

MEPTEKNIK

Специални Решения в Системите за Индустриално Боядисване



СЪОРЪЖЕНИЯ И ОБОРУДВАНЕ ЗА ПРАХОВО БОЯДИСВАНЕ

КАКВО Е СИСТЕМА ЗА ПРАХОВО БОЯДИСВАНЕ

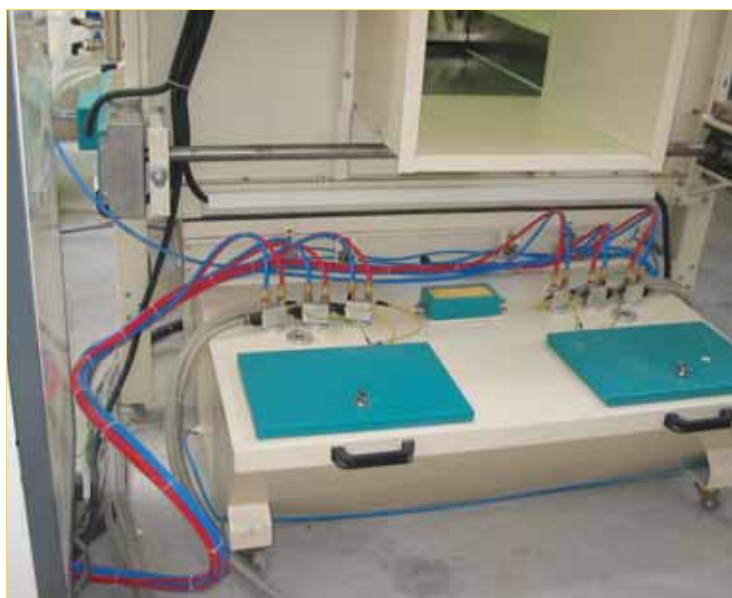
Праховото боядисване е напълно сухо нанасяне на покритие. Процесът представлява нанасяне на електростатично заредени смола на прах, пигмент и други съставни частици върху детайла, който ще се боядисва.

Получаването на полимерно покритие в резултат на Полимеризирането и изпичането на електростатично нанесените прахови частици върху детайла, се нарича система за прахово боядисване.



МЕТОД НА ЕЛЕКТРОСТАТИЧНО БОЯДИСВАНЕ

При пръскане пистолетът придава (-) отрицателен електрически заряд на праха, който се разпръсква. Праховата боя се залепва върху заземеният детайл, който ще се боядисва като се възползва от силата му на привличане (принципът - противоположните полюси се привличат). Същевременно, понеже са с еднакви полюси по между си, праховите частици се отблъскват и образуват хомогенно покритие. В системите за прахово нанасяне вероятността от изтичане и капене е минимална или почти никаква.



СЪОРЪЖЕНИЯ И ОБОРУДВАНЕ ЗА ПРАХОВО БОЯДИСВАНЕ

НАШИ ПРОДУКТИ

- * Ръчен тип кабини за прахово боядисване
- * Автоматични конвейерни кабини за прахово боядисване
- * Автоматично измитащи филтрови кабини за прахово боядисване
- * Циклонен тип кабини за прахово боядисване
- * Конвенционален тип пещи за изпичане на прахова боя
- * Линии за повърхностно почистване чрез впръскване
- * Линии за повърхностно почистване чрез потапяне
- * Инфраред пещи за изпичане на прахова боя
- * Автоматични машини за измиване (обезмасляване – изплакване – изсушаване)
- * Камерни пещи за изпичане на прахова боя

Ние сме готови да Ви обслужим с икономични решения при проектирането и производството на системи за боядисване до пускането им в действие, при различни видове продукти, размери и производствени бройки.



СЪОРЪЖЕНИЯ И ОБОРУДВАНЕ ЗА ТЕЧНО БОЯДИСВАНЕ

ОБЛАСТ НА ПРИЛОЖЕНИЕ

* АВТОМОБИЛНА ИНДУСТРИЯ

За боядисване на автомобилна каросерия, интериорни части (табло средна конзола и т.н.) и екстериорни части (тасове, брони, огледало и т.н.)

* МАШИНОСТРОЕНЕ

За боядисване на машинни корпуси и оборудвания

* БЯЛА ТЕХНИКА

За боядисване на Перални, Хладилници, пластмасови части на Климатизи

* ЕЛЕКТРОНИКА

За боядисване на Телевизори, DVD, Компютри, Дистанционни управления, Малки електроуреди и т.н.

* СТРОИТЕЛСТВО

За боядисване на метални конструкции

* ДЕКОРАТИВНО БОЯДИСВАНЕ НА СЪКЛО

Чаши, Вази, Чинии, Огледала и Плоски съкла

* БОЯДИСВАНЕ НА МЕБЕЛИ И ИЗДЕЛИЯ ОТ МАСИВ

Врати, Прозорци, ТВ шкафови и т.н. всички подобни дървени изделия.



СЪОРЪЖЕНИЯ И ОБОРУДВАНЕ ЗА ТЕЧНО БОЯДИСВАНЕ

НАШИ ПРОДУКТИ

- * Кабини за течено боядисване с водна завеса
- * Flash-off участъци и сушилни пещи
- * Малки и серийни автоматични системи за боядисване
- * Камерни пещи за изпичане на течна боя
- * Инфраред пещи за изпичане на течна боя



Ние сме готови да Ви обслужим с икономични решения при проектирането и производството на системи за боядисване до пускането им в действие при различни видове продукти и производствени бройки.



СЕПАРАТОР ЗА УТАЙКИ В БОИТЕ

Сепараторите за утайки, които се препоръчват за употреба при интензивно работещи автоматизирани съоръжения в индустриалните системи за боядисване, могат да се свържат към кабините за течено боядисване с водни завеси, произвеждат се от неръждаема стомана и е достатъчно да се направи сервизно обслужване веднъж годишно. Подходящи са за всички бои на водна и разтворителна основа, лакове и т.н.

Най голямото предимство е, че отделяйки автоматично утайките, удължава живота на камерите за боядисване и поддържа водата, която се циркулира вътре в кабината. Същевременно елиминира необходимостта от допълнителна поддръжка на кабината и повишава качеството на боядисаните детайли.



ИНФРАЧЕРВЕНИ СИСТЕМИ ЗА НАГРЯВАНЕ И СУШЕНЕ

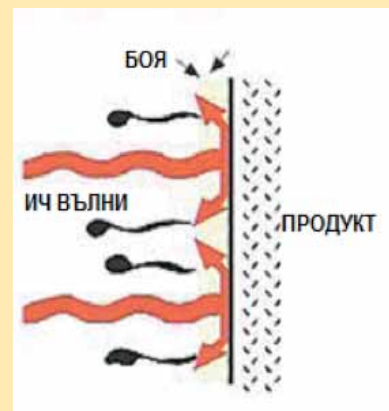
ТЕХНОЛОГИЯ НА ИНФРАЧЕРВЕНИ СИСТЕМИ

Инфрачервено лъчение (топлинно лъчение), представлява електромагнитно излъчване на топлинната енергия, която притежават веществата. Всички вещества (над 0 °C) излъчват топлина, но поради продуктивността си, не всички вещества отделящи топлина, могат да се използват като нагреватели. За да се използват като нагреватели е необходимо същите да имат подходяща топлина и достатъчно излъчваща способност. Поради тази причина се използват инфрачервени нагреватели с повишено излъчвателна способност посредством каталитична вата, импрегнирана с платина.



Газовите инфрачервени нагреватели, предоставят **икономично нагряване**, поради ниските цени на ПРИРОДЕН ГАЗ (метан) и LPG (втечен нефтен газ) в сравнение с цените на електричеството.

