



IRT
SYSTEM

HEDSON



***PAIN*T LINES**
IRT-BOOSTER

HEDSON

— PERFORMANCE ABOVE ALL —



***EQUIP
TO WIN***

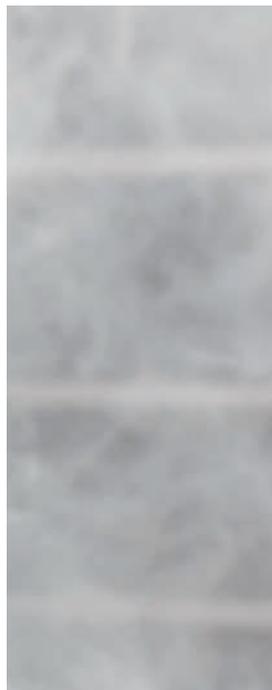
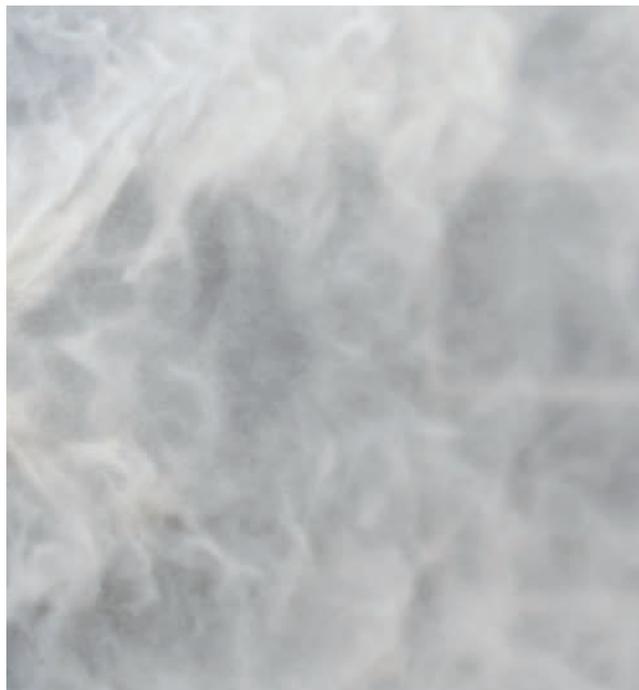
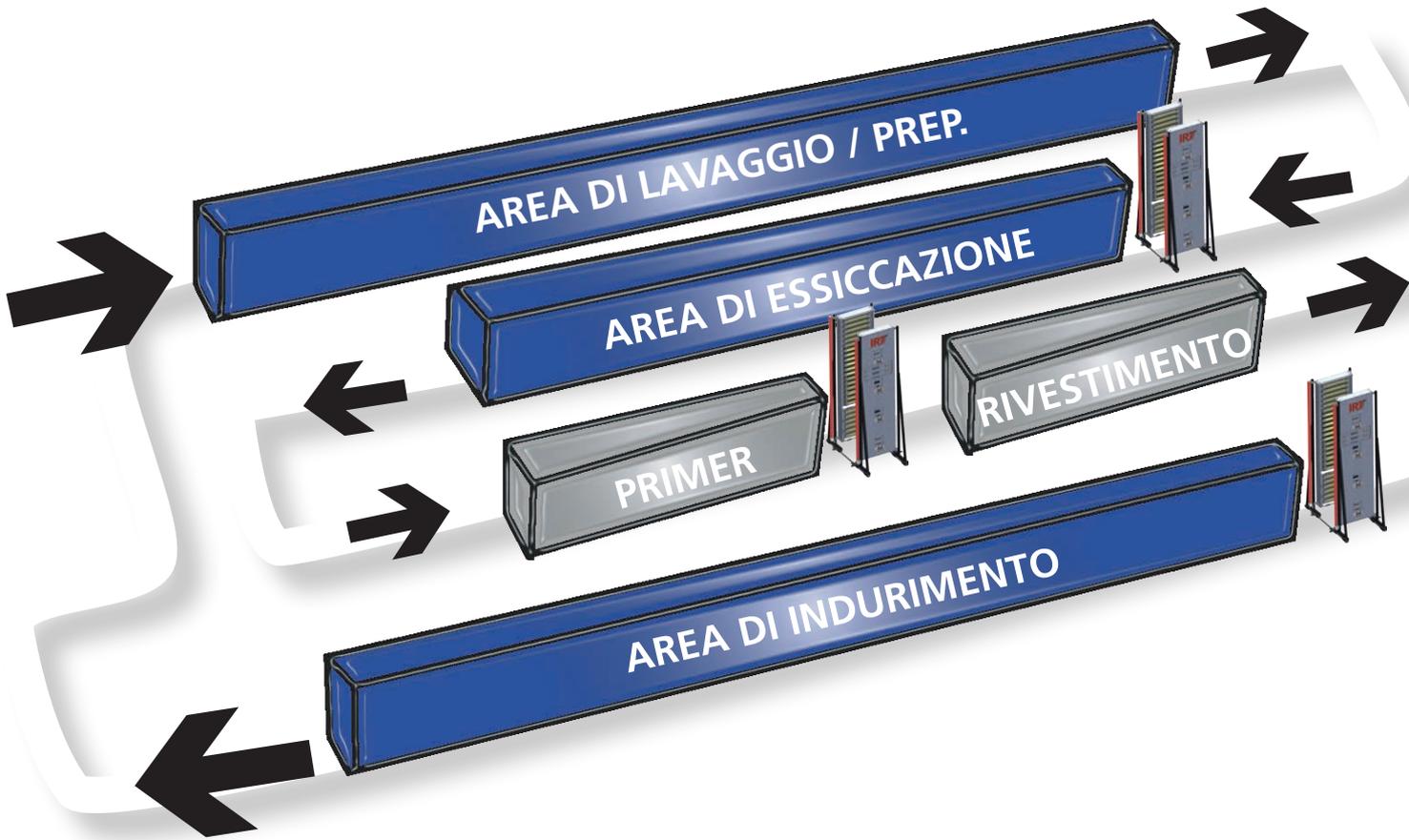
PAINT LINES IRT-BOOSTER

