

GTV MINI SPRAY JET

Kosten senken - Ressourcen sparen -
Oberflächen schützen



MINI SPRAY JET

Kosten senken - Ressourcen sparen - Oberflächen schützen



Bewährtes Brennerkonzept für den universellen Einsatz im Verschleiß- und Korrosionsschutz sowie Reparaturen.

Metallpulverbeschichtung

Für das thermische Spritzen mit selbstfließenden metallischen und oxidkeramischen Pulvern

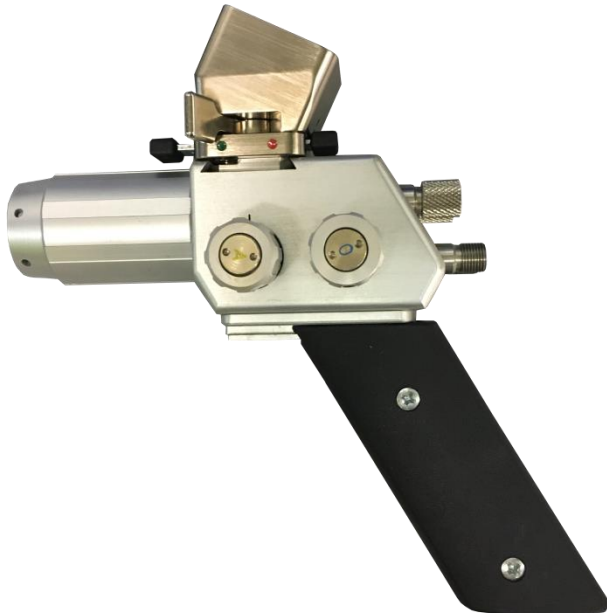
Korrosionsschutzbeschichtung

Auf Basis niedrigschmelzender Metallflammspritzpulver, wie z. B. Zink und Aluminium

Kunststoffbeschichtung

Mittels Thermoplasten (PA, PP, PE)

Das System wird in einem stabilen Koffer geliefert, der alle notwendigen Accessoires enthält. Durch die Modulbauweise kann die Grundausstattung für alle Applikationen nachgerüstet werden. Den Oberflächenschutz gegen Verschleiß und Korrosion können mit den GTV - Spritzpulvern für eine Vielzahl von Anwendungen sichergestellt werden.



Vorteile

- ✓ integriertes Pulverfördersystem
- ✓ Funktions- und Betriebssicherheit durch ein bewährtes Gasmischsystem schließt Flammenrückschläge und Rückzündungen aus
- ✓ Überkopfposition durch abnehmbaren und um 180° gedrehten Pulvermodulanschlusskopf
- ✓ Beliebige inerte Transportgase durch integrierte Weiche
- ✓ Betriebsgase: Acetylen, Propan, Sauerstoff, Wasserstoff, Ethen
- ✓ Kühlgas: Druckluft

Gerne erstellen wir Ihnen ein auf Ihren Anwendungsfall angepasstes Angebot und freuen uns auf Ihre Anfrage.

MINI SPRAY JET

Kosten senken - Ressourcen sparen - Oberflächen schützen



Technische Daten

Gasversorgung

Hauptanschlüsse:

- Sauerstoff 2,5 bar - 1,5 m³/h
- Azetylen 0,5 bar - 1,1 m³/h
- Wasserstoff 0,8 bar - 1,2 m³/h

Internes Pulverträgergas (Pulvertransport durch Injektorwirkung)

- Druckdüse N 0,45 mm Sauerstoff 2,5 bar - 0,3 m³/h
- Drückdüse S 0,30 mm Sauerstoff 2,5 bar - 0,1 m³/h

Optional: externes Pulvertransportgas (nicht brennbare Gase)
Inertgas, Aktivgase, Druckluft und dgl.

0,5 bar - 5,0 bar

Brenngas-Sauerstoff-Mischung

Injektorprinzip (gasmischende Spritz- und Heizedüse)

Gewindeanschlüsse

Heizgase und internes Pulvertransportgas

- Brenngase (Azetylen, Propangas oder Wasserstoff) G1/8" LH
- Sauerstoff G1/8" RH

Optional:

Zusatzgase (nicht brennbare Gase)

- Inertgas (Ar, N₂), Aktivgase, Druckluft G1/8" RH

Optional:

Externer Pulvertransport (nicht brennbare Gase)

- Inertgas (Ar, N₂), Aktivgase, Druckluft G1/8" RH

Spritzleistung

In Abhängigkeit vom Pulverwerkstoff, der Geräteeinstellung und der Spritzdüse sowie der eingebauten Pulvertransportgasdruckdüse im Pulverfördersystem: 1,0 - 12,0 kg/h

Spritzabstand

In Abhängigkeit vom Spritzzusatzwerkstoff (siehe Spritztabelle): 100 - 200 mm

Umfangsgeschwindigkeit

(bei zylindrischen oder rotationssymmetrischen Werkstücken) je nach Spritzzusatzwerkstoff und Schichtstärkenzunahme pro Spritzübergang: 15 - 50 m/min

Vorschub pro Umdrehung

- Haftgrund 20.50.2 (NiAl) 4,0 - 6,0 mm/Ü
- bei allen anderen selbsthaftenden und Metallpulvern 4,0 - 8,0 mm/Ü
- bei Metalloxidpulvern (Keramik) in Abhängigkeit von Ein- oder Mehrlagenschicht 0,02 - 0,5 mm/Ü

Schichtstärkenzuwachs pro Spritzübergang

- Haftgrund 20.50.2 (NiAl) ca. 0,15 mm/Ü
- Decklagen mit allen anderen selbsthaftenden Pulvern ca. 0,2 mm/Ü
- Metallpulver ca. 0,2 - 0,3 mm/Ü
- Metalloxidpulver ca. 0,05 - 0,2 mm/Ü