Газовите инфрачервени нагреватели не се нуждаят от загряване на въздуха или от самия въздух за предаване на топлината, както при Конвенционалните Системи. Същите директно подгръват повърхността на материала и нанесеното върху детайла покритие. По този начин се постига подгръване при по-малка нагревателна площ и **икономично нагряване поради това, че Инфрачервените системи не нагряват цялостно детайла.**



Тъй като при нанасянето на боята, конвейерната линия не минава през пещта, нямаме енергийни загуби породени от пренасянето на топлина от конвейерната верига.

Поради липса на въздушна циркулация, не се образуват проблеми с качеството, причинени от разпрашаване на полимерната боя.

Газовите инфрачервени нагреватели генерират топлина в резултат на екзотермична реакция при липса на открит пламък на повърхността си и могат да се използват безопасно при леснозапалими и горими среди.

Не създават емисии от вредни газове, поради специфичния си принцип на предаване на топлина без наличието на пламък. По този начин се осъществява екологично чист начин на затопляне.

Експлоатационният срок на платинената вата е минимум 20 000 часа, (при нормална продължителност на работното време - 10 години), след което с подмяна на ватата панелът се обновява.



ИНФРАЧЕРВЕНИ СИСТЕМИ ЗА НАГРЯВАНЕ И СУШЕНЕ

ОБЛАСТ НА ПРИЛОЖЕНИЕ

- * Печи за изпичане на Прахова и Течна боя
- * Изсушаване след повърхностно почистване
- * Мебелната индустрия при нанасяне на течна боя и лакиране
- * Прахово боядисване на МДФ
- * Хранително-вкусовата промишленост
- * Изсушаване на лакове и лепила
- * При изпичане на каучук
- * Хартиената промишленост
- * Производство на изкуствена кожа при процес на изпичане
- * Изпичане на стъклена вата и смоли
- * Производствени линии за огледала и специални стъкла
- * При отопление на фабрики и оранжерии



ИНФРАЧЕРВЕНИ СИСТЕМИ ЗА НАГРЯВАНЕ И СУШЕНЕ

ИНФРАЧЕРВЕНИ ПЕЦИ ЗА ИЗПИЧАНЕ НА БОИ

Инфрачервените нагреватели, използвани за напълно изпичане на прахови и течни бои са високопродуктивни, извършвайки процеса на изпичане за кратко време осигуряват пространствена и енергийна ефективност.

Инфрачервените нагреватели действат специфично, като раздвижват молекулите на боята и покритията върху повърхността на продуктите, без да нагряват цялото тяло и въздуха около него. Нагряването е базирано на триене и не се изисква нагряване на целия продукт подложен на боядисване. Единствено от повърхността на метала до вътрешността на масата се осъществява предаване на топлина, равна на коефициента на топлопроводимостта на продукта.



	КЛАСИЧЕСКА ПЕЦ	ГАЗОВ ТИП ИНФРАЧЕРВЕНА ПЕЦ
СУШИЛНА ПЕЦ 100°C	8 - 10 МИН.	1 - 4 МИН.
ПЕЦ ЗА ИЗПИЧАНЕ НА ПРАХОВА БОЯ 200°C	17 - 18 МИН.	5 - 8 МИН.
ПЕЦ ЗА ИЗПИЧАНЕ НА ТЕЧНА БОЯ 100°C	20 - 30 МИН.	4 - 10 МИН.
ВРЕМЕ ЗА ВЛИЗАНЕ В РАБОТЕН РЕЖИМ	45 - 60 МИН.	10 - 15 МИН.

В сравнителната таблица като референция е взет метален продукт с дебелина 1 мм.

КОНВЕНЦИОНАЛНА ПЕЦ	ИНФРАЧЕРВЕНА СИСТЕМА (И.Ч.)		
* ДЪЛГО ВРЕМЕ ЗА ПРЕДВАРИТЕЛНО НАГРЯВАНЕ * ОБРАЗУВА СЕ ПОРТАКАЛОВО ПОКРИТИЕ ПОРАДИ БАВНОТО НАГРЯВАНЕ * НЕОБХОДИМОСТ ОТ ПРОСТРАНСТВО ЗА ГОЛЯМА ПЕЦ	* КРАТКО ВРЕМЕ ЗА ПРЕДВАРИТЕЛНО НАГРЯВАНЕ * КАЧЕСТВЕНА ПОВЪРХНОСТ * ВЪЗМОЖНОСТ ЗА ПОЛИМЕРИЗАЦИЯ НА БОЯТА ПРИ МАЛКА ПЛОЩ		
	ЕЛЕКТРИЧЕСКИ (И.Ч.)	ГАЗОВИ (И.Ч.)	
	* ВИСОК РАЗХОД НА ЕНЕРГИЯ * КРАТЪК ЕКСПЛОАТАЦИОНЕН ЖИВОТ	* НИСЪК РАЗХОД НА ЕНЕРГИЯ	
		ОТКРИТ ПЛАМЪК (И.Ч.)	БЕЗ ПЛАМЪК (И.Ч.)
		* РИСК ОТ ПОЖАР * КРАТЪК ЕКСПЛОАТАЦИОНЕН ЖИВОТ * МАЛКА НАГРЕВАТЕЛНА ЕФЕКТИВНОСТ	* БЕЗ РИСК ОТ ПОЖАР * ВИСОКА НАГРЕВАТЕЛНА ЕФЕКТИВНОСТ * ДЪЛЪГ ЕКСПЛОАТАЦИОНЕН ЖИВОТ * НИСКИ ГАЗОВИ ЕМИСИИ

ИНФРАЧЕРВЕНИ СИСТЕМИ ЗА НАГРЯВАНЕ И СУШЕНЕ

ИНФРАЧЕРВЕНИ МОДУЛИ ЗА ПРЕДВАРИТЕЛНО НАГРЯВАНЕ

Монтира се при наличност на конвейерно оборудване пред входа на съоръженията за изпичане на прахови и течни покрития.

ПРЕДИМСТВА

* Ускорява времето необходимо за предварителното нагряване на продукта, в резултат на което детайла влиза в конвенционалната пещ нагрята, **като това се отразява върху производителността с увеличение от мин. 25 %.**

* Поради факта, че боята върху детайла преминаваща пред инфрачервеният панел се желира, предотвратява разпрашаване на боя на входа и вътрешността на пещта и не се произвеждат некачествени продукти.

* Тъй като продуктът влиза нагрят в пещта, разхода на газ при конвенционалната пещ се намалява (при същия производствен капацитет).



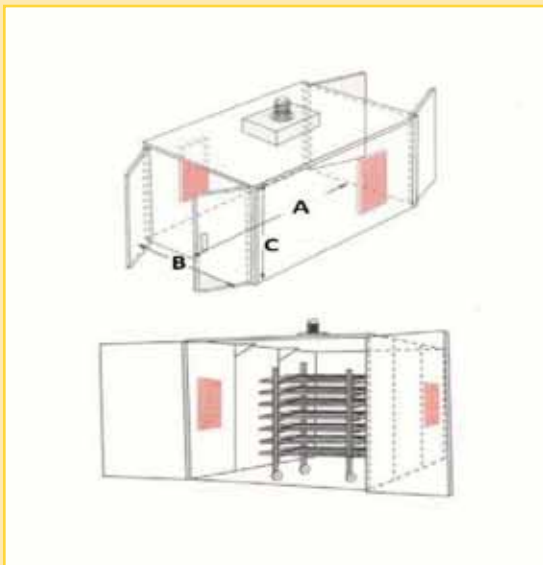
ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ НА МОДУЛИТЕ ЗА ПРЕДВАРИТЕЛНО НАГРЯВАНЕ

КОД НА ПРОДУКТА	Скорост на Конвейер (м / мин)	Височина на боядисване	Дължина на инфрачервената зона (mm)	Минимално увеличение на капацитета (%)	Тип на инфрачервен панел	Брой Инфрачервени панели	Разход на гориво Природен газ (m ³ /час)
PHM 16.51-6	1 - 1,3	< 1.200	1.500	25	16.51	3 x 2 Групи	6
PHM 16.51-8	1 - 1,3	< 1.600	1.500	25	16.51	4 x 2 Групи	8
PHM 18.72-6	1,4 - 1,8	< 1.400	2.000	25	18.72	3 x 2 Групи	9
PHM 18.72-8	1,4 - 1,8	< 1.900	2.000	25	18.72	4 x 2 Групи	12

При горната таблица за референция е взет метален продукт с дебелина 1 мм.

