Oczyszczanie bezpyłowe

AIRBLAST

Obróbka Powierzchni

Spis treści

Strona 1	Wprowadzenie
Strona 2	Komory śrutownicze
Strona 4	Oczyszczarki kabinowe
Strona 6	Śrutownice
Strona 8	Oczyszczarki bezpyłowe
Strona 10	Śrutowanie na mokro
Strona 12	Czyszczenie wodne

Wydrukowano w Polsce

Firma zastrzega sobie prawo do dokonania modyfikacji i zmian

Wprowadzenie

Rozwiązania do Oczyszczania Bezpyłowego Airblast - Przewodnik

Niniejszy katalog przedstawia najbardziej efektywne i wydajne urządzenia, które usprawniają proces śrutowania i malowania.

Specjalistyczne zadania wymagają specjalistycznego sprzętu. Gama bezpyłowych, przyjaznych dla środowiska urządzeń do piaskowania Airblast zapewnia zwiększoną wydajność, bezpieczeństwo operatora i mniejsze koszty operacyjne. Oczyszczanie, śrutowanie ciśnieniowe, na mokro i czyszczenie wodne UHP mają specyficzne zastosowania, w których występują obawy związane ze środowiskiem, bezpieczeństwem operatora i dostępem. Zwiększona jakość i powtarzalność, a także niższe koszty operacyjne sprawiają, że te gamy urządzeń są nieocenione przy realizacji najbardziej wymagających projektów.

Potrzeba zainwestowania w sprzęt Airblast może wynikać z chęci zdobycia przewagi nad konkurentami, osiągnięcia lepszej kontroli jakości lub przez przepisy dotyczące ochrony środowiska - niezależnie od przyczyny urządzenia Airblast zapewniają, że każdy proces jest przeprowadzany w najbardziej wydajny i efektywny sposób.

Każda sekcja zawiera inną gamę sprzętu przeznaczonego do użytku w Branży Wykończenia Powierzchni.

Przewodnik ten zawiera tylko główne wymagane elementy wyposażenia - skontaktuj się z nami, aby uzyskać szczegółowe informacje na temat pełnej gamy produktów.

Od ponad 40 lat AIRBLAST jest światowym liderem w dostarczaniu rozwiązań do obróbki strumieniowo-ściernej i malarskich dla przemysłu antykorozyjnego. Dzięki sieci oddziałów i dystrybutorów na całym świecie AIRBLAST ściśle współpracuje z klientami, dostarczając wypróbowany i przetestowany sprzęt. Jesteśmy znani również z tego, że tworzymy niestandardowe rozwiązania dla konkretnych zastosowań.

AIRBLAST dąży do utrzymania dobrych relacji z klientami poprzez etyczną i rozsądną działalność. Jest to inwestycja w długoterminową współpracę między naszą firmą a tymi, którzy nam zaufali, prowadząc swoją działalność. AIRBLAST jest przekonany, że możemy dzielić trwały, wspólny sukces.

Nasze zakłady produkcyjne w Europie i na Dalekim Wschodzie produkują akcesoria i urządzenia najwyższej jakości z certyfikacją regionalną. Wszystkie urządzenia AIRBLAST są wytwarzane zgodnie z najwyższymi standardami bezpieczeństwa i spełniają rygorystyczne kontrole jakości.

Mając również na uwadze odpowiedzialność środowiskową, z jaką mierzy się nasza generacja, AIRBLAST angażuje się w program badań i rozwoju technologii umożliwiających zerową emisję zanieczyszczeń powstałych przy pracach strumieniowo-ściernych i malarskich obejmujący także edukacyjny program „Działania Przyjazne Planecie".

Komory śrutownicze

Każda komora śrutownicza jest dostosowywana do indywidualnych potrzeb każdego klienta – Twoje wymagania operacyjne są wyjątkowe, więc dlaczego wybierać standardowe rozwiązanie?

Każda część komory śrutowniczej jest tak skonstruowana, aby była odpowiednio zbilansowana z pozostałymi elementami – dzięki temu przepływ produktów, ścierniwa oraz pyłu jest płynny i równomierny.

Dzięki dokładnym analizom zadań i celów komór śrutowniczych oraz wykorzystując lata doświadczeń naszego zespołu inżynierów oraz rozległą bazę referencyjną zainstalowanych komór śrutowniczych działających na całym świecie, możemy śmiało stwierdzić, że nasza oferta spełnia wszystkie kryteria, jak również stwarza możliwości rozwoju w przyszłości.

