

Heizsystem für bessere Hafteigenschaften

Wird eine Beschichtung auf relativ kalten Materialien aufgebracht, ist es sinnvoll, diese Materialien zur Behandlung mittels Infrarot- oder IR-Heating zu erwärmen. Die Empfehlung für gute Haftung von Heißkleber auf einer Platte beträgt 20 bis 35 Grad. Ein großer Vorteil der IR-Erwärmung besteht darin, dass keine langen Vorlaufzeiten erforderlich sind. Im Gegensatz zu konventionellen Trocknungs- und Erwärmungstechniken wird so ein hoher Zeitgewinn generiert.

Abstimmung auf die Applikation

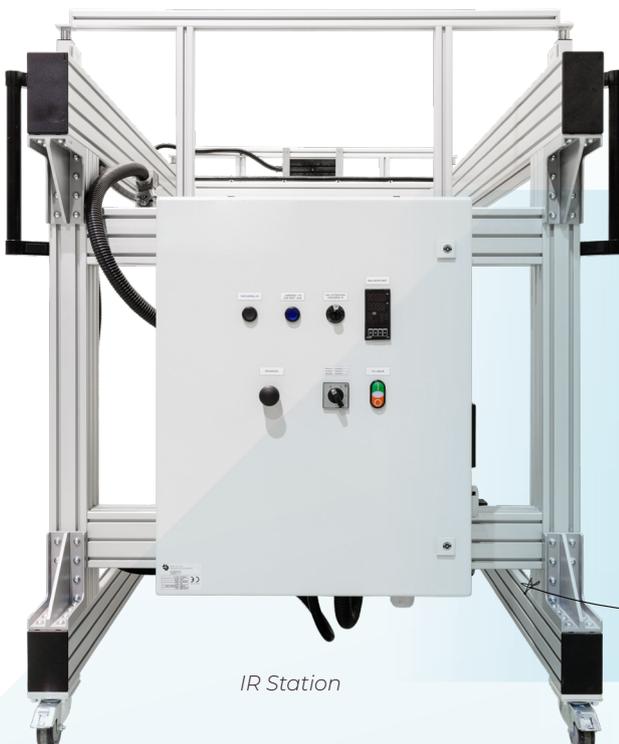
Für jeden Prozess wird festgelegt, welche IR-Strahler und welche Wellenlänge für Ihren Anwendungsbereich am geeignetsten sind, um so die energiesparendste Lösung umsetzen zu können. Unter IR-Anwendungsbereiche werden Beispiele für von uns ausgeführte Projekte aufgeführt.

Präzision

Durch die Präzision, mit der Prozesse geregelt werden können, werden schnellere Trocknung und bessere Verleimung oder Verschmelzung erzielt. Das führt zu höherer Produktionsqualität und einer Reduzierung von Produktionsrisiken und Produktabfall. Insbesondere die Verklebung schwieriger Materialien, die unter Zug- oder Schubspannung stehen, gebogener Oberflächen und Massenproduktion kann mit Infrarot-Erwärmung optimiert werden. Kanten und Ecken, die sich bei unzureichender Trocknung des Klebers lösen können, erhalten durch schnellere Trocknung eine bessere Haftung.

Separate Lampen oder Integration in Stationen

Die IR-Heater können in eine Station vor dem Beschichtungsprozess oder als separate Lampen z. B. in ein Lagerregal der Laminierindex-Station integriert werden. Das ist im Einzelfall davon abhängig, wo die Erwärmung der Platten für gute Haftung erforderlich ist



IR Station

OPTIONEN

Auf allen unseren Maschinen steht eine umfangreiche Auswahl an Optionen zur Verfügung.

Wenden Sie sich an uns, damit wir die Maschine gemäß Ihren Anforderungen konfigurieren können.

SPECIFIKATIONEN

Technische Übersicht	IRS800	IRS1600	IRS2000	IRS2400
Behandlungsbreite (mm)	800	1600	2000	2400



IR-Lampen



In die Produktionslinie integriert



Klipperweg 16
8102 HR Raalte Niederlande
T +31 (0)572 - 35 27 71
E info@maan-engineering.com
W www.maan-engineering.com

MAAN
GROUP

the  in progress