

HUR DET FUNGERAR - ELEKTROLYTISK SVETSRENGÖRING

Effektiv ytbehandling av rostfritt stål är avgörande inom alla branscher som är inblandade i tillverkning, tillverkning, tillverkning, service och reparation. Tidigare gjordes rengöring och oxidationsavlägsnande svårt, tidskrävande och till och med farligt.

Rengöring.

Vår elektrolytiska svetsrengöringsteknik rengör och passiverar metallytor med högströmsljusbågar i ett steg. Med hjälp av kolfiberpenslarna och med en mild fosforsyra (som finns i livsmedelstillsatser och läskedrycker), gör våra kraftfulla enheter lätt arbete vid avlägsnande av brännskador och oxidation. Elektrolytisk svetsrengöring (som processen är känd) är inte bara kostnadseffektiv och extremt snabb, men är också mycket säker i jämförelse med den farliga processen att applicera betningsplast. Denna metod eliminerar också behovet av kostsam ombearbetning, det är fallet när slipning av svetsar är rent.

Rengöring med kolfibrer.

Kolfibrer är utmärkta ledare. Vårt kolfiberpenselområde innehåller upp till 1,5 miljoner fibrer. Detta gör det möjligt för dem att leda ström med hög effekt till arbetsstycket med en energitäthet på upp till 250 Amps per cm². Ljusbågar bildas vid kolfiberens spetsar - liknar processen i TIG-svetsning. Dessa miljoner små elektriska laddningar är elektroniskt begränsade till en längd av 5 µm. De tar bort tarnish färger, oxidationslager och även mindre skalning vid blixstens hastighet utan att skada ytan. Elektrolytvätskan används för att öka elektrisk ledningsförmåga och ge kylning. Avdunstning genererar en skyddande gasatmosfär som skyddar mot ny korrosion. Det splittrade syret bildar krom dioxid under rengöringsprocessen - vilket återställer det skyddande passiveringskiktet! Denna effekt bekräftades för oss av IGOS-institutet i Solingen efter standardiserade tester med saltsprutor. Rengöringseffekten uppnås inte genom etsning eller betning, men nästan uteslutande genom extremt hög energidensitet. Vår rengöringselektrolyt är det icke-giftiga E338 livsmedelstillsatsen - som också används i läskedrycker. Våra borstar har vanligtvis en arbetslivstid på 60-80 timmar.

Poleringsfunktion.

Vår teknik har AC / DC variabel ström som underlättar likströmsläge för högglanspoleringslösning. Stark missfärgning kan avlägsnas eller jämnas ut och matta områden på båda sidor av värmepåverkningszonen kan behandlas till önskad glansnivå.

Märkning.

En stencil- eller etikettskrivare kan användas för att producera individuella logotyper, bilder eller text på dina arbetsstycken. Mörk markering anbringar ett oxidationsskikt till ytan, ljusmärkning tar bort delar av ytanliknande gravyr och lämnar samma golvlösa yta. Båda metoderna är slitstarka och motståndskraftiga mot värme, kemikalier och nötning - och används därför ofta för kirurgiska instrument, verktyg, livsmedelsproduktionsmaskiner.

Förbrukningsartiklar Kostnad.

Typiskt livsborste vid kontinuerlig rengöring av

TIG-svetsar 60-80 timmar

MIG-svetsar 55-65 timmar

Sticksvetsar 40-50 timmar

2 kg rengöringslösning rengör ca. 150 meter svetsning

Inte bara kommer du spara tid och pengar i tillverkningskostnader genom att använda någon av våra enheter, de har alla mycket låga kostnader för att ge dig en mycket snabbare avkastning på din investering. Genomsnittlig avkastning 5-6 månader.