

機動性を誇る軽量コンパクト・省エネルギー設計の
 アークボーイ A200S 低温金属溶射システム。
 溶射の連続性大幅改善 Vバージョン

■「アークボーイ」はインバーターを使用し、マイクロ・プロセッサによりコントロールされる世界最初のアーク溶射用の電源装置で、高い金属溶解能力を持ち、小型で軽量、電力消費が少ない等、優れた性能を誇っています。さらに、アークボーイによる溶射は騒音が低く、ヒュームが少ない優れた環境を維持し、工環はもとより、現場、高所、会場等、場所を選ばず作業ができることが大きな特徴です。

鉄塔、橋梁支承部溶射に最適。溶射ワイヤーは、 $\phi 1.2$ 、 1.3 、 1.4 、 1.6 の亜鉛・アルミ擬合金溶射、アルミーアルミ溶射に最適。粗面形成剤のご利用の場合にも適しています。(線径に合ったリーダー要)



A200S



■アークガン



■溶射用電源

■搬線台

キャスタ付、無し

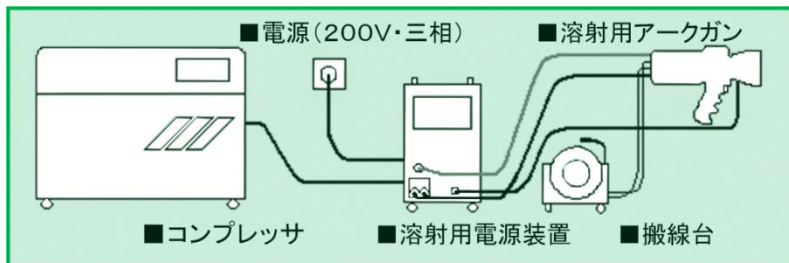
■アークボーイ専用の「アークガン」は二種類の金属（アルミと亜鉛）ワイヤーをガン側のフリクションローラーでアーク部に安定して供給することができます。「ガルバリウム溶射」に特に威力を発揮するように開発されたもので、溶射時に使用する金属ワイヤーのトラブルが少なく、長時間連続して高速溶射が可能です。

さらに、アークガンは、円錐状にエアーを噴出させ、アークの発生場所を0.8気圧に減圧させる特殊な方式を開発・採用したことで、溶射時の溶射面の温度を手に触れてもやけど等の恐れのない、常温に近い40℃程度に押さえる「低温金属溶射」に成功。これにより、金属、コンクリートの他、従来できなかったプラスチック、紙、布地、木材等にも溶射が可能になりました。

■アークボーイ専用の「搬線台」は、専用のボビンケースに巻かれた二種類の金属ワイヤーをスムーズにアークガンに送る、空転防止ブレーキ付き。使い勝手の良さを第一に考えた取っ手、キャスターを装備し、空きボビンの交換も容易・迅速に行えます。

亜鉛メッキ鋼の7～8倍もの長期防錆・防食を実現 アークボーイ A200S 低温金属溶射システム

装置の構成



■一次電源：

工場・・・200V / 三相 / 8kVA
現場・・・20kVA以上のエンジン発電機
(200V / 三相)

■コンプレッサー：

工場・・・10HP 以上アフタークーラー付き
現場・・・15HP 以上エンジン・コンプレッサー

冷凍式圧縮空気除湿装置 (アフタークーラー) が必要です。

■ 溶射用電源装置・A200S 型

入 力 : 200 V・三相、8 kVA
(接続時の位相は問わない)
出 力 : 200 A・100%使用
出力電圧 : 7V～23.5V (0.3 V 刻みで調整可能)
ワイヤー供給速度 : 3.5-10 m/min ($\phi=1.3$)
デジタル表示 : 電圧、電流、ワイヤー速度、エアー圧
LED表示 : アラーム、運転、エアー、リモート、電源
インタロック表示 : 一次側電流異常、二次側電流異常、
ワイヤー異常、エアー異常
タッチ・スイッチ操作 : 電源 ON/OFF、手動搬線、試験、
リモート、電圧設定、ワイヤー速度設定

専用溶射ガンと接続

寸 法 : 450×250×300 mm (A200S)
(ケース寸法：突起物含まず)
重 量 : 17kg (A200S)

■ 溶射用アークガン・A20 型

金属溶融方式 : 減圧内高周波アーク溶融
エアーノズル : 環状噴射ノズル (チタン合金)
搬線方式 : プル式 (フリクションドライブ等速)
亜鉛・アルミ擬合金溶射時 : 重量比 72/28
噴射エアー : 6.0 kg/cm² 以上 (1.2 m³/min.)
リーダー : 線径適合 ϕ 1.2、1.3、1.4、1.6 用が必要
溶射パターン : 円型 (距離 200 mm において、
直径 75 mm)
重 量 : 1.4 kg

■ 搬線台

ワイヤーボビン : 専用ボビン
(Al : 5 kg, Zn : 10 kg 巻き用)
寸 法 : 380 × 380 × 380 mm
重 量 : 10 kg

| 最大溶射能力 | 溶射の種類 | 線径(mm) | 溶射速度 | 溶射重量 | 有効付着率 |
|--|----------|-----------------------|-------------|-------------------------------|-------|
| 質量 : (1.6 ϕ) アルミニウム=5.43 g/m 亜鉛=14.3 g/m | ガルバリウム組成 | Al(+側) 1.6 | 10 m/min | 54.3 g | 70% |
| | | Zn(-側) 1.6 | 10 m/min | 143 g | |
| | アルミニウム溶射 | Al(+側) 1.6 | 10 m/min | 54.3 g | 70% |
| | | Al(-側) 1.6 | 10 m/min | 54.3 g | |
| ガルバリウム組成溶射の施工速度 | | 17 m ² /hr | 100 μ m | 平均(溶融量 : Al 3.3 kg/Zn 8.6 kg) | |
| アルミニウム溶射の施工速度 (1時間当たりの溶射面積) | | 17 m ² /hr | 100 μ m | 平均(溶融量 : Al 6.5 kg) | |

ディーテック株式会社

電話. 06 (6927) 3401 FAX. 06 (6927) 3402 Eメール hamamura@ditec-inc.com

〒534-0014 大阪市都島区都島北通2丁目16番19号