

***VENDA DE
ESTAÇÃO DE
PINTURA PÓ
ERZINGER
180.000mm
SISTEMA
INSTALADO NA
UNIDADE FABRIL E
EM OPERAÇÃO***

***EQUIPAMENTO COM
POUCO USO***

SISTEMA DE PINTURA PÓ ERZINGER
TRANSPORTADOR AÉREO DE CORRENTE
Modelo CT300

Dimensionais do equipamento

Altura máxima do transportador	3.050	mm
Altura área de carga/descarga	2.600	mm
Comprimento linear total	180.000	mm

Dados técnicos

Velocidade de trabalho	1,00	m/min.	
Potência do motor	0,75	CV	
Quantidade de stops	2	pontos	
Consumo de ar comprimido	3	pé ³ / min	
Temperatura máxima de trabalho	230	°C	
Capacidade de carga	27	Kg/ ponto ou	90 Kg/metro incluindo o peso da gancheira

DADOS DO EQUIPAMENTO:

Alimentação elétrica trifásica

Estrutura de sustentação tipo traves construída em tubo Industrial \varnothing 4" espessura 3,0 mm.

Trilho em perfil dobrado 68X68 flangeado nas extremidades.

Corrente tridirecional estampada que se desloca internamente ao trilho.

Roldanas de carga diâmetro 55 mm providas de rolamentos sem gaiola

Roldanas guia horizontais a cada 300 mm provida de rolamentos sem gaiola

Distancia entre ganchos 300 mm (passo)

Sistema de lubrificação automática por pulverização de óleo lubrificante

Curvas sem rodas livres somente trilho ao longo da monovia.

Junta de expansão para estufa.

Janela de inspeção e abertura para montagem e manutenção da corrente.

Sistema de tração tipo caterpillar, que fica em linha com a monovia (sistema exclusivo de última geração).

Torque controlado por disco de embreagem, evitando a ruptura da corrente caso ocorra travamentos acidentais (trancos).

Esticador tipo pneumático com dosagem de carga constante e regulável por pressão do ar comprimido.

Chave de comando liga/desliga monovia.

Chave de comando para inverter sentido de rotação da monovia (Eventual enroscamento de ganchos).

Seletor de velocidade (rotação do motor com aumento ou diminuição da velocidade)

Variação de velocidade por inversor de frequência.

Proteção com disjuntor bipolar 10 A

Trilhos com acabamento galvanização eletrolítica branca. (Sem pintura)

Estrutura de sustentação esmalte sintético (Azul RALL 5015)

Obs.: Não fazem parte desta proposta técnica, ganchos (gancheiras) para pendurar peças, bem como rede elétrica necessária para que seja efetuada a partida técnica do equipamento.



SISTEMA DE PREPARO DE SUPERFÍCIES POR SPRAY FOSFATO DE FERRO DUAS CÂMARAS

MODELO 160 / 80 / 910

Dimensionais do equipamento:

Altura útil do túnel	1.600 mm
Largura útil do túnel	800 mm
Comprimento útil do equipamento	9.100 mm
Altura total do equipamento	4.680 mm
Largura total do equipamento	2.950 mm
Comprimento total do equipamento	11.840 mm

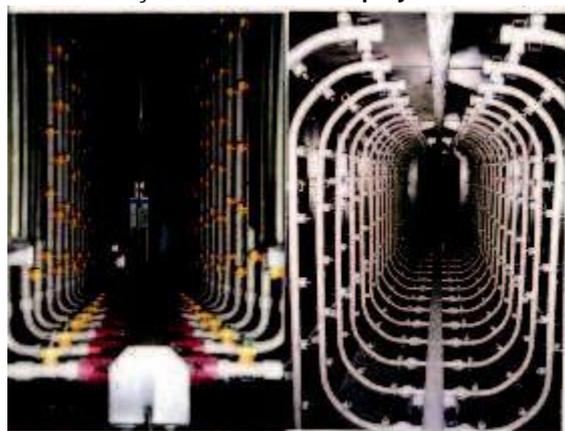
Dados técnicos:

Velocidade de operação	1,00 m/min
Temperatura de operação	50 ° C
Temperatura máxima atingida	65 ° C
Volume do tanque 1	6.000 Litros
Potência da bomba tanque 1	10 CV
Vazão da bomba	38,88 m ³ /h
Pressão de trabalho	2,5 Kgf/cm ²
Tempo de processo	90 Segundos
Número de árvores	6 Cjt.
Quantidade de bicos	108 Pç
Queimador modelo	C20 Cuenod
Potência do queimador tanque 1	200 kW
Potencia sistema de exaustão	2 CV
Capacidade do tanque 2	3.000 Litros
Potência da bomba tanque 2	5 CV
Temperatura de operação	Ambiente
Vazão da bomba	19,44 m ³ /h
Pressão de trabalho	2,5 Kgf/cm ²
Tempo de processo	36 Segundos
Número de árvores	3 Cjt.
Quantidade de bicos	54 pç

Spray fosfato de Fe



Distribuição das árvores de spray no manifold



Dados do equipamento:

1ª CÂMARA – DESENGRAXE ALCALINO / FOSFATO DE Fe

Tanque fabricado em aço inox 304

Estrutura , túnel e tubulações principais material aço carbono pintado

Porta bicos: Tipo engate rápido em polipropileno e alça em aço inox AISI 304

Bicos Spray: jato em leque com ângulo de ataque de 65 graus, fabricado em aço inox AISI 304 Vazão dos bicos 6,0 l/min a pressão de 1,0 Kgf/cm²

Bomba de processo e recirculação vertical tipo semi-submersa para o processo. em aço inox AISI 304. Árvores de processo distribuídas a cada 450 mm

Aquecimento indireto através de trocador de calor em material inox AISI 304

Dreno com registro de esfera para descarte e alimentação de água fresca em by-pass, e regulagem de nível por meio de sensor magnético tipo bóia (máximo , mínimo e operação).

Retorno da solução química ao tanque por gravidade.

Sistema de exaustão tipo cortina de sucção na entrada do túnel para exaustão dos vapores.

2ª CÂMARA – ENXÁGÜE 1

Tanque fabricado em aço inox 304

Estrutura , túnel e tubulações principais material aço carbono pintado

Porta bicos: Tipo engate rápido em polipropileno e alça em aço inox AISI 304

Bicos Spray: jato em leque com ângulo de ataque de 65 graus, fabricado em aço inox AISI 304 Vazão dos bicos 6,0 l/min a pressão de 1,0 Kgf/cm²

Bomba de processo e recirculação vertical tipo semi-submersa para o processo. em aço inox AISI 304 Árvores de processo distribuídas a cada 450 mm

Dreno com registro de esfera para descarte e alimentação de água fresca em by-pass , e regulagem de nível por meio de sensor magnético tipo bóia (máximo , mínimo e operação)

Retorno da solução química ao tanque por gravidade

Exclusões :

Rede de gás para alimentação dos queimadores Redes de água e efluentes

Instalações elétricas necessárias para que seja efetuada partida técnica do equipamento.

Tanque aquecido com trocador de calor interno em aço inox AISI 304 e tubulação de chama em AISI 310

Bombas verticais submersas sobre o tanque



ESTUFA CONTÍNUA PARA SECAGEM DE PEÇAS
COM AQUECIMENTO A GÁS (SISTEMA DIRETO)
MODELO 160 / 80 / 1120 TIPO I

DIMENSIONAIS DO EQUIPAMENTO

Altura útil do túnel	1.600 Mm
Largura útil do túnel	800 Mm
Comprimento útil linear	9.750 Mm
Altura total do equipamento	3.950 Mm
Largura do equipamento	1.600 Mm
Comprimento total do equipamento	12.540 Mm
Altura do equipamento do piso	750 Mm
Peso aproximado	5.000 Kg

DADOS TÉCNICOS

Quantidade de geradores de calor	1 Pç
Potência dos ventiladores do gerador	6 CV
Potência dos queimadores	50/83 kW cada
Modelo do queimador	NC9 Cuenod
Número de cortinas de ar	2 Cjto
Potência ventiladores cortina de ar	2 CV
Temperatura máxima	150 °C
Temperatura de operação	100-120 °C
Velocidade de trabalho	1,00 m/min máxima (conforme tipo de peça a ser polimerizada)

DADOS DO EQUIPAMENTO:

Construção auto-sustentável por estrutura interna em perfis, revestida de painéis modulares padrões isolados. Isolamento térmico em lã de vidro PSI 40 espessura 100mm

Dumper para descarga de gases diâmetro 250mm

Sistema de auto-resfriamento da câmara dos geradores de calor.

