



AIRBLAST

Lösungen für die Oberflächentechnik



Inhaltsverzeichnis

| | |
|---------------|-----------------|
| Seite 1 | Einleitung |
| Seite 2 & 3 | Strahlen |
| Seite 4 & 5 | Lackieren |
| Seite 6 & 7 | Inspektion |
| Seite 8 & 9 | Staubfrei |
| Seite 10 & 11 | Pipeline |
| Seite 12 & 13 | Betriebsanlagen |



AIRBLAST

Einführung

Willkommen bei "Airblast Lösungen zur Oberflächenbehandlung"

Dieser Leitfaden präsentiert die effektivste und effizienteste Ausrüstung zur Verbesserung Ihrer Strahl- und Lackierprozesse.

Für jede der von uns bedienten Branchen hat Airblast eine Geräteausstattung, die in den rauesten Umgebungen erprobt wurde. "Airblast System 7" wird komplett mit Zubehör geliefert und ist der Industriestandard für traditionelles Strahlen. Gemeinsam mit dem Angebot an Airblast Inspektionsausrüstung sowie der Graco Farbspritzausrüstung erfüllt diese Produktplattform die zentralen Anforderungen der Oberflächenbehandlung von Stahl. Vom Festland bis aufs offene Meer, vom Schiffsbau bis zum Bauwesen, bietet Airblast qualitativ hochwertige Produkte, auf die Sie sich verlassen können.

Der Anstoß, in Airblast Ausrüstung zu investieren, kann durch den Wunsch getragen sein, einen Vorteil gegenüber Ihren Konkurrenten zu gewinnen, um eine bessere Kontrolle der erreichten Qualität zu gewährleisten oder um der Umweltgesetzgebung zu entsprechen - was auch immer der ausschlaggebende Grund dafür ist, Airblast Ausrüstungen zu benützen - es ist dafür gesorgt, dass jeder Prozess auf die effizienteste und effektivste Weise durchgeführt wird.

Jeder Bereich verfügt über eine unterschiedliche Reihe von Geräten, die entwickelt wurden, um in der Oberflächenbehandlungsindustrie Einsatz zu finden.



Da dieser Leitfaden nur die wichtigsten Teile der erforderlichen Ausrüstung bietet, kann es sein, dass Artikel, die Sie erwerben möchten, nicht auf diesen Seiten erwähnt werden - bitte wenden Sie sich an Ihren lokalen Airblast-Vertreter, um Details der vollständigen Produktpalette zu erhalten.

Seit mehr als 40 Jahren ist Airblast weltweit führend in der Bereitstellung von Lösungen im Bereich Strahlen und Lackieren für die Korrosionsschutz-Industrie. Mit einem beispiellosen Netzwerk von Niederlassungen auf der ganzen Welt arbeitet Airblast eng mit unseren Kunden und Vertriebspartnern zusammen und bietet bewährte Ausstattung sowie die Entwicklung kundenspezifischer Lösungen für spezifische Anwendungen.

Airblast ist bestrebt, ein profitables Unternehmen auf einer langfristigen Basis durch ethisch und moralisch vernünftige Geschäftspraktiken zu gewährleisten. Airblast ist überzeugt, durch die Investition in die langfristige Zukunft unseres Unternehmens und in die Personen, mit denen wir geschäftlich tätig sind, einen nachhaltigen gemeinsamen Erfolg teilen zu können.

Unsere Produktionsstätten in Europa und im Fernen Osten produzieren für den vorgesehenen Zweck hochwertige Produkte mit regionenspezifischer Zertifizierung. Die gesamte Airblast Ausrüstung wird nach den höchsten Standards der Sicherheitstechnik hergestellt und durchläuft vor der Auslieferung unsere strengen Qualitätskontrollen.

Airblast ist sich der Verantwortung für die Umwelt durch unsere Generation bewusst und engagiert sich für ein Programm für die Forschung und Entwicklung von Technologien zur Förderung von emissionsfreiem Strahlen und Lackieren zusammen mit einem Ausbildungsprogramm zur Förderung umweltverträglicher Arbeitsabläufe.

Strahlen



Airblast erkennt die Bedürfnisse der Korrosionsschutz-Industrie und unsere Strahlanlagen bieten alle Funktionalitäten, die der professionelle Anwender benötigt. Unser Kernsortiment der offenen Strahlkessel verfügt über ein gut gestaltetes und bewährtes einteiliges Fernbedienung & Totmanngriff- System sowie Schalldämpfer, die reduzierte Arbeitskosten, hohe Effizienz der Abschleifung und die Sicherheit des Bedieners garantieren.

Alle Maschinen sind zur Verwendung mit einer breiten Palette von Zubehör, einschließlich einer umfangreichen Auswahl an Düsen, Nassstrahl-Zusatzgeräten und internen Rohrreinigungsvorrichtungen vorgesehen. Zahlreiche Dosierventil-Optionen stehen je nach Anwendung zur Verfügung, einschließlich Mikroventil, flaches Sandventil, Stahlgusskorn-Ventil und Thompson Ventil.

