



Специальные Решения для Окрасочных Линий



ОБОРУДОВАНИЕ И ЛИНИИ ПОРОШКОВОЙ ОКРАСКИ

ЧТО ПРЕДСТАВЛЯЕТ СИСТЕМА ПОРОШКОВОЙ ОКРАСКИ?

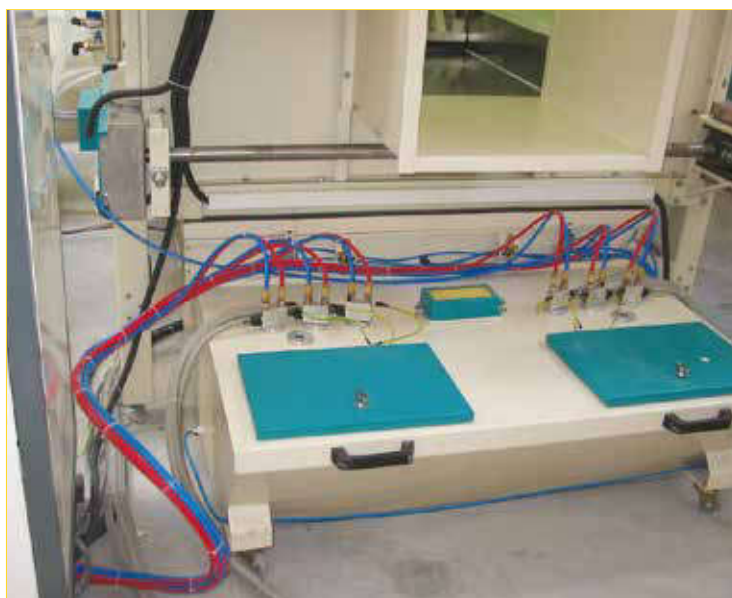
Порошковая окраска представляет собой полностью сухую систему покрытия поверхности. Порошковая краска, распыляемая на окрашиваемые детали, состоит из частиц порошкообразной смолы, пигмента и другого сырьевого материала, имеющих электрический заряд.

Системой порошковой окраски называется процесс покрытия поверхности полимерным порошком электростатическим методом, последующего оплавления и запекания покрывающего слоя.



ТЕХНОЛОГИЯ ЭЛЕКТРОСТАТИЧЕСКОЙ ОКРАСКИ

Частицы краски, выходящие из пистолета-распылителя во время напыления краски, заряжаются (-) электрическим зарядом. Благодаря силе притяжения заземленной окрашиваемой детали частицы краски налипают на поверхность детали (принцип притяжения противоположных полюсов). Вместе с этим, частицы порошка, заряженные одинаковым электрзарядом, отталкиваются друг друга, обеспечивая равномерное распределение по поверхности. Подтеки и капельное стекание краски в системах порошковой окраски ничтожно малого уровня.



ОБОРУДОВАНИЕ И ЛИНИИ ПОРОШКОВОЙ ОКРАСКИ

ПРОДУКЦИЯ

Камеры ручной порошковой окраски с фильтрами

Камеры порошковой окраски с автоматическим конвейером

Камера порошковой окраски с автоматической рекуперацией и фильтрами

Автоматические камеры порошковой окраски циклонного типа

Камеры полимеризации порошковой краски конвекционного типа

Линии струйной обработки поверхностей

Линии обработки поверхностей методом окунания

Инфракрасные камеры полимеризации порошковой краски

Автоматическая установка струйной очистки и сушки (обезжиривание - промывка - сушка)

Камеры полимеризации порошковой краски туннельного типа

Компания предлагает экономичные решения по разработке и производству покрасочных линий со сдачей "под ключ", учитывающих потребности отрасли, объемы производства, размеры и тип продукции.



ОБОРУДОВАНИЕ И ЛИНИИ ЖИДКОЙ ОКРАСКИ

МЕСТА ПРИМЕНЕНИЯ

* АВТОМОБИЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

Для окраски корпуса транспортных средств, для внутренних (передняя панель, центральной консоли и т.п.) и внешней частей (колпаков дисков колес, бамперов, корпусов зеркал и т.п.) транспортных средств

* МАШИНОСТРОЕНИЕ

Для окраски корпусов и оборудования рабочих механизмов

* ПРОИЗВОДСТВО БЫТОВОЙ ТЕХНИКИ

Для окраски пластиковых частей, находящихся в стиральных машинах, холодильниках, кондиционерах

* ЭЛЕКТРОННАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

Для окраски телевизоров, телефонов, видеоплееров, компьютеров, пультов дистанционного управления, бытовых приборов

* СТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

Для окраски габаритных стальных конструкций

* ОКРАСКА ДЕКОРАТИВНОГО СТЕКЛА

Для окраски стаканов, ваз, тарелок, зеркал и обычного стекла

* ОКРАСКА МЕБЕЛИ И ДЕРЕВЯННЫХ ЧАСТЕЙ

Для окраски дверей, тумбочек под телевизор и всех других деревянных изделий



ОБОРУДОВАНИЕ И ЛИНИИ ЖИДКОЙ ОКРАСКИ

ПРОДУКЦИЯ КОМПАНИИ

- * Кабины жидкой окраски с водной завесой
- * Камеры испарения и сушки
- * Малые и серийные автоматические системы окраски
- * Камеры сушки жидкой краски туннельного типа
- * Инфракрасные камеры сушки жидкой краски



Компания предлагает экономичные решения по разработке и производству покрасочных линий со сдачей "под ключ", учитывающих потребности отрасли, объемы производства, размеры и тип продукции



СЕПАРАЦИЯ НЕИСПОЛЬЗОВАННЫХ ЧАСТИЦ КРАСКИ

Система сепарации неиспользованных частиц краски рекомендуется для использования в автоматических линиях покраски промышленного типа с интенсивным режимом работы. Подсоединяется к камерам с водяной завесой, изготавливается из нержавеющей стали, требует техобслуживания с периодичностью один раз в год. Система сепарации пригодна для использования в процессах покраски всеми видами красок: водорастворимых, на органических растворителях, лака и т.п.

Наиболее важным преимуществом сепаратора является автоматическое удаление неиспользованных частиц краски, продление срока службы камеры покраски и обеспечение чистоты воды, находящейся внутри камеры. Кроме того, использование сепаратора исключает необходимость проведения дополнительного техобслуживания кабины, и повышает качество окрашенных поверхностей.



ИНФРАКРАСНАЯ СИСТЕМА НАГРЕВА И СУШКИ

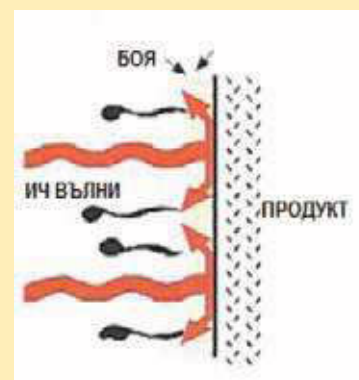
ТЕХНОЛОГИЯ ИНФРАКРАСНЫХ СИСТЕМ

Тепловая энергия, распространяемая объектом посредством электромагнитных волн, называется тепловым излучением. Все объекты (температура которых выше 0°C) путем излучения волн распространяют тепловую энергию, вместе с этим, ввиду мощности тепла, излучаемого объектами, не все объекты используются в качестве нагревателей. Для использования в качестве нагревателя объект должен иметь соответствующую температуру и обладать достаточной мощностью распространения тепловой энергии.