Każda komora Airblast jest projektowana specjalnie dla danego projektu, w związku z tym możliwości dostosowywania są nieograniczone: możliwość pracy kilku operatorów w jednym pomieszczeniu; komory wykonane zarówno w wersji nieprzelotowej, jak i z dwoma bramami; opcje odzyskiwania ścierniwa, w tym: podłoga zgarniająca, przenośnik poprzeczny o przebiegu w kształcie litery U i H, oraz kompletne automatyczne podłogowe systemy odzysku z przenośnikiem i zgarniaczami; automatyczny odzysk ścierniwa z separacją magnetyczną.

Dla zwiększenia elastyczności możemy zaoferować połączoną komorę do czyszczenia i malowania: po zakończeniu śrutowania i odzyskaniu materiału ściernego, uruchamiany jest oddzielny system zasysania farby i można rozpocząć malowanie produktu. Zredukowana obsługa produktów zapewnia dodatkowe korzyści kontroli jakości, a także oszczędność kosztów.

Posiadamy obszerną listę referencyjną zainstalowanych komór śrutowniczych na całym świecie, współpracując z takimi firmami jak Keppel Fells Singapur, Stocznia Gdańska w Polsce, Zamil Steel w Arabii Saudyjskiej i wiele innych.

Produkty

Każda komora śrutownicza jest zaprojektowana zgodnie z najwyższymi standardami jakości i jest dostarczana wraz z niezbędnymi certyfikatami. Kluczowe elementy i procesy zachodzące w komorze są szczegółowo opisane poniżej:

Gospodarka ścierniwem

Po uderzeniu w podłoże, ścierniwo opada na podłogę komory śrutowniczej i poprzez ruszt trafia do systemu odzysku lub pozostałości są ręcznie przenoszone do systemu odzysku w przypadku podłogi zgarniającej, przenośnika poprzecznego, systemów odzyskiwania ścierniwa w kształcie litery U i H. Ścierniwo jest prowadzone do systemu odzyskiwania przez sekcję leja, który został zaprojektowany w kształcie litery V, aby uniknąć przeciążenia. Zarówno zgarniacz Airblast, jak i przenośniki do odzysku ścierniwa są wyposażone w bezobsługowe całkowicie uszczelnione silniki. Ścierniwo transportowane jest podnośnikiem kubełkowym (który wykorzystuje wiadra Columbus uniemożliwiające przeciążenie) pionowo w górę, gdzie trafia do separatora kaskadowo czyszczącego, w którym następuje oczyszczanie strumieniem powietrza i seperacja większych frakcji. Oczyszczone ścierniwo gromadzone jest w zbiorniku oczyszczarki i jest gotowe do ponownego użycia.

