




ANTICOR SRL
MEMBER OF KI-GROUP

 : www.anticor.ro

 : office@anticor.ro

 : (Vanzari)
+40 768-111561

 : (Service)
+40 746-148851

 Cluj-Napoca, Str. Suceava nr.80, CP 400219

hârtie de imprimare artistică

36 de pagini

210x297 mm

ANTICOR
BROȘURĂ

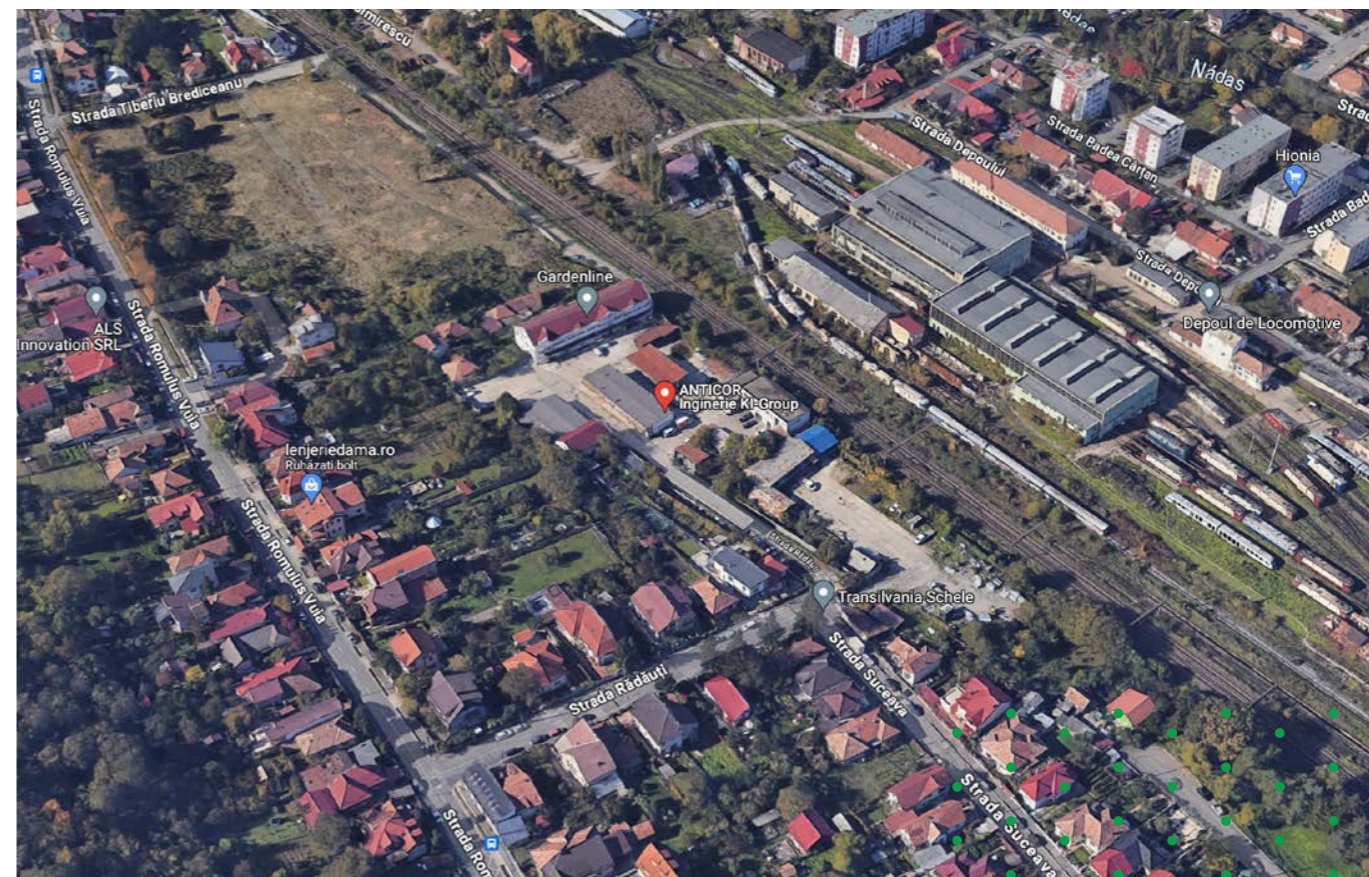
SABLARE

VOPSIRE

INJECTARE

SPĂLARE

01 — DESPRE NOI	3
Despre compania noastră	3
02 — SPĂLARE	4
Spălare cu presiune	6
Spălarea chimică	7
03 — SABLARE	8
Sablarea cu aer comprimat	10
Sablarea prin injecție	11
Sablare cu aer comprimat și sablare cu turbine	12
04 — VOPSIRE	14
Vopsirea airless	16
Vopsirea airless utilizează	16
Pompele airless bicomponente	17
Pompele airless bicomponente	17
Vopsirea electrostatică	18
Vopsele acrilice	19
Vopsele epoxidice	20
Vopsele poliuretani	20
Vopsele anorganice	21
Vopsele speciale	21
05 — CONTROLUL CALITĂȚII	22
06 — INJECTARE	24
Pompele de injectare	24
Packere de injectare	25
07 — SOLUȚII DE AER COMPRIMAT	26



