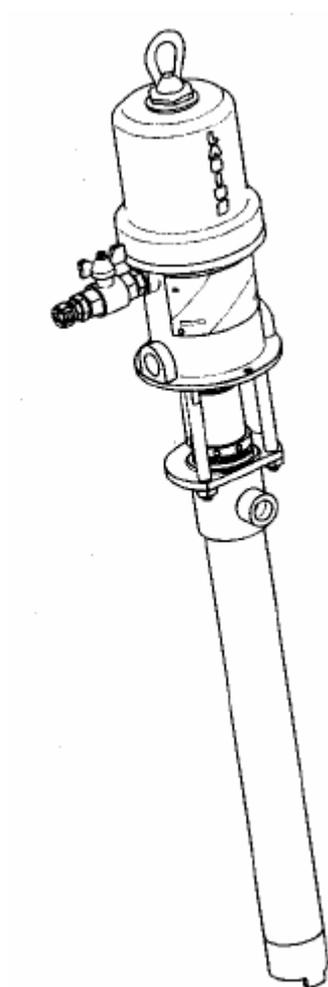


LARIUS

CE

GHIBLI 10:1

ПЕРЕКАЧИВАЮЩИЙ ПОРШНЕВОЙ НАСОС С ПНЕВМОДВИГАТЕЛЕМ



ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ.
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

1997

Арт. 96660 –длинная стандартное исполнение
Арт. 96665 –средняя стандартное исполнение
Арт. 96668 - короткая стандартное исполнение
Арт. 96661 – длинная нерж. вариант
Арт. 96666 – средняя нерж. вариант
Арт. 96667 – короткая нерж. Вариант

ОГЛАВЛЕНИЕ

- В) ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ**
- С) ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**
- D) ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ**
- E) ПРИМЕНЕНИЕ (ПРИМЕРЫ)**
- F) ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ**
- G) РАБОТА С НАСОСОМ**
- Н) ОКОНЧАНИЕ РАБОТ, ПРОМЫВКА ОБОРУДОВАНИЯ**
- I) ЕЖЕДНЕВНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**
- L) УСТРАНЕНИЕ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ**
- M) РУЧНОЙ ПЕРЕЗАПУСК ПНЕВМОДВИГАТЕЛЯ**
- N) РАЗБОРКА ПНЕВМОДВИГАТЕЛЯ**
- O) РАЗБОРКА ВСАСЫВАЮЩЕГО КЛАПАНА**
- P) ЗАМЕНА НИЖНИХ ПРОКЛАДОК**
- Q) ЗАМЕНА ВЕРХНИХ ПРОКЛАДОК**
- R) ДЕТАЛИРОВКА ПНЕВМОДВИГАТЕЛЯ**
- S) ЗАПЧАСТИ ПНЕВМОДВИГАТЕЛЯ**
- T) ДЕТАЛИРОВКА НАСОСА**
- U) ЗАПЧАСТИ НАСОСА**

Транспортировка и снятие упаковки

- транспорт и погрузка осуществляется в соответствии с международными символами, нанесенными на упаковку
- перед сборкой и установкой оборудования подготовьте место для работы
- сборку и установку проводить только квалифицированному персоналу
- изготовитель не несет ответственности за повреждения оборудования, возникшие вследствие неправильных действий по транспортировке, распаковке, сборке и установке.
- снимите упаковку, внимательно осмотрите оборудование на предмет обнаружение повреждений. При выявлении таковых немедленно составьте акт с привлечением представителя Larius или фирмы перевозчика.
- Претензии принимаются в течение 10 дней с момента получения груза на основании Акта приемки и выявленных повреждений.

ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

				
ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ НАСТОЯЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ АГРЕГАТА!	ВНИМАНИЕ! НЕИСПОЛН- ЕНИЕ ПУНКТОВ С ЭТИМ ЗНАКОМ ПРИВОДИТ К ПОЛОМКЕ АГРЕГАТА!	ВНИМАНИЕ! НЕИСПОЛН- ЕНИЕ ПУНКТОВ С ЭТИМ ЗНАКОМ ПРИВОДИТ К ВОЗГОРА- НИЮ!	ВНИМАНИЕ! ПРИМЕНЕНИЕ СРЕДСТВ ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ ОБЯЗАТЕЛЬНО!	ВНИМАНИЕ! ВАЖНЫЕ ПРАВИЛА ОХРАНЫ ОКРУЖА- ЮЩЕЙ СРЕДЫ.

Оборудование проходит тщательную проверку качества на заводе-изготовителе, отгружается только полностью исправное оборудование, поэтому, во избежание повреждения агрегатов и возникновения рекламаций, внимательно изучите и строго соблюдайте правила пользования, изложенные в настоящем руководстве!

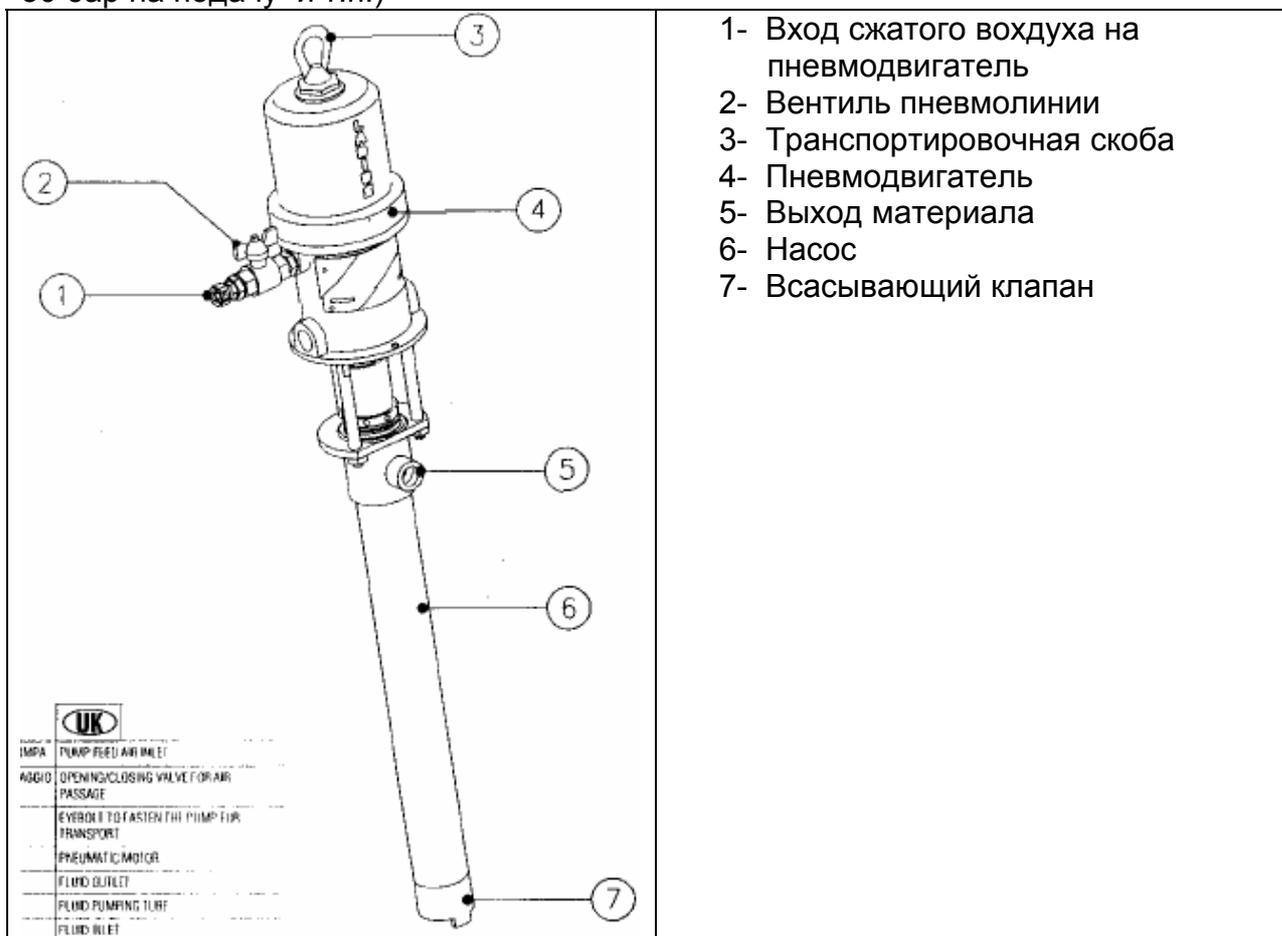
**ПРОИЗВОДИТЕЛЬ LARIUS S.R.L.
VIA STOPPANI, 21
23801 CALOLZIOCORTE –LECCO-ITALY
www.larius.com
tel +39 0341 621152 fax +39 0341 621243**

