

## Установка электродуговой металлизации толкающего типа «УЭМ-500 ТЛ/ТН»

Для реализации метода антикоррозионной защиты с нанесением цинковых или алюминиевых покрытий способом электродуговой металлизации нами разработана и изготовлена установка «УЭМ-500-ТЛ/ТН».



Принцип работы установки основан на подаче двух электропроводных проволок, оплавливающих в электрической дуге и, распыляющихся подведённым сжатым воздухом.

Основное отличие от металлизатора толкающего типа УЭМ-500-ТЛ заключается в следующем:

Увеличенная длина пакета кабелей: 3м,9м,12м

Металлический спирально витой рукав

Облегчённый пистолет с микроприводом – 1,5кг

Синхронизированный микропривод с подающим механизмом обеспечивает стабильную подачу проволоки под любым углом наклона.

Нанесённое покрытие образуется из-за удара расплавленных частиц и затвердеванию образовавшихся пластинок на защищаемом изделии.

Нанесение покрытий производится различными типами проволок диаметром 1,6-2,0 мм на поверхность, предварительно подготовленную абразивоструйной обработкой, с помощью абразивоструйной установки.

Так как структура покрытия является пористой, для его долговечности в большинстве случаев требуется дополнительная пропитка лакокрасочным материалом. Установка позволяет наносить антикоррозионные, восстановительные, упрочняющие, износостойкие и другие покрытия.

Покрытия имеют толщину 80-200 мкм. При необходимости толщину наносимого покрытия можно увеличить. Производство работ может проходить как в условиях строительной площадки, так и в специально оборудованных камерах (боксах).

Климатическое исполнение установки «УЭМ-500», 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 электродуговой металлизации толкающего типа «УЭМ-500 ТЛ/ТН»

## 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	9; 12
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 <sup>2</sup> )	0,5-0,8(5-8)
9	Наибольший расход сжатого воздуха	м <sup>3</sup> /ч	150
10	Коэффициент использования материала при нанесении покрытия на плоские изделия, размеры которых исключают распыление материала за пределы изделия	-	По стали - 0,65 По алюминию - 0,7 По цинку - 0,6
11	Коэффициент использования материала при нанесении покрытия на тела вращения диаметром 25мм (расстояние от точки скрещивания проволок до образца 60-120 мм)	-	По стали - 0,5 По алюминию - 0,35 По цинку - 0,35
12	Масса:	кг	Блок управления с пистолетом и пакетом кабелей и шлангов: 12 м - 68 кг 8 м - 59 кг ВДУ-506С -230 кг

■ 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 УЭМ-500 ТЛ/ТН	1 шт.
■ паспорт ВДУ-506С	1 шт.

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

