



# SOLID ENGINEERING

## ЛИНИИ ПОЛИМЕРНОЙ ПОКРАСКИ

СОБСТВЕННОЕ ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО



- ПРОЕКТИРОВАНИЕ
- ИЗГОТОВЛЕНИЕ
- УСТАНОВКА



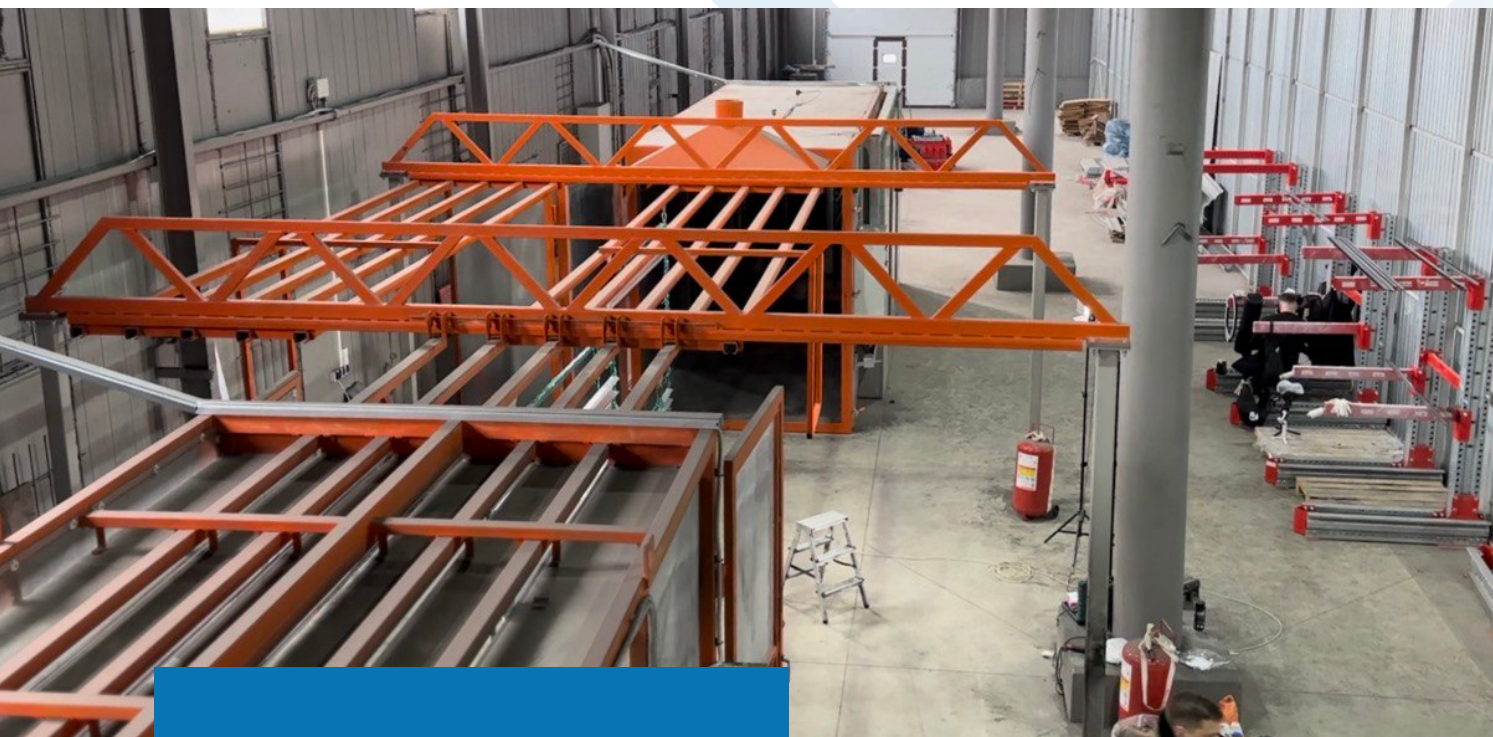
# ВАШИ РЕШЕНИЯ - НАШИ ВОЗМОЖНОСТИ



ООО "СОЛИД ИНЖИНИРИНГ" предлагает изготовление и установку линии полимерной покраски согласно вашему техническому заданию

Линия может иметь кольцевое и полукольцевое исполнение. В кольцевом исполнении возможна установка сквозного движения заготовок через камеры, что позволяет улучшить логистику в отношении окрашенных и неокрашенных деталей вследствие постоянства точек загрузки/разгрузки и направлений перемещения, применяется для крупносерийного непрерывного производства.

При наличии требований к максимальной компактности линии, предлагается полукольцевая компоновка, при которой камеры имеют тупиковое исполнение, а транспортная система предполагает возвратно-поступательное движение заготовок между камерами.



Нанесение покрытия выполняется на металлоконструкции различного типа и назначения

Не содержит растворителей и позволяет создавать качественное защитно-декоративное покрытие, обеспечивая экологическую чистоту процесса.





