



Systemu Metallisation ARC528E-ICC z zasilaczem S250 lub S350 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 ² /kg/100μm
Cynk	02E	1.6mm 2.0mm 2.3mm	20,5 (max 200A) 26 (36)	0.82
Aluminium i stopy Al	01E/17E/25E	1.6mm 2.0mm 2.3mm	6.0 (8,5)	2.88
Zn/Al 85/15	21E	2.0mm 2.3mm	22 (31)	1.00
Miedź	05E	1.6mm	12.5	0.91
Nikiel/aluminium	75E	1.6mm	13.6	1,09
Stale	30E/35E/45E/55E/ 57E/60E/80E/84E	1.6mm	11.3	1.02

ZASTOSOWANIE



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

- nowe rozwiązanie zasilacza
- sterowanie w zamkniętym obwodzie
- średnice drutów: 1.6 mm – 3,17 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