Учитывая эти особенности, используются инфракрасные нагреватели с платиновыми электродами, обладающие повышенной способностью распространения тепловой энергии.

По сравнению с электрическими аналогами, инфракрасные нагреватели газового типа обеспечивают **более экономный нагрев** ввиду более низких цен на единицу энергии, производимой природным газом или сжиженным газом.

Инфракрасные нагреватели газового типа, подобно конвекционным системам, испытывают потребность в воздухе для обогрева воздуха или передачи тепла.



Подобные системы осуществляют непосредственный нагрев обрабатываемой поверхности и краски или покрытия, которые наносятся на поверхность. Таким образом, в более короткие сроки осуществляется нагрев определенной области. Ввиду того, что **инфракрасные лучи не производят нагрева всего предмета, инфракрасные нагреватели обеспечивают более экономичный нагрев.**

Ввиду того, что конвейерная линия не проходит через печь, на линиях окраски отсутствуют потери тепла по причине переноса тепла конвейерной цепью.

Ввиду отсутствия необходимости циркуляции воздуха, отсутствуют проблемы, связанные с качеством покраски, причиной которых является свободное взвешенное состояние порошковой краски.

Инфракрасные нагреватели газового типа производят тепловую энергию в результате экзотермической реакции, при которой отсутствует открытое пламя на поверхности, и подобный тип нагревателей безопасен для использования в легковоспламеняющихся и взрывоопасных средах.

Ввиду отсутствия открытого пламени, не выделяются вредные газовые эмульсии, и процесс нагрева осуществляется без ущерба для окружающей среды.

Отсутствует механический износ или истирание частей, не требуется техобслуживание.

Минимальный срок платинового электрода составляет 20.000 часов, (к примеру, при односменной работе - срок годности 10 лет) в конце этого срока обновление панели производится путем замены только электрода.



ИНФРАКРАСНАЯ СИСТЕМА НАГРЕВА И СУШКИ

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Камеры полимеризации порошковой и жидкой окраски

Сушка поверхности после очистки

Жидкая окраска и нанесение лака в деревообрабатывающей индустрии

Порошковая окраска поверх МДФ

Процессы приготовления пищи в пищевой промышленности

Сушка лака и клея

Выплавка каучука

Бумажная промышленность

Производство искусственной кожи, дублирование, операции нанесения орнамента

Приготовление стекловаты и смол

Линии производства зеркал и стекла особого сорта

Обогрев промышленных объектов и теплиц



ИНФРАКРАСНАЯ СИСТЕМА НАГРЕВА И СУШКИ

ИНФРАКРАСНЫЕ КАМЕРЫ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ

Инфракрасные нагреватели, используемые для полной полимеризации порошковой и жидкой краски, эффективно и в короткий срок осуществляют процесс нагрева, тем самым экономя место и энергию.

Инфракрасные нагреватели производят нагрев путем приведения в движение молекул слоя покрытия поверхности или краски, не подвергая нагреву полную массу объекта или воздуха. Этот процесс нагрева не действует весь предмет целиком, на который нанесена краска, а нагревает металлическую поверхность массы только на определенную глубину в зависимости от коэффициента теплопередачи самого материала.



	КЛАССИЧЕСКАЯ ПЕЧЬ	ИНФРАКРАСНАЯ ПЕЧЬ ГАЗОВОГО ТИПА
СУШИЛЬНАЯ ПЕЧЬ 100°C	8 - 10 минут	1-4 МИНУТИ
КАМЕРА ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ 200°C	17 - 18 минут	5-8 МИНУТИ
КАМЕРА ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ЖИДКОЙ КРАСКИ 100°C	20 - 30 минут	4-10 МИНУТИ
ВРЕМЯ РАЗОГРЕВА ПЕЧИ ДО РАБОЧЕГО РЕЖИМА	45 - 60 минут	10-15 МИНУТИ

В сравнительной таблице в качестве примера указан металлический материал толщиной 1 мм.

КОНВЕКЦИОННАЯ СИСТЕМА	ИНФРАКРАСНАЯ СИСТЕМА (ИК)		
* ДЛИТЕЛЬНЫЙ ПЕРИОД ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАГРЕВА * МЕДЛЕННЫЙ НАГРЕВ * ЭФФЕКТ АПЕЛЬСИНОВОЙ КОРКИ * БОЛЬШАЯ ПЛОЩАДЬ ПЕЧИ	*КОРОТКИЙ ПЕРИОД ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАГРЕВА *КАЧЕСТВЕННЫЙ ВНЕШНИЙ ВИД ПОВЕРХНОСТИ *ВОЗМОЖНОСТЬ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ НЕБОЛЬШОЙ ОБЛАСТИ ОБЪЕКТА		
	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	ГАЗОВЫЙ	
	*ВЫСОКИЕ РАСХОДЫ НА ЭНЕРГИЮ	*НИЗКИЕ РАСХОДЫ НА ЭНЕРГИЮ	
		С ПЛАМЕНЕМ	БЕЗ ПЛАМЕНИ
		* РИСК ВОЗНИКНОВЕНИЯ ПОЖАРА * НИЗКАЯ ТЕПЛОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ * НИЗКИЙ РЕСУРС	* БЕЗ РИСКА ВОЗНИКНОВЕНИЯ ПОЖАРА * ВЫСОКАЯ ТЕПЛОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ * НИЗКИЙ ВЫХОД ОТРАБОТАННОГО ГАЗА

ИНФРАКРАСНАЯ СИСТЕМА НАГРЕВА И СУШКИ

МОДУЛИ ИНФРАКРАСНОГО ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАГРЕВА

Устанавливается при входе в печь существующей линии порошковой и жидкой окраски с конвейером.

ПРЕИМУЩЕСТВА

* Благодаря ускорению процесса предварительного нагрева изделия внутри печи, обеспечит поступление в конвекционную печь в нагретом состоянии, что, в свою очередь, обеспечит **увеличение производства как минимум на 25%**.

* Ввиду того, что краска на изделии, находящегося в инфракрасной зоне, приобретает гелеобразное состояние, предупреждается взвешенное состояние частиц краски в воздушной завесе и внутри печи, **таким образом, устраняются дефекты окраски.**

* Ввиду того, что изделие попадает в печь в нагретом состоянии, **снижается потребление газа конвекционной печи.** (Для одинакового количества продукции).



