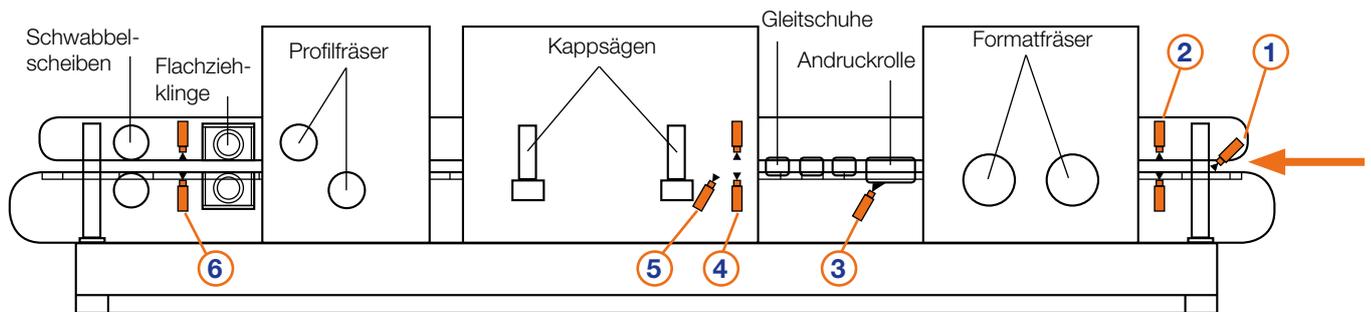


Anordnung der RIEPE® Sprühgeräte an der Kantenbearbeitungsmaschine



Auf der Skizze abgebildet sehen Sie die verschiedenen Positionen der einzelnen RIEPE® Sprühgeräte.

Die Grundlage für die Erzielung der Finishqualität sind die Geräte 2 und 6. Weitere Optionen zur Verbesserung der Finishqualität werden durch die Sprühgeräte 1, 3, 4 und 5 erzielt.

Verschiedenste Klebstoffe, Kanten und Maschinen stellen diverse Anforderungen.

Wir bieten Ihnen individuelle, abgestimmte Lösungen für Ihre Bedürfnisse zur Erzielung der Finishqualität an.

① Elektronisch gesteuertes Trennmittel-Sprühgerät für Vorder und Hinterkante (Kantenband Eckverklebung)

→ Trennmittel LP113/03®

② Elektronisch gesteuertes Trennmittel-Sprühgerät

→ Trennmittel LPZ/II® oder TH97® (hochhitzebeständig)

③ Elektronisch gesteuertes Sprühgerät für Andruckrolle und Gleitschuhe

→ Trennmittel NFLY®

④ Elektronisch gesteuertes Antistatik-Kühlmittel-Sprühgerät

→ Antistatik Kühlmittel LP289/99®

⑤ Elektronisch gesteuertes Sprühgerät für Kantenband Acryl/Aluminium und Schutzfolie

→ Trennmittel NFLY®

⑥ Elektronisch gesteuertes Reinigungsmittel-Sprühgerät.

→ Reinigungsmittel LP163/93®

Original RIEPE® Trenn- und Reinigungsmittel für Sprühgeräte

② TRENNMITTEL LPZ/II®

Einsatzgebiet: Einlauf der Maschine
Gebinde in Liter: 30 | 200 | 1000
Farbe: transparent

Durch das Aufbringen des Trennmittels LPZ/II® auf Ober- und Unterseite des Werkstücks wird verhindert, dass sich austretende Klebstoffreste mit dem Werkstück verbinden.

② TRENNMITTEL TH97® hochhitzebeständig

Einsatzgebiet: Heißzonen
Beispiel: Postforming / Softforming
Gebinde in Liter: 30 | 200 | 1000
Farbe: transparent

Mit diesem hochhitzebeständigen Trennmittel TH97® kann das Werkstück Heißzonen durchlaufen, ohne dass die Wirkung des Trennmittels herabgesetzt wird.

⑥ REINIGUNGSMITTEL LP163/93®

Einsatzgebiet: vor Schwabbeln
Gebinde in Liter: 30 | 200 | 1000
Farbe: rot

Durch das Aufbringen des Reinigungsmittels LP163/93® vor den Schwabbeln werden das zuvor aufgebrachte Trennmittel und die losen Klebstoffreste entfernt. Des Weiteren werden die Kante und die Klebstoffuge gekühlt. Der Radius des abgefrästen Kantenbandes passt sich im Glanz der Oberfläche an.

④ ANTISTATIK-KÜHLMITTEL LP289/99®

Einsatzgebiet: nach der Kantenbandverklebung
Gebinde in Liter: 30 | 200 | 1000
Farbe: blau

Durch das Aufbringen des Antistatik-Kühlmittels LP289/99® wird das Kantenband statisch entladen und gleichzeitig die Klebstoffuge gekühlt. Tastrollen und Werkstücke bleiben frei von Frässpänen. Der Klebstoff härtet schneller aus. Die Belagbildung an den Werkzeugen wird deutlich verringert und somit auch die Standzeit der Werkzeuge erhöht. Ein häufiges Wechseln oder Reinigen der Werkzeuge erübrigt sich.

③ | ⑤ TRENNMITTEL NFLY®

Einsatzgebiet: Andruckrolle | Gleitschuhe | Werkzeug | Kantenband / Schutzfolie
Gebinde in Liter: 30 | 200 | 1000 | Spraydose
Farbe: grün

- Durch das Aufbringen des Trennmittels NFLY® auf die Andruckrolle wird verhindert, dass sich der Klebstoff an der Andruckrolle festsetzt. Des Weiteren wird das Trennmittel von der Kante übernommen und auf die Gleitschuhe übertragen.
- Das Trennmittel NFLY® kommt ebenfalls bei der Werkzeugbenutzung zum Einsatz.
- Das Trennmittel NFLY® kann direkt auf die Fläche des Kantenbandes gesprüht werden, um Beschädigungen auf dem Kantenband zu vermeiden (Acryl/Aluminium). Des Weiteren wird verhindert, dass sich aufgebrachte Schutzfolien von dem Kantenband ablösen!

① TRENNMITTEL LP113/03®

Einsatzgebiet: Kantenband Eckverklebung
Gebinde in Liter: 30 | 200 | 1000
Farbe: transparent

Das Trennmittel wird auf die bereits verklebte Längskante im Eckbereich gesprüht, um ein Anhaften der bei der Querverklebung austretenden Klebereste im Eckbereich zu vermeiden.

Die Sprühgeräte arbeiten wartungsfrei nur mit diesen, dafür speziell entwickelten Flüssigkeiten!

Dies bestätigt unsere langjährige Erfahrung. Auf unseren Produkten kann bedenkenlos lackiert werden.

Der Verbrauch pro Feindüse liegt unter einem Liter für 5000 laufende Meter.