**БЛАГОДАРИМ ВАС ЗА ВЫБОР ОБОРУДОВАНИЯ LARIUS –ВЫ СДЕЛАЛИ
ПРАВИЛЬНЫЙ ВЫБОР!**

В) ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

GNIBLI 10:1 – помпа среднего давления с коэффициентом 10:1, поршневого типа с пневмо-приводом, конструктивно состоит из насоса для перекачки материала и пневмодвигателя, приводящего в возвратно-поступательное движение поршень, который, при помощи системы клапанов, перекачивает состав при заданном давлении.

Коэффициент 10:1 означает, что давление продукта на выходе в 10 раз превосходит давление воздуха, питающего пневмодвигатель (3 бар при $k=10$ даёт 30 бар на подачу и т.п.)



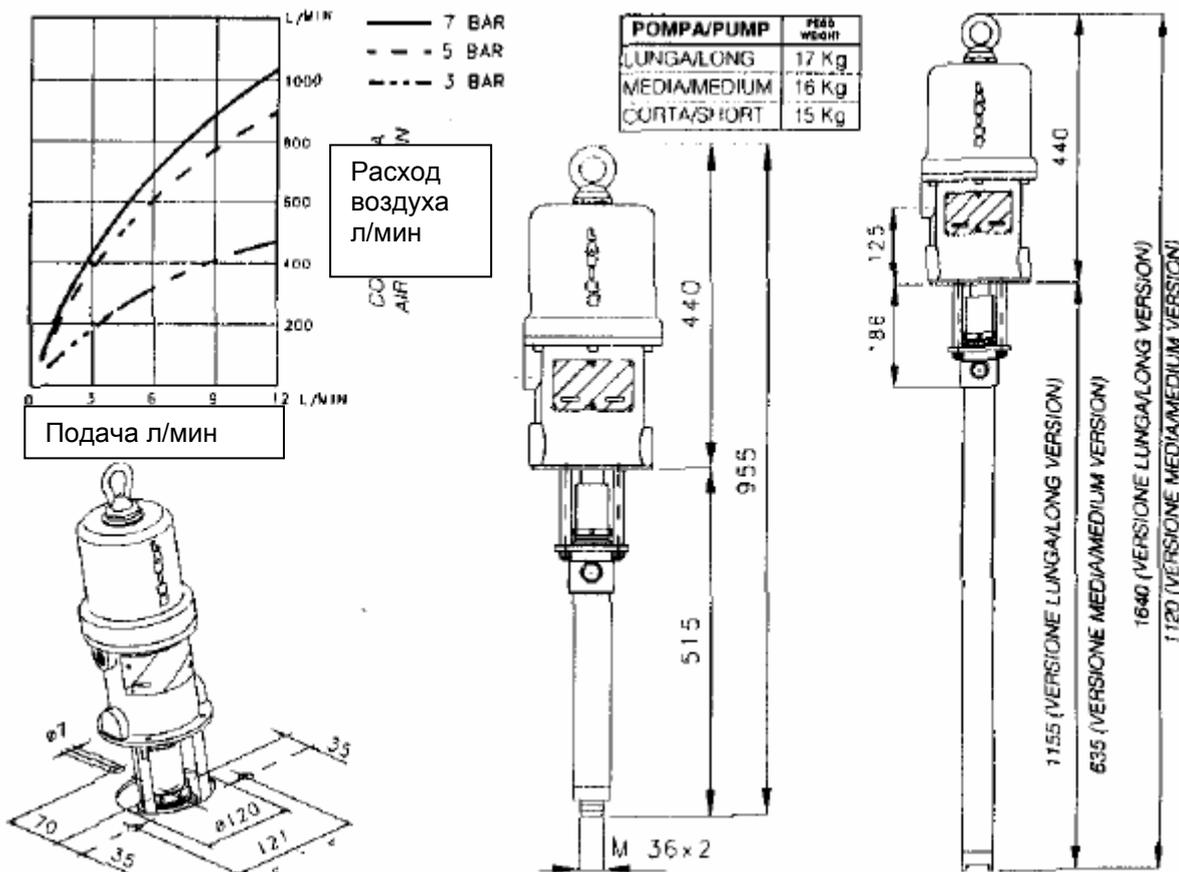
С) ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические характеристики	GIBLI 10:1	
Максимальная подача л/мин	12 л/мин	
Максимальное давление:	70 бар	
Давление подачи воздуха	3-7 бар	
Расход воздуха л/мин при 5 бар	900	
Шум:	< 80 db	
Вес длин/средн/коротк:	17/16/15 кг	

Части агрегата, соприкасающиеся с продуктом:
 гальванизированная углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминий (в зависимости от версии),
 клапаны: нерж сталь AISI420B,
 прокладки: тефлон (PTFE), вайтон (VITON)
 Корпус пневмодвигателя- алюминий
 насосная группа-нерж сталь, углеродистая сталь (в зависимости от версии)
 шасси: нет

Внимание! Всегда следуйте указаниям данной инструкции при проверке совместимости используемого продукта с материалом из которого изготовлен агрегат, а также в случае необходимой утилизации вышедших из строя частей агрегата следуйте правилам безопасной и экологической утилизации, принятым в вашей стране.