Painéis de fechamento executado com chapa de aço galvanizada

Aquecimento por meio de gerador de calor com circulação de ar forçado através de

ventilador radial Rampa de gás com flexível para a ligação do equipamento a rede de gás

Acendimento e monitoração da chama automático

Alimentação elétrica trifásica + terra independente

Acabamento pintura externa cinza N 6.5 com arremates de fechamento em azul RALL 5015

PAINEL DE CONTROLE ELÉTRICO COMPOSTO DE:

Display digital com Interface para controle de temperatura integrado ao CLP.

Botão de comando para início do ciclo de aquecimento e cala sirene.

Botão para ciclo de resfriamento / desligamento automático do equipamento.

Intertravamento elétrico para proteção do equipamento (ocorrendo a parada do motor do gerador de calor, o queimador desliga-se automaticamente acusando sobrecarga no display do CLP).

Controle do tempo de polimerização programável no CLP.

Sinalizador sonoro para monitoração auditiva do tempo de polimerização (aciona assim que o ciclo de tempo pré determinado da programação for completado).

Botão para acionar emergência

Botão de comando liga/desliga e resfriamento.

Foto ilustrativa do equipamento



Exclusões: Carro porta peças, rede de gás (a rede de gás deveria atender a norma NBR 12313) para alimentação dos queimadores, instalações elétricas necessárias para que seja efetuada partida técnica do equipamento.

PROPOSTA TÉCNICA

CABINA DE PINTURA A PÓ ELETROSTÁTICA

MODELO CPPE A 4F DUPLA TÚNEL 160 / 90

DIMENSIONAIS DO EQUIPAMENTO

Altura útil interna	2.100	mm
Largura útil interna	1.400	mm
Profundidade útil interna	4.150	mm
Altura da abertura para operador	2x 1.200	mm
Largura da abertura para operador	2x 700	mm
Altura total do equipamento	2.850	mm
Largura total do equipamento	3.800	mm
Comprimento total do equipamento	6.020	mm
Túnel de passagem altura útil	1.600	mm
Túnel de passagem Largura útil	900	mm
Peso aproximado do equipamento	2.400	Kg

DADOS TÉCNICOS

Vazão	9.700	m ³ /h
Potência do Ventilador	7,5	CV
Quantidade de motores	02	pç
Iluminação	2 x 4 x 40	Watts
Quantidade de filtros	08	pç
Área filtrante total	152	m ²
Elemento Filtrante	Poliéster	
Quantidade de recuperadores	02	cjto
Quantidade de placas pós filtro	12	pç
Consumo de ar comprimido	60	pé ³ / min.

DADOS DO EQUIPAMENTO:

Construção monobloco em chapa de aço Carbono pintado espessura 1,5mm
 Abertura frontal para aplicação de tinta
 Silhueta lateral (tipo túnel) para passagem de peças.
 Plataforma para pintor.
 Rodas e trilhos p/ deslocamento lateral da cabina (Roll-On / Roll-Off) possibilitando a troca rápida de cor.
 Conjunto recuperador de pó acoplado a cabina
 Recuperadores de pó em aço SAE 1020.
 Filtro para retenção do pó com elemento filtrante de alta eficiência e durabilidade
 Pós filtro tipo placa 500 x 500 x 50mm para retenção de micro pó
 Dumper tipo veneziana para evitar retorno do pó no período da limpeza de filtro
 Peneiramento automático de pó com conjunto vibratório pneumático e recipiente para pó com leito fluidizado.
 Bombas de transferência acopladas diretamente a caixa de pó (não necessitando de reservatório de pó intermediário), pois o pó é bombeado diretamente das caixas de pó da cabina para as pistolas de aplicação.
 Alimentação de pó virgem diretamente da caixa de pó.
 Limpeza dos filtros é cíclica (purga através de jatos pulsantes) com comando automático por CLP (Controlador Lógico Programável), o sistema também permite que a purga seja executada de forma manual.
 Bicos de ar para limpeza.
 Rede de distribuição de ar comprimido para pistolas de pintura pré instalada.
 Pressão necessária de ar comprimido para o funcionamento do equipamento 6kgf / cm²
 Pressão de trabalho do comando pneumático 3kgf/cm². Alimentação elétrica trifásica.
 Comando elétrico 24 V nas válvulas solenóides e 220V no painel de comando.
 Tomadas para saída de duas pistolas de 220V + terra com proteção.

