

Verwarmingssysteem voor betere hechtingseigenschappen

Wanneer er coating aangebracht wordt op relatief koude materialen, is het verstandig om deze materialen voor te behandelen middels infrarood verwarming, of IR-heating. De adviestemperatuur voor een goede hechting van hotmelt op een paneel ligt tussen de 20 en 35 graden. Een groot voordeel van IR-verwarming is dat er geen lange opstarttijden nodig zijn. Ten opzichte van de conventionele droog- en verwarmingstechnieken levert dit een grote tijdswinst op.

Afstemmen op de applicatie

Voor elk proces wordt bepaald welke IR-straler en welke golflengte het meest geschikt zijn voor uw toepassing om u zo de energiezuinigste oplossing te kunnen aanbieden. Onder IR-toepassingen ziet u voorbeelden van door ons uitgevoerde projecten.

Precisie

Door de precisie waarmee de processen kunnen worden geregeld bereikt u een snellere droging en betere verlijming of versmelting. Met als gevolg een betere productkwaliteit en vermindering van productierisico's en productafval. Met name verlijming van moeilijke materialen, die onder trek- of duwspanning staan, gebogen oppervlakken en massaproductie kunnen veel baat hebben bij infrarood verwarming. Randen en hoeken die bij onvoldoende droging van lijm los kunnen laten, houden door snellere droging een betere hechting.

Losse lampen of integratie in stations

De IR-heaters kunnen ofwel in een station voorafgaand aan het coatingproces worden geïntegreerd of als losse lampen worden geïntegreerd in bijvoorbeeld het voorraadrack van het Lamineer Index Station. Dit is sterk afhankelijk van waar verwarming van de panelen noodzakelijk is voor een goede hechting. >



IR Station

OPTIES

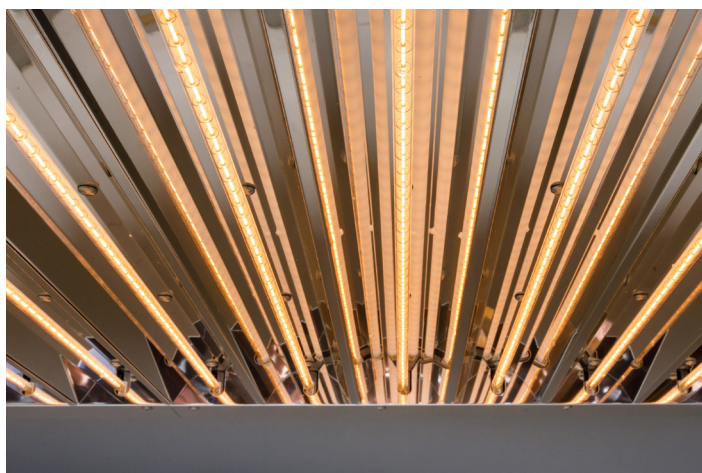
Op al onze machines is een uitgebreide keuze aan opties beschikbaar.

Neem voor meer informatie contact met ons op, zodat we de machine naar uw wens kunnen configureren.



SPECIFICATIES

Technical overview	IRS800	IRS1600	IRS2000	IRS2400
Behandelbreedte (mm)	800	1600	2000	2400



IR lampen



Geïntegreerd in productielijn