

30C25

POMPĂ DE PULVERIZAT



Echipamentul este destinat aplicării materialelor pe bază de apă / solvent

sames **kremlin**



Airmix®

Combină perfectă dintre calitatea finisării și productivitate



lemn



metal



EFICIENȚĂ | PRODUCTIVITATE | DURABILITATE

- ✓ Construcție simplă din inox pentru durabilitate ridicată,
- ✓ Dedicată utilizării industriale de lungă durată,
- ✓ Eficiență ridicată pentru economie de energie și de material,
- ✓ Garnituri din materiale speciale dedicate performanței.

Certificare ATEX

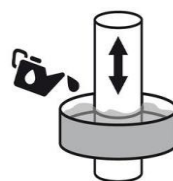
Ex II 2G Ex h IIA T6 X Gb



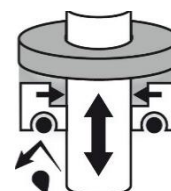
Supape cu bile pentru absorbție/refulare



Piston din inox triplu cromat



Cupă de lubrifiere



Etanșare **MB-A**
Durabilitate și performanță crescută

PERFORMANȚĂ

- 1 Motorul de aer diferențial previne blocarea pompei.
- 1 Amorsare rapidă la o presiune de aer foarte mică (0.6 bar)
 - ✓ Debit constant și fără pulsații, pentru un finisaj superior.

PRODUCTIVITATE

- 1 Motor de aer silențios.
- 2 Construcția etanșă previne riscul de accidentare al operatorului și protejează lubrifianțul de factorii externi contaminanți
- 3 Design fără „zone moarte” – facilitează amorsarea și spălarea pompei.
- 4 Supapă cu picior supradimensionată pentru manipularea ușoară a materialelor vâscoase, de până la 5.000 cPs.
- 5 Mentenanță rapidă datorită racordului de evacuare rotativ.
- 5 Orificiu de aerisire pentru monitorizarea curgerilor.

DURABILITATE

- 1 Motor de aer cu 45% mai puține piese față de concurență – mentenanță simplificată și costuri reduse.
- 2 Piston cu acoperire avansată pentru frecare minimă și rezistență sporită la abraziune.
 - ✓ Etanșare **MB-A** de înaltă performanță: frecare redusă, rezervor generos de lubrifianț și intervenții de întreținere rare.

