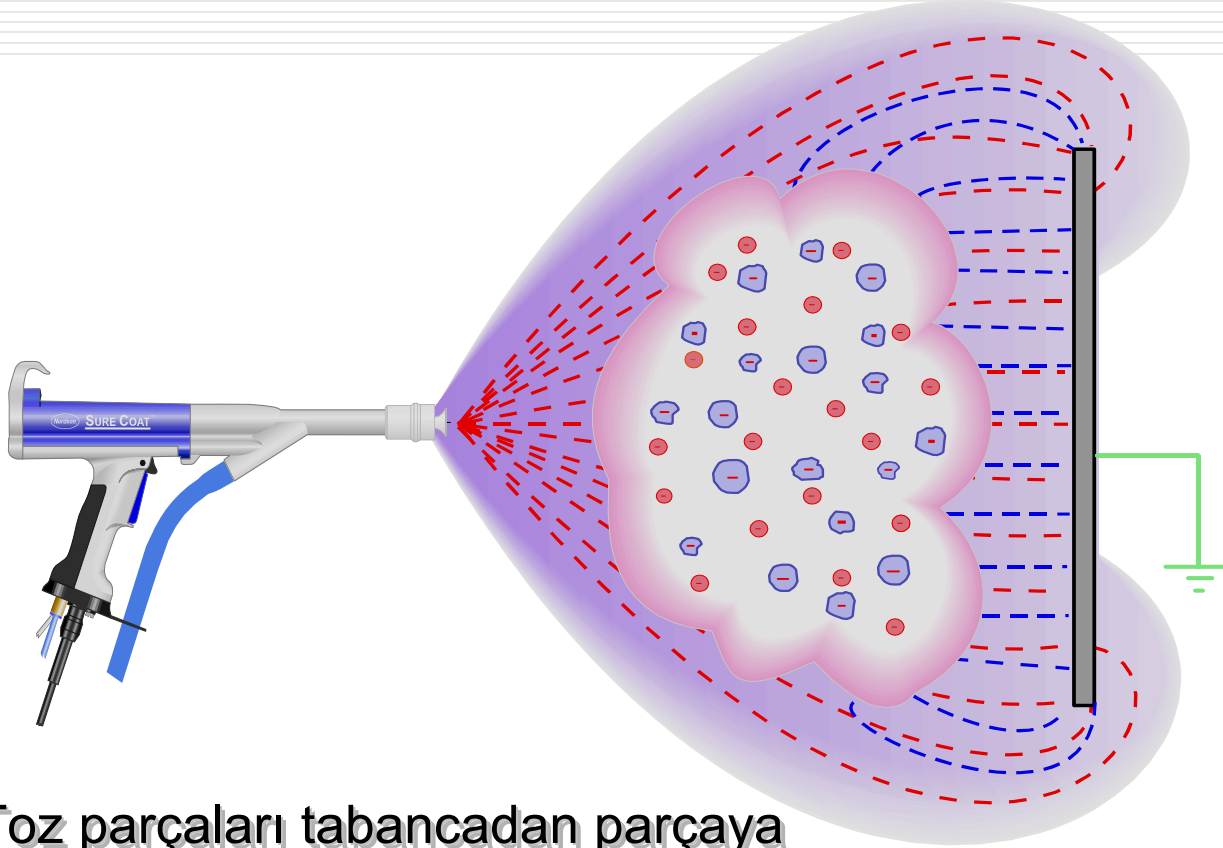
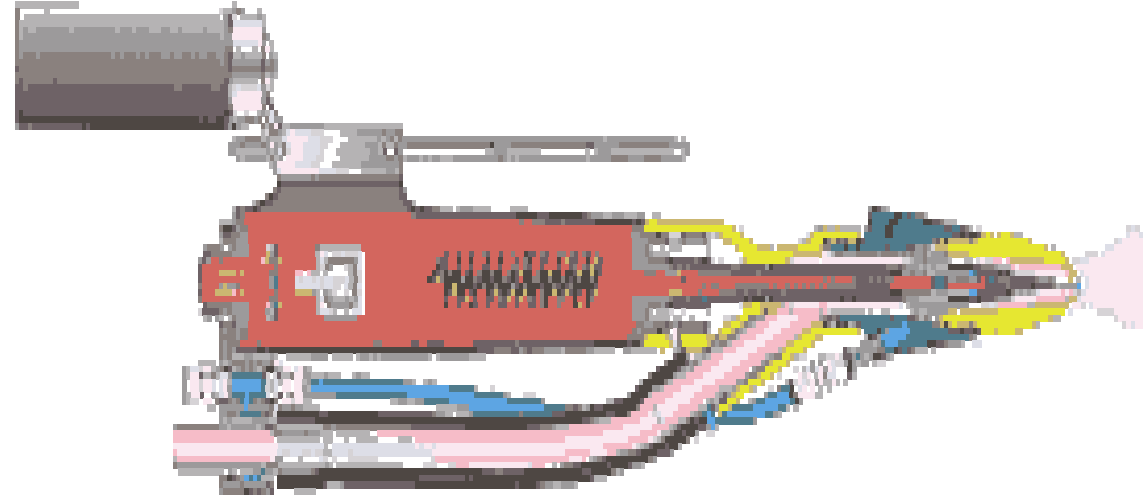


