

РУЧНАЯ ОКРАСОЧНАЯ УСТАНОВКА TSL-M6 ЭЛЕКТРО-ТРИБО

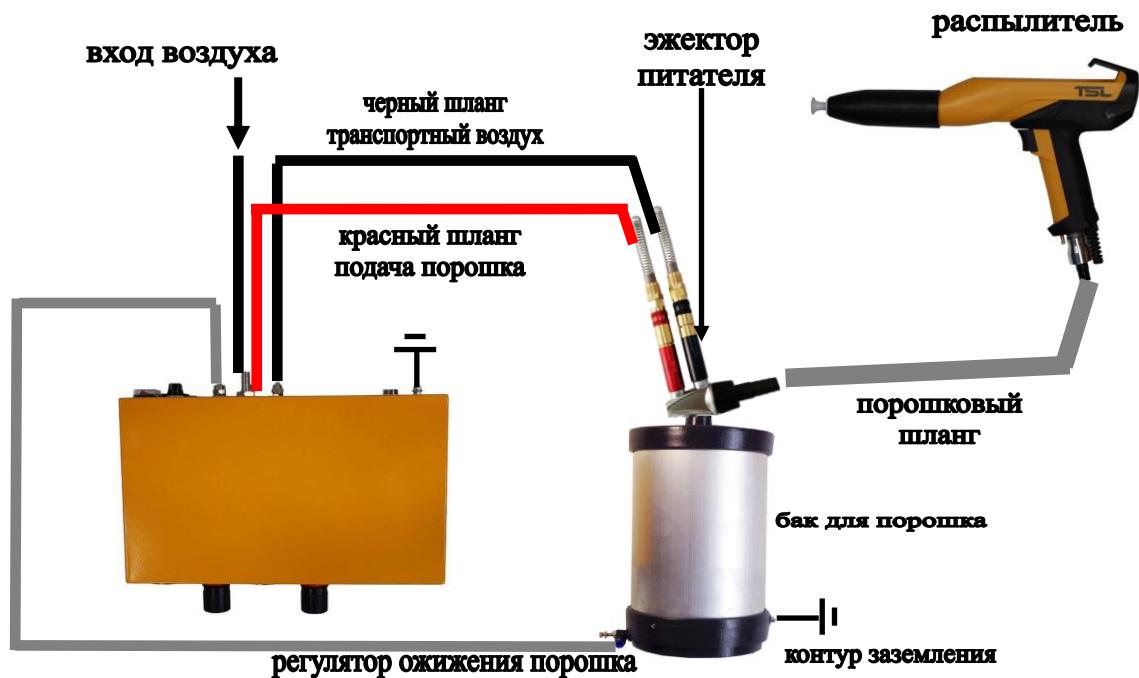
Комбинированная, многофункциональная установка нанесения порошковой краски, отвечающая всем современным требованиям к окраске и промышленной безопасности. Полный комплект с тремя четырехлитровым баками с охлаждением порошка, готовый к работе. В комплекте:

1. Полноценная установка электростатического окрашивания TSL-M3XL с баком 4л.
2. Полноценная установка трибостатического окрашивания TSL TriboMAX с баком 4л.
3. Дополнительный бак 4л
4. Фильтр масло-влагоотделитель.
5. Многофункциональная стойка для размещения оборудования, удобства транспортировки по помещению и намотки шлангов.





1.1. Схема пневматического подключения электростатического распылителя:



Основные технические данные электростатической системы напыления.

Технические характеристики.

Электрические параметры.

Входное напряжение	220 В
Частота	50/60 Гц
Рабочая температура	-10 +50 С
Окрасочный пистолет	
Вес	450 гр.

Напряжение на входе	12 В
Макс. ток на выходе	до 100 мА
Макс. напряжение на электроде	до 100кВ
Макс. расход порошка	до600 гр./мин

Пневматика

Максимальное давление воздуха на входе	5 Бар
Минимальное давление воздуха на входе	0.5 Бар
Рабочее давление воздуха	2 Бар

Комплектность электростатической части установки.

- 1. Блок управления
- 2. Распылитель
- 3. Бак для порошковой краски
- 4. Комплект пневматических шлангов и переходников
- 5. Порошковый шланг

Устройство и принцип работы изделия.

Установка состоит из следующих узлов (см.рис.1, рис.2, рис.3):

Рисунок 1:

- | | |
|--|---|
| 1. Манометр на подачу порошка. | 7. Индикатор режима "сложные изделия". |
| 2. Регулировка подачи порошка. | 8. Кнопка переключения режимов |
| 3. Манометр на подачу транспортного воздуха. | 9. Кнопка и индикатор функции пульс (псевдо-трибо). |
| 4. Регулировка подачи транспортного воздуха. | 10. Кнопки регулировки тока. |
| 5. Индикатор режима "плоские изделия" | 11. Кнопки регулировки напряжения. |
| 6. Индикатор режима "перекрас". | 12. Индикатор напряжения. |
| | 13. Индикатор тока. |

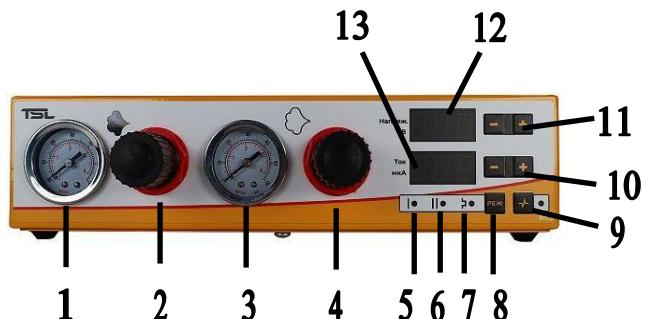


рис.1

Рисунок 2:

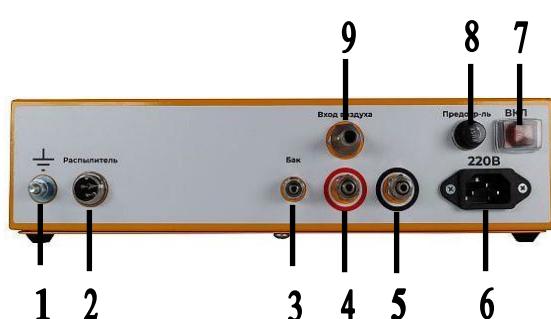


рис.2

Рисунок 2:

1. Винт заземления.
2. Разъем для подключения распылителя.
3. Штуцер подключения внешнего порошкового бака.
4. Штуцер выхода на подачу краски (красный).
5. Штуцер выхода транспортного воздуха в эжектор питателя(черный).
6. Разъем для подключения кабеля подачи питания 220V.
7. Кнопка включения/выключения блока.
8. Предохранитель.
9. Штуцер подключения воздушной магистрали к блоку.

Рисунок 3:

1. Насадка.
2. Втулка дефлектора.
3. Крепление втулки дефлектора.
4. Корпус распылителя.
5. Курок.
6. Штуцер подачи порошка из бака
7. Электрический кабель
8. Рукоятка
9. Крюк подвеса



рис. 3

2. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ.

2.1 Эксплуатационные ограничения

- Не допускается подключение распылителя к пневмосистеме с давлением выше 0,5МПа(5атм);
- Подключайте изделие только к сети переменного напряжения 220 В;
- Не допускается работа без качественного заземления всех частей оборудования!!!!
- Эксплуатировать и хранить распылитель при температуре не выше 50 °C

2.2 Использование установки (порядок работы):

Основные параметры, за которыми необходимо следить в процессе нанесения краски, - это расстояние от распылителя до детали, напряжение и сила тока на распылителе. Когда распылитель держат на небольшом расстоянии от детали (приблизительно 20-25 см), обычно наблюдается высокая эффективность осаждения порошка.

Используйте 3 заводских режима покраски или создайте свой ручной. Для ручного режима нажимайте кнопку переключения режимов пока индикаторы заводских режимов не погаснут. После этого вы можете нажимая кнопки регулировки и напряжения задать свои электрические параметры.

При работе с установками, основанными на действии коронного разряда, избыточная сила тока распылителя и избыточное напряжение могут осложнить нанесение покрытия в углубленных участках поверхности и привести к появлению обратной ионизации. Хорошим способом замедления образования обратной ионизации является уменьшение напряжения и тока на коронирующем электроде. При ручном распылении не следует наносить краску толстыми слоями за один прием. Вместо этого рекомендуется формировать необходимую толщину покрытия посредством наложения нескольких перекрывающих друг друга слоев порошка, например, змейкой вначале горизонтально, затем вертикально. При нанесении покрытия на углубленные участки рекомендуется использовать щелевые типы дефлекторов, а не перемещать распылитель ближе к детали в попытке физически заставить порошок попасть в зоны углубления.

Добейтесь оптимального осаждения краски на изделие. При окраске пазов, внутренних поверхностей и изделий сложной формы, нанесения нескольких слоев рекомендуем пользоваться предустановленной программой "перекрас". Так же при окрашивании сложных изделий (углов, решеток, мелких деталей) используйте функцию пульс-лок. Функция пульс-лок подразумевает под собой имитацию псевдо-трибо нанесения (заряд на коронирующем электроде подается импульсно).

Трибостатическая часть установки



Пневматика

Максимальное давление воздуха на входе - 3 Бар

Минимальное давление воздуха на входе - 0.5 Бар

Рабочее давление воздуха - 2 Бар

Электрические параметры

Входное напряжение - 220 В

Частота - 50/60Гц

Рабочая температура - -10 +70 С

Окрасочный пистолет

Вес - 350 гр.

Макс. расход порошка - до 500 гр./мин

Вы всегда получаете равномерный и хорошо заряженный факел порошково-воздушной смеси на выходе из распылителя.

Новый блок управления, эжектор и распылитель. Прекрасно работает со всеми видами порошковых красок, лежалыми, влажными, сметкой. В отличии от систем с верхней воронкой распылитель стабильно работает при любом угле наклона, горизонтально и вертикально, что удобно при прокраске сложных изделий, коробов, автомобильных дисков! Полный комплект профессиональной установки с внешним баком

Заряжающий ствол изготовлен из высококачественных материалов, дающих максимальный заряд порошка, что критично снижает расход порошковой краски по сравнению с обычными трибостатическими распылителями.

Легкоочищаемый разборный круглый бак для порошковой краски с регулируемым режимом флюидизации (создание правильной порошково-воздушной смеси) позволяет качественно перерабатывать металлизированные, структурированные и другие достаточно сложные и дорогие порошковые материалы. Влажная краска при подаче сухого воздуха взбадривается и сушится. Комки порошка в процессе флюидизации рассыпаются