



IRT
SYSTEM

HEDSON



IRT-BOOSTER
FÜR NASS- UND PULVERLACKE

HEDSON

— PERFORMANCE ABOVE ALL —



***EQUIP
TO WIN***

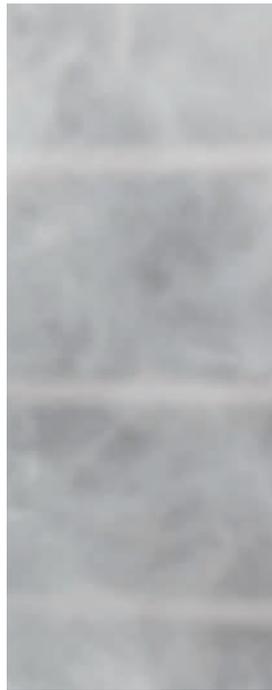
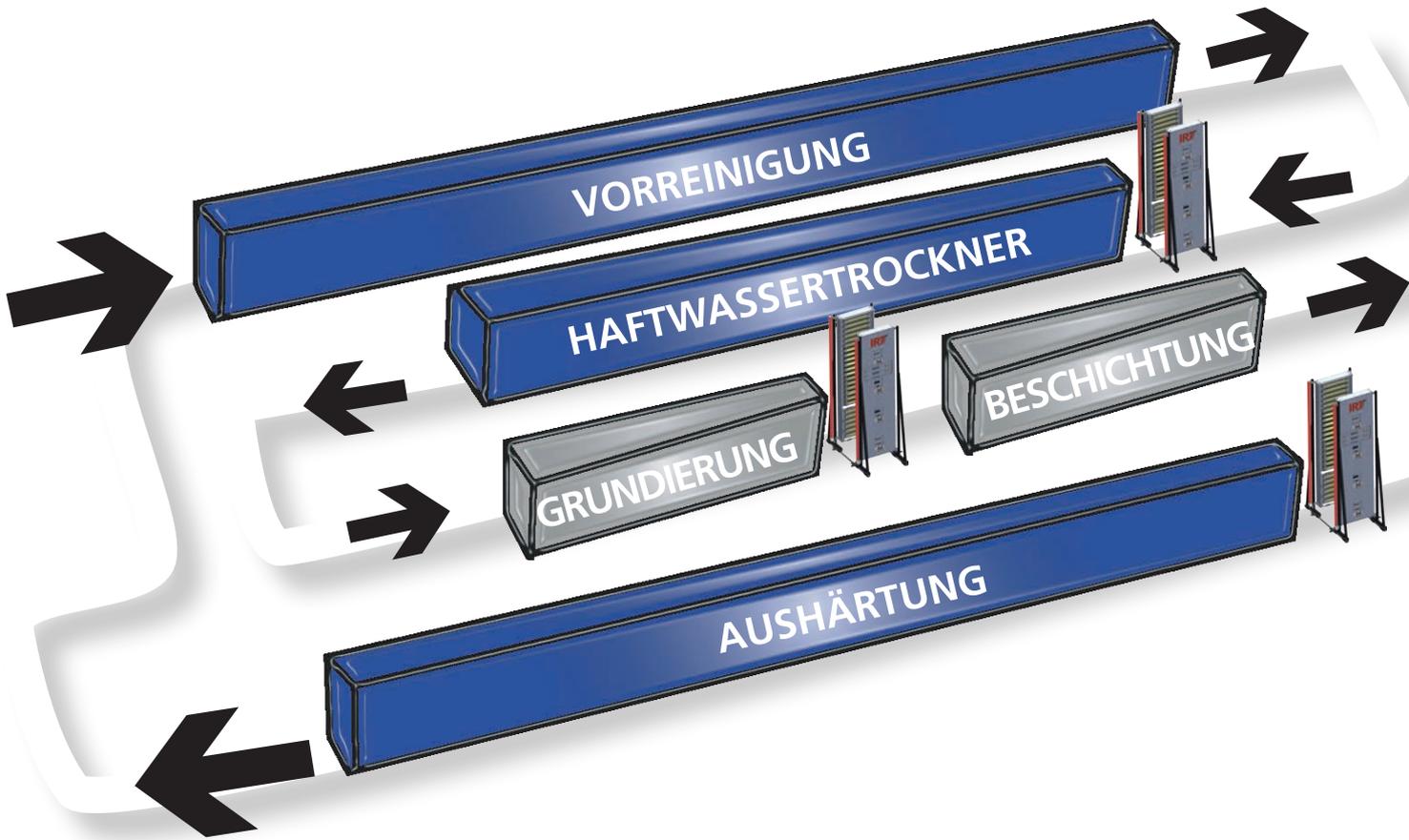
IR-BOOSTER FÜR LACKIERLINIEN

