

АНТИКОР КОМПОЗИТ

193079, Россия, Санкт-Петербург, Октябрьская наб., д. 104

Тел./факс: (812) 325 58 42, (812) 322-91-71

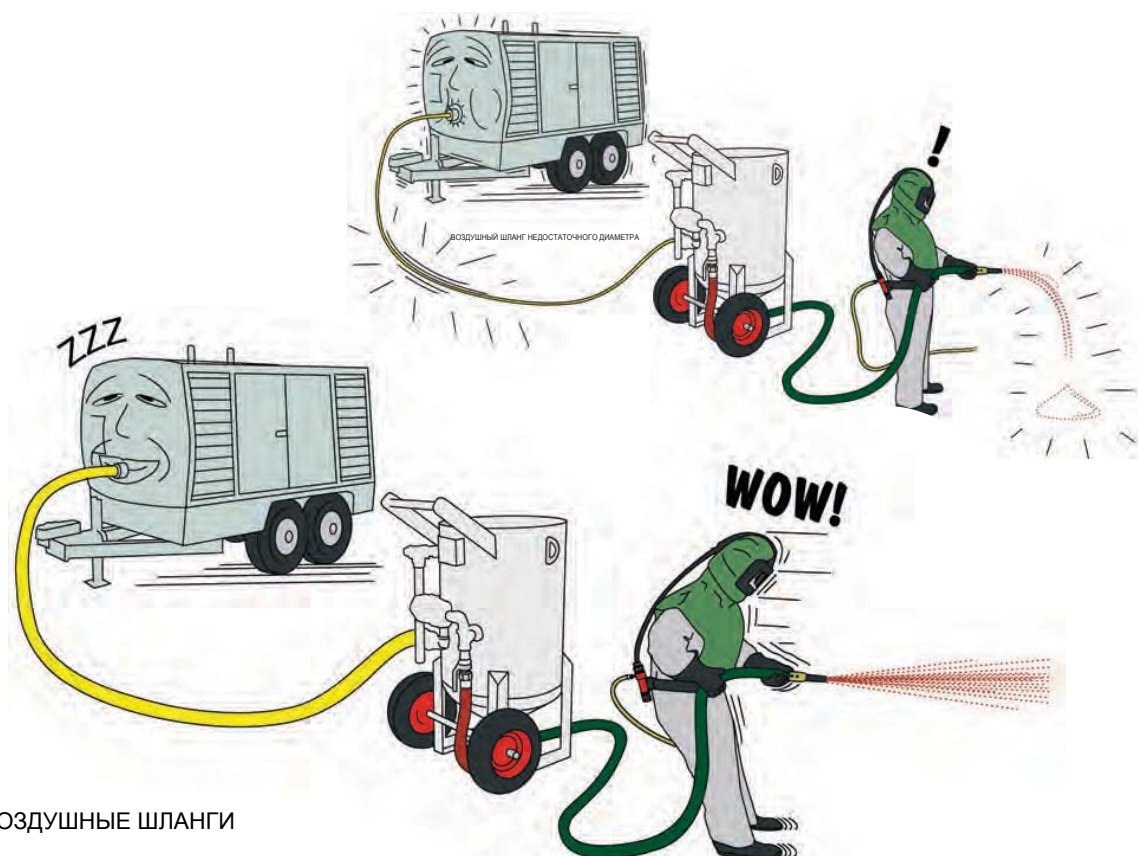
E-mail: anticor@composite.ru, info@graco.ru

www.anticorcomposite.ru, www.graco.ru

ПОЛЕЗНЫЕ СОВЕТЫ



ПОЛЕЗНЫЕ СОВЕТЫ



ВОЗДУШНЫЕ ШЛАНГИ

Получите максимум производительности от вашего воздушного шланга - Используйте шланги воздушной линии большего диаметра . Когда дело доходит до шланга идущего от компрессора воздуха, то - чем больше, тем лучше. Использование шлангов воздушной линии большего диаметра (1 1 / 2 "или 2") от вашего компрессора до вашего абразивоструйного аппарата снижает потерю давления. Потеря давления воздуха имеют большое влияние на производительность. Один 2 " шланг лучше, чем 4 x 1" !

