

خط رنگ پاشش پودری

خط رنگ پودری سبب تسریع در تولید محصولات رنگ شده در صنایع مختلف و کالاهایی خواهد شد که به رنگ کاری نیاز دارند.

استفاده از رنگ های پودری به عنوان یک روش رنگ کاری در سال های اخیر به طور چشمگیری رشد کرده است. روز به روز بر تعداد شرکت ها و افرادی که برای تولید یک محصول با کیفیت و در عین حال افزایش تولید، کاهش هزینه ها و رعایت مسائل فزاینده زیست محیطی به رنگ پودری روی می آورند افزوده می شود.

پیشرفت فن آوری موانع معدود بر سر راه رشد این خط رنگ را یکی پس از دیگری از میان بر می دارد. رنگ های پودری هم اینک بخش عمده ای از بازار رنگ را به خود اختصاص داده و با رنگ های سنتی مایع رقابت می کنند.



کاتالوگ خط رنگ پاشی پودری

- ۱- سیستم حمل و نقل قطعات (کانوایر هوایی)
- ۲- کابین رنگ پودری
- ۳- بارگیری و تخلیه
- ۴- کوره پخت : ۱۸۰ تا ۲۰۰ درج سلسیوس
- ۵- مصرف برق : یک موتور ۱,۱ کیلووات و یک موتور ۳ کیلووات
- ۶- مصرف متوسط گاز : ۵ مترمکعب در ساعت

۱- سیستم حمل و نقل قطعات :

- ✓ بارگیری و تخلیه : توسط اپراتور صورت می پذیرد.
- ✓ سرعت کانوایر ۰-۱ متر در دقیقه
- ✓ سیستم کشش: نیوماتیک
- ✓ حمل و نقل :کانوایر مونوریل هوایی
- ✓ اسکلت نگهدارنده کانوایر:از جنس کربن استیل

۲- بارگیری و تخلیه قطعات

بارگیری و تخلیه قطعات به صورت دستی و توسط اپراتور انجام می پذیرد.

۳- کابین رنگ پودری:

- کابین رنگ پاشی
- تعداد دهنه :دو دهنه
- سیستم بازیابی پودر: فیلتری
- جنس بدنه:ورق گالوانیزه به ضخامت ۱,۵ میلیمتر

۴- کوره پخت رنگ:

- نوع کوره : تونلی
- نوع سوخت : گاز طبیعی
- زمان پخت : ۱۸-۲۰ دقیقه
- نحوه انتقال حرارت : همرفتی با گردش هوای اجباری
- دمای کوره : ۱۸۰-۲۰۰ درجه سانتیگراد
- ضخامت و نوع عایق : ۱۵۰ میلیمتر و پشم شیشه

۵- جنس سازه های فلزی :

- قاب ها , تیر ها و ستون ها : کربن استیل
- پوشش داخلی : گالوانیزه به ضخامت یک میلیمتر
- پوشش بیرونی : کربن استیل به ضخامت یک میلیمتر با رنگ رویه
- کانال توزیع هوا : گالوانیزه به ضخامت ۱,۲۵ میلیمتر

۶- واحد تولید هوای گرم :

- نوع واحد تولید هوای گرم : غیر مستقیم
- جنس قسمت مبدل : لوله های ائتسخوار
- جنس عایق واحد تولید هوای گرم : پشم سنگ
- جنس محفظه احتراق فولاد های مقاوم در برابر حرارت