



TEL 25-2K-I
SS-316

**EQUIPO MEZCLADOR
PARA
DOS COMPONENTES
(RELACION DE MEZCLA 1:1)**

MANUAL DE INSTRUCCIONES

**DECLARACION DE CONFORMIDAD “CE”
“EC” DECLARATION OF CONFORMITY**

MODELO / MODEL TEL 25-2K-I (1:1) SS-316

Este producto cumple con la siguiente directiva de la Comunidad Europea.

This Product complies with the following European Community Directive.

Directiva 2014/34/EU Atex sobre máquinas. (Ex II 2G c T6 X)
Machinery Directive 2014/34/EU Atex Directive. (Ex II 2G c T6 X)

APROBADO POR /

APPROVED BY

AITOR ORTIZ

FECHA / DATE

MBP, S.L. figura inscrita en el Registro Industrial del País Vasco con el Nº 01/8030 y cumple los requisitos para el desarrollo de su actividad comercial.

MBP, S.L. is registered in the Industrial Register of the Basque Country with the Nº 01/8030.

INDICE

Normas de seguridad	Pág. 2
Partes del equipo	Pág. 4
Instalación típica	Pág. 5
Mantenimiento	Pág. 6
Puesta en marcha	Pág. 7
Limpieza	Pág. 8
Despieces	Pág. 9
Reparación motor de aire	Pág. 14
Reparación sección de fluidos	Pág. 17
Accesorios	Pág. 20



NORMAS DE SEGURIDAD

¡¡ATENCIÓN!! Este equipo debe ser utilizado y atendido exclusivamente por personal que haya leído y entendido perfectamente las normas que se detallan en este libro de instrucciones. Esta máquina es de una alta eficacia y es importante sacar el máximo rendimiento de ella.

MAQUINA DE ALTA PRESION

Este equipo es capaz de alcanzar altas presiones por lo que es necesario leer atentamente las instrucciones antes de ponerlo en marcha así como al prestarle cualquier tipo de mantenimiento.

Nunca apuntar con la pistola a partes del cuerpo, puesto que puede producir lesiones y heridas.

No usar el equipo para aquellas operaciones para las que no ha sido diseñado.

Verificar con regularidad los componentes del equipo como manguera, boquilla, pistola y grupo del bombeo reemplazando los elementos deteriorados.

Cuidar de que sobre la manguera no caigan elementos pesados ni punzantes, ya que hay riesgo de que reviente. Si fuera así, no trate de eliminar la fuga con la mano. Simplemente, pare el equipo cortando el suministro de aire y revise las normas para eliminar la presión del equipo.

En los repuestos, utilice siempre piezas originales.

PELIGRO DE INCENDIO

Al utilizar el equipo, el producto que pasa a través de la manguera puede pasar con velocidad, produciendo corriente estática. Si se sintiera la menor descarga, **PARAR INMEDIATAMENTE** y seguir las siguientes instrucciones para la puesta a tierra. Debe hacerlo igualmente aunque no note descarga alguna.

PUESTA A TIERRA DEL SISTEMA

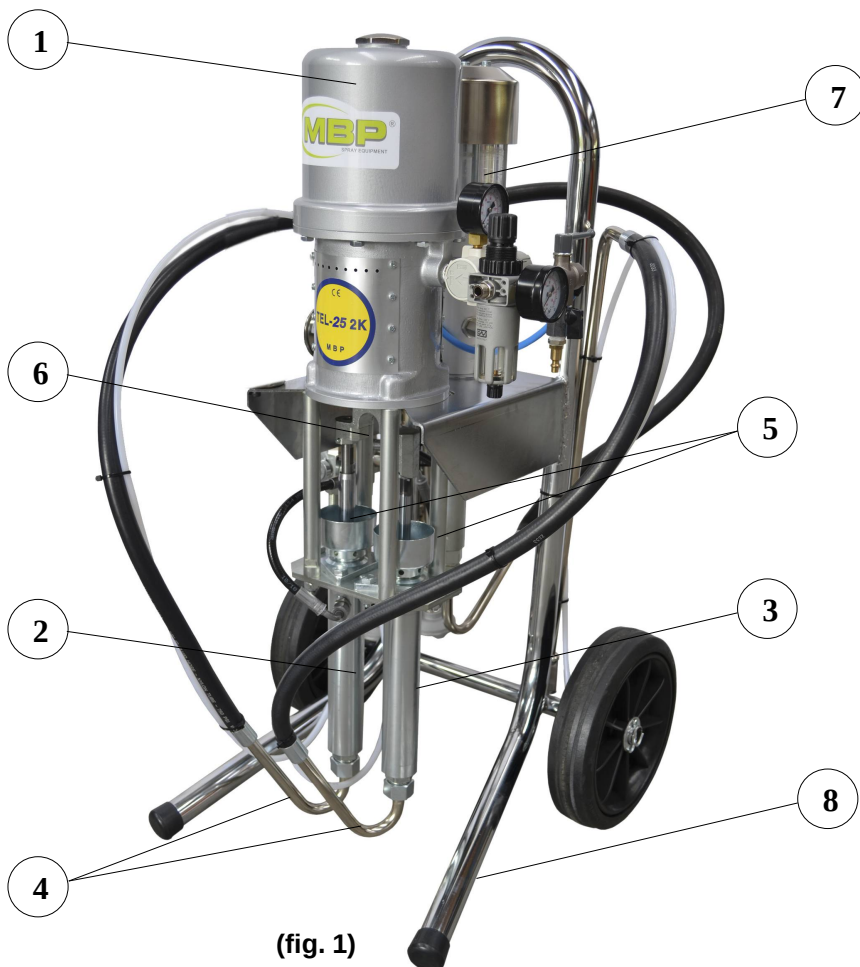
Antes de que la máquina se ponga en funcionamiento asegurarse que está conectado a tierra el equipo.

- 1.- Grupo de bombeo: conectado a tierra a través del cable suministrado con el equipo (4 mm² de sección y una pinza). Ver punto de conexión en pag.9.
- 2.- La pistola queda conectada a tierra al estar unida a través de la manguera al grupo de bombeo. Hay que considerar que la manguera debe disponer del conducto adecuado. Si tiene duda use mangueras originales.
- 3.- Las piezas a pintar, también deben estar conectadas a tierra a través del sistema cable-pinza.
- 4.- Todos los objetos del entorno igualmente deben estar conectados a tierra ya que de no hacerlo puede existir riesgo de salto de chispa.
- 5.- El compresor suministrador de aire al equipo y siguiendo las instrucciones del fabricante debe ser conectado a tierra.
- 6.- El soporte donde se sustentan las piezas que van a ser pintadas o barnizadas, igualmente debe estar conectado a tierra. En el caso de que las piezas se coloquen sobre el suelo no hacerlo sobre catones o elementos aislantes que puedan interrumpir la circulación de la electricidad.
- 7.- El depósito del disolvente, así como el del material donde absorbe la máquina deben ser homologados y puestos a tierra.

