

300A Push-Pull



Aumentate i vostri profitti riducendo i costi di manutenzione.

Le nostre pistole non hanno parti e componenti in movimento. I soli componenti che si usurano sono i tubi di contatto (ugelli) che hanno una lunga durata perché sono in lega di rame **“additivato”** resistenti alle alte temperature dell' Arco elettrico.

Pisola leggera (1.000 gr) e maneggevole rende meno gravoso il lavoro all'operatore traducendosi in un aumento della produttività.

Sul generatore si può applicare un contatore digitale che rileva i metri di filo consumato per un determinato lavoro.

L'avanzamento dei fili è preciso, simultaneamente uguale e coordinato da un motore elettrico regolato da una scheda elettronica che mantiene costanti il voltaggio e l'ampereaggio determinando un arco "calmo".

Possibilità di sistemare il quadro dei display (Volt e Amper) in luogo distante dal generatore consentendo di controllare il processo a distanza.

I raddrizzatori hanno una potenza che varia continuamente da 15 a 400 Amper, da 18 a 40 Volts, mentre la velocità di avanzamento del filo è regolata da un manometro posto sul generatore.

Cavi e flessibili di lunghezza variabile da 10 a 15 m con push-feeder collocato sul generatore e pull feeder su un carrello posto a 3 m dalla pistola. **Gli attacchi elettrici** dei cavi e flessibili sono posti all'esterno del generatore e ciò facilita le operazioni di sostituzione.

La spruzzatura può essere eseguita, a scelta, con 2 sistemi: “open” e “closed” che possono restringere o allargare il cono di spruzzatura secondo le esigenze dell'operatore. L'open system consente di avere una trama del rivestimento più ruvida, particolarmente idonea per applicazioni: trazione, bloccaggio e antiscorrimento.

Possibilità di alimentazione a mezzo di bobine o fusti. Lo svolgitoro fusti può essere posto sul retro del generatore oppure sistemato a distanza secondo le esigenze dell'operatore.

Si possono impiegare diversi diametri di fili da 1,45 a 2,5 mm. I due fili fondono all'Arco elettrico determinando delle particelle che vengono proiettate da un getto d'aria compressa (5,5-6 bars) alla velocità di 100 m/secondo e depositate sul supporto da rivestire, la cui copertura varia da 12,7mm o 76,2mm per passata. Lo spessore depositato ad ogni passata dipende dal materiale da spruzzare e dal calore apportato al supporto, dalla distanza della pistola e della mano dell'operatore. L'alta temperatura delle particelle fuse determina una migliore aderenza del rivestimento.