



## 赤外線ヒーターによる鋼製シリンダの粉体塗装で 硬化プロセスが効率的に

ガスボンベの製造工場では、従来のガス乾燥炉から赤外線乾燥炉に置き換えることで、炉の設置面積を80%削減し、ゲル化および硬化時間も最大80%短縮化した導入事例があります。既存の乾燥炉は金属製のガスボンベの粉体塗装乾燥に使われていましたが、炉長が30メートル、プロセス時間に60分を要していました。プロセス中粉体塗料が舞い上がることで、製品品質への影響が懸念されていました。

赤外線乾燥炉への置換によって、粉体塗装プロセスが著しく改善されました。ボンベの大きさによりますが、炉長が5分の1の6メートルに短縮、また粉体塗装が最高200℃でゲル化および硬化する時間が、約4分の1の12分～18分に短縮されました。熱分布を均一にするために、ガスボンベの底部や上部のくびれ部分といった厚みのある部分にはエネルギー密度を上げるなど、赤外線ヒーターはガスボンベの形状や厚みを考慮して配置されています。



### 特徴

- 加熱プロセスに応じた赤外線ユニットの設計

### テクニカルデータ

- ユニット長が30メートルから6メートルへと5分の1に
- 12～18分のゲル化および硬化時間

### 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