

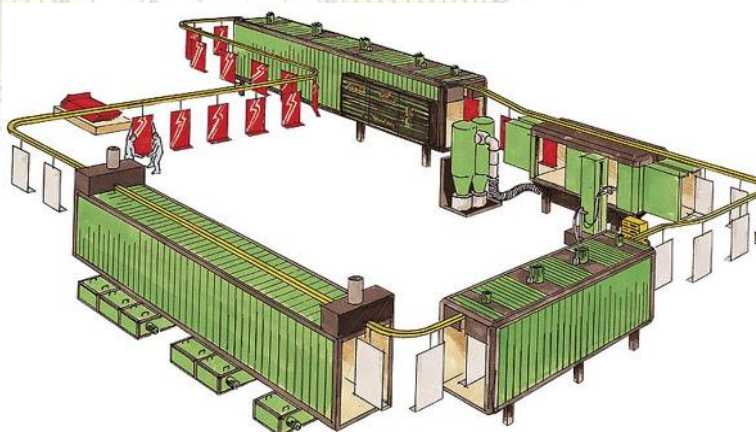


# Автоматические линии окраски



## Перечень оборудования:

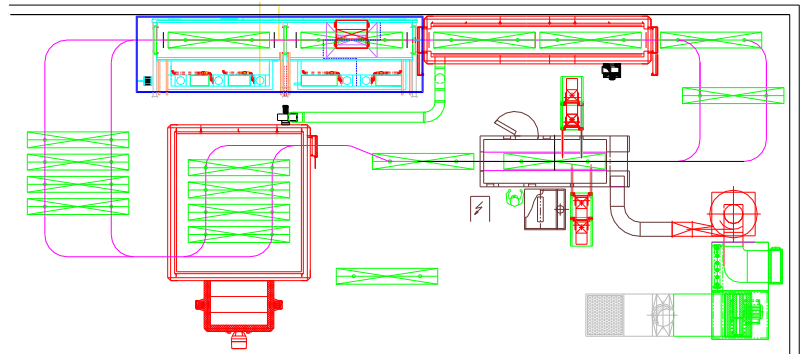
- Комплексные линии порошковой окраски
- Комплексные линии окраски жидкими ЛКМ
- Установки предварительной обработки поверхности
- Системы сушки
- Конвейерные системы
- Установки очистка сточных вод
- Установки выпаривания сточных вод
- Системы управление ПК / ПЛК
- Зоны охлаждения / растекания
- Вентиляционные установки
- Установка утилизации тепла





## Автоматическая порошковая линия 1

- 2-х камерная / 4-х ступенчатая предварительная обработка для стали и алюминия
- Печь сушки воды
- Печь полимеризации порошка
- Конвейерная система Power & Free
- Шкаф управления
- Установка деминерализации воды - обратный осмос (опция)
- Очистка сточных вод (опция)



### Камерная установка подготовки поверхности:

- Камера 1: обезжиривание/фосфатизация
- Камера 2: промывка 1 → промывка 2 → окончательная промывка
- Обе камеры и ванны с 75мм термоизоляцией
- Каскадная техника промывки
- Конструкция, удобная для работы и технического обслуживания.

### Печь для сушки воды:

- Конвекционная печь энергосберегающей конструкции. (изоляция 200 мм)
- Нагрев теплопередача от печи для полимеризации краски
- Температуры до 175 °C
- Нагрев: газ, дизельное топливо (прямой/косвенный) или электрический.

### Печь полимеризации краски:

- Конвекционная печь энергосберегающей конструкции. (изоляция 200 мм)
- Температуры до 250 °C
- Нагрев: газ, дизельное топливо (прямой/косвенный) или электрический
- Энергосбережение сброс излишков тепла в печь для сушки воды.

### Свободно-приводной конвейер:

- Надежный и гибкий для перемещения продукции по линии
- Полная автоматизация при весе до 500 кг
- Многовариантность с высокой манёвренностью (буфер, склад).