01 —

DESPRE NOI

Despre compania noastră

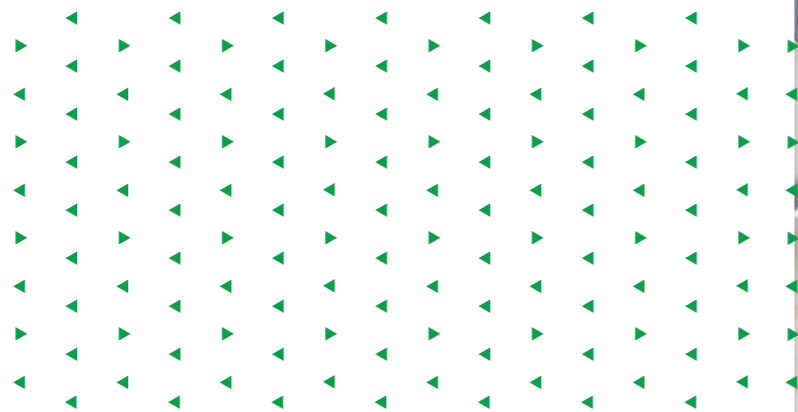
Anticor Inginerie KI-Group, membru al grupului Kematechnik Innonmontage Kft., având o experiență de peste 25 de ani în domeniul protecției anticorozive și a realizării necesarului de aer comprimat.

Anticor oferă soluții complete anticorozive: spălare chimică sau cu presiune ridicată, sablare, vopsire, producere sau distribuire aer comprimat și aparate de măsură pentru verificarea calității.

Paleta noastră de clienți este una vastă, aceasta variind de la agenții economici prezenți în industria de transport (naval, feroviar, auto), în domeniul energetic (producătoare de gaz, curent etc.), în domeniul construcțiilor de mașini și material rulant, în construcțiilor civile și industriale, până la firmele ce activează în domeniul producției de sticle.

Anticor oferă consultanță, soluții tehnice, echipamente și asistență de mentenanță în domeniul protecției anticorozive.

02 —
SPĂLARE



Spălare cu presiune

Curățarea cu apă sub presiune este o tehnologie eficientă și ecologică de curățare a suprafețelor. Aceasta implică utilizarea unui jet de apă de înaltă presiune pentru a curăța suprafețele. Jetul de apă de înaltă presiune este utilizat pentru a curăța contaminanți, grăsimi, oxizi, ulei, vopsea și alte materiale nedorite de pe suprafețe. Se poate aplica în procesele de pregătirea suprafețelor premergător sablării. La unele operații de spălare la presiuni peste 1000 bari poate înlocui cu succes sablarea uscată. Prin folosirea accesoriilor special concepute pentru hidrosablare se pot îndepărta cele mai dificile depuneri. Aceste tehnologii de spălare cu presiune au aplicații în industria navală, petrolieră, construcții civile, constructoare de mașini, forestier etc.

Pompele de spălat cu înaltă presiune este instrumentul perfect pentru companiile de servicii municipale pentru curățarea zonelor publice, un instrument eficient pentru eliminarea buruienilor, grafiti-urilor, gumei sau autocolantelor de pe domeniul public precum și spălarea benelor pentru transportul deșeurilor municipale desfundare canalizări etc.

Aplicațiile în construcții sunt multiple de la curățarea schelelor, fațadelor și acoperișurilor până la îndepărtarea vopselei de pe suprafețe metalice, îndepărtarea betonului, îndepărtarea tencuielii, de pe zidărie, îndepărtarea rosturilor și pregătirea substratului pentru renovarea clădirilor, instalațiilor, precum și la curățarea podurilor și a tunelurilor.

În industria navală sunt folosite de la curățarea navelor, instalațiilor portuare, containerelor și instalațiilor de transport a petrolului, îndepărtarea depunerile maritime de pe corpul nevelor înainte de sablare, curățarea docurilor plutitoare, îndepărtarea ecologică a vopselei și ruginii de pe corpul navelor la peste 1000 bar, precum și pentru îndepărtarea betonului la renovarea instalațiilor portuare.

În agricultură și industria forestieră sunt folosite pentru curățarea echipamentelor, silozurilor de depozitare inclusiv la îndepărtarea scoarței la arbori.

În industria petrochimică și energetică spălarea cu presiune ridicată se folosește la curățarea schimbătoarelor de căldură.



Echipamentele de spălare sub presiune Dynajet sunt dotate cu pompe triplex cu plunger ceramic de înaltă fiabilitate. Gama de presiuni a acestor echipamente variază între 350 bar și 3000 bar. Acestea pot fi staționare, pe roți sau tip remorcă, echipate cu motoare electrice trifazice sau cu motoare termice (benzină/diesel). Accesoriile furnizate de Dynajet pentru aceste echipamente permit abordarea unor aplicații de curățire foarte eficiente.

Anticor KI Group oferă o gamă largă de pompe de spălare care includ atât echipamente standard, cât și echipamente adaptate nevoilor clienților, oferim soluții pentru o varietate de tehnologii de spălare. Asigurăm service în garanție și post garanție pentru echipamentele furnizate. Avem în portofoliu o gamă largă de produse de ultimă generație, furnizăm echipamente personalizate potrivite necesarului fiecărui client.



