

Zařízení pro nástřik prášku plamenem

Mini Spray Jet



Osvědčená koncepce hořáku pro univerzální použití při ochraně proti opotřebení a proti korozi i při opravách.

Antikorozní ochranné povlaky

Plastové povlaky

Keramické povlaky

Technická
specifikace



Práškové povlakování stavitelnými, kovovými a keramickými prášky.

Antikorozní ochranné povlaky

Na bázi prášků s nízkým bodem tání, např. Zn nebo Al

Plastové povlaky

Různé termoplasty (PA, PP, PE)

Zařízení je dodáváno v pevném alu kuříku obsahující potřebné nástavce pro různé aplikace. Vzhledem k modulární konstrukci je zařízení pomocí různých periferií možné upravit pro všechny aplikace. Ochrana povrchu proti opotřebení a korozi je možná při použití různých typů námi dodávaných prášků.



Výhody

- Integrované podávání prášku
- bezpečná funkce a provoz s použitím bezpečného systému směšování plynů, který zamezuje zpětnému zážehu
- nástřik nad hlavou pomocí připojeného adapteru
- nezávislá volba podávacího plynu
- provozní plyny: acetylén, propane, kyslík, vodík, ethen
- chazení stlačeným vzduchem



Zařízení pro nástřik prášku plamenem



Přívod plynu

Hlavní přívod:

Kyslík 2,5 bar - 1,5 m³/h

Acetylén 0,5 bar - 1,1 m³/h

Vodík 0,8 bar - 1,2 m³/h

Vnitřní podávací plyn prášku

Tlaková tryska N 0,45 mm kyslík 2,5 bar - 0,3 m³/h

Tlaková tryska S 0,30 mm kyslík 2,5 bar - 0,1 m³/h

Volitelně: externí podávací plyn (pouze nehořlavé plyny)

Inertní plyn, aktivní plyny, stlačený vzduch. 0,5 bar - 5,0 bar

Směs palivového plynu a kyslíku

Injektorový princip (směšovací nástřiková tryska)

Koncovky připojení

Palivové plyny a vnitřní podávací plyn

Palivový plyn (acetylén, propan anebo vodík) G1/8" LZ

Kyslík G1/8" RZ

Volitelně:

Přídavné plyny (nehořlavé plyny)

Inertní plyn (Ar, N₂), aktivní plyny, stlačený vzduch G1/8" RZ

Volitelně:

Externí podávací plyn (nehořlavé plyny)

Inertní plyn (Ar, N₂), aktivní plyny, stlačený vzduch G1/8" RZ

Výkon nanášení

Závisí od použitého typu prášku, nastavení parametrů, nástřikové trysky a tlakové trysky v systému podávání prášku: 1,0 - 12,0 kg/h

Vzdálenost nanášení

Závisí od použitého typu prášku (viz. tabulky doporučených parametrů):

100 - 200 mm

Obvodová rychlost

(Pro válcové anebo osově symetrické součásti) v závislosti od použitého typu prášku a tloušťky vrstvy na průchod hořáku: 15 - 50 m/min

Posuv na otáčku

Mezivrstva 20.50.2 (NiAl) 4,0 - 6,0 mm/ot.

Ostatní samo-vazebné prášky a kovové prášky 4,0 - 8,0 mm/ot.

Kovo-keramické prášky 0,02 - 0,5 mm/ot.

Růst vrstvy na průchod hořáku

Mezivrstvy 20.50.2 (NiAl) ca. 0,15 mm/ průch.

Funkční vrstvy jiných samo-vazebních prášků ca. 0,2 mm/průch.

Kovové prášky ca. 0,2 - 0,3 mm/průch.

Kovo-keramické prášky ca. 0,05 - 0,2 mm/průch.

