



MANUAL DE INSTRUCCIONES 1004-C00 s

Firma	1004
En vigor	Aout 2024
Reemplaza	Marzo 2018

Traducción del manual original

BOMBAS SLC12 i HT - SLC18 i HT



INSTALACIÓN

UTILIZACIÓN

MANTENIMIENTO

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE :

La Declaración de Conformidad CE (versión en papel) se adjunta sistemáticamente al equipo cuando se envía.

GARANTÍA :

Las bombas Serie SL están cubiertas por una garantía durante un período de 24 meses dentro de los límites mencionados en nuestras Condiciones Generales de Venta. En el caso de un uso diferente al previsto en el Manual de instrucciones, y sin acuerdo previo de MOUVEX, la garantía será cancelada.



Z.I. La Plaine des Isles - F 89000 AUXERRE - FRANCE
Tel. : +33 (0)3.86.49.86.30 - Fax : +33 (0)3.86.49.87.17
contact.mouvex@psgdover.com - www.mouvex.com

Su distribuidor :

BOMBAS DE PISTÓN EXCENTRO PRINCIPIO MOUVEX

CONSIGNAS DE SEGURIDAD, ALMACENAMIENTO, INSTALACIÓN Y MANTENIMIENTO MODELOS : SLC12 i HT - SLC18 i HT

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Velocidad máxima de la bomba : 530 rpm
- Temperaturas de funcionamiento :
 - ambiente-15°C → + 40°C
 - producto bombeado, en continuo-15°C → +160°C
 - producto de lavado/aclarado/esterilización... 0°C → +160°C
 - fluido de calentamiento (camisa).....-15°C → +180°C
- Presión de aspiración máxima :
 - En utilización normal, la presión de aspiración debe ser superior al NPSH requerido e **inferior a 1,5 barg**.
 - Durante el **CIP/SIP** de la bomba, la presión en la aspiración no debe exceder 3 barg.
 - Con la bomba **parada**, la presión no debe exceder **6 barg**.
- Presión diferencial máxima admisiblea :
 - SLC12 i HT9 bar*
 - SLC18 i HT6 bar*
- Presión máxima camisa : 5 barg
- Cilindrada :
 - SLC12 i HT0,411 litros
 - SLC18 i HT0,617 litros

* Cuando la bomba funciona con una presión relativa negativa en la aspiración, el cálculo de la presión máxima admitida por la bomba se realizará con un valor de la presión en la aspiración igual a cero.

Definición de los símbolos de seguridad



Este es un SÍMBOLO DE ALERTA DE SEGURIDAD. Cuando vea este símbolo en el producto, o en el manual, remítase a una de las siguientes notas y esté atento al riesgo de lesiones personales, muerte o importantes daños materiales.



PELIGRO

Advierte de los riesgos que CAUSARÁN graves lesiones personales, muerte o importantes daños materiales.



ADVERTENCIA

Advierte de los riesgos que CAUSAN graves lesiones personales, muerte o importantes daños materiales.



ATENCIÓN

Advierte de los riesgos que PUEDEN causar lesiones personales o daños materiales.

NOTA

Indica instrucciones especiales, muy importantes y que se deben seguir.

UNIDADES DE PRESIÓN UTILIZADAS

Unidad sin sufijo :

Presión diferencial, por ejemplo, diferencia de presión entre la aspiración e impulsión del equipo.

Unidad seguido del sufijo "a" :

Presión absoluta.

Unidad seguido del sufijo "g" :

Presión relativa, expresada en función de la presión atmosférica (~101325 Pa, considerado en este manual, como igual a 1 bar).

Ejemplo :

Pasp = -0,2 barg = 0,8 bara

Pimp = 8,8 barg = 9,8 bara

ΔP = Pimp - Pasp = 9 bar



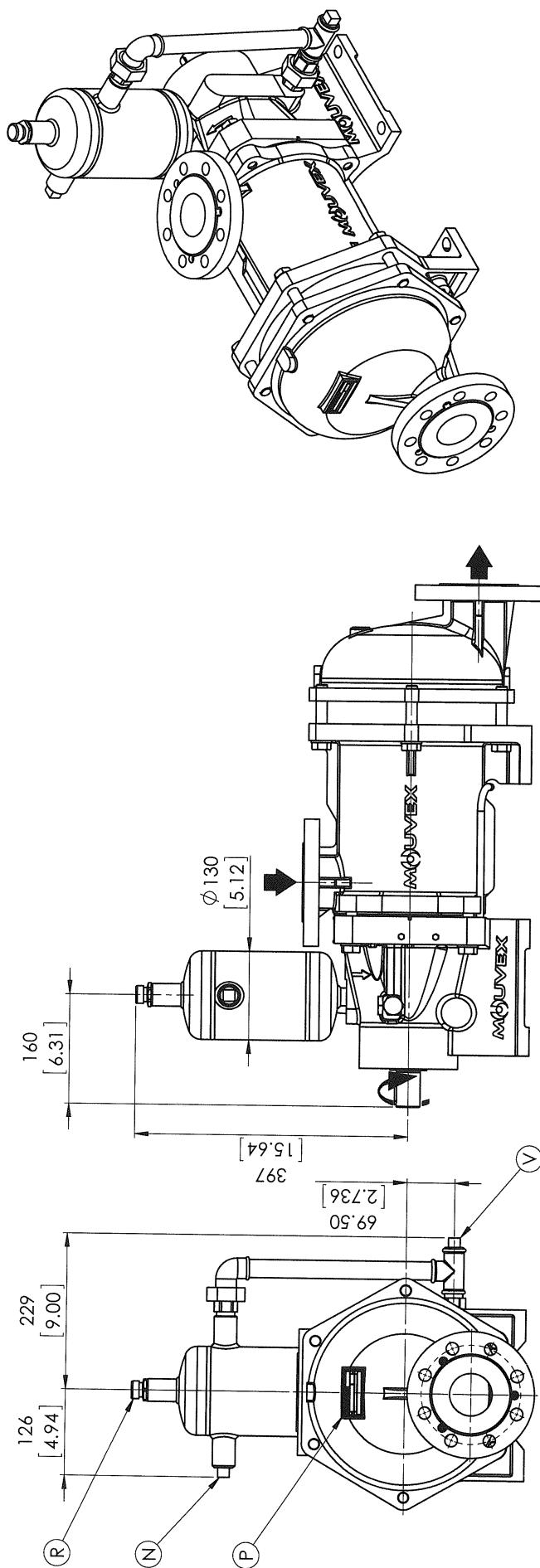
SUMARIO

Página

1. DIMENSIONES	3
2. INSTALACIÓN	5
2.1 Diseño de la instalación	5
2.2 Orientación de los orificios de la bomba	6
2.3 Sentido de rotación	6
2.4 Protección de la instalación y de la bomba	7
2.5 Medios de elevación	8
2.6 Puesta en grupo	9
3. UTILIZACIÓN	10
3.1 Nivel sonoro	10
3.2 Puesta en servicio	10
3.3 Funcionamiento en seco	10
3.4 El paro de la bomba	10
3.5 Reciclaje	10
4. LIMPIEZA IN SITU (CIP) & ESTERILIZACION IN SITU (SIP)	11
4.1 Generalidades	11
4.2 Instalación de CIP recomendado	11
4.3 Montaje en serie	11
4.4 Montaje en paralelo	12
4.5 Ciclos sucesivos	13
4.6 Esterilización In Situ (SIP)	13
5. MANTENIMIENTO	13
5.1 Herramientas necesarias	13
6. APERTURA DE LA BOMBA	14
6.1 Montaje / Desmontaje	14
6.2 Verificación de las piezas	15
7. REMONTAJE DEL CONJUNTO PISTÓN/CILINDRO	16
8. CONTROL DEL FUELLE	17
9. SUSTITUCIÓN DE LOS RETENES LABIALES	18
10. CAMBIO DE ORIENTACIÓN DE LOS ORIFICIOS	19
10.1 Orificio de impulsión	19
10.2 Orificio de aspiración	19
10.3 Desmontaje de las bridas	19
10.4 Remontaje de las bridas	19
11. VACIADO DE LA CAJA DE RODAMIENTOS	20
12. OPCIONES	21
12.1 Dispositivo de control del fuelle	21
13. ALMACENAMIENTO	21
13.1 Poco tiempo (≤ 1 mes)	21
13.2 Largo tiempo (> 1 mes)	21
13.3 Puesta nuevamente en marcha	21
14. REPARACIÓN	22

SLC12 i HT - SLC18 i HT

1. DIMENSIONES



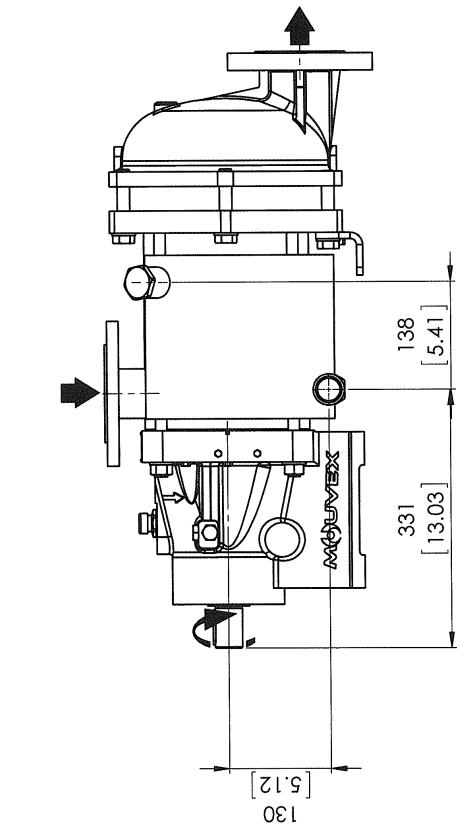
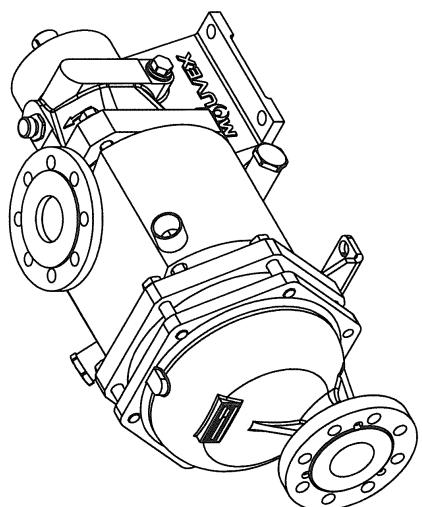
Bomba	Peso kg [lb]
SLC12 i HT	119 [263]
SLC18 i HT	125 [276]

N	Nivel de aceite
P	Placa de la bomba
R	Llenado / Respiradero
V	Vaciado transmisión

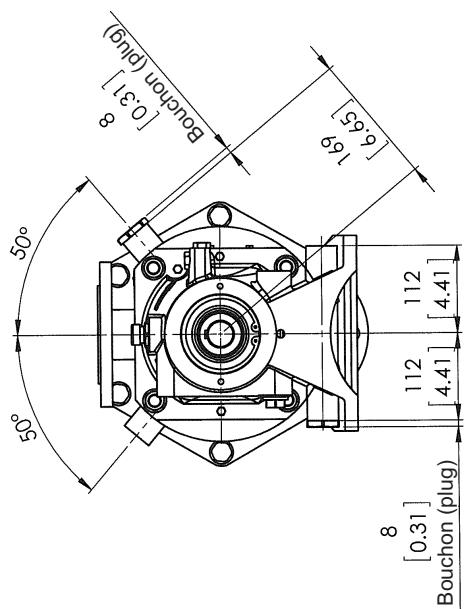
SLC12 i HT - SLC18 i HT

variante camisa

Plano no contractual



1. DIMENSIONES (continuación)



CONEXION DE LA CAMISA: 1" GAS CILINDRICO HEMBRA (1" B.S.P.F.)