Gezielt boosten oder vollständig aushärten

Der IR-Booster erhöht die Effizienz der Trocknung durch eine gezielte Erwärmung des Substrates. Durch die kompakte Bauweise und eine hohe Energiedichte, haben kurzwellige Infrarotstrahler einen geringeren Platzbedarf als andere IR-Technologien oder Heißluftöfen. Ein Infrarot-Booster kann vor jedem Konvektionsofen positioniert werden, unabhängig ob Nass- oder Pulverlacksystem.

IRT
SYSTEM

HEDSON



MEHRWERT DES IRT-BOOSTERS

KURZE AMORTISATIONSZEITEN

Die Investition in einen IRT-Booster macht sich schon innerhalb von 6 -12 Monaten bezahlt. Richtig eingesetzt bietet der IRT-Booster eine Ersparnis von bis zu 500 Produktionsstunden pro Jahr. Möglich macht dies eine Steigerung der Produktionsleistung um bis zu 20% und die Reduktion von produktionsstörenden und -verzögernden Prozessen.

Wie etwa die auf Qualitätsmängel zurückzuführenden Nacharbeiten.

(Berechnungsgrundlage: Produktion im 2-Schichtsystem mit ca. 4 Stopps/Schicht, jeweils 15 Min.).

GEZIELT BOOSTEN ODER VOLLSTÄNDIG AUSHÄRTEN

Der IRT-Booster erhöht die Effizienz der Trocknung durch eine gezielte Erwärmung des Substrates. Ofenlänge < 1 m. In Abhängigkeit vom Substrat, kann der IRT-Booster auch zur vollständigen Aushärtung des Lackmaterials eingesetzt werden. Das Substrat kann dabei innerhalb einer Minute auf 180°C erwärmt werden; Haltezeit ca. 3 Minuten.

ZUVERLÄSSIGKEIT UND PROZESSSICHERHEIT

- Keine Energieverschwendung oder Überhitzung von Teilen
- Belüftete Kassetten und keine heißen Gehäuse
- Mehr als 20,000 Betriebsstunden pro Lampe



VORTEILE DES IRT-BOOSTERS

PRODUKTIONSLEISTUNG ERHÖHEN

- Durch effektive Erwärmung erhöhen Sie Ihre Produktionsleistung
- Keine Unterbrechung der Erwärmung
- Die Produktion muss für Sonderprodukte nicht heruntergefahren werden
- Es kann sogar eine Grundierungseinheit hinzugefügt werden, da das Pulver beim Einsatz von kurzwelligen Infrarot schon auf einer Strecke von unter zwei Metern angehängt

