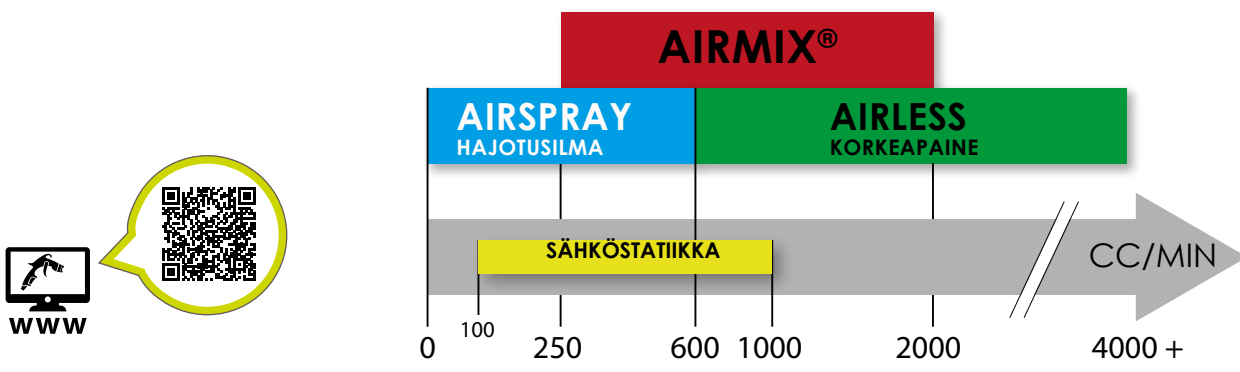


AIRSPRAY TEKNOLOGIA

Vuonna 1924 KREMLIN esittelee viimeistelyteollisuudelle Euroopan ensimmäisen Airspray hajotusilma pistoolin. Tämän pistoolin suosio levisi niin nopeasti, että kaikenlaiset ruiskupistoolit tulivat tunnetuksi "Kremliksi"



➤ Airspray hajotusilma teknologian paikka pinnoitetekniikoiden sisällä:



Recommended range of use

AIRSPRAY TEKNOLOGIA

Airspray tunnetaan yleisesti matalapaineruiskutusena teknologiaa ja toimii jopa 24 barin paineella. Se takaa korkean viimeistelyn laadun rajoitetulla virtausnopeudella (yleensä alle 600 cc/min).

Korkeamman maalipaineen saavuttamiseksi maalarit voivat käyttää Airmix®-tekniikkaa keskipaineisella paineella, joka antaa korkean viimeistelylaadun korkeita tuottavuusvaatimuksia varten, tai Airless korkeapaine tekniikkaa erittäin suurella virtauksella intensiivinen tuotanto, joka ei vaadi niin korkeaa viimeistelyn laatu.



➤ Laitteet



Suuremmille maalimäärille painesyöttö Airspray hajotusilmapistoolia käytetään, yhdistettynä ilma- ja nesteletkuihin ja syöttöjärjestelmiin (pumppu tai paineastia). Riippuen pumpun painesuhteessa maalipaineen säädin saattaa olla tarpeen.

AIRSPRAY-sarja on suunniteltu manuaaliseen, automaattiseen käyttöön tai robotisoivallus.

Airspray-tekniikka tunnetaan suurelta osin painovoimaisesta materiaalin syötöstä pistoolille. Tämä on yksinkertaisin tapa maalata, kun tarvitaan pieniä maalimääriä (alle 5 l päivässä).

T



AIRSPRAY TEKNOLOGIA

➤ 3 Airspray laiteryhmä

kaikilla omat etunsa .

- **CONVENTIONAL perinteinen hajotusilma** (ennen tunnettiin HPA ruiskuina) :

Tämä on perinteistä tekniikkaa, joka pystyy ruiskuttamaan materiaalia viskositeetiltaan (>40 s CA4) ja tarjoaa parhaan viimeistelylaadun.

- **HVLP** – High Volume Low Pressure (ennen tunnettiin HTI - HVLP)ruiskuina :

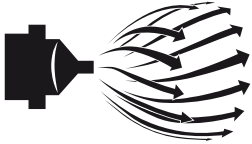
Kalifornian sääntöä vuodelta 1972 noudattaen todettiin, että maksimi ilmanpaineen ilmasuuttimessa tulisi olla 0,7 bar/10 psi, mikä vähentää maalin liikettä ja vähintään 65 %:n siirtotehokkuutta.

- **LVLP** – Low Volume Low Pressure (ennen tunnettiin HTI) ruiskuina:

Se on HVLP:n ja perinteisen hybriditekniologia. Siinä yhdistyy korkea ruiskutuslaatu ja samalla korkea siirtotehokkuus. Sitä suositellaan keskiviskositeetille (20-40 s CA4).

Kriteeri	HVLP	LVLP	Conventional
Viskositeetti < 20 s	****	***	*
Viskositeetti 20 s – 40 s	**	****	***
Viskositeetti > 40s		*	****
Ruiskutuksen laatu	Keskinertainen	Hyvä	Erittäin hyvä
Ilman kulutus	Korkea	Keskinertainen	Matala
Siirtohyötysuhde	Erittäin hyvä	Hyvä	Huono
Tuotannon nopeus	Hidas	Nopea	Erittäin nopea
Materiaalin tyyppi	Normaalit maalit	Normaalit maalit	Eryteisesti korkeakiiltoiset

AIRSPRAY TEKNOLOGIA

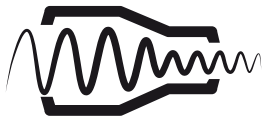
 Sames Kremlin's keksinnöt
**Vortex**

Vortex tuottaa maaliin pyönteisen vaikutuksen, jonka ansiosta maali pääsee poistumaan suuttimesta pyörivänä pisarana, joka parantaa kalvon rakenteen homogeenisuutta.