MODO DE ELIMINAR LA PRESION DEL EQUIPO

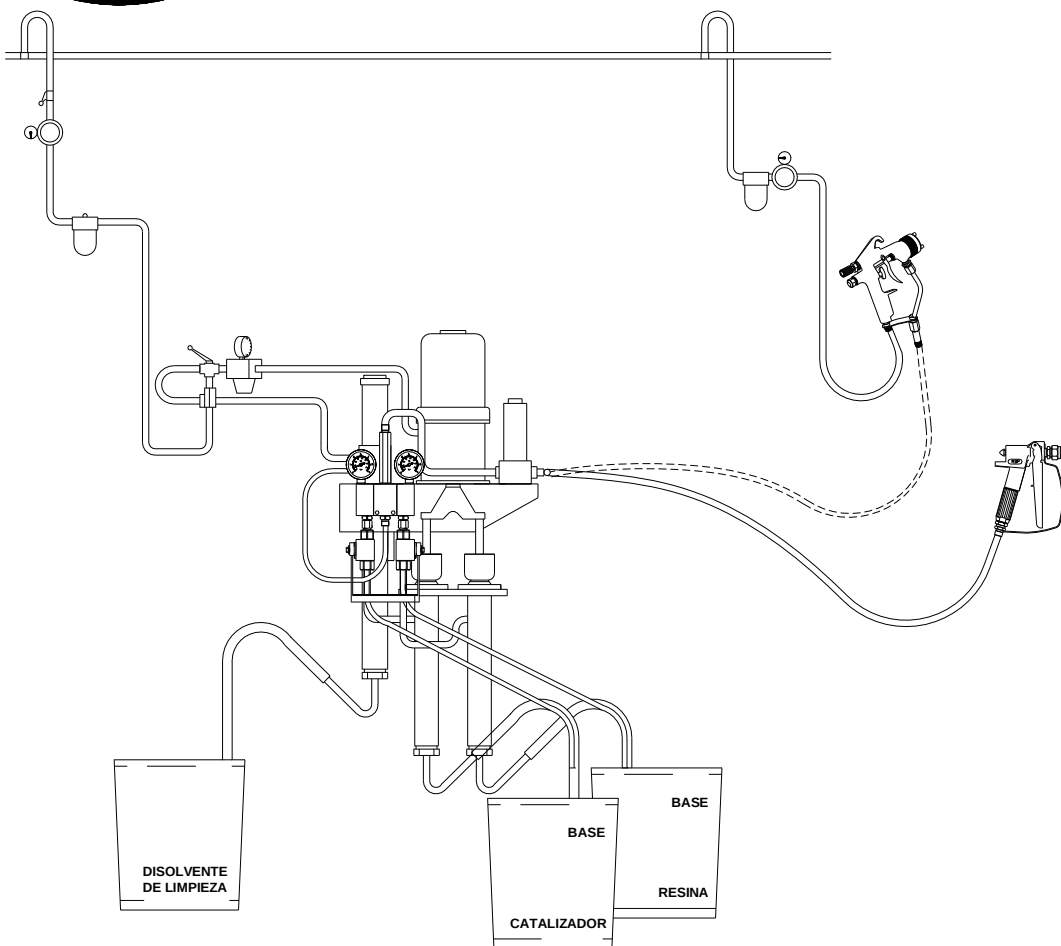
- A) Cerrar el paso de aire actuando sobre la válvula de entrada de aire al equipo.
- B) Poner en posición de reciclaje las valvulas B y C (ver fig.14).
- C) Actuar sobre el seguro de la pistola de manera que el gatillo de la misma quede bloqueado, desmontar la boquilla de la pistola, desbloquear el gatillo y apretarlo apuntando sobre un cubo debidamente conectado a tierra. La bomba actuará una o dos veces desalojando la presión de todo el conducto.

NOTA: Al eliminar la presión del equipo según el punto “C” es necesario que la pistola toque físicamente el cubo donde se vierte el producto.



(fig. 1)

- 1.- MOTOR
- 2.- BASE C
- 3.- BASE R
- 4.- ABSORCION
- 5.- PRENSAJUNTAS
- 6.- UNION MOTOR BASE HIDRAULICA
- 7.- BOMBA LIMPIEZA
- 8.- CARRO



(fig. 2)

MANIPULACION Y MANTENIMIENTO DEL EQUIPO

Desde el momento de inicio hasta la finalización de estas operaciones es totalmente imprescindible que la máquina esté desconectada de la fuente de aire a presión así como totalmente eliminada la presión del interior.

NOTA: En caso de inyección de material (pintura, disolvente, barniz, etc.) en el cuerpo, avise a un médico y adviértale del producto usado. No trate la herida con despreocupación.

Soluciones para los casos de funcionamiento deficiente del equipo. (Recordamos la lectura de las NORMAS DE SEGURIDAD)

AVERIA	CAUSA PROBABLE	SOLUCION
El grupo de bombeo no arranca.	1.- Falta de aire o mala conexión.	Dar paso de aire.
	2.- El aire llega con muy poca presión.	Elevar presión de la línea.
	3.- Línea de aire obstruida	Limpiar o reemplazar.
	4.- Boquilla de producto obstruida.	Soltar boquilla y limpiar.
	5.- El aire escapa constantemente por el motor.	Soltar y limpiar puede ser necesaria asistencia de un técnico.
El grupo se para y no vuelve a funcionar.	1.- Puede ser alguno de los puntos anteriores sobre todo el 4º	Revisar soluciones anteriores.
	2.- El filtro de la salida de la bomba o de la pistola están totalmente obstruidos.	Limpiar o reemplazar.
El equipo funciona pero aporta poco caudal en ambos recorridos o en alguno de ellos.	1.- Filtro salida bomba o de pistola saturados.	Limpiar o reemplazar
	2.- Prensajuntas muy apretado o muy flojo.	Reajustar y engrasar.
	3.- Sistema de absorción obstruido o material de pulverización agotado.	Limpiar absorción o reponer material.
	4.- Boquilla desgastada o muy grande.	Reemplazar.
	5.- Producto muy viscoso	Rebajar el producto o colocar pulmón salida bomba si no lleva.
	6.- Empaquetaduras desgastadas.	Reemplazar.
	7.- Válvulas desgastadas o con impurezas que no permiten cerrar.	Reemplazar o limpiar.
	8.- Ver supuestos de la primera y segunda parte.	Revisar.
El grupo de bombeo trabaja sin apretar el gatillo de la pistola.	1.- Las empaquetaduras y o los asientos de las válvulas están desgastados.	Reemplazar.
	2.- Las válvulas no cierran por estar con impurezas sólidas.	Soltar limpiar y filtrar material.
	3.- La máquina no está bien cebada o se ha acabado el material.	Soltar boquilla y hacer recircular. O reponer material.
	4.- Por las conexiones de la aspiración la bomba absorbe aire.	Reapretar.

