

使用热蜡喷雾系统，罐头制造商生产量每年增加20%

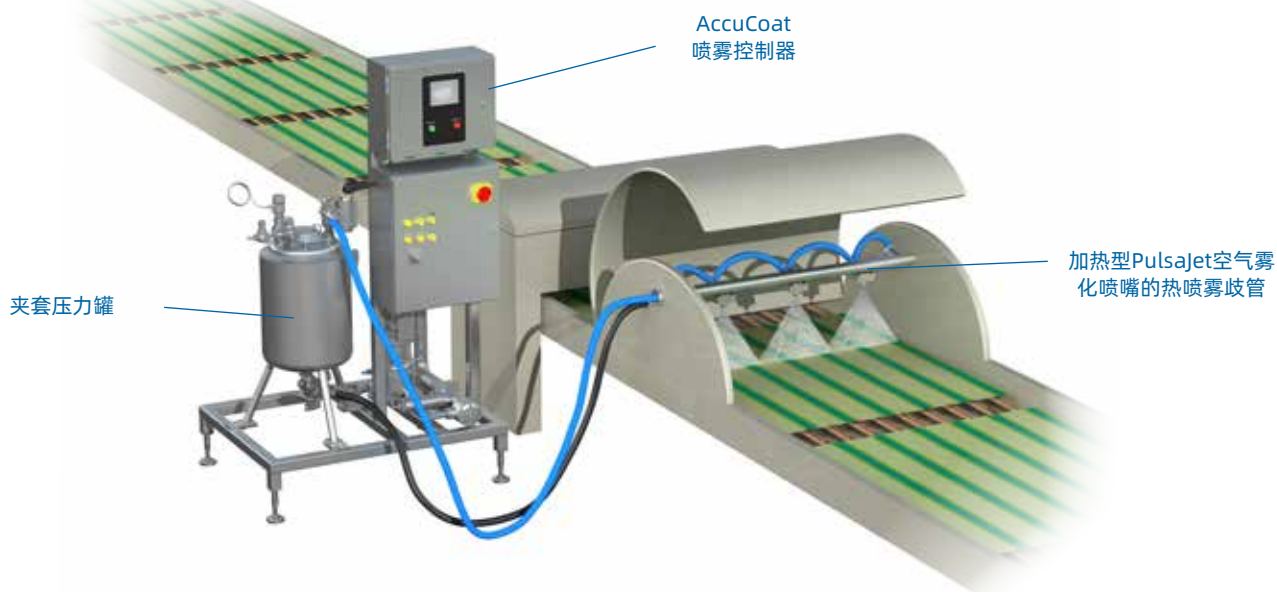


问题：

一家罐头制造商在冲压前用旧技术为金属板喷涂热石蜡。蜡的润滑作用，对确保罐头盖无缺陷至关重要。因为调节不同产品的蜡流量非常困难，并且蜡的温度也会变化，所以蜡的喷涂非常不均匀，罐头的废品率和问题检测所需的停工期也持续上升。于是，罐头制造商转向斯普瑞喷雾系统（上海）有限公司寻求帮助。

解决方案：

AccuCoat® 加热型喷雾系统解决了蜡喷涂的问题。这套包套系统包括加热喷头、3套加热型Pulsajet® 电动空气雾化喷嘴和一个AutoJet® 喷雾控制器。该系统确保蜡在从喷嘴喷出前一直保持适当的温度。采用精确喷雾控制（PSC），即可根据操作条件（如线速度变化）来自动调节蜡的喷涂速度。此系统防止了蜡喷涂过度和蜡喷涂不足，并确保均匀的金属喷涂面积。此外，操作员可通过喷雾控制器上的HMI轻易调节流量，以适应不同产品所需的不同涂层重量。





使用热蜡喷雾系统， 罐头制造商生产量每年增加20%

结果：

AccuCoat® 热喷雾系统的安装解决了罐头制造商的质量控制难题，大大降低了废品率。一致的温度控制与精确的流量控制使蜡均匀地喷涂在金属板上。此系统除了减少废品率之外，还避免了检修喷涂问题及修理设备的停工时间，使得制造商的生产量增加了20%。相比此前的系统，AccuCoat系统运行所需的电力更少，即提供了经济效益也提供了环境效益。新型喷雾系统的成本在3个月内就能收回。

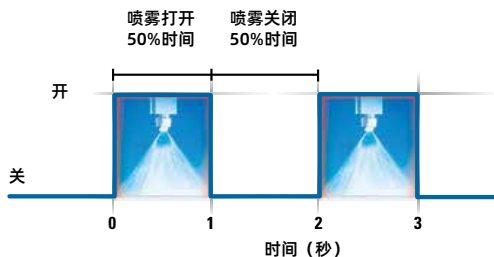
系统细节图



加热型Pulsajet® 电动空气雾化喷嘴在金属板冲压成形前将蜡喷涂在金属板上。



AccuCoat® 加热型喷雾系统包括一个方便控制温度和流量的喷涂控制盘。所有的液体输送组件均被完全套住，以保持蜡温度一致。



精确喷雾控制 (PSC) 涉及快速打开、关闭喷嘴，以控制流量。打开和关闭的循环间隔非常短，以至于流量往往看起来是持续的。对于传统喷嘴，流量调节需要改变液体压力，这就会改变喷嘴的喷雾角度、覆盖范围和液滴大小。对于PSC，其压力保持恒定，允许在不改变喷雾性能的情况下改变流量。PSC需要使用电动喷嘴和一个AutoJet喷雾控制器。

更多有关精确喷雾系统的信息，请浏览spray.com/psc



Spraying Systems Co.®
Experts in Spray Technology

斯普瑞喷雾系统（上海）有限公司

地址：上海市松江工业区书林路 21 号

电话：021-67600882 传真：021-67600548

www.spray.com | www.spray.com.cn



样本编号：LI-CS240-C，2019中国印刷，版权所有©斯普瑞喷雾系统（上海）有限公司