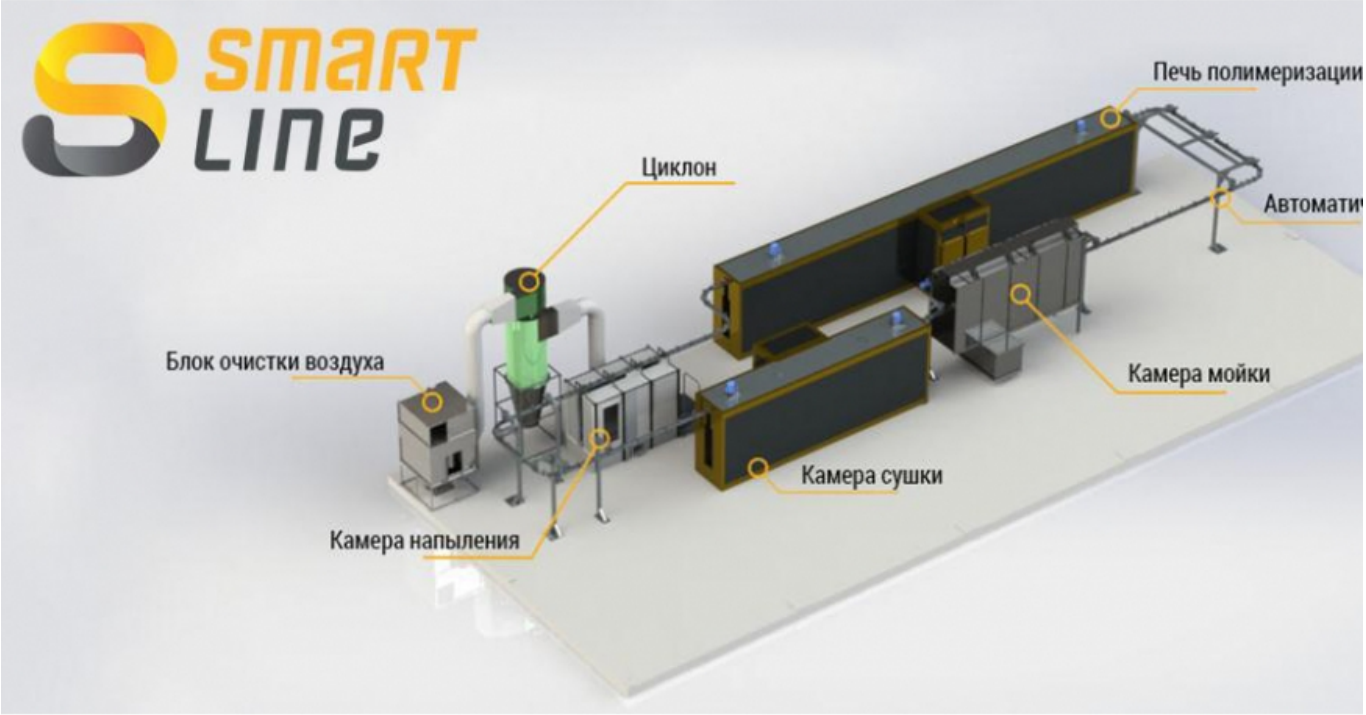
Система подготовки поверхности струйного типа