ИНФРАЧЕРВЕНИ СИСТЕМИ ЗА НАГРЯВАНЕ И СУШЕНЕ

ИНФРАЧЕРВЕНИ ПЕЩИ ЗА СУШЕНЕ НА ЛАКОВЕ И ПОЛИРОВКИ



Дългото време, необходимо за изсушаване на лаковите покрития върху дървени изделия, се свежда до 1-2 часа благодарение на инфрачервените панели използвани в тези пещи.

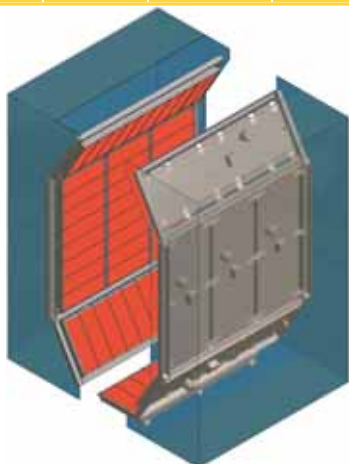
КОД НА ПРОДУКТА	A (mm)	B (mm)	C (mm)	МОЩНОСТ (Kw)	ЕНЕРГИЯ
WDO 1	3.500	2.350	2.350	21,00	Природен газ или пропан-бутан (LPG)
WDO 2	4.460	2.350	2.350	31,50	Природен газ или пропан-бутан (LPG)
WDO 3	5.500	2.350	2.350	45,00	Природен газ или пропан-бутан (LPG)



ИНФРАЧЕРВЕНИ СИСТЕМИ ЗА НАГРЯВАНЕ И СУШЕНЕ

МОДЕЛИ И ТЕХНИЧЕСКА ХАРАКТЕРИСТИКА НА ИНФРАЧЕРВЕНИ ПАНЕЛИ БЕЗ ВЕНТИЛАТОР (INFRACAT)

КОД НА ПАНЕЛА	РАЗМЕРИ НА ПАНЕЛА (ММ)			ТЕГЛО (КГ.)	КАПАЦИТЕТ НА ОТОПЛЕНИЕ (кВт / ЧАС)		КАПАЦИТЕТ НА ОТОПЛЕНИЕ (Ккал / ЧАС)		ПРЕДВАРИТЕЛНА НАГРЕВАТЕЛНА МОЩНОСТ НА ПАНЕЛА	КОНСУМАЦИЯ НА ГАЗ (МАКС)	
	ШИРИНА	ДЪЛЖИНА	ДЕБЕЛИНА		МАКС.	МИН.	МАКС.	МИН.		ПРИРОДЕН ГАЗ (м³ / ЧАС)	Пропан бутан LPG (Кг / ЧАС)
8.40	206	1.006	45	5	4,0	2,5	3.440	2.065	0,50 KW	0,40	0,30
8.51	206	1.306	45	8	5,5	3,5	4.730	2.840	0,80 KW	0,50	0,40
15.30	379	760	45	8	5,0	3,0	4.475	2.670	0,58 KW	0,50	0,38
16.40	410	1.022	45	11	8,0	5,0	6.880	4.130	0,67 KW	0,80	0,60
16.51	410	1.306	45	13	10,5	6,5	9.030	5.420	0,85 KW	1,00	0,80
18.48	460	1.220	60	15	10,0	6,0	8.600	5.160	0,82 KW	1,00	0,75
18.60	460	1.530	60	19	12,0	7,0	10.320	6.195	1,02 KW	1,20	0,90
18.72	460	1.830	60	29	15,0	9,0	12.900	7.740	1,21 KW	1,50	1,13
24.24	610	610	60	10	6,0	3,5	5.160	3.100	0,76 KW	0,60	0,45



МОДЕЛИ И ТЕХНИЧЕСКА ХАРАКТЕРИСТИКА НА ИНФРАЧЕРВЕНИ ПАНЕЛИ С ВЕНТИЛАТОР (BOOSTERCAT)

КОД НА ПАНЕЛА	РАЗМЕРИ НА ПАНЕЛА (ММ)			ТЕГЛО (КГ.)	КАПАЦИТЕТ НА ОТОПЛЕНИЕ (кВт / ЧАС)		КАПАЦИТЕТ НА ОТОПЛЕНИЕ (Ккал / ЧАС)		ПРЕДВАРИТЕЛНА НАГРЕВАТЕЛНА МОЩНОСТ НА ПАНЕЛА	КОНСУМАЦИЯ НА ГАЗ (МАКС)	
	ШИРИНА	ДЪЛЖИНА	ДЕБЕЛИНА		МАКС.	МИН.	МАКС.	МИН.		ПРИРОДЕН ГАЗ (м³ / ЧАС)	Пропан бутан LPG (Кг / ЧАС)
10 K	621	634	230	27	10.0	6.0	8.600	5.160	0,76 KW	1,00	0,75
15 K	485	1.232	230	32	15.0	9.0	12.900	7.740	0,83 KW	1,50	1,13
20 K	485	1.542	230	39	20.0	12.0	17.200	10.320	1,1 KW	2,00	1,50
25 K	485	1.845	230	45	25.0	15.0	21.500	12.900	1,2 KW	2,50	1,88



ПЕЦИ ЗА ПОЧИСТВАНЕ НА БОЯ ПО ПОДВЕСКИ И ДЕФЕКТНО БОЯДИСАНИ ДЕТАЙЛИ

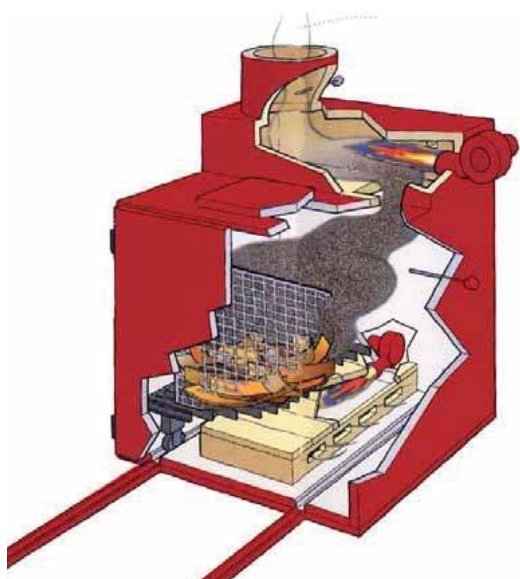
Дефектно боядисани детайли, подвески и куки се почистват без да бъдат увредени, поради възможността от почистване чрез разделяне на органичните и неорганични химични връзки в боите без открит пламък.