Sigue todas las instrucciones anteriores y asegúrate de que los accesorios de salida de la bomba y de la pistola estén bien apretados. Usa dos llaves para apretar el accesorio principal.

Llena el prensaestopas con aceite para ayudar a prolongar la vida útil del empaquetamiento.

- Abre el suministro de aire a la bomba. (ver fig.3), pero la posición de esta válvula debe estar "cerrada".

- Comprueba que la válvula A (fig.4) está en posición 1, y las válvulas B y C (fig.14) estén abiertas

- Coloca las absorciones en los recipientes correspondientes:

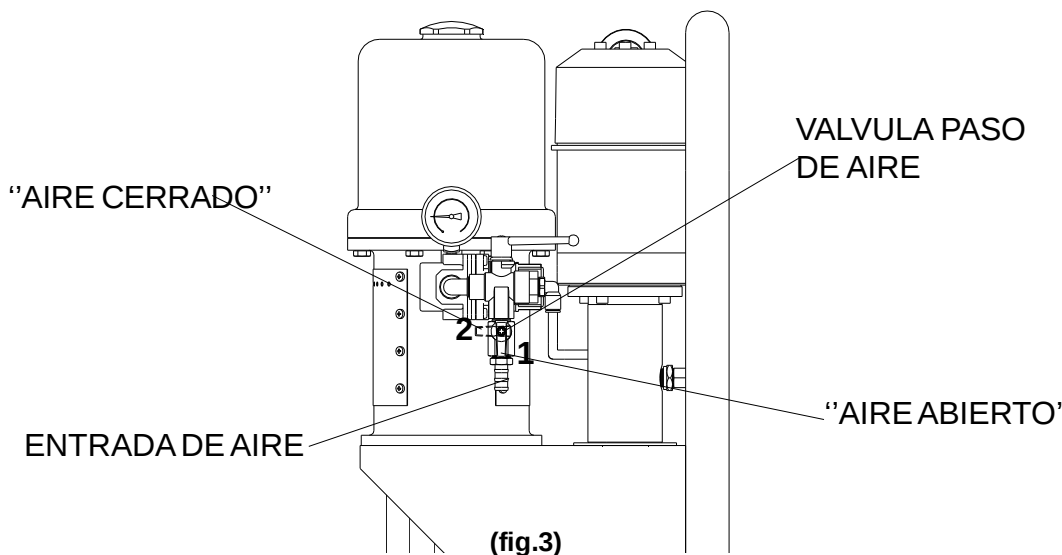
 - “C” base producto (barniz)

 - “B” base catalizador

- Abre la válvula de entrada de aire (fig.3) y ajusta el regulador de aire hasta que la bomba comience a funcionar. Deja que la bomba funcione lentamente hasta purgar todo el aire de las líneas de fluido. Las líneas estarán purgadas cuando los fluidos que salen por las válvulas de drenaje B y C (fig.14) fluyan de manera continua. Se recomienda colocar unos recipientes para que el fluido no caiga al suelo.

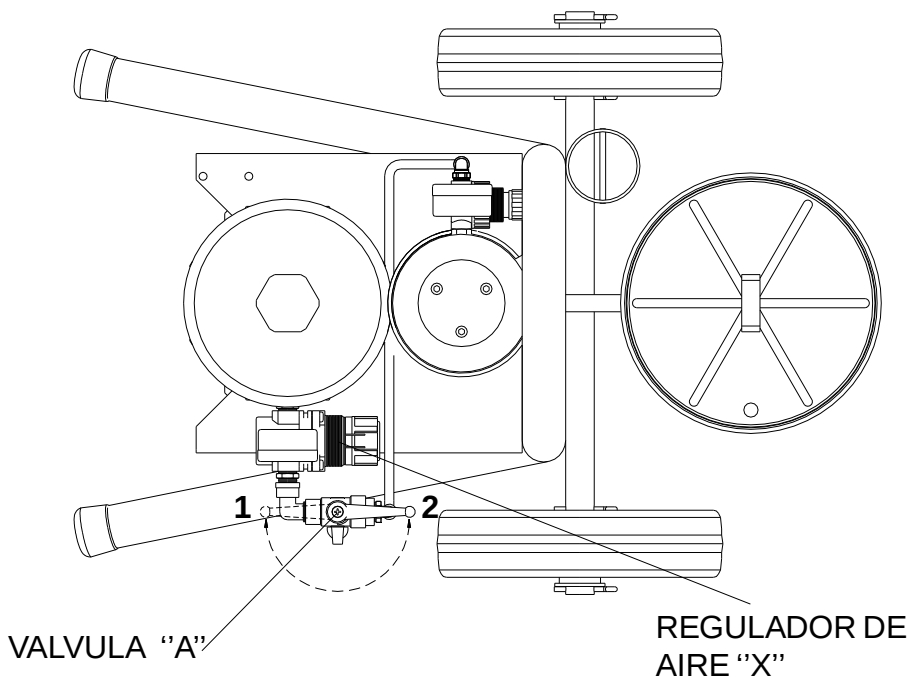
- Cerrar válvulas B y C (fig.14).

- La bomba está lista para trabajar.



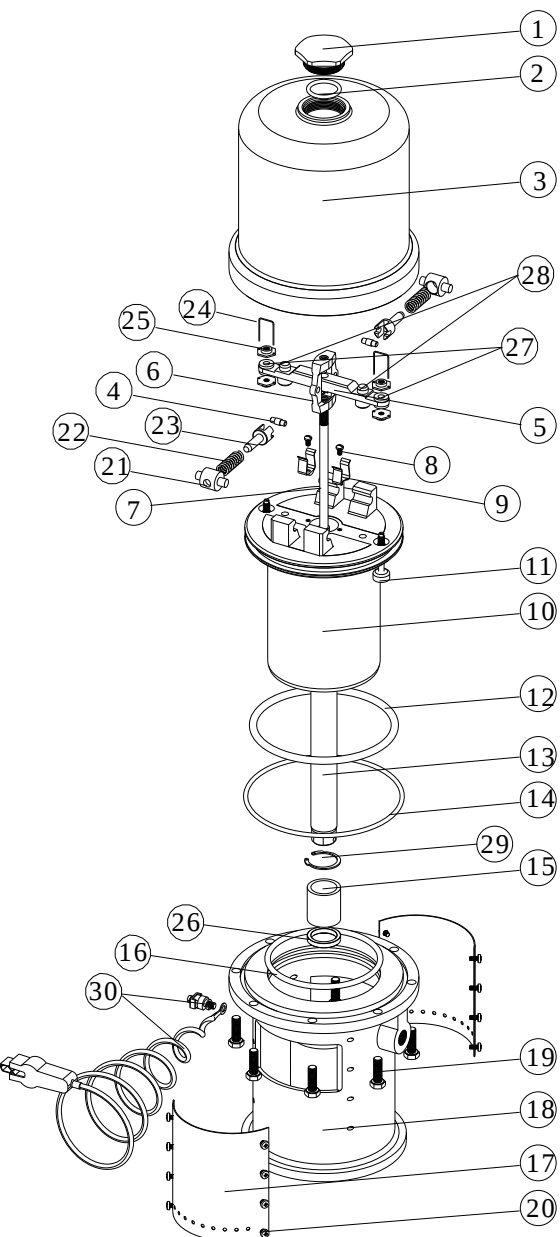
- Cierra la válvula de entrada de aire (fig.3).
- Retira la boquilla de pulverización y acciona la pistola para aliviar la presión.
- Coloca la válvula de entrada de aire "A" (fig.4) en la posición nº2. Abre la válvula de entrada de aire (fig.3). Ahora, la bomba de limpieza comenzará a bombear disolvente.
- Acciona la pistola hasta que el disolvente salga limpio.