Indurire o essiccare

IRT-Booster aumenta la temperatura dei prodotti, incrementando l'efficienza del processo. I raggi infrarossi a onde corte richiedono meno spazio di molte altre tecnologie simili o dei forni a gas. Un IRT-Booster a infrarossi può essere posizionato a monte dei tradizionali forni a convezione e di essiccazione in tutti i tipi di processo di verniciatura a umido/secco su trasportatore.

IRT
SYSTEM

HEDSON



IL VALORE AGGIUNTO DELL'INDURIMENTO A RAGGI INFRAROSSI

L'investimento in IRT-Booster si ripaga in 6-12 mesi. IRT-Booster può incrementare la produzione annuale di 400-500 ore aumentando la velocità di produzione (fino al 20%) oppure eliminando i rallentamenti di produzione, i fermi macchina e i problemi di qualità (calcolati su 2 turni di produzione con 4 pause di circa 15 minuti per turno).

INDURIRE O ESSICCARE

IRT-Booster aumenta la temperatura dei prodotti, incrementando l'efficienza del processo. Lunghezza del forno < 1 m. In certi casi, IRT-Booster può essere configurato per indurire completamente i prodotti, sia internamente che esternamente, in 1 minuto circa fino a 180°C, con un tempo di mantenimento di 3 minuti circa (verniciatura secco).

AFFIDABILITÀ E SICUREZZA DEL PROCESSO

Nessuno spreco di energia o surriscaldamento dei particolari. Cassette ventilate e assenza di parti calde. Autonomia superiore a 20.000 ore di esercizio per lampada.