SITEMA DE PINTURA PÓ ERZINGER

Interface para operação com display digital de duas linhas para exibir mensagens através da qual serão executadas todas as operações da cabina mediante uma CLP (Controlador Lógico Programável)

Chave de comando liga e desliga a CLP e interface

Chave de liga e desliga iluminação da cabina

Botão de emergência (Caso ocorrer problemas com o equipamento cancela todos os comandos)

Acabamento corpo e recuperadores de pó em aço carbono com pintura em tinta PU branco azulado OB 1501 com detalhes em azul Rall 5015.

Fotos ilustrativas do equipamento



Exclusões: Rede de ar, pistolas de aplicação, reservatório de tinta e instalações elétricas necessárias para a partida técnica do equipamento.

SITEMA DE PINTURA PÓ ERZINGER

CABINA DE PINTURA A PÓ ELETROSTÁTICA

MODELO CPPE AC 8F TÚNEL 160 / 90

DIMENSIONAIS DO EQUIPAMENTO

Altura útil interna	2.150 mm
Largura útil interna	1.400 mm
Profundidade útil interna	3.000 mm
Altura da abertura para operador	2x950 mm
Largura da abertura para operador	2x800 mm
Altura total do equipamento	2.690 mm
Largura total do equipamento	1.480 mm
Comprimento total do equipamento	4.920 mm
Túnel de passagem altura útil	1.600 mm
Túnel de passagem Largura útil	900 mm
Peso aproximado do equipamento	2.600 Kg

DADOS TÉCNICOS

Vazão	7.700 m ³ /h
Potência do Ventilador	15 CV
Quantidade de motores	1 pç
Iluminação	2x4x40 Watts
Quantidade de filtros	8 pç
Área filtrante total	152 m ²
Quantidade de recuperadores	1 cjto
Quantidade de placas pós filtro	10 pç
Elementos filtrantes	Poliéster
Mangueira de captação diâmetro	406,4 mm
Comprimento mangueira de captação	5.000 mm
Consumo de ar comprimido	75 pç ³ / min.

DADOS DO EQUIPAMENTO:

Construção monobloco em chapa de aço

Recuperadores de pó em aço SAE

1020. Abertura frontal para aplicação de tinta

Silhueta lateral (tipo túnel) para passagem de peças. Plataforma para pintar.

Rodas e trilhos p/ deslocamento lateral da cabina (Roll-On / Roll-Off) possibilitando a troca rápida de cor. Conjunto recuperador de pó acoplado a cabina

Ciclone intermediário para retenção das partículas de tinta, possibilitando troca rápida de cor , necessitando apenas a substituição da mangueira e da caixa coletora de pó.

Dumper tipo veneziana para evitar retorno do pó no período da limpeza de filtro

Sistema de exaustão da coleta dos finos de pó com rodízios para movimentação, e caixa para coleta.

Peneiramento automático de pó com conjunto vibratório pneumático e recipiente para pó com leiteo fluidizado.

Pós filtro tipo placa 500 x 500 x 50mm para retenção de micro pó

Filtros para retenção de pó com elemento filtrante de alta eficiência e durabilidade

Alimentação de pó virgem diretamente da caixa de pó.

Bombas de transferência acopladas diretamente a caixa de pó (não necessitando de reservatório de pó intermediário), pois o pó é bombeado diretamente das caixas de pó da cabina para as pistolas de aplicação.

Limpeza dos filtros é cíclica (purga através de jatos pulsantes) com comando automático por CLP (Controlador Lógico Programável), o sistema também permite que a purga seja executada de forma manual.

SITEMA DE PINTURA PÓ ERZINGER

Bicos de ar para limpeza.

Rede de distribuição de ar comprimido para pistolas de pintura pré instalada.

Pressão necessária de ar comprimido para o funcionamento do equipamento $6\text{kgf} / \text{cm}^2$

Pressão de trabalho do comando pneumático $3\text{kgf}/\text{cm}^2$

Tomadas para saída de duas pistolas de 220V + terra com proteção.

