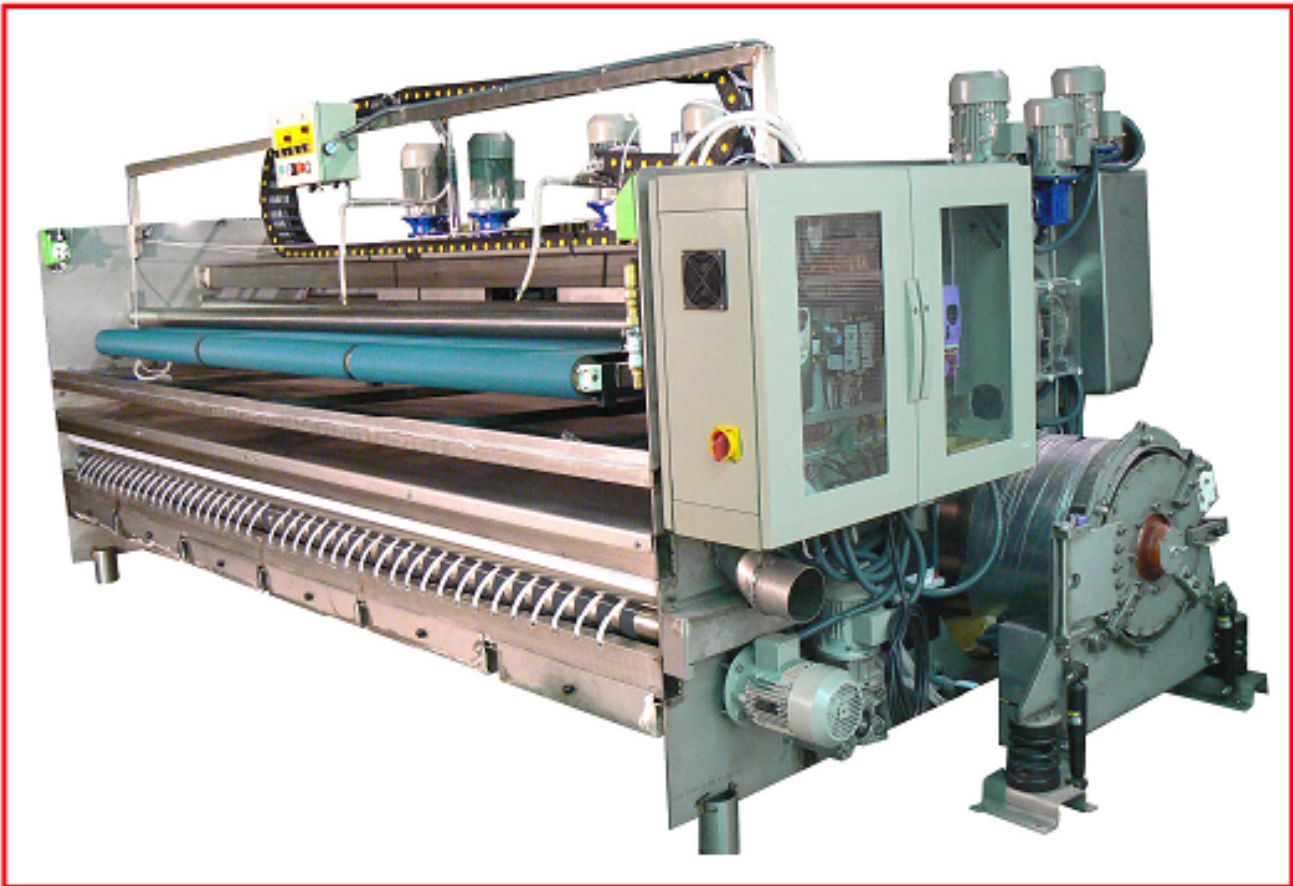


CATINET TOTAL



**DESPRAFUIRE
+
SPALARE
+
CENTRIFUGARE**

CATINET TOTAL

DESPRAFUIRE + SPALARE + CENTRIFUGARE

Primul proces de desprafuire este realizat in partea inferioara a masinii. 80% din praf este colectat in sertarele de sub desprafuitor si ultimul 20% cu aspiratorul exterior. Cand covorul iese 1 metru procesul de spalare porneste. El acopera cele patru etape ale trenului de spalare.

Prima etapa : Covorul este tratat cu detergent de spalare. Presiunea de pulverizare poate varia in functie de grosimea covorului si a gradului de murdarie al covorului. O pompa cu debit variabil alimenteaza detergentul direct din containerul cu detergent.

A doua etapa : Aceasta este zona unde procesul de periere are loc. 12/18 perii rotative plasate pe glisiere se deplaseaza de la o latura la alta a trenului de spalare. Aceste glisiere sunt echipate cu un sistem de aer comprimat pentru reglarea presiunii pe covor, ce poate fi reglata de la 0 la 60 kg pe glisiera. Directia de rotatie a periiilor este schimbata de la panoul de control, pentru a prelungi durata de utilizare a periiilor prin prevenirea deformarii parului intro singura directie.

A treia etapa : In aceasta zona, covorul este clatit in intregime si este pieptanat.

A patra etapa : Pe durata acestei etape, covorul este rulat automat si este pregatit pentru introducerea in centrifuga, fara ca o alta operatie sa fie necesara.

Cu acest tren de spalare, periile, apa si detergentii sunt utilizati numai in zona prin care se deplaseaza covorul, realizandu-se economii considerabile de apa si detergent. Masina este echipata cu sistem de reciclare a apei.

Intregul proces ofera un nivel de curatare, ce pana in prezent nu a fost accesibil oricarui alt tren de spalat covoare.

Atunci un carucior cu role este plasat la centrifuga.

Transmisia intre trenul de spalare si centrifuga de stors covoare este fara vibratii. In centrifuga pot fi introduse doua covoare, chiar daca au latimea de 4,5 m. Desprafuitorul + trenul de spalare si centrifuga de stors covoare lucreaza in acelasi timp. De aceea are o productivitate foarte inalta.

Masina este fabricata in intregime din otel inox calitatea AISI 304, care este rezistent la umiditate si detergenti. Aceasta constructie a fost deasemenea proiectata pentru minimizarea intretinerii.

DATE TEHNICE

Modelul		CATINET TOTAL 3,5	CATINET TOTAL 4,5
Productia orara	m ² /h	100 - 150	100 - 150
Latimea maxima a covorului	m	3,5	4,5
Perii	nr	12	12 - 18
Viteza de alimentare covor	m/min	0,5 - 2	0,5 - 2
Alimentarea electrica		380V/50Hz/3	380V/50Hz/3
Puterea electrica totala	kw	9,0	9,0
Consum de apa cu reciclare	l/h	1700	1700
Consum de energie	Kw/m ²	0,02	0,02
Consum de apa	l/m ²	40	40
Viteza de centrifugare	rpm	1050	1050
Factor G		300	300
Dimensiuni exterioare (Lxlxh)	m	5,1x2,35x2,1	6,1x2,35x2,1
Greutate neta	kg	2650	2900

HOREIND SRL

www.spalatorii-textile.ro Tel/Fax: 021 4906257 Mobil: 0744344402 0723228561