

Agression chimique



Le test au brouillard salin (ASTM B 117) a montré que, sur les cages traitées avec EcoHpc Plus, la rouille ne se répand pas même si les cages sont laissées pendant 1 800 heures dans la chambre.**

Le processus de galvanoplastie est un traitement de surface qui confère à la cage une résistance supérieure à la corrosion; il se caractérise par le dépôt uniforme d'une pâte de pigment époxy à la surface, assurant une protection durable contre les agents chimiques et les gaz.



Entreposage et transport

Si les recommandations d'entreposage et de manipulation sont soigneusement suivies pendant le transport, le déchargement et l'entreposage des marchandises, les caractéristiques du traitement de revêtement ne seront pas modifiées (voir le manuel d'entreposage et de manipulation pour plus d'informations).**

Haute température



Le procédé de revêtement EcoHPC Plus peut résister à une température Plus continue de 200 °C, avec des pointes maximales de 240 °C. Les tests en laboratoire montrent que la cage traitée avec la méthode EcoHpc Plus résiste mieux et plus longtemps dans des conditions de températures élevées.



Performance dans le temps

Grâce à ses caractéristiques, l'EcoHpc Plus garantit l'absence d'effet de couture sur les sacs et une performance meilleure et durable par rapport à celle des autres traitements (voir tableau comparatif).*

* Voir le manuel technique EcoHPC Plus
** Test de brouillard salin et manuels de manipulation et de stockage

Technique dédiée

Le processus de traitement est développé en six étapes de traitement des métaux:

- Réservoirs 1-4.** Les cages sont nettoyées et dégraissées dans des bains d'eau et d'hydroxyde de sodium à une température de 50/60 °C pendant environ 15 minutes.
- Réservoirs 5-6.** Les résidus sont éliminés de la surface en trempant les cages dans un bain d'eau déminéralisée H₂O et autres solutions:
 - eau à température ambiante
 - conductivité électrique <50 mS / cm
 - solution d'hydroxyde de sodium à 30%
 - acide chlorhydrique.
 - traitement nanotechnologique.
- Réservoir 7.** Le revêtement électrolytique se compose de:
 - 10% de solide d'un mélange de pâte pigmentaire et de résine époxy dans de l'eau déminéralisée
 - Température du bain 27/28 °C
 - Tension d'alimentation 380 V
- Réservoir 8-9.** Nettoyage final des cages: 5 minutes de lavage et rinçage et 8 minutes de lavage avec vidange.
- La peinture sèche au four à 160 °C pendant environ 30 minutes.
- Phase d'emballage: les caisses avec cages sont prêtes à être expédiées.

TABLEAU COMPARATIF

● Coût ● Performance



EcoHpc Plus est la réalisation la plus réussie parmi les traitements de revêtement de cages.

Eco

Grâce à ses connaissances et son expérience dans le domaine de la filtration, CleanAir offre maintenant un traitement à faible impact environnemental.

HPC

Le traitement développé par CleanAir offre des performances élevées des cages et donc un cycle de vie **plus long**, une fiabilité **plus élevée** et une qualité **supérieure**.

Plus

La recherche continue représente **l'évolution** de CleanAir. La recherche et le développement ont permis l'introduction de nanotechnologies qui ont augmenté les performances des cages dans n'importe quel environnement de travail.





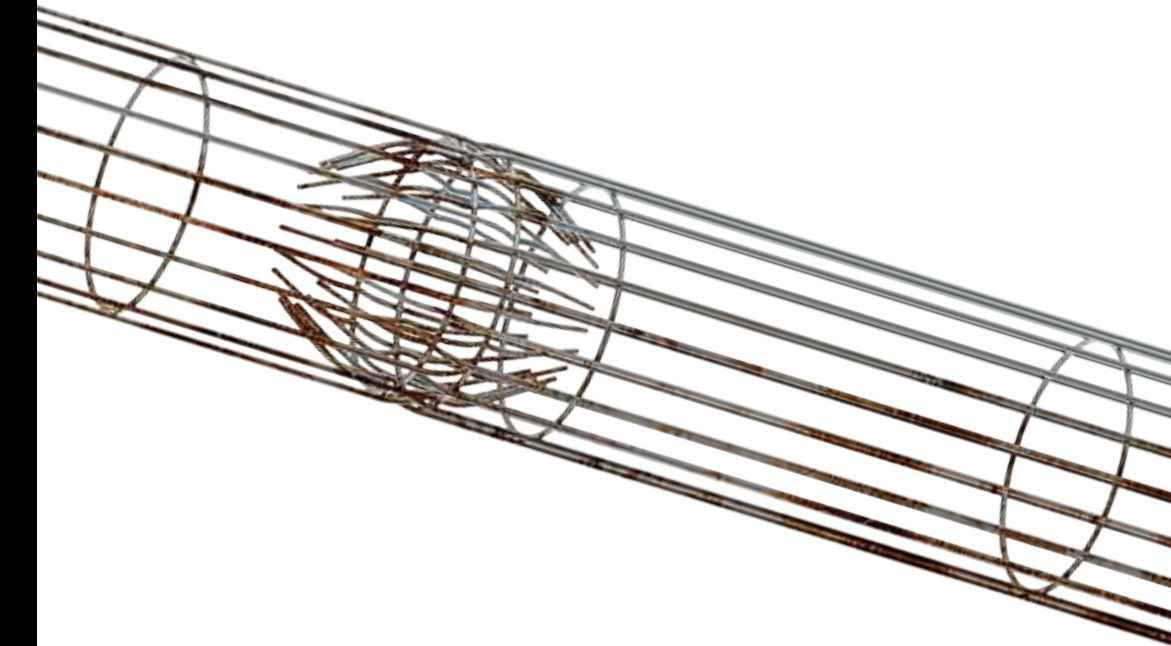
Clean Air Europe srl
via Roma 84, 23892 Bulciago (LO), Italy
+39 031 4153551 | info@cleanairworld.it | cleanairworld.it

... REV: DICEMBRE 19-002 ...

* See EcoHPD High Performance Coating manual
** Salt spray test according to ISO 9227

Ce n'est pas une question de couleur

Vous pouvez obtenir une meilleure performance



Le temps, une haute température, l'humidité et les agressions chimiques conduisent à une détérioration rapide du matériau de revêtement. CleanAir a donc développé un traitement unique pour améliorer les performances du produit.