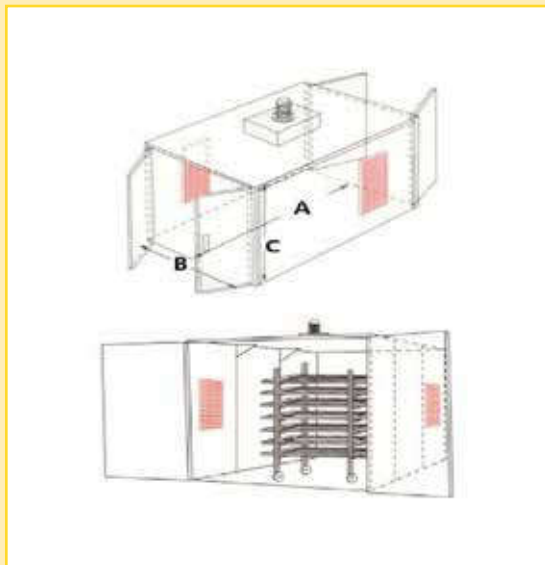
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МОДУЛЕЙ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАГРЕВА

ОД ПРОДУКЦИИ	Имеющаяся скорость конвейера (м/мин.)	Высота окрашиваемой детали (или группы деталей) (мм)	Длина инфракрасной области (мм)	Минимальный прирост производства (%)	Тип инфракрасной панели	Количество инфракрасных панелей	Расход топлива Природный газ (м³ /час)
РНМ 16.51-6	1 - 1,3	< 1.200	1.500	25	16.51	3 x 2 Группы	6
РНМ 16.51-8	1 - 1,3	< 1.600	1.500	25	16.51	4 x 2 Группы	8
РНМ 18.72-6	1,4- 1,8	< 1.400	2.000	25	18.72	3 x 2 Группы	9
РНМ 18.72-8	1,4- 1,8	< 1.900	2.000	25	18.72	4 x 2 Группы	12

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

ИНФРАКРАСНАЯ СИСТЕМА НАГРЕВА И СУШКИ

ИНФРАКРАСНАЯ СУШИЛЬНАЯ ПЕЧЬ ДЛЯ ЛАКОВ И ПОЛИРОВКИ



Благодаря печам с инфракрасными нагревателями обеспечивается сокращение до 1-2 часов довольно продолжительного времени (6 – 10 часов) высыхания лака и красок на деревянных поверхностях.

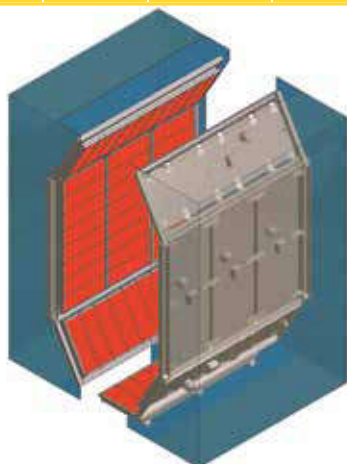
КОД ПРОДУКЦИИ	A (мм)	B (мм)	C (мм)	МОЩНОСТЬ (кВт)	ЭНЕРГИЯ
WDO 1	3.500	2.350	2.350	21,00	Природный газ или сжиженный газ
WDO 2	4.460	2.350	2.350	31,50	Природный газ или сжиженный газ
WDO 3	5.500	2.880	2.350	45,00	Природный газ или сжиженный газ



ИНФРАКРАСНАЯ СИСТЕМА НАГРЕВА И СУШКИ

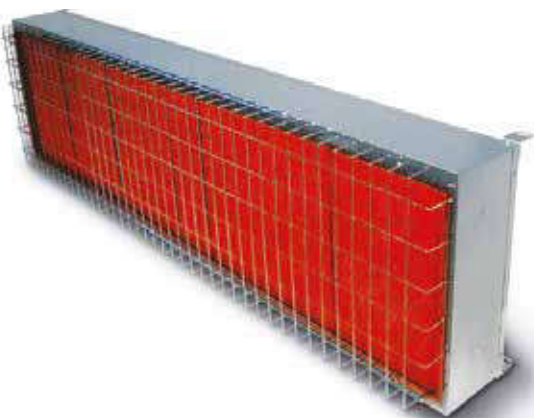
МОДЕЛЬ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИНФРАКРАСНОЙ ПАНЕЛИ БЕЗ ВЕНТИЛЯТОРА (INFRACAT)

ПАНЕЛЬ КОД	РАЗМЕРЫ ПАНЕЛИ (мм)			ВЕС (кг)	ТЕПЛОЕМКОСТЬ (кВт / Час)		ТЕПЛОЕМКОСТЬ (Ккал / Час)		МОЩНОСТЬ РЕЗИСТОРОВ ПАНЕЛИ ДЛЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАГРЕВА	РАСХОД ГАЗА (МАКС.)	
	ШИРИНА	ДЛИНА	ТОЛЩИНА		МАКС.	МИН.	МАКС.	МИН.		ПРИРОДНЫЙ ГАЗ (м³/ЧАС)	СЖИЖЕННЫЙ ГАЗ (кг/ч)
8.40	206	1.006	45	5	4,0	2,5	3.440	2.065	0,50 кВт	0,40	0,30
8.51	206	1.306	45	8	5,5	3,5	4.730	2.840	0,80 кВт	0,50	0,40
15.30	379	760	45	8	5,0	3,0	4.475	2.670	0,58 кВт	0,50	0,38
16.40	410	1.022	45	11	8,0	5,0	6.880	4.130	0,67 кВт	0,80	0,60
16.51	410	1.306	45	13	10,5	6,5	9.300	5.420	0,85 кВт	1,00	0,80
18.48	460	1.220	60	15	10,0	6,0	8.600	5.160	0,82 кВт	1,00	0,75
18.60	460	1.530	60	19	12,0	7,0	10.320	6.195	1,02 кВт	1,20	0,90
18.72	460	1.830	60	29	15,0	9,0	12.900	7.740	1,21 кВт	1,50	1,13
24.24	610	610	60	10	6,0	3,5	5.160	3.100	0,76 кВт	0,60	0,45



МОДЕЛЬ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИНФРАКРАСНОЙ ПАНЕЛИ С ВЕНТИЛЯТОРОМ (BOOSTERCAT)

ПАНЕЛЬ КОД	РАЗМЕРЫ ПАНЕЛИ (мм)			ВЕС (кг)	ТЕПЛОЕМКОСТЬ (кВт / Час)		ТЕПЛОЕМКОСТЬ (Ккал / Час)		ПРЕДВАРИТЕЛ- НА НАГРЕВАТЕЛЬНА МОЩНОСТ НА ПАНЕЛИ	РАСХОД ГАЗА (МАКС.)	
	ШИРИНА	ДЛИНА	ТОЛЩИНА		МАКС.	МИН.	МАКС.	МИН.		ПРИРОДНЫЙ ГАЗ (м³ / ЧАС)	СЖИЖЕННЫЙ ГАЗ (кг/ч)
10 К	621	634	230	27	10.0	6.0	8.600	5.160	0,76 кВт	1,00	0,75
15 К	485	1.232	230	32	15.0	9.0	12.900	7.740	0,83 кВт	1,50	1,13
20 К	485	1.542	230	39	20.0	12.0	17.200	10.320	1,1 кВт	2,00	1,50
25 К	485	1.845	230	45	25.0	15.0	21.500	12.900	1,2 кВт	2,50	1,88



