

Защита при Электродуговой металлзации

Больше чем просто лента



Сохраните время и деньги с помощью правильных материалов и методов

Электродуговая металлзация — очень простой и экономичный метод нанесения термических покрытий. Две проводящие проволоки помещаются в специализированное сопло, это может быть алюминий, цинк, нерж.сталь, чередующиеся металлы или смешанные сплавы. В точке соединения в сопле, проволоки образуют дугу, что приводит к их расплавлению. С помощью давления газа расплавленные частицы попадают на обрабатываемую поверхность. Обычно этот метод применяют для создания антикоррозионных покрытий алюминия или цинка.

Необходимость в защите

Во многих случаях напыляемые изделия имеют специфические области, которые необходимо защитить. Эти участки должны быть закрыты надёжным защитным материалом, который выдержит абразив и нагрев как при подготовке поверхности (пескоструйная обработка), так и процессы термического напыления.

Преимущества защитных решений от Green Belting

Используя ленты компании Green Belting, работники могут выбрать правильную стратегию для следующих условий рабочих процессов:

Термостойкость — ленты разработаны выдерживать экстремальные температуры процессов напыления.

Абразивная стойкость — во внимание принимаются различные материалы напыления и формируемая толщина конечного слоя как пескоструйной обработки, так и собственно напыления. Ленты Green Belting могут применяться сразу для двух процессов одновременно.

Удобство в работе — с нашими лентами и компаундами легко работать, они хорошо повторяют поверхностные контуры обрабатываемых деталей.

Адгезия — наши ленты имеют хорошую адгезию к металлам и к собственной поверхности.

Лёгкое снятие ленты - несмотря на высокую адгезию, наши ленты снимаются без остатков клея.

Необходимость в защите

Вот некоторые из задач, которые стоят перед операторами при Электродуговой металлзации:

- широкая струя пламени(которая может потребовать периферийной защиты);
- жесткие или крупнозернистые частицы;
- грубые частицы подготовительной обработки.



Электродуговая металлзация используется для напыления внутри цилиндра

Возможности для экономии времени и денег

Для эффективности работы мы рекомендуем следующие шаги:

- Отказаться от лишних защитных слоев - если использовать тонкие и менее надежные защитные ленты, необходимо 3 или 4 слоя для создания необходимой защиты. Более толстые и устойчивые ленты Green Belting можно использовать в 1 или 2 слоя. Это ускоряет монтаж и снижает расход ленты.
- Использование высечных элементов - для однотипных задач можем предложить высечные элементы, которые ускоряют монтаж и точность работ. Уменьшение операций по нарезке ленты сокращает время и риск травм.
- Уменьшение времени очистки деталей - в отличие от многих других лент, наши ленты не оставляют остатков клея, тем самым сокращая время технологических процессов.
- Сокращение повторного нанесения ленты - наши защитные ленты выдерживают как пескоструйную обработку, так и одновременно плазменное напыление в 1 цикле. Следовательно - нет необходимости в дополнительной защите отдельных процессов.

Рекомендованные материалы для защиты при Электродуговой Металлизации

Ленты

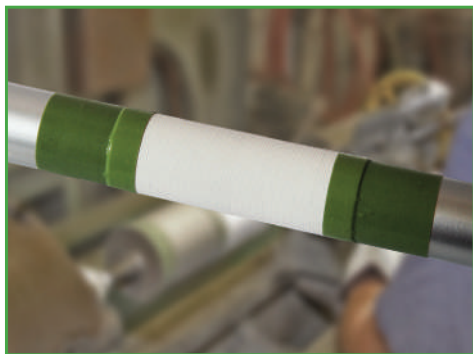
- 170-10s YL стандартная лента для большинства применений.
- 170-10s Green - для применений, где встречается наибольшее воздействие абразивных частиц.

Компаунд

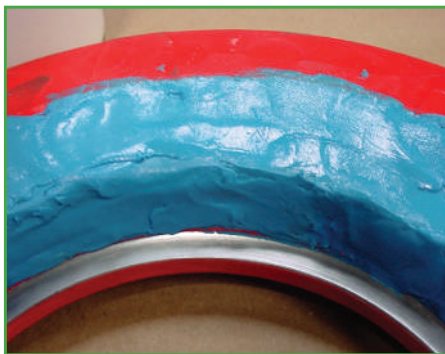
HVMC компаунд - идеален для создания многоразовых защитных колпачков, молдингов и рукавов.

Ткань

Для вторичной защиты можно использовать Силиконизированную Стеклоткань S/W 35, закрывая ей периферийные зоны. Может быть использована для многократных циклов.



Лента 170-10s Green и защитная ткань SW35



Компаунд HVMC



Лента 170-10s Green