

## Ручные ЭДМ

Предназначены для нанесения газотермических покрытий способом электродуговой металлизации. Данные металлизаторы мобильны, длина кабель-шлангов от 3 до 9 метров, что позволяет обрабатывать сложнофасонные и габаритные конструкции.

Самая распространенная задача решаемая электродуговой металлизацией - напыление цинка на предварительно отдробструенную поверхность. Цинковое покрытие получаемое данным способом обеспечивает защиту от коррозии на весь срок службы металлоконструкции.

Неоспоримым преимуществом электродуговой металлизации является стоимость процесса в сравнении с другими методами газотермического нанесения покрытий, а также, простота, надежность и мобильность установки, что существенно расширяет возможности ее применения.



Тип оборудования	С-16-В	С-20-В-ПП
Рекомендуемый диаметр проволоки, мм	1,6	2-2,5
Длина кабель-шлангов, м	3	до 9
Тип подачи проволоки	Push	Push-Pull
Расход проволоки (цинк) кг/час	14-18	30-45
Производительность, кв.м/час	2-3*	5-8*
Напряжение холостого хода, В	не более 65	не более 65
Электропитание	трёхфазное	трёхфазное
Потребляемая мощность, кВА	не более 5	не более 25
Вид выходной характеристики (режим II)	жесткая	жесткая
Общий вес установки, кг (без учета напыляемого материала)	около 60	около 70
Диапазон регулирования давления сжатого воздуха, бар	от 4 до 7	от 4 до 7
Расход сжатого воздуха, м.куб/мин	1,0-1,8	1,0-2,5
*- данные приводятся при напылении плоскости, толщина 100 мкм, цинк		