Eine breite Palette an Hochleistungsanlagen mit Ein- oder Zweikammersystem und mehreren Ausgängen ist verfügbar und wurde hergestellt, um alle möglichen Industrieanforderungen zu entsprechen. Alle Geräte sind so konstruiert, um ein rasches Füllen und ungehinderten Luftstrom zu erleichtern, sowie einen einfachen Zugang für die Inspektion und Wartung zu gewährleisten. Der tragbare Bereich von 17 Liter bis 300 Liter verfügt über die gleiche hochwertige Konstruktion, Sicherheit und Leistung wie unsere 3400 Liter und 4500 Liter Schüttgut-Sandstrahlanlagen.

Airblast bietet zahlreiche staubfreie Strahlösungen, die Vor-Ort Flexibilität sowie hohe Leistung bieten, einschließlich: mobile Schleuderradanlagen, Vakuum-Saugstrahlanlage, Nassstrahlanlage, Aquastorm Schlammstrahlsysteme und Hochdruckstrahlen.



AIRBLAST

Produkte



Strahlkessel /
Sandstrahlgeräte



Strahlzubehör



Persönliche Schutzausrüstung



Strahlkessel

Airblast verfügt über ein umfassendes Angebot an offenen Strahlkesseln, die entweder als Einzelanlagen oder als komplette Systeme angeboten werden. Jeder Strahlkessel wird seinem Zweck entsprechend hergestellt und wird mit regionspezifischer Zertifizierung geliefert.

Sandstrahlgeräte

Sandstrahlgeräte können bis zu acht unabhängig arbeitende Strahler versorgen und die Sandstrahlssysteme sind so ausgelegt, dass sie leicht transportiert werden können, da sie entweder auf einem Grundrahmen montiert (Skid-Mounted) oder auf einem Anhänger installiert angeboten werden. Da jede Strahlanlage unabhängig arbeitet sind Ausfallzeiten minimiert und die Produktion optimiert.

Strahlzubehör

Das umfangreiche Zubehörprogramm von Airblast umfasst alles, was für die folgenden Strahlarbeiten erforderlich ist:

- Eine vollständige Auswahl an Strahldüsen in diversen Größen, die sowohl aus den gängigsten Materialien wie Wolframcarbid und Aluminium sowie in spezielleren Zusammensetzungen wie Borcarbid und Siliziumnitrid erhältlich sind
- Hochwertige 25x7 und 32x8 Strahlschläuche mit unterschiedlichen Beanspruchungsklassen
- Eine vollständige Auswahl an Düsenhalter, Schlauchkupplungen und Sicherungskabel.
- Lichter zur Ausleuchtung der Strahlanlage sowie Einzellichter für die Einmannbedienung
- Eine vollständige Auswahl an Strahlmittel-Dosierventilen einschließlich flaches Sandventil, Mikroventil, Stahlsand-Ventil, Membranventil, Thompson Ventil

Persönliche Schutzausrüstung

Die Sicherheit und der Komfort der Strahlanlage ist von größter Bedeutung - die Airblast Palette an Schutz- und Sicherheitsprodukten sorgt dafür, dass ein harter Job etwas leichter von der Hand geht und zugleich in der sichersten Weise durchgeführt werden kann.

- Strahlhelme: Extreme, Panorama, Astro und Nova
- Strahloverall aus strapazierfähiger Baumwolle mit Lederverstärkungen
- Filtersystem für hohen Luftdurchsatz mit optionaler CO-Kontrolle bietet saubere und sichere Luft für den Strahler
- Klimakontrollsystem für einen warmen oder kühlen Luftstrom zum Strahlerhelm verhindert das Eindringen von Staub und gewährleistet bequemes Atmen.

Lackieren



Airblast ist stolz darauf, als langjähriger Graco Gold-Händler zertifiziert zu sein, der ausschließlich Graco Produkte in bestimmten Regionen der Welt vertreibt und vertritt.

Graco ist weltweit führend in der industriellen Airless-Technologie und entwickelt stets neue und innovative Lösungen, um die zur Verfügung stehenden und anspruchsvollen Beschichtungen heute und in der Zukunft einzusetzen.

Graco Ausrüstungen sind robust, leicht zu pflegen und sind sowohl als Mehrbenutzer- als auch Einzelbenutzereinheit stark angefragt.

Airless-Zerstäubung bietet die optimale Mischung aus Zuverlässigkeit, Vielseitigkeit und Schnelligkeit im Betrieb und kann verwendet werden, um eine Vielzahl von Ein- und Mehrkomponenten Anti-Korrosionsbeschichtungen anzuwenden.