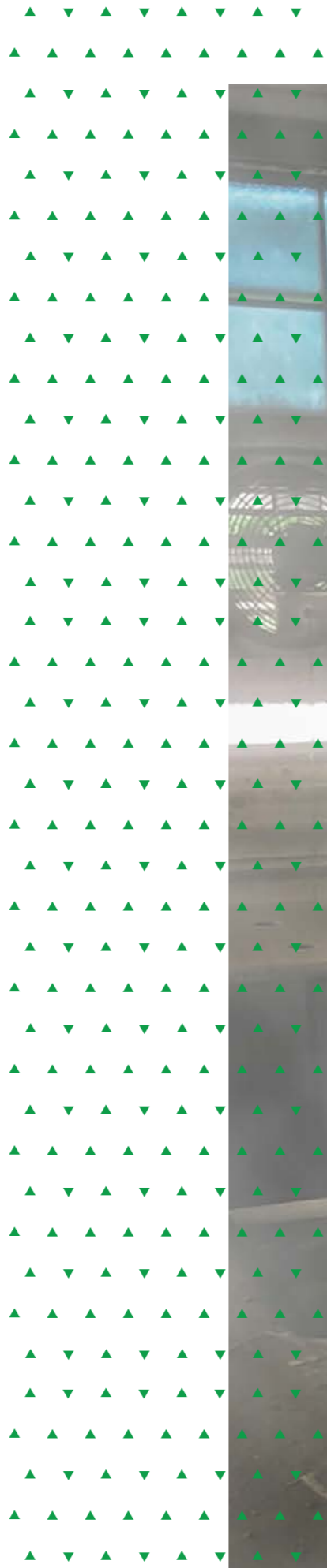
Spălarea chimică

Spălarea chimică este o tehnologie de tratare a suprafeței prin spălare cu diverse soluții decapante în vederea îndepărtării grăsimilor și a oxizilor superficiali înainte de o operație de acoperire prin vopsire sau galvanizare. Spălarea chimică asigură o aderență sporită și uniformă stratului de acoperire care duce la creșterea durabilității a acestuia. Se aplică în special pentru reперele care au pe suprafață grăsimi, sau sunt sensibile la deformare, care nu pot fi sablate sau care nu au oxizi în profunzime de îndepărtat.

Spălarea chimică se poate face manual sau în regim automat sau semiautomat. Cabinele de spălare-uscare sunt concepute special pentru diverse configurații și randamente de producție. Acestea au sisteme de monitorizare gestionare și recuperare a lichidelor de tratare și uscare a reперelor tratate.

03

SABLARE



Sablarea cu aer comprimat

Sablarea, este un proces tehnologic de propulsare forțată a unui flux de material abraziv cu viteză ridicată, care prin impact îndepărtează contaminanții (rugină, oxizi, vopsea etc.), debavurează, netezește sau crește rugozitatea unei suprafețe, realizând un profil adecvat proceselor de acoperire ulterioare (vopsire, galvanizare, etc.)

Sablarea cu aer comprimat este un proces de propulsare forțată a materialului abraziv pe o suprafață cu aer comprimat cu presiune mare pentru a netezi o suprafață aspră sau a înăspri o suprafață netedă, a modela profilul suprafeței sau a îndepărta contaminanții de suprafață. Sablarea cu aer comprimat utilizează aer comprimat ca sursă de propulsie pentru a crea un jet de aer de viteză mare care vehiculează granulele abrazive spre suprafața piesei de prelucrat supusă operației.

Sablarea umedă este o variantă de sablare cu aer comprimat care folosește injecția de apă în jetul de abraziv-aer comprimat cu scopul de a reduce praful din zona de lucru.

Sablarea cu aer comprimat este utilizată în principal în cazul operațiilor cu țintă precisă, la sablarea interioară a pieselor și în cazul care alte tehnologii de curățare nu sunt aplicabile.

În cazul echipamentelor de sablare pneumatică utilizate pentru sablare cu nisip sau alice metalice particulele abrazive sunt ejectate printr-o duză de tip Venturi dublu conică confecționată de obicei din carbură metalică de înaltă duritate.

Sablarea prin injecție cazul în care particulele abrazive sunt aspirate de presiunea negativă (vacuum) creată în pistolul de sablare (tip BNP) de aerul comprimat și apoi sunt proiectate spre suprafața de prelucrat.

Instalațiile care folosesc această tehnologie sunt de obicei destinate operațiilor de medie productivitate sau pentru suprafețe sensibile și folosesc medii de sablare ușoare ca și perle de sticlă, corindon, granule de plastic sau vegetal etc.



Sablarea prin injecție

Sablarea sub presiune, caz în care particulele abrazive sunt antrenate dintr-un rezervor sub presiune și se amestecă proporțional cu aerul comprimat în supapa de dozare și sunt livrate prin furtunul de sablare spre duza de sablare și apoi sunt proiectate spre suprafața de prelucrat.

Sablarea cu recuperare (fără degajare de praf), prin injecție sau presiune se folosește când este necesar reducerea nivelului de praf în proximitatea zonei de lucru. Particulele de abraziv sunt recuperate imediat după impact, împiedicând eliberarea prafului sau a abrazivului în atmosferă sau spațiu deschis. Instalațiile de acest gen au aplicabilitate limitată de geometria suprafețelor de sablat.

Controlul prafului degajat în timpul sablării respectiv recuperarea și curățirea materialului abraziv se poate face eficient doar sablând în cabinete de sablare sau cabine de sablare dotate cu sisteme de extracție și filtrare a aerului viciat, sisteme de recuperare, recirculare, curățire și stocare a abrazivului.

Recuperarea abrazivului se face mecanic prin intermediul podelelor cu raclete, șnecuri, elevatoare sau pneumatic prin aspirare folosind pompe de vacuum. Costul energetic al sistemelor de recuperare curățire pneumatice sunt ridicate și cresc proporțional cu distanța de lucru. Se recomandă aplicarea lor doar când recuperarea mecanică nu este posibilă.

Materialele de sablare cele mai folosite pentru sablarea cu aer sunt alicele metalice, nisipul cuarțos, gritul, perle de sticlă, corindon etc.. La aplicațiile de curățire a suprafețelor sensibile se folosesc materiale abrazive ca bicarbonatul de sodiu sau gheață carbonică.

