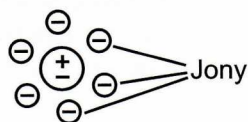


SYSTEMY ŁADOWANIA FARBY PROSZKOWEJ

Elektrostatyka generatorowa

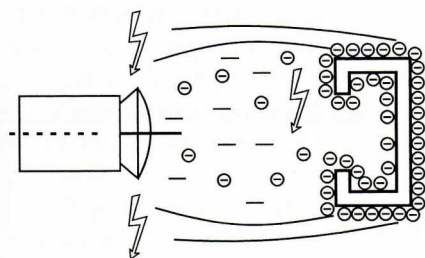
neutralne cząsteczki proszku bez ładunku w pojemniku transportowym

Ładowanie wysokonapięciowe



1) Wysokonapięciowe ładowanie (elektryzowanie) proszku z dobrą wgłębnością na trudnych przedmiotach możliwe jest tylko poprzez wymianę dysz o specjalnych właściwościach, w pistolecie dla różnych aplikacji (profile, obudowy, proszki metaliczne, itd.).

2) Pomiędzy pistoletem a detalem wytwarzany jest potencjał wysokiego napięcia. Dzięki temu powstaje pole elektrostatyczne, po którego liniach przenoszone są cząsteczki proszku w wyniku działania zgromadzonych w nich jonów.



3) Cząsteczki proszku ustawiają się w polu elektrostatycznym swoją podłużną osią, prostopadłe do powierzchni detalu. Dlatego dochodzi do silnych narośli na krawędziach.



4) Jony elektryzują nie tylko cząsteczki proszku, ale również kurz i inne wtrącenia powodując ich osadzanie na detalu.

5) Pokrywanie powierzchni zewnętrznych i profili zamkniętych jest problemowe, gdyż istnieje niebezpieczeństwo iskrzenia przy aparaturze wysokonapięciowej.

6) Jonizacja wysokonapięciowa możliwa jest dla proszków poliestrowych, epoksydowo-poliestrowych, epoksydowych, PCV, teflonowych i innych. Proszki metaliczne można stosować tylko w pewnych warunkach.

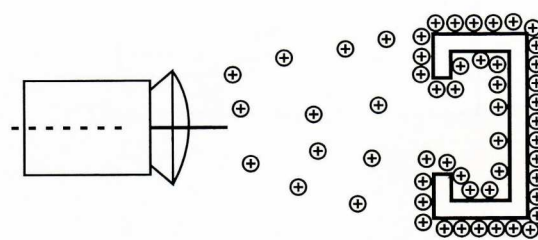
Tribo-Adal Bold

Ładowanie w TRIBO-ADAL BOLD

dodatnie  lub  ujemne

1) Ładowanie bez wysokiego napięcia, tylko dzięki tarcia proszku w kanale jonizacyjnym. „Rozdzielanie ładunku” w Tribo-Adal Bold: proszek ładowany jest dodatnio, natomiast jony ujemne odprowadzane są z pistoletu.

2) Pomiędzy pistoletem a detalem nie istnieje żaden potencjał, pole ani linie pola. Dzięki temu obłok proszku może wnikać również do klatek Faradaya. Przestrzenny obłok naładowanego proszku daje równomierną grubość warstwy na detalu.



3) Cząsteczki proszku naładowane metodą Tribo-Adal Bold zachowują się jak magnes, układając się płasko na detalu, tworząc gładszą i doskonalszą powierzchnię.

4) Cząsteczki kurzu nie są ładowane i dzięki temu nie powodują wad pokrycia.

5) Tribo-Adal Bold nie powoduje iskrzenia. Metoda ta pozwala na pokrywanie zbiorników i rur.

6) Możliwe jest stosowanie każdego proszku Tribo. Poza tym można stosować proszki na bazie epoksydu, poliuretanu, akrylu, poliamidu i wielu innych.

Z zalet metody Tribo-Adal Bold wymienić należy:

- lepszą wgłębność w kątach, co pozwala na ciaśniejsze ułożenie detali na zawieszkach, a tym samym na 20% podwyższenie wydajności instalacji (przy tej samej ilości pistoletów);
- równomierną i doskonalszą powierzchnię w porównaniu z metodą generatorową;
 - zmniejszenie ilości ręcznych dotrysków;
- większą trwałość części, co wpływa na zmniejszenie kosztów eksploatacyjnych.

Na podstawie materiałów firmy Adal Sp.z o.o.