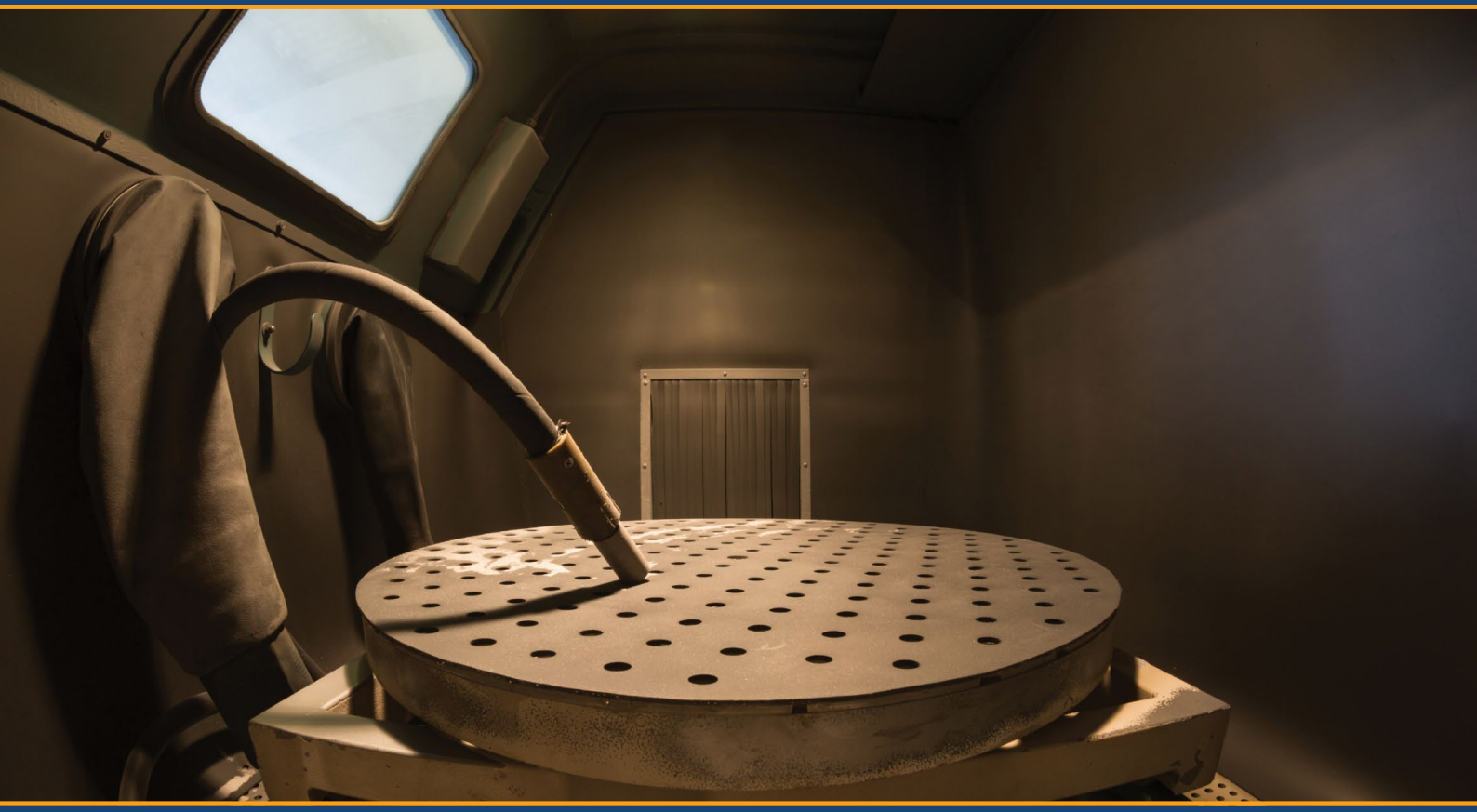
System wentylacji

Zanieczyszczone powietrze jest usuwane z komory przez zamontowane na ścianie kanały wentylacyjne i wchodzi do komory wlotowej kolektora, gdzie większe frakcje spadają natychmiast do leja. Gdy powietrze przepływa przez wkłady filtracyjne, pył gromadzi się na zewnątrz filtrów. Zawory elektromagnetyczne naprzemiennie wprowadzają strumienie powietrza pod wysokim ciśnieniem do każdej pary wkładów - powstały impuls czyści wkłady filtracyjne. Pył usunięty z powierzchni filtra osiada w leju. Ponieważ każda para wkładów filtracyjnych jest czyszczona kolejno, operacja jest nieprzerwana. Kratki wlotu powietrza zwracają 80 % - 90 % powietrza z powrotem do komory śrutowniczej - jest to szczególnie ważne w klimatyzowanych pomieszczeniach śrutowniczych.

Panel sterowania

Panel elektryczny jest centralnym punktem, z którego można kontrolować i monitorować każdy z elementów komory śrutowniczej. Fabrycznie zainstalowane programy sekwencji włączania i wyłączania zapewniają łatwość użytkowania a zabezpieczenie trójkąt-gwiazda chroni przed przeciążeniem elektrycznym.

Oczyszczarki kabinowe



Kabiny do śrutowania mogą być używane do czyszczenia stosunkowo małych obiektów z rdzy powierzchniowej i zanieczyszczeń w sposób bezpyłowy i przyjazny dla środowiska. Airblast posiada pełną gamę systemów, które wyznaczają standardy optymalnej wydajności w nowoczesnych kabinach do śrutowania. Niezależnie od tego, czy chcesz usunąć zadziory, oczyścić, usunąć istniejącą powłokę, czy stworzyć matową / wypolerowaną powierzchnię na swoim podłożu, kabina do piaskowania Airblast jest najbardziej profesjonalnym i opłacalnym dostępnym sprzętem.

Innowacyjna konstrukcja i zastosowanie zaawansowanych komponentów sprawia, że jednostki zajmują mało miejsca i gwarantują doskonały system pracy do wszelkiego rodzaju zastosowań. Obudowy są produkowane zgodnie z przepisami europejskimi i posiadają certyfikat CE, ze wszystkimi zabezpieczeniami zapewniającymi bezpieczną pracę oczyszczarki.

Istnieją dwa typy kabin, wykorzystujące różne zasady pracy: wtrysk podciśnieniowy i śrutowanie ciśnieniowe.

System inżektorowy wykorzystuje podciśnienie do zasysania ścierniwa z leja zasypowego i wyrzucania go na podłoże w celu uzyskania czystej powierzchni. System ten ma dwie opcje filtrowania: worki z tkaniny lub filtry kartridżowe. System wtrysku próżniowego jest przeznaczony do stosowania z lżejszymi materiałami ściernymi, takimi jak elektrokorund, kulki szklane, granat lub łupiny orzecha włoskiego.