МОЩНОСТЬ КОМПРЕССОРА ОЧЕНЬ ВАЖНА

Держите вашу производительность на высоком уровне. Максимизируйте объем воздуха идущий от компрессора и давление. Уровень производительности операций пескоструйной очистки напрямую зависит от объема и давления воздуха, проходящего через сопло. В операциях где производительность низка , причиной обычно является нехватка объема воздуха (кубических метров в минуту) и давления (бар). Более мощный компрессор обеспечит больший объем воздуха для поддержки больших сопел и большие сопла выполняют работу быстрее.

ЧЕМ КОРОЧЕ , ТЕМ ЛУЧШЕ

Не теряйте давление - Воздушный шланг и абразивный шланг должны быть короткими. Разместите компрессор как можно ближе к абразивоструйному аппарату , и разместите ваш абразивоструйный аппарат рядом с местом выполнения работ, чтобы сократить расстояние прохождения воздуха и свести потери давления до минимума. Особенно полезно держать коротким абразивный шланг , поскольку в нем давление падает еще больше, чем в воздушном шланге , по причине прохождения абразива и сжатого воздуха через линию.

МИНИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ВОЗДУШНОГО ШЛАНГА	
ДИАМЕТР СОПЛА	МИНИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ВОЗДУШНОГО ШЛАНГА
1/4" (6.5mm)	1" (25mm)
5/16" (8mm)	1-1/4" (32mm)
3/8" (9.5mm)	1-1/2" (38mm)
7/16" (11mm)	2" (50mm)
1/2" (12.5mm)	2" (50mm)
5/8" (16mm)	2-1/2" (64mm)
3/4" (19mm)	3" (76mm)

