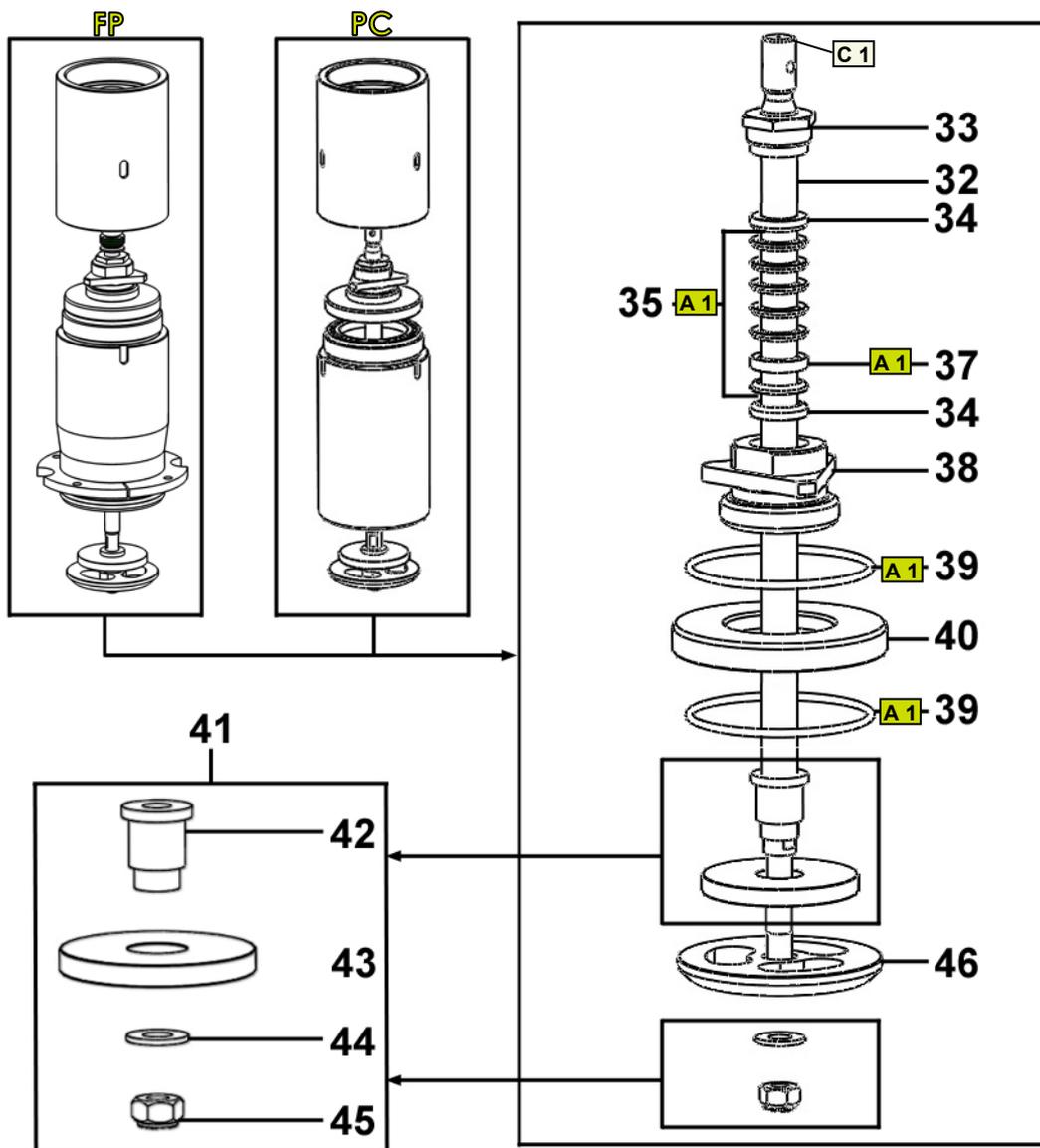
Utiliser exclusivement les accessoires et pièces de rechange d'origine **SAMES KREMLIN**, conçus pour résister aux pressions de service de la pompe.

