



IRT
SYSTEM

HEDSON

LACKLINOR IRT-BOOSTER

HEDSON

— PERFORMANCE ABOVE ALL —



***EQUIP
TO WIN***

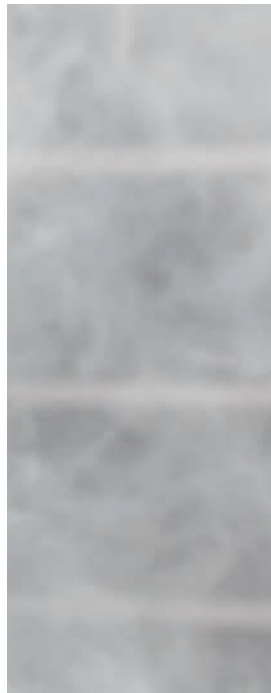
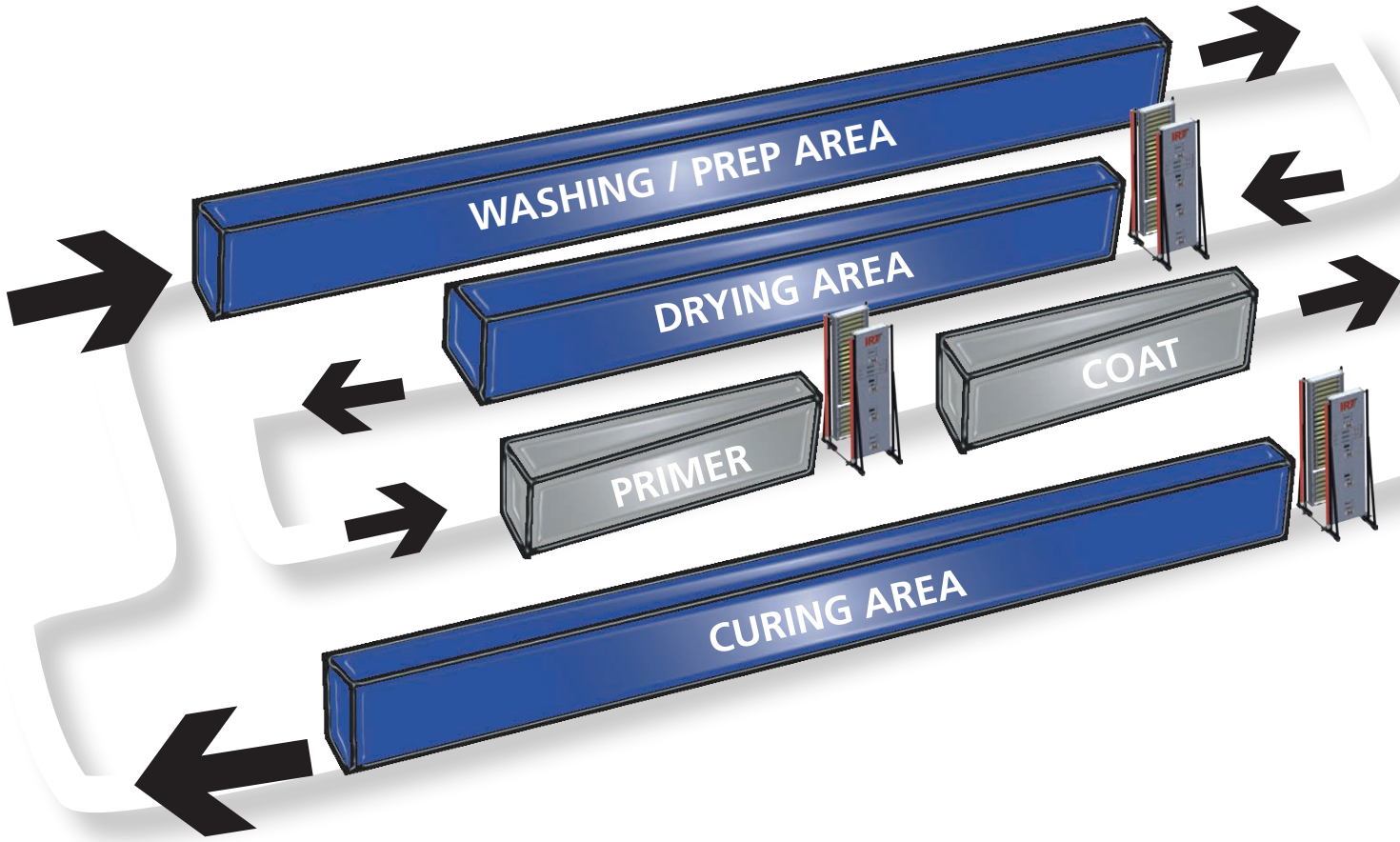
LACKLINOR IRT-BOOSTER

Boosta eller härda

IRT-Boostern ökar processeffektiviteten genom att snabbt öka godsets temperatur. Kortvågig IR kräver mindre utrymme än många andra IR-tekniker eller gasugnar. En infraröd IRT-Booster kan placeras före konvektions- och torkugnar i alla typer av våt- och pulverlackeringsprocesser.

