



НАСОС AZUR™ 72C160

Артикулы оборудования

64350160130000 - 64350160131101

64350160131111 - 64350160135111

64350160131175 - 64350160131115 – 64350160134115

Руководство Пользователя 582109110

2024-02-12

Ревизия J

Перевод оригинального руководства

SAMES KREMLIN SAS



13 Chemin de Malacher
38240 Meylan



www.sames-kremlin.com



33 (0)4 76 41 60 60

Любая передача и воспроизведение данного документа, в любой форме, а также любое использование данного документа и его частей запрещено, за исключением случаев, на которые получено письменное разрешение компании **SAMES KREMLIN**.

Описания и характеристики, содержащиеся в данном документе могут быть изменены без дополнительного уведомления.

© **SAMES KREMLIN** 2023

Содержание

История версий документа.....	6
Гарантия.....	7
1 ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	8
1.1 БЕЗОПАСНОСТЬ ПЕРСОНАЛА.....	8
Обзор.....	8
Значение пиктограмм.....	9
Устройства безопасности.....	10
Опасность давления.....	10
Опасность впрыска при работе с высоким давлением.....	11
Опасно! Огонь, взрыв, искры, электрическа дуга, статическое электричество.....	11
Опасность токсичных продуктов/материалов.....	12
1.2 ЦЕЛОСТНОСТЬ ОБОРУДОВАНИЯ.....	13
Рекомендации по использованию оборудования.....	13
Используемые продукты.....	17
2 ОКРУЖЕНИЕ.....	18
3 ПРЕЗЕНТАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ.....	20
3.1 ПОЛНАЯ СИСТЕМА.....	20
3.1.1 ОБЩАЯ ВИЗУАЛЬНАЯ ПРЕЗЕНТАЦИЯ.....	20
3.1.2 ТАБЛИЦА НАСОСОВ AZUR™ AIRLESS® И КОДИРОВКА КОМПЛЕКТОВ.....	21
3.1.3 ВИЗУАЛИЗАЦИЯ ПРЕДЛАГАЕМЫХ ВАРИАНТОВ КОНФИГУРАЦИИ.....	22
Контекст использования.....	23
3.2 ОПИСАНИЕ ОСНОВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ СИСТЕМЫ.....	24
Насос 72C160.....	24
Мотор 146371000 7000 Ход поршня 120.....	25
Комплект уплотнений жидкостной секции C160.....	28
Критерии выбора комплекта уплотнений.....	29
4 ИДЕНТИФИКАЦИЯ.....	30
4.1 ОПИСАНИЕ МАРКИРОВКИ.....	30
5 ПРИНЦИП КОДИРОВАНИЯ.....	32
5.1 КОДИРОВАНИЕ НАСОСОВ.....	32
5.2 КОДИРОВАНИЕ КОМПЛЕКТОВ.....	33
6 ЧЕРТЕЖИ ОБОРУДОВАНИЯ.....	34
Насос 72C160.....	34
Насос с креплением на стену.....	35
Насос 72C160 + Тележка.....	36
Насос 72C160 + Тележка + Бункер.....	37
Жидкостная секция C160.....	38
Мотор 7000 с ходом поршня 120.....	39
Оборудование для подачи воздуха.....	40
Фильтр.....	41
Комплект для подготовки.....	42
Бункер.....	43

7	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИНЦИПЫ РАБОТЫ	44
7.1	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	44
7.2	ПРИНЦИП РАБОТЫ	47
8	УСТАНОВКА	49
	Различные соединения	49
	Подключение сжатого воздуха.....	50
8.1	ХРАНЕНИЕ.....	51
8.2	ТРАНСПОРТИРОВКА.....	51
9	ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ	52
10	ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	53
10.1	ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКАЯ НАСТРОЙКА.....	53
10.2	БЕЗОПАСНОСТЬ ВО ВРЕМЯ ПРОИЗВОДСТВА.....	53
10.3	РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ДИАПАЗОН ЗНАЧЕНИЙ ВО ВРЕМЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ.....	54
10.4	ПОМОЩЬ В ДИАГНОСТИКЕ / УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	55
10.5	ВОЗМОЖНЫЕ СИМПТОМЫ НАЛИЧИЯ ПРОБЛЕМ / ПРИЧИНЫ НЕИСПРАВНОСТЕЙ /	
	ПРИМЕНЯЕМЫЕ РЕШЕНИЯ И БЫСТРЫЕ ДЕЙСТВИЯ.....	57
	Возможные симптомы неисправностей / причины / способы устранения Жидкостная	
	секция.....	57
	Возможные признаки неисправностей / причины / способы устранения Моторная часть	
	59
11	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	60
11.1	ПЛАН ПРЕВЕНТИВНОГО ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ	60
	Жидкостная секция	60
	Моторная часть.....	62
11.2	ПРЕВЕНТИВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	63
12	РАЗБОРКА / ПОВТОРНАЯ СБОРКА	64
12.1	РАЗБОРКА	64
	Снятие заземляющего кабеля.....	64
	Предварительные операции.....	65
12.2	РАССОЕДИНЕНИЕ МОТОРА И ЖИДКОСТНОЙ СЕКЦИИ	70
12.3	ПОВТОРНАЯ СБОРКА	112
13	ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ПОДКЛЮЧЕНИЯ	157
	Подсчет пневматических циклов (опционально).....	157
	Установка регулятора.....	158
	Прямой контроль воздуха.....	159
	Непрямой контроль воздуха.....	160
14	ФИЛЬТР	161
	Установка фильтра.....	161
	Расположение выхода для материала	162
	Подключение второго окрасочного пистолета.....	163
	Изменение направления движение материала.....	164
15	ОПЕРАЦИИ ПО РАЗОРКЕ И ПОВТОРНОЙ СБОРКЕ ЖИДКОСТНОЙ СЕКЦИИ	
C160	166	

15.1	РАЗБОРКА	168
	Замена верхних уплотнений (8 шевронных + уплотнительные кольца из PTFE):	168
	Очистка и/или замена шара с карбидовым седлом	175
	Очистка карбидового седла и замена уплотнений	176
15.2	ПОВТОРНАЯ СБОРКА	190
16	УСТАНОВКА НАСОСА С КРЕПЛЕНИЕМ НА СТЕНУ	204
17	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	205
17.1	МОТОР, МОДЕЛЬ 7000 ХОД 120	205
17.2	ЖИДКОСТНАЯ СЕКЦИЯ, МОДЕЛЬ С160	211
	Ремонтный комплект	213
	Комплект уплотнений жидкостной секции # 144 050 402	214
	Комплект уплотнений жидкостной секции # 144 050 403	215
	Комплект уплотнений жидкостной секции # 144 050 404	216
	Комплект уплотнений жидкостной секции # 144 050 405	217
17.3	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ – ФИЛЬТР МАТЕРИАЛА 3/4 ", МОДЕЛЬ НА 500 БАР / 7252 PSI	218
	Опция	220
	Аксессуары	222
	Кодирование шлангов	230
	Шланги 350 бар / 5076 psi	231
	Шланги 500 бар / 7252 psi	232
18	ПРИЛОЖЕНИЕ	233
18.1	ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС И УКСА	233
18.2	ДЕКЛАРАЦИЯ О РЕГИСТРАЦИИ	234

История версий документа

Версии документа				
Автор	Объект	Версия	Дата	Модифицировал
	AIRLESS насос	A – Черновик -бета тест	Неделя 21/2019	N Plantard
	AIRLESS насос	B	Неделя 09/2020	N Plantard
	AIRLESS насос	C	Неделя 09/2020	N Plantard
	AIRLESS насос	D	Неделя 20/2020	N Plantard
	AIRLESS насос	E	Неделя 30/2020 Неделя 32 /2020	N Plantard E Dumont
	AIRLESS насос	F	Неделя 38/2020	N Plantard
	AIRLESS насос	G	Неделя 38/2020	N Plantard
	AIRLESS насос	H	Неделя 04/2023	N Plantard
	AIRLESS насос	I	Неделя 34/2023	N Plantard
	AIRLESS насос	J	Неделя 07/2024	N Plantard

Уважаемый покупатель, благодарим вас за приобретение данного оборудования.

Чтобы обеспечить полное удовлетворение нашей продукцией, мы уделяли большое внимание качеству на всех этапах проектирования и производства.

Для правильного использования и максимальной доступности, мы настоятельно рекомендуем внимательно прочитать эти инструкции перед вводом в эксплуатацию оборудования.

Гарантия

Мы оставляем за собой право вносить изменения или улучшения даже после размещения заказа покупателем. Производитель не несет ответственность за несовпадение описаний, содержащихся в руководствах по эксплуатации оборудования и руководствах по выбору, находящихся в обращении.

Наше оборудование проверяется и тестируется на заводе перед отправкой покупателю.

Для того чтобы любая претензия к оборудованию была действительной, она должна быть оформлена в письменном виде в течение 10 дней с момента получения оборудования.

На оборудование **SAMES KREMLIN**, оснащенное оригинальными идентификационными табличками, предоставляется гарантия сроком на один год или 1800 часов эксплуатации (что наступит раньше) со дня его изготовления на любой дефект оборудования дефект, который мы должны рассмотреть и оценить.

Гарантия не распространяется на изнашиваемые детали или расходные материалы, нормальный износ оборудования или износ в результате ненадлежащего или непредусмотренного **SAMES KREMLIN** использования оборудования, несоблюдения инструкций по правильной эксплуатации или в результате отсутствия технического обслуживания.

Гарантия ограничивается ремонтом или заменой деталей оборудования, возвращенного на наш завод и признанных нами дефектными, и не распространяется на перечисленные выше изнашиваемые детали.

Любые расходы, связанные с перебоями в работе, не могут быть взысканы с нас. Расходы по возврату на наш завод являются ответственностью заказчика.

Устранение неисправностей может быть проведено на месте по желанию клиента.

В этом случае расходы на транспортировку и размещение техника (-ов) **SAMES KREMLIN** оплачиваются заказчиком.

Любые изменения, внесенные в оборудование без нашего согласия, аннулируют гарантию.

Наша гарантия ограничена гарантией поставщиков материалов, которые входят в состав наших комплектов.

1 Инструкции по технике безопасности

1.1 Безопасность персонала

Обзор



Прочитайте инструкции и этикетки на устройствах перед вводом оборудования в эксплуатацию.

Только обученные работники могут пользоваться оборудованием.

Бригадир должен убедиться, что работник понял инструкции по технике безопасности для этого оборудования, а также инструкции из руководств для различных частей и принадлежностей.

Неправильная эксплуатация может привести к травме. Данное оборудование предназначено только для профессионального использования. Должно быть использовано только в тех целях, для которых было разработано.

Никогда не модифицируйте оборудование. Запасные части и принадлежности должны быть поставлены или одобрены **SAMES KREMLIN**.

Поставляемое оборудование должно регулярно проверяться. Дефектные или изношенные детали должны быть заменены.

Никогда не превышайте максимальное рабочее давление компонентов оборудования.

Соблюдайте правила, касающиеся безопасности, пожароопасности, электричества, действующие в стране использования оборудования.

Используйте только материалы или растворители, совместимые с деталями, контактирующими с материалом (см. Технические характеристики производителя материала).

Значение пиктограмм

 <p>ОПАСНО ДЛЯ РУК</p>	 <p>ОСТЕРЕГАЙТЕСЬ ДВИЖУЩИХСЯ ЧАСТЕЙ</p>	 <p>ОПАСНОСТЬ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ</p>	 <p>РИСК ВЫДЕЛЕНИЯ МАТЕРИАЛА</p>
 <p>ОПАСНОСТЬ ГОРЯЧИХ ЧАСТЕЙ ИЛИ ЗОН</p>	 <p>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ОБ ОПАСНОСТИ ПОЖАРА</p>	 <p>ОПАСНО! ЭЛЕКТРИЧЕСТВО</p>	 <p>ВЗРЫВООПАСНОСТЬ</p>
 <p>ВНИМАНИЕ (ПОЛЬЗОВАТЕЛЬ)</p>	 <p>ОБЯЗАТЕЛЬНО НАДЕВАТЬ ОЧКИ</p>	 <p>ОБЯЗАТЕЛЬНО НАДЕВАТЬ ПЕРЧАТКИ</p>	 <p>ЗАЗЕМЛЕНИЕ</p>
 <p>Защитная каска</p>	 <p>Защита органов слуха</p>	 <p>Обязательная защита органов дыхания</p>	 <p>Защитная обувь</p>
 <p>Защитная одежда</p>	 <p>Защитный экран</p>	 <p>Обязательное ношение защитных очков</p>	 <p>См. Руководство / буклет с инструкциями.</p>

Устройства безопасности



Внимание

- ✓ Защита (крышка двигателя, защитные щитки, разъемы и т. д.) Были разработаны для безопасного использования оборудования.
- ✓ Производитель не несет ответственность за телесные повреждения или поломку и / или материальный ущерб в результате повреждения, частичного или полного удаления защиты.
- ✓ Никогда не превышайте максимальное рабочее давление компонентов оборудования.

Опасность давления



Правила безопасности требуют, чтобы в цепи подачи воздуха к пневматическому двигателю был установлен **предохранительный клапан**, чтобы предотвратить избыточное давление.

Это правило безопасности гарантирует невозможность подачи на пневмодвигатель избыточного давления воздуха, которое может привести к травме.

Пожалуйста, также убедитесь, что **клапан слива материала** установлен в контуре жидкости для слива и сброса давления в контуре (после выключения пневмодвигателя и декомпрессии). После сброса давления и слива оборудование можно запускать обслуживать. Эти клапаны должны оставаться закрытыми для воздуха и открытыми для материала во время работ. Не забудьте закрыть эти клапаны при перезапуске системы.

Опасность впрыска при работе с высоким давлением

При работе с оборудованием высокого давления требуется особая осторожность.

Может произойти утечка жидкости. Существует риск попадания материала на любые открытые части тела, это может привести к серьезным травмам и риску ампутации :

- ✓ Следует немедленно обратиться за медицинской помощью, если материал попадает на кожу или другие части тела (глаза, пальцы).
- ✓ Не смотрите в форсунку пистолета, когда он под давлением.
- ✓ Никогда не направляйте пистолет на кого-либо.
- ✓ Никогда не пытайтесь остановить струю руками или пальцами, а также тряпками или подобными предметами.

Опасно! Огонь, взрыв, искры, электрическа дуга, статическое электричество



Плохое заземление, недостаточная вентиляция, искры или статическое электричество могут привести к взрыву или пожару.

Чтобы избежать этих рисков, необходимо соблюдать следующие процедуры безопасности:

- ✓ Обеспечьте хорошее заземление и заземлите обрабатываемые детали, бочки с материалами и растворителями,
- ✓ Обеспечьте достаточную вентиляцию,
- ✓ Содержите рабочее место в чистоте, свободным от тряпок, бумаг, следов растворителя,
- ✓ Никогда не используйте электрические выключатели, если в атмосфере есть пары растворителя,
- ✓ Немедленно прекратите работу в случае возникновения электрической дуги,
- ✓ Никогда не храните химикаты и растворители в рабочей зоне,
- ✓ Используйте краску с высокой температурой возгорания, чтобы предотвратить образование газов и воспламеняющихся паров (см. инструкции по безопасности материалов),
- ✓ Установите крышки на бочки, чтобы уменьшить диффузию газа и паров в распылительной,
- ✓ С насосом запрещено использовать взрывоопасные материалы

Опасность токсичных продуктов/материалов

Токсичные продукты или пары могут привести к серьезным травмам не только при контакте с телом, но также при проглатывании или вдыхании.

Обязательно:

- ✓ Знать состав продуктов и их риски,
- ✓ Вышеупомянутые опасные материалы должны храниться в соответствующих зонах,
- ✓ Вещества должны храниться в соответствующим им контейнерах
- ✓ Должна быть применена процедура безопасной утилизации отходов, соответствующая всем действующим нормам и законодательству страны, в которой используется оборудование,
- ✓ Всегда следует носить защитную одежду в соответствии с рекомендациями производителей материалов,
- ✓ Надевайте защитные очки, беруши, перчатки, обувь, защитные маски и дыхательное оборудование



Внимание

Запрещается использовать материалы, содержащие высокие концентрации галогенсодержащих углеводородных растворителей с алюминиевыми или цинковыми наполнителями.

Несоблюдение инструкций может привести к риску взрыва, что может привести к серьезным или смертельным травмам

1.2 Целостность оборудования

Рекомендации по использованию оборудования



Защита была разработана для безопасного использования оборудования.

Например:

- ✓ Крышка двигателя,
- ✓ Защитные щитки.

Производитель не несет ответственность за:

- ✓ Телесные повреждения.
 - ✓ Поломку и / или материальный ущерб в результате повреждения, частичного или полного удаления защиты.
-

Насос

Рекомендации для насосов.



- ✓ Перед подключением необходимо прочитать совместимость двигателей и насосов, а также специальные инструкции по технике безопасности.
- ✓ Эти инструкции содержатся в руководствах по эксплуатации насоса.
- ✓ Держите руки подальше от движущихся частей.
- ✓ Детали, обеспечивающие движение, должны содержаться в чистоте.
- ✓ Перед запуском или использованием насоса внимательно прочитайте ПРОЦЕДУРУ СБРОСА ДАВЛЕНИЯ.
- ✓ Проверьте правильность работы клапанов декомпрессии и сброса давления воздуха.
- ✓ Запрещается эксплуатировать насос без защитного кожуха двигателя – существует опасность его повреждения.
- ✓ Запрещается разбирать предохранительный клапан во время работы насоса – проверяйте, чтобы регулятор воздуха и манометр работали раз в месяц.
- ✓ Используйте только оригинальные аксессуары и запасные части **SAMES KREMLIN**, разработанные для того, чтобы выдерживать рабочее давление насоса.

Усилительная (бустерная) фаза работы насоса

- ✓ Обязательное ношение СИЗ (очки + перчатки + защищенная обувь).

Цикл подачи материала в насос

- ✓ Цикл бустера должен составлять максимум 1 бар на манометре воздушного оборудования при открытом пистолете. Прогрессивный ручной монтаж на воздушный регулятор.

Окрасочная фаза работы насоса и пистолет под давлением



- ✓ Обязательное использование СИЗ во время фазы окраски, когда насос и пистолет находятся под давлением.
- ✓ Не смотрите в форсунку пистолета, когда он под давлением.
- ✓ Промывайтесь при давлении не более 1 бар на манометре воздушного оборудования (переменное давление в зависимости от длины труб).

Промывка насоса



- ✓ Обязательное ношение СИЗ (очки + перчатки + защищенная обувь).
- ✓ Не смотрите в форсунку пистолета, когда он под давлением.
- ✓ Промывайтесь при давлении не более 1 бар на манометре воздушного оборудования (переменное давление в зависимости от длины труб).

Разрядка насоса



- ✓ Обязательное использование СИЗ.

Риск нагрева жидкостной секции во время разрядки насоса



- ✓ Опасность перегрева жидкостной секции во время разрядки насоса.

Кабель заземления



- ✓ Обязательно подключать насос к земле. Детали являются токопроводящими.

Тележка

Что касается работы и перемещения насоса на тележке на ровном полу, запрещается тянуть тележку и насос в сборе за трубу.

Шланги

Рекомендации для шлангов.

- ✓ Держите шланги вне зон циркуляции, движущихся частей или горячих поверхностей,
- ✓ Никогда не подвергайте шланги воздействию температур выше + 60 ° C или ниже 0°C
- ✓ Никогда не тяните и не используйте шланги для перемещения оборудования,
- ✓ Затяните все фитинги, а также шланги перед эксплуатацией оборудования,
- ✓ Регулярно проверяйте шланги; замените их, если они повреждены,
- ✓ Никогда не превышайте рабочее давление (PMS), указанное на шланге.
- ✓ Во время установки шлангов и пистолета ношение СИЗ является обязательным.
- ✓ Затяните, чтобы заблокировать до упора (Трубы +Пистолет).

Нормальная остановка

Для нормальной остановки:

- ✓ Используйте воздушный регулятор, чтобы постепенно сбросить давление с насоса.

Аварийный клапан сброса давления

- ✓ Запорный клапан 91458 является клапаном аварийного отключения.
 - ✓ Этот клапан должен быть в пределах досягаемости оператора.
-

Используемые продукты

Учитывая широкое разнообразие материалов, которые доступны и могут использоваться на нашем оборудовании, невозможно проверить и дать рекомендации по всем данным, касающимся рисков возможного химического воздействия и их долгосрочной химической реакции **SAMES KREMLIN** не может нести ответственность за:

- ✓ Совместимость смачиваемых частей,
- ✓ Риски для персонала и окружающей среды,
- ✓ Изношенные или дефектные части, неисправное оборудование или качество конечного продукта.

Пользователь обязан знать и предотвращать любые возможные риски, такие как:

- ✓ Токсичные пары.
- ✓ Пожары.
- ✓ Взрывы.

Он должен определить риски вследствие многократного воздействия персонала.

SAMES KREMLIN не несет ответственности за:

- ✓ Физические травмы,
 - ✓ Прямой или косвенный материальный ущерб, вызванный использованием химических веществ.
-

2 Окружение

Оборудование должно быть установлено на устойчивом горизонтальном полу (например, на бетонной плите).

Оборудование должно быть устойчиво установлено с помощью удерживающих болтов или с помощью других методов крепления, достаточно прочных, чтобы предотвратить непреднамеренное движение оборудования.

Во избежание риска, вызванного статическим электричеством, оборудование и его компоненты должны быть заземлены.



- ✓ **Для насосного оборудования** (насосы, пневматические цилиндры, рама...) на устройстве закреплен провод сечением 2,5 мм². Используйте этот провод для соединения устройства с «общим заземлением». В случае суровых условий (недостаточная механическая защита провода заземления, вибрации, подвижный материал...), где возможны функциональные повреждения на земле, пользователь должен заменить предоставленный провод 2,5 мм² на устройство, более приспособленное к его среде (провод с лучшим сечением, соединительная полоса, крепление с помощью ушка...).
- ✓ Непрерывность заземления должна контролироваться квалифицированным электриком. Если целостность заземления не обеспечена, проверьте клемму, провод и точку заземления. Никогда не используйте оборудование, не решив эту проблему.
- ✓ Пистолет должен быть заземлен через шланг для материала или воздушный шланг. В случае распыления пистолетом с чашкой воздушный шланг должен быть токопроводящим,
- ✓ Материалы для окраски также должны быть заземлены с помощью кабелей с зажимами или, если они подвешены, с помощью крюков, которые должны оставаться постоянно чистыми.

Внимание: Все материалы, расположенные в рабочей зоне, должны быть заземлены.

- ✓ **Никогда не храните** больше, чем необходимо, горючих материалов в рабочей зоне,
- ✓ Материалы должны храниться в **специальных бочках** и быть заземлены,
- ✓ Используйте только заземленные **металлические контейнеры** для использования чистящих растворителей,
- ✓ **Картон и бумага запрещены.** К тому же, они являются очень плохими проводниками, даже скорее изоляторами.

Маркировка оборудования



Каждое оборудование имеет маркировочный шильдик.

Шильдик содержит название производителя, номер детали оборудования и важную информацию для правильного использования (давление воздуха, требования к электроэнергии и т.д.).

Оборудование разработано с использованием высококачественных материалов и компонентов, которые могут быть использованы повторно.

Европейская директива 2012/19 / UE маркирует все оборудование перечеркнутой пиктограммой мусорного ведра. Пожалуйста, ознакомьтесь с системами сбора электрического и электронного оборудования.

Пожалуйста, действуйте в соответствии с местными правилами и **не выбрасывайте старое оборудование вместе с бытовыми отходами.** Правильная утилизация старого оборудования поможет предотвратить негативные последствия для окружающей среды и здоровья.

3 Презентация оборудования

3.1 Полная система

3.1.1 Общая визуальная презентация

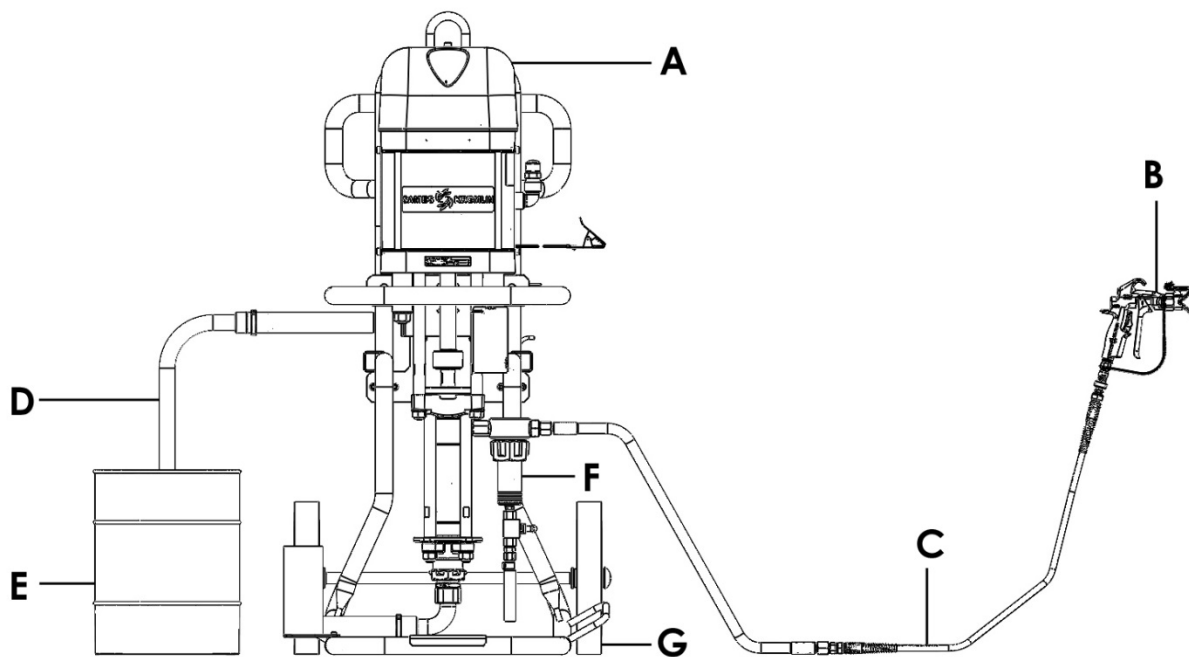
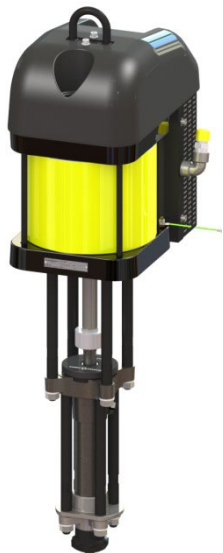


Рис	Описание
A	Насос Azur™
B	Пистолет
C	Шланг
D	Всасывающая трубка
E	Бочка
F	Фильтр
G	Тележка

3.1.2 Таблица насосов Azur™ Airless® и кодировка комплектов

Номер детали	Рабочее давление (бар)	Крепление			Воздушный регулятор давления жидкости	Всасывание			Выходной фильтр	TE	Пистолет Sflow™	Airlessшланг 15m 3/8 + 1.6m 1/4
		Нет	На стену	Тележка		Шланг 600 mm	Шланг 1000 mm	бункер				
64350160130000	432	X										
64350160131101	432		X		X	X						
64350160131111	432		X		X	X		X				
64350160135111	432		X		X		X	X				
64350160131115	432			X	X	X		X				
64350160131175	432			X	X	X			X			
64350160134115	432			X	X			X	X			
3721603171525	432			X	X	X			X	X	X	X
3721603111525	432			X	X	X		X		X	X	X
3721603411525	432			X	X			X	X	X	X	X

3.1.3 Визуализация предлагаемых вариантов конфигурации



**Насос Azur™ 72C160 -
64350160130000**



**Насос с креплением на стену 72C160
Подача воздуха + Всасывающая трубка
L600 - 64350160131101**



**Насос с креплением на стену Azur™
72C160 + подача воздуха + Фильтр +
Всасывающая трубка L600 -
64350160131111**



**Насос с креплением на стену Azur™ 72C160
+ подача воздуха + Всасывающая трубка
L1000 + Фильтр - 64350160135111**



Насос Azur™ 72C160 + Подача воздуха + Тележка + Всасывающая трубка L600 + Фильтр - 64350160131115



Насос Azur™ 72C160 + Подача воздуха, Тележка, Всасывающая трубка L600, ТЕ в сборе, Клапан, Слив - 64350160131175



Насос Azur™ 72C160 + Подача воздуха + Тележка + Бункер + Фильтр - 64350160134115

Контекст использования

Насосы AZUR™AIRLESS® 72C160 спроектированы с учетом требуемой производительности и срока службы:

- ✓ Высокопроизводительный насос для максимальной экономии энергии.
- ✓ Оптимизированный дизайн: простое и быстрое обслуживание.

Данное оборудование чаще всего используется в мастерской или на открытом воздухе на площадке заказчика.

3.2 Описание основных элементов системы

Насос 72C160



Ожидаемое использование

Эти насосы в комплекте с пневматическими или жидкостными двигателями, предназначены для перекачки или распыления различных жидких или пастообразных продуктов с желаемой скоростью потока и давлением на выходе.

Мотор 146371000
7000 Ход поршня 120



Ожидаемое использование

Этот пневматический двигатель предназначен для соединения с системами с жидкостными секциями, рекомендованными **SAMES KREMLIN**, для получения нужного соотношения давлений и ожидаемого расхода.

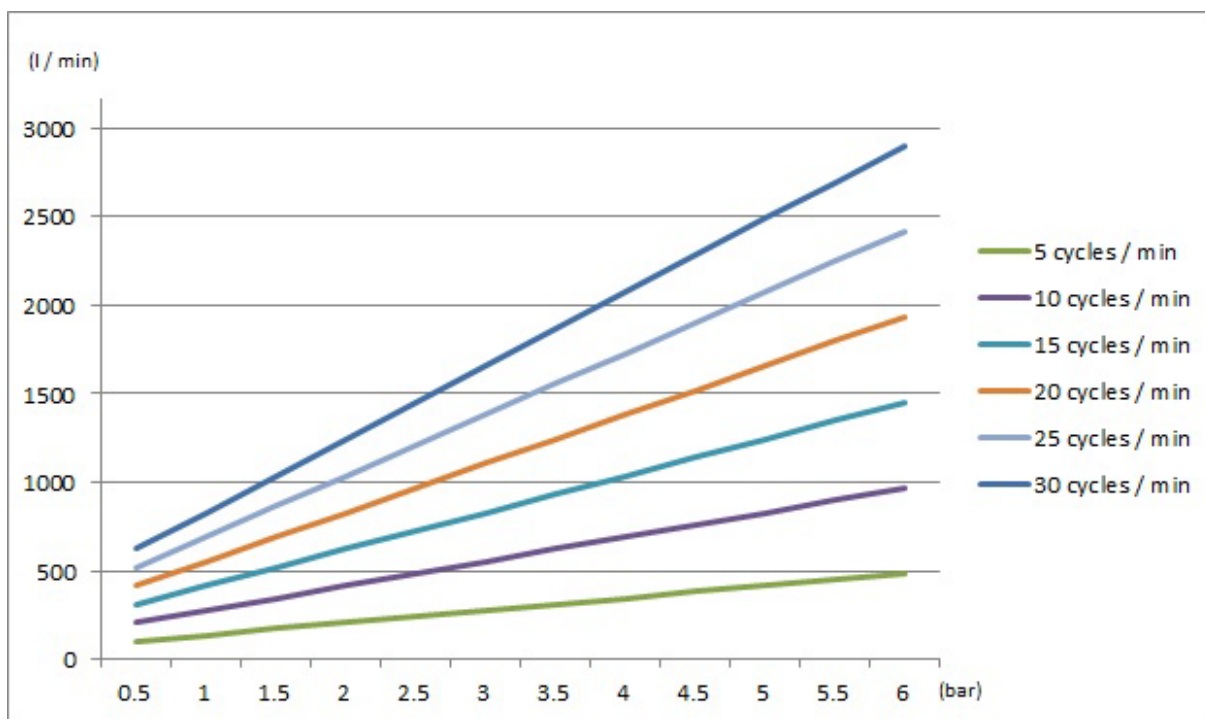
Функциональное описание

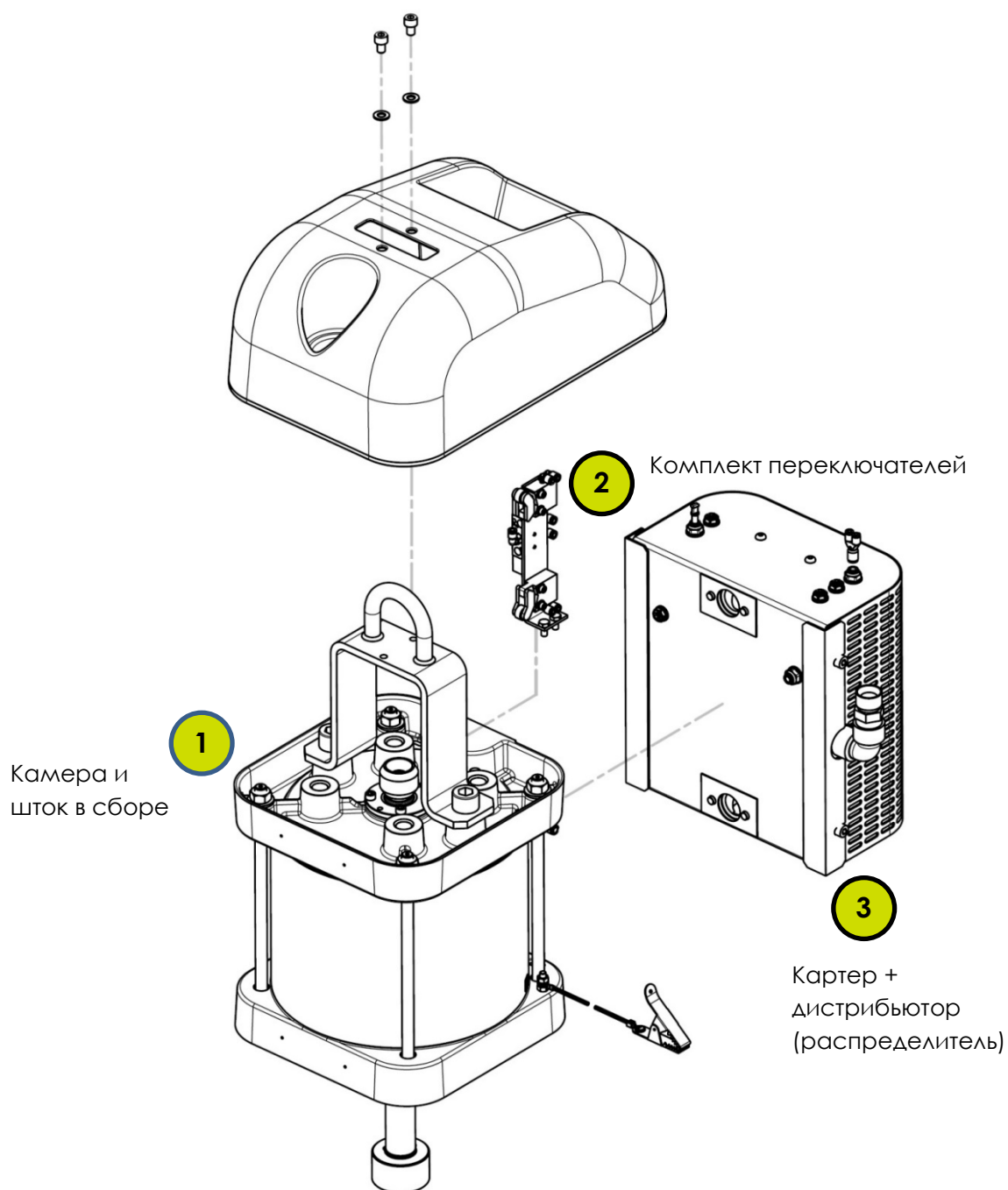
Пневматический поршневой двигатель двойного действия. Прямолинейное возвратно-поступательное движение.

Подстройка

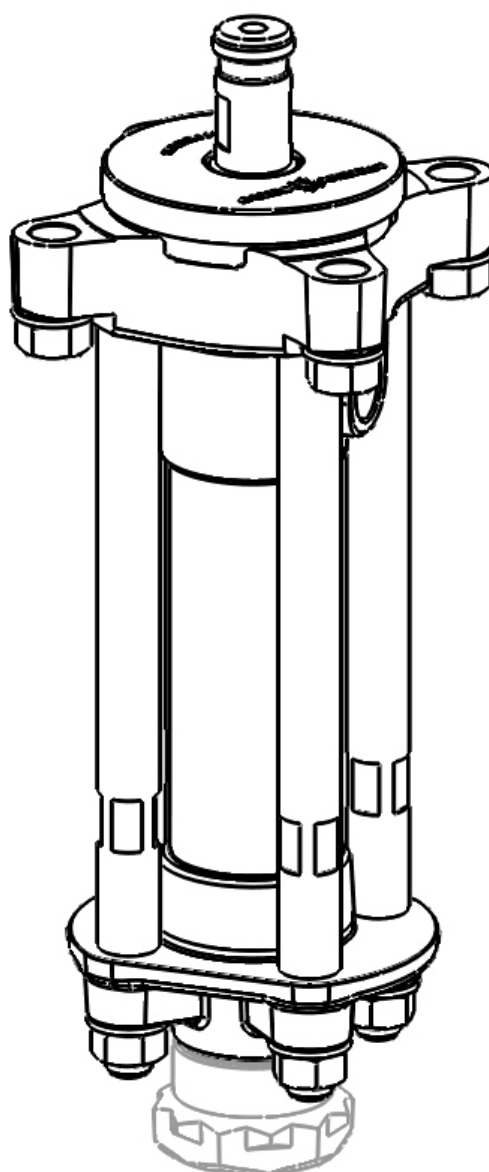
Увеличение давления воздуха питания двигателя (через регулятор подачи воздуха) приводит к увеличению числа возвратов поршня насоса в минуту (циклов), что приводит к увеличению скорости потока и увеличению давления перекачиваемого материала на выходе.

ПОТРЕБЛЕНИЕ ВОЗДУХА МОТОРОМ	
Давление мотора при 6 бар / 87 psi	
Тип	daN
7000	2903





Комплект уплотнений жидкостной секции C160



Комплекты уплотнений		Уплотнительные кольца	Верхнее уплотнение	Нижнее уплотнение
144050412	PTFE + КОЖВ	PTFE	4x PTFE + 4x КОЖА	3x PTFE + 3x КОЖА
144050413	UHMWPE + PTFE	PTFE	4x UHMWPE + 4x PTFE	3x UHMWPE + 3x PTFE
144050414	UHMWPE + КОЖВ	PTFE	4x UHMWPE + 4x КОЖА	3x UHMWPE + 3x КОЖА
144050415	UHMWPE + PTFE G	PTFE	4x UHMWPE + 4x PTFE G	3x UHMWPE + 3x PTFE G

**Критерии выбора
комплекта уплотнений**

Выбор комплекта уплотнений		Критерии выбора			
#	Комплект уплотнений	Химическая совместимость	Механическое сопротивление (абразивность)	Температура до 60°С	Комментарий
144050402	PTFE + Кожа	★★★★	★★★★	★★★	Хорошая химическая совместимость, идеально подходит для предварительного смешивания 2К-продуктов. Идеально подходит для интенсивного использования
144050403	UHMWPE + PTFE	★★	★★	★★★	Хорошая химическая совместимость. Идеально подходит для предварительно смешанных 2К материалов. Не идеален для абразивных материалов
144050404	UHMWPE + Кожа	★★	★★★★	★★	Стартовое предложение для абразивных материалов на основе растворителей *
144050405	UHMWPE + PTFE G	★★★	★★	★★★★	Материал на основе растворителей. Снижает коэффициент трения и обладает отличными самосмазывающими свойствами. Хорошая устойчивость к высокой температуре (до 60 °С)

(*) См. Таблицу химической совместимости


4 Идентификация

4.1 Описание маркировки


Основные принципы



Окрасочные насосы предназначены для установки в покрасочной камере.

Данное оборудование соответствует следующим положениям:

- ✓ Директива АТЕХ (2014/34/UE :  II 2 G - Группа II, Категория 2, Газ).

Декларация соответствия ЕС входит в комплект насоса 72C160.

  II 2G Exh IIA T2-T4 Gb X		POMPE / PUMP	<input type="text"/>
		REF / SERIE	<input type="text"/>
		MAX.PRES.(Bar/Psi) PROD	<input type="text"/>
		RAPPORT RATIO	<input type="text"/>
		AIR	<input type="text"/>

Описание	
Знак SAMES	Наименование и адрес производителя
UK CA	UK CA : UK Conformity Assesment Маркировка, необходимая для определенных продуктов, размещаемых на рынке Великобритании (Англия, Уэльс, Шотландия) с января 2021 года.
CE	CE : Европейское соответствие
	 : для использования во взрывоопасных зонах II : группа II 2 : класс 2 Внешнее оборудование предназначено для области с взрывоопасной средой из-за газа, паров и задымлений, которые могут время от времени появляться при обычной эксплуатации. G : газ
h	h : Режим защиты для неэлектрического устройства
IIA T2-T4	IIA : эталонный газ для аттестации оборудования T2-T4 : Температурный класс - максимальная температура поверхности: см. таблицу ниже *
Gb	Gb : Уровень защиты оборудования (газовая зона 1)
X	X : Для безопасной эксплуатации действуют специальные условия. См. инструкции в руководствах, прилагаемых к данному изделию..
Pompe / Pump	Модель насоса
REF.	Заказной номер насоса
SERIE	Номер, выданный SAMES KREMLIN . Первые 2 цифры отражают год производства
MAX. PRES. (BAR/PSI)	-
PROD	Максимальное давление материала
AIR	Максимальное давление воздуха
RAPPORT / RATIO	Соотношение давлений насоса

Температурный класс

Ссылка	Набор уплотнений	Температурный класс	Максимальная температура поверхности
144050412	PTFE + Кожа	T4	135°C
144050413	UHMWPE + PTFE	T3	200°C
144050414	UHMWPE + Кожа	T4	135°C
144050415	UHMWPE + PTFE G	T2	300°C

5.2 Кодирование комплектов

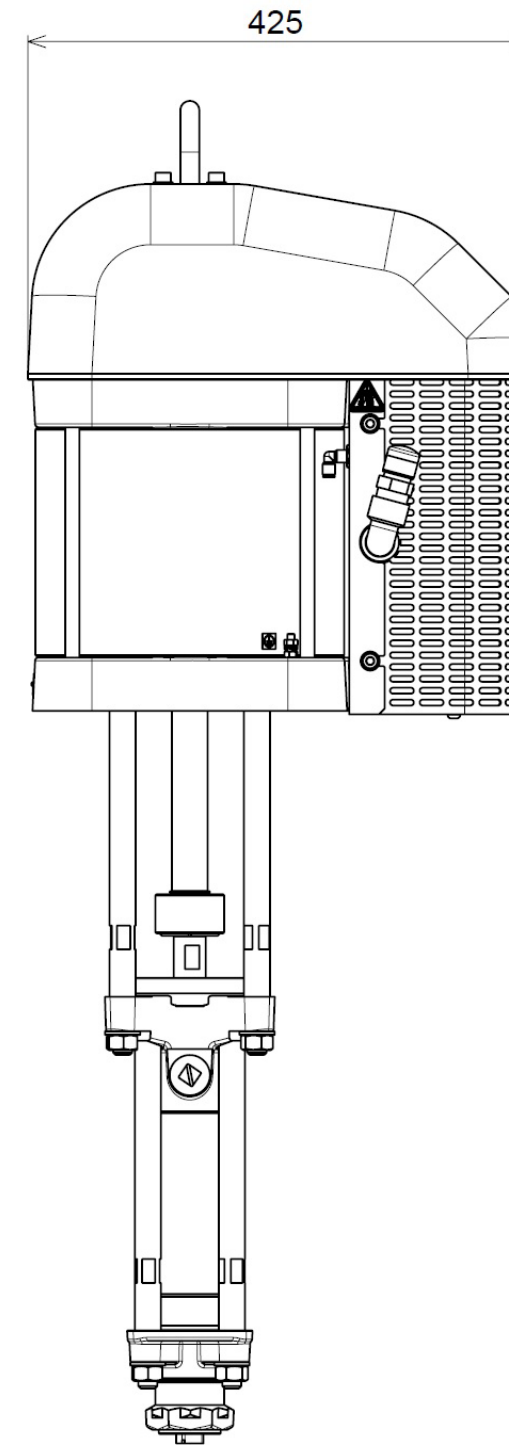
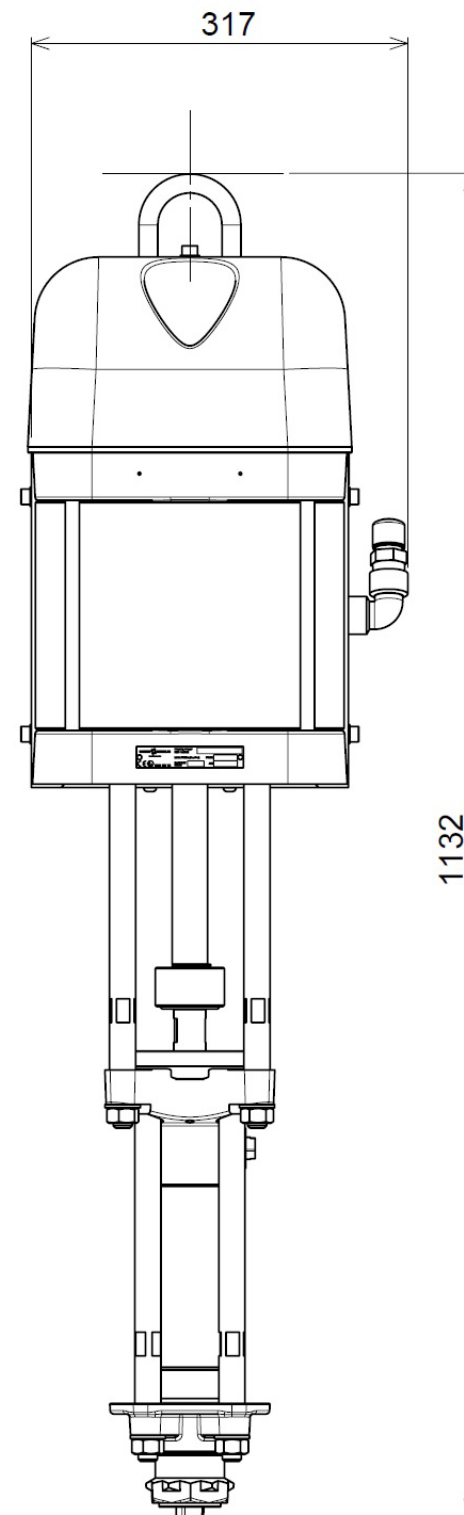
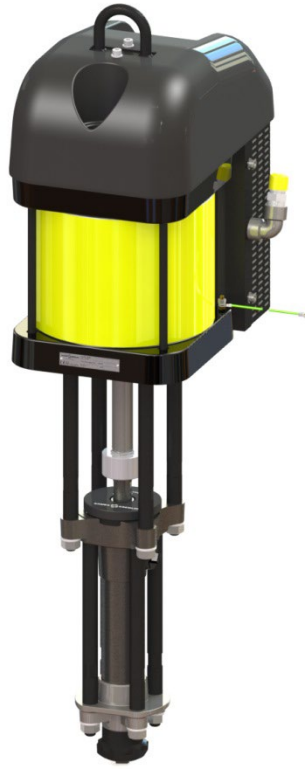
КОДИРОВАНИЕ КОМПЛЕКТОВ

X	X	X	X	X	X	X	X
Линейка комплекта Airless : 3							Тип пистолета 0: нет 5: SFlow™с двусторонним наконечником 519
НАСОС 52225 72160							Гибкий конец шланга 0: нет 1: 1 м полиамид 1/4" - 1/4 NPSM* 2: 1.6 м полиамид 1/4" - 1/4 NPSM
Комплект уплотнений PTFE + Кожа: 2 UHMWPE + PTFE: 3 UHMWPE + Кожа: 4 UHMWPE + PTFE G: 5							Длина основного шланга 0: нет 10 : 10 м Полиамид 3/8" - 3/8 NPSM* 15: 15 м Полиамид 3/8" - 3/8 NPSM 30: 30 м Полиамид 3/8" - 3/8 NPSM*
Вход насоса нет: 0 Всасывающая трубка ø1" 30L: 1 Всасывающая трубка ø2" 30L*: 2 Ведро 20 л: 4 Всасывающая трубка 200L*: 5							Выход насоса 0: нет 1: с фильтром SST 2: с фильтром SST + 2 выхода* 7: с комплектом для грунтования *

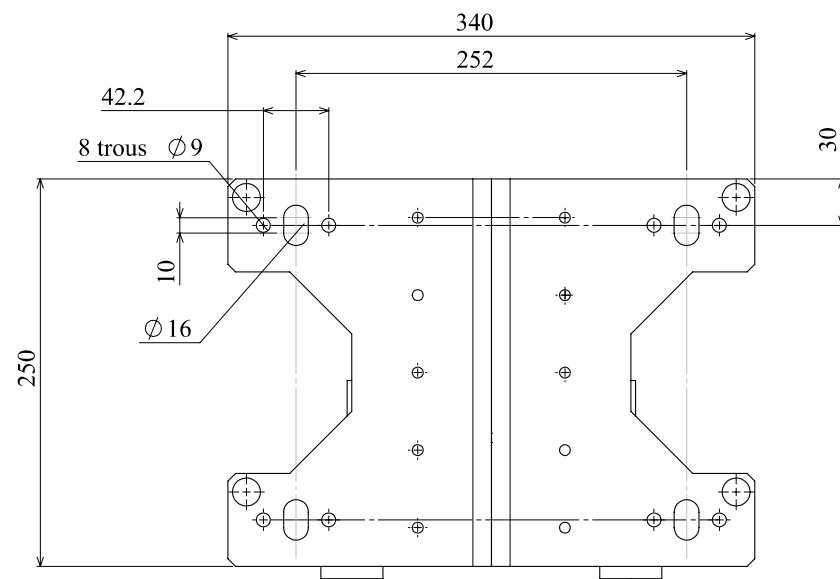
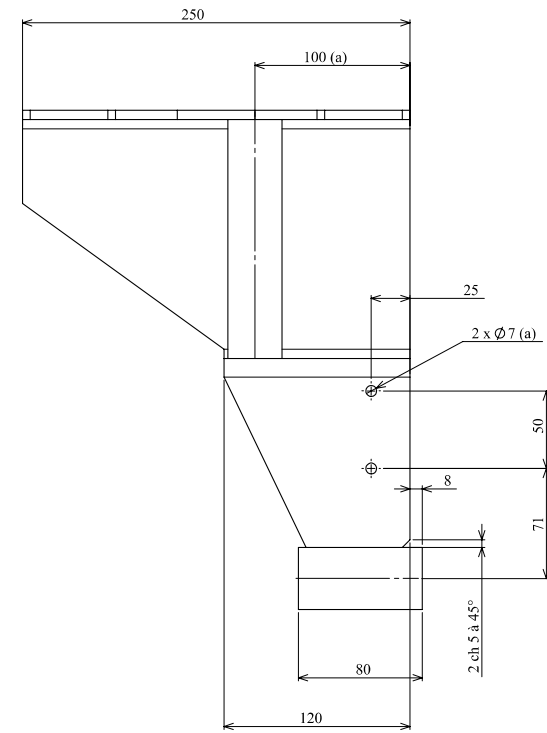
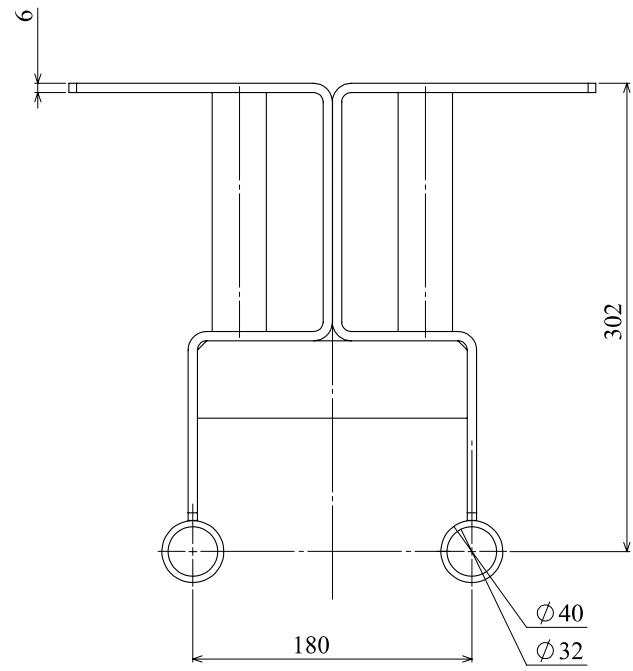
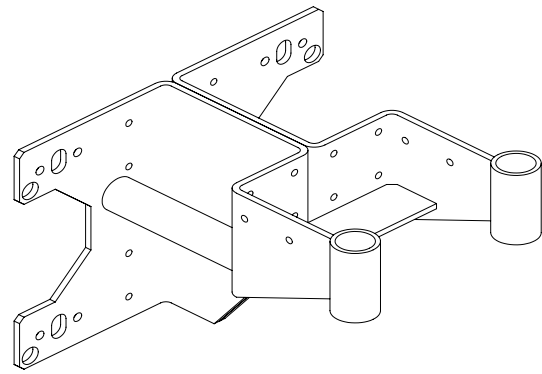
*: Дополнительно по запросу, время доставки подтверждается отдельно

6 Чертежи оборудования

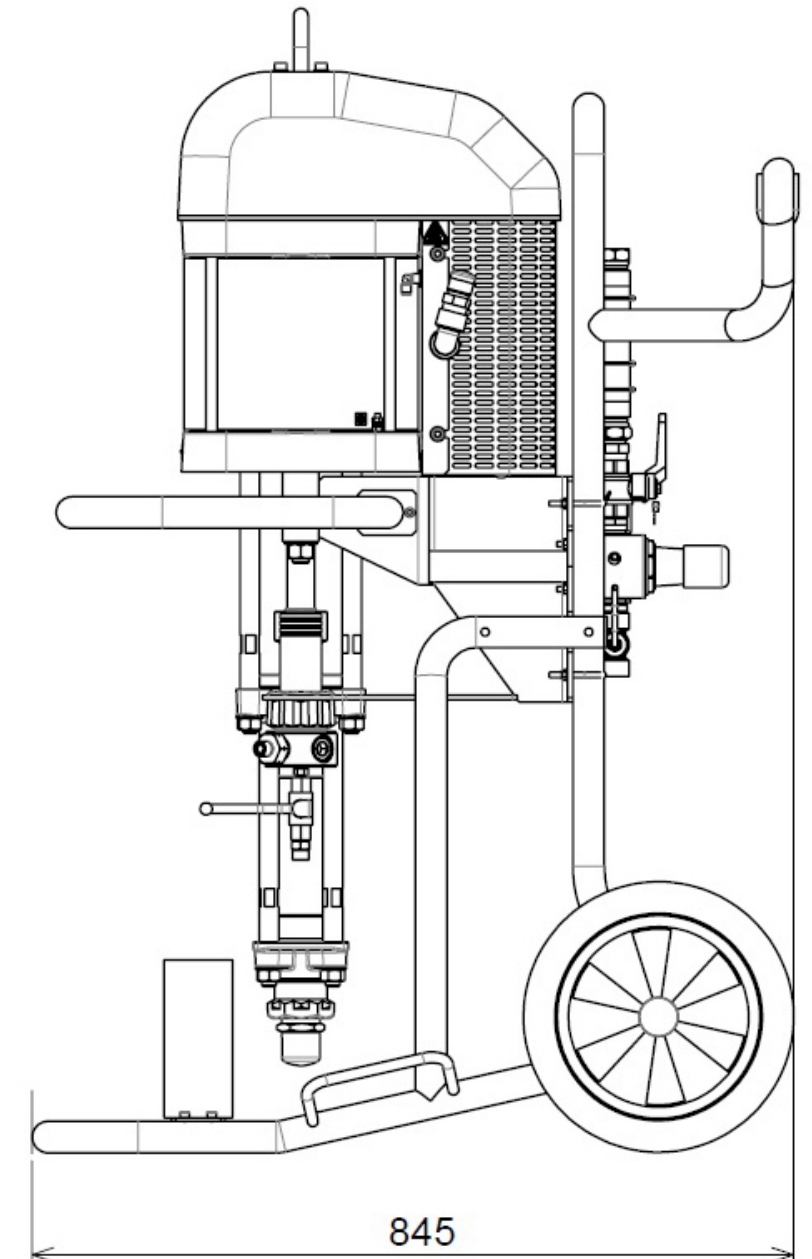
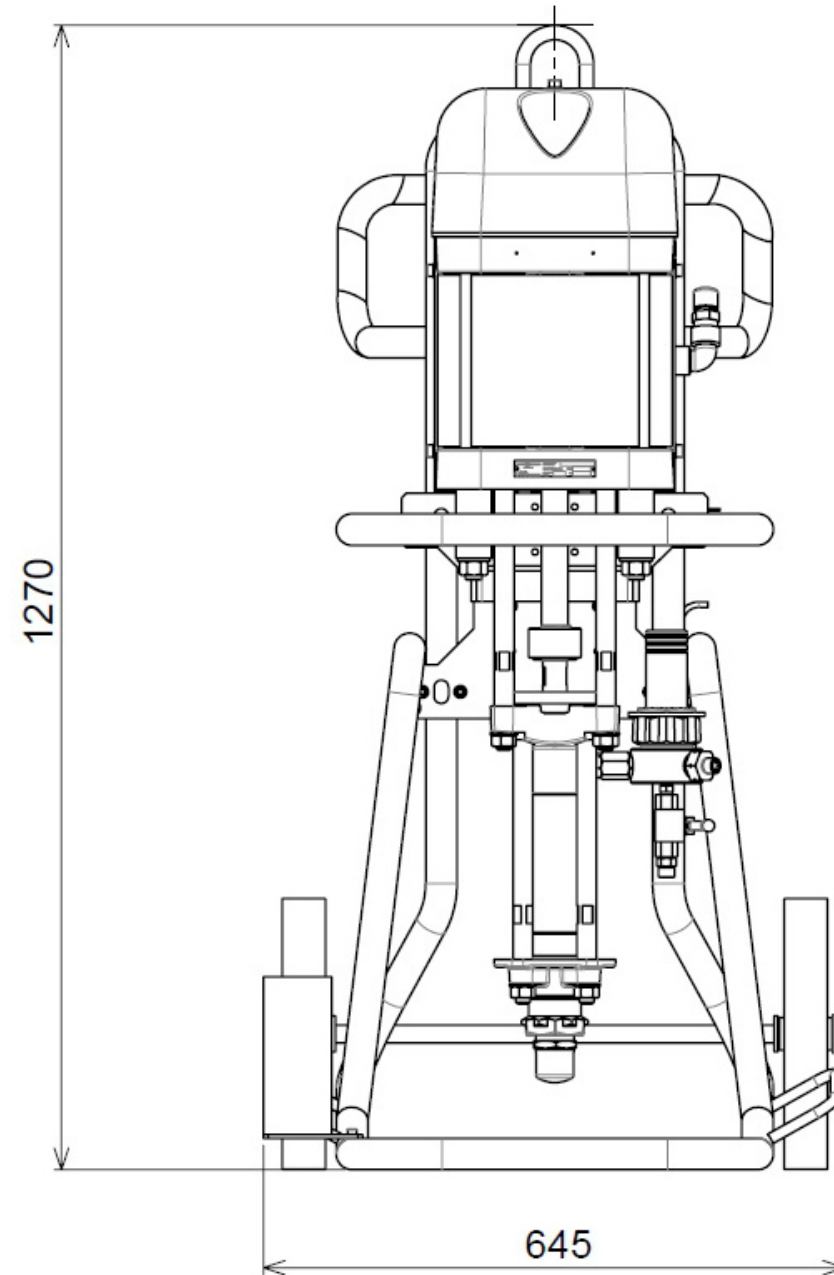
Насос 72C160