* Наличие на различни програми в зависимост от дебелина на слоя боя и разновидност на боята; **Надеждни**, поради наличието на сигурна защитна система; **Бързи са**. Извършва се почистване, без да се замърсява околната среда;

* Не предизвикват **никакви деформации**. Пълна липса на опесъчаване и физическо износване.

* **Няма здравни рискове** за работещия персонал и чистотата на околната среда, както при употребата на химикали.

* Методът е с най-малки експлоатационни разходи.



ИЗДЕЛИЯ ЗА ПОЧИСТВАНЕ

- * Подвески използвани при прахови и течни бои.
- * Некачествено боядисани продукти.
- * Корпуси и бобини на електромотори.
- * Метални части шприцовани в тях каучук и пластмаси.
- * Теплообменници.
- * Транспортни (конвейерни) вериги.

КОД НА ПЕЩТА	ВЪТРЕШНИ РАЗМЕРИ (ММ)			ВЪТРЕШЕН ОБЕМ (М³)	БРОЙ ГОРЕЛКИ	КАПАЦИТЕТ ЗА ИЗГАРЯНЕ НА БОЯ (КГ/ЧАС)	ВИСОЧИНА НА СТАНДАРТЕН КОМИН (М)
	ДЪЛЖИНА	ШИРИНА	ВИСОЧИНА				
НСО 4	1.500	1.800	1.700	4	2 БР.	13	6
НСО 7	2.000	1.800	2.000	7	2 БР.	14	6
НСО 9	2.500	1.800	2.000	9	2 БР.	14	7
НСО 10	2.500	1.800	2.200	10	2 БР.	14	7
НСО 12	3.000	1.800	2.200	12	2 БР.	15	8
НСО 14	3.500	1.800	2.200	14	2 БР.	15	8

ПЕЩИ ЗА ПОЧИСТВАНЕ НА БОЯ ПО ПОДВЕСКИ И ДЕФЕКТНО БОЯДИСАНИ ДЕТАЙЛИ

Некачествено боядисани детайли и подвески се почистват в пещите без открит пламък и при безкислородна среда. В основата на този метод стои принципът на разпадане на химичните връзки и разрушаването на покритието при различни температури.

Докато се извършва процеса на почистване на покритията, същевременно във втората камера органичните газове, отделени при този процес, се изгарят при богата на кислород среда и температура 800°C - 1.100 °C, след което се отделят в атмосферата.

По този начин се извършва почистване без да се вреди на околната среда и на некачествено боядисаните детайли или подвески.

Детайли като подвески, куки и решетки използвани при процесите на боядисване трябва периодично да се почистват.

Ако почистването не се извършва периодично;

* Времето за боядисване ще се удължи поради влошаване на статичната проводимост.

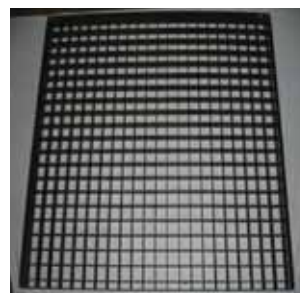
* Увеличава се разхода на боя.

* Наслоената боя върху подвеските ще образува тежест, поради което при повърхностното почистване или изсушаване и изпичане в пещите се извършва пренос на топлина следователно и увеличаване разхода на енергия.

* Риск от възникване на искри и последващ пожар, поради това, че статичният товар не се освобождава.

* Понеже въздуха преминава през решетъчна подложка при кабините за течно боядисване, правилното му циркулиране ще бъде възпрепятствано. Разпръскване вътре в кабината, което от своя страна довежда до понижаване на качеството на продукта и работната среда.

* Възможно е в пещите за почистване на подвески да се почистват изделия с минимална дебелина до 0,5мм в зависимост от формата им.



ОБОРУДВАНЕ ЗА КАЧЕСТВЕН КОНТРОЛ НА БОЯ И ПОКРИТИЯ

УРЕДИ ЗА ИЗМЕРВАНЕ НА ДЕБЕЛИНАТА НА БОЯТА И ПОКРИТИЯТА

Уреди предназначени за измерване дебелината на сухи филмови покрития като бои, метални покрития, емайл, тефлон и т.н. върху феромагнитни продукти (желязо, стомана) и неферомагнитни продукти (алуминий, мед, бронз и др.).

- * Практичен за използване
- * Висока прецизност
- * Надеждно измерване
- * Подвижни и фиксирани алтернативи на измерване
- * Клас на защита IP 65



ЗАЩО СЕ ИЗИСКВА ИЗМЕРВАНЕ ДЕБЕЛИНАТА НА БОЯТА?

- * Осигурява стандартно и постоянно качество на боядисване на продукта
- * Улеснява проследяването на времето за боядисване
- * Икономично е. Спестява боя



ОБОРУДВАНЕ ЗА КАЧЕСТВЕН КОНТРОЛ НА БОЯ И ПОКРИТИЯ

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

SALUTRON		D1	D2	D3 (COMBI)	D4	D5
Измерими материали	Fe	Желязо - Стомана	Желязо - Стомана	Желязо - Стомана	Желязо - Стомана	-
	NFe	Алуминий, цинк, мед, месинг неръждаема стомана	Алуминий, цинк, мед, месинг неръждаема стомана	Алуминий, цинк, мед, месинг неръждаема стомана	-	Алуминий, цинк, мед, месинг неръждаема стомана
Вид на покритието	Fe	Всички покрития - хром, мед, месинг, цинк покритие – пластмасово-каучук-хартия-емайл	Всички покрития - хром, мед, месинг, цинк покритие – пластмасово-каучук-хартия-емайл	Всички покрития - хром, мед, месинг, цинк покритие – пластмасово-каучук-хартия-емайл	Всички покрития - хром, мед, месинг, цинк покритие – пластмасово-каучук-хартия-емайл	-
	NFe	Всички покрития - хром, мед, месинг, цинк покритие – пластмасово-каучук-хартия-емайл	Всички покрития - хром, мед, месинг, цинк покритие – пластмасово-каучук-хартия-емайл	Всички покрития - хром, мед, месинг, цинк покритие – пластмасово-каучук-хартия-емайл	-	Всички покрития - хром, мед, месинг, цинк покритие – пластмасово-каучук-хартия-емайл
Обхват на измерване	Fe	0-2.000µm	0-2.000µm	0-3.500µm	0-5.000µm	-
	NFe	0-800 µm	0-800 µm	0-3.500µm	-	0-5.000µm
Мин. дебелина на материала	Fe	0,20 mm	0,20 mm	0,20 mm	0,20 mm	0,20 mm
	NFe	0,05 mm	0,05 mm	0,05 mm	0,05 mm	0,05 mm
Мин. измервателен обхват(равнина)	Fe - Nfe	8 x 8 mm	8 x 8 mm	10 x 10 mm	10 x 10 mm	10 x 10 mm
Мин. измервателен обхват(вдълбнатина)	Fe - Nfe	25 mm	25 mm	30 mm	30 mm	30 mm
Мин. измервателен обхват(изпъкналост)	Fe - Nfe	4 mm	4 mm	5 mm	5 mm	5 mm
Толеранс на измерване	Fe - Nfe	± 1 µm	± 1 µm	± 1 µm	± 1 µm	± 1 µm
Температура на работа	Fe - Nfe	-10°C +60°C	-10°C +60°C	-10°C +60°C	-10°C +60°C	-10°C +60°C
Съхранение на данни	Fe - Nfe	N/A	8192 измервания	-	-	-
Fe- Nfe продуктова идентификация	Fe - Nfe	да	да	да	да	да
Идентификация на продукта	Fe - Nfe	-	16 продукта	-	-	-
Връзка с PC	Fe - Nfe	-	Да (rs32)	-	-	-
Подвижна сонда	Fe - Nfe	да	да	фиксирана	фиксирана	фиксирана
Свързване с принтер	Fe - Nfe	-	да	-	-	-
Захранване	Fe - Nfe	2 X 1,5V алкална батерия	2 X 1,5V алкална батерия	9 V алкална батерия	9 V алкална батерия	9 V алкална батерия
Размер	Fe - Nfe	120x65x22mm	120x65x22mm	118x58x38mm	118x58x38mm	118x58x38mm
Тегло	Fe - Nfe	260 g	260 g	150 g	150 g	150 g