ПИРОЛИЗНАЯ ПЕЧЬ ДЛЯ ОЧИСТКИ ПОДВЕСОК

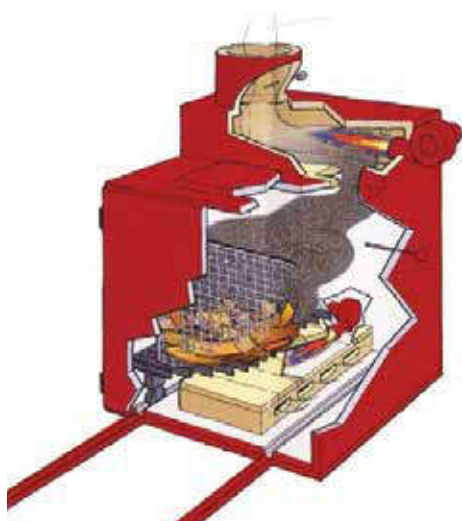
В среде нагрева без пламени, химические связи органических и неорганических веществ внутри краски подвергаются разрушению и, таким образом, происходит **очистка подвесок, крючков, изделий с дефектами окраски, без нанесения ущерба самому объекту.**

* Различные программы, разработанные для различной толщины и типов красок, благодаря системам **безопасности, надежно, быстро и экологически чисто осуществляют процедуру очистки.**

* Ввиду того, что очистка происходит **без какого-либо физического износа деталей, поверхность деталей не деформируется**, как это наблюдается при пескоструйной обработке и в других процессах очистки.

* В отличие от химической очистки, **нет угрозы для экологии и здоровью человека.**

* Является методом очистки с наиболее низкой себестоимостью.



ИЗДЕЛИЯ, ПОДВЕРГАЕМЫЕ ОЧИСТКЕ

- * Подвески, применяемые в линиях порошковой и жидкой окраски
- * Изделия с дефектами окраски
- * Корпус и обмотки электродвигателей
- * Металлические части с инъекциями каучука и пластмассы
- * Теплообменники
- * Конвейерные цепи

ПЕЧЬ КОД	РАЗМЕРЫ ПЕЧИ (ММ)			ВНУТРЕННИЙ ОБЪЕМ ПЕЧИ (М³)	КОЛИЧЕСТВО ГОРЕЛОК И МОЩНОСТЬ (КВТ / ЧАС)	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ОБЖИГА КРАСКИ (КГ / ЧАС)	СТАНДАРТНАЯ ВЫСОТА ДЫМОХОДА (МЕТР)
	ВЫСОТА	ШИРИНА	ГЛУБИНА				
НСО 4	1.700	1.600	1.500	4,0	1 Бр./350 x 1 Бр./500	13	6
НСО 7	2.000	1.600	2.000	6,4	1 Бр./350 x 1 Бр./500	14	6
НСО 9	2.200	1.800	2.200	8,7	1 Бр./350 x 1 Бр./500	14	7
НСО 10	2.200	1.800	2.500	9,9	1 Бр./350 x 1 Бр./700	14	7
НСО 12	2.200	1.800	3.000	11,8	1 Бр./350 x 1 Бр./700	15	8
НСО 14	2.200	1.800	3.500	13,8	1 Бр./350 x 1 Бр./700	15	8

ПИРОЛИЗНАЯ ПЕЧЬ ДЛЯ ОЧИСТКИ ПОДВЕСОК

Изделия или подвески, предусмотренные для очистки в печах очистки подвесок и изделий с дефектами окраски, подвергаются процессу очистки краски в среде, где отсутствуют кислород и открытое пламя. В основе этого процесса лежит принцип разрушения связей молекул краски ввиду распада компонентов под воздействием различных температур.

Во второй камере, где продолжается процесс очистки краски, органический газ, выделяющийся из краски ввиду структурного разрушения, подвергается сжиганию в пламени при температуре 800 °C - 1.100 °C и в среде, богатой кислородом, после чего выводится в атмосферу.

Таким образом, осуществляется процесс очистки подвесок, частей с дефектами окраски и других изделий без ущерба для окружающей среды.

Со временем подвески, крючки, стержни и решетки, используемые в процессе окраски, требуют очистки.

Если процедура очистки не производится в правильно определенные периоды:

* Ввиду снижения статической проводимости подвесок, увеличится период окраски.

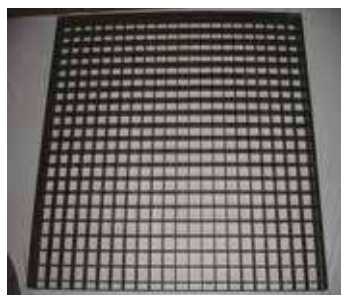
* Увеличится расход краски.

* Краска, накапливающаяся на подвесках, увеличит вес подвесок и, как следствие, увеличится перенос тепловой энергии, что приводит к увеличению расхода энергии в ваннах очистки поверхностей, сушильных печах, камерах полимеризации.

* Ввиду накопления статического разряда в подвесках, возникает риск искрообразования и опасность воспламенения.

* Решетка, расположенная на дне камеры жидкой окраски, будет препятствовать правильной и адекватной циркуляции воздуха, нагнетаемого внутрь камеры. Внутри камеры начнется выделение мела, и это станет причиной снижения качества продукции и рабочей среды.

* В печах очистки подвесок, в зависимости от формы изделия, возможно выполнение очистки изделий с минимальной толщиной слоя до 0,5 мм.



ПРИБОРЫ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА КРАСКИ И ПОКРЫТИЯ

ПРИБОР ИЗМЕРЕНИЯ ТОЛЩИНЫ КРАСКИ И ПОКРЫТИЯ

Приборы используются для измерения толщина сухого слоя краски, металлического покрытия, эмали, тефлона на изделиях из намагничивающихся материалов (железо, сталь) и не намагничивающихся изделий (алюминий, медь, бронза)

- * Практическое использование
- * Высокая чувствительность
- * Надежность измерений
- * Стационарные и мобильные варианты приборов с зондом
- * Класс защиты IP 65



ПОЧЕМУ НЕОБХОДИМО ВЫПОЛНЯТЬ ЗАМЕР ТОЛЩИНЫ КРАСКИ?

