



电弧丝材528E-ICC型喷涂系统对制备特殊要求、高精度涂层具有高可靠性，包括抗腐蚀及功能涂层。丝材驱动装置以高精度、高功率直流伺服电机，通过平稳变速箱和主动轮系统为重型喷枪送丝。高性能喷枪根据美特金专有技术设计，包括特有不变形喷枪（低磨损）。确保在改变丝材时涂层质量平滑一致，并降低停工期。高灵活性也是电弧丝材528E型喷涂系统基本特点。ARC528E喷枪和PLC控制250A和350A新型可转换电源连接可长时工作。PLC控制与闭路电流控制电子连接，设置在密封电源内部，可靠性高，易维护。与生产线配套使用很方便。

- S250A和S350A密封电源
- 闭路电流控制=简便/可靠
- 内置喷枪控制系统
- 与生产机器配套
- 安全联锁装置
- 可喷涂抗腐蚀，工程用丝线
- 易维护=停工期短
- 丝材直径 1.2mm-3.17mm
- 为快速更换喷枪提供快速释放供应选项
- 可对盘、卷、桶丝材校正

典型应用

- ERW管裂纹焊接修补
- LPG缸体喷涂
- 电容器喷涂
- 铝扁管喷涂
- 造纸烘缸
- 火车轨道
- 海底管道
- 印刷机移纸刷
- 钢管
- 不粘锅炊具
- 钢筋
- 建材用钢

材料	代号	丝材直径	最大喷涂率 kgs/hr	最大覆盖率 m ² /kg/100μm
锌	02E (磨管机)	1.6mm	20.5(最大 200A)	0.82
		2.0mm	20.6 (36)	
		2.3mm		
铝和铝合金	01E/17E/25E	1.6mm	6.0 (8.5)	2.88
		2.0mm		
		2.3mm		
锌/铜 85/15	21E	3.0mm 2.3mm	22.0 (31)	1.00
铜	05E	1.6mm	12.5	0.91
钢	30E, 35E, 45E, 55E, 57E, 60E, 65E, 80E, 84E	1.6mm	11.4	1.02
		2.3mm		
镍铝合金	75E	1.6mm	13.6	1.09

喷涂量以喷涂电流 250A 为基础 (括号内数据为 350A 时的喷涂量)。所有数据均为近似值。