Zusätzlich zu den traditionellen Einkomponentenbeschichtungen werden Mehrkomponentenbeschichtungen wegen ihrer leistungsstarken Eigenschaften immer beliebter. Graco bietet ein komplettes Angebot an Mehrkomponenten-Spritzsystemen zum Auftragen von Beschichtungen mit verschiedenen Mischungsverhältnissen und Aushärtungszeiten.

Zusätzlich zu den Spritzsystemen fertigt Graco eine komplette Auswahl an Zubehör an:

- Spritzpistolen, Auslegerpistolen, Verlängerungen, Spritzpistolen-Servicesets
- Spritzdüsen, Düsenschutzkappen
- Airless-Schläuche (einzeln oder doppelt geflochten), Adapter, Kupplungen
- Gelenke, Anschlüsse, Filter, Ventile, Regler, Schmierstoffgeber, Manometer
- Rührwerke, Pumpen-Serviceset, Druckbecher, Tanks, Luft/Materialschläuche



AIRBLAST

Produkte



Xtreme NXT

Leistungsstarkes Airless
Spritzgerät



X-Force

Kabelloses
Hochleistungsspritzgerät



XP70

Mehrkomponenten-
Spritzgerät



XM Mehrkomponenten-Spritzgerät



XM PFP Spritzgerät

NXT Xtreme: Leistungsstarkes, Hochdruck-Airless-Spritzgerät

Die Xtreme Airless Spritzgeräte haben einen neuen Industriestandard für das Airless-Spritzen gesetzt. Ausgiebige Tests während der Entwicklung haben bewiesen, dass diese Spritzgeräte alle anderen Spritzgeräte auf dem Markt an Leistungsfähigkeit und Lebensdauer übertreffen. Die Xtreme Spritzgeräte sind so ausgelegt, dass sie den härtesten Umwelteinflüssen widerstehen und problemlos die zähesten Schutzbeschichtungen und Korrosionsschutzanwendungen verarbeiten.

X-Force: Tragbare Airless Spritzgeräte

Konzipiert als eine schnelle und einfache Methode zum Nacharbeiten abgeschlossener Arbeiten, benötigt der X-Force keine externe Stromquelle und bietet unübertroffene Bequemlichkeit bei der Durchführung von Notreparaturen. Hochleistungsbatterien garantieren, dass dieses tragbare Spritzgerät eine vergleichbare Leistung zum Xtreme Spritzgerät erzielt.

XP70: Mehrkomponenten Airless Spritzgeräte

Der Trend in der Lackindustrie geht in Richtung Mehrkomponenten mit hohem Feststoffgehalt. Durch den Einsatz von weniger Lösungsmitteln, reduzieren diese Beschichtungen VOC-Emissionen und beschleunigen den Fertigungsprozess mit geringeren Trockenzeiten. Das XP70 Mehrkomponenten-Spritzgerät mit Xtreme Technologie wurde entwickelt, um hochviskose, hochfeste Beschichtungen (mit einer Topfzeit von ca. >10 Minuten) mit erstklassigen Ergebnissen zu pumpen, zu mischen und zu zerstäuben.

XM: Mehrkomponenten Airless Spritzgeräte

Das XP70 Mehrkomponenten-Spritzgerät mit Xtreme Technologie wurde entwickelt, um hochviskose, hochfeste Beschichtungen (mit einer Topfzeit von ca. <10 Minuten) mit erstklassigen Ergebnissen zu pumpen, zu mischen und zu zerstäuben. Mit erweiterten Funktionen wie Prüfung des Mischverhältnisses, Zuverlässigkeit des Mischverhältnisses und dem Herunterladen von Daten ist das XM Angebot ideal für den Einsatz in einem anspruchsvollen Umfeld wie dem Schiffsbau.

XM PFP: Passives Brandschutz-Anwendungssystem

Um Stahl vor Feuer zu schützen, müssen Beschichtungen für den passiven Brandschutz aufgetragen werden ("Passive Fire Protection"= PFP). Dieses Hochleistungsmaterial erfordert anspruchsvolle Standards, die bei jeder Anwendung eingehalten werden müssen um sicherzustellen, dass das System wie vorgesehen funktioniert. Es erfolgt ein Dickschichtanstrich von bis zu 20mm, im Falle eines Brandes bietet die Beschichtung eine hitzebeständige Abschirmung, um den Stahluntergrund vor den Auswirkungen des Feuers zu schützen, welche zur Schwächung und zum Zusammensturz der Struktur führen könnten.

Inspektion



Inspektionsausrüstung

Jede Stufe im Prozess der Oberflächenbehandlung ist entscheidend zum Schutz gegen vorzeitiges Versagen der Beschichtung. Es gibt viele Tests und Schutzvorrichtungen, die eingesetzt werden können, um das Zusammenwirken zwischen dem Substrat und der Beschichtung sicherzustellen. Das Angebot an Airblast Inspektionsgeräte gliedert den Prozess der Inspektion in sechs verschiedene Schritte - jeder Schritt sieht ein bestimmtes Gerät vor.

