

Firma INSTAL-PROJEKT

**OFERUJE NA
SPRZEDAŻ UŻYWANĄ**

MALARNIĘ PROSZKOWĄ



SKŁADOWE LINII

Linia do malowania proszkowego firmy Ideal-Line (obecnie AABO-IDEAL) składa się z następujących elementów:

- A** podwieszony przenośnik z dwiema jednostkami napędowymi i smarownicą,
- B** tunel chemicznego przygotowania powierzchni,
- C** stacja wody DEMI (R.O. - odwrócona osmoza),
- D** połączone dwa piece: suszący i utwardzający,
- E** dwie kabiny do malowania proszkowego,
- F** dodatkowa kabina do malowania proszkowego firmy Gwomal,
- G** dodatkowy piec utwardzający.
- H** podwieszony przenośnik do ręcznego przesuwania wózków z zawieszonymi detalami.

Linia umożliwia malowanie detali o wymiarach maksymalnych:
1800 × 1300 × 500 mm (dł. × wys. × gł.)

Przy następujących parametrach:

- szerokość malowanych detali – 1 m,
- odstęp między malowanymi detalami – 0,25 m,
- prędkość pracy linii – 1,3 m/min,
- czas pracy – 8h,

linia lakiernicza jest w stanie wymalować około 500 sztuk detali.

OPIS

A Przenośnik o konstrukcji podwieszanej o długości około 215 m posiada dwie jednostki napędowe zapewniające pracę w zakresie prędkości od 0,6 do 2 m/min. Przed wjazdem do tunelu chemicznego przygotowania powierzchni znajduje się pneumatyczna smarownica. Łańcuch składa się z kół ułożonych w płaszczyźnie pionowej i poziomej połączonych ze sobą. W przenośnik wbudowany jest napinacz łańcucha. Maksymalne obciążenie na 1 mb przenośnika wynosi 80 kg. Tor przenośnika ma przekrój profilu C otwartego w górę – ochrona przed zanieczyszczeniami z przenośnika.

B Tunel chemicznego przygotowania powierzchni składa się z 4 stref natryskowych oferujących następującą technologię przygotowania powierzchni:

- 1 strefa – wanna ok. 3 m³) – odtłuszczenie + fosforanowanie żelazowe ->
- 2 strefa – wanna ok. 3 m³) – odtłuszczenie + fosforanowanie żelazowe ->
- 3 strefa – wanna ok. 2 m³) – płukanie wodą sieciową ->
- 4 strefa – wanna ok. 2 m³) – płukanie wodą DEMI.

Pierwsze dwie strefy są grzane ciepłem technologicznym za pośrednictwem wymienników płytowych. Wyposażone są również w filtry workowe do ciągłej filtracji kąpieli.

Tunel posiada 3 wejścia inspekcyjne. Łącznie w tunelu zamontowanych jest 8 silników: 2 silniki do obiegu grzania kąpieli i 6 do natrysku. Wymiary zewnętrzne tunelu: 20,5 × 2 × 4 m. Ściany z izolacją z wełny mineralnej.

C Stacja do uzdatniania wody działająca na zasadzie odwróconej osmozy ze zbiornikiem buforowym. Do wyprodukowania 1 litra wody DEMI stacja zużywa 3 litry wody sieciowej.

D Połączone jedną ścianą dwa piece: suszący i utwardzający. Każdy z pieców wyposażony jest w dwa palniki Weishaupt zasilane gazem ziemnym oraz wentylatory cyrkulacyjne. Na wejściu i wyjściu z pieców znajdują się kurtyny powietrzne. Maksymalne temperatury pracy: piec suszący do 170°C, piec utwardzający do 230°C. Ściany izolowane wełną mineralną. Sterowanie temperaturą znajduje się na panelach na głównej szafie sterowniczej. Ogrzewanie pieców za pośrednictwem wymienników.

E Dwie kabiny do malowania proszkowego wykonane z blachy stalowej wraz z systemem odciągu i odzysku farby z jednej kabiny z wykorzystaniem multycyklonu i filtra końcowego. Kabina automatyczna wyposażona w 8 pistoletów NOVA2000 na manipulatorach (po 4 pistolety na stronę) umożliwiających malowanie metodą TRIBO (tarciovą). Dodatkowo możliwość ręcznego domalowywania pistoletem NOVA202. Kabina automatyczna znajduje się na szynach umożliwiających jej przesuwanie.

Druga kabina wyposażona jest w ręczną aplikację Prodigy II generacji z pompami Prodigy HDLV II generacji firmy Nordson. Aplikacja ta umożliwia ręczne malowanie metodą CORONA (wysokonapięciowa). Wyciąg kabiny połączony z multycyklonem z możliwością fizycznego rozłączenia.

F Kabina do malowania proszkowego firmy Gwomal o wymiarach 4650 × 1620 × 2700 mm wykonana z blachy stalowej, wyposażona w system odciągu z wentylatorem o mocy 15 kW i filtrami patronowymi z mocowaniem typu twist. Malowanie w kabinie odbywa się za pośrednictwem ręcznej aplikacji do malowania SPRINT × firmy Wagner, wyposażonej w pistolet PEM-X1. Aplikacja pozwala na malowanie metodą CORONA oraz TRIBO (wymagana jest zmiana pistoletu na dedykowany pistolet tribostatyczny PEM-T3).

G Piec przelotowy do utwardzania o wymiarach 7000 × 1670 × 4500 wyposażony w palnik firmy Weishaupt zasilany gazem ziemnym. Ogrzewanie za pośrednictwem wymiennika do maksymalnej temperatury 200°C. Ściany pieca izolowane wełną mineralną.

H Podwieszony przenośnik do ręcznego przemieszczania detali. W pierwszej kolejności detale są wieszane na wózkach o długości 2 metrów każdy. Następnie wózek przesuwany są ręcznie do kabiny lakierniczej lub do pieca utwardzającego. Długość przenośnika wynosi około 45 metrów. Tor przenośnika ma przekrój profilu C otwartego w górę – ochrona przed zanieczyszczeniami z przenośnika. Maksymalne obciążenie na 1 mb przenośnika wynosi 80 kg.

tel. 725 333 450