

2" POMPE A DIAPHRAGME 1:1 RAPPORT, MÉTALLIQUE



**LIRE ATTENTIVEMENT CE MANUEL AVANT D'INSTALLER,
 D'UTILISER OU DE REPARER CET APPAREIL.**

Il incombe à l'employeur de s'assurer que ces informations seront lues par l'opérateur. Conserver pour toute référence ultérieure. La langue originale de ce manuel est l'anglais.

KITS D'ENTRETIEN

Reportez-vous au tableau de descriptions des modèles pour faire correspondre les options de matériaux de pompes.

637434 réparation de la section du fluide (voir page 8).

637432-XXX réparation de la section pneumatique **avec des sièges** (voir page 5).

637432-XX réparation de la section pneumatique **sans sièges** (voir page 5).

DONNÉES SUR LA POMPE

Modèles voir le tableau des descriptions de modèles pour "-XXX"
Type de Pompe Diaphragme métallique pneumatique double
Matériau voir le tableau des descriptions de modèles

Poids

6662X0-XXX-C 65.15 lbs (29.55 kgs)
 6662X1-XXX-C 125.44 lbs (56.9 kgs)
 6662X2-XXX-C 124.30 lbs (56.38 kgs)
 6662XA-XXX-C 65.15 lbs (29.55 kgs)
 6662XB-XXX-C 125.44 lbs (56.9 kgs)
 6662XC-XXX-C 124.30 lbs (56.38 kgs)
 66662GE-XXX-C 147.15 lbs (66.75 kgs)

Pression d'air d'entrée maximale 120 psig (8.3 bar)

Pression d'admission de fluide

maximale 10 psig (0.69 bar)

Pression de sortie maximale 120 psig (8.3 bar)

Admission immergée à débit

maximal (entrée inondée) 172 gpm (651.0 lpm)

Déplacement / Cycle @ 100 psig

Diaphragme standard 1.35 gal (5.12 lit)

Diaphragme composite de PTFE ... 0.86 gal (3.3 lit)

Taille maximale des particules 1/4" dia. (6.4 mm)

Limites de Températures Maximales (diaphragme / bille / dispositif d'étanchéité / matériau du support)

E.P.R. / EPDM -60° à 280° F (-51° à 138° C)

Hytrel® -20° à 180° F (-29° à 82° C)

PVDF 10° à 200° F (-12° à 93° C)

Nitrile 10° à 180° F (-12° à 82° C)

Santoprène® -40° à 225° F (-40° à 107° C)

PTFE® 40° à 225° F (4° à 107° C)

Viton® -40° à 350° F (-40° à 177° C)

Données Dimensionnelles voir page 10 et 11

Niveau de bruit @ 70 psig, 60 cpm ① 85.3 dB(A) ②

① Testé avec le silencieux 94810 en place.

② Les niveaux de pression acoustique de la pompe publiés dans cet ouvrage ont été mis à jour pour refléter un niveau acoustique continu équivalent (LA_{eq}) satisfaisant aux normes ANSI S1.13-1971, CAGI-PNEU-ROP S5.1, en utilisant quatre microphones.

AVIS: Toutes les options possibles sont indiquées sur le tableau mais certaines combinaisons peuvent ne pas convenir. Consulter un représentant ou l'usine pour toute question concernant la disponibilité.

INGERSOLL RAND COMPANY INC

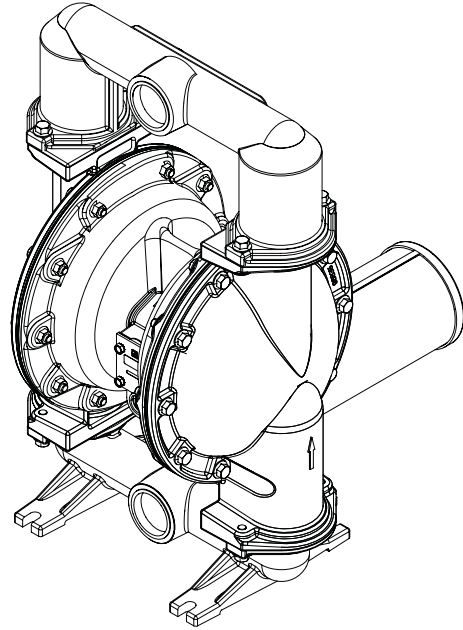
209 NORTH MAIN STREET – BRYAN, OHIO 43506

① (800) 495-0276 • FAX (800) 892-6276

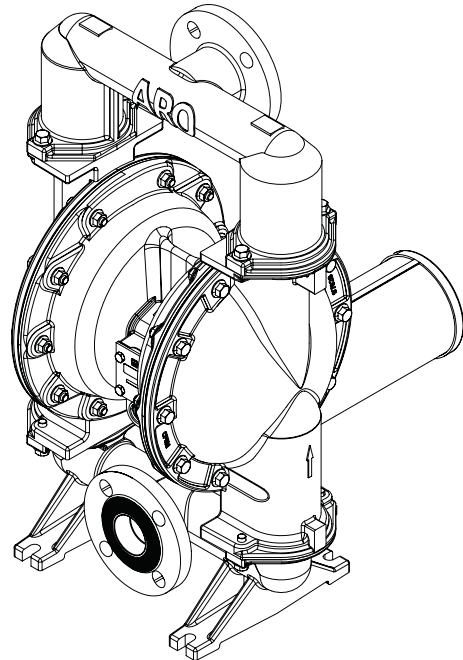
© 2024

CCN 15326663

arozone.com



MODÈLES DE FILETAGE



MODELOS DE ROSCA

Figure 1



TABLEAU DE DESCRIPTION DU MODÈLE

	6662	X	X	-	X	X	X	-	C
MATÉRIAU DE CORPS CENTRAL / RACCORDEMENT DE FLUIDE									
5 - Aluminium / 2 - 11-1/2 NPTF - 2									
7 - Aluminium / Rp 2 (2 - 11 BSP parallèle)									
G - Aluminium , BRIDE									
MATÉRIAU DU CAPUCHON DU GICLÉUR ET TUBULURE / PIÈCES DE MONTAGE									
0 - Aluminium / Acier au carbone									
1 - Acier inoxydable / Acier au carbone									
2 - Fonte / Acier au carbone									
A - Aluminium / Acier inoxydable									
B - Acier inoxydable / Acier inoxydable									
C - Fonte / Acier inoxydable									
E - Acier inoxydable, bride surélevée, orifice central / acier inoxydable									
MATÉRIAU DE SIÈGE									
1 - Aluminium									
2 - Acier inoxydable (316)									
4 - PVDF									
5 - Acier au carbone									
8 - Acier inoxydable dur									
9 - Hytrel									
E - Santoprène									
G - Nitrile									
MATÉRIAU DE BILLE									
2 - Nitrile									
4 - PTFE									
A - Acier inoxydable (316)									
C - Hytrel									
E - Santoprene									
MATÉRIAU DE DIAPHRAGME									
2 - Nitrile									
4 - PTFE / Santoprène									
6 - Composite PTFE									
9 - Hytrel									
B - Santoprène									
SELECTION DU KIT D'ENTRETIEN DE LA SECTION DU FLUIDE 6662XX-X <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> C									
Exemple: Modeles # 666250-1EB-C 637432 <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> - C									
Kit du Fluide # 637432-EB Bille <input type="checkbox"/> Diaphragme <input type="checkbox"/>									
REMARQUE : l'ensemble des options envisageables est illustré dans le graphique. Il est néanmoins tout à fait possible que certaines combinaisons ne soient pas recommandées. Pour toute question liée à la disponibilité de produits, consultez un représentant ou l'usine.									