Sablarea cu alice este un proces de curățare, înăsprire sau reducerea asperităților a unei suprafețe metalice folosind alice metalice de diferite granulații și geometrii. Procesul implică propulsarea alicelor metalice de viteză mare pe suprafața piesei de prelucrat pentru a îndepărta impurități, rugină, diverși oxizi vopseli sau alte straturi de acoperire a debavura respectiv a pregătii suprafața pentru o operație ulterioară de acoperire, vopsire, metalizare sau galvanizare etc.





Sablare cu aer comprimat și sablare cu turbine



Sablarea cu turbine este un proces de curățire prin abraziune a suprafețelor care implică utilizarea ansamblu rotitor care prin forța centrifugală proiectează alicele metalice spre suprafața piesei de prelucrat pentru a debavura, îndepărta impurități, rugină oxizi, vopsea și a crea un profil adecvat suprafeței pentru o operație ulterioară de protecție.

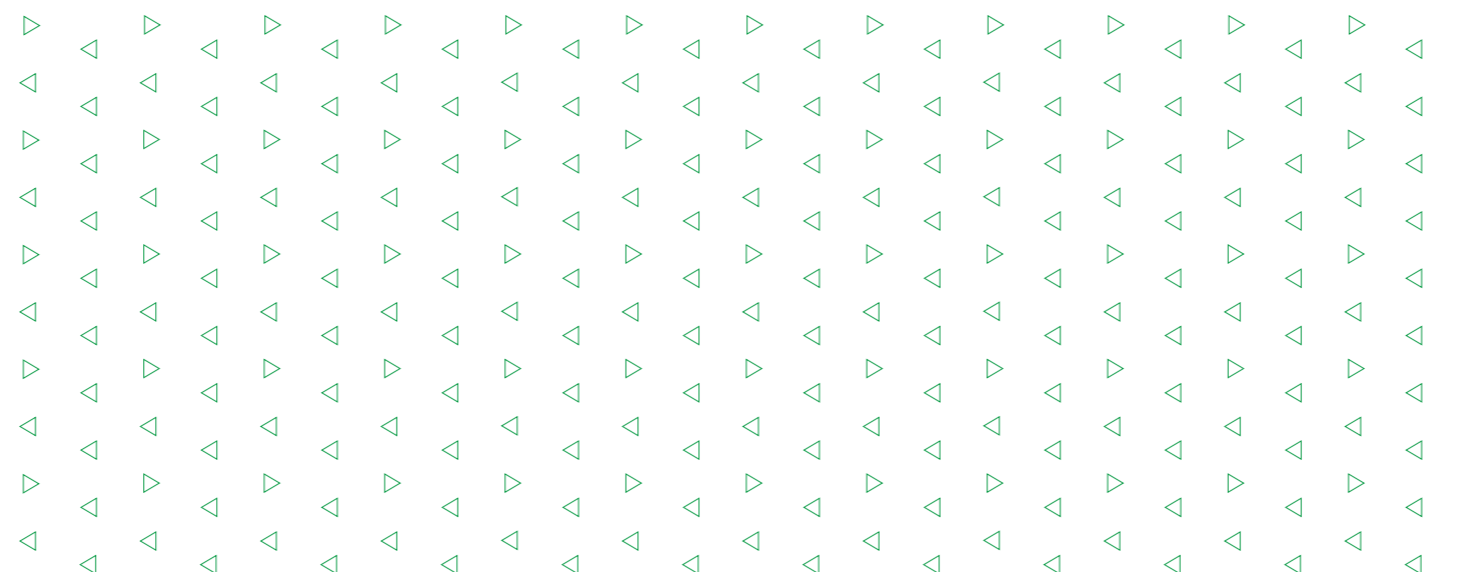
Instalațiile de sablare automate cu turbine au cea mai mare productivitate în prelucrarea semifabricatelor și sunt concepute pentru a prelucra piese de diverse tipologii geometrice cu diverse sisteme de manipulare a ansamblelor echipate cu una sau mai multe turbine de sablare care lucrează concomitent rezultând productivitate sporită și consumuri energetice mai reduse pe unitatea de produs.

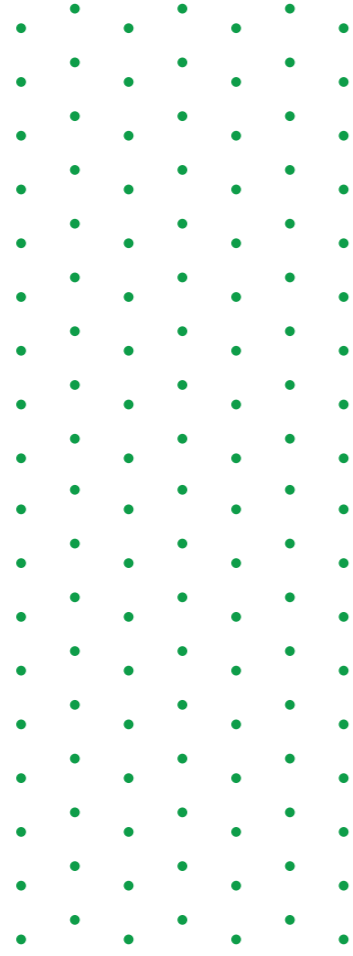


Există două tipuri principale de tehnologii utilizate pentru sablarea cu alic:

Sablare cu aer comprimat și sablare cu turbine

Sablarea cu aer comprimat sub presiune cu alic metalice se folosește în special pentru prelucrarea semifabricatelor în interiorul cabinei de sablare cu posibilitatea recuperării și curățării alicelor. Această tehnică oferă o productivitate medie-ridică și un consum energetic substanțial pe unitatea de produs. Sablare cu aer comprimat se pretează pentru structuri metalice, construcții sudate care nu pot fi sablate cu instalații automate datorită geometriei sau/și a gabaritului acestora.





