



紅外加熱幫助賓利製造車頂篷

兩個專門設計的紅外加熱系統有助於確保完美契合，並增加賓利 **Continental** 系列 4 門和 2 門車型車頂的頂篷內飾皮革飾邊的壽命。

車頂篷是內部裝飾，其安裝在乘客艙的前上部。

賓利的裝飾由三個部分組成：一個底部結構/布料織物；一個黏合劑和皮革面料的部分。

賓利最近推出了一種新型黏合劑，這使得兩種材料的粘合強度提高了 5 倍。然而，如果要保持此節拍時間，則新的黏合劑的性質需要將其加熱至 65°C 的活化溫度。

很快發現，通過熱傳導和與標準對流爐加熱，在基礎織物和皮革之間通常可能有輕微的移動，這是賓利嚴格的質量控制所不能接受的。為了接合層解決移動問題並實現新型黏合劑的優勢，**Bentley** 聯繫了 **Milton Keynes** 的 **JSK Ultrasonics**，他設計了整體車頂裝飾處理系統，採用了 **Heraeus** 的快速中波紅外輻射器。

在操作中，基底織物首先用黏合劑噴塗，然後在真空壓機中精確地就位在預切割的皮革飾邊上。然後施加 7inHg 的真空以確保維持該對準。然後將紅外系統移動到加熱到 85°C 的真空壓制膜上的位置。在 PID 控制循環時間約 3 分鐘之後，當提升加熱框架並取出真空時，一些熱量在膜中損失，但在黏結線（基材和皮革之間）達到 65°C 的溫度。然後將完成車頂篷組件安裝到車輛上。

在實踐中，已經提供了兩種黏合劑活化系統。一個特點是 15 支 5kW 的快速中波輻射器，適用於 4 門車型；而 108kW 系統分為兩個 54kW 區域，並且適用於 2 門車型。



特點

- 乾燥黏合劑
- 車頂內飾皮革飾邊連接基底結構

技術資料

- 2 個系統
- 一個是 15 支快中波紅外線輻射器；適用四門車款，每支燈管 5kW
- 第二個總功率為 108kW 分兩區，每區 54kW 適用於二門車款系列
- 加熱約 3 分鐘
- PID 控制

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

Great Britain
Heraeus Noblelight Ltd.
 Clayhill Industrial Estate
 Neston, Cheshire
 CH64 3UZ
 Phone +44 151 353-2710
 Fax +44 151 353-2719
 ian.bartley@heraeus.com
 www.heraeus-infraredsolutions.co.uk

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