Дополнительная информация:

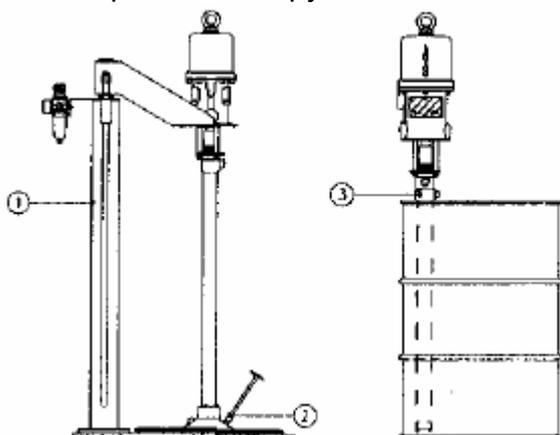


D) ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

1. Допускайте к работе с данным оборудованием только обученный персонал.
2. **Внимательно изучите настоящую инструкцию ДО начала сборки, установки и работы. Храните инструкцию в надежном легко доступном месте .**
3. Производитель снимает с себя ответственность за повреждение оборудования, возникшие вследствие несертифицированной замены и / или использования комплектующих и частей других фирм-изготовителей.
4. Соблюдайте чистоту и порядок на рабочем месте – это предохранит Вас от риска несчастного случая во время работы.
5. Убедитесь в исправности оборудования перед началом работ
6. Не допускайте посторонних, не имеющих квалификации для работы на данном оборудовании, в зону работы агрегата.
7. **НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ** максимально допустимое давление! Это приведет к заклиниванию поршня пневмодвигателя в «нижней мертвой точке».
8. Не направляйте распылитель на людей и животных.
9. Отключите оборудование от питания и сбросьте давление в системе перед обслуживанием , разборкой агрегата.
10. Не «улучшайте», не модифицируйте агрегат, этим занимается конструкторское бюро Larius.
11. Своевременно заменяйте изношенные части оригинальными запасными частями, их Вам предоставит дилер Larius.
12. Обязательно проверяйте и протягивайте все соединения шланга высокого давления.
13. Всегда используйте шланги высокого давления и наборы, рекомендованные данной инструкцией. Использование неподходящих комплектующих ведет к риску возникновения несчастного случая.
14. Не тяните и не переносите оборудование за шланги!
15. Не используйте поврежденные или восстановленные шланги высокого давления.
16. **СТАТИЧЕСКОЕ ЭЛЕКТРИЧЕСТВО.** При прохождении краски по шлангам высокого давления образуется электростатический заряд. Всегда заземляйте оборудование при работе!
17. Не распыляйте легковоспламеняющиеся вещества в закрытых, плохо вентилируемых помещениях.
18. Не запускайте оборудование в помещениях с возможным содержанием взрывоопасных газов и/или паров летучих веществ.
19. Не использовать составы, содержащие метилхлорид и подобные соединения – при соприкосновении с алюминиевыми частями агрегата возможно появление коррозии и взрыва.
20. Не перевозите работающее оборудование
21. Не приближайте руки к поршневой группе при включенном оборудовании – неожиданный ход поршня может привести к травме.
22. Убедитесь, что сможете в любой момент, если потребуется, выключить оборудование.
23. **НЕ ДОПУСКАЙТЕ** работы помпы «всухую», без материала, это ведёт к преждевременному износу прокладок насоса.
24. При работе с вредными, токсичными составами всегда применяйте соответствующие средства охраны труда и индивидуальной защиты: очки, респираторы/маски, перчатки, комбинезоны.

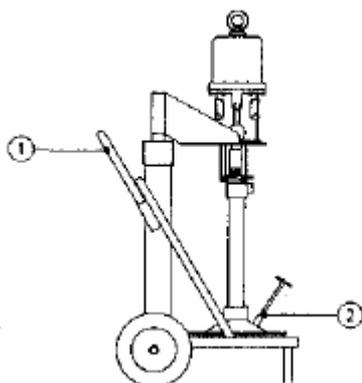
Е) ПРИМЕНЕНИЕ (ПРИМЕРЫ)

Насос для перекачивания материала из 200 л. ёмкостей с использованием пневморамы и экструзионного блина, либо прямой фиксации на горловине бочки.



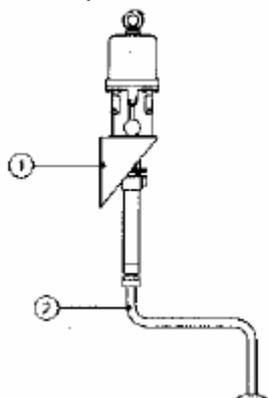
N. RIF. REF. N.	DESCRIZIONE/DESCRIPTION
1 510500	-Двухцилиндровая пневморама
2 510775	-Экструзионный блин
3 3391	-Кольцо для фиксации на горловине бочки

Передвижной пост на платформе с двухцилиндровой пневморамой и экструзионным блином для 30/60 л. барабанов.



N. RIF. REF. N.	DESCRIZIONE/DESCRIPTION
1 510500	-передвижная платформа с двухцилиндровой пневморамой
2 510777	-экструзионный блин для 30/60л. барабанов

Крепление на кронштейне с гибкой всасывающей системой для любых ёмкостей



N. RIF. REF. N.	DESCRIZIONE/DESCRIPTION
1 96039	-кронштейн настенный
2 96100	-гибкий всасывающий шланг с фильтром
2 96150	- гибкий всасывающий шланг с фильтром, нерж трубка
	STEEL SUCTION TUBE

F) ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. Подсоедините воздушный шланг, внутренним диаметром не менее 10 мм, к фитингу подачи сжатого воздуха в пневмодвигатель.
2. Настоятельно рекомендуем использование соответствующего редуктора с манометром, а также фильтра конденсата в пневмолинии питания двигателя.
3. Подсоедините шланг (трубу) высокого давления выходу материала из насоса, тщательно затяните. Не применяйте уплотнительных паст, лент или герметиков!
4. Проверьте заземление агрегата
5. Подсоедините шланг всасывания продукта (при его наличии)

ПРОМЫВКА СИСТЕМЫ ОТ МАСЛА

ВНИМАНИЕ! Оборудование поставляется с системой подачи краски, заполненной на заводе легким минеральным маслом. Промойте систему растворителем перед началом работ. Для этого:

- Поместите всасывающий клапан/шланг в ёмкость с растворителем.
- Включите оборудование, установите режим минимального давления 3 бар.
- откройте вентиль подачи воздуха на пневмодвигатель
- Прокачайте растворитель до чистого
- Промойте таким образом систему от масла
- Слейте растворитель из системы – поднимите клапан/шланг всасывания растворителя выше уровня в ёмкости и слейте растворитель в другую ёмкость, до полного удаления растворителя из агрегата.

Если Вы собираетесь работать с составами на водной основе промойте систему от растворителя мыльной водой.

Подготовка к работе:

1. Прочтите инструкцию к перекачиваемому материалу
2. Приготовьте и профильтруйте материал, следуя инструкции производителя.
3. Убедитесь, что материал не вступит в химическую реакцию с частями насоса.

