

## تجهیزات فضا رنگ پودری – الکترواستاتیک

– سیستم شستشو و فنشک کن :



در این سیستم قطعات قبل از رنگ، چربی گیری شده و توسط موادی مانند فسفات و کرومات، زیر سازی لازم جهت رنگ انجام می شود و سپس توسط هوای گرم کاملاً فنشک خواهد شد.

سیستم شستشو در انواع غوطه وری یا پاششی قابل طراحی و اجرا میباشد.

– کابین پاشش رنگ، سیستم بازیافت و

دستگاه رنگپاش پودری :



در این مرحله قطعات به کابین پاشش رنگ انتقال یافته و توسط دستگاه پاشش رنگ، رنگ آمیزی میشوند.

پودر رنگ اضافی که در کف کابین جمع آوری شده توسط سیستم بازیافت مکیده شده و ضمن خارج شدن ذرات اضافی، رنگ فالتس برای مصرف دوباره آماده می گردد.

## - کوره پخت رنگ :



قطعات رنگ آمیزی شده به کوره پخت انتقال یافته و رنگ در دمای حدود  $100^{\circ}\text{C}$  پخت میگردد.

کوره پخت بفش مساسی در واحد های رنگ پودری بوده و بایستی در سراسر کوره دما یکنواخت باشد.

کوره پخت در انواع باکسی و یا تونلی قابل طراحی و اجرا می باشد.

## - کانوایر :

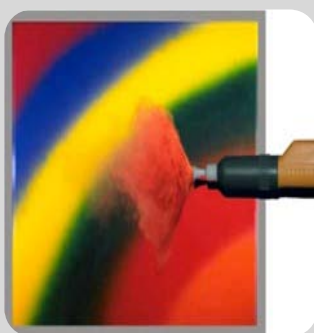


جهت انتقال منظم و پیوسته قطعات به فضا رنگ از فضا انتقال

هوایی یا کانوایر استفاده میشود.

قطعات توسط آویزهای خاص آن قطعه به کانوایر متصل شده و در

طول مسیر مرکتی منظم و پیوسته ای را بوجود می آورد.



## - خواص رنگ پودری - الکترواستاتیک :

رنگ های پودری دارای پوشش ۹-۱۲ مترمربع به ازای هر کیلوگرم رنگ می باشد. ضایعات حداقل ممکن و حدود ۵٪ است.

از کیفیت بالایی در مقاومتهای فیزیکی برخوردار بوده و قطعات پس از رنگ، قابلیت پرس شدن را دارا میباشند. خطر آتش سوزی کارخانه نخواهیم داشت و از نظر مسائل زیست محیطی شرایط مناسبی را ایجاد می نماید.