



IRT
SYSTEM

HEDSON

IRT-BOOSTER

**À INFRAROUGE POUR
CUISSON ET SÉCHAGE**

HEDSON

— PERFORMANCE ABOVE ALL —



***EQUIP
TO WIN***

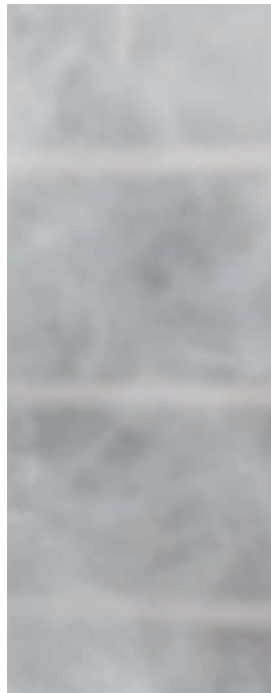
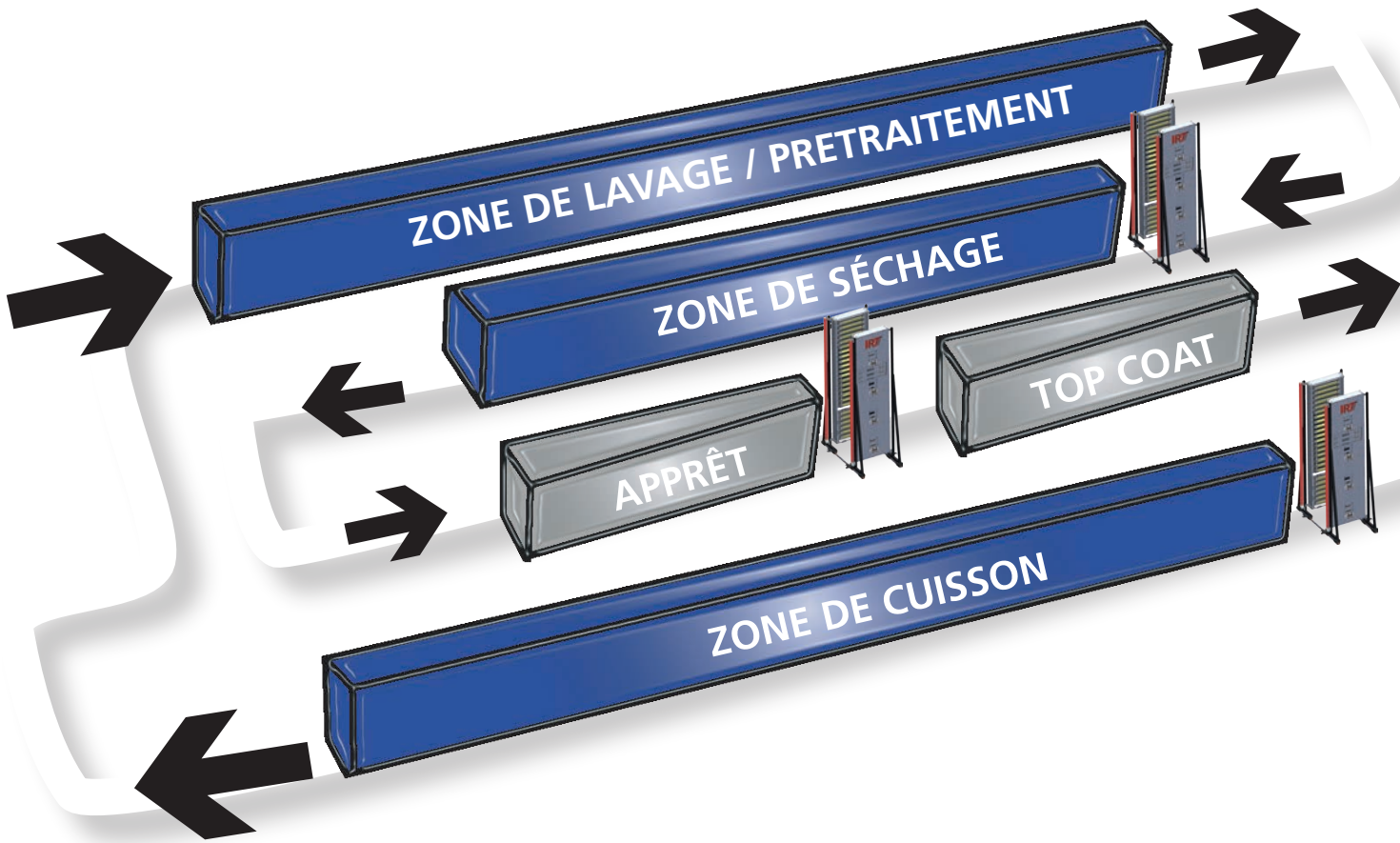
IRT-BOOSTER À INFRAROUGE POUR CUISSON ET SÉCHAGE

Booster ou durcissement

Le IRT-Booster par infrarouge augmente la température du produit pour améliorer l'efficacité de la cuisson ou du séchage. L'onde infrarouge courte a besoin de moins d'espace que les nombreuses autres techniques IR ou les fours à gaz. Un dispositif de booster par infrarouge IRT-Booster peut être placé en amont des fours à convection et de séchage dans n'importe quelle ligne d'application de peinture poudre / liquide avec convoyeur.