Corona Şarjlama



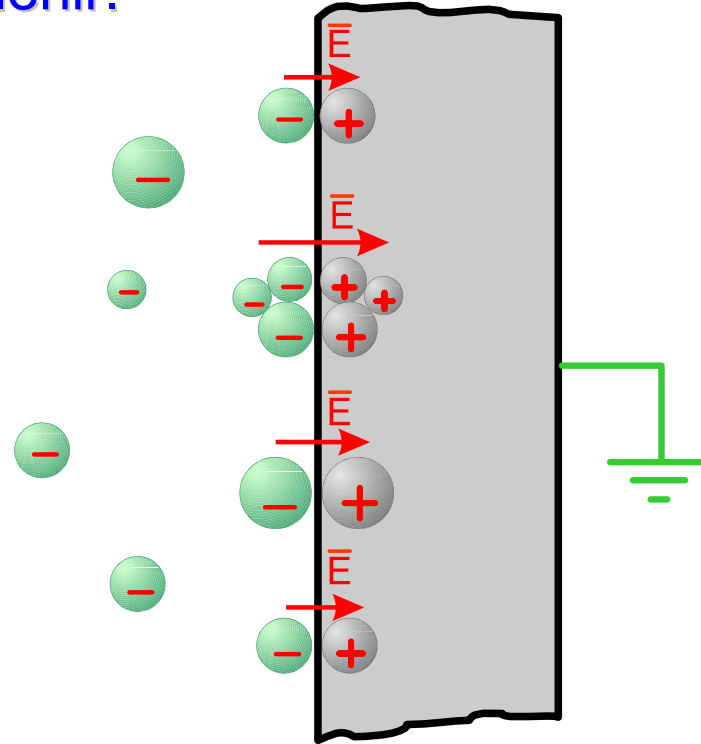
Toz parçaları tabancadan parçaya doğru hareketlenirken corona tabancadan çıkan elektrik akımı içerisinde şarjlanır.