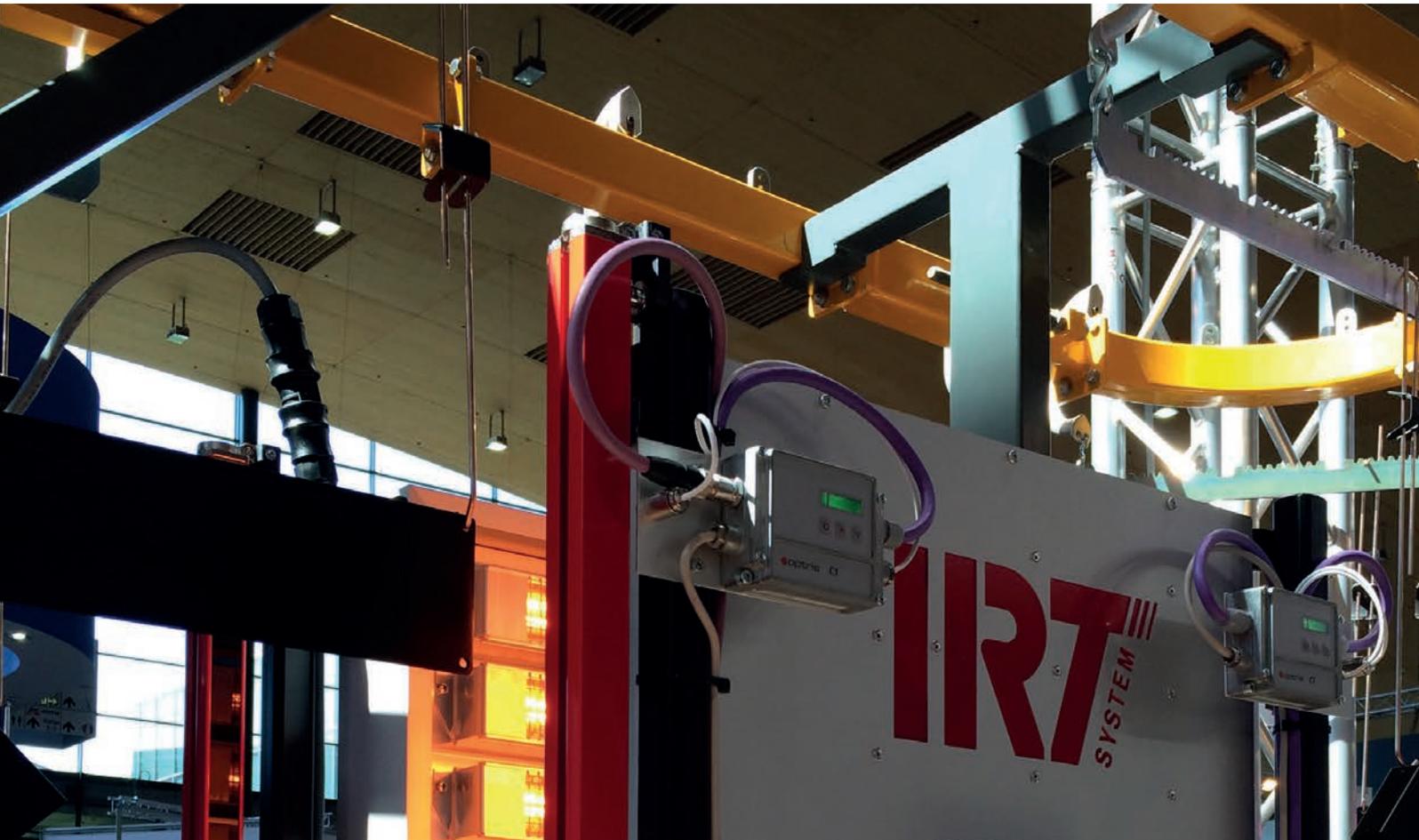
PRODUKTIONSKOSTEN SENKEN

- Kein zusätzlicher Personalbedarf
- IR-Lampen nach erfolgter Aktivierung in 0,8 s. auf voller Leistung
- IR-Booster schaltet sich bei Nichtbenutzung sofort aus

QUALITÄT VERBESSERN

- Trocknen nach der Vorreinigung/Entfettung
- Das Pulver wird vor Eintritt in den Ofen geschmolzen; keine Verunreinigung durch Pulverschleppung im Ofen
- Das Lackmaterial wird von innen nach außen getrocknet/ausgehärtet





VERBESSERTE QUALITÄT

Lösen Sie Ihre Qualitätsprobleme mit einem IRT-Booster

Ein Infrarot-Booster hat einen sehr geringen Platzbedarf und kann ohne größeren Aufwand in eine vorhandene Anlage integriert werden. IR-Booster stellen eine flexible und effektive Lösung dar, die mit den meisten herkömmlichen Härtungsmethoden kombiniert werden kann. Härten von innen nach außen, für qualitativ hochwertige und zuverlässige Ergebnisse.