System ciśnieniowego czyszczenia strumieniowego wykorzystuje zbiornik ciśnieniowy do wrzucania ścierniwa na podłoże z dużą prędkością, aby zapewnić czystą i wyprofilowaną powierzchnię. System ten wykorzystuje filtry kartridżowe z odwrotnym czyszczeniem impulsowym. Szafy do piaskowania mogą być używane ze wszystkimi rodzajami materiałów ściernych, w tym stalowymi.

Standardowa gama kabin Airblast najlepiej nadaje się do śrutowania jednego produktu na raz - produkty są umieszczane pojedynczo w kabinie, gdzie są ręcznie piaskowane. Automatyczne kabiny do piaskowania mogą być stosowane na liniach produkcyjnych w celu zwiększenia produktywności. Możemy również dostarczyć piaskarki z technologią zrobotyzowaną - robot manipulacyjny ustawia produkty w szafie, aby zmniejszyć ilość pracy ręcznej. Oprócz naszego standardowego asortymentu kabin próżniowych i ciśnieniowych, mamy również możliwość wykonania kabin na zamówienie, zaprojektowanych tak, aby spełnić Twoje specyficzne wymagania.

Produkty

Oczyszczarka Kabinowa Inżektorowa **AB-61**

Oczyszczarka Kabinowa Ciśnieniowa **ABD-1000**

Standardowy asortyment obejmuje cztery systemy wtrysku podciśnieniowego i cztery systemy do piaskowania pod ciśnieniem. Każdy zajmuje niewielką powierzchnię dzięki przemyślanej konstrukcji komory piaskowania: system czyszczenia ścierniwem, filtry (worki z tkaniny lub wkłady) i wentylator wyciągowy na górze.

Oczyszczarki Kabinowe Inżektorowe Airblast:

Typ	Obszar roboczy (mm)	Filtry
AB-90	1000 × 600 × 600	workowe
AB-61	1180 × 750 × 980	workowe
ABI-1000	1000 × 1000 × 1000	workowe
ABI-1300	1000 × 1280 × 1000	workowe

Oczyszczarki Kabinowe Ciśnieniowe Airblast:

Typ	Obszar roboczy (mm)	Filtry
ABD-1000	1000 × 1000 × 1000	kartridżowe
ABD-1300	1000 × 1280 × 1000	kartridżowe
ABD-1250	1230 × 1250 × 1250	kartridżowe
ABD-1500	1480 × 1350 × 1250	kartridżowe

Wszystkie kabiny do śrutowania mogą być wyposażone w akcesoria takie jak: bęben obrotowy, stół obrotowy, system szyn, wiele dysz, śluza przelotowa.

Śrutownice

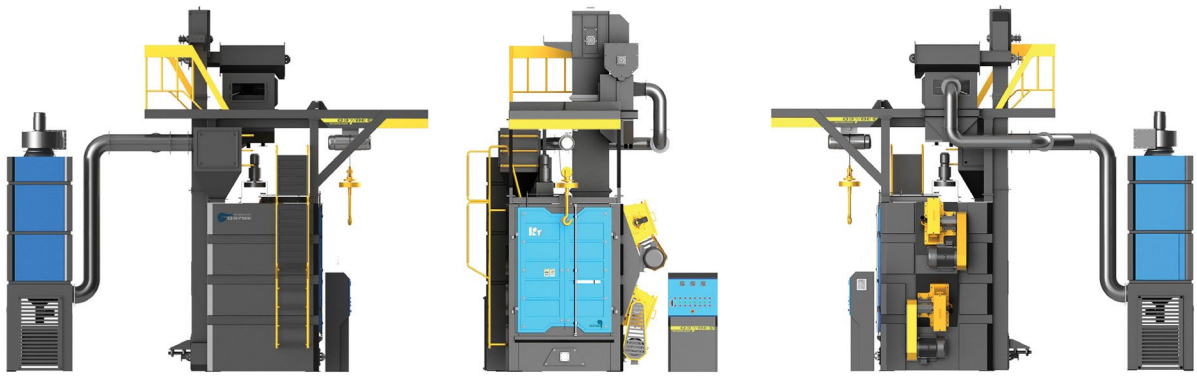
Śrutownice wykorzystują wiele wirujących wirników zamiast ciśnienia powietrza, do rzucania ścierniwa na podłoże. Ponieważ wirujące koła strumieniowe są trwale zamocowane, każda maszyna jest zaprojektowana do śrutowania określonego kształtu podłoża w optymalny sposób. Charakterystyka produkcji każdej oczyszczarki wirnikowej zależy od ilości, mocy i rozmiaru obracających się oczyszczarek.