Corona Şarjlama



Elektrostatik Çekim

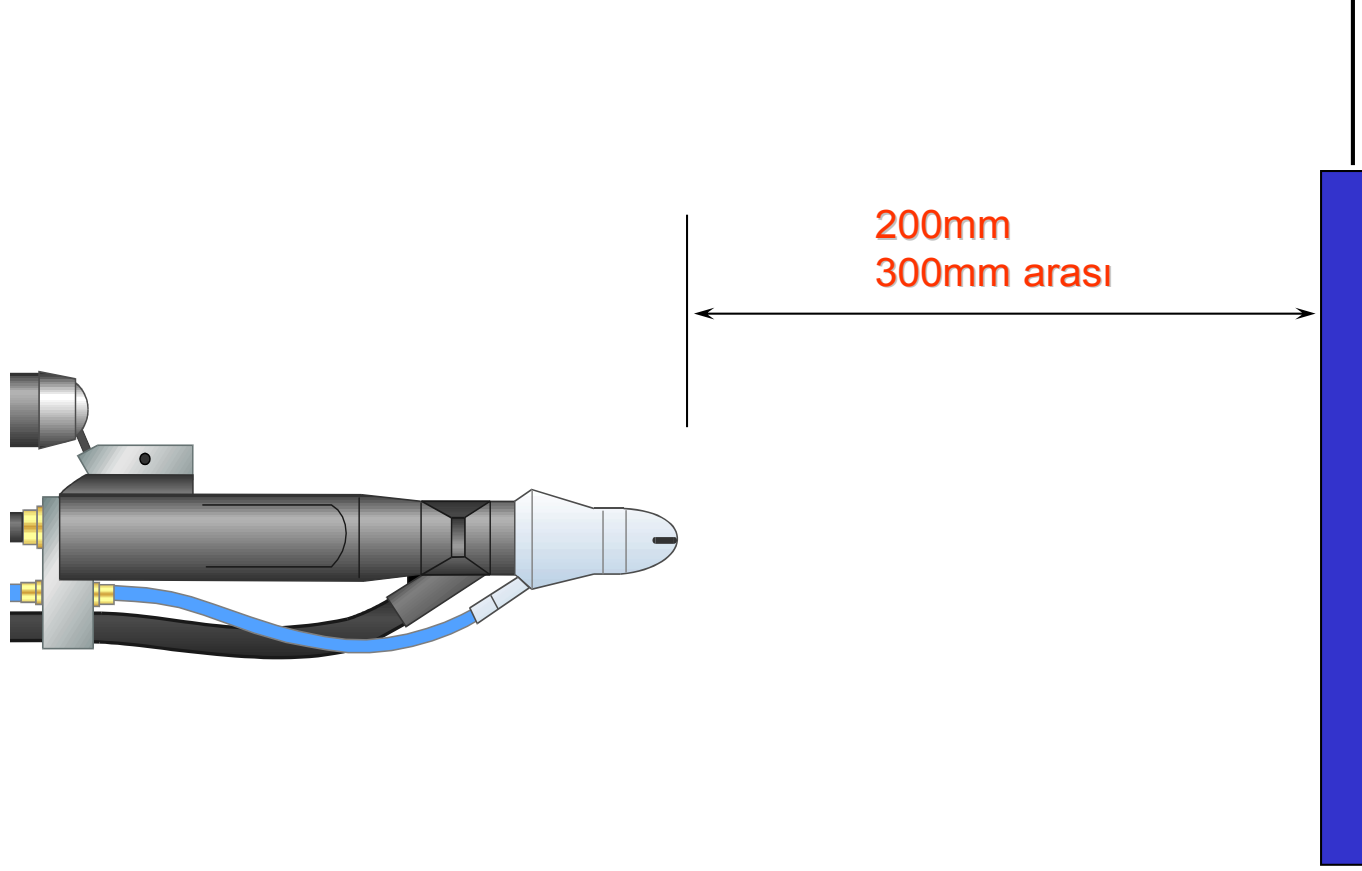
Boyama yüzeyi oluşturulması – Negatif yüklü toz partikülleri topraklanmış yüzeye hareketlenir.



