

Industrial galvanic plant 10 liters

Impianto galvanico industriale con struttura in acciaio inox e con vasche in polipropilene da 10 Lt.

La vasca di rodatura è alimentata con un sofisticato alimentatore switching a voltaggio variabile 0-10v 20A con ripple inferiore al 1% che garantisce il 40% di deposito in più rispetto ai soliti raddrizzatori. L'alimentatore ha incorporato un contatore Ampere/minuti e un uscita di collegamento per una pompa dosatrice. Il riscaldamento della vasca è controllato da un termoregolatore digitale con uscita PID e pilotato da un SSR il galleggiante di sicurezza garantisce lo spegnimento della resistenza in caso di liquido insufficiente. L'omogeneità del liquido è assicurata dal sistema di agitazione magnetica a velocità variabile. Il liquido viene mantenuto pulito da un sistema di filtraggio con pompa e i fumi generati sono aspirati direttamente all'interno della vasca di lavoro. La vasca di sgrassatura ha un suo sistema separato di alimentazione regolabile da 5V-10V 40A con timer digitale per il ciclo di lavoro. Il raddrizzatore è dotato di un sistema di sicurezza con allarme acustico sulle sovracorrenti, superato il limite si spegne l'alimentatore.

Come nella vasca di rodatura Il riscaldamento della vasca è controllato da un termoregolatore digitale con uscita PID e pilotato da un SSR il galleggiante di sicurezza garantisce lo spegnimento della resistenza in caso di liquido insufficiente e i fumi aspirati all'interno della vasca. Il timer digitale con allarme acustico consente di temporizzare il processo galvanico, alla fine del conteggio l'alimentazione termina. Il controllo della tensione e della corrente sono visualizzati da due moduli a cristalli liquidi (LCD). A completamento dell'impianto sono inserite le vasche di risciacquo e risciacquo ad acqua corrente.

Industrial plating plant with stainless steel structure and polypropylene baths 10 Lt. The rhodium plating bath is fed with a sophisticated switching power supply to variable voltage 0-10v 20A with less than 1% ripple that guarantees the 40% deposit in more than the usual rectifiers. The power supply has a built-Ampere / minutes counter and an output connection for a dosing pump. The bath heating is controlled by a digital temperature controller with PID output, and driven by an SSR the safety float ensures the resistance of the switch-off in case of insufficient liquid. The homogeneity of the liquid is ensured by the magnetic stirring system with variable speed. The liquid is kept clean by a filtration system with pump and the generated fumes are sucked directly into the work tank. The degreasing bath has a separate adjustable power supply system from 5V-10V 40A with digital timer for the work cycle. The rectifier is equipped with a safety system with audible alarm on overcurrent, it exceeded the limit switches off the power supply. As in the bath of rhodium The tank heating is controlled by a digital temperature controller with PID output, and driven by a the safety float SSR ensures the resistance of the switch-off in case of insufficient liquid and the extracted fumes inside the tank. The digital timer an acoustic alarm lets timing the galvanic process, at the end of counting the power ends. The control of the voltage and current are shown by two modules liquid crystal display (LCD). To complete the unit are inserted rinse tanks and rinse with running water.

Usine de placage industriel avec la structure et de polypropylène des cuves en acier inoxydable de 10 Lt.

Le bain de placage rhodium est alimenté par une commutation 20A sophistiquée de tension d'alimentation variable 0-10V avec moins de 1% d'ondulation qui garantit le dépôt de 40% de plus que les redresseurs habituels. Le bloc d'alimentation est équipé d'un ampère / minutes compteur et une connexion de sortie pour une pompe doseuse. Le chauffage du réservoir est contrôlé par un régulateur de température numérique avec sortie PID, et entraîné par un SSR le flotteur de sécurité assure la résistance de la mise hors tension en cas de liquide insuffisante. L'homogénéité du liquide est assurée par le système d'agitation magnétique à vitesse variable. Le liquide est maintenu propre par un système de filtration avec pompe et les gaz générés sont aspirés directement dans le bain de travail. Le bain de dégraissage a un système réglable séparé d'alimentation de 5V-10V 40A avec minuterie numérique pour le cycle de travail. Le redresseur est équipé d'un système de sécurité avec alarme sonore sur surintensité, il a dépassé la limite éteint l'alimentation électrique. Comme dans le bain de rhodium Le chauffage du réservoir est contrôlée par un contrôleur de température numérique avec la sortie PID, et entraîné par un SSR flottant garantit l'arrêt de sécurité de la résistance en cas de liquide insuffisante et les fumées extraites à l'intérieur du réservoir. La minuterie numérique avec alarme sonore laisse cadencer le processus galvanique, à la fin du comptage des extrémités de puissance. Le contrôle de la tension et du courant sont représentés par deux modules d'affichage à cristaux liquides (LCD). Pour compléter l'unité sont insérés cuves de rinçage et rincer à l'eau courante.