04

VOPSIRE



Vopsirea, este un proces tehnologic de depunere unei pelicule de vopsea pe suprafața unei piese pentru a crea un strat de protecție.

Există o gamă largă de tehnologii de vopsire disponibile. Cunoașterea diferențelor dintre ele, avantajele și dezavantajele pe care le conferă vă va ajuta să alegeți soluția adecvată aplicației. Alegerea se face în funcție de calitatea finisajului, eficiența ratei de transfer, viteza de aplicare, caracteristicile vopselei, tipul de piesă, pregătirea suprafeței și tehnologia de acoperire adoptată.

Vopsirea airless

Vopsirea airless este o tehnologie de aplicarea vopselei aflate sub presiune hidrolică, prin pulverizare. Vopseaua aflată sub presiune este atomizată la trecerea prin orificiul duzei de vopsire datorită diferenței de presiune și geometria orificiului, rezultând particule fine, atomizate uniform cu viteze ridicate, care sunt proiectate apoi pe suprafața supusă operației, obținându-se o peliculă de acoperire de grosime uniformă. Această tehnică este utilizată în aplicațiile industriale pentru a obține rate de transfer ridicate și posibilitatea aplicării a unor vopseluri cu vâscozitate ridicată, care nu se pot atomiza prin alte tehnici. Randamentul vopsirii airless este cel mai ridicat comparativ cu alte tehnici și permite aplicarea vopselurilor cu conținut de până la 100% solid, obținând acoperiri de o rezistență mecanică, chimică superioare cu grosimi de strat omogene, de grosimi superioare, aplicabilă în cele mai grele condiții de șantier.



Vopsirea airless utilizează

Vopsirea airless utilizează vopsea sub presiune pentru a-l atomiza, fără a utiliza aerului comprimat. Se folosește pentru a aplica vopsele cu vâscozitate medie - mare, oferă o calitate inferioară a finisajului (luciu) dar este preferat din cauza vitezei de aplicare și eficienței de transfer. Echipamentele necesare aplicării sunt pompa airless, pistol airless și duza de vopsire airless. Pompele de vopsire airless se clasifică în funcție de presiunea de lucru, de joasă presiune (până la 30 bar), de medie presiune (până la 250 bar) și înaltă presiune (până la 500 bar). Debitul pompelor airless variază între 0,8 l /min -33 l/min, iar raportul de transfer de la 1:10 până la 1:88. Duzele de vopsire pot fi fixe sau reversibile cu orificiul rotund sau alungit care determină amprenta pe suprafața vopsită și unghiul de pulverizare. Odată cu creșterea diametrului orificiului duzei și a presiunii de lucru rata de transfer va crește. Pentru a obține o calitate superioară a acoperirii, este important să se țină cont de distanța optimă de aplicare și de presiunea de lucru, mărimea și deschiderea duzei de vopsire potrivită pentru vopseaua utilizată, respectiv grosimea de strat urmărită.

Pompele airless bicomponente

Pompele airless bicomponente sunt utilizate în industrie pentru a aplica vopseluri bicomponente sensibile la raportul de amestec, timp de reacție, temperatură și presiune. Astfel de vopseluri pot avea o bază epoxi, poliuretane și poliuree, care sunt dificil de aplicat cu echipamente cu pompe monocomponente și unde se urmărește o productivitate sporită, rată de transfer ridicată și economie de vopsea maximă pe unitatea de produs.

Pompele airless bicomponente sunt o modalitate eficientă de a aplica vopsele bicomponente, cu rată de transfer ridicată, permit o acoperire omogenă a suprafeței și o aderență superioară a acoperirii. Capabile să aplice o gamă largă de materiale, inclusiv epoxi, uretane și poliuree, pompele airless bicomponente pot fi cu raport de amestec fix sau variabil cu sau fără încălzire, cu sau fără stație de alimentare omogenizare, acționat pneumatic, hidrolic sau electric. Când alegeți o pompă airless bicomponentă, trebuie să luați în considerare factori precum sursa de alimentare disponibilă, tipul de vopsea, presiunea de pulverizare, potlife, temperatura de aplicare, grosimea de strat urmărită, distanța dintre pompă și pistolul de pulverizare, mediul de operare, portabilitatea și cerințele de întreținere.



Pompele airless bicomponente

Vopsirea air-assisted airless este o tehnologie care combină caracteristicile tehnologiei de vopsire airless și tehnologia de vopsire pneumatică. Această tehnică este utilizată în mod obișnuit în aplicațiile unde este nevoie de aer de dirijare pentru ca vopseaua să ajungă pe suprafețele de vopsit greu accesibile unde nu se pot aplica prin alte metode. Se utilizează un pistol de vopsit cu alimentare cu vopsea sub presiune alimentată de o pompă airless, precum și o sursă de aer comprimat pentru a crea un jet de aer care ajută la dispersarea vopselei și rezultând un luciu superior. Jetul de aer de dirijare ajută la reducerea pulverizării în exces și la îmbunătățirea calității finisajului.