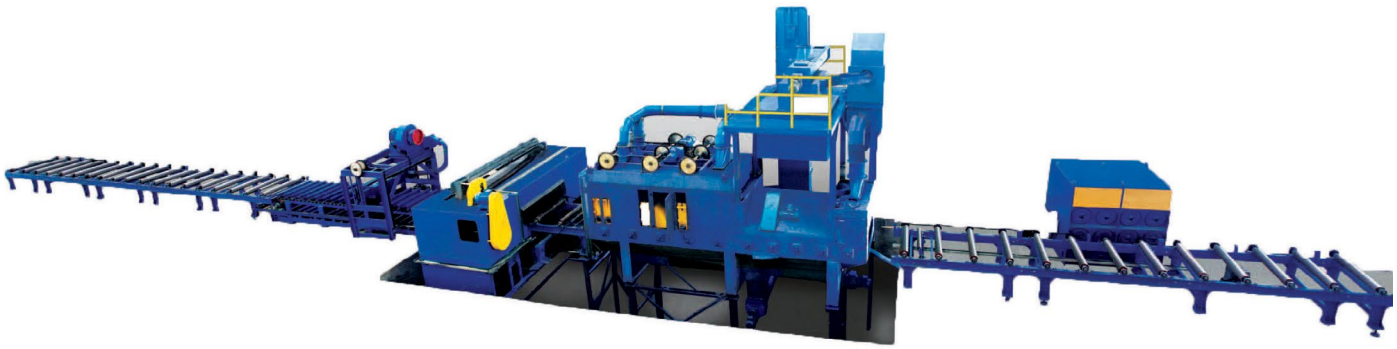
Śrutownice dostępne są w różnych konfiguracjach - każda zoptymalizowana pod kątem konkretnego typu i rozmiaru produktu. Najpopularniejsze typy urządzeń to:

Płyta	:	Standardowe maszyny są dostępne dla najpopularniejszych rozmiarów blach stalowych.
Rury	:	Od pojedynczych jednostek wirnikowych, które obracają rurę, aby uzyskać pełny strumień, do wielu jednostek kołowych, które osiągają bardzo wysokie wydajności produkcyjne, w ofercie Airblast dostępne są urządzenia dostosowane do każdego rozmiaru rur i wymagań produkcyjnych.
Belki dwuteowe	:	Aby uzyskać pełny strumień w każdym z narożników belki dwuteowej, wymagane jest zastosowanie wielu kół z precyzyjnie dostrojonymi strumieniami ścierniwa.

Każda ze śrutownic działa w oparciu o te same podstawowe zasady: ścierniwo jest ładowane do lejów wlotowych, skąd jest dozowane do wirników. Po rzuceniu na podłoże ścierniwo spada do kanałów zbiorczych pod komorą piaskowania. Stamtąd jest transportowane przez system recyklingu w celu usunięcia zanieczyszczeń przez sito wibracyjne w celu oddzielenia większych cząstek i system oczyszczania powietrza w celu usunięcia pyłu. Pył powstały w procesie śrutowania, który pozostaje w komorze śrutowniczej, jest podciśnieniowo odsysany oddzielnym ciągiem powietrza przez system filtrów.

Produkty





Każda śrutownica została zaprojektowana zgodnie z najwyższymi standardami jakości i jest dostarczana wraz z niezbędnymi certyfikatami. Poniżej opisano szczegółowo kluczowe elementy urządzeń:

Wirnik rzutowy
Wirnik rzutowy rzuca strumień ścierniwa na podłoże i dlatego jest krytycznym elementem dla pomyślnego przebiegu procesu piaskowania. Każda tarcza do piaskowania składa się z następujących elementów: dziobka podającego, który podaje ścierniwo do tarczy, wirnika, który kontroluje wypływ ścierniwa na zewnątrz przez otwór klatki, klatki sterującej, która ustala kierunek strumienia piaskowania, płyty centrującej oraz ostrza.

Odpylacz
Odpylacz wytwarza podciśnienie w całej instalacji i zbiera pył powstały ze zużytego ścierniwa oraz zanieczyszczenia wystrzeliwane z podłoża.

Wkładki
Wkładki chronią korpus śrutownicy przed przepływem ścierniwa przez system - wykonane z wytrzymałych materiałów są zaprojektowane tak, aby były łatwe do wymiany.

Podnośnik
Każdy podnośnik jest wykonany z blachy stalowej o grubości 2 mm i 3 mm z otworem inspekcyjnym i zawiera bezpyłowy, nasmarowany na cały okres eksploatacji silnik i skrzynię biegów, a także wytrzymałe wiadra Columbus, które ze względu na swoją konstrukcję nie mogą być przepełnione.