TABLEAU DES DESCRIPTIONS DE MODELES

LIRE, COMPRENDRE ET SUIVRE CES INFORMATIONS POUR EVITER TOUTE LESION CORPORELLE ET TOUT DOMMAGE MATERIEL.



⚠ MISE EN GARDE **PRESSION D'AIR EXCESSIVE.** Peut provoquer des lésions corporelles, des dommages matériels à la pompe ou aux biens.

- Ne pas dépasser la pression d'air d'admission maximale indiquée sur la plaque de modèle de la pompe.
- S'assurer que les tuyaux d'arrivée de produit et les autres composants sont capables de supporter les pressions de liquide produites par cette pompe. Vérifier qu'aucun des tuyaux ne soit endommagé ni usé. S'assurer que le dispositif de distribution soit propre et en bon état de marche.

⚠ MISE EN GARDE **ETINCELLE STATIQUE.** Peut provoquer une explosion à l'origine de lésions corporelles graves ou mortelles. Mettre la pompe et le système de pompage à la terre.

- Les étincelles peuvent enflammer les matériaux et vapeurs inflammables.
- Le système de pompage et les supports pulvérisés doivent être mis à la terre lorsque le dispositif pompe, rince, fait recirculer ou pulvérise des matériaux inflammables, tels que peintures, solvants, laques, etc., ou est utilisé dans un endroit où l'atmosphère environnante est favorable à la combustion spontanée. Mettre à la terre la vanne ou le dispositif de distribution, les récipients, les tuyaux et tout objet vers lequel le produit est pompé.
- Utilisez la vis de mise à la terre de la pompe fournie. Utilisez le nécessaire de mise à la terre ARO® pièce n° 66885-1 ou branchez un fil de mise à la masse approprié (calibre 12 minimum) à une source de mise à la terre fiable.
- Assujettir la pompe, les connexions et tous les points de contact de manière à éviter les vibrations et la production d'étincelles de contact ou statiques.
- Consulter les codes de construction et électriques locaux pour les modalités de mise à la terre spécifiques.
- Après la mise à la terre, vérifier périodiquement la continuité du passage électrique à la terre. A l'aide d'un ohmmètre, mesurer entre chaque composant (par ex., tuyaux, pompe, pinces, récipient, pistolet pulvérisateur, etc.) et la terre pour s'assurer de la continuité.
 - Pour les applications "à sécurité intrinsèque" : l'ohmmètre doit indiquer moins de 1 ohm.
 - Pour les applications "ordinaires" : l'ohmmètre doit indiquer moins de 5 ohms.
 - Résistance de surface des composants de la pompe : les matériaux sont généralement considérés comme conducteurs si leur résistance est inférieure à 1×10^6 ohms.
- Immerger l'extrémité du tuyau de sortie, la soupape ou le dispositif de distribution dans le produit pulvérisé si possible. (Eviter de laisser s'écouler librement le produit distribué.)
- Utiliser des tuyaux comportant un fil statique.
- Avoir recours à une ventilation appropriée.
- Tenir les produits inflammables à l'écart de la chaleur, d'une flamme et d'étincelles.
- Tenir les récipients fermés en dehors des périodes d'utilisation.

⚠ MISE EN GARDE Le produit d'échappement de la pompe peut contenir des contaminants. Peut provoquer des blessures graves. Diriger le tuyau d'échappement loin de la zone de travail et du personnel.

- En cas de rupture de la membrane, le produit peut être expulsé du silencieux.

- Canalisez l'échappement vers un endroit à l'écart et sûr, lors du pompage de matériaux dangereux ou inflammables.
- Utiliser un tuyau (3/4" mini) antistatique entre la pompe et le silencieux.

⚠ MISE EN GARDE **PRESSIION DANGEREUSE.** Peut provoquer des lésions corporelles ou des dommages matériels graves. Ne pas réparer ni nettoyer la pompe, les tuyaux ou la vanne de distribution lorsque le système est sous pression.

- Débrancher le tuyau d'arrivée d'air et libérer la pression du système en ouvrant la vanne ou le dispositif de distribution et / ou en desserrant soigneusement et lentement, puis en retirant le tuyau de sortie ou les tuyaux de la pompe.

⚠ MISE EN GARDE **MATERIAUX DANGEREUX.** Peut provoquer des lésions corporelles ou des dommages matériels graves. Ne pas tenter de renvoyer une pompe à l'usine ou au centre de service si elle contient des matières dangereuses. Les pratiques de manipulation sans danger doivent se conformer aux règlements locaux et nationaux et aux modalités de code de sécurité.

- Obtenir des fiches techniques santé-sécurité sur tous les produit du fournisseur pour disposer des instructions de manipulation correcte.

⚠ MISE EN GARDE **DANGER D'EXPLOSION.** Les modèles contenant des pièces en aluminium ne peuvent pas être utilisés avec du 1,1,1 trichloroéthane, du chlorure de méthylène ou autre solvant hydrocarbure halogéné susceptible de réagir ou d'exploser.

- Vérifier le moteur de la pompe, les bouchons de liquide, les collecteurs et toutes les parties mouillées pour s'assurer de la compatibilité avant d'utiliser des solvants de ce type.

⚠ MISE EN GARDE **DANGER D'APPLICATION NON CONFORME.** Ne pas utiliser des modèles contenant des pièces recouvertes d'aluminium avec des produits destinés à la consommation humaine. Des pièces plaquées peuvent contenir des quantités négligeables de plomb.

⚠ ATTENTION Vérifier la compatibilité chimique des pièces mouillées de la pompe et de la substance pompée, rincée ou remise en circulation. Les compatibilité chimique peut varier avec la température et la concentration du(des) produit(s) chimique(s) contenu(s) dans les substances pompées, rincées ou circulées. Pour connaître la compatibilité d'un liquide spécifique, consulter le fabricant chimique.

⚠ ATTENTION Les températures maximales sont basées sur la contrainte mécanique uniquement. Certains produits chimiques réduiront considérablement la température de service maximale sans danger. Pour connaître la compatibilité chimique d'un liquide précis ainsi que les limites de température acceptables, consulter le fabricant du produit chimique. Se reporter aux données sur la pompe figurant à la page 1 du présent manuel.

⚠ ATTENTION S'assurer que tous les opérateurs utilisant ce matériel ont été formés aux pratiques de travail sûres, comprennent les limites du matériel et portent des lunettes / appareils de protection, le cas échéant.

⚠ ATTENTION Ne pas utiliser la pompe pour supporter les tuyauteries et leurs structures. S'assurer que les composants du système soient correctement soutenus pour éviter les contraintes sur les pièces de la pompe.

- Les connexions d'aspiration et de décharge doivent être souples (tuyau), non rigides et compatibles avec la substance pompée.

⚠ ATTENTION Eviter tout dommage inutile à la pompe. Ne pas laisser la pompe fonctionner à vide pendant des périodes prolongées.

- Débrancher le tuyau d'arrivée d'air de la pompe lorsque le système reste inactif pendant de longues périodes.

