



赤外線ヒーターによる金属ハウジングで製造効率向上

あるベルギーの会社では小型冷却ユニット用金属製コンプレッサーを製造しています。製造工程においてコンプレッサーに粉体塗料コーティングを施していますが、そのコーティングの工程が製造に支障を来たしていたため、既存の乾燥炉を見直すことにしました。

まずコーティングに用いられていた既存の長波長（遠）赤外線ヒーターを、ヘラウスの中波長赤外線ヒーターに置き換えました。また高出力短波長赤外線ヒーターの、いわゆる赤外線ブースターを乾燥ラインの前に設置しました。

赤外線ブースターはコンプレッサーを素早く正確な温度に上げ、既存の乾燥炉でこの温度を必要時間キープします。その結果、高温での焼付けプロセスが可能になり、生産能力が毎分0.8mから1.2mへと増強しました。新しい赤外線ヒーターは均一な熱分布があるため、コールドスポットが見られなくなりました。

赤外線熱技術は、粉体塗装の融解を著しく促進します。粉体は赤外線をよく吸収し、素早く乾燥します。そのため、温風循環炉などの従来の乾燥方法と比べ、塗料の焼付け時間がかなり短縮されました。



特徴

- 炉内での均一な熱分布
- 予備加熱により焼付け時間の短縮化
- 焼付け時間がかからないためコーティング品質が向上

テクニカルデータ

- 乾燥炉前に赤外線ブースターを設置
- 赤外線ヒーター種類：短波長赤外線ヒーター
- 焼き付けには中波長赤外線ヒーターを使用
- 生産能力が0.8m/minから1.2m/minに増強

ヘラウス株式会社 東京本社

ノーブルライト事業部
IP ソリューション
〒112-0012
東京都文京区大塚2-9-3
住友不動産音羽ビル2F
Tel: (03) 6902-6601
Fax: (03) 6902-6613
ip.hkk@heraeus.com
www.heraeus.co.jp

名古屋営業所

〒465-0095
愛知県名古屋市名東区
高社一丁目89
第二東昭ビル3階B
Tel: (052)725-9120
Fax: (052)725-9121

大阪オフィス

〒562-0045
大阪府箕面市瀬川4-14-2
Tel: (072)721-4400
Fax: (072)721-4491