ОБОРУДВАНЕ ЗА КАЧЕСТВЕН КОНТРОЛ НА БОЯ И ПОКРИТИЯ

УРЕД ЗА ИЗМЕРВАНЕ НА БЛЯСЪК/ГЛАНЦ

ЪГЪЛ НА ИЗМЕРВАНЕ	GlossTector® 60°: (1 Ъгъл)	60°
	GlossTector® 20° - 60° - 85°: (3 Ъгъла)	20°, 60°, 85°
ДИАПАЗОН НА ИЗМЕРВАНЕ	0 – 199.9 Gs	
ИЗМЕРВАТЕЛНА ПЛОЩ	40 x 15 мм	
ЗАХРАНВАНЕ	1,5 В Алкална Батерия	
РАБОТНА ТЕМПЕРАТУРА	0°C – 40 °C	
РАЗМЕРИ (Д x Ш x В)	GlossTector® 60°	114 x 31 x 63 мм
	GlossTector® 20° - 60° - 85°	140 x 31 x 63 мм
ТЕЖЕСТ	GlossTector® 60°	400 г
	GlossTector® 20° - 60° - 85°	500 г
СТАНДАРТ ЗА ИЗМЕРВАНЕ	EN ISO 2813, DIN 67530, ISO 7668, ASTM D 523	

* Измерва блясък и гланц на дадена повърхност или на нанесената боя

* Блясъкът се приема като единица за блясък

* Има два модела.
Glosstector 60° (Един оптичен ъгъл)
Glosstector 20° - 60° - 85° (Три оптични ъгли)



УРЕД ЗА ИЗМЕРВАНЕ НА ЦВЕТОВЕ

* Извършва се съпоставка между цветът-мостра и цветът за приложение.

* Лесно преносим и компактен.

* Запазване на информацията от направените измервания, при свързване към компютър.

* Използва се в отрасли като химическата, текстилната, хартиено-целулозната промишлености и т.н.



ОБОРУДВАНЕ ЗА КАЧЕСТВЕН КОНТРОЛ НА БОЯ И ПОКРИТИЯ

УРЕД ЗА ТЕСТВАНЕ СЛЕПВАНЕТО НА БОЯ (CROSS-CUT)

Метод за оценяване на устойчивостта на праховите и течни покрития към отделяне от подложката, когато върху тях е направен решетъчен нарез под прав ъгъл, достигащ до подложката.

Cross – Cut набор; състои се от режещ нож, ергономична ръкохватка за нож, четка за почистване, лупа с осветление и лента подходяща за тестването. (EN ISO 2409)

- * Лесен за използване
- * Възможност за лесна смяна на ножове
- * Защитна опаковка
- * Отговаря на международните стандарти



НАЧИН НА ИЗПОЛЗВАНЕ:

Държете здраво уреда по такъв начин, че режещият нож да гледа надолу. Дърпате инструмента и правите нарязи върху боядисаната повърхност. При направен втори напречен разрез на 45° или 90° ще се получи формата на (+) или (x). Върху областта на тестване се залепва адхезивна лента (9.5 N/25 mm) и се отлепва. Внимателно се проучва зоната на разрезите за да се класифицират резултатите от теста.

ВИДОВЕ НОЖОВЕ ISO 2409

* Междинното разстояние на остриетата се определя от дебелината на покритието, а не от вида на покритието.

* Дебелина на боята	1 - 60 микрона	1 mm междина от 6 остриета
* Дебелина на боята	61 - 120 микрона	2 mm междина от 6 остриета
* Дебелина на боята	над 120 микрона	3 mm междина от 6 остриета

ПРОЦЕДУРА ЗА ТЕСТВАНЕ

За детайли относно метода за тестване, е необходимо да се проучи съответният международен стандарт.



ОБОРУДВАНЕ ЗА КАЧЕСТВЕН КОНТРОЛ НА БОЯ И ПОКРИТИЯ

ТЕМПЕРАТУРНИ ИНДИКАТОРИ

- * За проверка на термометрите използвани при пещите;
- * Контролиране дали продуктът в пещта достига до необходимата температура;
- * Проследяване на нагряването на важни машинни части (лагери, електрически мотори и т.н.);
- * Температурните индикатори са продукти за бърза диагностика на повреди по машините в процеса на боядисване и електронния сектор;
- * Осигуряват бързо, лесно и точно измерване;
- * Температурна чувствителност $\pm 1\%$;
- * Възможност за температурно измерване за 1-3 секунди;
- * Залепват се без да е необходимо друго лепило.

ДИАПАЗОН НА ИЗМЕРВАНЕ НА ТЕМПЕРАТУРАТА

КОД НА ПРОДУКТА	ДИАПАЗОН ЗА ИЗМЕРВАНЕ (°C)
1A	54,4 °C – 104 °C
2	82 °C – 132 °C
2A	110 °C – 160 °C
3	138 °C – 188 °C
3A	166 °C – 216 °C
4A	199 °C – 260 °C



***Употреба:** Температурният индикаторен етикет се отлепва от носещата основа и се залепва върху продукта, на който се иска измерване на температурата.

* Възможно е за 1-3 секунди да се измери температурата или да се контролира максималната температура до която достига продукта по време на нагряване, като се видят индикаторите под градусите променящи цвета си.

ТОЧКОВИ ТЕМПЕРАТУРНИ ИНДИКАТОРИ

* Размери 17 mm x 17 mm индикират само една температурна стойност в диапазона между 37,8°C и 121°C.



МАСКИРАЩИ ПРОДУКТИ ЗА ПРАХОВА БОЯ И КАТАФОРЕЗА

МАСКИРАЩИ ЛЕНТИ

КОД НА ПРОДУКТА	ТЕРМОУСТОЙЧИВОСТ / ЦВЯТ	ШИРИНА НА ЛЕНТАТА (mm)	МЕТРА / РОЛКА
ЕРТ 6	220 °C / Зелена	6	55
ЕРТ 8	220 °C / Зелена	8	55
ЕРТ 10	220 °C / Зелена	10	55
ЕРТ 12	220 °C / Зелена	12	55
ЕРТ 15	220 °C / Зелена	15	55
ЕРТ 19	220 °C / Зелена	19	55
ЕРТ 20	220 °C / Зелена	20	55
ЕРТ 25	220 °C / Зелена	25	55
ЕРТ 30	220 °C / Зелена	30	55
ЕРТ 35	220 °C / Зелена	35	55
ЕРТ 40	220 °C / Зелена	40	55
ЕРТ 45	220 °C / Зелена	45	55
ЕРТ 50	220 °C / Зелена	50	55
ЕРТ 100	220 °C / Зелена	100	55



- * Температурна устойчивост до **220 °C** (за 30 мин.)
- * Притежава химична устойчивост
- * Изрязване на различна ширина
- * Чисто отлепяне без следи от лепило
- * Използват се за защита при прахово боядисване, течно боядисване, катафореза и нанасяне на химични покрития.