- * Обеспечивает требования стандартов, и позволяет непрерывно производить окраску одинакового качества
- * Облегчает последующие процессы
- * Обеспечивает экономию краски



ПРИБОРЫ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА КРАСКИ И ПОКРЫТИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

SALUTRON		D1	D2	D3 (КОМБИ)	D4	D5
Измеряемые материалы	Fe	Железо-Сталь	Железо-Сталь	Железо-Сталь	Железо-Сталь	-
	NFe	Алюминий, цинк, медь, латунь, некоторые из нержавеющей сплавов	Алюминий, цинк, медь, латунь, некоторые из нержавеющей сплавов	Алюминий, цинк, медь, латунь, некоторые из нержавеющей сплавов	-	Алюминий, цинк, медь, латунь, некоторые из нержавеющей сплавов
Тип покрытия	Fe	Все краски-хром-медь-латунь-цинк покрытие-пластик-каучук-бумага-эмаль	Все краски-хром-медь-латунь-цинк покрытие-пластик-каучук-бумага-эмаль	Все краски-хром-медь-латунь-цинк покрытие-пластик-каучук-бумага-эмаль	Все краски-хром-медь-латунь-цинк покрытие-пластик-каучук-бумага-эмаль	-
	NFe	Все краски-хром-медь-латунь-цинк покрытие-пластик-каучук-бумага-эмаль	Все краски-хром-медь-латунь-цинк покрытие-пластик-каучук-бумага-эмаль	Все краски-хром-медь-латунь-цинк покрытие-пластик-каучук-бумага-эмаль	-	Все краски-хром-медь-латунь-цинк покрытие-пластик-каучук-бумага-эмаль
Диапазон измерения	Fe	0-2.000µm	0-2.000µm	0-3.500µm	0-5.000µm	-
	NFe	0-800µm	0-800µm	0-3.500µm	-	0-5.000µm
Мин.толщина материала	Fe	0,20 мм	0,20 мм	0,20 мм	0,20 мм	0,20 мм
	NFe	0,05 мм	0,05 мм	0,05 мм	0,05 мм	0,05 мм
Мин.площадь измерения (плоская)	Fe - Nfe	10мм x 10мм	10мм x 10мм	10мм x 10мм	10мм x 10мм	10мм x 10мм
Мин.площадь измерения (вогнутая)	Fe - Nfe	25 мм	25 мм	30 мм	30 мм	30 мм
Мин.площадь измерения (выпуклая)	Fe - Nfe	4 мм	4 мм	5 мм	5 мм	5 мм
Точность измерений	Fe - Nfe	± 1 µm	±1 µm	± 1 µm	±1 µm	± 1 µm
Рабочая температура	Fe - Nfe	-10°C +60°C	-10 °C +60 °C	-10 °C +60 °C	-10 °C +60 °C	-10 °C +60 °C
Хранение данных	Fe - Nfe	Нет	8.192 измерений	Нет	Нет	Нет
Узнавание изделия Fe - Nfe	Fe - Nfe	Да	Да	Да	Да	Да
Описание изделия	Fe - Nfe	Нет	16 изделий	Нет	Нет	Нет
Подключение к ПК	Fe - Nfe	Нет	Есть(rs32)	Нет	Нет	Нет
Сменный зонд	Fe - Nfe	Да	Да	постоянный	постоянный	постоянный
Подключение к принтеру	Fe - Nfe	Нет	Да	Нет	Нет	Нет
Источник питания	Fe - Nfe	2 x 1,5 В щелочных аккумуляторов	2 x 1,5 В щелочных аккумуляторов	9В щелочной аккумулятор	9В щелочной аккумулятор	9В щелочной аккумулятор
Размеры	Fe - Nfe	120x65x22мм	120 x 6 5 x 22мм	118x58x38мм	118x58x 38мм	118 x 58 x 38мм
Вес	Fe - Nfe	260 г	260 г	150 г	150 г	150 г



ПРИБОРЫ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА КРАСКИ И ПОКРЫТИЯ

ПРИБОР ИЗМЕРЕНИЯ БЛЕСКА (GLOSSMETER)

Углы Измерения	GlossTector® 60°: (1 угол)	60°
	GlossTector® 20° - 60° - 85°: (3 угла)	20°, 60° и 85°
Диапазон Измерения	0- 199.9 Gs	
Поверхность Измерения	40 x 15 мм	
Источник Питания	1,5 В щелочной аккумулятор	
Рабочая Температура	0°C – 40 °C	
Габариты (Д x Ш x В)	GlossTector® 60°:	114 x 31 x 63 мм
	GlossTector® 20° - 60° - 85°:	140 x 31 x 63 мм
Вес	GlossTector® 60°:	400 г
	GlossTector® 20° - 60° - 85°:	500 г
Стандарты Измерений	EN ISO 2813, DIN 67530, ISO 7668, ASTM D 523	

* Измеряет соответствие блеска какой-либо поверхности или краски

* Измеряет значение блеска в качестве единиц блеска

* Существует две модели :
GlossTector 60 (1 угол)
GlossTector 20 – 60 – 85 (3 угла)



ПРИБОР ИЗМЕРЕНИЯ ЦВЕТА

* Производит сравнение цвета краски нанесения с образцом цвета

* Компактная конструкция, удобная для переноски

* Благодаря возможности подключения к компьютеру, позволяет сохранить результаты измерений

* Значения измерения можно видеть в качестве цвета

* Используются в лакокрасочной промышленности, текстильной, пластмассовой, бумажной и во всех других отраслях



ПРИБОРЫ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА КРАСКИ И ПОКРЫТИЯ

ПРИБОР ИСПЫТАНИЯ АДГЕЗИИ ПОКРЫТИЯ (CROSS-CUT)

Метод применяется для определения степени сопротивления на отделение слоя краски от материала, и проводится путем выполнения насечек на слое порошковой и жидкой краски до материала.

НАБОР ПОПЕРЕЧНОГО РАЗРЕЗА; лезвие, эргономичный держатель лезвия, кисточка для очистки, лупа с подсветкой и соответствующая липкая лента в рулоне.
EN ISO 2409.

- * Простота в использовании
- * Возможность легкой замены лезвия.
- * Защитная упаковка
- * Соответствие международным стандартам



МЕТОД ИСПОЛЬЗОВАНИЯ:

Плотно держите прибор, обращенный лезвием вниз. Проведите прибором по окрашенной поверхности, оставляя насечки. Под углом 45 или 90 градусов нанесите второй надрез, т.е. насечки имеют вид или (+) либо (x). На область с насечками прикладывается, а потом подымается липкая лента (9.5 Н/25 мм). Вид места проведения испытания анализируется с целью классификации результатов испытаний.

ВИДЫ ЛЕЗВИЙ ISO 2409

* Расстояние между лезвиями регулируется не в зависимости от вида краски, а от толщины окрашенного слоя.

- | | | | |
|---------------------------------|--------|--------|-----------------------------|
| * Для толщины слоя краски | 1-60 | микрон | 6 лезвий с расстоянием 1 мм |
| * Для толщины слоя краски | 61-120 | микрон | 6 лезвий с расстоянием 2 мм |
| * Для толщины слоя краски свыше | 120 | микрон | 6 лезвий с расстоянием 3 мм |

ПРОЦЕДУРА ИСПЫТАНИЯ

Подробное описание метода проведения испытания смотрите в соответствующих международных стандартах.