Cuando la bomba permanezca mucho tiempo sin funcionar, será necesario hacer circular disolvente por las tres secciones de fluido.



(fig.4)

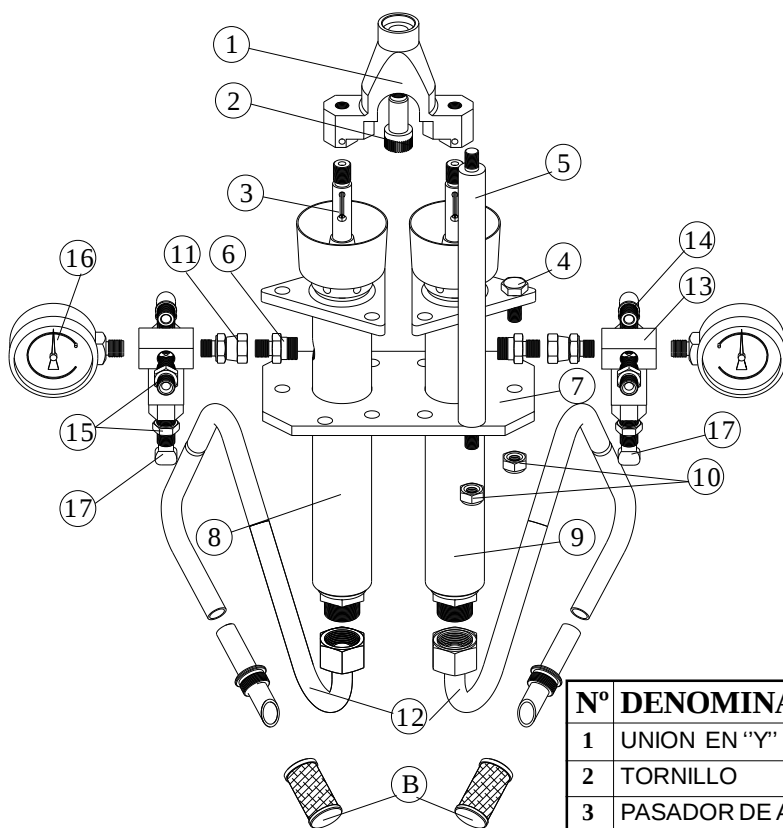
Parte neumática del equipo. Es muy importante que el aire llegue a la máquina limpia. La presión máxima de entrada son 6 Bar.



Nº	REF.	DESCRIPCION	C
1	A.110.02	TAPON	1
2	CJT.001	JUNTA	1
3	A.210.01	CUERPO	1
4	A.120.04	EJE	2
5	A.220.07	SOPORTE	1
6	A.120.08	BASTIDOR	1
7	A.221.00	EJE	1
8	CTJ.002	TORNILLO	2
9	A.240.02	MUELLE	2
10	A.240.01	CUERPO	1
*11	A.122.00	EJE	2
*12	CJT.005	JUNTA	1
13	A.220.11	EJE	1
*14	CJT.007	JUNTA	1
15	CB2.015	CASQUILLO	1
*16	CJT.006	JUNTA	1
17	A.130.02	TAPA LATERAL	2
18	A.250.01	CUERPO	1
19	CTA.001	TORNILLO	6
20	CTC.001	TORNILLO	16
21	A.120.01	EJE	2
22	A.120.02	MUELLE	2
23	A.120.03	EJE	2
*24	A.120.05	MUELLE	2
25	A.120.06	TUERCA	4
26	A.150.02	JUNTA	1
*27	A.120.10	JUNTA	2
*28	A.220.09	JUNTA	2
29	CAR.125	CICLIS	1
30	TIE.GR	TIERRA	1

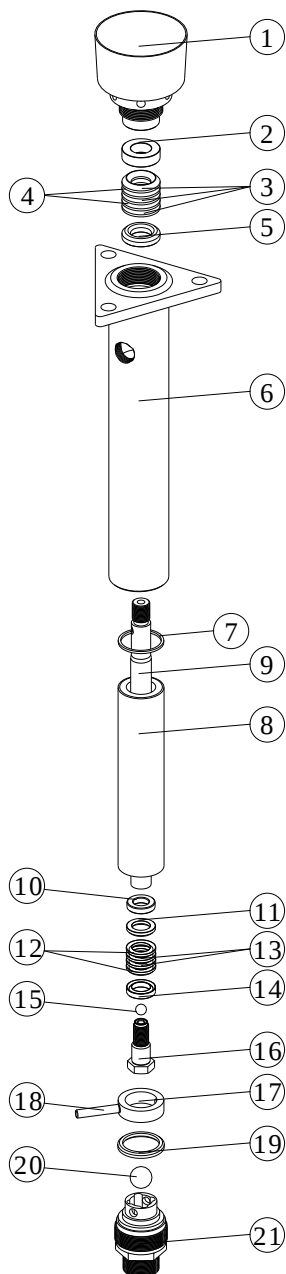
(fig.5)

* KIT.054: Kit reparación motor.



