



Kern Durchlauferhitzer

➔ **Bessere Wirtschaftlichkeit beim Lackieren**



Temperaturregelung zwischen 20°C und 85 °C

Ex Schutz mit ATEX Zertifikat

Montage an stationären oder mobilen Anlagen

Farbbenetzende Teile komplett aus Edelstahl

Einkanal- oder Zweikanal Ausführung

EINSATZGEBIETE

Fassadenbeschichtung

Stahlbau

Schwer- und
Sonderfahrzeuge

Baumaschinen

Unterbodenschutz

Konservierungswachse

Traktoren und
Landmaschinen

Möbel- und Fensterbau

Stahlmöbel

Kühlschränke

Schiffsbau und
Erhaltungsservice

Lebensmittelindustrie

Chemische Industrie



Die Kern Farbwärmer können für alle pumpfähigen und gasförmigen Medien verwendet und für lösemittelhaltige und Wasserlacke, für Grund- und Decklacke sowie für Dispersionsfarben eingesetzt werden. Zwei Komponenten Beschichtung ist ebenso möglich wie die Kombination von zwei Lackarten.

Das Heißspritzverfahren macht die industrielle Lackierung wirtschaftlich!

Die Kern Farbwärmer ermöglichen das moderne und kosteneffiziente Heißspritzverfahren für dickflüssige Lacke. Dieses Verfahren benötigt Farbvorwärmergeräte, die den Lack oder die Oberflächenbeschichtung erhitzen, um damit die Viskosität herabzusetzen. Durch Erwärmung des Beschichtungsmaterials vor dem Spritzen auf ca. 60-80°C sind Lacke mit hoher Viskosität und hohem Festkörpergehalt zu verarbeiten, die sich mit anderen Verfahren nicht spritzen lassen.

Technische Daten	Einkanal Farbwärmer 32EX1R	Zweikanal Farbwärmer 32EX2R
Artikel Nr.	045a-105	045-100
Elektrische Heizleistung	3200 W	3200 W
Spannung	240 V (50/60 Hz)	240 V (50/60 Hz)
Strom	13,3 A	13,3A
Gewicht	19,4 kg	19,4 kg
Max. Betriebsdruck	500 bar (50MPa)	250 bar (25MPa)
Höhe	Ca. 680 mm	Ca. 680 mm
Breite	Ca. 150 mm	Ca. 150 mm
Tiefe	Ca. 180 mm	Ca. 180 mm
Schlauchanschlüsse (Außengewinde)	M20 x 1,5	M16 x 1,5
Temperaturregler	0°C – 82°C	0°C – 82°C
Temperaturbegrenzung	106°C	106°C
Ex Schutz	Für Betrieb mit Flüssigkeiten	Für Betrieb mit Flüssigkeiten

Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen werden erfüllt durch die Übereinstimmung mit folgenden Normen:

EN 61000-6-3 und Maschinenrichtlinie 2006/42/EC, EG Zertifikat EX3 12 11 50379 004 (Zertifizierung ATEX QM System)

KERN DURCHLAUFERHITZER

Für bessere Wirtschaftlichkeit beim Lackieren

Vorteile des Heißspritzverfahrens mit Lackerhitzen

- **Einsparung von Lösemitteln**

Das Heißspritzverfahren erspart Lösemittel und damit auch den erhöhten Aufwand für die Zu- und Abluftbehandlung.

- **Dickere Schichten**

Der Lackerhitzer bewirkt eine bessere Deckfähigkeit und erlaubt damit bis zu 30% dickere und dichtere Schichten. Ein zweiter Farbauftrag ist daher oft nicht nötig.

- **Materialersparnis**

Spritzen mit erhitzter Farbe benötigt weniger Druck und erspart damit bis zu 20% Materialoverspray und die Düsen und Pumpenteile verschleiben nicht so schnell.

- **Zeitersparnis**

Die niedrigere Viskosität ermöglicht schnelleres Arbeiten und erspart oft den zweiten Auftrag. Auch kann die Trocknungszeit in Öfen und Kammern wegen der geringeren Lösemittel verkürzt werden.

- **Umweltschonung und gesundheitliche Vorteile**

Weniger Lösemittlemissionen bedeuten eine gesündere Arbeitsumwelt der Spritzlackierer und einen verbesserten Umweltschutz.

Kern Antriebstechnik GmbH

Gutenbergstr. 11
D-88046 Friedrichshafen
T: +49 (0) 75 41 | 50 16-0
F: +49 (0) 75 41 | 50 16-28
info@kern-motion.com
www.kern-motion.com