 VAPOR	 LÍQUIDO
<p>La conexión de la entrada se puede hacer en uno o dos puntos.</p> <p>Si se hace en un punto, purgar el aire del segundo punto.</p>	<p>La conexión de la salida se puede hacer en uno o dos puntos.</p> <p>Si se hace en un punto, purgar el aire del segundo punto.</p>

NOTA :
Para los otros lados, ver el plano de dimensiones específico a la conexión (+ 4 kg).
Temperatura máxima de la camisa : juntas FKM y CVT (FKM encapsulado FEP) : 180°C.

ATENCIÓN : El producto bombeado no deberá exceder la temperatura de 100°C.
En las bombas con camisa, el orificio de aspiración no puede ocupar que la posición 2 (arriba). Las posiciones 1 y 3 (lado) no son posibles.

PARA LAS BOMBAS ATEX, REMITIRSE ALMANUAL DE INSTRUCCIONES 1071.

2. INSTALACIÓN

POSICIONES POSIBLES Bombas con camisa : ver § DIMENSIONES - Variante camisa				
ASPIRACIÓN (tobera estándar)	1	2 ESTANDAR (1)	3	4
ASPIRACIÓN (tobera orientable)	1	2 ESTANDAR	3	4
IMPULSIÓN	1	2	3	4 ESTANDAR

(1) POSICION UNICA PARA LA CAMISA

2.1 Diseño de la instalación

2.1.1 Bomba

Para obtener de una bomba MOUVEX los servicios que se tiene el derecho de esperar de las mismas, tanto desde el punto de vista de las prestaciones como de la duración de vida, es indispensable que el tipo de bomba, su velocidad de rotación y los metales que componen su construcción hayan sido conveniente determinados, en función del producto bombeado y de las condiciones de instalación y de funcionamiento.

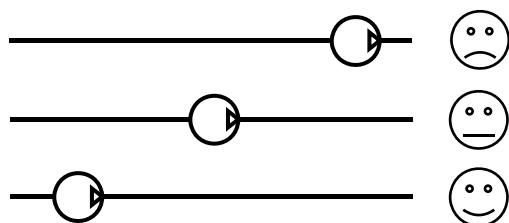
Nuestros Servicios Técnicos se encuentran en todo momento a su disposición para brindarles las informaciones necesarias.

2.1.2 Tubería

No recomendado	
Evitar si es posible	
Recomendado	

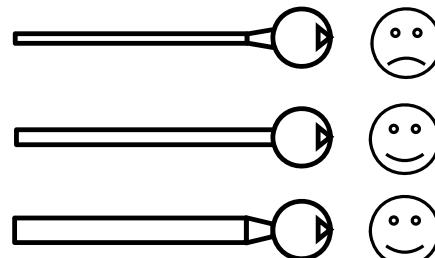
Longitud de la tubería de aspiración

Debe ser lo más reducido posible.



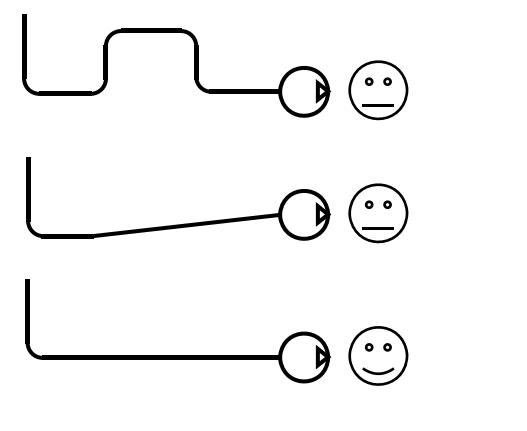
Diámetro de la tubería de aspiración

El diámetro debe ser, al menos, igual al de los orificios de conexión de la bomba. Incluso superior, si lo requieren las condiciones de bombeo.

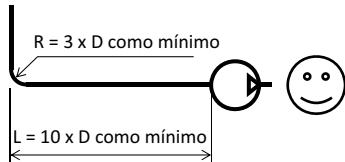
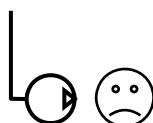


Configuración de la tubería de aspiración

Verificar la estanqueidad para detectar cualquier entrada de aire accidental.

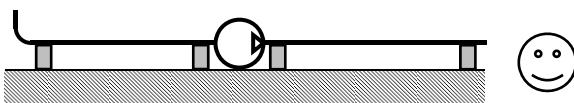
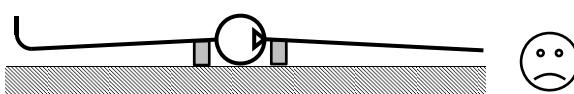
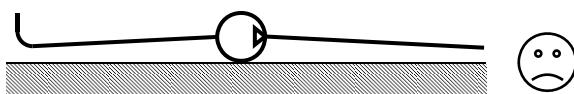


2. INSTALACION (continuación)



Alineamiento y soporte de la tubería

La bomba no debe soportar la tubería, ni sufrir tensiones provenientes del peso de las tuberías o su dilatación. Para esta última, prever liras de dilatación.

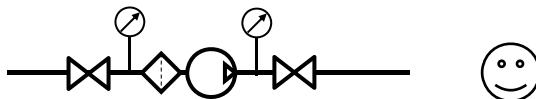


Equipamiento de la tubería

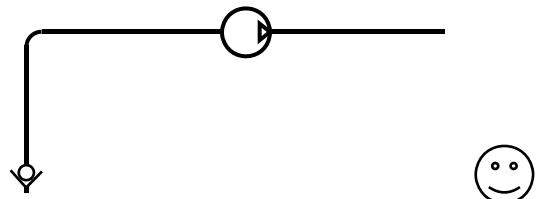
- Instalar las válvulas cerca de la bomba para evitar un drenaje total de la tubería durante las operaciones de mantenimiento. Preferentemente, seleccione válvulas de mariposa o de bola, de paso total.

Para los ajustes y controles, se recomienda efectuar mediciones de presión en aspiración e impulsión.

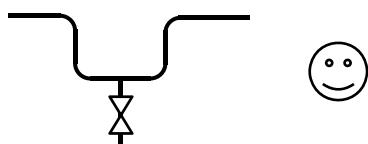
Asegurarse de que las tuberías, depósitos y demás equipos estén perfectamente limpios antes del montaje.



- Las bombas MOUVEX son autocebantes. Sin embargo, si se debe evitar el drenaje de la tubería o si la altura de aspiración es importante, se puede añadir una válvula de pie.



- Si el líquido bombeado presenta un riesgo de solidificación en los tubos o de dilatación, se deben evitar los puntos bajos de la tubería o equiparlos con válvulas de drenaje.



- En caso de utilizar un circuito de calentamiento, éste debe estar pensado para que la dilatación del producto contenido en la bomba pueda evacuarse en las tuberías. Por ello, es necesario que el producto de las tuberías se caliente antes que el producto contenido en la bomba. Asimismo, hay que cuidar de que el producto que se calienta no se encuentre aprisionado entre válvulas cerradas.

La bomba Serie SL es una bomba volumétrica autocebante. Debido a ello, la bomba no debe funcionar en una instalación que tenga una válvula cerrada. Esto es válido tanto para la tubería de aspiración como con la de impulsión.

En el caso de una instalación con mangueras flexibles, es imperativo soportarlas o sujetarlas para evitar el batido de las mismas al presurizar la instalación o para limitar el alcance en caso de rotura de una manguera.



ADVERTENCIA : EL LÁTIGO GENERADO POR UNA MANGUERA PUEDE CAUSAR PUEDE CAUSAR LESIONES PERSONALES O DAÑOS MATERIALES.

2.2 Orientación de los orificios de la bomba

El orificio de aspiración y el orificio de descarga pueden estar orientados en diferentes posiciones.

Si al instalar se deben modificar las posiciones de los orificios de la instalación, remitirse al párrafo correspondiente.

AVISO

Las bombas de la Serie SL son drenables sea cual sea la posición del orificio de aspiración, pero para conservar la drenabilidad el orificio de impulsión debe estar en la posición inferior (pos. 4).

2.3 Sentido de rotación

La bomba está prevista para girar en sentido horario para un observador frente al eje. Una flecha situada en el bloque de transmisión indica el sentido de rotación correcto.

2. INSTALACION (continuación)



Verificación del sentido de rotación correcto :
Hacer girar la bomba al revés, no daña la bomba.

2.4 Protección de la instalación y de la bomba

- Antes de toda puesta en funcionamiento y parada completa de la bomba, verificar que las válvulas estén abiertas.
- Durante los periodos de parada, con la bomba llena de producto, hay que dejar uno de los circuitos de aspiración o de descarga abierto para permitir la dilatación o la contracción del producto bombeado por calentamiento o enfriamiento del mismo. No respetar esta consigna puede dañar el fuelle y llevar a una rotura prematura.
- El cojinete debe permanecer ventilado, por lo tanto, hay que utilizar el respiradero montado en el rodamiento. No poner nunca tapón.
- Con los fuelles de doble pared, es posible montar una detección de rotura: durante su montaje inserta un gas inerte presurizado entre las 2 paredes, del fuelle, y su presión está permanentemente controlada. Si una pared se agujerea, una señal es inmediatamente enviada. Ver Manual de instrucciones 1011-S00.
- El tiempo de parada puede ocasionar un enfriamiento del producto en la bomba y, consecuentemente, un aumento de la viscosidad. Si éste es el caso, se aconseja volver a arrancar la bomba con una velocidad adaptada a esta nueva viscosidad (rampa de arranque). Tan pronto como el producto llega a la bomba con la temperatura de diseño de la instalación, la bomba puede funcionar a la velocidad diseñada para esta aplicación.

• Protección contra las sobrepresiones :

La bomba debe estar protegida contra las sobrepresiones. Se puede entregar con un presostato que asegure esta función.

Si la protección estará asegurada mediante una válvula de regulación, conviene asegurar que esta instalación no genere sobrepresiones a nivel del fuelle (especialmente en el caso de golpes de ariete). Un funcionamiento de este tipo dañaría el fuelle y por tanto reduciría su vida útil.

ADVERTENCIA



Una presión peligrosa puede causar lesiones personales o daños materiales.

SI NO SE INSTALAN VÁLVULA(S) DE DESCARGA DE DIMENSIONES CORRECTAS SE PUEDEN PRODUCIR DAÑOS MATERIALES, HERIDAS O LA MUERTE.

