

# Влагозащита

**В идеальном исполнении**



Распылительные системы и химические продукты **сделанные в Германии**

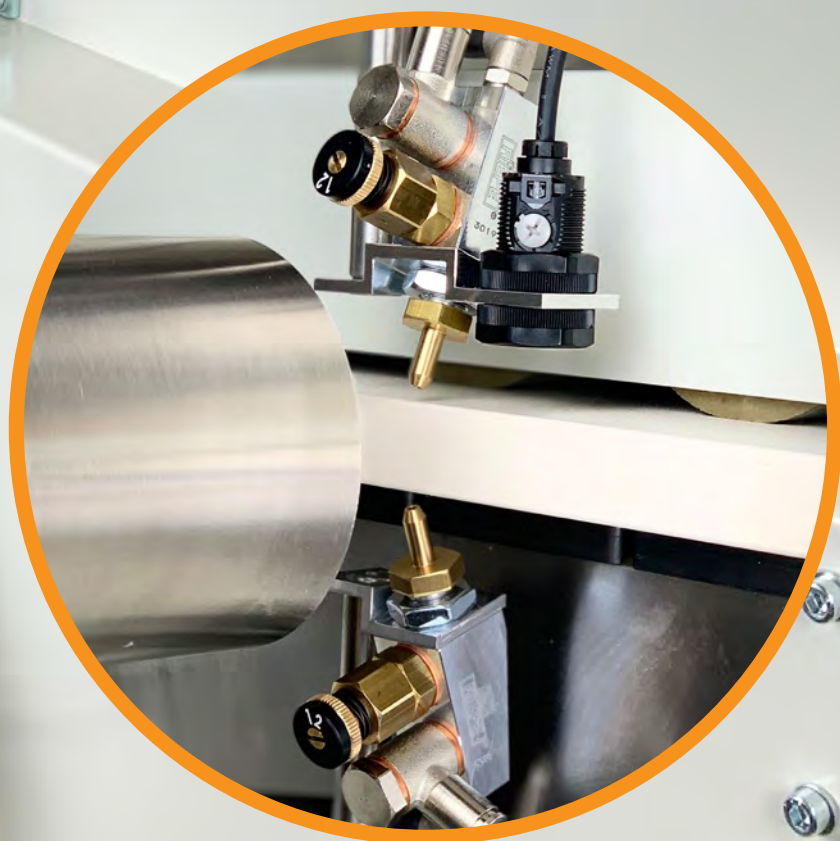


## Влагозащитная система RIEPE®

Пример установки на  
кромкооблицовочный станок.

Легко увидеть:

Прецизионные тонкие форсунки RIEPE®  
для точного нанесения жидкости



## Почему так важна влагозащита?

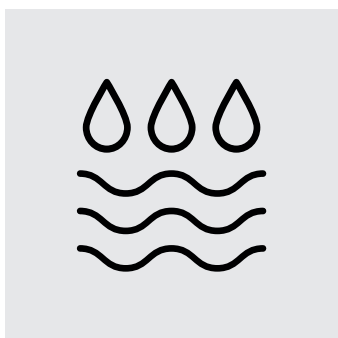
Сегмент мебели для кухни и ванной комнаты, предъявляет особые требования к качеству деталей.

Постоянный контакт с влагой и паром может привести к разбуханию плиты и отклеиванию кромки.

Компания RIEPE® предлагает идеальное решение, установку системы нанесения влагозащитного средства, которая многократно повышает водостойкость клеевого шва.

## Доказанное качество

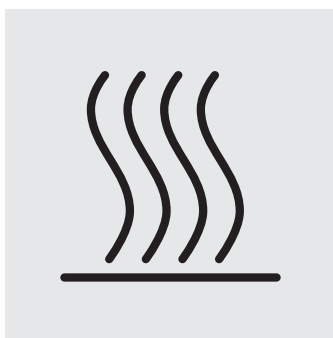
Влагозащитные средства RIEPE® были успешно и независимо протестированы при различных вариантах испытаний.