⚠ ATTENTION Utilisez uniquement des pièces de rechange d'origine ARO pour vous assurer de la compatibilité des valeurs nominales de pression et d'une durée de vie utile maximale.

AVIS Des étiquettes d'avertissement de rechange sont disponibles sur demande. "Étincelles Statiques", n/p 93616-2 et "Rupture de Membrane", n/p 93122-1.

⚠ MISE EN GARDE = Dangers ou pratiques dangereuses pouvant provoquer des lésions corporelles graves, voire mortelles ou des dommages matériels importants.

⚠ ATTENTION = Dangers ou pratiques dangereuses pouvant provoquer des lésions corporelles bénignes ou des dommages matériels au produit ou aux biens.

AVIS = Information importante relative à l'installation, le fonctionnement ou la maintenance.

DESCRIPTION GENERALE

La pompe à diaphragme ARO a un rendement élevé, même lorsque la pression d'air est faible, et peut s'utiliser avec une vaste gamme de matériaux. Se reporter au tableau des modèles et des options. Les sections modulaires du fluide et du moteur pneumatique des pompes ARO sont équipées d'un dispositif anti-blocage.

Les pompes pneumatiques à diaphragme double utilisent la différence de pression dans les réservoirs d'air pour créer, en alternance, une aspiration et une pression positive du liquide dans ses réservoirs. Les clapets assurent un débit positif du liquide.

Le cycle de pompage commence lorsque la pression d'air est appliquée et il se poursuit en fonction de la demande. Il produit et maintient la pression de fluide et s'arrête une fois que la pression de fluide maximale est atteinte (dispositif de débit fermé), puis reprend le pompage en fonction des besoins.

EXIGENCES EN MATIERE D'AIR ET DE GRAISSAGE

⚠ MISE EN GARDE PRESSION D'AIR EXCESSIVE. Peut provoquer un dommage à la pompe, une blessure corporelle ou un dommage matériel.

- Munir l'alimentation d'air d'un filtre capable de filtrer des particules supérieures à 50 microns. Aucun lubrifiant n'est requis à l'exception du lubrifiant pour joints toriques appliqué pendant le montage ou les réparations.
- En présence d'air lubrifié, s'assurer que celui-ci est compatible avec les joints toriques et les joints d'étanchéité dans la section du moteur pneumatique de la pompe.

CONSIGNES D'UTILISATION

- Toujours rincer la pompe à l'aide de solvant compatible avec le matériau pompé si celui-ci est apte à se «refouler» lorsque la pompe n'est pas utilisée pendant une certaine période.
- Débrancher l'arrivée d'air de la pompe si cette dernière doit rester inactive pendant plusieurs heures.
- Le volume débité en sortie dépend non seulement de l'arrivée d'air mais aussi de l'arrivée de produit à l'admission. Le tube d'alimentation du produit ne doit pas être trop étroit. Veiller à ne pas utiliser de tuyau souple.
- Lorsque la pompe à membrane est utilisée sous pression (admission noyée), il est recommandé d'installer une "vanne d'arrêt" à l'admission d'air.
- Placer les pieds de la pompe à membrane sur une surface appropriée, permettant d'éviter les dommages causés par des vibrations.

ENTRETIEN

Se reporter aux schémas et aux descriptions des pièces, pages 5 à 9, pour identifier les pièces et obtenir des informations sur les kits d'entretien.

- Certaines "Pièces Intelligentes" ARO sont identifiées et celles-ci devraient être disponibles aux fins de réparation rapide et de réduction des temps d'arrêt.
- Des trousseaux d'entretien sont offerts pour assurer l'entretien de deux fonctions distinctes de la pompe à membrane. 1. SECTION PNEUMATIQUE, 2. SECTION DE FLUIDE. La section de fluide est répartie davantage afin de correspondre aux OP-TIONS DE MATIÈRES actives typiques.
- Disposer d'une surface de travail propre afin de protéger les pièces mobiles internes sensibles contre la contamination par la saleté et les matières étrangères lors des manœuvres de démontage et de remontage.
- Etablir un registre des interventions de service et prévoir un programme de maintenance préventive.
- Avant de démonter, vider les matières piégées dans la tubulure de sortie en retournant la pompe pour les en expulser.

DEMONTAGE DE LA SECTION DU FLUIDE

1. Retirer la ou les tubulures supérieures.
2. Retirer les billes (22), les joints toriques (19) (s'il y a lieu) et les sièges (21).
3. Retirer les capuchons de gicleur (15).

REMARQUE: Seuls les modèles à diaphragme en PTFE utilisent un diaphragme primaire (7) et un diaphragme de réserve (8). Se reporter au schéma auxiliaire dans l'illustration de la Section du Fluide. Pour 6662XX-XX6-C:

4. Retirez (7) la membrane, (5) les rondelles et (30) les cales.

Para autre modèle:

4. Retirer les vis (14), les rondelles (6), les diaphragmes (7) ou (7 / 8) et les rondelles (5).

REMARQUE: Ne pas rayer ni érafler la surface de la tige du diaphragme (1).

MONTAGE DE LA SECTION DU FLUIDE

- Remonter en sens inverse.
- Nettoyer et inspecter les pièces. Remplacer celles qui sont usées ou endommagées par des pièces neuves, en fonction des besoins.
- Graisser la tige du diaphragme (1) et le joint torique (2) avec du lubrifiant pour joints toriques Lubriplate® FML-2.
- Install le joint torique (2) sur la tige du diaphragme (1).

Pour 6662XX-XX6-C:

- Joindre une compagnie réglemantée à l'entrée de la pompe; augmentant progressivement la pression d'air (6 à 8 lb/po2) pour vérifier de quel côté de la pompe avec de l'air souffler et puis arrêtez le fournisseur de l'air.
- Fixer le diaphragme (7) avec la rondelle (5) (1) tige de diaphragme et les insérer dans le corps (101) de centre de la chambre identifiée avec soufflage d'air à l'étape précédente.
- Installer PAC fluide (15).
- Enfiler l'autre côté du diaphragme (7) avec la rondelle (5) dans (1) la barre de diaphragme, mais sans le serrer.
- Enregistrer l'angle pour le défaut d'alignement entre le trou de diaphragme (7) et (101) trous de corps centraux, puis dévisser le diaphragme (7) et placez la quantité appropriée de cales (30) entre (5) rondelle et la tige de la membrane (1).
- Joindre une compagnie réglemantée à l'entrée de la pompe, augmentant graduellement la pression d'air (6 à 8 lb/po2) jusqu'à ce que le déplacement du diaphragme vers l'autre site, fermer l'alimentation en air.
- Installer le second (15) cap fluide.

REMARQUE: Pour plus de détails, se référer aux kits de service manuel 48495949.

Pour les autres modèles :

- S'assurer que le ou les diaphragmes (7 ou 7 / 8) sont alignés correctement avec les capuchons de gicleur (15) avant d'effectuer tout réglage de couple définitif sur le boulon et les écrous, afin d'éviter de tordre le diaphragme.
- Modèles avec diaphragmes en PTFE: Le diaphragme en Santoprène (8) est installé, le côté portant l'indication "AIR SIDE" (côté air) dirigé vers le corps central de la pompe. Installer le diaphragme en PTFE en orientant le côté portant l'indication "FLUID SIDE" (côté fluide) vers le capuchon du gicleur.
- Vérifier de nouveau le réglage des couples une fois que la pompe a été remise en route et qu'elle tourne depuis un certain temps.