- Ein integriertes Belüftungssystem verlängert die Lebensdauer von Elektronik und Infrarotlampen
- Die Strahlermodule erreichen sekundenschnell ihre volle Leistung und können auf jede Art von Wärmezyklus programmiert werden
- Die Steuerung ist für zusätzliche Optionen, wie Temperaturmessung, Laser- und digitale Sensoren, Kommunikationsverknüpfung zwischen Förderer und IR-Booster-Software, gerüstet
- 98 % Energireflexion durch IRT-24K-Goldreflektoren, die die kurzweilige Infrarotstrahlung an der richtigen Stelle konzentrieren



UNGLAUBLICH EINFACH UND EFFEKTIV

- Inbetriebnahme: den IRT-Booster am Ofeneingang positionieren, das Fördersystem und den IRT-Booster einschalten
- Probetrieb: mit einem Pyrometer die Temperatur der eingehenden und ausgehenden Produkte überwachen
- Intensität einstellen: gewünschte Intensität mittels Software anpassen (15 voreingestellte Programme sind verfügbar)
- Zonen aktivieren: Software voreinstellen, um eine geeignete Anzahl an Zonen für jede Charge zu verwenden (basierend auf der Größe der Produkte)
- Optionen: Laser-/digitale Sensoren, kommunikationsverknüpfung zwischen IRT-Booster und Fördertechnik



GESTEIGERTE PRODUKTIONSLEISTUNG UND WENIGER ENERGIEVERBRAUCH

Der IRT-Booster schmilzt das Pulver vor dem Eintritt des Substrates in den Ofen, so dass jegliche Verunreinigung des Pulvers im Ofen vermieden wird. Die IR-Technologie führt häufig sowohl zu einer gesteigerten Produktionsleistung als auch einem verringerten Energieverbrauch. Daher kann ein Infrarot-Booster besonders gut vor jedem Konvektionsofen positioniert werden, unabhängig ob es sich dabei um ein Nass- oder Pulverlacksystem handelt.

- Geringer Platzbedarf
- Module können problemlos im Nachhinein vor bestehende Öfen installiert werden
- Für mehr Kontrolle über Trocknungsprozess und Produktionsfluss
- Kein Vorheizen von Strahlern erforderlich, sofort betriebsbereit

ENERGIEEINSPARUNG DURCH KONTROLLIERTES TROCKNEN

Um die Effizienzprobleme herkömmlicher Ofenkonzepte in den Griff zu bekommen, können unsere kurzweiligen Infrarottrockner den bestehenden Trocknungsprozess verstärken oder diesen sogar ersetzen. Durch die sofortige Einsatzbereitschaft und das umgehende Abschalten des IRT-Boosters, reduziert das Infrarot-System den Energieverbrauch des gesamten Trocknungsprozesses und beschleunigt zusätzlich die Durchlaufzeiten. Letzten Endes werden nur 50-70% der installierten Infrarot-Leistung zur Trocknung/ Angliederung benötigt.



“ Durch die Investition in den IRT-Booster konnten wir unsere Produktionsleistung sofort um nahezu 20 % steigern.”



“ IRT hat uns Probegeräte zur Verfügung gestellt, die so gut funktioniert haben, dass wir sie nicht mehr zurückgegeben haben, bis sie durch die jetzige Ausrüstung ersetzt wurden.”



“ Wir haben uns für ein komplettes IR-System entschieden, um einen flexiblen Trocknungsprozess zu erzielen. Die Möglichkeit die Trocknung und den Produktionsfluss kontrollieren zu können war eine unbedingte Voraussetzung für uns.”



IRT-BOOSTER KODIERUNGSSYSTEM

1) 2) 3) 4) 5)
20 S L 3 A1

1) Anzahl Lampen pro Kassette 11-32

Maximale Höhe Kundenprodukte*. Siehe Tabelle unten.