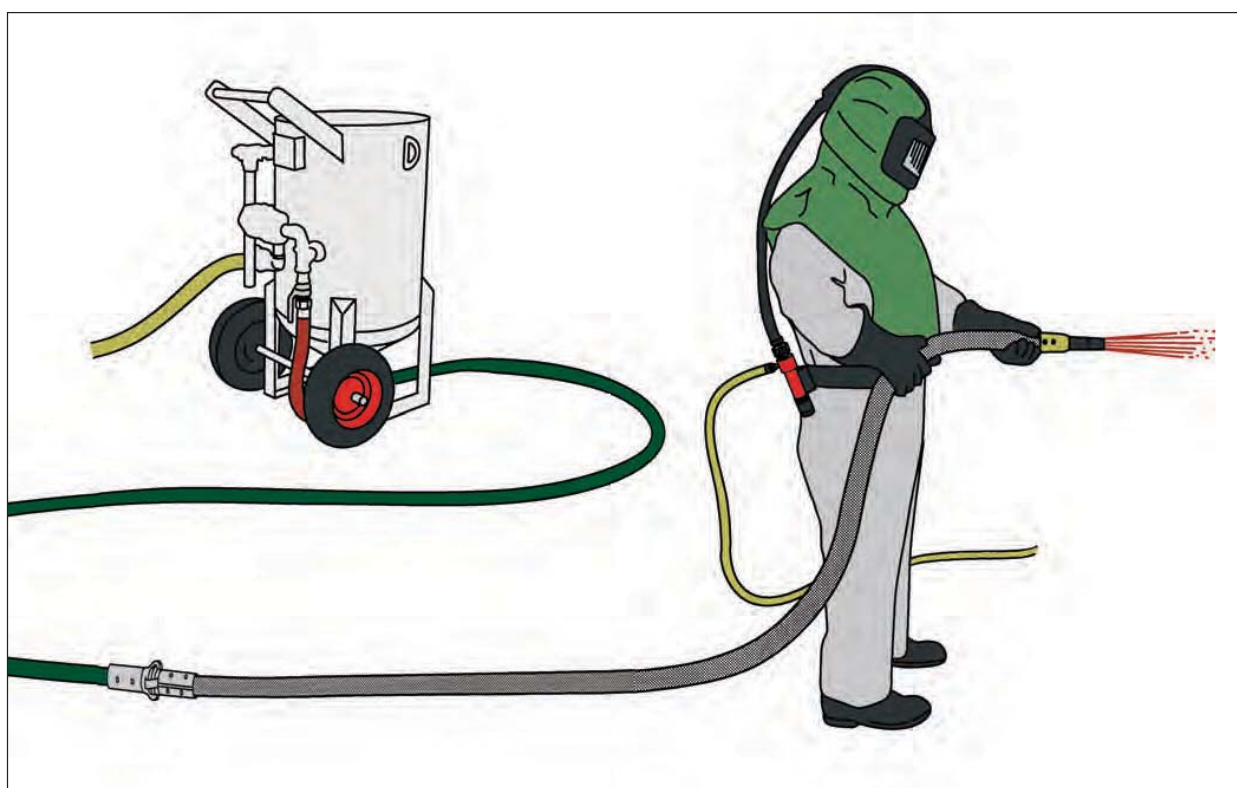
ПОЛЕЗНЫЕ СОВЕТЫ

АБРАЗИВНЫЕ ШЛАНГИ

Обеспечьте максимальную производительность .
Чтобы обеспечить максимально высокую производительность Вам необходимо использовать сопло максимально большого диаметра , которое Ваш компрессор может поддерживать .
Не забывайте и об абразивном шланге .
Неэффективно использовать абразивный шланг малого диаметра для сопла большого диаметра и Наоборот .

Сравнительное процентное уменьшение площади внутреннего сечения шланга .		
Диаметр основного абразивного шланга	Диаметр поводка	Сравнительное процентное уменьшение площади внутреннего сечения шланга
1 1/2" (38mm)	1 1/4" (32mm)	31%
1 1/2" (38mm)	1" (25mm)	56%
1 1/4" (32mm)	1" (25mm)	36%
1 1/4" (32mm)	3/4" (19mm)	64%
1" (25mm)	3/4" (19mm)	44%

Не устанавливайте поводок слишком маленького сечения .
Если оператор находит стандартный абразивный шланг слишком тяжелым , чтобы работать весь день то приходится использовать короткий , более гибкий , более легкий Абразивный шланг называемый поводок может быть использован между соплом и основным шлангом . Но будьте осторожны с использованием поводка слишком маленького диаметра Это приведет к большим потерям на трение и уменьшит производительность .



Выходное отверстие сопла	Расход воздуха компрессора, мощность компрессора, расход абразива	Давление в сопле PSI (бар)						
		50 (3,45)	60 (4,14)	70 (4,83)	80 (5,52)	90 (6,21)	100 (6,89)	125 (8,62)
3,20 мм	м ³ /мин	0,34	0,37	0,42	0,51	0,54	0,59	0,74
	кВт	1,3	1,49	1,86	2,24	2,61	2,98	4,47
	кг/ч	32	36	41	45	50	54	61
4,80 мм	м ³ /мин	0,71	0,85	0,99	1,13	1,22	1,27	1,70
	кВт	3,73	5,97	6,71	7,08	7,46	7,83	11,93
	кг/ч	68	77	91	98	109	118	145
6,35 мм	м ³ /мин	1,42	1,56	1,70	1,98	2,12	2,27	2,69
	кВт	7,46	8,95	9,69	11,93	12,68	13,42	18,64
	кг/ч	122	136	159	181	204	227	306
8,00 мм	м ³ /мин	2,27	2,55	2,83	3,26	3,54	3,96	5,38
	кВт	12,68	14,91	18,64	20,13	20,88	22,37	26,85
	кг/ч	213	240	272	306	340	374	454
9,50 мм	м ³ /мин	3,12	3,54	4,11	4,53	4,96	5,66	7,79
	кВт	18,64	21,63	23,86	26,10	29,83	33,56	42,50
	кг/ч	306	352	397	442	481	499	612
11,00 мм	м ³ /мин	4,25	4,81	5,66	6,09	6,80	7,22	8,92
	кВт	26,10	29,83	33,56	37,28	41,01	44,74	52,20
	кг/ч	408	454	544	590	635	703	816
12,70 мм	м ³ /мин	5,66	6,37	7,08	7,79	8,50	9,63	12,18
	кВт	33,56	37,28	41,01	46,98	52,20	55,93	70,84
	кг/ч	544	612	680	771	839	919	1145
16,00 мм	м ³ /мин	8,50	9,91	11,33	12,74	14,16	15,58	19,82
	кВт	52,20	59,66	67,11	74,57	82,03	89,48	111,85
	кг/ч	862	998	1089	1225	1361	1497	1814
19,00 мм	м ³ /мин	12,18	14,16	16,28	18,41	19,82	22,66	31,15
	кВт	74,57	85,76	96,94	108,13	119,31	130,50	160,33
	кг/ч	1225	1406	1588	1769	1950	2132	2586