G) РАБОТА С АГРЕГАТОМ

Перед началом работы проверьте все соединения, натяжение уплотняющей гайки, и заполните стакан-манжету с надписью OIL минеральным маслом для предотвращения заклинивания поршня!

1. Опустите клапан/шланг всасывания в емкость с материалом
2. Установите минимальное давление на редукторе, для чего вытяните ручку регулятора, вращайте по часовой стрелке для увеличения, и против для уменьшения давления, утопите ручку регулятора для фиксации.
3. Откройте вентиль подачи воздуха на пневмодвигатель и медленно повышайте давление воздуха на пневмодвигатель – поршень начнет возвратно-поступательный движения
4. Насос наполнит линию высокого давления материалом и автоматически остановится.
5. Медленно вращайте ручку регулятора давления по часовой стрелке до установки требуемого давления. При этом пневмодвигатель будет периодически приводить в движение поршень насоса подачи, подкачивая материал в линию.
6. Движение поршня насоса будет происходить всякий раз при расходе материала из линии высокого давления.

Н) ОКОНЧАНИЕ РАБОТ, ПРОМЫВКА ОБОРУДОВАНИЯ

1. Перекройте подачу воздуха в пневмодвигатель
2. Поднимите клапан/шланг всасывания над уровнем материала
3. Установите давление на минимум (поворотом ручки –регулятора против часовой стрелки до 3 бар.)
4. Поместите клапан/шланг всасывания в ёмкость с растворителем, рекомендованным производителем материала
5. Отсоедините шланг/линию от насоса, подсоедините патрубок (не входит в комплект) к выходу материала из насоса и направьте патрубок в отдельную емкость.
6. Включите питание пневмодвигателя
7. Убедитесь, что растворитель поступает в емкость по патрубку
8. Промойте насос до появления чистого растворителя
9. Поднимите клапан/шланг всасывания над уровнем растворителя и вновь включите насос
10. Выключите насос при появлении холостого хода (система пустая)
11. При перерывах в работе по окончании промывки впрысните в клапан забора продукта WD40.

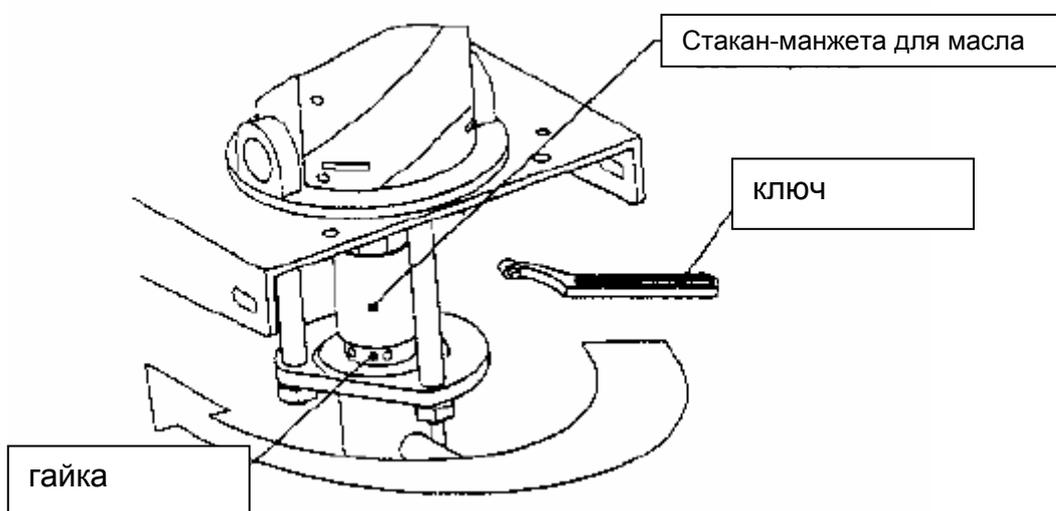
ПРИ ДЛИТЕЛЬНЫХ перерывах в работе мы рекомендуем заполнить насос легким минеральным маслом.

Для промывания системы от этого масла см. Промывку системы от масла

И) ЕЖЕДНЕВНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Перед обслуживанием отключите оборудование от магистрали сжатого воздуха и сбравите давление в системе!

Проверка уплотняющей гайки:



Ежедневно проверяйте состояние верхней уплотняющей гайки и подтягивайте по часовой стрелке, но не перетягивайте гайку, чтобы не вызвать износ поршня и прокладок. Для подтягивания используйте специальный ключ (прилагается) Периодически извлекайте и промывайте фильтры системы всасывания и подачи материала (при наличии).

Для предотвращения засыхания краски на штоке насоса своевременно доливайте совместимое с материалом масло в стакан-манжету в верхней части насоса.

Периодически проверяйте систему подачи воздуха-воздух должен быть чистым.

Рекомендуем использование лубрикатора, заполненного гидравлическим маслом.

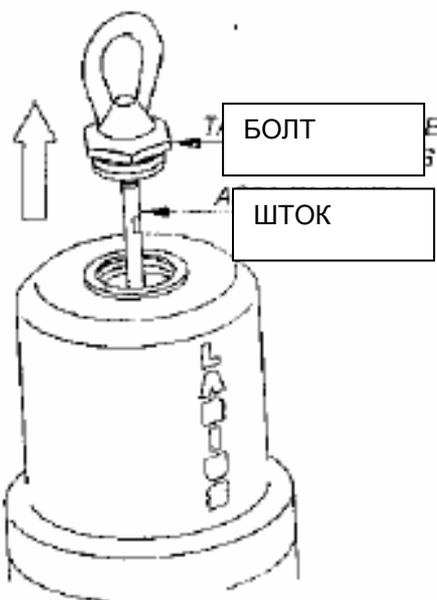
L) УСТРАНЕНИЕ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Агрегат не включается	Нет или слабая подача воздуха Забиты всасывающий клапан либо выпускное отверстие насоса Неисправен пневмодвигатель	Проверьте правильность подключения и наличие и величину давления воздуха. Прочистить Свяжитесь с сервисным центром
Агрегат работает на холостых оборотах, но не всасывает материал	Нет материала в ёмкости Идет подсос воздуха Загрязнен фильтр системы забора краски (при наличии) Клапан всасывания загрязнен Износ прокладок насоса	Добавьте материал в ёмкость Проверьте систему забора материала Очистить или заменить Разобрать и прочистить клапан Заменить
Подача идёт, но под недостаточным давлением	Износ уплотнительных прокладок насосной группы Забиты всасывающий и/или выпускной клапаны подачи краски Слишком густой материал	Заменить прокладки Разобрать и прочистить Заменить материал или насос
Помпа работает, но не останавливается, даже при заполнении системы.	Износ уплотнительных прокладок насосной группы Забиты всасывающий и/или выпускной клапаны подачи краски	Заменить прокладки Разобрать и прочистить

M) РУЧНОЙ ПЕРЕЗАПУСК ПНЕВМОДВИГАТЕЛЯ

Не превышайте максимального давления (7 бар) воздуха на пневмодвигатель! При подаче слишком высокого давления поршень пневмодвигателя заклинивает в нижнем положении