LISTE DES PIECES / 6662XX-XXX-C SECTION DU FLUIDE

KITS D'ENTRETIEN DE LA SECTION DU FLUIDE (637432-XXX OR 637432-XX)

❶ Pour les Kits fluides avec des sièges:

637432-XXX Fluide Section Service Kits comprennent : Sièges (voir Option siège, se référer à -XXX dans le tableau ci-dessous), Billes (voir Option en Bille, se référer à -XXX dans le tableau ci-dessous), Diaphragmes (voir Option de Diaphragme, se référer à -XXX dans le tableau ci-dessous) et « O » anneau points: 2, 3, 4, 19 et 33 en plus 94276 graisse de Lubriplate® FML-2 (voir page 8).

❶ Pour les Kits de fluide sans sièges:

637432-XX Fluide Section Service Kits comprennent : Billes (voir Option en Bille, se référer à XX - dans le tableau ci-dessous), Diaphragmes (voir Option de Diaphragme, se référer à XX - dans le tableau ci-dessous), ainsi que « O » anneau points: 2, 3, 4, 19 et 33 en plus 94276 graisse de Lubriplate® FML-2 (voir page 8).

OPTIONS DE SIEGE 6662XX-XXX-C

❶ "21"							
-XXX	Siege	Quan.	Mtl	-XXX	Siege	Quan.	Mtl
-1XX	95673	(4)	[A]	-8XX	94354	(4)	[SH]
-2XX	94353	(4)	[SS]	-9XX	94328-C	(4)	[H]
-4XX	94477-K	(4)	[K]	-EXX	94328-A	(4)	[Sp]
-5XX	95677	(4)	[C]	-GXX	94328-G	(4)	[B]

OPTIONS DE BILLE 6662XX-XXX-C

❶ "22" (2-1/2" diamètre)							
-XXX	Bille	Quan.	Mtl	-XXX	Bille	Quan.	Mtl
-X2X	93358-2	(4)	[B]	-XCX	93358-C	(4)	[H]
-X4X	93358-4	(4)	[T]	-XEX	93358-A	(4)	[Sp]
-XAX	94805	(4)	[SS]				

REMARQUE: Options de support -9XX, -EXX et -GXX ne nécessitent pas l'élément 19 le joint torique.

OPTIONS DE DIAPHRAGME 6662XX-XXX-C

-XXX	❶ Kits D'entretien Avec Des Sièges -XXX = (Seige) -XXX = (Bille) -XXX = (Diaphragme)	❶ Kits D'entretien Sans Sièges -XX = (Bille) -XX = (Diaphragme)	❶ "7"			❶ "8"			❶ "19" (1/8" x 3-5/8" OD)		
			Diaphragme	Quan.	Mtl	Diaphragme	Quan.	Mtl	Joint Torique	Quan.	Mtl
-XX2	637432-XX2	637432-X2	97284-2	(2)	[B]	-----	---	---	Y325-237	(4)	[B]
-XX4	637432-XX4	637432-X4	96392-T	(2)	[T]	96393-A	(2)	[Sp]	Y328-237	(4)	[T]
-XX6	-----	48497374	48490072	(2)	[CP]	-----	---	---	Y328-237	(4)	[T]
-XX9	637432-XX9	637432-X9	96391-C	(2)	[H]	-----	---	---	Y327-237	(4)	[V]
-XXB	637432-XXB	637432-XB	96391-A	(2)	[Sp]	-----	---	---	94356	(4)	[E]

OPTION VISSERIE 6662XX-XXX-C

Art.	Description (taille)	Quan.	Acier au Carbone		Acier Inoxydable	
			Número	Mtl	Número	Mtl
❶ 5	Rondelle (côté air) (6662XX-XX6-C)	(1)	48497390	[A]	48497390	[A]
	(autre modèle)	(2)	96503	[A]	94357-2	[SS]
26	Vis (M10 x 1.5 - 6g x 34 mm)	(8)	94409-1	[C]	94409-2	[SS]
27	Vis (M10 x 1.5 - 6g x 45 mm)	(20)	94990-1	[C]	94990	[SS]
29	Ecrou (M10 x 1.5 - 6h)	(20)	94992-1	[C]	94992	[SS]

Code de Matériau

- [A] = Aluminium
- [B] = Nitrile
- [C] = Acier au carbone
- [CI] = Fonte
- [Co] = Cuivre
- [CP] = Composite PTFE
- [E] = E.P.R.
- [H] = Hytrel
- [K] = PVDF
- [SH] = Acier inoxydable dur
- [Sp] = Santoprène
- [SS] = Acier inoxydable
- [T] = PTFE
- [V] = Viton

LISTE DES PIECES / 6662XX-XXX-C SECTION DU FLUIDE

OPTIONS DE PIECES HUMIDES 6662XX-XXX-C

			Aluminium								Fonte			
			666250-XXX-C		66625A-XXX-C		666270-XXX-C		66627A-XXX-C		666252-XXX-C		666272-XXX-C	
			66625C-XXX-C		66627C-XXX-C		NPTF		NPTF		BSP		BSP	
			NPTF		NPTF		BSP		BSP		NPTF		BSP	
Art.	Description (taille)	Quan.	Numero	Mtl	Numero	Mtl	Numero	Mtl	Numero	Mtl	Numero	Mtl	Numero	Mtl
② 6	Rondelle (côté fluide) *	(2)	96503	[A]	94357-2	[A]	96503	[A]	94357-2	[A]	94357-2	[SS]	94357-2	[SS]
15	Capuchon du gicleur	(2)	96377	[A]	96377	[A]	96377	[A]	96377	[A]	96635	[CI]	96635	[CI]
60	Tubulure d'admission	(1)	96376-1	[A]	96376-1	[A]	96376-2	[A]	96376-2	[A]	96633-1	[CI]	96633-2	[CI]
61	Tubulure de sortie	(1)	96375-1	[A]	96375-1	[A]	96375-2	[A]	96375-2	[A]	96634-1	[CI]	96634-2	[CI]

OPTIONS DE PIECES HUMIDES 6662XX-XXX-C

			Acier Inoxydable					
			666251-XXX-C		666271-XXX-C		6662GE-XXX-C	
			66625B-XXX-C		66627B-XXX-C		Modèle de bride	
			NPTF		BSP		Modèle de bride	
Art.	Description (taille)	Quan.	Numero	Mtl	Numero	Mtl	Numero	Mtl
② 6	Rondelle (côté fluide) *	(2)	94357-2	[SS]	94357-2	[SS]	94357-2	[SS]
15	Capuchon du gicleur	(2)	97626	[SS]	97626	[SS]	97626	[SS]
60	Tubulure d'admission	(1)	97630-1	[SS]	97630-2	[SS]	98343	[SS]
61	Tubulure de sortie	(1)	97628-1	[SS]	97628-2	[SS]	98344	[SS]