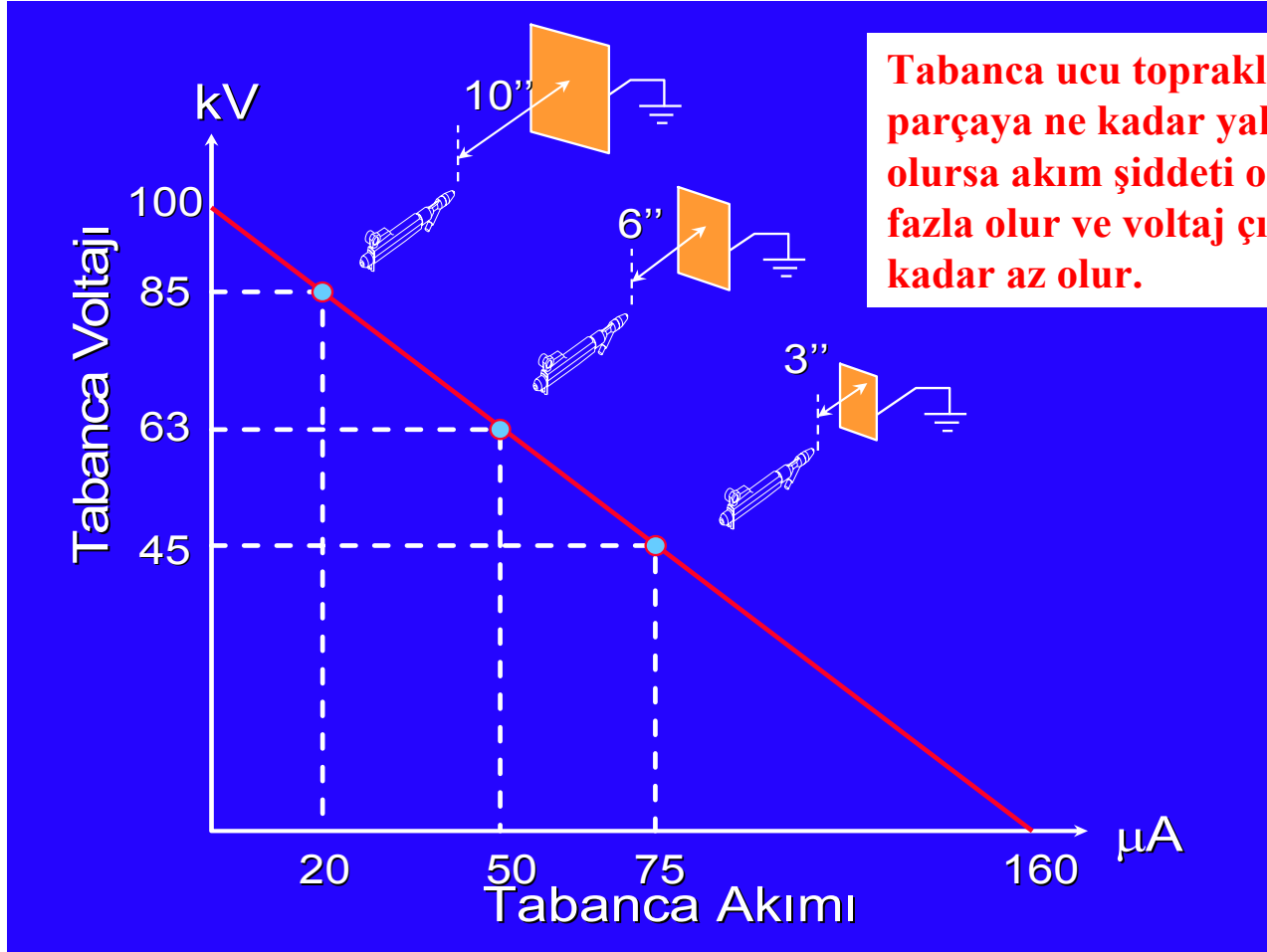
Corona Şarjlamamanın Faydaları

- Birçok Toz Boya Corona şarjlamayı kabul eder.
- Sıcak ve nemli ortamlarda uygulamada daha dayanıklıdır.