дата публікації: 2020.04.29

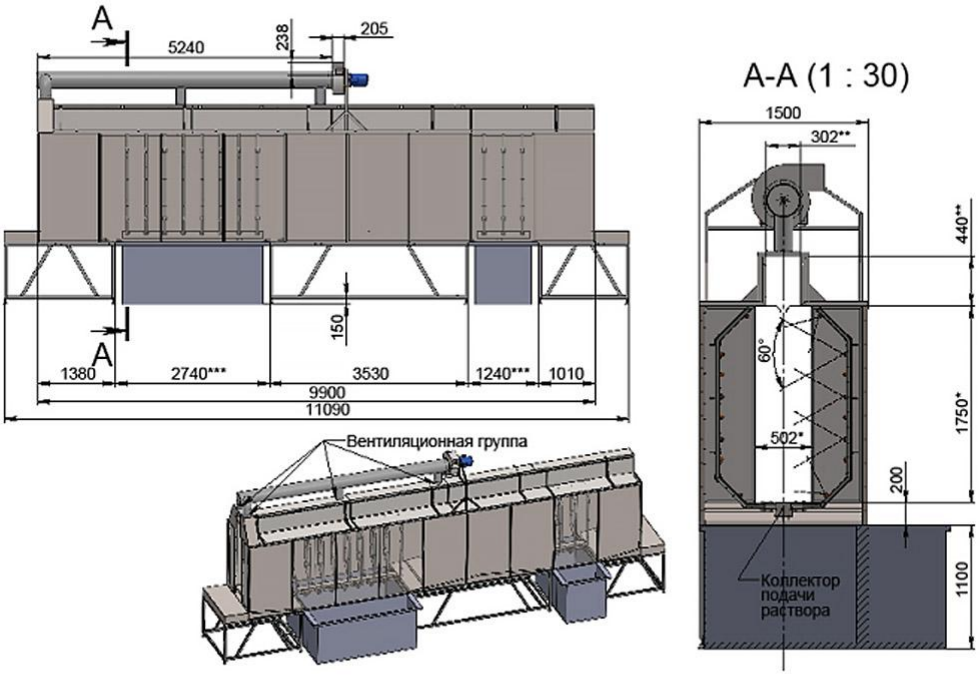


Важнейшим этапом в окрашивании изделий является предварительная подготовка поверхности.

Принцип работы:
Подготовка поверхности предназначена для удаления масляных загрязнений, консервирующего покрытия методом погружения или струйной обработки обезжиривающими, моющими и фосфатирующими растворами.

Рассмотрим систему струйной обработки поверхности на примере нашего клиента:

Линия подготовки поверхности аэрозольного типа (2 секции) - туннель



Ванны

Ванны представляют собой сварную конструкцию из нержавеющей стали AISI 304, AISI 316 или пластик Simona. Наши специалисты проектировали объем ванн таким образом, чтобы предотвратить быстрое загрязнение хим.раствора внутри. Ванны оснащены системой очистки и слива через переливные каналы поверхностных слоев масла, шлама, или других загрязнений. Неотъемлемая часть ванн — фильтры. Они расположены таким образом, чтобы их можно было легко демонтировать и очистить. Во всех резервуарах фильтры расположены в два ряда. Они предотвращают быстрое загрязнение циркулирующего раствора и, соответственно, обеспечивают более надежную обработку.

Конструкция туннеля

Каркас туннеля состоит из панелей из нержавеющей стали AISI 304, AISI 316, пластик Simona 1.5 мм. Для того, чтобы предотвратить смешивание хим.растворов из распылителей разных

ванн, в туннеле находятся перегородки.

Промежуточные проемы

Для повторного использования хим.раствора, который распыляется на изделия во время мойки, после каждой стадии подготовки поверхности предусмотрены специальные

промежуточные проемы.

Пол в промежуточных секциях сделан под наклоном, направленный в сторону тех ванн, которым принадлежит секция.

Инспекционные двери
Внутри туннеля устанавливаются герметичные, термо- и химически стойкие лампы. Для обеспечения возможности прохода оператора внутрь туннеля для технического обслуживания и оперативного вмешательства, в предусмотренных местах установлены герметичные инспекционные двери и технологические лестничные платформы.

Насосы
Подача растворов осуществляется с помощью вертикальных подающих насосов, представляющих собой насосную секцию в составе электродвигателя насоса и системой регулировки давления.

Система каскадирования
Чтобы сохранить потребление воды и химических реагентов на минимальном уровне, между ваннами установлена управляемая система передачи воды, расход воды для промывки сведен к минимуму.

Система распыления
Всасываемая из ванн жидкость с хим.веществами, центробежными насосами подается на форсунки распыления 1,5 бар. Все коллекторы, соединительные и распылительные трубки изготовлены из устойчивых к давлению труб. Кроме того, распылительные контуры разработаны индивидуально, их можно легко разобрать и очистить. Головка форсунок поворотная, направление распыления регулируется.

Воздушный обдув
На выходе из туннеля установлен воздушный душ (вытяжной вентилятор, 4 кВт). Воздух из окружающей среды проходит фильтрацию и посредством обдува деталей, способствует скатыванию капель с поверхности.

Стоимость оборудования для порошковой покраски:
Мойки (методом распыления, на 3 ванны) - от 35 000,00 евро
Сушки (от 15 метров) - от 15 000,00 евро
Печи полимеризации (от 25 метров) - от 28 000,00 евро

Камеры напыления (пластик) - от 25 000,00 евро
Камеры напыления (нержавейка) - от 17 000,00 евро
Конвейер (около 100 метров погонных) - от 25 000,00 евро

Заинтересовались? Получить консультацию специалиста можно в ОНЛАЙН РЕЖИМЕ:
по телефону: +38 (067) 650-79-08
Viber +38 (067) 650-79-08
WhatsApp +38 (067) 650-79-08
Skype anna_yaremchuk2
направив запрос на эл.почту: info@smartline.in.ua
С другими проектами Вы можете ознакомиться на сайте

Джерело: http://www.coatings.net.ua/drukujpdf/artykul/921