

IRT ICURE 2

Système secheur robotisé pour cabine et zone de préparations

SÉCHEUR SUR RAIL ROBOTIQUE

- Modernisation des cabines de pulvérisation et des zones de préparation avec des ajustements mineurs

DURCISSEMENT IR ET UV

- Gagnez du temps - prêt à être manipulé en quelques minutes
- Résultats de durcissement fiables et précis

MEILLEUR POUR L'ENVIRONNEMENT

- Faible dépense énergétique par véhicule
- Pas de gaspillage d'énergie entre les travaux

LE PLUS POUR VOUS

- Température de cabine toujours confortable
- Préprogrammé - facile à utiliser
- Rangez le dans un coin sans qu'il vous gêne



IRT ICURE 2

Système robotisé pour cabine et zone de préparations

DURCISSEMENT ROBOTISE ET TRAITEMENT STATIQUE

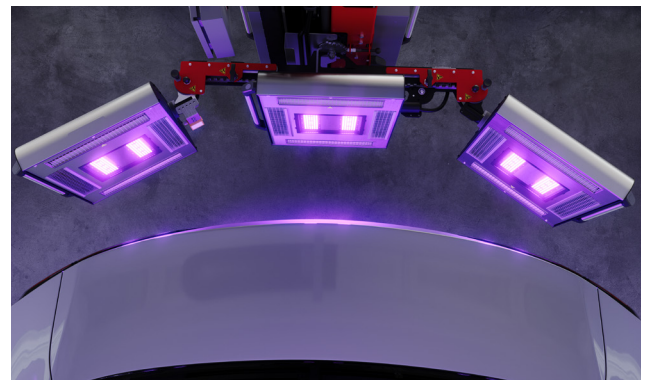
- Tout ce dont vous avez besoin dans une seule unité
- Durcissement IR et UV
- Recettes préprogrammées pour les deux

DEUX FOIS PLUS PUISSANT

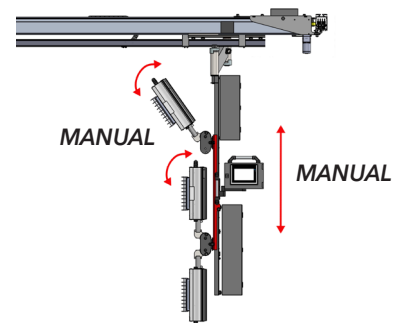
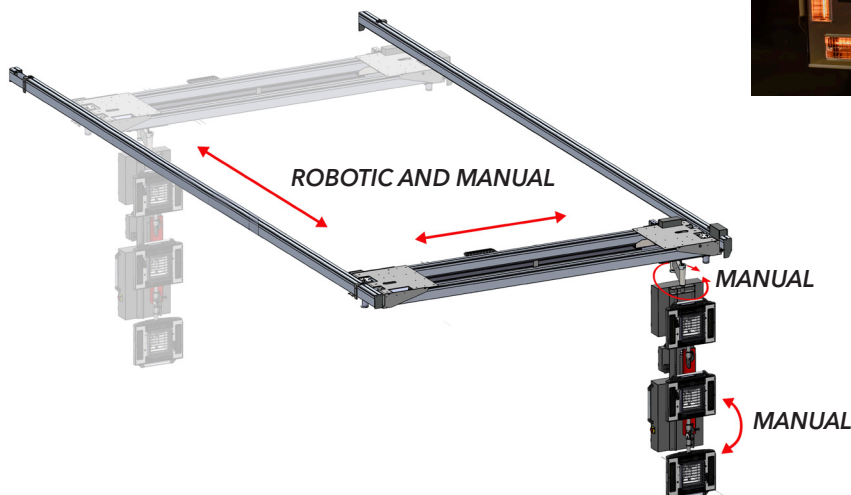
- Chaque cassette: 264 LED haute puissance avec des optiques uniques
- Polymérise tous les matériaux activés par les UV sur le marché

IRT INFRARED

- Infrarouge IRT d'origine
- Concept de cassette éprouvé



FLEXIBLE CASSETTE ADJUSTMENT



ROBOTIQUE:

Mouvement robotisé et traitement automatisé sur le côté long ou le côté court

MANUEL:

Faire pivoter et déplacer ICure dans le système de rails
 Rotation de la position de la cassette 0-90°
 Ajuster la position ICure haut/bas 0-480 mm

IRT ICURE 2

Système robotisé pour cabine et zone de préparations



Mouvement robotique sur la longueur et largeur

Flexible et facile à déplacer manuellement dans toutes les positions

Séchage dynamique et statique disponible

Chaque cassette: 264 LED haute puissance avec des optiques uniques

Plug and Play, programmes préenregistré et DIY

Lampes IR appr 20.000 heures

Infrarouge à ondes courtes IRT, 97% efficace

Les réflecteurs revêtus d'or déterminent une efficacité élevée

Gain de temps et processus de séchage précis

ICURE 2

Fréquence nominale	Tension nominale	Absorption à pleine charge	Fusible sectionneur principal	Niveau de pression acoustique	Température ambiante (pendant le fonctionnement)
50-60 Hz	400-480 V~3Ph/PE ± 5%	26 A	32 A	≤ 70 dB (A) @ 1 m	Max. 40°C

IRT RAILS

For operator safety and ease of use



EXAMPLE DRYER IN IRT RAIL

RAILS IRT

Conçu sur mesure pour la zone de préparation et la cabine de pulvérisation

Installations au mur et au plafond pour les stations de préparation et les cabines de pulvérisation.

- Sécurité de fonctionnement avec câbles intégrés
- Sécheur à glissement facile et auto-équilibrés
- Adaptation facile dans n'importe quel centre de finition
- Temps de durcissement moyen infrarouge inférieur à 10 minutes, beaucoup moins avec UV

IRT INFRARED DRYING

IN YOUR SPRAY BOOTH AND PREP ZONE IS WIN-WIN*:

*Instant start. Heats object only, not spray booth air. Instant stop. Panel and spray booth are ready for next step.

YOUR PROFIT AND
THE ENVIRONMENT

SPRAY BOOTH CYCLE EXAMPLE, STEP BY STEP**:	WITHOUT INFRARED DRYING		WITH INFRARED DRYING		WITH INFRARED DRYING	
	Energy spend	Time	Energy spend	Time	Energy spend	Time
1) SPRAY BASE (infrared has no impact on this phase, therefore not part of this comparison)						
2) DRYING / FLASH-OFF BASE	15 kWh	5 min	0.1 kWh	2 min	0.2 kWh	2 min
3) SPRAY CLEAR (Infrared has no impact on this phase, therefore not part of this comparison)						
4) DRYING CLEAR	45 kWh	35 min	0.7 kWh	12 min	1.4 kWh	12 min
5) COOL DOWN	7 kWh	10 min				(Infrared has no cool down period)
	WITHOUT INFRARED DRYING		WITH INFRARED DRYING			
TOTAL, ONE CYCLE EXAMPLE **:	67 kWh	50 min	0.8 kWh	14 min	1.6 kWh	14 min

**Calculation of spray booth energy spend is based on an average typical installation in central Europe. For a correct comparison, check valid details for each specific unit.

TIME FOR 2 MORE.
OR 3!