Oczyszczarki bezpyłowe

Oczyszczarki bezpyłowe Airblast zapewniają przyjazne dla środowiska, bezpyłowe rozwiązanie do piaskowania, które jest łatwe w użyciu, wszechstronne i wydajne.

Zastosowanie ścierniwa do stali zapewnia ekonomiczne, wydajne i mocne śrutowanie, a także ścisłą kontrolę przygotowania powierzchni. Łatwo wymienne końcówki do piaskowania umożliwiają obróbkę różnych powierzchni, w tym: płaskie, wewnętrzne i zewnętrzne narożniki, rury o małych i dużych średnicach itp. Dostępne są dodatkowe akcesoria do określonych zastosowań, takich jak śrutowanie dużych powierzchni poziomych lub krawędzi blach stalowych.

Ponieważ proces jest bezpieczny i wolny od pyłu, inne procesy produkcyjne mogą być przeprowadzane w pobliżu operacji śrutowania.

Funkcje

- Jednostka „samodzielna” obejmuje automatyczny system odsysania pyłu i system recyklingu ścierniwa
- Szybko wymienne końcówki głowicy do piaskowania do czyszczenia różnych kształtów powierzchni
- W pełni pneumatyczne
- Umożliwia piaskowanie od niskiego do wysokiego ciśnienia (1 - 8 bar)
- Maksymalna długość węża 35 m
- Może być włączony do linii automatycznego procesu śrutowania

Korzyści

- Całkowicie bezpyłowe, przyjazne dla środowiska śrutowanie
- W pobliżu miejsca wykonywania oczyszczania mogą być prowadzone inne prace
- Zero zanieczyszczenia pyłem na miejscu pracy
- Z łatwością można oczyszczać wiele typowych kształtów
- Niskie koszty eksploatacji dzięki zastosowaniu ścierniwa stalowego

Produkty

AB-1050

AB-1070

AB-1050
Oczyszczarka bezpyłowa AB-1050 wykorzystuje jednokomorowy zbiornik do śrutowania zamontowany razem z filtrem przeciwpyłowym i zespołem węża do piaskowania / węża podciśnieniowego. Zaprojektowany do mniejszych prac, takich jak piaskowanie punktowe, AB-1050 wykorzystuje materiały ścierne, takie jak elektrokorund lub kulki szklane, zapewniając wydajność do 1,8 m²/h.

AB-1070
Oczyszczarka bezpyłowa AB-1070 jest dostępna w różnych konfiguracjach. Standardowe urządzenie zawiera jednokomorowy zbiornik do piaskowania zamontowany razem z filtrem przeciwpyłowym oraz zespół węża do piaskowania / węża podciśnieniowego. Opcjonalna wersja dwukomorowego zbiornika do piaskowania zapewnia możliwość ciągłego piaskowania, co jest wymagane w miejscach pracy typu linii produkcyjnej.

AB-1070 może używać lżejszych materiałów ściernych, takich jak elektrokorund, ale ma również możliwość śrutowania stalowym materiałem ściernym, co zapewnia wydajność do 9 m²/h. Możliwość śrutowania przy ciśnieniu zaledwie 1 bara pozwala na śrutowanie na bardziej miękkich podłożach, takich jak beton i cegły. Maksymalne ciśnienie piaskowania wynosi 8 barów, co zapewnia maksymalną wydajność na podłożach stalowych.

Wszystkie oczyszczarki bezpyłowe są dostarczane jako kompletne i gotowe do użycia z zestawem węża i wyborem szczotek do płaskich płyt, standardowych rozmiarów rur i narożników wewnętrznych / zewnętrznych.

Śrutowanie na mokro

Śrutowanie na mokro to technika czyszczenia powierzchni mieszaniną świeżej wody i materiału ściernego, w przypadku której wymagana jest eliminacja lub kontrola pyłu ściernego.

Powszechnie stosowane są dwa systemy do czyszczenia na mokro:

- wykorzystujący wodę pod ciśnieniem do napędzania ścierniwa
- wykorzystujący sprężone powietrze do napędzania ścierniwa

Powierzchnie wytwarzane przez śrutowanie na mokro są początkowo identyczne z powierzchniami wytwarzanymi podczas obróbki strumieniowo-ściernej na sucho, ponieważ ścierniwo tnie i deformuje powierzchnię metalu, nadając jej jasny wygląd. Ten jasny wygląd szybko się zmienia z powodu rdzy nalotowej, która pojawia się, gdy powierzchnia wysycha.