IRT
SYSTEM

 HEDSON



FÖRDELAR MED IRT-BOOSTER

En investering i en IRT-Booster återbetalar sig inom 6-12 månader. IRT-Boostern kan öka produktiviteten med 400-500 timmar/år, dels genom att öka produktionshastigheten (upp till 20%, dels genom eliminering av hastighetssänkningar, produktionsstopp och kvalitetsproblem (baserat på tvåskiftsproduktion med ca fyra 15-minutersstopp/skift).

BOOSTA ELLER HÄRDA

IRT-Boostern ökar processeffektiviteten genom att snabbt öka godsets temperatur. Ugnslängd endast < 1 m. I vissa fall kan IRT-Boostern även användas för genomhärdning av färger, inifrån och ut, vilket tar ca 1 minut upp till 180°C, plus hålltid ca 3 minuter (pulverlack).

PÅLITLIGHET OCH PROCESSÄKERHET

Inget slöseri med energi eller överhettning av gods. Ventilerade kassetter utan varma delar. Mer än 20,000 arbetstimmar per lampa.



FÖRDELAR MED IRT-BOOSTER

ÖKAD PRODUKTIONSHASTIGHET

- Effektiv uppvärmning ökar din produktionshastighet
- Inga värmestopp
- Ingen sänkt hastighet för extraordinärt gods
- Du kan lägga till en primerenhet, IRT behöver knappt två meter för gelatinering av pulvret

MINSKAD ENERGI FÖRBRUKNING

- Inget behov av extra bemanning eller ökad ugnstemperatur vid vattentorken efter tvätt
- Fullt aktiverad på begäran på 0.8 s.
- Stängs omedelbart av när den inte används

FÖRBÄTTRAD KVALITET

- Torrt efter tvätt
- Smälter pulvret innan det går in i ugnen, ingen nedsmutsning
- Värmer inifrån och ut





FÖRBÄTTRAD KVALITET

Lös kvalitetsproblem med en IRT-Booster

En infraröd booster kräver väldigt lite utrymme och kan komplettera en befintlig anläggning utan större ingrepp. En IRT-Booster är en flexibel och effektiv lösning som kan kombineras med traditionella härdningsmetoder. IRT-Boostern härdar inifrån och ut, vilket ger konstant hög kvalitet.

- Integrerad ventilation skyddar elektronik och lampor
- Modulerna når full effekt på några sekunder, programmera värmecykel efter behov
- Styrenheten är förberedd för tillval av temperaturmätare, laser- och digitala sensorer, kommunikation mellan linan och IRT-Boosters mjukvara
- 98% energireflekter med IRT 24K guldreflektorer som koncentrerar kortvågs-IR till rätt plats



OTROLIGT ENKEL OCH EFFEKTIV

- Uppstart: Placera IRT-Boostern vid ugnens öppning och starta linan och IRT-Boostern
- Testkörning: Använd en pyrometer för övervakning av temperaturen på in- och utgående gods
- Ställ in effekten: Anpassa effekten med mjukvaran (15 förvalda program tillgängliga)
- Aktivera zonerna: Förprogrammera mjukvaran för att använda rätt antal zoner för varje batch (baserat på godsstorlek)
- Tillval: Laser-/digital sensor, kommunikationslänk mellan produktionslina/ IRT-Booster



ÖKAD PRODUKTIONSHASTIGHET OCH MINSKAD ENERGIFÖRBRUKNING

IRT-Boostern smälter pulvret innan godset går in i ugnen, på så sätt undviks pulverkontaminering. IR-tekniken leder ofta till både ökad produktionstakt och minskad energiförbrukning. Därför placeras en infraröd booster med fördel före konvektions- och torkugnar i alla typer av våta och torra lackeringsprocesser.