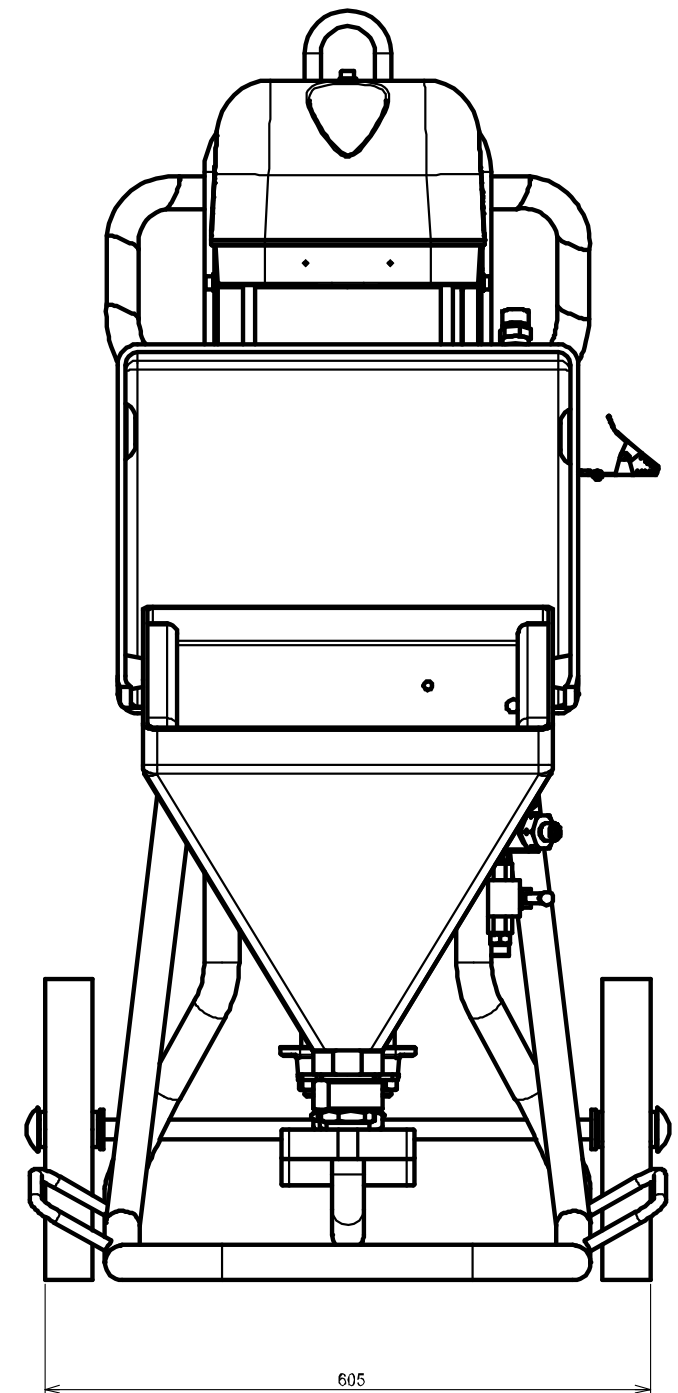
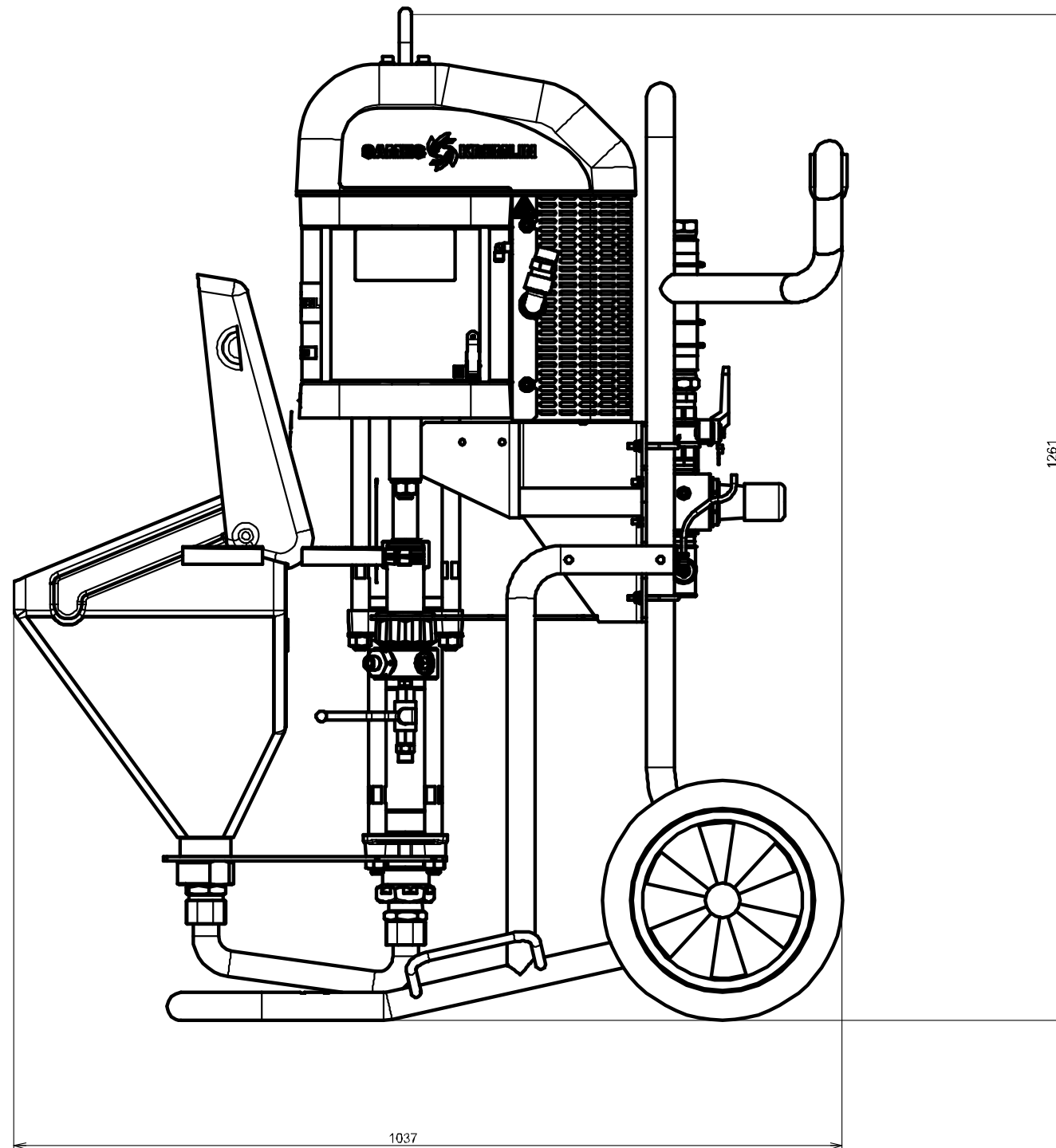
Насос с креплением на стену



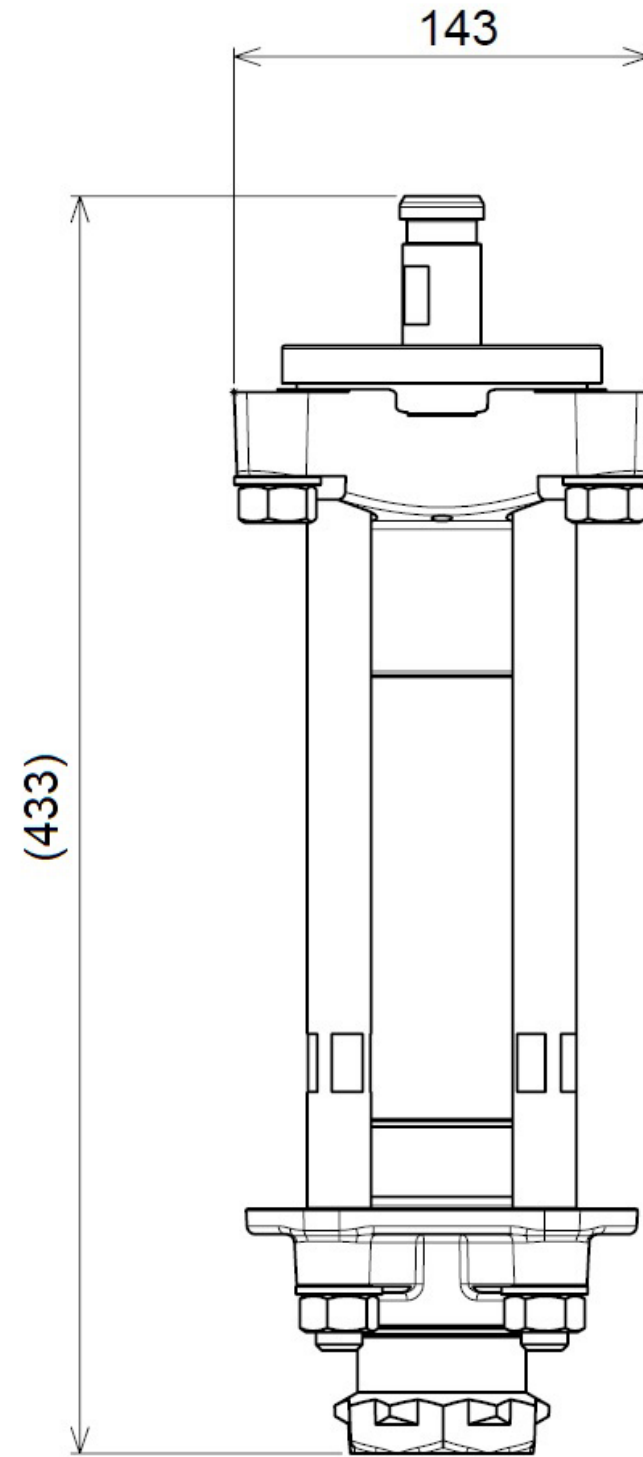
Насос 72C160 + Тележка



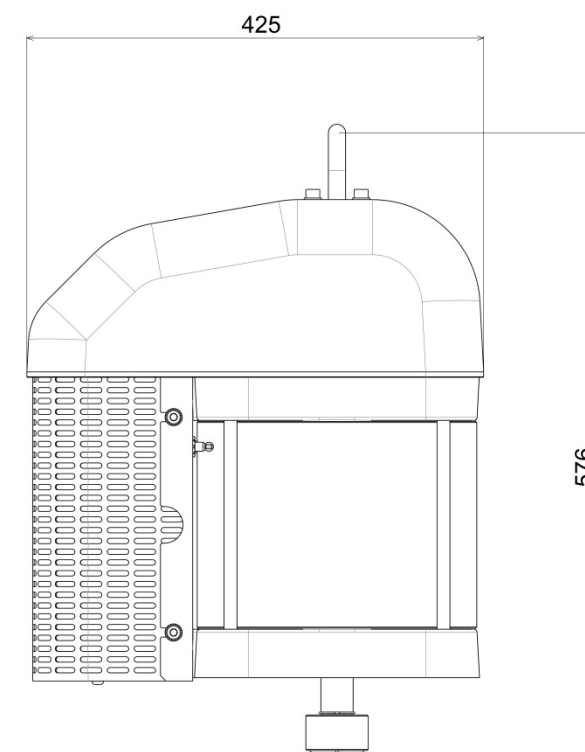
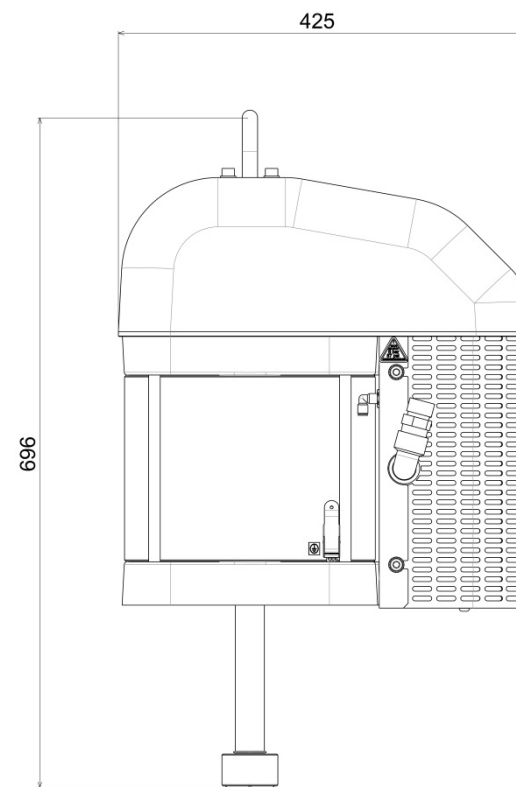
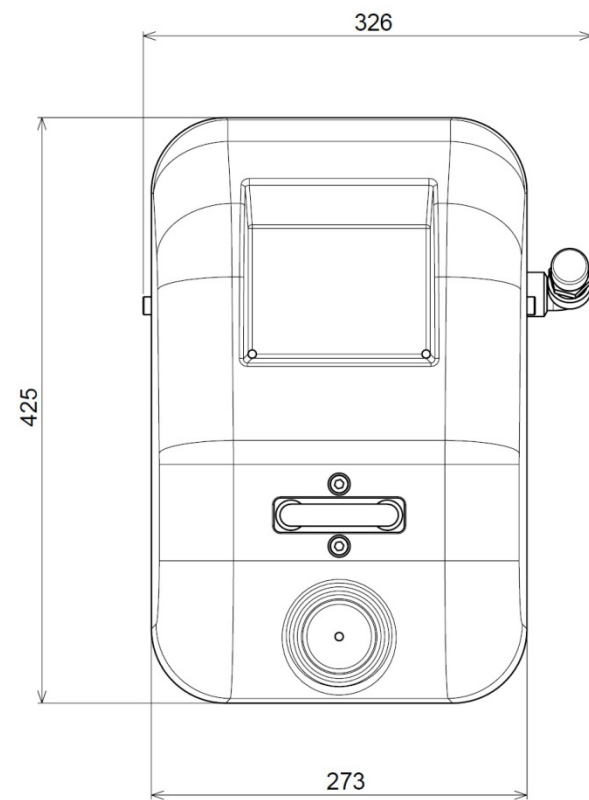
Насос 72C160 + Тележка + Бункер



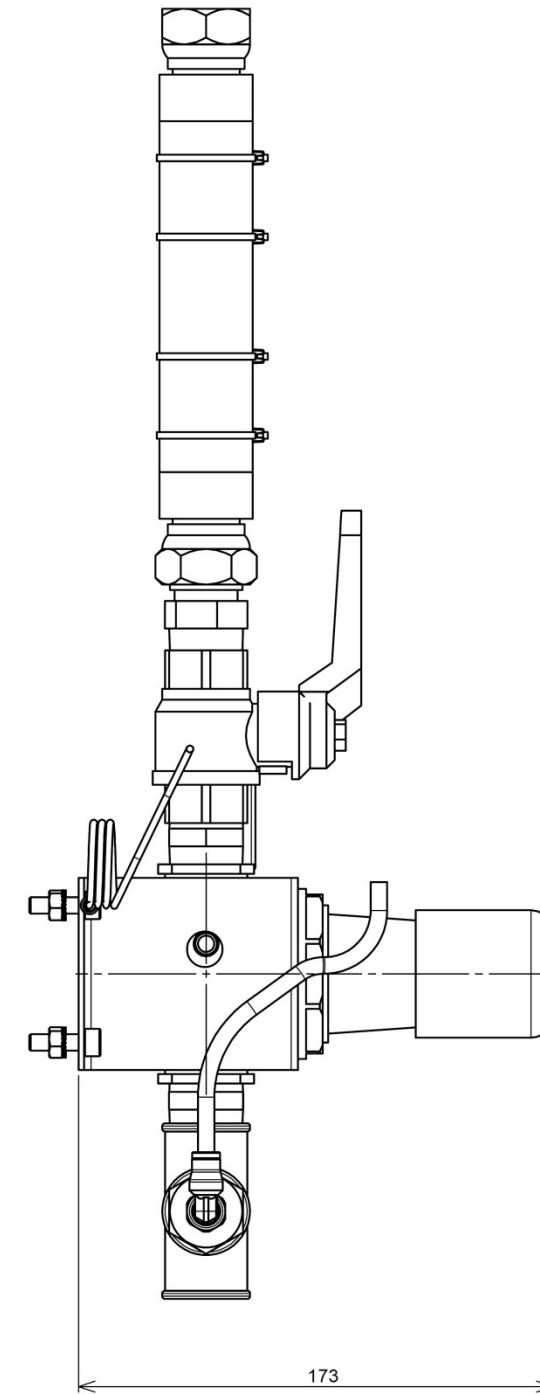
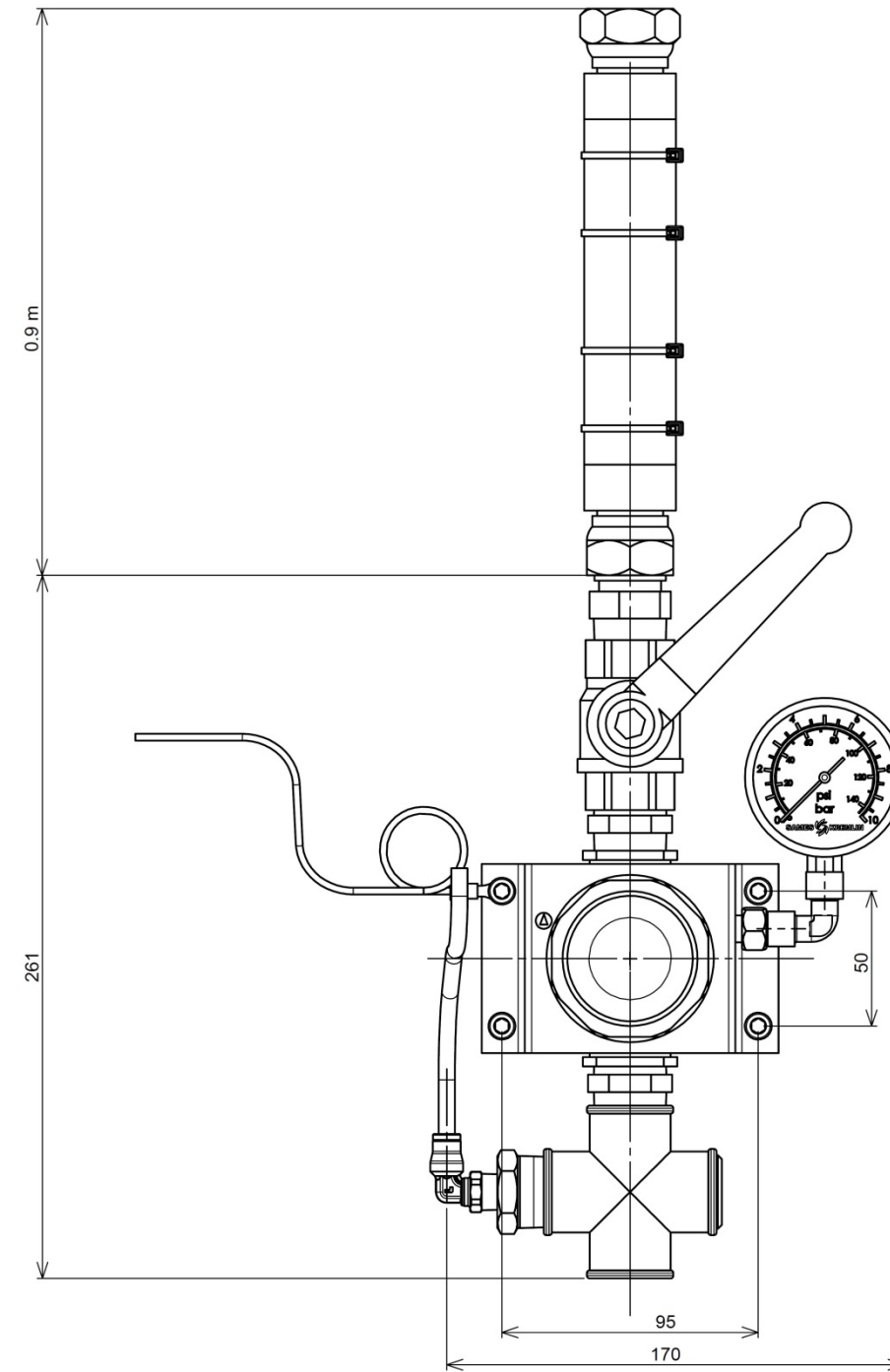
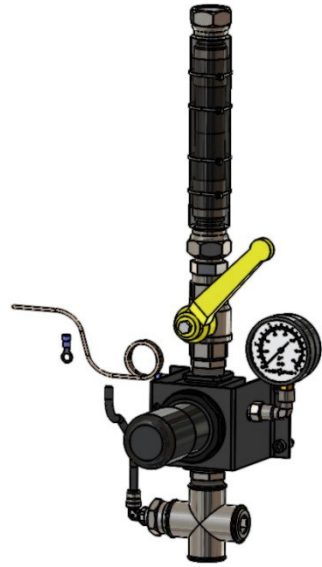
Жидкостная секция C160



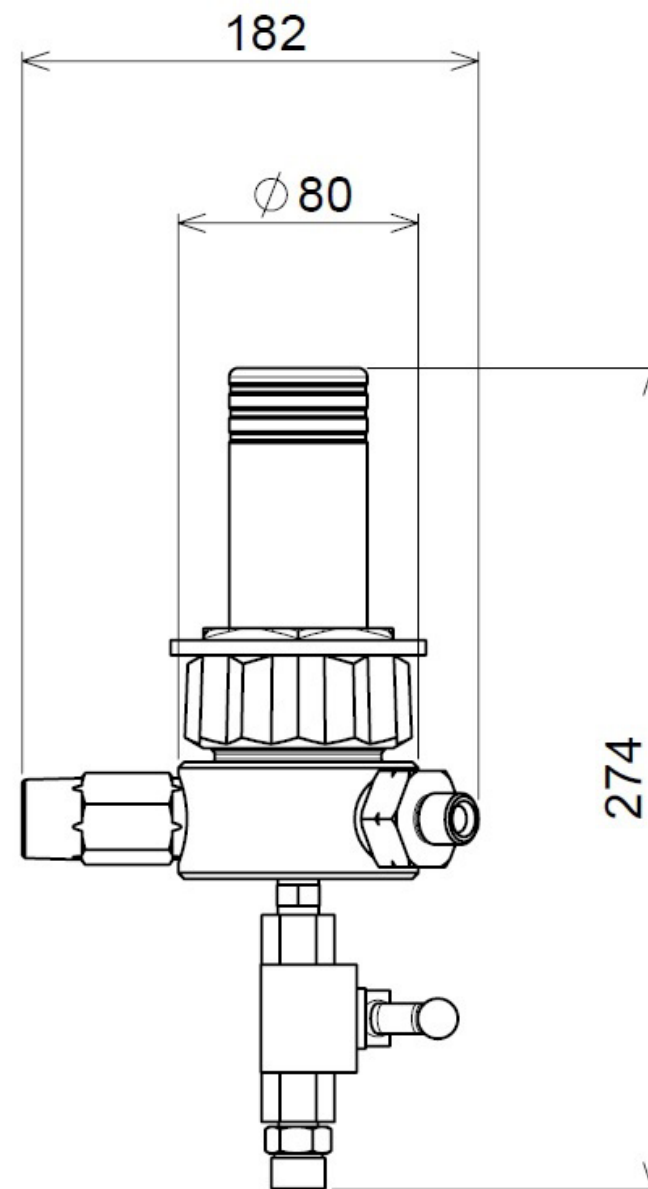
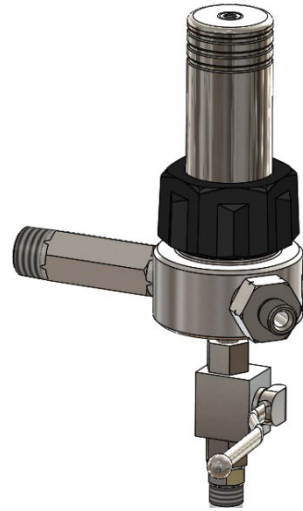
Мотор 7000 с ходом поршня 120



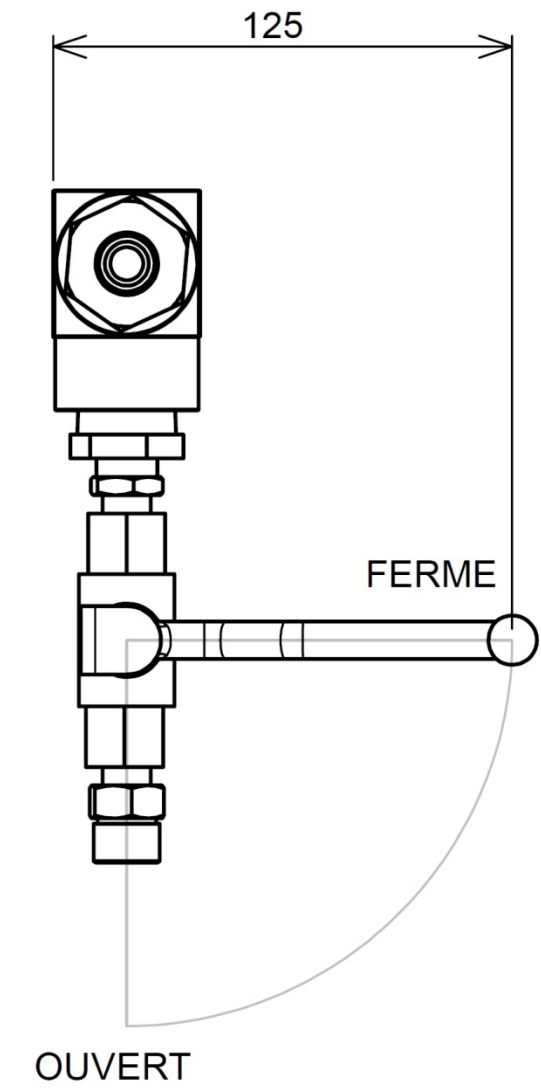
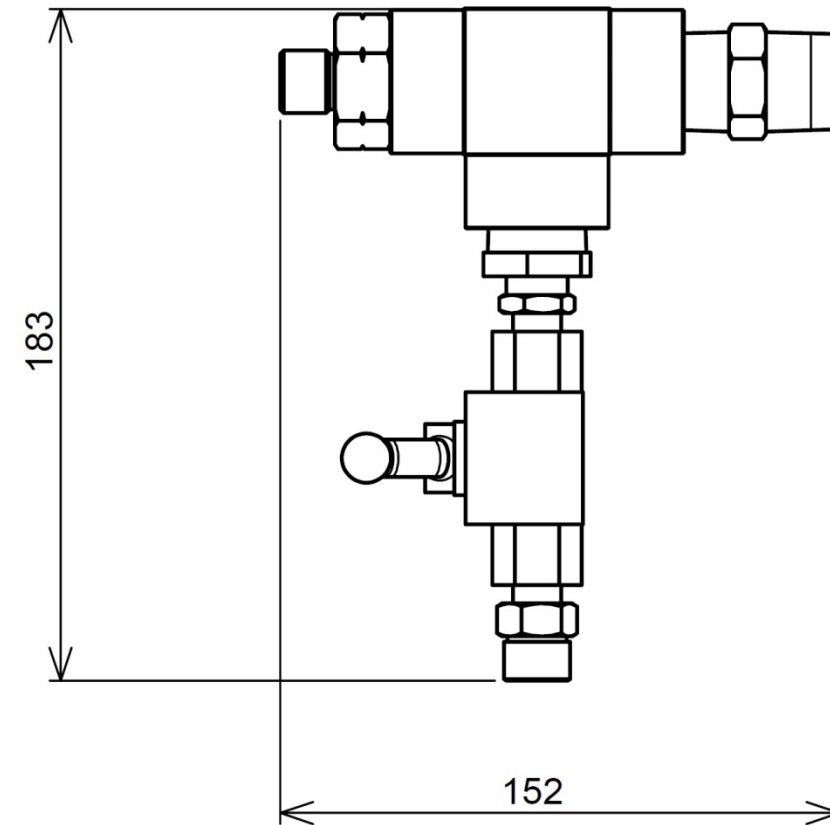
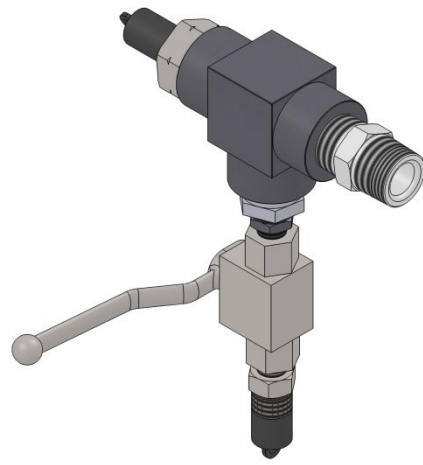
Оборудование для подачи воздуха



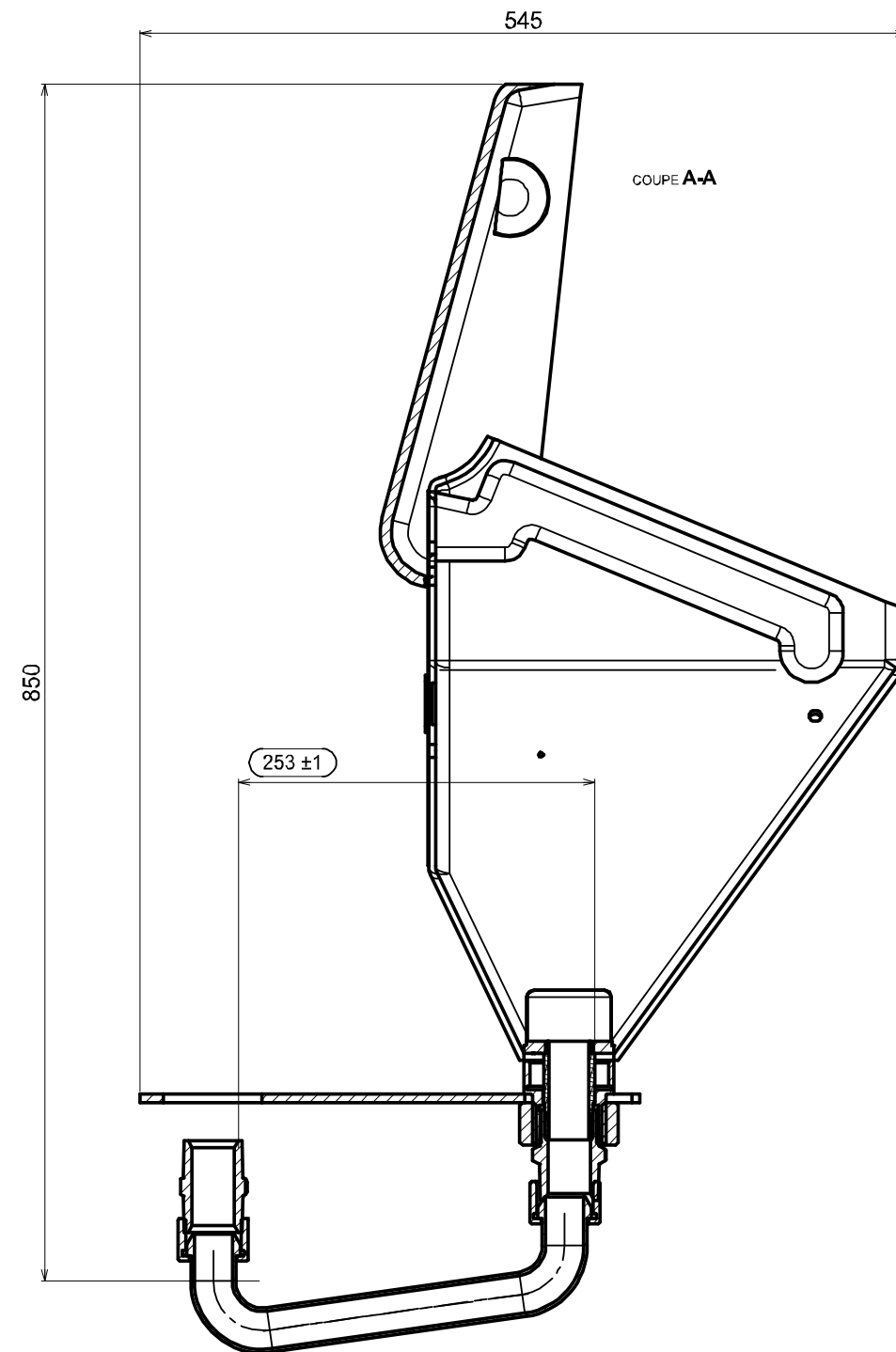
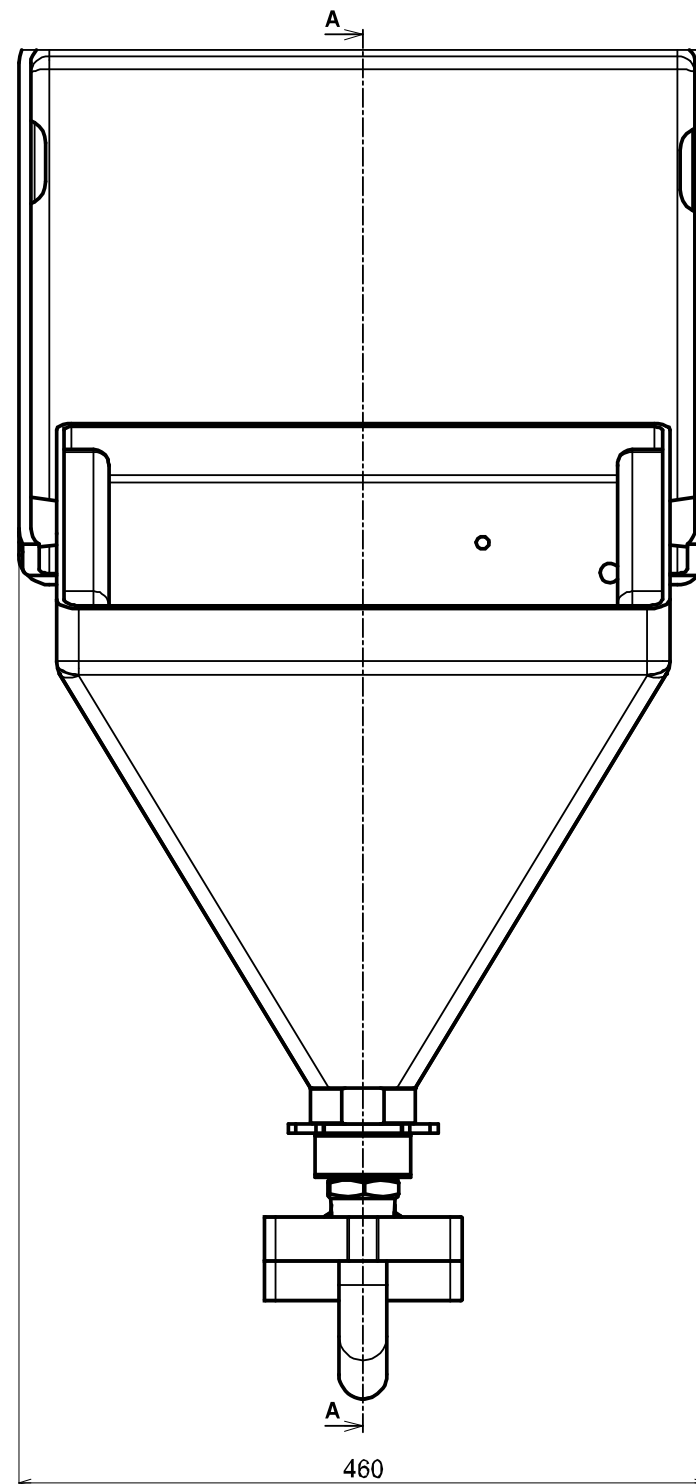
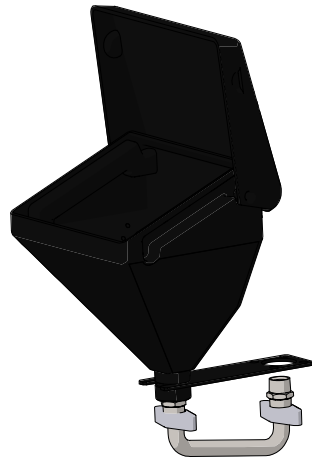
Фильтр



Комплект для подготовки



Бункер



7 Технические характеристики и принципы работы

7.1 Технические характеристики

Насос 72C160



Теоретическая масса

Тип насоса 72C160	Вес
Только насос	46.6 кг / 102.7 lbs
Настенный + всасывающая трубка + подача воздуха, без фильтра	60.4 кг / 133.2 lbs
Настенный + всасывающая трубка + подача воздуха + фильтр	64.2 кг / 141.5 lbs
Тележка + всасывающая трубка + подача воздуха + фильтр	80.3 кг / 177 lbs
Тележка + бункер + подача воздуха + фильтр	84.1 кг / 185.4 lbs

Теоретическое соотношение давлений

- ✓ 72/1 – максимальное давление материала: 432 бар / 6265 psi

Соединения

- ✓ Подача воздуха (вход): M ¾ " BSP
- ✓ Подача материала (вход): F G 1"1 / 4
- ✓ Выход: F G ¾ " (+ ниппель MM 3/4 G - 3/8 NPSM)

Соединительные шланги

- ✓ Шланг подачи воздуха насоса: 3/4" BSP (Ø20)
- ✓ HP шланг подачи материала: 1/4" NPSM (Ø6.35)

Мотор 7000 – Ход поршня 120 - 146371000**Тип мотора:**

- ✓ 7000-120
- ✓ Ход поршня мотора: 120 мм
- ✓ Секция мотора: 484 см²
- ✓ Вес : 35 кг / 77.17 lbs

Жидкостная секция C160

Характеристики жидкостной секции C160



- ✓ Жидкостная секция C160: 67.5 см²
- ✓ Объем подачи материала за цикл: 160 cc (см³)
- ✓ Количество циклов на литр материала: 6.25
- ✓ Подача материала при 20 циклах: 3.2

C160 Уплотнительная прокладка

- ✓ Зафиксированный конец: 8 шевронных уплотнений (4 UHMWPE + 4 PTFE или 4 PTFE + 4 UHMWPE или 4 UHMWPE + 4 PTFE G)
 - ✓ Двигающаяся часть: 6 шевронных уплотнений (3 UHMWPE + 3 PTFE или 3 PTFE + 3 UHMWPE или 3 UHMWPE + 3 PTFE G)
-

7.2 Принцип работы

Насос

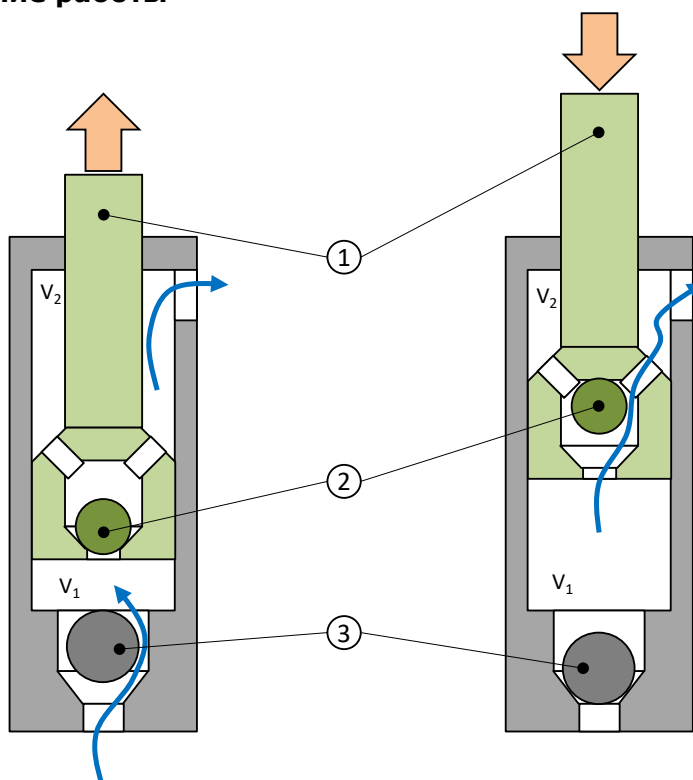
Насос состоит из:

- ✓ Пневматического двигателя с возвратно-поступательным движением.
- ✓ Жидкостной секции, механически соединенной с двигателем.

Питание мотора осуществляется при помощи подачи сжатого воздуха.

Во время возвратно-поступательного движения, двигатель приводит в движение поршень жидкостной секции, краска всасывается в насос, а затем выдавливается из насоса под давлением.

Описание работы



Когда поршень (1) поднимается, закрывается верхний (2) или открывается нижний шаровой упор (3). Поршень (1) выталкивает продукт из верхней камеры (V2) наружу и всасывает продукт, заполняя нижнюю камеру (V1).

Когда поршень (1) опускается, верхняя заслонка (2) открывается, а нижняя заслонка (3) закрывается. Поршень (1) сжимает жидкость в нижней камере (V1) и передает ее в верхнюю камеру (V2). Поскольку объем верхней камеры (V2) вдвое меньше объема нижней камеры (V1), объем, эквивалентный объему верхней камеры (V2), выходит из насоса.

**Внимание**

Трение, вызванное движением продукта внутри насоса и его деталей, а также уплотнений, создает статическое электричество, которое может вызвать пожар или взрыв. Поэтому необходимо подключить жидкостную секцию к заземлению через кабель заземления двигателя (см. Инструкции по заземлению двигателя).

Никогда не кладите руку на всасывающее отверстие насоса. Мощность всасывания может привести к серьезным травмам.

Описание работы мотора

Пневматические двигатели **SAMES KREMLIN** с прямым возвратно- поступательным движением приводятся в действие сжатым воздухом. Возвратная (реверсивная) система состоит из:

- ✓ Двух пневматических переключателей,
- ✓ 5/2 бистабильного распределителя,
- ✓ 4/2 бистабильного распределителя.

Данные пневматические двигатели предназначены для соединения с рекомендованными жидкостными секциями производства **SAMES KREMLIN** для достижения желаемого соотношения давлений и необходимого потока материала.

8 Установка

Насос

Насосы предназначены для установки внутри или снаружи окрасочной камеры.

Различные соединения

Мотор – жидкостная секция

Жидкостные секции предназначены для соединения с пневматическим мотором с совместимым ходом поршня.

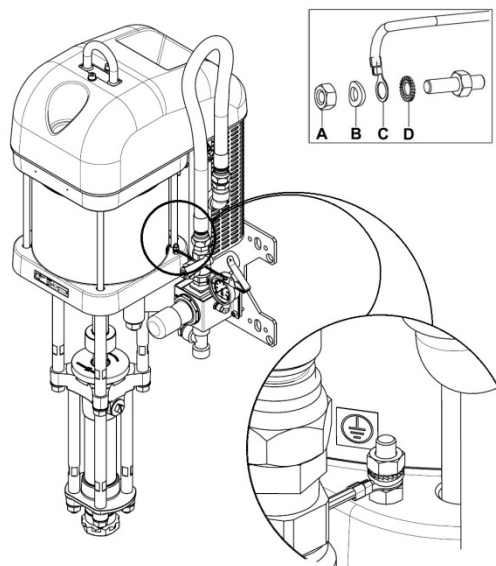
Использование предоставленных **SAMES KREMLIN** комбинаций мотор / жидкостная секция является обязательным.

Заземление



Соединенная с пневматическим двигателем жидкостная секция будет являться заземленной при помощи кабеля заземления данного двигателя.

Кабель заземления должен быть подключен к безопасному контакту заземлен



- ✓ Ослабьте блокирующую гайку (A), снимите шайбу (B), вставьте наконечник (C) провода заземления (мин. сечение: 1.5 мм) между шайбой (B) и шайбой (D).
- ✓ Затяните блокирующую гайку. Подсоедините другой конец кабеля к действительному контакту

«заземления», соответствующему стандартам страны, в которой вы используете оборудование.

- ✓ Непрерывность заземления должна контролироваться квалифицированным электриком.
 - ✓ Если целостность заземления не обеспечена, проверьте клемму, провод и точку заземления.
 - ✓ Никогда не используйте насос, не решив эту проблему.
-

Подключение сжатого воздуха

Установите давление на регуляторе давления воздуха.

Для нормальной работы и продления срока службы мотора, подаваемый воздух должен быть чистым и не содержать следов смазочных материалов (см. § Техническое обслуживание).

- ✓ Установка декомпрессионного клапана (клапана сброса давления) после регулятора давления воздуха и максимально близко к входу воздушного двигателя является обязательной. Это позволит выполнять процедуру декомпрессии. (см. Инструкцию по эксплуатации насоса, § Проблемы во время эксплуатации).
- ✓ Шланг подачи воздуха должен иметь внутренний диаметр не менее 19 мм.
- ✓ Двигатели тестируются перед отправкой заказчику. Тем не менее, перед соединением мотора и насоса, необходимо запустить его под вакуумом при давлении 1 бар / 14.5 максимум на несколько минут.

Затем:

- ✓ Соедините мотор с рекомендованным насосом.
 - ✓ Подключите подачу сжатого воздуха к мотору.
-

8.1 Хранение

Насос

В случае необходимости хранения насоса, разместите его вдали от влажной среды, предварительно закрыв все входы для воздуха и различные отверстия (анпример, при помощи пробок).

Хранение перед установкой:

- ✓ Температура окружающей среды в месте хранения 0 / +50 ° C.
- ✓ Защитите оборудование от пыли, жидкостей, влажности и механических повреждений.

Хранение после установки:

- ✓ Защитите оборудование от пыли, жидкостей, влажности и механических повреждений.
-

8.2 Транспортировка

Насос

Насосы и жидкостные секции, имеющие значительный вес и/или размер, должны транспортироваться с соблюдением соответствующих меры предосторожности.

9 Ввод в эксплуатацию

Насос

Насосы тестируются на заводе со смазкой.

Перед вводом в эксплуатацию, эту смазку необходимо смыть при помощи подходящего растворителя/сольвента.

В конце дня промыть соответствующим растворителем.

Мы советуем остановить жидкостную секцию в «нижней инверсивной» позиции для предотвращения попадания материала на шток поршня.

Мотор

Двигатели тестируются перед отправкой заказчику.

Тем не менее, перед соединением мотора и насоса, необходимо запустить его под вакуумом при давлении 1 бар /14.5 максимум на несколько минут.

10 Использование оборудования

10.1 Пользовательская настройка

Насос

Перед вводом в эксплуатацию, заполните чашку для смазки смазкой "Г".

Мотор

Внимание: мотор подключен напрямую (прямое управление). Стартовое давление составляет около 500 грамм.

10.2 Безопасность во время производства



Защита (крышка двигателя, защитные щитки, разъемы и т. д.) были разработаны для безопасного использования оборудования.

Производитель не несет ответственность за телесные повреждения или поломку и / или материальный ущерб в результате повреждения, частичного или полного удаления защиты.

10.3 Рекомендуемый диапазон значений во время использования

Такая конструкция не позволяет использовать насос с системой рециркуляции краски.

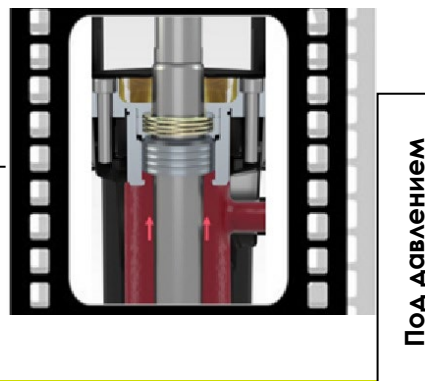


*

- ✓ **Красный:** переходная зона для достижения более высокого давления: никогда не оставайтесь в этой зоне во время работы - до 0,3Vr
Длительная работа в этой зоне приведет к утечке материала из чашки для смазки.
- ✓ **Зеленый :** Длительная работа в этой зоне приведет к утечке материала на чашку для смазки.
- ✓ **Оранжевый :** Длительная работа в этой зоне может означать, что размер насоса недостаточен для производства



* Насос не поставляется с цветным манометром



10.4 Помощь в диагностике / Устранение неисправностей

Устранение неисправностей

Перед любым вмешательством в работу насоса необходимо выполнить общую процедуру декомпрессии и слива материала.

Во избежание риска получения травмы, впрыскивания продукта, травм, вызванных движущимися частями или возникающей электрической дугой, необходимо выполнить следующую процедуру перед любым вмешательством во время выключения системы, сборки, очистки оборудования или замены форсунок.

- ✓ Заблокируйте пистолет (клапан, кран и т.д.) до полного ВЫКЛЮЧЕНИЯ.
- ✓ Отключите подачу масла через предохранительный клапан, чтобы удалить остаточный воздух из двигателя.
- ✓ Разблокируйте пистолет (клапан, кран и т.д.).
- ✓ Направьте пистолет (клапан, кран и т.д.) в металлическую емкость для сбора материала. Держите его у стены этой емкости, чтобы не прерывать заземление. (используйте кабель с зажимом для заземления металлической емкости).
- ✓ Откройте выпускной клапан насоса и соберите материал в хорошо заземленную металлическую емкость.
- ✓ Заблокируйте пистолет (клапан, кран и т.д.) до полного ВЫКЛЮЧЕНИЯ.
- ✓ Откройте выпускной клапан насоса и соберите материал в хорошо заземленную металлическую емкость.
- ✓ Оставьте этот сливной клапан открытым в течение всего периода работы.

Проверьте корректность электрической проводки и подключений перед вмешательством.

Образование наледи

Когда сжатый воздух выдувается, внезапное падение давления вызывает падение температуры воздуха ниже 0 ° C / 32 ° F. Любая жидкость или водяной пар превращается в лед при такой температуре.

Более высокое давление воздуха «упаковывает» большее количество воздуха и водяного пара в каждом цикле и приводит

большее расширению и образованию льда. Более высокие скорости цикла также накапливают наледь и снижают температуру двигателя быстрее.

Теплый влажный климат может привести к сильному обледенению из-за более высокого уровня влажности. Низкие температуры окружающей среды около 0 ° C / 32 ° F также облегчают обледенение деталей двигателя.

Чтобы минимизировать образование наледи::

- Опустите точку росы сжатого воздуха. Используйте осушитель охлажденного воздуха, коалесцирующий (коалесцентный) фильтр или фильтр осушителя, чтобы снизить содержание водяного пара в воздухе.
 - Поднимите температуру сжатого воздуха. При поступлении теплого воздуха, температура деталей двигателя остается выше 0 ° C / 32 ° F. Сжатый воздух, особенно в этих объемах, остается теплым при сжатии. Держите температуру воздуха выше или используйте точку подключения близко к компрессору, чтобы уменьшить образование льда.
-

10.5 Возможные симптомы наличия проблем / Причины неисправностей / Применяемые решения и быстрые действия

Возможные симптомы неисправностей / причины / способы устранения Жидкостная секция

Неисправность	Возможные причины	Решения
Утечка через «упаковку» уплотнений	Недостаточная затяжка гайки фиксации уплотнений	Затяните гайку.
	Поврежденные или изношенные уплотнения	Замените их.
	Неправильный выбор материала уплотнений	Проверьте совместимость.
Уплотнения быстро изнашиваются	Отсутствие смазки в чашке (высыхание перекачиваемого материала на штоке поршня)	Очистите и при необходимости замените детали. При длительной остановке остановите насос, опустив поршень в нижнее положение.
	Совместимость материала с уплотнениями	Проверьте.
Насос остановился	Материал отвердевает, сохнет в насосе	Очистите жидкостную секцию, при необходимости замените детали.
	Поломка составной части (частей) в насосе	Разберите, проверьте, замените.
Кажется, что пневматический двигатель работает, но насос не подает материал	Внутренние части двигателя вышли из строя	Проверьте работу мотора.
	Помеха в работе двигателя	Проверьте на отсутствие помех.
Насос работает, но поток материала неравномерный	Клапан застрял в своем седле, неправильно установлен или изношен	Проверьте сборку, состояние деталей, затяжку элементов и соединений.
	Забор воздуха в контуре всасывания материала	
При остановленном насосе поршень продолжает опускаться	Нижний клапан изношен или неправильно установлен	Проверьте и замените детали.
	Незакрытая пробка или сливной клапан	
При остановленном насосе поршень продолжает подниматься	Верхние уплотнения или верхний клапан изношены или неправильно установлены	Проверьте и замените детали.
	Незакрытая сливной клапан	

Неисправность	Возможные причины	Решения
Поршень быстро перемещается вниз (единожды)	Насос плохо заполнен материалом.	Проверьте параметры использования принадлежностей (давление на ведомую пластину или всасывающий стержень). Они могут быть плохо установлены или заблокированы.
	Материал слишком вязкий	Неправильный подбор насоса.
	Нижний клапан изношен	Проверьте и замените части при необходимости.
	Инородный предмет блокирует нижний клапан	Очистите и проверьте.
Поршень быстро поднимается	Слишком низкое расположение нижнего клапана	Отрегулируйте шаровой сепаратор Винт, чтобы увеличить подъем. Заблокировать контргайкой.
	Верхний клапан изношен или поврежден	Проверьте и замените части при необходимости.
Поршень опускается и поднимается с разной скоростью	Инородный предмет блокирует верхний клапан	Очистите и проверьте.
	Клапаны, поршневые уплотнения или цилиндры изношены	Замените части при необходимости.
Насос не обеспечивает требуемый уровень давление	Плохая установка уплотнений или поврежденные уплотнения	Проверьте сборку, замените при необходимости.
	Недостаточное давление воздуха в двигателе (недостаточно открытый клапан, утечка воздуха)	Проверьте, отрегулируйте.
Ненормальная работа после разгона или при высокой температуре	Недостаточная подача воздуха или заблокированный выхлоп (плохо установленный шланг)	Проверьте фильтр, фитинг, возможно неправильно установлен шланг.
	Прокладка головки поршня слишком сильно затянута	Проверьте сборку и ослабьте затяжку при необходимости.
	Поршневые уплотнительные прокладки слишком туго затянуты или повреждены	Проверьте сборку, уменьшите скорость прокачки материала. Замените детали при необходимости.
Сильное падение давления при движении вниз	Пустая емкость для материала	Заполните бак, проверьте контур всасывания, возможно отсутствует забор воздуха.
	Слишком высокое расположение нижнего клапана	Отрегулируйте винт седла шара, чтобы ограничить подъем. Заблокируйте контргайкой.
Протечка материала через корпус насоса	Цилиндр плохо затянут	Проверьте и при необходимости замените детали.
	Отсутствие или повреждение уплотнений	

Возможные признаки неисправностей / причины / способы устранения **Моторная часть**

Выполните процедуры декомпрессии перед любым вмешательством в работу оборудования:

- ✓ Прекратите подачу воздуха и сбросьте остаточное давления из пневматического двигателя при помощи клапана сброса давления.
- ✓ Выполните декомпрессию контура материала при помощи сливного клапана на насосе или открытия пистолета для выхода материала.

Описание	Причины	Решения
Блокировка поршня двигателя	Неисправный переключатель	Настройте или замените переключатель(-и)
	Неисправный контрольный распределитель	Проверьте его корректную работу, замените при необходимости.
	Неисправный силовой распределитель	Проверьте его корректную работу, замените при необходимости.
Уменьшение подачи материала	Протечка на выходе	Проверьте уплотнения поршня, замените при необходимости.
		Проверьте уплотнения распределителя, замените при необходимости.
	Засорен глушитель	Очистите или замените глушитель.
Значительная утечка из выхлопного отверстия	Неправильная установка прокладки распределителя	Пересоберите уплотнения в правильном порядке.
	Неисправный силовой распределитель	Проверьте его корректную работу, замените при необходимости.

11 Техническое обслуживание

11.1 План превентивного технического обслуживания



Внимание

Перед любым вмешательством в работу оборудования, необходимо выполнить процедуру декомпрессии и соблюдать технику безопасности.

Во время продолжительных остановок, остановите насос, когда поршень находится в нижнем положении.

Жидкостная секция

Ежедневно

- ✓ Проверяйте соединения на наличие утечек.
- ✓ Проверяйте состояние шлангов.
- ✓ Очищайте поршень насоса. Не позволяйте материалу засохнуть на нём.
- ✓ Проверяйте уровень смазки в чашке (поддерживайте уровень на половине емкости чашки).
- ✓ Добавьте смазку при необходимости.

Внимание: подтекание смазки является нормальным процессом.

- ✓ Задействуйте и проверьте все клапаны оборудования.
 - ✓ Проведите уборку места установки оборудования.
-

Дважды в месяц

- ✓ Если смазка в чашке сильно окрасилась, обновите её.
- ✓ Проверьте, что чашка остается чистой и регулярно очищайте ее при помощи растворителя после удаления смазки.

Каждый месяц

Проверяйте корректную работу воздушного регулятора и манометра раз в месяц.

Каждый год

- ✓ Полностью разберите жидкостную секцию.
 - ✓ Проведите очистку всех частей оборудования. При сборке насоса, замените все уплотнения (см. Набор сменных уплотнений).
 - ✓ Поместите смазку на поршень и внутрь цилиндра во избежание повреждения уплотнений.
 - ✓ При необходимости, замените поврежденные детали.
-

Моторная часть



Внимание

Мотор соответствует директиве АТЕХ и его конструкция не должна подвергаться изменениям ни при каких обстоятельствах. В случае несоблюдения рекомендаций, производитель не несет ответственности.

Мотор спроектирован для работы с минимальным техническим обслуживанием (при условии подачи фильтрованного воздуха). Рекомендуется проводить превентивное техническое обслуживание каждые 12 месяцев.

Проверьте:

- ✓ Отсутствие засорения воздушного фильтра.
- ✓ Отсутствие утечек воздуха.
- ✓ Отсутствие повреждений в воздушных шлангах.
- ✓ Корректное прилегание всех соединений / шлангов.
- ✓ Общее состояние подающих шлангов, (резиновые, обжимные), регуляторов и манометров.
- ✓ Затяжку всех компонентов оборудования.
- ✓ Состояние глушителя (-ей).
- ✓ Фиксацию кожуха.
- ✓ Корректную работу предохранительного клапана.
- ✓ Состояние декомпрессионного клапана.
- ✓ **SAMES KREMLIN** рекомендует менять глушитель двигателя ежегодно.

Описание	Упаковка	Заказной номер
Анти-задириная смазка	Упаковка смазки (450 гр / 1lb)	560.420.005
Высокопроизводительная смазка	Смазка «Kluber Petamo» в упаковке HY 133N (1 кг /2.2 lbs)	560.440.005
Анаэробный клей PTFE в водонепроницаемой тубе	Loctite 577 (250 мл / 8.45 oz)	554.180.015
Анаэробный клей с низкой силой фиксации	Loctite 222 (50 мл / 1.7 oz)	554.180.010
Анаэробный клей с высокой силой фиксации	Loctite 270 (50 мл / 1.7 oz)	554.180.004
Анаэробный клей водонепроницаемый для уплотнений	Loxreal 58-31 (75 мо / 2.5 oz)	554.180.001

Это техническое обслуживание заключается в замене деталей со следами порезов или износа и чистке компонентов оборудования совместимыми продуктами без использования абразивных материалов, которые могут их повредить. Уплотнительные кольца крепятся с помощью специальной «пневматической» смазки.

Убедитесь, что ни одно из них не повреждено; разрезание одного из уплотнительных колец может привести к неисправности двигателя.

11.2 Превентивное техническое обслуживание

Жидкостная секция

Рекомендуется запланировать текущее техническое обслуживание после определенного количества часов работы.

Это число определяется отделом техобслуживания пользователя и основывается на используемых материалах, скорости работы и обычном рабочем давлении.

Помните о необходимости разборки / повторной сборки насоса и запасных частей.

12 Разборка / Повторная сборка

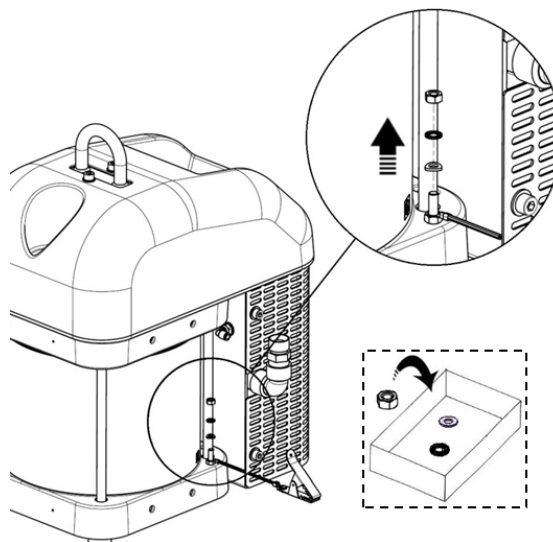


Внимание

Перед любым вмешательством в работу оборудования, необходимо выполнить процедуру декомпрессии и соблюдать технику безопасности.

12.1 Разборка

Снятие заземляющего кабеля



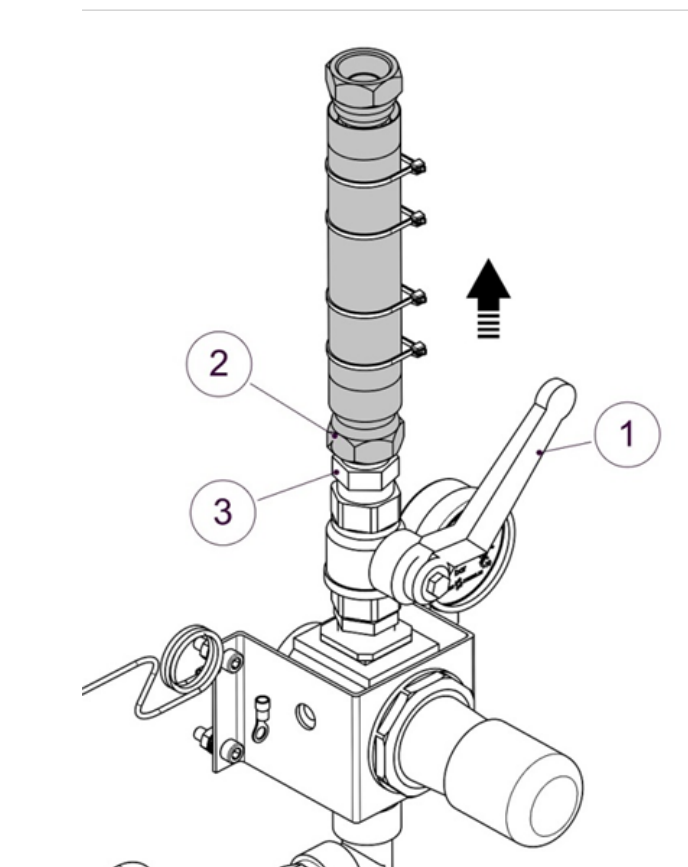
- ✓ Удерживайте клемму заземления гаечным ключом на 10 мм и открутите верхнюю гайку другим ключом.
- ✓ Вручную удалите шайбы и заземляющий кабель.

Необходимые инструменты

10 x2



Предварительные операции



Опционально

- ✓ Если насос оснащен воздушным оборудованием:
 - Отключите подачу воздуха перекрытием клапана (1).
- ✓ Открутите шланг подачи воздуха (2) с помощью гаечного ключа на 32 мм, заблокировав фитинг воздухозаборника (3) с помощью гаечного ключа на 27 мм.

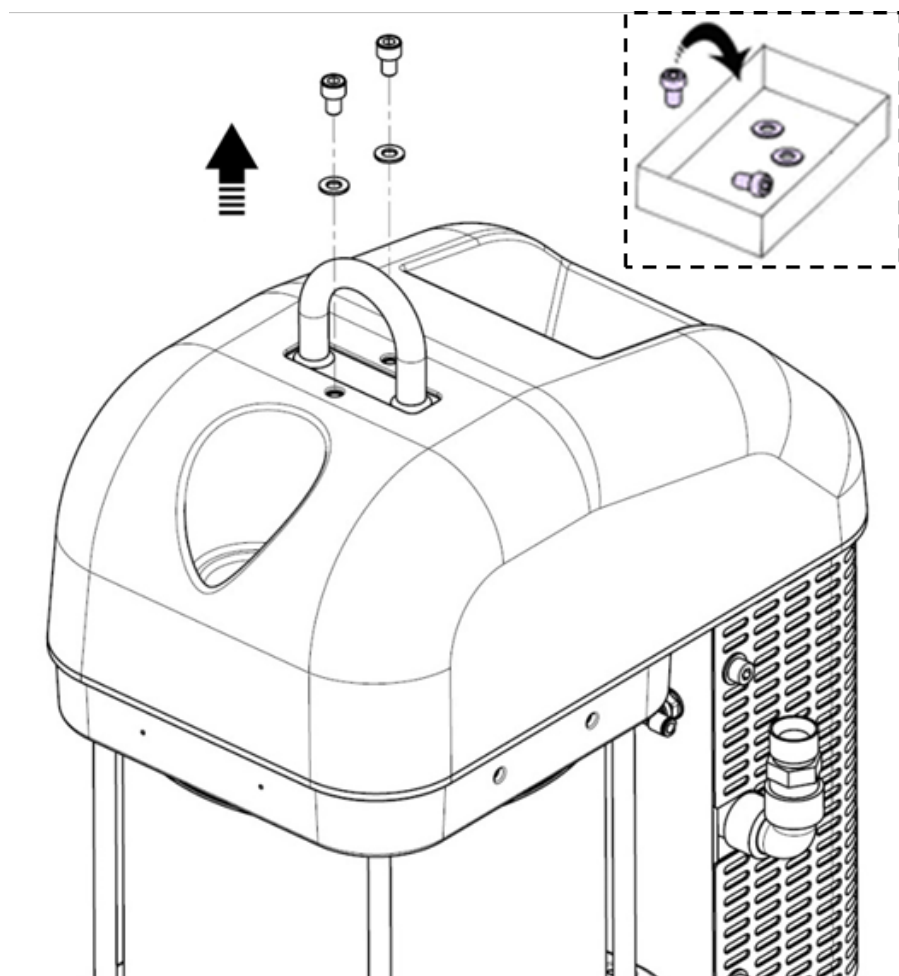
Необходимые инструменты

27



32



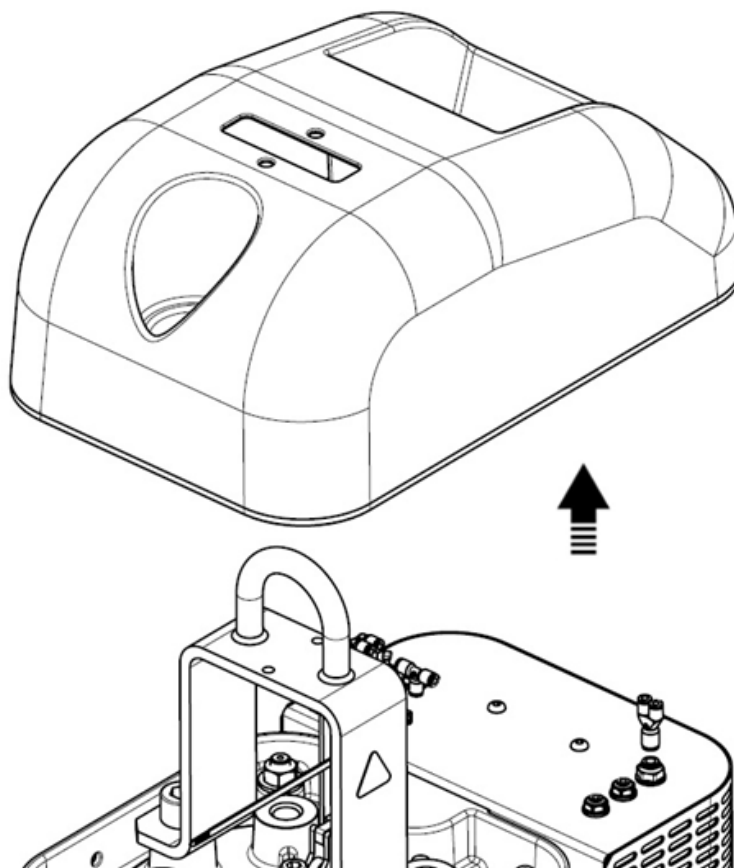


- ✓ Выкрутите 2 винта и 2 шайбы из кожуха двигателя с помощью шестигранного ключа на 6 мм (BTR).