### Hydraulique montage mural & cylindre lisse

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

REXSH930-□-□-FP-□  
REXSH930-□-□-PC-□





## Parts



		FP	PC		
		Plateau suiveur	Cylindre lisse		
Ind.	Désignation	# Ref.		Qté	Niveau de maintenance pièce de rechange**
1	Bride supérieure	-		1	3
*2	▪Bride produit	144 250 001		1	2
*3	▪Cartouche assemblée	144 250 096		1	2
4	▪ ▪ Cartouche	211 562		1	2
5	▪ ▪ Vis, CHc M 8x20	930 151 279		12	3
6	▪ ▪ Presse-joint 'M'	210 731		1	2
7	▪ ▪ Presse-joint 'F'	210 730		1	2
*8	▪ ▪ Joint, FKM	909 420 265		1	2
*9	Bride ISO FLANSH F 1"1/2	144 250 098		1	3
10	▪ ▪ Bride	N.S. (905 210 708)		1	3
11	▪ ▪ Vis, CHc M 16x60	N.S. (932 151 607)		4	3
12	▪ ▪ Joint torique (x5)	150 040 327		1	1
*13	Cuve presse garniture	144 250 008		1	2
*14	Cale de presse étoupe	210 724		1	2
17	Bouchon de purge	210 431		1	3
*18	Cylindre	144 250 002		1	2
*19	Joint, FKM	84 456		2	1
*20	Piston assemblé	144 250 015		1	2
21	▪Tige de piston	N.S. (044 250 006)		1	3
22	▪ Presse-joint 'M'	210 712		1	3
23	▪ Presse-joint 'F'	210 713		1	3
*26	Siège de piston assemblé	144 250 198		1	2
27	▪Siège de piston	N.S. (044 250 105)		1	2
28	▪Bille Ø 32, carbure	87 532		1	2
29	▪Goupille	N.S. (88 745)		1	3
30	Corps de clapet	044 250 106		1	3
31	Tube de remplissage	044 250 108	044 250 103		3
*32	Tige de palette	144 250 102		1	2

\* Pièces de maintenance préconisées.

\*\* Niveau 1 : Maintenance préventive

N C: Non commercialisé.

Niveau 2 : Maintenance corrective

\*\* Niveau 1 : Maintenance préventive



REXSH0930 - □ - □ - □ - □

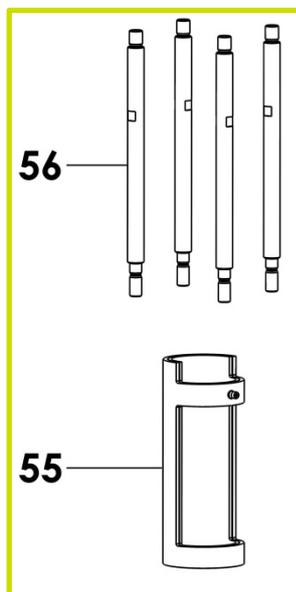
		FP	PC		
		Plateau suiveur	Cylindre lisse		
Ind.	Désignation	# Ref.		Qté	Niveau de maintenance pièce de rechange**
*33	Cup	144 250 195		1	2
34	Presse-joint 'M'	211 333		2	3
37	Entretoise de presse étoupe	60 220		1	3
*38	Clapet inférieur	144 250 196		1	2
*39	Joint, FKM	909 420 509		2	1
*40	Siège inox	144 250 107		1	1
*41	Entretoise palette assemblée	144 250 197		1	2
42	▪ Entretoise palette	210 682		1	2
43	▪ Rondelle de fermeture	210 683		1	2
44	▪ Rondelle inox	88 550		1	2
45	▪ Eroux inox	88 963		1	2
*46	Palette inox	144 250 101		1	2
50	Bride (2 partie)	210 686	-	1	3
51	Joint	84 457	-	1	2
*	<b>Pochette de joints</b>	<b>144 251 196</b>		<b>1</b>	<b>1</b>

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

N C: Non commercialisé.  
 Niveau 2 : Maintenance corrective

\*\* Niveau 1 : Maintenance préventive corrective

## Bride d'adaptation inférieure



Ind.	Désignation	# Ref.	Qté	Niveau de maintenance pièce de rechange**
-	<b>Bridage 4 tirants</b>	<b>144 245 495</b>	<b>1</b>	<b>3</b>
**55	▪ Carter de protection	N.S. (051 150 110)	1	
**56	▪ Tirant	N.S. (051 150 101)	4	

\* Pièces de maintenance préconisées.

\*\* Niveau 1 : Maintenance préventive

N C: Non commercialisé.

