

# Obróbka płomieniem z wykorzystaniem krzemianowania



## Przeznaczenie:

Obróbka płomieniem z wykorzystaniem krzemianowania jest stosowana przede wszystkim do wstępnej obróbki powierzchni metalowych i szklanych. Można ją stosować między innymi do szklanych butelek, czarek, rurek i płyt. Krzemianować można zarówno szkło uzdatnione jak i nieuzdatnione a także folie metalowe i części formowane.

W tej odmianie obróbki płomieniowej do mieszaniny gazu palnego z powietrzem dodaje się łatwo parującego, organicznego związku krzemu (silan). Związki silanu spalają się do krzemianu  $\text{SiO}_x (x \approx 2)$ , który tworzy na obrabianej powierzchni cienką, mającą grubość kilku nanometrów warstwę chropowatego krzemianu. Dozowanie silanu jest regulowane i w razie potrzeby może być załączone lub wyłączone.

## Budowa:

Do tego procesu kombinuje się urządzenie do obróbki płomieniem typu FTS lub EFT z modułem do krzemianowania typu SFT. Do krzemianowania dostępne są specjalne palniki typu arcogas®. Możliwa jest zabudowa w maszynach drukarskich a także użytkowanie jako maszyny samodzielnej.

## Dane techniczne:

Napięcie sieciowe:	230/ 400V, 50 - 60 Hz
Moc elektryczna przyłącza:	0,4 - 3,5 kVA
Zużycie powietrza:	50 - 3000 l/min
Zużycie gazu:	0,4 - 22,5 m <sup>3</sup> /h gazu ziemnego
Przyłącze sprężonego powietrza:	6-8 bar
Moc instalacji:	4 - 225 kW
Szerokość obróbki:	według zlecenia klienta
Zużycie silanu:	0,13ml na 100l/min powietrza do spalania