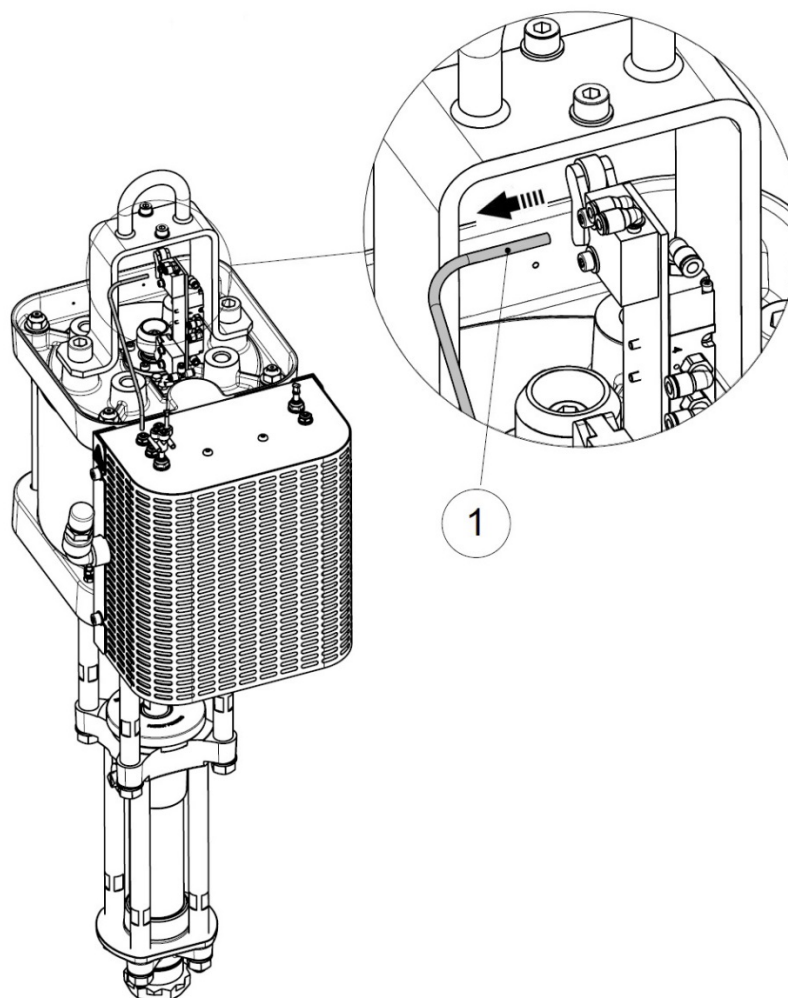
Необходимые инструменты

6



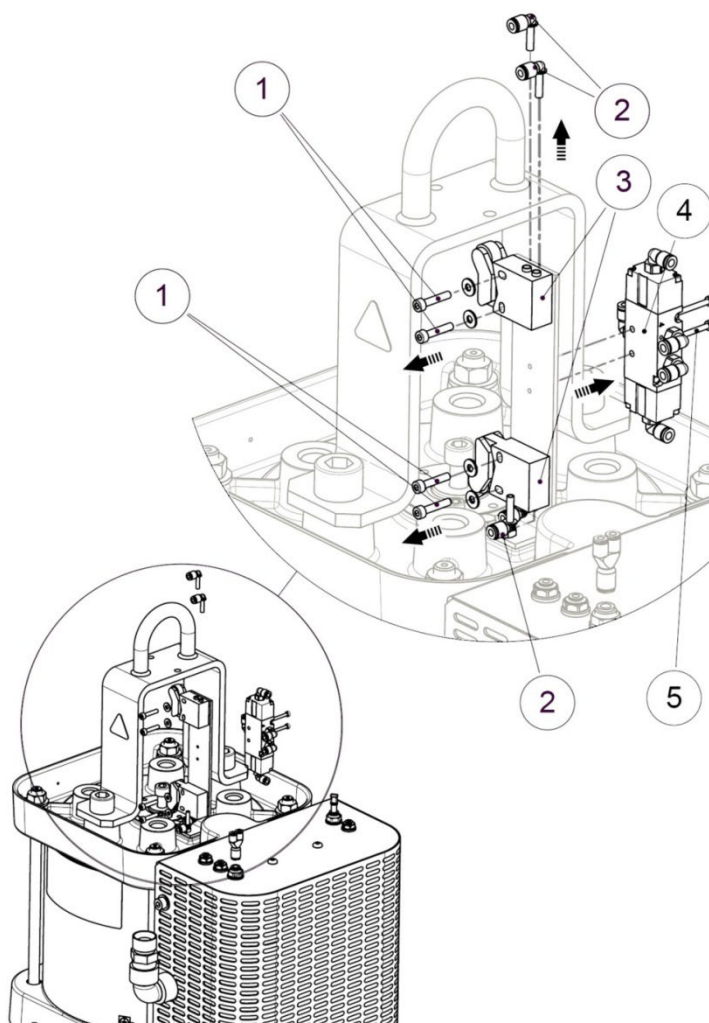


-
- ✓ Снимите кожух двигателя.
-



- ✓ В случае необходимости замены переключателей начните с ручного отключения пневматических шлангов.

Примечание: Обозначьте шланги для повторной сборки.



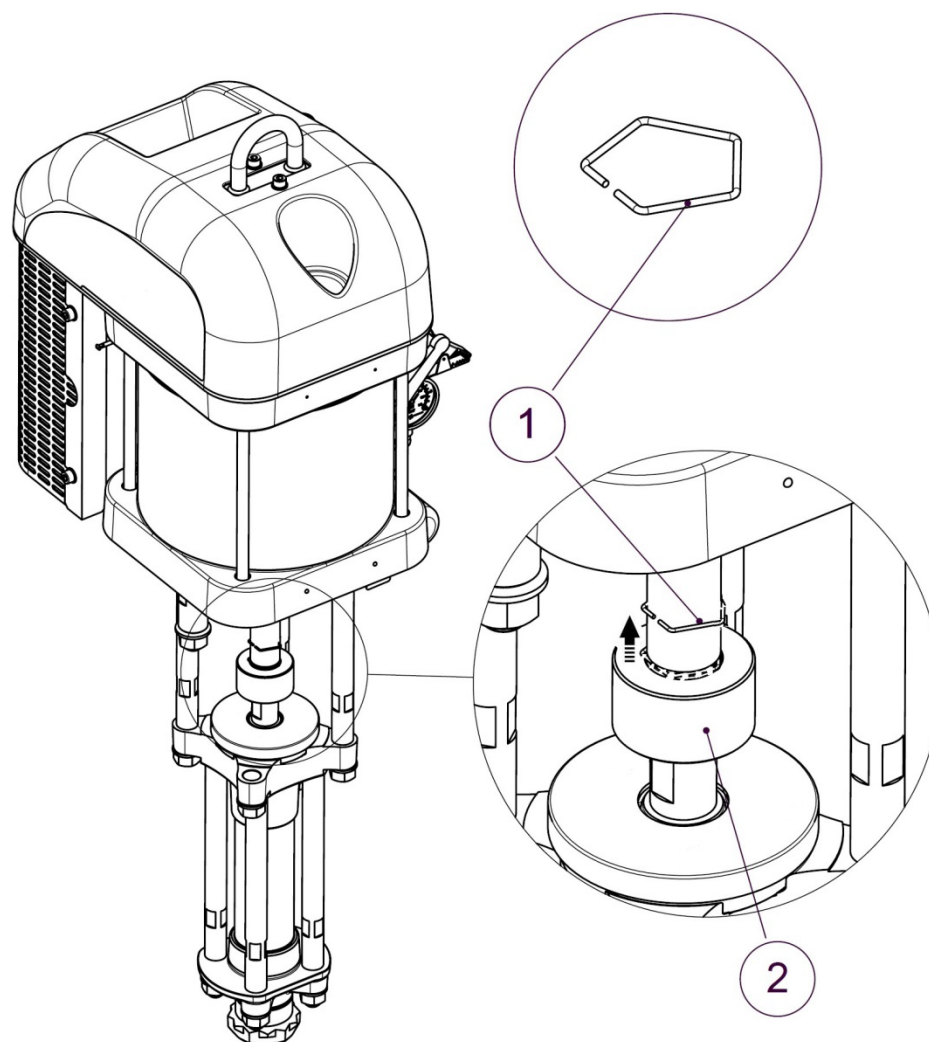
- ✓ Снимите 4 винта и шайбы (1) с помощью шестигранного ключа на 3 мм.
- ✓ Снимите ручную разъемы (2) и переключатели (3).
- ✓ Удалите 2 винта (5) с помощью шестигранного ключа 3 мм.
- ✓ Снимите ручную распределитель (4)

Необходимые инструменты

3



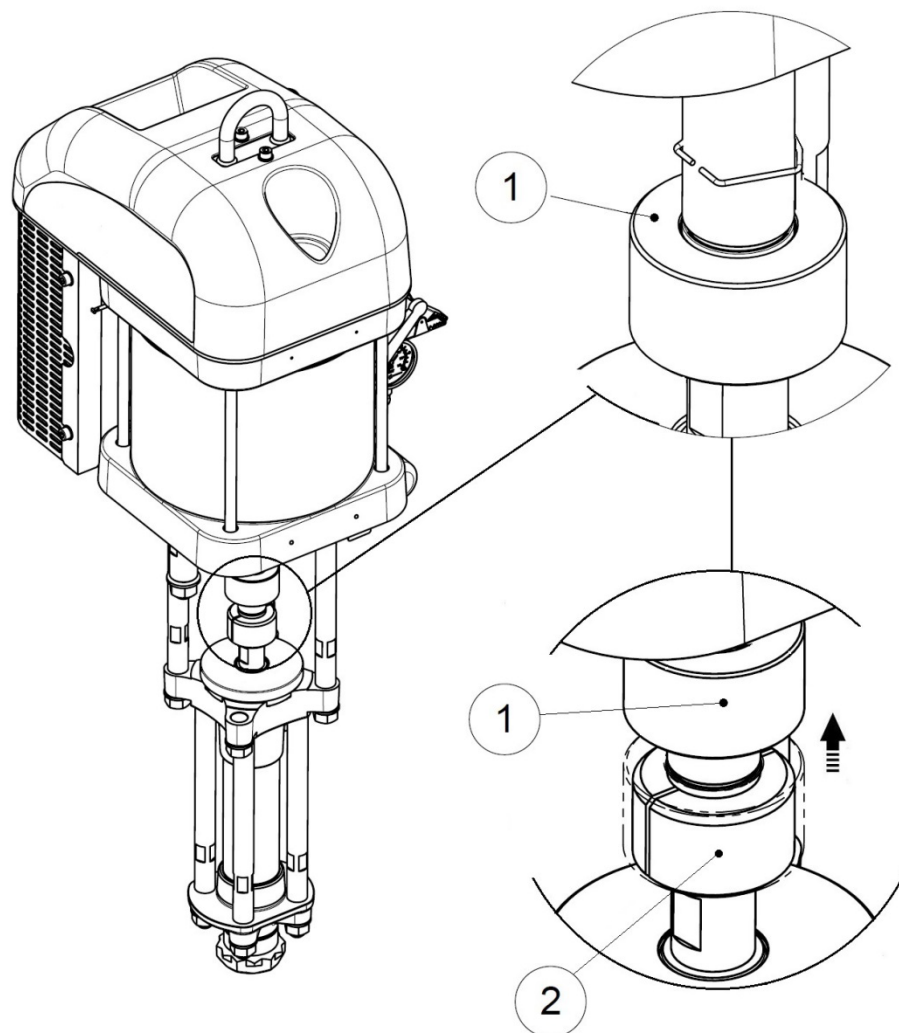
12.2 Рассоединение мотора и жидкостной секции



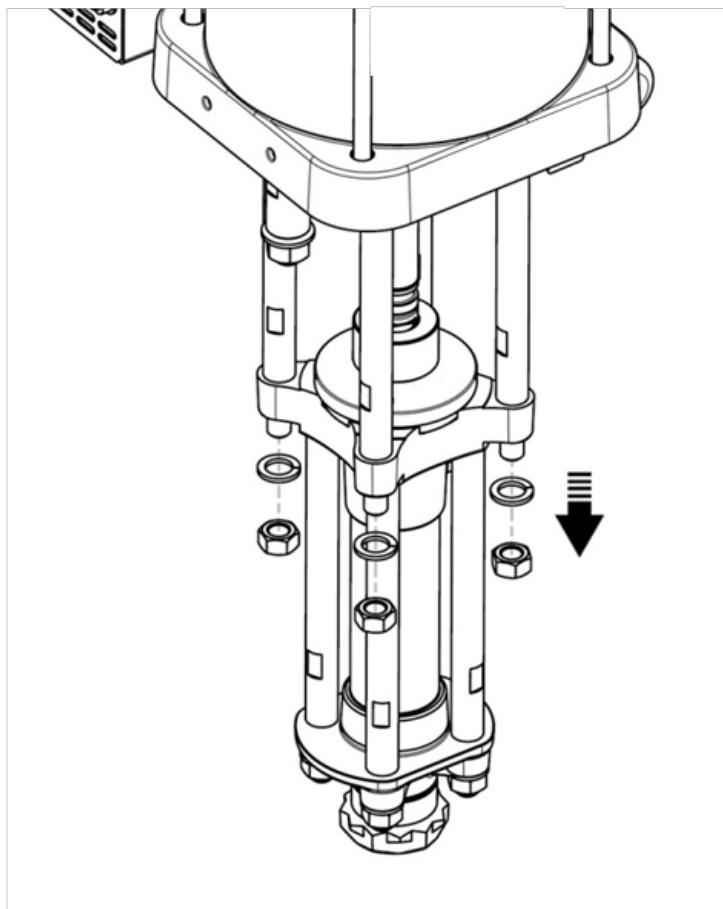
- ✓ С помощью плоской отвертки отсоедините осевой тормоз (1) от канавки над стопорным кольцом (2), чтобы освободить его.

Необходимые инструменты





- ✓ Вручную поднимите стопорное кольцо (1) и вручную удалите накладные гайки (2) снизу.



- ✓ Открутите 4 гайки, соединяющие фланец с тягами с помощью гаечного ключа 24 мм, и снимите 4 шайбы.

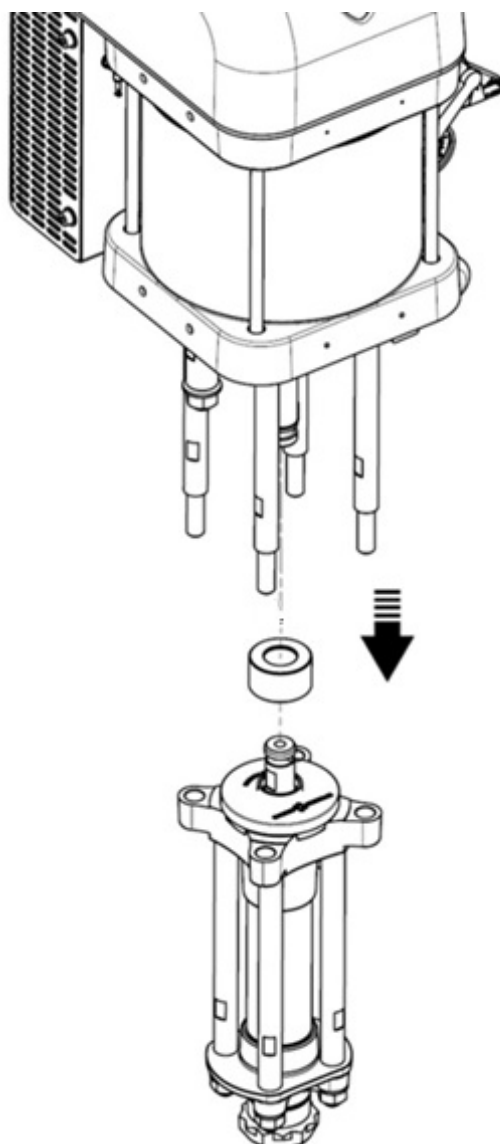


Внимание: придержите жидкостную секцию (вес жидкостной секции: 11 кг / 24,25 фунта).

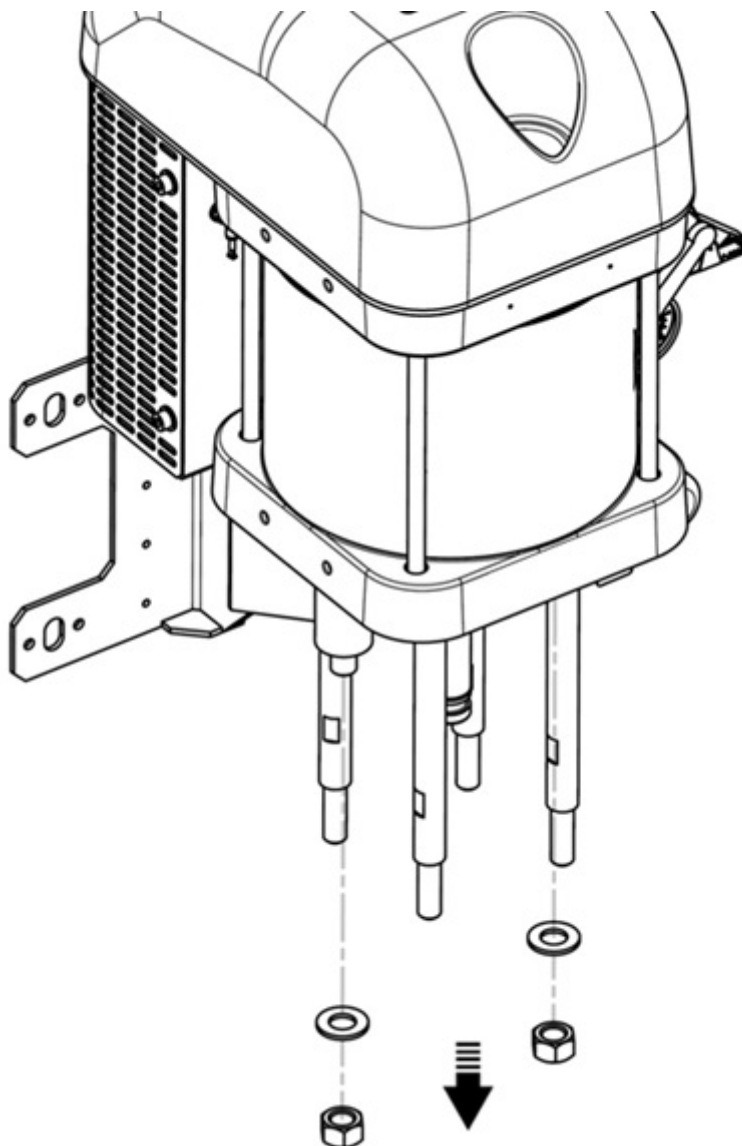
Необходимые инструменты

24



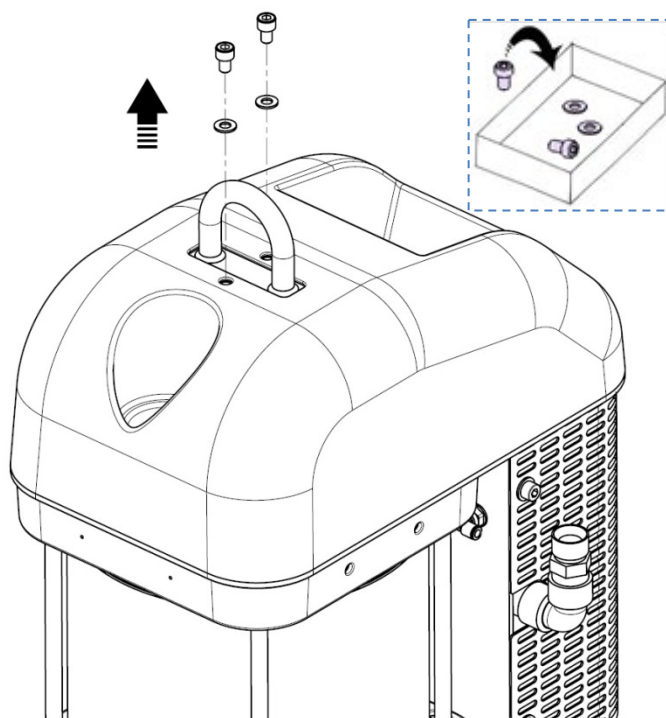


- ✓ Отсоедините мотор от жидкостной секции и установите на место осевой тормоз и закрывающее кольцо (встает на место под действием силы тяжести).



- ✓ Если двигатель установлен на настенном кронштейне, открутите две гайки с помощью 27-мм гаечного ключа и снимите две шайбы под нижним фланцем.

Необходимые инструменты**27**

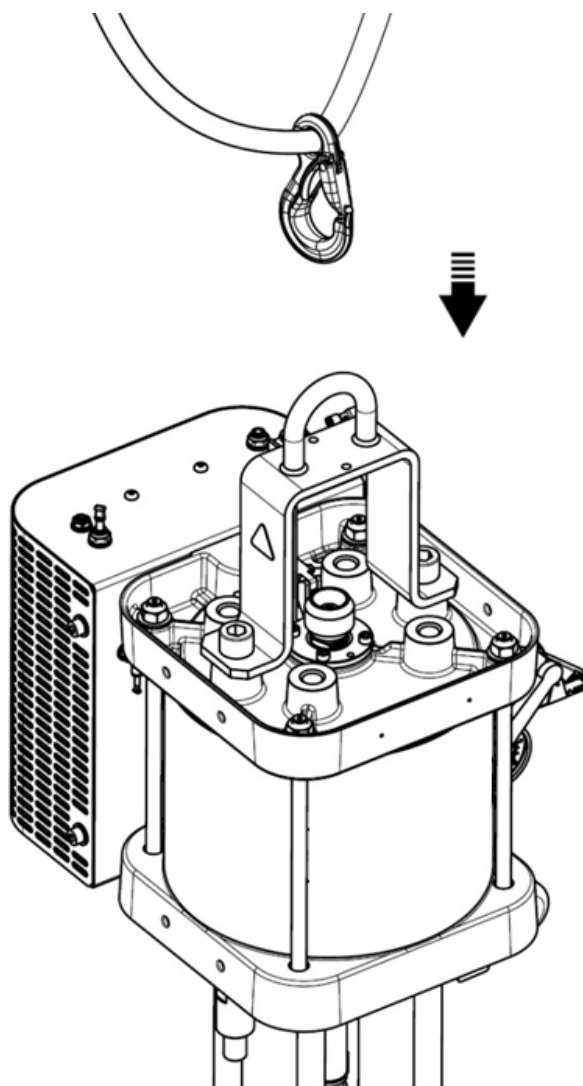


- ✓ Если кожух двигателя не был снят на предыдущих этапах, снимите кожух двигателя с помощью шестигранного ключа на 6 мм, удалив два винта и шайбы.

Необходимые инструменты

6

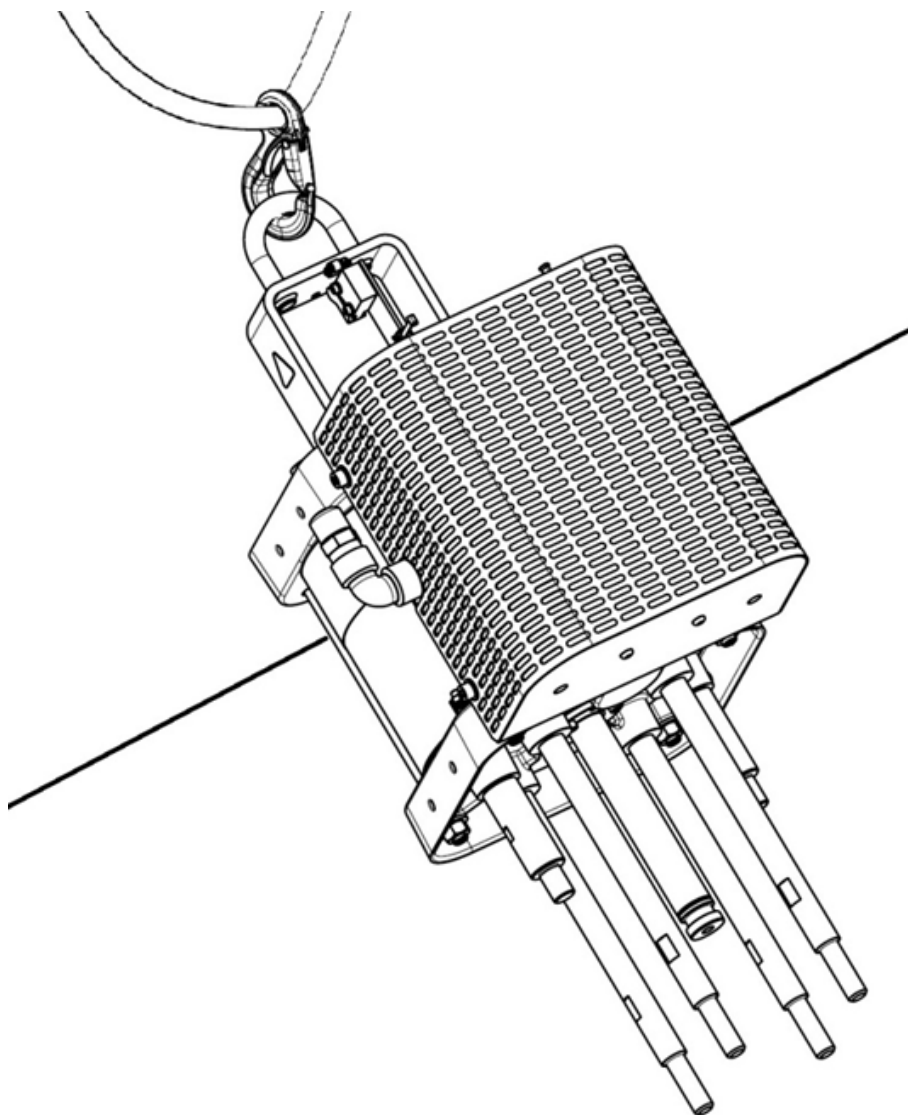




- ✓ Подвесьте мотор на подъемном кольце/кронштейне.

Необходимые инструменты

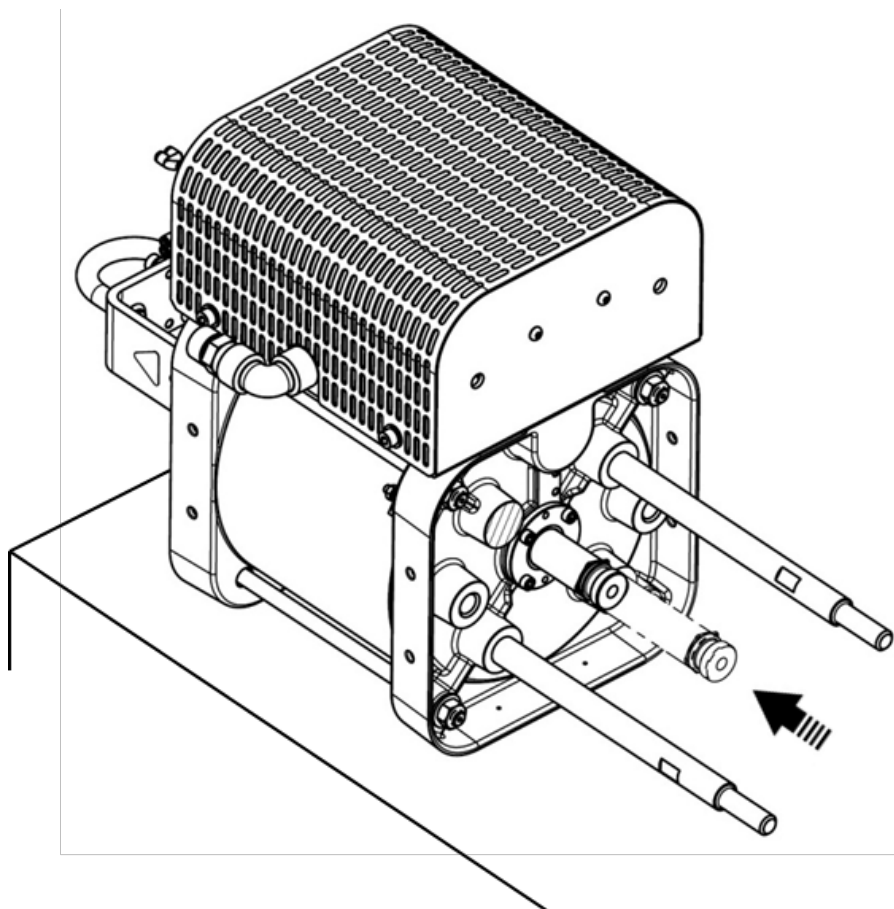




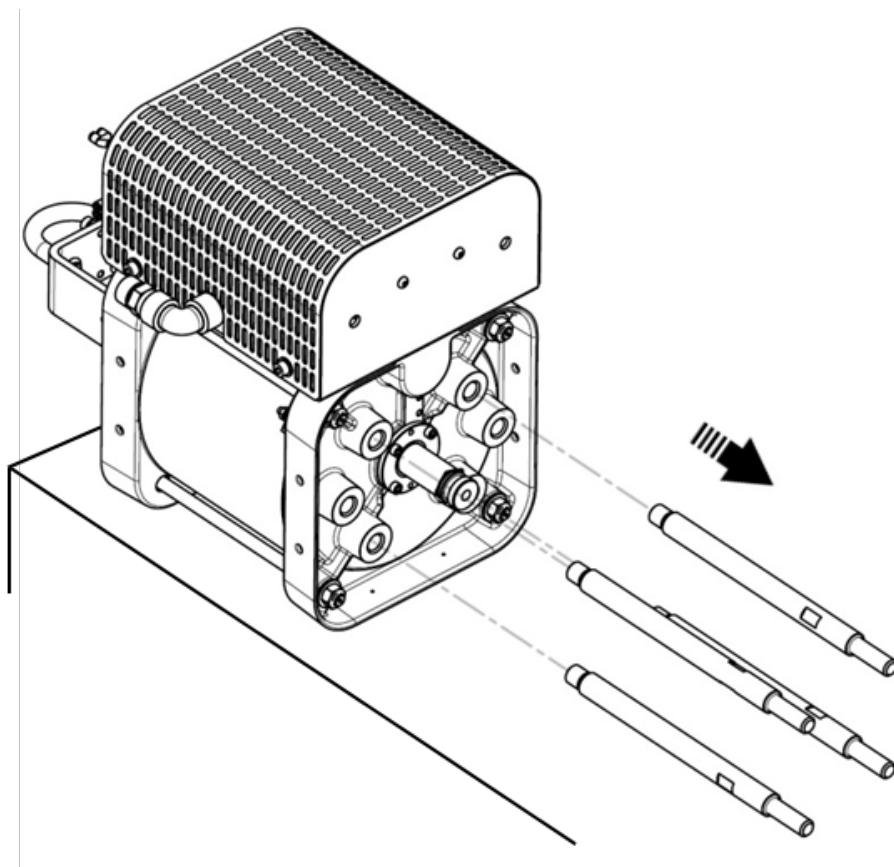
- ✓ Установите двигатель на горизонтальной плоскости, используя подкладку или ножки.

Необходимые инструменты





✓ Вставьте ручную вал двигателя внутрь.

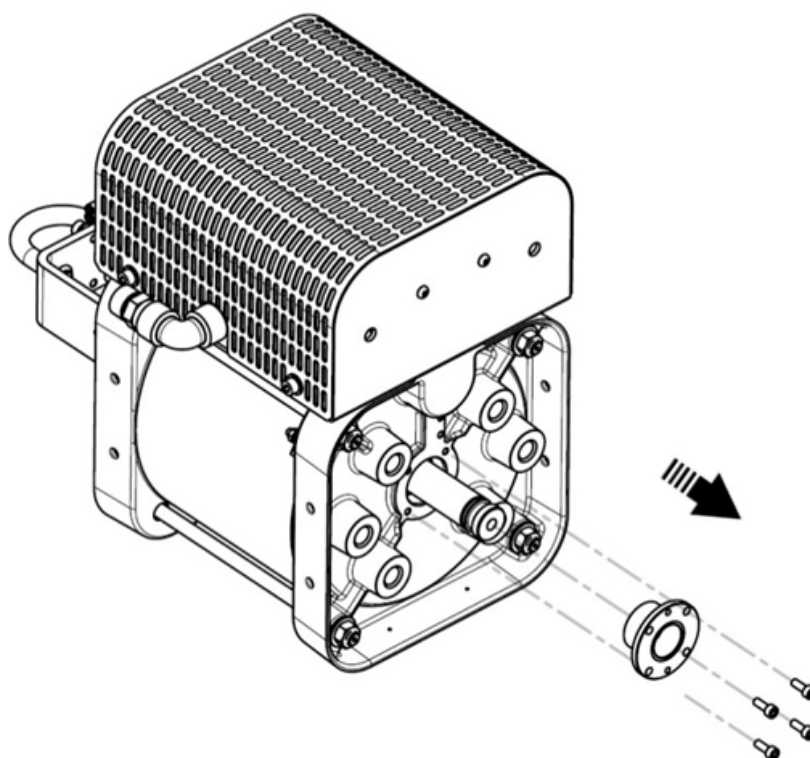


- ✓ Снимите 4 тяги с помощью гаечного ключа 19 мм.

Необходимые инструменты

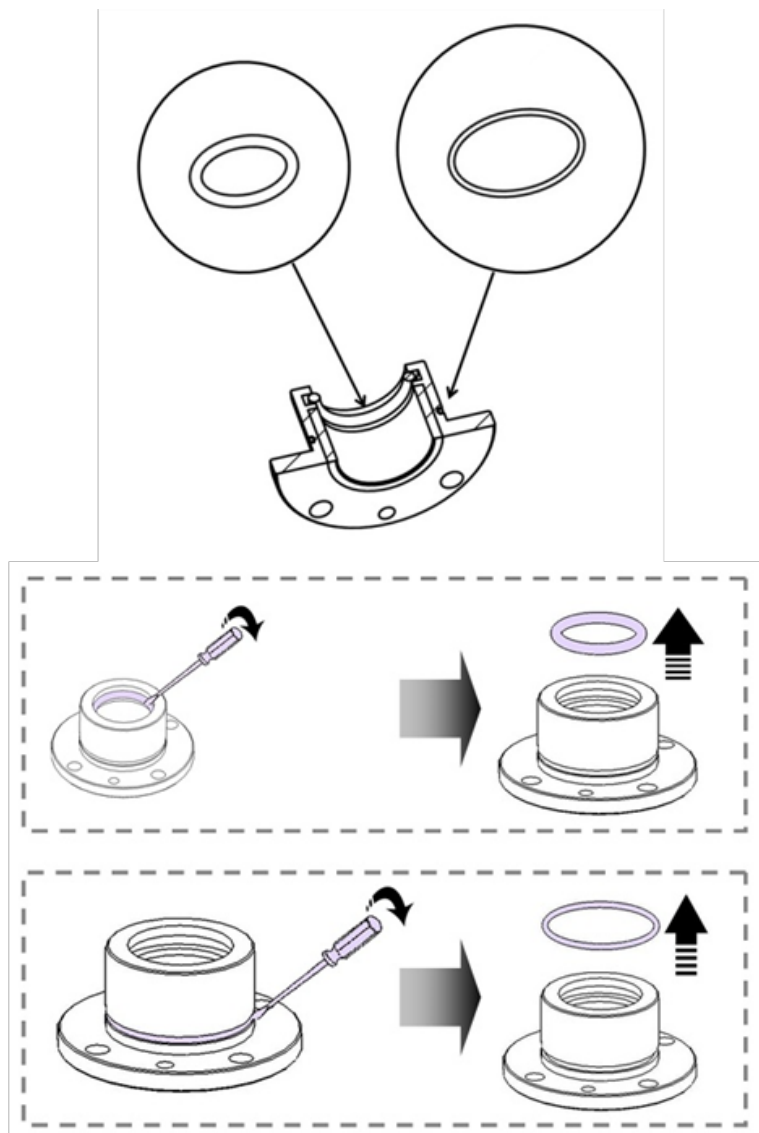
19





- ✓ В случае разборки нижнего подшипника (для замены уплотнений) открутите 4 винта с помощью шестигранного ключа 5 мм.
- ✓ Вручную снимите нижний подшипник, сдвигая его вдоль вала двигателя.

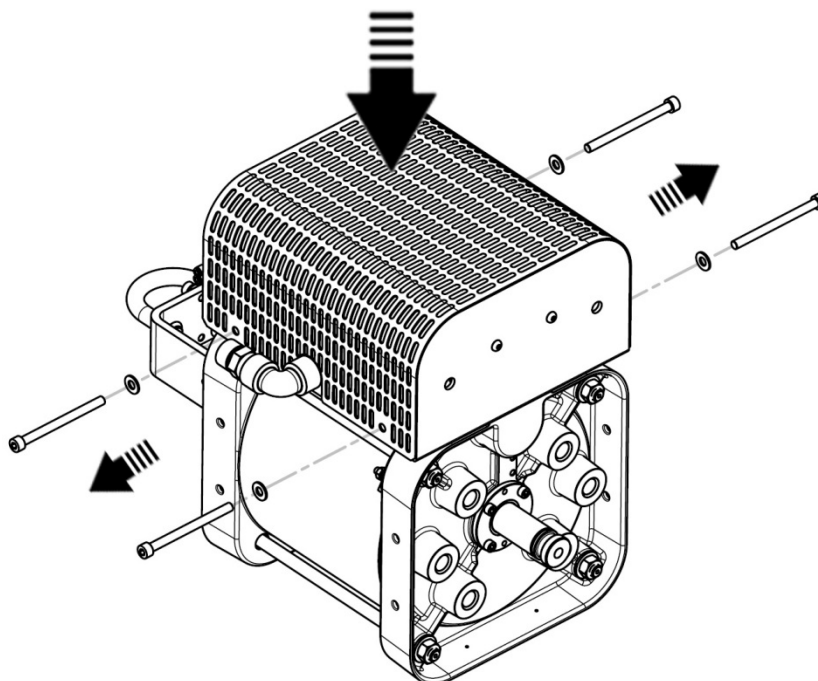
Необходимые инструменты**5**



- ✓ Используя плоскую отвертку, замените уплотнения (1) и (2).

Необходимые инструменты





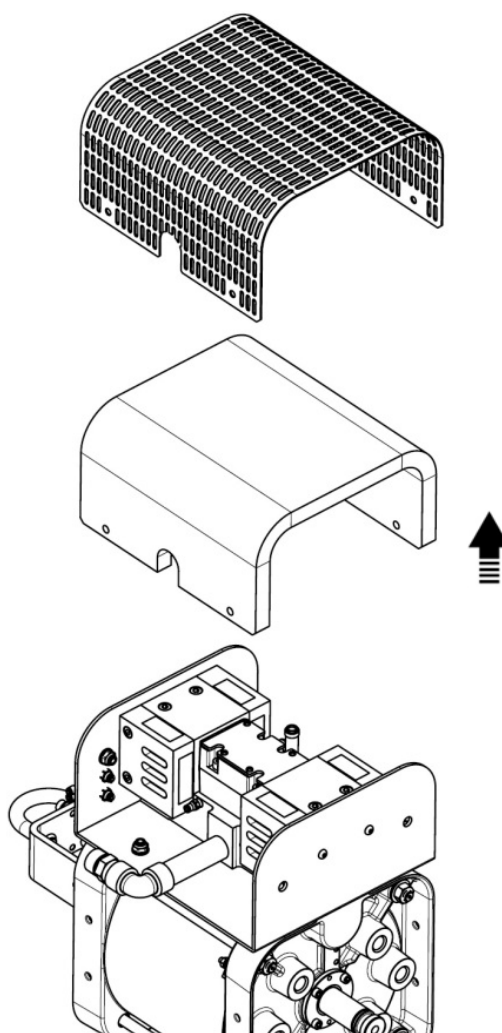
Внимание

Вручную надавите на лист металла (1), прежде чем откручивать 4 винта.

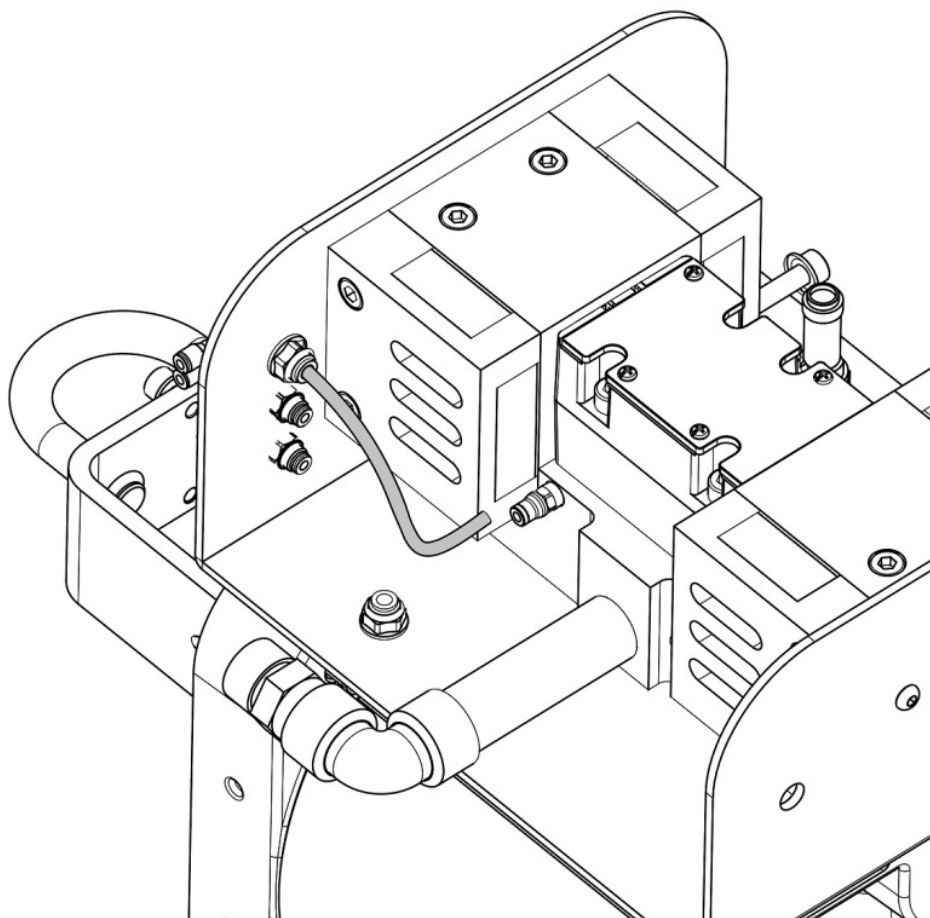
- ✓ Выкрутите 4 винта и шайбы из картера.

Необходимые инструменты

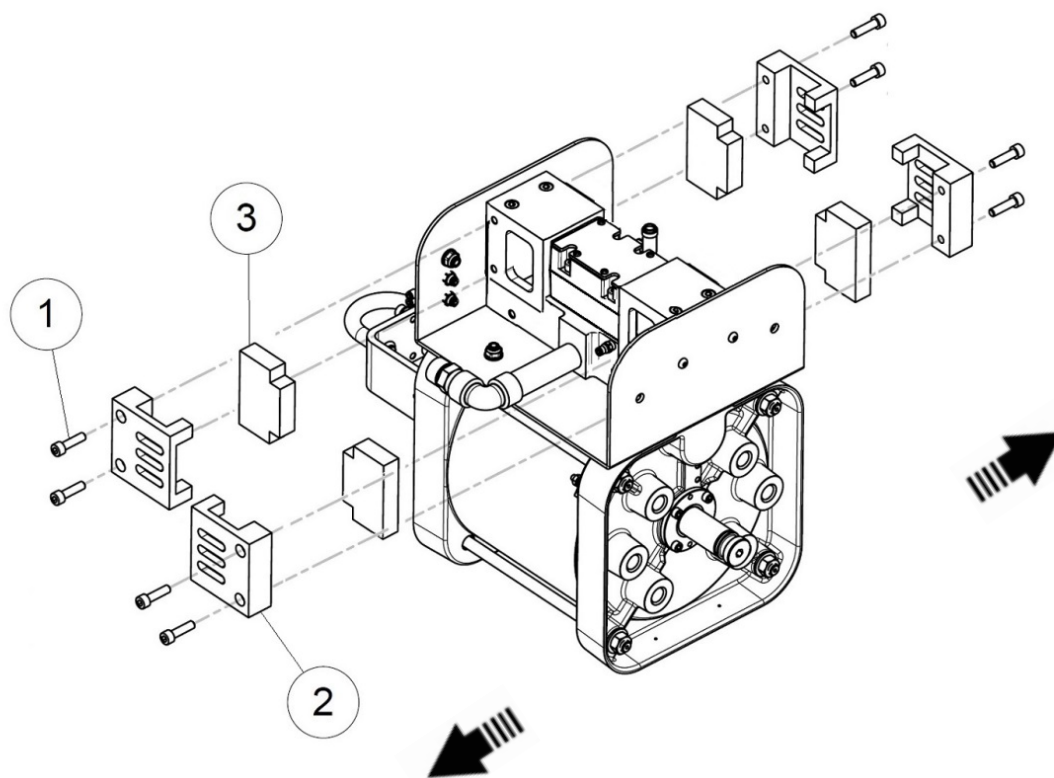




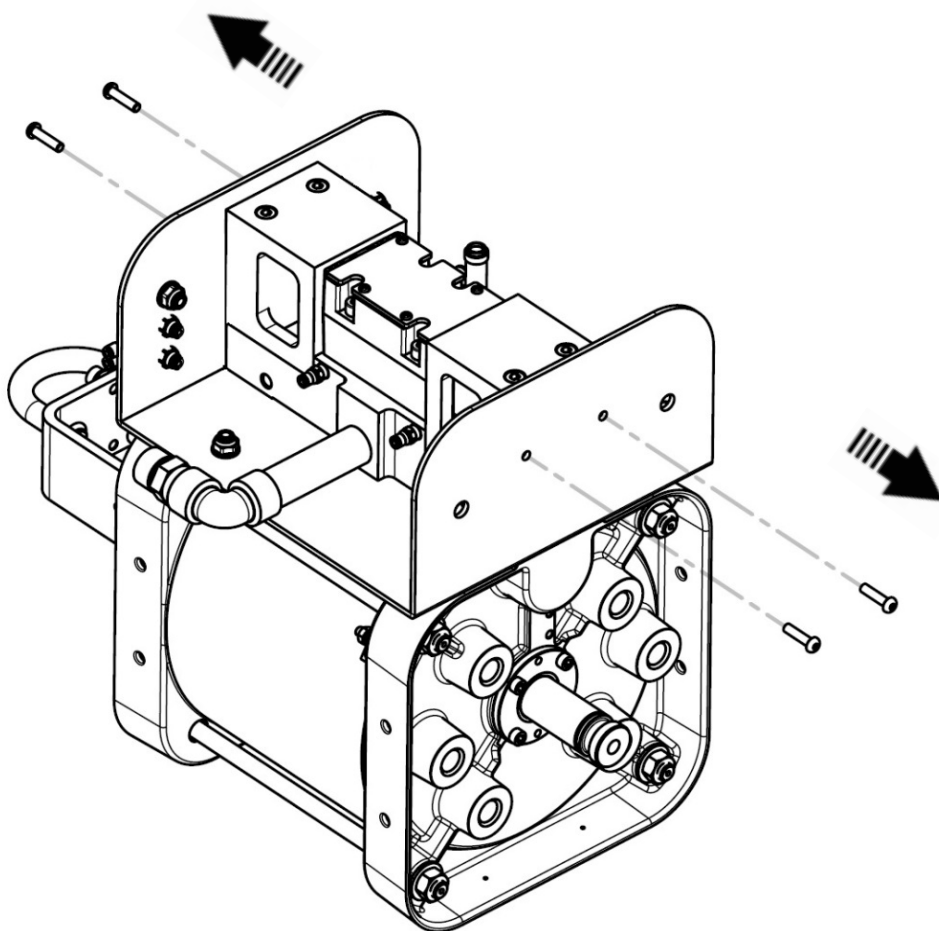
- ✓ Снимите картер и защитную прокладку с двигателя.



-
- ✓ Снимите пневматические шланги с распределителя, оставив переключки.
-



✓ Снимите 4 жестких держателя с распределителя.

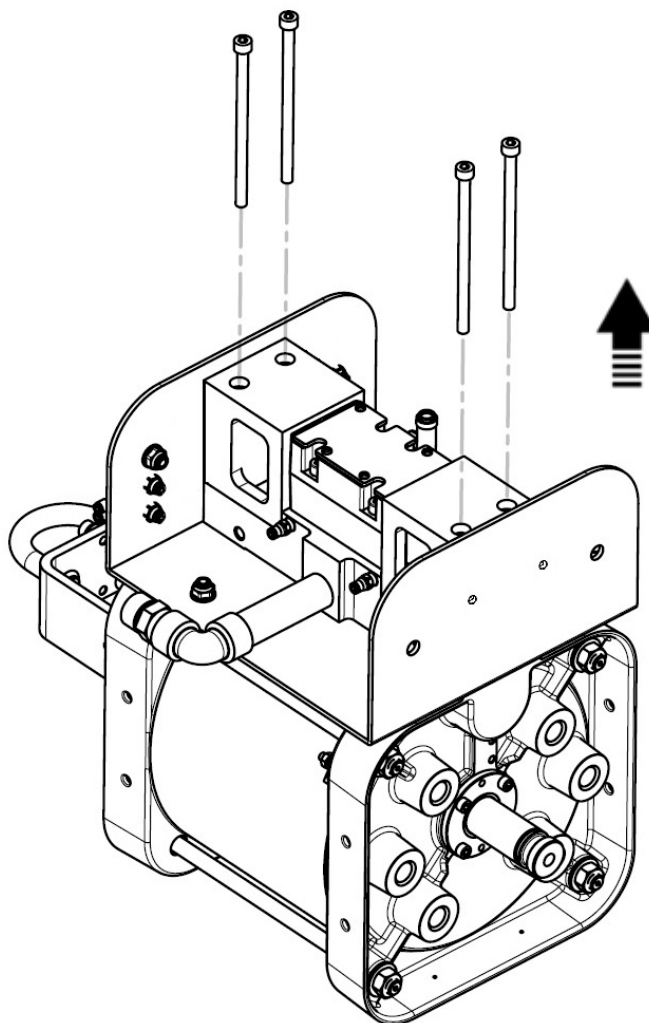


- ✓ Открутите 4 винта выше и ниже корпуса, используя шестигранный ключ 4 мм.

Необходимые инструменты

4



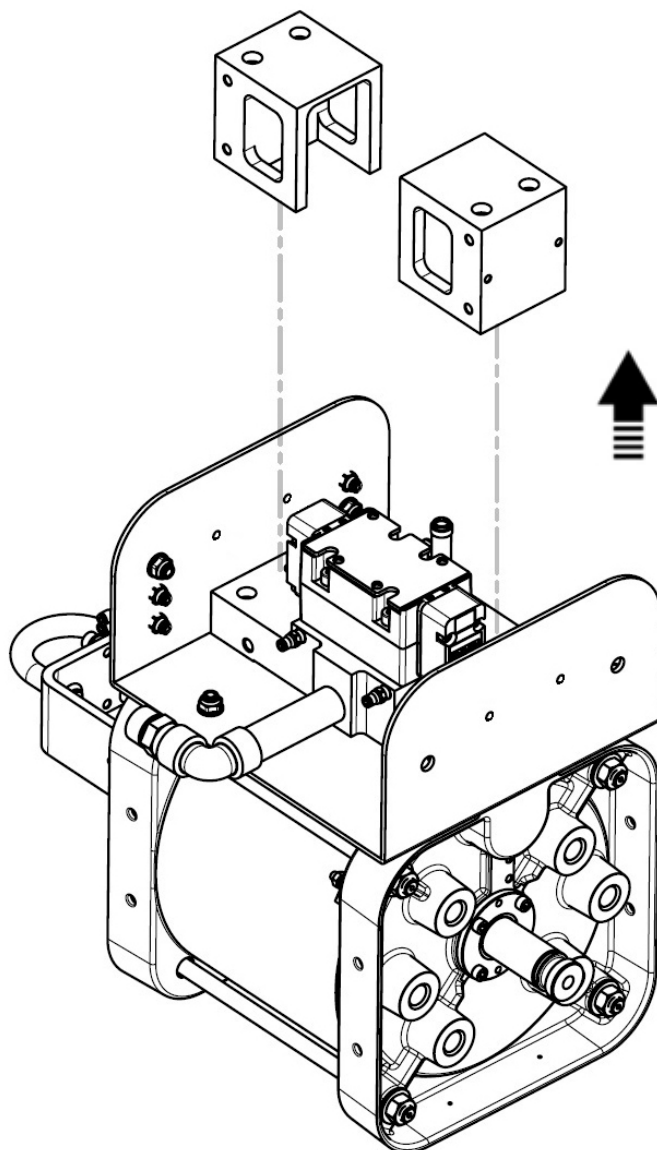


- ✓ Открутите 4 винта, соединяющих распределитель с корпусом, с помощью шестигранного ключа на 6 мм.

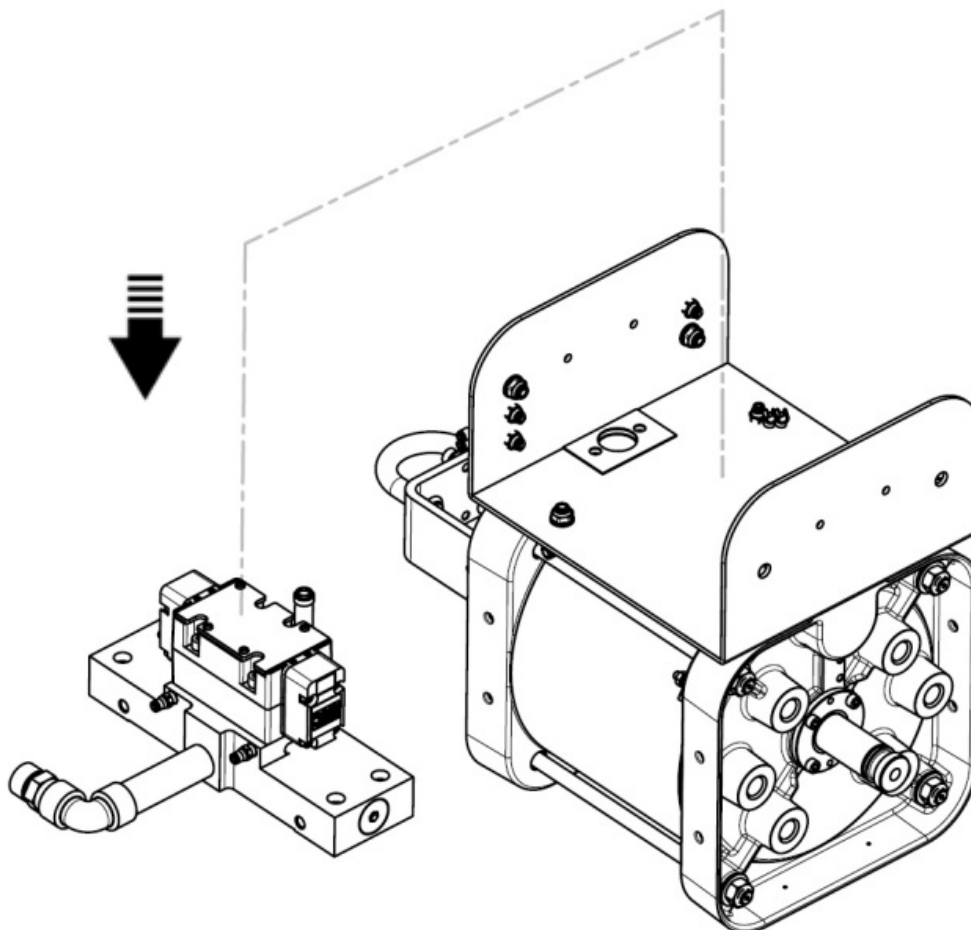
Необходимые инструменты

6

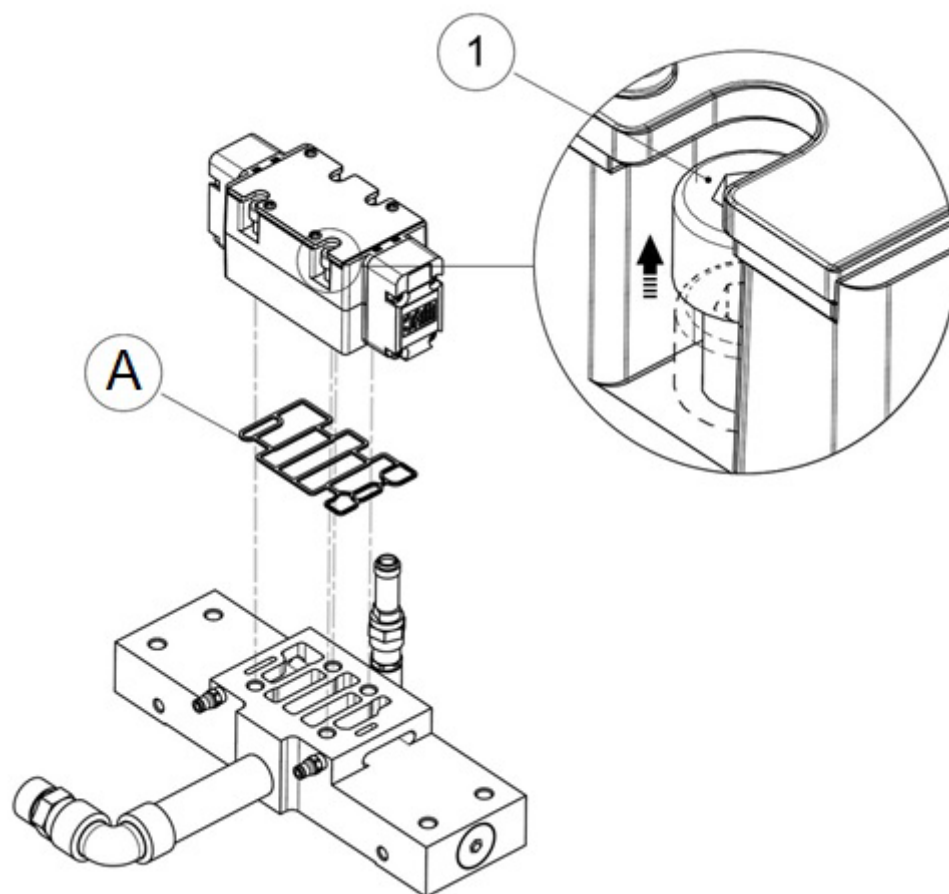




- ✓ Снимите два крепления выхлопа.



- ✓ При необходимости снимите распределитель целиком (в сборе), чтобы разобрать его отдельно (например, на верстаке).



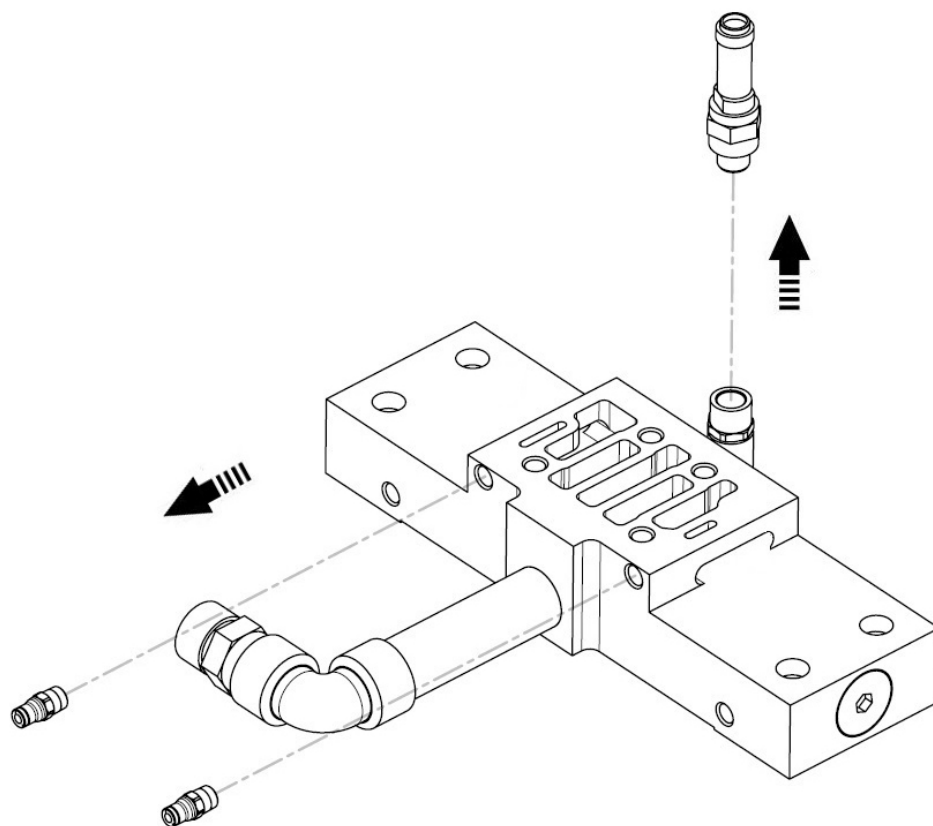
- ✓ Чтобы демонтировать распределитель, удалите 4 винта с помощью шестигранного ключа 6 мм.

