

### سیستم شارژ و ردیف کن پکصا

صفحات، مقاطع و یا میلگرد های خام توسط این سیستم به خط تولید تغذیه می شوند. طراحی این سیستم کاملا وابسته به نوع و ابعاد مواد خام مورد استفاده می باشد. این سیستم شامل ۳ بخش می باشد.

دستگاه انتقال عرضی مواد با استفاده از زنجیر کانویری، کانویر تیغه ای، کانویر شاخکدار و یا ارابه رفت و برگشتی مصالح را دریافت کرده و در عرض منتقل می کند. دستگاه شارژ ممکن است توسط بازوی هیدرولیک ساده و یا گاری هیدرولیک/ پنوماتیک هوشمند و یا مگنت آویز مصالح را بصورت تکی و یا دسته ای به خط شارژ نماید. از رولیک های فولادی ساده و یا شیاردار، کانویر زنجیری و یا تیغه ای نیز جهت انتقال طولی قطعات خام استفاده می شود.

### کوره پیش گرم پکصا

این بخش شامل یک یا چند کوره پیش گرم است که وظیفه چربی سوزی، پیش گرم کردن سطح قطعات و زدودن رطوبت سطحی را دارد. در صورتیکه مصالح ورودی در شرایط نامناسبی نگهداری شده باشند و توسط آب، برف و یا مواد خارجی پوشیده شده باشند، این واحد از سیستم برس و یا جت هوا جهت تمیز کردن اولیه استفاده می کند. عملکرد کنترل شده کوره باعث می شود مصالح عبوری بدون آلودگی خارجی و رطوبت و در دمای ثابتی به پایین دست خط حرکت کنند. این شرایط نقش تعیین کننده ای در کیفیت محصول نهایی دارد.

### خط آماده سازی و اعمال پوشش پکصا

در صنایع کشتی سازی، شاسی سازی، تولید کانتینر و ... از سطوح با ابعاد بزرگ استفاده می گردد. در صنایع فولاد و ساخت و ساز نیز از مقاطع فلزی مختلفی استفاده می شود که نیازمند پوشش دهی اولیه و یا نهایی هستند. تولید کنندگان میلگرد مقاوم در برابر خوردگی و یا لوله های پوشش داده شده نیز نیازمند اعمال پوشش نهایی با طول عمر بالا هستند.

در این صنایع حجم بالایی از صفحات، مقاطع، پروفیل و لوله های فولادی می بایست پوشش داده شوند. اولین فاز این فرآیند آماده سازی سطوح (زنگ زدایی، تمیز و زبر کردن) و اعمال پوشش پرایمر ویژه است. استفاده از این روش مزایای فراوانی را متوجه تولید کننده می نماید:

محافظة از مصالح در حین انبارداری، تولید و نصب

اقتصادی ترین روش آماده سازی و اعمال پرایمر بر روی سطوح فلزی

تضمین کیفیت بالا و یکنواخت آماده سازی و پوشش سطح و امکان کنترل فرآیند

افزایش سرعت تولید و اعمال پوشش با ضخامت کافی

سهولت برشکاری، سوراخکاری و افزایش عمر ابزار و در نتیجه کاهش هزینه های تولید

خطوط اتوماتیک محافظت از سطوح پکصا به عنوان مدرن ترین و اقتصادی ترین سیستم های محافظت از صفحات فولادی و مقاطع فلزی مورد استفاده قرار می گیرد. از این روش می توان جهت اعمال پوشش پرایمر اولیه بر روی مصالح خام و یا اعمال پوشش محافظ بر روی محصول نهایی بهره جست.

استفاده از این روش باعث حفظ کیفیت ورق ها و مقاطع فلزی در حین انبارداری و در مراحل تولید می گردد. در این روش کلیه سطوح فلزی به صورت موثری زنگ زدایی و زبر می شوند و یک لایه نازک شاپ پرایمر که جهت این فرآیند فرموله شده است بر روی این سطوح اعمال می گردد. مصالح فلزی پوشش داده شده طی فرایندهای برشکاری، خمکاری و جوشکاری در برابر خوردگی محافظت می شوند و در پایان نیز با توجه به اینکه سطوح قطعات قبل از تمیز و زبر شده اند، محل های جوشکاری اصلاح شده و فرآیند پوشش دهی نهایی نیز با سرعت بالا و حداقل هزینه انجام می پذیرد.

# خط آماده سازی سطح و اعمال پوشش محافظ

### کنترل کیفیت تولید

تولید محصول منحصر بفرد با کیفیت بالا نیازمند طراحی بروز، ماشین آلات مدرن، سیستم های پایش و کنترل فرآیند و پیاده سازی سیستم های کارآمد کنترل کیفیت است. پکصا در کنار ارائه خط آماده سازی سطح و اعمال پوشش محافظ، ساختارها و تجهیزات مورد نیاز جهت حصول کیفیت را تامین می نماید.

فرآیند آماده سازی سطح بر اساس استاندارد های مختلف جهت پایش تمیزی (ISO8502-2, SSPC-SP10, NACE) و کنترل زبری (ISO 8503-2) صورت می پذیرد.

محصول نهایی نیز تحت آزمون های مختلف چسبندگی، ضخامت سنجی پوشش، خمش، سالت اسپری (مه نمکی) و سایر آزمون های کیفی قرار میگیرد.