IRT
SYSTEM

 **HEDSON**



RÉALISEZ DES BÉNÉFICES GRÂCE AU BOOSTER PAR IR

L'investissement d'un booster par infrarouge IRT-Booster est rentabilisé au bout de 6-12 mois. Un IRT-Booster vous permet de profiter de 400 à 500 heures de production supplémentaires grâce à une augmentation du taux de production (jusqu'à 20 %) ou en réduisant sensiblement les ralentissements et arrêts de production ainsi que les problèmes de qualité (calcul basé sur une production en 2 équipes avec environ 4 arrêts / équipe, 15 min chacune).

BOOSTER OU DURCISSEMENT

Le booster par infrarouge augmente la température du produit pour améliorer l'efficacité de la cuisson ou du séchage. Longueur du four < 1 m. Dans certains cas, IRT-Booster peut être configuré afin de durcir complètement le produit de l'intérieur vers l'extérieur, pendant environ 1 minute à une température de 180 °C max, plus un temps de repos d'environ 3 minutes (peinture poudre).

PROCESSUS SÛR ET FIABLE

Les cassettes sont ventilées: pas de pertes d'énergie ni de risque opérateur car aucune pièce ne surchauffe. Plus de 20 000 heures d'utilisation par lampe.



RÉALISEZ DES BÉNÉFICES GRÂCE AU BOOSTER PAR IR

ACCROÎTRE LE TAUX DE PRODUCTION

- Un chauffage efficace augmente votre taux de production
- Chauffage constant
- Nul besoin de ralentir le processus pour vos produits hors standard
- Vous pouvez même ajouter un dispositif d'apprêt, l'IR a besoin de moins de 2 mètres pour gélifier la poudre

RÉDUIRE LA CONSOMMATION ÉNERGÉTIQUE

- Pas besoin de solliciter de la main d'œuvre supplémentaire ni d'augmenter la température de votre four à convection après la phase de prétraitement
- Activation complète sur demande en 0,8 seconde chrono
- Arrêt instantané lorsque le dispositif n'est pas utilisé

AUGMENTER LA QUALITÉ

- Séchage après la phase de prétraitement
- Provoque la gélification de la poudre avant son entrée dans le four, aucune contamination possible à l'intérieur
- Chauffe de l'intérieur vers l'extérieur





QUALITÉ AMÉLIORÉE

Remédiez aux problèmes de qualité avec un dispositif de booster infrarouge IRT-Booster

Un booster infrarouge est peu encombrant et peut être ajouté à une installation existante sans intervention particulière. Les dispositifs IRT-Boosters offrent une solution flexible et efficace adaptée à la plupart des méthodes de durcissement classiques. Durcissement de l'intérieur vers l'extérieur pour des résultats d'une grande qualité.

- Système de ventilation intégré protégeant les composants électroniques et les lampes
- Les modules atteignent leur plein potentiel en quelques secondes, possibilité de programmer n'importe quel type de cycle thermique
- L'unité de commande peut intégrer des options supplémentaires comme la mesure de la température, des capteurs laser et numériques, une liaison de communication entre le convoyeur et le logiciel du dispositif IRT-Booster
- 98 % de réflexion énergétique avec des réflecteurs IRT plaqués or 24 carats concentrant une onde infrarouge courte à l'emplacement approprié



INCROYABLEMENT SIMPLE ET EFFICACE

- Démarrage : Placez le dispositif de booster par infrarouge à proximité de l'entrée du four, démarrez le convoyeur et l'IRT-Booster
- Essais préliminaires : Utilisez un pyromètre afin de contrôler la température des produits entrants et sortants
- Parametragé : Ajustez le logiciel sur l'effet désiré (15 programmes prédéfinis disponibles)
- Activation des zones : Prérégalez le logiciel pour utiliser un nombre de zones appropriées pour chaque groupe (en fonction de la taille des produits)
- Options : Capteurs laser / numérique, interface de communication entre le convoyeur et l'IRT-Booster



UN TAUX DE PRODUCTION ACCRU ET UNE CONSOMMATION ÉNERGÉTIQUE RÉDUITE

Le booster par infrarouge d'IRT provoque la fusion de la poudre avant qu'elle ne pénètre dans le four, limitant ainsi tout risque de contamination des poudres à l'intérieur. La technique de l'infrarouge permet souvent d'accroître le taux de production et de diminuer la consommation énergétique. C'est pour cela qu'un booster par infrarouge doit être placé de façon réfléchie en amont des fours à convection et de séchage dans toutes les lignes d'application de peinture sèche / humide avec convoyeur.