Уплотнение (A) продается у дистрибьютора.

Необходимые инструменты

6





- ✓ Для разборки предохранительного клапана потребуется гаечный ключ на 20 мм.
- ✓ Разборка фитингов 2.7 / 4 производится гаечным ключом на 10 мм.

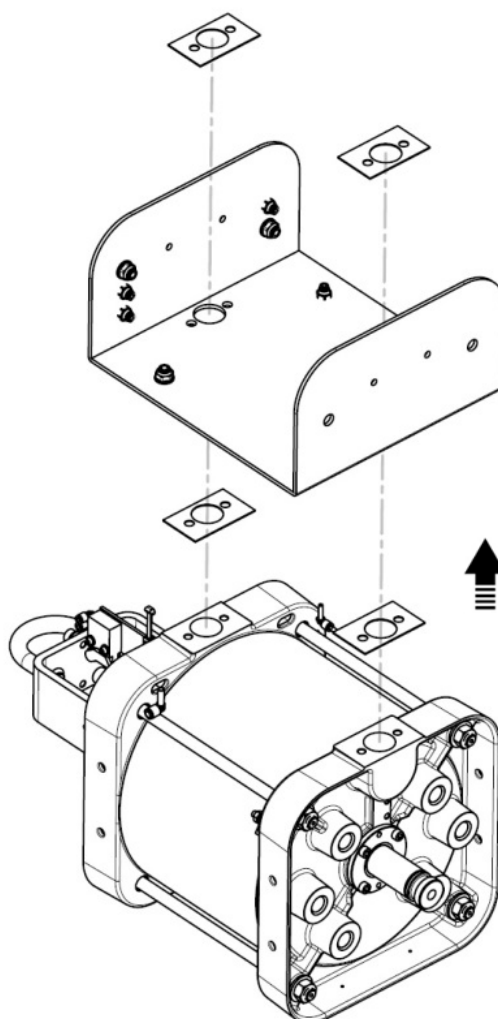
Необходимые инструменты

10

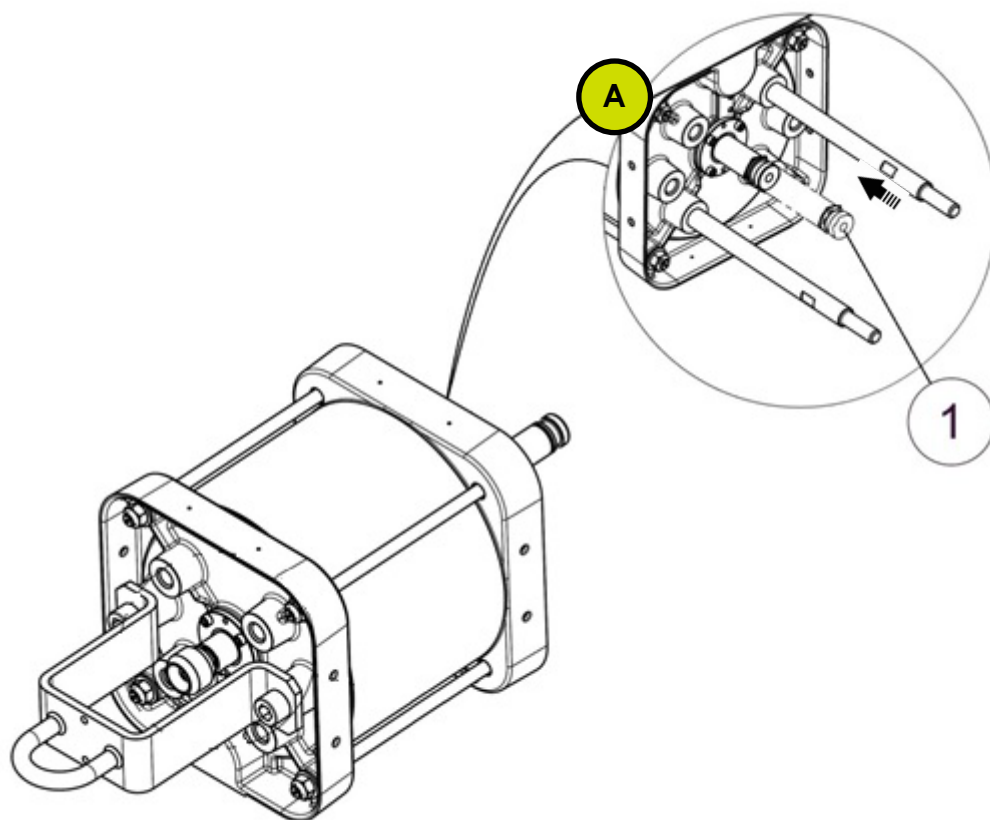


20

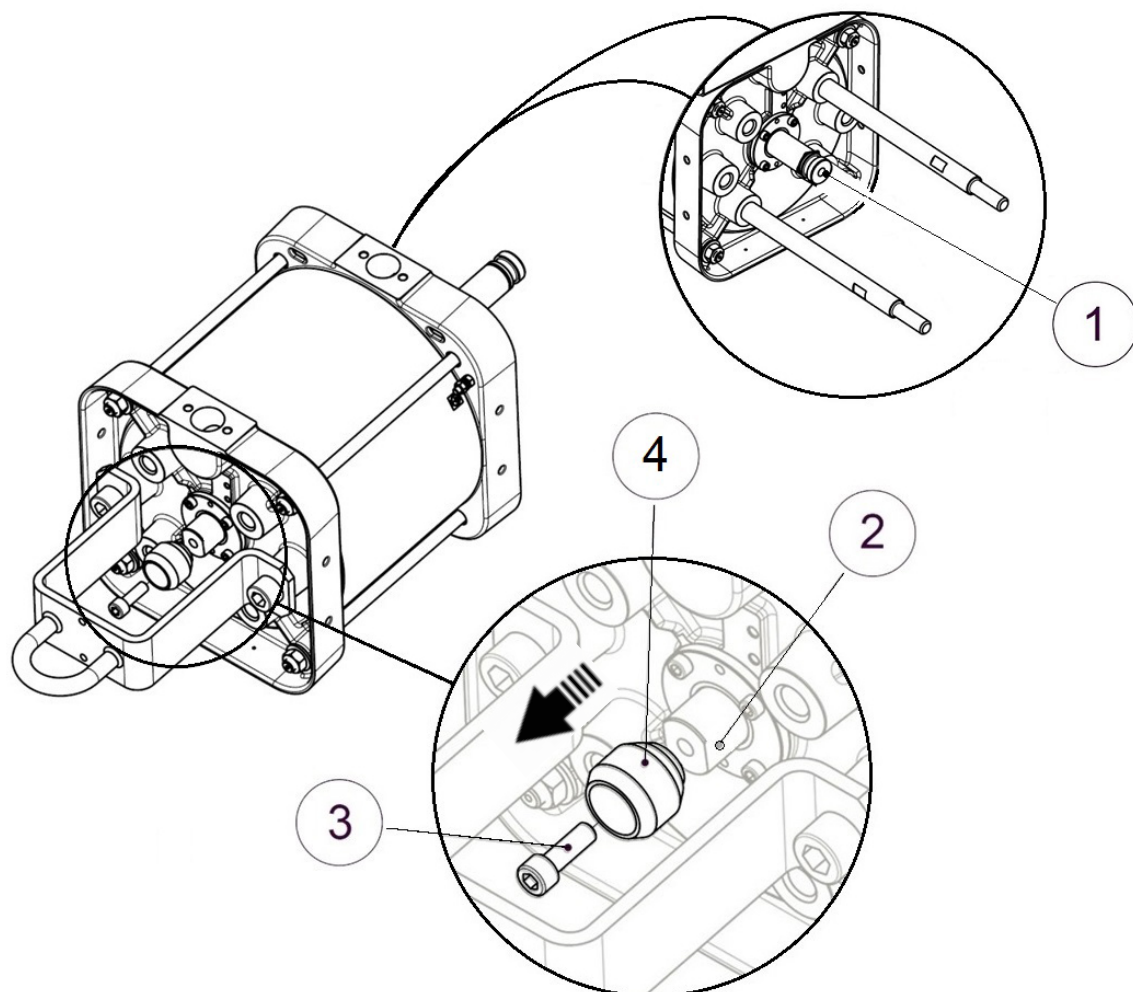




- ✓ Снимите плоские прокладки, а также пластиковый лист с собранными перемычками.

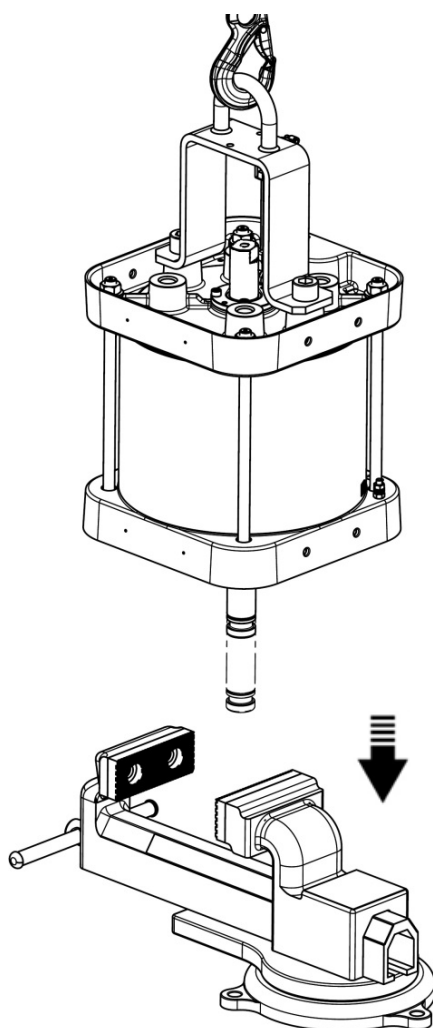


-
- ✓ (A) При необходимости вручную подвиньте нижний конец вала двигателя, чтобы отрегулировать его положение.
-



- ✓ Чтобы отвинтить кулачок, удерживайте шток (1) с помощью 8-миллиметрового шестигранного ключа.
- ✓ Открутите винт (3) с помощью 8-миллиметрового шестигранного ключа и снимите кулачок (4).

Необходимые инструменты**8 x2**



- ✓ Используя стропы, установите двигатель вертикально на подходящие тиски.

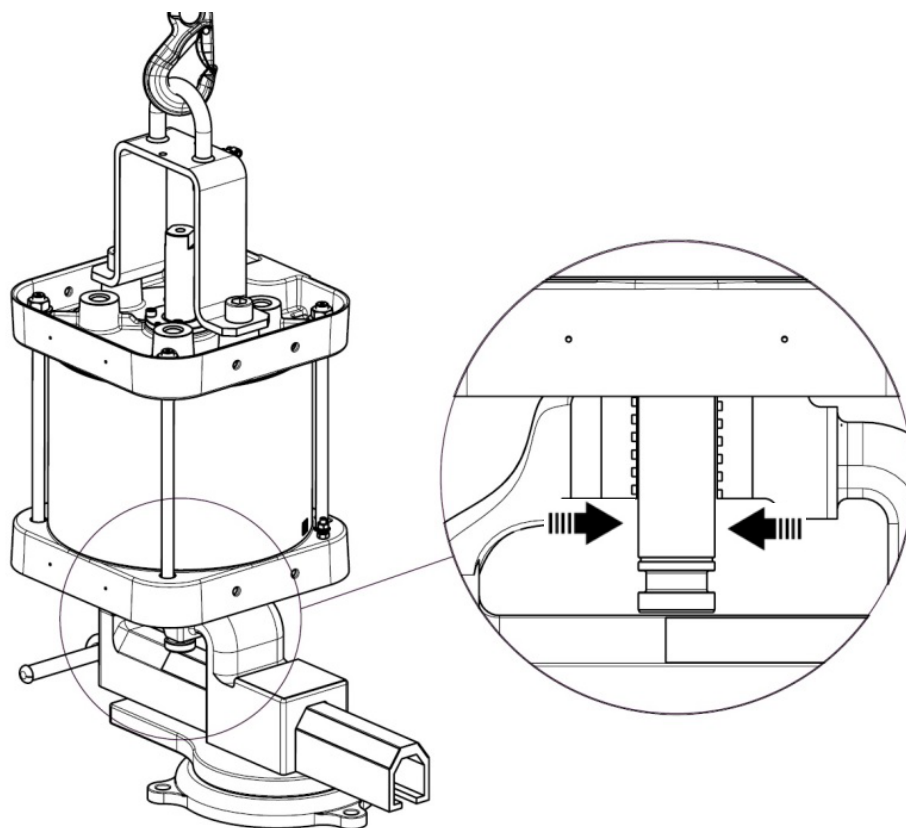


Внимание

В вертикальном положении шток двигателя падает под действием силы тяжести.

Необходимые инструменты





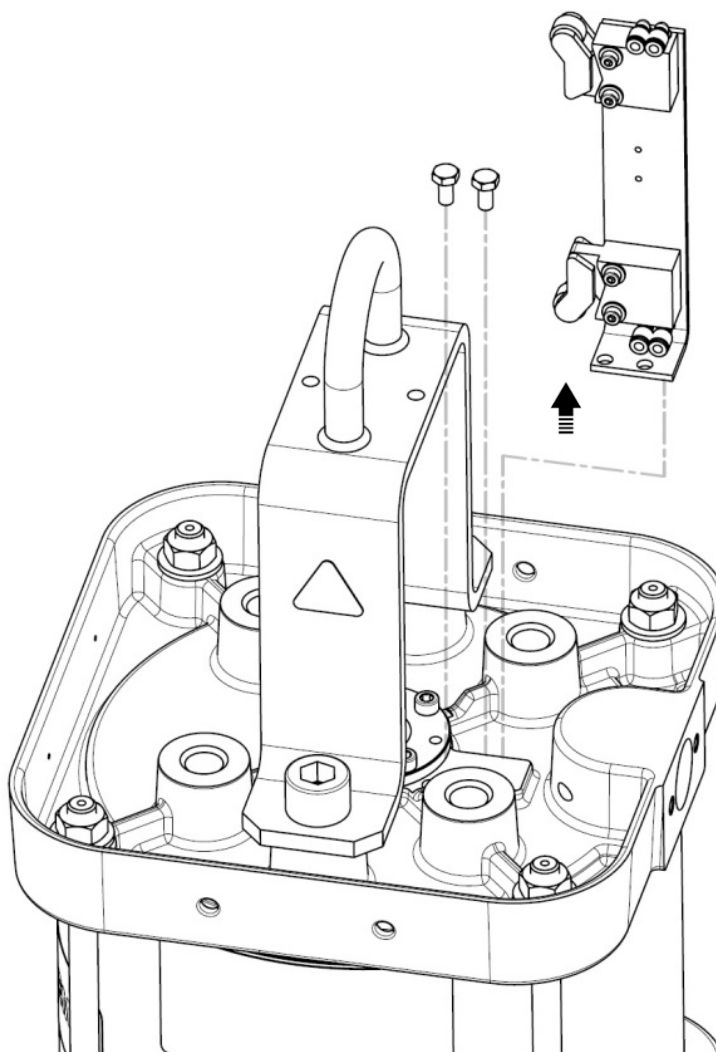
- ✓ Снимите двигатель с тисков, чтобы нижний фланец опирался на губки тисков, а шток был зафиксирован в губках.

**Внимание**

Если тиски не имеют мягкого покрытия губок, используйте ткань, чтобы не повредить покрытие штока.

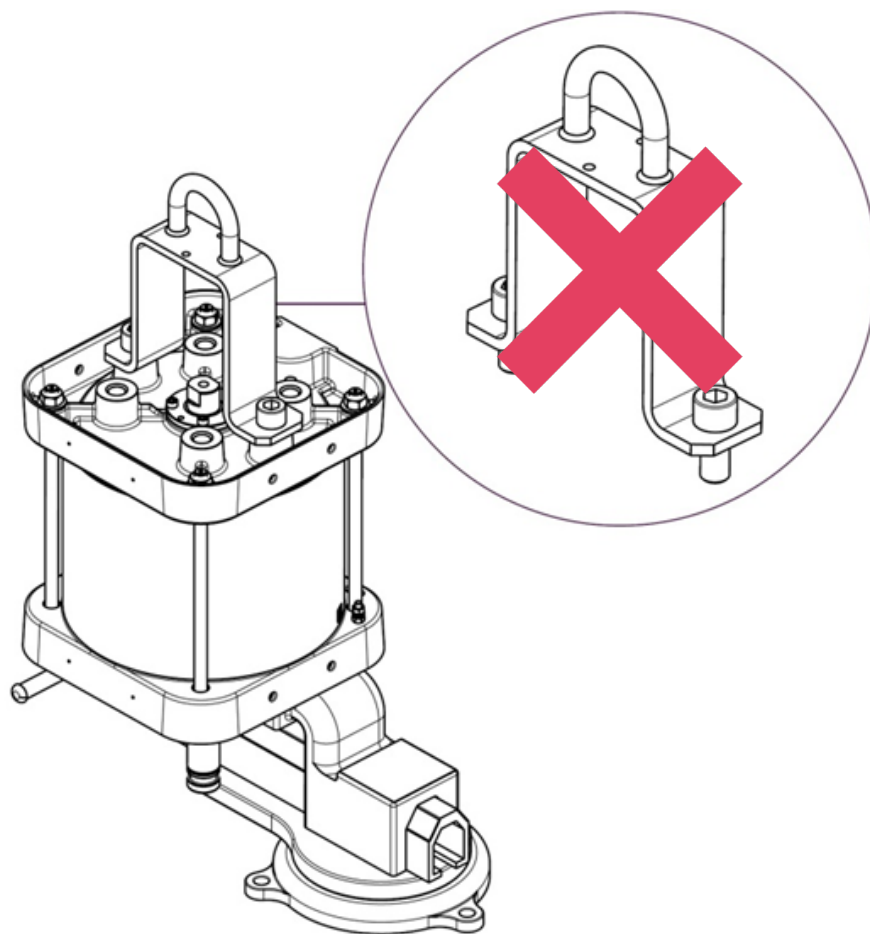
- ✓ Снимите стропы.

Необходимые инструменты

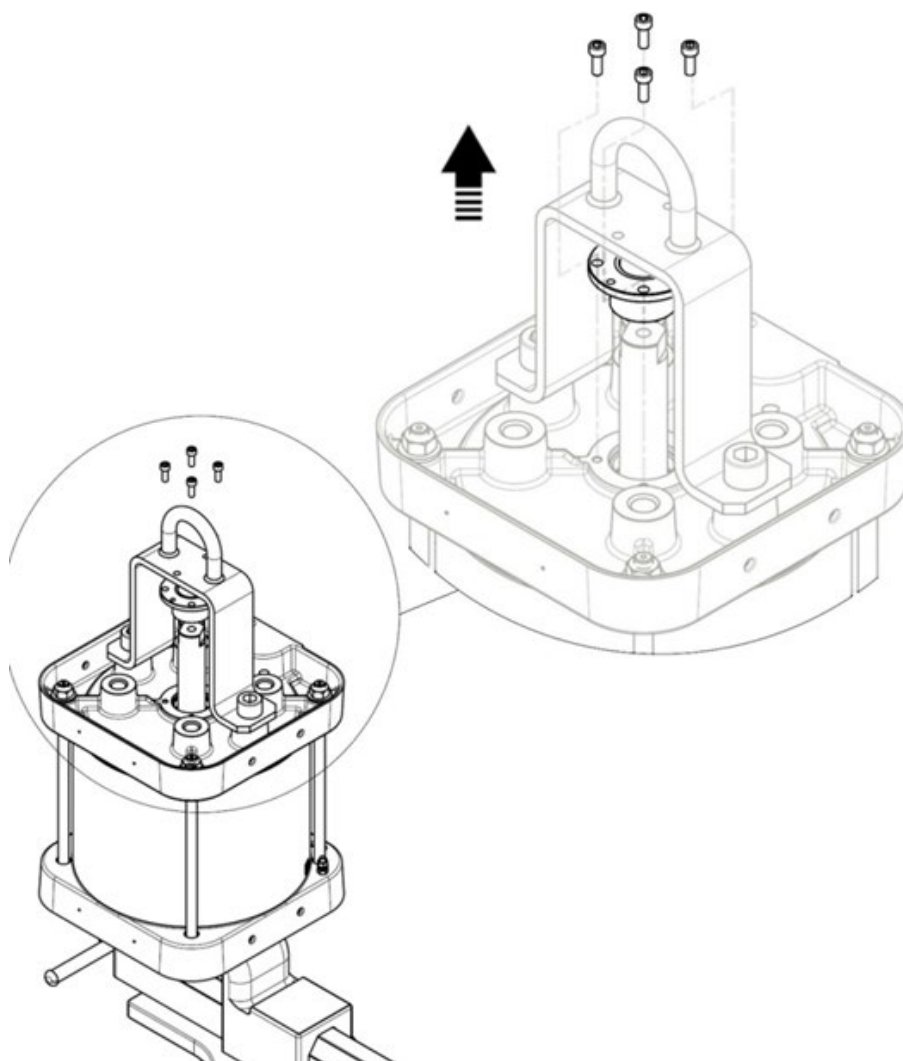


- ✓ Снимите кронштейн с переключателями и бистабильным распределителем 5/2, открутив два винта в основании с помощью гаечного ключа на 10 мм.

Необходимые инструменты**10**

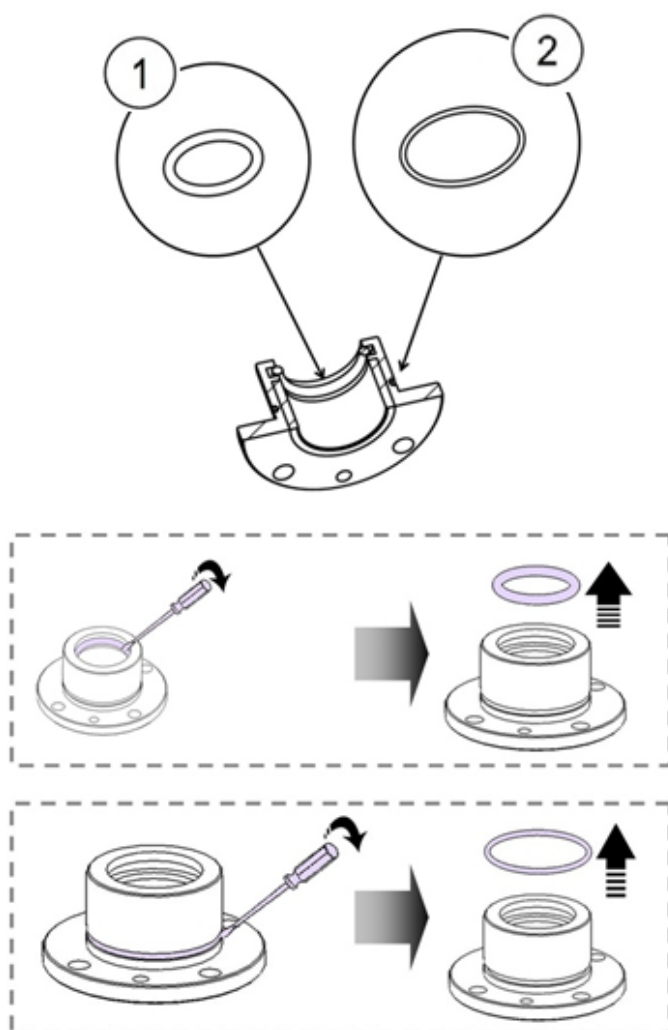


Внимание: категорически не рекомендуется снимать суппорт, поскольку для его установки назад требуется очень высокий момент затяжки.



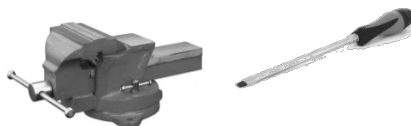
- ✓ Чтобы заменить уплотнения, разберите верхний подшипник, отвинтив 4 винта с помощью шестигранного ключа 5 мм.

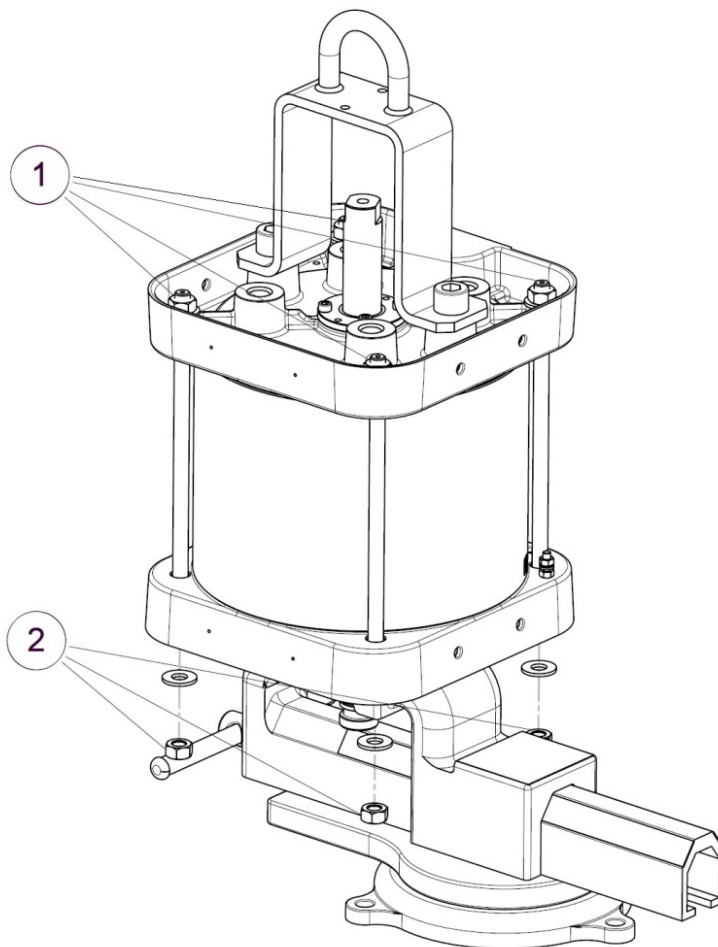
Необходимые инструменты**5**



- ✓ Используя плоскую отвертку, снимите уплотнения (1) и (2).

Необходимые инструменты





- ✓ Отпустите последовательно каждый вал двигателя, удерживая верхнюю гайку (1) гаечным ключом на 19 мм, одновременно снимая гайку и шайбу в сборе с соответствующей нижней части (2), используя другой ключ.



Внимание: будьте осторожны, чтобы не выполнить противоположную операцию, которая приведет к одновременному выпадению валов.

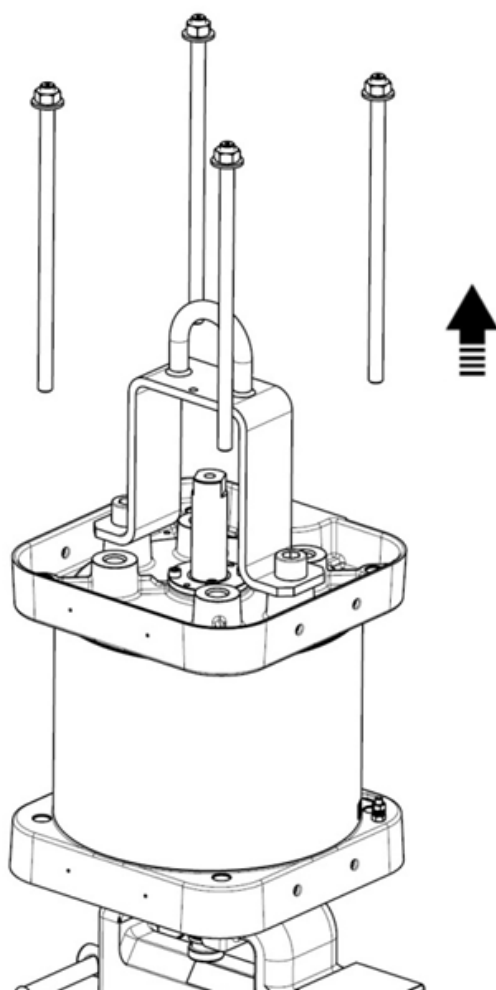
Необходимые инструменты



19x2



X2

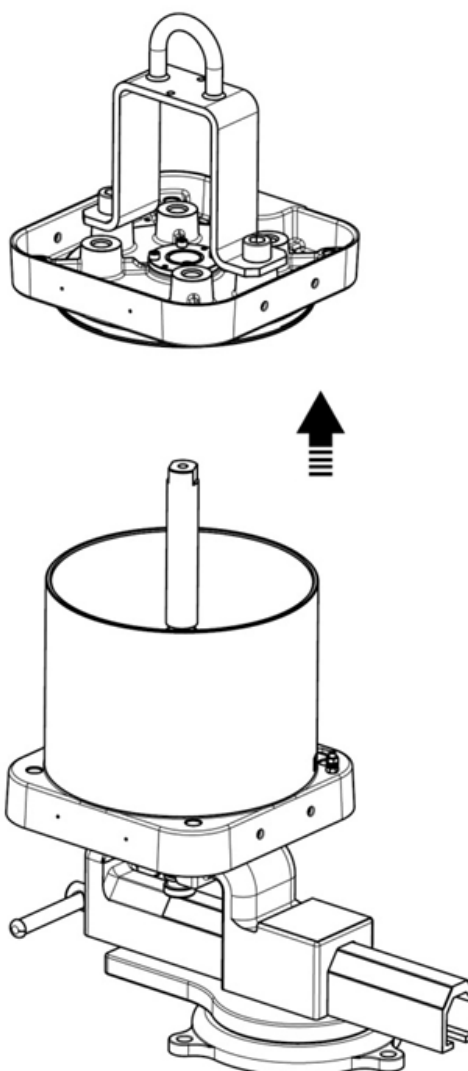


✓ Снимите 4 стержня с двигателя.

Примечание: Перед снятием фланца обратите внимание на направление его установки.

Необходимые инструменты

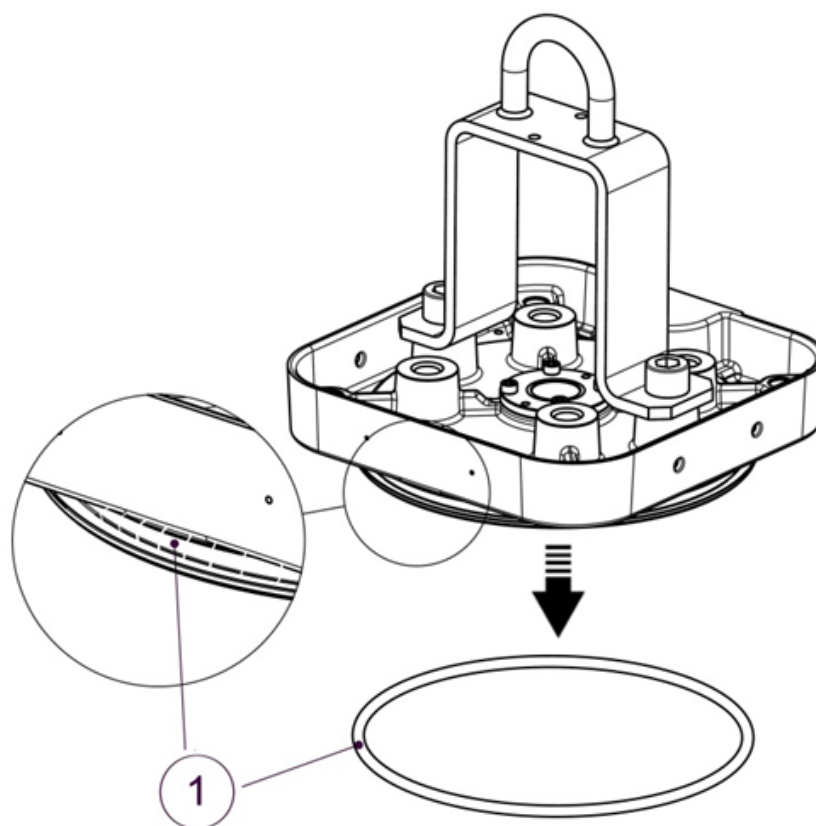




✓ Снимите верхний фланец двигателя.

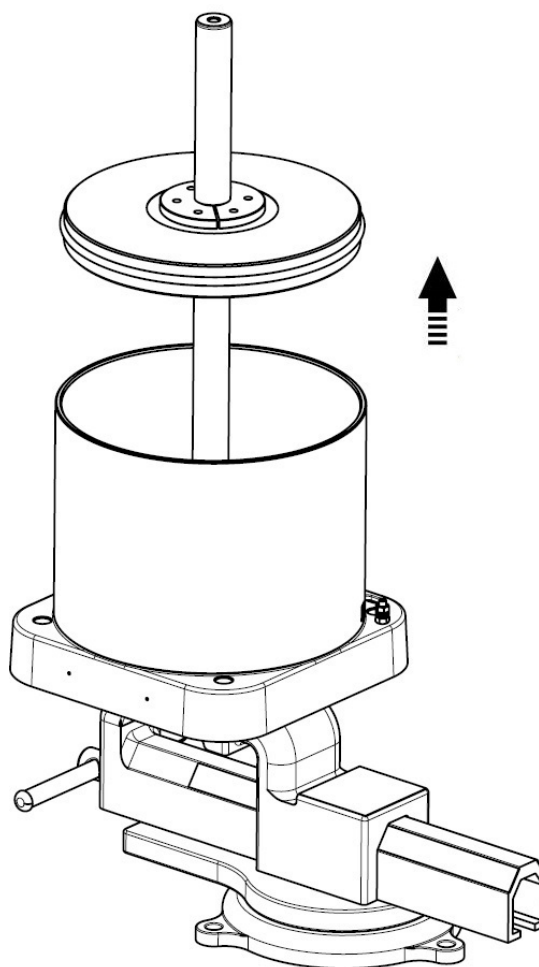
Необходимые инструменты





- ✓ Чтобы заменить уплотнение (1) верхнего фланца двигателя, снимите его вручную с помощью плоской отвертки.

Необходимые инструменты

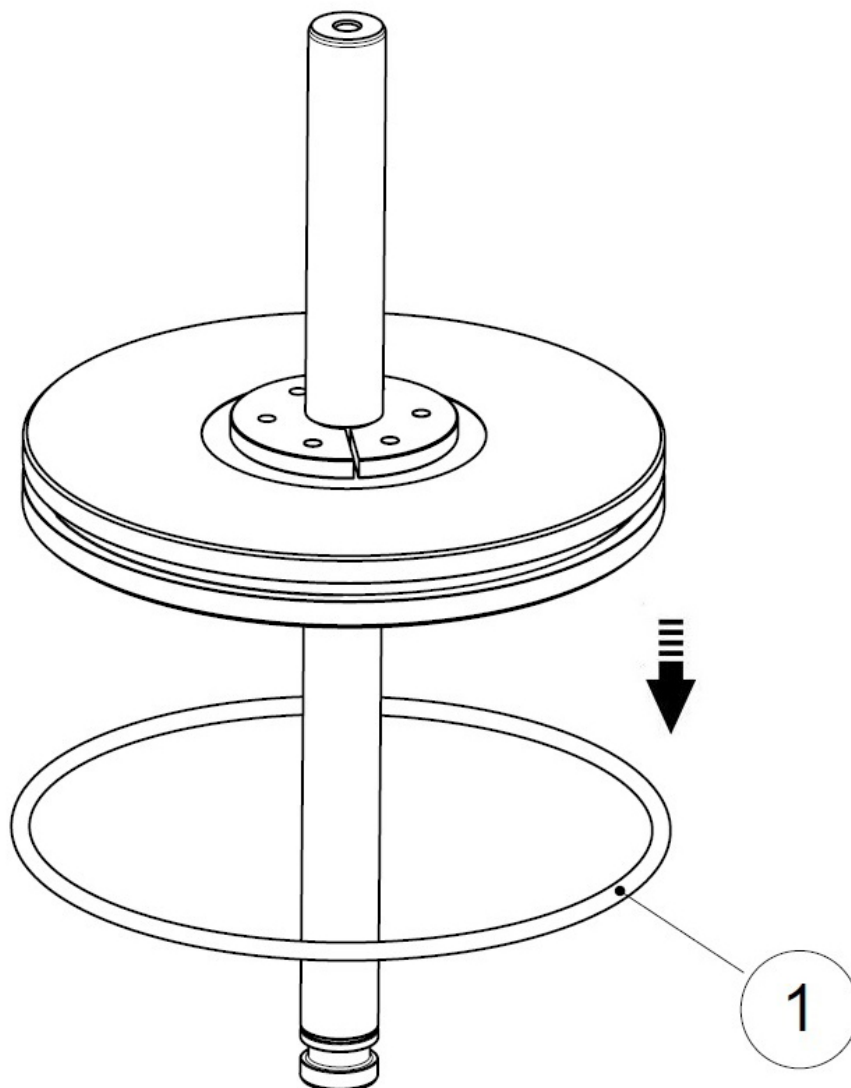


✓ Снимите шток двигателя и поршень в сборе.

Примечание: это нормально, если уплотнение находится в канавке поршня между поршнем и цилиндром.

Необходимые инструменты

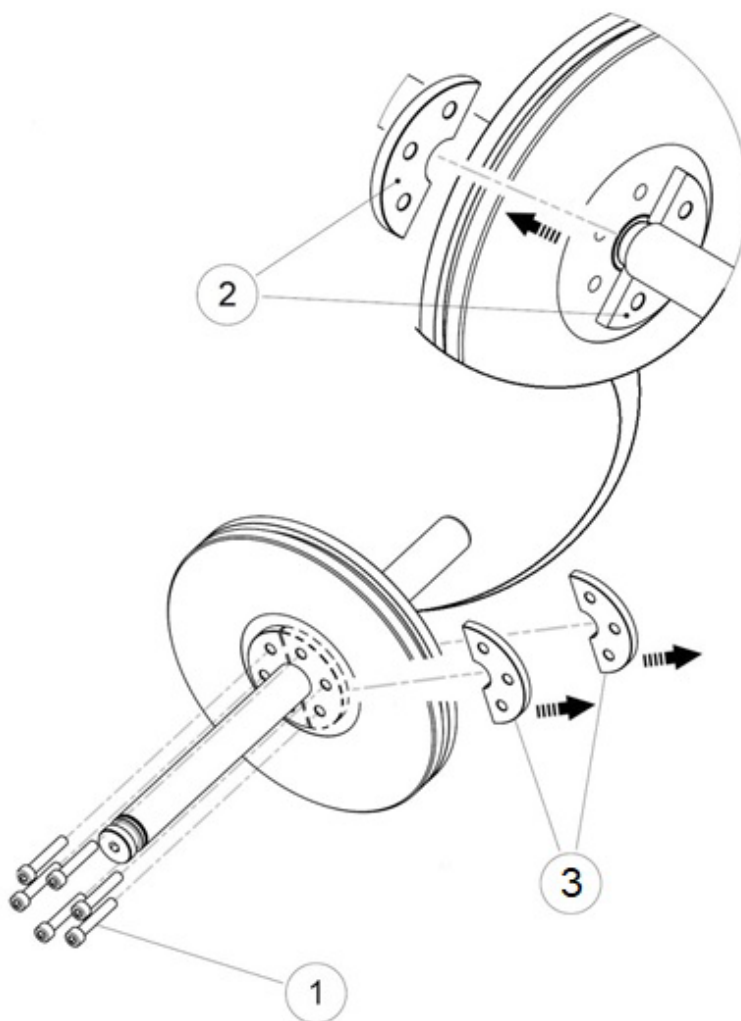




✓ Снимите уплотнение поршня.

Необходимые инструменты



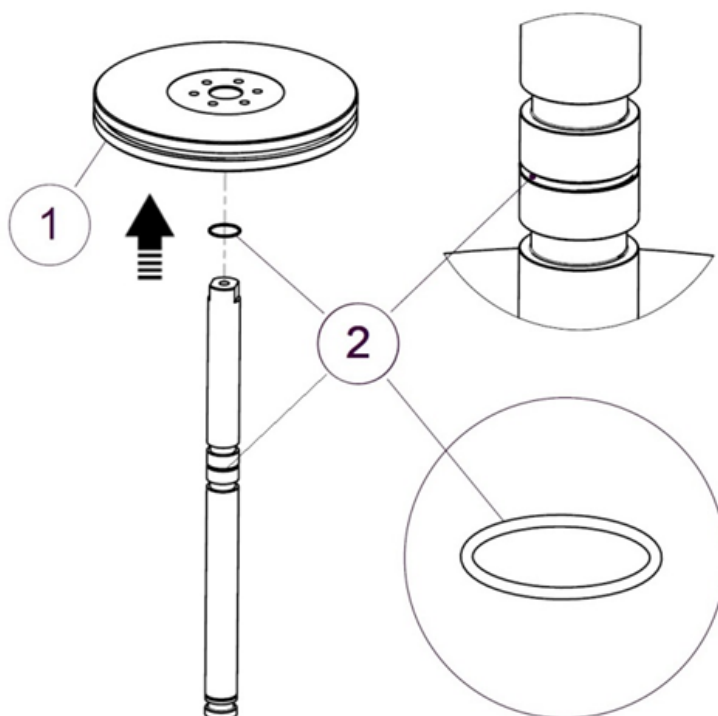


- ✓ Чтобы заменить уплотнение штока, сначала открутите 6 винтов с помощью шестигранного ключа 6 мм, и снимите два верхних и два нижних фланца.

Примечание: отметьте направление монтажа ответных фланцев.

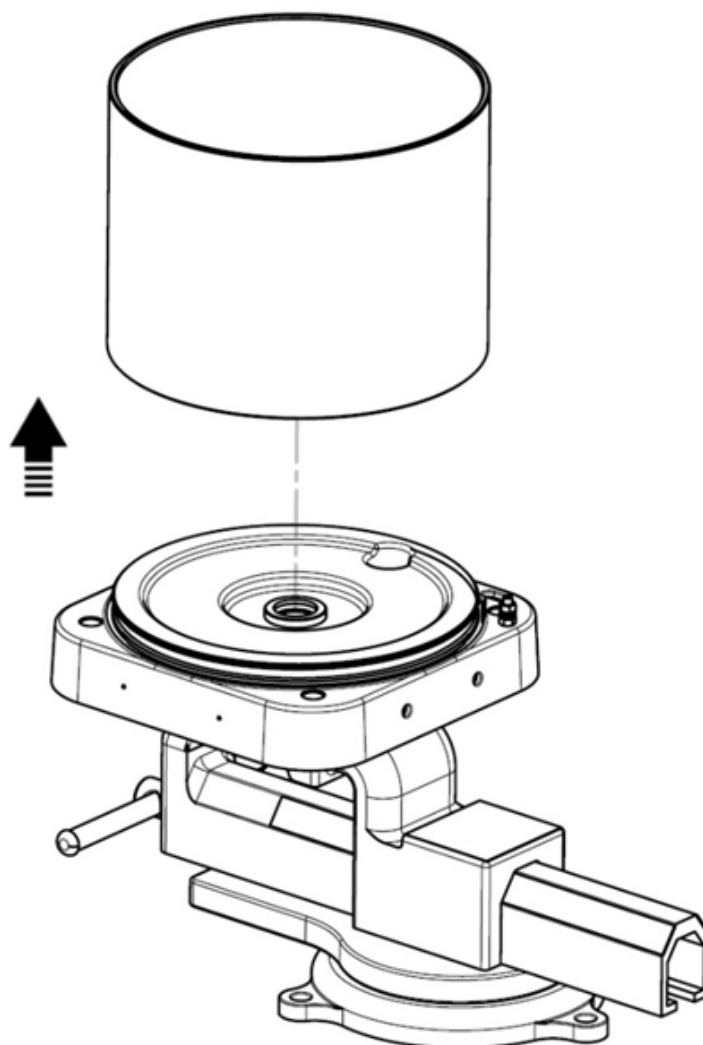
Необходимые инструменты





- ✓ Снимите поршень (1), затем снимите уплотнение (2) с помощью плоской отвертки.

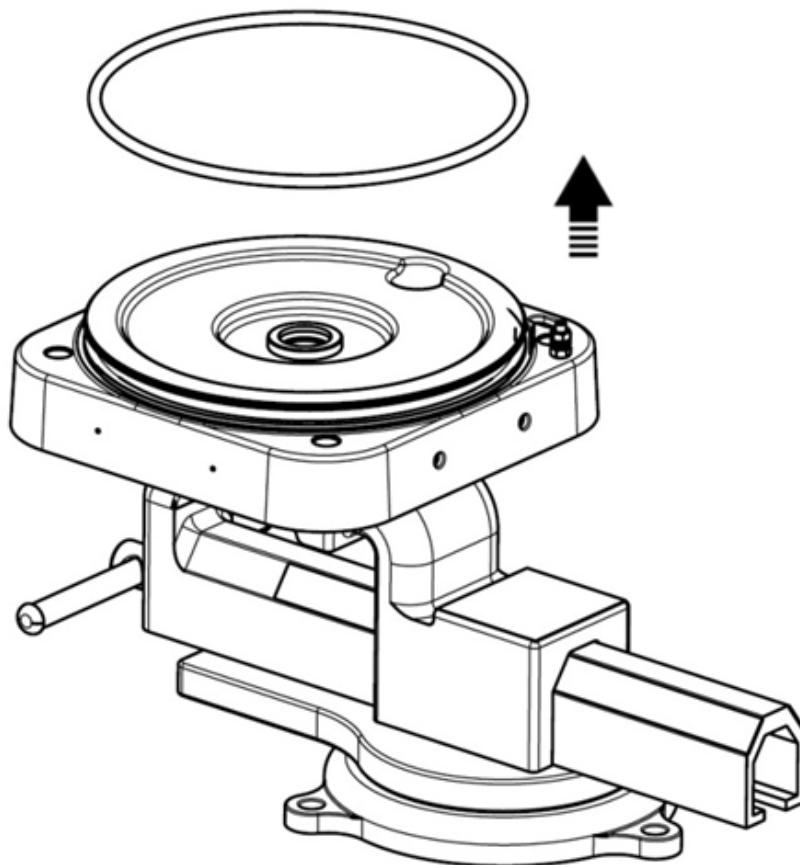
Необходимые инструменты



- ✓ Вручную снимите цилиндр с нижнего фланца.

Необходимые инструменты

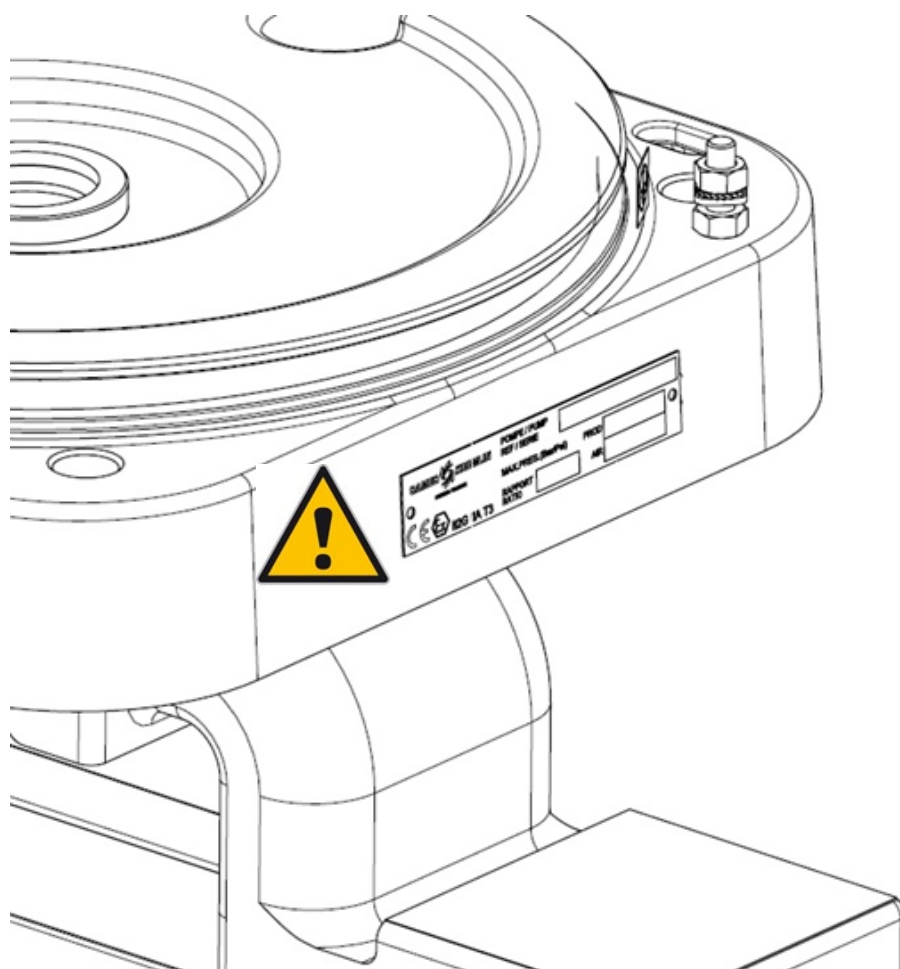




- ✓ Снимите прокладку с нижнего фланца с помощью плоской отвертки.

Необходимые инструменты





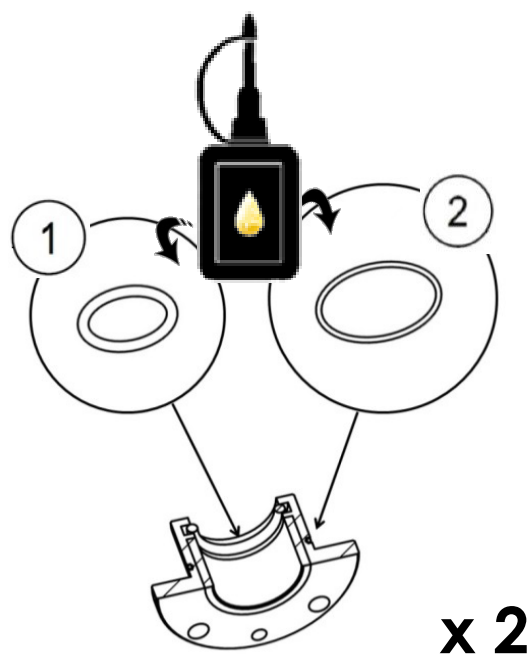
Внимание: Никогда не снимайте фирменную идентификационную табличку оборудования, имеющуюся на нижнем фланце.

12.3 Повторная сборка



ВНИМАНИЕ :

Процедура, описанная ниже, требует использования тисков и верстака.

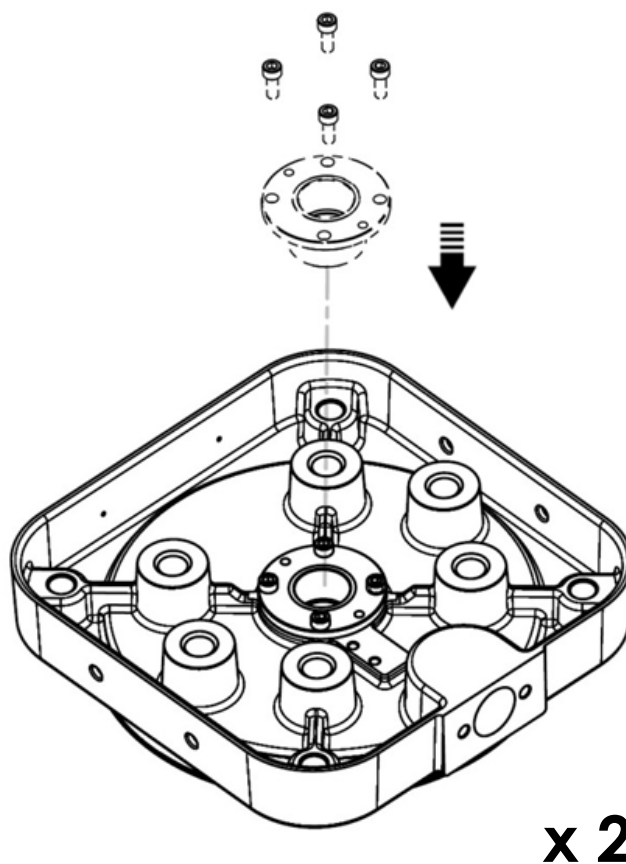


- ✓ Поместите уплотнения (1) и (2) в соответствующие места на подшипнике двигателя.
- ✓ Смажьте равномерно всю поверхность прилегания деталей промышленной смазкой.

Необходимые инструменты



**Kluber petamo
HY 133N**

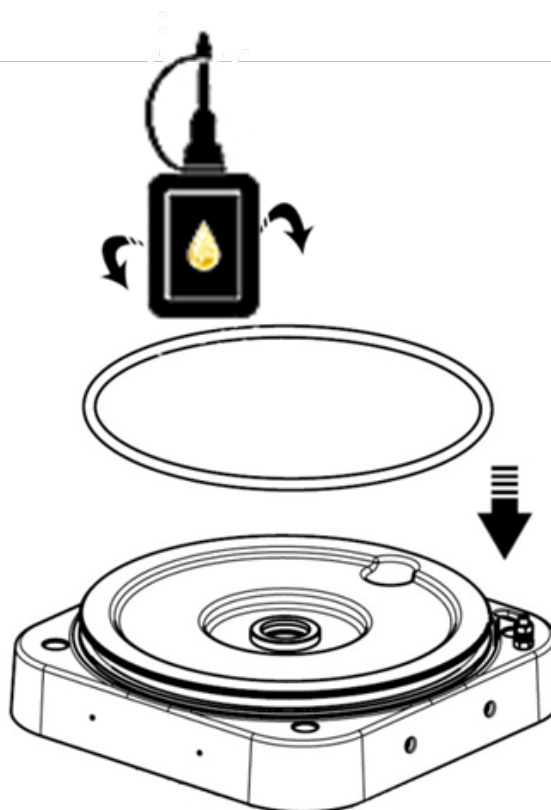


- ✓ Поместите подшипник двигателя со смазанными уплотнениями на каждый из двух фланцев.
- ✓ Закрутите 4 винта, соединяющие каждый подшипник с соответствующим фланцем (верхним и нижним) с помощью шестигранного ключа 5 мм.

Необходимые инструменты

5

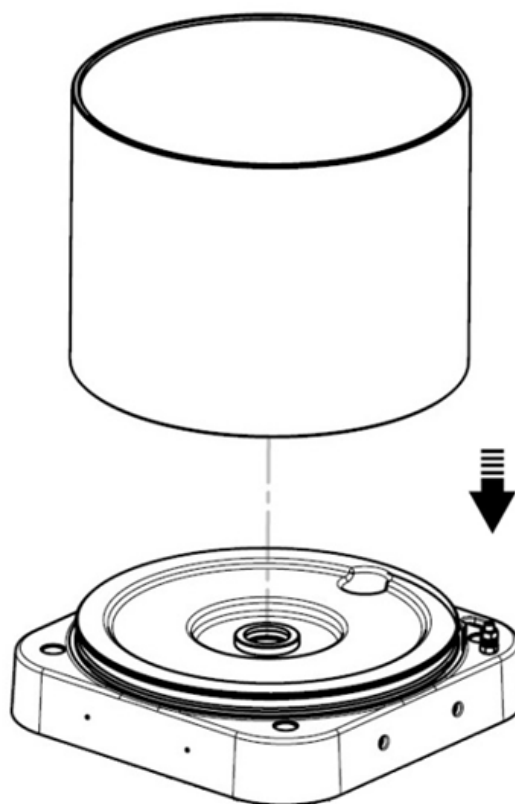




- ✓ Установите прокладку на фланец и равномерно смажьте по всему контуру соединения промышленной смазкой.

Необходимые инструменты

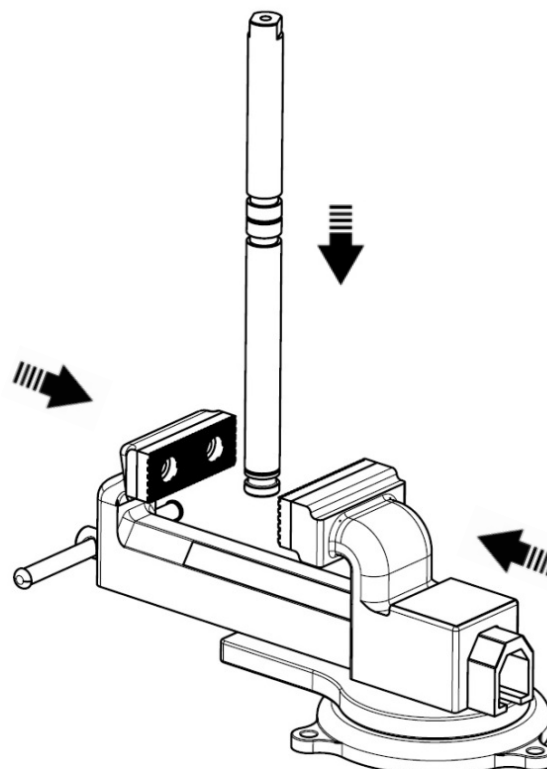
**Kluber petamo
HY 133N**



- ✓ Установите и вставьте цилиндр двигателя в нижний фланец при помощи мягкого молотка.
- ✓ Цилиндр должен войти в упор на фланце.
- ✓ Смажьте внутреннюю поверхность цилиндра равномерно по всему контуру.

Необходимые инструменты

**Kluber petamo
HY 133N**

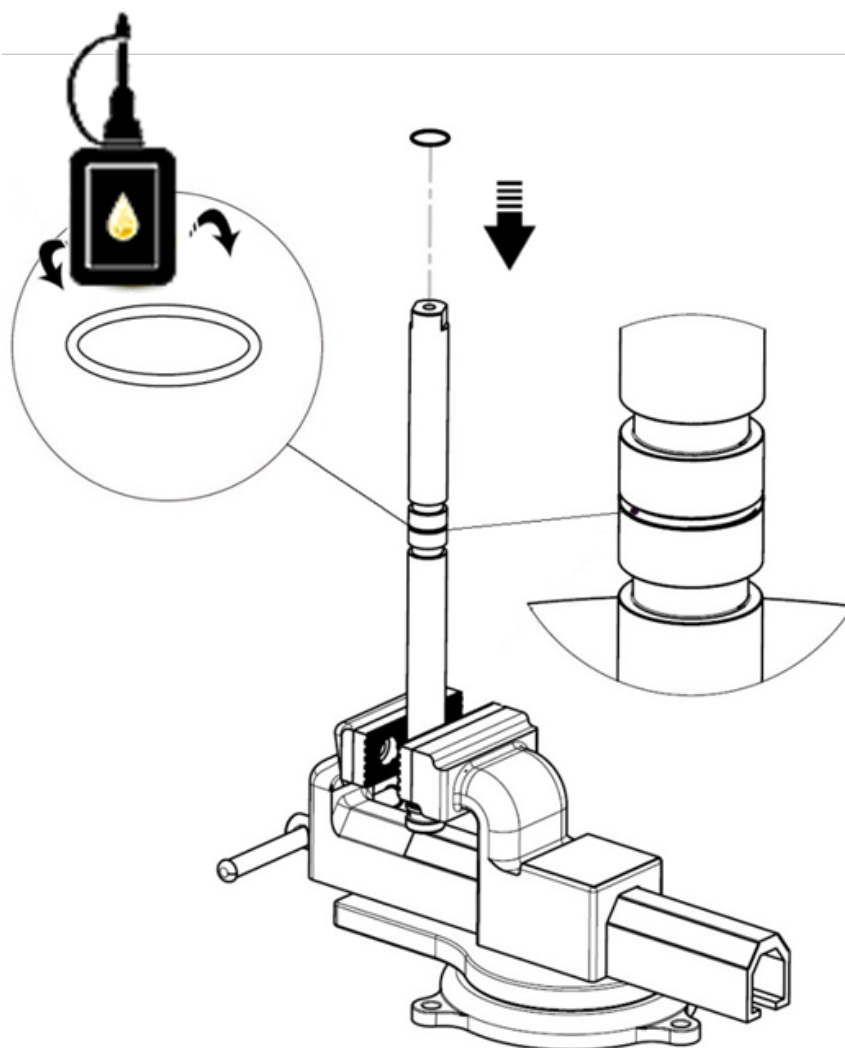


- ✓ Поместите шток двигателя (нижняя часть) в губки тисков (защитите шток, чтобы не повредить его).

**Внимание**

Если тиски не имеют мягкого покрытия губок, используйте ткань, чтобы не повредить покрытие штока.

Необходимые инструменты

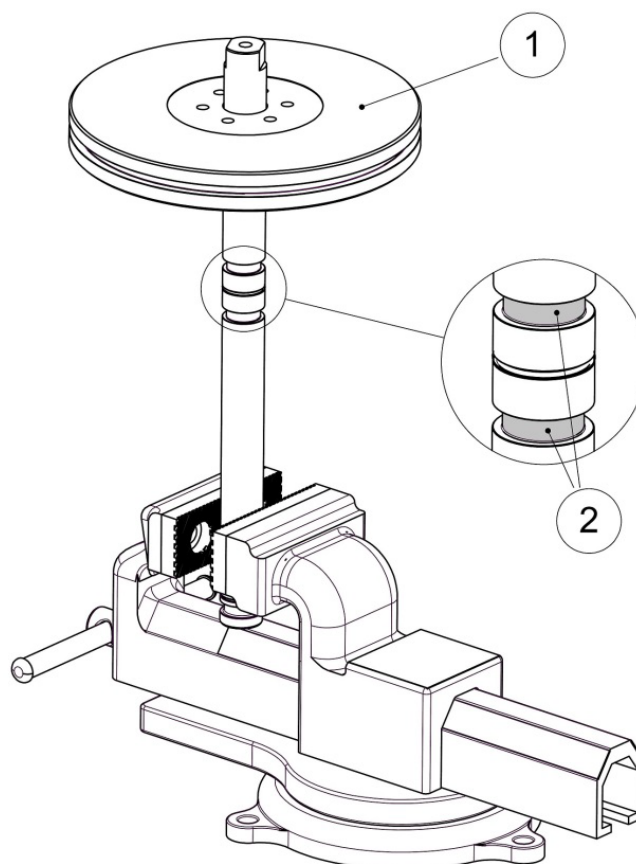


- ✓ Поместите уплотнение на шток двигателя.
- ✓ Смажьте уплотнение.