Ze względu na charakter śrutowania na mokro wymagane ciśnienie można precyzyjnie regulować. W typowym zastosowaniu do obróbki strumieniowo-ściernej metalu wymagane jest ciśnienie 6+ barów, jednak do śrutowania delikatniejszych podłoży, takich jak drewno, włókno szklane lub szkło, ciśnienie można obniżyć nawet do 1,4 bara. To obniżone ciśnienie daje możliwość delikatnego usunięcia na przykład żelkotu z włókna szklanego lub powłoki z drewnianej konstrukcji.

Zapoznaj się ze standardami czyszczenia na mokro, aby uzyskać porady dotyczące zalecanego standardu i dopuszczalnego poziomu rdzy nalotowej dozwolonego przed nałożeniem powłoki.

Produkty

Hydropiaskarka Aquastorm

Akcesoria Wetblast

Aquastorm
Metoda: Woda i niemetaliczny materiał ścierny są mieszane razem w zbiorniku do piaskowania pod ciśnieniem, a następnie mieszanka przepływa przez specjalny zawór i w dół węża strumieniowego do dyszy. Pył powstały w wyniku piaskowania jest zatrzymywany w wodzie i można go szybko i łatwo usunąć z miejsca pracy w celu utylizacji lub ponownego wykorzystania.

Zastosowanie: Ta technologia sprawdza się najlepiej w zastosowaniach, w których złożony przedmiot (nie płaski i spójny) wymaga szybkiego i bezpyłowego piaskowania. Ze względu na beziskrowy charakter piaskowania, Aquastorm jest często używany w rafineriach. Osiągnięta wydajność jest lepsza niż w przypadku tradycyjnego piaskowania na otwartej przestrzeni, a koszty konserwacji są mniejsze dzięki smarującemu działaniu wody.

Akcesoria Wetblast
Metoda: Woda jest wprowadzana do dyszy, tworząc mieszaninę ścierniwa i wody, lub wokół dyszy, tworząc powłokę wodną wokół strumienia ścierniwa, która kontroluje pył wytwarzany podczas piaskowania.

Zastosowanie: Drobne prace wymagające bezpyłowego śrutowania.

Czyszczenie wodne

Niektóre zastosowania wymagają czyszczenia wodą lub czyszczenia pod bardzo wysokim ciśnieniem, które może usunąć luźno przylegającą rdzę lub poprzednie powłoki.

Ponieważ każde zadanie jest inne, Airblast oferuje szeroką gamę wysokociśnieniowych i ultrawysokociśnieniowych systemów czyszczących zaprojektowanych do użytku w ciężkich warunkach, zasilanych powietrzem lub elektryczne, co zapewnia najwyższą elastyczność.

Jednostki montowane na wózku, na płozach, na placu budowy lub na przyczepie, czy ciężarówce są dostępne z osłonami dźwiękochłonnymi lub bez, napędzane różnymi silnikami wysokoprężnymi, silnikami pneumatycznymi lub elektrycznymi do użytku w obszarach bezpiecznych lub niebezpiecznych (zgodność z ATEX, jeśli jest to wymagane). W przypadku zastosowań na morzu dostępne są w pełni certyfikowane ramy crashframe lub kontenery z wykończeniem lakierniczym zgodnym ze specyfikacją klienta.

Każda jednostka jest solidna, prosta w obsłudze i konserwacji oraz zaprojektowana z myślą o długowieczności. Silniki są zgodne z najnowszymi normami międzynarodowymi. Proste panele sterowania są używane w całym asortymencie produktów, dzięki czemu nie są potrzebne systemy PLC, co zapewnia niezawodność i łatwe rozwiązywanie problemów. W standardzie stosowane są filtry do wody o dużej wydajności i złączki przewodów ssących ze stali nierdzewnej, a pompy wspomagające są przystosowane do zastosowań o wyższym ciśnieniu.

Wsparcie na całym świecie

Wspierani przez obszerny magazyn części zamiennych, mamy oddanych inżynierów serwisowych, którzy podróżują po całym świecie, utrzymując nasze pompy w ruchu. Zapewniamy również niezbędne usługi posprzedażowe wymagane w dzisiejszym szybko rozwijającym się przemyśle.

Produkty

Myjka Ciśnieniowa
Hydra-Clean

(Ultra)Wysokociśnieniowe
Systemy Czyszczące

Hydra-Clean
Metoda: Woda jest rozpylana pod ciśnieniem z pompy zasilanej powietrzem w celu oczyszczenia podłoża.

Zastosowanie: Technologia ta służy do mycia podłoży przed i po śrutowaniu, ze względu na stosunkowo niskie ciśnienie (do 30 MPa) jest to tylko aplikacja myjąca.

