

Petite Machine Continue De Revêtement De Laboratoire Pour L'application Précise De Films Humides

Numéro d'article: TB12

Introduction

La petite machine continue de revêtement de laboratoire pour l'application précise de films humides permet le revêtement répétable d'adhésifs, de papiers et de films, avec une vitesse réglable et une largeur de travail de 30 cm, pour des essais de production en laboratoire fiables et le développement de procédés de revêtement sur divers substrats

[En savoir plus](#)



Application	Description	Avantage principal
Développement de formulations adhésives	Appliquer des films humides contrôlés de formulations adhésives sur du papier, des films ou d'autres substrats compatibles pour le criblage et la comparaison.	Réduit les variations d'application et facilite la comparaison des performances des formulations.
Essais de revêtement du papier	Produire des échantillons de laboratoire pour évaluer la couverture du revêtement, l'aspect de surface, l'absorption et le comportement du procédé sur des matériaux à base de papier.	Fournit des échantillons répétables tout en utilisant moins de matériau qu'un équipement à l'échelle de la production.
Revêtement de films flexibles	Revêtir des films polymères et d'autres substrats minces et flexibles pendant le développement des matériaux ou l'optimisation des procédés.	Le serrage sécurisé et le mouvement contrôlé contribuent à limiter le déplacement du substrat pendant l'application.
Développement de procédés de revêtement	Étudier l'influence de la vitesse de revêtement et des conditions d'application sur la qualité du film humide et la régularité des échantillons.	Le réglage continu de la vitesse permet de réaliser des expériences systématiques sur les procédés.
Recherche sur les peintures et la finition de surface	Préparer des panneaux revêtus dans des conditions contrôlées pour l'évaluation en laboratoire de peintures, finitions et matériaux de traitement de surface associés.	Améliore la régularité des panneaux d'essai utilisés pour l'évaluation visuelle et des performances.
Évaluation de la production pilote	Créer de petits échantillons représentatifs avant de transférer une formulation ou une méthode de revêtement vers un équipement de production de plus grande taille.	Favorise des décisions de mise à l'échelle moins risquées grâce à des données pratiques sur le procédé.
Essais de qualité comparatifs	Préparer plusieurs échantillons dans des conditions de revêtement constantes afin de comparer des matières premières, des formulations ou des lots de substrats.	Améliore la validité des essais en minimisant les différences dues à l'utilisation manuelle.

Paramètre	Spécification
Modèle	TB12
Type d'équipement	Petite machine continue de revêtement de laboratoire
Dimensions de la machine L x l x H	580 x 340 x 180 mm
Vitesse de revêtement	0-250 cm/min ; réglage continu de la vitesse ; configuration personnalisée disponible selon les exigences du client
Zone de revêtement	30 cm de largeur x 40 cm de longueur
Diamètre de la barre de revêtement	10 mm
Longueur de la barre de revêtement	40 cm

Paramètre	Spécification
Largeur de revêtement effective	30 cm
Alimentation électrique principale	220 V / 50 Hz
Poids	20 kg
Matériaux d'essai compatibles	Adhésifs, papier, films et autres matériaux de revêtement associés
Support du substrat	Plateau de revêtement en verre
Maintien du substrat	Clips utilisés pour fixer le substrat sur le plateau de revêtement
Alignement du plateau de revêtement	Des pieds de support réglables permettent d'aligner le plateau en verre parallèlement à la barre de revêtement
Vérification de l'alignement	Une jauge d'épaisseur peut être utilisée pour vérifier l'écart pendant le réglage
Gestion des déchets	Le matériau de revêtement résiduel est recueilli dans un bac de récupération des déchets après le revêtement
Emplacement d'installation	Il est recommandé de choisir un emplacement exempt de sources de vibrations
Fondation d'installation	Une fondation plane et solide est requise
Contrôle initial de l'installation	Inspecter l'emballage pour vérifier l'absence de dommages avant ouverture ; inspecter l'équipement après déballage et vérifier le contenu par rapport à la liste de colisage
Exigence de mise sous tension	Fermer l'interrupteur principal avant de mettre l'équipement sous tension
Positionnement du plateau en verre	Placer le plateau de revêtement en verre entre les deux bras oscillants, l'arrière du plateau étant aligné avec l'arrière de la machine de revêtement
Séquence de fonctionnement	Brancher l'alimentation ; placer et fixer le substrat ; ramener la tige de poussée avec le bouton de revêtement en position RETURN ; installer la barre de revêtement ; sélectionner la vitesse de revêtement ; placer le matériau de revêtement devant la barre ; régler le bouton de revêtement sur TEST ; retirer le matériau restant après l'arrêt du revêtement
Propreté du plateau en verre	Maintenir le plateau propre et exempt de débris ; nettoyer immédiatement tout matériau de revêtement renversé afin de préserver la planéité du plateau
Préparation du substrat	Sélectionner la taille du substrat et le fixer avec des clips avant le revêtement
Entretien après utilisation	Nettoyer le matériau résiduel de la zone de récupération des déchets après chaque utilisation
Réglage du support du plateau en verre	Les pieds de support ne sont généralement pas fixés au plateau en verre lors de l'expédition ; les utilisateurs peuvent les fixer selon leurs exigences
Dépannage en cas d'absence de mouvement	Vérifier le raccordement électrique, l'interrupteur principal et le voyant d'alimentation ; confirmer que la commande de vitesse n'est pas réglée au minimum ; vérifier que la commande de revêtement est réglée dans le bon sens