- En IRT-Booster tar inte stor plats
- Kan enkelt eftermonteras på befintliga ugnar
- Ta kontroll över härdning och produktionsflöde i pulverlackeringslinor
- Ingen förvärmning krävs, startar omedelbart

ENERGIBESPARING MED KONTROLLERAD TORKNING

En konvektionsugn brister ibland i effektivitet; då kan IRT:s kortvågiga infrateknik boosta och till och med ersätta traditionell torkning. Minskad energiförbrukning, kortare produktionstid och ökad hastighet med omedelbar start- och stoppfunktion.



“Genom att investera i en IRT-Booster kunde produktionstakten omedelbart skruvas upp nästan 20%.”



“IRT ställde upp testutrustning hos oss som fungerade så bra, att vi tredubblade produktionstakten och vägrade släppa utrustningen innan den ersattes med den befintliga anläggningen.”



“Vi valde ett komplett IRT-System med flera flöden för att skapa en flexibel härdningsprocess. För oss är det ett krav att kunna kontrollera härdning och produktionsflöde.”



IRT-BOOSTER BENÄMNING

20¹⁾ S²⁾ L³⁾ 3⁴⁾ A1⁵⁾

1) Antal lampor per kassett 11-32

Maxhöjd kundens gods.* Se tabell nedan.

2) Lamplängd S/L/X

S: Korta lampor (360 mm)

L: Långa lampor (1124 mm)

X: IRT:s beräkning

3) Zon startsensorer C/L/O

C: Ljusgardin, aktiverar den mängd zoner som krävs

L: Enpunkts-lasersensor, sätts manuellt för specifik punkt

O: Manuell start/stopp, ingen zonsensor

4) Effekt per lampa, 3 eller 4 kW

3: 3 kW-lampor

4: 4 kW-lampor

IRT:s beräkning baserad på godsvikt, ytbehandling och storlek.

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

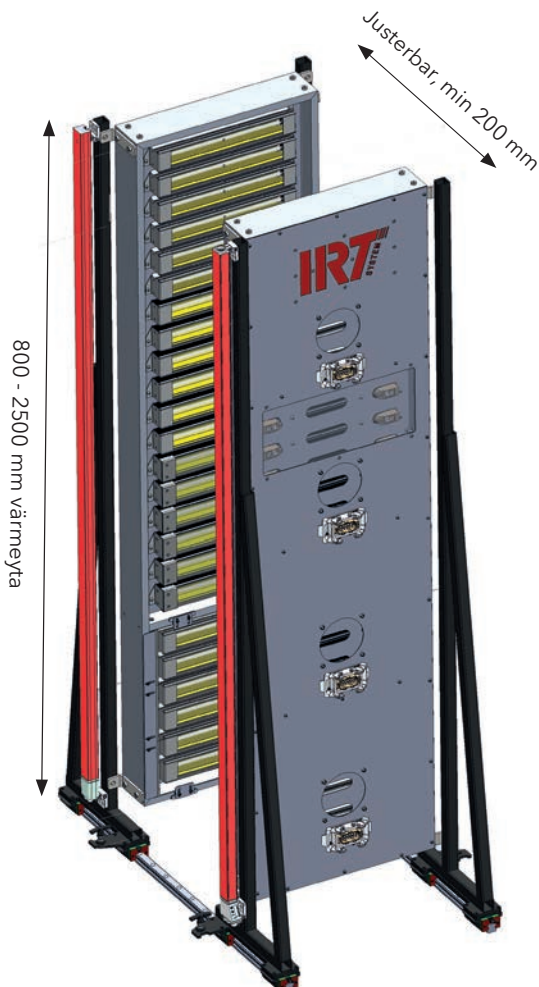
A1: Justerbar modul

A2: Modul med elektrisk justering

B1: Mobil, justerbar modul

B2: Mobil modul med elektrisk justering

M: Modul för fast installation



*Maxhöjd kundens gods (mm)	Antal lampor per kassett	*Maxhöjd kundens gods (mm)	Antal lampor per kassett
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 är en ledande leverantör av högkvalitativa härdnings-, lyft- och tvättlösningar för bilverkstad- och industri över hela världen. Med bakgrund i högteknologiska länder har vi samlat på oss värdefull erfarenhet genom att lära av och produktutveckla baserat på verkligt kundbehov – lösningar som förbättrar arbetsmiljö, skyddar operatörer och förbättrar produktiviteten. Vår ambition att skapa mätbara värden är tydlig i alla Hedson-lösningar, från avancerad och användarvänlig utrustning till oöverträffad kundservice, Hedson står för prestation först och främst.

www.hedson.com