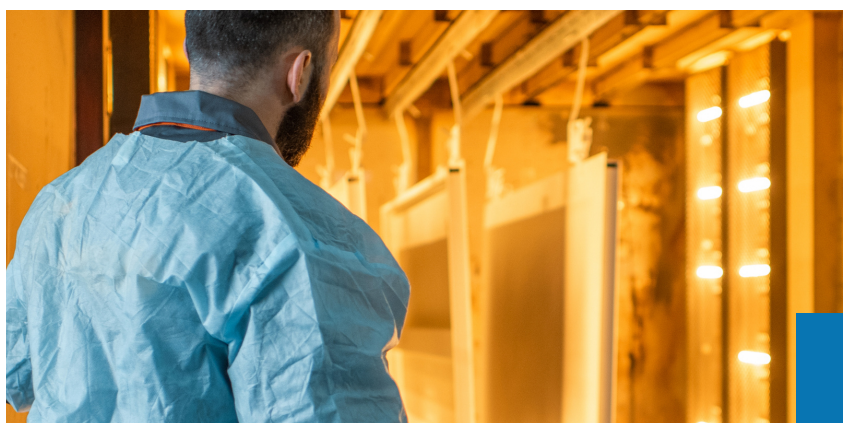
# В СОСТАВ КОМПЛЕКТА ЛИНИИ ВХОДИТ:

## КАМЕРА ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

с автоматической системой управления

Конструкция камеры предусматривает:

- теплоизолированный корпус с отделкой внутренней поверхности оцинкованным стальным листом
- термоблок с оребренными ТЭНами из нержавеющей стали и системой принудительной циркуляции воздуха со специальным термостойким вентилятором. Внутренняя поверхность воздуховода отделана нержавеющей сталью для предотвращения появления окалина и последующего загрязнения окрашиваемых изделий
- полнофункциональный блок управления с сенсорной панелью и удобным графическим интерфейсом для возможности работы в полностью автоматическом режиме (нагрев - выдержка - отключение нагрева - принудительная продувка (охлаждение) отключенных ТЭНов)
- мощные петли и каркас камеры, исключающие возможность провисания дверей и нарушения геометрии корпуса
- простая электрическая схема с использованием стандартных компонентов обеспечивает высокую ремонтпригодность
- эксплуатируемый пол: ТЭНЫ расположены в воздуховодах термоблоков за пределами внутреннего габарита камеры, что позволяет при необходимости размещать изделия, которые невозможно подвесить, на специальных подставках на полу
- система принудительной циркуляции воздуха, обеспечивающая равномерное перемешивание воздуха и стабилизацию температуры по всему рабочему объему камеры в пределах 5°C
- вытяжной зонт для удаления газообразных выделений во время открывания двери камеры в конце цикла



Тип камеры: **проходная**

Привязка к транспортной системе: **верхняя**

Общая мощность ТЭНов: **200 кВт**

Режим работы: **автоматический**

Время выхода на рабочий режим при макс. загрузке: **40 мин.**

Макс. температура нагрева: **230 C°**

Параметры электропитания: **380/50**

Напряжение на ТЭНах: **220В**

Кол-во термоблоков: **4 шт.**

Внутренний габарит камеры (ДхВхШ) мм: **8000х3000х3000**



Неотъемлемой частью технологии порошковой окраски является печь (камера) полимеризации, именно с применением такого оборудования происходит заключительный этап данной технологии технологии-полимеризация (оплавление) краски.

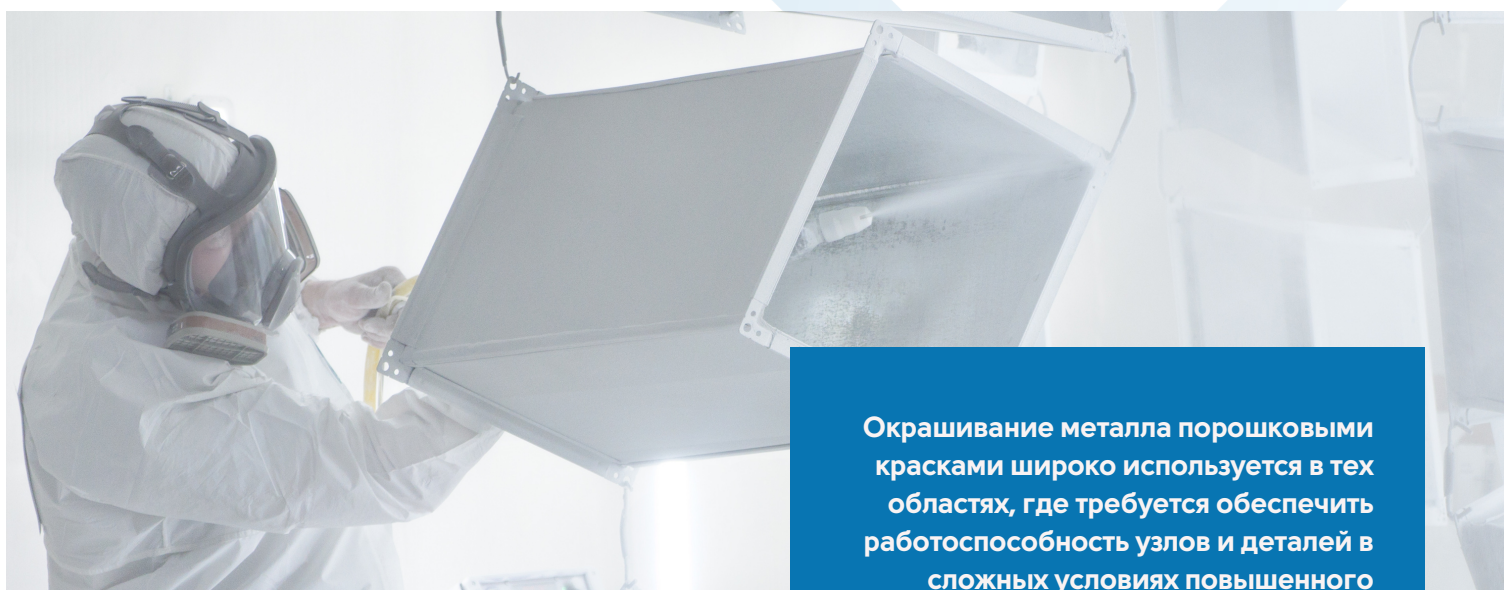
Камера полимеризации обеспечивает необходимую для полимеризации температуру и поддерживает ее требуемое время.