(fig. 6)

Nº	DENOMINACION	REF.	C
1	UNION EN "Y"	18.200.02	1
2	TORNILLO	16.000.04	1
3	PASADOR DE ALETAS	CPA.101	2
4	TORNILLO	CTA.005PR	6
5	DISTANCIADOR	18.200.01PR	4
6	RACOR	16.000.07PR	2
7	SOPORTE BASES	16.200.03PR	1
8	BASE RESINA	B.100.00PR	1
9	BASE CATALIZADOR	B.100.00PR	1
10	TUERCA	CTU.101PR	10
11	RACOR	CNA.116X	2
12	ABSORCION	16.300.00X	2
B	FILTRO	16.313.00X	2
13	CUERPO	G.100.10PR	2
14	CODO	CNA.113	2
15	RACOR	G.100.06PR	4
16	MANOMETRO	CNB.005	2
17	VALVULA	CNC.001X	2

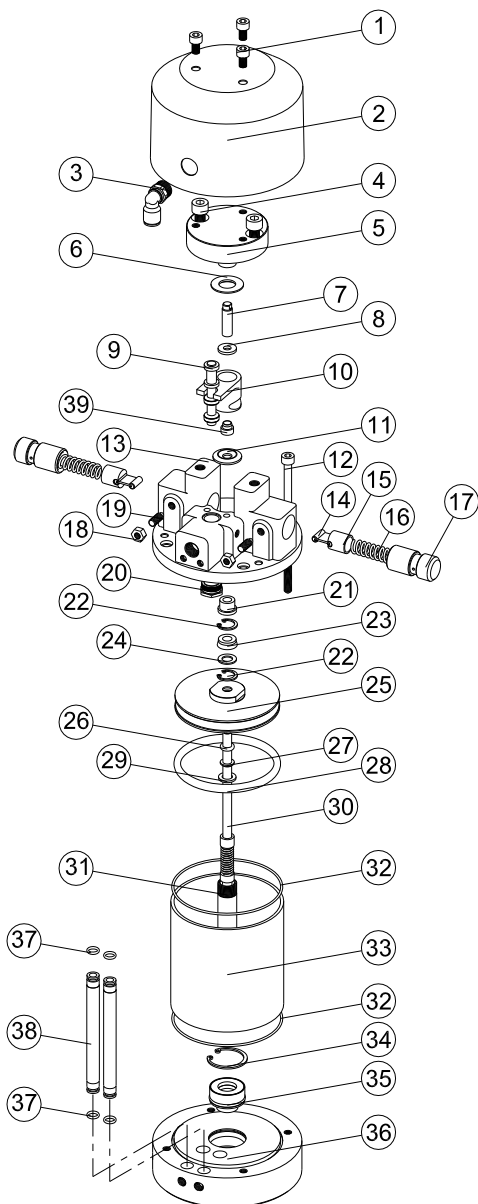


B.100.00PR

Nº	REF.	DESCRIPCION	C
1	B.120.00PR	PRENSAJUNTAS	1
2	B.131.01PR	ASIEN TO HEMB RA	1
*3	B.131.02 PA	EMPAQ. CILINDRO	3
*4	B.131.02 T	EMPAQ. CILINDRO	2
5	B.131.03PR	ASIEN TO MACH O	1
6	B.110.00PR	BASE	1
7	B.100.01	JUNTA	1
8	B.100.12PR	CILINDRO	1
9	B.100.13PR	EJE	1
10	B.141.01PR	ARANDELA	1
11	B.141.02PR	ASIEN TO MACH O	1
*12	B.141.03 PA	EMPAQUETADURA	2
*13	B.141.03 T	EMPAQUETADURA	2
14	B.141.04PR	ASIEN TO HEMB RA	1
15	CBO.101PR	BOLA	1
16	B.151.00PR	PISTON	1
17	B.100.04PR	TOPE	1
18	B.100.05PR	PASADOR	1
19	B.100.06	JUNTA	1
20	CBO.104PR	BOLA	1
21	B.160.00PR	VALVULA	1

*** KIT 015:** Incluye las empaquetaduras del cilindro y del pistón.

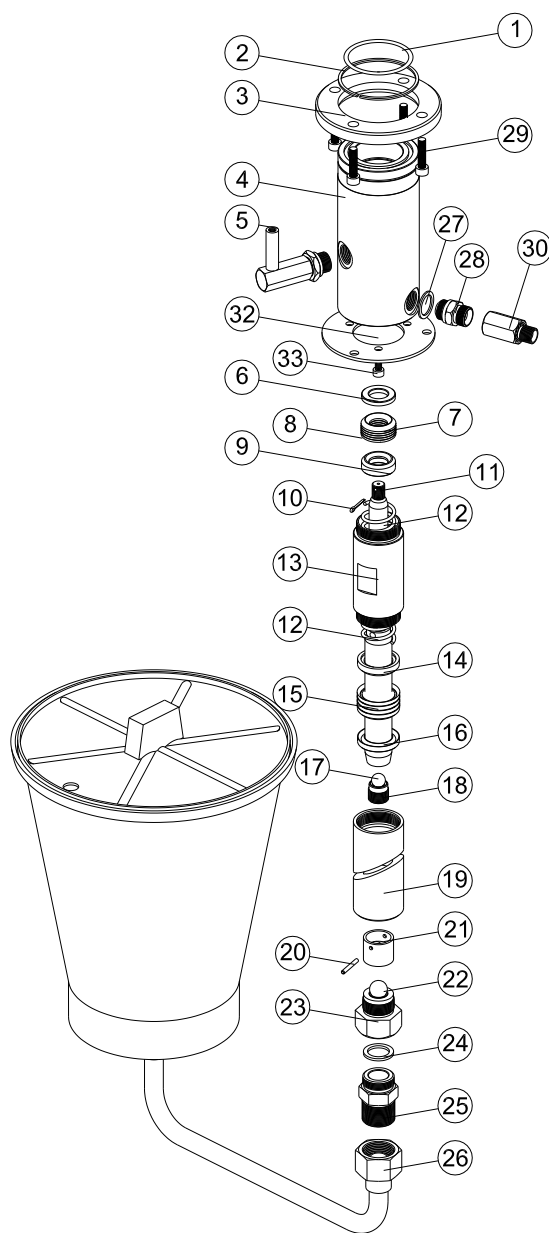
NOTA: En reparaciones las piezas N°9 y N°16 pegan con loctite 542 o similar (dejar secar mínimo 1 hora).



(fig.8)

Nº	REF.	DESCRIPCION	C
1	CTB.002	TORNILLO	3
2	080.100.01	CARENADO	1
3	CNA.065	RACOR ACODADO	1
4	CTB.012	TORNILLO	2
5	080.120.00	TAPA	1
6	080.100.05	AMORTIGUADOR	1
7	080.170.05	TERMINAL GUIA	1
8	080.100.08	ARANDELA	1
*9	080.150.00	DISTRIBUIDOR	1
10	080.100.07	LLEVADOR	1
11	080.100.04	AMORTIGUADOR	1
12	CTB.030	TORNILLO	4
13	080.110.00	CUERPO MOTOR	1
14	080.140.00	SOPORTE MUELLE	2
15	080.100.09	TOPE MUELLE	2
16	080.100.11	MUELLE	2
17	080.100.10	SOPORTE	2
18	CTU.002	TUERCA	2
19	CTG.009	TORNILLO	2
20	080.130.00	TAPON	1
21	080.100.02	CASQUILLO	1
22	CAR.112	ANILLO SEEGER	2
*23	CAB.005	RETEN	1
24	080.100.03	ASIENTO	1
25	080.170.01	EMBOLO	1
26	CJT.022	JUNTA TORICA	1
27	080.170.02	ASIENTO	1
*28	CJT.023	JUNTA TORICA	1
29	080.170.03	ARANDELA	1
30	080.171.00	EJE	1
31	080.170.04	EJE MOTOR	1
32	CJT.024	JUNTA TORICA	2
33	080.100.13	CILINDRO	1
34	CAR.118	ANILLO SEEGER	1
*35	080.800.00	RETEN BASE	1
36	080.100.12	BASE MOTOR	1
37	CJT.025	JUNTA TORICA	4
38	080.100.14	TUBO	2
39	080.100.16	CASQUILLO	1

* KIT.055: Kit reparación motor.