Schritt 1: Klimabedingungen

Die vorherrschenden klimatischen Bedingungen beim Strahlen und Spritzen sind entscheidend für einen erfolgreichen Beschichtungsauftrag und müssen überwacht werden, um die Bildung von Kondenswasser auf dem Substrat zu vermeiden.

Schritt 2: Oberflächenreinheit

Nach dem Strahlen ist es wichtig, den Sauberkeitszustand des Stahls zu überprüfen. Die meisten leistungsstarken Beschichtungssysteme sehen vor, dass der Stahl nach einem anerkannten Standard gereinigt wird: S.S.P.C., N.A.C.E., oder SA.

Schritt 3: Oberflächenprofil

So wie beim Reinigen erzielt auch das Strahlverfahren ein Oberflächenprofil, welches eine korrekte Haftung der Beschichtung ermöglicht.

Schritt 4: Schichtdicke

Leistungsstarke Beschichtungssysteme erfordern, dass die aufgetragene, trockene Schicht eine bestimmte Dicke aufweist.

Schritt 5: Haftung

Wenn die Beschichtung nicht korrekt am Substrat haftet, so kann dies zu einem vorzeitigen Schichtversagen führen.

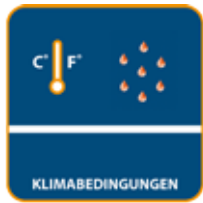
Schritt 6: Inspektion

Die auf das Substrat aufgetragene Beschichtung soll vor vorzeitiger Korrosion schützen. Die Integrität der Beschichtung kann in Bezug auf Porosität überprüft werden und wenn erforderlich, müssen Nachbesserungsarbeiten durchgeführt werden.



AIRBLAST

Produkte



KLIMABEDINGUNGEN

Schritt 1



OBERFLÄCHENREINHEIT

Schritt 2



PROFIL

Schritt 3



DICKE

Schritt 4



HAFTUNG

Schritt 5



INSPEKTION

Schritt 6



DPM-120

RH% Taupunkt-
messgerät



SSM-200

Salzgehalt-
messer



TXT-300/TXG-320

Testex, Oberflächenprofil
Rauigkeitsmessgerät



DFT-441

Trocken-Schicht-
dickenmesser



CHC-520

Gitter-
schnittgerät



HOD-600

DC
Porenprüfgerät

DPM-120 Taupunktmessgerät

Der DPM-120 misst ständig die Oberflächentemperatur des Substrats, die Lufttemperatur und die relative Luftfeuchtigkeit, um die Taupunkt-Temperatur zu berechnen. Interner Speicher und ein akustischer Alarm machen dieses Gerät unverzichtbar für jeden Strahlvorgang.

SSM-200 Salzgehaltmessgerät

Der SSM-200 ist eine patentierte Konstruktion, die ein tragbares, automatisches Verfahren zum Nachweis von Salzen auf magnetischen Oberflächen bereitstellt und kann anstelle des Bresle-Tests verwendet werden.

TXG-320 Testex Oberflächenprofil Rauigkeitsmessgerät

Der TXG-320 in Verbindung mit dem TXT-300 Testex Band liest die genaue Tiefe des Profils, welches von der gestrahlten Oberfläche erfasst wird. Das Band kann für zukünftige Aufzeichnungen und Bezugnahmen aufbewahrt werden.

DFT-400, DFT-420, DFT-440, DFT-441 Trocken-Schichtdickenmesser

Das Airblast-Angebot an Trocken-Schichtdickenmesser verfügt über ein Leistungsspektrum, das sich den anspruchsvollsten Anwendungen anzupassen weiß. Das Sortiment bietet integrale und separate Sonden, Messspeicher- und Downloadfunktionen und die einzigartige drahtlose und optionale Sonde!

HAT-500 Hydraulisches Haftprüfgerät

HAT-500 für die zerstörende und zerstörungsfreie Prüfung der Haftung mit Dollies, die vor dem Test auf das Substrat geklebt werden und mit dem beheizten Dolly-Entferner entfernt oder am Ort belassen und erneut als Teil eines geplanten Wartungsprogramms getestet werden.

HOD-600 DC Porenprüfgerät

Der HOD-600 verwendet eine elektrische Spannung, die durch eine Bürstenelektrode geleitet wird, die zum Auffinden von Poren über die beschichtete Oberfläche bewegt wird - durch die Spannung können Stiftlöcher und Fehler im Substrat erkannt und somit jener Bereich identifiziert werden, der genauer untersucht werden muss.