ADVERTENCIA



Una presión peligrosa puede causar lesiones personales o daños materiales.

LAS BOMBAS QUE FUNCIONAN CON UNA VÁLVULA CERRADA PUEDEN CAUSAR UN FALLO DEL SISTEMA, LESIONES PERSONALES Y DAÑOS MATERIALES.

• Protección contra los cuerpos extraños :

Proteger, también, la bomba y la instalación contra todo riesgo de deterioro por el paso de cuerpos extraños, instalando un pre-filtro a la aspiración de la bomba.

En caso del eventual colmatado del prefiltrado, es aconsejable la utilización de un vacuostato que informe al usuario de dicho colmatado. El funcionamiento prolongado en cavitación puede dañar la bomba.

Las dimensiones de las partículas más grandes admisibles en la bomba son :

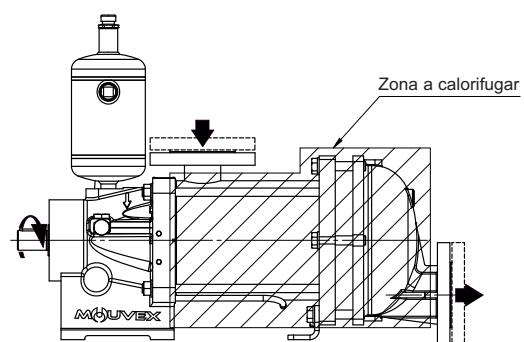
- Partículas blandas : 10 mm
- Partículas duras : 2 mm

• Calorifugado de la tubería y del fondo :

Algunas opciones requieren el uso de tirantes para fijar la cámara de aspiración, como por ejemplo la aspiración orientable y la camisa en la cámara de aspiración.

Para estos diseños, es imprescindible considerar las siguientes precauciones :

- calorifugar la tubería y el fondo cuando la diferencia de temperatura entre la temperatura ambiente y el líquido bombeado es superior a 120°C.
- asegurarse de que el calorifugado limite la diferencia de temperatura entre los tirantes y el producto bombeado a 120°C.
- no calorifugar la caja de rodamientos para no afectar la duración de vida de los rodamientos.



ADVERTENCIA



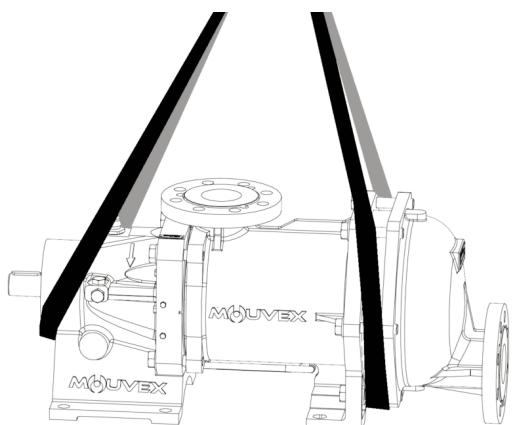
UN AJUSTE INCORRECTO DE LA VÁLVULA DE ALIVIO DE PRESIÓN PUEDE CAUSAR UN FALLO DEL COMPONENTE DE LA BOMBA, LESIONES PERSONALES Y DAÑOS MATERIALES.

Una presión peligrosa puede causar lesiones personales o daños materiales.

2. INSTALACION (continuación)

2.5 Medios de elevación

Puntos de elevación :



2.6 Puesta en grupo

Las siguientes instrucciones se entienden para bombas suministradas con el extremo del eje desnudo o para grupos motobombas MOUVEX (cuando no haya un manual de instrucciones específico para éstos).

2.6.1 INSTALACIÓN DE LOS GRUPOS

 ADVERTENCIA	ATENCION AL PESO DE LAS PIEZAS CUANDO SE RETIRAN.
 ADVERTENCIA	El peso de las piezas puede ser peligroso y provocar lesiones corporales o daños materiales.

 ADVERTENCIA	DESCONECTAR LA ALIMENTACION ELECTRICA ANTES DE CUALQUIER INTERVENCION DE MANTENIMIENTO.
 ADVERTENCIA	Tensión peligrosa. Puede causar sacudidas eléctricas, quemaduras o la muerte.

El asiento de un grupo es fundamental para su buen funcionamiento y su duración.

La base que alojará el grupo debe ser plana, con nivel y suficientemente resistente para absorber sin deformaciones las tensiones debidas al grupo motobomba (si se trata de un bloque de hormigón, éste deberá ser conforme con la norma BAEL 91).

Si el grupo está sellado con ayuda de bridas de anclaje o de pernos, se deberá calzar cuidadosamente para impedir cualquier deformación del bastidor al apretar los pernos. Una deformación del bastidor ejercería tensiones perjudiciales para la bomba y el órgano de arrastre y desalinearía el acoplamiento, provocando vibraciones, ruido y desgaste prematuro. Hay que tener cuidado de que de la bancada esté bien separado del suelo, fuera de las pletinas de apoyo.

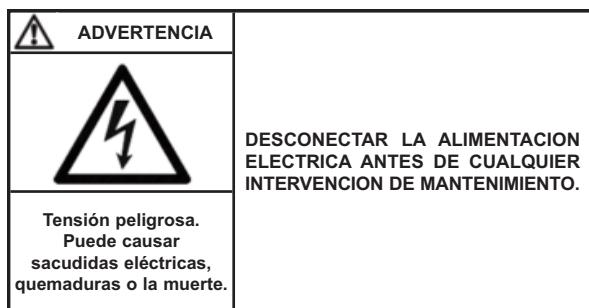
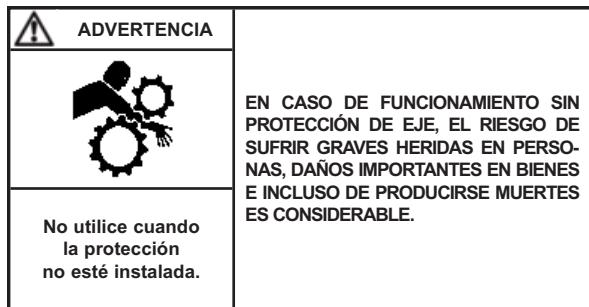
Si se debiera utilizar el grupo en entornos de tipo alimentario, se recomienda prever pletinas de apoyo que permitan levantar el grupo para facilitar la limpieza.

Se recomienda dejar un espacio libre de unos 50 cm a ambos lados del grupo motobomba (dimensiones totales), para que se pueda acceder a las tuercas de fijación de la bomba, del reductor y del motor si fuera necesario. En todos los casos, se deberá elegir el espacio libre alrededor del grupo motobomba de manera que se respeten las distancias requeridas para el desmontaje de la bomba (si es necesario, utilizar los valores indicados en el plano de dimensiones).

Para la protección de las personas y del material, el bastidor posee un punto de conexión a tierra que es conveniente utilizar.

2. INSTALACION (continuación)

2.6.2 ALINEACIÓN DE LOS EJES MOTOR/BOMBA O REDUCTOR/BOMBA



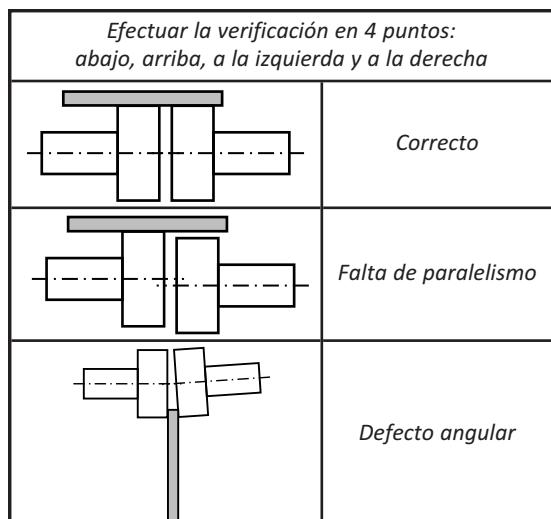
NO ARRANCAR NUNCA UN GRUPO QUE TENGA UNA ALINEACIÓN INCORRECTA DEL ACOPLAMIENTO. ESTO CONDICIONA NUESTRA GARANTÍA.

RECORDATORIO :

Hay que pensar que el acoplamiento compensará una desalineación.

Para controlar la alineación del acoplamiento y del eje, utilizar una cinta métrica flexible perfectamente rectilínea para la separación de los ejes y galgas de grosor para la desalineación angular (ver el manual de instrucciones del acoplamiento para conocer los valores autorizados).

Las 3 figuras siguientes detallan la operación y recuerdan los defectos posibles :



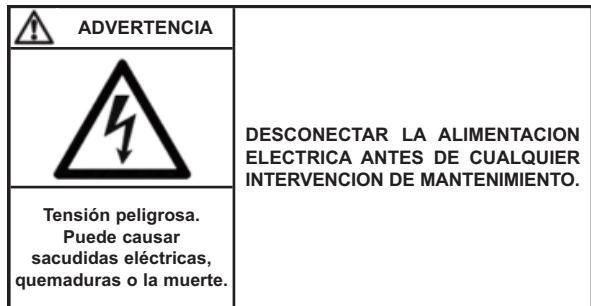
Es importante controlar la alineación en cada fase de la instalación para asegurarse de que ninguna de ellas genera tensiones en el grupo o en la bomba :

- después de la fijación en la cimentación.
- después de fijar las tuberías.
- después de que la bomba haya funcionado a la temperatura normal de utilización.

En caso de bombas suministradas montadas en grupo, los ejes del motor y la bomba ya han sido alineados perfectamente en la fábrica antes de ser enviados, pero se deben controlar sistemáticamente al recibirlas en la planta y, si es necesario, se deben realinear.

Para ello, no modificar el calaje de los distintos elementos, sino controlar la planitud de la superficie de apoyo y actuar en el pie regulable para liberar el bastidor de las tensiones en él ejercidas.

2.6.3 MOTORES ELÉCTRICOS



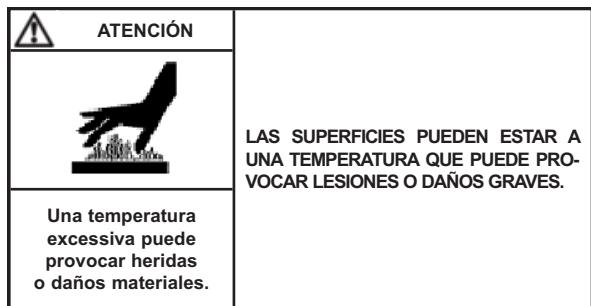
Verificar la concordancia entre las indicaciones de la placa del motor y la tensión de alimentación.

Seguir el esquema de montaje de los cables, prever cables aptos para la potencia y cuidar los contactos, que se deberán apretar con energía.

Los motores deberán estar protegidos con disyuntores y fusibles adecuados.

Conectar las puestas a tierra reglamentarias.

