

ХАРАКТЕРИСТИКИ КАЖДОЙ ТЕХНОЛОГИИ РАСПЫЛЕНИЯ

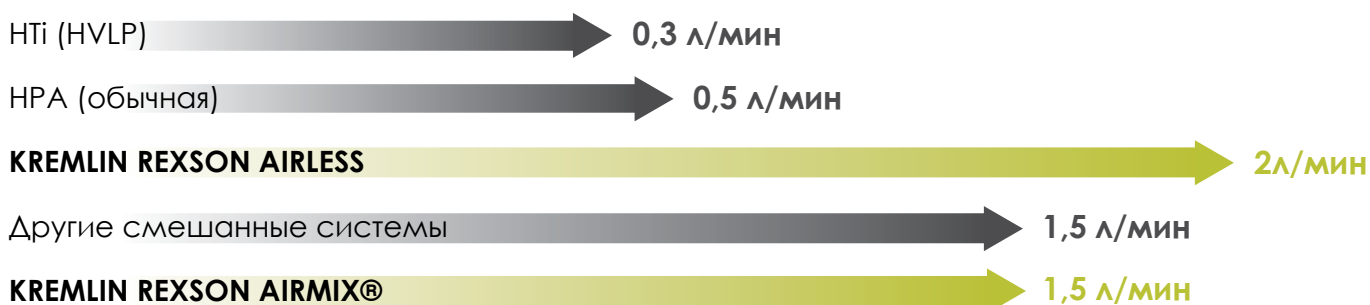
ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПЕРЕНОСА



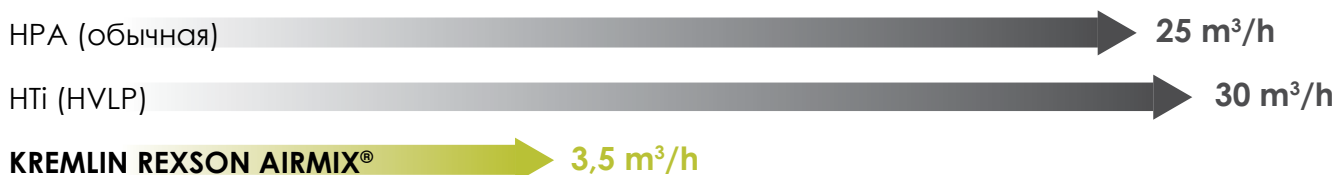
КАЧЕСТВО ОБРАБОТКИ



СРЕДНЯЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ



РАСХОД ВОЗДУХА



РЕКОМЕНДОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РУЧНОЙ ОБРАБОТКИ ДЕРЕВА

		РАСПЫЛЕНИЕ								Расход жидкости в л/день		
Тип краски	Жидкости	Тип	Пример	2 компонентные основы раст-ль /вода (грунт, лаки, глянец)	Плотные связую- щие вода/ раст-ль	Связующие на основе раст-ля	Грунт, глянец	Грунт глянец	Лаки, глянец, лоск		Морилки, фунгициды, инсектици- ды	Отте- нок
				Вязкость (СА4/cps)	15'' - 90'' (до 300)	- (300- 10 000)	45'' - 90'' (120 -300)	30'' - 45'' (60 -120)	20'' - 30'' (40 - 60)		15'' - 20'' -	
				автомасла	жидкий мед	густое автомасло	автомасла	кули- нарный жир	вода			
НП	Все виды деталей, форм и типов древесины								M22 G НТІ	S3	менее 5	
		PU 2125 F или Cyclomix или PU3000 + M22 P НТІ	Нагнетательный бак 5,10, 30 л. или PMP насос 150 передвижной/с установкой на стену или 02.75 + M22 P НТІ									Более чем 5
НРА					M22 G НРА M22 НРА GSP		M22G НРА M21G Базовый LP		S3		Менее чем 5	
		PU 2125 F или PU 3000 или CYCLOMIX + M22 НТІ	Нагнетательный бак 5,10, 30 л. или PMP насос 150 передвижной/с установкой на стену или 02.75 + M22 НРА								Более чем 5	
AIRMIX®	В основном плоские и ровные детали: мебель, двери, кухни, лестницы, паковочные материалы и т.д. для всех типов материалов из дерева			PU 2160 или PU 3000 или CYCLOMIX + Xcite™				Насос EOS15-C25 или 30-C25 + Xcite™			5 - 15	
		PU 3000 или CYCLOMIX + Xcite™	20.25, 20.50 или 17A, 20.25F, 20.50F насосы + Xcite™								Более 15	
AIRLESS	В основном плоские детали большой площади - двери, перегородки, полы и т.д.			CYCLOMIX или PU 3000 + M 250			Насосы EOS 30-C25, 40.25, 40.50 или 34A, 40.25F, 40.50F + M 250				Более 15	
ЭЛЕКТРО*	Сложные детали: выемки, швеллера, сидения, гнезда и т.д.			PU 2125F или PU 2160 или CYCLOMIX или PU 3000 + KMV3*, KMP3* KMX3*, KMC3* Spraymium*				KMV3*, KMP3* KMX3*, KMC3* Spraymium* + насосы			Более 10	

*В отношении проводниковых материалов см. гл. Электростатика.