Nº	REF.	DESCRIPCION	C
1	CJT.026	JUNTA TORICA	1
2	CAR.111	RETENCION	1
3	080.200.03	BRIDA	1
4	080.200.01	CUERPO	1
5	080.210.00	CODUCTO ACEITE	1
6	080.200.04X	ASIEN TO HEMB RA	1
*7	B.131.02	EMPAQ. CILINDRO	4
*8	B.930.04	EMPAQ. CILINDRO	1
9	080.200.06X	ASIEN TO MACHO	1
10	CPA.109	PASADORA ALETAS	1
11	080.200.16	EJE	1
12	080.200.07	MUELLE	2
13	080.200.08X	CILINDRO UNION	1
14	080.200.12X	ASIEN TO MACHO	1
*15	080.200.13	EMPAQ. PISTON	4
16	080.200.15X	ASIEN TO HEMB RA	1
17	CBO.110	BOLA	1
18	080.230.00	ASIEN TO BOLA	1
19	080.200.09	BASE	1
20	080.200.11	PASADOR	1
21	080.200.10	GUIA BOLA	1
22	CBO.111	BOLA	1
23	080.220.00X	VALVULA ABSORCION	1
24	080.200.19	JUNTA	1
25	080.000.01X	RACOR	1
26	D.200.00X	ABSORCION	1
27	CAR.015	ARANDELA	1
28	080.240.00X	ANTIRRETORNO	1
29	CTB.013	TORNILLO	4
30	CNA.046	CODO	1
32	16.000.01	SOPORTE CARRO	1
33	CTB.019	TORNILLO	3

(fig. 9)

* **KIT 024:** Incluye las empaquetaduras del cilindro y del pistón.

NOTA: En reparaciones las piezas 11 y 18 pegar con loctite 542 o similar (dejar secar mínimo 4 horas).

REINICIAR UN MOTOR DE AIRE ESTANCADO.

Para rectificar las válvulas de transferencia de aire y volver a poner en marcha un motor neumático estancado, quite la presión del suministro de aire al motor, cerrando la válvula de aire. Si las válvulas de transferencia del aire no vuelven a asentarse, desenrosque la tuerca de la tapa (1) del cilindro (3), tire hacia arriba de la varilla (7) y vuelva a enroscar en el cilindro la tuerca de la tapa. Vea la Fig.10. Antes de abrir la válvula de aire principal, asegúrese de que la presión de suministro del aire sea menor que 12 bar (180 psi).

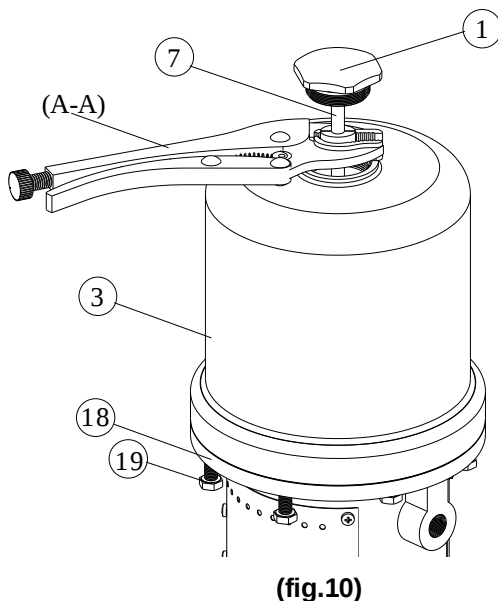
DESMONTAJE Y MONTAJE DEL MOTOR DE AIRE.

Empuje manualmente, hacia arriba, la varilla del pistón para mover el conjunto del pistón hasta la parte superior de su carrera. Desenrosque la tuerca de cabeza (1) del cilindro (3). Tire hacia arriba de la tuerca. Sujete la varilla (7) con el alicate y desenrosque la tuerca. Vea la Fig.10.

No dañe la superficie metalizada de la varilla. Si se dañara su superficie, podría producirse un funcionamiento defectuoso del motor de aire.

Retire los tornillos (19) que sujetan el cilindro (3) a la base (18) y tire con cuidado del cilindro hacia arriba del pistón. Vea la Fig.10. Mantenga siempre los dedos alejados de los conjuntos de palanca (X), para evitar pellizcarlos o dañarlos.

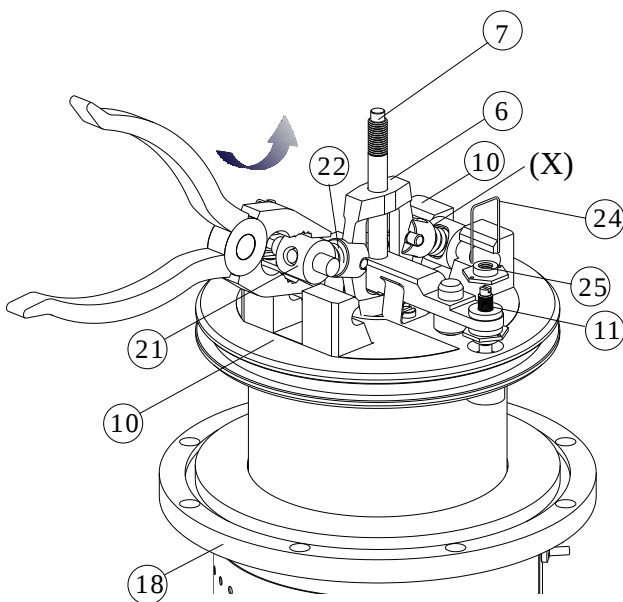
Utilice un destornillador para empujar hacia abajo el bastidor (6) y ajustar hacia abajo el conjunto articulado (X). Retire los muelles de bloqueo (24) y las tuercas de ajuste superiores (25) de las válvulas de transferencia de aire (H). Ver fig.13. Desenrosque los ejes de la válvula (11) de las juntas (27) y las tuercas de ajuste inferiores (25) e inspecciónelos en busca de grietas.



Ver fig.11. Agarre el conjunto articulado del eje (21) con alicates, comprima el muelle (22), balancee el conjunto articulado (X) hacia arriba y lejos de las asas del pistón (10) y retire las piezas.

Ver fig.13. Inspeccione el soporte de la válvula (5) para asegurarse de que está soportado por los clips de muelle (9), pero se desliza fácilmente en ellos. Retire el bastidor (6), el soporte de la válvula (5) y la varilla de desplazamiento (7).

