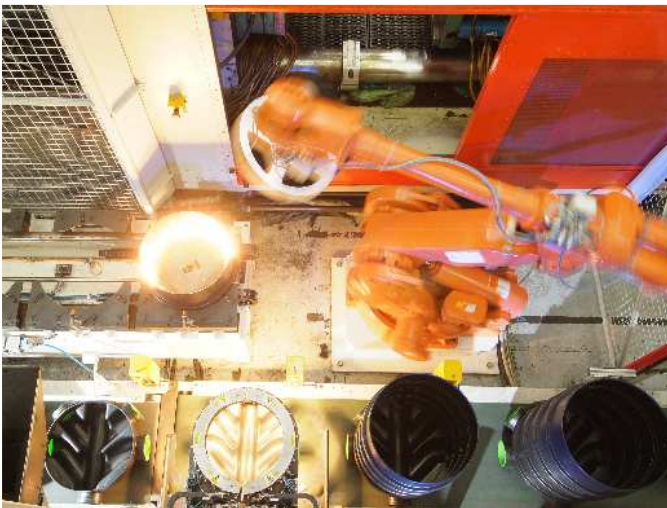




L'infrarosso aiuta la saldatura automatica della plastica

Un sistema di saldatura che usa irraggiatori (lampade) ad infrarosso per impieghi speciali di Heraeus Noblelight, ha aiutato Hepworth Drainage a migliorare la qualità del processo di assemblaggio della camera d'ispezione, oltre ad eliminare eventuali problemi ambientali associati all'utilizzo dell'adesivo "hot melt", tecnica che è stata precedentemente utilizzata. Hepworth Drainage è uno dei più grandi produttori di sistemi di drenaggio. Una delle sue principali linee di prodotto è una camera di ispezione in polipropilene che fornisce accesso a ispezionare i sistemi di drenaggio, posti sotto la superficie della terra, dall'esterno. Questo prodotto è costituito da un'unità di base che offre più connessioni a sistemi di drenaggio in creta o in plastica. L'aggiunta di due o quattro pezzi di sollevamento crea la profondità richiesta della camera di ispezione. Un passo importante nel processo di fabbricazione è l'aggiunta dei pezzi di sollevamento, prima alla base della camera di ispezione e poi gli uni agli altri come richiesto.

Questo è stato fatto in precedenza con un adesivo "hot melt". Le esigenze di tutela ambientale moderna e, non ultimo, l'obbligo di riduzione dei costi, ha portato la società britannica ad indagare su soluzioni potenzialmente più efficienti. Un complesso processo automatizzato con un robot che porta vari tubi in una cella di saldatura ad infrarossi e li salda insieme, ora richiede solo 22 secondi. Come risultato, i tempi-ciclo di produzione delle camere d'ispezione di plastica, a Hepworth, sono stati notevolmente ridotti e la qualità dei componenti, notevolmente aumentata. Inoltre, il nuovo processo di riscaldamento è a salvaguardia dell'ambiente, in contrasto con il precedente sistema dell'adesivo "hot melt", in quanto c'è ben poca produzione di fumi. Questi miglioramenti di processo sono stati resi possibili perché gli irraggiatori (lampade) al quarzo possono essere modellati per aderire al prodotto in tre dimensioni. Di conseguenza, il calore è generato solo dove è necessario. Inoltre, gli emettitori (lampade) ad infrarosso possono essere accesi ogni volta che il calore è veramente necessario, in modo da risparmiare energia.



Caratteristiche

- saldatura dei tubi di plastica con l'unità di base
- ad alta efficienza energetica
- risparmio di tempo
- il contatto libera calore ecologico

Caratteristiche tecniche

- piccoli progetti su misura – irraggiatori ad onda corta
- ogni consegna 15W/mm,
- distribuiti intorno alla superficie del prodotto
- tempi di ciclo di circa 22 secondi

Germany
Heraeus Noblelight GmbH
 Infrared Process Technology
 Reinhard-Heraeus-Ring 7
 63801 Kleinostheim
 Phone +49 6181 35-8545
 Fax +49 6181 35 16-8410
 hng-infrared@heraeus.com
 www.heraeus-noblelight.com/infrared

USA
Heraeus Noblelight America LLC
 1520C Broadmoor Blvd.
 Buford, GA 30518
 Phone +1 678 835-5764
 Fax +1 678 835-5765
 info.hna.ip@heraeus.com
 www.heraeus-thermal-solutions.com

Italy
Heraeus SpA
 Via dei Chiosi, 11
 20040 Cavenago Brianza (MI)
 Italy
 Phone +39 02 9575 9346
 Fax +39 02 9575 9241
 Massimo.bianchi@heraeus.com
 www.heraeus-noblelight.com/it

China
Heraeus Noblelight (Shenyang) LTD
 2F, 5th Building 5
 No. 406, Guilin Rd, Xuhui District
 200233 Shanghai
 Phone +8621 3357-5555
 Fax +8621 3357-5333
 info.hns@heraeus.com
 www.heraeus-noblelight.cn