

Фарбувально- сушильна камера SUPER PRIZMA SAIMA Італія

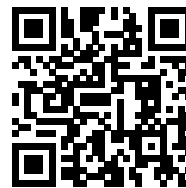


Артикул: SUPER PRIZMA

Ціна: **1 833 850 ГРН**

Not available

Посилання: <https://beruf.com.ua/pdf/u6OTd>



Характеристики

Пофарбувальна камера Двомоторна фарбувально — сушильна камера, модель SAIMA SUPER PRIZMA (Італія) Внутрішні розміри камери 7210 x 3960 x 2550 мм

Фарбувальна камера

**Двомоторне фарбувальне — сушильна камера,
модель SAIMA SUPER PRIZMA (Італія)**

Внутрішні розміри камери 7210 x 3960 x 2550 мм

Saima має тридцятьрічний досвід роботи та її виробничі потужності можуть задовольнити всі міжнародні ринки. Сьогодні Saima має майже 80 виробничих підрозділів, має 5000 квадратних метрів виробничих площ.
Saima виробляє фарбувальні камери для автомобілів, човнів, для промислового

призначення, торгове та промислове обладнання. Завдяки двом комп'ютеризованим лініям пресування й згинання листового металу

Saima може виробляти величезний ряд продукції для різних потреб.

Saima виробляє кілька моделей фарбувальних камер, зон підготовки, кімнат приготування фарби та спеціальні камери для довгих автомобілів.

Saima постачає не тільки стандартну продукцію, але також спеціальне обладнання під будь-які специфічні вимоги замовника.

Внутрішні розміри камери 7210 x 3960 x 2550 мм.

Основа • У стандартній комплектації конструкція нульового циклу являє собою прямокутну яму з вмонтованою в неї рамою, яку виготовляє замовник згідно з кресленнями заводу виробника. У комплекті до обладнання постачаються оцинковані решітки 18 штук із допустимим навантаженням 480 кг на слід колеса, що дає змогу витримувати автотранспортний засіб повною масою 3,5 т.

Бічні стіни

- Панелі бічних стін виготовлені з подвійного металевого листа, і мають синє вінілове покриття із зовнішнього боку та біле з внутрішньої сторони. У середині панелі розміщений негорючий термо — і звукоізолювальний матеріал.
- Зсередини панелі укріплені гнуті під пресом профілем «ОМЕГА».
- Товщина панелі 60 мм

Стель

- Складається з несних послідовно з'єднаних плоских стропильних ферм, усередині яких встановлюються спеціальні рамки для фільтрувальних елементів панелі.
- Вся площа стелі покрита фільтрувальними елементами, які виготовлені із сучасного синтетичного фільтрувального матеріалу. Фільтри мають чудову пилоуловлювальну здатність за мінімальної втрати тиску.
- Фільтрувальна ефективність 99,8% за AFI нормативами
- Стійкість до нагрівання: до 100° -120 °С
- Фільтри самогасні відповідно до стандарту DIN 53438 — Class F1

Освітлення • Освітлення забезпечується двома рядами світильників, розташованих на верхніх похилих елементах. Кожен світильник верхнього ряду має 3x30 Вт. неонових ламп.

Сервісні двері

- У стандартному комплекті постачання обладнання є додаткові сервісні двері, які можна встановити в будь-якому місці правої або лівої бічної стіни. У дверях є вікно. Замічні механізми відкриваються автоматично у разі критичного перевищення тиску всередині камери.

Комір • Коміри складаються з 3 ступок, ширина 2,84 м, висота 2,47 м і вхідних дверей усі ступки мають вікна зі спеціальними травмобезпечними склами. Замічні механізми відкриваються автоматично у разі критичного перевищення тиску всередині камери.

Керування

- Камера має силову електричну шафу зі встановленими всередині всіма необхідними

пускатчами, реле, запобіжниками та знижувальним трансформатором для ланцюга керування.

- Керування режимами роботи камери здійснюється з окремо винесеного пульта, який з'єднаний з електричною шафою багатожильним контрольним кабелем, максимально використувана напруга пульта — 24 вольти.

Куля керування має такі прилади:

- загальний ключ увімкнення
- кнопку вмикання блока живлення
- вимикач світла правого боку
- вимикач світла лівого боку
- таймер для автоматичного програмування робочого часу у фазі сушіння й охолодження камери
- електронний пірометр МОДЕЛЬ РТ 1000 для контролю температури в різних фазах
- аварійна кнопка для екстреної зупинки камери
- всі прилади регулятори температури фірми OMRON (Японія)

Вся електрична система камери відповідає вимогам безпеки.

Агрегат припливно-витяжної вентиляції з нагріванням припливного повітря мод. PU-24

1. Призначення й опис конструкції.

Агрегат припливно-витяжної вентиляції (далі «АПВВ») призначений для організації повітрообмінної вентиляції в фарбово-сушарильних камерах і системах вентиляції, що вимагають підігрівання припливного повітря.

- «АПВ» складається з:
- -модуля приточної вентиляції (поз.2)
- -модуля витяжної вентиляції (поз.1)
- -модуля нагрівання (поз.3)

Під час виготовлення «АПВ» використовуються комплектуючі провідних світових виробників:

Електродвигун — SIEMENS (Німеччина)

Алюмінієві вентилятори — зі «зворотно» загнутими лопатками (Німеччина)

- Тип пальника — дизельна. **FINTERM (BERTONE) 2. Технічні характеристики**

Повітрообмін — 24000 куб/год

Термічна потужність — 200-300 кВт

Максимально споживана потужність електродвигунів 2x7,5 кВт

Привод заслінки електричний.

Варіанти основ: — Встановлення на бетонну основу (кількість смуг решіток залежить від повітропотуку та глибини приямку).

— Встановлення на металеву основу (5 смуг решіток).

Всі варіанти мають гаряче оцинкування.

Гарантійні зобов'язання: Гарантійні зобов'язання поширюються на термін 12 місяців із дати введення в експлуатацію, але не більш ніж 18 місяців із дати придбання.

Умови монтажу та навчання: Сервісний центр підприємства здійснює встановлення та пусконаладжувальні роботи на підготовчому покупцеві майданчику **(входить у вартість обладнання)**.

Термін постачання: Термін постачання обладнання — не пізніше 2 днів із дати оплати за наявності товару на складі в Києві або не пізніше 60 днів із дати передоплати завдяки передаванню продавця, якщо немає товару на складі в Києві.

Перелік робіт, які проводить замовник:

1. Виготовлення та монтаж підведення палива до пальника фарбувально-сушильної камери та місця підготовки...
2. Виготовлення та монтаж вентиляційних каналів забору та викидання повітря.
3. Виготовлення та монтаж димовідведення від термовентиляційної групи фарбувально-сушильної камери. (За потреби).
4. Підведення силового електрокабелю до всього обладнання, що постачається.
5. Підведення стисненого повітря до позначених на плані точок.

Всі вище перераховані роботи виробляються згідно з кресленнями, технічною документацією, рекомендаціям, що надаються постачальником, і під контролем його представників.