- Le dispositif IR-Booster est très peu encombrant
- Les unités modulaires peuvent être facilement installées sur les fours existants
- Contrôle assuré du durcissement et du flux de production dans les lignes de revêtement par pulvérisation
- Aucun préchauffage des émetteurs n'est nécessaire, démarrage instantané

ÉCONOMIE D'ÉNERGIE AVEC UN SÉCHAGE CONTRÔLÉ

Un four à convection manque parfois d'efficacité; la technique de l'onde infrarouge courte d'IRT peut accélérer voire remplacer le séchage traditionnel. Réduisez la consommation énergétique ainsi que le temps de production et gagnez en rapidité grâce au démarrage et à l'arrêt instantanés.



"Après avoir investi dans le dispositif IRT-Booster, notre taux de production a immédiatement bondi de près de 20 %."



"IRT a su nous convaincre en nous plaçant un équipement de démonstration qui a tellement bien fonctionné que nous avons tout simplement refusé de leur rendre, et ce jusqu'à ce qu'ils viennent nous apporter l'équipement que nous utilisons actuellement."



"Nous avons choisi un système IRT complet à plusieurs lignes afin de créer un processus de polymérisation flexible. Cette exigence était non négociable car nous souhaitions pouvoir contrôler la cuisson ainsi que le flux de production."



SYSTÈME D'ENCODAGE DU IRT-BOOSTER À INFRAROUGE

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

1) Nombre de lampes par cassette 11-32

Hauteur max du produit du client*. Voir tableau ci-dessous.

2) Longueur des lampes S/L/X

S: Lampes courtes (360 mm)

L: Lampes longues (1124 mm)

X: Calcul d'IRT

3) Capteurs de démarrage de zone C/L/O

C : Rideaux de lumière, éclaire le nombre de zones approprié

L : Capteur laser monopoint, réglé manuellement sur un point précis

O : Démarrage / arrêt manuel, aucun capteur de zone

4) Puissance par lampe de 3 ou 4 kW

3: Lampes de 3 kW 4: Lampes de 4 kW

Basés sur le poids, le revêtement du matériau et la variation de la taille des pièces, le logiciel de paramétrage calcule l'intensité et le nombre de pulsations de rayons infrarouges à émettre.

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

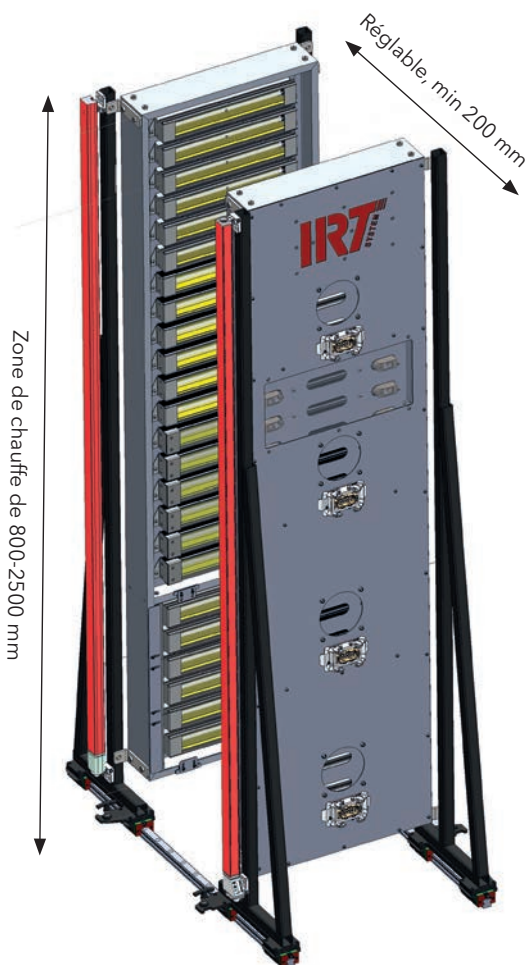
A1: Support réglable

A2: Support, réglage automatisé

B1: Support réglable mobile

B2: Support mobile, réglage automatisé

M: Boulonné/fixe



Hauteur max des pièces (mm)*	Nombre de lampes par cassette	Hauteur max des pièces (mm)*	Nombre de lampes par cassette
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 est l'un des principaux fournisseurs mondiaux d'équipements de durcissement, de levage et de nettoyage pour les ateliers et le secteur automobiles. Issus du domaine de l'ingénierie, nous possédons des dizaines d'années d'expérience, d'écoute des besoins des clients et d'innovation - des technologies garantissant l'amélioration de l'environnement de travail, la protection des opérateurs et un gain de productivité. Notre volonté d'ajouter une valeur réelle et mesurable se retrouve dans chaque solution Hedson vendue ou en fonctionnement - des équipements avancés mais faciles d'utilisation à un service clients incomparable, Hedson met les performances avant tout.

www.hedson.com

