

Министерство сельского хозяйства  
Российской Федерации  
Департамент научно-  
технологической политики  
и образования

- Федеральное государственное научное учреждение "Российский научно-исследовательский институт информации и технико-экономических исследований по инженерно-технологическому обеспечению агропромышленного комплекса" (ФГНУ "Росинформагротех")

141261, пос.Правдинский  
Московской обл.,  
ул.Лесная, 60

Тел.: (495) 993-44-04, 993-42-92,  
993-55-83  
Факс из Москвы 8(253) 1-64-90, из  
других городов 8(49653) 1-64-90  
E-mail: fgnu@rosinformagrotech.ru



**Система  
Аналитической  
Информации**

**ФАКТОГРАФИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ  
ПО НОВОЙ ТЕХНИКЕ**

№20-4(2.7.4)/06.07

### КАМЕРА ОПЛАВЛЕНИЯ

Предназначена для оплавления и полимеризации порошковых полимерных покрытий, нанесенных на металлические поверхности.

Состоит из корпуса (собирается из отдельных секций), привода вытяжки летучих газов, распылительного устройства, автоматического устройства очистки, рекуператора (предназначен для возврата не осевшего на детали порошка и дальнейшего его использования в процессе оплавления), электронагревательных элементов (ТЭНов), пульта управления, датчиков температуры.



Корпус камеры рассчитан на тепловую нагрузку в режиме рабочих температур формирования покрытий. Нагрев изделий осуществляется от электронагревательных элементов (ТЭНов) воздухом, который циркулирует по объему камеры.

Образующиеся в процессе полимеризации летучие газы принудительно удаляются. Запуск камеры в работу производится оператором с пульта управления. Набор и поддержание заданной температуры осуществляется в автоматическом режиме. Камера тупиковой конструкции, состоит из секций с высокой степенью герметичности. Расход полимерного порошка — 110 г/м. Камера

встроена в транспортную систему, которая монтируется из готовых деталей и модулей. Предварительно изделия обрабатываются в камере для окраски, адаптируемую под любую геометрию обрабатываемых изделий (плоские, округлые, цилиндрические). Пластиковый корпус камеры обеспечивает равномерное освещение, минимальное осаждение порошка на стенках камеры при благоприятной аэродинамике циркулирующих потоков. Исполнение камер — на один пост и двухпостовое. Время окраски — от 15 мин. до 1 ч. Габаритные размеры — 2000x1000x1800 мм.

Камеры окраски должны проходить периодически очистку обдувом. Время подготовки перед новой загрузкой — 15 мин.

### Сравнительная техническая характеристика

	Камера оплавления	Термокамера оплавления порошковых покрытий (Производственно-коммерческая фирма «Техномер», г. Брянск)
Производительность, шт/ч	в зависимости от геометрических параметров изделия	
Время выхода на заданный температурный режим из холодного состояния без нагрузки, мин, не более	10	4,5...8
Максимальная температура в камере, °С	+210	+250
Неравномерность поля температур в рабочем объеме камеры, °С, не более	-	1,5
Установленная мощность, кВт	18	38
Габаритные размеры, мм	3600x1000x1800	3000x2500x1700

**Примечание:** данные предприятий-изготовителей.

По сравнению с аналогом имеет больший период выхода на заданный температурный режим (способствует более равномерному прогреву изделия), меньший температурный прогрев (что не приводит к перекаливанию изделий и их разрушению), меньшую установленную мощность. При работе рекуператора происходит возвращение 98% используемого порошка, не осевшего на обрабатываемом изделии, и его дальнейшее использование в процессе оплавления.

Изготовитель — ЗАО «Высокие технологии» (141017, Московская обл., г. Мытищи, ул. Щорса, д. 19. Тел/факс: (495) 642-96-74, 500-48-59, 765-00-44. E-mail: info@vysokie.ru.temp@korolev.net.ru).

Источники: 1. Проспект ЗАО «Высокие технологии». — 2007. — 2 с.

2. Материалы, имеющиеся в институте.

Материал подготовлен в отделе анализа и обобщения информации по техническому сервису и оборудованию для перерабатывающих отраслей АПК