2.6.4 MOTORES TÉRMICOS

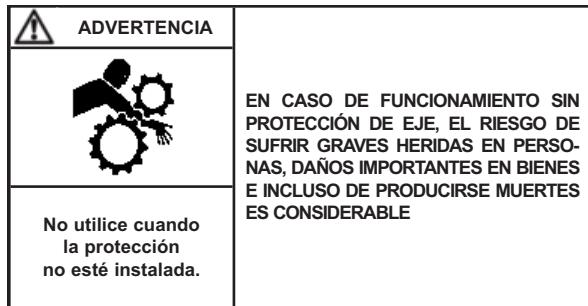
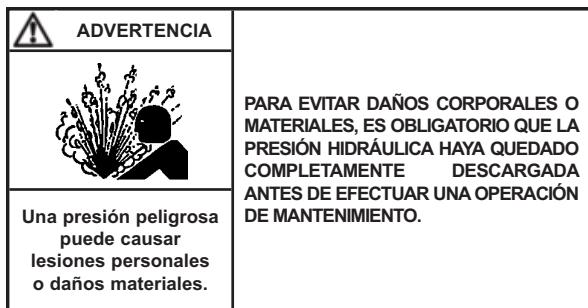
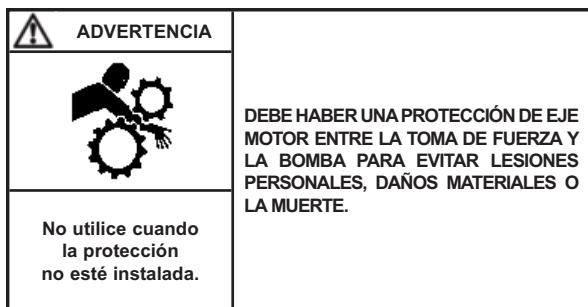


No olvidarse de que estos motores no son reversibles y que por lo tanto es imprescindible controlar cuidadosamente las cotas de aspiración y descarga de la bomba antes de conectar el grupo a las tuberías.

La utilización de motores térmicos se conoce perfectamente; sin embargo, recomendamos vivamente leer con atención sus instrucciones.

2. INSTALACION (continuación)

2.6.5 CONTROL DEL SENTIDO DE ROTACIÓN



Este control se debe efectuar con la bomba sin líquido bombeado y con el circuito de aspiración y descarga al aire libre, con el fin de evitar que se pueda generar una presión inesperada (por ejemplo en la aspiración). De este modo, no será dañino ni para la bomba ni para la instalación.

Ponerlo en marcha vacío para controlar la correcta ejecución de las conexiones y verificar que el sentido de rotación corresponde al sentido de aspiración y descarga de la instalación. Para invertir el sentido de rotación, seguir las instrucciones siguientes :

Motor Trifásico : invertir 2 cables cualesquiera de llegada de corriente.

Motor Bifásico : invertir los dos cables de una misma fase.

Motor Monofásico : seguir las indicaciones del manual adjunto al motor.

3. UTILIZACIÓN

3.1 Nivel sonoro

El nivel sonoro de una bomba está muy influenciado por las condiciones de utilización. La cavitación y el bombeo de productos cargados de gas elevan, generalmente el nivel sonoro.

En las condiciones de bombeo siguientes :

- sin cavitación
- presión de descarga :
 - SLC12 : 9 bar
 - SLC18 : 6 bar
- velocidad de rotación 450 rpm
- producto con viscosidad de 1 cSt

El nivel sonoro alcanzado para una bomba SLC12 / SLC18 en buen estado de marcha sin el accionamiento es inferior a 81 dB(A).

3.2 Puesta en servicio

Verificar que las válvulas del circuito estén abiertas antes de arrancar la bomba.

Para evitar cualquier riesgo de contaminación del producto a bombear, limpiar toda la instalación, antes de la puesta en marcha, para eliminar todas las impurezas retenidas en las tuberías, cubas...

En el caso de tener que bombear agua, ya sea durante la fase de proceso o durante la limpieza, es imprescindible, previamente, consultar con MOUVEX.

3.3 Funcionamiento en seco

La bomba Serie SL es autocebante y es capaz de vaciar las tuberías. Para ello, puede funcionar en seco durante un tiempo máximo de 5 minutos.

3.4 El paro de la bomba

Con objeto de no dañar la bomba, esperar a que la bomba esté completamente parada antes de cerrar las válvulas.

3.5 Reciclaje

El reciclaje de la bomba deberá ser efectuado conforme a la normativa en vigor.

Durante esta operación, deberá ser observada una atención particular al vaciado de la bomba (producto bombeado) y de su transmisión (lubricante).

4. LIMPIEZA IN SITU (CIP) & ESTERILIZACION IN SITU (SIP)

4.1 Generalidades

La Limpieza 'in situ' (CIP) de una instalación se realiza haciendo circular diversas soluciones de limpieza a través de los equipos.

Un sistema automatizado de CIP permite :

- La preparación de las concentraciones adecuadas para las diferentes soluciones de limpieza.
- El calentamiento de algunas soluciones de limpieza a la temperatura adecuada.
- La circulación de las diferentes soluciones a través de los equipos para limpiar.
- El aclarado y secado de los equipos.

Para la mayor parte, los sistemas automatizados de CIP son parte integrante de los equipos de proceso.

Antes de iniciar el CIP, y si el proceso no ha sido seguido de un aclarado con agua, nos aseguraremos de que quede el mínimo de producto residual tanto en las tuberías como en la bomba. Las bombas de la Serie SL, gracias a sus excelentes poderes de aspiración y compresión, permiten reducir las cantidades de productos residuales. Ello minimiza la perdida de producto, facilita la limpieza, reduce los costes medioambientales y reduce las duraciones de los ciclos.

Las bombas de la Serie SL están perfectamente adaptadas para todos los procesos que precisen un CIP.

El arranque del CIP deberá realizarse seguido a la finalización del proceso, para evitar cualquier colmatado o secado intempestivo.



EN NINGUN CASO LAS BOMBAS DE LA SERIE SL NO DEBEN SER UTILIZADAS COMO BOMBAS DE CIP.

No respetar este consejo, conlleva a un deterioro prematuro del conjunto cilindro/pistón.

4.2 Instalación de CIP recomendado

En todos los casos, la presión a la entrada de la bomba durante su limpieza **no debe exceder 3 barg**.

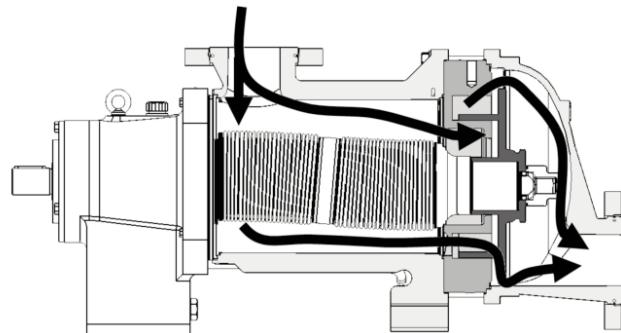
El caudal de paso que asegura la limpieza óptima es de **30 - 35 m³/h**.

Este caudal corresponde a limpiezas difíciles (productos pegajosos y viscosos). Se puede reducir para limpiezas más fáciles.

4.3 Montaje en serie

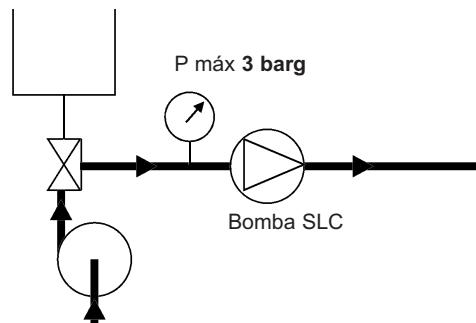
En todos los casos, **es el montaje preferido**. Asegura a la bomba la mejor limpieza y utiliza la especificidad del diseño Serie SL, la posibilidad de despegar el pistón del cilindro con el producto de limpieza.

En efecto, como la presión a la entrada de la bomba es superior a la presión en salida, el pistón se despega del cilindro y permite el paso integral del líquido de limpieza a través de la bomba Serie SL.



- Para los ciclos de CIP se utilizará una bomba centrífuga colocada antes de la bomba Serie SL.

La bomba centrífuga debe, imprescindiblemente, ser instalada en Serie SL con la bomba Serie SL.

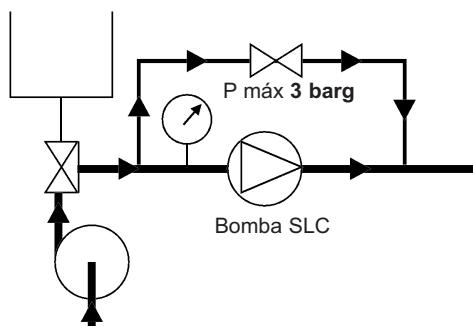


Es preferible no hacer girar la bomba Serie SL durante el CIP, pero se acepta una velocidad (< 100 rpm) o funcionamiento /parada alternada.

- En ciertos casos, el caudal de limpieza necesario para la instalación es superior al caudal recomendado para limpiar la bomba. En este caso, es indispensable utilizar un by pass.

La válvula de by pass se ajustará para repartir el caudal entre el circuito que atraviesa la bomba Serie SL y el circuito by pass.

4. LIMPIEZA IN SITU (CIP) & ESTERILIZACION IN SITU (SIP) (continuación)

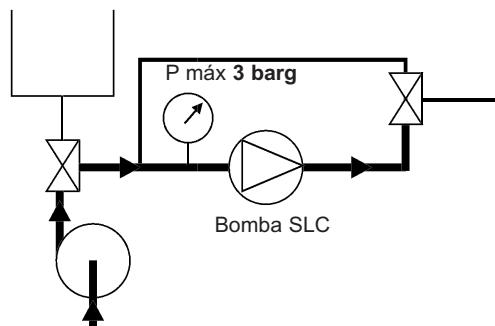


Es preferible no hacer funcionar la bomba Serie SL durante el CIP, pero se acepta una velocidad baja (< 100 rpm) o funcionamiento /parada alternada.

- En ciertos casos, la presión de limpieza necesaria para la instalación es superior a 3 barg. En este caso, es necesario utilizar un by pass y la limpieza se debe hacer en 2 fases.

Limpieza de la bomba :

El caudal de limpieza se limitará durante la limpieza de la bomba para asegurar una presión máxima de 3 barg a su entrada.

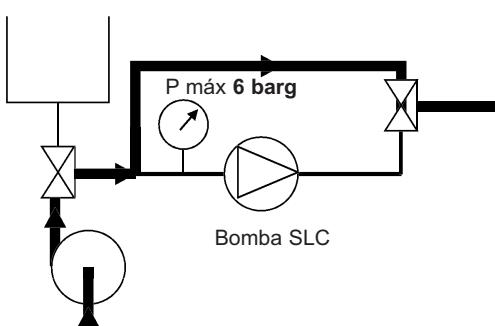


Es preferible no hacer funcionar la bomba Serie SL durante el CIP, pero se acepta una velocidad baja (< 100 rpm) por funcionamiento /parada alternada.

Limpieza de la instalación :

Durante esta operación, el sistema de válvulas utilizado deberá asegurar que ningún caudal atraviese la bomba. Ello es para que la bomba Serie SL no gire.

En estas condiciones, con la bomba completamente parada, la presión del circuito de limpieza puede llegar hasta 6 barg.