Interface para operação com display digital de duas linhas para exibir mensagens através da qual serão executadas todas as operações da cabina mediante uma CLP (Controlador Lógico Programável)

Chave de comando liga e desliga a CLP e interface

Chave de liga e desliga iluminação da cabina

Botão de emergência (Caso ocorrer problemas com o equipamento cancela todos os comandos)

Acabamento corpo e recuperadores de pó em aço carbono com pintura em tinta PU branco azulado OB 1501 com detalhes em azul Rall 5015.

Foto ilustrativa do equipamento



Exclusões: Rede de ar, pistolas de aplicação, reservatório de tinta e instalações elétricas necessárias para a partida técnica do equipamento.

EQUIPAMENTO MANUAL PARA PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ

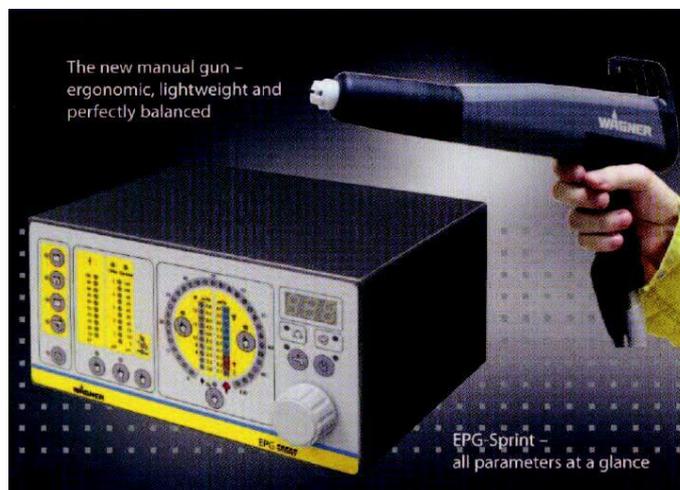
Modelo: PEM C4 Prima Sprint

1. ABORDAGEM GERAL:

Como todo equipamento de origem Européia traz consigo o mais alto índice de tecnologia, desempenho e obedecendo às mais rígidas normas de segurança.

É um sistema altamente dinâmico, pois permite troca do programa de forma rápida e fácil otimizando tempos de operação, através da programação pré-determinada pelo operador. Com uma pistola adaptada a estas alterações dispensa novas parametrizações do processo de pintura. Como este novo conceito, a mudança de cor pode ser feita de maneira mais prática e eficaz, em função da caixa de pó que pode ser substituída sempre que necessário.

O design modular e uma vasta gama de acessórios permitem ao usuário converter a unidade em qualquer uma das três versões disponíveis, para atender as diversas necessidades dos usuários e aplicações de pintura.



1.1 Características gerais técnicas:

- a) Conjunto composto por um módulo de controle, pistola de projeção de pó com multiplicador de tensão incorporado, bomba de pó (Venturi), mangueira condutiva e carro de movimentação
- b) O conjunto apresenta comandos de regulagens visíveis, e todos mensuráveis através de reguladores de vazão e tensão disponível ao operador.
- c) A alta tensão é gerada diretamente na pistola, com isso conseguimos: maior rendimento com tensões mais baixas e o mesmo efeito eletrostático que os equipamentos em que a alta tensão é transferida do gabinete até a pistola por meio de cabos. Temos assim menor índice de problemas, pois neste caso não há transferência de alta tensão por cabos.
- d) Através de um duplo click no gatilho da pistola, o fluxo de pó se altera assim possibilitando uma projeção com melhor desempenho ao pintar cantos de peças, chapas dobradas ou onde o acesso do pó torna-se difícil. Com novo sistema apresenta melhor condição e alta qualidade de superfície pintada, além de ser ergonomicamente equilibrada, facilitando o manuseio pelo operador, pois o centro de gravidade da pistola esta melhor distribuído;
- e) A mangueira de pó possui uma faixa condutriz para aterramento, eliminando o acúmulo de carga eletrostática criado pelo atrito do pó, aumentando assim a durabilidade e facilitando a limpeza.