- Renk değişimi daha kolay ve hızlıdır.
- Tribo tabancalara göre tabanca başına daha fazla kapasite alınabilir.

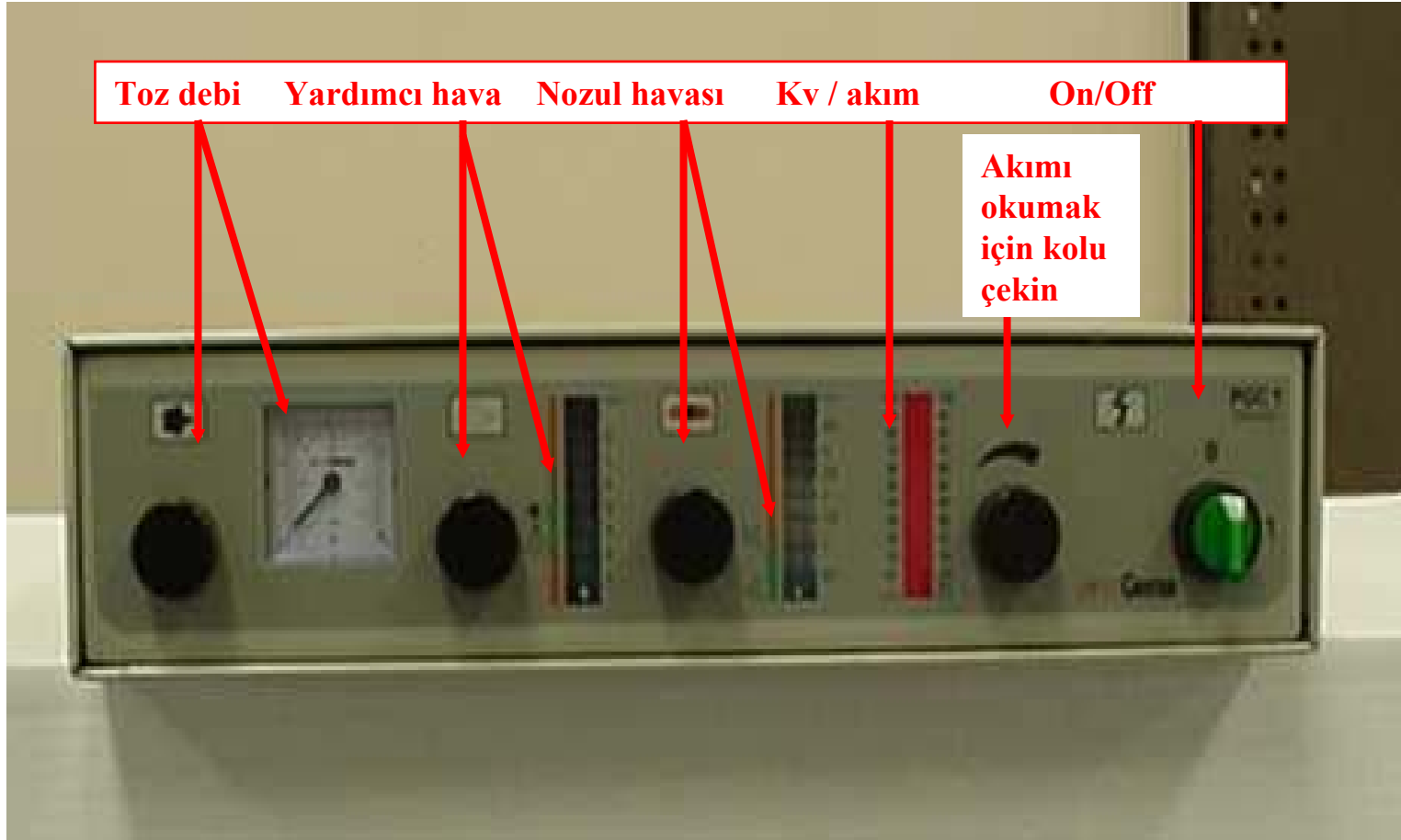
Tabancanın parçaya ortalama uzaklığı Tipik