### شاپ پرایمر پکصا

پوشش شاپ پرایمر با فرمولاسیون ویژه ای توسعه یافته است و محافظت مصالح در برابر خوردگی را بصورت کوتاه مدت تضمین می نماید. ضخامت پوشش پرایمر نیز متناسب با شرایط کاری تعیین می گردد. همچنین مقدار کم زینک موجود در پوشش باعث سهولت برشکاری و جوشکاری بدون تولید بخارات سمی می گردد.

### خط تولید میلگرد مقاوم در برابر خوردگی (گالواتور)

جهت محافظت سازه های بتنی در برابر محیط خورنده از میلگردهای کربن استیل با پوشش ویژه ای از فلز روی اتمیسیته استفاده می شود. خط تولید پکصا توانایی آماده سازی و پوشش دهی یکنواخت سطح انواع میلگردهای ساده و آجدار را دارد.





### واحد آماده سازی رنگ پکصا

سیستم اتوماتیک پاشش با استفاده از تجهیزات مدرن توانایی اعمال یکنواخت رنگ بر روی سطوح را دارد. آماده سازی رنگ شامل توزین، میکس کردن، رقیق کردن، اصلاح ویسکوزیته و تنظیم دمای رنگ می باشد. در این واحد می توان از رنگ های تک جزئی مایع، دو جزئی اپوکسی و یا پلی اورتان و حتی پوششهای با درصد جامد بالا و یا الکترواستاتیک استفاده نمود.

### واحد اعمال پوشش پکصا

سیستم اعمال پوشش شامل نازل های پاشش ایرلس، ایر اسپری (معمولی) و یا الکترواستاتیک مایع می باشد که بصورت رفت و برگشتی در راستای عمود بر خط حرکت می نمایند. مکانیزم حرکت نازل ها بصورت مکانیکی و یا سروموتور است. جهت کنترل یکنواختی پوشش از ارتباط الکترونیک بین سیستم حرکتی نازل ها و سیستم محرک خط تولید استفاده می گردد.

### کوره خشک کن پکصا

جهت سرعت بخشیدن به فرآیند خشک شدن و کیورینگ پوشش از مکانیزم های مختلفی در کوره خشک کن بهره گرفته شده است. فرآیند خشک شدن محصول تحت تاثیر دمای سطح قطعات، سرعت و دمای هوای گرم و میزان تشعشع مادون قرمز قرار می گیرد. سیستم انتقال کانویر تیغه ای تعبیه شده در کوره خشک کن عمل انتقال محصولات را بدون آسیب رساندن به پوشش انجام می دهد.

### ویژگی های سیستم اعمال پوشش پکصا

کنترل متمرکز فرآیند آماده سازی رنگ، اعمال پوشش و خشک کن با PLC و تاج پنل

سیستم غبارگیر جهت زدودن غبار از سطح کار قبل از ورود به کابین

سیستم تشخیص ورود قطعه کار در کابین و فرمان اتوماتیک پاشش جهت به حداقل رساندن مصرف رنگ

سیستم فیلتراسیون و تهویه بخارات فرآیند رنگ مطابق استانداردهای محیط زیست

مدول خنک کننده و یا اسپری مایع بعد از خشک کن جهت کنترل دمای پوشش و یا تسریع کیورینگ

مصرف انرژی کم با استفاده از هوای گرم آگروز سیستم پیشگرم اولیه در بخش خشک کن

امکان سیستم لیبیل زنی کامپیوتری جهت سهولت نگهداری و پیگیری

### شات بلاست و گریت بلاست پکصا

پکصا عرضه کننده انواع دستگاه های شات بلاست و گریت بلاست با طراحی های استاندارد و همچنین ماشین آلات با کاربری خاص می باشد. کیفیت ساخت بالا و راندمان فوق العاده و سطح اتوماسیون بی نظیر از خصوصیات این ماشین آلات می باشد.

شات بلاست تونلی جهت تمیز کاری و زبر کاری سطوح و صفحات فلزی، پروفیل ها و مقاطع فولادی، میلگرد و سازه های صنعتی طویل و یا زبر کردن و نقش دادن به سنگ و گرانیت

شات بلاست لوله جهت تمیز کاری و زبر کاری سطوح داخلی و خارجی لوله های کوچک تا بسیار بزرگ

شات بلاست جهت زنگ زدایی و زبر کردن سطوح شمش و میلگرد ساختمانی

شات بلاست جهت ماسه زدایی و تمیز کردن قطعات تولیدی ریخته گری و سایر فرآیندها

شات بلاست آویز کانویری و جرتیلی جهت تمیز کردن سطوح سازه های بزرگ و قطعات حجیم

شات بلاست کابینی، شات بلاست میزی و یا آویز جهت قطعات کوچک و پیچیده با تولید انبوه



### توربین شات بلاست پکصا

پکصا نسل نوینی از توربین های شات بلاست را جهت راندمان و طول عمر بالاتر و همچنین هزینه های نگهداری کمتر تولید نموده است. استفاده از فولاد های آلیاژی با کیفیت بالا و بالانس استاتیکی و دینامیکی قطعات منجر به عملکرد روان و بدون لرزش توربین شده است. ویژگیهای این توربین ها به شرح ذیل است:

سرعت پاشش بیشتر مواد ساینده به علت سرعت بالای توربین و پروفیل مناسب پره ها

عمر سایشی بسیار بالاتر به علت استفاده از فولادهای آلیاژی با کیفیت

طراحی دقیق و مصرف انرژی پایین و مصرف مواد ساینده پایین

الگوی پاششی قابل تنظیم



# شات بلاست و

# کابین رنگ