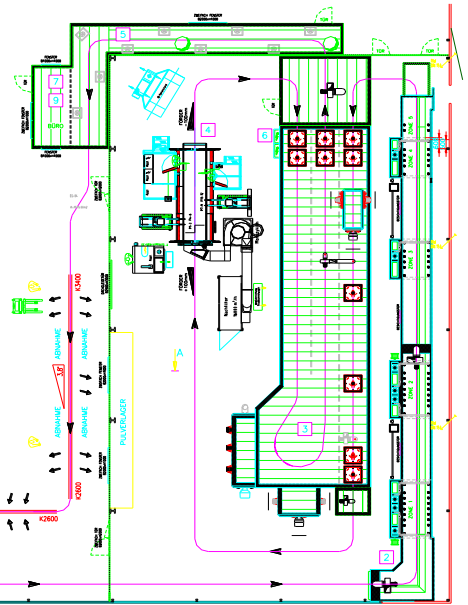






## Автоматическая порошковая линия 2

- Проходная автоматическая установка для порошковой окраски стальных изделий
- 5-ступенчатая предварительная подготовка поверхности
- Комбинированная блок-печь с применением прямого и косвенного нагрева и теплопередачей
- Замкнутый конвейер непрерывного действия со встроенным грязеуловителем
- Зона охлаждения с бесступенчатым охлаждением
- Кабина порошкового напыления
- Управление с воспроизводящим ПК 9000



### Проходная установка подготовки поверхности туннельного типа:

- Обезжиривание/фосфатизация → промывка 1 → промывка 2 → окончательная промывка
- Туннель и ванна, изолированные 75 мм Rockwool
- Каскадная техника промывки с 7-ступенчатым контролем уровня
- Все компоненты из нержавеющей стали ( AISI 304 – 316 и 316Ti)
- Погружной насос из нержавеющей стали (1.4404).

### Комбинированная блок-печь:

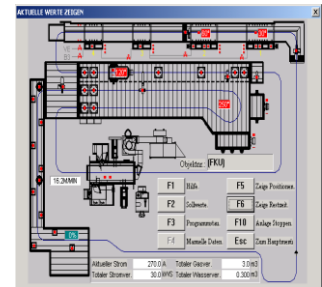
- Конвекционная печь энергосберегающей конструкции. (изоляция 200 мм)
- Печь (с теплопередачей) для застывания краски / для сушки воды
- Температуры до 175 / 250 °C
- Система с 2-мя горелками (прямой и /или косвенный нагрев).

### Конвейер:

- Переменная, гибкая и модульной конструкция
- Встроенный грязеуловитель
- Программируемое регулирование скорости.

### Управление ПК / ПЛК 9000:

- Управление с воспроизведением
- Индивидуальные параметры процессов в программе
- Он-лайн сбор данных и мониторинг работы.





Акционерная компания E. Aabo Andersen A/S, называемая обычно «AABO – Finishing Equipment» («ААБО-Окрасочное оборудование»), была основана 10 апреля 1980 года на острове Турё (Thurø) около г. Свендборг лично директором Эрлингом Обо Андерсеном (E. Aabo Andersen). В последующие годы компания развилась в одну из ведущих датских компаний в области производства оборудования для декоративной отделки поверхности как порошковыми, так и жидкими ЛКМ. Компания начала расти и переехала в центр Свендборга, где открыла офис продаж и проектный отдел. Фирма продолжала развиваться и начала собственное производство, пока в съёмных помещениях. В 2005 году фирма переезжает в собственные помещения новопостроенной фабрики на окраине Свендборга.

Здесь производятся оборудование и линии окраски, спроектированные и построенные согласно индивидуальным требованиям и пожеланиям клиентов. Компания «ААБО» сама производит все компоненты для современных, экономичных и соответствующих всем экологическим требованиям установок.

Монтаж этих установок производится собственными высококвалифицированными инженерами компании. Эти инженеры осуществляют также ввод установок в эксплуатацию и обучение персонала.

Сегодня, спустя 30 лет, руководством компании занимается сын основателя Клаус Обо Андерсен, стоящий во главе штата сотрудников из 35 человек по всему миру.

#### Фрагмент списка клиентов нашей фирмы:

Mubea

ABB

Danfoss



Vestas

Electrolux

JOHN DEERE

SAUER DANFOSS

JF-STOLL

OPMPO



Edmo Lift

ACCOAT

AVR

JUNGHEINRICH

DORMA

HOPPE  
Der gute Griff

Kverneland

BRÖTJE  
HEIZUNG

robatherm  
the air handling company