

GTV UNI SPRAY JET

Setzt Maßstäbe auf dem Gebiet
der Pulverflammspritztechnik



UNI SPRAY JET

Setzt Maßstäbe auf dem Gebiet der Pulverflammspritztechnik



Die Uni Spray Jet Spritzpistole zeichnet sich durch ein elegantes, neuzeitliches Design aus und überzeugt den Anwender durch einfache und sichere Handhabung.

Vor allem besticht das Gerät in seiner technischen Perfektion bezüglich der Betriebssicherheit sowie der hohen Qualität der erzielbaren Spritzschichten. Das speziell entwickelte Brenngas-Sauerstoff-Mischsystem gewährleistet, selbst unter extremen Bedingungen, optimale Funktions- und Arbeitssicherheit.

Im Normalfall dienen Acetylen und Sauerstoff als Betriebsgase, deshalb kann die Spritzpistole an jeder beliebigen Autogenversorgung angeschlossen werden. Die ausgereifte Konzeption der GTV Flammspritzpistole Uni Spray Jet bietet dem Benutzer die nachfolgenden technischen und wirtschaftlichen Vorteile:



Vorteile

Rückschlag und zündsicher

- ✓ Eine latente Unfallgefahr durch Flammrückschläge während des Betriebes ist mit diesem System ausgeschlossen. Es entfallen somit durch Flammrückschläge verursachte Reparaturen, der Einbau neuer Ersatzteile und lange Stillstandzeiten. Aufgrund des speziellen Gasmisch-Systems ist das Gerät absolut rückzündsicher.

Hohe Wirtschaftlichkeit

- ✓ Die hohe Spritzleistung des Gerätes bei gleichzeitig günstigem Wirkungsgrad kennzeichnet die außerordentliche Wirtschaftlichkeit der GTV Flammspritztechnologie.

Wartungsarm und servicefreundlich

- ✓ Robuste Baukomponenten gewährleisten ein störungsfreies Arbeiten selbst unter extremen Betriebsbedingungen. Die zur Herstellung der Pistole verwendeten Werkstoffe in Verbindung mit speziellen Fertigungstechniken garantieren dem Anwender optimale Servicefreundlichkeit.

Das System wird in einem stabilen Koffer geliefert, der alle notwendigen Accessoires enthält. Durch die Modulbauweise kann die Grundausstattung für alle Applikationen nachgerüstet werden. Den Oberflächenschutz gegen Verschleiß und Korrosion können mit den GTV - Spritzpulvern für eine Vielzahl von Anwendungen sichergestellt werden.

Gerne erstellen wir Ihnen ein auf Ihren Anwendungsfall angepasstes Angebot und freuen uns auf Ihre Anfrage.

UNI SPRAY JET

Setzt Maßstäbe auf dem Gebiet der Pulverflammspritztechnik



Technische Daten

Gasversorgung

Hauptanschlüsse:

- Sauerstoff 2,5 bar - 1,5 m³/h
- Azetylen 0,5 bar - 1,1 m³/h
- Propan 3,0 bar - 2,0 m³/h

Optional:

- Wasserstoff 0,8 bar – 1,2 m³/h

Internes Pulverträgergas (Pulvertransport durch Injektorwirkung)

- Druckdüse N 0,45 mm Sauerstoff 2,5 bar – 0,3 m³/h
- Druckdüse S 0,30 mm Sauerstoff 2,5 bar – 0,1 m³/h

Optional: externes Pulvertransportgas (nicht brennbare Gase)

Inertgas Ar oder N₂, Druckluft 0,5 bar - 5,0 bar

Gewindeanschlüsse

Brenngase und internes Pulvertransportgas

- Brenngase (Azetylen, Propangas oder Wasserstoff) G3/8" LH
- Sauerstoff G1/4" RH

Optional:

Zusatzgase (nicht brennbare Gase)

- Inertgas (Ar, N₂), Druckluft G1/8" RH

Optional:

Externer Pulvertransport (nicht brennbare Gase)

- Inertgas (Ar, N₂), Druckluft G1/8" RH

Spritzleistung

In Abhängigkeit vom Pulverwerkstoff, der Geräteeinstellung und der Spritzdüse sowie der eingebauten Pulvertransportgasdruckdüse im Pulverfördersystem: 1,0 - 6,0 kg/h

Spritzabstand

In Abhängigkeit vom Spritzzusatzwerkstoff (siehe Spritztabelle): 100 - 200 mm

Umfangsgeschwindigkeit

In Abhängigkeit vom Spritzzusatzwerkstoff und Schichtstärkenzunahme pro Spritzübergang:
15 - 50 m/min

Vorschub pro Umdrehung

- Haftgrund 20.50.2 (NiAl) 4,0 - 6,0 mm/Ü
- bei allen anderen selbsthaftenden und Metallpulvern 4,0 - 8,0 mm/Ü
- bei Metalloxidpulvern (Keramik) in Abhängigkeit von Ein- oder Mehrlagenschicht 0,02 - 0,5 mm/Ü

Schichtstärkenzuwachs pro Spritzübergang

- Haftgrund 20.50.2 (NiAl) ca. 0,15 mm/Ü
- Decklagen mit allen anderen selbsthaftenden Pulvern ca. 0,2 mm/Ü
- Metallpulver ca. 0,2 - 0,3 mm/Ü
- Metalloxidpulver ca. 0,05 - 0,2 mm/Ü