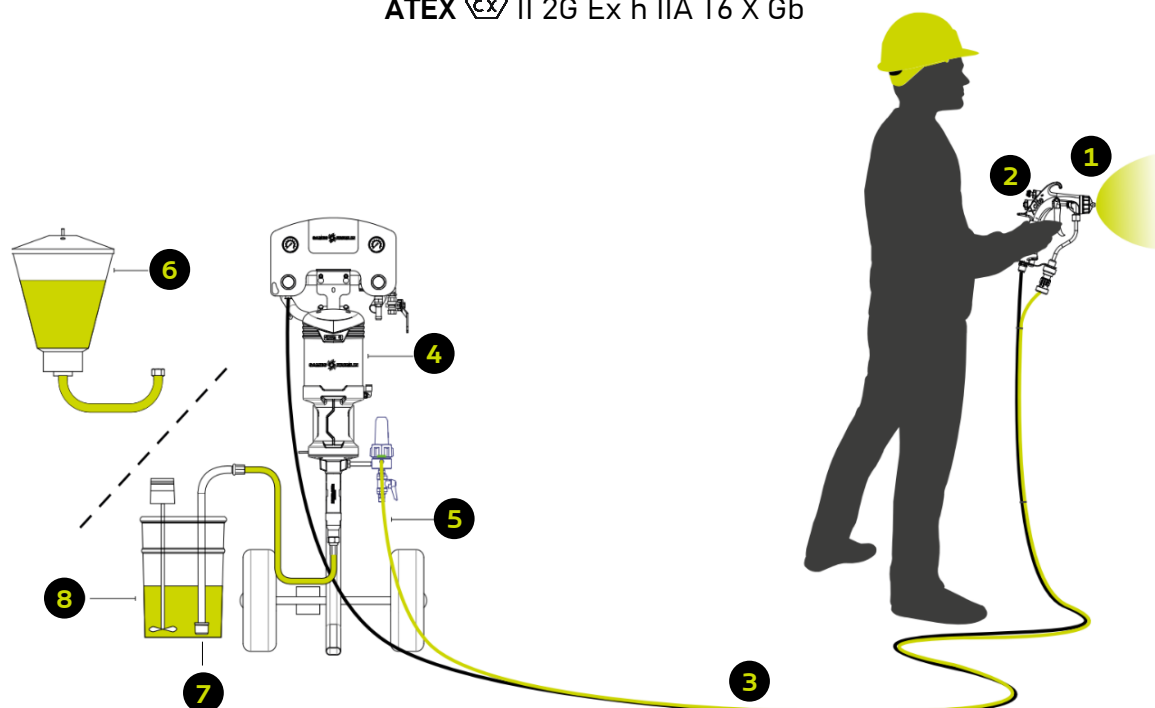


CARACTERISTICI TEHNICE

Raport de compresie	30 : 1
Secțiune hidraulică (cm ³)	25
Presiune maximă material (bar)	180
Presiune maximă aer (bar)	6
Debit material per ciclu (cm ³)	25
Debit liber de material (L/min)	1.5
Număr cicluri per litru material	40
Consum de aer (m ³ /oră)	7.1
Nivel sunet (Db)	74.9
Temperatură maximă material (°C)	60
Greutate (kg)	7.6

SCHEMĂ DE PRINCIPIU

ATEX  II 2G Ex h IIA T6 X Gb



1 Duză Airmix®

2 Pistol Airmix®

3 Furtunuri alimentare pistol

4 Pompă 30C25 pe perete / cărucior

ALIMENTARE PRIN:



5 Filtrare material (opțional)

6 Cupă gravitațională (Hopper)

S
A
U

7 Furtun absorbție (sorb)

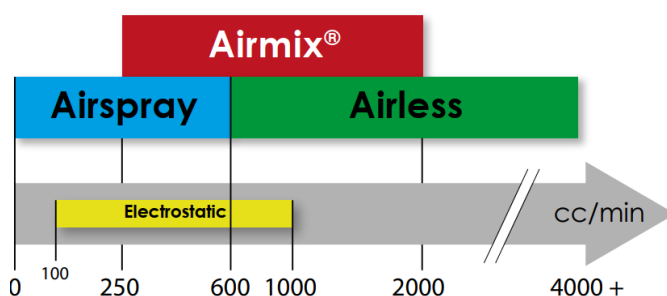
8 Agitator (opțional)

TEHNOLOGIA AIRMIX®

Creată de **Sames** pentru industria lemnului în anul 1975, tehnologia Airmix® (sau „Air Assisted Airless”) adună calitățile pulverizării Convenționale cu cele ale pulverizării Airless.

Succesul său a transformat această tehnologie dintr-o soluție obișnuită într-un standard industrial global – recunoscut pentru fiabilitate și utilizat în numeroase domenii unde finisajul de înaltă calitate este esențial.

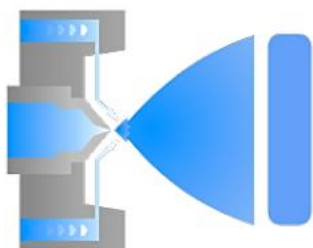
Airmix® este o tehnologie avansată de pulverizare la presiune medie care combină calitatea superioară a finisajului specific Airspray cu productivitatea ridicată Airless. Aceasta se realizează prin asocierea pulverizării la presiune medie cu injectarea indirectă a aerului de atomizare la presiune foarte scăzută, asigurând un control precis al jetului, uniformitate excepțională și randament înalt.



Care sunt avantajele Sames Airmix®?

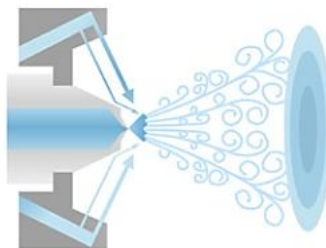
Eficiența transferului de până la **86%** crește productivitatea și reduce consumul de material cu până la 35%, deoarece acesta ajunge pe elementul vopsit, astfel că:

- ✓ Reduce emisiile de solvent - pentru un mediu de lucru mai sigur,
- ✓ Reduce mentenanța cabinei de pulverizat,
- ✓ Investiția se recuperează foarte rapid.
- ✓ Calitate ridicată a duzelor, realizate din carbid-tungsten,
- ✓ Capete de aer precise și durabile pentru reducerea pulverizării excesive,
- ✓ Disponibilă și pentru pulverizarea în câmp electrostatic.



CU AIRMIX®:

aerul adițional este injectat înainte de atomizare, generând o rază stabilă și depunere perfect uniformă a materialului pe suprafață



CU ALTE SISTEME DE PRESIUNE MEDIE:

aerul adițional este injectat după sau în timpul atomizării, generând o rază instabilă, pulverizare excesivă și finisaj inferior