МАСКИРАЩИ ДИСКОВЕ



КОД НА ПРОДУКТА	ТЕРМОУСТОЙЧИВОСТ / ЦВЯТ	Ø ДИАМЕТЪР НА ДИСК (mm)	БРОЙ / ПАКЕТ
ЕРС 10	220 °C / Зелена	Ø 10	1.000
ЕРС 12	220 °C / Зелена	Ø 12	1.000
ЕРС 15	220 °C / Зелена	Ø 15	1.000
ЕРС 20	220 °C / Зелена	Ø 20	1.000
ЕРС 22	220 °C / Зелена	Ø 22	1.000
ЕРС 24	220 °C / Зелена	Ø 24	1.000
ЕРС 25	220 °C / Зелена	Ø 25	1.000
ЕРС 30	220 °C / Зелена	Ø 30	1.000
ЕРС 40	220 °C / Зелена	Ø 40	1.000
ЕРС 45	220 °C / Зелена	Ø 45	1.000
ЕРС 50	220 °C / Зелена	Ø 50	1.000

МАСКИРАЩИ ЛЕНТИ С РАЗЛИЧНИ ФОРМИ

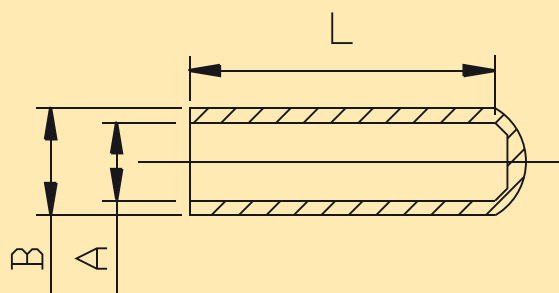
Възможност за изрязване на специални форми в зависимост от размера и формата на изделиято.



МАСКИРАЩИ ПРОДУКТИ ЗА ПРАХОВА БОЯ И КАТАФОРЕЗА

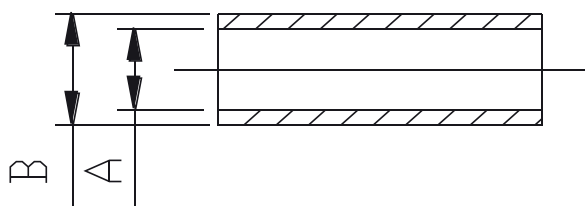
МАСКИРАЩИ ШАПКИ

КОД НА ПРОДУКТА	МЕТРИЧЕН РАЗМЕР	А Ø ВЪТРЕШЕН ДИАМЕТЪР (mm)	В Ø ВЪНШЕН ДИАМЕТЪР (mm)	Л ДЪЛЖИНА (mm)	БРОЙ / ПАКЕТ
ЕС 70	M2	1,78	4,32	25,40	1.000
ЕС 100	M3	2,54	5,08	25,40	1.000
ЕС 148	M4	3,76	6,10	25,40	1.000
ЕС 187	M5	4,75	8,00	25,40	1.000
ЕС 223	M6	5,66	8,76	25,40	500
ЕС 234	M6	5,94	9,14	25,40	500
ЕС 295	M8	7,49	11,30	25,40	500
ЕС 312	M8	7,92	10,96	25,40	500
ЕС 375	M10	9,52	12,82	25,40	500
ЕС 456	M12	11,58	14,76	25,40	500
ЕС 535	M14	13,59	15,24	38,10	250
ЕС 625	M16	15,87	19,05	38,10	250
ЕС 750	M20	19,05	22,22	38,10	250
ЕС 875	M24	22,23	25,27	38,10	100



МАСКИРАЩИ ШЛАУХИ

КОД НА ПРОДУКТА	А Ø ВЪТРЕШЕН ДИАМЕТЪР (mm)	В Ø ВЪНШЕН ДИАМЕТЪР (mm)	МЕТРА / РОЛКА
TS 2	2	4	100
TS 3	3	5	100
TS 4	4	6	100
TS 5	5	7	100
TS 6	6	8	100
TS 7	7	10	100
TS 8	8	11	100
TS 10	10	13	100
TS 12	12	15	50
TS 14	14	17	50
TS 16	16	20	50
TS 18	18	22	50



Предназначени за маскиране на детайли, за които не се иска боядисване

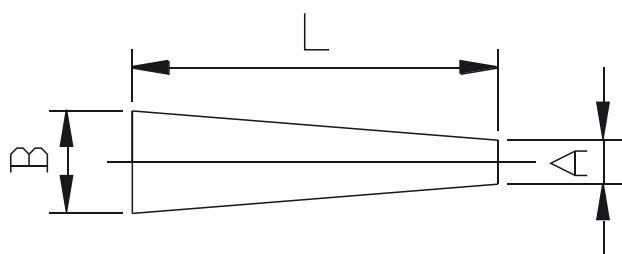
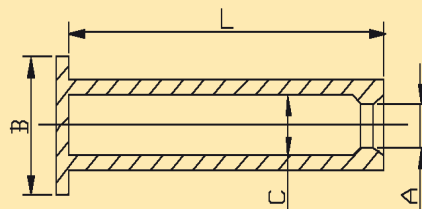
- * С еластични и защитни функции
- * Използват се при прахова боя и катафореза
- * Имат до **250 °C** температурна и химическа устойчивост
- * Произведените при специални процеси, силиконовите маскиращи елементи са с отнети газове.

Използват се при маскиране на болтове и щифтове, за които се иска да се предпазят от прахова боя или катафореза.

МАСКИРАЩИ ПРОДУКТИ ЗА ПРАХОВА БОЯ И КАТАФОРЕЗА

ШАПКИ С ФЛАНЕЦ

КОД НА ПРОДУКТА	A (mm)	B (mm)	C (mm)	L (mm)	БРОЙ / ПАКЕТ
ECE - 0180	4,57	17,91	7,75	50,80	100
ECE - 0236	5,99	19,33	9,17	29,97	100
ECE - 0275	6,99	20,32	10,16	29,97	100
ECE - 0294	7,47	20,80	10,64	33,78	100



МАСКИРАЩИ ТАПИ

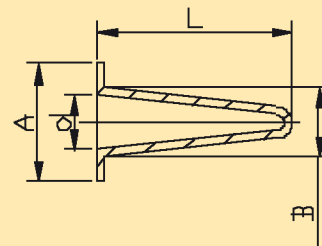
КОД НА ПРОДУКТА	A Ø ДОЛЕН ДИАМЕТЪР (mm)	B Ø Горен Диамеръ (mm)	L Дължина (mm)	БРОЙ / ПАКЕТ
PS 307	3,00	7,00	25,00	1.000
PS 510	5,00	10,00	25,00	1.000
EP 99	0,79	3,18	15,88	1.000
EP 101	1,59	4,76	15,88	1.000
EP 102	3,17	6,35	19,05	1.000
EP 103	4,78	8,71	15,88	1.000
EP 104 XL	6,35	11,10	25,40	100
EP 106	8,73	11,12	17,48	100
EP 107	9,53	14,23	25,40	100
EP 000 XL	7,93	14,30	25,40	100
EP 00	10,31	15,06	25,40	100
EP 0	12,70	16,16	25,40	100
EP 1	14,27	19,05	25,40	100
EP 2	15,88	19,83	25,40	100
EP 3	18,24	23,80	25,40	100
EP 4	19,83	25,40	25,40	100
EP 5	23,01	26,97	25,40	100
EP 5,5	23,81	28,00	25,40	100
EP 6	26,16	31,75	25,40	100
EP 6,5	27,00	33,35	25,40	100
EP 7	30,15	36,50	25,40	10
EP 7,5	31,00	39,00	25,40	10
EP 8	33,32	41,27	25,40	10
EP 8,5	36,00	43,00	25,40	10
EP 9	37,29	44,45	25,40	10
EP 10	41,28	50,00	25,40	10
EP 10,5	44,45	53,00	25,40	10
EP 11	47,63	55,96	25,40	10
EP 11,5	50,00	63,00	25,40	10
EP 13	57,00	68,00	25,40	10
EP 13,5	62,00	75,00	35,00	10

Използват се при маскиране на резбови отвори и гайки, за които се иска да се предпазят от прахова боя или катафореза.