Staubfrei



Die Entwicklung des Airblast Angebots an staubfreien Strahlanlagen war die Antwort auf Umweltvorschriften sowie kundenspezifische Anforderungen an Ausrüstungen mit einem staubfreien Strahlvorgang für spezielle Anwendungen wie Raffinerien, Maschinenräume usw. Airblast hat für jede Anwendung eine staubfreie Lösung passend zu Ihren Anforderungen. Alle Arten des staubfreien Strahlverfahrens, die in diesem Abschnitt beschrieben sind, enthalten viele verschiedene Modelle mit unterschiedlichen Leistungsmerkmalen.

Aquastorm

Methode: Wasser und nicht-metallische Strahlmittel werden zusammen unter Druck in einem Strahlkessel gemischt, bevor sie durch ein spezielles Ventil und durch den Strahlschlauch zur Düse fließen. Der Staub, der durch das Strahlen entsteht, ist im Wasser enthalten und kann vom Arbeitsbereich schnell und einfach für die Entsorgung oder Wiederverwendung entfernt werden.

Anwendung: Komplexe Substrate können schnell und auf staubfreie Weise gestrahlt werden. Da bei diesem Strahlverfahren keine Funkengefahr entsteht, wird es gerne zur Wartung von Raffinerien eingesetzt. Die erbrachte Leistung ist höher als beim traditionellen offenen Strahlverfahren und die Wartungskosten werden durch die schmierende Wirkung des Wassers herabgesetzt.

Vakuumstrahlen

Methode: Wiederverwertbare Schleifmittel werden durch Luftdruck durch einen Strahlschlauch zum Werkstück transportiert, wo ein Blaskopf mit Bürstendichtung sicherstellt, dass kein Schleifmittel oder Staub entweicht. Nach dem Auftreffen auf die Oberfläche werden die Schleifmittel und der entstandene Staub entlang eines Saugschlauches zurück in die Strahlanlage gesaugt, in der der Staub durch einen Filter abgeschieden wird und in einen Sammelbehälter gelangt. Das saubere Schleifmittel kehrt zur Wiederverwendung zum Strahlkessel zurück.

Anwendung: Unterschiedliche Blasköpfe dichten auf den verschiedensten Substratformen ab: ebene Platte, Plattenrand, Innenecke, Außenecke, Rohrdurchmesser ab 5cm. Schlauchlängen bis zu 45m ermöglichen Strahlen in einem begrenzten Bereich.



AIRBLAST

Produkte



AquaStorm



Vakuumstrahlen



Strahlanlage



Strahlkabinen



Strahlhalle

Strahlanlage

Methode: Stahlgusschleifmittel wird in mehrere sich drehende Schleuderräder eingespeist, die das Strahlmittel auf das Substrat werfen. Nach dem Aufprall wird das Schleifmittel in einen Rückführkreislauf transportiert und dem Speicher zur Wiederverwendung zugeführt.

Anwendung: Je beständiger und regelmäßiger die Form des Substrats - umso größer ist die von der Schleuderradanlage erreichte Produktion. Standard-Anlagen sind für Stahlblech, Stahlrohre mit verschiedenen Durchmessern und I-Balken.

Strahlkabinen

Methode: Das Substrat wird in die Strahlkabine geladen – das wiederverwertbare Strahlmittel wird durch Ansaugung oder Druck entlang eines kurzen Strahlschlauchs zur manuell gesteuerten Strahldüse getrieben. Mit einem Drehtisch kann das Werkstück für einfacheres Strahlen manövriert werden. Das verwendete Strahlmittel fällt auf den Kabinenboden, wo es gefiltert und zur Wiederverwendung bereitgestellt wird.

Anwendung: Strahlkabinen werden zum Strahlen kleiner (bis ca. 1m²) komplexer Substrate in vielen Branchen eingesetzt, zum Beispiel in einer Produktionsstätte oder zum Reinigen alter Teile vor deren Renovierung usw.

Strahlhalle

Methode: Das Werkstück wird in die Strahlhalle transportiert, wo es händisch von einem oder mehr Strahlern gestrahlt wird. Der Strahlvorgang erfolgt unter Einsatz von offenen Strahlkesseln, die Stahlgusschleifmittel verwenden. Nach dem Strahlen wird das Schleifmittel manuell oder automatisch in das Becherwerk gefördert, welches es in den Rückführkreislauf transportiert. Von dort gelangt es in einen Speicher mit anschließender Rückführung zum Strahlkessel für die Wiederverwendung. Der Staub wird vom Strahlraum entfernt und in einem Filtersystem abgeschieden.

Anwendung: Strahlhallen werden in der Regel verwendet, um größere Objekte, die mit einem Kran oder Dolly-Schienen in die Strahlhalle transportiert wurden, zu strahlen. Da das Strahlen manuell durch einen oder mehrere Strahler durchgeführt wird, gibt es unzählige Möglichkeiten, es kann ein beliebiges Substrat, vom kleinen Motorblock oder Turbine, bis zu einem Schiff oder LKW-Aufbau untergebracht werden.