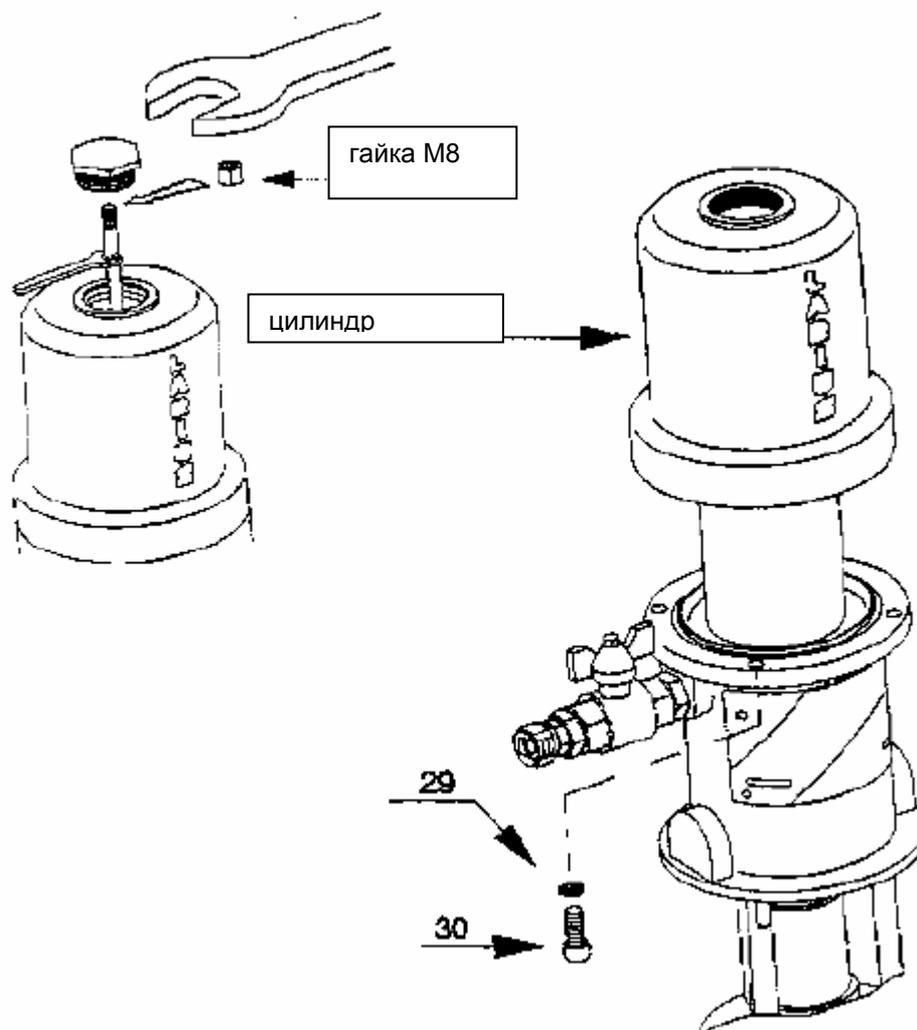
Для перезапуска пневмодвигателя «вручную»:

- перекройте подачу сжатого воздуха на двигатель
- сбросьте давление в системе
- выверните верхний болт
- вытяните болт вверх на 5-10 см вместе со штоком пневмодвигателя
- утопите и закрутите болт в прежнее положение

Н) РАЗБОРКА ПНЕВМОДВИГАТЕЛЯ

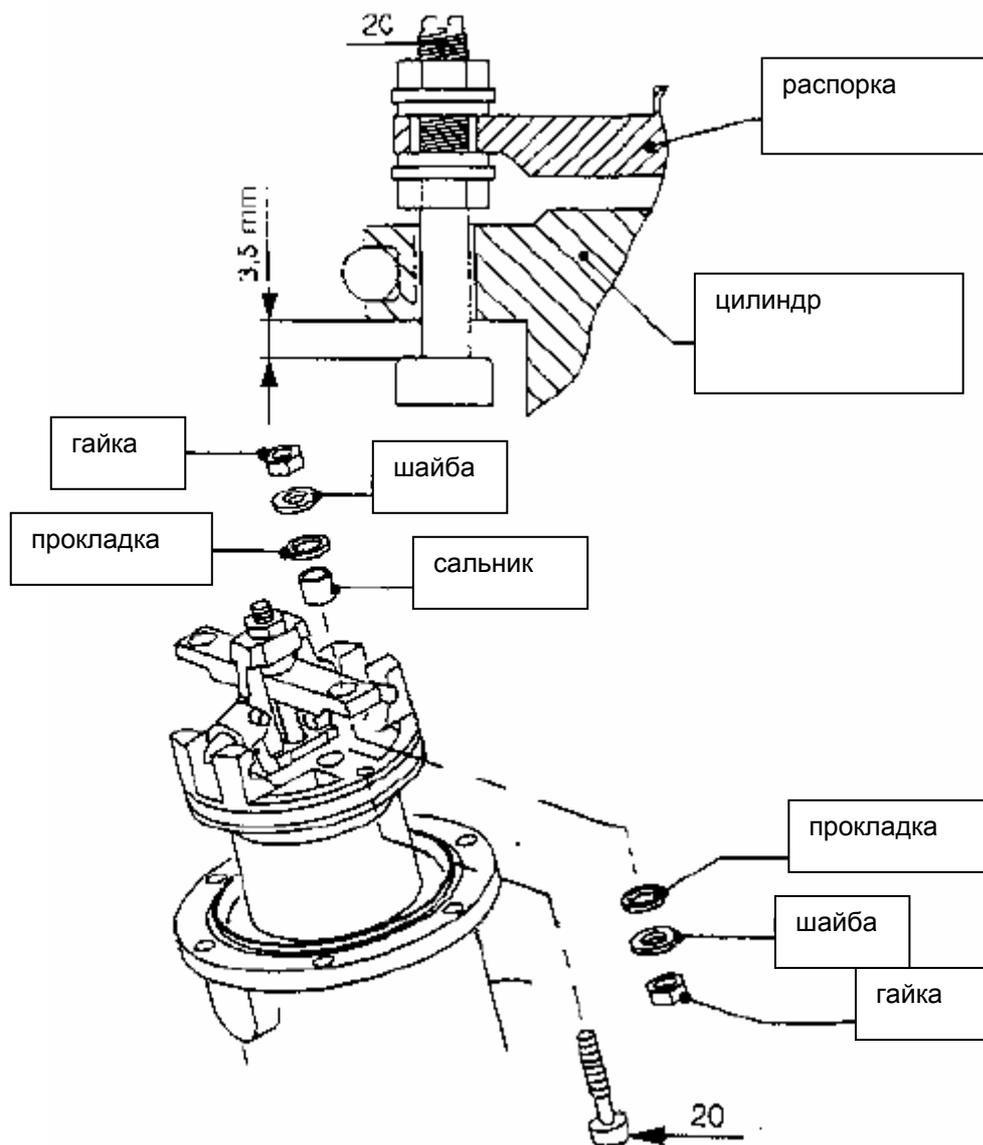
ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД РАЗБОРКОЙ-ПРОВЕРКОЙ-ЗАМЕНОЙ ОТКЛЮЧИТЕ АГРЕГАТ ОТ ПИТАНИЯ И СБРОСЬТЕ ДАВЛЕНИЕ В СИСТЕМЕ!