IL VALORE AGGIUNTO DELL'INDURIMENTO A RAGGI INFRAROSSI

AUMENTARE LA VELOCITÀ DI PRODUZIONE

- Il riscaldamento efficace incrementa la velocità di produzione
- Nessuna interruzione per il riscaldamento
- Nessuna necessità di rallentare la produzione in caso di prodotti particolari
- Potete addirittura aggiungere un'unità di verniciatura di fondo, in quanto iraggi infrarossi richiedono meno di 2 metri per gellificare la polvere

RIDURRE IL CONSUMO ENERGETICO

- Non richiede alcun intervento aggiuntivo del personale, né di aumentare la temperatura del forno ad acqua dopo il lavaggio
- Attivazione completa su richiesta in soli 0,8 secondi
- Quando non viene utilizzato, si spegne all'istante

MIGLIORARE LA QUALITÀ

- Asciuga dopo il lavaggio
- La polvere fonde prima di entrare nel forno, eliminando il rischio di contaminazione interna
- Riscalda sia internamente che esternamente





MIGLIORAMENTO DELLA QUALITÀ

IRT-Booster risolve i problemi di qualità

Un booster a infrarossi richiede pochissimo spazio e può essere integrato in qualsiasi impianto senza interventi particolari. Gli IRT-Booster rappresentano una soluzione versatile ed efficace che può essere abbinata ai metodi di indurimento più tradizionali. Indurimento sia dall'interno che all'esterno per risultati di alta qualità e uniformi.

- Il sistema di ventilazione integrato protegge sia l'elettronica che le lampade
- Il moduli raggiungono la potenza massima in pochi secondi e possono essere programmati praticamente per qualsiasi tipo di ciclo termico
- L'unità di controllo è già predisposta per optional quali misurazione della temperatura, sensori laser e digitali, link di comunicazione tra trasportatore e software di IRT-Booster
- Riflessione dell'energia pari al 98% grazie ai riflettori IRT laminati in oro 24K che concentrano i raggi infrarossi a onde corte nel punto giusto



INCREDIBILMENTE SEMPLICE ED EFFICACE

- Avviamento: Posizionare IRT-Booster all'ingresso del forno, quindi avviare il trasportatore e IRT-Booster
- Prova: Monitorare la temperatura dei prodotti in entrata e uscita utilizzando un pirometro
- Regolazione della potenza: Impostare il software per ottenere la potenza desiderata (sono disponibili 15 programmi preimpostati)
- Attivazione delle zone: Preimpostare il software per utilizzare il numero di zone richiesto per ogni lotto (in base alle dimensioni dei prodotti)
- Optional: Sensori laser/digitali, link di comunicazione tra trasportatore e IRT-Booster



INCREMENTO DELLA VELOCITÀ DI PRODUZIONE E RIDUZIONE DEL CONSUMO ENERGETICO

Il IRT-Booster fonde la polvere prima che entri nel forno, eliminando il rischio di contaminazione interna. Spesso la tecnologia a raggi infrarossi si traduce sia in un incremento della velocità di produzione che in una riduzione del consumo energetico. Pertanto, un booster a raggi infrarossi può essere posizionato in tutta facilità a monte dei forni a convezione e di essiccazione in tutti i tipi di processi di verniciatura a umido/secco su trasportatore.

- Un IR-Booster presenta un ingombro estremamente ridotto
- Le unità modulari possono essere installate facilmente anche sui forni esistenti
- Mantiene il controllo dell'indurimento e del flusso di produzione nelle linee di verniciatura a polvere
- Non richiede alcun preriscaldamento degli emettitori e di conseguenza si avvia all'istante

RISPARMIO ENERGETICO GRAZIE ALL'ESSICCAZIONE CONTROLLATA

Spesso i forni a convezione presentano un'efficienza ridotta, mentre la tecnologia a raggi infrarossi a onde corte di IRT può velocizzare o addirittura sostituire l'essiccazione tradizionale. Riduzione del consumo energetico e dei tempi di produzione e aumento di velocità grazie all'avvio e all'arresto immediati.



“ Investendo nel IR Booster, la velocità di produzione è aumentata praticamente all'istante di quasi il 20%.”



“ L'attrezzatura di prova fornita e configurata da IRT ha funzionato così bene che ci siamo rifiutati di restituirla finché non ci è stata fornita quella vera e propria di produzione.”