Pipeline



Ständige Erweiterungen in der Öl- und Gas-Industrie bedeuten laufende Investitionen in Pipelines, um die Produkte zu transportieren.

Die ausgereiften Beschichtungssysteme von heute garantieren langjährige Wartungsfreiheit unter dem Vorbehalt, dass die Beschichtung auf einem Substrat durchgeführt wird, das nach Angaben entsprechend vorbereitet wurde. Airblast hat eine gesamte Gerätelinie der Aufgabe gewidmet, sicherzustellen, dass die Rohrleitung vollständig intern und extern gestrahlt wird, entweder in einer Produktionsstätte oder vor Ort. Jede Produktpalette, die in diesem Abschnitt beschrieben ist, enthält viele verschiedene Modelle mit unterschiedlichen Leistungsmerkmalen.

Pipelines mit einem kleineren Durchmesser stellen ein spezifisches Problem in Bezug auf den Zugang für das Sandstrahlen und der Sichtprüfung der Oberflächensauberkeit sowie des erzielten Oberflächenprofils dar. Anlagen zur Bearbeitung der Rohrrinnenflächen sind für die folgenden Rohre erhältlich:

- 0,5" - 1,25" (13 - 32 mm) = Airblast Mini Blast Strahlgerät
- 1,25" - 12" (32 - 305 mm) = Airblast Circle Blast Kreisstrahlgerät
- 8" - 36" (204 - 915 mm) = Airblast Spinner Blast Schleuderstrahler
- 35" - 63" (890 - 1600 mm) = Airblast Jumbo Pipe Blaster Rohrstrahlgerät

Herkömmlich sahen diese Art von Strahlssystemen vor, dass die Anlage manuell durch das Rohr gezogen wird. Eine Erhöhung oder Verringerung der Geschwindigkeit würde zu einer Abweichung in Reinheit und Oberflächenstruktur während des Strahlvorgangs führen, und aufgrund des oben beschriebenen Zugangsproblems, wenn Rohre mit geringerem Innendurchmesser und erheblichen Längen gestrahlt werden, wird es unmöglich, die Sauberkeit und das Profil zu überprüfen. Daher ist die einzige Möglichkeit, um zu garantieren, dass die Oberfläche entsprechend dem geforderten Standard vorbereitet wird, die Mechanisierung des Strahlvorgangs. Dies macht jede Veränderung der Geschwindigkeit, mit der die Anlage durch das Rohr gezogen wird, unmöglich. Mechanisierte Anlagen waren einst teuer, komplex und nicht mobil. Das Airblast Windsystem ist die perfekte Lösung.

Für das Strahlen der Rohraußenflächen bietet Airblast eine komplette Palette stationärer Strahlanlagen mit einzelnen Radeinheiten, die das Rohr drehen, um eine vollständige Strahlabdeckung zu gewährleisten - bis hin zu Multi-Rad-Maschinen für hohe Produktionen.



AIRBLAST

Produkte



Circleblast



Spinnerblast



Jumbo Blast



Rohrstrahlgerät



Rohrbeschichtungsgerät



Windensystem

Circleblast

Zum Innenstrahlen von Rohren mit einem minimalen Innendurchmesser von 31.75mm. Dieses Kreisstrahlgerät verwendet eine Wolframcarbid Ablenkscheibe, um eine optimale Strahlabdeckung zu gewährleisten. Durch Zentriermanschetten und -wagen können größere Rohrinne Durchmesser bis zu max 12" eingestellt werden.

Spinnerblast / Jumbo

Durch die Verwendung von zwei Venturi-Strahldüsen beim Innenstrahlen von Rohren mit einem Innendurchmesser von 8" bis 36" ID kann dieses Innenstrahlgerät hohe Produktionsraten erreichen.

Rohrstrahlgerät

Für höchste Produktionsraten beim Innenstrahlen von Rohren mit einem Innendurchmesser von 6" bis 381" verwendet dieses Rohrstrahlgerät mehrere Venturi-Düsen, die auf einem motorisierten Wagensystem montiert sind.

Rohrbeschichtungsgerät

Für die Innenbeschichtung von Rohren mit einem Innendurchmesser von 1" - 37" verwendet das Rohrbeschichtungsgerät eine Standard-Spritzvorrichtung, um den Lack zum Beschichtungskopf zu transportieren. Ein Drehkopf zerstäubt den Lack und macht einen ganzheitlich glatten Beschichtungsauftrag möglich.

Windensystem

Das Windensystem kann mit dem Kreisstrahlgerät sowie mit dem Rohrbeschichtungsgerät verwendet werden, um eine einheitliche Durchzugsrate durch das Rohr zu gewährleisten (im Gegensatz zur dessen manuellen Durchführung).