НЕ РАЗБИРАЙТЕ ПНЕВМОДВИГАТЕЛЬ БЕЗ НЕОБХОДИМОСТИ!

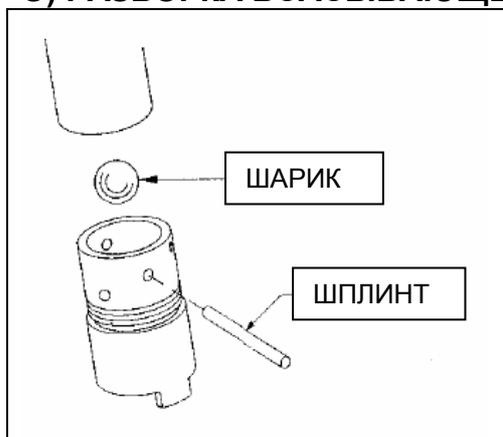


- выверните верхний болт-заглушку
- вытяните болт-заглушку вверх на 5-10 см вместе со штоком пневмодвигателя
- открутите болт-заглушку от штока,
- сразу же** накрутите на шток обычную гайку М8, это поможет не «упустить» шток в цилиндр двигателя
- выверните болты 30 с шайбами 29
- снимите кожух и цилиндр
- осмотрите все части двигателя

-при необходимости замены распорных винтов поз.20 руководствуйтесь рисунком ниже и детализированными чертежами



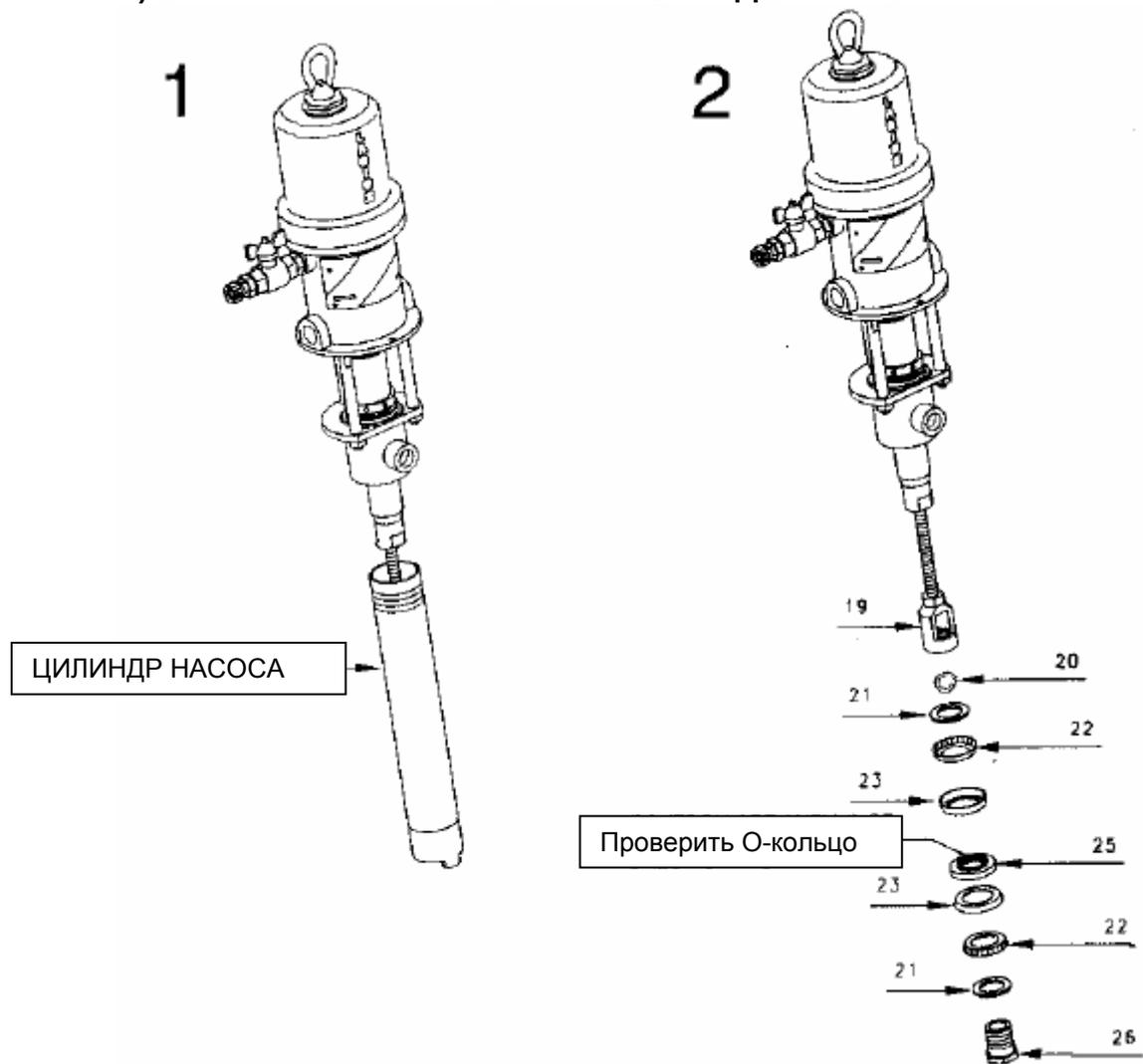
О) РАЗБОРКА ВСАСЫВАЮЩЕГО КЛАПАНА



ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД РАЗБОРКОЙ-ПРОВЕРКОЙ-ЗАМЕНОЙ ОТКЛЮЧИТЕ АГРЕГАТ ОТ ПИТАНИЯ И СБРОСЬТЕ ДАВЛЕНИЕ В СИСТЕМЕ!
 При работе с токсичными материалами используйте средства охраны труда.

- выверните всасывающий клапан
- извлеките шплинт и шарик
- осмотрите и очистите шарик и седло клапана
- убедитесь что шарик плотно, без зазоров, ложится на седло
- сборка в обратном порядке, при этом для густых составов установите шплинт в верхние отверстия, для жидких составов – в нижние отверстия, увеличивая или уменьшая таким образом ход шарика в клапане

Р) ЗАМЕНА НИЖНЕЙ ГРУППЫ ПРОКЛАДОК НАСОСА



ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД РАЗБОРКОЙ-ПРОВЕРКОЙ-ЗАМЕНОЙ ОТКЛЮЧИТЕ АГРЕГАТ ОТ ПИТАНИЯ И СБРОСЬТЕ ДАВЛЕНИЕ В СИСТЕМЕ!

При работе с токсичными материалами используйте средства охраны труда.