2. MÓDULO DE CONTROLE EPG-C4 PrimaSprint

2.1 DADOS TÉCNICOS:

Pressão de trabalho	6 a 8 Kgf / cm ²
Consumo de ar	20 m ³ /h
Alimentação	85 a 250VAC/ 50Hz
Consumo	25 W máximo
Tensão de entrada	
Corrente de entrada	saída 0,9 VCC
Tensão de saída	22 VCC
Corrente de saída	Corrente Corona 5µA a 120µA ajustável
Norma	EN 55022 Classe B VDE 0878 PT3 Classe B
Grau de proteção	IP 64
Radio supressão (interferência)	FN
Peso	5500g
Qualidade do ar comprimido requerido:	
- Resíduo água	máximo pressure dew point 7° C
- Resíduo óleo	máximo 0.01 mg de óleo/m ³
- Resíduo poeira	máximo 1mg poeira/m ³



EPG-C4

Módulo controlador: EPG-Sprint Industrial Solutions

1 - Receitas

2 - Indicadores: Tensão Corrente

3 - Característica do pó

4 - Ajuste do fluxo de pó digital

5 - Painel de leitura/exibição

6 - Teclas de seleção

7 - Cumutadora de ajuste do programa

WAGNER EPG

All rights reserved © 2009 WAGNER Produktinformation Prima-Sprint **WAGNER GROUP**

2.2 COMPOSIÇÃO DO EQUIPAMENTO:

Opção de receitas: com quatro receitas de pintura pré-reguladas na memória do módulo: Padrão, perfis, repintura e personalizada, pode-se otimizar o tempo do operador bastando apenas pressionar o botão de seleção sem a necessidade de parametrizar a dosagem de pó novamente; Indicadores de alta tensão e corrente digital por BAR GRAPH, bastando apenas pressionar o botão indicador de seleção e regular através da cumutador(7). Regulagem de tensão de 0 a 100 KV e regulagem de corrente de 5 a 100P A;

Botão seletor para cada característica de pó: Leve, intermediário ou pesado. Altera a curva de tensão e corrente conforme o tipo de pó, com isso garantindo a melhor performance da aderência do pó na peça.

Ajuste digital para fluxo de pó de acordo com o tipo de defletor escolhido ou peça a ser pintada;

Painel de leitura para regulagem das opções de chamadas ;

Teclas de seleção de chamadas: tensão, corrente, fluxo de pó, receitas e etc;

Chave de ajuste das opções de chamada.

Informações adicionais:

- Com comando eletrônico e pneumático.
- Exclusivo sistema “um toque” para regulagem da vazão de pó num único regulador
- Botão seletor para regulagem fina da vazão de acordo com o tipo de defletor escolhido
- Chave liga / desliga
- Sistema de bloqueio automático em função da proximidade à peça
- Alojamento para fusível de segurança
- Conexão para entradas elétricas e pneumáticas
- Conexões para saída de pistola de aplicação e bomba de pó

3. PISTOLA PEM-C4 Sprint

3.1 DADOS TÉCNICOS

Pressão de trabalho	0 a 3 Kgf / cm ² Pulverização
Vazão de pó por pistola	450 gr / min máximo
Consumo de ar por pistola	9 pés ³ / min a 6 Kgf/cm ²
Alimentação	-----
Consumo	-----
Tensão de entrada	22 VCC máximo
Corrente de entrada	0,9 A
Tensão de saída	100 KV DC máximo
Corrente de saída	-----
Polaridade	Negativa
Norma	EN 50050
Grau de proteção	IP 54
Radio supressão (interferência)	FN
Peso	498 g

Qualidade do ar comprimido requerido:

- Resíduo água: máximo **pressure dew point** 7° C
- Resíduo óleo: máximo 0.01 mg de óleo/m³
- Resíduo poeira: máximo 1mg poeira/m³

3.2 COMPOSIÇÃO DO EQUIPAMENTO:



Pistola PEM-C4 Sprint tipo Corona de polaridade negativa, fabricada em material plástico

- Fonte de alta tensão incorporada à pistola, com aterramento direto da pistola;
- Defletores substituíveis;
- Pistola extremamente leve;
- Homogeneização do pó até a espessura do revestimento;
- Defletor de desgaste na saída da pistola para proteção do eletrodo;
- Excelente desempenho para aplicação de tintas metálicas, e filmes ultrafinos.
- 6% Maior eficiência na transferência do pó (rapidez no revestimento da camada)
- **Sistema de duplo click do gatilho para alteração da projeção do pó;**



