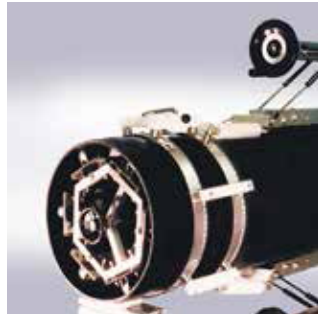


产品特征:

- 高效处理
- 操作简单
- 与挤塑生产线一体化
- 设计灵活
- 无需接地
- 电磁夹具装置
- 管材直径
- 双极性



PipeTEC 处理套管的电晕设备

PipeTEC用于处理套管的内表面，以更好地粘合PUR泡沫塑料，达到与管芯绝缘的效果。PipeTEC可以集成到挤塑生产线上，以保障有更好的处理效果。

PE、PP等高分子材料的表面能较低，表面粘性差。通过电晕处理后可显著提高表面能量，增强其粘性。

众所周知，套管内表面若未经处理，发泡过程中很容易产生气囊，从而导致冷凝后的管材不能使用。Tantec的PipeTEC专门用于处理发泡前套管内表面，以增强内表面的粘性。

根据套管规格及其耐受性，Tantec一般有两种不同的电极系统。不锈钢刀片形状的处理内表面，但是对于耐受性较高的大型管材来说，选择不锈钢刷状的电极会更好。

固定内部电极的电磁夹具装置是与不锈钢电极配套使用的，若电极直径达到630mm，刷状电极和较大形状的电极必须用挤塑模具或类似的金属丝固定好。

PipeTEC一般安装在切管机的前方。

Head Office

Tantec A/S
Industrivej 6
DK-6640 Lunderskov
(+45) 7558 5822

Mail:
sales@tantec.com

Web:
www.tantec.com
www.china-tantec.com (中文)

中国区总代:
昆山市坦钛等离子科技有限公司

Tel:
0512-50333890

Mobile:
13862667395

Mail:
sales@china-tantec.com

特点:

- 高效处理 电极根据管材规格而设计，可保证达到最佳的处理效果。
- 操作简单 仅需安装相匹配的电极。
- 与挤塑生产线一体化 将该设备安装在切管机前方，与挤塑生产线集为一体。
- 设计灵活 相同的设置适用于各种规格的管材。
- 无需接地 内部电极无需接地便可以进行处理。
- 电磁夹具装置 内电极直径达630mm时需用电磁夹具装置固定。
- 管材直径 适用于直径为75-2100mm的管材。
- 双极性 为了使效果达到最佳，可处理两次。

技术规格	PipeTEC
电源电压和频率	230 VAC 50/60 Hz
输出电压/功率	2 x 40 kV/max. 2000 Watt
电源供应	HV-X系列等离子放电发生器
线速	0.1-10 m/min.
处理材质	PE、PP及其它
系统类型	台式，便于挤塑生产线集成一体
排气装置	臭氧过滤装置
遵循法规	CE - ROHs - WEEE