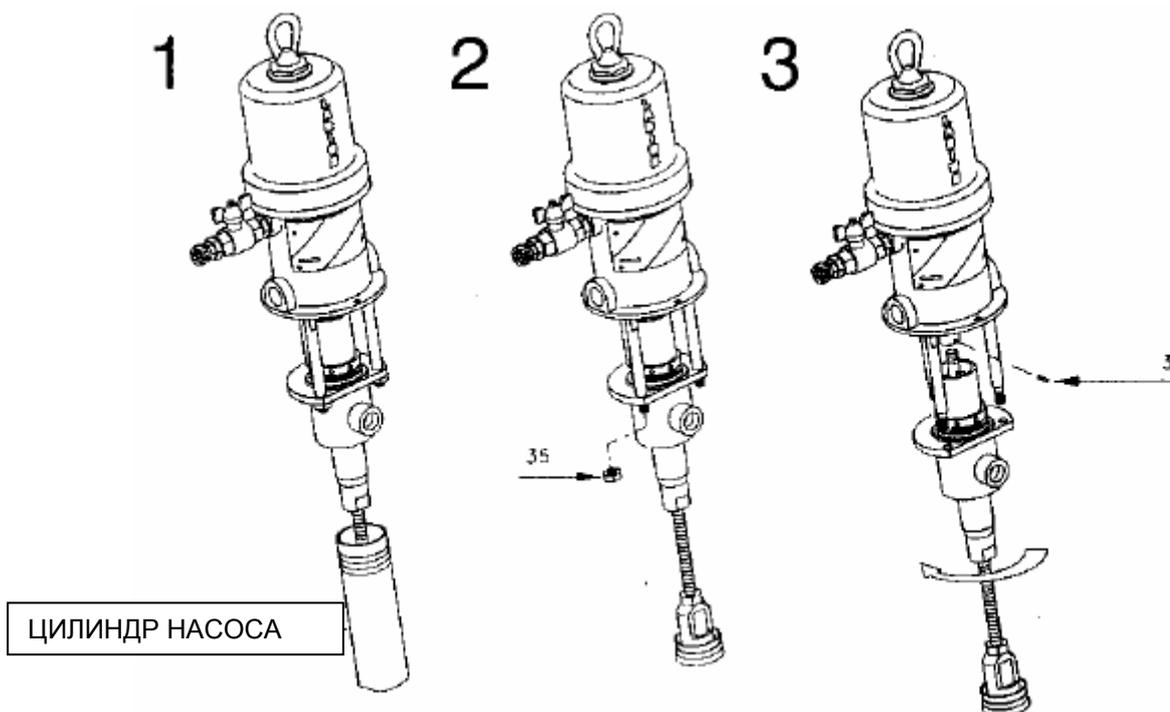
- 1) Выкрутите и снимите цилиндр насоса
- 2) Удерживая ключом корпус выпускного клапана 19 другим ключом выверните фитинг 26

Разберите, осмотрите и замените при необходимости части 20-25

При обратной сборке нанесите тонкий слой смазки (тех. вазелина) на внутреннюю поверхность цилиндра.

При установке прокладок руководствуйтесь детализовкой насоса

Q) ЗАМЕНА ВЕРХНЕЙ ГРУППЫ ПРОКЛАДОК НАСОСА



ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД РАЗБОРКОЙ-ПРОВЕРКОЙ-ЗАМЕНОЙ ОТКЛЮЧИТЕ АГРЕГАТ ОТ ПИТАНИЯ И СБРОСЬТЕ ДАВЛЕНИЕ В СИСТЕМЕ!

При работе с токсичными материалами используйте средства охраны труда.

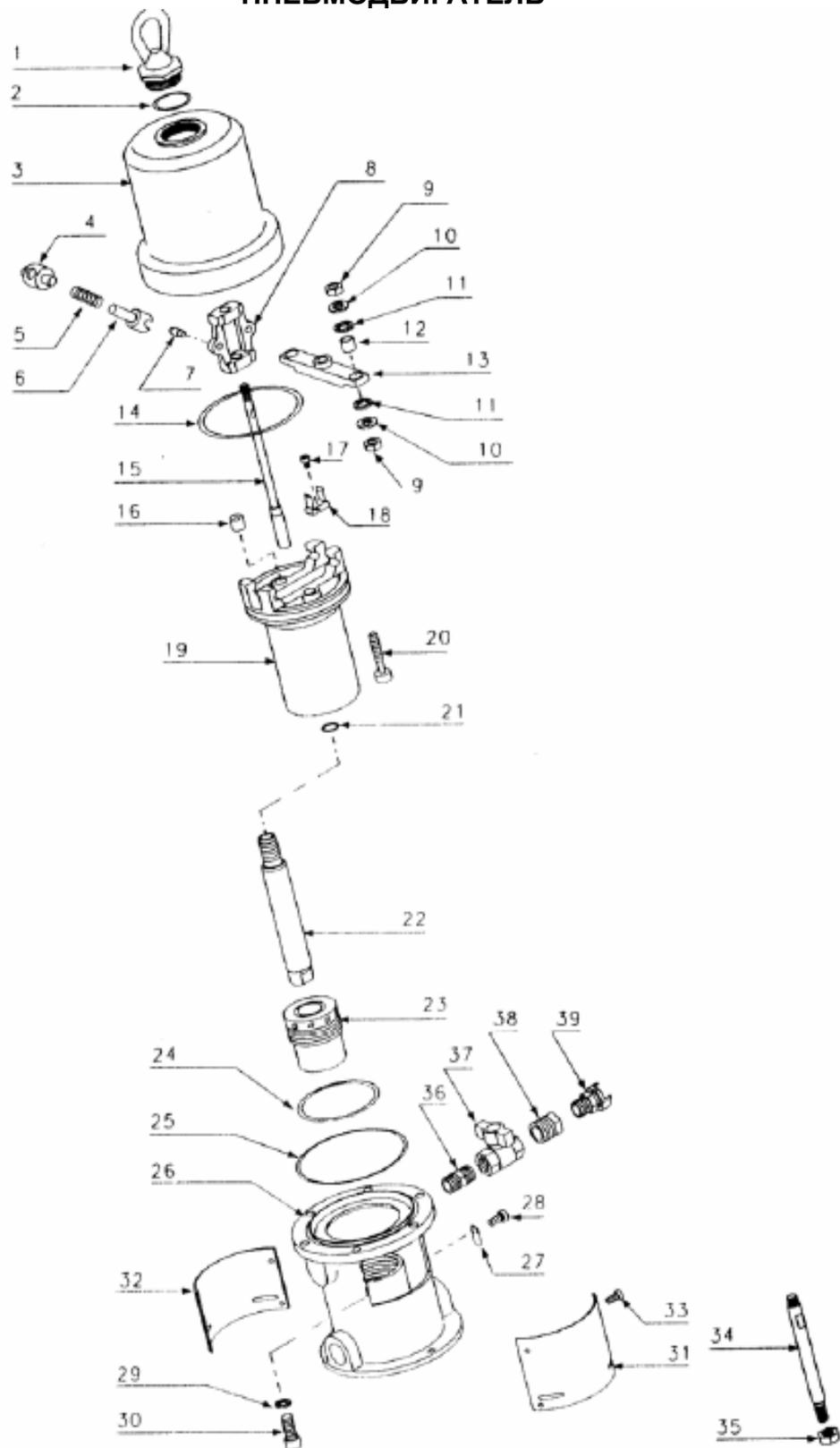
- 1) Выкрутите и снимите цилиндр насоса
- 2) Открутите 3 гайки поз. 35
- 3) Извлеките шплинт 3 и открутите шток насоса от пневмодвигателя
Извлеките (вниз) шток насоса из корпуса



- 4) Выверните уплотняющую гайку из корпуса, извлеките прижимную шайбу и прокладки. При установке прокладок руководствуйтесь рис 4 для правильной ориентации прокладок.