PIECES COMMUNES

Art.	Description (taille)	Quan.	Numero	Mtl	Art.	Description (taille)	Quan.	Numero	Mtl
② 1	Tige (6662XX-XX6-C)	(1)	48497382	[C]	9	Rondelle (0.630" ID) *	(2)	93065	[SS]
	(autre modèle)	(1)	96394	[C]	14	Vis (5/8" - 18 x 2-1/2") *	(2)	Y5-111-T	[SS]
① 2	Joint torique (3/32" x 1" OD)	(1)	Y330-117	[B]	30	Cales (6662X-XX6-C)	(^)	48499875#	[C]
					43	Borne de mise à la terra (voir page 9)	(1)	93004	[Co]

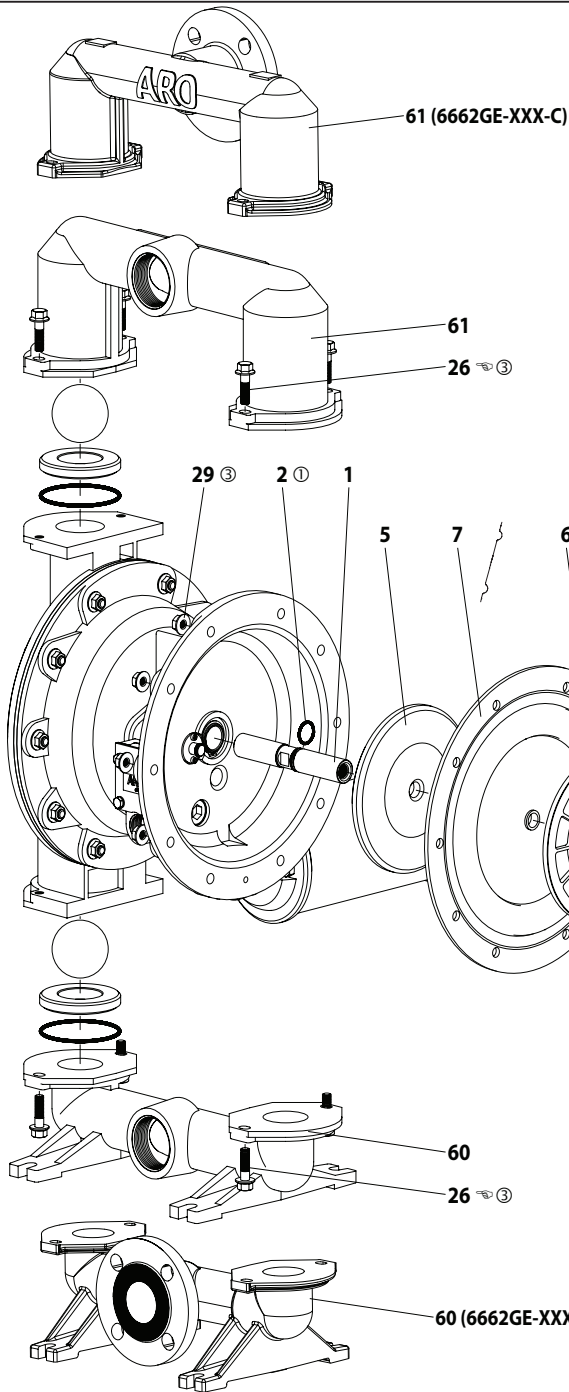
* Pour 6662XX-XX6-C, côté fluide, la rondelle (6), (9) et la vis (14) ne sont pas nécessaires.

^ La quantité est comprise entre 0 et 5, les cales n'apparaissent pas dans la vue éclatée.

Pour le service, vous pouvez acheter le pack de cales 48499339. Reportez-vous au manuel des kits de maintenance 48495949 pour plus de détails.

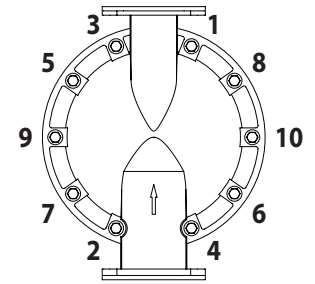
② "Pièces Intelligentes", permet de maintenir ces articles à portée de main, en plus des kits d'entretien assurant des réparations rapides et une réduction des temps d'arrêt.

LISTE DES PIÈCES / 6662XX-XXX-C SECTION DU FLUIDE



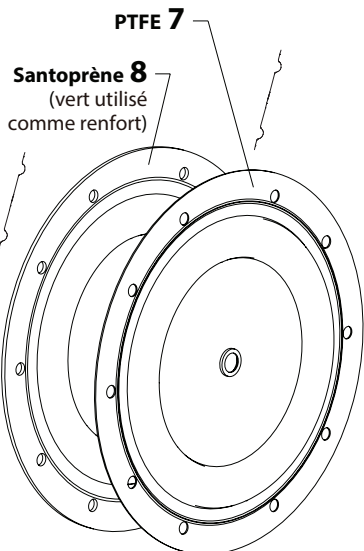
CODE COULEUR		
Matériau	Diaphragme Couleur	Bille Couleur
Hytrek	Crème	Crème
Nitrile	Noir	Rouge (-)
Santoprène	Fauve	Fauve
Santoprène (sauvegarde)	Vert*	N/A
PTFE	Blanc (-) Rayure	Blanc (-) Point

* Voir la note 8 ci-dessous.

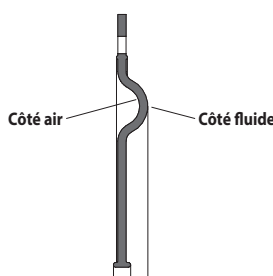


Ordre de serrage.

POUR LA SECTION
PNEUMATIQUE, VOIR
PAGES 8 ET 9.



Vue de la configuration 6662XX-XX4-C
(membrane en PTFE) seulement.



Vue en coupe des membrane.

Figure 2

CRITÈRES DE MONTAGE DU COUPLE MÉCANIQUE

REMARQUE: NE PAS TROP SERRER LES
ELEMENTS D'ASSEMBLAGE.

- (14) vis, 65 à 70 pi-lbs (88,1 à 94,9 Nm).
- (26) vis, 30 à 40 pi-lb (40,7 à 54,2 Nm).
- (27) vis, 30 à 40 pi-lb (40,7 à 54,2 Nm).

GRAISSAGE / PRODUITS D'ETANCHEITE

- ① Appliquer du Lubriplate® FML-2 sur tous les joints toriques, les joints en coupelle et les pièces concourantes.
- ② Appliquer du Loctite® 271™ sur les filets.
- ③ En cas d'utilisation de fixations en inox, appliquer un lubrifiant anti-grippage sur les filets et sur les têtes des flasques à écrous et à boulons en contact avec le boîtier de la pompe.
- ④ Non utilisé avec les modèles 6662XX-9XX-C, 6662XX-EXX-C et 6662XX-XX-C.

LISTE DES PIÈCES / 6662XX-XXX-C SECTION DU MOTEUR PNEUMATIQUE

⑤ Désigne des pièces comprises dans le kit d'entretien de la section pneumatique 637434.

