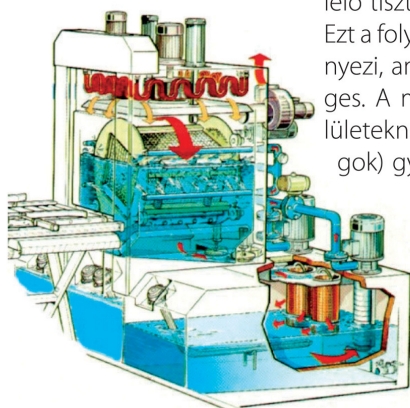


Mosási eljárások az iparban

A gyártmányokkal szemben támasztott növekvő minőségi és megbízhatósági követelmények magukkal hozták a nagyobb fokú tisztaság igényét is. A környezetbarát, vízbázisú vegyszerek fejlődése pedig lehetővé tette a zártrendszerű, szinte minden üzemben könnyen alkalmazható mosási, zsírtalanítási eljárások elterjedését.

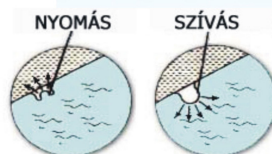
A legáltalánosabb mosási eljárásnak a folyadékszórás mondató, melyet elsősorban zárt kabinban vagy átmenő rendszerű alagútban szokás alkalmazni. Elterjedése a kezelhető nagy méreteknek, az egyszerű felépítésnek és megfelelő tisztasági fok elérésének köszönhető. Ezt a folyadék kinetikus energiája eredményezi, amihez min. 3 bar nyomás szükséges. A mosás eredménye leárnyékolat felületeknél (furatok vagy ömlesztett anyagok) gyenge, ezért bonyolult formáknál



A feltöltött kabinban a folyadék folyamatosan, magas nyomáson áramlik, miközben a kosárba helyezett alkatrész forog.

a nyomás-áramoltatásos megoldás javasolt. Itt a feltöltött kabinban a folyadék folyamatosan, magas nyomáson áramlik, miközben a kosárba helyezett alkatrész forog. Így a zsákfuratok is átmoshatók válnak, viszont a mosás határfoka a magas közegellenállás miatt gyengébb, mint a szórásnál.

Az ultrahangos mosás is egyre elterjedtebb, mivel magas tisztasági követelményeket teljesít és erős szennyeződések is sérülésmentesen tisztít. Manapság már az ultrahang részegységek megbízhatók, elérhető árúak és bonyolult formáknál a kosárforgatás sem jelent problémát. Működése a következő: magas frekvenciájú (25 – 45 kHz) szívó-nyomó hullámok hatására az alkatrész folyadékkal érintkező felületén „kavitációs” buborékok keletkeznek. A buborékok folyamatos szétrobbanása eredményezi a szennyeződés alapos leválasztását kívül-belül egyaránt. Nagyon fontos a kádban az ultrahanghullámok egyenletes eloszlása, továbbá az alkatrészek ideális elhelyezése. Általában 10 W/liter teljesítmény a javasolt, tehát nagy



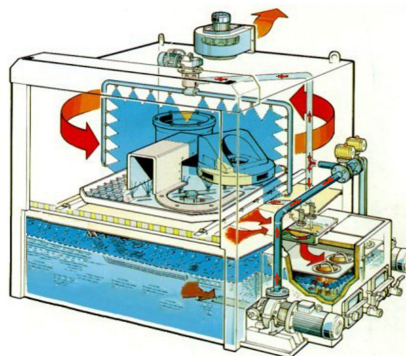
A kosármozgatási lehetőségek az ultrahangos mosóban és a hullámok hatása az alkatrészfelületen.

kádaknál már túlzott teljesítményigény jelentkezhet, ami ilyenkor drágává teszi az eljárást.

Mindegyik megoldásnál a tisztasági fok a mosási fázisok számának növelésével (többszöri mosás és öblítés), az eljárások kombinálásával és különböző, a folyadékok kezelését segítő kiegészítőkkel (olajleválasztó, szűrőrendszer, vízlágyító) fokozható. A szériagépek a legáltalánosabb feladatokra nyújtanak megoldást, de az alkatrészek növekvő bonyolultsága és tisztasági követelményeik egyre inkább az egyedi igények alapján gyártott berendezést teszik szükségessé.

Az adott célra ár/érték arányban a legjobb eljárást nehéz előre meghatározni, ezért a legcélravezetőbb minden esetben mosási próbák elvégzése, amire a gépforgalmazó természetesen mindig lehetőséget biztosít.

www.tisztitoberendezesek.hu



Folyadékszórásos mosókabin szórókar forgatással vagy oszcillációval.



www.tisztitoberendezesek.hu **SCH-METALL**
IPARI ÉS KERESKEDELMI BT.

Ipari tisztítóberendezések képviselete
ultrahangos kádak és sorok • mosókabinok és -alagutak
száraz- és nedves-szemcse-szórók • egyedi berendezések

Cím: 9400 Sopron, Rét u. 22. • E-mail: office@sch-metall.hu • Tel.: 06/99/523-016 • Fax: 06/99/523-018 • Mobil: 06/30/22-78-478