Modernizacja linii nr 9

Modernizacja linii nr 9 będzie związana z koniecznością dostosowania dwóch wanien do procesu złocenia chemicznego.

Przebudowa dwóch wanien obejmować będzie następujące kwestie:

- instalacja dwóch nowych wanien procesorowych. Wanny należy wykonać tak, aby wewnętrzna część była wykonana z PVDF, a zewnętrzna cześć z PP, PE lub PCV
- instalację automatycznego systemy kontroli temperatury oraz utrzymywania poziomu elektrolitu dla każdej nowej wanny – czujniki poziomu kąpieli jak i temperatury muszą być odporne na działanie kąpieli do złocenia chemicznego. Zakres pracy kąpieli: 76 – 98 °C
- modyfikację instalacji doprowadzającej wodę DEMI
- modyfikację instalacji odprowadzającej ścieki
- instalacja układu wentylacyjnego dla jednej z dodatkowych wanien do złocenia, dla drugiej wanny przeróbka już istniejącego
- instalację układu filtracyjnego o wydajności od 3 do 5 objętości wanny na godzinę dla każdej nowej wanny
- instalacja grzałek o mocy 4 KW(2x2 KW) w postaci dwóch oddzielnych spiral grzejnych wykonanych z teflonu(PTFE) dla każdej nowej wanny
- dodanie dwóch pokryw do przykrywania wanien w czasie kiedy kąpiele nie pracują
- modyfikację istniejących programów sterujących automatyczną pracą linii nr 9
- aktualizacja dokumentacji technicznej

Wszystkie elementy wanien jak i osprzętu wanny (filtr, orurowanie doprowadzające kąpiel do i od filtra, zawory), które mają kontakt z kąpielą galwaniczną muszą być wykonane z materiału typu PVDF. Pozostałe elementy mogą być wykonane z PP, PE lub PVC.

Do opracowania dołączono rysunki techniczne, według których mają być wykonane wanny do złocenia oraz instalacja wyciągowa. Rysunki te powstały na bazie rysunków stworzonych przez firmę ZUGIL stworzonych na potrzeby budowy linii nr 9.

Opracował: Rafał Maciąg i Karol Siembor