PIÈCES DU MOTEUR PNEUMATIQUE

Art.	Description (taille)	Quan.	Numero	Mtl
101	Corps du moteur	(1)	98176-2	[A]
⑤ 102	Joint torique (1/16" x 1-1/4" OD)	(2)	Y325-24	[B]
② 103	Manchon	(1)	94528	[D]
⑤ 104	Bague de retenue (1-5/32" ID)	(2)	Y145-26	[C]
105	Vis / Rondelle d'arrêt (1/4" - 20 x 5/8") (modèles 6662X0-XXX-C, 6662X1-XXX-C, et 6662X2-XXX-C)	(8)	93860	[C]
	Vis d'assemblage (1/4" - 20 x 5/8") (modèles 6662XA-XXX-C, 6662XB-XXX-C, 6662XC-XXX-C et 6662GE-XXX-C)	(8)	Y6-42-T	[SS]
106	Rondelle d'arrêt (1/4") (modèles 6662XA-XXX-C, 6662XB-XXX-C, 6662XC- XXX-C et 6662GE-XXX-C)	(8)	Y14-416-T	[SS]
107	Plaque	(2)	96424	[SS]
⑤ 108	Joint d'étanchéité (avec encoche)	(1)	96426	[B/Ny]
② 109	Piston	(1)	96422	[D]
⑤ 110	Joint en coupelle (3/16" x 2-1/8" OD)	(1)	Y186-55	[B]
② 111	Bobine	(1)	96421	[A]
② 112	Rondelle (2.055" OD)	(5)	93251	[Z]
⑤ 113	Joint torique (1/8" x 1-3/4" OD)	(5)	Y325-222	[B]
⑤ 114	Joint torique (3/32" x 2-1/16" OD)	(6)	Y325-134	[B]
② 115	Entretoise	(4)	93250	[Z]

CODE DE MATÉRIAU

[A] = Aluminium	[Ny] = Nylon
[B] = Nitrile	[SS] = Acier inoxydable
[Bz] = Bronze	[U] = Polyuréthane
[C] = Acier au carbone	[Z] = Zinc
[D] = Acétal	

ENTRETIEN DE LA SECTION DU MOTEUR PNEUMATIQUE

L'entretien s'effectue en deux parties: 1. Soupape pilote, 2. Soupape principale.

REMARQUES GÉNÉRALES SUR LE MONTAGE:

- L'entretien de la section du moteur pneumatique fait suite à la réparation de la section du fluide.
- Le cas échéant, inspecter et remplacer les pièces anciennes par des pièces neuves. Repérer toute éraflure profonde des surfaces métalliques et toute entaille ou coupure des joints toriques.
- Veiller à ne pas couper les joints toriques durant leur installation.
- Graisser les joints toriques avec du Lubriplate® FML-2.
- Ne pas trop serrer les éléments de fixation. Se reporter à l'encart contenant les spécifications de couple sur le schéma.
- Resserer les éléments de fixation après la mise en route.

DEMONTAGE DE LA SOUPAPE PILOTE

1. Retirer la bague de retenue (104).
2. Retirer les vis (123) et les joints toriques (122).
3. Retirer la tige du piston (118), la bague du manchon (121), les joints toriques (119) et les entretoises (120) du corps du moteur (101).
4. Retirer le manchon (103) et les joints toriques (102).

Art.	Description (taille)	Quan.	Numero	Mtl
② 116	Entretoise	(1)	96420	[Z]
⑤ 117	Joint d'étanchéité	(1)	96425	[B/Ny]
118	Tige pilote	(1)	93309-2	[C]
⑤ 119	Joint torique (1/8" x 3/4" OD)	(4)	93075	[U]
120	Entretoise	(3)	115959	[Z]
121	Bague de manchon	(2)	98723-2	[Bz]
⑤ 122	Joint torique (3/32" x 9/16" OD)	(2)	94820	[U]
⑤ 123	Vis (#8 - 32 x 3/8")	(4)	Y154-41	[C]
126	Bouchon fileté (3/4 - 14 PTF x 17/32")	(1)	Y227-6-L	[C]
127	Raccord de tuyauterie (1-1/4 - 11-1/2 NPT x 1-1/2 - 11-1/2 NPT)	(1)	96451	[C]
128	Bouchon fileté (1/8 - 27 PTF x 1/4")	(1)	Y227-2-L	[C]
195A	Vis à tête ronde (1/4" - 20 x 1/4")	(2)	94987	[SS]
195B	Vis à tête ronde (1/4" - 20 x 3/8")	(1)	94987-1	[SS]
201	Kit de silencieux (comprend les parties 127)	(1)	67389	
① ⑤	Graisse Lubriplate® FML-2	(1)	94276	
	Sachets de graisse Lubriplate® (10)		637308	

MONTAGE DE LA SOUPAPE PILOTE

1. Remplacer les deux joints toriques (102) s'ils sont usés ou endommagés, et réinstaller le manchon (103).
2. Installer l'une des bagues du manchon (121), les joints toriques (119), les entretoises (120) et la bague restante (121).
3. Pousser délicatement la tige pilote (118) dans les bagues, etc. et retenir à chaque extrémité à l'aide des deux joints toriques (122). Insérer ensuite les vis (123) et les serrer.
4. Replacer les bagues de retenue (104).

DEMONTAGE DE LA SOUPAPE PRINCIPALE

1. Retirer la plaque (107) et ainsi que les garnitures (108 et 117).
2. Du côté opposé à l'admission d'air, pousser sur la bobine à diamètre intérieur (111). Le piston (109) sera ainsi expulsé. Continuer de pousser sur la bobine (111) et la retirer. Vérifier qu'elle ne comporte aucune éraflure ni goujure.
3. A l'intérieur de la section pneumatique (côté échappement), retirer l'entretoise (116), les entretoises (115), les joints toriques (113 et 114), les rondelles (112), etc. Vérifier l'état des joints toriques.

MONTAGE DE LA SOUPAPE PRINCIPALE

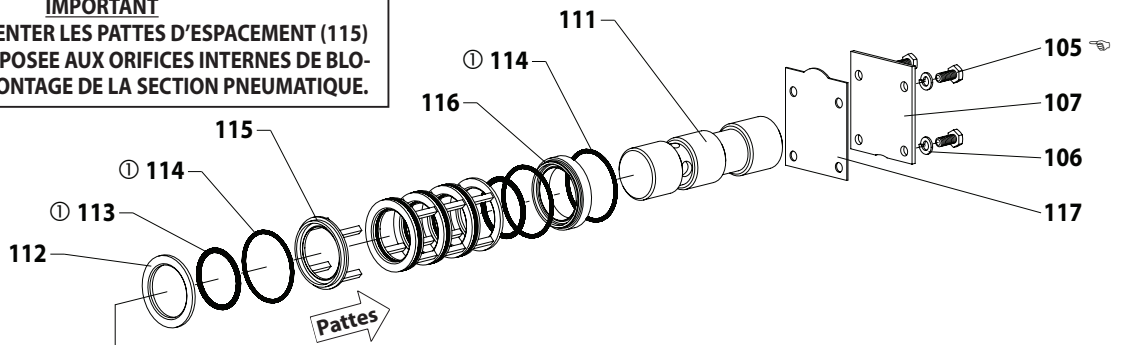
1. Replacer la rondelle (112), les joints toriques (114 et 113) sur l'entretoise (115) et la pièce d'insertion. **REMARQUE: S'assurer d'orienter les pattes d'espacement en direction opposée aux orifices internes de blocage.**
2. Graisser et insérer délicatement la bobine (111).
3. Installer la garniture (117) et la plaque (107).
4. Graisser et installer la coupelle de la garniture (110) et insérer le piston (109) dans la cavité (côté admission d'air), les lèvres de la coupelle de la garniture (110) étant dirigées vers l'extérieur.
5. Installer la garniture (108) et la plaque (107).