ПРИБОРЫ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА КРАСКИ И ПОКРЫТИЯ

ЭТИКЕТКИ ИЗМЕРЕНИЯ ТЕМПЕРАТУРЫ

- * Для подтверждения показателей термометров, установленных в печах,
- * Для контроля выдержки изделия внутри печи с достижением заданной температуры,
- * Наблюдение за температурой критических частей механизмов (подшипников, подошв, электромоторов и т.п.)
- * Определение неполадок в механизмах, используются в электронной промышленности, процессах окраски
- * Возможность быстрого, простого и точного измерения
- * Точность измерений $\pm 1\%$
- * Обеспечивает возможность измерения температуры за 1-3 секунды
- * Приклеиваются без необходимости использования какого-либо клеящего вещества

ИНТЕРВАЛ ИЗМЕРЯЕМЫХ ТЕМПЕРАТУР

Код Продукции	Диапазон измерений (°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



* **Использование:** Отделите от основного слоя и удалите нижний слой этикетки измерения температур и приклейте на поверхность изделия, температуры которого будет измеряться.

* Через 1 - 3 секунды можно увидеть температуру изделия или вне зависимости от периода в течение всего процесса нагрева можно наблюдать достигнутую максимальную температуру по изменяющемуся цвету шкалы.

ТОЧЕЧНЫЕ ЭТИКЕТКИ ИЗМЕРЕНИЯ ТЕМПЕРАТУР

* Точечные этикетки измерения температур, размеры 17ммх17мм, показывают температуру в одной точке в диапазоне 37,8°C - 121 °C



МАСКИРУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПОРОШКОВОЙ ОКРАСКИ И КАТАФОРЕЗА

МАСКИРУЮЩИЕ ЛЕНТЫ

Код Продукции	Температура Теплоустойчивости- Цвет	Ширина ленты (мм)	Метров / Рулоне
ЕРТ 6	220 °С / Зелена	6	55
ЕРТ 8	220 °С / Зелена	8	55
ЕРТ 10	220 °С / Зелена	10	55
ЕРТ 12	220 °С / Зелена	12	55
ЕРТ 15	220 °С / Зелена	15	55
ЕРТ 19	220 °С / Зелена	19	55
ЕРТ 20	220 °С / Зелена	20	55
ЕРТ 25	220 °С / Зелена	25	55
ЕРТ 30	220 °С / Зелена	30	55
ЕРТ 35	220 °С / Зелена	35	55
ЕРТ 40	220 °С / Зелена	40	55
ЕРТ 45	220 °С / Зелена	45	55
ЕРТ 50	220 °С / Зелена	50	55
ЕРТ 100	220 °С / Зелена	100	55



- * Обладает теплоустойчивостью при температуре 220 °С (в течение 30 минут)
- * Обладает химической устойчивостью
- * Возможность нарезки различной ширины
- * Не оставляет клей и следов на поверхности применения
- * Используется в качестве защиты поверхностей при порошковой окраске, нанесении покрытия, химической обработке



МАСКИРУЮЩИЕ ДИСКИ



Код Продукции	Температура теплоустойчивости- Цвет	Диаметр диска (мм)	Штук / Рулоне
ЕРС 10	220°С / зеленый	Ø 10	1.000
ЕРС 12	220°С / зеленый	Ø 12	1.000
ЕРС 15	220°С / зеленый	Ø 15	1.000
ЕРС 20	220°С / зеленый	Ø 20	1.000
ЕРС 22	220°С / зеленый	Ø 22	1.000
ЕРС 24	220°С / зеленый	Ø 24	1.000
ЕРС 25	220°С / зеленый	Ø 25	1.000
ЕРС 30	220°С / зеленый	Ø 30	1.000
ЕРС 40	220°С / зеленый	Ø 40	1.000
ЕРС 45	220°С / зеленый	Ø 45	1.000
ЕРС 50	220°С / зеленый	Ø 50	1.000

МАСКИРУЮЩАЯ ЛЕНТА ОСОБОЙ ФОРМЫ

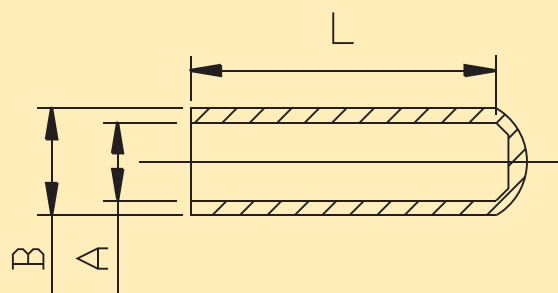
Возможность изготовления особых форм и размеров ленты для защиты изделий.



МАСКИРУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПОРОШКОВОЙ ОКРАСКИ И КАТАФОРЕЗА

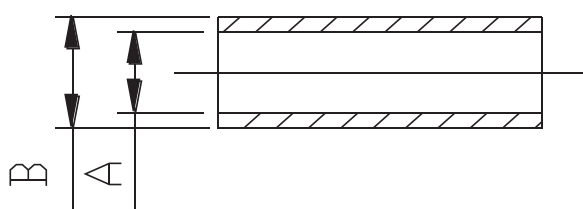
МАСКИРУЮЩИЕ КОЛПАЧКИ

Код Продукции	Метрическая мера	Ø А Внутренний диаметр (мм)	Ø В Внешний диаметр (мм)	Л Длина (мм)	Штук / коробке
ЕС 70	М 2	1,78	4,32	25,40	1.000
ЕС 100	М 3	2,54	5,08	25,40	1.000
ЕС 148	М 4	3,76	6,10	25,40	1.000
ЕС 187	М 5	4,75	8,00	25,40	1.000
ЕС 223	М 6	5,66	8,76	38,10	500
ЕС 234	М 6	5,94	9,14	25,40	500
ЕС 295	М 8	7,49	11,30	25,40	500
ЕС 312	М 8	7,92	10,96	25,40	500
ЕС 375	М 10	9,52	12,82	25,40	500
ЕС 456	М 12	11,58	14,76	25,40	500
ЕС 535	М 14	13,59	15,24	38,10	250
ЕС 625	М 16	15,87	19,05	38,10	250
ЕС 750	М 20	19,05	22,22	38,10	250
ЕС 875	М 24	22,23	25,27	38,10	100



МАСКИРУЮЩИЕ ШЛАНГИ

Код Продукции	Ø А Внутренний диаметр (мм)	Ø В Внешний диаметр (мм)	Метров / Рулоне
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



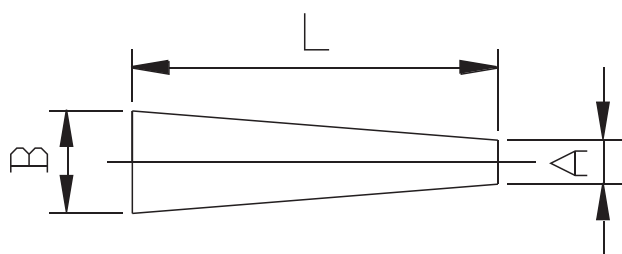
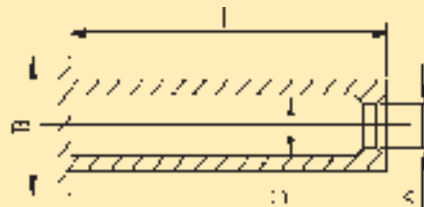
Для маскирования изделий, не желательных для окрашивания