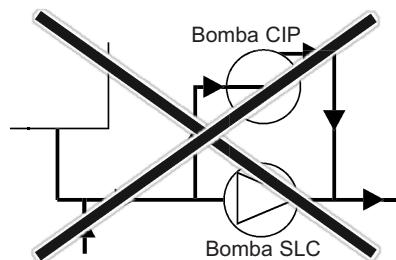


La bomba no debe funcionar durante esta operación.

4.4 Montaje en paralelo

Para las aplicaciones en que la limpieza es fácil y la presión diferencial de la bomba Serie SL es inferior a 2 bar durante esta operación, se autoriza el montaje en paralelo. Es de hacer notar que durante esta limpieza, la bomba Serie SL será activa con un producto generalmente poco lubricante. Esto participará en el desgaste de la bomba.

La bomba centrífuga de CIP no debe estar nunca instalada en paralelo a la bomba Serie SL sin precauciones particulares.



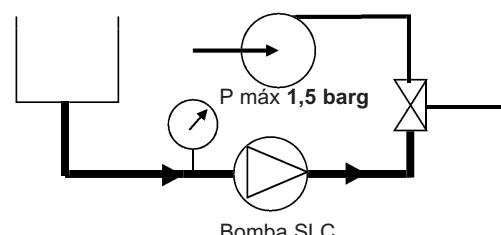
En efecto, en este caso, la presión a la entrada de la bomba Serie SL es inferior a la presión en salida y el pistón permanece pegado sobre el cilindro. Entonces la bomba Serie SL ya no es pasante. Por lo tanto, ya no se asegura su correcta limpieza y el conjunto cilindro/pistón se desgastará prematuramente.

Montaje autorizado :

Como se ha dicho anteriormente, cuando las aplicaciones o la limpieza es fácil, el montaje en paralelo se autoriza cuando la disposición de las válvulas se hace de forma que la presión de limpieza del circuito no entre en comunicación con la bomba Serie SL.

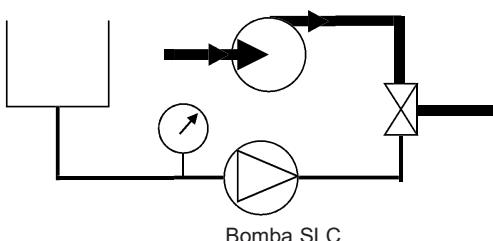
En este caso, la bomba Serie SL se limpia por sí misma.

Limpieza de la bomba :



Se aconseja limitar la velocidad de rotación de la bomba Serie SL.

Limpieza de la instalación :



La bomba Serie SL está parada durante la limpieza de la instalación.

4. LIMPIEZA IN SITU (CIP) & ESTERILIZACION IN SITU (SIP) (continuación)

4.5 Ciclos sucesivos

De forma general, las CIP más eficaces comprenden 5 etapas :

1. Prelavado con agua limpia

Agua a temperatura ambiente.

Ciclo de 10 a 15 minutos. Este prelavado permite la evacuación de los residuos restantes.

2. Lavado con un detergente alcalino

Normalmente con sosa al 2,5%, a una temperatura de 80°C. Ciclo de 20 a 30 minutos. Este lavado sirve, básicamente, para la disolución y evacuación de grasas y proteínas.

3. Aclarado con agua limpia

Agua a temperatura ambiente. Ciclo de 10 minutos. Este aclarado tiene como objeto evitar la mezcla de las 2 soluciones de limpieza.

4. Lavado con una solución ácida

Normalmente con ácido nítrico al 2,5%, a temperatura ambiente. Ciclo de 10 a 15 minutos. Este lavado permite la disolución y evacuación de las proteínas y sales minerales.

5. Aclarado con agua limpia

Agua a temperatura ambiente. Varios ciclos de 1 a 2 minutos. Estos aclarados permiten la evacuación de cualquier resto de la solución ácida.

En todas las fases del CIP, las velocidades medias de los líquidos de limpieza en las tuberías han de estar comprendidas en una gama de 1,5 a 3,0 m/s.

4.6 Esterilizacion In Situ (SIP)

Las bombas Serie SL están perfectamente adaptadas para todos los procesos que precisen un SIP (Esterilización In Situ) : bomba parada / máximo 30 min por ciclo / 1 o 2 ciclos al día.

5. MANTENIMIENTO

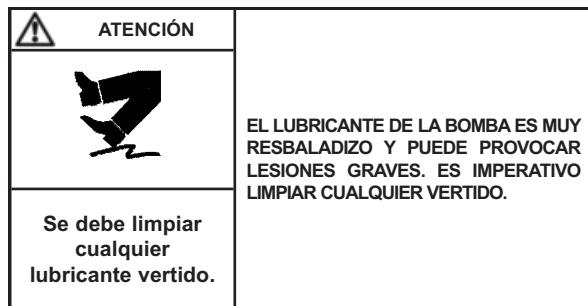
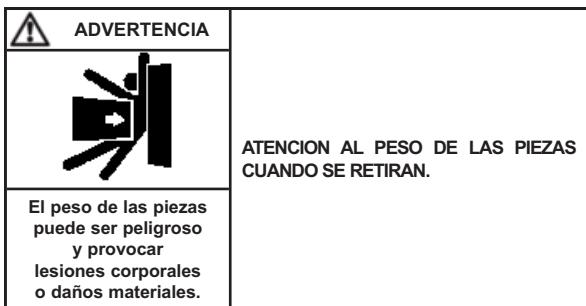
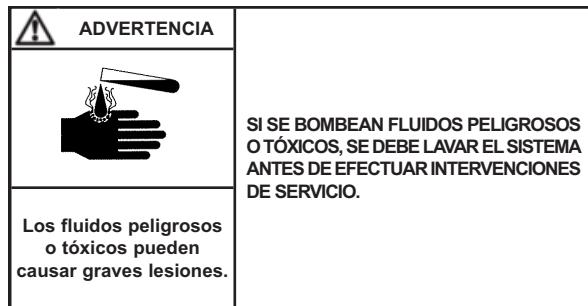
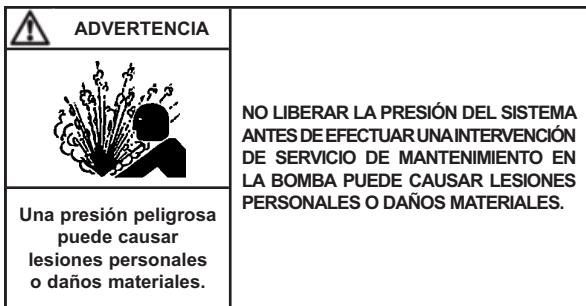
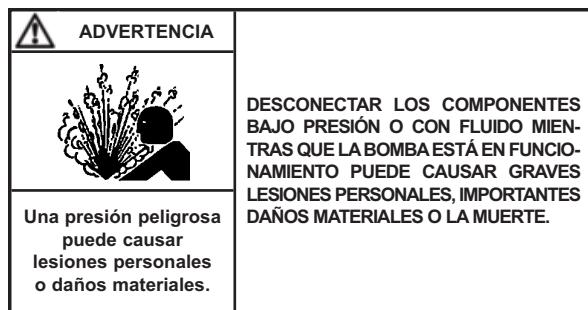
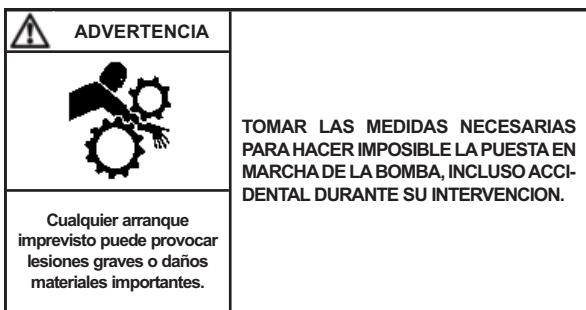
5.1 Herramientas necesarias

- Llave de tubo 24
- Llaves planas de 13-32
- Extractor
- Llave plana de 70 o llave inglesa

Pares de apriete :

- M8 : 18 Nm
- M16 : 90 Nm
- M24 : 200 Nm

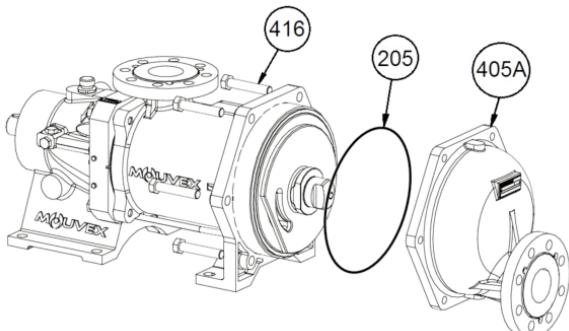
6. APERTURA DE LA BOMBA



6.1 Montaje / Desmontaje

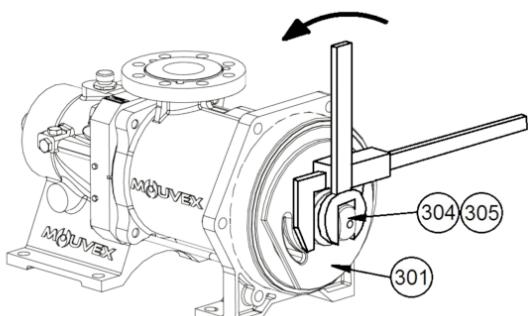
Antes de todo desmontaje, asegurarse que la bomba se ha vaciado y tomar las precauciones necesarias para evitar su puesta en marcha. No debe ser posible ninguna puesta en marcha, aunque sea accidental.

- Desacoplar la bomba de la tubería de impulsión.
- Destornillar y retirar los 6 tornillos 416.
- Desmontar el fondo 405A y su junta 205. Si la tubería de impulsión está montada de forma rígida, hacer girar el fondo 405A de forma a desenganchar la brida.



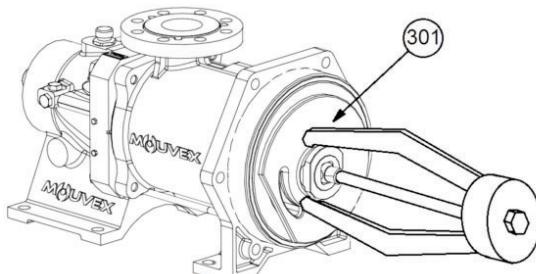
- Immovilizar el pistón 301 con una llave plana de 70 o una llave inglesa y desatornillar la tuerca 304 con su junta 305.

Es imprescindible sujetar bien el pistón, ya que su rotación puede provocar el deterioro del fuelle.

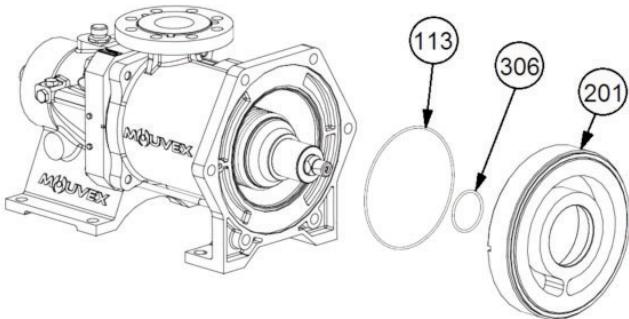


6. APERTURA DE LA BOMBA (continuación)

- Extraer el pistón 301 con ayuda de un extractor.



