

Industritvättar

I en ytbehandlingsprocess är förbehandlingen den viktigaste delen. Utan väl fungerande förbehandling kan aldrig ett bra slutresultat erhållas.

Typ av förbehandling/tvätt bestäms av godsets utformning och mängd. Förbehandlingen skall utformas med hänsyn till produkt, produktionsvolym samt krav på kvalitet.

Ett varmt tvättsteg och därpå följande sköljsteg både avfettar och avlägsnar verkstadsdamm mm.

En alkalisk tvätt med åtföljande fosfatering (järn eller zink) ger dels rostskydd, dels ett gott fäste för färg, vätfärg eller pulver.

Tunneltvättar

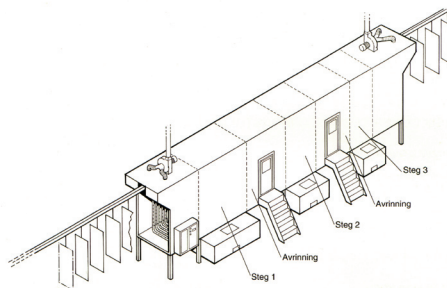
Denna typ av tvätt används vid ytbehandling där godset i första hand conveyortransporteras kontinuerligt eller i vissa fall taktas fram stegvis.

Processen arbetar som regel oavbrutet och färgbesprutning, doppning, eller pulverpåläggning sker i rak följd efter transportbanan.

Tunneltvätten har stor kapacitet men kräver stort utrymme. Spoltider och spolmängder bestäms av godsets nedsmutsningsgrad samt till viss del dess utformning.

En vattentork efter tvätten är nödvändig såvida inte vattenbaserad färg användes vid efterföljande behandling, eller en viss egen-torkning av godset kan ske efter tvätten.

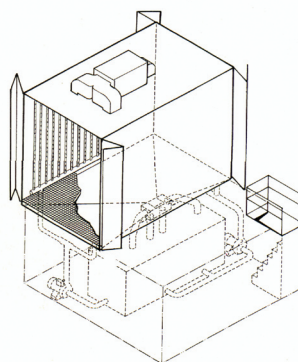
I vissa lägen kyls godset efter torkugnen för att inte påverka färgpåläggningen.



Kammartvättar

Kammartvätt är det lämpligaste alternativet för gods som hanteras med truck eller manuell hängtransportör alternativt med vagnar. Anläggningens storlek är beroende av godsstorlek och flöde.

När tvätten laddats med gods startas processen som styrs automatiskt. Tider för processen kan lätt ändras. I processen ingår som regel ett torkmoment, som innebär att godset blir färdigbehandlat i kammartvätten. Tvättprincipen är densamma som för tunneltvätt. Rörsystem och dysor är separata för tvätt och sköljsteg. Vid större kammartvättar försänks behandlingskaren i golv.

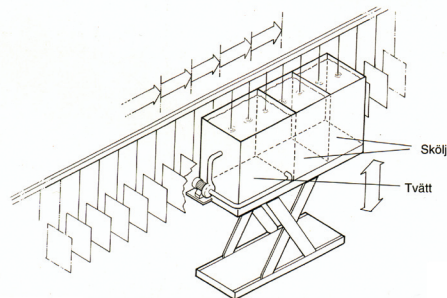


Vi har vidareutvecklat våra kammartvättar med rörliga dysramper (vridande) och flatstråledysor. Detta ger ett bättre tvättresultat än konventionella kammartvättar.

Dopptvättar

Gods med håligheter samt t ex profiler som är svåra att tvätta genom spolning/sköljning behandlas i dopptvätt. Vid mindre godsflöde väljs som regel dopptvätt p g a den avsevärt lägre anläggningskostnaden jämfört med tunnel- och kammartvätt. Denna tvättmetod kräver dock normalt avsevärt mer tid och hantering.

Tvättbadet som vanligtvis är varmt, cirkuleras med hjälp av en pump. Godset sänks i respektive tvätt- och sköljkar. Alternativt höjs karen och godset står stilla. I båda fallen kan rörelsen på gods eller kar ordnas. Behandlingslinje med doppning kan placeras både ovan golv och försänkas.



Allmänt om tvättar

Dopptvätt: Smågoods i korg.
Gods i varierande flöde och storlek där manuell hantering av processen accepteras.
OBS! Dopptvätt kan med fördel användas vid taktad bana och stort godsflöde.

Kammartvätt: Relativt stor godsmängd.
Större gods med krav på automatisk tvättprocess.
Smågoods i korg.

Tunneltvätt: Stor godsmängd med krav på rationell hantering.

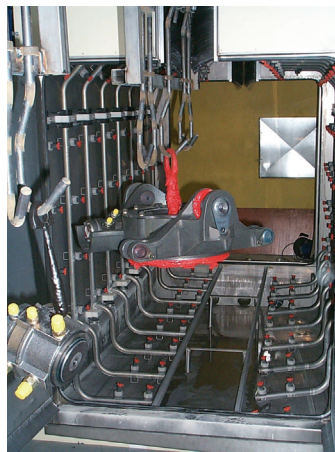
Variationer på ovanstående förekommer givetvis. Vid större godsmängder och varierande godsstorlekar kan en delning i två linjer vara den bästa lösningen.

Specialtvättar

Vi arbetar kontinuerligt med att utveckla våra produkter, ett exempel på detta är rörtvättar med invändig tvättning av rör med hjälp av lansar.



Rörtvätt för hydraulcylindrar.



Kammartvätt med rörliga dysramper.