- * Обладает гибкостью и защитными свойствами
- * Может использоваться в порошковой окраске и катафорезе
- * Обладает теплоустойчивостью до 250 °С и устойчивостью к химическим веществам
- * Маскирующие материалы изготавливаются на особом производстве из обезгаженного силикона
- * Используются для защиты болтов и штифтов, порошковая окраска и покрытие которых нежелательны

МАСКИРУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПОРОШКОВОЙ ОКРАСКИ И КАТАФОРЕЗА

ФЛАНГОВЫЕ КОЛПАЧКИ

Код Продукции	A (мм)	B (мм)	C (мм)	L (мм)	Штук / Коробке
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



МАСКИРУЮЩИЕ ЗАГЛУШКИ

Код Продукции	Ø A Нижний диаметр (мм)	Ø B Верхний диаметр (мм)	L Длина (мм)	Штук / Коробке
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	12,70	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	23,01	26,97	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	10t
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

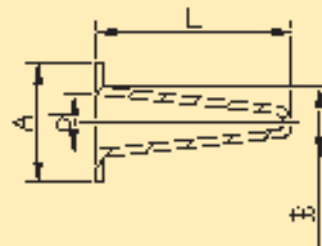


Используются для защиты отверстий и гаек, порошковая окраска и покрытие которых нежелательны

МАСКИРУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПОРОШКОВОЙ ОКРАСКИ И КАТАФОРЕЗА

ФЛАНГОВЫЕ КОНИЧЕСКИЕ ЗАГЛУШКИ

Код Продукции	Ø A (мм)	Ø B (мм)	L (мм)	Ø D (мм)	Штук / Коробке
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



МАСКИРУЮЩИЕ ФИТИЛИ

Код Продукции	Внешний диаметр (мм)	Метров/ Рулоне
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

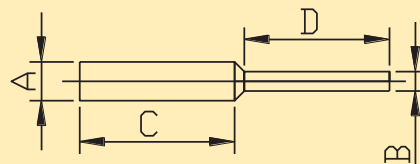
Используются для защиты отверстий и гаек, порошковая окраска и покрытие которых нежелательны

МАСКИРУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПОРОШКОВОЙ ОКРАСКИ И КАТАФОРЕЗА

МАСКИРУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ И ГАЕК ВЫСОКОЙ ГЕРМЕТИЧНОСТИ СТУПЕНЧАТЫЕ ЗАГЛУШКИ

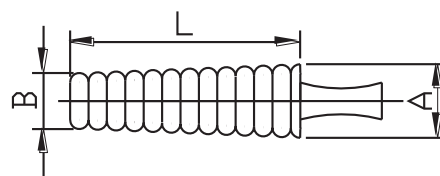
СТЪПАЛОВИДНИ ТАПИ

Код Продукции	A (мм)	B (мм)	C (мм)	D (мм)	Штук / коробке
ERP – 0125	3,18	1,57	15,88	15,88	1000
ERP – 0197	5,00	2,79	25,40	25,40	250
ERP – 0275	6,99	3,18	23,80	23,37	250
ERP – 0350	8,89	4,90	22,38	13,50	250
ERP – 0414	10,52	3,99	13,34	19,18	250



ЗУБЧАТЫЕ ЗАГЛУШКИ

Код Продукции	A (мм)	B (мм)	L (мм)	Штук / коробке
ERP – 0125	5,99	3,99	25,40	25,40
ERP – 0197	8,00	5,99	25,40	25,40
ERP – 0275	10,01	8,00	25,40	25,40
ERP – 0350	11,99	10,01	25,40	25,40
ERP – 0414	14,00	11,99	25,40	25,40

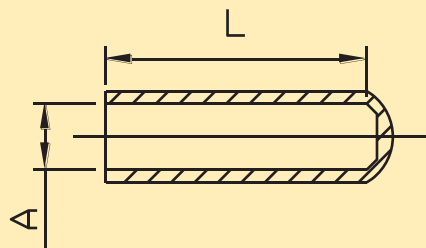


Используются для защиты отверстий и гаек, порошковая окраска и покрытие которых нежелательны .

МАСКИРУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ЖИДКОЙ ОКРАСКИ, ПОКРЫТИЙ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

КОЛПАЧКИ ИЗ ПВХ

Код Продукции	Метрическая Мера	Размер изделия		Штук / Упаковке
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 400 x 625		10,30	15	1.000
CV 400 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

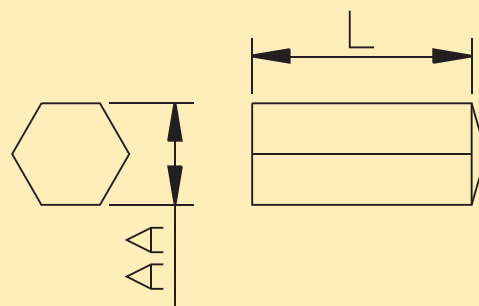


- * Колпачки из ПВХ для жидкой окраски, покрытий, защиты и транспортировки
- * Предельная теплоустойчивость при температуре 177°C
- * Обладает химической устойчивостью
- * Возможность производства изделий длиной 50 мм

МАСКИРУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ЖИДКОЙ ОКРАСКИ, ПОКРЫТИЙ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

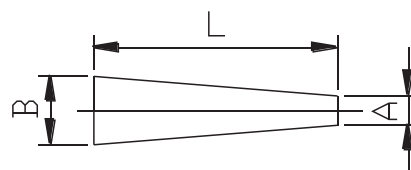
ЗАЩИТА ДЛЯ ГАЕК-БОЛТОВ ИЗ ПВХ (ШЕСТИГРАННИКИ)

Код Продукции		Размеры изделий		Штук / Упаковке
		АА	L	
АА	22 x 15	22	15	250
АА	22 x 15	22	25	100
АА	23 x 15	22	35	100
АА	24 x 15	24	15	250
АА	24 x 25	24	25	100
АА	24 x 35	24	35	100
АА	27 x 15	27	15	250
АА	27 x 25	27	25	100
АА	27 x 35	27	35	100
АА	36 x 15	36	15	100
АА	36 x 25	36	25	50
АА	36 x 35	36	35	50
АА	41 x 15	41	15	100
АА	41 x 25	41	25	50
АА	41 x 35	41	35	50
АА	50 x 15	50	15	50
АА	50 x 25	50	25	25
АА	50 x 35	50	35	25
АА	55 x 15	55	15	50
АА	55 x 25	55	25	25
АА	55 x 35	55	35	25
АА	60 x 15	60	15	50
АА	60 x 25	60	25	25
АА	60 x 35	60	35	25



КОНИЧЕСКИЕ ЗАГЛУШКИ ИЗ ПВХ

Код Продукции	Размеры изделий			Штук / Упаковке
	L (мм)	B (мм)	A (мм)	
PV 0209 - 25	25	9	2	1.000
PV 0511 - 25	25	5	11	1.000
PV 0920 - 30	30	20	9	500
PV 1121 - 30	30	21	11	500
PV 1526 - 30	35	26	15	500



ПРИМЕНЕНИЕ ПОКРЫТИЙ ИЗ ЖИДКОГО ПВХ (ПЛАСТИЗОЛЬ) И ПРОИЗВОДСТВО СЫРЬЕВОГО МАТЕРИАЛА

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАСТИЗОЛЯ (ЖИДКОГО ПВХ)

Жидкий ПВХ является промежуточным сырьевым материалом, получаемый путем смешивания в определенных пропорциях твердого и жидкого сырьевого материала, стабилизатора и цветных пигментов.