Strahlanlagen

Verschiedene Strahlanlagen sind für das externe Strahlen von Rohren mit unterschiedlichen Größen verfügbar. Einzelne Schleuderradeinheiten sind für die Drehung des Rohrs verfügbar, um eine volle Strahlabdeckung zu gewährleisten und mehrfache Radeinheiten stehen zur Verfügung, um die Produktionsraten zu optimieren.

Betriebsanlagen



Die Airblast Auswahl an Betriebsanlagen war die Antwort auf Umweltvorschriften sowie kundenspezifische Anforderungen an Ausrüstungen, um ihre Strahl- und Spritzvorgänge in Bezug auf die Produktionsqualität und den erzielten Gewinn zu optimieren.

Strahlhalle

Methode: Das Substrat wird in die Strahlhalle transportiert, wo es manuell durch einen oder mehrere Strahler unter Verwendung von traditionellen offenen Strahlkesseln mit Stahlgusschleifmittel gestrahlt wird. Nach dem Aufprall wird das Schleifmittel manuell oder automatisch zum Becherwerk gefördert, welches es in den Rückführkreislauf transportiert. Von dort gelangt es in einen Speicher mit anschließender Rückführung zum Strahlkessel für die Wiederverwendung. Der Staub wird von der Strahlhalle entfernt und in einem Filtersystem abgeschieden.

Anwendung: Strahlhallen werden in der Regel verwendet, um größere Objekte, die mit einem Kran oder Dolly-Schienen in den Strahlraum transportiert wurden, zu strahlen. Da das Strahlen manuell durch einen oder mehrere Strahler durchgeführt wird, gibt es unzählige Möglichkeiten, es kann ein beliebiges Substrat, vom kleinen Motorblock oder Turbine, bis zu einem Schiff oder LKW-Aufbau untergebracht werden.

Lackierhalle

Methode: Das Substrat wird in die Lackierhalle transportiert, wo es manuell durch einen oder mehreren Arbeiter beschichtet wird. Das Lackieren wird mit traditionellen Luftspritzgeräten, luftunterstützten Spritzgeräten oder Airless-Spritzgeräten mit entsprechenden Ausrüstungen durchgeführt. Beim Farbspritzen anfallende Oversprays werden durch Filtersysteme erfasst, so dass nur saubere Luft nach außen abgegeben wird. Zur Verkürzung der Trockenzeiten und zur Beschleunigung des Fertigungsprozesses werden auch Heizelemente angeboten.

Anwendung: Lackierhallen werden in der Regel verwendet, um größere Objekte zu lackieren, die mit einem Kran oder Dolly-Schienen in die Halle transportiert wurden. Da das Lackieren manuell durch einen oder mehrere Lackierer durchgeführt wird, gibt es unzählige Möglichkeiten, es kann ein beliebiges Substrat, vom kleinen Motorblock oder Turbine, bis zu einem Schiff oder LKW-Aufbau untergebracht werden.

Strahlanlage

Methode: Stahlgusschleifmittel wird in mehrere sich drehende Schleuderräder eingespeist, die das Strahlmittel auf das Substrat werfen. Nach dem Aufprall wird das Schleifmittel in einen Rückführkreislauf zur Entfernung von Verunreinigungen und Staub transportiert und in einem Auffangbehälter gesammelt. Das saubere Schleifmittel wird dem Speicher zur Wiederverwendung zugeführt.



Strahlhalle



Lackierhalle



Strahlanlage



Mobile Staubsammler



Schleifmittel Recycling



Vakuum-Rückführsystem

Anwendung: Je beständiger und regelmäßiger die Form des Substrats - umso größer ist die von der Schleuderradanlage erreichte Produktion. Standard-Anlagen sind für Stahlblech, Stahlrohre mit verschiedenen Durchmesser und I-Balken.

Mobile Staubsammler

Methode: Staubbeladene Luft gelangt durch das Einlassplenium des Kollektors, wo schwere Partikel sofort in den Trichter fallen. Wenn die Luft durch die Filterpatronen strömt, wird Staub auf der Außenseite des Filtermediums abgeschieden. Die Filterpatronen werden automatisch und kontinuierlich gereinigt, ohne den Betrieb des Staubsammlers zu unterbrechen. Ein einstellbarer Timer steuert die Zykluszeit.

Anwendung: Ein komplettes Sortiment an einfach zu transportierenden Filtereinheiten, Kartuschen für den Einsatz auf Werften, Brücken oder für viele andere Sprengarbeiten.

Schleifmittel recycling

Methode: Das gebrauchte Schleifmittel wird manuell in den Einfülltrichter gefüllt, vom Becherwerk aufgenommen und auf den Streuteller gegossen, welcher für einen gleichmäßigen, flachen und breiten Zufluss in den Kaskadenreiniger sorgt. Innerhalb des Kaskadenreinigers werden die größeren Teilchen in einem Staubbeutel aufgefangen, und die kleineren Partikel werden von einem separaten Patronenfilter abgeschieden. Die Einheiten können für unterschiedliche Schleifmittel fein abgestimmt werden.