ВНИМАНИЕ! Не затягивайте уплотняющую гайку ДО установки штока насоса на место! Возможно повреждение прокладок! Сначала установите шток насоса, предварительно смазав его тонким слоем смазки (тех. вазелина)

**ДЕТАЛИРОВКИ:
ПНЕВМОДВИГАТЕЛЬ**

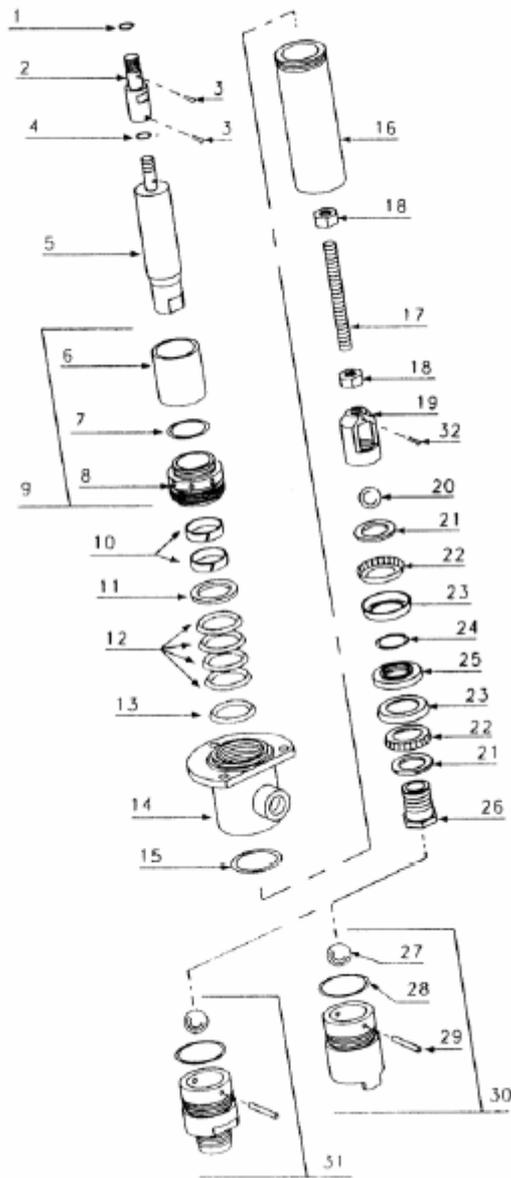


Коды запчастей пневмодвигателя

96669 - COMPLETE MOTOR		
CODICE CODE	Q.TA' Q.TY	DESCRIPTION
96703	1	PLUG WITH EYEBOLT
96075	1	O RING
96003	1	MOTOR CYLINDER
96005	2	ROLLER
96006	2	SPRING
96007	2	FORK
96024	2	FORK PIN
96008	1	ROCKER
4108	4	M8 NUT
32024	4	WASHER
96111	4	GASKET
96112	2	BUSH
96110	1	TRAVERSE
96012	1	O RING
96010	1	GUIDE ROD
96009	2	RUBBER VALVE
96025	2	M4 SCREW
96011	2	TRAVERSE GUIDE SPRING
96013	1	MOTOR PISTON
96027	2	COMPLETE VALVE SCREW
33031	1	WASHER
96016	1	PISTON ROD
96017	1	COMPLETE BUSH
96020	1	O RING
96018	1	O RING
96021	1	MOTOR SUPPORT
96210	1	GROUND PLATE
96211	1	M8 SCREW
96030	6	WASHER
96031	6	M8 SCREW
96009	1	FRONT NAME PLATE
96022	1	BACK NAME PLATE
96028	12	M4 SCREW
96072	1	TIE ROD
96080	1	M10 NUT
96252	1	NIPPLE 1/2" G. GAS
96253	1	COCK 1/2" GAS
96261	1	REDUCTION
10103	1	BAYONET CONNECTION

- ☆ 40050 MOTOR GASKETS KIT
- 40401 TRAVERSE SCREWS KIT

HACOC



Коды запчастей насоса

96674 LONG COMPLETE PUMPING ELEMENT 96676 MEDIUM COMPLETE PUMPING ELEMENT 96675 SHORT COMPLETE PUMPING ELEMENT		
CODICE CODE	Q.TA Q.TY	DESCRIPTION
96073	1	O-RING
96670	1	PIN
3323	2	SPLIT PIN
91008	1	O-RING
91370	1	PISTON ROD
91001/1	1	OIL TANK
3429	1	O-RING
91371/2	1	PACKING NUT
91371	1	COMPLETE TANK
91372	2	TEFLON RING
90604	1	FEMALE V RING
91375	4	GASKET
91316	1	MALÉ V RING
91379	1	GASKETS HOUSING
91380	1	O-RING
91341	1	LONG FLUID CYLINDER
91342	1	MEDIUM FLUID CYLINDER
91346	1	SHORT FLUID CYLINDER
96671	1	LONG TIE ROD
96673	1	MEDIUM TIE ROD
96672	1	SHORT TIE ROD
81010	2	M12 NUT
91334	1	BUSH
95021	1	BALL \varnothing 7/8"
91335	2	WASHER
91336	2	COMB SPRING (ONLY FOR LEATHER GASKETS)
91384	2	TEFLON GASKET (STANDARD)
91337	2	LEATHER GASKET (ON REQUEST)
91338	1	O-RING
91339	1	RING
91340	1	FITTING
95027	1	BALL \varnothing 1 1/4"
3307	1	O-RING
90627	1	STOP BALL PIN
91385		COMPLETE SUCTION VALVE
91392		COMPLETE M36x2 SUCTION VALVE
96696		COMPLETE 1" CON.GAS SUCTION VALVE
96695		COMPLETE 3/4" CON.GAS SUCTION VALVE
34005	1	SPLIT PIN (ONLY FOR SHORT VERSION)

□ 40236 TEFLON GASKET KIT
 ○ 40237 LEATHER GASKET KIT

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ LARIUS S.R.L.
VIA STOPPANI, 21
23801 CALOLZIOCORTE –LECCO-ITALY
www.larius.com
tel +39 0341 621152 fax +39 0341 621243

Сервисное обслуживание:
ООО АДРИЯ-СЕРВИС
Тел. (495) 5097823, факс (495) 5097824