- Retirar el cilindro 201 y las juntas 113 y 306.



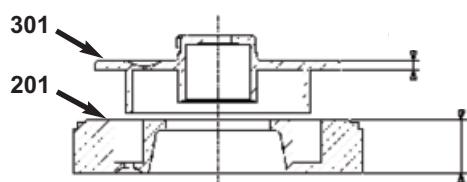
6.2 Verificación de las piezas

El pistón 301 y el cilindro 201 son piezas activas (piezas de desgaste y dependen de las características de la bomba). Por ello, es recomendable verificar los rendimientos de la bomba y sustituir el conjunto cilindro/pistón en el caso de una reducción de los mismos.

Por otra parte la utilización de un conjunto demasiado desgastado puede dañar la transmisión, es por ello que es recomendable sustituir el conjunto cilindro/pistón cuando se alcancen los desgastes máximos definidos en el cuadro de abajo.

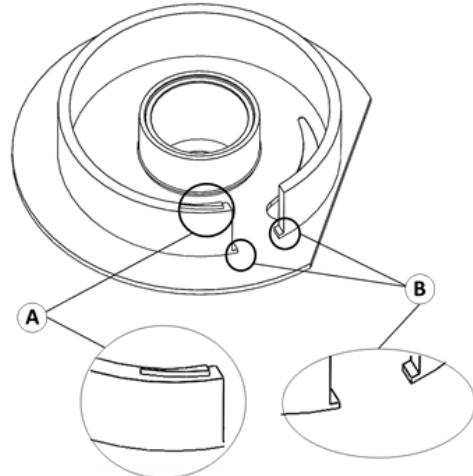
		Pistón 301	Cilindro 201
SLC12	Cota nuevo	9	50
	Cota de desgaste mínimo admisible	6	47
SLC18	Cota nuevo	9	70
	Cota de desgaste mínimo admisible	6	67

La evolución de los rendimientos de la bomba dependen de las condiciones de trabajo de la aplicación (presión, velocidad de rotación, líquido bombeado,...) MOUVEX recomienda a los usuarios de definir los intervalos de control y el programa de mantenimiento preventivo en función su propia experiencia.

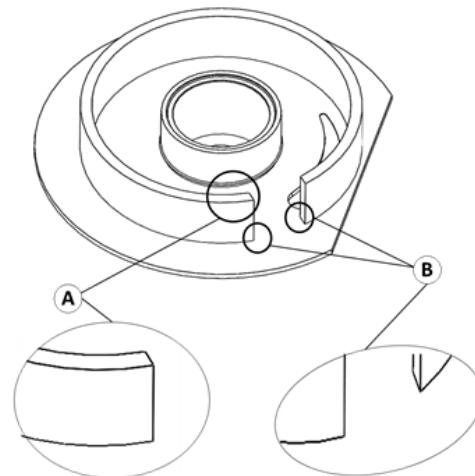


Al revisar el pistón, aunque la pieza no haya alcanzado la cota de desgaste límite, puede presentar los siguientes aspectos, en particular, en caso de bombeo de un producto abrasivo o de baja viscosidad :

- forma triangular en la punta del faldón del pistón (marca A),
- pequeños escalones en la base del faldón (marcas B).



Antes de volver a montar el pistón en la bomba, eliminar estas asperezas limándolas y acabándolas con papel de lija fino (grano n.º320 o equivalente) procurando no rayar las superficies de alrededor de manera que la pieza se vea de esta manera :



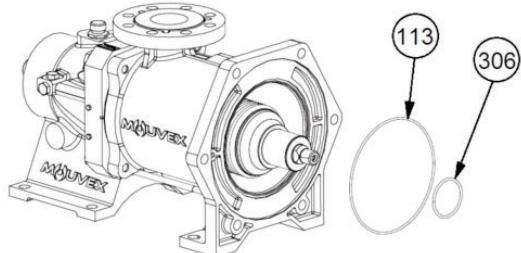
No realizar ningún otro retoque en ninguna de las superficies del pistón, por ningún medio, ya que podría afectar al rendimiento y a la fiabilidad de la bomba. Ir con cuidado a fin de NO redondear los cantos de la parte superior de la falda del pistón.

Aunque presente signos de desgaste, no realizar ningún retoque en el cilindro, de ninguna manera, ya que podría afectar al rendimiento y la fiabilidad de la bomba.

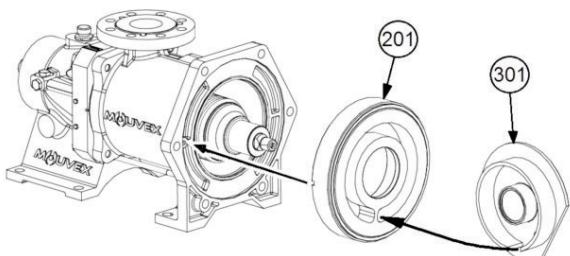
7. REMONTAJE DEL CONJUNTO PISTÓN/CILINDRO

- Verificar el estado de las juntas 205, 305, 306, 113 y reemplazarlas si procede.
- Poner la junta 113 en la brida, así como la junta 306 en el cubo del eje.

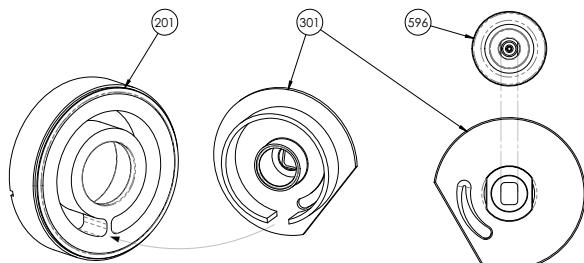
Es imprescindible sujetar bien el pistón, ya que su rotación puede provocar el deterioro del fuelle. En el momento del bloqueo de la tuerca, respetar el par de apriete de 200 Nm.



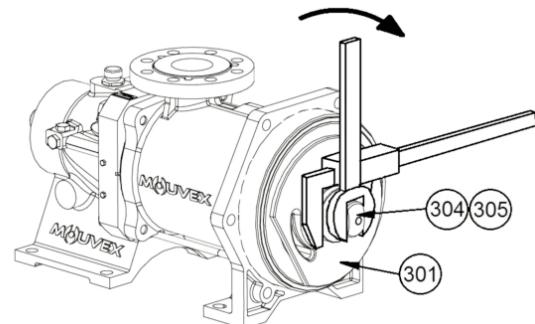
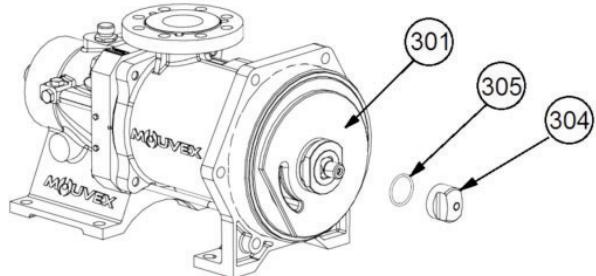
- Poner el cilindro 201 de manera que el pasador de la tobera entre en la ranura del cilindro.



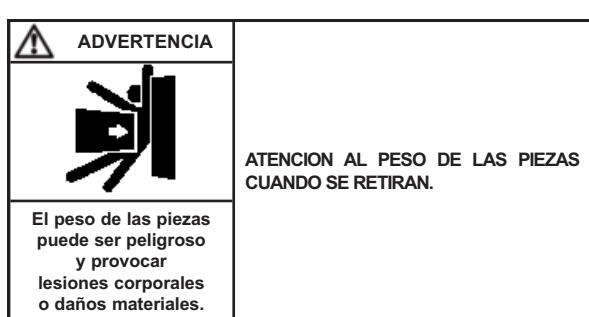
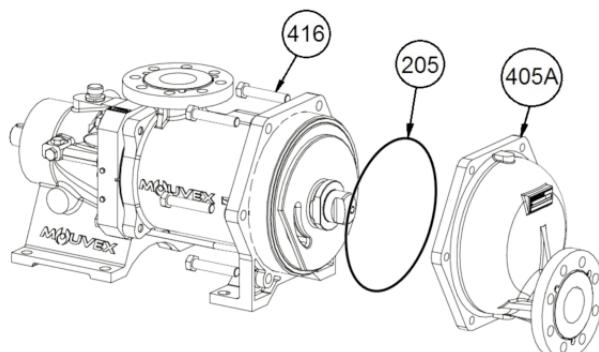
- Colocar el pistón 301 en el eje 596, la ranura del pistón debe estar frente a la pared del cilindro.
- Ejercer un empuje lateral en el pistón para centrarlo y introducirlo en el cilindro y encajar el fondo asegurándose que el agujero oblongo del pistón se introduce en los dos planos de la extremidad del eje 596.



- Colocar fijador de tornillos normal (Loctite® 243* o equivalente) en la rosca de la extremidad del eje 596.



- Remontar el fondo 405B con su junta 205.
- Enroscar los 6 tornillos 416 con sus arandelas (8 x M16 par de apriete 90 Nm).



- Mantener el pistón 301 con una llave plana de 70 o una llave inglesa y atornillar la tuerca 304 después de haber montado la junta 305.

* Loctite® es una marca registrada.

8. CONTROL DEL FUELLE



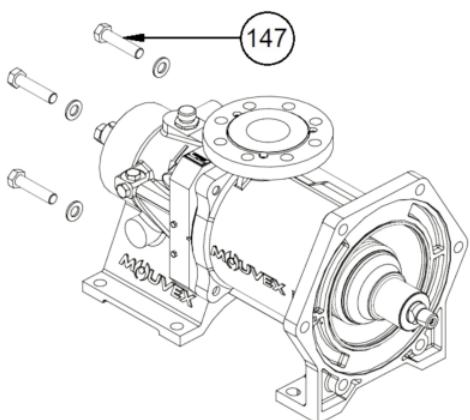
ATENCION AL PESO DE LAS PIEZAS CUANDO SE RETIRAN.

Las transmisiones de recambio se suministran con una protección tubular de espuma. Se recomienda dejar esta protección alrededor del fuelle hasta el montaje de la tubuladura.

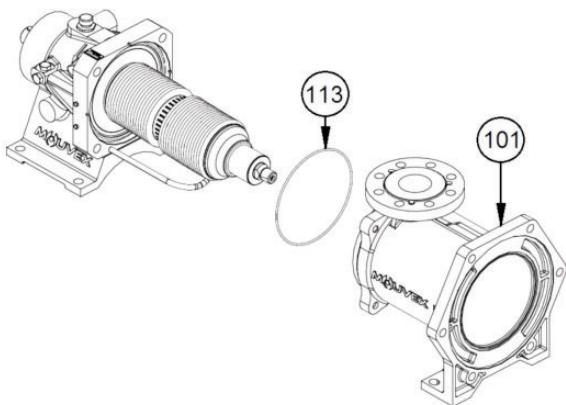


NO OLVIDAR RETIRAR LA PROTECCION ANTES DEL MONTAJE DEL CILINDRO.