4 BOMBA DE PÓ PI-P1

4.1 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Bomba de pó PI P1 com corpo de alumínio, sistema de sucção tipo Venturi;

Acoplamento da bomba direto a caixa de recuperação de pó da cabina;

(o depósito da cabina ou reservatório autônomo não são inclusos na proposta);

Fácil manuseio de operação e manutenção, dispensa treinamento específico;

Bocal coletor com peça de desgaste separado, possibilitando menor custo de manutenção;

Entrada de ar principal com válvula anti-retorno (evita que o pó retorne ao gabinete); Entrada de ar secundário par auxiliar o transporte do pó até a pistola de pintura; Conjunto de mangueiras de ar e pó com conexões pneumáticas tipo engate rápido; Conjunto de cabos elétricos para interligações dos vários componentes e módulo.

5. MANGUEIRA

5.1 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Mangueira de transporte do pó com faixa condutriz para descargas elétricas indesejadas;
Alta resistência mecânica e flexibilidade;
Eficiência na transferência do pó;
Eficiência na limpeza para troca de cor;
Garantia de neutralidade eletrostática na
Transferência de pó até a pistola;



ESTUFA CONTÍNUA PARA	CURA	DE	TINTA	A PÓ
COM AQUECIMENTO	A GÁS	DIRETO		
MODELO	160	/	80	/ 2400 TIPO OMEGA

DIMENSIONAIS DO EQUIPAMENTO

Altura útil do túnel	1.600 mm
Largura útil do túnel	800 mm
Comprimento útil linear	24.000 mm
Altura total do equipamento	3.950 mm
Largura do equipamento	4.200 mm
Comprimento total do equipamento	13.770 mm
Altura do equipamento do piso	750 mm
Peso aproximado	6.600 kg

DADOS TÉCNICOS

Quantidade de geradores de calor	2 pç
Potência dos ventiladores do gerador	4 CV
Potência dos queimadores	103.200 Kcal/h
Modelo do queimador	NC12 CUENOD
Número de cortinas de ar	1 cjto
Potência ventiladores cortina de ar	3 CV
Temperatura máxima	230 °C
Temperatura de operação	180/210 °C
Velocidade de trabalho	1,0 m/min máxima (conforme tipo de peça a ser polimerizada)

DADOS DO EQUIPAMENTO:

Construção auto-sustentável por estrutura interna em perfis, revestida de painéis modulares padrões isolados. Isolamento térmico em lã de vidro PSI 40 espessura 100mm

Dumper para descarga de gases diâmetro 250mm

Sistema de auto-resfriamento da câmara dos geradores de calor. Painéis de fechamento executado com chapa de aço galvanizada

Aquecimento por meio de gerador de calor com circulação de ar forçado através de ventilador radial acionamento Rampa de gás com flexível para a ligação do equipamento a rede de gás

Acendimento e monitoração da chama automático Alimentação elétrica trifásica + terra independente

Acabamento pintura externa cinza N 6.5 com arremates de fechamento em azul RALL 5015

PAINEL DE CONTROLE ELÉTRICO COMPOSTO DE:

Display digital com Interface para controle de temperatura integrado ao CLP. Botão de comando para início do ciclo de aquecimento e cala sirene.

Botão para ciclo de resfriamento / desligamento automático do equipamento.

Intertravamento elétrico para proteção do equipamento (ocorrendo a parada do motor do gerador de calor, o queimador desliga-se automaticamente acusando sobrecarga no display do CLP).

Controle do tempo de polimerização programável no CLP.

Sinalizador sonoro para monitoração auditiva do tempo de polimerização (aciona assim que o ciclo de

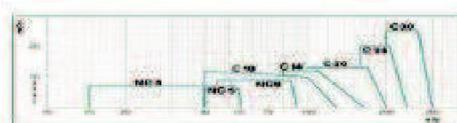
SITEMA DE PINTURA PÓ ERZINGER

tempo pré determinado da programação for completado).

Botão para acionar emergência

Botão de comando liga/desliga e resfriamento.