Anwendung: Airblast bietet eine Reihe von Recycling Einheiten an, die konfiguriert werden können, um mit verschiedenen Arten von wiederverwertbaren Schleifmitteln zu arbeiten - die häufigsten Arten von wiederverwertbaren Schleifmitteln sind Granat und Stahlsand / Stahlkies. Wiederverwertbare Schleifmittel bieten viele Vorteile: erheblich reduziertes Verschleißmaterial, eine bessere Kontrolle der Schleifmittelgröße und daher eine bessere Kontrolle des Oberflächenprofils, weniger Staubentwicklung und deshalb weniger anspruchsvolle Staubfilterungs-Anforderungen.

Vakuum-Rückführsystem

Methode: Vakuum wird durch einen elektrischen Motor erzeugt, unter Verwendung einer Saugvorrichtung, um das rückzugewinnende Material zu fluidisieren. Das Schleifmittel fließt dann entlang eines Saugschlauchs und gelangt in einen Trichter, der Staub wird weiter in einen Filter transportiert und saubere Luft wird nach außen abgegeben.

Anwendung: Typische Anwendungen sind Werften zum Entfernen von Schleifmaterial von Trockendocks, sowie viele andere Branchen, die Schüttgut-Schleifmittel einsetzen.

Airblast Group



THE NETHERLANDS

Airblast B.V. - Corporate Headquarters
P.O. Box 1075
1700 BB Heerhugowaard
Tel. : + 31 72 5718002
Fax : + 31 72 5714340
Email : info@airblast.com
Web : www.airblast.com

Airblast-Abrasives B.V.
Fluorietweg 23 E
1812 RR Alkmaar
Tel. : + 31 72 5715569
Fax : + 31 72 5714340
Email : info@airblast-abrasives.com
Web : www.airblast-abrasives.com

UNITED ARAB EMIRATES

Airblast Middle East LLC
P.O. Box 33419
Dubai
Tel. : + 971 4 3242776
Fax : + 971 4 3242778
Email : airblast@emirates.net.ae

SAUDI ARABIA

Airblast Saudi Trading & Industrial Est.
P.O. Box 30476
Al-Khobar 31952
Tel. : + 966 13847 3178
Fax : + 966 13847 1430
Email : info@airblast.com.sa

QATAR

Airblast Qatar WLL
P.O. Box 47044
Wakra
Tel. : + 974 4 463 1043 / 1074
Fax : + 974 4 463 1154
Email : info@airblast.com.qa

SINGAPORE

Asia Airblast Pte Ltd.
No. 55 Tuas Avenue 1
Singapore 639503
Tel. : + 65 6266 6010
Fax : + 65 6266 6968
Email : airblastsg@singnet.com.sg

MALAYSIA

AB Corrosion Control Equipment
No. 60, Jalan Permas 9/7,
Bandar Baru Permas Jaya
81750 Masai, Johor Darul Takzim
Tel. : + 60 7387 4989
Fax : + 60 7387 5989
Email : abcorrosion@airblastasia.org

INDONESIA

PT Airblast Equipment Indonesia
Komplek Mutiara Taman Palem
Blok C6 no 38-39
Cengkareng - Jakarta Barat
Tel. : +62 21 543 570 99
Fax : +62 21 543 570 98
Email : christianto@airblastasia.org

INDIA

Airblast Equipment India Pvt Ltd
#5-9-30/5 Unit 203
Paigah Plaza, Basheer Bagh
Hyderabad - 500063
Telangana State
Tel. : + 91 40 6674 8855
Fax : + 91 40 6674 8851
Email : info@airblastindia.com
Web : www.airblastindia.com

CHINA

Airblast Surface Treatment Co. Ltd.
Suit 14B - No.58 Xin Jin Qiao Rd.
Pudong New Area
Shanghai
Tel. : + 86-21-61060216
Fax : + 86-21-61062017
Email : airblast@outlook.com.cn

AUSTRALIA

Airblast Australia (Perth)
Unit 5, 16-18 Kewdale Rd
Kewdale WA 6105
Tel. : +61 (08) 9451 4600
Fax : +61 (08) 9451 4966
Email : sales@airblastwa.com.au
Web : www.airblastaustralia.com

Airblast Australia (Victoria)
13B The Crossway
Campbellfield VIC 3061
Tel. : +61 (03) 9357 6522
Fax : +61 (03) 9357 7511
Email : peter@airblastvic.com.au
Web : www.airblastaustralia.com

Airblast Australia (Queensland)
Unit 1 / 272 Lavarack Ave
Pinkenba QLD 4008
Tel. : +61 (07) 3260 2670
Fax : +61 (07) 3260 2672
Email : ross@airblastqld.com.au
Web : www.airblastaustralia.com

Or contact your local distributor.