Диаметр сопла, мм	6,5	8,0	9,5	11	12,5	16,0
Расход воздуха при 8 атм, м ³ /мин	3,0	4,3	6,0	7,8	10,0	15,0
Расход воздуха при 7 атм, м ³ /мин	4,0	5,3	7,0	8,8	11,0	17,0

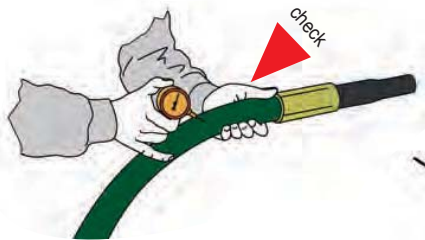
Производительность, м ² /ч	Sa 2	10	15	21	28	37	50
	Sa 2 1/2	5	9	14	21	28	38
	Sa 3	4	6	9	14	17	25

Расход абразива, кг/м	Sa 2	40	35	32	29	28	26
	Sa 2 1/2	58	51	46	42	40	38
	Sa 3	78	68	62	54	54	51

ПОЛЕЗНЫЕ СОВЕТЫ

Работайте под давлением

Проверьте давление на входе сопла для увеличения производительности -
Используйте комплект с иглой для измерения давления, и вставьте иглу в шланг медленно, на несколько сантиметров позади сопла.
Направляйте иглу к соплу под небольшим углом. Вставьте медленно, пока Вы не получите устойчивое значение. Получаете ли вы 100psi?

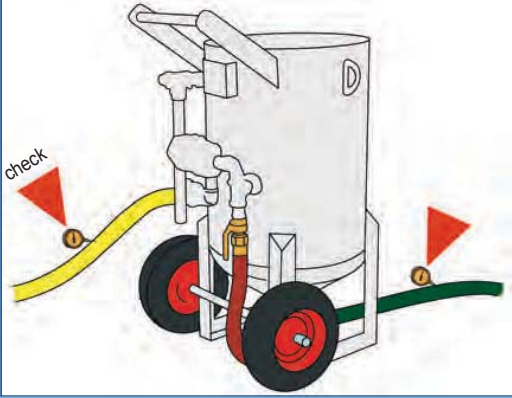


АБРАЗИВНЫЕ НАСТРОЙКИ

Не потерять ценный абразив -
Убедитесь, что ваш дозирующий абразив клапан установлен правильно. Как вы можете это определить? Посмотрите на абразивный поток выходящий из вашего сопла. Эффективное соотношение воздуха и абразивной смеси будет лишь немного видно, проявляясь в виде цветного тумана в воздушном потоке. Если вы видите, много цветов в этом потоке, там слишком много абразива (и не хватает воздуха). Почему? Ваш абразивный клапан слишком открыт. Когда это происходит, ваша эффективность очистки понижена ценный абразив расходуется впустую, и вы теряете деньги.



Создание лучшей смеси нужно начинать без абразива и медленно открывать дозирующий клапан, пока вы не начнете видеть изменение цвета в воздухе выходящем из сопла. Этого абразива и не более будет необходимо для эффективных абразивных работ.



Проверьте ваш абразивоструйный аппарат и определите, где находится потеря давления. Проверьте давление на обоих концах шланга большой длины - Вы будете поражены, увидев, как давление может упасть!
Мы рекомендуем использование двух комплектов измерителей давления, для проверки давления воздуха перед аппаратом и давления воздуха выходящего из аппарата.