⑤ "Pièces Intelligentes", permet de maintenir ces articles à portée de main, en plus des kits d'entretien assurant des réparations rapides et une réduction des temps d'arrêt.

LISTE DES PIÈCES / 6662XX-XXX-C SECTION DU MOTEUR PNEUMATIQUE

IMPORTANT

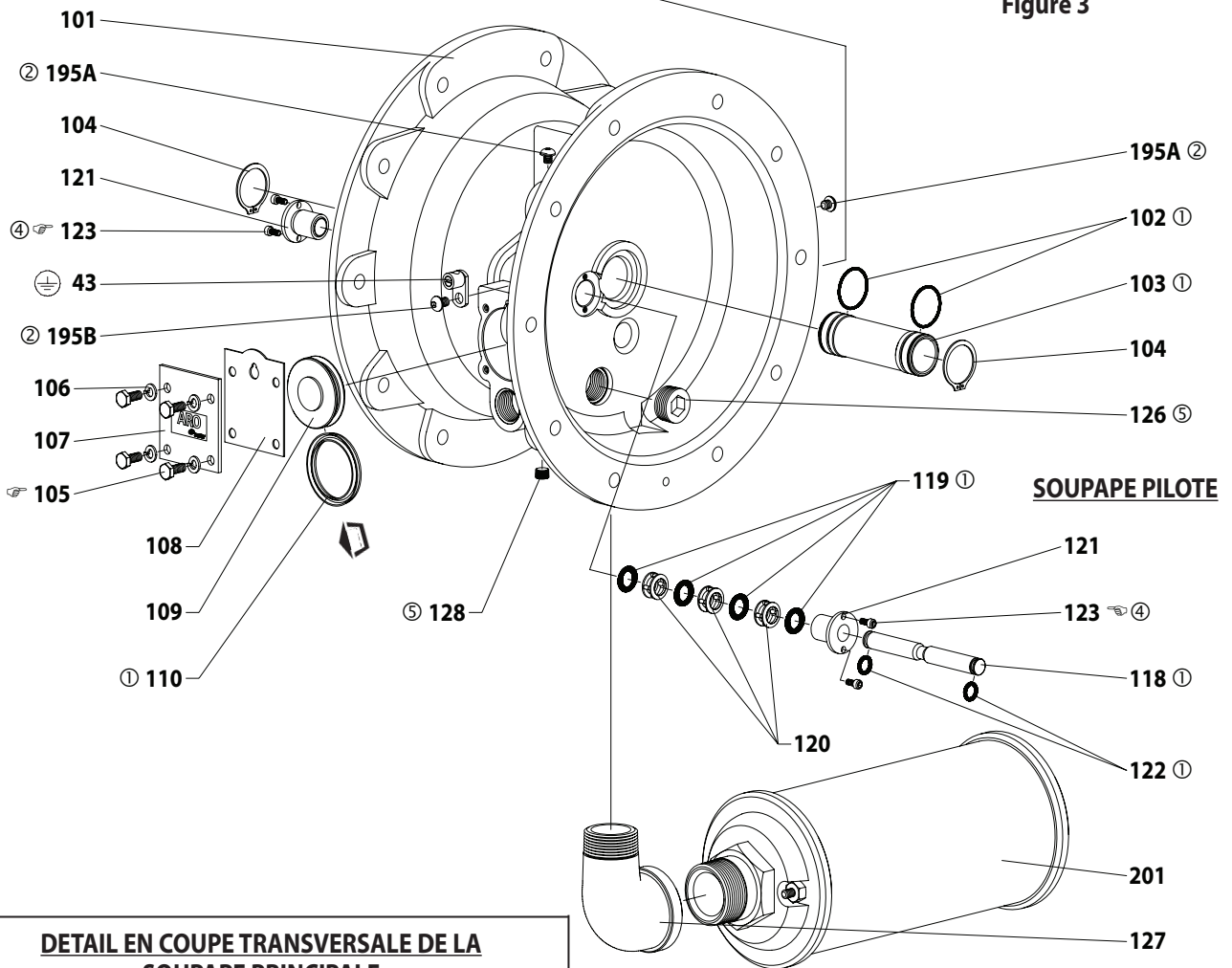
S'ASSURER D'ORIENTER LES PATTES D'ESPACEMENT (115) EN DIRECTION OPPOSÉE AUX ORIFICES INTERNES DE BLOCCAGE LORS DU MONTAGE DE LA SECTION PNEUMATIQUE.



SOUPAPE PRINCIPALE

Voir les détails de la coupe transversale, figure 4.

Figure 3



SOUPAPE PILOTE

DETAIL EN COUPE TRANSVERSALE DE LA SOUPAPE PRINCIPALE

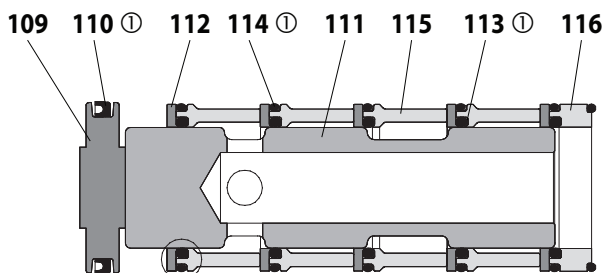


Figure 4

 - Direction de levée.

CRITÈRES DE MONTAGE DU COUPLE MÉCANIQUE

REMARQUE: NE PAS TROP SERRER LES ÉLÉMENTS D'ASSEMBLAGE.

(105) vis, 40 à 50 po-lbs (4,5 à 5,6 Nm).

(123) vis, 20 à 25 po-lbs (2,3 à 2,8 Nm).

GRAISSAGE / PRODUITS D'ÉTANCHEITE

- ① Appliquer du Lubriplate® FML-2 sur tous les joints toriques, les joints en coupelle et les pièces concourantes.
- ② Appliquer du Loctite 271 sur les filets.
- ④ Appliquer du Loctite 262™ sur les filets.
- ⑤ Appliquer du Loctite 572™ sur les filets.

DEPANNAGE

Produit expulsé de la sortie d'échappement.

- Vérifier si le diaphragme est rompu.
- Vérifier le serrage de la vis de diaphragme (14).

Bulles d'air dans le produit.