Vopsirea electrostatică

Vopsirea electrostatică lichidă (airless sau air-assisted) este o tehnologie de aplicare care se bazează pe utilizarea forțelor electrostatice pentru a atrage vopseaua spre suprafața piesei. Se folosește un pistol de construcție specială cu o sură de tensiune înaltă de până la 85 kV alimentată cu vopsea sub presiune și aer comprimat pentru dirijare. Se pot aplica vopseluri lichide pe bază de apă sau solvent cu proprietăți conductive adecvate. Vopseaua sub presiune este livrată pistolului de vopsit și este atomizat prin intermediul duzei, încărcată electrostatic și pulverizată spre suprafața de vopsit. Piesele de prelucrat trebuie să fie conductoare electric și legate la masă. Rata de transfer care se poate obține prin această tehnologie este de peste 85 %, superioară altor tehnici de aplicare. Se aplică la acoperirea pieselor metalice spațiale complexe greu de abordat cu alte tehnici, respectiv din considerente economice care rezultă din reducerea consumului de vopsea pe unitatea de produs.



Vopsirea electrostatică uscată cu pulberi particulele de polimer pe măsură ce intră în contact cu un electrod pentru a obține o eficiență mare de transfer, se bazează pe atracția sarcinilor electrice opuse. Materialul aplicat este încărcat electrostatic în timp ce trece printr-un câmp electrostatic produs între electrodul din partea din față a pistolului și piesa care este legat la pământ. Particulele încărcate ale materialului sunt atrase de obiectul împământat (neutru) și realizează o acoperire uniformă pe suprafața. Materialul încărcat se va răspândii în jurul piesei, ceea ce va crește spațiul de suprafață acoperit. Datorită acestui efect de înfășurare, aplicatoarele electrostatice sunt potrivite în special pentru acoperirea produselor tubulare.

Cele mai comune tipuri de vopsele care se pot aplica prin aceste tehnologii.

Vopsele acrilice

Vopsele acrilice sunt vopsele pe bază de apă care sunt utilizate pentru o gamă largă de aplicații, inclusiv acoperiri din industria auto, aerospațial și construcții industriale. Ele sunt cunoscute pentru durabilitatea lor, rezistența la decolorare și ușurința de aplicare. Vopselele acrilice sunt, de asemenea, ecologice, deoarece nu conțin solvenți nocivi. Vopsele epoxidice sunt acoperiri bicomponente care sunt utilizate pentru o varietate de aplicații industriale, inclusiv pardoseli, acoperiri din industria auto, aerospațial și marin. Ele sunt cunoscute pentru aderența lor excelentă, rezistența chimică și durabilitatea, de asemenea, ele sunt rezistente la abraziune, impact și umiditate.

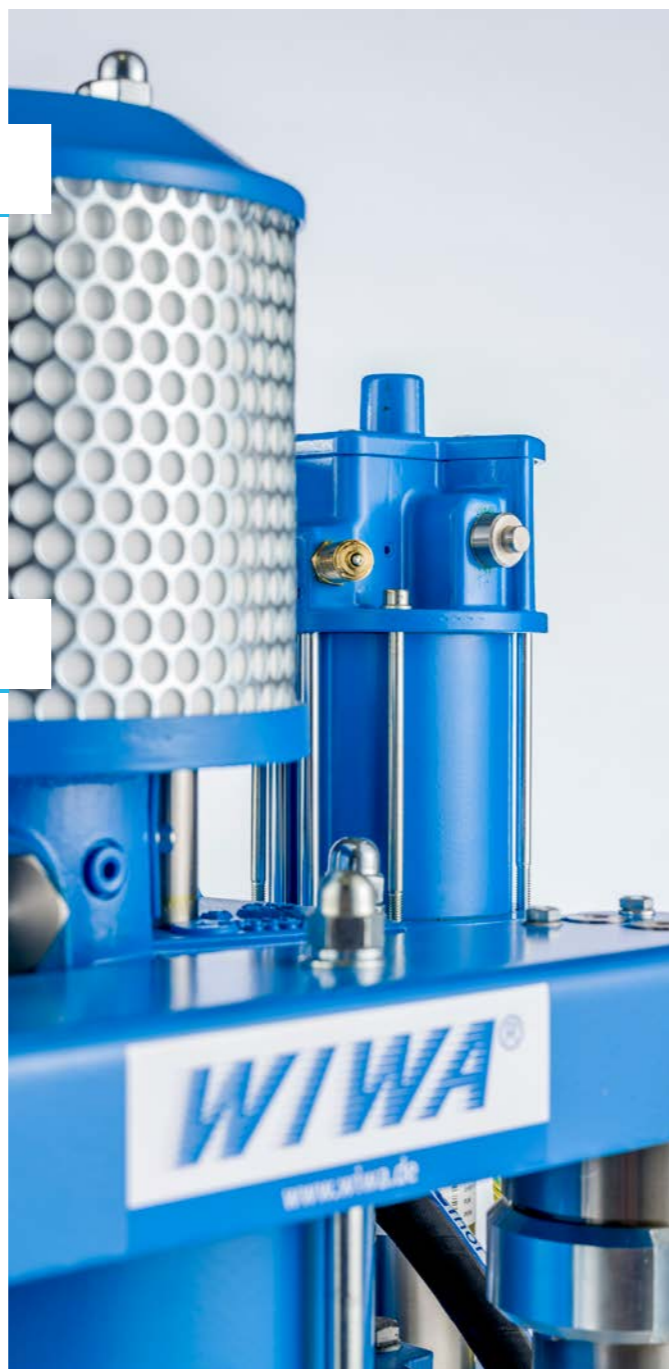


Vopsele epoxidice

Vopsele epoxidice sunt acoperiri bicomponente care sunt utilizate pentru o varietate de aplicații industriale, inclusiv pardoseli, acoperiri din industria auto, aerospațial și marin. Ele sunt cunoscute pentru aderența lor excelentă, rezistența chimică și durabilitatea, de asemenea, ele sunt rezistente la abraziune, impact și umiditate.