- Desmontar el conjunto cilindro - pistón (ver § correspondiente).
- Del lado del accionamiento, retirar los 4 tornillos **147**.



- Con una maza de nylon golpee suavemente en la brida de la tobera **104** para separarla del bloque de transmisión **596**.
- Retirar la tobera **101**, **cuidando no golpear el fuelle**.
- Retirar la junta **113**.
- Inspeccionar el fuelle : todo indicio de golpe, rayada o deformación exige la sustitución del bloque de transmisión.



- El remontaje se efectúa en el orden inverso al desmontaje, tomando todas las precauciones para situar correctamente la junta **113** y los 2 pasadores de indexación **117**. Los tornillos **147** deben ser remontados con fijador de tornillos normal (Loctite® 243* o equivalente) : 4 x M16 : Par de apriete 90 Nm.

* Loctite® es una marca registrada.

9. SUSTITUCIÓN DE LOS RETENES LABIALES

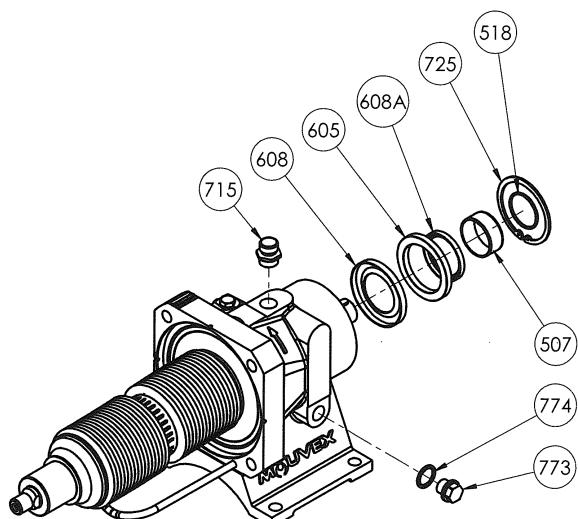
ATENCIÓN	
	EL LUBRICANTE DE LA BOMBA ES MUY RESBALADIZO Y PUEDE PROVOCAR LESIONES GRAVES. ES IMPERATIVO LIMPIAR CUALQUIER VERTIDO.

Se debe limpiar cualquier lubricante vertido.

- Vaciar la caja de rodamientos de la bomba (ver § VACIADO DE LA CAJA DE RODAMIENTOS).
- Retirar el retenedor 725.
- Retirar el retén labial 608 y el casquillo 605.
- Controlar la pista del retén en el casquillo 507.
- Si la pista del retén está marcada, sustituir el casquillo 507.
- Retirar la junta 518.
- Romper el casquillo 507 con un buril y colocar uno después de haberlo calentado a 95° C (en un baño de aceite o en alta frecuencia).
- Colocar una junta nueva 518.
- Montar el retén labial 608A en el casquillo 605.
- Remontar el retén labial 608 y el conjunto 605-608, labios orientados hacia el interior de la transmisión.
- Poder de la grasa entre los 2 retenes 608 y 608A.

	GRASA SINTETICO ALIMENTICIO : Referencia obligatoria ya que es compatible con el aceite del bloque de transmisión.
-------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

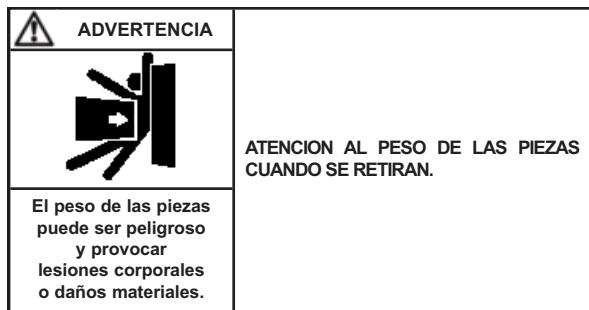
- Reposicionar el retenedor 725.
- Despues de haber enroscado el tapón de vaciado, llenar la caja de rodamientos (ver § VACIADO DE LA CAJA DE RODAMIENTOS) con 4 litros de aceite *.
- Colocar el respiradero 715 en su sitio sobre la desposito de lubricación.



* Aceites proporcionados por MOUVEX (la Ficha de datos de seguridad está disponible a solicitud) :
CS05 Aceite sintético alimentari
CS23 Aceite transmisión sin silicona

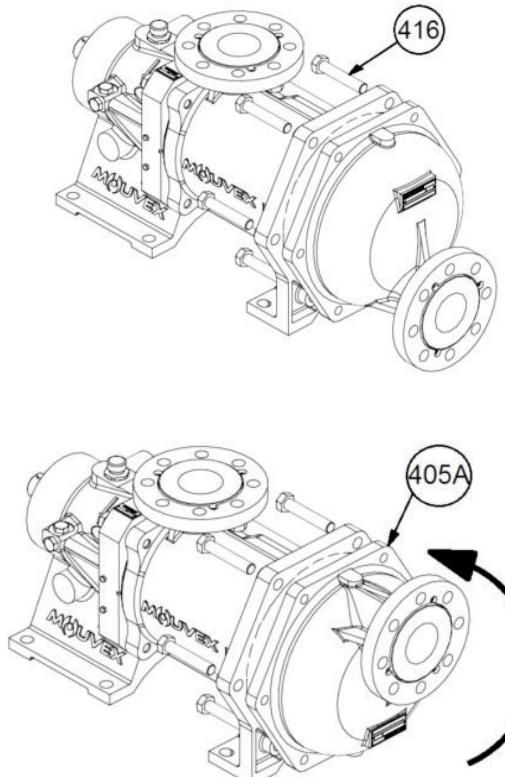
* Otro aceite proporcionado por el cliente.

10. CAMBIO DE ORIENTACIÓN DE LOS ORIFICIOS



10.1 Orificio de impulsión

- Destornillar los 6 tornillos **416**.
- Girar el fondo **405** para situar el orificio en la posición deseada.
- Enroscar los 6 tornillos **416**.
- Cuidar que la junta **205** esté bien montada en su alojamiento. Pegarla con una grasa compatible con el producto transferido, si procede.

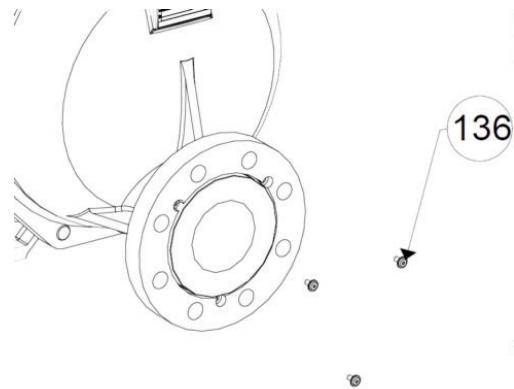


10.2 Orificio de aspiración

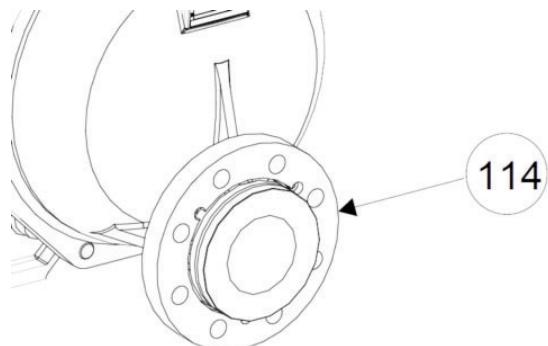
Contáctenos.

10.3 Desmontaje de las bridas

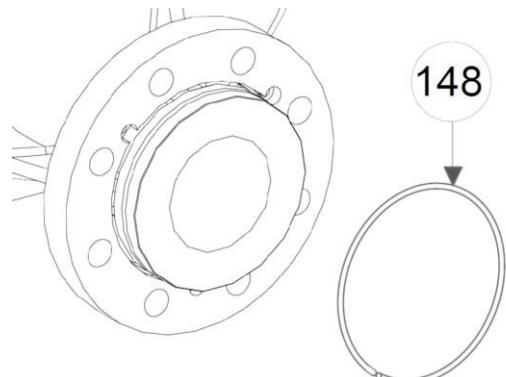
- Desatornillar los 3 tornillos de brida **136**.



- Presionar la brida **114** contra la tubería o el fondo.



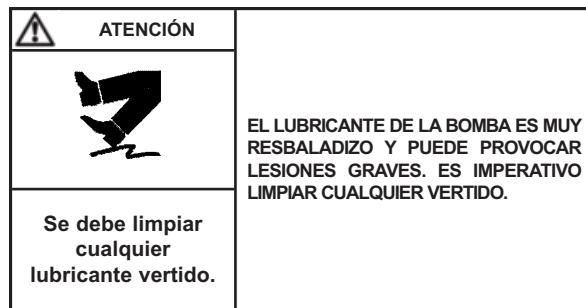
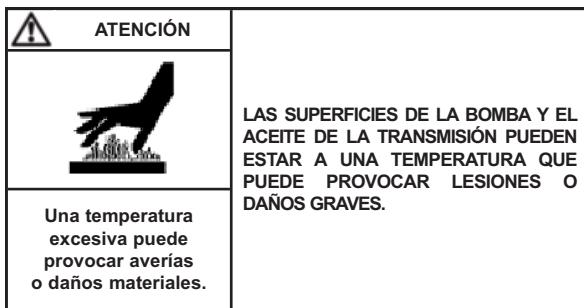
- Extraer el aro **148** del cuello de la tubería o del fondo. Retirar la brida.



10.4 Remontaje de las bridas

- Colocar la brida **114** contra la tubería o el fondo (los 3 refrentados visibles).
- Insertar el aro **148** en el cuello de la tubería o del fondo (debe apretarse por elasticidad en el cuello).
- Tirar de la brida **114** hasta que el aro desaparezca.
- Atornillar los 3 tornillos de brida **136** con Loctite® 243* fijador de tornillos o equivalente.
- Orientar la brida de manera a posicionar los orificios según la necesidad de conexión con la instalación (la brida debe girar libremente).

11. VACIADO DE LA CAJA DE RODAMIENTOS



- Vaciar la transmisión según el siguiente cuadro :

- Datos con **Aceite estándar MOUVEX CS05*** :

Temperatura de producto bombeado/de recalentamiento	Intervalo de vaciado (horas de funcionamiento)
150 °C < T ≤ 160 °C	800
135 °C < T ≤ 150 °C	1 500
120 °C < T ≤ 135 °C	3 000
100 °C < T ≤ 120 °C	6 000

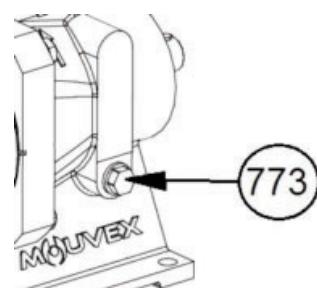
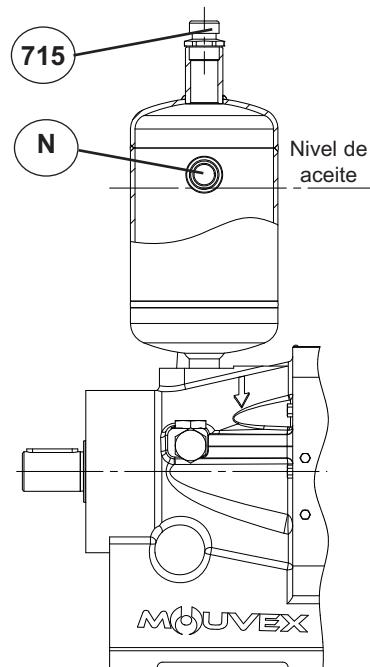
- Datos con **Aceite sin silicona MOUVEX CS23*** :

Temperatura de producto bombeado/de recalentamiento	Intervalo de vaciado (horas de funcionamiento)
T < 100 °C	5 000

- Datos con **otro aceite del cliente** : El intervalo de vaciado es definido por el cliente (resultados de las pruebas) según las especificaciones del aceite y las condiciones de la bomba.