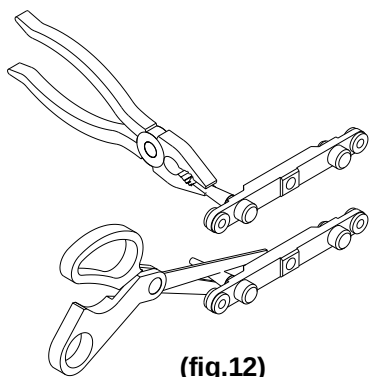
Compruebe si hay grietas en las gomas de la válvula de escape (28). Tire del pistón (10) hacia arriba de la base (18) e inspeccione la junta tórica (12) en la base (10).



(fig.11)

Para quitar las gomas de la válvula de aire (28), estírelas y córtelas con una tijera o con un cuchillo afilado. Ver fig.12.

Limpie todas las piezas a fondo e inspeccione si hay desgaste o daños. Reemplace las piezas según sea necesario. Inspeccione las superficies pulidas del pistón, la varilla del pistón y las paredes del cilindro en busca de arañazos o desgaste. Lubrique todas las piezas con una ligera grasa impermeable. Asegúrese de que las juntas tóricas estén en su lugar, deslice la varilla del pistón hacia abajo a través del cuello y baje el pistón (10) hacia la base del motor (18).

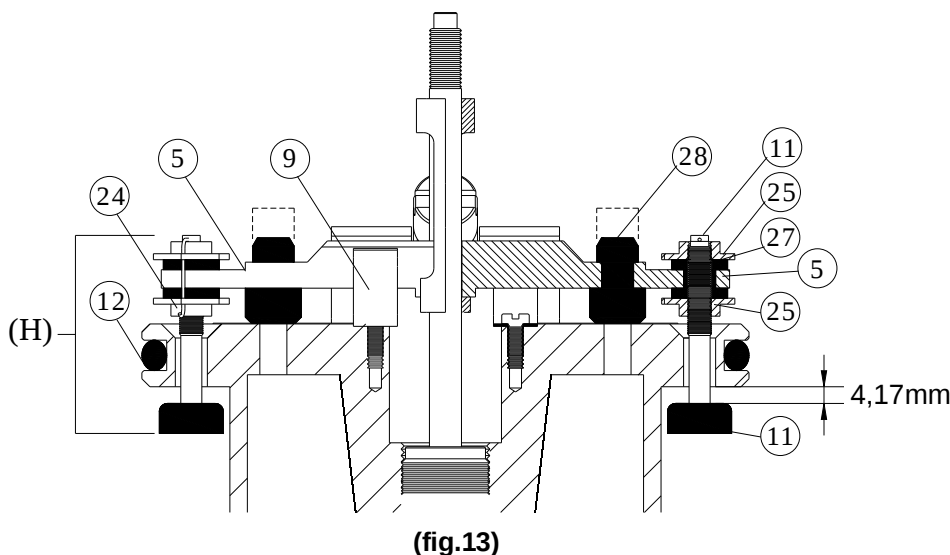


(fig.12)

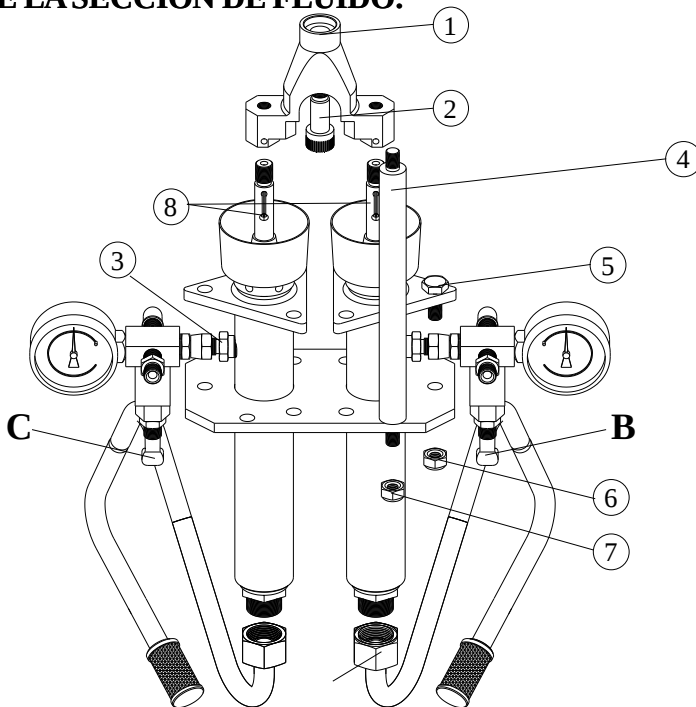
Tire de las gomas de las válvulas de aire (28) en el soporte de la válvula (5) y recorte la parte superior que se muestra con líneas punteadas. Ver fig. 12 y 13. Vuelva a montar los ejes de la válvula (11), las arandelas (27), las tuercas de ajuste (25), la varilla de desplazamiento (7), el soporte de la válvula (5), el bastidor (6) y los conjuntos articulados (X) en el pistón (10). Ver fig. 13.

Ajuste los ejes de la válvula (11) para que la medida sea 4,17 mm. entre la cabeza de la goma del eje (11) y el pistón (10) cuando los conjuntos de palanca están en la posición hacia abajo. Ver fig. 13.

Asegúrese de que los conjuntos articulados (X) estén en la posición hacia arriba y a continuación, vuelva a instalar el cilindro (3) y la tuerca de la tapa (1). Ver fig.10. Vuelva a montar el motor de aire en la bomba de desplazamiento. Antes de montar la bomba, conecte una manguera de aire al motor de aire y haga funcionar la bomba para asegurarse de que funcione sin problemas.



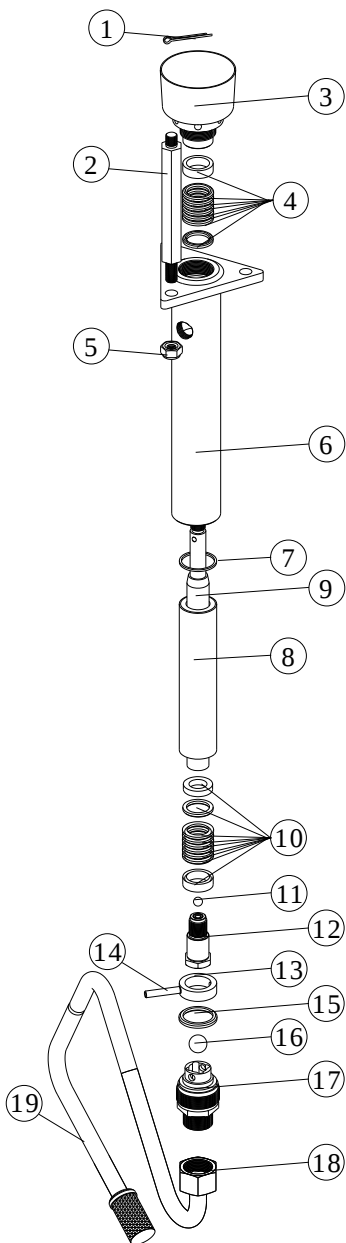
PROCESO PARA EL CAMBIO DE EMPAQUETADURAS, DESMONTAJE Y MONTAJE DE LA SECCION DE FLUIDO.