Необходимые инструменты

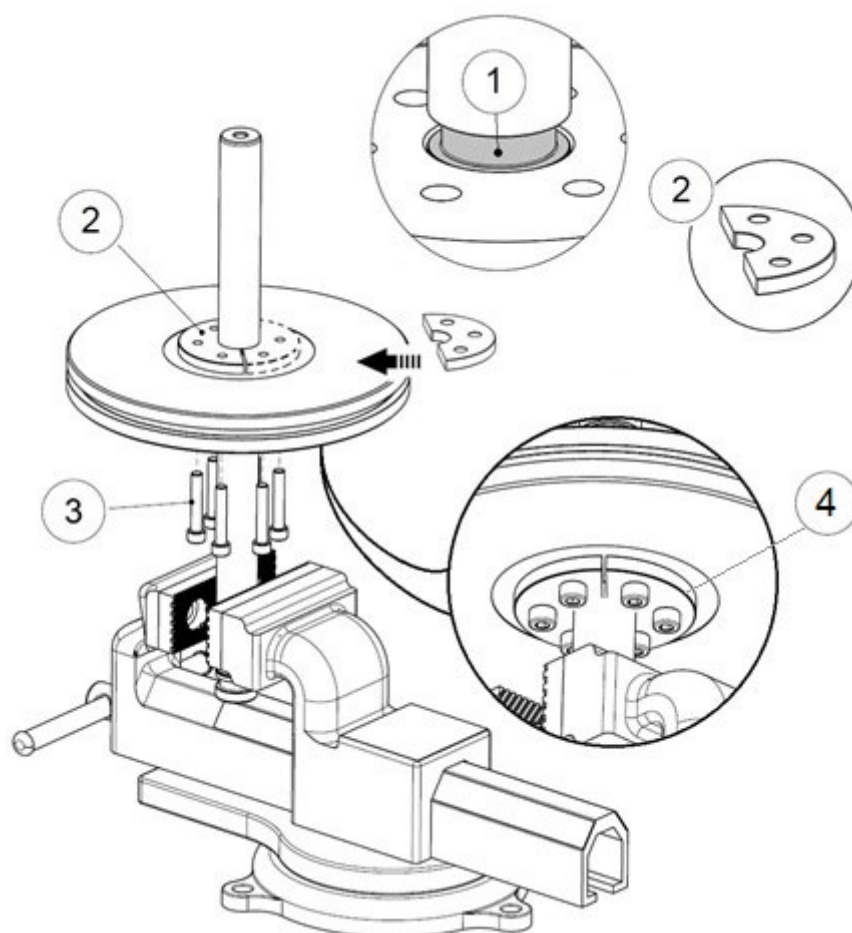


**Kluber petamo
HY 133N**



- ✓ Наденьте поршень двигателя на шток двигателя и поместите поршень между двумя канавками шатуна. Он должен накрывать уплотнение.

Необходимые инструменты



- ✓ Поместите удерживающие детали (2) пазы тяги двигателя (обратите внимание на направление).
- ✓ Закрутите и зафиксируйте (анаэробный клей со слабой фиксацией резьбой) 6 винтов СНС М8Х45 при помощи шестигранного ключа 6 мм.
- ✓ Протрите от следов клея.



Внимание

Обратите внимание на направление монтажа контрфланцев.

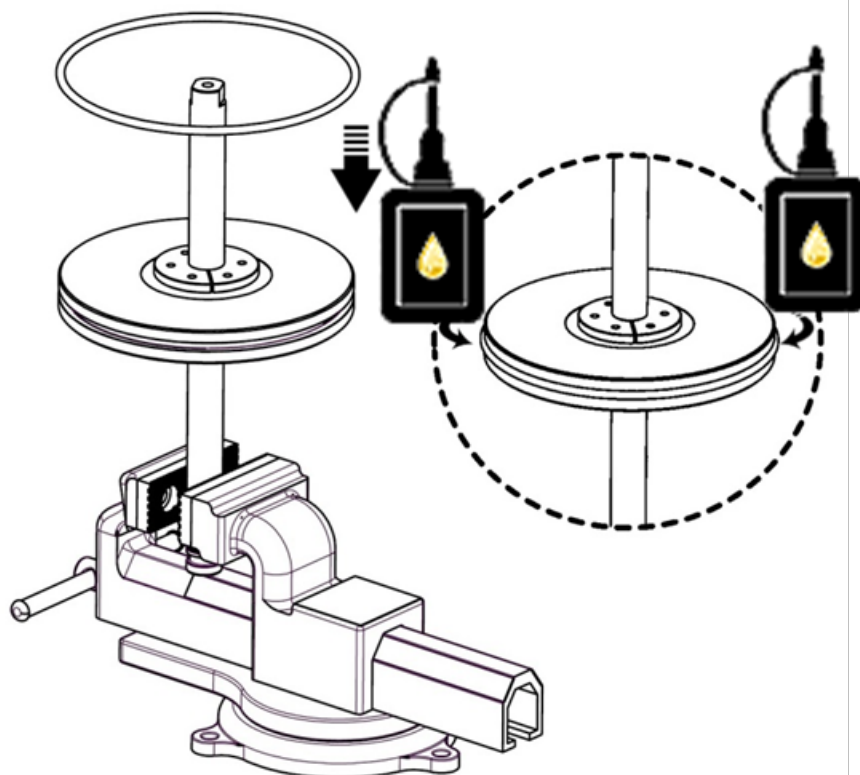
Необходимые инструменты

6



Loxeal 58-31





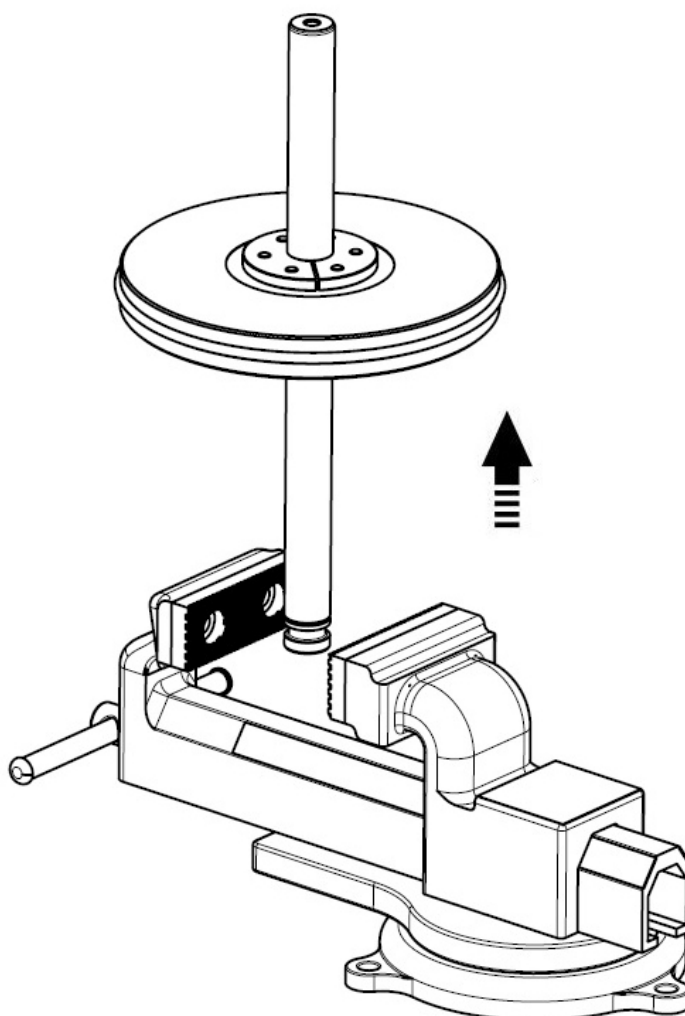
- ✓ Поместите плавающее уплотнение в канавку поршня двигателя.
- ✓ Затем смажьте его равномерно по всему контуру.

Примечание: для уплотнения нормально, чтобы оно находилось в канавке поршня между поршнем и цилиндром.

Необходимые инструменты



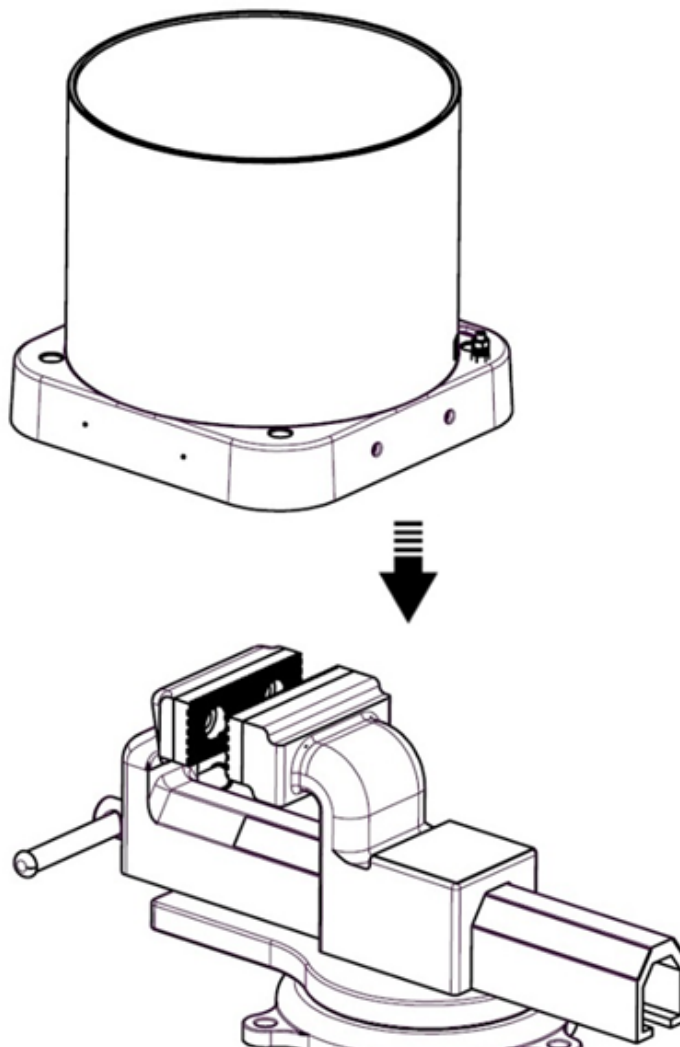
**Kluber petamo
HY 133N**



- ✓ Разожмите тиски, поднимите и поместите шток и поршень в сборе на верстак.

Необходимые инструменты

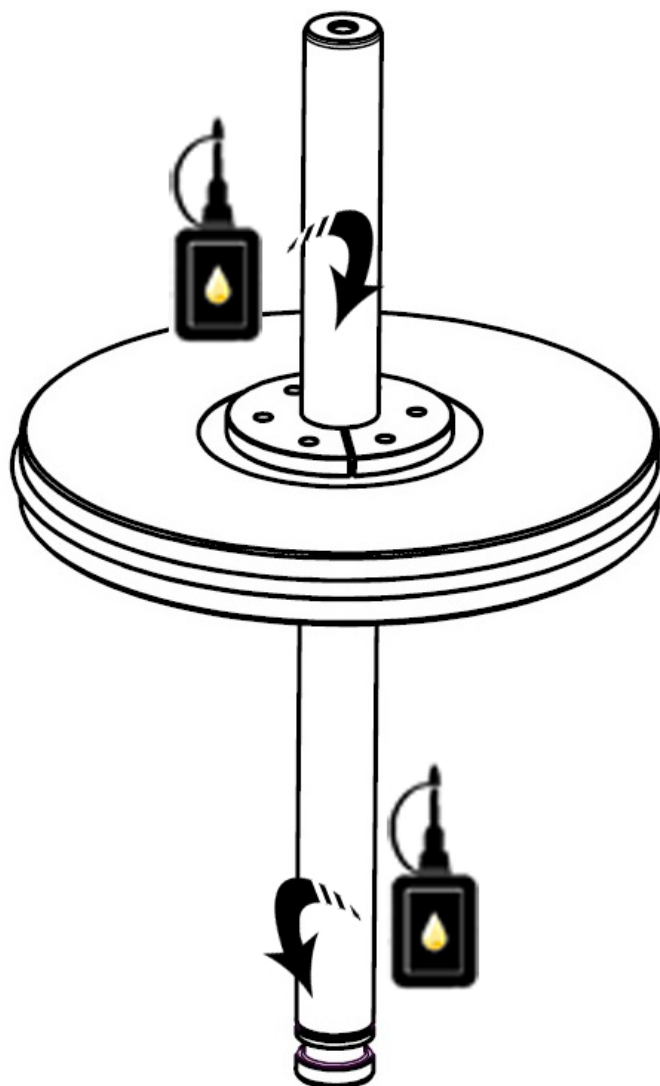




- ✓ Поместите нижний фланец и цилиндр в сборе на разжатые тиски.

Необходимые инструменты



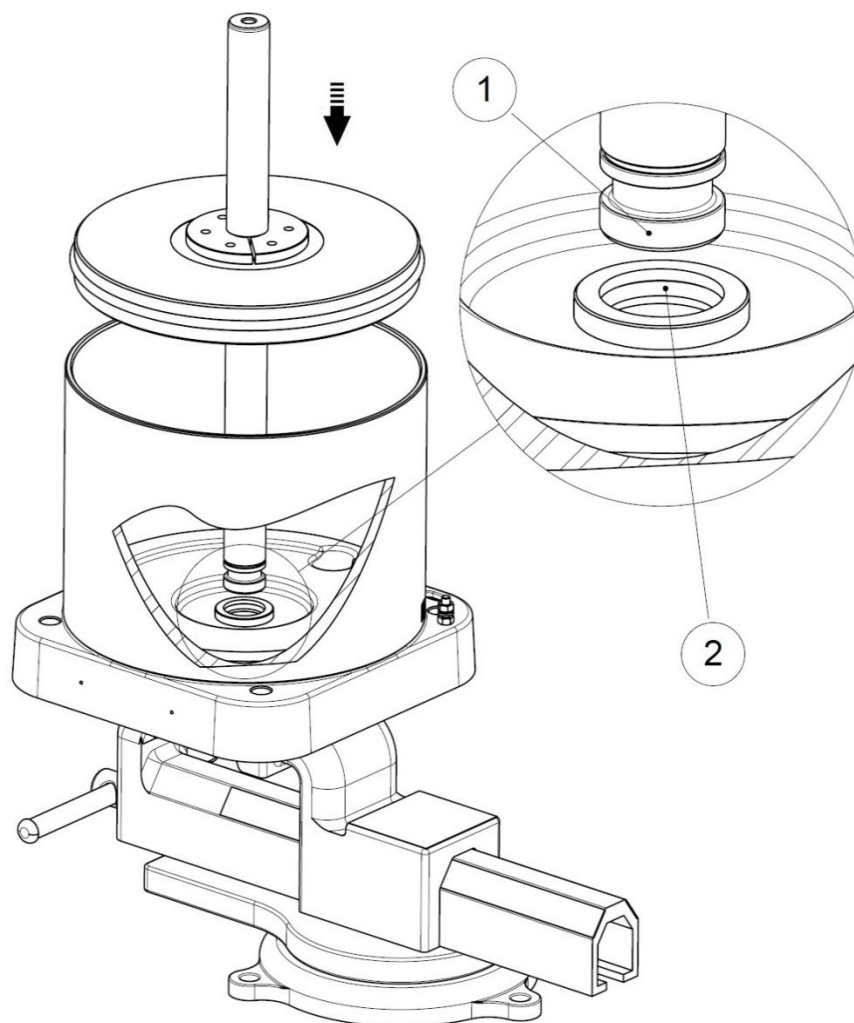


- ✓ Соберите вместе шток и поршень с помощью подъемника, закрепив за подъемное кольцо.
- ✓ Смажьте шток равномерно по всей высоте.

Необходимые инструменты

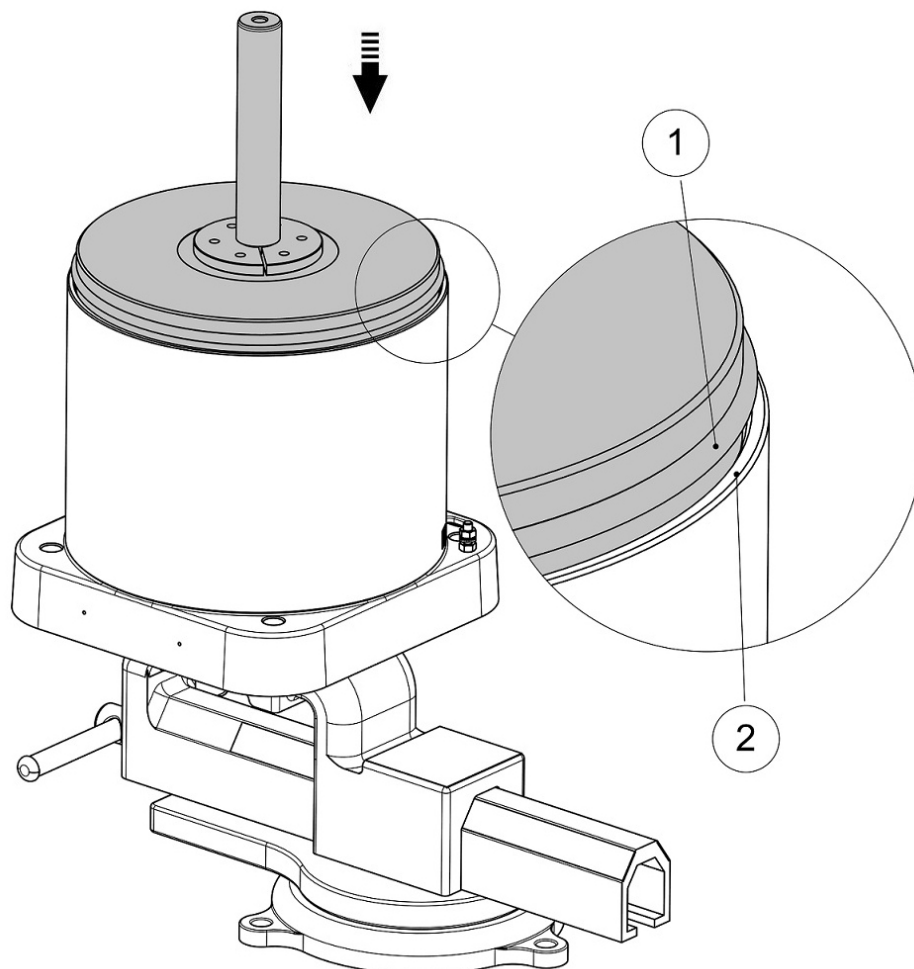


**Kluber petamo
HY 133N**



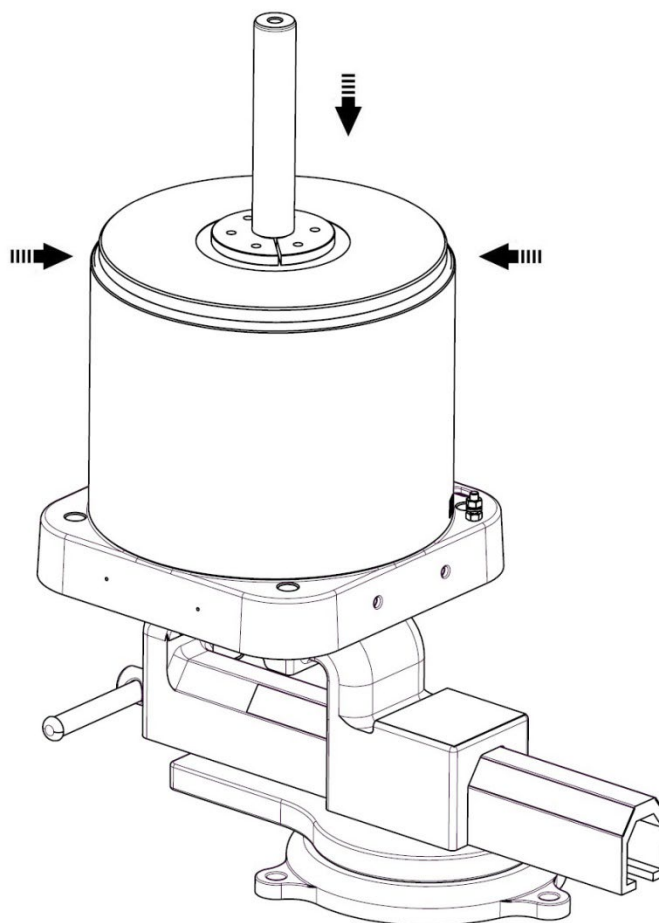
- ✓ Установите шток сверху в подшипник двигателя и медленно опустите шток и поршень в сборе в бронзовый подшипник.

Необходимые инструменты



-
- ✓ Аккуратно установите плавающее уплотнение (1) штока и поршня в сборе в контакт с верхним краем (2) цилиндра (границей).
-

Необходимые инструменты



- ✓ Поместите уплотнение в цилиндр двигателя, расправив его вручную по всему контуру верхнего края цилиндра.

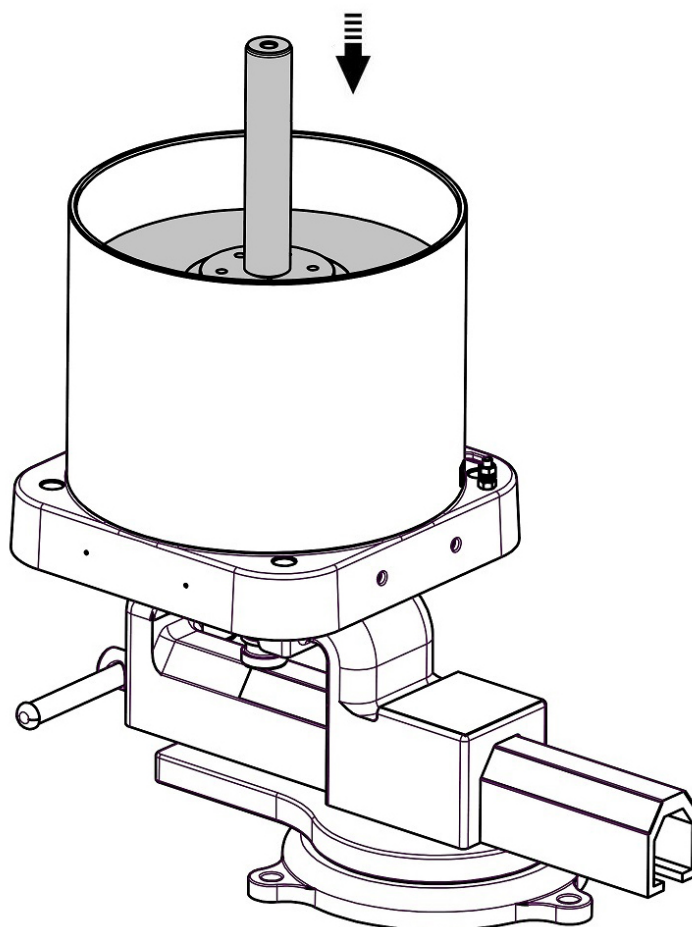


Внимание

Риск защемления

Необходимые инструменты

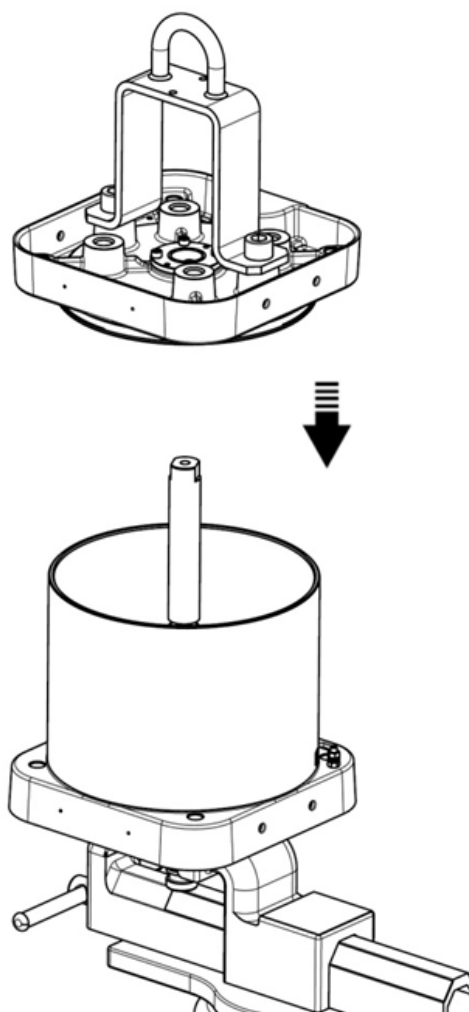




- ✓ Опустите шток и поршень в сборе до конца нижнего фланца двигателя или до конца тисков.

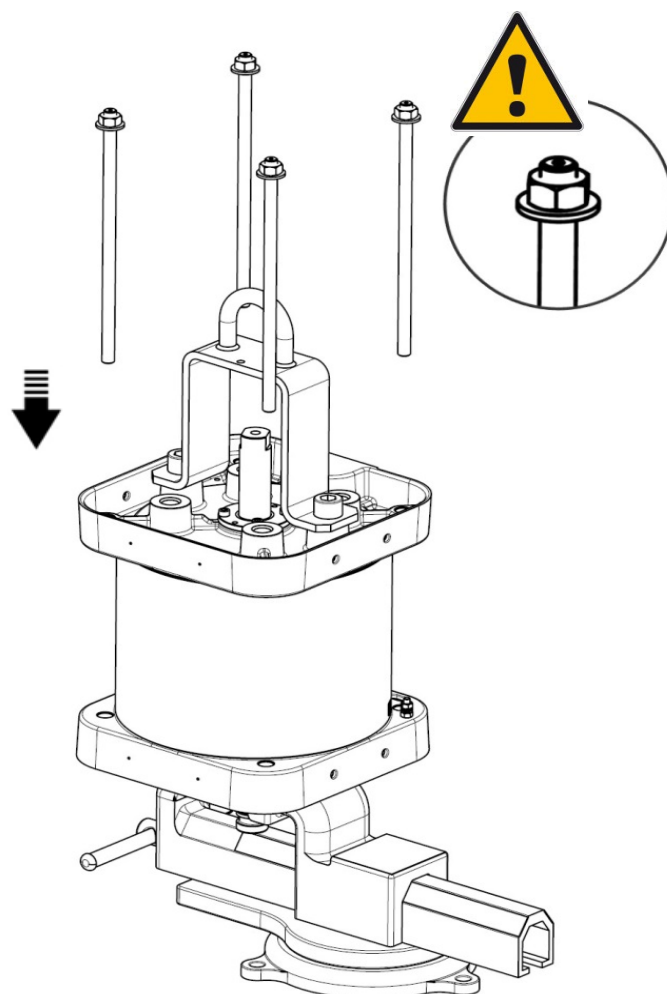
Необходимые инструменты





- ✓ Поместите и вбейте мягким молотком верхний фланец, в сборе с кронштейном, до упора. (Уделяйте внимание направлению движения).

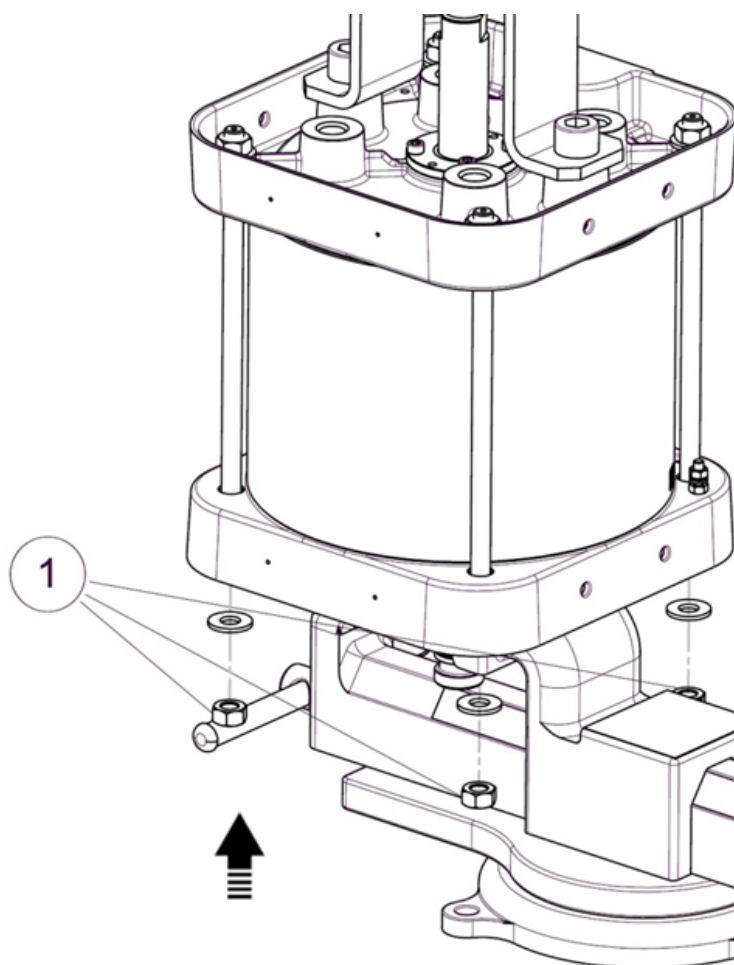
Необходимые инструменты



- ✓ Поместите 4 тяги с гайками на двигатель сверху, а в нижней части зафиксируйте эти тяги шайбами и гайками.

Необходимые инструменты

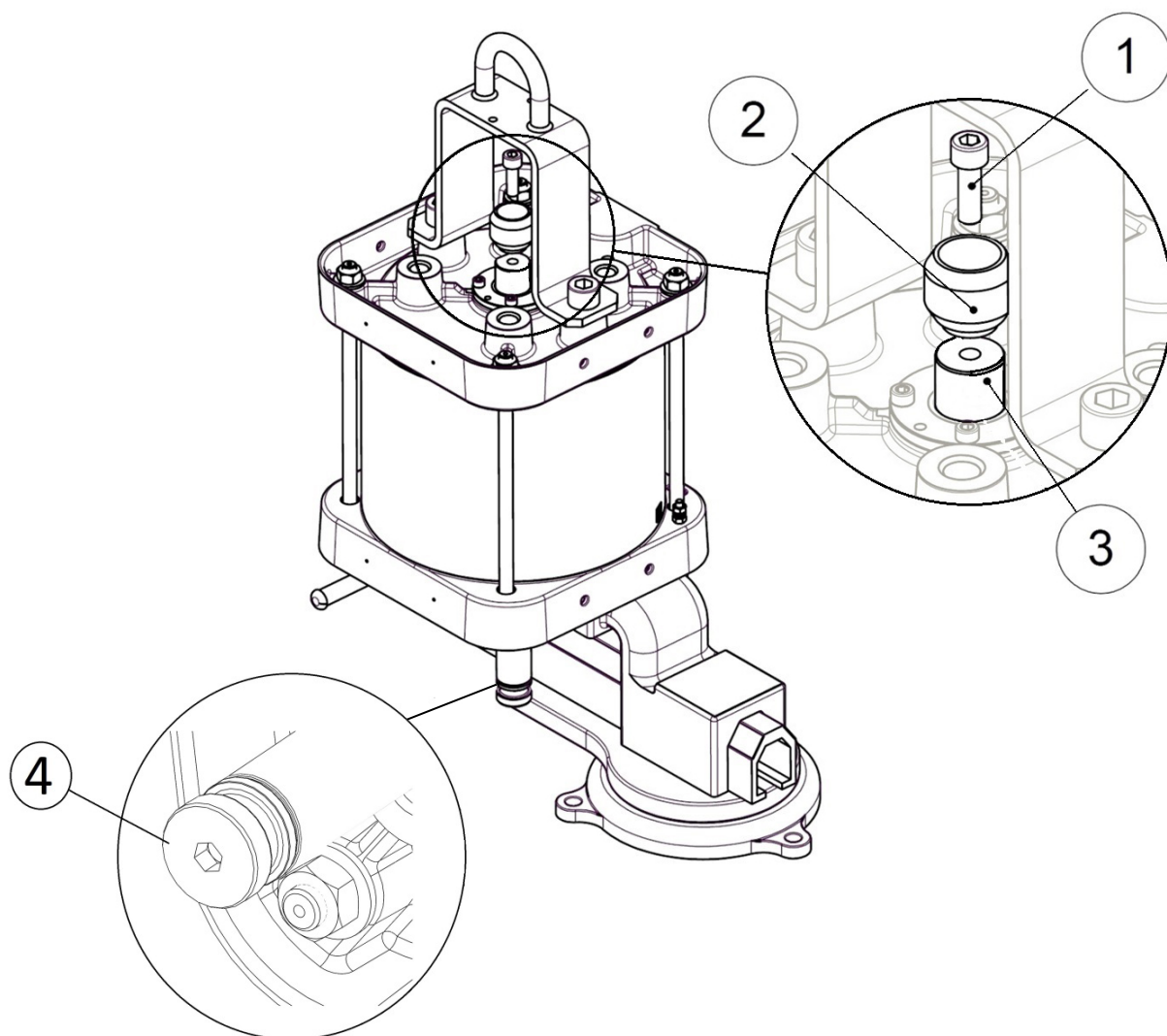




✓ ВРУЧНУЮ затяните гайки (1) до упора.

Необходимые инструменты



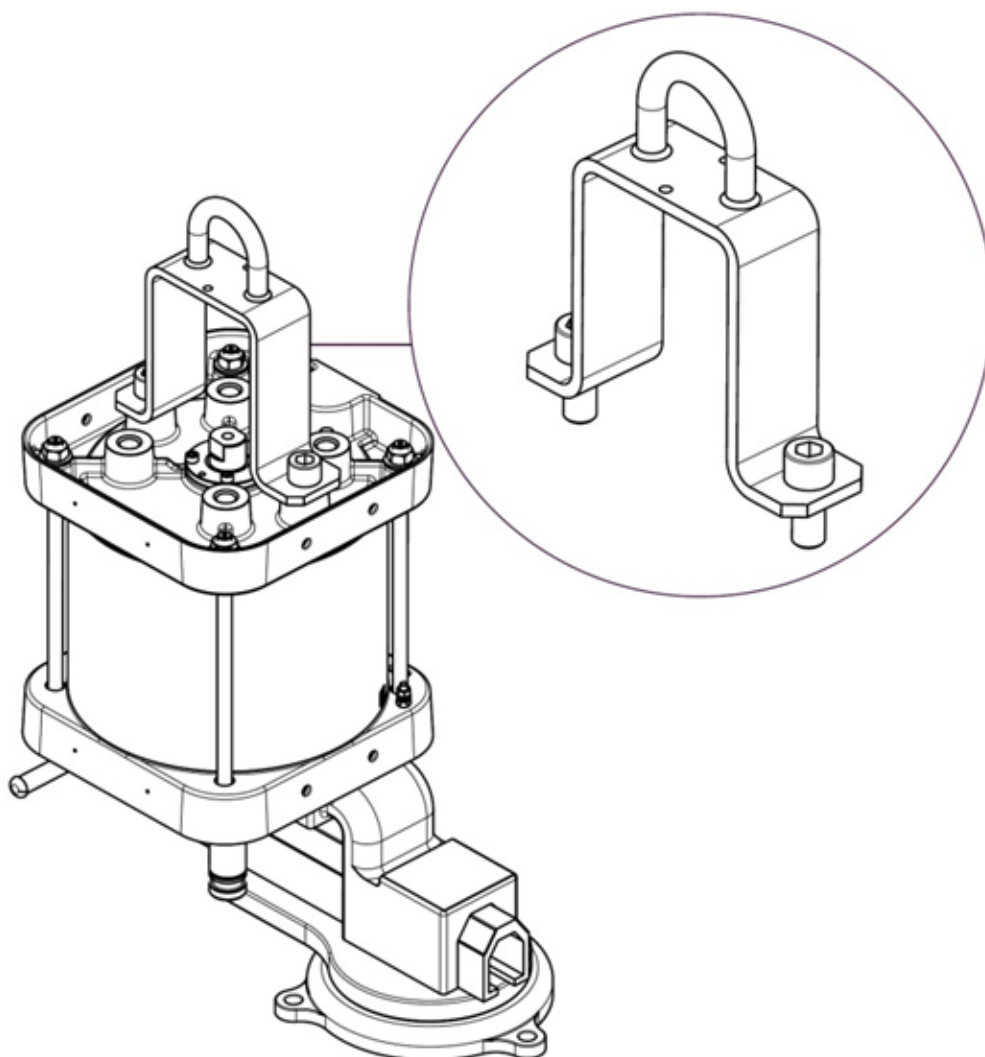


- ✓ Затяните кулачок (2) при помощи винта СНС М10 (1), шестигранным ключом на 8 мм, и зафиксируйте со стороны плоской части штока при помощи шестигранного ключа на 8 мм.

Необходимые инструменты



8 x2 

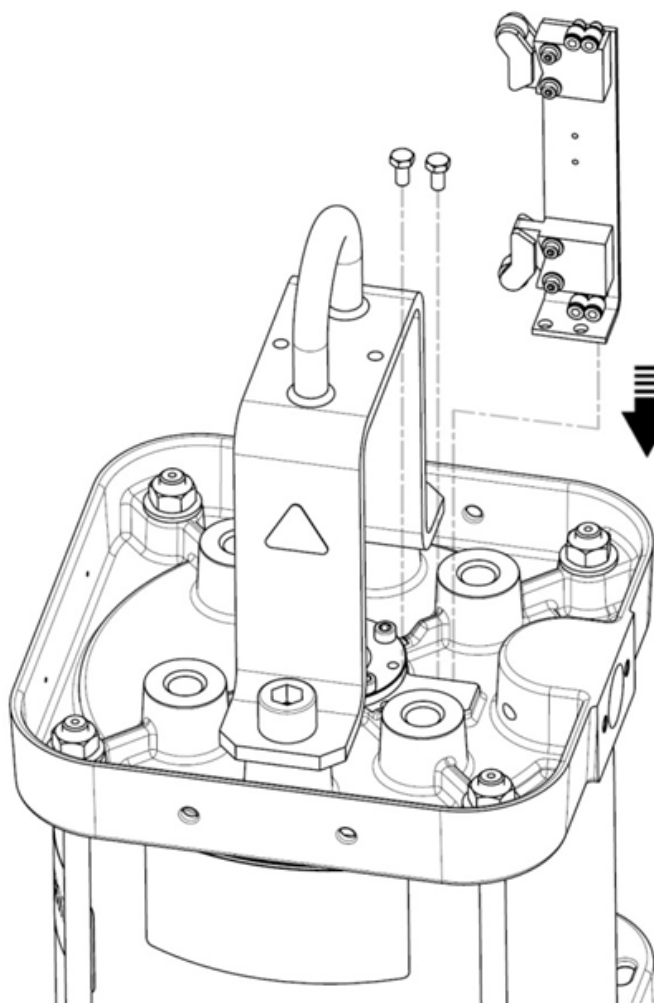


- ✓ В случае (нерекомендованном), если кронштейн был снят, установите его на место и зафиксируйте 2 винтами СНС М18 при помощи динамометрического шестигранного ключа на 14 мм с усилием 260 Нм.

Необходимые инструменты

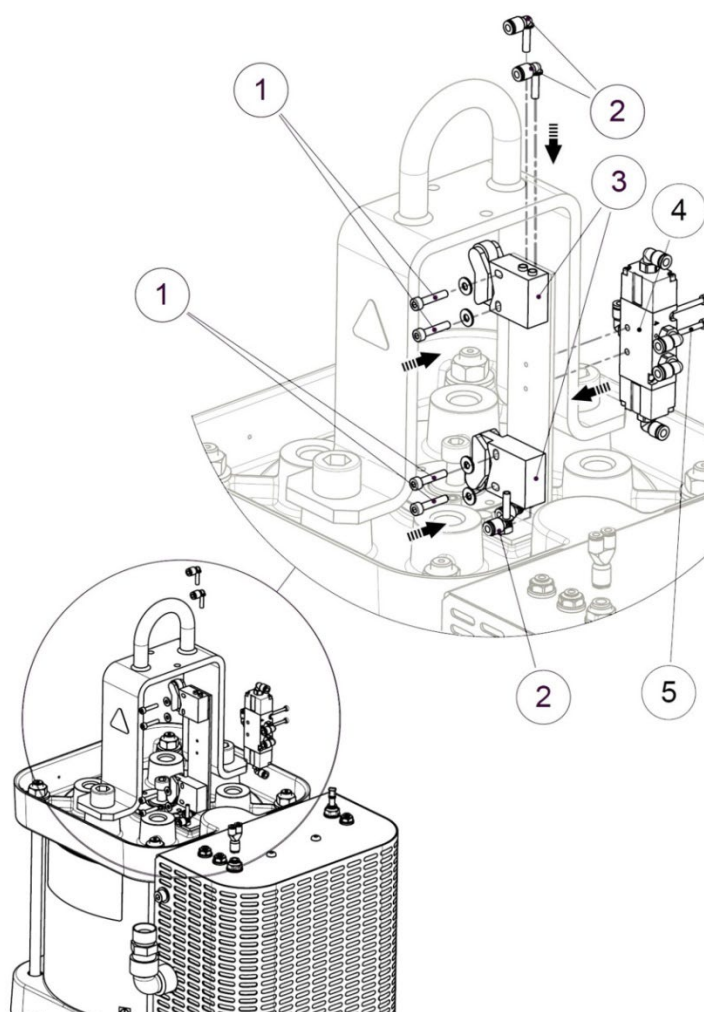


BTR 14



- ✓ В случае, если кронштейн был демонтирован, установите его на двигатель, закрутив два винта, расположенных на его основании, с помощью гаечного ключа или торцевой головки на 10 мм.

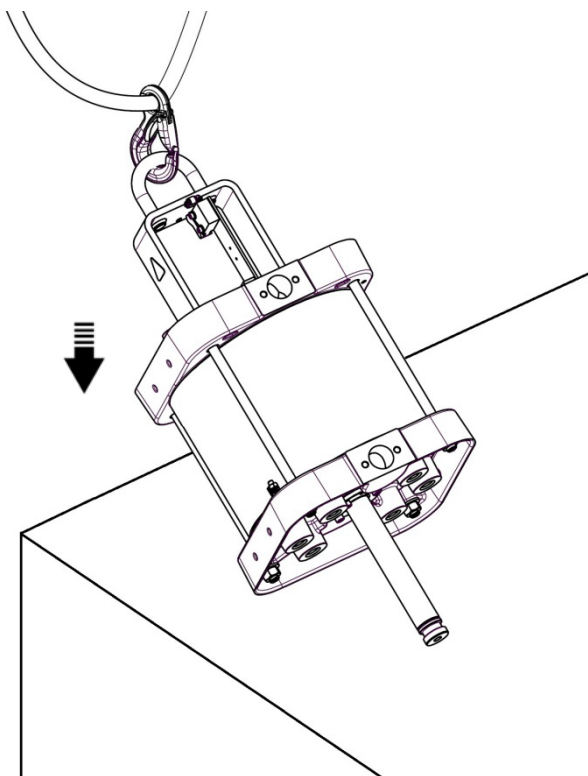
Необходимые инструменты**10**



- ✓ Закрепите два датчика переключателя (3) на кронштейне, установив шайбы и затянув 4 винта (1) и фитинга (соединения) (2) с помощью шестигранного ключа на 3 мм.

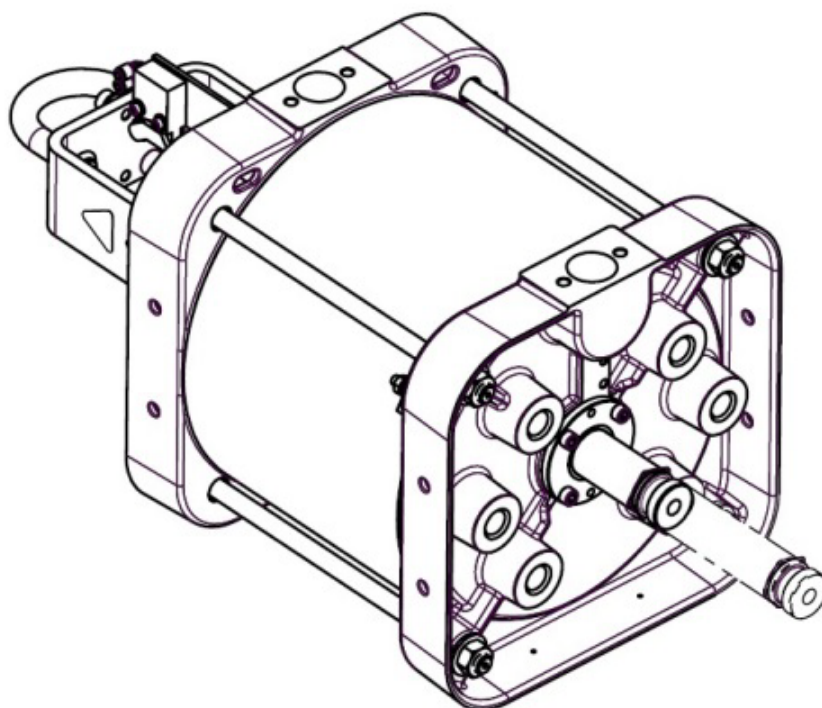
Необходимые инструменты

3 

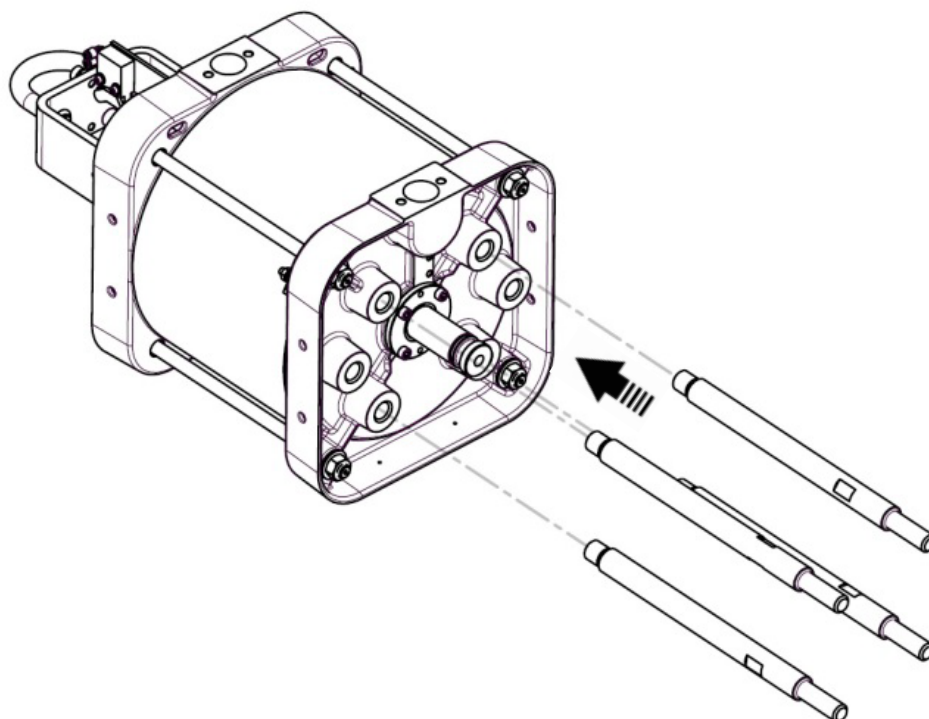


- ✓ Снимите моторный блок и положите на горизонтальную поверхность (устойчивую и плоскую), используя подъемное устройство, прикрепленное к суппорту.

Необходимые инструменты



✓ Вручную вставьте вал двигателя.



- ✓ Установите направляющие тяги, используя динамометрический ключ на 19 мм с моментом затяжки 100 Нм.

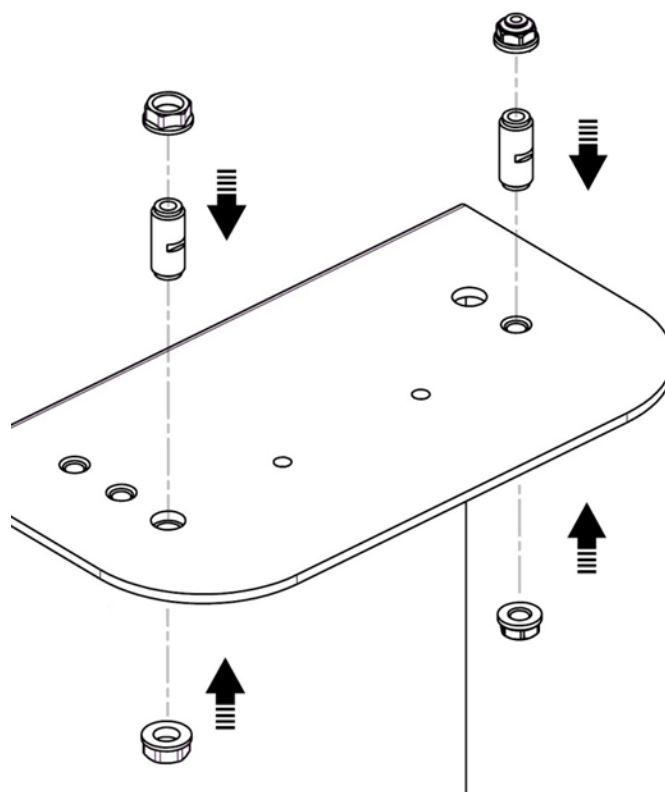


Уделите внимание соблюдению момента затяжки.

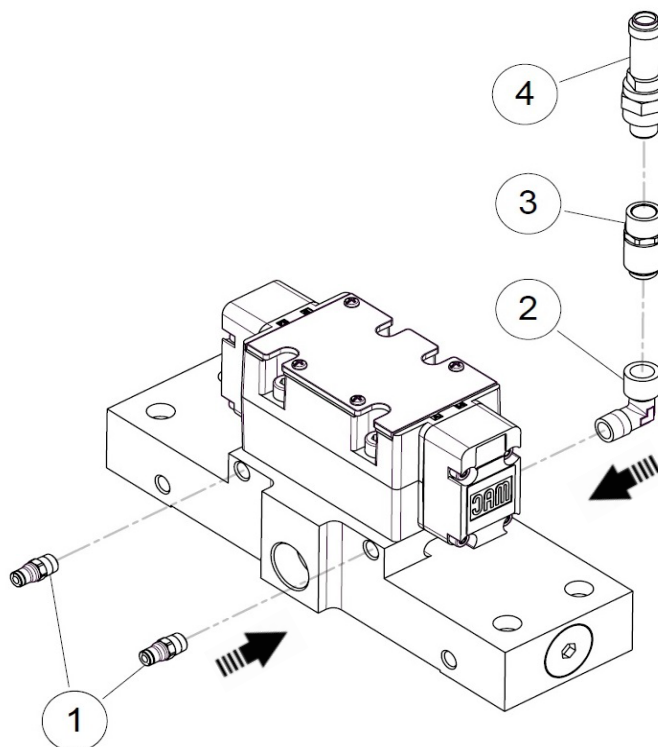
Необходимые инструменты

19





- ✓ Если перемычки не смонтированы на пластиковом листе,
 - Накрутите все проходные соединения на пластиковый лист.



- ✓ Если база с соединениями находится в полностью разобранном виде:
 - Установите 2 трубных соединителя (фитинга) 2.7 / 4 на основание с помощью гаечного ключа на 10 мм.
- ✓ Установите колено под углом 90 ° на основание с помощью плоского гаечного ключа на 13 и поверните его в соответствии с изображением ниже (изображение).
- ✓ Установите колено на 90 ° с помощью гаечного ключа на 17 мм.
- ✓ Установите предохранительный клапан с помощью гаечного ключа 20 мм.



Внимание: предохранительный клапан является устройством обеспечения безопасности, обращайтесь с ним аккуратно.

Необходимые инструменты

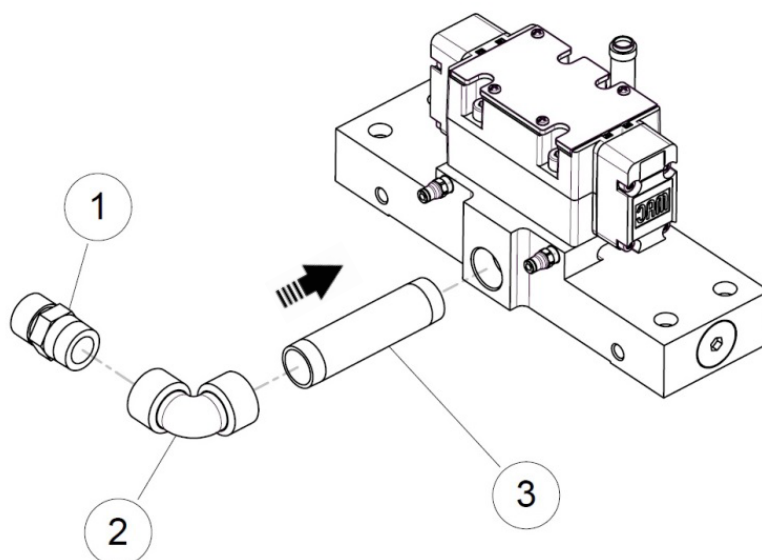
10

13

17

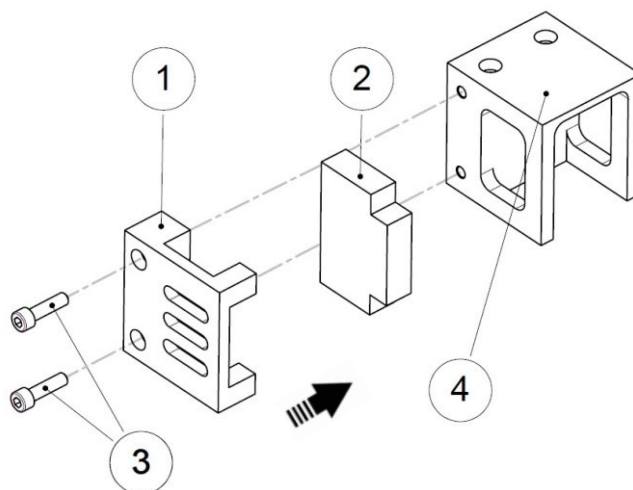
20





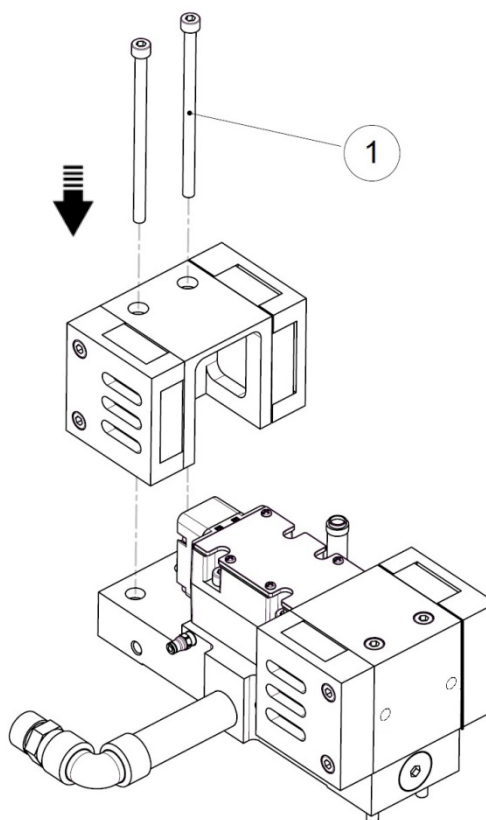
- ✓ Склейте (с помощью клея для трубок) и закрутите вход для подачи воздуха и его угловой фитинг, при помощи ключа на 27 мм.
- ✓ Приклейте (при помощи герметика для трубок) и прикрутите сборку к фитингу.
- ✓ Затяните гаечным ключом 27 мм (используя соединение) и установите в верхнем положении.

Необходимые инструменты**27****Loctite 5772**

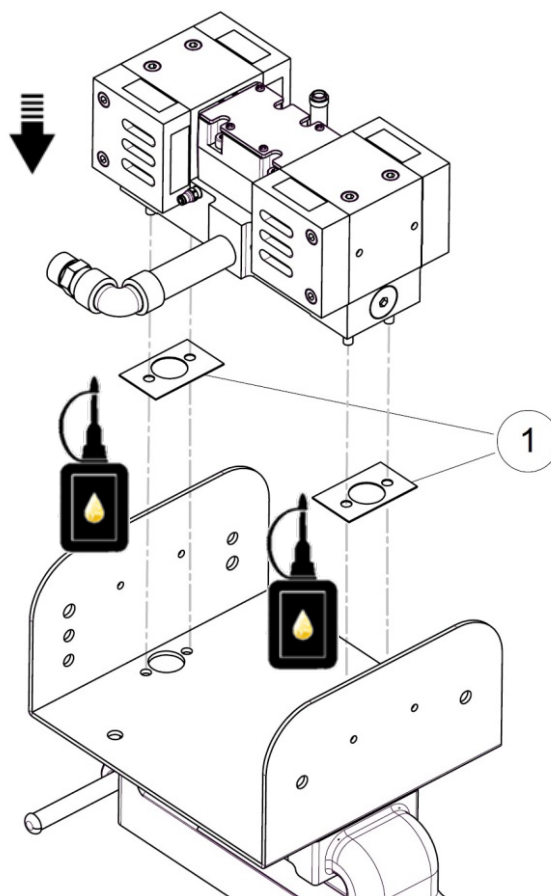


- ✓ Поместите в держатель жесткий пористый держатель.
- ✓ Закрепите предыдущую сборку на суппорте выхлопа при помощи 2 винтов СНС М8 (x2), используя шестигранный ключ на 6 мм.
- ✓ Повторите предыдущие два шага на другой стороне кронштейна выхлопной системы.
- ✓ Выполните ту же процедуру для второй выхлопной опоры.

Необходимые инструменты**6**



-
- ✓ Поместите 2 предыдущие сборки на собранную базу и закрепите при помощи 4 винтов СНС М8.
-



- ✓ Ровно установите пластиковую пластину корпуса на тисках, чтобы облегчить работу по закреплению соединений.
- ✓ Поместите два базовых уплотнения (между пластиковой пластиной и основанием).



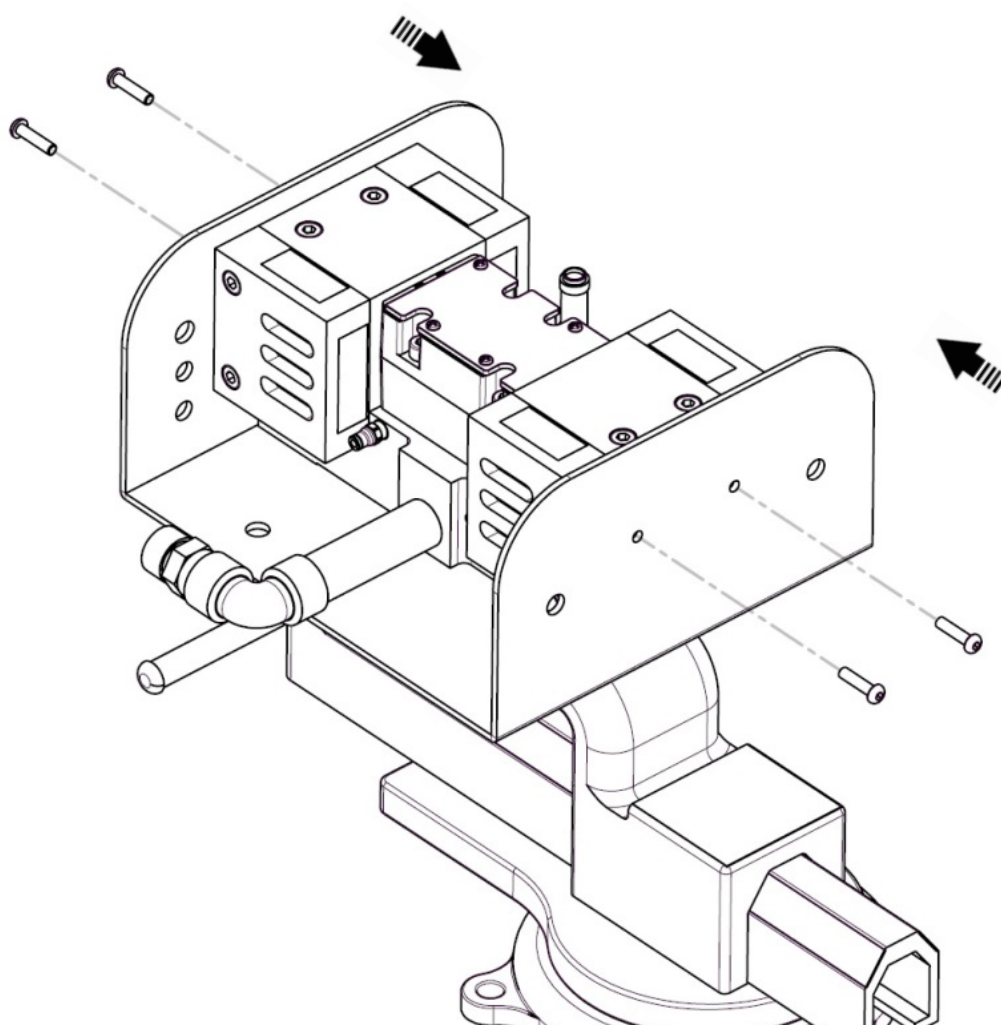
Внимание

Обязательно смажьте соединения в достаточной степени, чтобы обеспечить адгезию к основанию.

Необходимые инструменты



**Kluber petamo
HY 133N**

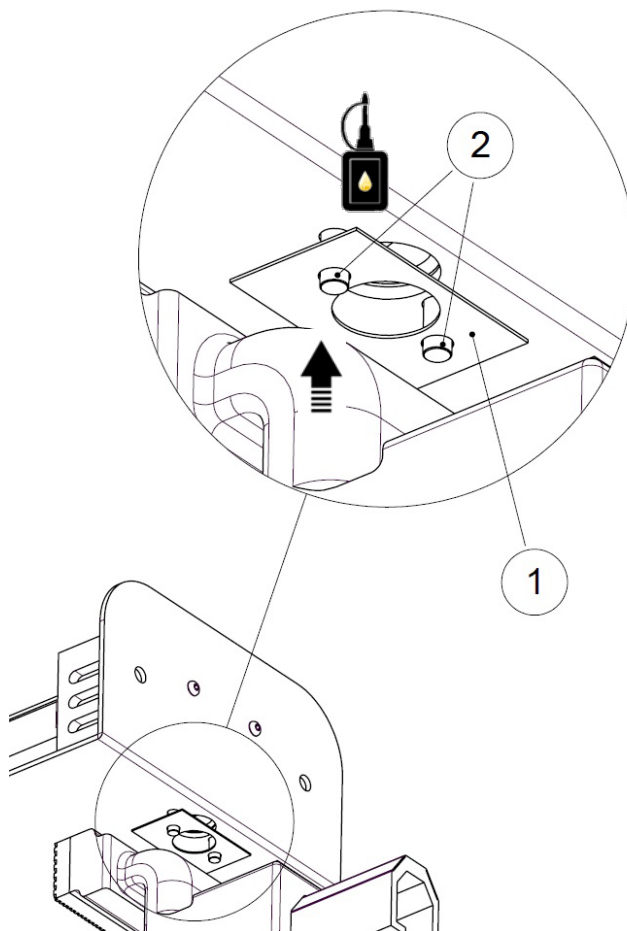


- ✓ Прикрепите распределитель в сборе к пластиковому листу с помощью 4 винтов используя шестигранный ключ на 4 мм.