- Vaciar la transmisión retirando el tapón de purga **773** y el respiradero **715**.

- Volver a poner el tapón de purga.
- Llenar la transmisión con 4 litros de aceite*.
- Compruebe que el nivel de aceite llegue a la tapa **N**.
- Volver a colocar el respiradero **715**, en su sitio.



* **Aceites proporcionados por MOUVEX** (la Ficha de datos de seguridad está disponible a solicitud) :

CS05 Aceite sintético alimentari

CS23 Aceite transmisión sin silicona

* **Otro aceite proporcionado por el cliente.**

12. OPCIONES

12.1 Dispositivo de control del fuelle

Ver Manual de instrucciones 1011-S00.

13. ALMACENAMIENTO

Cuando sea preciso, remitirse a § MANTENIMIENTO para desmontar de la bomba.

13.1 Poco tiempo (≤ 1 mes)

ADVERTENCIA	
	SI SE UTILIZA LA BOMBA PARA BOMBEAR UN PRODUCTO TÓXICO O PELIGROSO, SE DEBERÁ PURGAR, ACLARAR Y DESCONTAMINAR ANTES DE REALIZAR CUALQUIER OPERACIÓN DE MANTENIMIENTO.
Los fluidos peligrosos o tóxicos pueden causar graves lesiones.	

Las bombas y grupos motobombas MOUVEX se suministran abundantemente engrasadas para proteger los componentes internos durante un corto almacenaje, en un local en el que :

- se tenga la seguridad de que la temperatura se mantendrá entre 10°C y 50°C.
- no se supere un índice de humedad del 60%.
- se limite la exposición a las vibraciones del material.
- sean almacenados al abrigo de la intemperie y del sol.

13.2 Largo tiempo (> 1 mes)

Si se almacena la bomba con su conjunto motorreductor, se deberán aplicar las recomendaciones del fabricante de estos elementos.

Se deberán llenar los orificios de la bomba con un líquido no corrosivo, compatible con los componentes de la bomba, para evitar todo riesgo de corrosión.

Las superficies de la bomba que estén sin pintar (como los ejes, accoplamientos...) se deberán cubrir con una protección contra la corrosión.

Si el almacenaje se ha realizado después de un período de funcionamiento, el aceite de transmisión debe ser reemplazado antes almacenamiento (ver el § VACIADO).

La transmisión debe ser llenado con el nivel de aceite lleno hasta el respiradero (ver el § VACIADO).

Si el almacenaje de la bomba debe superar un año, el aceite debe ser reemplazado en el tiempo para prevenir una excesiva disminución de sus cualidades.

Las condiciones de almacenaje óptimas se obtienen con un almacenaje en el interior de una nave en la que se cumplan las condiciones arriba enunciadas.

Si no fuera posible un almacenaje en interior, se deberá a / del grupo motobocubrir el material para protegerlo de una exposición directa al sol y la intemperie. Esta protección también deberá proteger al material de una posible condensación de vapor.

La bomba debe girar algunas vueltas manualmente cada dos meses.

13.3 Puesta nuevamente en marcha

Seguir el procedimiento estándar de puesta en funcionamiento de la bomba, respetando las siguientes consignas adicionales.

Asegurarse manualmente de la libre rotación de los elementos de la bomba.

Si el tiempo de almacenamiento es superior a un año, reemplazar el aceite de la transmisión (ver el § VACIADO para las instrucciones de desmontaje).

Si la bomba cuenta con un bypass de seguridad, desmontarlo para realizar una inspección visual y asegurarse de que se desplaza libremente.

En todos los casos, el aceite debe ser reemplazado después de más de dos años después de su puesta en servicio.

14. REPARACIÓN

CAUDAL NULO O INSUFICIENTE

1		VERIFICACION PRELIMINAR
	1-1	Asegurarse que los tapones se han retirado de los orificios de la bomba y que la bomba funciona (accionamiento defectuoso, motor deteriorado..., transmisión defectuosa : manguito desacoplado, correa que patina, engranaje desgastado o mal acoplado...).
	1-2	Asegurarse que la bomba funciona en el sentido correcto tomando en consideración el sentido de circulación del líquido en la instalación (ver la placa de bomba). Dado el caso, conectar correctamente el motor eléctrico.
	1-3	Asegurarse que hay líquido en el depósito donde la bomba aspira y que el orificio de la tubería de aspiración se encuentra sumergido permanentemente.
	1-4	Asegurarse que la velocidad de rotación de la bomba es suficiente. Determinarlo utilizando la velocidad del motor (ver placa de motor) y el informe de reducción (ver placa de reductor) o un cuentarrevoluciones.
		Una vez realizada esta verificación sin resultado :
2		MEDIR LA PRESION DE DESCARGA (lo más cerca posible de la salida de boca sin que sea inferior a una distancia de 5 veces el diámetro de la tubería).
	2-1	Si la presión es inferior a los datos del material, incluso nula, puede ser que :
	2-1-1	La bomba está gastada, lo que también se repercutirá en la aspiración (ver 3-2-2 b).
3		MEDIR LA DEPRESION O VACIO (lo más cerca posible de la bomba del lado aspiración).
	3-1	Si el vacío es elevado, por ejemplo, superior o igual a 6 ó 7 metros de agua (es decir, aproximadamente 45 ó 50 cm de mercurio) lo que se traducirá por una bomba ruidosa, esto puede ser que :
	3-1-1	La altura manométrica de aspiración sea demasiado importante, es decir que : a. que la altura geométrica de aspiración es demasiado grande (reducirla acercando la bomba de nivel del líquido). b. que las pérdidas de carga son demasiado importantes : el orificio del tubo de aspiración está demasiado cerca del fondo de la cuba.
	3-1-2	La tubería de aspiración está totalmente obstruida (válvula, grifo, filtro, paños, punta plena olvidada...).
	3-1-3	La tensión de vapor del líquido es (o se ha convertido, por ejemplo, como resultado un cambio de temperatura) demasiado grande. Acercar la bomba al nivel del líquido o incluso poner la bomba en carga o enfriar el líquido para hacer caer la tensión de vapor.
	3-2	Si el vacío es débil, por ejemplo, inferior a 3 metros de agua (es decir, aproximadamente 20 centímetros de mercurio) aislar la bomba de la tubería de aspiración (cerrando una válvula lo más cerca posible de la bomba, insertando una junta de brida llena y medir de nuevo el vacío).
	3-2-1	Si el vacío es elevado, por ejemplo, superior o igual a 6 ó 7 metros de agua (es decir, aproximadamente 45 ó 50 cm de mercurio), no se cuestiona la bomba : a. debe haber una entrada de aire antes de la válvula de aislamiento de la bomba b. la tensión del vapor de líquido es demasiado, o se ha convertido, en demasiado grande, por ejemplo, como resultado de un cambio de temperatura (ver 3-1-3).
	3-2-2	Si el vacío es débil o nulo, esto puede ser debido a que : a. que haya una entrada de aire en la bomba (ver las juntas del fondo, de las bridas...). b. que la bomba esté desgastada y que la estanqueidad interior sea insuficiente (muelles del cojinete de pistón cedidos, muelles del fondo de pistón gastado, tabique, eje roto).

14. REPARACIÓN (continuación)

CALENTAMIENTO ANORMAL DE LOS COJINETES

4		Este calentamiento se puede deber :
	4-1	- una tracción exagerada de la transmisión (correa o cadena) en el eje de la bomba.
	4-2	- a una tracción exagerada de la tubería sobre las bridas de la bomba (en este caso ha sido necesario «forzar» las tuberías para poder conectarlas a la bomba).
	4-3	- a una mala alineación de la bomba debida, por ejemplo, a 4-2 (la bomba desacoplada se observa que el eje de la bomba y el eje de accionamiento no están en la prolongación uno del otro).
	4-4	- a un sellado defectuoso del grupo que ha ocasionado una deformación de la bancada (asegurarse que esté despejado del grupo, salvo en los tres puntos de anclaje).

RUIDOS ANORMALES

		Estos ruidos pueden ser de origen hidráulico o de origen mecánico. Se les distingue por el hecho de que sólo los primeros desaparecen (o al menos se atenúan) cuando se crea una entrada de aire en la aspiración.
5		RUIDOS DE ORIGEN HIDRAULICO
		Pueden proceder de una alimentación insuficiente de la bomba, es decir :
	5-1	- que la velocidad de rotación es demasiado elevada para las condiciones de la instalación (aumento de la viscosidad debido a un cambio del producto o a una bajada de temperatura...).
	5-2	- que la altura manométrica de aspiración es excesiva o que se ha convertido en excesiva debido a pérdidas de carga exagerada o que se hayan convertido en exageradas como resultado de un colmatado creciente del tubo o del filtro del cambio de viscosidad del líquido.
	5-3	- el aumento de la tensión del vapor con una elevación de temperatura...
6		RUIDOS DE ORIGEN MECANICO
		Pueden proceder :
	6-1	- de tensiones anormales que pasan por la bomba : tracción de la transmisión sobre el eje, la tubería tira de las bridas.
	6-2	- de una pieza rota o de un cuerpo extraño que ha entrado a la bomba.

ABSORCION EXAGERADA DE POTENCIA

7		La manifestación más espectacular se produce cuando la protección del motor eléctrico disyunta.
	7-1	Si el incidente se produce cuando se cierra la descarga, la causa puede ser la protección del motor está regulada demasiado baja.
	7-2	Si el incidente se produce durante el funcionamiento, la causa puede ser : <ol style="list-style-type: none"> un motor insuficiente (la presión de descarga está, en este caso, conforme a lo que se había previsto). las pérdidas de carga superiores a las previsiones, como consecuencia de una viscosidad por una densidad más elevada que las previstas inicialmente... (en este caso, la presión de descarga es superior a la que se había previsto. Se puede disminuir aflojando el tornillo de ajuste de bypass, el caudal disminuye). una velocidad de rotación excesiva. un defecto del material (alineación defectuosa, deformación de la bancada, la tubería tira de las bridas, gripaje...).
		Este último incidente sólo podría ser un consumo excesivo aparente de la corriente debido a una mala conexión del motor (por ejemplo : motor trifásico que funciona con dos fases).