Как правильно выбрать оборудование для своих задач:

- 1 - тип детали, предназначенной для нанесения покрытия
- 2 - расход жидкости
- 3 - применяемый материал и его вязкость

РЕКОМЕНДОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РУЧНОЙ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛОВ

		РАСПЫЛЕНИЕ						Расход жидкости в л./день		
Тип детали	Жидкости	Тип	Пример	2 компонента основы: раст-ль /вода (грунт, лак, глянец)	Плотные связующие вода/раст-ль	Связующие на основе раст-ля	Грунт, антикор. покрытия		Лаки	Герметики
				15'' - 90'' (до 300)	- (300 - 10 000)	45'' - 90'' (120 - 300)	20'' - 45'' (40 - 60)		15'' - 20'' -	
				вязкость (СА4/срз)	автол	жидкий мед	густой автол	кулинарный жир	вода	
НТИ	Все виды деталей, форм и типов металла			PU 2125 F + M22 P НТИ				M22 G НТИ	M22 G НТИ	Менее чем 5
				PU 3000 or Cyclomix + M22P НТИ				Нагнетательный бак 5,10, 30 л. или РМР насос 150 передвижной/с установкой на стену или 02.75 + M22 P НТИ	5 - 10	
НРА					M22 G НРА	M22 G НРА GSP		S3		Менее чем 5
				PU 2125 F + M22 P НРА	Нагнетательный бак 5,10, 30 л. или РМР насос 150 передвижной/с установкой на стену или 02.75 + M22 P НРА	5 - 10				
AIRMIX®	В основном плоские и ровные детали: шкафы, сельхозоборудование, станки, ж/д оборуд-е, сварные детали, панели			PU 2160 или PU 3000 или CYCLOMIX + Xcite™				EOS15-C25 или 30-C25 насос + Xcite™		5 - 15
				PU 3000 или CYCLOMIX + Xcite™				20.25, 20.50 и 17A, 20.25F, 20.50F насосы + Xcite™	Более чем 15	
AIRLESS	В основном плоские детали большой площади: здания, ж/д, рамы			CYCLOMIX или PU 3000 + M 250				EOS 30-C25, 40.25, 40.50 или 34A, 40.25F, 40.50F насосы + M 250		Более чем 10
ЭЛЕКТРО*	Детали с трубчатыми секциями: велосипеды и мотоциклы, авиация			CYCLOMIX или PU 3000 + КМV3*, КМР3* КМХ3*, КМС3* Spraymium*				КМV3*, КМР3* КМХ3*, КМС3* Spraymium* + насос		Более чем 10

*В отношении проводниковых материалов см. гл. Электростатика.

Как правильно выбрать оборудование для своих задач:



- 1 - тип детали, предназначенной для нанесения покрытия
- 2 - расход жидкости
- 3 - применяемый материал и его вязкость

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РУЧНОЙ ОБРАБОТКИ ПЛАСТИКА

		РАСПЫЛЕНИЕ						
Тип детали	Жидкости	Тип Вязкость (СА4/cps)	Пример	2 компонента основы: раст-ль/ вода (грунт, лак, глянец)	Связующие на основе раст-ля	Грунт	Прозрачное покрытие, лаки, глянец	Расход жидкости в л/день
				15'' - 45'' (до 120)	45'' - 90'' (120 - 300)	30'' - 45'' (30 - 120)	15'' - 30'' -	
				автол	густой автол	кулинарный жир	вода	
HPA					M22 G HTi или S3			Менее чем 5
	PU 2125F или CYCLOMIX + M22 P HTi				Нагнетательный бак 5,10, 30 л. или PMP насос 150 передвижной/с установкой на стену или 02.75 + M22 P HTi			Более чем 5
HTi	Телевидение, Hi-Fi, блоки для компьютеров, бытовая техника, мебель для сада и дома, щитки управления, бамперы, рулевые колеса и т.д.				M22 G GSP HPA	M22 G HPA M22 G HPA S3		Менее 5
	PU 2125F or PU 3000 или CYCLOMIX + M22 P HTi				Нагнетательный бак 5,10, 30 л. или PMP насос 150 передвижной/с установкой на стену или 02.75 + M22 P HPA			Более чем 5
ЭЛЕКТРО*	CYCLOMIX PU 3000 + KMV3* KMP3* Spraymium*				KMV3*, KMP3* Spraymium* + насос			Более чем 10

*В отношении проводниковых материалов см. гл. Электростатика.

Как правильно выбрать оборудование для своих задач:

	1 - тип детали, предназначенной для нанесения покрытия
	2 - расход жидкости
	3 - применяемый материал и его вязкость