

Влагозащита

В идеальном исполнении



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

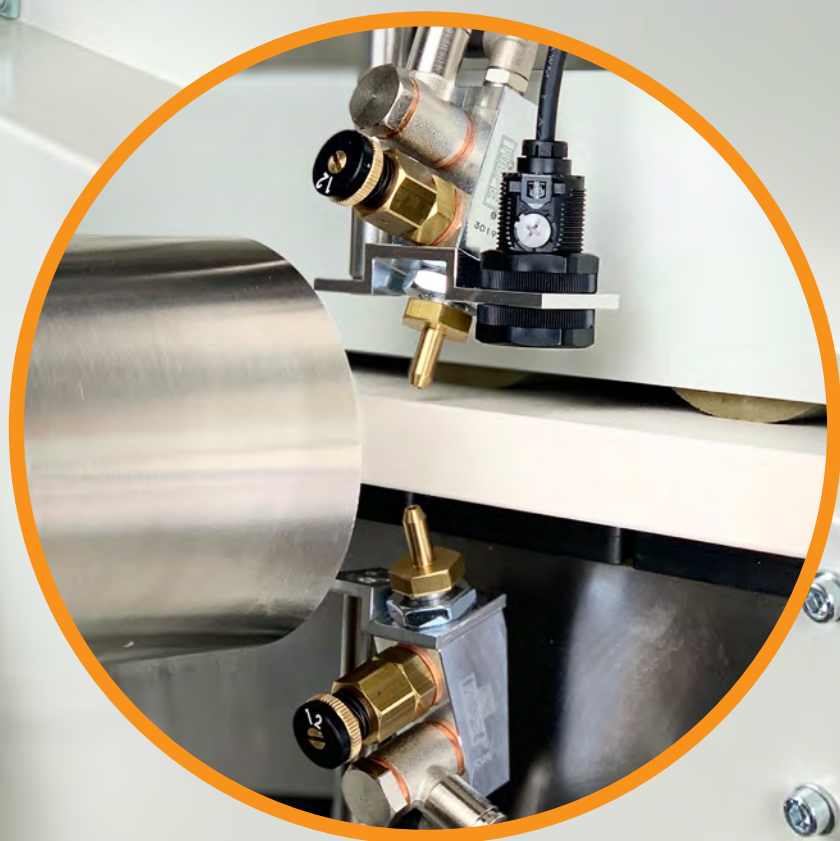


Влагозащитная система RIEPE®

Пример установки на
кромкооблицовочный станок.

Легко увидеть:

Прецизионные тонкие форсунки RIEPE®
для точного нанесения жидкости



Почему так важна влагозащита?

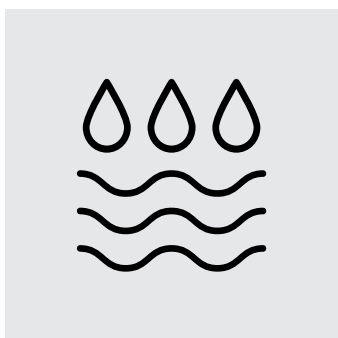
Сегмент мебели для кухни и ванной комнаты, предъявляет особые требования к качеству деталей.

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

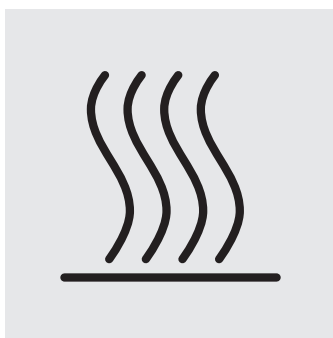
Влагозащитные средства RIEPE® были успешно и независимо протестированы при различных вариантах испытаний.



Водяная баня

(6 часов в холодной воде)

Пройден.
Нет видимых
изменений заготовок.



Пар

(В соответствии с
нормотивом теста АМК)

Пройден.
Нет видимых
изменений заготовок.



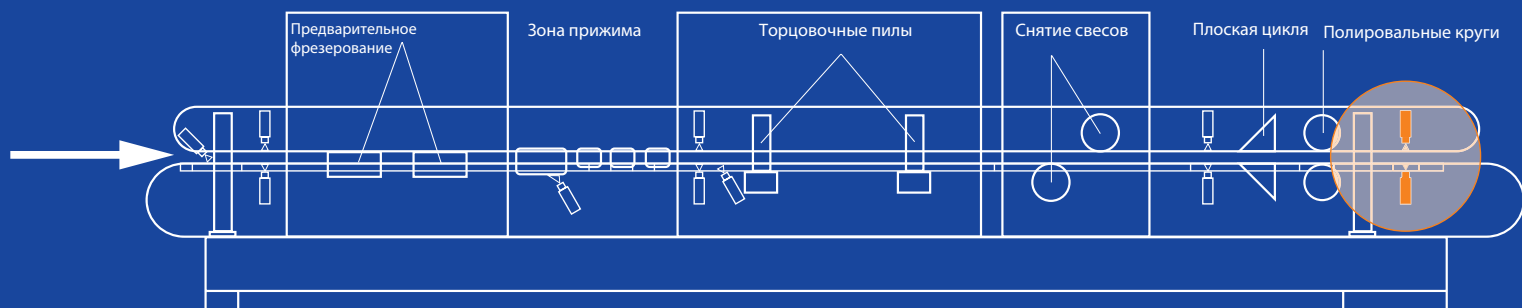
Очистка (с помощью
чистящего средства, затем
6 часов в холодной воде)