Необходимые инструменты

4

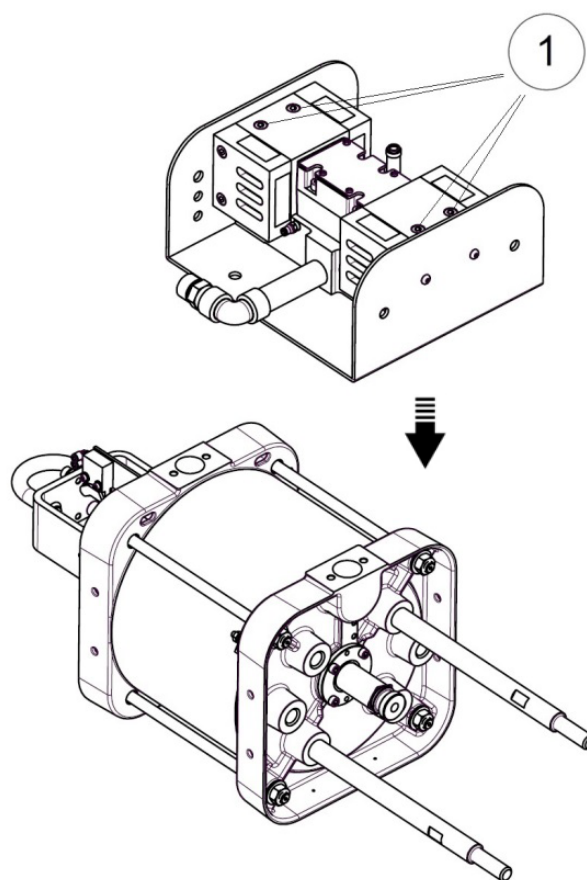




- ✓ Поместите два других базовых уплотнения (1) на внешней стороне пластикового листа корпуса, пропустив через них винты (2).
- ✓ Смажьте уплотнения.

Необходимые инструменты

**Kluber petamo
HY 133N**



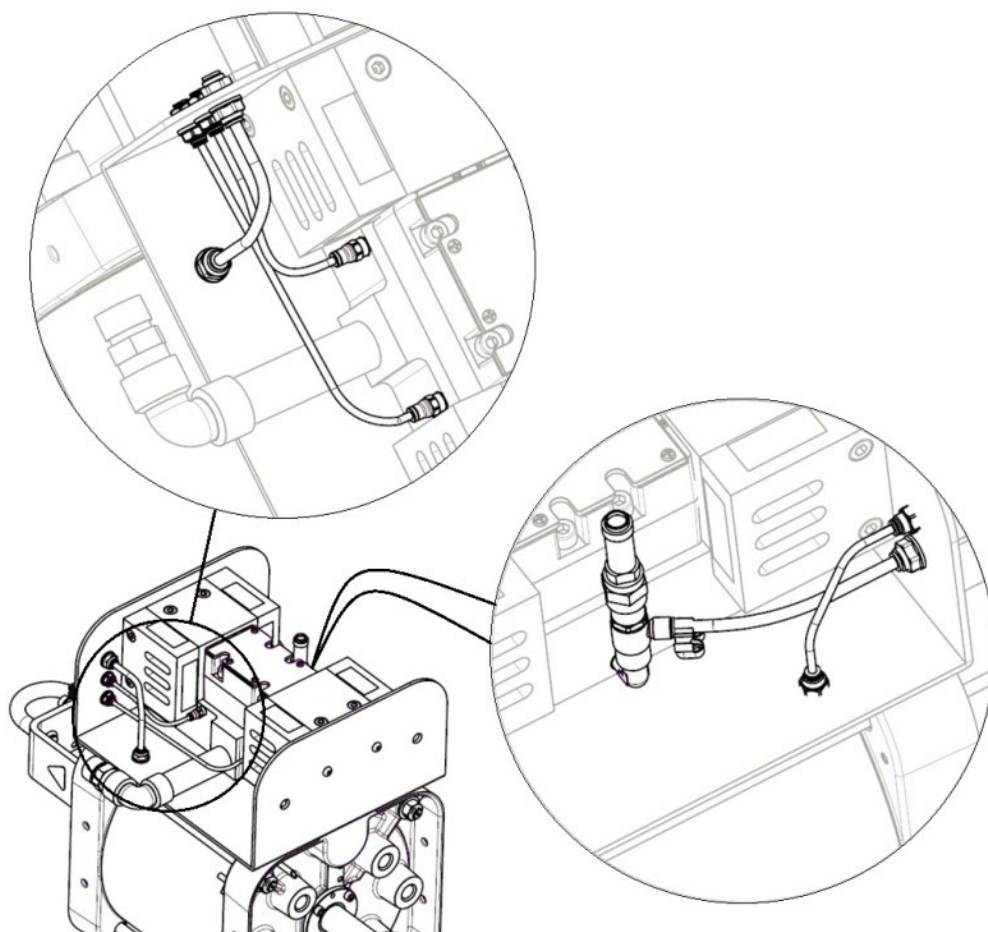
- ✓ Переместите собранный узел к фланцам двигателя и прикрутите 4 винта СНС М8 с помощью шестигранного ключа 6 мм.

Внимание: Проверьте герметичность – через уплотнения не должны быть видны просветы.

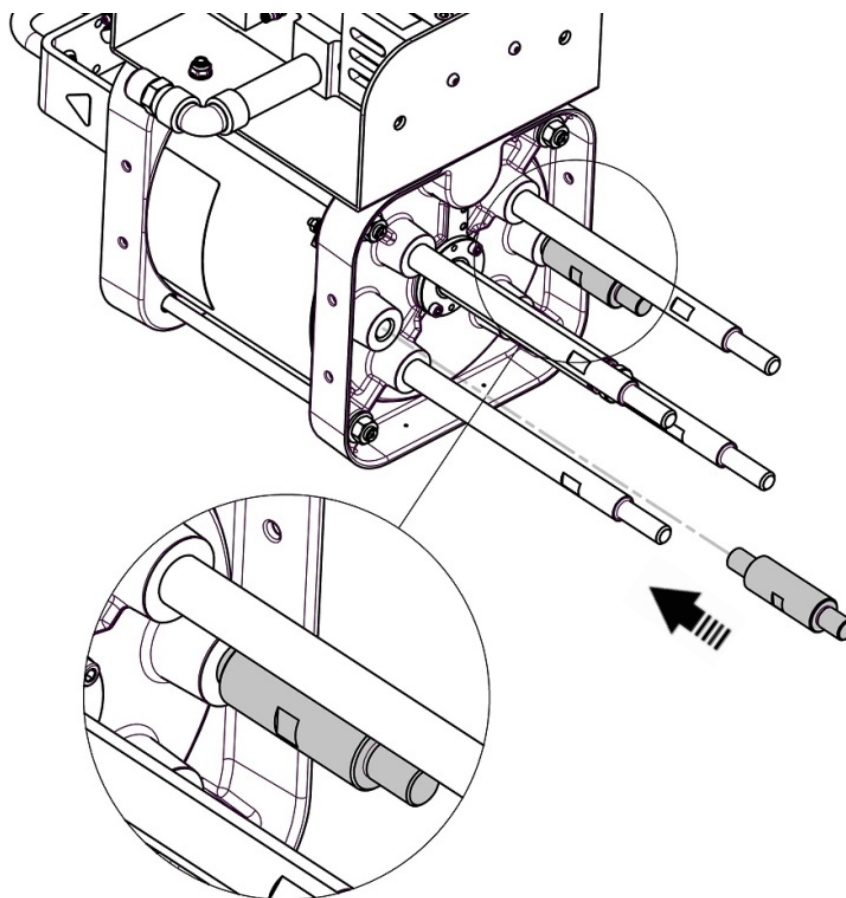
Необходимые инструменты

6



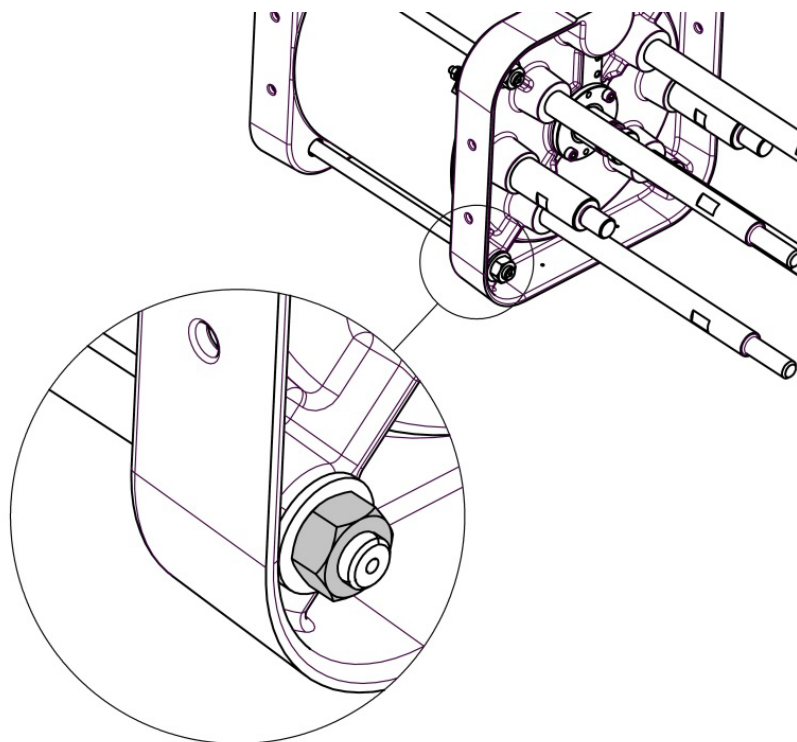


✓ Соберите пневматическую часть дистриьютора.

Опция с креплением на стену

- ✓ Закрутите две детали динамометрическим ключом на 27 мм с моментом затяжки 260 Нм на нижнем фланце.

Необходимые инструменты**27**

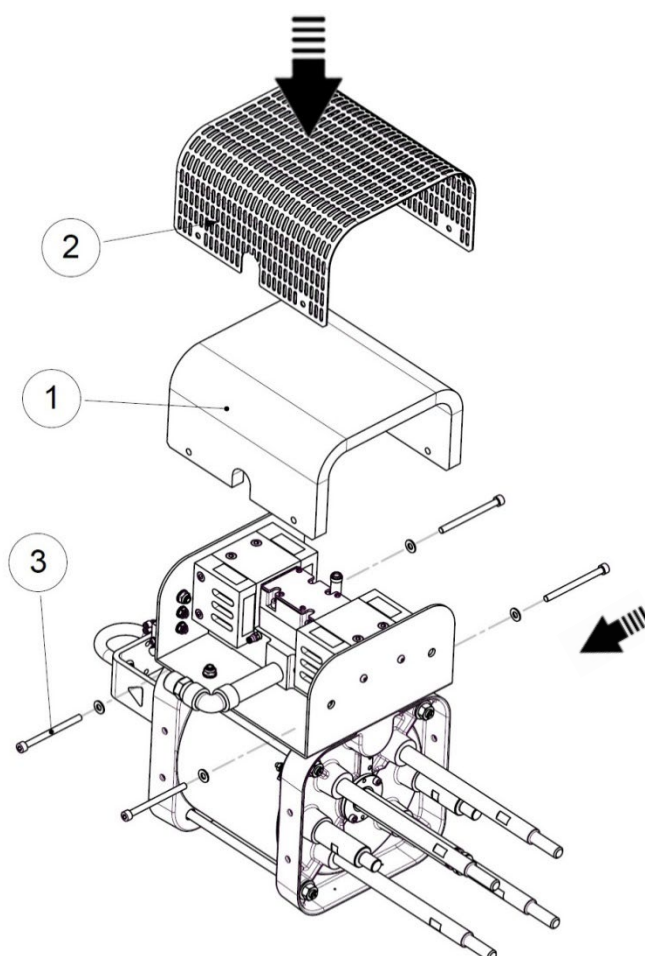


- ✓ Используя динамометрический ключ на 19 мм, затяните 4 гайки стяжных болтов с моментом затяжки 100 Нм.

Необходимые инструменты

19



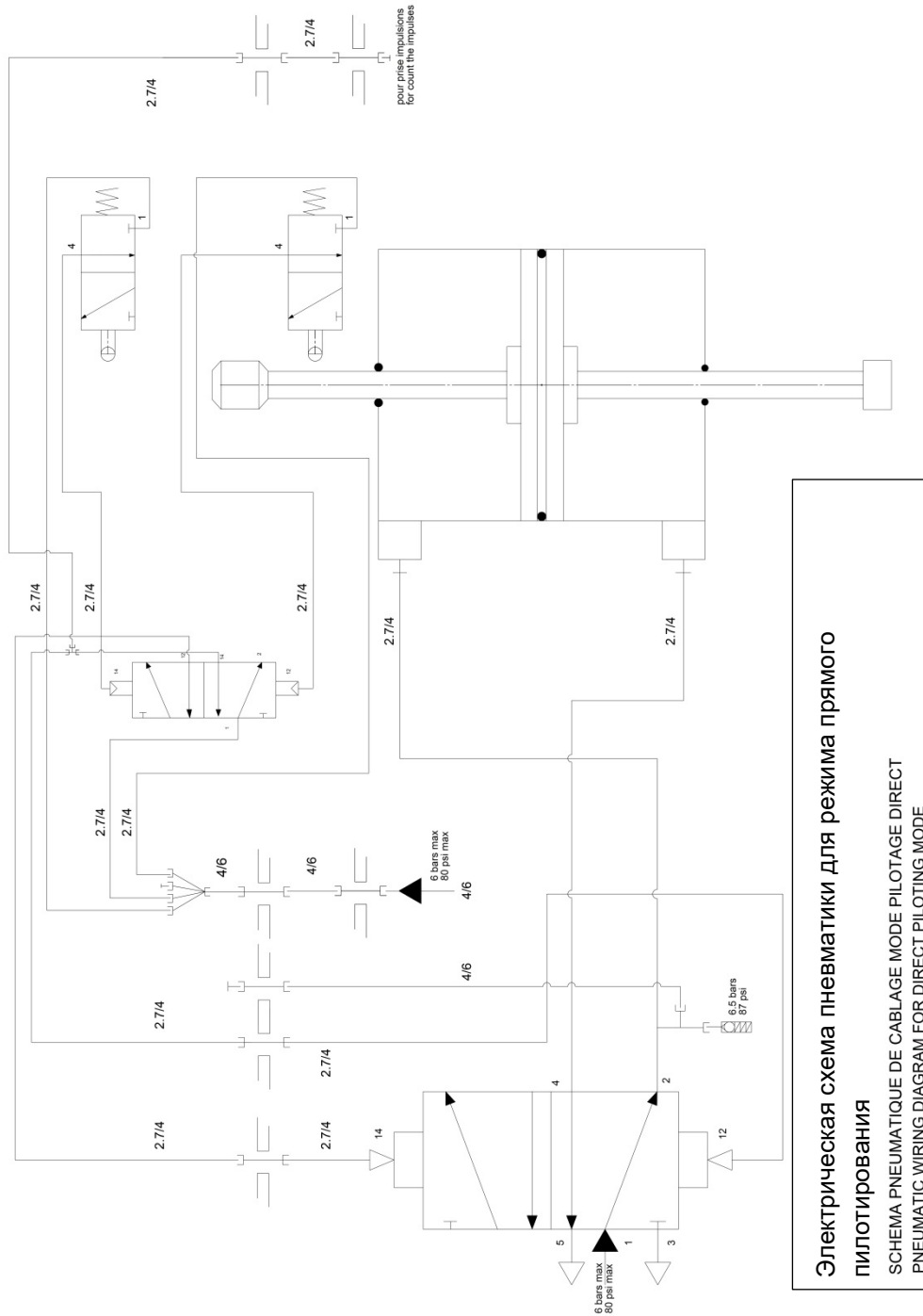


- ✓ Закрепите пористую пластину и решетку, закрутив 4 шайбы и 4 винта СНС М8 шестигранным ключом на 6 мм.

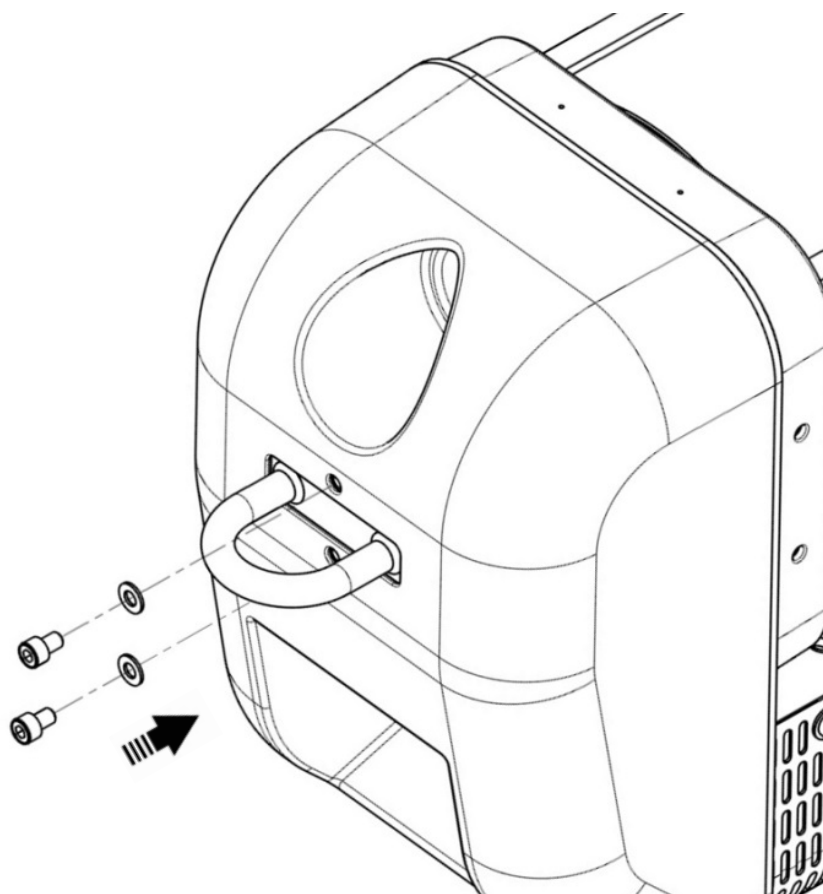
**Внимание**

Вручную надавите на лист металла (1), прежде чем закручивать 4 винта.

Необходимые инструменты**6**



- ✓ Соберите пневматические подключения верхней части согласно пневматической схеме.

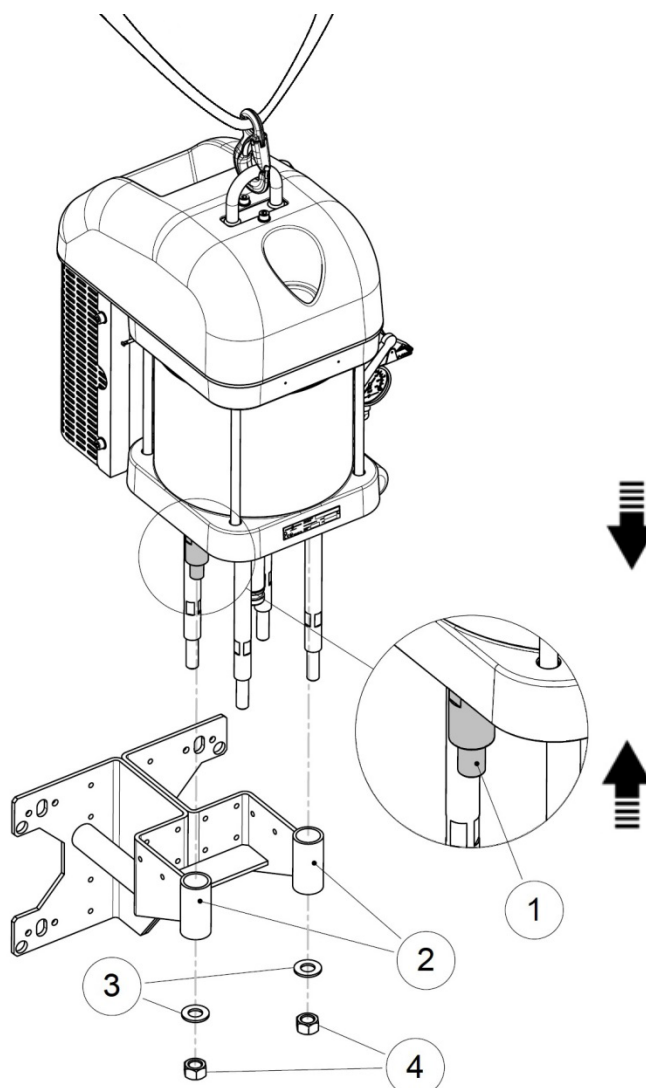


- ✓ Установите крышку, закрутив винты СНС М8 с помощью шестигранного ключа на 6 мм, используя шайбы.

Необходимые инструменты

6



Опция с креплением на стену

✓ Используя подъемник:

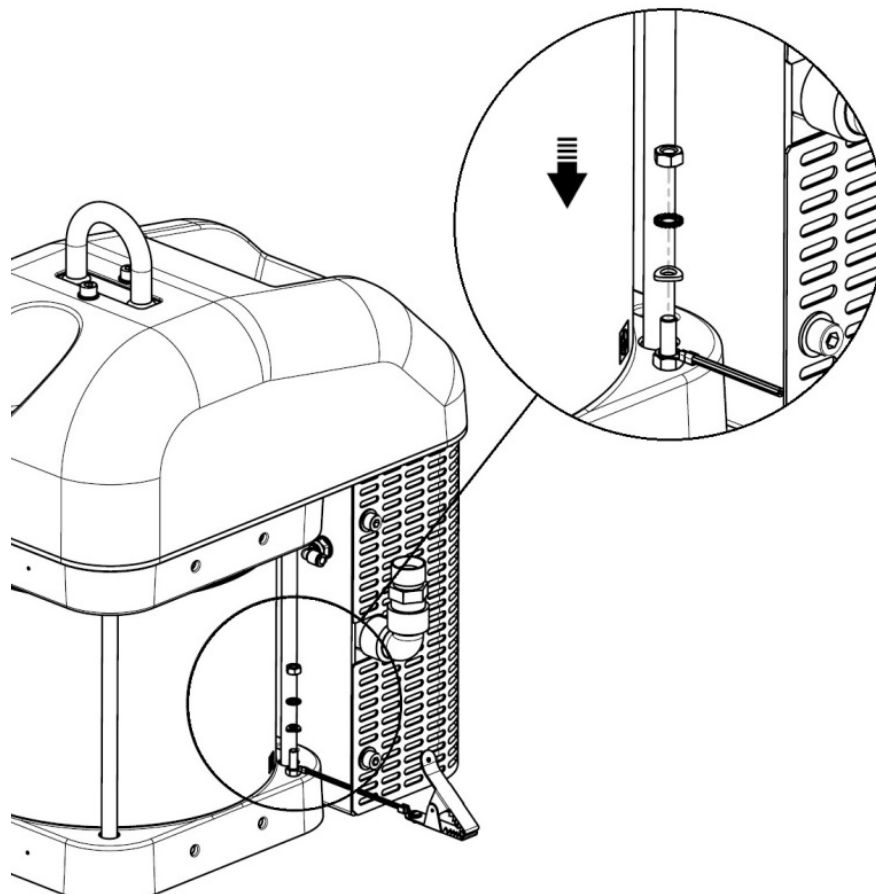
- Поместите сборку на опору (опция) и привинтите 2 гайки с шайбами динамометрическим ключом 27 мм с моментом затяжки 100 Нм.

Необходимые инструменты



27



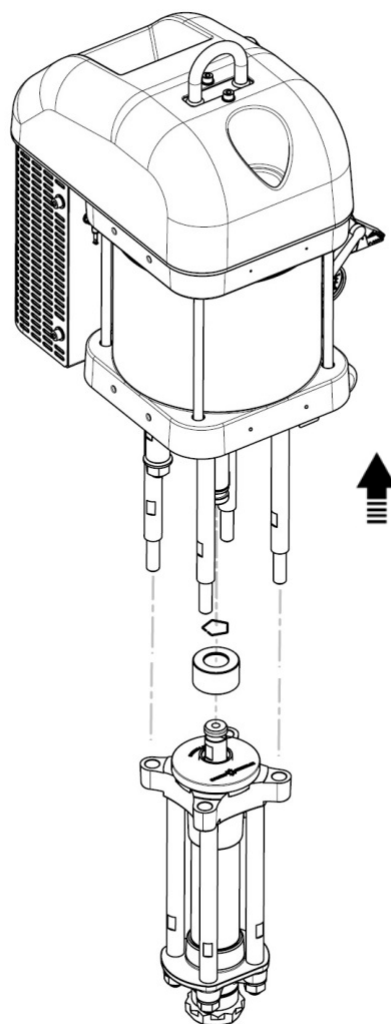


- ✓ Установите заземляющий кабель с помощью гаечного ключа на 10 мм.

Необходимые инструменты

10



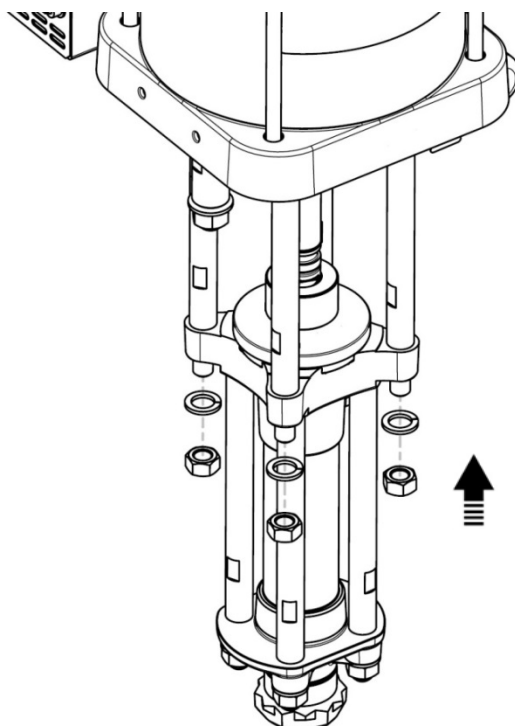


- ✓ Поместите тормоз оси и стопорное кольцо на вал двигателя.
- ✓ Соедините мотор с жидкостной секцией.

Внимание: важно проводить данную операцию в вертикальном положении.



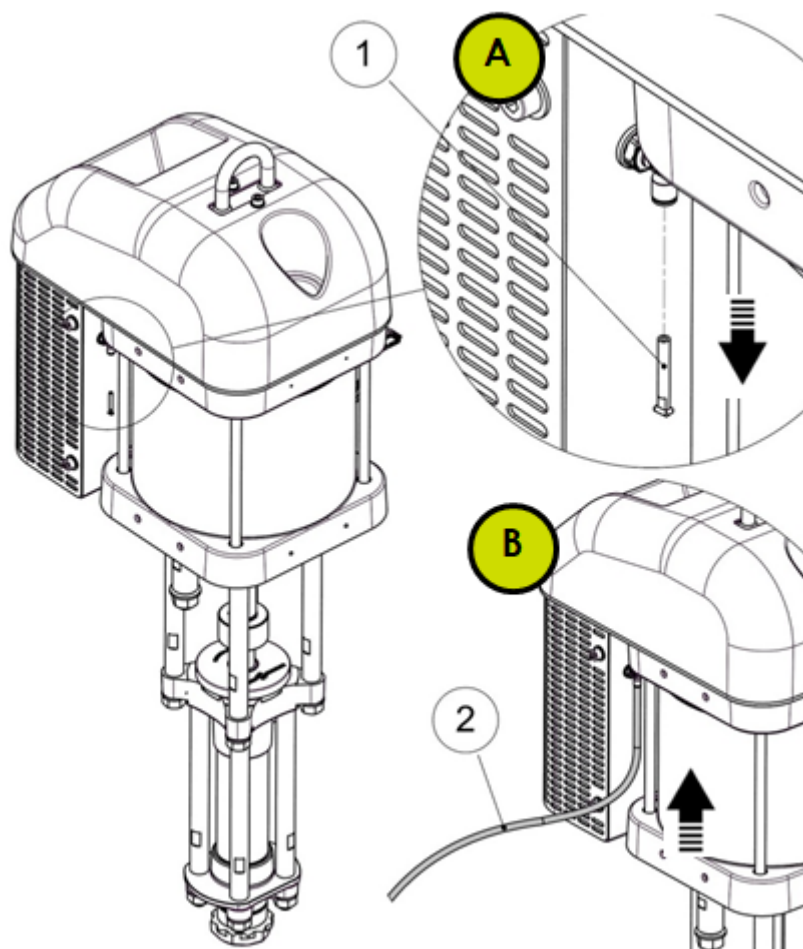
Внимание: придержите жидкостную секцию (вес жидкостной секции: 11 кг / 24,25 фунта).



- ✓ Установите жидкостную секцию, закрутив 4 гайки M16 вручную.
- ✓ Выполните соединение с жидкостной секцией.
- ✓ Подключите подачу воздуха.
- ✓ Запустите насос медленно без нагрузки в течение 3 циклов, чтобы вертикально выровнять уплотнения насоса по вертикали.
- ✓ Затяните четыре гайки «звездой» с моментом 100 Нм.

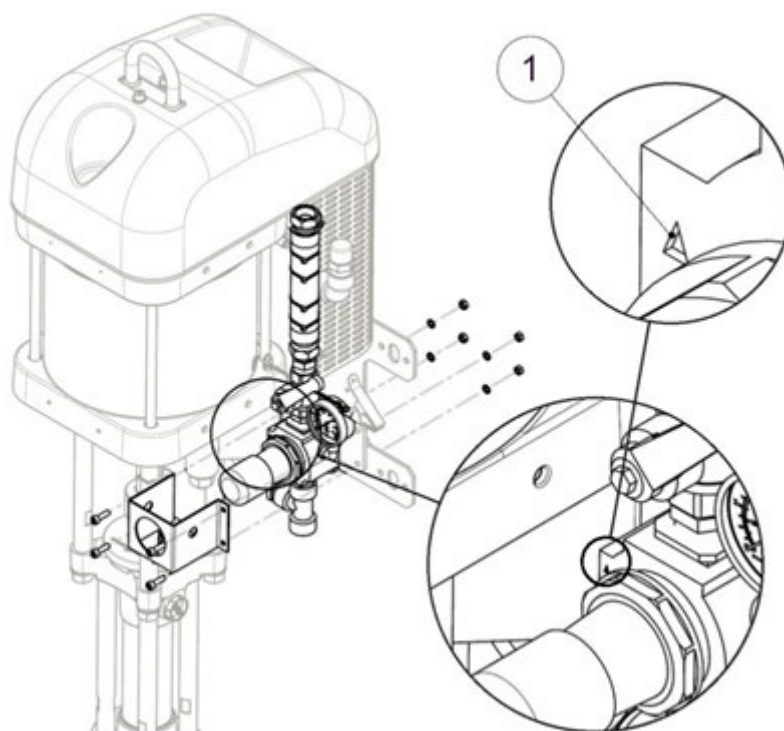
Необходимые инструменты**24**

13 Пневматические подключения



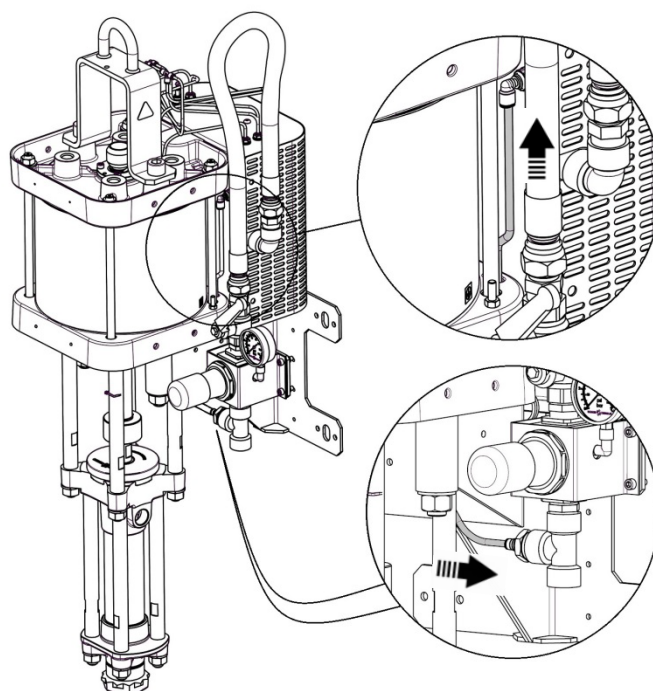
Подсчет пневматических циклов (опционально)

- ✓ (A) Снимите заглушку (1) с фитинга с левой стороны насоса (вид спереди).
- ✓ (B) Подсоедините шланг (2) к фитингу с одной стороны и к счетному оборудованию на другом конце.



Установка регулятора

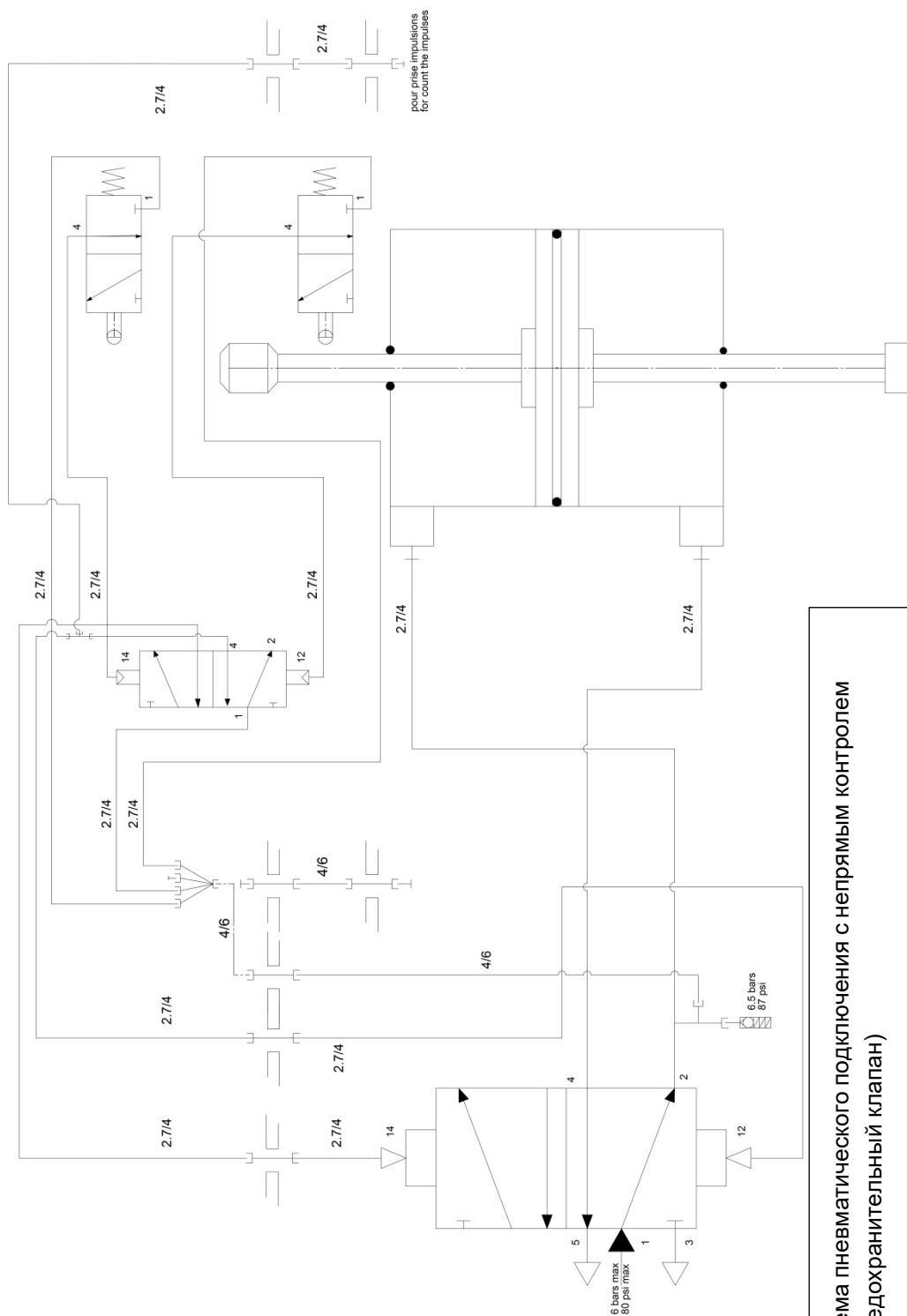
- ✓ Установите регулятор воздуха, соблюдая направление сборки: направление циркуляции воздуха указано стрелкой (1).



Прямой контроль воздуха

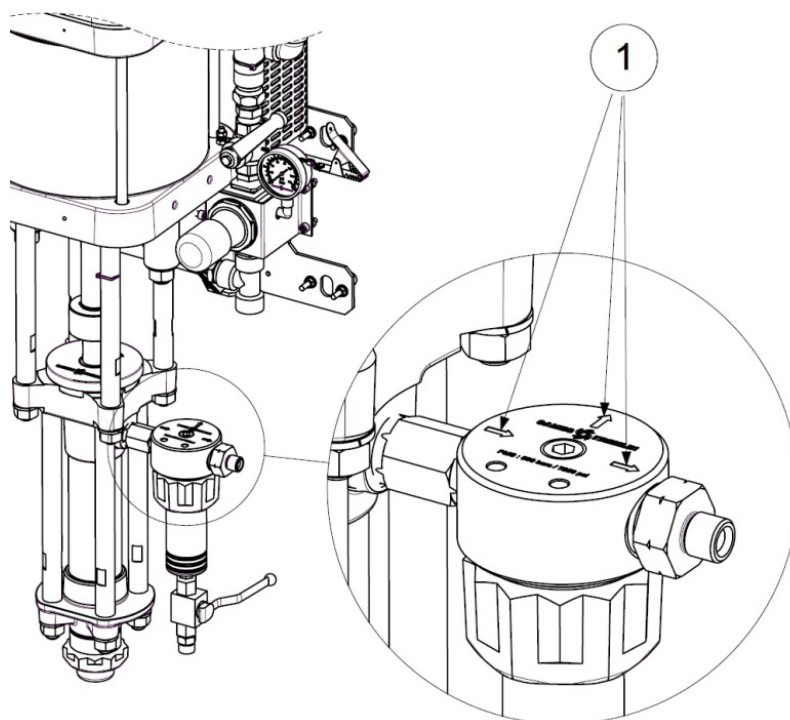
- ✓ Установите боковую трубку вдоль цилиндра двигателя, проходя через переборку от картера с одной стороны, и нижний фланец двигателя с другой стороны.
- ✓ Подсоедините прямой управляющий (пилотный) шланг к фитингу под регулятором.

Непрямой контроль воздуха



**Схема пневматического подключения с непрямым контролем
 (предохранительный клапан)**
 SCHEMA PNEUMATIQUE DE CABLAGE MODE PILOTAGE INDIRECT (SOUPAPE DE SECURITE)
 PNEUMATIC WIRING DIAGRAM FOR INDIRECT PILOTING MODE (SAFETY VALVE)

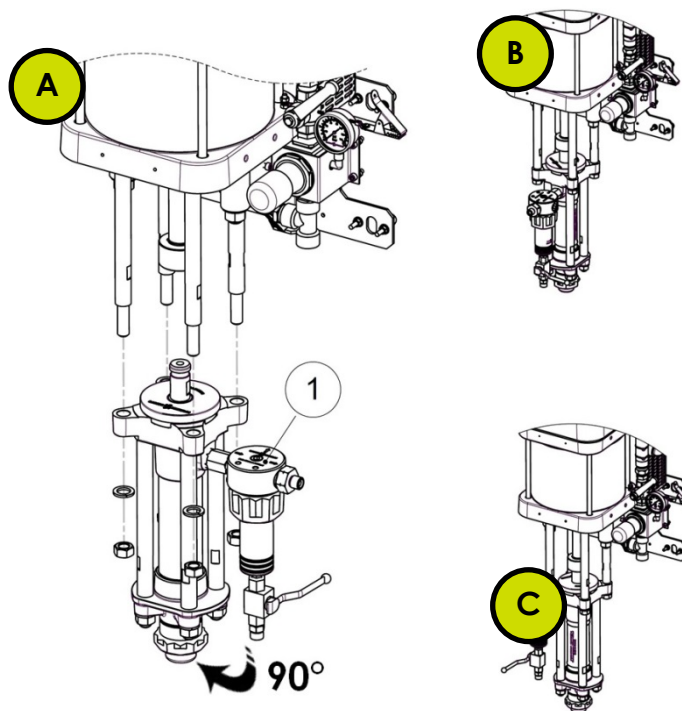
14 Фильтр



Установка фильтра

- ✓ Соблюдайте направление циркуляции материала, указанное стрелками (1).

Примечание. Фильтр можно установить в верхнем или нижнем положении. В данном руководстве он показан в нижнем положении.



Расположение выхода для материала

- ✓ (A) По умолчанию фильтр (1) установлен справа от насоса (вид спереди).
- ✓ (B) и (C), сначала сняв 4 гайки и шайбы, чтобы отсоединить часть жидкостной секции (на которой установлен фильтр) двигателя

Внимание: положение (B) возможно, если отсутствует бункер для материала.

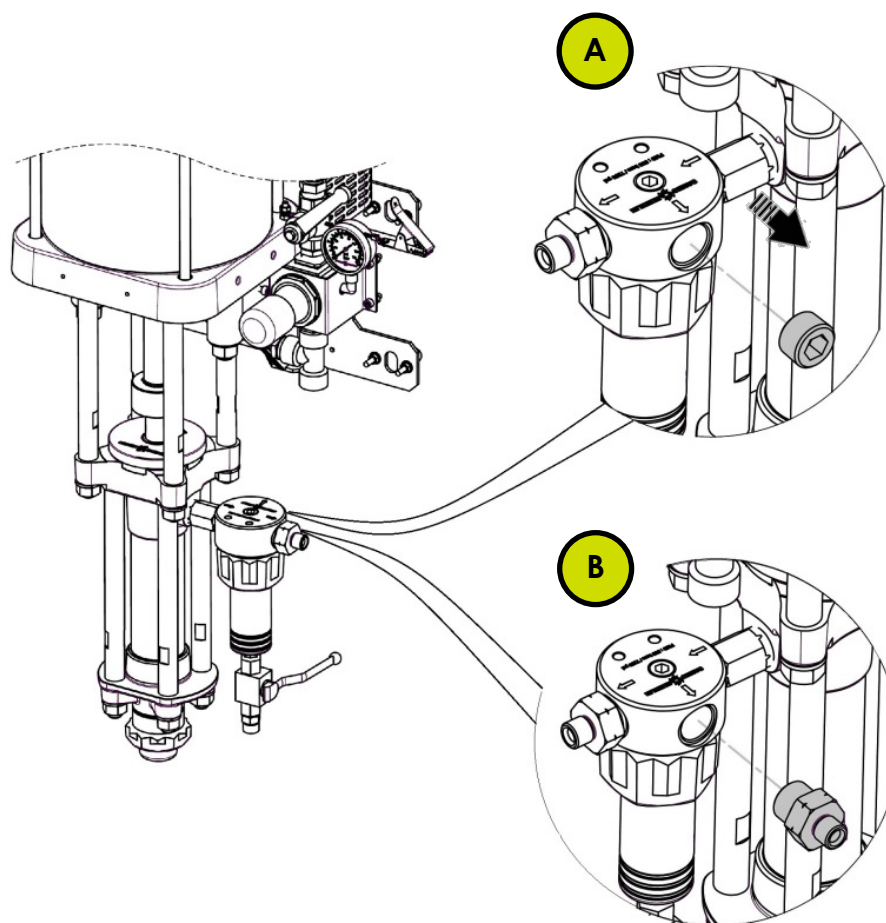


Внимание: придержите жидкостную секцию (вес жидкостной секции: 11 кг / 24,25 фунта).

Необходимые инструменты

24





Подключение второго окрасочного пистолета

- ✓ (А) Чтобы установить второй пистолет-распылитель на фильтр, сначала снимите крышку с помощью шестигранного ключа на 14 мм, расположенного на основании фильтра.
- ✓ (В) Загерметизируйте (Loctite 577) и закрутите соединение на свободном месте при помощи рожкового гаечного ключа на 32 мм.

Необходимые инструменты

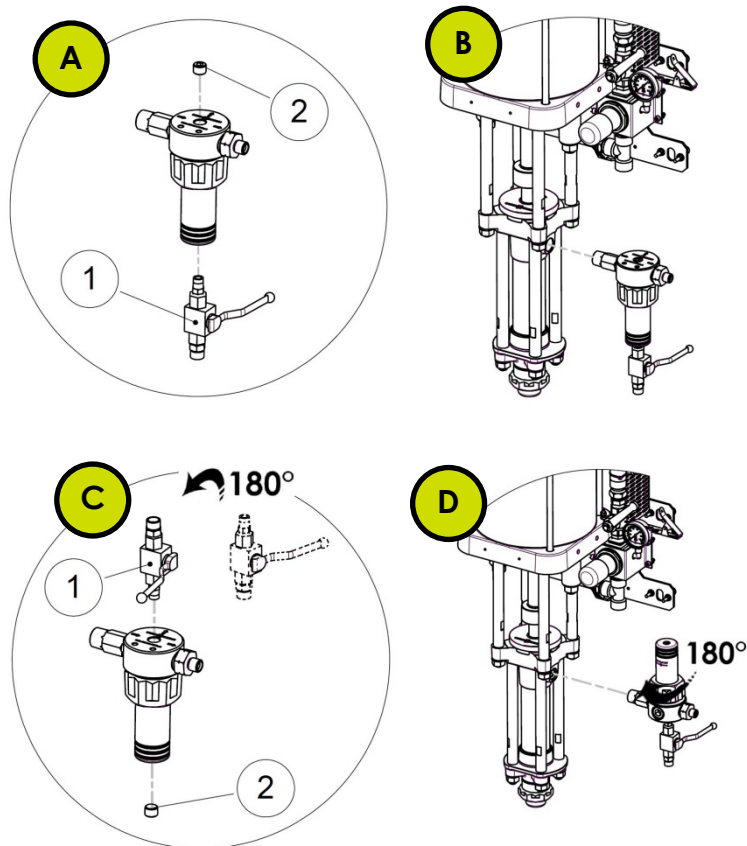
32



14



Loctite 5772



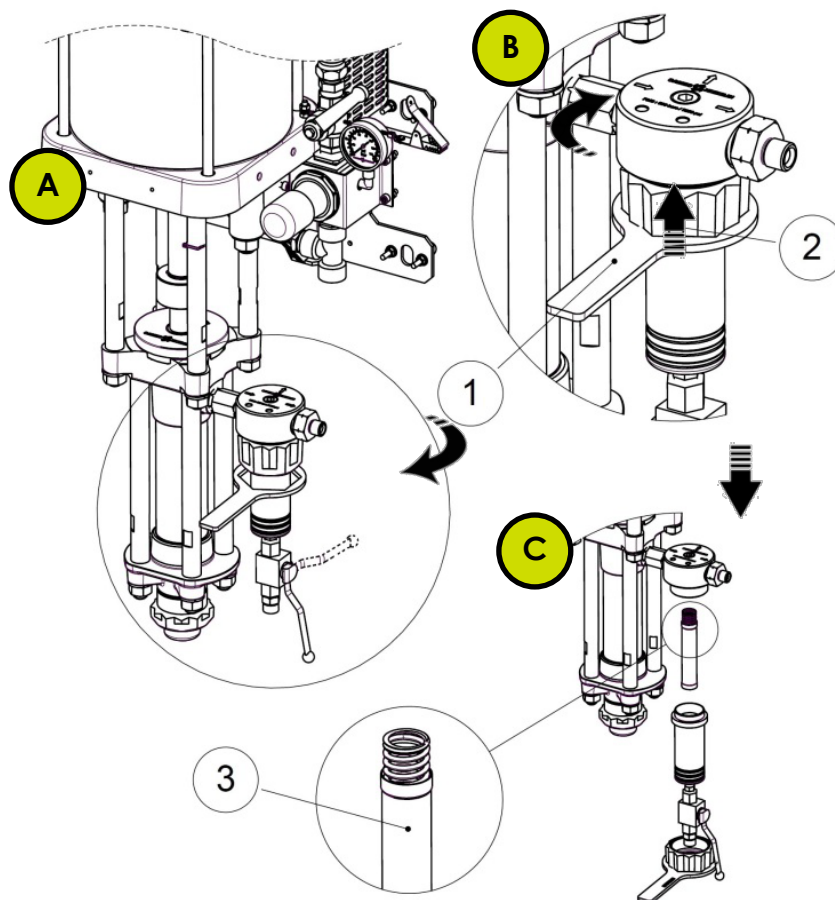
Изменение направления движения материала

- ✓ (A) Снимите клапан (1) с фильтра при помощи ключа на 21 мм и чашку (2) при помощи шестигранного ключа на 8 мм.
- ✓ (B) Используя ключ на 27, поверните фильтр на 180°.
- ✓ (C) Установите клапан (1) на другой конец фильтра, повернув его на 180 °; закрепите чашку (2) наверху фильтра при помощи водостойкого клея для трубок.

Nota : Cette position augmente le risque de stagnation de peinture dans l'embase.

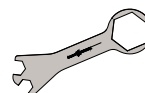
Необходимые инструменты



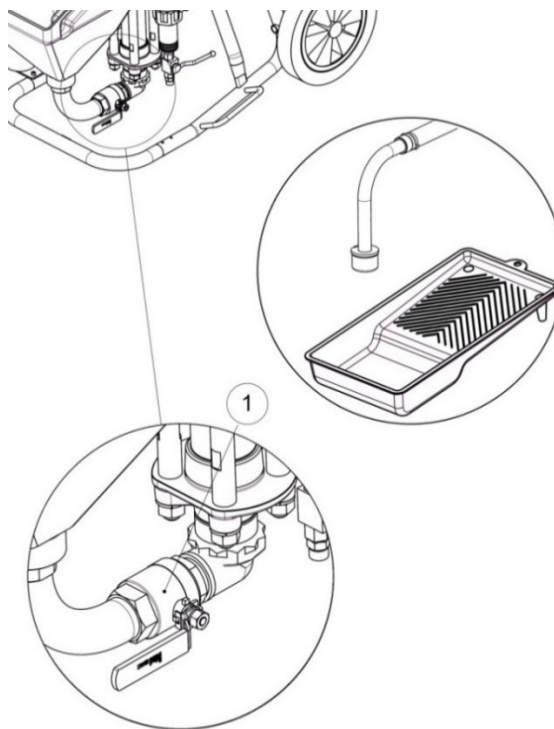


- ✓ Чтобы разобрать фильтр.
- ✓ Поместите ключ (1) напротив соответствующих выступов на кольце фильтра (2).
- ✓ Открутите кольцо (2) и снимите фильтр, чтобы получить доступ к элементам фильтра (3) для их замены.

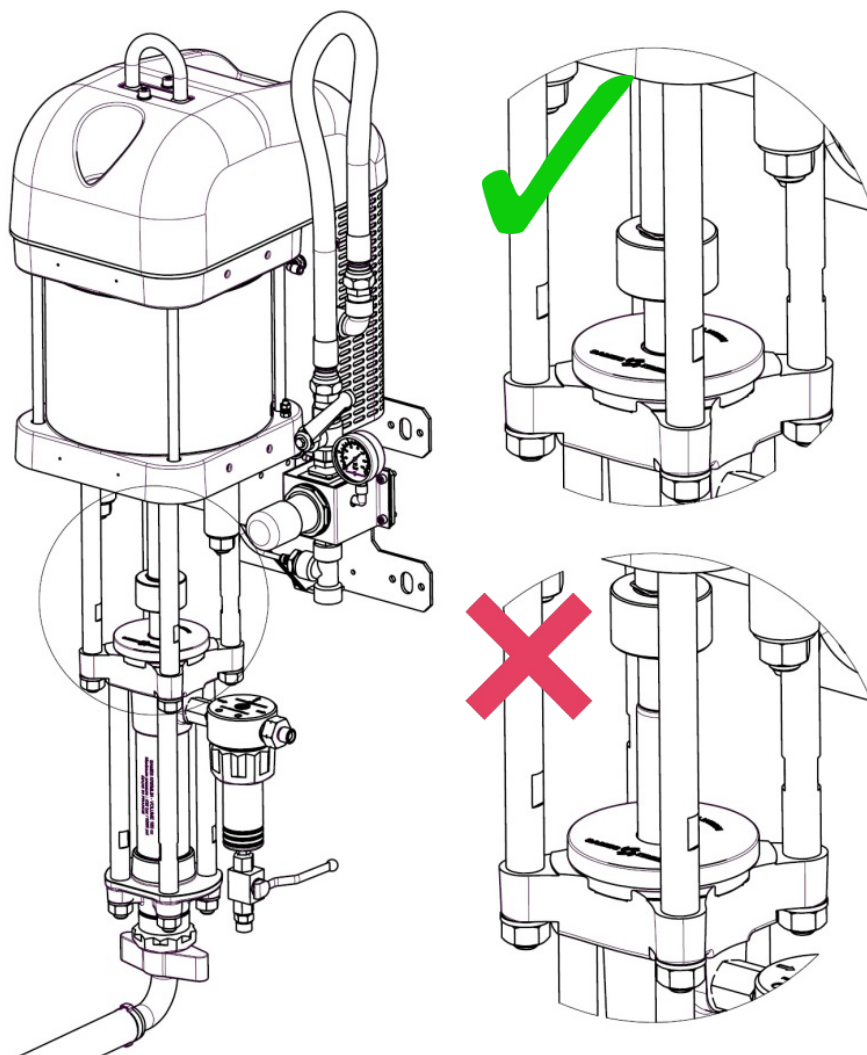
Необходимые инструменты



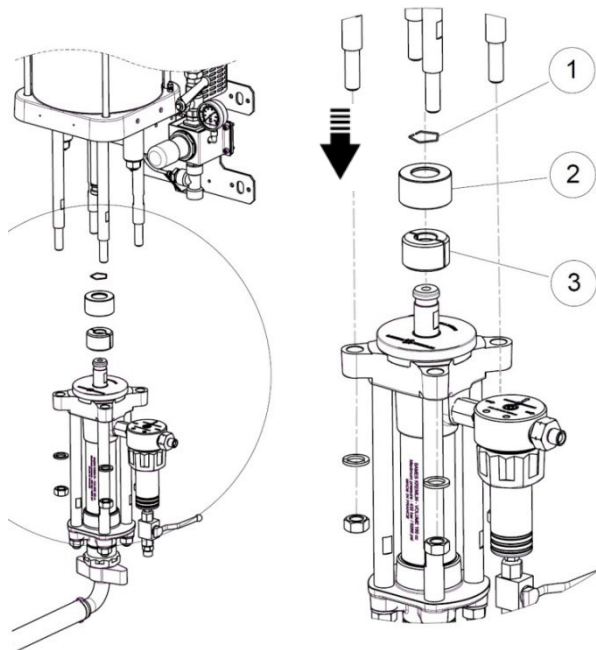
15 Операции по разорке и повторной сборке жидкостной секции С160



- ✓ Просушите насос, конус и бункер (при наличии).
- ✓ Промойте рециркуляцию насоса растворителем при помощи клапана фильтра и шланга длиной 1,5 м (поставляется опционально) и просушите насос.
- ✓ В случае замены сита бункера:
 - Поднимите бункер и вручную вытяните сито.
- ✓ В случае замены сита бункера:
 - Открутите сито вручную и замените его.



- ✓ Остановите насос в нижнем положении. Шток жидкостной секции также должен находиться в нижнем положении.



15.1 Разборка

Замена верхних уплотнений (8 шевронных + уплотнительные кольца из PTFE):

- ✓ Освободите осевой тормоз (1) из паза над стопорным кольцом (2), чтобы ослабить стяжные гайки (3).
- ✓ Открутите 4 гайки гаечным ключом на 24;
- ✓ Отсоедините двигатель от жидкостной секции (фаза отсоединения).

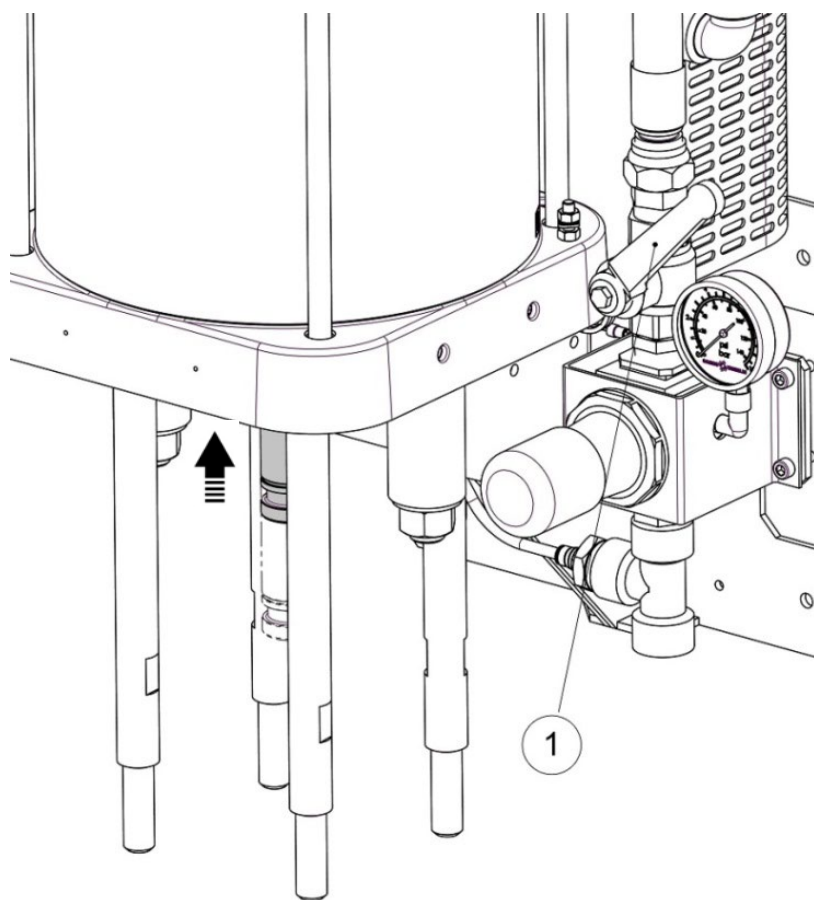


Внимание: придержите жидкостную секцию (вес жидкостной секции: 11 кг / 24,25 фунта).

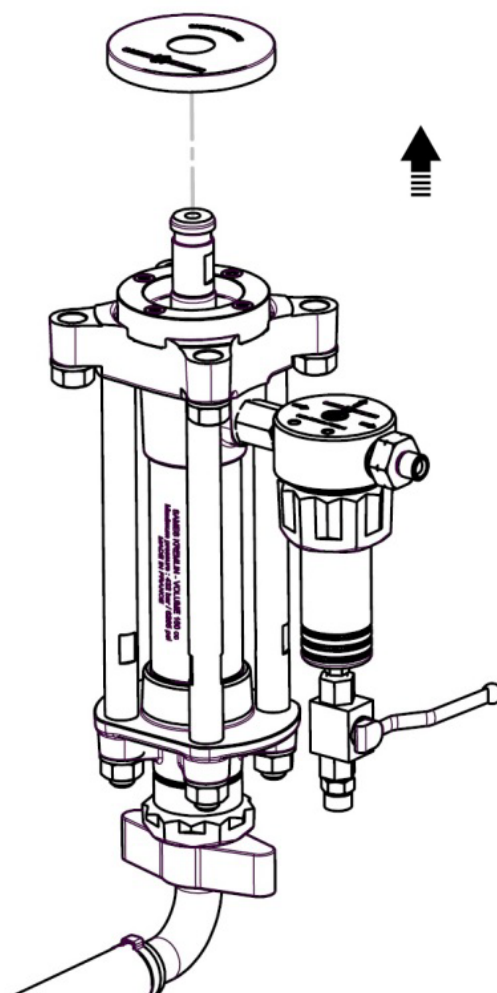
Необходимые инструменты

24

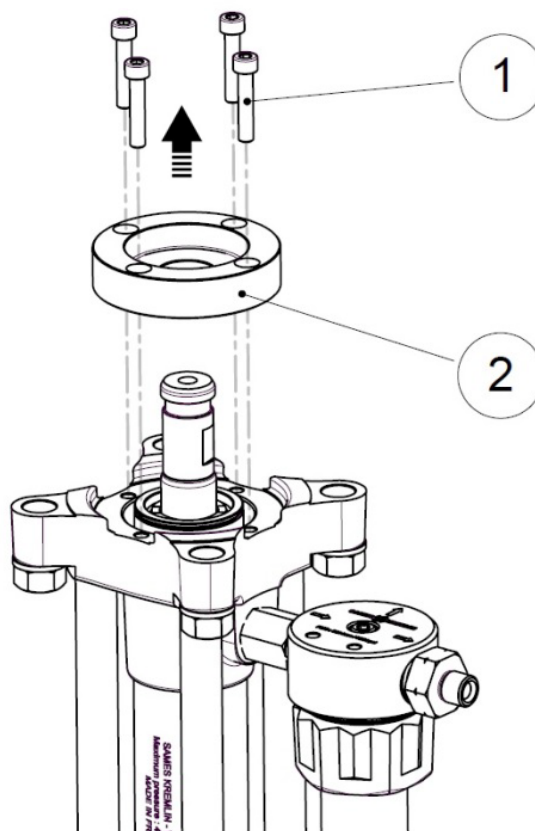




- ✓ С регулятором
 - Установите шток двигателя в верхнее положение
- ✓ С клапаном
 - Закройте клапан.



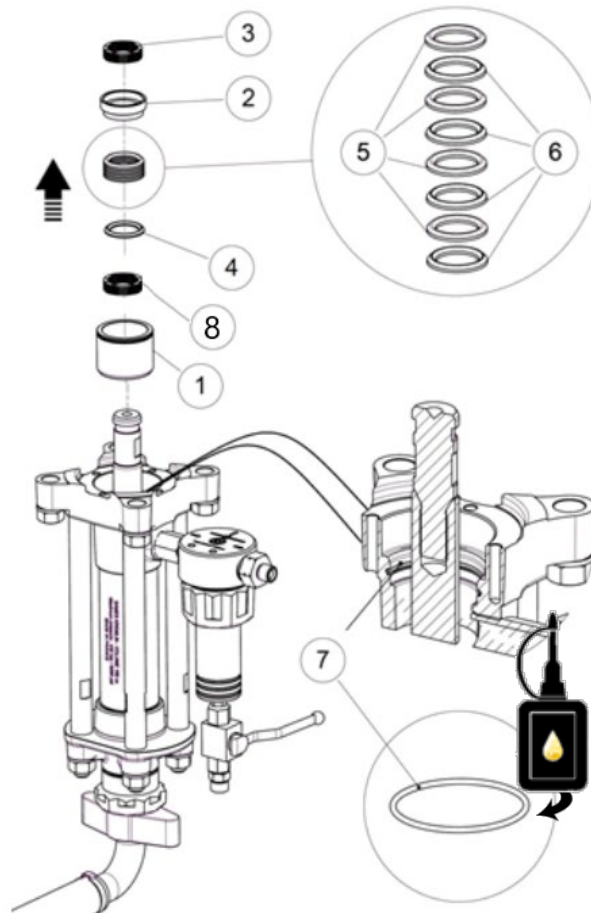
✓ Снимите крышку.



- ✓ Открутите 4 винта СНС (1) при помощи шестигранного ключа на 6 мм.
- ✓ Снимите фланец (2) вручную.