“ Abbiamo scelto un sistema IR completo con più linee per ottenere un processo di indurimento versatile. Inoltre, non eravamo disposti a scendere a compromessi per quanto riguarda il controllo di indurimento e flusso di produzione.”



SISTEMA DI CODIFICA DEL IRT-BOOSTER

20¹⁾ S²⁾ L³⁾ 3⁴⁾ A1⁵⁾

1) Numero di lampade per cassetta 11-32

Altezza max dei prodotti del cliente*.

Vedere la seguente tabella.

2) Lunghezza lampade S/L/X

S: Lampade corte (360 mm)

L: Lampade lunghe (1124 mm)

X: Calcolo di IRT

3) Sensori di avvio zona C/L/O

C: Barriere fotoelettriche per l'illuminazione del numero di zone richieste

L: Sensore laser in un unico punto,

impostato manualmente

O: Avvio/arresto manuale, senza sensore di zona

4) Potenza per lampada, 3 or 4 kW

3: Lampade da 3 kW

4: Lampade da 4 kW

I calcoli di potenza di IRT, con il software di IRT, sono basati su peso dei prodotti, rivestimento del materiale e variazione dimensionale.

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

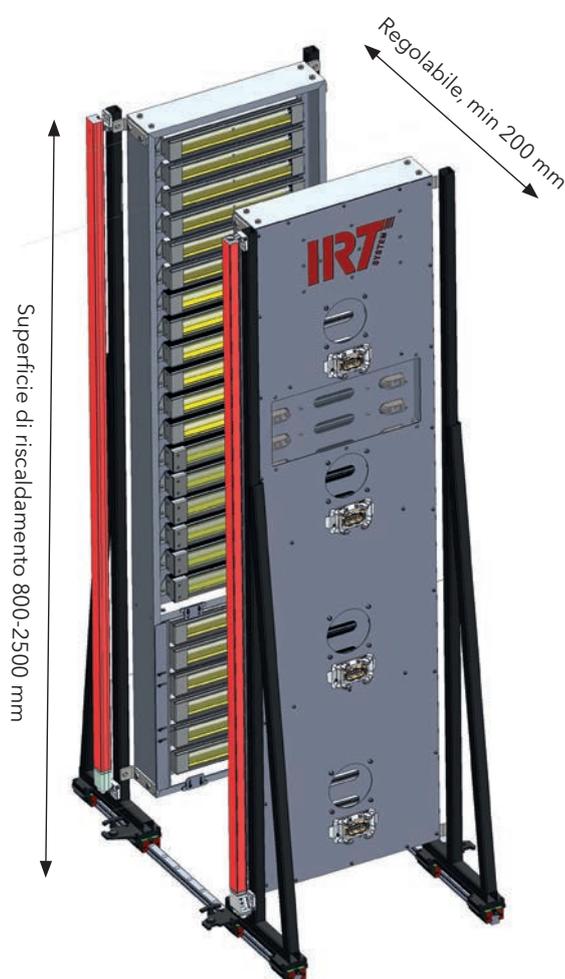
A1: Supporto regolabile

A2: Supporto a regolazione automatica

B1: Supporto portatile regolabile

B2: Supporto portatile a regolazione automatica

M: Imbullonato/fisso



Altezza max dei prodotti del cliente (mm)*	Numero di lampade per cassetta	Altezza max dei prodotti del cliente (mm)*	Numero di lampade per cassetta
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 è leader nella fornitura di impianti di essiccazione a raggi infrarossi, sollevatori, sistemi di lavaggio per ruote, carrozzeria, industria in tutto il mondo. Veniamo dalla terra dell'ingegnerizzazione e abbiamo decenni di esperienza nell'approfondimento e nella risoluzione innovativa delle necessità dei clienti - nella creazione di tecnologie che incrementano lo sviluppo del lavoro, la protezione dei lavoratori e l'aumento della produttività. La nostra ambizione di aggiungere valori reali e misurabili è evidente ovunque le soluzioni Hedson siano viste, vendute o impiegate: realizziamo apparecchiature avanzate e semplici da usare, offriamo un servizio clienti ineguagliato; Hedson offre sopra tutto prestazioni.

www.hedson.com

