

## Установка TESLA 201RV

Установка TESLA 201RV работает с забором краски из коробки, которая располагается на виброплатформе.



**TESLA 201 RV**—это высокопроизводительная, надежная и простая в эксплуатации **ручная установка напыления порошковых красок** в электростатическом поле с забором краски из коробки и вибростолом, с функцией PULS COATING, цифровым дисплеем и улучшенной конструкцией тележки. Может комплектоваться различными типами баков. Все регулировки на лицевой панели: подача порошка, транспортного воздуха, обдув коронирующего электрода, ожигание порошка в баке. Имеет на входе регулятор давления и фильтр масло-влаги отделиватель.

Платформа оснащена стопором колеса, что предотвращает случайное перемещение во время работы.

Универсальные крепления скоб - держателей коробки с краской на виброплатформе позволяют располагать коробку как углом так и торцом для удобства маляра.

Надежнейший итальянский вибродвигатель и уникальная система выключения вибрации платформы.

**Технические характеристики порошковой окрасочной установки TESLA-201 Rv:**

Электрические параметры:

- Входное напряжение - 220 В;
- Частота - 50/60Гц;
- Рабочая температура -10 +50 град.Цельсия;

Окрасочный пистолет:

- Вес - 480 гр;
- Напряжение на входе - 12 В;
- Макс. ток на выходе - 150 мА;
- Макс. напряжение на электроде - до 100кВ;

- Макс. расход порошка - 600 гр/мин.

Требования по сжатому воздуху (пневматика):

- Максимальное давление воздуха на входе - 8 Бар;
- Минимальное давление воздуха на входе - 3 Бар;
- Рабочее давление воздуха - 5 Бар;
- Макс. содержание водяных паров - 1.4 Гр/куб.м;
- Макс. содержание масляных паров - 0.1 Гр/куб.м;
- Макс. потребление воздуха - 10 куб.м/час.

**Описание технологии PULS COATING**

Существующая технология использования принципа коронного разряда при **покраске** не позволяет до конца прокрашивать угловые или труднодоступные поверхности из-за электростатического отталкивания частиц порошковой краски, заряженных сильным током. Если пытаться решить проблему путем снижения напряжения и заряжать частицы порошковой краски сильным током, то это приведет к осыпанию краски по причине недостаточного электростатического притяжения.

Для решения этой проблемы требуется заряжать частицы **порошковой краски** высоким напряжением при слабой силе тока, что и позволяет сделать новая технология Pulse Coating.

Технология **Pulse Coating** - новый метод порошковой окраски поверхностей, при котором частицы порошковой краски с периодичностью 15-30 импульсов в секунду заряжаются высоким напряжением при слабой силе тока.

Технология PULS COATING позволяет:

1. улучшить качество покрытия за счет формирования более ровного слоя толщиной 40-70 микрон;
2. снизить потребление порошковой краски примерно на 20%;
3. повысить эффективность окрашивания в труднодоступных местах за счет постоянной перезарядки частиц, что позволяет им достигать труднодоступных мест, не теряя при этом силы электростатического притяжения;
4. повысить эффективность перекрашивания поверхностей;
5. Снизить эффект "апельсиновой корки" вплоть до его полного исчезновения.