Необходимые инструменты



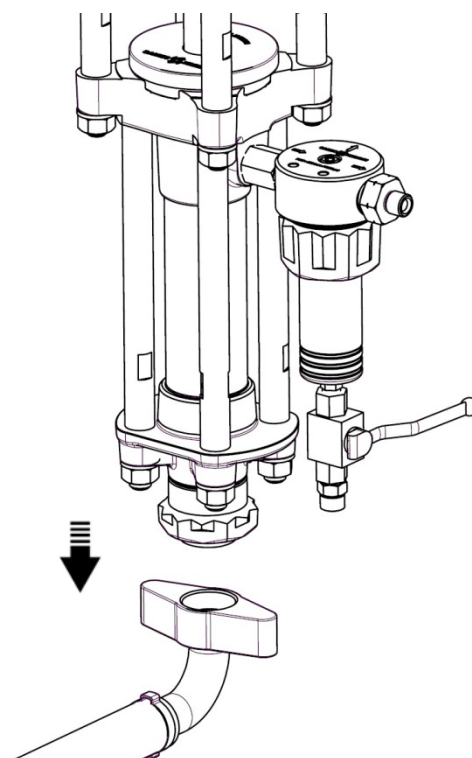


- ✓ Извлеките картридж (1), пружинный картридж (2), пружину (3) + запрессовку с наружным уплотнением (4) + 8 V-образных уплотнений (5 и 6) плоской отверткой, поместив ее в паз корпуса картриджа (1).
- ✓ Замените V-образные уплотнения (5) и (6), обращая внимание на их порядок.
- ✓ Снимите уплотнение (7) с помощью плоской отвертки
- ✓ Замените и смажьте его.

Необходимые инструменты



**Kluber petamo
HY 133N**

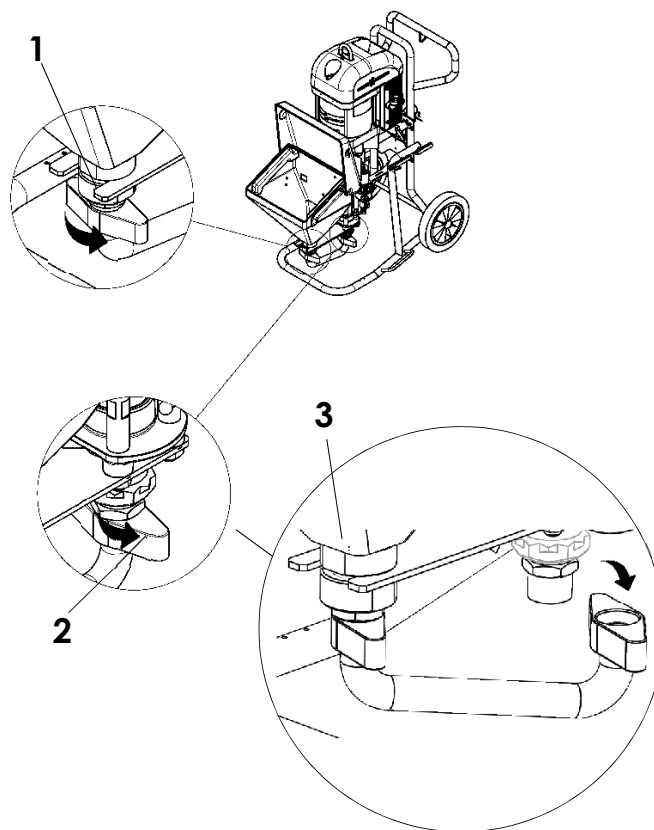


- ✓ С опциональным всасывающим конусом:
 - Снимите всасывающий конус при помощи мягкого молотка, удерживая его за локоть.
- ✓ С опциональным бункером для краски:
 - Открутите гайку с накаткой вручную на несколько миллиметров.
 - Открутите гайку от фитинга с помощью ключа на 55 мм.
 - Снимите весь кронштейн спереди.

Необходимые инструменты

55



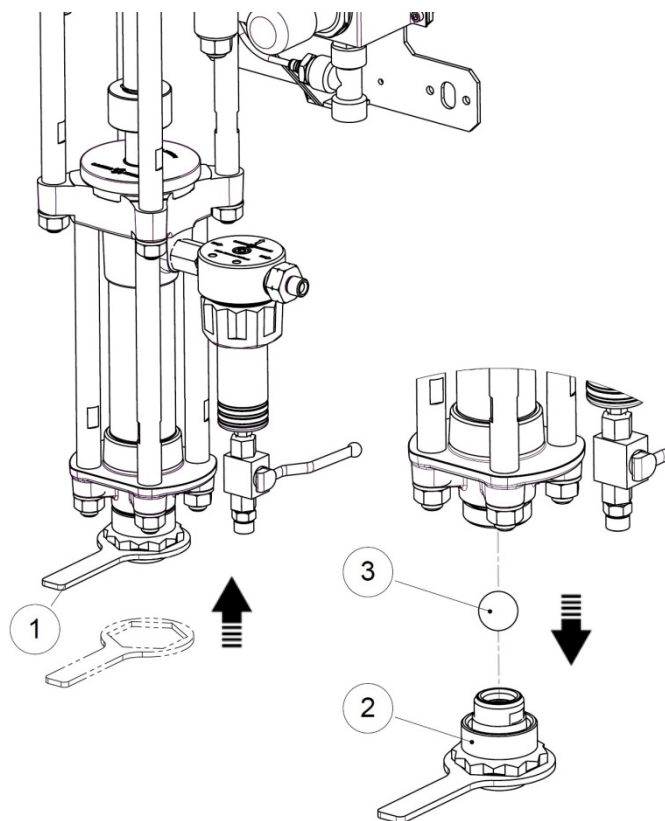


Разборка бункера насоса для доступа к всасывающему клапану:

- ✓ Открутите гайку с накаткой (1) вручную на несколько миллиметров.
- ✓ Отвинтите гайку от фитинга с помощью ключа 55 мм.
- ✓ Поверните бункер (3), чтобы получить доступ к всасывающему клапану.
- ✓ Затяните гайку с накаткой (1) вручную, чтобы выровнять бункер.

Необходимые инструменты





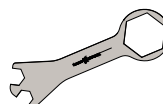
Очистка и/или замена шара с карбидовым седлом

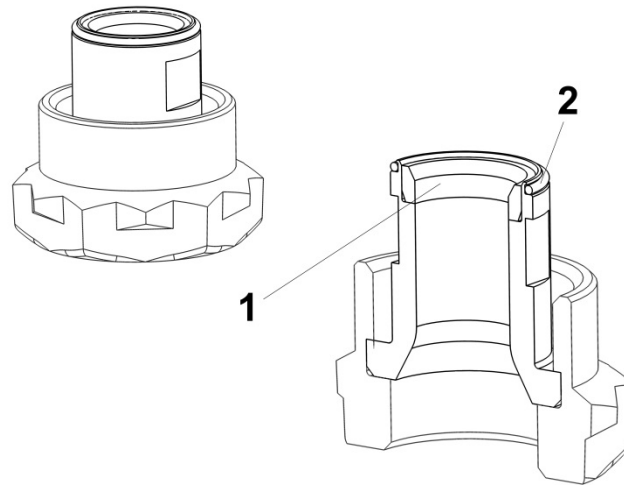
При очистке или замене шара с карбидовым седлом:

При помощи ключа для фильтра (1):

- ✓ Открутите гайку от ножки насоса,
- И,
- ✓ Вытащите сборку (2) снизу.
- ✓ Извлеките шар (3).

Необходимые инструменты





Очистка карбидового седла и замена уплотнений

Очистите карбидовое седло (1).

Для замены уплотнений (2) :

- ✓ Снимите уплотнение с помощью плоской отвертки и замените его.

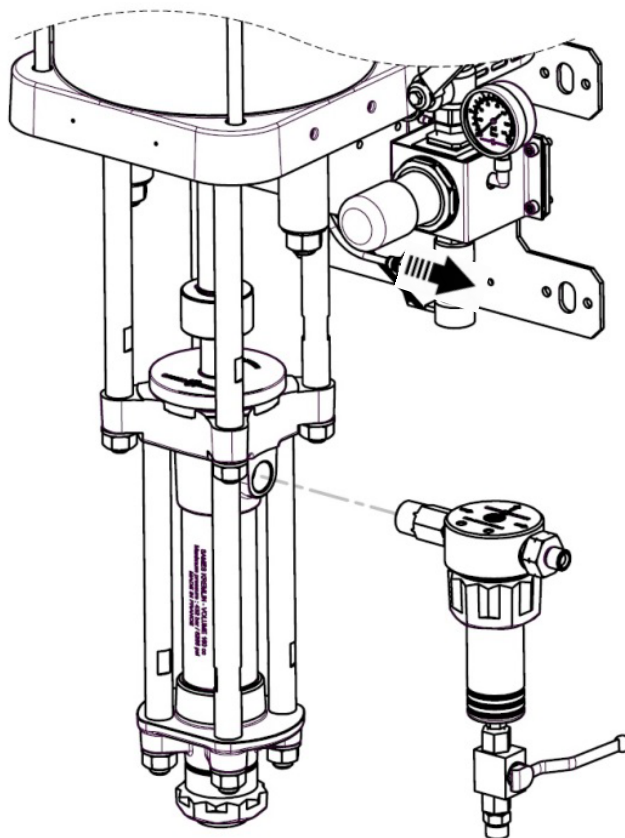
Чтобы заменить карбидовое седло(1):

- ✓ Замените сборку целиком.

Необходимые инструменты



Kluber petamo
HY 133N

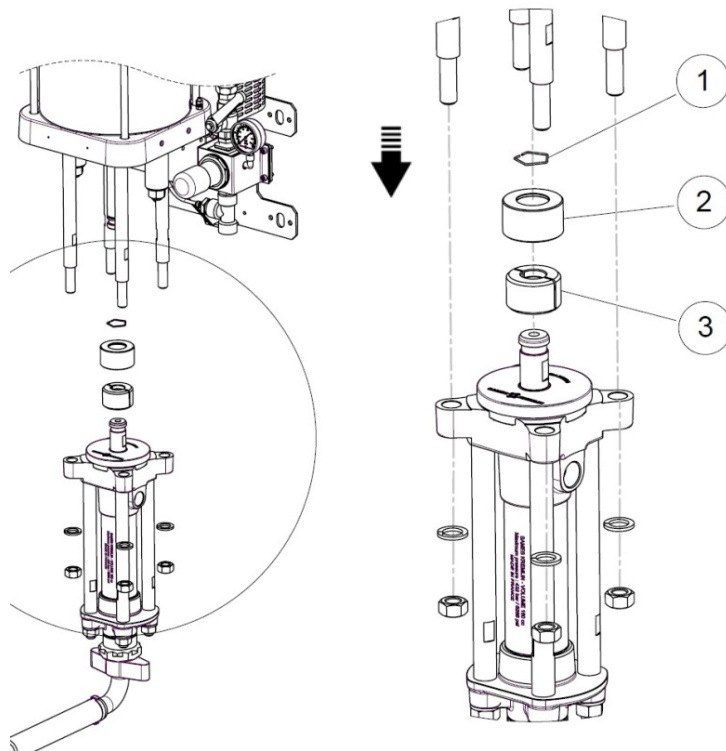


- ✓ Открутите всю фильтрующую часть (опция) с помощью гаечного ключа 27 мм (откручивайте со стороны фитинга)

Необходимые инструменты

27





- ✓ Отсоедините осевой тормоз (1) над стопорным кольцом (2) и отсоедините стяжные гайки (3).

- ✓ Открутите 4 гайки и шайбы с помощью гаечного ключа 24 мм.



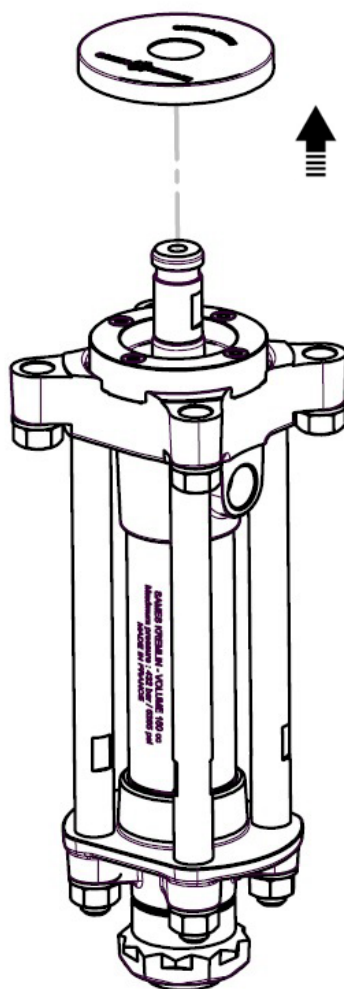
Внимание: хорошо удерживайте жидкостную секцию (вес жидкостной секции: 11 кг / 24.25 lbs).

- ✓ Отсоедините двигатель от жидкостной секции (см.Отключение двигателя).

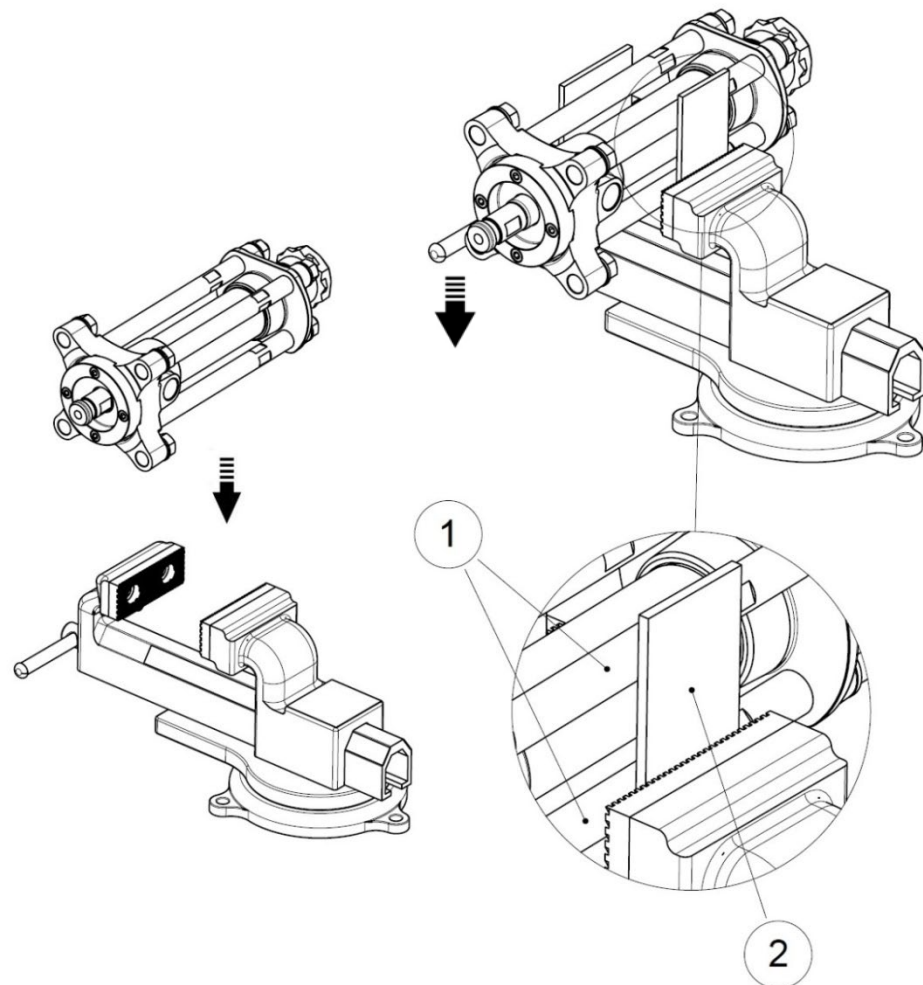
Необходимые инструменты

24





- ✓ Вручную снимите крышку чашки.

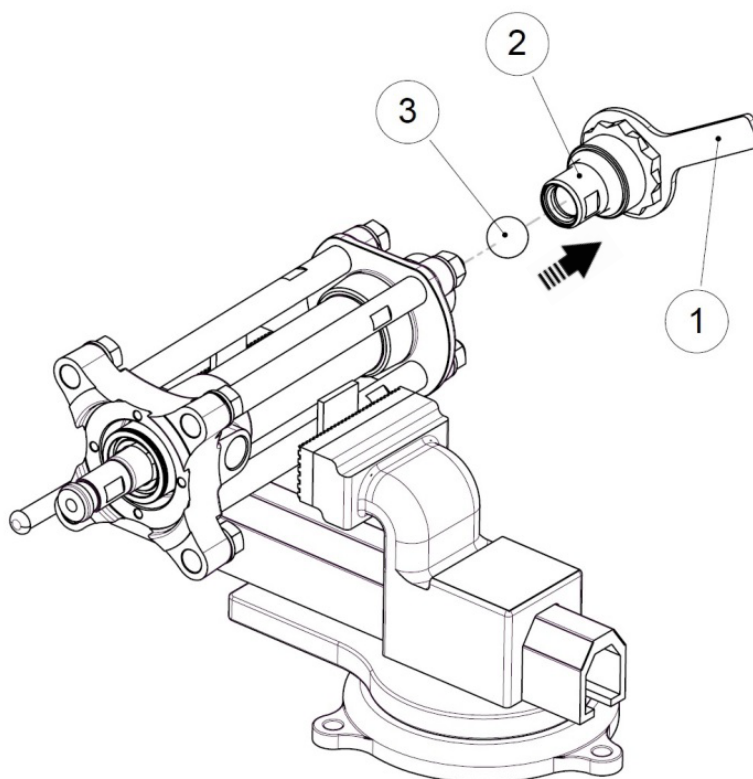


✓ Вручную:

- Установите жидкостную секцию в сборе в губках тисков, в горизонтальном положении, на стяжных шпильках (1).
(Вес блока жидкостной секции = 11 кг / 24,25 lbs).
- Установите защитные пластины (2) и затяните тиски.

Необходимые инструменты



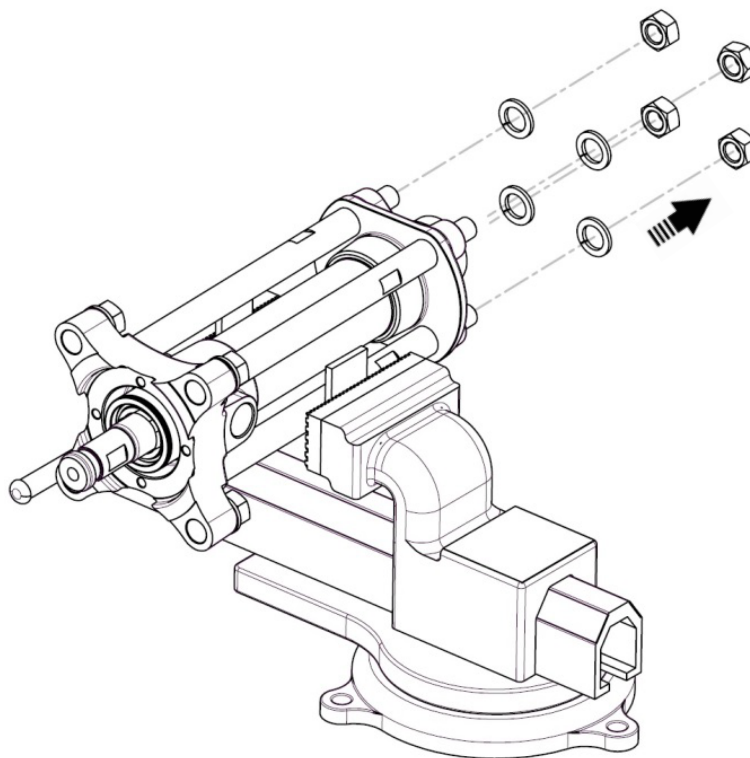


Чтобы снять нижнюю часть насоса.

- ✓ Открутите гайку ключом для фильтра (1)
- ✓ Снимите седло (2) и шар (3).

Необходимые инструменты





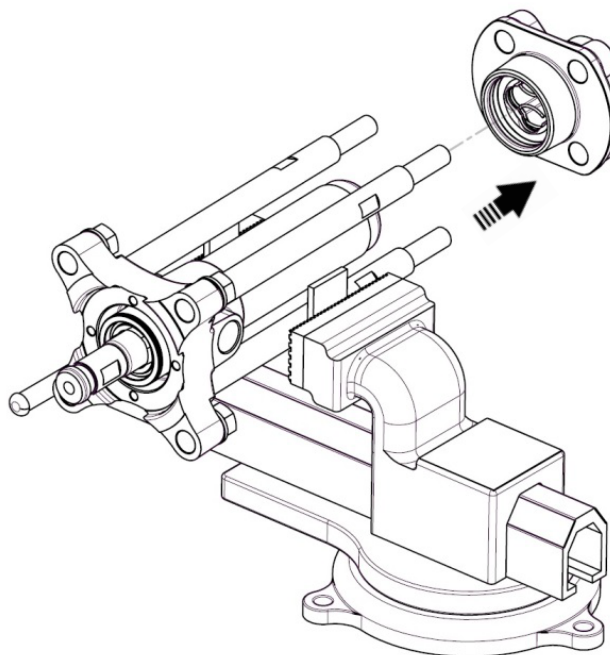
- ✓ Открутите 4 гайки с шайбами с помощью гаечного ключа на 24 мм.

Необходимые инструменты



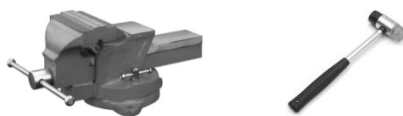
24

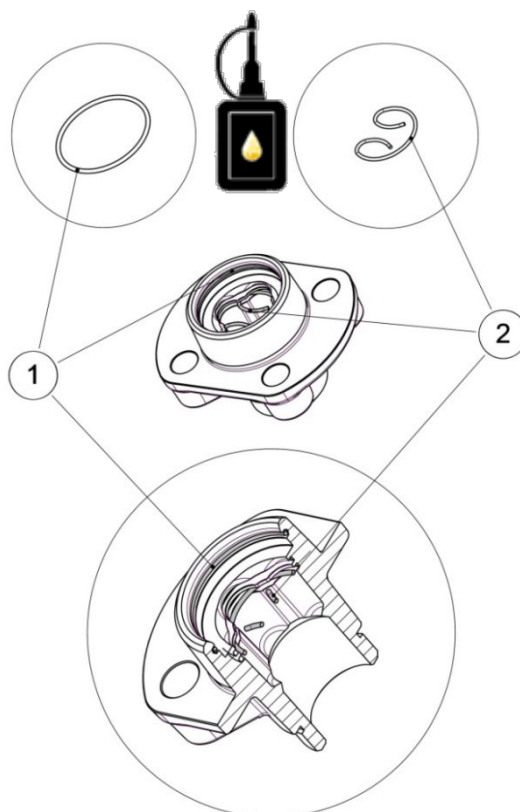




- Снимите корпус клапана и пружинное стопорное кольцо при помощи мягкого молотка.

Необходимые инструменты





В случае разборки стопорного кольца

- ✓ Вручную, отожмите стопорное кольцо из седла и замените деталь.

В случае изменения положения стопорного кольца

- ✓ Вручную, отожмите стопорное кольцо из седла и замените деталь.

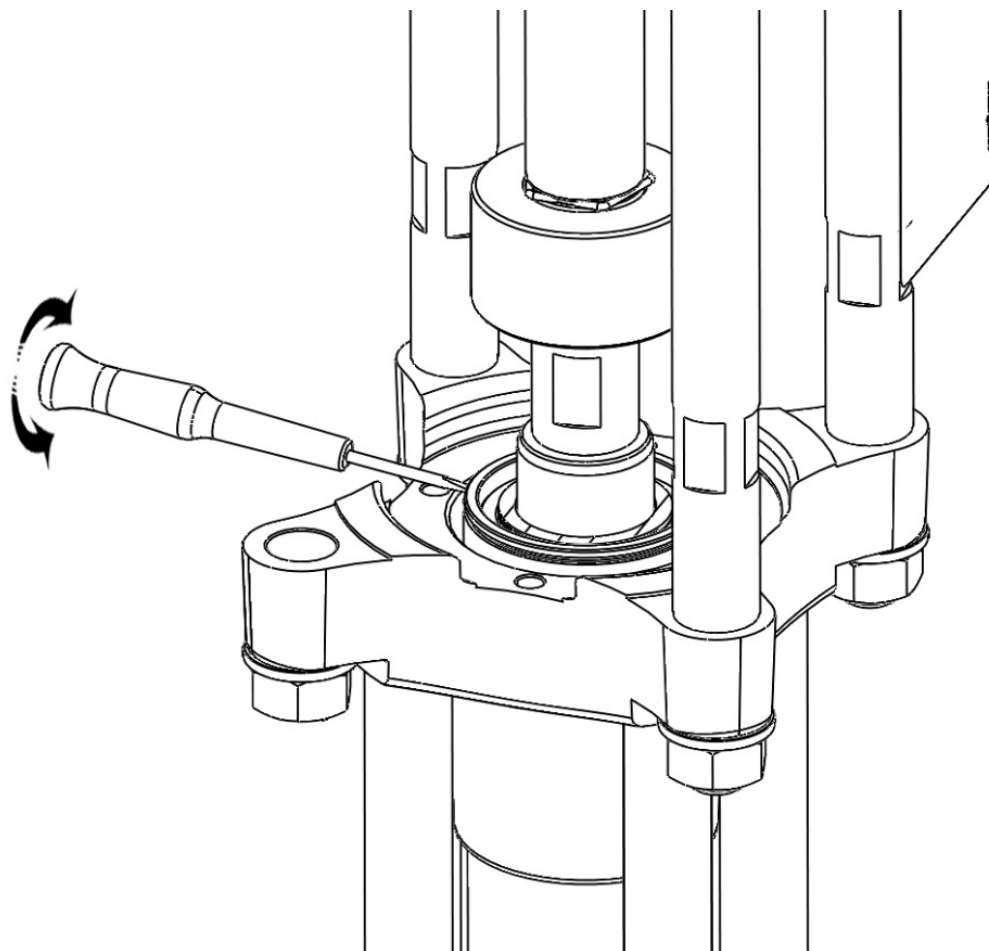
В случае замены уплотнения PTFE 909420311

- ✓ Снимите прокладку с помощью плоской отвертки, замените ее вручную в канавке и смажьте.

Необходимые инструменты



**Kluber petamo
HY 133N**



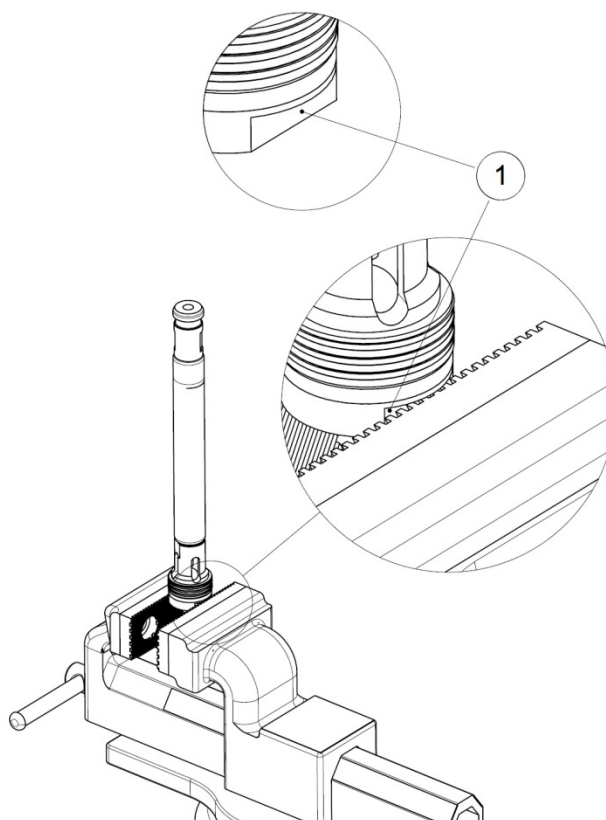
В случае, если вы предварительно не меняли верхние соединения

- ✓ Открутите 4 болта СНС при помощи шестигранного ключа на 6 мм.
- ✓ Вручную снимите фланец.
- ✓ Извлеките (картридж + пружинный картридж + пружина + нажимное наружное уплотнение + 8 V-образных уплотнений) с помощью плоской отвертки, расположив ее в канавке корпуса картриджа.

Необходимые инструменты

6



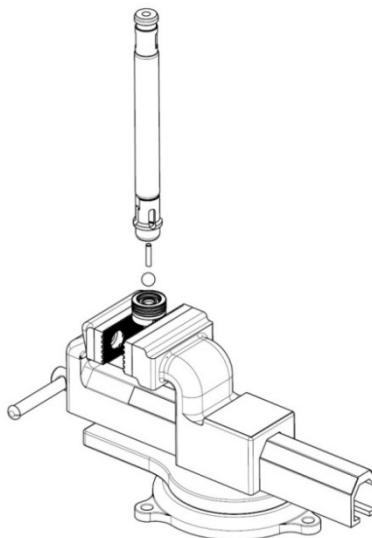


В случае замены уплотнений

- ✓ Поместите поршень в губки тисков, зажав за плоские места.

Необходимые инструменты





- ✓ При помощи плоского ключа:
 - Открутите выпускной клапан на плоской части установленного поршня.
 - Замените уплотнения, заменив их новыми (смажьте).

В случае замены штифта

- ✓ Поместите поршень в губки тисков. Зажав за плоские детали выпускного клапана.
- ✓ При помощи плоского ключа:
 - Открутите выпускной клапан на плоской части установленного поршня.
 - Открутите выпускной клапан поршня, опираясь на две плоскости.

При помощи детали для снятия штифта:

- Снимите штифт.

Необходимые инструменты



В случае замены штифта

- ✓ Замените штифт новым, при необходимости подбивая его мягким молотком.
- ✓ В зависимости от вязкости продукта и если подъем шара больше, чем необходимо:
 - Замените штифт длины L = 30 мм штифтом длины L = 28 мм или длины L = 24 мм в зависимости от вязкости материала (является запасной частью).

Тип материала	Позиция всасывания материала	Размер штифта выхлопа	Комментарий
Жидкий материал	Верхнее положение	L24 или L28 штифт	Возможен более длинный ход, чтобы усилить всасывание
Вязкий материал	Нижнее положение	L30 штифт	Избегайте слишком большого подъема шара, чтобы сократить время закрытия из-за вязкости Каждый насос комплектуется на заводе таким образом.

В случае замены шара и выпускного клапана

Подсказка: рекомендуется менять обе эти детали одновременно

- ✓ Поместите поршень в губки тисков, зажав за плоскости выпускного клапана.

При помощи плоского ключа

- ✓ Открутите выпускной клапан в плоской части установленного поршня.
- ✓ Открутите выпускной клапан поршня, опираясь на две плоскости.
- ✓ Ослабьте тиски и извлеките шар 8+ выпускного клапана.
- ✓ Замените обе части.

В случае замены уплотнения (между фланцами)

- ✓ Извлеките уплотнение с помощью плоской отвертки.
- ✓ Затем замените уплотнение и равномерно смажьте его по контуру.

- ✓ Вручную извлеките цилиндр для материала.
- ✓ Для того чтобы извлечь цилиндр:
 - стук молотка

- ✓ Используя тиски и зафиксировав зажим вертикально:
 - Открутите 4 стяжных болта с помощью гаечного ключа 19 мм.

Сборка



Внимание

Вертикальная сборка –уделите внимание моменту затяжки

- ✓ Соединяя мотор с жидкостной секцией:
 - наденьте гайки на рулевые тяги, не затягивая их.
- ✓ Запустите насос под вакуумом (0,5 бар 7.25 psi максимум) (5 ходов).
- ✓ Затяните гайки по диагонали с моментом 100 Нм.

Необходимые инструменты



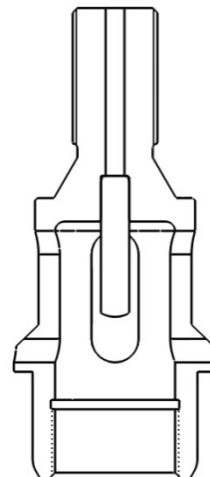
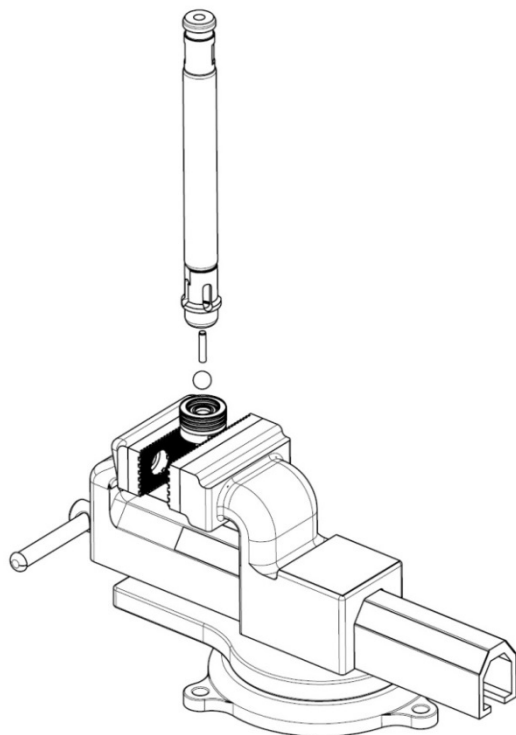
19



19



15.2 Повторная сборка

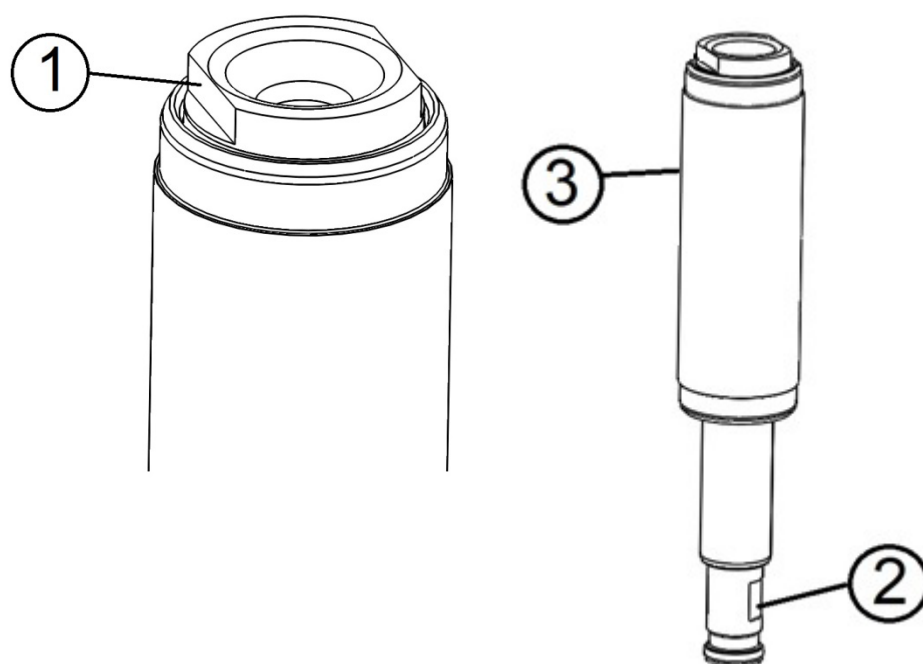


- ✓ Замените вместе 4 нижних шайбы (27) и установите новые уплотнения (24 и 25), смажьте.
- ✓ Установите штифт в заслонку.
- ✓ Поставьте шар на место
- ✓ Вручную прикрутите нагнетательный клапан к плоской поверхности собранного поршня.

Необходимые инструменты



**Klüber petamo
HY 133N**



- ✓ Смажьте внутреннюю часть цилиндра,
- ✓ Разместите собранную деталь в цилиндре для продукта, (предварительно сбросьте давление из клапана)
- ✓ Добейтесь того, чтобы плоская пластина (1) выпускного клапана выступала из цилиндра,
- ✓ Закрепите шток с помощью 24-мм рожкового гаечного ключа и затяните выпускной клапан до 150 Нм с помощью динамометрического ключа на 32 мм.

Примечание: убедитесь, что при затяжке шток (2) остается соосным с цилиндром (3).

Необходимые инструменты

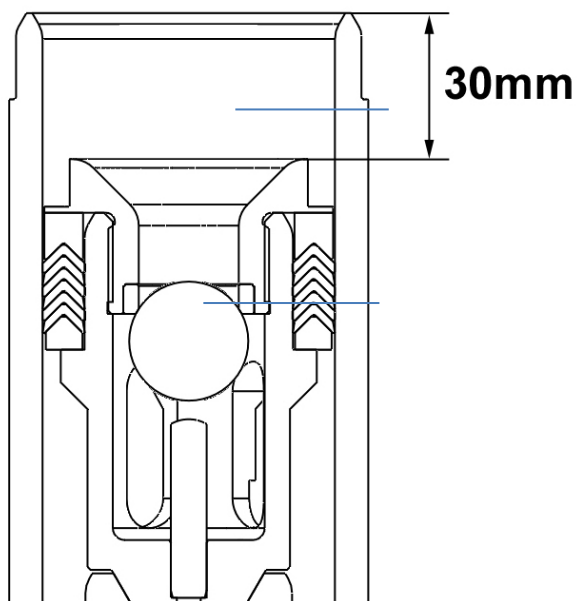
24



32



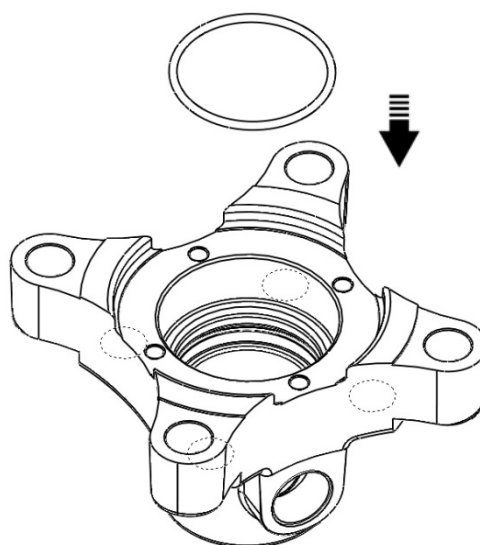
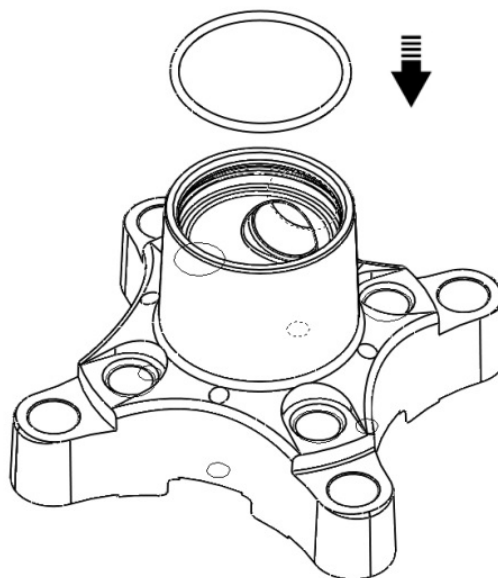
**Kluber petamo
HY 133N**



- ✓ Поместите шток в собранный цилиндр, при необходимости помогая мягким молотком.

Необходимые инструменты



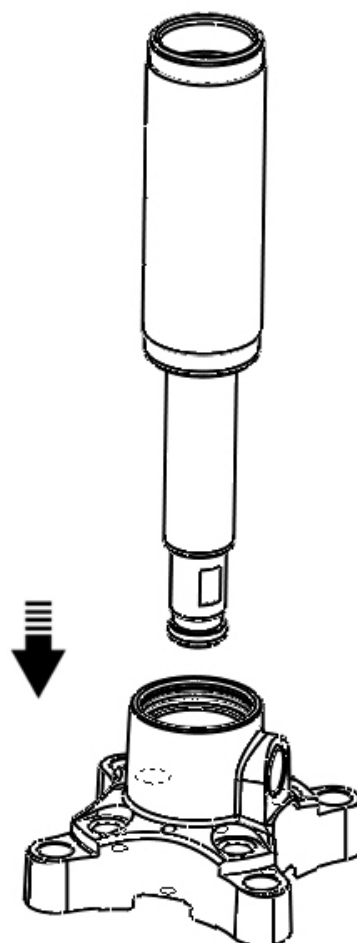


- ✓ Поместите уплотнительные кольца вручную во фланец.
- ✓ Смажьте уплотнения.

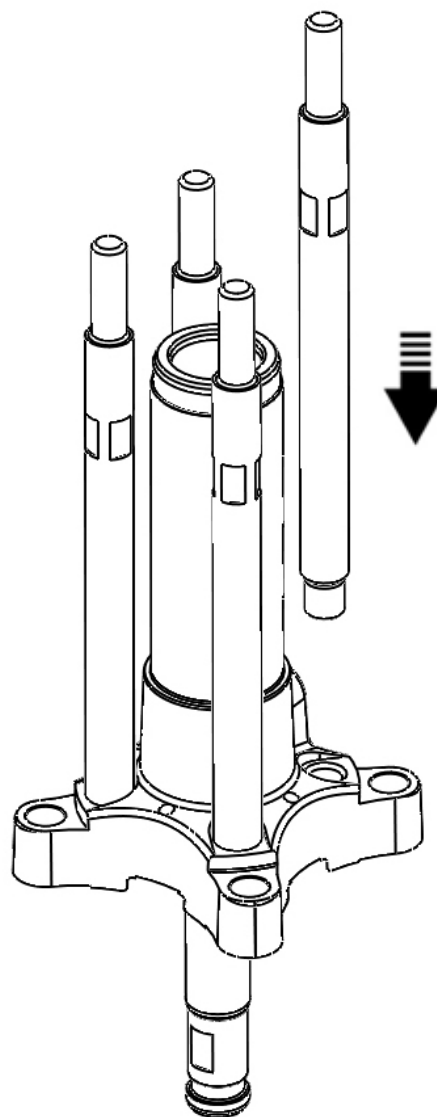
Необходимые инструменты



**Kluber petamo
HY 133N**



✓ Вставьте жидкостный цилиндр во фланец.

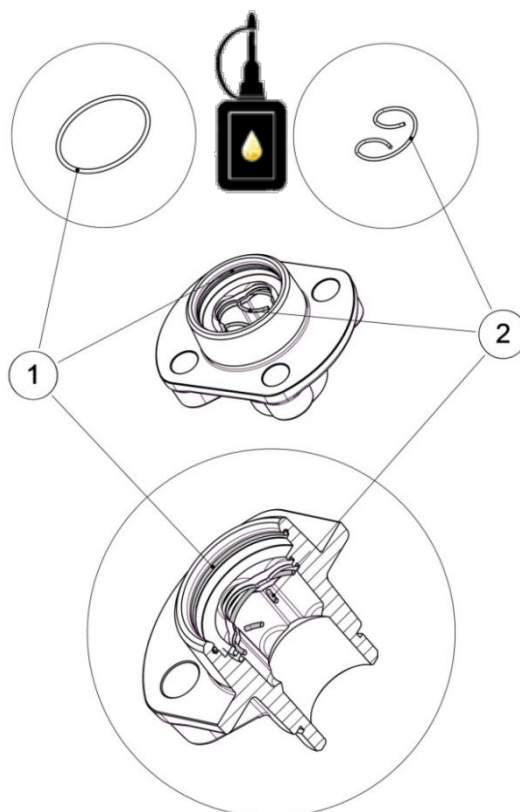


- ✓ Закрутите 4 стяжных болта динамометрическим ключом на 19 мм с усилием 100 Нм.

Необходимые инструменты

19



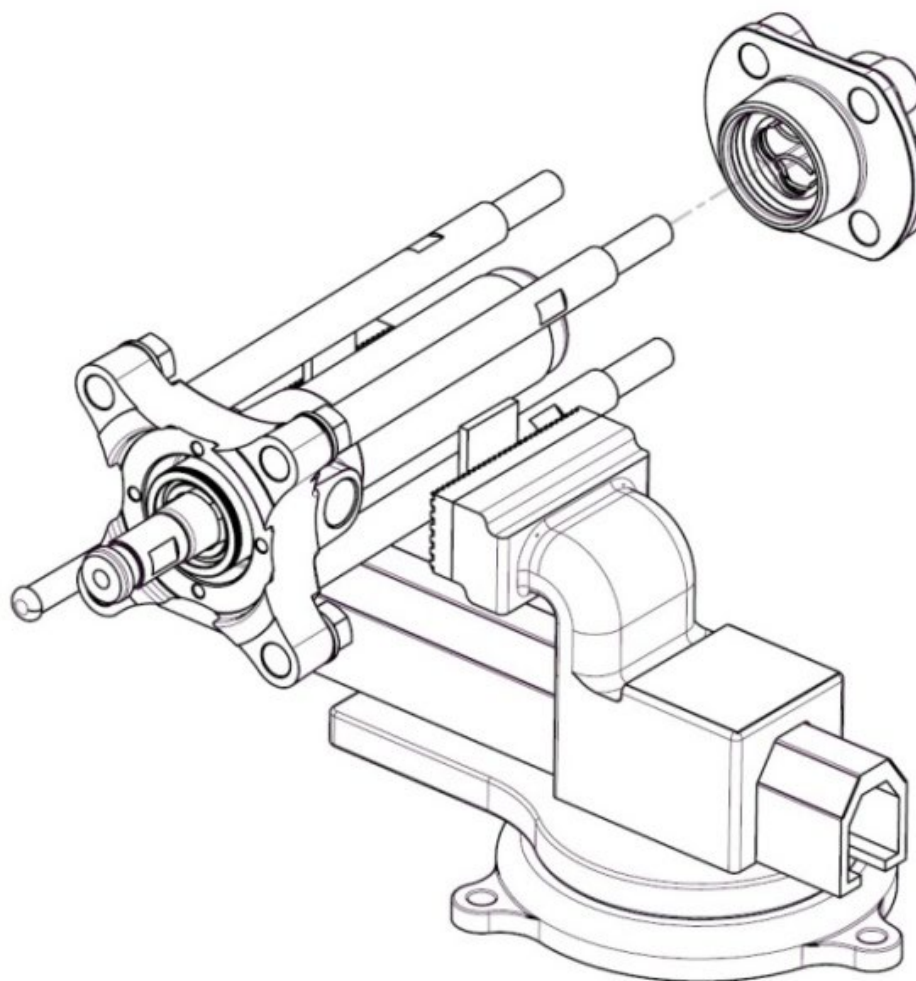


- ✓ Вдавите вручную стопорное кольцо (2) назад в его корпус.
- ✓ Разместите вручную уплотнительное кольцо (1) и смажьте.

Необходимые инструменты



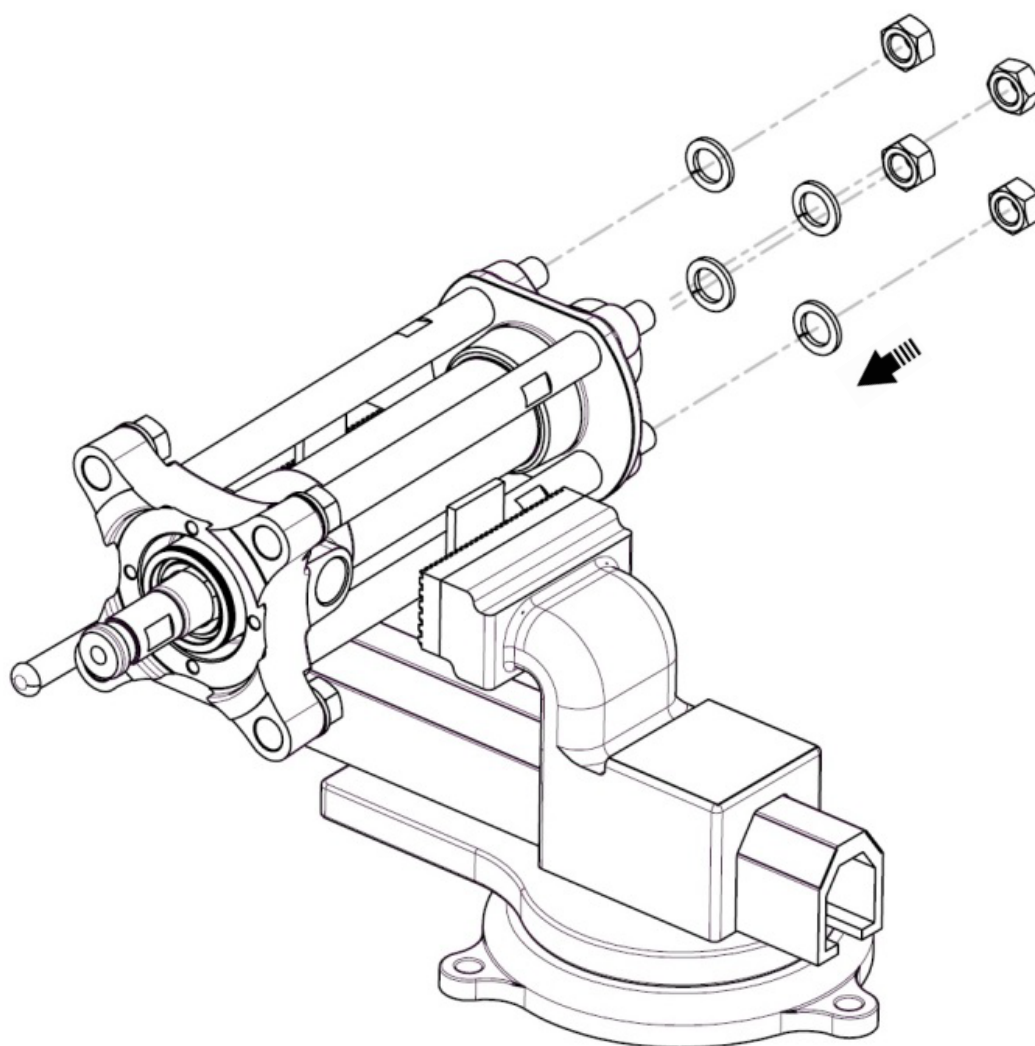
**Kluber petamo
HY 133N**



- ✓ С помощью мягкого молотка вставьте корпус клапана со стопорным кольцом.

Необходимые инструменты



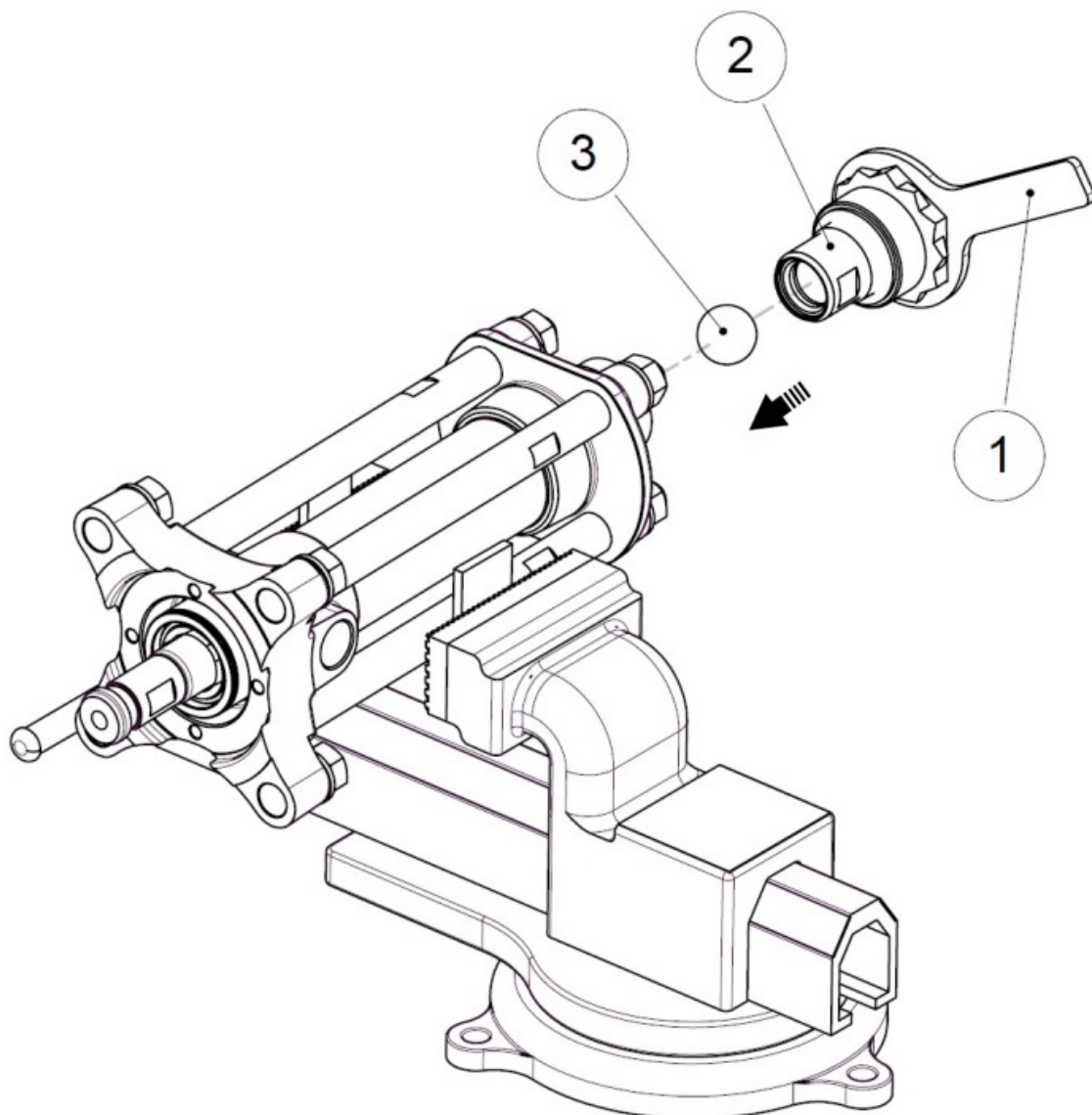


- ✓ Вставьте шайбы.
- ✓ Закрутите 4 гайки с помощью динамометрического ключа 24 мм с крутящим моментом 100 Нм.

Необходимые инструменты

24

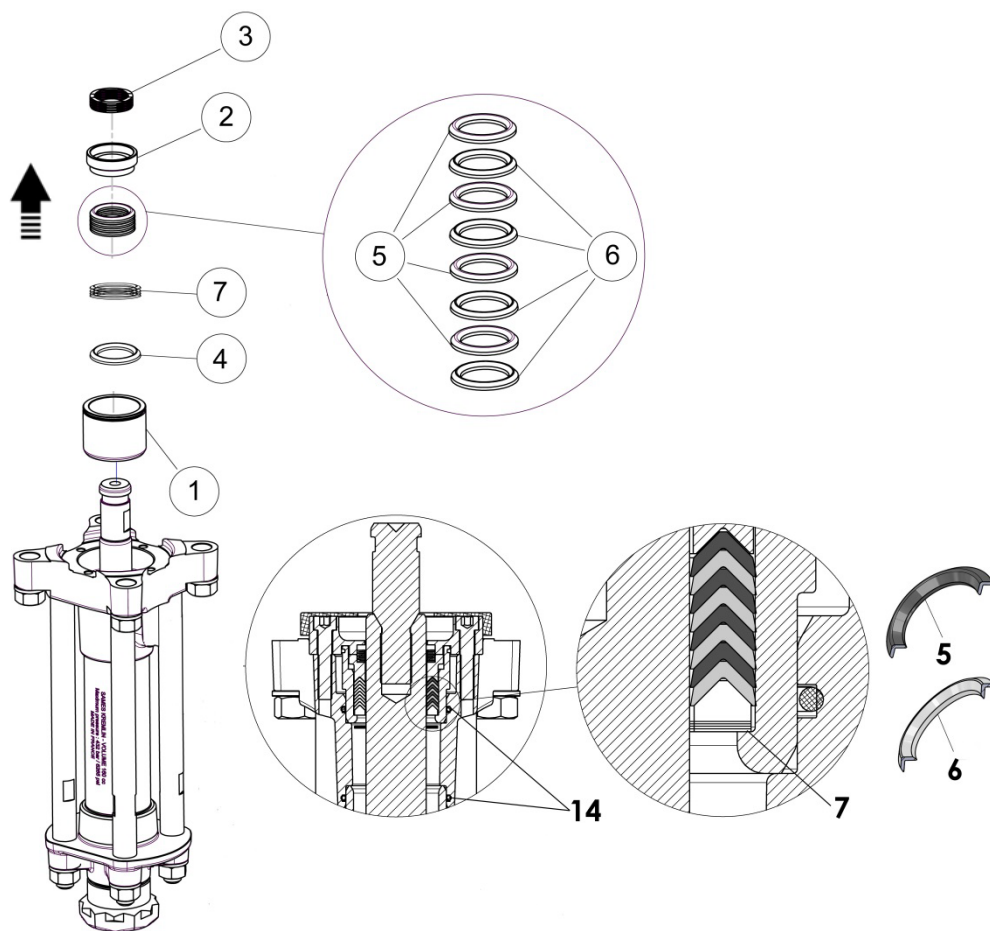




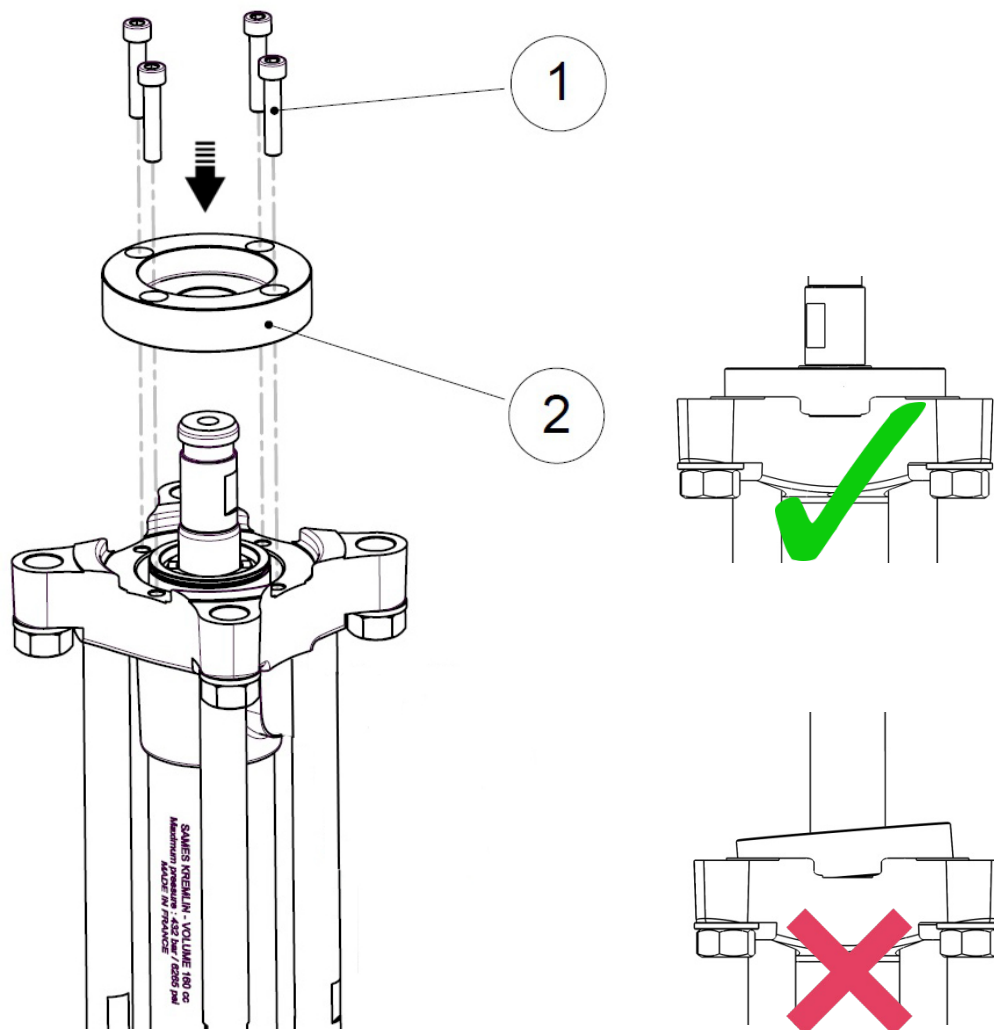
- ✓ Поместите ручную шар (3)
- ✓ Затяните гайку при помощи ключа (1)
- ✓ Выбейте ключ (1) при помощи молотка

Необходимые инструменты





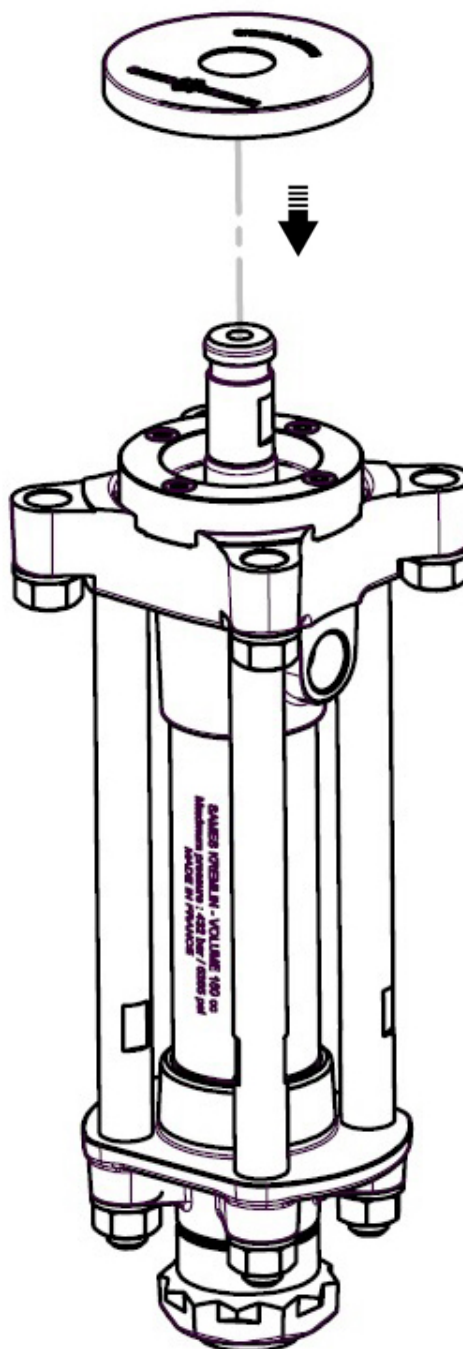
- ✓ Установите уплотнения (5 и 6) между частями (2 и 4)
- ✓ Смажьте внутри и снаружи.
- ✓ Поместите узел уплотнения в сборе (пружинный картридж – с наружной резьбой) в картридж (1).
- ✓ Поместите картридж в сборе во фланец, сохраняя его контакт с поршнем.
- ✓ Разместите пружину (3).