- * Используется для покрытия подвесок процессов металлизированного покрытия
- * Для придания эстетичного вида изделиям
- * Для изделий, в которых требуется смягчение поверхности
- * Для ликвидации электропроводности в изделиях
- * Для ликвидации звука и вибрации поверхностей
- * Для поверхностей, в которых нежелательны острые углы и трения металлических частей
- * Используется в изделиях с определенным кодом цвета



Обладает теплоустойчивостью при температуре 177 °С, ударопрочностью, стойкостью к химическим веществам, в течение долгих лет сохраняет устойчивость к УФ-лучам и антибактериальность в условиях внешней среды. Имеется возможность производства специального сырьевого материала желаемого цвета, вязкости и твердости.



ПРОЦЕСС ПОКРЫТИЯ ЖИДКИМ ПВХ И ПРОИЗВОДСТВА ОСОБЫХ ФОРМ ПВХ

- * Возможно использование в качестве шаблона само изделие, без необходимости изготовления какого-либо шаблона, либо непосредственное покрытие ПВХ самого изделия.
- * Возможно выполнение покрытия поверх клеей грунтовки, не выходя за пределы изделия.



ОБОРУДОВАНИЕ И ЛИНИИ ПОРОШКОВОЙ ОКРАСКИ

ОБОРУДОВАНИЕ И ЛИНИИ ЖИДКОЙ ОКРАСКИ

ИНФРАКРАСНАЯ СИСТЕМА НАГРЕВА И СУШКИ

ПЕЧИ ОЧИСТКИ ПОДВЕСОК И ИЗДЕЛИЙ С ДЕФЕКТАМИ ОКРАСКИ

УСЛУГИ ПО ОЧИСТКЕ ПОДВЕСОК И ИЗДЕЛИЙ С ДЕФЕКТАМИ ОКРАСКИ

ПРИБОРЫ ИЗМЕРЕНИЯ ТОЛЩИНЫ КРАСКИ И ПОКРЫТИЯ

ПРИБОРЫ ИЗМЕРЕНИЯ БЛЕСКА И ЦВЕТА

ПРИБОР ИСПЫТАНИЯ АДГЕЗИИ ПОКРЫТИЯ

ЭТИКЕТКИ ИЗМЕРЕНИЯ ТЕМПЕРАТУРЫ

МАСКИРУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПОРОШКОВОЙ ОКРАСКИ И КАТАФОРЕЗА

МАСКИРУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ ИЗ ПВХ ДЛЯ ЖИДКОЙ ОКРАСКИ И ПОКРЫТИЙ

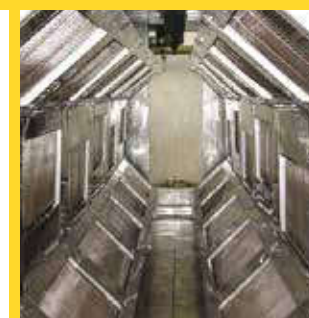
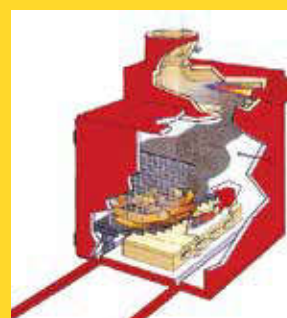
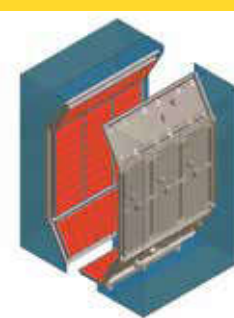
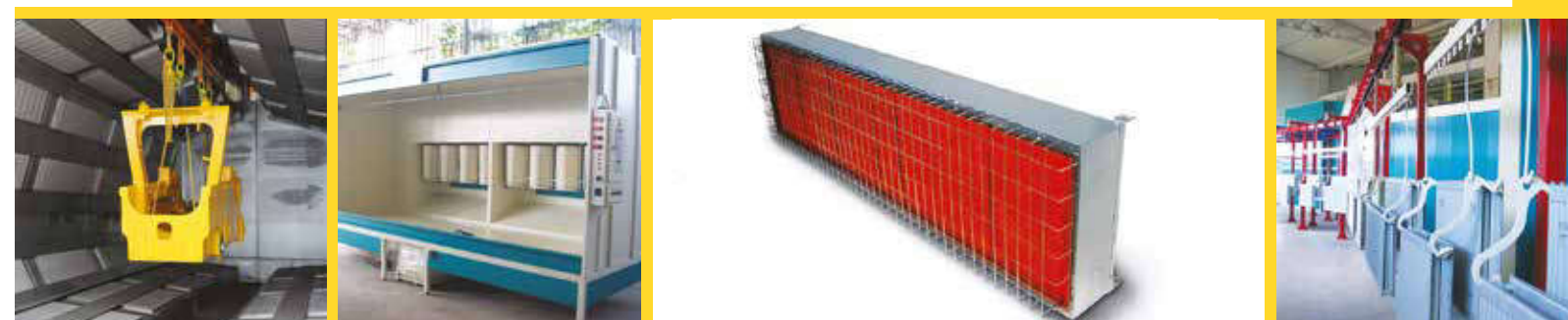
ПРОИЗВОДСТВО ЖИДКОГО ПВХ (ПЛАСТИЗОЛЯ)



Завод общей площадью 2500 м², благодаря 30-летнему опыту и профессиональным производственным кадрам, сотрудникам отдела продаж и персоналу технической службы компании, продолжает оказывать услуги в секторе Оборудования и линий порошковой и жидкой окраски.



Специальные Решения для Окрасочных Линий



ОБОРУДОВАНИЕ И ЛИНИИ ПОРОШКОВОЙ, ЖИДКОЙ ОКРАСКИ ,
ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ
 ОФИС В РОССИИ : 141205, МОСКОВСКАЯ ОБЛ., Г.ПУШКИНО, ЯРОСЛАВСКОЕ Ш., 190
 Моб : +7 915 120 20 60 Тел : +7 495 784 86 40 Факс : +7 495 784 86 50
 www.mepeteknik.com russia@mepeteknik.com russia@mepeteknik.ru

ЗАВОД В ТУРЦИИ : AKSE MAN. 552.SK. NO: 49 / 41420 CAYIROVA / KOCAELI – TURKEY
 Tel : +90 262 658 14 14 Fax : +90 262 658 14 10
 www.mepeteknik.com info@mepeteknik.com export@mepeteknik.com