Vopsele poliuretani

Vopsele poliuretani sunt acoperiri bicomponente care sunt utilizate pentru o varietate de aplicații industriale, inclusiv acoperiri din industria auto, aerospațial și marin. Acestea sunt cunoscute pentru durabilitatea lor excelentă, rezistența chimică și stabilitatea UV. Vopselele poliuretani sunt, de asemenea, rezistente la abraziune, impact și umiditate.



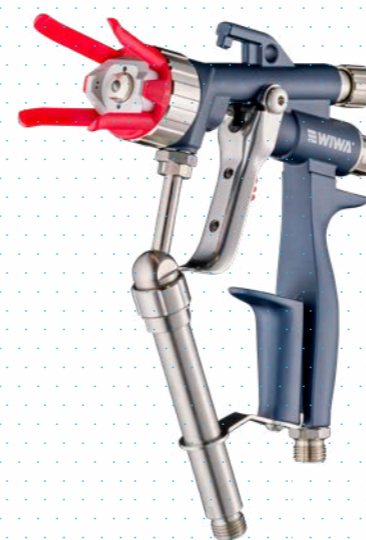
Vopsele anorganice

Vopsele anorganice sunt acoperiri care sunt fabricate din materiale anorganice, cum ar fi silicații și materiale ceramice. Acestea sunt utilizate pentru o varietate de aplicații industriale, inclusiv acoperiri la temperaturi ridicate, acoperiri rezistente la coroziune și acoperiri rezistente la foc. Vopselele anorganice sunt cunoscute pentru durabilitatea lor excelentă, rezistența chimică și stabilitatea termică.



Vopsele speciale

Vopsele speciale care sunt destinate pentru aplicații speciale, cum ar fi acoperirile anti-foc sau intumescente, anti-grafiti sau anti-murdărire și acoperirile cu conținut de pulberi metalici conductive. Acoperirile speciale au proprietăți unice, cum ar fi capacitatea lor de a-și schimba volumul la temperatură, de a respinge apa, de a rezista chimic sau de a conduce electricitatea.



05

CONTROLUL CALITĂȚII

În tehnologiile industriale de acoperire este foarte important controlul calității. Măsurarea condițiilor de aplicare (temperatura punctului de rouă pe suprafață), evaluarea profilului de suprafață a gradului de sablare (comparator de sablare) și rugozitatea suprafeței sunt parametrii esențiali pentru a asigura calitatea operațiilor de vopsire. Măsurarea grosimii de strat de acoperire atât în faza de aplicare în stadiu umed (piaptăn strat umed) sau/și măsurarea grosimii stratului uscat este foarte important pentru a asigura trasabilitate și repetabilitate a procesului de vopsire/galvanizare. Măsurarea gradului de aderență (cross cutter, paintborer), respectiv verificarea porozității unei acoperiri este un indicator foarte important în evaluarea calității al acoperirii.

Pentru măsurarea precisă a stratului de acoperire de vopsea sau straturi galvanice există aparate de măsură analogice sau digitale, bazate pe o tehnologie nedistructivă, cu sonde de măsurare încorporate sau externe pentru a putea măsura pe suport feros sau neferos.

Principiul de măsurare acestor aparate se bazează pe atracția magnetică pentru substraturile feromagnetice, respectiv pe măsurarea curenților turbionari tip Edy pentru a măsura pe suport metalic neferos.

Pentru măsurarea grosimii de strat ElectroPhysik oferă o familie de aparate ultrasonice care pot măsura și straturi multiple nemetalice de diverse densități cu o precizie foarte mare care se bazează pe măsurarea vitezei sunetului care este reflectat din substrat și captat de sonda aparatului. În această familie există aparate, care sunt destinate măsurării grosimilor de perete.

Aparatele de măsură grosime de strat ElectroPhysik digitale pot fi dotate interfațe de comunicare date și softuri specializate de gestionare datelor măsurate și crearea de statistici în cazul de măsurări multiple cu posibilitatea de a exporta datele obținute făcând posibil asigurarea trasabilității procesului de control.



INJECTARE

Injectarea este folosită într-o varietate de aplicații, în lucrări de construcții civile și industriale, precum și în lucrări de restaurare și conservare. Injectarea este o tehnologie utilizată pentru impermeabilizarea structurilor de pereți sau plașee de zidărie de a repara fisuri și crăpături în structurile de beton. Această tehnică implică injectarea unei rășini sau a unui material de umplere în fisura sau crăpătura existentă, astfel încât să se formeze o barieră impermeabilă care să prevină pătrunderea apei sau a altor substanțe în structura de beton. Injectare cu rășini acrilice sunt utilizate pentru injectarea de refacere a învelișurilor de segmente de beton prefabricat și în tuneluri având căptușeli de cărămizi sau zidărie. Injectările structurale sunt utilizate pentru consolidarea structurilor din zidărie sau din piatră, se utilizează în cadrul restaurărilor clădirilor istorice. Injectare în sol include etansarea a fundațiilor barajelor, injectii de consolidare a terenului, injectare de consolidare a rocilor, injectare de etansare a structurilor de beton, injectare de etansare a structurilor de zidărie, de etansare a structurilor din piatră și din lemn.