(Ultra)Wysokociśnieniowe Systemy Czyszczące
Metoda: Woda jest dostarczana pod ciśnieniem za pomocą pompy nurnikowej napędzanej elektrycznie lub na olej napędowy i jest rozpylana przez lancę na powierzchnię - ciśnienie jest wystarczające, aby usunąć rdzę i uszkodzone powłoki zgodnie z uznanymi standardami czyszczenia wodą.

Zastosowanie: Ta technologia może być wykorzystywana w stoczniach oraz w przemyśle naftowo-gazowym do przygotowania powierzchni. Czyszczenie strumieniem wody nie zapewnia nowego profilu na powierzchni stali, ale odsłania poprzedni profil utworzony przez obróbkę strumieniowo-ścierną.

Grupa Airblast

POLSKA
Airblast Poland sp.z o.o.
Gdyńska 60, 80-297 Miszewo
Tel. : + 48 (58) 680 00 86
Email : biuro@airblast.com.pl
Web : www.airblast.com.pl

THE NETHERLANDS
Airblast B.V. - Corporate Headquarters
P.O.Box 1075
1700 BB Heerhugowaard
Tel. : + 31 72 5718002
Fax : + 31 72 5714340
Email : info@airblast.com
Web : www.airblast.com

Airblast-Abrasives B.V. Fluorietweg 23 E
1812 RR Alkmaar
Tel. : + 31 72 5715569
Fax : + 31 72 5714340
Email : info@airblast-abrasives.com
Web : www.airblast-abrasives.com

UNITED ARAB EMIRATES
Airblast Middle East LLC
P.O. Box 33419
Dubai
Tel. : + 971 4 3242776
Fax : + 971 4 3242778
Email : airblast@emirates.net.ae

SAUDI ARABIA
Airblast Saudi Trading & Industrial Est.
P.O. Box 30476
Al-Khobar 31952
Tel. : + 966 13847 3178
Fax : + 966 13847 1430
Email : info@airblast.com.sa

QATAR
Airblast Qatar WLL
P.O. Box 47044
Wakra
Tel : + 974 4 463 1043 / 1074
Fax : + 974 4 463 1154
Email : info@airblast.com.qa

SINGAPORE
Asia Airblast Pte Ltd.
No. 55 Tuas Avenue 1
Singapore 639503
Tel. : + 65 6266 6010
Fax : + 65 6266 6968
Email : airblastsg@singnet.com.sg
Web : www.airblastasia.com

MALAYSIA
Airblast Equipment Malaysia Sdn Bhd. No.
60, Jalan Permas 9/7,
Bandar Baru Permas Jaya
81750 Masai, Johor Darul Takzim
Tel : + 60 7387 4989
Fax : + 60 7387 5989
Email : abcorrosion@airblastasia.com

INDONESIA
PT Airblast Equipment Indonesia
Pergudangan Sentra Industri Terpadu III
Blok A no. 2, Penjaringan
PIK, Jakarta Utara. Jakarta 14470
Tel. : +62-21-29032818 / 9
Email : aei.enquiry@airblastasia.com

CHINA
Airblast Surface Treatment Co. Ltd.
Suit 14B - No.58 Xin Jin Qiao Rd.
Pudong New Area
Shanghai
Tel. : + 86-21-61060216
Fax : + 86-21-61062017
Email : airblast@outlook.com.cn

INDIA
Airblast Equipment India Pvt Ltd
#5-9-30/5 Unit 203
Paigah Plaza, Basheer Bagh
Hyderabad - 500063
Telangana State
Tel. : + 91 40 6674 8855
Fax : + 91 40 6674 8851
Email : info@airblastindia.com
Web : www.airblastindia.com

AUSTRALIA
Airblast Australia (Perth)
Unit 5, 16-18 Kewdale Rd
Kewdale WA 6105
Tel : +61 (08) 9451 4600
Fax : +61 (08) 9451 4966
Email : sales@airblastwa.com.au
Web : www.airblastaustralia.com

Airblast Australia (Victoria)
13B The Crossway
Campbellfield VIC 3061
Tel : +61 (03) 9357 6522
Fax : +61 (03) 9357 7511
Email : peter@airblastvic.com.au
Web : www.airblastaustralia.com

Airblast Australia (Queensland)
Unit 1 / 272 Lavarack Ave
Pinkenba QLD 4008
Tel : +61 (07) 3260 2670
Fax : +61 (07) 3260 2672
Email : ross@airblastqld.com.au
Web : www.airblastaustralia.com

© 2021 Airblast Poland - Doc. nr. LT9003PL Rev. A April 2021