



Anwendungsgebiet

Aufräuhung der Innenflächen von Warmwasserspeichern (Boilern) als Haftgrund vor dem Emaillieren.

Funktionsbeschreibung

Das Transportsystem durchläuft unterhalb der Kabinendecke die schallgedämmte Strahlkabine, in der die Strahl- und Rüttelstationen untergebracht sind.

Die an Laufwagen hängenden Boiler werden in der Strahl- und anschließend in der Reinigungssektion positioniert. Die Strahl- und Ausblaslanzen fahren von unten aus der Strahlmittel-Sammelmulde durch die Flanschöffnung in das Innere der Boiler. Die Hubvorrichtungen für die Lanzen sind unterhalb der Strahlmittel-Sammelmulde angeordnet.

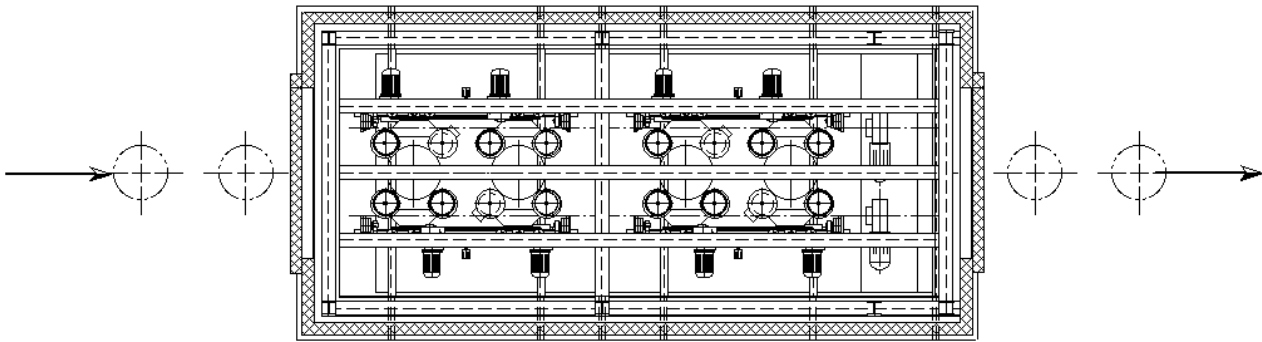
In den Strahl- und Rüttelstationen werden die Boiler von höhenverstellbaren Rotationsvorrichtungen umfasst und während des Strahlvorgangs gedreht. Das Strahlen und Reinigen der Boiler erfolgt jeweils einstufig mittels spezieller Strahl- und Ausblasdüsen. Während des Reinigungsvorganges werden die Boiler zusätzlich gerüttelt.

Das aus den Boilern in die Sammelmulde herabfallende Strahlmittel wird mittels Förderschnecken zu einer Rutsche transportiert, über die das Strahlmittel zum Becherwerksfuß gelangt. Nach einer Windsichtung gelangt das gereinigte Strahlmittel in einen Vorratsbehälter und von dort in das kontinuierlich arbeitende Strahlgerät.

Das Strahlgerät verfügt über ein spezielles Zuführungsventil, das nach Ende des Strahlprozesses die Druckluft und die Strahlmittelzufuhr sperrt und bei Beginn des Strahlprozesses wieder freigibt.

Boiler-Strahlanlagen

Boiler-Strahlanlage mit 2x2-Stationen



Leistungsdaten

Die nachfolgenden Angaben beruhen auf Erfahrungswerten und variieren mit der Boilergröße bzw. mit der Fahrgeschwindigkeit des Transportsystems:

- **2x1-Stationen-Anlage**
Durchsatz*: ca. 35 Boiler/Stunde
- **2x2-Stationen-Anlage**
Durchsatz*: ca. 70 Boiler/Stunde
- **2x4-Stationen-Anlage**
Durchsatz*: ca. 130 Boiler/Stunde

Empfohlenes Strahlmittel

Kantiges Stahlgussgranulat (Steel Grit)
Körnung: 200 – 700 µm
Härte: ca. 64 HRC

Druckluftbedarf

Je Strahlstation 10,5 m³/min freie Luft (ca. 21 m³/min bei einer 2x2-Stationen-Anlage), komprimiert auf einen Betriebsdruck von 8 bar.

Die zugeführte Druckluft muß sauber und trocken sein. Hierzu wird die Zwischenschaltung eines Nachkühlers am Kompressor empfohlen.

Es ist ratsam, die Kompressorleistung mit einer vom Kompressorhersteller empfohlenen Reserve vorzusehen.

* bei einer Innenfläche der Boiler von 1,0 m³ und einer zu erzielenden Rauhtiefe von 30 – 40 µm Rz, Transportsystem: Power + Free.