- Ei kraatereita
- Parempi siirtotehokkuus monimutkaisissa osissa.
- Vähentynyt maalauskaapin huoltotarve

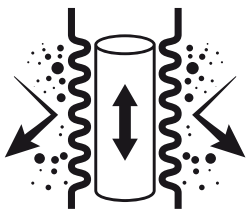
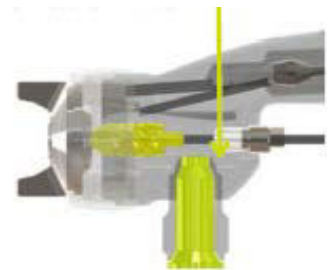


JOKAINEN FPRO PISTOOLI HYÖDYNTÄÄ TÄTÄ OMINAISUUTTA

**INJEKTORI Restrictor Patentoitu**

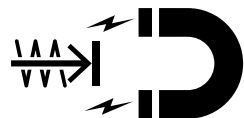
Rajoitin kalibroi virtausnopeuden ja luo kontrolloidun painehäviön pistooliin materiaali virtaan.

- Hienompi ruiskutuslaatu
- Vähentynyt suuttimen ja neulan kuluminen
- Tasainen virtausnopeus optimaaliseen viuhkan muodostukseen

**Flowmax® Patentoitu**

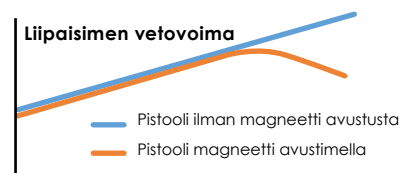
Flowmax® tekniikka takaa täydellisen tiiviiden vuotamattomat pumput.

- Huoltovapaat pumput
- Nopea ROI (investoinnin takaisin maksu)
- Korkea kestävyys

**Magneettinen kevennys**

Magneettinen apu on pistooli innovaatio se vähentää liipaisun aiheuttamaa vetoa. Magneetti vetää puoleensa neulan, kun liipaisin on pohjassa vähentäen liipaisimen pito voimaa 20 prosenttiin.

- Kevyempi liipaisimen vetopito
- Ei toistuvia rasisusvammoja

Liipaisimen vetovoima

AIRSPRAY TEKNOLOGIA

➤ Kuinka valita suutin?

Suuttimen valinta on välttämätöntä Airspray-pistoolin parhaan toimivuuden kannalta. Alla oleva taulukko antaa maalinopeuden (m/s) suuttimessa virtausnopeuden (vasen sarake) ja käytetyn suuttimen (ylärivi) mukaan.

Optimaalista maalinopeutta vastaa vihreä aluetta. Tämän alueen ulkopuolella nopeus on liian suuri, mikä johtaa enemmän ylituikutukseen ja heikompaan siirtotehokkuuteen.

Restrictor rajoitin koko suositus on oikeenpuoleisessa sarakkeessa

Nopeus m/s	Ainesuutin koko mm											Restrictor rajoitin suositus
Virtaus cc/min	0,5	0,7	0,9	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	
35	3	1,5	1	0,7	0,6	0,5	0,4	0,4	0,3	0,3	0,2	-
59	5	2,6	1,7	1,3	1	0,9	0,7	0,6	0,6	0,5	0,4	-
74	6,3	3,2	2,2	1,6	1,3	1,1	0,9	0,8	0,7	0,6	0,5	-
89	7,6	3,9	2,6	1,9	1,6	1,3	1,1	1	0,8	0,7	0,6	0,8
103	8,7	4,5	3	2,2	1,8	1,5	1,3	1,1	1	0,9	0,7	0,8
118	10	5,1	3,5	2,5	2,1	1,7	1,5	1,3	1,1	1	0,8	0,8 or 0,9
148	12,6	6,4	4,3	3,1	2,6	2,2	1,9	1,6	1,4	1,2	1	0,9
177	15	7,7	5,2	3,8	3,1	2,6	2,2	1,9	1,7	1,5	1,2	0,9
207	17,6	9	6,1	4,4	3,6	3,1	2,6	2,2	2	1,7	1,4	0,9 or 1
237	20,1	10,3	7	5	4,2	3,5	3	2,6	2,2	2	1,6	1
266	22,6	11,5	7,8	5,6	4,7	3,9	3,3	2,9	2,5	2,2	1,7	1 or 1,2
296	25,1	12,8	8,7	6,3	5,2	4,4	3,7	3,2	2,8	2,5	1,9	1,2
325	27,6	14,1	9,6	6,9	5,7	4,8	4,1	3,5	3,1	2,7	2,1	1,2
355	30,1	15,4	10,4	7,5	6,2	5,2	4,5	3,8	3,3	2,9	2,3	1,2
384	32,6	16,6	11,3	8,2	6,7	5,7	4,8	4,2	3,6	3,2	2,5	1,2 or 1,4
414	35,2	17,9	12,2	8,8	7,3	6,1	5,2	4,5	3,9	3,4	2,7	1,4
444	37,7	19,2	13	9,4	7,8	6,5	5,6	4,8	4,2	3,7	2,9	1,4

optimaaminen maalin nopeus

hyvä maalin nopeus

huono maalin nopeus