Packere de injecție

Packere de injecție utilizate pentru a injecta rășini epoxidice, geluri și ciment în fisuri și alte defecte ale structurilor de beton, zidărie, piatră și alte materiale sunt disponibile în diferite dimensiuni și forme, în funcție de aplicație și sunt utilizate într-o varietate de aplicații, inclusiv în construcții civile și industriale, precum și în lucrări de restaurare și conservare.



Pompele de injectare

Pompele de injectare sunt utilizate pentru a injecta rășini și alte materiale în structuri de beton, zidărie, piatră și sunt disponibile în diferite dimensiuni și capacități, mono sau bicomponente cu acționare mecanică electrică sau pneumatică.

Pentru lucrări de anvergură sunt preferate pompele de injecție airless acționate pneumatic.

Accesorii pentru injectare includ, dar nu se limitează la, packere de injectare, duze de injectare, cleme, țevi de aspirație, țevi de presiune și alte componente necesare pentru a realiza o injecție. Furtunurile de presiune utilizate pentru a transporta rășinile și alte materiale de injectat de la pompe la packere sunt disponibile în diferite dimensiuni și lungimi, în funcție de nevoile specifice ale proiectului.



SOLUȚII DE AER , COMPRIMAT

Aerul comprimat este utilizat în două moduri în industrie: ca sursă de energie și ca componentă a unui anumit proces. Aerul comprimat ca sursă de energie este utilizat pentru stocarea și transmiterea energiei pentru a produce lucru mecanic, cum ar fi alimentarea echipamentelor de producție pneumatică, curățarea sub presiune și transportul sau răcirea unor componente în timpul producției. Pe de altă parte aerul comprimat ca componentă parte activă și integrantă a unui anumit proces, în acest caz, aerul vine în contact cu produsul, prin urmare calitatea aerului este foarte importantă. Calitatea aerului curat, uscat, poate fi îmbunătățită prin utilizarea compresoarelor fără ungere sau cu sistem catalitic de purificare și prin tratarea aerului prin filtrare și uscare.

Aerul comprimat furnizat la o presiune mai mare decât cea atmosferică din considerente de stocare distribuție de energie pentru a acționa diverse echipamente de producție respectiv a-l folosii direct în diverse tehnologii și pentru a transfera diverse materiale granulate sau lichide. Este considerat a patra sursă de energie utilizată în industrie, după electricitate, gaze naturale și apă. Economicitatea folosirii aerului comprimat în industrie depinde de rentabilitatea producerii (cost kW/m³) și de pierderile legate distribuției sale. În prezent, aerul comprimat este unul dintre sistemele de deservire cele mai răspândite și cu aplicații dintre cele mai diverse în industrie.



Domeniile de utilizare ale aerului comprimat includ acționarea sistemelor pneumatice (scule și unelte pneumatice, mașini și instalații cu acționare pneumatică din industria constructoare de mașini, minieră, auto, navală, feroviară, aerospațială etc. Aerul comprimat se folosește în mod direct la afinarea oțelului în siderurgie, în procesul de rafinare a țigăii și a gazelor naturale din petrochimie. De asemenea, el este utilizat și ca precursor la reducerea de gaze tehnice N₂ și O₂ prin metode de filtrare moleculară cu membrană sau swingadsorbition. Utilizare directă a aerului comprimat în spitale pentru producerea de aer instrumental, de respirație și în diverse tehnologii din industria alimentară, farmaceutică și chimică cu grad ridicat de puritate obținute prin sisteme de filtrare particule, contaminanți, antiseptice și umiditate controlată cu punct de rouă de până la -70 °C cu presiuni până la 40 bar.

În tehnologiile de protecție anticorozivă aerul comprimat se folosește în cadrul procesului de sablare, de vopsire cu pistol convențional și pentru acționarea pompelor de vopsit pneumatice airless.

Principalele avantaje ale utilizării aerului comprimat în procesele de producție sunt:

- posibilitatea producerii și a stocării la presiunea, debitul și calitatea cerută de proces
- nu este inflamabil, nu este toxic, nu poluează, este ușor de produs de stocat și transportat
- costul de achiziție și cel legat întreținerea instalațiilor pneumatice este relativ redus

Dezavantajul folosirii aerului comprimat ca sursă de energie este costul până la 5 ori mai mare comparativ cu energia electrică. Costurile de producție ale aerului comprimat sunt legate de dimensionarea corectă a rețelei de producție și stocarea să se realizeze în corelare cu consumatorii din proces. Costul suplimentar necesar pentru filtrarea și uscarea aerului poate fi semnificativ dacă corelarea dintre dimensionare și necesitatea consumatorilor din producție este eronată.


În concluzie, aerul comprimat este un element important în industrie, cu o gamă largă de utilizări și avantaje, însă cu toate acestea, costurile energetice relativ ridicate și problemele de întreținere legate de echipamentele de producere a aerului comprimat trebuie luate în considerare atunci când se decide utilizarea acestuia în procesele de producție.


Boge oferă cele mai răspândite game de compresoare de aer utilizate în industrie: cu piston, cu șurub, cu injecție de ulei sau chiar compresoare cu spirală fără ungere de tip scroll.


Compresoarele Boge cu piston cu sau fără ungere pot produce aer comprimat între 5 și 40 bar, iar cele cu șurub fără ungere sau cu injecție de ulei între 5 și 13 bar și debite de până la 40m³/min cu puteri instalate de până la 315 kW.





 : (Vanzari)
+40 768-111561

 : (Service)
+40 746-148851

 : office@anticor.ro

 : www.anticor.ro