## КАМЕРА НАНЕСЕНИЯ ПОРОШКА

в электростатическом поле, укомплектованная высокопроизводительной ручной установкой нанесения порошковых красок и системой приточно-вытяжной рекуперации незадействованного порошка

Конструкция камеры предусматривает:

- нахождения оператора внутри камеры во время процесса окраски (камера обитаемого типа)
- стенки камеры из прозрачного диэлектрического полимера
- отделка пола оцинкованным листом для удобства удаления осевшего порошка
- светодиодное освещение рабочей зоны
- распашные либо сдвижные двери (по желанию заказчика)
- систему рекуперации, предназначенную для вытяжки воздуха из камеры напыления, его фильтрации, сбора не осевшего на поверхность окрашиваемых деталей полимерного порошка в специальном бункере, с целью его возврата в технологический цикл
- Используются 2 ступени очистки: В качестве первой ступени применяется циклон, вторая ступень - картриджный полиэстеровый фильтр. Степень очистки воздуха - до 99,9%



Тип камеры: **проходная**

Привязка к транспортной системе: **верхняя**

Параметры электропитания: **380/50**

Внутренний габарит камеры (ДхВхШ) мм: **6000х2000х3000**

Емкость контейнера для порошка: **40 кг.**

Общая мощность: **8 кВт**

**Укомплектована установкой порошкового напыления в электростатическом поле и системой подачи чистого воздуха к шлему оператора**

Окрашивание металла порошковыми красками широко используется в тех областях, где требуется обеспечить работоспособность узлов и деталей в сложных условиях повышенного давления, влажности и перепада температур. Также она востребована для придания конструкциям долговечной и красивой финишной отделки.

Полимерно-порошковое покрытие обладает эластичностью и хорошо выдерживает ударные нагрузки, отлично работает при изгибе, поскольку легко принимает нужную форму, не растрескивается и не отслаивается.



## ТРАНСПОРТНАЯ СИСТЕМА

на основе верхних подвесных многоручьевых рельсовых направляющих и комплекта роликовых кареток-подвесов для крепления заготовок



Конструкция системы предусматривает:

- высокую несущую способность и точность стыковки за счет использования высокопрочного прокатного закрытого профиля для направляющих - масса единичной заготовки до 500 кг
- легкое ручное перемещение карсток с заготовками за счет использования шарнирных подвесов на подшипниках качения с термостойкой графитонаполненной смазкой
- путь проходящий сквозь камеру нанесения, расположен в воздушном затворе для предотвращения накопления порошка на поверхности подвесов
- модульная разборная конструкция, позволяющая изменять и дополнять конфигурацию при необходимости адаптации к изменениям габаритов заготовок или технологического цикла, а также обеспечивающая удобство монтажа



Тип транспортера: **закольцованный подвесной реверсивный**  
Тип тягового элемента: **цепь тяговая пластинчатая с траверсами**  
Тип трассы: **ходовая двутавровая балка**  
Шаг грузозахватных траверс: **400 мм**  
Общая грузоподъемность: **1500 кг.**  
Мощность привода: **3 кВт**  
Скорость движения: **0 - 250 м/с**  
Длина трассы: **35 м**

### ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ:

**Механизированная транспортная система на основе кольцевого подвесного многорядного транспортера с электроприводом**

**Участок принудительного воздушного охлаждения заготовок с отдельной транспортной веткой и системой вытяжной вентиляции**



# SOLID ENGINEERING

ПРОФЕССИОНАЛЬНО  
КАЧЕСТВЕННО  
НАДЁЖНО



ГАРАНТИЯ 12 МЕСЯЦЕВ.

solideng11@gmail.com  
+375296480941  
WhatsApp, Telegram



ООО "СОЛИД ИНЖИНИРИНГ"