Niveau 2 : Maintenance corrective

\*\* Niveau 1 : Maintenance préventive

---

**Préconisation des pochettes de joints**

Code	Composition	Use
06	PU + PTFEV	Mastics - PVC – Butyl avec une meilleure résistance à la température

---

**Accessoire**

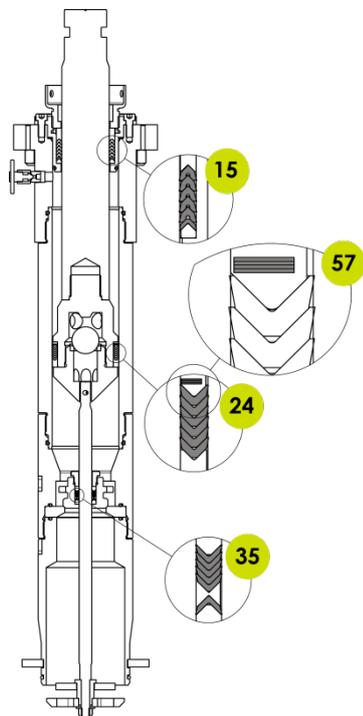
Ind.	Désignation	# Réf.	Qté
-	Flacon de lubrifiant T (125 ml)	149 990 020	1

---

### Composition de la pochette de joints : 06

Code pochette de joints : # :		06 144 251 196		
Ind.	Désignation	Qté	#	Matière
*14	Cale de presse étoupe	1	210 724	Inox
<b>15</b>	Garniture presse-étoupe	5 1	84 395 210 722	PU PE
*19	Joint	2	84 456	FKM
<b>24</b>	Garniture piston	3 3	210 726 211 318	PE PTFEV
<b>35</b>	Garniture palette	4 2	211 334 211 335	PE PTFE
*39	Joint torique	2	909 420 509	PTFE
51	Joint	1	84 457	FKM
<b>57</b>	Cale de réglage	4*	210 724	Inox

⇓



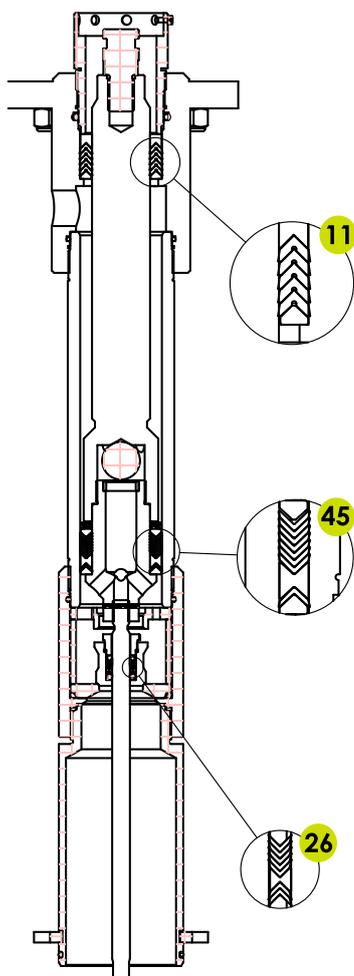
<b>15</b>		
PU	→	^
PE	→	^
<b>24</b>		
PE	→	∨
PTFEV	→	∨
PE	→	∨
PTFEV	→	∨
PE	→	∨
PTFEV	→	∨
<b>35</b>		
PE	→	∨
PTFE	→	^
PTFE	→	^

\* Quantité à assembler selon les besoins

PTFE V = PTFE Verre

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

Code pochette de joints : # :		06 105 948		
Ind.	Désignation	Qté	#	Matière
9	Joint torique	2	909 420 249	FKM
<b>11</b>	Garniture presse-étoupe	5	84 334	PU
<b>45</b>	Garniture piston	8	203 162	PTFE G
*36	Joint torique	1	84 448	PTFE
<b>26</b>	Joint de palette	7	60 121	PA
41	Joint torique	1	84 457	FKM
18	Joint torique	1	80 040	FKM



<b>11</b>			
PU	→		^
<b>45</b>			
PTFE G	→		v
PTFE G	→		v
PTFE G	→		v
PTFE G	→		v
PTFE G	→		v
PTFE G	→		v
PTFE G	→		v
PTFE G	→		v
PTFE G	→		^
<b>26</b>			
PA	→		v
PA	→		^
PA	→		^

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