МАСКИРАЩИ ПРОДУКТИ ЗА ПРАХОВА БОЯ И КАТАФОРЕЗА

КОНИЧНИ ТАПИ С ФЛАНЕЦ

КОД НА ПРОДУКТА	Ø A (mm)	Ø B (mm)	L (mm)	D Ø (mm)	БРОЙ / ПАКЕТ
ECON - 250 - 130	12,70	6,35	23,00	3,30	500
ECON - 335 - 177	15,90	8,51	25,40	4,50	500
ECON - 400 - 230	16,10	10,16	27,90	5,80	500
ECON - 551 - 315	19,10	14,00	36,00	8,00	250



МАСКИРАЩИ ФИТИЛИ

КОД НА ПРОДУКТА	Ø Външен диаметър (mm)	БРОЙ / ПАКЕТ
ЕТО 2	2	100
ЕТО 3	3	100
ЕТО 4	4	100
ЕТО 5	5	100
ЕТО 6	6	50
ЕТО 7	7	50
ЕТО 8	8	50
ЕТО 10	10	50
ЕТО 12	12	25
ЕТО 14	14	25
ЕТО 16	16	25
ЕТО 20	20	25

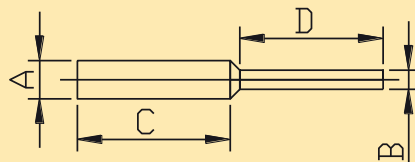
Използват се при маскиране на отвори и гайки, за които се иска да се предпазят от прахова боя или катафореза.

МАСКИРАЩИ ПРОДУКТИ ЗА ПРАХОВА БОЯ И КАТАФОРЕЗА

ПРОДУКТИ С ВИСОКИ УПЛЪТНИТЕЛНИ КАЧЕСТВА ЗА МАСКИРАНЕ НА ОТВОРИ И ГАЙКИ

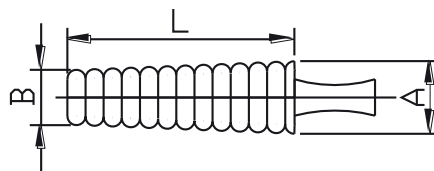
СТЪПАЛОВИДНИ ТАПИ

КОД НА ПРОДУКТА	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	БРОЙ / ПАКЕТ
EPP - 0125	3,18	1,57	15,88	15,88	1000
EPP - 0197	5,00	2,79	25,40	25,40	250
EPP - 0275	6,99	3,18	23,80	23,37	250
EPP - 0350	8,89	4,90	22,38	23,50	250
EPP - 0414	10,52	3,99	13,34	19,18	250



ОРЕБРЕНИ ТАПИ

КОД НА ПРОДУКТА	A (mm)	B (mm)	L (mm)	БРОЙ / ПАКЕТ
EFP - 236 - 157	5,99	3,99	25,40	500
EFP - 315 - 236	8,00	5,99	25,40	500
EFP - 394 - 315	10,01	8,00	25,40	500
EFP - 472 - 394	11,99	10,01	25,40	250
EFP - 551 - 472	14,00	11,99	25,40	250
EFP - 630 - 551	16,00	14,00	25,40	250
EFP - 709 - 630	18,00	16,00	25,40	250
EFP - 787 - 709	20,00	18,00	25,40	100
EFP - 886 - 787	22,00	17,00	24,40	100
EFP - 945 - 886	24,00	20,00	25,40	50

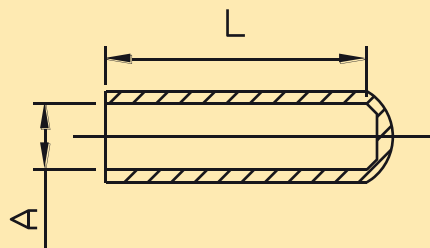


Използват се при маскиране на отвори и гайки, за които се иска да се предпазят от прахова боя или катафореза.

МАСКИРАЩИ ПРОДУКТИ ЗА ТЕЧНА БОЯ, ПОКРИТИЕ И ТРАНСПОРТИРАНЕ

ШАПКИ ОТ PVC

КОД НА ПРОДУКТА	МЕТРИЧЕН РАЗМЕР	РАЗМЕРИ НА ПРОДУКТА		БРОЙ / ПАКЕТ
		A	L	
CV 70 x 625	M2	1,80	15	1.000
CV 70 x 800		1,80	20	1.000
CV 70 x 1000		1,80	15	1.000
CV 80 x 625	M3	2,00	15	1.000
CV 80 x 1000		2,00	25	1.000
CV 93 x 625		2,35	15	1.000
CV 93 x 1000	M4	2,35	25	1.000
CV 140 x 625		3,60	15	1.000
CV 140 x 1000		3,60	25	1.000
CV 172 x 625	M5	4,40	15	1.000
CV 172 x 2000		4,40	50	500
CV 180 x 625		4,55	15	1.000
CV 180 x 2000	M6	4,55	50	500
CV 187 x 625		4,75	15	1.000
CV 187 x 1000		4,75	25	1.000
CV 218 x 625	M8	5,50	15	1.000
CV 218 x 1000		5,50	25	1.000
CV 234 x 625		5,90	15	1.000
CV 234 x 1000	M10	5,90	25	1.000
CV 250 x 625		6,35	15	1.000
CV 250 x 1000		6,35	25	1.000
CV 270 x 625	M12	6,85	15	1.000
CV 270 x 1000		6,85	25	1.000
CV 295 x 625		7,50	15	1.000
CV 295 x 1000	M14	7,50	25	500
CV 312 x 625		7,90	15	1.000
CV 312 x 1000		7,90	25	500
CV 315 x 625	M16	8,00	15	1.000
CV 315 x 1000		8,00	25	500
CV 325 x 625		8,25	15	1.000
CV 315 x 1000	M22	8,25	25	500
CV 345 x 625		8,80	15	1.000
CV 345 x 1000		8,80	25	500
CV 350 x 625	M24	9,00	15	1.000
CV 350 x 1000		9,00	25	500
CV 375 x 625		9,50	15	1.000
CV 375 x 1000	M26	9,50	25	500
CV 405 x 625		10,30	15	1.000
CV 405 x 1000		10,30	25	500
CV 437 x 625	M30	11,10	15	500
CV 437 x 1000		11,10	25	500
CV 470 x 625		12,00	15	500
CV 470 x 1000	M32	12,00	25	500
CV 531 x 625		13,50	15	500
CV 531 x 1000		13,50	25	250
CV 625 x 625	M34	15,80	15	500
CV 625 x 1000		15,80	25	250
CV 787 x 625		20,00	15	250
CV 787 x 1000	M36	20,00	25	250
CV 900 x 625		23,00	15	250
CV 900 x 1000		23,00	25	250
CV 945 x 625	M38	24,00	15	250
CV 945 x 1000		24,00	25	100
CV 980 x 625		25,00	15	250
CV 980 x 1000	M40	25,00	25	100
CV 1000 x 625		25,50	15	250
CV 1000 x 1000		25,50	25	100
CV 1050 x 625	M42	26,90	15	250
CV 1050 x 1000		26,90	25	100
CV 1060 x 625		27,00	15	250
CV 1060 x 1000	M44	27,00	25	100
CV 1100 x 625		28,00	15	250
CV 1100 x 1000		28,00	25	100
CV 1250 x 625	M46	31,80	15	100
CV 1250 x 1000		31,80	25	100