### Водяная баня

(6 часов в холодной воде)

**Пройден.**  
Нет видимых  
изменений заготовок.



### Пар

(В соответствии с  
нормотивом теста АМК)

**Пройден.**  
Нет видимых  
изменений заготовок.



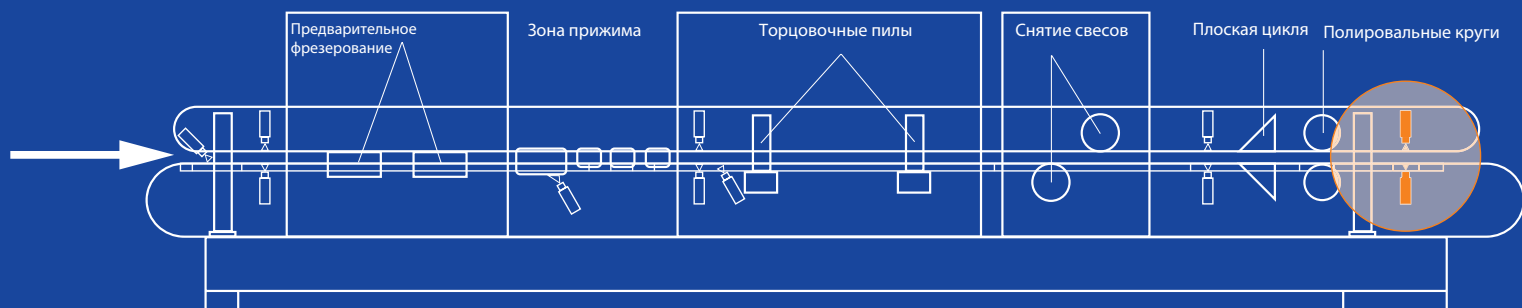
**Очистка** (с помощью  
чистящего средства, затем  
6 часов в холодной воде)

**Пройден.**  
Нет видимых  
изменений заготовок.

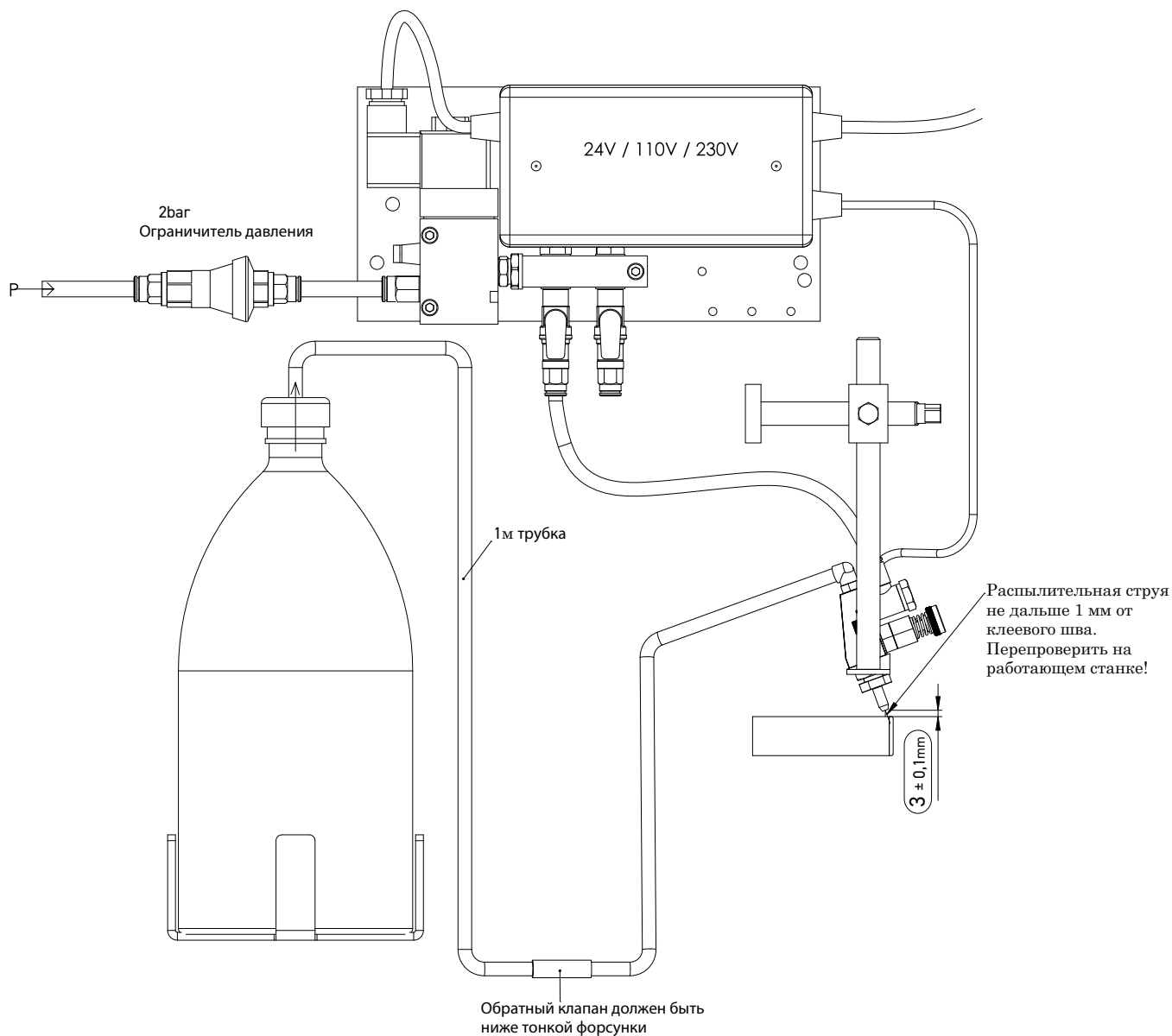
\* Тестовый образец:

Материал кромки: ABS. Клей: ЭВА. Заготовка: ЛДСП.

# Технология в деталях



Размещение влагозащитной распылительной системы на кромкооблицовочном станке  
Всегда является последним узлом на машине



# Важные инструкции по монтажу и вводу в эксплуатацию



## Электрическое подключение

Для электроники 230 В необходимо установить розетку.

Электроника 24 В напрямую связана с электрикой машины.

Линия питания 230 В/24 В всегда должна переключаться в зависимости от скорости подачи (цепной двигатель).

Источник питания 230 В/24 В может быть активирован только при работающей цепи, чтобы тонкая насадка не распылялась, когда подача прекращается и датчик занят.

**Электромонтажные работы должны выполняться заказчиком**



## Сжатый воздух

Прилагаемый ограничитель давления должен быть подключен к линии сжатого воздуха. Редуктор давления постоянно установлен на уровне 2,0 бар (29 PSI). Это обеспечивает постоянное количество нанесения и, следовательно, минимально возможный расход.



## Датчик

Оптический датчик должен быть установлен сбоку перед верхней форсункой, со стороны входа в станок. Под датчиком не должно быть никаких помех для предотвращения ложных срабатываний.



## Подача жидкости

Емкости для жидкости должны быть установлены под нижней форсункой.

Черная трубка (приблизительно 1 м) между тонкой форсункой и обратным клапаном не должна укорачиваться.

Обратные клапаны должны быть установлены под форсунками.



## Точная регулировка сопла

Распылительная струя не дальше 1,0 мм за клеевым швом (проверьте во время работы машины).

Расстояние между форсункой и обрабатываемой деталью должно составлять 3,0 мм сверху и снизу.

Количество жидкости регулируется дозирующим винтом (см. рисунок) таким образом, чтобы была видна тоненькая распылительная струя. Точное расстояние между форсунками, подключение линий и расположение распылительных систем см. на следующих подробных чертежах.



## Аспирационный отвод

В центре форсунок/заготовки заказчиком должно быть предусмотрено вытяжное устройство (диаметр соединения 80 мм)