Пройден.
Нет видимых
изменений заготовок.

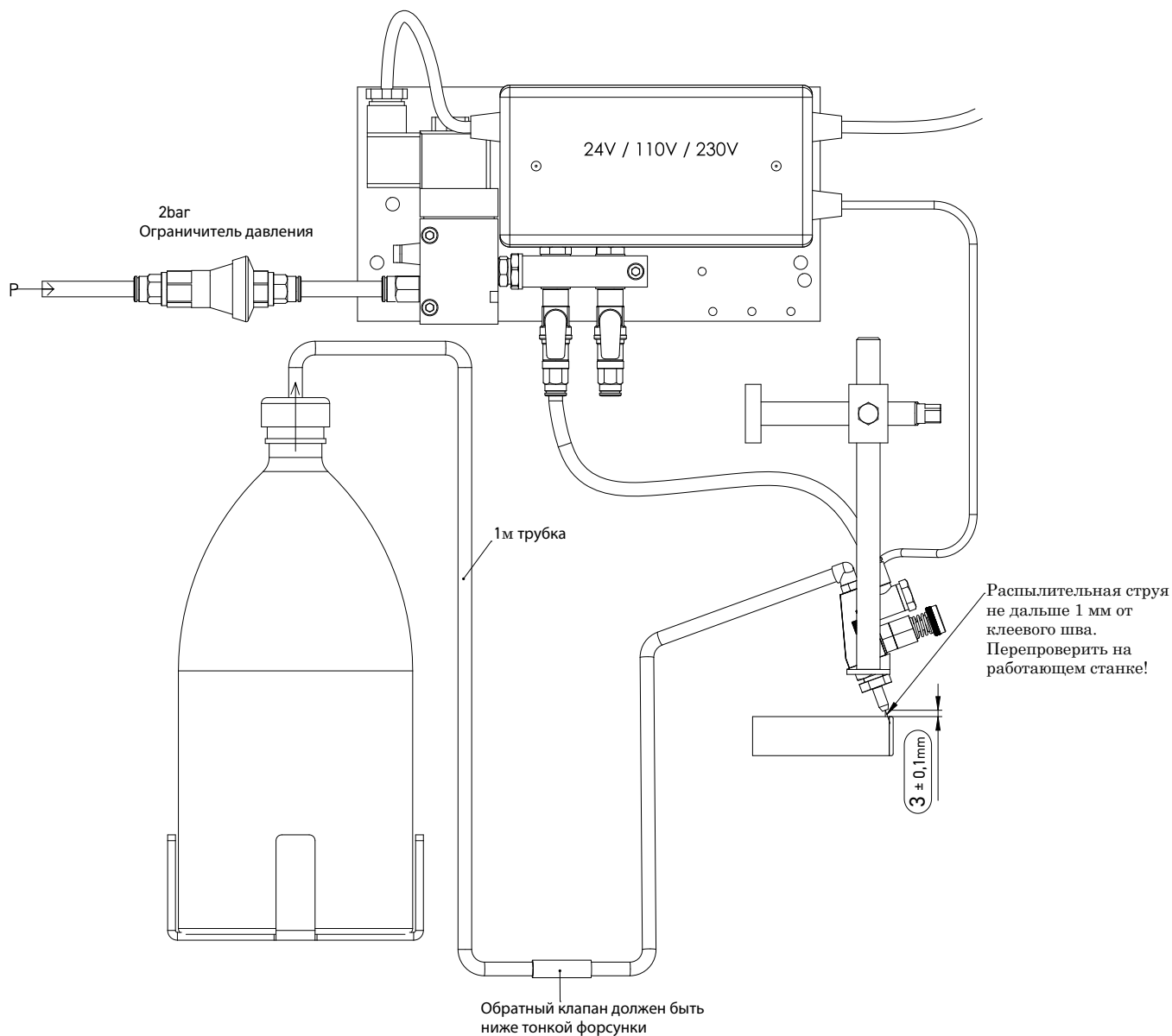
* Тестовый образец:

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.



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

<https://okwood.ru/>

02/2020