

PANELSPRAY® MS 系统增加了玻璃纤维的产量，为生产商每年节省超过14万美元



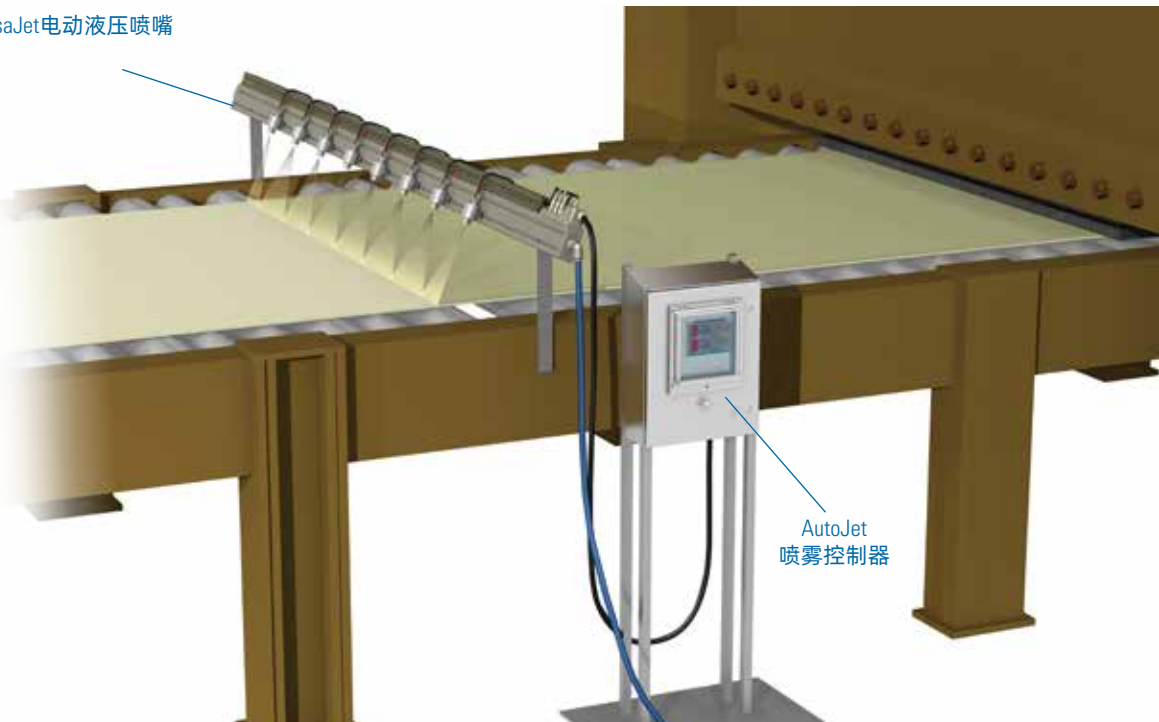
问题：

某生产商需要在玻璃纤维进入固化炉前改善在玻璃纤维上的粘合剂喷涂。目前使用的空气雾化喷嘴不能喷涂均匀，且经常喷涂过量。产线速度也不一致，经常需要对流量进行不精确的手动调节。不足为奇的是，该生产商也面临着严重的质量问题。此外，空气雾化喷嘴会产生水雾，如需解决，则需额外进行停机维护，以清理设备。涉及压缩空气的高能源费用也同样使生产商一筹莫展。

解决方案：

PanelSpray MS系统目前可应用于玻璃纤维的粘合剂喷涂。此系统的重要组件包括一个AutoJet®喷雾控制器和八个PulsaJet®电动液压喷嘴。喷嘴均匀地分布在传送带上方，为整个玻璃纤维提供精确、均匀的粘合剂喷涂。此系统采用精确喷雾控制（PSC），在产线速度变化时自动调节流量以确保始终喷涂合适量的粘合剂。

PulsaJet电动液压喷嘴



AutoJet
喷雾控制器



PANELSPRAY® MS 系统增加了玻璃纤维的产量， 为生产商每年节省超过14万美元

结果：

PanelSpray MS系统的使用帮助生产商解决了质量问题。此外，应用于玻璃纤维的粘合剂喷涂让生产商极大地节省了费用，减少粘合剂使用量可让生产商每年节省1万美元。在监控喷涂过程和维护所需的劳动成本上，每年也可节省11.8万美元。并且，此

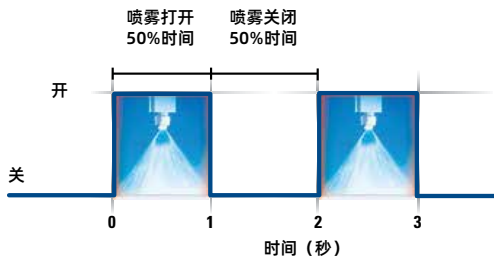
系统不再需要压缩空气，每年还能节省1.5万美元。此系统的使用为生产商节省了超过14万美元的运营成本（不包括废料的减少值）。仅三个月便能收回系统成本。

系统细节图



八把Pulsajet®电动喷嘴全面覆盖整个传送装置。

PanelSpray MS系统使用 Autojet®2250+型喷雾控制器，根据产线速度来自动调节玻璃纤维上粘合剂的喷涂量。



精确喷雾控制 (PSC) 可快速开关喷嘴，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-CS286-C，2019中国印刷，版权所有©斯普瑞喷雾系统（上海）有限公司