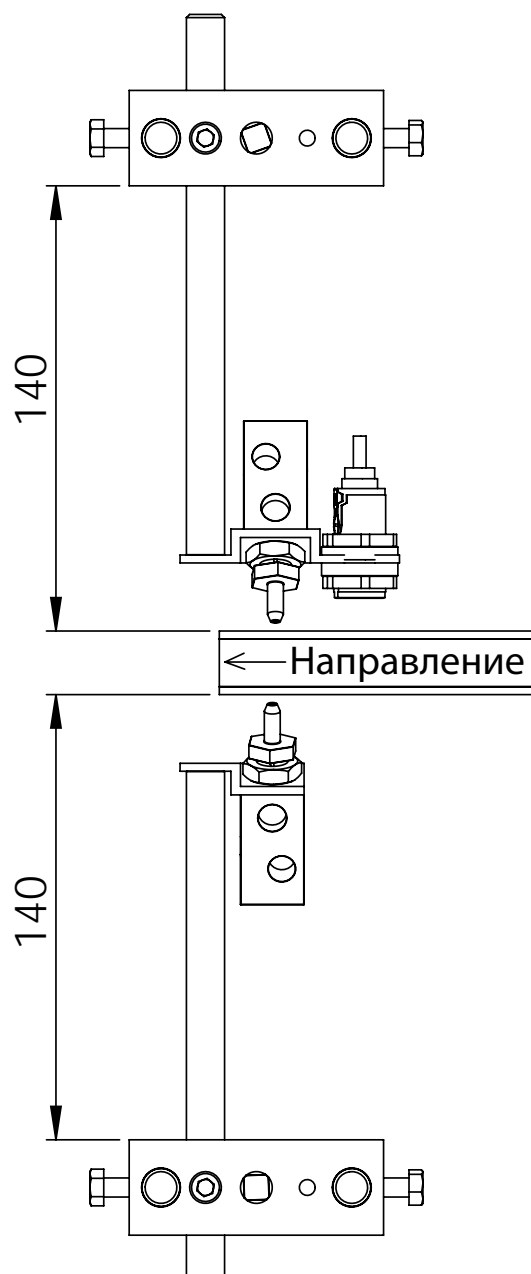
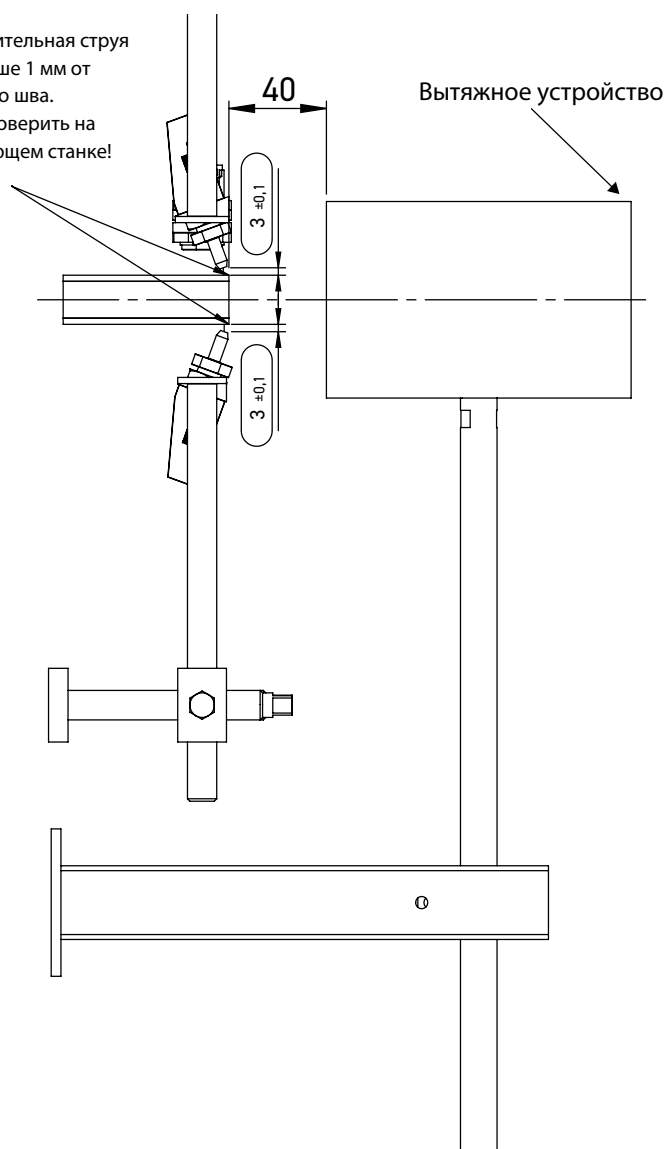


**Пользователь несет ответственность за соблюдение рабочих параметров, указанных здесь.**

**Для получения дополнительной информации об оптимальном хранении и обработке, пожалуйста, обратитесь к нашим Техническим Паспортам и Паспортам безопасности.**

# Детали монтажа

Распылительная струя  
не дальше 1 мм от  
клевого шва.  
Перепроверить на  
работающем станке!



Распылительные системы и химические продукты **сделанные в Германии**





**Оригинальные продукты  
RIEPE® доступны во всем мире**



**ООО "Оквуд"**

125438, г. Москва, 4-й  
Лихачевский переулок,  
д. 4, стр. 4, пом. 402

+7 (985) 725-35-18

+7 (926) 589-39-51

[ooo\\_okwood@mail.ru](mailto:ooo_okwood@mail.ru)

<https://okwood.ru/>

02/2020