

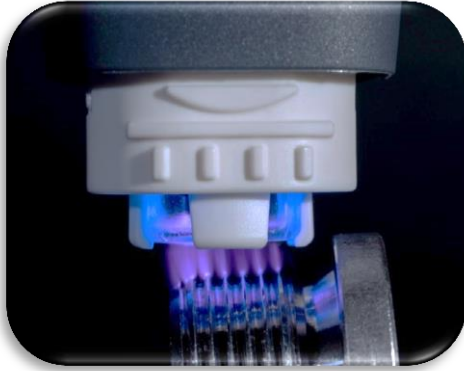
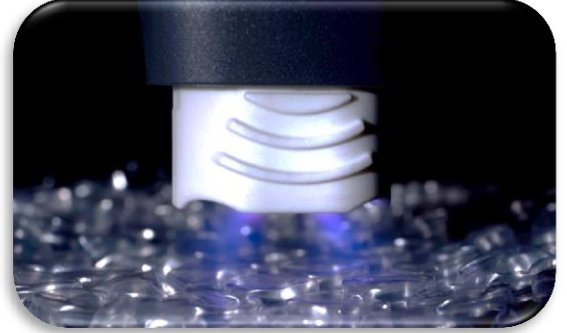


piezobrush® PZ3 ve PZ3-i Modülleri

Plazma el cihazı piezobrush® PZ3 ve plazma entegrasyonu piezobrush® PZ3-i için şu anda beş farklı modül mevcuttur. piezobrush® PZ3 ve piezobrush® PZ3-i cihazları PDD® teknolojisine dayalıdır ve soğuk plazma üretir. Düşük giriş gerilimi, çok yüksek elektrik alan kuvvetleri oluşturmak için dönüştürülmektedir. Bu nedenle doğru modülün seçimi, yüzey işlemi yapılan malzemenin elektrik iletkenliğine bağlıdır.

“Standart” modül

Bu modül, plastik, seramik, cam, doğal lifler, deri, tekstil dokumalar vb. gibi elektrik iletkenliği olmayan malzemelerin çeşitli yüzey işlemleri için kullanılmaktadır. Etkili bir yüzey işlemi için modülden malzeme üst yüzeyine 2-10 mm'lik bir mesafe önerilmektedir. Metaller veya iletken polimerler gibi elektriği ileten malzemeler bu modülle güvenilir bir şekilde işlemden geçirilemez.



“Yakın Alan” modülü

Bu modül özellikle metaller veya iletken polimerler gibi elektriği ileten malzemelerin işlenmesi için tasarlanmıştır. Hatta karbon elyaf takviyeli plastikler (CFRP) gibi kısmen iletken malzemeler de bu modülle işlenmelidir. Cihaz yalnızca, cihazın önünde yaklaşık 0,5 ila 2 mm'lik izin verilen çalışma mesafesi aralığında elektriksel olarak iletken bir malzeme varsa bir yüzey aktivasyonu oluşturabilir.

“Çoklu Gaz” modülü

Bu modül elektriği iletmeyen malzemelerde kullanılabileceği gibi elektriksel olarak iletken malzemelerde de kullanılabilir ve farklı gazlarla kullanım için geliştirilmiştir. Akış hızı aralığı dakikada yaklaşık 0,5 ila 3 litredir. Modül kapağının yanıl gaz bağlantısı için bir silikon boru eklenmiştir. İzin verilen çalışma mesafesi aralığı yaklaşık 2 ila 10 mm'dir.



piezobrush® PZ3-i

piezobrush® PZ3

İşlem sonunda hedeflenen sonucu elde etmek için farklı yüzeyler, uygun aksesuarlarla aktive edilmelidir. Özel müşteri gereksinimlerine bağlı olarak, hem piezobrush® PZ3 plazma el cihazı hem de kompakt entegrasyon çözümü piezobrush® PZ3-i için uygun olan 5 farklı değiştirilebilir modül mevcuttur.

“İğne” modülü

Bu modül, iletken olmayan malzemeler üzerindeki çok küçük veya ulaşılması zor alanları işlemek için kullanılabilir. İğne çok ince ve hassas yüzey işlemleri için tasarlanmıştır ve dar olukları, delikleri veya diğer kanal ya da oyuk yapılar gibi boşlukları işlemek için uygundur. İzin verilen çalışma mesafesi aralığı yaklaşık 2 ila 5 mm'dir.



“Yakın Alan İğne” modülü

Bu modül, iletken malzemeler üzerindeki çok küçük veya ulaşılması zor alanları işlemek için kullanılabilir. İğne, dar olukların, deliklerin veya diğer kanal ya da oyuk yapıların hassas bir şekilde işlenmesi için uygundur. İzin verilen çalışma mesafesi aralığı yaklaşık 0,5 ila 2 mm'dir.

Teknik veriler

	Standart	Yakın Alan	Çoklu Gaz	İğne	Yakın Alan İğne
İletken olmayan malzemeler	Evet	Hayır	N ₂ ile	Evet	Hayır
İletken malzemeler	Hayır	Evet	Ar, He ile	Hayır	Evet
Tipik çalışma mesafesi [mm]	2 – 10	0,5 – 2	2 – 20	2 – 5	0,5 – 2
Gaz türleri	Hava N ₂	Hava	Ar, He, N ₂	Hava	Hava
Tipik aktivasyon genişliği [mm]	~ 5 – 29 ~ 5 – 50	~ 14	~ 5 – 15	~ 2 – 5	~ 2 – 5



FCB ARGE Müh. Hizm. Tic. ve San. Ltd. Şti. Tel.: +90 224 2808462
ULUTEK TGB No: Z028 Mobil: +90 535 3052226
Bursa Uludağ Üniversitesi Kampüsü cavdar@fcb-arge.com
16059 Nilüfer / Bursa / Türkiye www.fcb-arge.com