(fig.14)

- 1.- Limpiar la unidad con disolvente o agua, según el caso. Descomprimir.
- 2.- Cerrar válvula de entrada de aire.
- 3.- Desconectar la manguera de producto de la salida de la bomba.
- 4.- Soltar el latiguillo de absorción (19) con la tuerca (18) de la válvula de absorción (17). Ver fig.15. Hacer lo mismo en la otra base.
- 5.- Soltar el tornillo (2) que une la 'Y' (1) del motor hidráulico y soltar los racores de salida (3) de las bases hidráulicas.
- 6.- Soltar las cuatro tuercas (7) que unen los distanciadores (4) con el motor hidráulico.
- 7.- Soltar los seis tornillos (5) que amarran cada base al soporte.
- 8.- Quitar los pasadores (8) de la 'Y' (1) y desenroscar las bases para su apertura.

PROCESO PARA EL CAMBIO DE EMPAQUETADURAS, DESMONTAJE Y MONTAJE DE LA SECCION DE FLUIDO.



(fig.15)

9.- Desenroscar el prensauniones (3).

10.- Sujutando en un tornillo de banco la parte superior de la base (6), desenroscar la válvula de absorción (17). Extraer el conjunto de la válvula (13,14,15,16 y 17) desmontarlo y limpiar con disolvente.

11.- Golpear el eje (9) con un objeto no metálico, hacia abajo y sacarlo por la parte inferior de la base (6).

12.- Retirar las empaquetaduras superiores (4).

13.- Sujetar el eje (9) en un tornillo de banco sin dañarlo. Desmontar la válvula del pistón (12) y retirar las empaquetaduras (10) del pistón.

14.- Extraer el cilindro (8) de la base, si el cilindro no sale con facilidad, mejor no sacarlo.

15.- Comprobar que el interior del cilindro (8) y el eje (9) se encuentran en buen estado y no se aprecian estrías o ralladuras.

16.- Colocar las nuevas empaquetaduras en la válvula del pistón (12) con los labios hacia arriba.

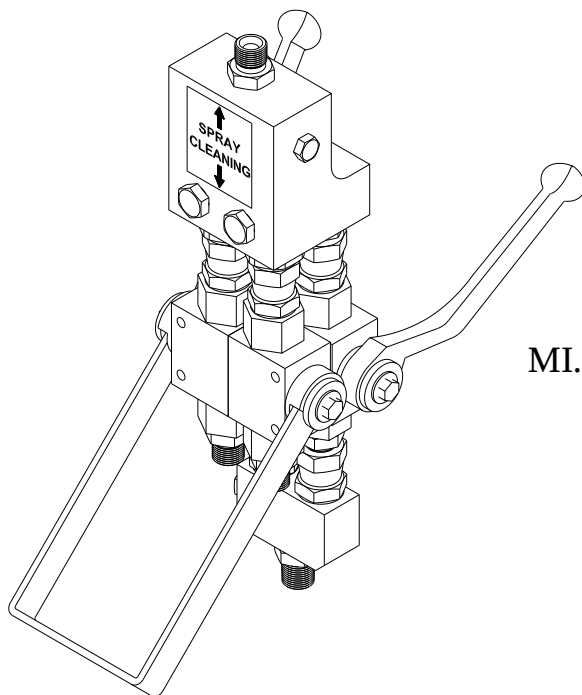
17.- Aplicar una gota de adhesivo (LOCTITE 542) en la rosca del pistón (12). Colocar la bola (11) sobre el pistón. Apretar el pistón en el eje (9) lo suficiente para que el eje entre fuerte y con presión en el cilindro.

- 18.- Apilar las nuevas empaquetaduras del cilindro (4) en la parte superior de la base (6) de una en una con los labios hacia abajo. Colocar el prensajuntas (3) sin apretarlo.
- 19.- En caso de haber extraído el cilindro (8) es necesario cambiar la junta (7) donde asienta la camisa. Una vez sustituida, introducir el cilindro.
- 20.- Introducir el conjunto eje-pistón por la parte inferior de la base (6), deslizándolo desde la parte inferior hacia la superior.
- 21.- Montar en la válvula de absorción (17) todos sus componentes: bola (16), tope (13), pasador (14) y la junta (15). Enroscar este conjunto en la base (6) y apretar fuertemente (es recomendable aplicar en la rosca cinta de teflón para que cierre perfectamente).
- 22.- Enroscar el eje (9) al motor neumático y unirlo con el pasador (1).
- 23.- Empujar el motor neumático hacia abajo para que los espárragos (2) asienten en los orificios de la base. Apretar fuertemente las tres tuercas (5).
- 24.- Enroscar el latiguillo de absorción (19) con la tuerca (18) en la válvula de absorción (17), aplicando cinta de teflón en la rosca. Ver fig.15.

NOTA:

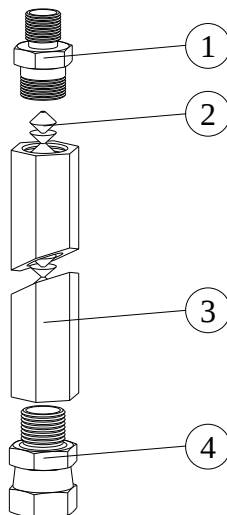
Cerciorarse de que los labios de las empaquetaduras en “V” están orientados según se indica. Un montaje incorrecto puede deteriorar las empaquetaduras y ocasionar una fuga en la bomba.

MEZCLADOR INYECTOR



MI.100.00 - 4V

Nº	REF.	DESCRIPCION	C
1	16.000.07X	RACOR	1
2	CNE.004	MEZCLADOR	1
3	M.410.01	CUERPO MEZCLADOR	1
4	CNA.140X	TUERCA LOCA	1



GARANTIA

MBP, S.L. garantiza durante los doce meses inmediatos a la adquisición del equipo la reparación contra todo defecto de fabricación de la máquina.

Quedan excluidos de la garantía los desgastes propios por uso como, boquillas, empaquetaduras, pistones, cilindros o válvulas.

Igualmente queda excluido de la garantía los defectos ocasionados por maltrato, o por negligencia del usuario por no operar la unidad de conformidad con las instrucciones que se dan juntamente con la máquina.

La garantía se limita a reponer o reparar las partes defectuosas, y para ello el cliente debe entregar el equipo completo (máquina, manguera, pistola y boquillas) a MBP, S.L. libre de portes.

En ningún caso se ampliará la responsabilidad de MBP,S.L. más allá de la puesta en servicio del equipo.