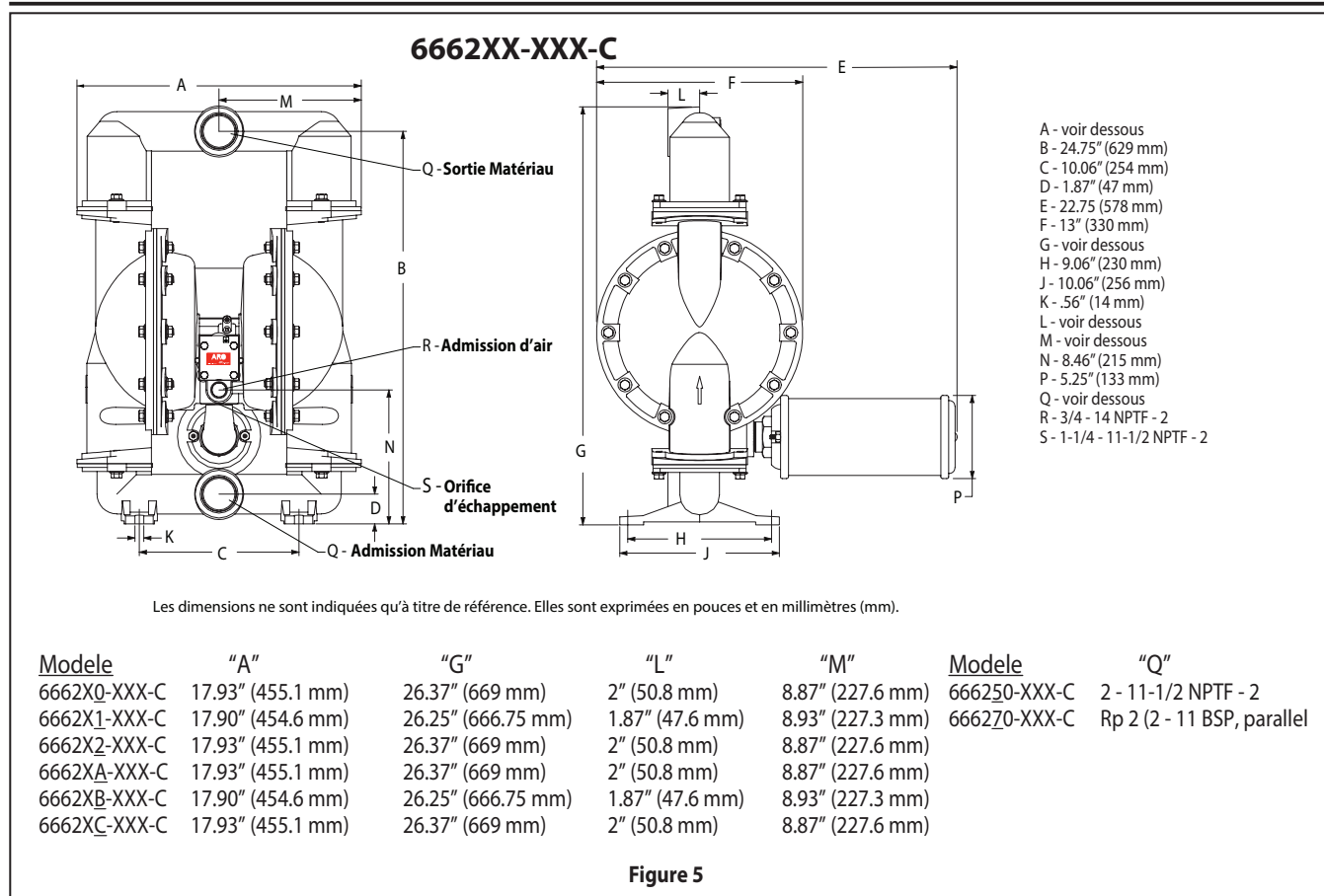
- Vérifier le branchement des tuyaux d'aspiration.
- Vérifier les joints toriques entre la tubulure d'admission et les capuchons de gicleur côté admission.
- Vérifier le serrage de la vis de diaphragme (14).

Volume de sortie faible, débit irrégulier ou absence de débit.

- Vérifier l'arrivée d'air.
- Vérifier si le tuyau de sortie est bouché.

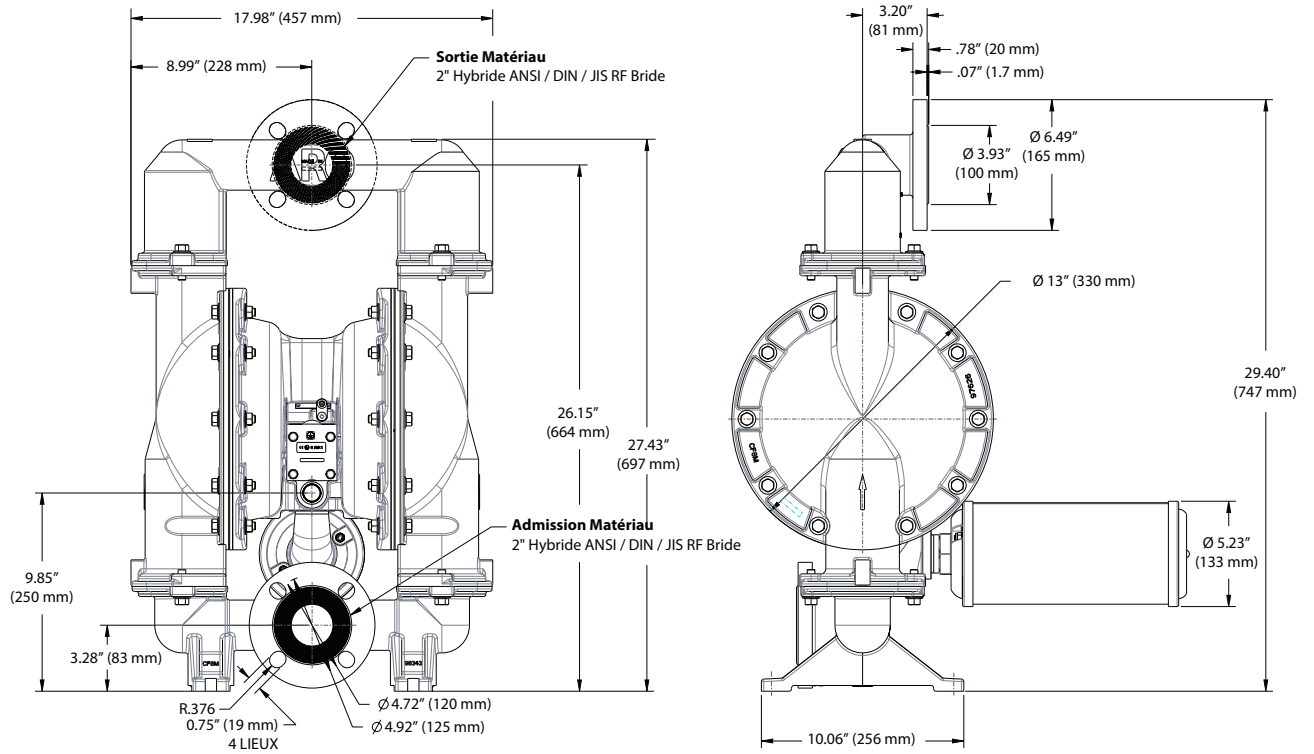
- Vérifier si le tuyau de sortie du produit est plié (restreint l'écoulement).
- Vérifier si le tuyau d'admission du produit est plié (restreint l'écoulement) ou écrasé.
- Vérifier toute cavitation de la pompe: le tuyau d'aspiration doit être au moins aussi large que le diamètre des filets internes de la pompe pour assurer un débit correct des liquides à haute viscosité. Le tuyau d'aspiration doit résister à l'écrasement et pouvoir exercer un vide important.
- Vérifier tous les raccords des tubulures d'admission et des branchements d'aspiration. Ils doivent être parfaitement étanches.
- Vérifier qu'aucun objet solide n'est logé dans la chambre du diaphragme ou au niveau du siège.

DONNÉES DIMENSIONNELLES



DONNÉES DIMENSIONNELLES

6662GE-XXX-C



Les dimensions ne sont indiquées qu'à titre de référence. Elles sont exprimées en pouces et en millimètres (mm).

Figure 6

