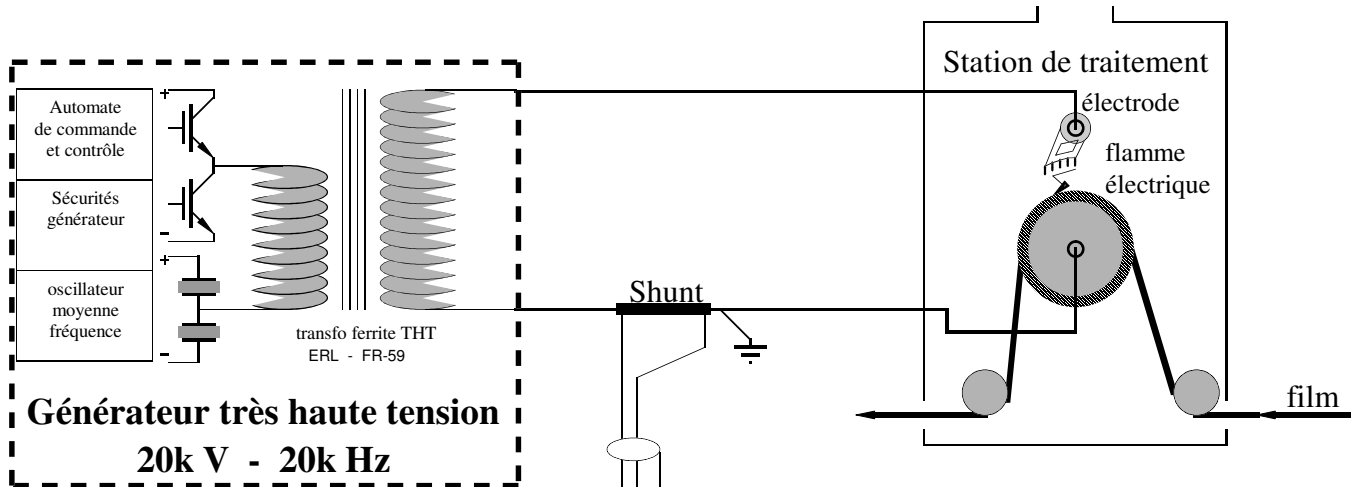
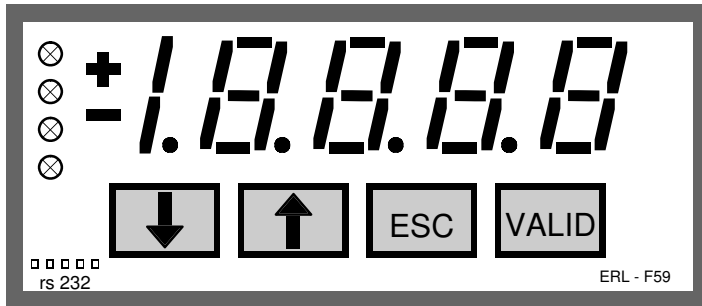


CONTROLE de Traitement Corona



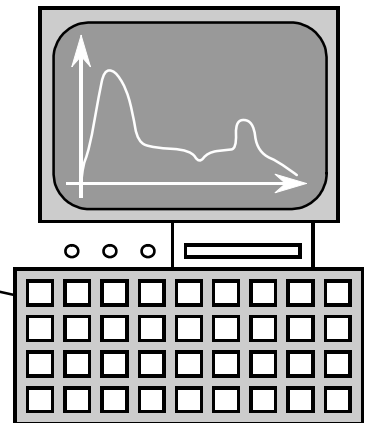
Isolation galvanique

- 1°- Cadencement du traitement (flacons, réserves de soudure.....)
- 2°- Consigne analogique de traitement
- 3°- Alarme haute de traitement (échantillonnée)
- 4°- Alarme basse de traitement
- 5°- Détection des trous
- 6°- Corrélations vitesse, largeur, épaisseur.....
- 7°- Mesure continue d'adhérence par corrélation



Contrôles et Alarmes adaptables sur tous types de générateurs

Liaison RS232 isolée



ordinateur portable d'acquisition des données

APM mesure de courant et autres mesures: vitesse, largeur, épaisseur et aussi coefficient d'adhérence. Pour contrôle permanent et enregistrements de la qualité du traitement

Il est très difficile de contrôler la qualité du traitement corona puisque ce contrôle ne peut être réalisé que par échantillonnage en arrêtant la machine. Nous avons donc ajouté des appareils de mesure d'intensité qui permettent l'enregistrement et le transfert des mesures d'intensité de traitement sur un ordinateur. Après quelques essais significatifs, vous pouvez alors établir une corrélation entre l'intensité et le traitement. Cette corrélation permet de garantir le réglage correct du générateur en fonction du produit à traiter. Dans une étape ultérieure, les APM peuvent être programmés pour détecter des dérives du traitement dus à des échauffements, variation du produit . . . et mettre en alarme l'automatisme de la machine. Nous fournissons les appareils de mesure, les logiciels et l'assistance technique selon une progression permettant de juger de la pertinence de ces mesures sur vos machines. Nous effectuons les analyses sur vos installations quel que soit le matériel installé

Accessoires de contrôle: flacons et feutres d'encres Dynes (32 à 52). Voir page P 664.