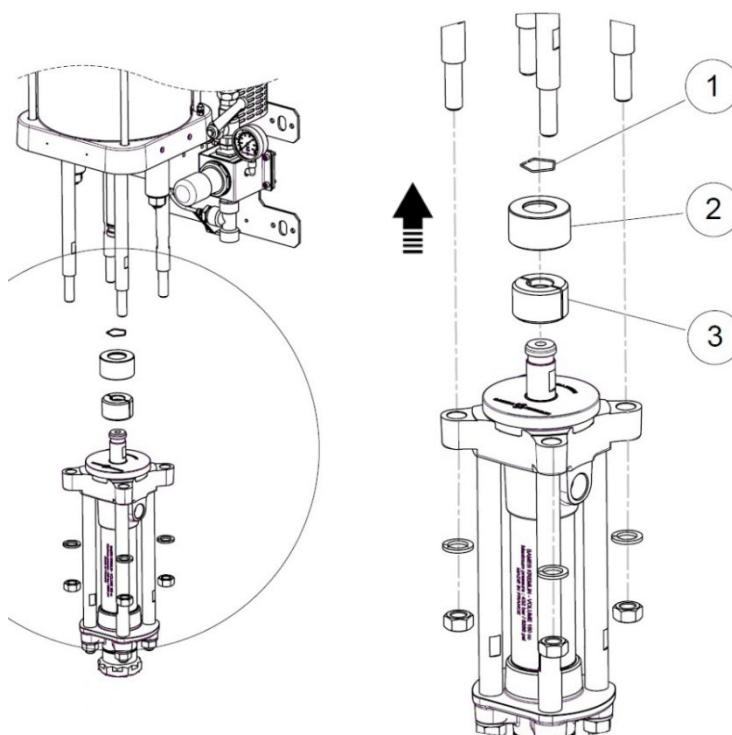
- ✓ Установите фланец вручную.
- ✓ Закрутите 4 винта СНС шестигранным ключом на 6 мм.

Необходимые инструменты





✓ Наденьте крышку.



- ✓ Расположите жидкостную секцию на двигателе.
- ✓ Расположите шайбы и затяните гайки вручную.
- ✓ Вручную поднимите шток двигателя.
- ✓ Установите тормоз оси (1) и стопорное кольцо (2) на штоке двигателя.
- ✓ Опять опустите шток двигателя в контакте с поршнем жидкостной секции.
- ✓ Разместите стяжные гайки (3).
- ✓ Опустите стопорное кольцо (2) и поместите тормоз оси (1) в паз.
- ✓ Запустите насос под вакуумом (0,5 бар / 7,25 psi макс) (5 ходов).
- ✓ Затяните 4 гайки крест-накрест с помощью динамометрического ключа 24 мм с крутящим моментом 100 Нм

Необходимые инструменты

24



16 Установка насоса с креплением на стену

- ✓ Процедура настенного монтажа осуществляется с помощью подъемного устройства.
 - ✓ Крепить стропы на поддоне, закрепляя за насос в сборе, настенный кронштейн. Поднимать за кольцо пневматического двигателя.
-
- ✓ Установите насос и суппорт в сборе на стену или металлическую раму.
-
- ✓ Закрепите насос и суппорт в сборе подходящими дюбелями или болтами.
-
- ✓ После установки и закрепления, снимите стропы.
-

Необходимые инструменты



17 Запасные части

Используйте только оригинальные аксессуары и запасные части **SAMES KREMLIN**, разработанные для того, чтобы выдерживать рабочее давление насоса.

17.1 Мотор, Модель 7000 ход 120

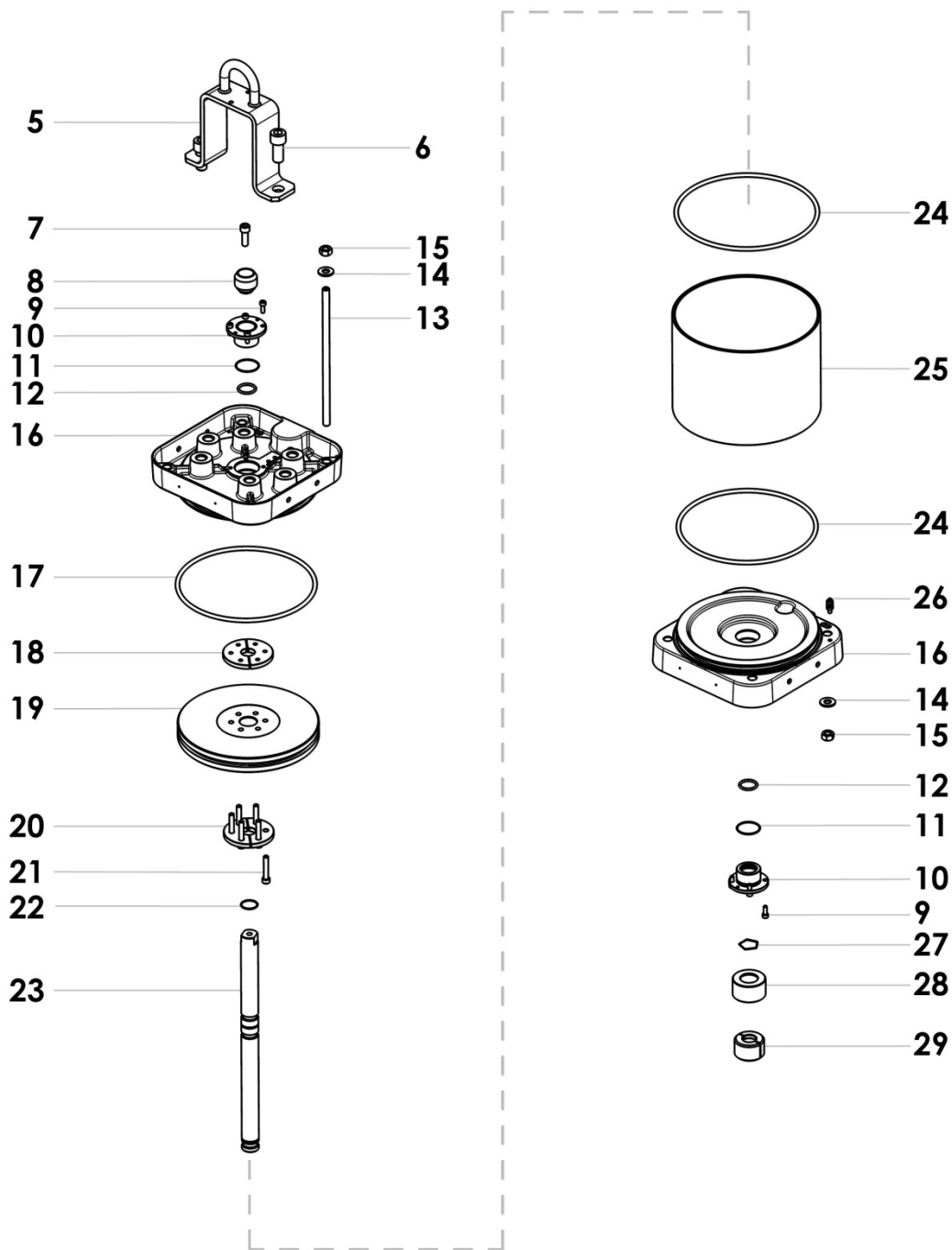
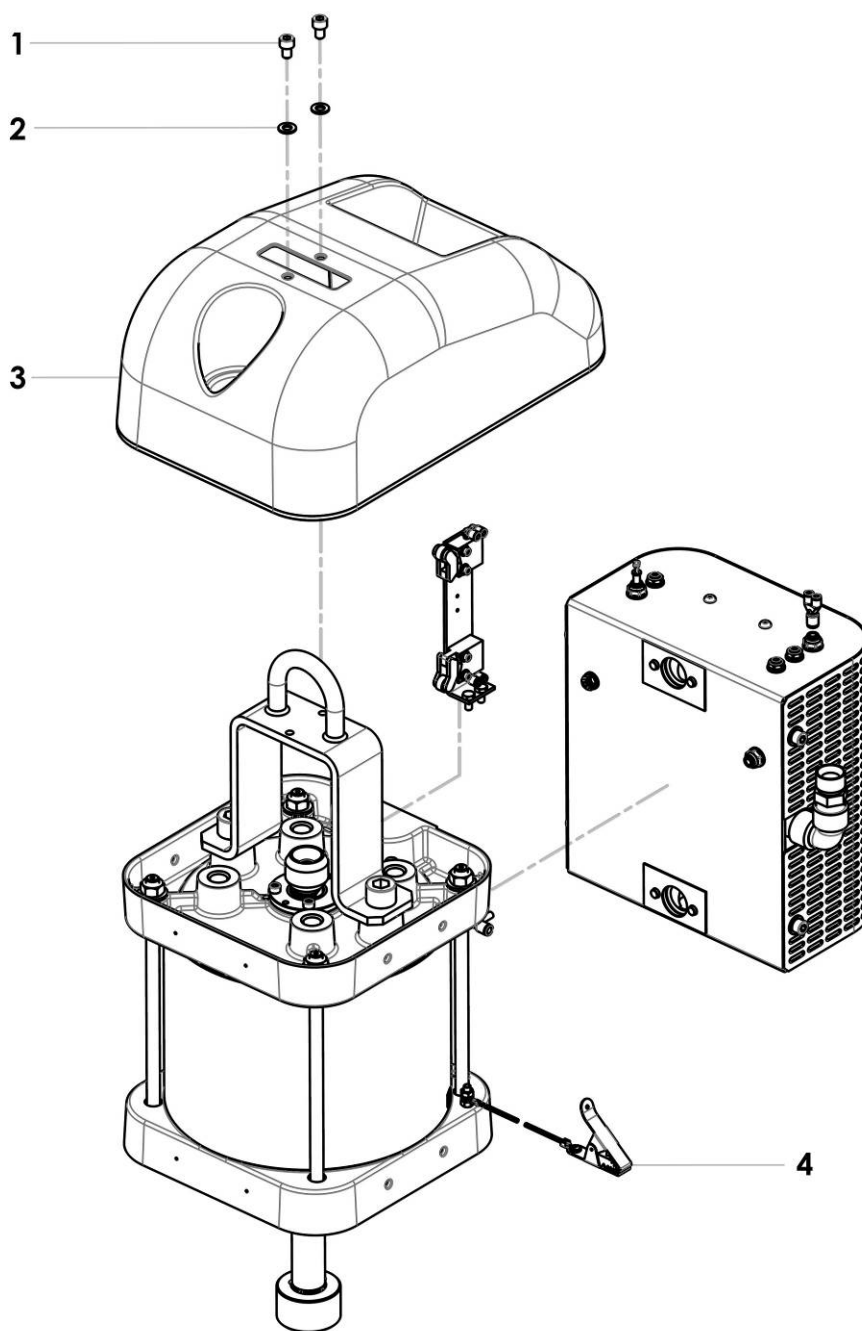


Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
1	930 151 198	Винт СНс М 8x12	2
2	963 020 019	Шайба ZU 8	2
3	146 371 010	Крышка	1
4	901 180 024	Клемма заземления в сборе	1
5	146 371 008	U-образное крепление	1
6	930 151 507	Винт СНс М 18x40	2
7	88 189	Винт СНс М 10x30	1
8	209 364	Чашка	1
9	933 151 196	Винт СНс М 6x16	4
10	146 320 095	Подшипник	2
*11	84 193	Внешнее уплотнение подшипника	2
*12	85 022	Внутреннее уплотнение подшипника	2
13	146 371 013	Тяга	1
14	963 040 023	▪ Шайба МУ 12	4
15	953 010 023	▪ ГАйка НМ 12	4
16	146 371 003	Фланец	2
*17	909 130 378	Уплотнение поршня	1
18	205 593	Контр-фланец (из 2 частей)	1
19	209 363	Поршень	1
20	205 592	Стопорный фланец (из 2 частей)	1
21	88 735	Винт СНс М 8x45	6
*22	909 420 225	Уплотнение штока поршня	1
23	146 371 001	Шток поршня	1
*24	84 194	Уплотнение фланца	2
25	205 209	Цилиндр	1
26	104 790	Клемма заземления	1
27	90 165	Кольцо	1
28	205 212	Закрывающее кольцо	1
29	205 211	Корпус (из 2 частей)	1



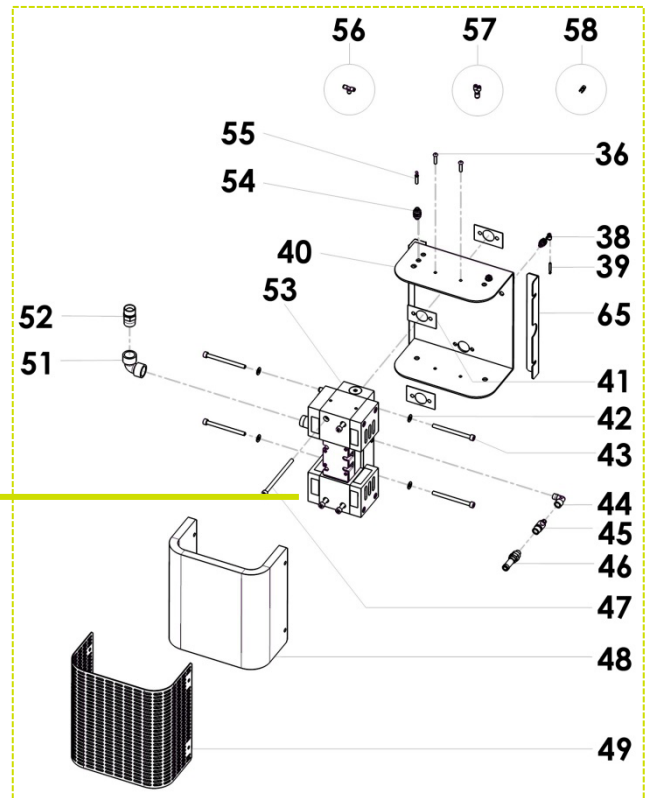
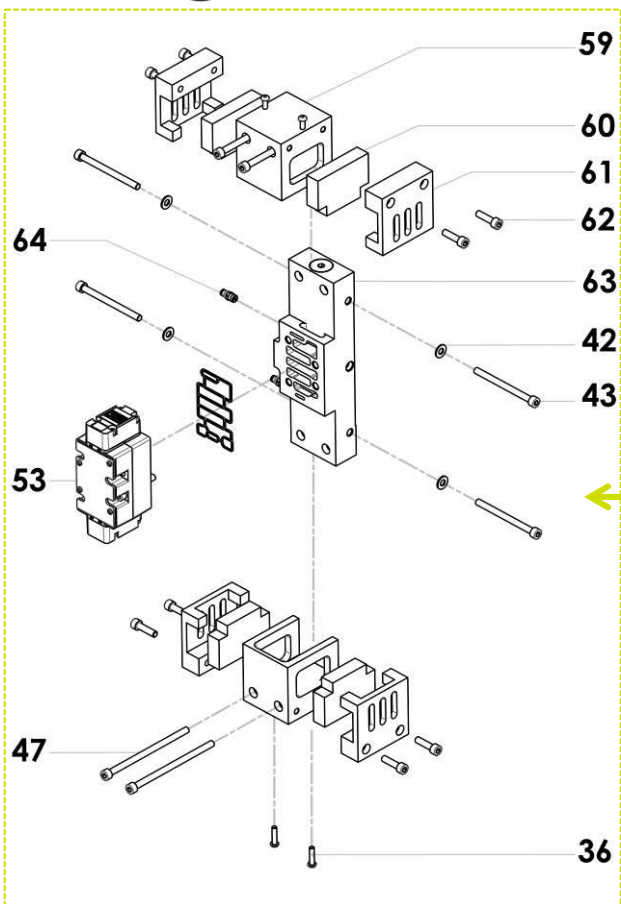
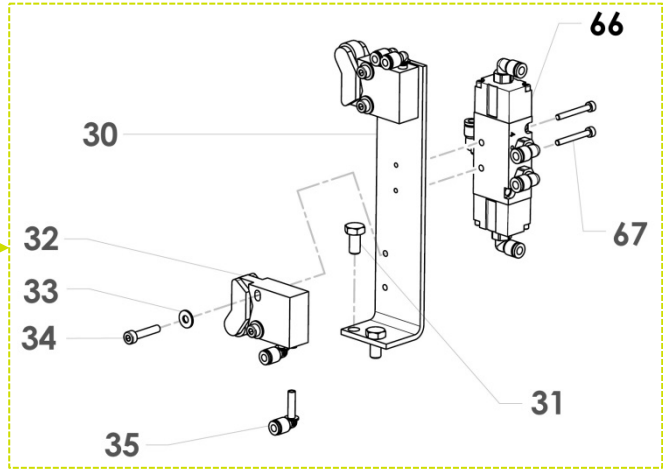
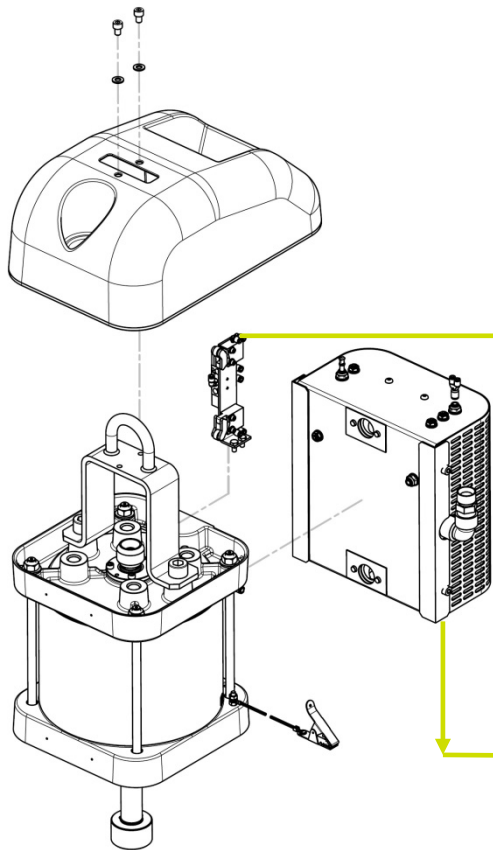


Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
30	209 358	Рама	1
31	88 131	Винт НМ 6x12	2
*32	151 800 002	Переключатель (x 2)	1
33	963 040 012	Шайба МУ 4	4
34	933 151 273	Винт СНс М 4x20	4
35	905 120 983	Угловое соединение MF Т 2x4	4
36	934 081 332	Винт Нс М 6x25	4
38	905 120 910	Соединитель деталей	1
39	905 120 937	Пробка для трубки	2
40	146 371 027	Суппорт глушителя	1
*41	205 213	Прокладка для базы	4
42	963 040 019	Шайба МУ 8	4
43	NC / NS	Винт СНс М 6x100	4
44	552 431	Угловое соединение 1/4 "MF	1
45	552 542	Фитинг 1/4 "G	1
*46	903 080 401	Предохранительный клапан	1
47	88 981	Винт СНс М 8x140	4
*48	146 371 024	Решетка глушителя	1
49	146 371 023	Корпус глушителя	1
50	905 210 710	Прямой фитинг ММ 3/4 "G	1
51	552 429	Угловое соединение 3/4 "FF	1
52	550 773	Фитинг М 3/4 "- М 3/4" BSP	1
*53	903 050 511	Распределитель ISO 5/2 - Т3	1
54	905 121 114	Соединитель деталей	2
55	905 120 924	Пробка для трубки	1
56	905 120 957	Т соединение (тройник) 2.7x4	1
57	NC / NS	У соединение (тройник)	1
58	91 723	Зажим	1
59	146 371 012	Суппорт глушителя	2
60	146 371 011	Жесткая решетка глушителя	4
61	146 371 009	Суппорт решетки	4

N S: Обозначенные детали не подлежат ремонту.

Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
62	88 153	Винт СНс М 8х30	8
63	146 371 005	Разъем	1
64	552 251	Фитинг 1/8 "G	2
65	146 371 015	Скоба	2
66	91 424	Распределитель 5/2	1
67	932 151 326	Винт СНс М 3х25	2

Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
*	146 371 040	Комплект уплотнений двигателя (рис. 11 (x 2), 17 (x 2), 22, 24 (x 2) 41 (x 4))	1

*** Рекомендованные запасные части для технического обслуживания.**

Н С: Не продается.

17.2 Жидкостная секция, Модель С160

Заказной номер жидкостной секции
144050402
144050403
144050404
144050405

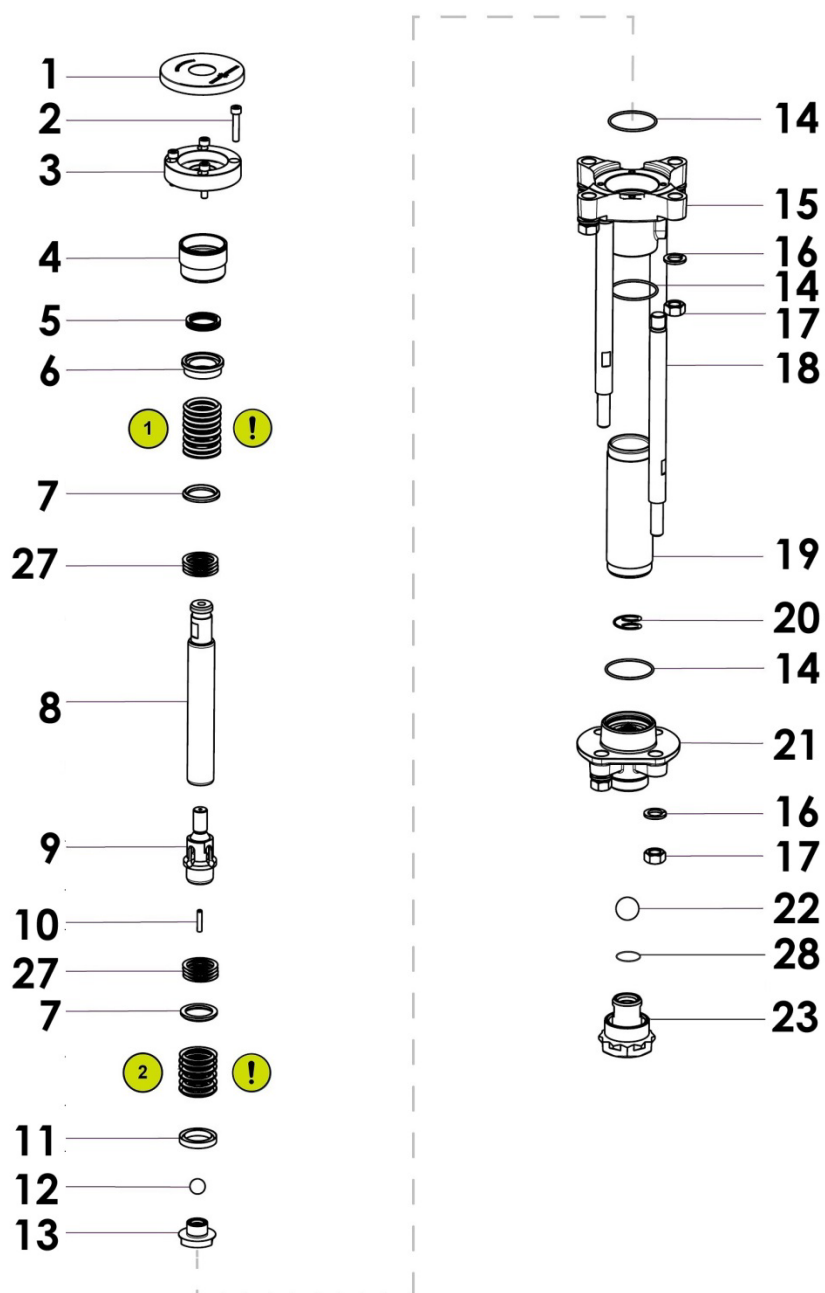


Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
1	144 050 039	Кожух	1
2	930 151 500	Винт СНс М 8x40	4
3*	144 050 041	Фланец	1
4*	144 050 042	Картридж	1
5	150 319 701	Пружина	1
6	144 050 032	Корпус пружины	1
7	144 050 037	Зажим прокладки («папа»)	2
-*	144 050 027	Поршень для материала в сборе	1
8	144 050 025	▪ Хромированный поршень	1
9	144 050 006	▪ Суппорт выпускного клапана	1
10	906 250 011	Штифт длиной L = 30 мм	1
11	144 050 017	Шайба прокладки («мама»)	1
12	907 414 244	Шар Ø 20 из нержавеющей стали	1
13	144 050 040	Выпускной клапан	1
14*	909 420 311	Уплотнительное кольцо из PTFE	3
15	144 050 024	Фланец	1
16	NC / NS	Шайба	8
17	953 010 025	Гайка НМ 16	8
18	144 050 014	Тяга	8
19*	144 050 026	Цилиндр	1
-*	144 050 060	Карбидное седло всасывающего клапана в сборе	1
23	144 050 050	▪ Всасывающий клапан + гайка	1
20	144 050 048	▪ Кольцо	1
21	NC / NS	▪ Корпус клапана	1
22	87 330	▪ Шар Ø 30 из нержавеющей стали	1
28	050 040 309	▪ Прокладка из PTFE	1

N S: Обозначенные детали не подлежат ремонту.

Ремонтный комплект

Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
*	144 050 160	Ремонтный комплект С160	1
5	150 319 701	▪ Пружина	1
13	144 050 040	▪ Выпускной клапан	1
12	907 414 244	▪ Шар Ø 16 из нержавеющей стали	1
11	144 050 017	▪ Зажим прокладок («мама»)	1
7	144 050 037	▪ Зажим прокладок («папа»)	2
6	144 050 032	▪ Картридж пружины	1
20	144 050 048	▪ Кольцо	1
22	87 330	▪ Шар Ø 30 из нержавеющей стали	1
23	144 050 050	▪ Всасывающий клапан + гайка + уплотнение	1

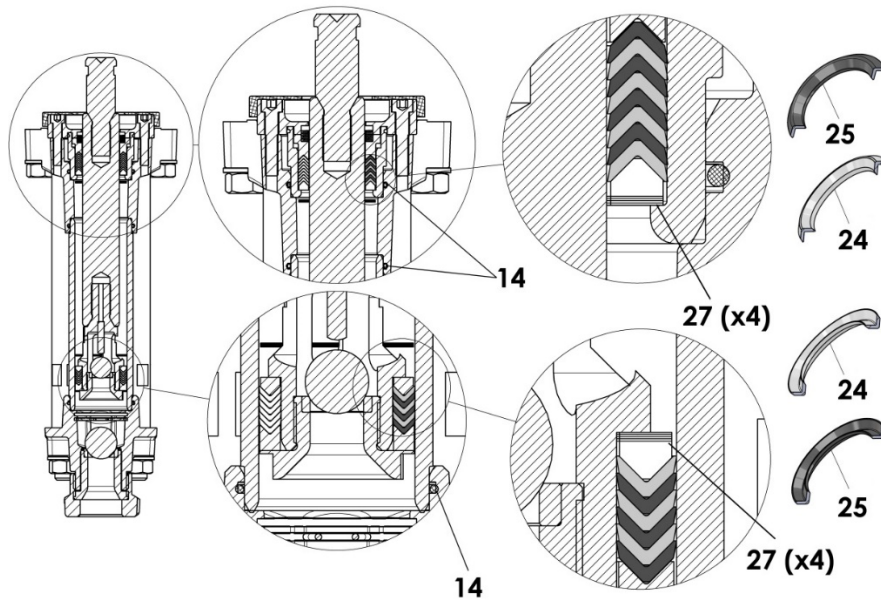
**Комплект уплотнений жидкостной
секции # 144 050 402**

Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
*	144 050 412	Комплект уплотнений	1
24	NC / N.S.	▪ Шевронное уплотнение, PTFE	7
25	NC / N.S.	▪ Шевронное уплотнение, кожа	7
27	144 050 034	▪ Регулировочный клин	8
14	909 420 311	▪ Уплотнительное кольцо, PTFE	3

Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
*	144 050 425	Комплект шевронных уплотнений из PTFE	1
24	NC / N.S.	▪ Шевронное уплотнение, PTFE	14
*	144 050 424	Комплект шевронных прокладок из кожа	1
25	NC / N.S.	▪ Шевронное уплотнение, кожа	14

* Рекомендованные запасные части для технического обслуживания.
N S: Не обслуживается.

Сборка прокладок



Примечание: рекомендуется запустить насос с уплотнениями в течение 10 минут при давлении воздуха 6 бар / 87 фунтов на квадратный дюйм со скоростью 6 циклов / мин. перед запуском насоса.

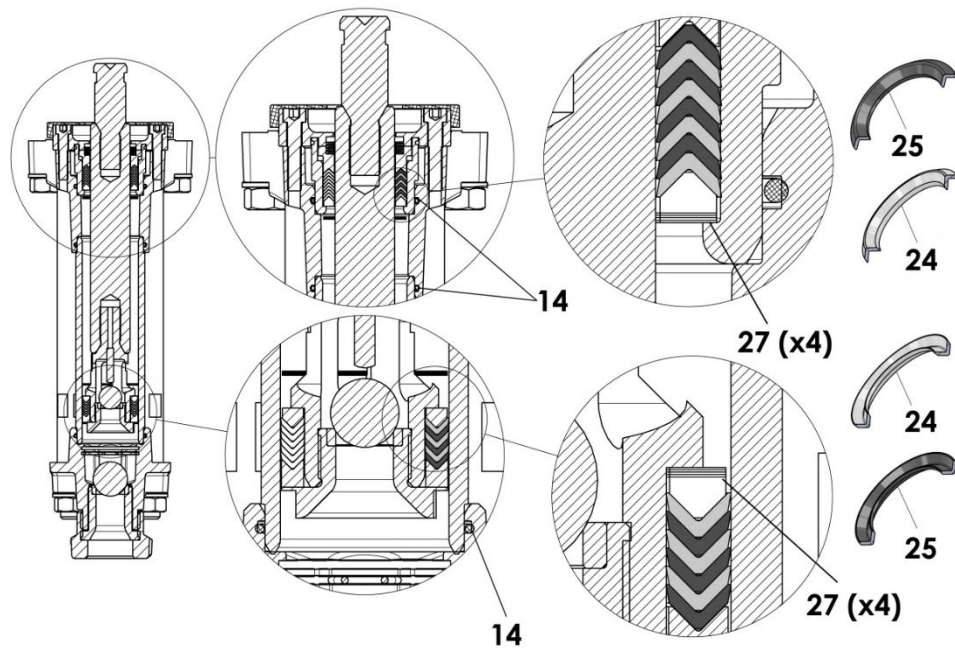
**Комплект уплотнений жидкостной
секции # 144 050 403**

Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
*	144 050 413	Комплект уплотнений	1
24	N.C. / N.S.	▪ Шевронное уплотнение, UHMWPE	7
25	N.C. / N.S.	▪ Шевронное уплотнение, PTFE	7
27	144 050 034	▪ Регулировочный клин	8
14	909 420 311	▪ Уплотнительное кольцо, PTFE	3

Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
*	144 050 423	Комплект шевронных прокладок из UHMWPE	1
26	NC / N.S.	▪ Шевронное уплотнение, UHMWPE	14
*	144 050 424	Комплект шевронных прокладок из кожа	1
25	NC / N.S.	▪ Шевронное уплотнение, кожа	14

Рекомендованные запасные части для технического обслуживания.
N S: Не обслуживается.

Сборка прокладок



Примечание: рекомендуется запустить насос с уплотнениями в течение 10 минут при давлении воздуха 6 бар / 87 фунтов на квадратный дюйм со скоростью 6 циклов / мин. перед запуском насоса.

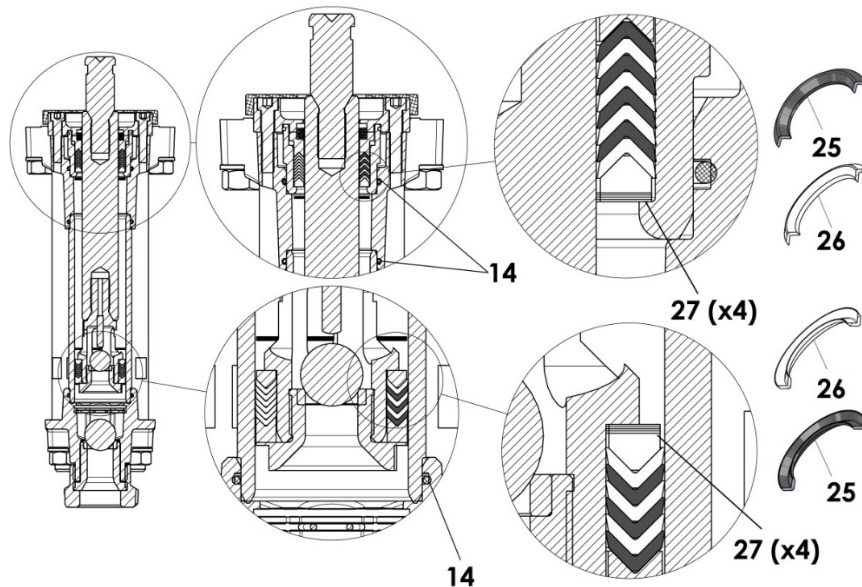
Комплект уплотнений жидкостной секции # 144 050 404

Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
*	144 050 414	Комплект уплотнений	1
26	N.C. / N.S.	▪ Шевронное уплотнение, UHMWPE	7
25	N.C. / N.S.	▪ Шевронное уплотнение, кожа	7
27	144 050 034	▪ Регулировочный клин	8
14	909 420 311	▪ Уплотнительное кольцо, PTFE	3

Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
*	144 050 423	Комплект шевронных прокладок из UHMWPE	1
26	NC / N.S.	▪ Шевронное уплотнение, UHMWPE	14
*	144 050 424	Комплект шевронных прокладок из кожа	1
25	NC / N.S.	▪ Шевронное уплотнение, кожа	14

Рекомендованные запасные части для технического обслуживания.
N S: Не обслуживается.

Сборка прокладок



Примечание: рекомендуется запустить насос с уплотнениями в течение 10 минут при давлении воздуха 6 бар / 87 фунтов на квадратный дюйм со скоростью 6 циклов / мин. перед запуском насоса.

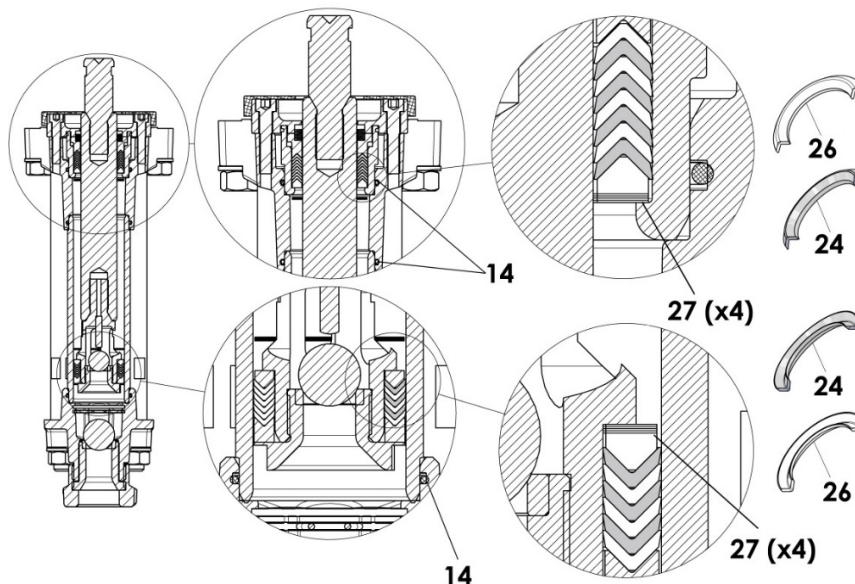
**Комплект уплотнений жидкостной
секции # 144 050 405**

Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
*	144 050 415	Комплект уплотнений	1
24	N.C. / N.S.	▪ Шевронное уплотнение, UHMWPE	7
26	N.C. / N.S.	▪ Шевронное уплотнение, PTFE G	7
27	144 050 034	▪ Регулировочный клин	8
14	909 420 311	▪ Уплотнительное кольцо, PTFE	3

Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
*	144 050 423	Комплект шевронных прокладок из UHMWPE	1
24	NC / N.S.	▪ Шевронное уплотнение, UHMWPE	14
*	144 050 426	Комплект шевронных прокладок из PTFE G	1
26	NC / N.S.	▪ Шевронное уплотнение, PTFE G	14

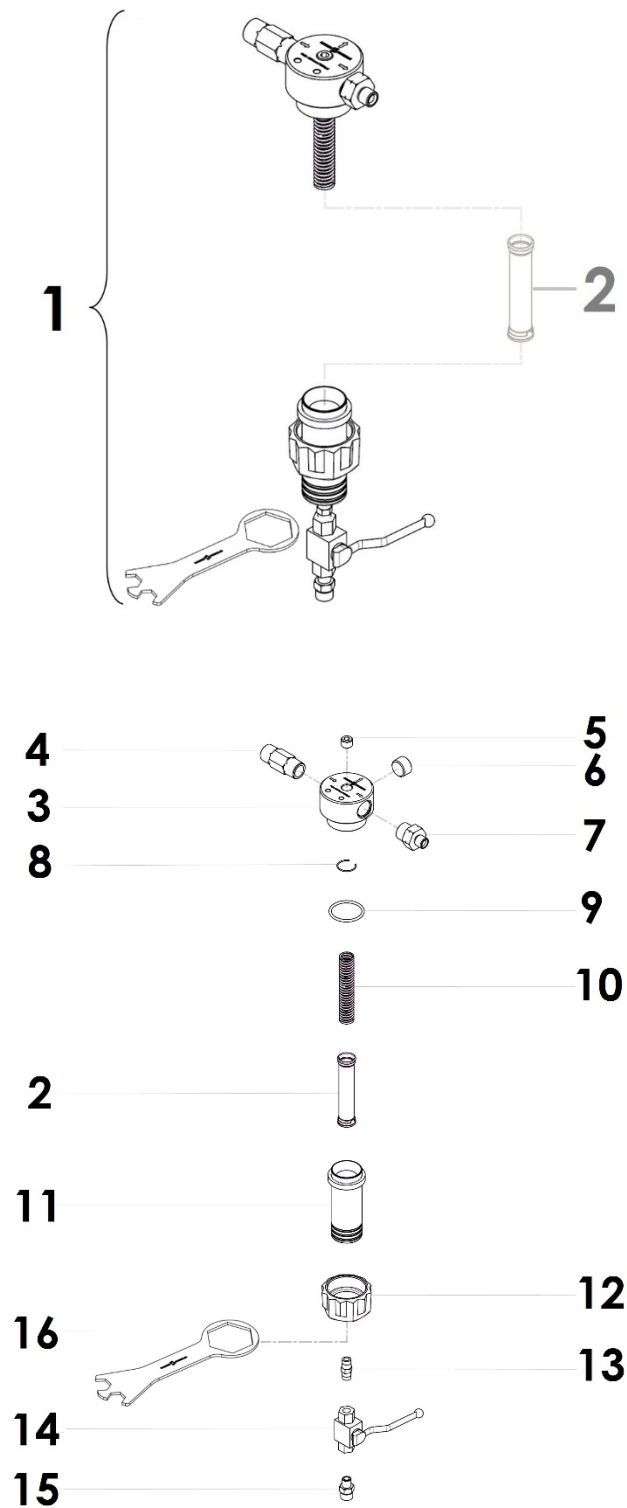
Рекомендованные запасные части для технического обслуживания.
N S: Не обслуживается.

Сборка прокладок



Примечание: рекомендуется запустить насос с уплотнениями в течение 10 минут при давлении воздуха 6 бар / 87 фунтов на квадратный дюйм со скоростью 6 циклов / мин. перед запуском насоса.

17.3 Запасные Части – Фильтр Материала 3/4 ", Модель на 500 бар / 7252 psi



Фильтр в сборе

Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
1	155 581 456	Фильтр из нержавеющей стали на 500 бар	1
2*	000 161 115	Фильтр (Экран) номер 8 (210 мкм/микрон)	1
3	N.C. / N.S.	Разъем G3 / 4 "	1
4	055 581 420	Ниппель R 3/4 P. макс: 500 бар	1
5	905 210 304	Колпачок 3/8 NPT из нержавеющей стали	1
6	906 333 105	Колпачок из химического никеля 3/4 "	1
7	905 210 517	Фитинг 3/4 "G x 3/8" NPSM из нержавеющей стали	1
8	055 190 007	Стопорное кольцо	1
9*	150 040 327	Уплотнение (5)	1
10	055 190 005	Пружина из нержавеющей стали	1
11	155 581 452	Емкость	1
12	055 280 002	Блокирующая гайка	1
13	N.C. / N.S.	Прямой ниппель ММ 1/4 "- 80 бар из нержавеющей стали	1
14	601 046	Клапан HP 1/4 GZ - DN06	1
15	050 102 408	Фитинг ММ 18x125 - 1 / 4G	1

*** Рекомендованные запасные части для технического обслуживания. N S: Обозначенные части не обслуживаются.**

Опция



Рис. 2

Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
-	000 161 101	Фильтр (Экран) n° 1 (37 μ)	1
-	000 161 102	Фильтр (Экран) n° 2 (77 μ)	1
-	000 161 104	Фильтр (Экран) n° 4 (99 μ)	1
-	000 161 106	Фильтр (Экран) n° 6 (168 μ)	1
-	000 161 108	Фильтр (Экран) n° 8 (210 μ)	1
-	000 161 112	Фильтр (Экран) n° 12 (280 μ)	1
2	000 161 115	Фильтр (Экран) n° 15 (360 μ)*	1
-	000 161 020	Фильтр (Экран) n° 20 (510 μ)	1
-	000 161 030	Фильтр (Экран) n° 30 (750 μ)	1
-	100 161 104	Набор из 25 фильтров (экранов) n° 4	1
-	100 161 106	Набор из 25 фильтров (экранов) n° 6	1
-	100 161 108	Набор из 25 фильтров (экранов) n° 8	1
-	100 161 112	Набор из 25 фильтров (экранов) n° 12	1

* Оригинальный Фильтр (Экран), установленный на насосе.

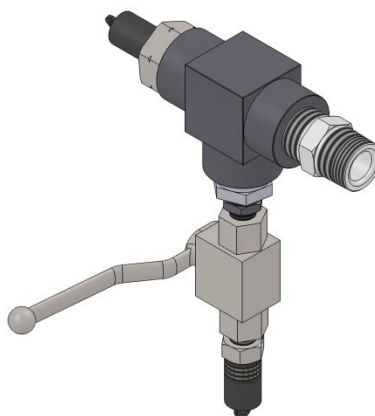


Рис. 3

Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
-	055 490 020	Невозвратный клапан MF 3/4" G	1
-	151 590 012	Подготовительный комплект (без фильтра) для шлангов 3/8"	1
-	907 414 703	Керамический шар Ø16	1
-	907 414 705	Керамический шар Ø30	1
-	907 414 342	Карбидный шар Ø16	1
-	907 414 343	Карбидный шар Ø30	1
-	909 420 311	Прокладка PTFE Ø58	1
-	151 590 510	Кронштейн насоса	1
-	151 590 511	Кронштейн насоса для подачи воздуха	1
-	151 240 010	Кронштейн для стержня 2 "	1
-	550 011	Прямой ниппель ММ 1 / 4"G нержавеющей сталь	1
-	601 046	Сливной клапан из защищенной стали	1
-	601 374	Сливной клапан из нержавеющей стали	1
-	149 596 250	Сливной шланг	1
-	921 080 303	Штифт L=28 мм	1
-	921 080 304	Штифт L=28 мм	1
-	144 050 075	Клапан сброса из нержавеющей стали	1
-	144 050 055	Всасывающий клапан из нержавеющей стали	1

Аксессуары

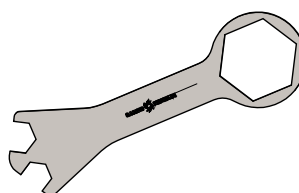


Рис. 16

Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
16	149 030 017	Ключ для снятия	1

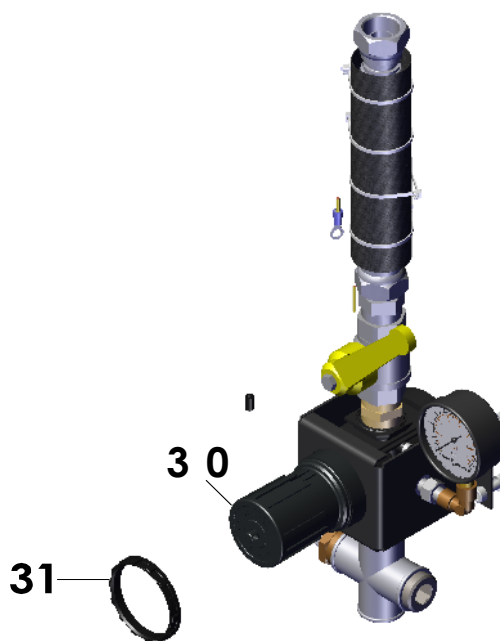


Рис. 17

Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
17	151 590 105	Воздушное оборудование	1
30	903 130 517	Регулятор	1
31	903 130 518	Гайка регулятора	1



Рис. 18



Рис. 19

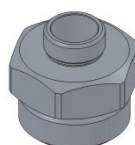


Рис. 22

Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
18	149 597 200	Всасывающая трубка F1"1/4 L=600	1
22	150 104 106	Прямой фитинг М 1"1/4 G – М 2" G	1
-	149 597 250	Всасывающая трубка F1"1/4 L=1000	1
19	149 596 153	Сито для всасывающей трубки (2000 μ)	1



Рис. 20

Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
-	150 104 106	Прямой фитинг М 1"1/4G М 2 "G для трубки 2" - из нержавеющей стали 250 бар / 3626 psi	1
-	144 050 052	Прямой фитинг ММ 1"1/4G – из нержавеющей стали 20 бар / 290 psi	1
20	150 104 151	Прямой фитинг ММ 1/4" NPSM – из нержавеющей стали 500 бар / 7252 psi	1
-	150 104 152	Прямой фитинг ММ 3/8" NPSM – сталь 500 бар / 7252 psi	1
-	150 104 153	Прямой фитинг ММ 1/2" NPSM – из нержавеющей стали 500 бар / 7252 psi	1
-	905 210 516	Прямой фитинг М 3/8" NPSM М1/4" NPSM – углерод 500 бар / 7252 psi	1
-	150 104 101	Прямой фитинг М 1/2" NPSM М1/4" NPSM – – из нержавеющей стали 500 бар / 7252 psi	1
-	150 104 102	Прямой фитинг М 3/4"G М 1/4" NPSM – – из нержавеющей стали 500 бар / 7252 psi	1
-	150 104 103	Прямой фитинг М 3/4"G М 3/8" NPSM – – из нержавеющей стали 500 бар / 7252 psi	1
-	150 104 104	Прямой фитинг М 3/4"G М 1/2" NPSM – – из нержавеющей стали 500 бар / 7252 psi	1
-	150 104 105	Прямой фитинг М 3/8 NPSM М 1/2" JIC – – из нержавеющей стали 500 бар / 7252 psi	1



Рис.23



Рис.27

Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
23	151 590 700	Тележка	1
-	151 590 565	Ручки тележки + Винты	1
27	056 100 199	Монтажный кронштейн с рамкой	1

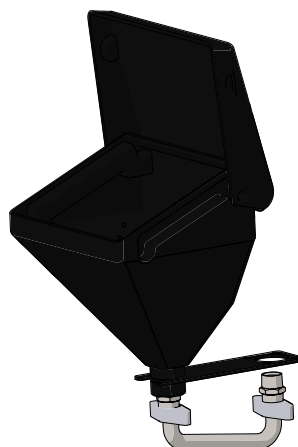


Рис.24

Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
24	125 010 000	Бункер на 20 Л в сборе F 1" 1/4" + ММ 1" 1/4	1



Рис.25

Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
25	156 160 040	Обогреватель, модель MAGMA 500 DI9 230 В 3500 Вт М 1/2 JIC (обратитесь к документу 582.104.110)	1
-	156 160 050	Обогреватель, модель MAGMA 500 DI9 115 В 1800 Вт М 1/2 JIC (обратитесь к документу 582.104.110)	1
-	156 160 060	Обогреватель, модель MAGMA 500 DI9 400 В 3800 Вт М 1/2 JIC (обратитесь к документу 582.104.110)	1
-	156 160 010	Обогреватель, модель MAGMA 500 DI14 230 В 3500 Вт М 3/4 JIC (обратитесь к документу 582.104.110)	1
-	156 160 020	Обогреватель, модель MAGMA 500 DI14 115 В 1800 Вт М 3/4 JIC (обратитесь к документу 582.104.110)	1
-	156 160 030	Обогреватель, модель MAGMA 500 DI14 400 В 3800 Вт М 3/4 JIC (обратитесь к документу 582.104.110)	1
-	156 160 070	Обогреватель, модель MAGMA 500 DI14 440 В 3800 Вт М 3/4 JIC (обратитесь к документу 582.104.110)	1



Рис.26

Рис.	Заказной номер	Описание	Кол-во
-	151 590 016	Комплект с распылителем	1
26	135 745 449	▪ Airless® распылительный пистолет Sflow 450 бар / 6526 psi (обратитесь к документу 582.094.110)	1
-	050 500 207	▪ Шланг PA 15M 3/8" NPSM - 500 бар / 7252 psi	1
-	905 210 516	▪ Ниппель MM 3/8" NPSM - 1/4 NPSM	1
-	050 500 401	▪ Шланг 1/4" NPSM 1.6 м 500 бар / 7252 psi	1
-	129 670 405	Поворотный фитинг, модель F 1/2 JIC - M 1/2 JIC	1
-	129 670 415	Поворотный фитинг, модель F 1/2 JIC - M 1/4 NPSM	1
-	050 123 304	Поворотный фитинг, модель F 1/2 JIC - M 1/4 NPSM	1

ФИЛЬТР ДЛЯ ПИСТОЛЕТА (x 4)

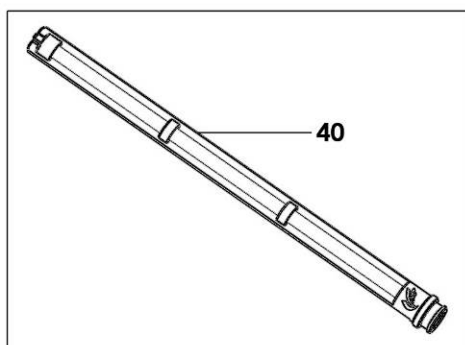


Рис	#	Материал	Сетка	Цвет	Наконечник	Кол- во
40	129 740 081	Нержавеющая сталь	200 ячеек / 74μ	Красный	04-XX → 06-XX	1
	129 740 181	РА				1
	129 740 082	Нержавеющая сталь	150 ячеек / 100μ	Синий	06-XX → 12-XX	1
	129 740 182	РА				1
	129 740 083	Нержавеющая сталь	100 ячеек / 149μ	Желтый	12-XX → 18-XX	1
	129 740 183	РА				1
	129 740 084	Нержавеющая сталь	50 ячеек / 300μ	Белый	18-XX → 100-XX	1
	129 740 184	РА				1

ТАБЛИЦА – ДВУСТОРОННИЕ НАКОНЕЧНИКИ

Ø отверстия (пакет/дюйм)	Размер	Расход воды (Л / мин) при XXX бар			Ручка фильтра (MESH)	Номер фильтра насоса (MESH)	Угол	25°	30°	40°	50°	65°	80°	95°		
		Ширина факела (см) при 25 см	10 / 12	12 / 16			17 / 21	22 / 24.5	25 / 29	29 / 33	33 / 37	38 / 44				
			70	200			400									
0.009	04	0.22	0.37	0.53	Красный (200)	4 (140)	Номер , выгра вир ован ый на након ечн ике			04-09 (309)	04-11 (409)	04-13 (509)				
0.011	06	0.33	0.56	0.79	Синий (150)	6 (85)			06-07 (211)	06-09 (311)	06-11 (411)	06-13 (511)	06-15 (611)			
0.013	09	0.45	0.76	1.08		6 (85)			09-07 (213)	09-09 (313)	09-11 (413)	09-13 (513)	09-15 (613)	09-17 (713)		
0.015	12	0.6	1.01	1.43		8 (70)			12-07 (215)	12-09 (315)	12-11 (415)	12-13 (515)	12-15 (615)	12-17 (715)		
0.017	14	0.72	1.22	1.72		8 (70)			14-07 (217)	14-09 (317)	14-11 (417)	14-13 (517)	14-15 (617)	14-17 (717)	14-19 (817)	
0.019	18	0.95	1.61	2.27	Желтый (100)	12 (55)			18-07 (219)	18-09 (319)	18-11 (419)	18-13 (519)	18-15 (619)	18-17 (719)	18-19 (819)	
0.021	25	1.33	2.25	3.18		12 (55)					25-11 (421)	25-13 (521)	25-15 (621)	25-17 (721)	25-19 (821)	
0.023	30	1.6	2.70	3.82		15 (45)					30-11 (423)	30-13 (523)	30-15 (623)	30-17 (723)	30-19 (823)	
0.025	40	2.175	3.68	5.20	Белый (50)	15 (45)					40-05 (225)	40-11 (425)	40-13 (525)	40-15 (625)	40-17 (725)	40-19 (825)
0.029	45	2.38	4.02	5.69		20 (30)				45-09 (329)	45-11 (429)	45-13 (529)	45-15 (629)	45-17 (729)	45-19 (829)	
0.033	68	3.78	6.39	9.04		30 (20)					68-11 (433)	68-13 (533)	68-15 (633)	68-17 (733)	68-19 (833)	
0.036	100	5.6	9.47	13.39		30 (20)						100-13 (539)	100-15 (639)	100-17 (739)	100-19 (839)	

Чтобы получить номер детали наконечника, замените крестики выгравированным номером наконечника, перед которым стоит 000.40X.XXX.
 Пример: используйте номер детали 000 402 513, чтобы получить наконечник 25,13.

Кодирование шлангов

КОДИРОВАНИЕ ШЛАНГОВ

050	XXX	X	X	X
Рабочее давление				Длина шланга
350B : 350				1: 0.5 m / 19.68"
500B : 500				2: 1 m / 39.37"
				3: 1.6 m / 63"
				4: 3 m / 118.1"
				5: 7.5 m / 295.3"
				6: 10 m / 393.7"
				7: 15 m / 550.55"
				8: 30 m / 1181.1"
Диаметр				
Ø6.35 - 1/4" : 1				
Ø 9.5 - 3/8 : 2				
Ø12.7 - 1/2 : 3				
Материал шланга				
Полиамид : 0				
PTFE : 5				

Шланги 350 бар / 5076 psi



Максимальное рабочее давление (бар) / (psi)	350					
Материал	PA			PTFE		
Фитинг А и В (Контргайка)	1/4 NPSM	3/8 NPSM	1/2 NPSM	1/4 NPSM	3/8 NPSM	1/2 NPSM
Ø внутренний	Ø 6.35 / 0.24"	Ø 9.5 / 0.37"	Ø 12.7 / 0.5"	Ø 6.35 / 0.24"	Ø 9.5 / 0.37"	Ø 12.7 / 0.5"
0.5 m / 19.68"	050 350 101	050 350 201	050 350 301	050 350 151	050 350 251	050 350 351
1 m / 39.37"	050 350 102	050 350 202	050 350 302	050 350 152	050 350 252	050 350 352
1.6 m / 63"	050 350 103	050 350 203	050 350 303	050 350 153	050 350 253	050 350 353
3 m / 118.1"	050 350 104	050 350 204	050 350 304	050 350 154	050 350 254	050 350 354
7.5 m / 295.3"	050 350 105	050 350 205	050 350 305	050 350 155	050 350 255	050 350 355
10 m / 393.7"	050 350 106	050 350 206	050 350 306	050 350 156	050 350 256	050 350 356
15 m / 550.55"	050 350 107	050 350 207*	050 350 307	050 350 157	050 350 257	050 350 357
30 m / 1181.1"	050 350 108	050 350 208	050 350 308	050 350 158	050 350 258	050 350 358

* В наличии на складе регулярно

Шланги 500 бар / 7252 psi



Максимальное рабочее давление (бар) / (psi)	500					
		PA			PTFE	
Материал						
Фитинг А и В (Контргайка)	1/4 NPSM	3/8 NPSM	1/2 NPSM	1/4 NPSM	3/8 NPSM	1/2 NPSM
Ø внутренний	Ø 6.35 / 0.24"	Ø 9.5 / 0.37"	Ø 12.7 / 0.5"	Ø 6.35 / 0.24"	Ø 9.5 / 0.37"	Ø 12.7 / 0.5"
0.5 m / 19.68"	050 500 101	050 500 201	050 500 301	050 500 151	050 500 251	050 500 351
1 m / 39.37"	050 500 102	050 500 202	050 500 302	050 500 152	050 500 252	050 500 352
1.6 m / 63"	050 500 103	050 500 203	050 500 303	050 500 153	050 500 253	050 500 353
3 m / 118.1"	050 500 104	050 500 204	050 500 304	050 500 154	050 500 254	050 500 354
7.5 m / 295.3"	050 500 105	050 500 205	050 500 305	050 500 155	050 500 255	050 500 355
10 m / 393.7"	050 500 106	050 500 206	050 500 306	050 500 156	050 500 256	050 500 356
15 m / 550.55"	050 500 107	050 500 207*	050 500 307	050 500 157	050 500 257	050 500 357
30 m / 1181.1"	050 500 108	050 500 208	050 500 308	050 500 158	050 500 258	050 500 358

* В наличии на складе регулярно

18 Приложение

18.1 Декларация соответствия ЕС и UKCA

Пожалуйста, ознакомьтесь с действующей декларацией, прилагаемой к изделию.

18.2 Декларация о регистрации

Производитель : **SAMES KREMLIN** с уставным капиталом 12 720 000 Евро

Головной офис: 13, chemin de Malacher - 38 240 - MEYLAN - ФРАНЦИЯ

Tél. 33 (0)4 76 41 60 60

Настоящим заявляет, что насос 72C160 в сборе с номерами деталей:

- 3.72160.3.1.7.15.2.5
- 3.72160.3.1.1.15.2.5
- 3.72160.3.4.1.15.2.5


был произведен с соблюдением основных правил безопасности и здоровья.

Эта декларация присутствует в комплекте насоса 72C160.



DECLARATION OF INCORPORATION
OF PARTLY COMPLETED MACHINERY
EU DECLARATION OF CONFORMITY

(1) The manufacturer declares herewith declares that the equipment is in conformity with the relevant Union harmonization legislation.

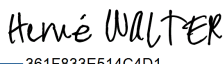
(2) Equipment type	POMPE AZUR™ 72C160		
(3) Applicable Directives	2006/42/CE	(4) The relevant technical documentation was compiled as specified in annex VII, part B.	
		The essential health and safety requirements mentioned in the Directive 2006/42/CE on Machinery have been applied. Articles: 1.1 , 1.1.2 ,1.1.3, 1.1.5, 1.2, 1.2.2, 1.2.3, 1.2.4, 1.2.4.1 , 1.2.4.3, 1.2.6, 1.3, 1.3.1, 1.3.2, 1.3.3, 1.3.4, 1.3.6, 1.3.7, 1.3.9, 1.4, 1.4.1, 1.4.2, 1.4.2.1, 1.5, 1.5.2, 1.5.3, 1.5.4, 1.5.5, 1.5.6, 1.5.7, 1.5.8, 1.6, 1.6.1 , 1.6.2, 1.6.3, 1.6.4, 1.7, 1.7.1, 1.7.2	
	(5) That partly completed machinery is also in conformity with the provisions of		
	2014/34/UE	(6) Marking	POMPE AZUR™ 72C160  II2G Ex h IIA T2-T4 Gb X Ex h => Protection par sécurité deconstruction (c) / Protection by constructional safety (c) Conditions spéciales d'utilisation, le signe X indique de se référer aux prescriptions figurant dans le manuel d'instructions qui accompagne le produit. Specific conditions of use, X indicates to refer to the prescriptions specified in the instructions manual that accompanies the product.
	(7) Harmonised standards	EN ISO 80079-36 : 2016 EN ISO 80079-37 : 2016 EN 1127-1 : 2019	
	(8) Conformity assessment procedure	Module A Technical documentation (Annex VIII)	
(9) Notified body	INERIS 0080 – 60550 Verneuil-en-Halatte – France – INERIS-EQEN		
<p>(10) This partly completed machinery must not be put into service until the final machinery in which it is to be incorporated has been declared in conformity with Directive 2006/42/CE on Machinery.</p> <p>Sames is allowed to compile the technical documentation.</p> <p>Sames undertakes to transmit, in response to a reasoned request by the national authorities, relevant information on the partly completed machinery in the most appropriate form. This declaration of incorporation of partly completed machinery and this declaration of conformity are issued under the sole responsibility of the manufacturer.</p>			

Director of the STAINS site - Executive Management (EM)

Hervé WALTER

Established in Stains, on 10-févr.-23 | 18:04 CET

DocuSigned by:



361F833E514C4D1...

Sames


Siège Social / Headquarter: 13, chemin de Malacher - CS70086 - 38243 Meylan Cedex - France - Tél / Phone: +33 (0)4 76 41 60 60

SAS au capital de 12.720.000 euros | RCS Grenoble: 572 051 688 | Code APE: 2829B | TVA intracom: FR36 572051688



DECLARATION OF INCORPORATION
OF PARTLY COMPLETED MACHINERY
UK DECLARATION OF CONFORMITY

(1) The manufacturer herewith declares that the equipment is in conformity with the UK statutory requirements.

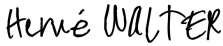
(2) Equipment type	POMPE AZUR™ 72C160		
(3) Applicable Directives	2008 No. 1597	(4) The relevant technical documentation was compiled as specified in annex VII, part B.	
		The essential health and safety requirements mentioned in Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 have been applied. Articles: 1.1 , 1.1.2 ,1.1.3, 1.1.5, 1.2, 1.2.2, 1.2.3, 1.2.4, 1.2.4.1 , 1.2.4.3, 1.2.6, 1.3, 1.3.1, 1.3.2, 1.3.3, 1.3.4, 1.3.6, 1.3.7, 1.3.9, 1.4, 1.4.1, 1.4.2, 1.4.2.1, 1.5, 1.5.2, 1.5.3, 1.5.4, 1.5.5, 1.5.6, 1.5.7, 1.5.8, 1.6, 1.6.1 , 1.6.2, 1.6.3, 1.6.4, 1.7, 1.7.1, 1.7.2	
	(5) That partly completed machinery is also in conformity with the provisions of		
	2016 No. 1107	(6) Marking	POMPE AZUR™ 72C160  II2G Ex h IIA T2-T4 Gb X Ex h => Protection par sécurité deconstruction (c) / Protection by constructional safety (c) Conditions spéciales d'utilisation, le signe X indique de se référer aux prescriptions figurant dans le manuel d'instructions qui accompagnent le produit. Specific conditions of use, X indicates to refer to the prescriptions specified in the instructions manual that accompanies the product.
		(7) Designated standards	EN ISO 80079-36 : 2016 EN ISO 80079-37 : 2016 EN 1127-1 : 2019
		(8) Conformity assessment procedure	Module A Technical documentation (Annex VIII)
(9) Approved body	Approved Body 21CLM 25031 - Ellesmere Port - United Kingdom / CML n°		
(10) This partly completed machinery must not be put into service until the final machinery in which it is to be incorporated has been declared in conformity with Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008. SAMES KREMLIN is allowed to compile the technical documentation. SAMES KREMLIN undertakes to transmit, in response to a reasoned request by the national authorities, relevant information on the partly completed machinery in the most appropriate form. This declaration of incorporation of partly completed machinery and this declaration of conformity are issued under the sole responsibility of the manufacturer.			

Director of the STAINS site - Executive Management (EM)

Hervé WALTER

Established in Stains, on 10-févr.-23 | 18:05 CET

DocuSigned by:


361F833E514C4D1...