2) Lampenlänge S/L/X

S: Kurze Lampen (360 mm)

L: Lange Lampen (1124 mm)

X: IRT-Berechnung

3) Zonenstartsensoren C/L/O

C: Lichtsensoren, steuern die erforderliche Menge an Zonen

L: Einzelpunkt-Lasersensor, manuell auf einen Punkt eingestellt

O: Manueller Start/Stop, kein Zonensensor

4) Leistung pro Lampe 3 oder 4 kW

3: 3 kW-Lampe 4: 4 kW-Lampe

IRT-Berechnungen, mit IRT-Wirkungs-Software; basierend auf Gewicht der Produkte, Materialbeschichtung und Größenabweichung.

5) Installation A1/A2/B1/B2/M

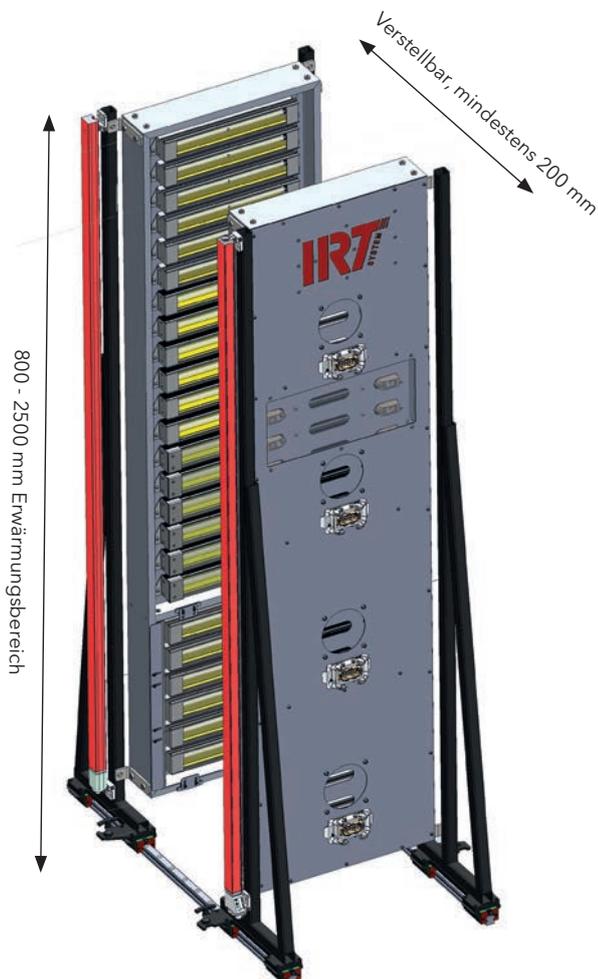
A1: Stationäres Stativ, verstellbar

A2: Stationäres Stativ, automatisch verstellbar

B1: Mobiles Stativ, verstellbar

B2: Mobiles Stativ, automatisch verstellbar

M: Fixiertes Stativ



Produkte des Kunden maximale Höhe (mm)*	Anzahl Lampen pro Kassette	Produkte des Kunden maximale Höhe (mm)*	Anzahl Lampen pro Kassette
800	11	1680	22
880	12	1760	23
960	13	1840	24
1040	14	1920	25
1120	15	2000	26
1200	16	2080	27
1280	17	2160	28
1360	18	2240	29
1440	19	2320	30
1520	20	2400	31
1600	21	2480	32

PERFORMANCE ABOVE ALL

Hedson ist ein weltweit führender Premiumanbieter von Hebe-, Wasch- und Trocknungsanlagen für Autowerkstätten und Industrieunternehmen. Wir stammen aus einem Land mit stolzer Ingenieurtradition und haben jahrzehntelange Erfahrung darin, echte Kundenanforderungen zu verstehen und in Innovationen umzusetzen - Lösungen, die dazu beitragen, Prozesse und Tätigkeiten zu verbessern, Mitarbeiter zu schützen und die Produktivität zu steigern. Wo immer Hedson Lösungen anzutreffen sind, verkauft werden oder sich im Einsatz befinden: Unser Engagement steht unübersehbar dafür, einen messbaren Mehrwert zu schaffen. Von zukunftsweisenden Ausrüstungen, die dennoch einfach zu bedienen sind, bis zu einem Kundenservice, der seinesgleichen sucht - bei Hedson hat Performance Priorität.

www.hedson.com