Tabanca Voltajı vs. Akım



Tabanca Kumanda Panosu - Gema



Gema KV Çıkışı



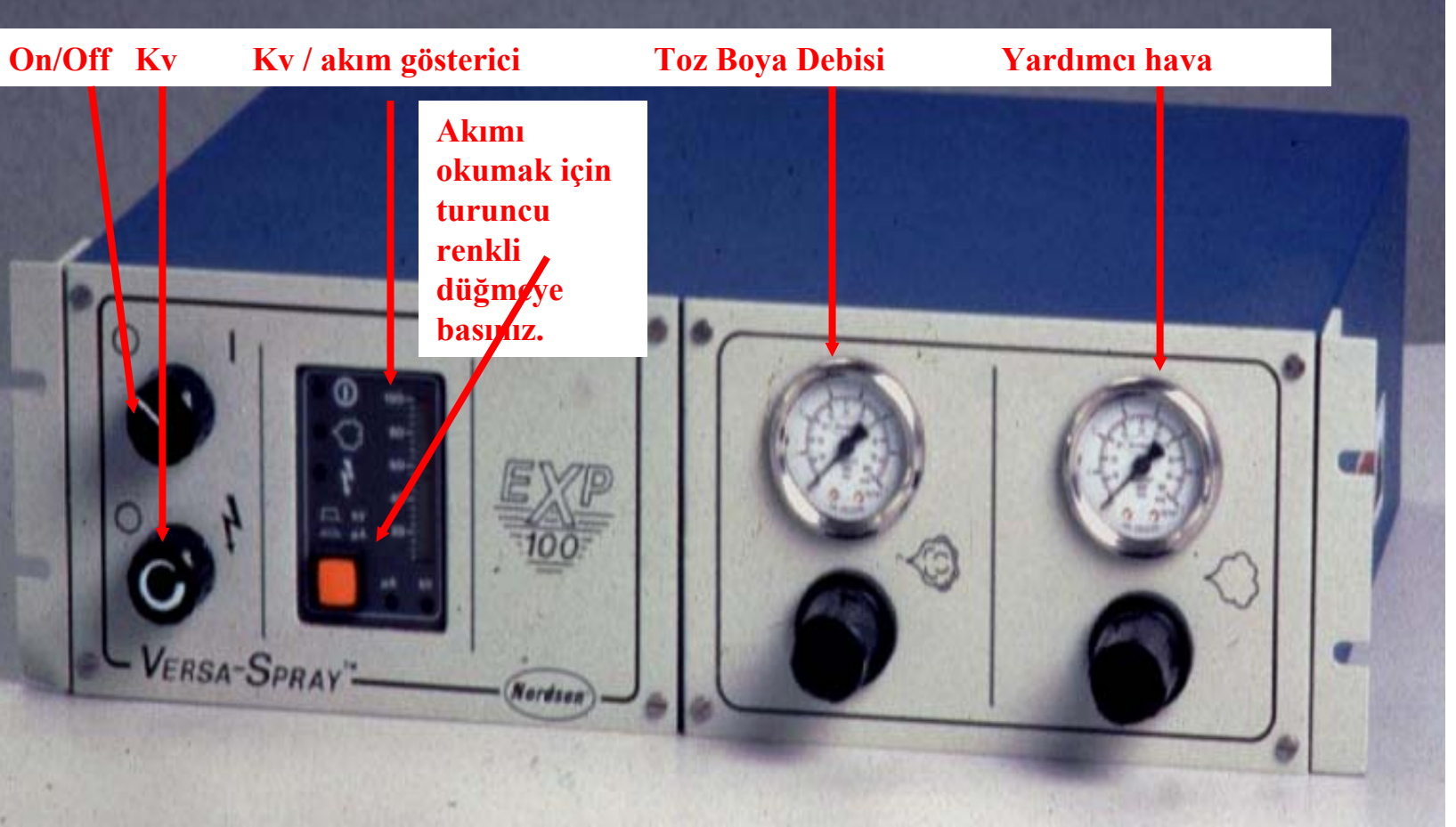
Kv ayarlama
düğmesi içine
girmiş

Gema Ua (akım) ölçümü

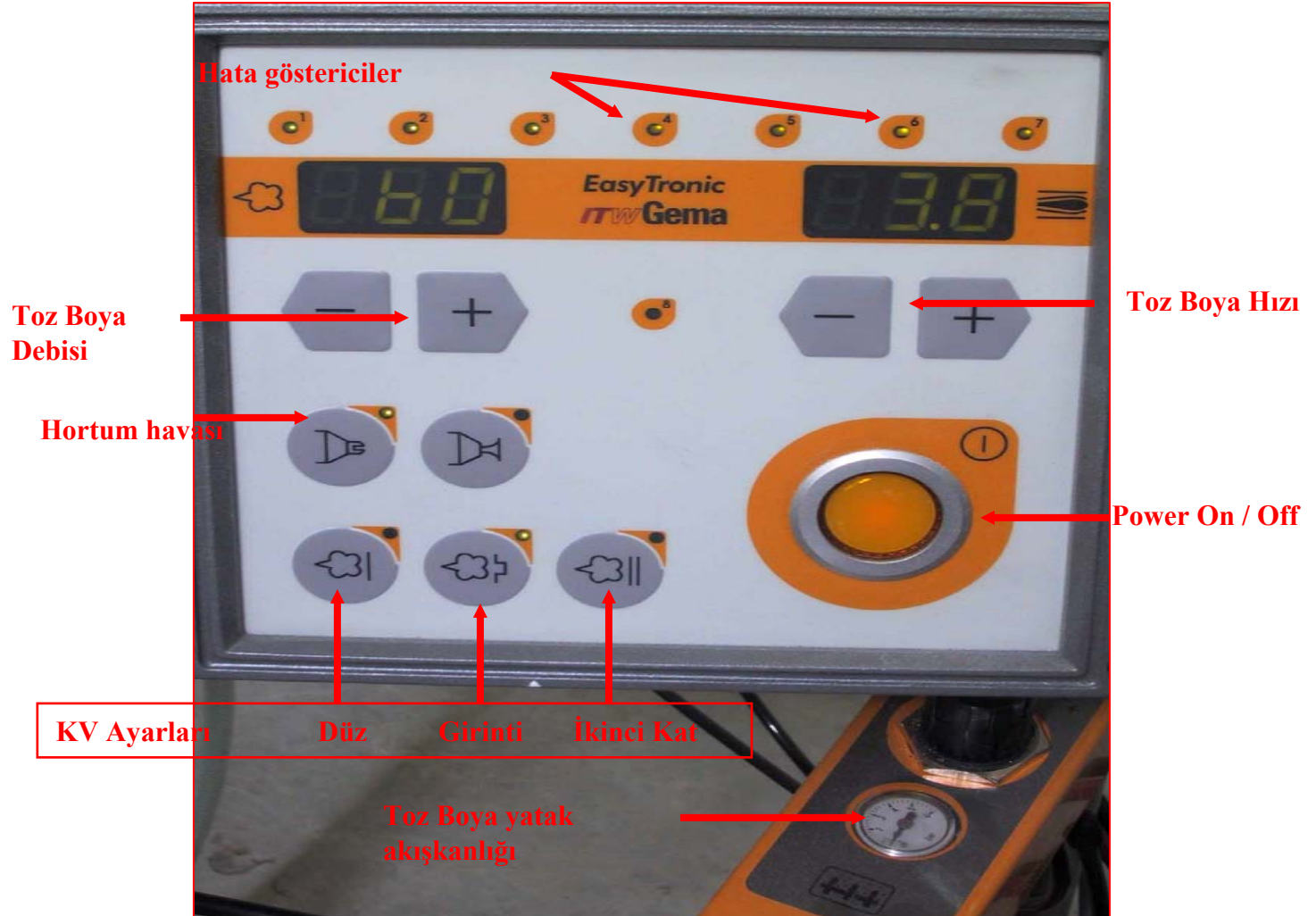


Ua değerini okumak için düğmeyi çekiniz(akım)

Nordson Toz tabancası Kontrolörü



