



Wysokowydajny system Metallisation ARC528E-ICC.HT z zasilaczem S700 jest idealnym rozwiązaniem prac przy natrysku powłok technicznych jak i antykorozyjnych. Podawanie drutu jest realizowane za pomocą zintegrowanego z pistoletem silnika prądu stałego. Druty są przesuwane za pomocą rolek napędzanych silnikiem przez przekładnię. Pistolet o dużej wydajności wyposażony jest w unikalną głowicę ceramiczną (CG) o stałej geometrii, pozwalającą na uzyskanie gładkich i spójnych powłok oraz minimalizuje czas obsługi przy konserwacji urządzenia. Także nowym rozwiązaniem jest zastosowanie sterownika (PLC) kontrolującego pracę zasilacza w zamkniętym obwodzie sterowania prądowego. Takie rozwiązanie umożliwia operatorowi ustawienie wartości prądu niezależnie od rodzaju stosowanego drutu, przed rozpoczęciem pracy, ułatwiając wybór ustawień i zabezpieczając przed przeciążeniem obwodu. Funkcje kontrolne spełnia sterownik, zapewniający zwiększenie niezawodności i mniejszą ilość części w układzie. Pozwala także na szybsze odnajdywanie usterek przy pomocy prostego miernika prądu.

Materiał		Średnica drutu	Wydajność kg/h	Pokryta powierzchnia m <sup>2</sup> /kg/100μm
Cynk 700A	02E	3,17mm	72	0.82
Aluminium i stopy Al. 700A	01E/17E/25E	3,17mm	19	2.88
Zn/Al 85/15 700A	21E	3,17mm	62	1.00
13% stal chromowa 700A	60E	2.3mm	39	1.02
Stal nierdzewna 700A	80E	2.3mm	48	1,02
Ichrom 500A	79E	2.3mm	26	1.11

#### ZASTOSOWANIE



- Regeneracja części
- Powłoki pośrednie
- Powierzchnie łożyskowe i uszczelniające
- Drobne prace antykorozyjne
- Konstrukcje stalowe
- Zbiorniki, wieże wiatrowe
- Powłoki nieiskrzące
- Bramy, ogrodzenia

- nowe rozwiązanie zasilacza 700A
- sterowanie w zamkniętym obwodzie
- średnice drutów: 2,3 mm – 4,76 mm

- przewody chłodzone powietrzem
- panel sterujący pracą pistoletu
- możliwość integracji z linią produkcyjną

- druty techniczne i antykorozyjne
- prosta obsługa
- podawanie drutów ze szpul lub beczek