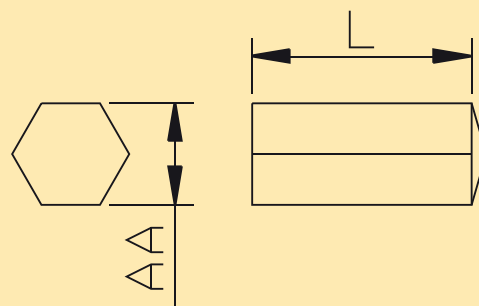


- *PVC шапки предназначени за течна боя, покрития, защита и транспорт
- * До 177 °C максимална термоустойчивост
- * Химическа устойчивост
- * Възможност за производство с дължина до 50mm

МАСКИРАЩИ ПРОДУКТИ ЗА ТЕЧНА БОЯ, ПОКРИТИЕ И ТРАНСПОРТИРАНЕ

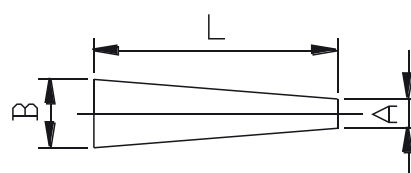
PVC (ШЕСТОЪГЪЛНИ) ПРЕДПАЗИТЕЛИ ЗА ГАЙКИ И БОЛТОВЕ

КОД НА ПРОДУКТА		РАЗМЕРИ НА ПРОДУКТА		БРОЙ / ПАКЕТ
		AA	L	
AA 22 x 15		22	15	250
AA 22 x 25		22	25	100
AA 22 x 35		22	35	100
AA 24 x 15		24	15	250
AA 24 x 25		24	25	100
AA 24 x 35		24	35	100
AA 27 x 15		27	15	250
AA 27 x 25		27	25	100
AA 27 x 35		27	35	100
AA 36 x 15		36	15	100
AA 36 x 25		36	25	50
AA 36 x 35		36	35	50
AA 41 x 15		41	15	100
AA 41 x 25		41	25	50
AA 41 x 35		41	35	50
AA 50 x 15		50	15	50
AA 50 x 25		50	25	25
AA 50 x 35		50	35	25
AA 55 x 15		55	15	50
AA 55 x 25		55	25	25
AA 55 x 35		55	35	25
AA 60 x 15		60	15	50
AA 60 x 25		60	25	25
AA 60 x 35		60	35	25



КОНИЧНИ ТАПИ ОТ PVC

КОД НА ПРОДУКТА	РАЗМЕРИ НА ПРОДУКТА			БРОЙ / ПАКЕТ
	L (mm)	B (mm)	A (mm)	
PV 0209 – 25	25	9	2	1.000
PV 0511 – 25	25	11	5	1.000
PV 0920 – 30	30	20	9	500
PV 1121 – 30	30	21	11	500
PV 1526 – 30	35	26	15	250



ПОКРИТИЕ С ТЕЧНО PVC (ПЛАСТИЗОЛ) И ПРОИЗВОДСТВО НА СУРОВИНИ

ПРОИЗВОДСТВО НА ПЛАСТИЗОЛ (ТЕЧНО PVC)

Течно PVC е междинен суров материал, получен при смесване в определени пропорции на твърди и течни суровини, стабилизатори и цветните пигменти.

- * За покритие на подвески и куки използвани при процеса на галванични покрития;
- * За придаване на естетичен вид на изделието;
- * За продукти, от които се изискват да имат мека повърхност;
- * За продукти, от които се изискват да не са електропроводими ;
- * При повърхности, за избягване на шум и вибрации;
- * При повърхности, за избягване на остри ъгли и метално триене;
- * При продукти, за които се изисква цветово кодиране.



Имат топлоустойчивост до **177 °C** , устойчивост на удари, резистентност към химични вещества, устойчивост към UV лъчи и антибактериални свойства в продължение на дълги години.

Възможност за производство на суровина в желан цвят, вискозитет и твърдост.



Процес на покритие с течно PVC и производство на специални форми от PVC

- * Възможно е самото изделие, което ще се покрие да се използва като шаблон, без да е необходимо изготвяне на матрица.
- * Възможно е чрез нанасяне на лепилен грунд да се направи покритие, което да не се премахва от изделието.



ОБОРУДВАНЕ И ЛИНИИ ЗА ПРАХОВО БОЯДИСВАНЕ

ОБОРУДВАНЕ И ЛИНИИ ЗА ТЕЧНО БОЯДИСВАНЕ

ИНФРАЧЕРВЕНИ СИСТЕМИ ЗА НАГРЯВАНЕ И СУШЕНЕ

ПЕЩ ЗА ПОЧИСТВАНЕ НА БОЯ ПО ПОДВЕСКИ И ПОГРЕШНО БОЯДИСАНИ ДЕТАЙЛИ

УСЛУГА ЗА ПОЧИСТВАНЕ НА БОЯ ПО ПОДВЕСКИ И ПОГРЕШНО БОЯДИСАНИ ДЕТАЙЛИ

УРЕДИ ЗА ИЗМЕРВАНЕ НА ДЕБЕЛИНА НА БОЯ И ПОКРИТИЯ

УРЕДИ ЗА ИЗМЕРВАНЕ НА БЛЯСЪК И ЦВЯТ

УРЕДИ ЗА ТЕСТВАНЕ СЛЕПВАНЕТО НА БОЯ

ТЕМПЕРАТУРНИ ИНДИКАТОРИ

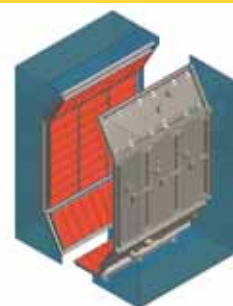
МАСКИРАЩИ ПРОДУКТИ ЗА ПРАХОВА БОЯ И КАТАФОРЕЗА

МАСКИРАЩИ ПРОДУКТИ ОТ PVC ЗА ТЕЧНА БОЯ И ПОКРИТИЯ

ПРОИЗВОДСТВО НА ТЕЧНО PVC (ПЛАСТИЗОЛ)



Със своя 30-годишен опит в сектора оборудване и линии за Прахово и Течно боядисване, фабрика с обща площ 2.500м² и благодарение на свои технически кадри, сътрудници от отдел продажби и технически сервиз, ние продължаваме да отговаряме на нуждите на нашите клиенти.



ОБОРУДВАНЕ И ЛИНИИ ЗА ЕЛЕКТРОСТАТИЧНО БОЯДИСВАНЕ, СПОМАГАТЕЛНА ЕКИПИРОВКА И КОНСУМАТИВИ

ОФИС БЪЛГАРИЯ: обл. Пловдив, 4204 с. Царацово, ул. "Гагарин" №1
GSM: 0 876 555 999 Tel : 032 950 250 N 42.1926 E 24.6941
bulgaria@mepeteknik.com info@mepeteknik.bg www.mepeteknik.com

ФАБРИКА: AKSE MAH. 552.SK. NO: 49 / 41420 CAYIROVA KOCAELI-TURKEY
Tel : +90.262.658 14 14 (PBX) Fax : +90.262.658 14 10
info@mepeteknik.com export@mepeteknik.com www.mepeteknik.com