Yeni Gema Tabanca Kontrolörü

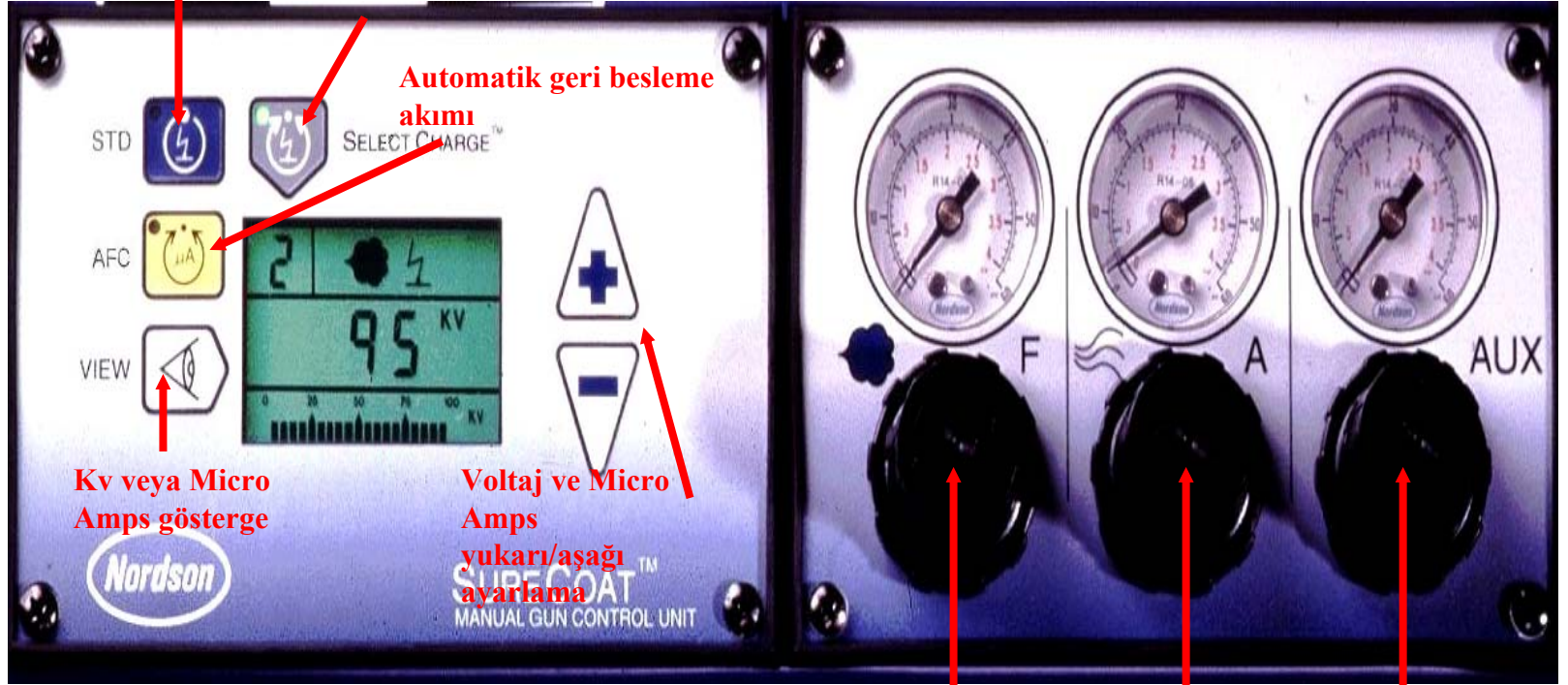


Nordson SureCoat

World Leader in Powder Coatings

Manual Mode

1 İkinci Kat, 2 Rötüş, 3
Derin Girinti, 4
Programlanabilir



Debi Havası

Atomizasyon Havası

Akışkan Yatak Havası

Uygulamanız için en iyi nozulu seçiniz.



