TEKNİK FÖY

Ürün Teknik Föyü · Revizyon: Kasım 2026

ÖN İŞLEM

Daldırma Ön İşlem Sistemleri

Daldırma ön işlem, parçaları ardışık kimyasal ve durulama tanklarına tamamen batırarak her yüzeye, iç boşluğa ve gizli geometriye eksiksiz erişim sağlar — yağ alma, durulama, fosfatlama veya nano-seramik dönüşüm kaplaması ve kurutma ile toz boya ve emaye öncesinde üstün yapışma ve korozyon direnci sunar.

Sayfayı açın
strong3000.com/urunler/daldirma-on-islem/



ÖNE ÇIKAN DEĞERLER

Proses	Kimya	Tank malzemesi	Taşıma
Daldırma tank serisi	**Yağ alma, fosfat / nano-seramik, durulamalar**	**Paslanmaz / PP (kimyaya göre)**	**Caraskal / konveyör entegrasyonu**

GENEL BAKIŞ

Tanka Daldırma ile Eksiksiz Erişim.

Daldırma ön işlem, parçaları bir dizi tanka batırır: yağ alma → durulama → fosfatlama / nano-seramik → durulama → kurutma. Tam batırma, püskürtmenin ulaşamadığı iç yüzeyleri, boru içlerini ve karmaşık profilleri bile kaplar; bu da içi boş ve girift geometriler için üstün bir çözüm sunar.

İçi boş profiller, kaynaklı şasi parçaları ve derin cepli parçalar için idealdir. STRONG3000 toz boya hatları ve fırınlarıyla entegre çalışacak şekilde tasarlanır; tank sayısı, hacim ve kimya parçaya ve korozyon sınıfına göre yapılandırılır.



TEMEL AVANTAJLAR

Her Yüzeye Ulaşan Hazırlık.

Tam Batırma

İç boşluk ve gizli yüzeylerde eksiksiz kimya kaplaması.

Nano-Seramik Seçeneği

Düşük sıcaklıkta, ağır metalsiz modern dönüşüm kaplaması.

Karmaşık Geometri

İçi boş profiller ve girift parçalar için ideal.

Homojen Sonuç

Tüm yüzeyde tutarlı korozyon direnci ve yapışma.

GALERİ

Yakından Bakın.



TEKNİK ÖZELLİKLER

Daldırma Ön İşlem — Teknik Özellikler.

Değerler tipik aralıklardır; nihai değerler proje bazında STRONG3000 mühendisliği ile netleştirilir.

Proses	Daldırma tank serisi
Kimya	Yağ alma, fosfat / nano-seramik, durulamalar
Tank malzemesi	Paslanmaz / PP (kimyaya göre)
Taşıma	Caraskal / konveyör entegrasyonu

SİSTEMİN BÜTÜNÜ

Toz Boya Hattında Sıra.

Daldırma ön işlem, hattın ilk adımıdır: parça yüzeyi kaplamaya burada hazırlanır.

1

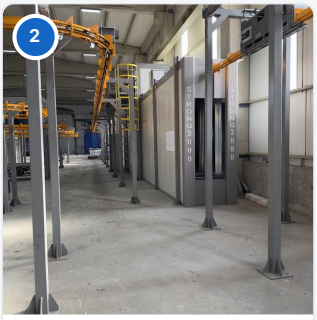
Buradasınız

ÖN İŞLEM

Daldırma Ön İşlem Sistemleri

Parçalar ardışık tanklara tamamen batırılır; iç yüzeyler ve boru içleri de ön işlemden geçer.

2



Ön işlemden çıkan ıslak parçalardaki su ve nem, kaplama öncesi uçurulur (tipik ~100–160 °C).

İnceleyin →

3



TOZ UYGULAMA

PVC Toz Boya Kabinleri

Toz, otomatik tabancalarla parçaya uygulanır; tutunmayan toz monosiklonla geri kazanılır.

İnceleyin →

4



Toz erir, akar ve ~160–200 °C'de kürlenerek sertleşir.

İnceleyin →

NEDEN STRONG3000?

Mühendislik Farkı.

Ekipmanı satıp bırakmayız; tasarımdan devreye almaya ve sonrasına kadar hattınızın yanında kalırız.

Entegre Mühendislik

Makine, elektrik, otomasyon ve yazılım tek çatı altında — tedarik edilip birleştirilmez.

Kurum İçi Teknoloji

Smart AI ve OWL, kurum içinde geliştirilen özgün STRONG3000 teknolojileridir.

Kanıtlanmış Deneyim

25+ yıllık mühendislik, 40+ ülkede kurulum, devreye alma ve servis.

7/24 Destek

Telefon, uzaktan bağlantı ve WhatsApp üzerinden 7/24 canlı destek.

Teklif ve Teknik Danışmanlık

Parçanız, kapasiteniz ve süreciniz hakkında bilgi verin. Bir STRONG3000 mühendisi size özel bir öneriyle dönüş yapacaktır.

Üretim Merkezi	Ömerli Mah. Elektro 2000 Sanayi Sitesi B18 Blok, Tunaboyu Sk. No:1AZ, 34555 Arnavutköy / İstanbul, Türkiye
Telefon	+90 212 438 56 94 · +90 534 037 98 10
E-posta	info@strong3000.com
7/24 WhatsApp	+90 537 353 54 19
Web	strong3000.com/urunler/daldirma-on-islem/

TEKLİF İÇİN HAZIRLAYIN

- Kaplanacak Ürün
- Maks. Parça Ölçüleri
- Gerekli Kapasite
- Renk Sayısı
- Günlük Renk Değişimi
- Kaplama Süreci
- Proje Zaman Çizelgesi

Değerler tipik aralıklardır; nihai değerler proje bazında STRONG3000 mühendisliği ile netleştirilir. Bu föy, sitedeki ürün sayfasının özetidir; güncel bilgi için QR kodu okutun.