Fotos ilustrativas do equipamento

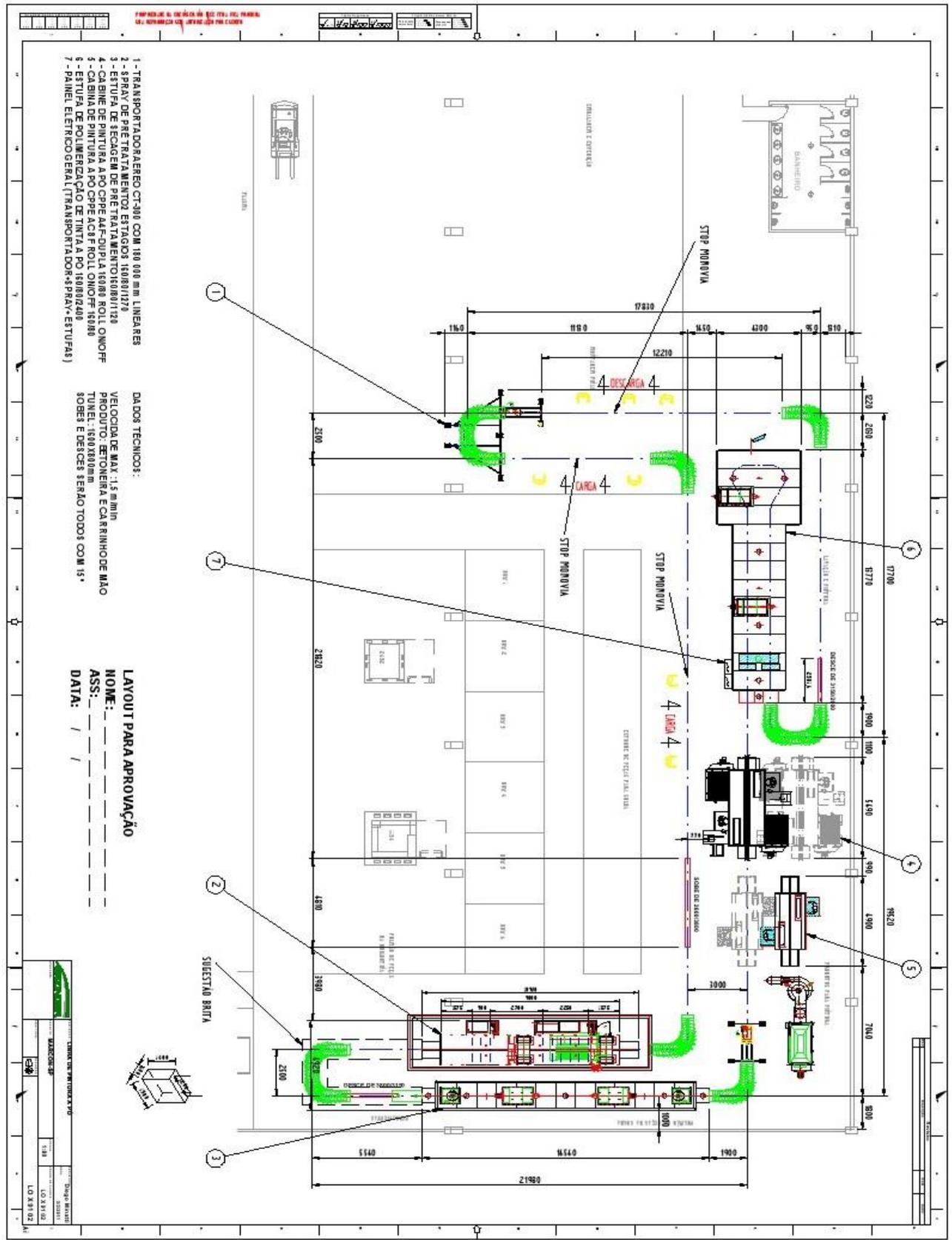


Exclusões: Carro porta peças, rede de gás (a rede de gás deveria atender a norma NBR 12313) para alimentação dos queimadores, instalações elétricas necessárias para que seja efetuada partida técnica do equipamento.



SITEMA DE PINTURA PÓ ERZINGER

Layout Pintura Pó



SITEMA DE PINTURA PÓ ERZINGER

Fotos do equipamento em uso



SITEMA DE PINTURA PÓ ERZINGER

Fotos do equipamento em uso



SITEMA DE PINTURA PÓ ERZINGER

Fotos do equipamento em uso



SITEMA DE PINTURA PÓ ERZINGER