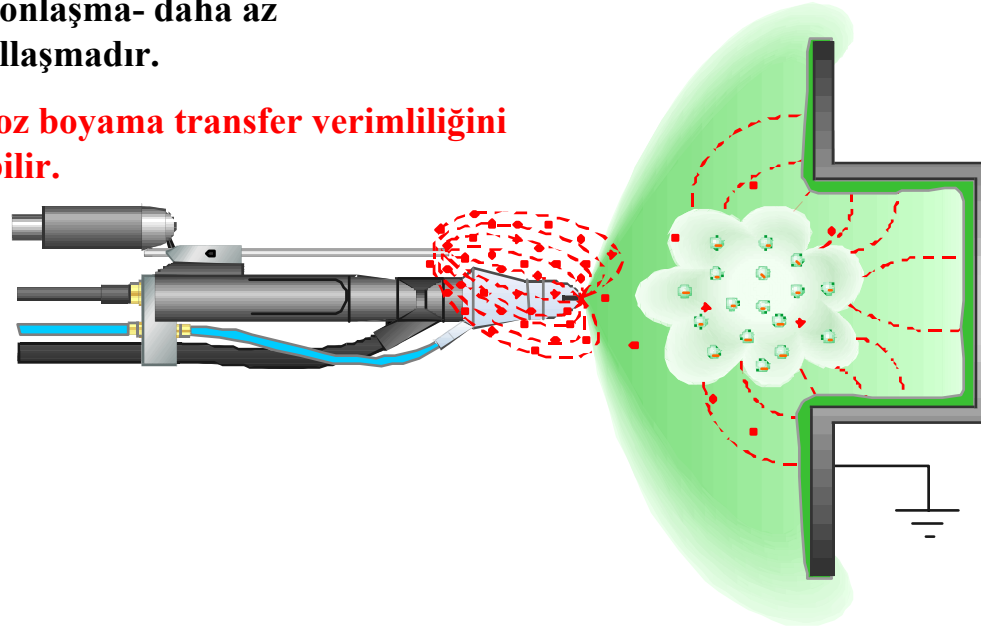
İç Ve Dış Elektrodlar

- ▲ Tekli Dış elektrod en yaygın olanıdır.
- ▲ İç Elektrod– tabanca içindeki tozu dışarı çıkmadan şarj eder, belirtilen faydası ise elektrostatik alan çizgilerinde azalmandan dolayı girintili yüzeye daha iyi penetrasyondur.
- ▲ Bazı tabanca imalatçıları metalik toz boyalar için özel elektrodlar sunmaktadır.
- ▲ Elektrodlar üzerinde toz birikimini minimize etmesi için hava ile temizlemede bulunmaktadır.

Ion Toplama Opsiyonu(SuperCorona)

Topraklanmış uç havada boş gezen ionları toplar, bu tabanca akımını artırır ve voltajı düşürür. Belirtilen faydalar girintili yüzey penetrasyon artışı ve daha az geri ionlaşma- daha az portakallaşmadır.

Bütün toz boyama transfer verimliliğini düşürebilir.



Genel Kullanım Önerileri

- Daha az Voltajda net bir uygulama faydası olmadığı sürece (Ör: tekrar kaplama) en yüksek Kv da kullanınız
- Toz boya debi ayar düğmesini istenilen toz boya akışını sağlayacak duruma getiriniz ve yardımcı havayı homojen bir püskürtmeyi sağlamaya yeten minimum ayara getiriniz.

Daha Fazlası Her Zaman Daha İyi Demek Değildir!

Arttırılmış hızın anlamı corona içinde partiküllerin şarjlanma zamanının azalmasıdır (düşük yüklenme).

Yüksek püskürtme hızı tozu girintilerin dışına itirebilir.

Transfer verimliliği azaltılabilir.

