

Установка электродуговой металлизации толкающего типа «УЭМ-500 ТЛ»

Установка электродуговой металлизации типа «УЭМ-500 ТЛ» предназначена для нанесения антикоррозионных восстановительных, упрочняющих покрытий на различные поверхности проволокой диаметром 1,6 или 2,0 мм.



Нанесение покрытий производится различными типами проволоки на поверхность, предварительно подготовленную абразивоструйной обработкой.

Климатическое исполнение установки «УЗ.1», по ГОСТ 15150 и ГОСТ 15543, но для работы при значении температуры окружающей среды от 263° К (-10° С) до 313° К (+40°С).

Установка предназначена для работ как на открытом воздухе так и для работ в специально оборудованных камерах (боксах).

При организации работ по нанесению газотермических покрытий руководствоваться требованиями ГОСТ28302-89 «Покрытия газотермические защитные из цинка и алюминия металлических конструкций».

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№	Наименование параметра	Единица измерения	Величина
1	Мощность	КВт	≤ 20
2	Рабочее напряжение	В	16 - 40
3	Пределы регулирования тока	А	100- 300
4	Производительность	кг/ч	Алюминий - 9 Цинк - 30 Бронза - 19 Нихром - 16 Сталь - 14
5	Длина пакета шлангов и кабелей от пульта управления до пистолета - металлизатора	м	3
6	Длина комплекта кабелей от источника питания до пульта управления	м	Не более 40
7	Скорость подачи	м/мин	2,5...7,5
8	Рабочее давление сжатого воздуха	МПа (кгс/см ²)	0,5-0,8(5-8)
9	Наибольший расход сжатого воздуха	м ³ /ч	150

■ пистолет	1 шт.
■ блок управления	1 шт.
■ источник питания	1 шт.
■ пакет кабелей и шлангов от пульта управления до пистолета	1 комплект
■ комплект кабелей от источника питания до блока управления	1 комплект
■ комплект ЗИП	1 комплект
■ паспорт	1 шт.
■ паспорт ВДУ-506С	1 шт.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

